

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ КЭ-03-1

**СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ
ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ
ДЕТАЛИРОВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ
КМД**

РАЗРАБОТАНЫ

*Государственным проектным институтом
Проектстальконструкция
союзметаллостройпроекта* научно-исследовательским институтом
*по монтажным и специальным строительным
работам* НИИмонтажспецстрой

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ

*в действие с 1 марта 1965 года объединением
союзметаллостройпроект
главпронстрройпроект ГОССТРОЯ СССР
приказ № 1 от 30 января 1965 г.*

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

7821

МОСКВА

Наименование	Л.Н листов	Л.Н стр	Наименование	Л.Н листов	Л.Н стр
Титульный лист.		1	Лестничные марши Л46; Л47; Л48.	16	29
Содержание проекта		2-4	Лестничные марши Л49; Л50; Л51.	17	30
Пояснительная записка		5-10	Лестничные марши Л52; Л53; Л54.	18	31
Ключ для выбора марок лестничных маршей под $L 45^\circ$ и $L 60^\circ$		11	Лестничные марши Л55; Л56; Л57.	19	32
Ключ для выбора марок лестничных маршей под $L 60^\circ$ и переходных площадок.		12	Лестничные марши Л58; Л59; Л60.	20	33
Ключ для выбора марок переходных площадок		13	Лестничные марши Л61; Л62; Л63.	21	34
Монтажные схемы лестничных маршей под $L 45^\circ$ и ограждений к ним.	1	14	Лестничные марши М1; М2; М3; М4	22	35
Монтажные схемы лестничных маршей под $L 60^\circ$ и ограждений к ним.	2	15	Лестничные марши М5; М6; М7; М8	23	36
Монтажные схемы лестничных маршей под $L 60^\circ$ и ограждений к ним	3	16	Лестничные марши М9; М10; М11; М12	24	37
Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним.	4	17	Лестничные марши М13; М14; М15; М16.	25	38
Монтажные схемы переходных площадок, стремянок и ограждений к ним.	5	18	Лестничные марши М17; М18; М19; М20.	26	39
Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним.	6	19	Лестничные марши М21; М22; М23; М24	27	40
Схема компоновки составных лестниц	7	20	Лестничные марши М25; М26; М27; М28	28	41
Лестничные марши Л1; Л2; Л3; Л4; Л5; Л6.	8	21	Лестничные марши М29; М30; М31; М32	29	42
Лестничные марши Л7; Л8; Л9; Л10; Л11; Л12.	9	22	Лестничные марши М33; М34; М35; М36.	30	43
Лестничные марши Л13; Л14; Л15; Л16; Л17; Л18.	10	23	Лестничные марши М37; М38; М39; М40.	31	44
Лестничные марши Л19; Л20; Л21; Л22; Л23; Л24.	11	24	Лестничные марши М41; М42.	32	45
Лестничные марши Л25; Л26; Л27; Л28; Л29; Л30	12	25	Лестничные марши М43; М44;	33	46
Лестничные марши Л31; Л32; Л33; Л34; Л35; Л36.	13	26	Лестничные марши М45; 46	34	47
Лестничные марши Л37; Л38; Л39; Л40; Л41; Л42.	14	27			
Лестничные марши Л43; Л44; Л45.	15	28			

ГД
1964г.

Содержание проекта.

КЭ-03-1

Стр. 2

Алимов

ОПС-II Выпуск 45027

7821 3

Наименование	№ листоб	№ стр.
Лестничные марши М47, М48	35	48
Лестничные марши М49, М50	36	49
Лестничные марши М51, М52	37	50
Лестничные марши М53, М54	38	51
Лестничные марши М55, М56	39	52
Лестничные марши М57, М58	40	53
Лестничные марши М59, М60	41	54
Стремянки С1, С2, С3, С4	42	55
Стремянки С5, С6, С7	43	56
Переходные площадки П1, П2, П3, П4, П5, П6	44	57
Переходные площадки П7, П8, П9, П10, П11, П12	45	58
Переходные площадки П13, П14, П15, П16, П17, П18	46	59
Переходные площадки П19, П20, П21, П22, П23, П24	47	60
Переходные площадки П25, П26, П27, П28, П29, П30	48	61
Переходные площадки П31, П32, П33, П34, П35, П36	49	62
Переходные площадки П37, П38, П39, П40, П41, П42	50	63
Переходные площадки П43, П44, П45, П46, П47, П48	51	64
Переходные площадки П49, П50, П51, П52, П53, П54	52	65
Переходные площадки П55, П56, П57, П58, П59, П60	53	66
Переходные площадки П61, П62, П63, П64, П65, П66	54	67
Переходные площадки П67, П68, П69, П70, П71, П72	55	68

Наименование	№ листоб	№ стр.
Переходные площадки П73, П74, П75, П76, П77, П78	56	69
Переходные площадки П79, П80, П81, П82, П83, П84	57	70
Переходные площадки П85, П86, П87	58	71
Переходные площадки П88, П89, П90	59	72
Переходные площадки П91, П92, П93	60	73
Переходные площадки П94, П95, П96	61	74
Переходные площадки П97, П98, П99	62	75
Переходные площадки П100, П101, П102	63	76
Переходные площадки П103, П104, П105	64	77
Переходные площадки П106, П107, П108	65	78
Переходные площадки П109, П110, П111	66	79
Переходные площадки П112, П113, П114	67	80
Переходные площадки П115, П116, П117	68	81
Переходные площадки П118, П119, П120	69	82
Переходные площадки П121, П122, П123	70	83
Переходные площадки П124, П125, П126	71	84
Переходные площадки П127, П128	72	85
Ограждение лестничных маршей ПЛ1, ПЛ2	73	86
Ограждение лестничных маршей ПЛ3, ПЛ4	74	87

ТД
1964г.

Содержание проекта

КЭ-03-1

Стр 3

Пояснительная записка.

Общая часть

Типовые конструкции стальных лестниц, переходных площадок, стремянок и ограждений к ним разработаны на основании плана типового проектирования, утвержденного Государственным Комитетом по делам строительства СССР.

При разработке конструкций лестниц, площадок и ограждений ставилась задача максимального сокращения количества

типоразмеров, количества профилей, применяемых для изготовления, а также унификации конструктивных решений с тем, чтобы изготовление этих конструкций можно было организовать на специализированных предприятиях с современной технологией и высокой индустриализацией производства. Применение типовых конструкций лестниц, площадок и ограждений, обязательно при проектировании промышленных зданий и сооружений.

В конструкциях лестниц, площадок и ограждений применены холодногнутые профили, изготавливаемые заводом "Запорожсталь", а также гнутые элементы, изготовляемые на заводских станках, установленных на специализированных заводах.

В основу разработки типовых конструкций положены решения, утвержденные техническим Советом института Проектстальконструкция и принятые технико-экономическим Советом Госмонтианнспецстроя СССР.

Эти решения являются результатом анализа и унификации большого количества отраслевых нормативов на лестницы, площадки и ограждения, разработанных различными организациями и ведомствами.

В данном альбоме учтены замечания по первой

редакции конструкций лестниц, площадок и ограждений, выпущенных институтом в 1963 г., в том числе материалы института Укрпроектстальконструкция, выпуск 82 1963 г.

Основные параметры и технические решения.

1. Углы наклона маршевых лестниц - 45° и 60° , стремянок - 90° .
2. Ширина маршевых лестниц / расстояние между перилами ограждений / - 600, 800, 1000 мм для угла 45° и 600, 800 мм для угла 60° .
3. Ширина стремянок - 600 мм.
4. Модуль высоты для маршевых лестниц и стремянок - 600 мм.
5. Высота маршей - от 600 мм до 4200 мм - для угла 45° и от 600 мм до 6000 мм - для угла 60° .
6. Высота ступеней - 200 мм для маршевых лестниц с углом 45° и 300 мм для маршевых лестниц с углом 60° и стремянок.
7. Ширина переходных площадок - 600, 800, 1000 мм (соответствует ширине маршей).
8. Длина переходных площадок от 900 мм 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.

ТА
1964г

Пояснительная записка

КЗ-03-1

5

9. Косоуры, балки площадок, ограждения - из экономичных холодногнутых профилей.

10. Ступени и настил площадок - трех типов: а) из рифленой стали; б) из просечно-вытяжного листа; в) ребристый из полосовой стали.

Монтажные сопряжения маршей с площадками на балках и сварке.

Монтажные сопряжения ограждений с косоурами и площадками на балках.

Конструктивные решения.

Лестничные марши.

Косоуры выполняются из холодногнутого профиля швеллерного сечения $180 \times 50 \times 4$ по ГОСТ 8278-63. Конструкция опорных узлов лестничных маршей принята одинаковой, как для начальных так и для средних маршей.

Нижний конец косоура имеет горь охватывающий рез к которому приварена опорная планка, а верхний конец косоура имеет вертикальный рез к которому приварен опорный уголок. Такая конструкция опорных узлов маршей сокращает вдвое количество марок маршей и дает возможность некоторой свободы выбора положения нижнего опорного узла относительно края площадки.

Опорные маршей возможны, как на металлических так и на ж.б. площадки и перекрытия. Конструкция типовых маршей и переходных площадок дает возможность компоновки лестничных маршей с нижней и верхней площадками в пределах 6 м метровой пролета, (см. компоновочную схему на листе N 7)

Допускаемые пролеты составных лестничных маршей в зависимости от величины временной нагрузки указаны в таблице на стр 8. Возможны и другие компоновочные схемы типовых площадок и лестниц, которые могут быть использованы при разработке посадочных площадок, внутрицеховых конструкций, различных переходных площадок, мостиков и т.п. В этих случаях необходима проверка несущей способности площадок, маршей и узлов сопряжений.

Ступени выполнены трех типов: гнутые из рифленой стали $\delta = 4$ мм, просечно-вытяжного листа ПВ-510 и ребристые из полосы 40×4 . Отступ ступеней из просечно-вытяжного листа делается по непросеченной части листа.

Приварка ступеней из рифленой стали и просечно-вытяжного листа к косоурам осуществляется односторонним нижним швом. Ступени из просечно-вытяжного листа привариваются к косоурам через планки, которые заранее привариваются к ступеням. Приварка отступа ступеней к косоурам обязательна.

Переходные площадки.

Балки площадок выполняются из холодногнутого профиля швеллерного сечения $160 \times 50 \times 4$ и $180 \times 50 \times 4$ ГОСТ 8278-63

Настил - трех типов: из рифленой стали, просечно-вытяжного листа и ребристый из полосовой стали 40×4 . Ребра жесткости из $L 75 \times 75 \times 6$. Площадки могут

быть также целиком гнутые из рифленого листа $\delta = 4$ мм. В нижних площадках составных маршей торцевое ребро жесткости из $L 75 \times 75 \times 6$ ставится согласно узлам 39 и 29, при том марка площадки имеет индекс "а"

(например П1^а: П85^а)
Допускаемые пролеты площадок в зависимости от временной нагрузки и сечения балок указаны в таблице на стр. 8

ТА
1964г.

Пояснительная записка

КЭ-03-1

стр. 6

Стремянки

Титанов выполняется из $4 \times 75 \times 75 \times 6$ Ступени накладные сварные из одного прутка Ф18 Шаг ступеней 300мм Крепление стремянок на сварке к верхним площадкам через коротыши, к нижним - через торцевые планки. Высота стремянок от 2400 до 6000мм

Ограждение лестничных маршей и площадок.

Стойки и перила ограждений выполняются из холодно-гнутого профиля $450 \times 40 \times 12 \times 2,5$ стУ11-33-64 Стойки ограждения лестниц расположены перпендикулярно к косякам, что несколько облегчает их вес, увеличивает жесткость и безопасность в эксплуатации. Ограждения лестниц и площадок изготавливаются и поставляются на строительство панелями длиной до 7000мм. Для увеличения жесткости панелей промежуточный элемент ограждения выполняется из уголка $4 \times 25 \times 25 \times 3$ вместо полосы, а нижний ограждающий элемент - из гнутого профиля $90 \times 30 \times 25 \times 3$ стУ4-20-61

Крепление ограждений к косякам на болтах

Монтажные соединения элементов ограждений из $4 \times 50 \times 40 \times 12 \times 2,5$ и $4 \times 25 \times 25 \times 3$ выполняются с помощью газовой резки и сварки.

Ограждение стремянок.

Элементы ограждений выполнены из полосовой стали $b=4$ мм

Ограждение стремянок изготавливается отдельной маркой и может поставляться отдельно от стремянок

Дополнительные элементы

Дополнительные элементы даны для соединения между собой основных конструкций лестниц, площадок, ограждений. Они имеют свою маркировку и могут отправляться на строительство или отдельно или вместе с основными конструкциями, в зависимости от условий транспортировки и монтажа.

1. Элементы Д1; Д2; Д3; Д4; Д5; Д6; Д7; Д8; Д9 - марши с одной ступенькой используются для сопряжения нижнего узла типового марша с типовой площадкой в составном марше.

2. Элемент Д18 - уголок $50 \times 50 \times 4$ - для сопряжения верхнего узла типового марша с типовой площадкой составного марша.

3. Элементы Д12; Д13; Д14; Д15; Д16; Д17 - вставки настла между площадками соседних маршей.

4. Элементы Д10; Д11; Д19; Д20 для оформления концов перил ограждений

Нагрузки.

Лестницы и площадки рассчитаны:

на временную нагрузку до 400 кг/м^2 с к-тами перегрузок $K=1,4$ для 200 кг/м^2 и $K=1,3$ для 300 кг/м^2 , 400 кг/м^2

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

3. К-т перегрузки для собственного веса конструкций - $K=1,1$

ТА

Рассчитанный записка

КЭ-03-1

стр. 7

Допускаемые пролеты составных маршей с двумя площадками
(см. схемы на листе КЭ-03-1 Н7)

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

Допускаемые пролеты площадок

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

Маркировка элементов и выбор марок.

Для маркировки конструкций лестниц, площадок, стремянок и ограждений приняты следующие буквенные обозначения:

М - лестничные марши под углом 45°

П - переходные площадки.

С - стремянки.

ПП - ограждение лестничных маршей под углом 45°

ПМ - ограждение лестничных маршей под углом 60°

ПП - ограждение переходных площадок.

СК - ограждение стремянок.

Д - дополнительные элементы.

Для выбора требуемых марок маршей, площадок и ограждений

или ключи и монтажные схемы на листах с № 13 по № 21.

Материал конструкции

Для маршей, площадок и ограждений принята сталь марки В Ст 3 КП для сварных конструкций по подгруппе „В“ ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19 д, и предельного содержания химических элементов, согласно пп. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

Защита конструкций от коррозии.

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

Транспортировка конструкций.

Транспортировка конструкций лестниц, площадок и ограждений должна производиться с соблюдением мер предупреждающих их повреждение. Панели ограждений должны быть соединены в пакеты. Дополнительные элементы, если они транспортируются отдельно от основных конструкций должны упаковываться в ящики.

ТД
1964 г.

Пояснительная записка

КЭ-03-1
Стр. 8

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

Уклон марша	Тип ступеней	Ширина марша в мм.			Примечание
		600	800	1000	
45°	Рифленая сталь δ-4	78	71	63	
	Просечно-вые лист пв 510	75	67	58	
	Редристовый настил 40-4	89	77	69	
60°	Рифленая сталь δ-4	106	84	—	
	Просечно-вые лист пв 510	106	90	—	
	Редристовый настил 40-4	120	101	—	

Расход стали на площадки. (в кг/м²)

Сечение балок площадок	Тип настила	Ширина площадки в (мм)			Примечание
		600	800	1000	
Чугунный профиль С 160×50×4	Рифленая сталь δ-4	от 59 до 72	от 53 до 67	от 51 до 61	При длине 6,0 м. При длине 8,9 м.
	Просечно-вые лист пв 510	от 53 до 65	от 47 до 58	от 43 до 55	
" "	Редристовый настил 40-4	от 61 до 70	от 57 до 65	от 51 до 59	При длине 6,0 м. При длине 8,9 м.
	Рифленая сталь δ-4	63	56	54	
" "	Просечно-вые лист пв 510	57	50	46	
	Редристовый настил δ-4	63	58	52	
Цельно-литые площадки из рифленой стали δ-4	—	—	54	—	

Расход стали на ограждения
лестничных маршей и площадок
(в кг/л.м.)

Для маршей под L 45°	Для маршей под 60°	Для площадок.	Примечание
4,8	4,5-5,0	9,0-13,3	

Холодно-катаные и горячекатаные стальные профили
применяемые в конструкциях лестниц, площадок
и ограждений

№ п/п	Профиль	ГОСТ или ТУ	В каких конструкц. примен.
1	С 180×50×4	8278-63	Площадки, лестницы
2	С 160×50×4	8278-63	Площадки
3	L 50×40×12×25	СТУ71-33-64	Ограждения
4	∟ 90×30×25×3	ТУ 1-20-61	— " —
5	L 75×75×6	8509-57	Площадки, лестницы стрелянки
6	L 50×50×4	8509-57	Площадки, лестницы
7	L 25×25×3	8509-57	Ограждения
8	Полоса - 60×6	103-57	Лестницы, стрелянки
9	Полоса - 100×4	103-57	Лестницы, площадки
10	Полоса - 60×4	103-57	Лестницы
11	Полоса - 40×4	103-5	Ограждения стрелянок
12	Рифл. сталь δ-4 мм	8568-57	Лестницы, площадки
13	Просечно-вые лист пв 510	8706-58	Лестницы, площадки
14	Полоса-210×6	82-57*	Дополнительные элементы

ТА
1964г.

Пояснительная записка

КЗ-03-1

Стр. 9

Указания по применению типовых
конструкций стальных лестниц,
площадок и ограждений


В разработываемых проектах с применением типовых конструкций лестниц, площадок, ограждений необходимо соблюдать следующие требования:


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

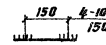
2) При разработке проектов реконструкции зданий, цехов и сооружений, должны применяться типовые конструкции площадок, лестниц и ограждений с габаритными размерами и параметрами, близкими к фактическим и допустимым по условиям эксплуатации и техники безопасности.


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


Условные обозначения

 Сварной шов заводский

 Сварной шов монтажный

 Прерывистый сварной шов

 Дыра

 Болт

ТА
1964г.

Пояснительная записка

КЭ-03-1

Стр. 10

7821 11

Марка	Угол наклона	Высота марша	Ширина марша	Тип ступеней	НН листа	Марка	Угол наклона	Высота марша	Ширина марша	Тип ступеней	НН листа	Марка	Угол наклона	Высота марша	Ширина марша	Тип ступеней	НН листа
Л1	45°	600	600	Просечно-вытяж лист	8	Л33	45°	3600	800	Просечно-вытяж лист	13	М1	60°	600	600	Просечно-вытяж лист	22
Л2	45°	600	600	Рифлен ст.	8	Л34	45°	3600	800	Рифлен ст	13	М2	60°	600	600	Рифлен ст.	22
Л3	45°	600	800	Просечно-вытяж лист	8	Л35	45°	3600	1000	Просечно-вытяж лист	13	М3	60°	600	800	Просечно-вытяж лист	22
Л4	45°	600	800	Рифлен ст.	8	Л36	45°	3600	1000	Рифлен ст.	13	М4	60°	600	800	Рифлен ст.	22
Л5	45°	600	1000	Просечно-вытяж лист	8	Л37	45°	4200	600	Просечно-вытяж лист	14	М5	60°	1200	600	Просечно-вытяж лист	23
Л6	45°	600	1000	Рифлен ст.	8	Л38	45°	4200	600	Рифлен ст	14	М6	60°	1200	600	Рифлен ст	23
Л7	45°	1200	600	Просечно-вытяж лист	9	Л39	45°	4200	800	Просечно-вытяж лист	14	М7	60°	1200	800	Просечно-вытяж лист	23
Л8	45°	1200	600	Рифлен ст.	9	Л40	45°	4200	800	Рифлен ст	14	М8	60°	1200	800	Рифлен ст.	23
Л9	45°	1200	800	Просечно-вытяж лист	9	Л41	45°	4200	1000	Просечно-вытяж лист	14	М9	60°	1800	600	Просечно-вытяж лист	24
Л10	45°	1200	800	Рифлен ст.	9	Л42	45°	4200	1000	Рифлен ст	14	М10	60°	1800	600	Рифлен ст.	24
Л11	45°	1200	1000	Просечно-вытяж лист	9	Л43	45°	600	600	Редристы	15	М11	60°	1800	800	Просечно-вытяж лист	24
Л12	45°	1200	1000	Рифлен ст.	9	Л44	45°	600	800	Редристы	15	М12	60°	1800	800	Рифлен ст.	24
Л13	45°	1800	600	Просечно-вытяж лист	10	Л45	45°	600	1000	Редристы	15	М13	60°	2400	600	Просечно-вытяж лист	25
Л14	45°	1800	600	Рифлен ст	10	Л46	45°	1200	600	Редристы	16	М14	60°	2400	600	Рифлен ст	25
Л15	45°	1800	800	Просечно-вытяж лист	10	Л47	45°	1200	800	Редристы	16	М15	60°	2400	800	Просечно-вытяж лист	25
Л16	45°	1800	800	Рифлен ст.	10	Л48	45°	1200	1000	Редристы	16	М16	60°	2400	800	Рифлен ст.	25
Л17	45°	1800	1000	Просечно-вытяж лист	10	Л49	45°	1800	600	Редристы	17	М17	60°	3000	600	Просечно-вытяж лист	26
Л18	45°	1800	1000	Рифлен ст.	10	Л50	45°	1800	800	Редристы	17	М18	60°	3000	600	Рифлен ст.	26
Л19	45°	2400	600	Просечно-вытяж лист.	11	Л51	45°	1800	1000	Редристы	17	М19	60°	3000	800	Просечно-вытяж лист	26
Л20	45°	2400	600	Рифлен ст.	11	Л52	45°	2400	600	Редристы	18	М20	60°	3000	800	Рифлен ст.	26
Л21	45°	2400	800	Просечно-вытяж лист.	11	Л53	45°	2400	800	Редристы	18	М21	60°	3600	600	Просечно-вытяж лист	27
Л22	45°	2400	800	Рифлен ст.	11	Л54	45°	2400	1000	Редристы	18	М22	60°	3600	600	Рифлен ст.	27
Л23	45°	2400	1000	Просечно-вытяж лист	11	Л55	45°	3000	600	Редристы	19	М23	60°	3600	800	Просечно-вытяж лист.	27
Л24	45°	2400	1000	Рифлен ст.	11	Л56	45°	3000	800	Редристы	19	М24	60°	3600	800	Рифлен ст.	27
Л25	45°	3000	600	Просечно-вытяж лист	12	Л57	45°	3000	1000	Редристы	19	М25	60°	4200	600	Просечно-вытяж лист	28
Л26	45°	3000	600	Рифлен ст.	12	Л58	45°	3600	600	Редристы	20	М26	60°	4200	600	Рифлен ст.	28
Л27	45°	3000	800	Просечно-вытяж лист	12	Л59	45°	3600	800	Редристы	20	М27	60°	4200	800	Просечно-вытяж лист	28
Л28	45°	3000	800	Рифлен ст.	12	Л60	45°	3600	1000	Редристы	20	М28	60°	4200	800	Рифлен ст.	28
Л29	45°	3000	1000	Просечно-вытяж лист	12	Л61	45°	4200	600	Редристы	21	М29	60°	4800	600	Просечно-вытяж лист	29
Л30	45°	3000	1000	Рифлен ст.	12	Л62	45°	4200	800	Редристы	21	М30	60°	4800	600	Рифлен ст.	29
Л31	45°	3600	600	Просечно-вытяж лист	13	Л63	45°	4200	1000	Редристы	21	М31	60°	4800	800	Просечно-вытяж лист	29
Л32	45°	3600	600	Рифлен ст.	13							М32	60°	4800	800	Рифлен ст.	29

ТД 1964г. Ключ для выбора марок лестничных маршей под L 45° и L 60° КЭ-03-1 стр. 11

Марка	Угол наклона	Высота марша	Ширина марша	Тип ступеней	ИИ листов	Марка	Длина площадки	Ширина площадки	Тип настила	ИИ листов	Марка	Длина площадки	Ширина площадки	Тип настила	ИИ листов
М 33	60°	5400	500	просечно-вытяжной лист.	30	П1	900	600	просечно-вытяжной лист.	44	П33	2400	800	просечно-вытяжной лист.	49
М 34	60°	5400	600	рифленая сталь	30	П2	900	600	рифленая сталь	44	П34	2400	800	рифленая сталь	49
М 35	60°	00	800	просечно-вытяжной лист.	30	П3	900	800	просечно-вытяжной лист.	44	П35	2400	1000	просечно-вытяжной лист.	49
М 36	60°	5400	800	рифленая сталь.	30	П4	900	800	рифленая сталь	44	П36	2400	1000	рифленая сталь	49
М 37	60°	6000	600	Просечно-вытяжной лист.	31	П5	900	1000	Просечно-вытяжной лист.	44	П37	3000	600	просечно-вытяжной лист.	50
М 38	60°	6000	600	рифленая сталь	31	П6	900	1000	рифленая сталь	44	П38	3000	600	рифленая сталь	50
М 39	60°	6000	800	Просечно-вытяжной лист.	31	П7	1200	600	просечно-вытяжной лист.	45	П39	3000	800	Просечно-вытяжной лист.	50
М 40	60°	6000	800	рифленая сталь	31	П8	1200	600	рифленая сталь	45	П40	3000	800	рифленая сталь	50
М 41	60°	600	600	ребристый	32	П9	1200	800	просечно-вытяжной лист.	45	П41	3000	1000	Просечно-вытяжной лист.	50
М 42	60°	600	800	ребристый	32	П10	1200	800	рифленая сталь	45	П42	3000	1000	рифленая сталь	50
М 43	60°	1200	600	ребристый	33	П11	1200	1000	Просечно-вытяжной лист.	45	П43	3600	600	Просечно-вытяжной лист.	51
М 44	60°	1200	800	ребристый	33	П12	1200	1000	рифленая сталь	45	П44	3600	600	рифленая сталь	51
М 45	60°	1800	600	ребристый	34	П13	1500	600	Просечно-вытяжной лист.	46	П45	3600	800	Просечно-вытяжной лист.	51
М 46	60°	1800	800	ребристый	34	П14	1500	600	рифленая сталь	46	П46	3600	800	рифленая сталь	51
М 47	60°	2400	600	ребристый	35	П15	1500	800	Просечно-вытяжной лист.	46	П47	3600	1000	Просечно-вытяжной лист.	51
М 48	60°	2400	800	ребристый	35	П16	1500	800	рифленая сталь	46	П48	3600	1000	рифленая сталь	51
М 49	60°	3000	600	ребристый	36	П17	1500	1000	Просечно-вытяжной лист.	46	П49	4200	600	Просечно-вытяжной лист.	52
М 50	60°	3000	800	ребристый	36	П18	1500	1000	рифленая сталь	46	П50	4200	600	рифленая сталь	52
М 51	60°	3600	600	ребристый	37	П19	1800	600	Просечно-вытяжной лист.	47	П51	4200	800	Просечно-вытяжной лист.	52
М 52	60°	3600	800	ребристый	37	П20	1800	600	рифленая сталь	47	П52	4200	800	рифленая сталь	52
М 53	60°	4200	600	ребристый	38	П21	1800	800	Просечно-вытяжной лист.	47	П53	4200	1000	Просечно-вытяжной лист.	52
М 54	60°	4200	800	ребристый	38	П22	1800	800	рифленая сталь	47	П54	4200	1000	рифленая сталь	52
М 55	60°	4800	600	ребристый	39	П23	1800	1000	Просечно-вытяжной лист.	47	П55	4800	600	Просечно-вытяжной лист.	53
М 56	60°	4800	800	ребристый	39	П24	1800	1000	рифленая сталь	47	П56	4800	600	рифленая сталь	53
М 57	60°	5400	600	ребристый	40	П25	2100	600	Просечно-вытяжной лист.	48	П57	4800	800	Просечно-вытяжной лист.	53
М 58	60°	5400	800	ребристый	40	П26	2100	600	рифленая сталь	48	П58	4800	800	рифленая сталь	53
М 59	60°	6000	600	ребристый	41	П27	2100	800	Просечно-вытяжной лист.	48	П59	4800	1000	Просечно-вытяжной лист.	53
М 60	60°	6000	800	ребристый	41	П28	2100	800	рифленая сталь	48	П60	4800	1000	рифленая сталь	53
						П29	2100	1000	Просечно-вытяжной лист.	48	П61	5400	600	Просечно-вытяжной лист.	54
						П30	2100	1000	рифленая сталь.	48	П62	5400	600	рифленая сталь	54
						П31	2400	600	Просечно-вытяжной лист.	49	П63	5400	800	Просечно-вытяжной лист.	54
						П32	2400	600	рифленая сталь	49	П64	5400	800	рифленая сталь	54

ТД
1964г.

Ключ для выбора марок лестничных маршей под 60° и переходных площадок

КЭ-03-1

стр. 12

Марка	Длина площадки	Ширина площадки	Тип настилки	№ № листов	Марка	Длина площадки	Ширина площадки	Тип настилки	№ № листов	Марка	Длина площадки	Ширина площадки	Тип настилки	№ № листов
П 65	5400	1000	Просечно-вытяж- ной лист	54	П 97	2400	800	ребристый	62					
П 66	5400	1000	Рифленая сталь	54	П 98	2400	800	ребристый	62					
П 67	5400	600	Просечно-вытяж- ной лист	55	П 99	2400	1000	ребристый	62					
П 68	5400	600	Рифленая сталь	55	П 100	2400	600	ребристый	63					
П 69	5400	800	Просечно-вытяж- ной лист	55	П 101	2400	800	ребристый	63					
П 70	5400	800	Рифленая сталь	55	П 102	2400	1000	ребристый	63					
П 71	5400	1000	Просечно-вытяж- ной лист	55	П 103	3000	600	ребристый	64					
П 72	5400	1000	Рифленая сталь	55	П 104	3000	800	ребристый	64					
П 73	6000	600	Просечно-вытяж- ной лист	56	П 105	3000	1000	ребристый	64					
П 74	6000	600	Рифленая сталь	56	П 106	3600	600	ребристый	65					
П 75	6000	800	Просечно-вытяж- ной лист	56	П 107	3600	800	ребристый	65					
П 76		800	Рифленая сталь	56	П 108	3600	1000	ребристый	65					
П 77	6000	1000	Просечно-вытяж- ной лист	56	П 109	4200	600	ребристый	66					
П 78	6000	1000	Рифленая сталь	56	П 110	4200	800	ребристый	66					
П 79	6000	600	Просечно-вытяж- ной лист	57	П 111	4200	1000	ребристый	66					
П 80	6000	600	Рифленая сталь	57	П 112	4800	600	ребристый	67					
	6000	800	Просечно-вытяж- ной лист	57	П 113	4800	800	ребристый	67					
П 82	6000	800	Рифленая сталь	57	П 114	4800	1000	ребристый	67					
П 83	6000	1000	Просечно-вытяж- ной лист	57	П 115	5400	600	ребристый	68					
П 84	6000	1000	Рифленая сталь	57	П 116	5400	800	ребристый	68					
П 85	900	600	ребристый	58	П 117	5400	1000	ребристый	68					
П 86	900	800	ребристый	58	П 118	5400	600	ребристый	69					
П 87	900	1000	ребристый	58	П 119	5400	800	ребристый	69					
П 88	1200	600	ребристый	59	П 120	5400	1000	ребристый	69					
П 89	1200	800	ребристый	59	П 121	6000	600	ребристый	70					
П 90	1200	1000	ребристый	59	П 122	6000	800	ребристый	70					
П 91	1500	600	ребристый	60	П 123	6000	1000	ребристый	70					
П 92	1500	800	ребристый	60	П 124	6000	600	ребристый	71					
П 93	1500	1000	ребристый	60	П 125	6000	800	ребристый	71					
П 94	1800	600	ребристый	61	П 126	6000	1000	ребристый	71					
П 95	1800	800	ребристый	61	П 127	6000	800	Рифленая сталь внут.	72					
П 96	1800	1000	ребристый	61	П 128	6000	800	Рифленая сталь внут.	72					

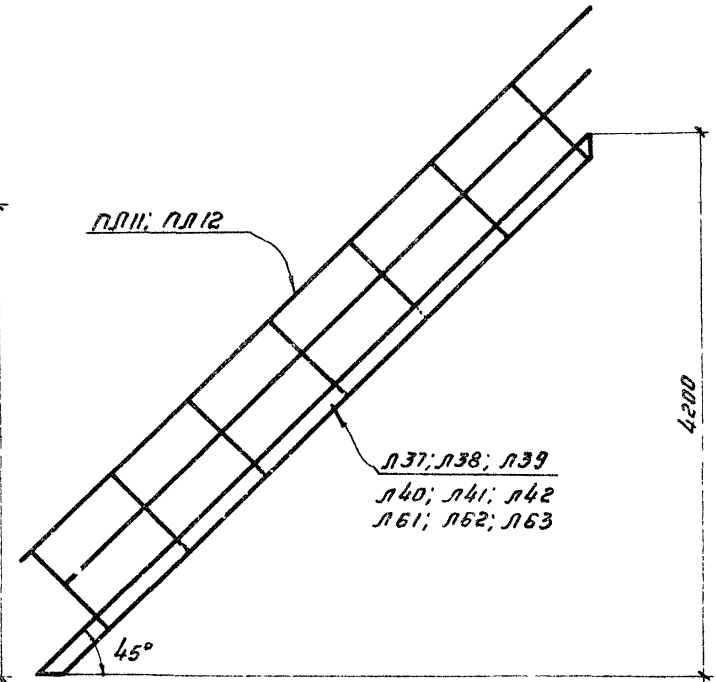
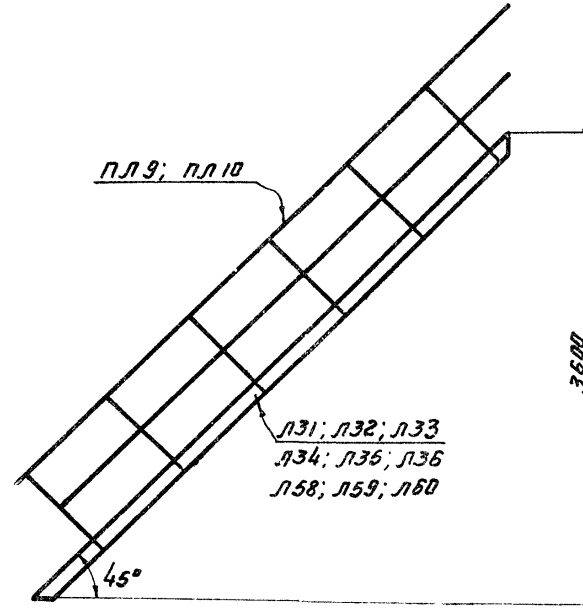
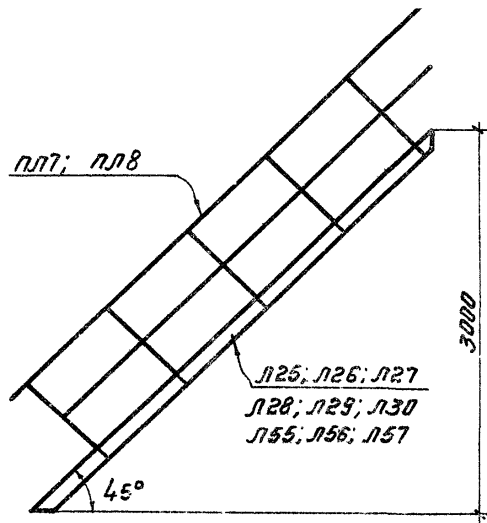
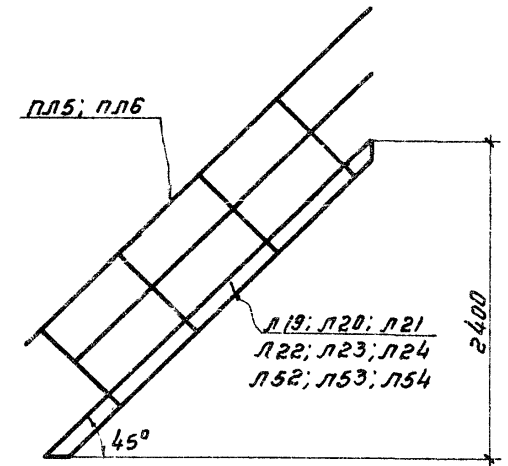
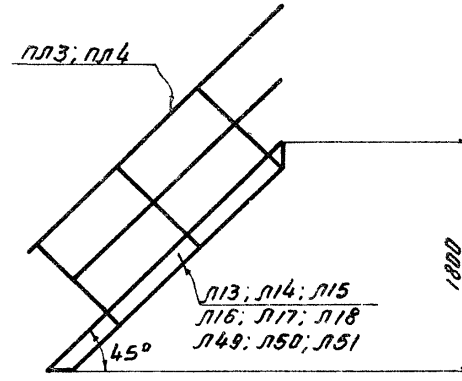
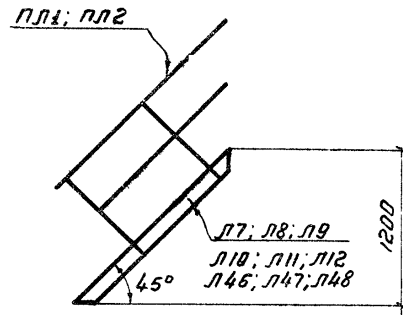
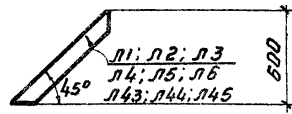
ТД
1984г.

Ключ для выбора марок переходных
площадок.

КЗ-03-1

стр. 13

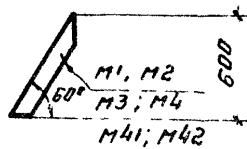
7821 14



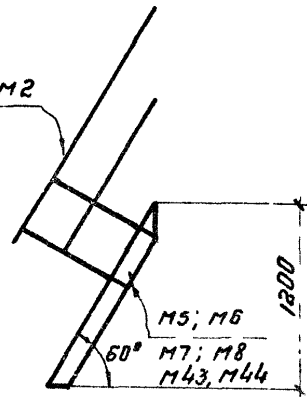
ТД
1964₂

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

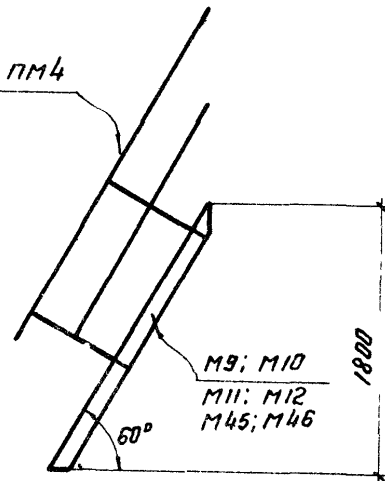
КЭ-03-1
Лист 1



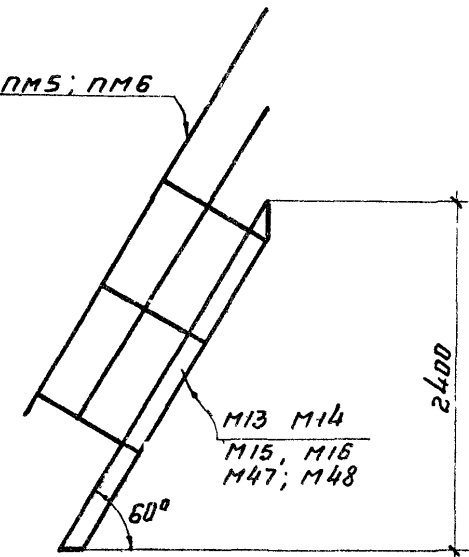
PM1; PM2



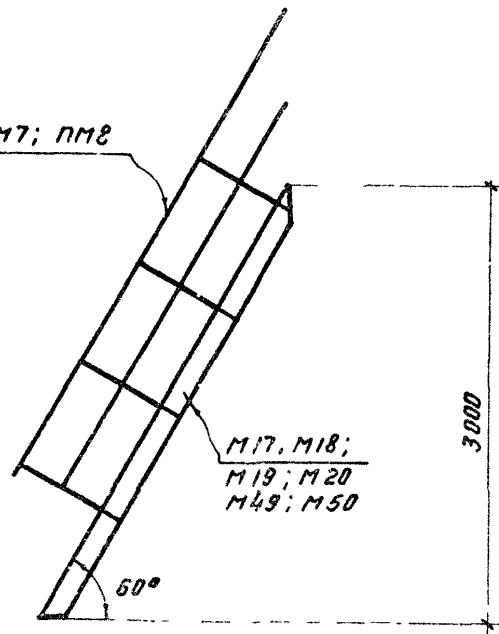
PM3; PM4



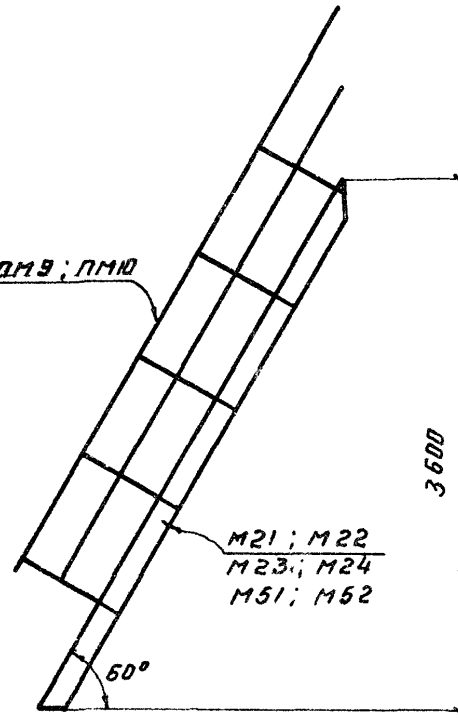
PM5; PM6



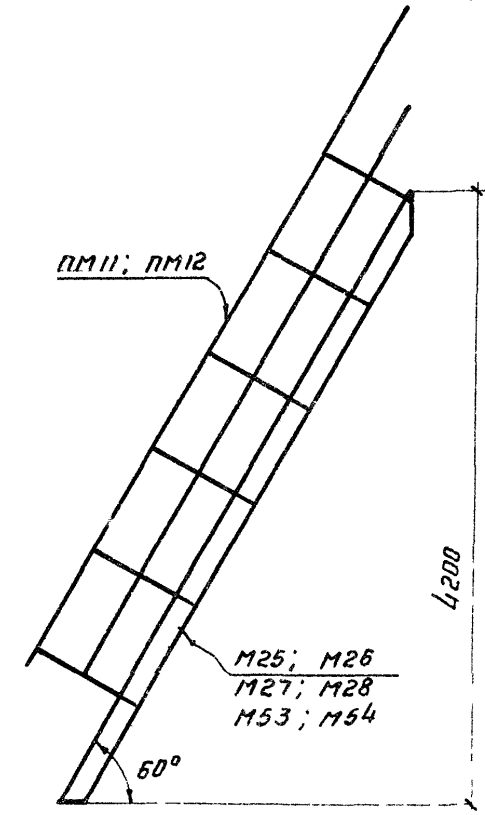
PM7; PM8



PM9; PM10



PM11; PM12



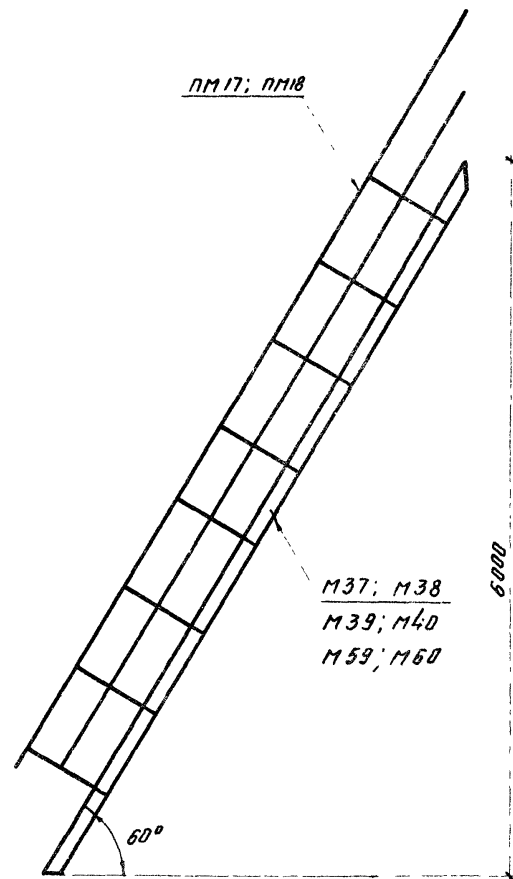
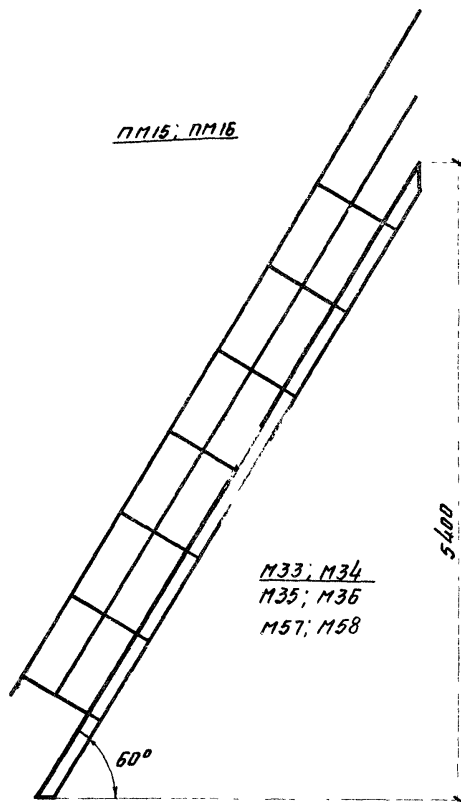
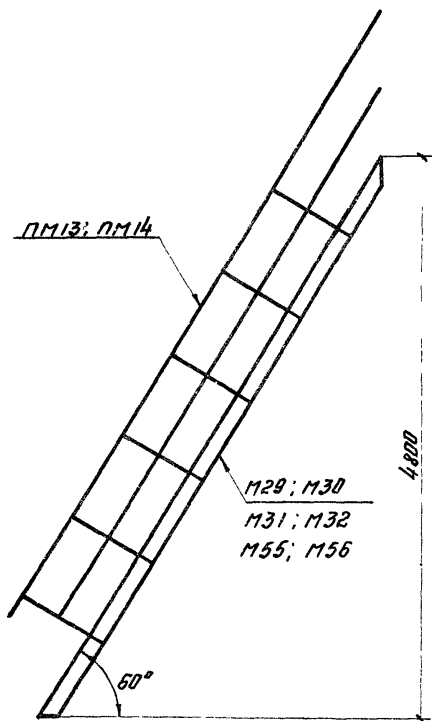
ТД
1964г.

Монтажные схемы лестничных маршей
под 60° и ограждений к ним.

КЭ-03-1

Лист 2

7821 16

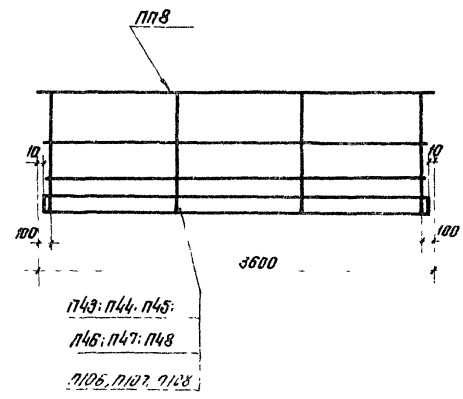
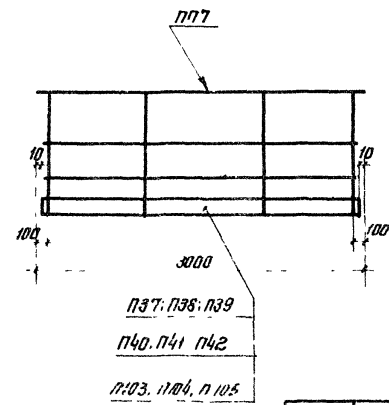
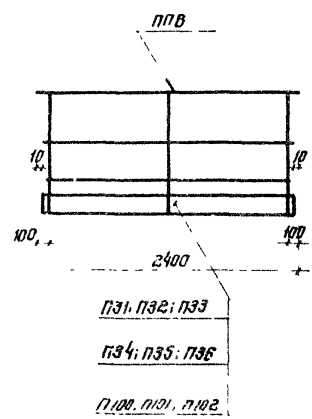
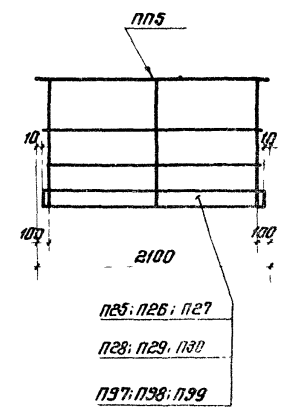
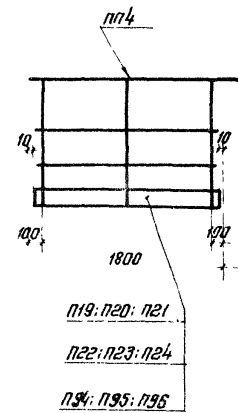
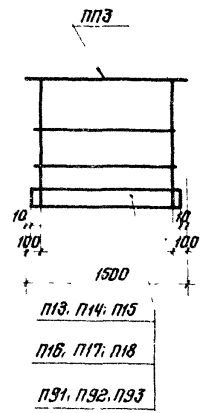
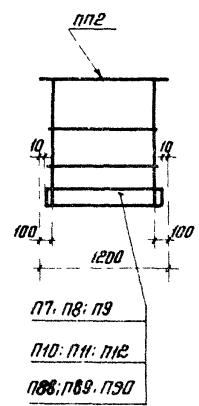
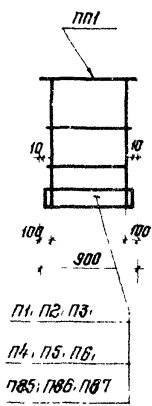


ТД
1964г

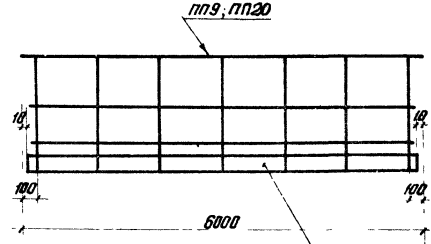
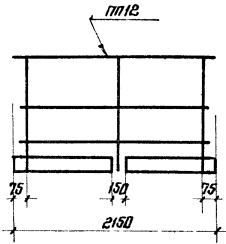
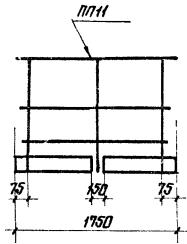
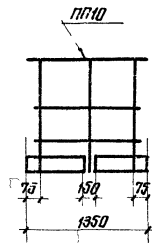
Монтажные схемы лестничных маршей
под $\angle 60^\circ$ и ограждений к ним.

КЭ-03-1

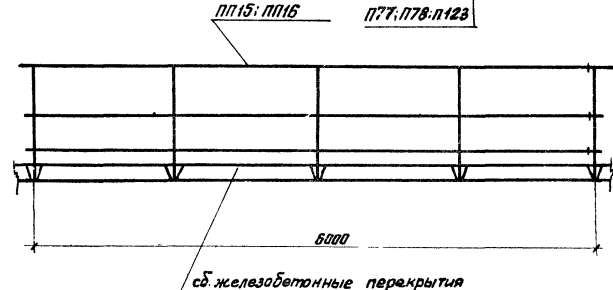
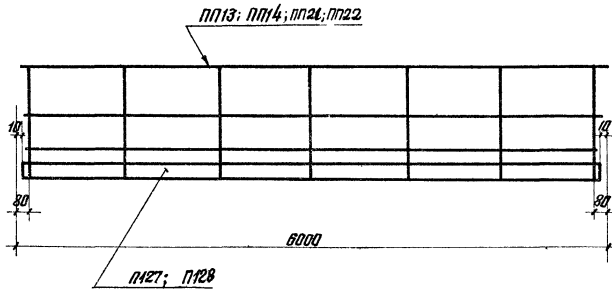
Лист 3



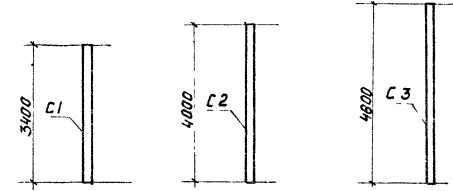
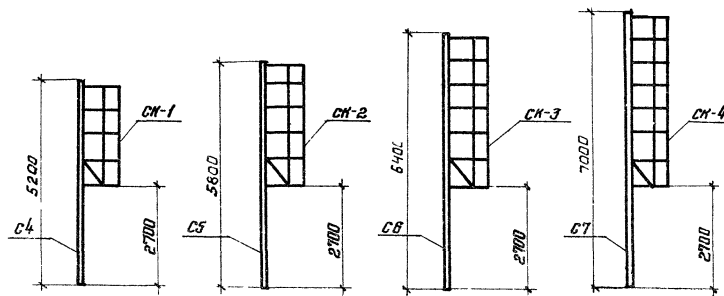
Ограждения по торцам переходных площадок



ПП13; ПП14; ПП21; ПП22
 ПП15; ПП16
 ПП17; ПП18; ПП19; ПП23



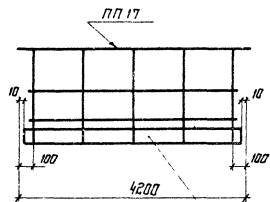
сб. железобетонные перекрытия



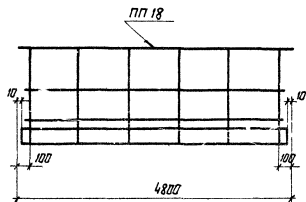
ТА
1964г.

Монтажные схемы переходных площадок
 ступенек и ограждений к ним.

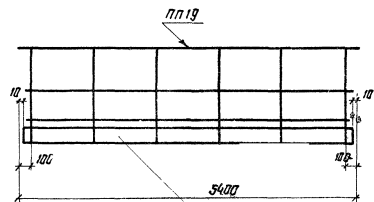
КЭ-03-1
 Лист 5



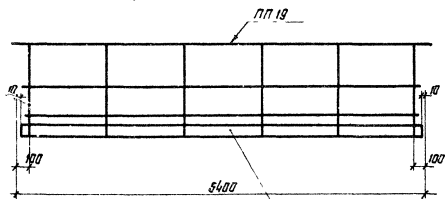
п 49; п 50; п 109
п 51; п 52; п 110
п 53; п 54; п 111



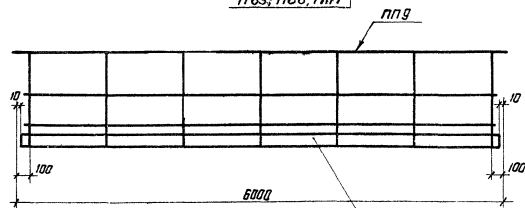
п 55; п 56; п 112
п 57; п 58; п 113
п 59; п 60; п 114



п 61; п 62; п 115
п 63; п 64; п 116
п 65; п 66; п 117



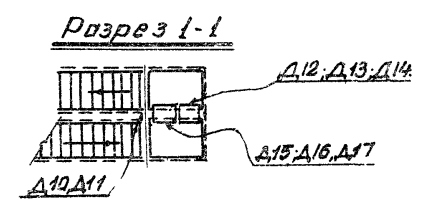
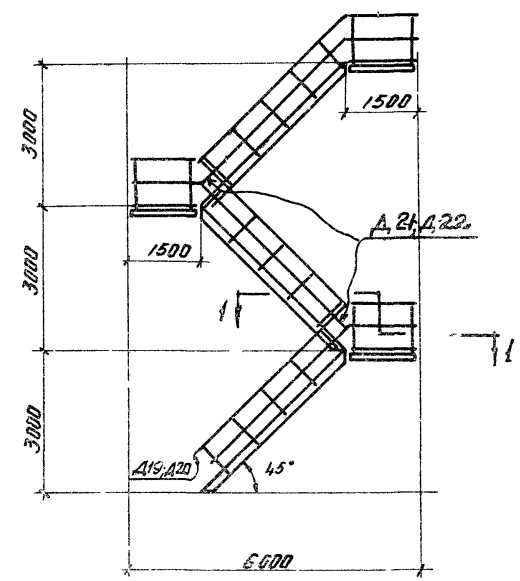
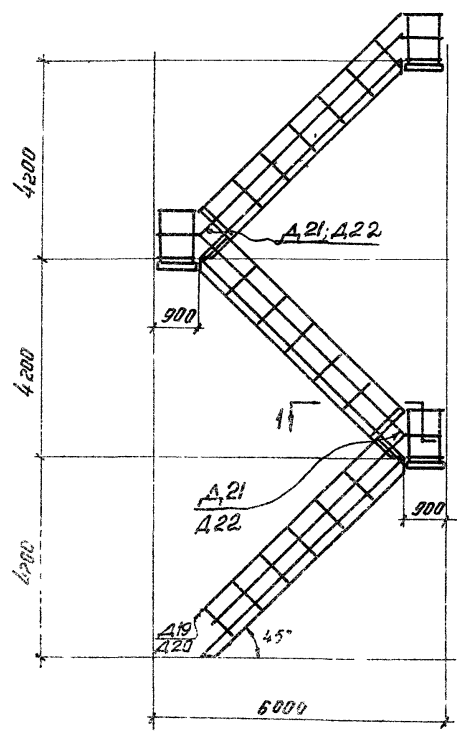
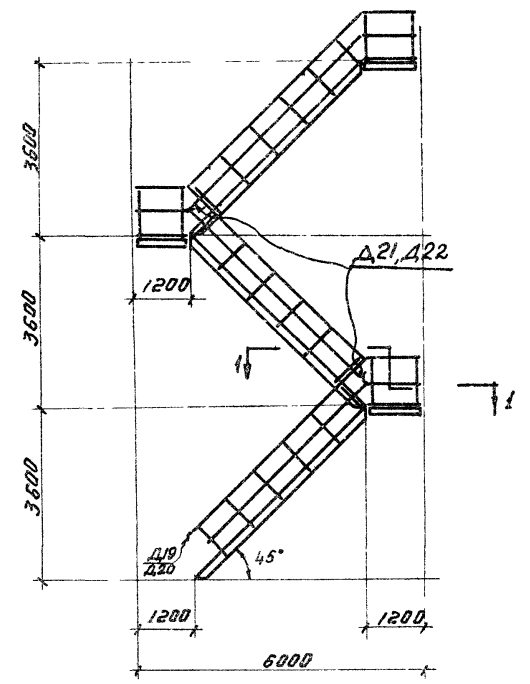
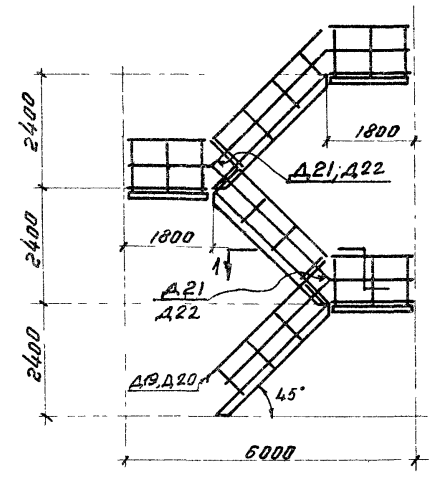
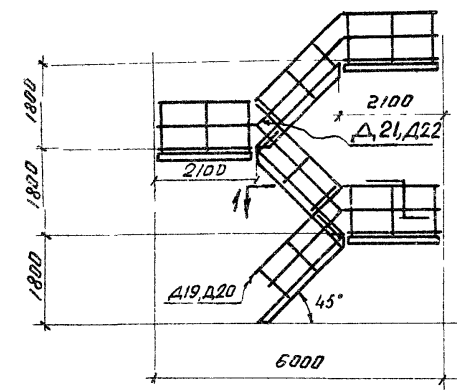
п 67; п 68; п 118
п 69; п 70; п 119
п 71; п 72; п 120



п 73; п 80; п 124
п 81; п 82; п 125
п 83; п 84; п 126

ТА 1964г. Монтажные схемы перегородки
площадок и ограждений к ним.

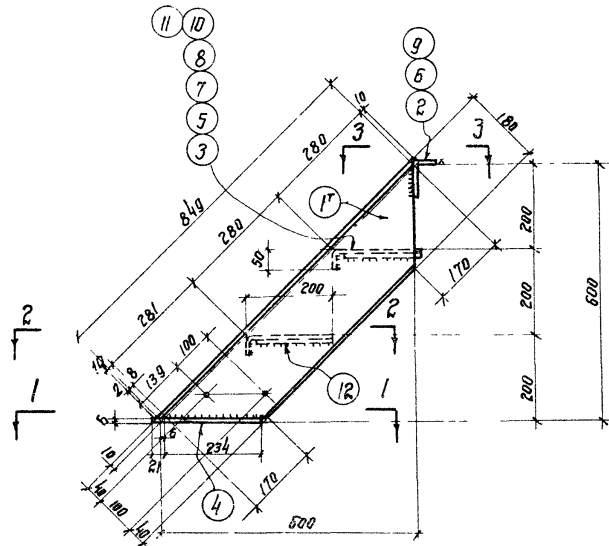
КЭ-03-1
Лист 6



ТД Схема компоновки востановных лестниц (марши с нижней и верхней площадками) 1984 г.

КЭ-03-1
Лист 7

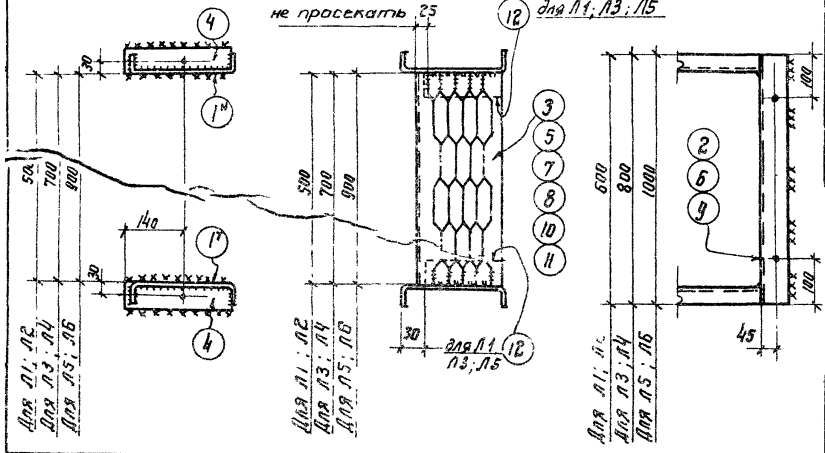
л1; л2; л3; л4; л5; л6



Разрез 1-1

Разрез 2-2

Разрез 3-3



Спецификация

Вст. 3 кп.

Марка	№ ует.	Сечение	Длина в мм.	Кол-во		Вес в кг.		марка	Примечания	
				г	н	дет.	всех			
Л1	1	С 180x50x4	861	1	1	7,2	14	27	Кривой профиль проечно-вытяжной лист пв-510	
	2	Л 75x75x6	800	1	-	4,1	4			
	3	- 250x5	500	2	-	3,1	6			
	4	- 60x6	255	2	-	0,7	1			
	12	- 40x4	185	4	-	0,2	1			
Вес наплавленного металла							1			
Детали 12,4, по марке Л1							-	19		
Л2	5	- 250x4	500	2	-	4,2	8	28	рифленая сталь	
	Вес наплавленного металла									1
Детали 1,4,12 по марке Л1							-	16		
Л3	6	Л 75x75x6	800	1	-	5,5	6	32	проечно-вытяжной лист пв-510	
	7	- 250x5	700	2	-	4,3	9			
Вес наплавленного металла							1			
Детали 1,4, по марке Л1							-	15		
Л4	6	Л 75x75x6	800	1	-	5,5	6	34	рифленая сталь	
	8	- 250x4	700	2	-	5,8	12			
Вес наплавленного металла							1			
Детали 1,4,12 по марке Л1							-	16		
Л5	9	Л 75x75x6	1000	1	-	6,9	7	35	проечно-вытяжной лист пв-510	
	10	- 250x5	900	2	-	5,6	11			
Вес наплавленного металла							1			
Детали 1,4, по марке Л1							-	15		
Л6	9	Л 75x75x6	1000	1	-	6,9	7	38	рифленая сталь	
	11	- 250x4	900	2	-	7,5	15			
Вес наплавленного металла							1			

Примечания

1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типаЭ-42 ГОСТ 9487-60
4. Монтажную схему см. лист М1

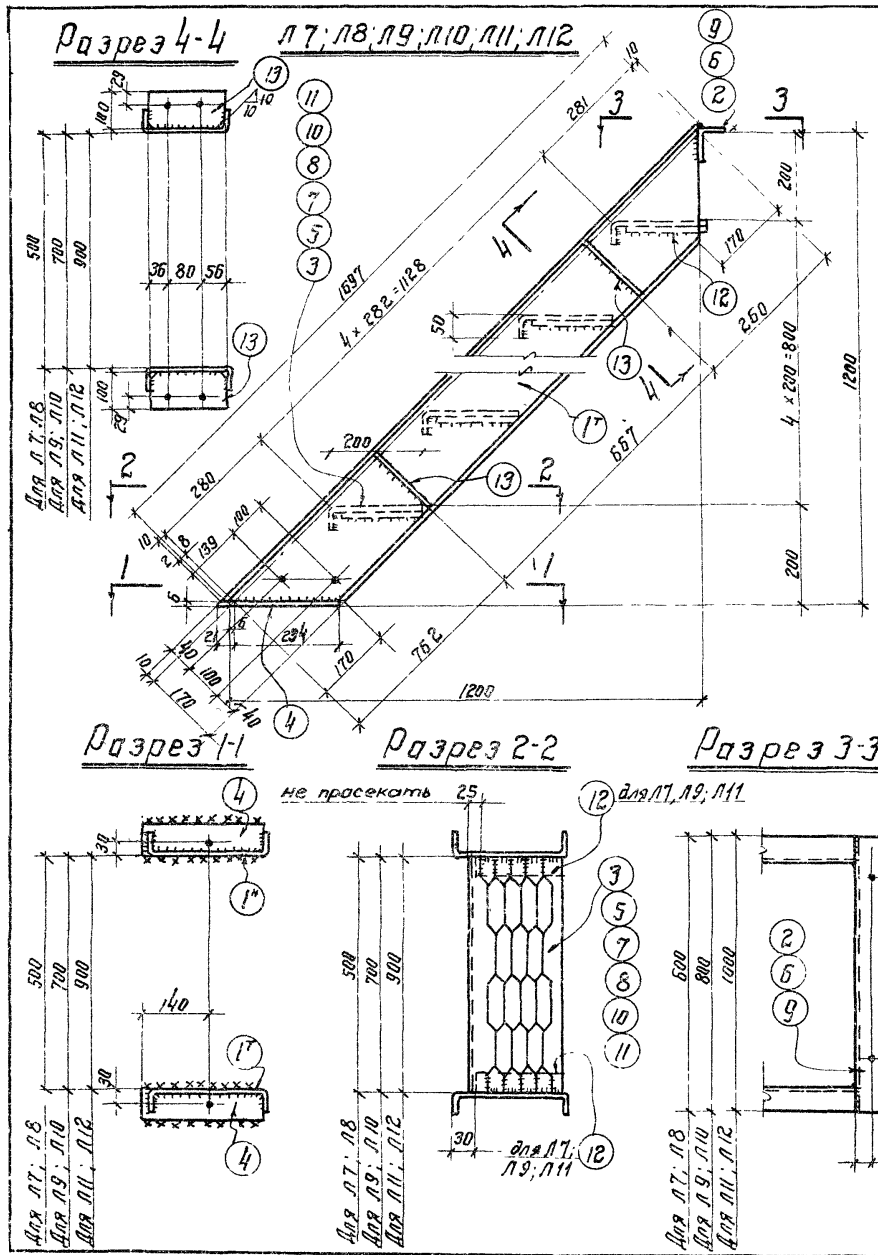
Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	Л	Длина в м.	Вес по металлу	
				л	лн
Л1; Л2; Л3; Л4; Л5; Л6.	Л4	2,5	0,2		
Вес в кг.				0,2	

ТД
1964г.

лестничные марши л1; л2; л3; л4; л5; л6.

КЭ-Д3-1
Лист 8



Спецификация ВСт. 3 кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг.		Примечания	
				г.	н.	уст.	всех		
Л 7	1	Г 180 × 50 × 4	1709	1	1	14,2	28	Лучевой профиль проечно-вытяжной лист пв-510	
	2	Л 75 × 75 × 6	600	1	-	4,1	4		
	3	- 250 × 5	500	5	-	3,1	16		
	4	- 60 × 6	255	2	-	0,7	1		
	12	- 40 × 4	185	10	-	0,2	2		
	13	- 100 × 4	172	4	-	0,5	2		
Вес наплавленного металла							1		
Л 8	Детали 1, 2, 4, 3 по марке Л 7						-	-	35
	5	- 250 × 4	500	5	-	4,2	21	57	рифленая сталь
Вес наплавленного металла							1		
Л 9	Детали 1, 4, 12, 13 по марке Л 7						-	-	33
	6	Л 75 × 75 × 6	800	1	-	5,5	5	62	проечно-вытяжной лист пв-510
	7	- 250 × 5	700	5	-	4,3	22		
Вес наплавленного металла							1		
Л 10	Детали 1, 4, 13 по марке Л 7						-	-	51
	6	Л 75 × 75 × 6	800	1	-	5,5	5	67	рифленая сталь
	8	- 250 × 4	700	5	-	5,8	29		
Вес наплавленного металла							1		
Л 11	Детали 1, 4, 12, 13 по марке Л 7						-	-	33
	9	Л 75 × 75 × 6	1000	1	-	6,9	7	59	проечно-вытяжной лист пв-510
	10	- 250 × 5	900	5	-	5,6	28		
Вес наплавленного металла							1		
Л 12	Детали 1, 4, 13 по марке Л 7						-	-	31
	9	75 × 75 × 6	1000	1	-	6,9	7	77	рифленая сталь
	11	- 250 × 4	900	5	-	7,5	38		
Вес наплавленного металла							1		

Примечания:

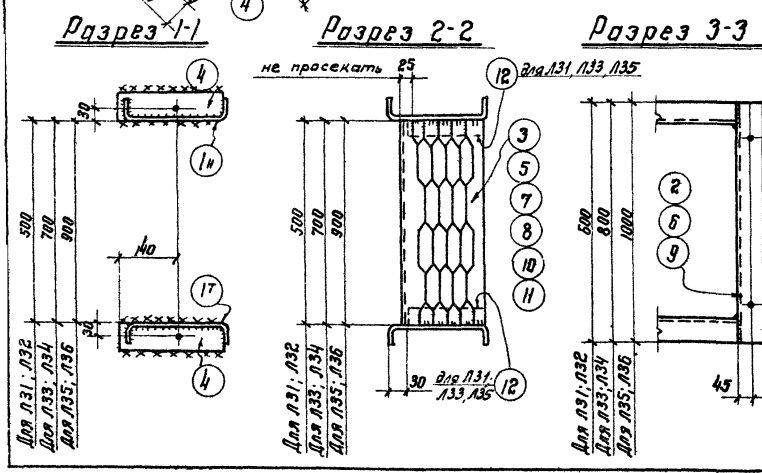
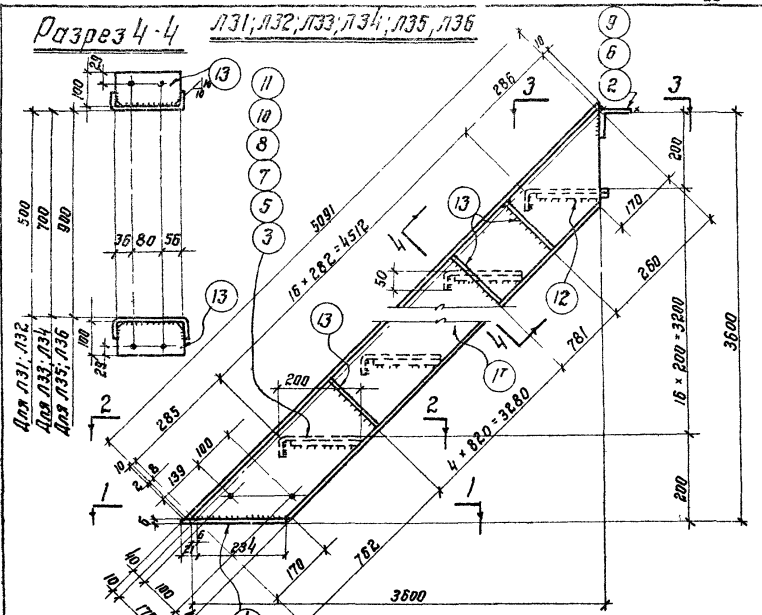
1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист ЛТ

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	L	Вес наплавленного металла	
			всего	на 1кг.
Л 7, Л 8 Л 9, Л 10 Л 11, Л 12	Длина в м.	6,9		
	Вес в кг.	0,6		

ТД 1964г. **Лестничные марши л7, л8, л9, л10, л11, л12** КЭ-03-1

Лист 9



Спецификация							ВСт 3кп	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания
				г	н	Дет.	Всез	
Л31	1	С 180 × 50 × 4	5103	1	1	42,3	85	158
	2	Л 75 × 75 × 6	600	1	-	4,1	4	
	3	- 250 × 5	500	17	-	3,1	5,3	
	4	- 60 × 6	255	2	-	0,7	1	
	12	- 40 × 4	185	34	-	0,2	7	
	13	- 100 × 4	172	12	-	0,5	6	
		Вес наплавленного металла					2	
Л32	Детали 1, 2, 4, 13 по марке Л31					-	10,0	173
	5	- 250 × 4	500	17	-	4,2	7,1	
		Вес наплавленного металла					2	
Л33	Детали 1, 4, 12, 13 по марке Л31					-	10,3	184
	6	Л 75 × 75 × 6	800	1	-	5,5	6	
	7	- 250 × 5	700	17	-	4,3	7,3	
		Вес наплавленного металла					2	
Л34	Детали 1, 4, 13 по марке Л31					-	9,6	203
	6	Л 75 × 75 × 6	800	1	-	5,5	6	
	8	- 250 × 4	700	17	-	5,8	9,9	
		Вес наплавленного металла					2	
Л35	Детали 1, 4, 12, 13 по марке Л31					-	10,3	207
	9	Л 75 × 75 × 6	1000	1	-	6,9	7	
	10	- 250 × 5	900	17	-	5,6	9,5	
		Вес наплавленного металла					2	
Л36	Детали 1, 4, 13 по марке Л31					-	9,6	233
	9	Л 75 × 75 × 6	1000	1	-	6,9	7	
	11	- 250 × 4	900	17	-	7,5	12,8	
		Вес наплавленного металла					2	

Примечания:

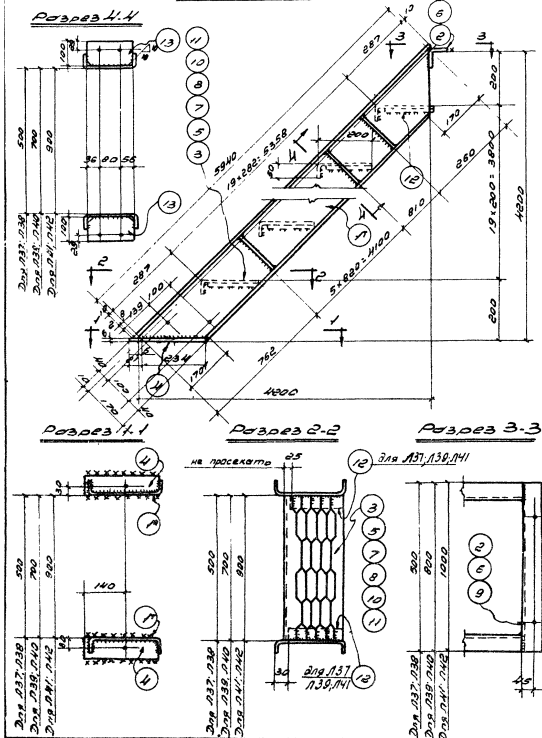
1. Все стержни $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $n = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист N1

Таблица заводских сварных швов.

Марка	Тип и толщина шва	Длина в м.	Всего в кг.	Вес наплавленного металла	на 1 м.

ТА 19642	Лестничные марши Л31; Л32; Л33; Л34; Л35; Л36	КЭ-03-1
		Лист 13

Л37; Л38; Л39; Л40; Л41; Л42



СПЕЦИФИКАЦИЯ				Всг в кг		ПРИМЕЧАНИЯ
№	МАРКА	Сечение	Длина в м	кол. шт	всг в кг	
1	Л37	510x150x4	595	1	40,3	193
2		475x75x5	500	1	4,1	
3		250x45	500	20	3,1	
4		50x15	255	2	0,7	
10		40x4	185	10	2,2	198
13		100x4	172	—	0,5	
всг металлового материала					2	209
детали Л.М.13 по марке Л37					111	
5	Л38	250x4	500	20	4,2	231
всг металлового материала					2	
детали Л.М.12/13 по марке Л37					115	236
6	Л39	475x75x5	800	1	5,5	
7		250x45	700	20	4,3	266
всг металлового материала					2	
детали Л.М.12/13 по марке Л37					107	266
8	Л40	475x75x5	800	1	5,5	
9		250x4	700	20	5,8	266
всг металлового материала					2	
детали Л.М.12/13 по марке Л37					115	266
9	Л41	475x75x5	1000	1	5,9	
10		250x45	900	20	5,6	266
всг металлового материала					2	
детали Л.М.12/13 по марке Л37					107	266
9	Л42	475x75x5	1000	1	5,9	
11		250x4	900	20	7,5	266
всг металлового материала					2	

ПРИМЕЧАНИЯ:
 1. все диаметры ϕ 15 мм
 2. все сварные швы в/к/н
 3. сверху лаговиделью закрепляются
 по п. 4.2 ГОСТ 8457-80
 4. Минимальное расстояние от ступ. №1

таблица заводских сварных швов

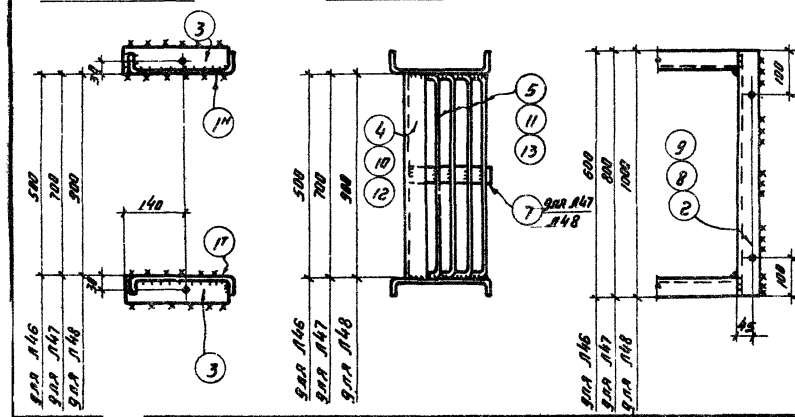
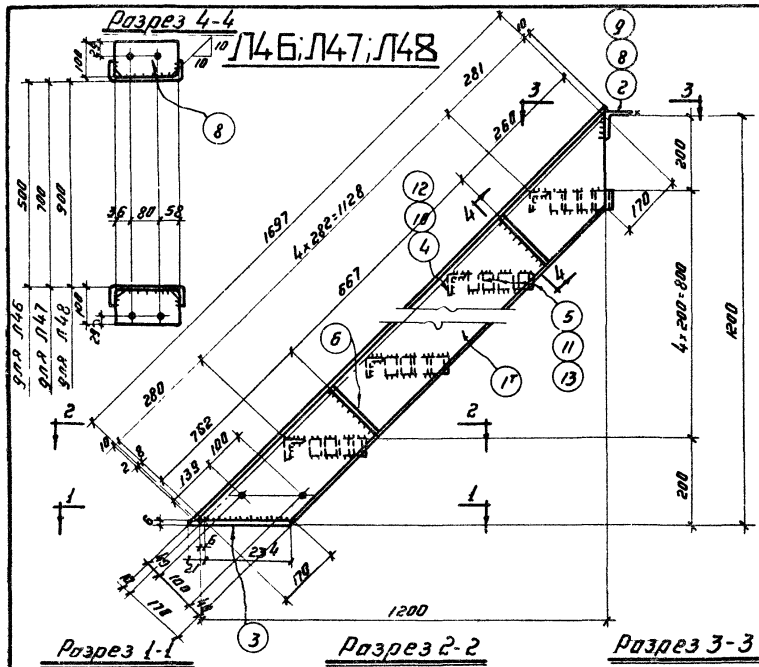
марка	тип соединения шва	всг металлового материала на все швы
Л37; Л38; Л39; Л40; Л41; Л42	длина шва 235	2,1

ТА ЛЕСТНИЧНЫЕ МАРШИ Л37; Л38; Л39; Л40; Л41; Л42

18041

КЭ-03-1

лист 14



Спецификация		Вст. 3кл							
Марка	№ зет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания	
				г	н	зет.	всех		Марки
Л46	1	С100×50×4	1709	1	1	14,2	28	Знущий приварить	
	2	Л75×75×6	600	1	-	4,1	4		
	3	-60×6	255	2	-	0,7	1		
	4	Л50×4	500	5	-	1,5	8		
	5	-40×4	569	20	-	0,7	14		
	6	-100×4	172	4	-	0,5	2		
Вес наплавленного металла							1		
Л47	Детали 1,3,6 по марке Л46							31	
	7	40×4	210	5	-	0,3	2	71	
	8	Л75×75×6	800	1	-	5,5	6		
	10	Л50×4	700	5	-	2,1	11		
	11	-40×4	769	20	-	1,0	20		
Вес наплавленного металла							1		
Л48	Детали 1,3,8 по марке Л46							31	
	7	-40×4	210	5	-	0,3	2	79	
	9	Л75×75×6	1000	1	-	6,9	7		
	12	Л50×4	900	5	-	2,7	14		
13	-40×4	569	20	-	1,2	24			
Вес наплавленного металла							1		

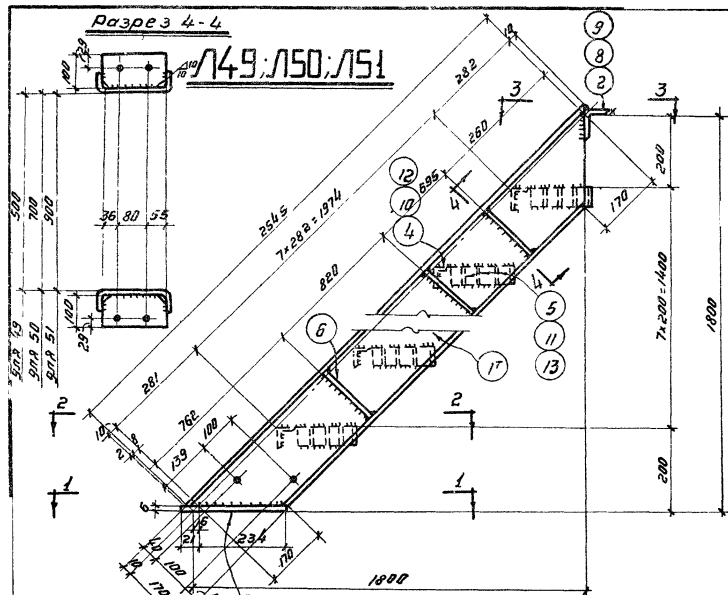
Примечания

1. Все дырки $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Конструкция по схеме ст. лист № 1

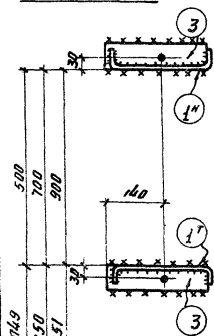
Таблица заводских сварных швов.

Марка	Тип и толщина шва	г	н	Вес наплавленного металла	
				всего	на 1мм
Л46; Л47; Л48	Длина в м	11,5			1,0
	Вес в кг	1,0			

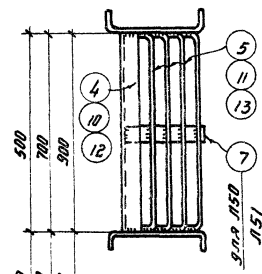
ТА 1956г.	Лестничные марши Л46; Л47; Л48.	КЭ-03-1	
		Лист	16



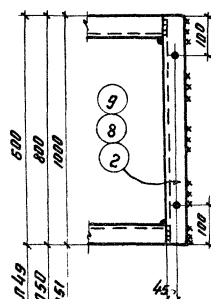
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация						В ст. 3 кп		
Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол. б-о		Вес в кг		Примечания
				г	н	Дет.	Всех	
Л49	1	Л 180×50×4	2557	1	1	21,2	42	86
	2	Л 75×75×6	600	1	—	4,1	4	
	3	-60×6	255	2	—	0,7	1	
	4	Л 50×4	500	8	—	1,5	12	
	5	-40×4	569	32	—	0,7	23	
	6	-100×4	172	6	—	0,5	3	
Вес наплавленного металла							1	
Детали 1, 3, 5 по марке Л49							4,9	
Л50	7	-40×4	215	8	—	0,3	2	107
	8	Л 75×75×6	800	1	—	5,5	6	
	10	Л 50×4	700	8	—	2,1	17	
	11	-40×4	769	32	—	1,0	32	
Вес наплавленного металла							1	
Детали 1, 3, 6 по марке Л49							4,9	
Л51	7	-40×4	215	8	—	0,3	2	119
	9	Л 75×75×6	1000	1	—	6,9	7	
	12	Л 50×4	900	8	—	2,7	2	
	13	-40×4	969	32	—	1,2	38	
Вес наплавленного металла							1	

Примечания.

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 3467-60.
4. Монтажную схему см. лист № 1

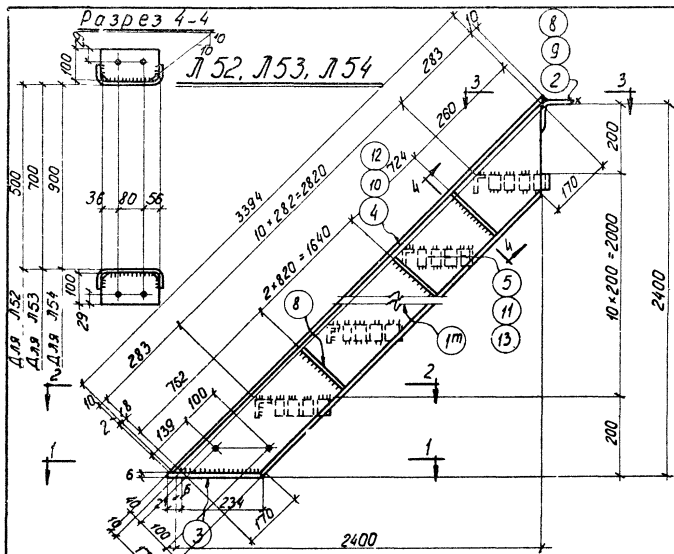
Таблица заводских сварных швов.

Марка	Тип и толщина шва	Длина в м	Вес наплавленного металла	
			Всего	На 1 тн
Л49, Л50	Длина в м	13,3		
Л51	Вес в кг	1,4		1,4

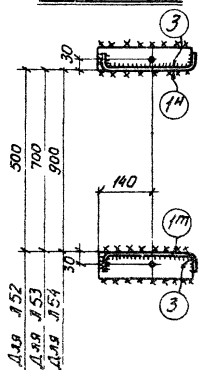
ТА
1964г.

Лестничные марши Л49, Л50, Л51.

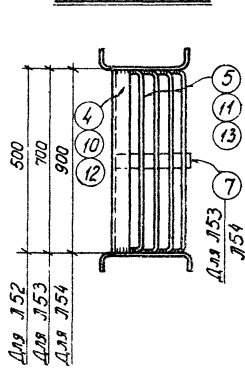
КЭ-03-1
Лист 17



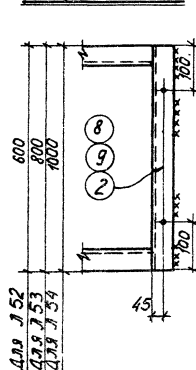
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация							в ст. 3 лп.		
Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	кол-во		Вес в кг		Примечания	
				т	н	дет.	всех		Марки
Л52	1	□ 180 × 50 × 4	3406	1	1	28.2	56	115	
	2	└ 75 × 75 × 6	600	1	—	4.1	4		
	3	— 60 × 6	255	2	—	0.7	1		
	4	└ 50 × 4	500	11	—	1.5	17		
	5	— 40 × 4	569	44	—	0.7	31		
	6	— 100 × 4	172	8	—	0.5	4		
вес наплавленного металла							2		
Детали 1.3.6 по марке Л52							61		
Л53	7	— 40 × 4	215	11	—	0.3	3	139	
	8	└ 75 × 75 × 6	800	1	—	5.5	6		
	10	└ 50 × 4	700	11	—	2.1	2.3		
	11	— 40 × 4	769	44	—	1.0	44		
вес наплавленного металла							2		
Детали 1.3.6 по марке Л52							61		
Л54	7	— 40 × 4	215	11	—	0.2	3	156	
	9	└ 75 × 75 × 6	1000	1	—	6.9	7		
	12	└ 50 × 4	900	11	—	2.7	30		
	13	— 40 × 4	969	44	—	1.2	53		
вес наплавленного металла							2		

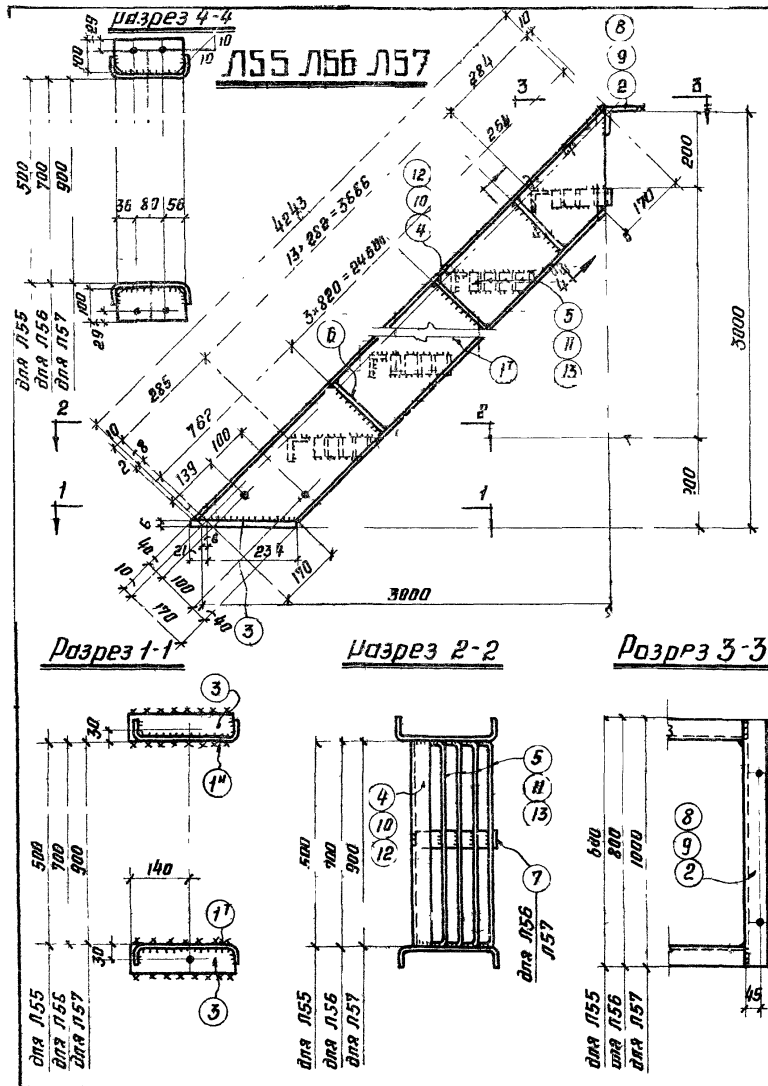
Примечания

1. Все дыры $d = 15 \text{ мм}$.
2. Все сварные швы $h = 4 \text{ мм}$
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9463-60
4. Монтажную схему см. лист №1

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	Длина в м	Вес в кг.	Вес наплавленного металла	
				всего	на 1 мм
Л52, Л53	4	20.5	1.8		
Л54	1.8			1.8	

ТД 1964г.	Лестничные марши Л52; Л53; Л54.	К2-03-1	
		Лист	18



Всего кг

Марка		№ дет	Сечение	Длина мм	Хол-бо		Вес в кг.		Примечания
					т	н	дет.	всех	
л55	1	Л 80×50×4	4254	1	1	35,3	71	143	Инутний профил
	2	Л 75×75×6	600	1	-	4,1	4		
	3	- 60×3	255	2	-	0,7	1		
	4	Л 50×4	500	14	-	1,9	21		
	5		569	56	-	0,7	39		
	6	- 100×4		10	-	0,5	5		
Вес направленного металла								2	
Детали 1,3,5 по марке л55								77	
л56	7	- 40×4	215	14	-	0,3	3	173	
	8	Л 75×75×6	800	1	-	5,5	5		
	10	Л 50×4	700	14	-	2,1	29		
	11	- 40×4	769	56	-	1,0	56		
Вес направленного металла								2	
Детали 1,3,5 по марке л55								77	
л57	9	- 40×4	215	14	-	0,2	3	194	
	12	Л 50×4	900	14	-	2,7	38		
	13	- 40×4	969	56	-	1,2	67		
Вес направленного металла								2	

Примечания

1. Все дыры $d = 15 \text{ мм}$.
2. Все сварные швы $h = 4 \text{ мм}$.
3. Сварку производят электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист № 155; л56; л57

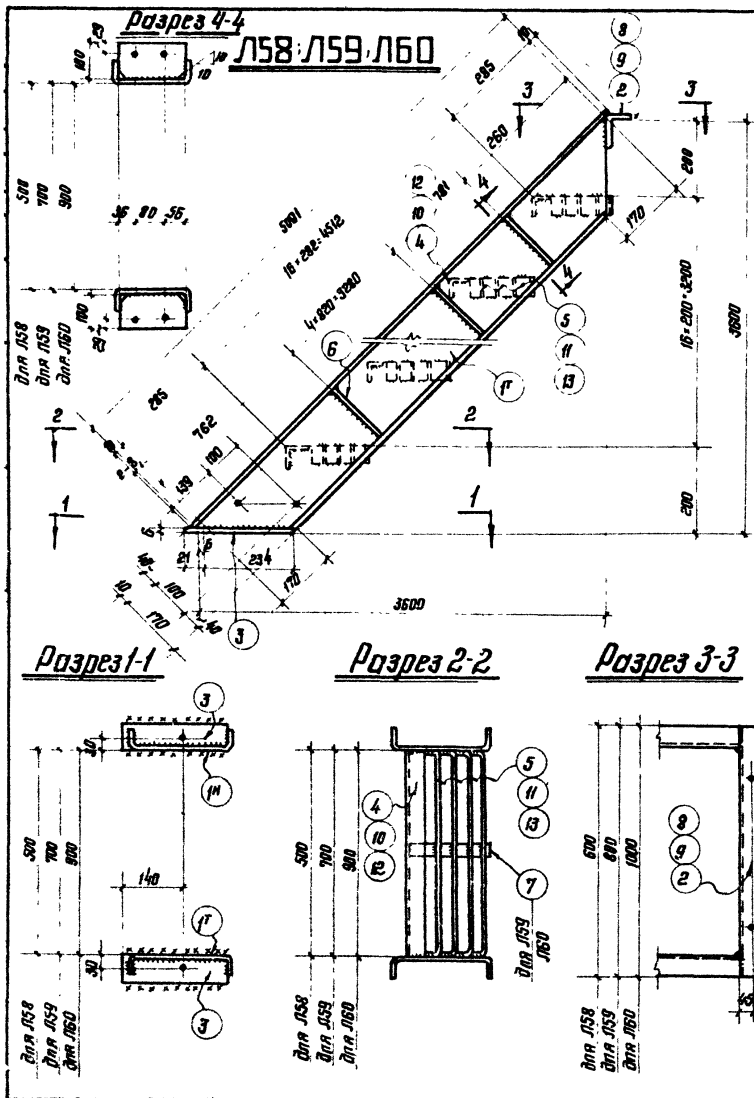
Таблица заводских сварных швов

Марка	тип	толщина шва	длина в м	вес в кг.	вес направленного металла всего по 1 тн.
л55; л56; л57	4	4	25,7	2,3	2,3

ТА 1954г.

Лестничные марши л55; л56; л57

№ 03-1
Лист 19



Спецификация							В ст. ЭИИ		
Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Мат. Вкл.		Вес в кг		Примечания	
				г	ч	дет.	в.ж.ж.		
Л58	1	С 180×50×4	3103	1	11	44,3	36	изготовить по проекту	
	2	Л 75×75×6	600	1		44	4		
	3	-60×6	255	2		1277	11		
	4	Л 50×4	500	17		1,5	26		
	5	-40×4	369	68		0,7	48		
	6	-100×4	172	12		4,5	6		
Вес наплавленного металла							3		230
Детали 1:3:6 по марке Л58							92		
Л59	7	-40×4	215	17		0,3	3		
	8	Л 75×75×6	800	1		3,5	6		
	10	Л 50×4	700	17		2,1	38		
	11	-40×4	769	68		1,0	68		
Вес наплавленного металла							3		
Детали 1:3:6 по марке Л58							92		
Л60	7	-40×4	215	34		0,2	77	237	
	9	Л 75×75×6	1000	1		6,9	7		
	13	Л 50×4	900	17		2,7	48		
	14	-40×4	969	68		1,2	8,2		
Вес наплавленного металла							3		

Примечания:

1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $t=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист № 2

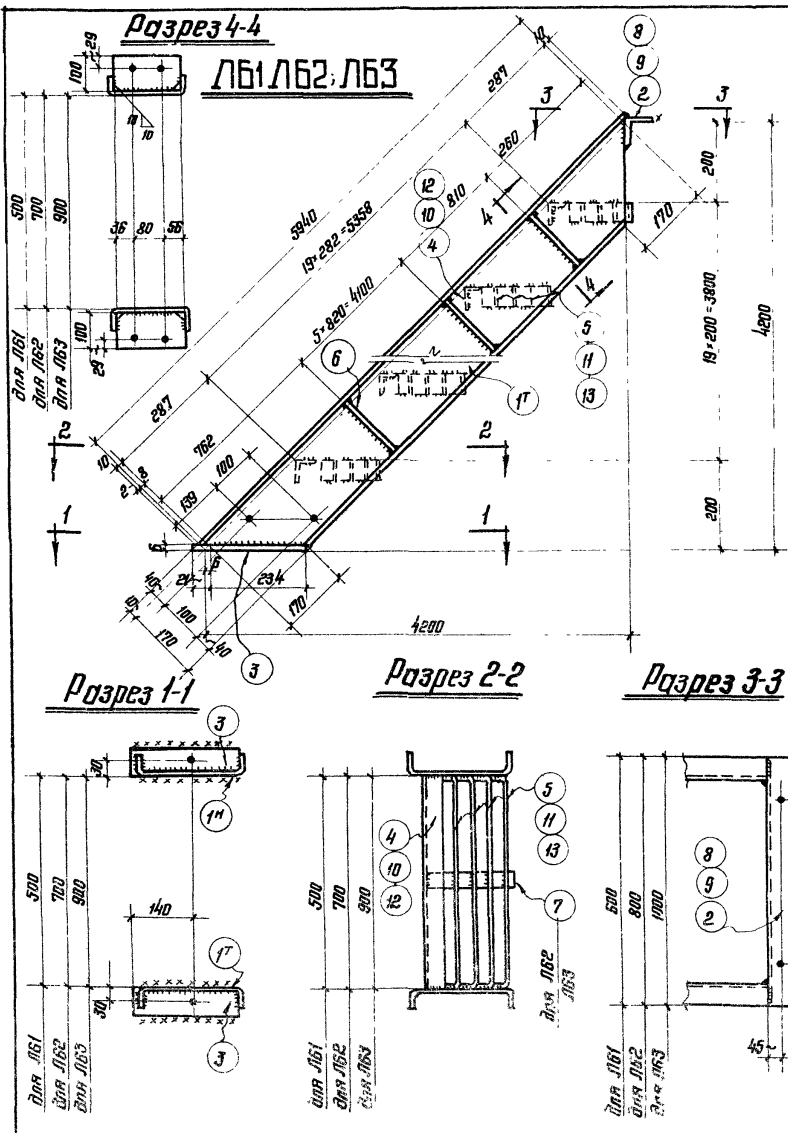
Таблица записки сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	Длина шва	Вес наплавленного металла	
			в кг	по см
Л58 Л59	Толщина шва	30,9		
Л60	Вес в кг	2,8		

ТА
1964г

Лестничные марши

13-03-1
Лист № 20



Спецификация вст. 3кп.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол-во		Вес в кг.			Примечания
				г	н	дет.	всех	марки	
Л61	1	С 180×50×4	5352	1	1	48,3	39		Эксплуатировать
	2	Л 75×75×6	600	1	—	4,1	4		
	3	— 60×6	255	2	—	0,7	1		
	4	Л 50×4	500	20	—	1,5	30		
	5	— 40×4	569	80	—	0,7	56		
	6	— 100×4	172	7	—	0,5	4		
Вес наплавленного металла							2		
Детали 1:3:6 по марке Л61							104		
Л62	7	— 40×4	215	20	—	0,3	6		241
	8	Л 75×75×6	800	1	—	5,5	6		
	10	Л 50×4	700	20	—	2,1	42		
	11	— 40×4	769	80	—	1,0	80		
Вес наплавленного металла							3		
Детали 1:3:6 по марке Л61							104		
Л63	7	— 40×4	215	20	—	0,3	6		270
	9	Л 75×75×6	1000	1	—	6,9	7		
	12	Л 50×4	900	20	—	2,7	54		
	13	— 40×4	969	80	—	1,2	96		
Вес наплавленного металла							3		

Примечания:

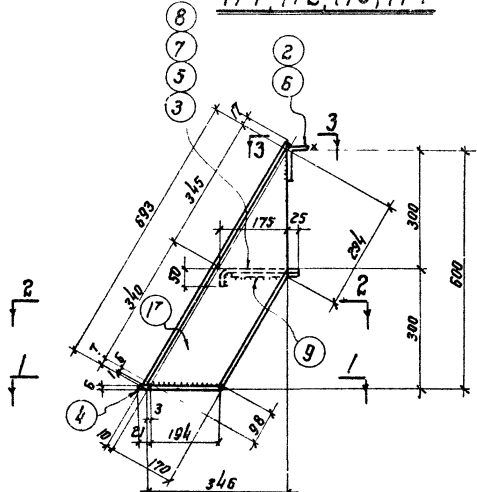
1. Все дырты $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист № 1

Таблица заводских сварных швов

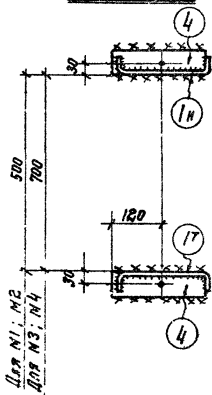
Марка и толщ. шва	Тип шва	Длина в м.	Вес в кг.	Вес наплавлен. металла	
				всего	по 17н
Л61:Л62	Л 4	40,3		3,4	
Л63	Л 4	3,4			

Лестничные марши Л61:Л62:Л63 КЭ-03-1
Лист 21

М1; М2; М3; М4

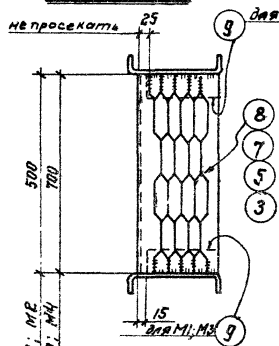


Разрез 1-1



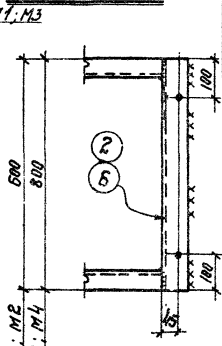
Для М1; М2
Для М3; М4

Разрез 2-2



Для М1; М2
Для М3; М4

Разрез 3-3



Для М1; М2
Для М3; М4

Спецификация							Вст. 3 кп.		
Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания	
				г	н	дет.	всех		марки
М1	1	С 180 × 50 × 4	703	1	1	5,9	12	Литый профиль профиль-выжимной лист 18-310	
	2	Л 75 × 75 × 6	600	1	-	4,1	4		
	3	- 250 × 5	500	1	-	3,1	3		
	4	- 60 × 6	215	2	-	0,6	1		
	9	- 40 × 4	185	2	-	0,2	1		
Вес наплавленного металла						1			
М2	Детали 1, 2, 4. по марке М1					—		17	рифленая сталь
	5	- 250 × 4	500	1	-	4,2	4		
	Вес наплавленного металла						1		
М3	Детали 1, 4, 9 по марке М1					—		14	профиль-выжимной лист 18-310.
	6	Л 75 × 75 × 6	800	1	-	5,5	6		
	7	- 250 × 5	700	1	-	4,3	4		
Вес наплавленного металла						1			
М4	Детали 1, 4. по марке М1					—		13	рифленая сталь
	6	Л 75 × 75 × 6	800	1	-	5,5	6		
	8	- 250 × 4	700	1	-	5,8	6		
Вес наплавленного металла						1			

Примечания:

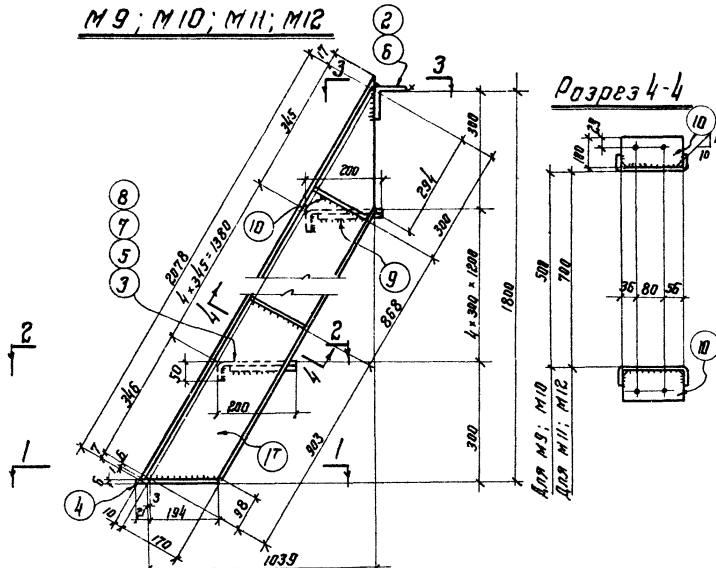
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9487-80
4. Монтажную схему см. лист № 2

Таблица заводских сварных швов.

Марка	Тип и толщина шва.	Л4	Вес наплав. металла	на 1 кг
М1; М2 М3; М4	Длина в м. 1,5 Вес в кг. 0,2			0,2

ТД 1364г.	Лестничные марши М1; М2; М3; М4	КЭ-03-1	
		лист	22

М9; М10; М11; М12

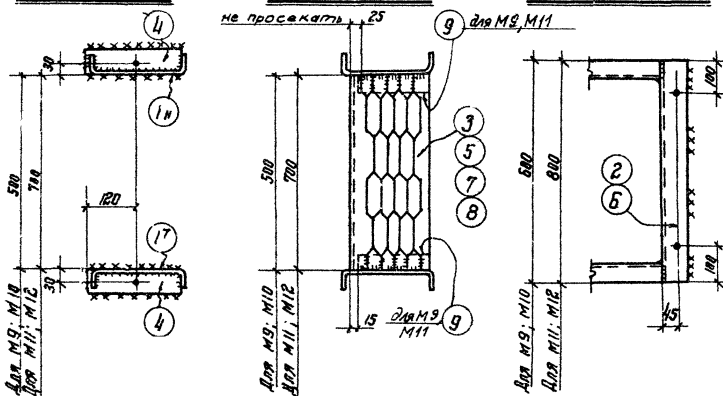


Разрез 1-1

Разрез 2-2

Разрез 3-3

Разрез 4-4



Спецификация.

Вст. 3 кп.

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг.		Примечания
				г	н	уст.	всех	
М9	1	C 180 × 50 × 4	2094	1	1	17,4	35	Кривой профиль
	2	L 75 × 75 × 6	600	1	-	4,1	4	
	3	- 250 × 5	500	5	-	3,1	16	профильно-вытяжной лист пв-310
	4	- 60 × 6	215	2	-	0,6	1	
	9	- 40 × 4	185	10	-	0,2	2	
	10	- 100 × 4	172	4	-	0,5	2	
	Вес наплавленного металла							
М10	Детали 1, 2, 4, 10 по марке М9				-	-	42	рифленая сталь
	5	- 250 × 4	500	5	-	4,2	21	
	Вес наплавленного металла							
М11	Детали 1, 4, 9, 10 по марке М9				-	-	40	профильно-вытяжной лист пв-310
	6	L 75 × 75 × 6	800	1	-	5,5	6	
	7	- 250 × 5	700	5	-	4,3	22	
	Вес наплавленного металла							
М12	Детали 1, 4, 10 по марке М9				-	-	38	рифленая сталь
	6	L 75 × 75 × 6	800	1	-	5,5	6	
	8	- 250 × 4	700	5	-	5,8	29	
	Вес наплавленного металла							

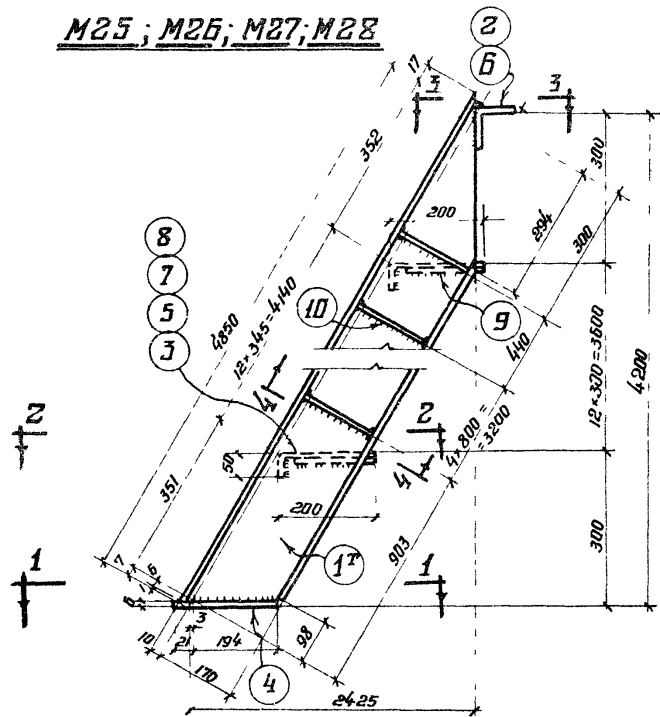
Примечания:

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист N2

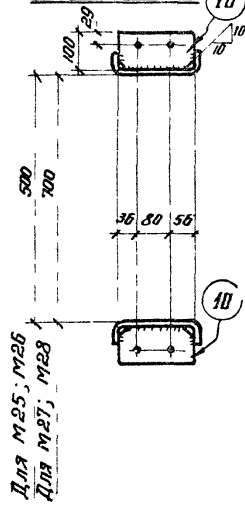
Таблица заводских сварных швов.

Марка	Плп и толщина шва	4	Вес наплав. металла по 17н.	
М9; М10	Длина в м		б.9	0,6
М11; М12	Вес в кг.			0,6

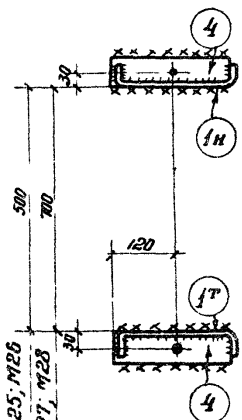
M25; M26; M27; M28



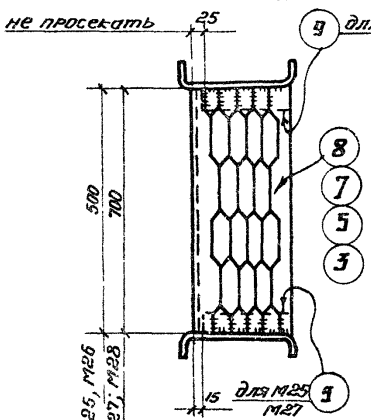
Разрез 4-4



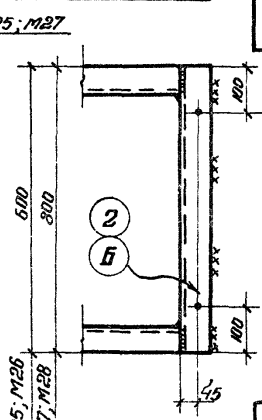
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

Вст. 3мп.

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг.			Примечания
				т	н	дет.	всек	маркн	
M25	1	L130×50×4	4866	1	1	40.5	81	139	2штубий профиль Прасечно-бытянный лист ПВ-510
	2	L 75×75×6	600	1	-	4.1	4		
	3	-250×5	500	13	-	3.1	40		
	4	-60×6	215	2	-	0.6	1		
	9	-40×4	185	26	-	0.2	5		
	10	-100×4	172	12	-	0.5	6		
вес наплавленного металла							2		
M26	Детали 1,2,4,10 по марке M25			-	-	92	149	Рифленая сталь	
	5	-250×4	500	13	-	4.2			55
вес наплавленного металла							2		
M27	Детали 1,4,9,10 по марке M25			-	-	93	157	Прасечно-бытянный лист ПВ-510	
	6	L75×75×6	800	1	-	5.5			6
	7	-250×5	700	13	-	4.3			56
вес наплавленного металла							2		
M28	Детали 1,4,10 по марке M25			-	-	88	171	Рифленая сталь	
	6	L75×75×6	800	1	-	5.5			6
	8	-250×4	700	13	-	5.8			75
вес наплавленного металла							2		

Примечания:

1. Все дырки d=15мм
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 5467-60.
4. Монтажную схему см. лист №2.

Таблица заводских сварных швов

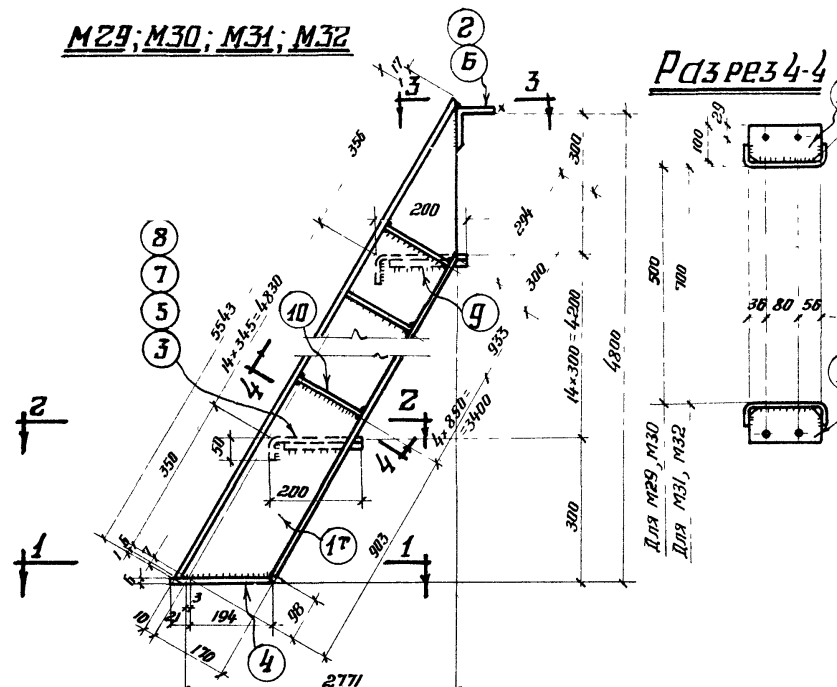
Марка	Тип и толщина шва	L	Вес наплавленного металла	
			всего	кг/1тн
M25; M26	Длина в м	170	15	
M27; M28	Вес в кг	1.5		

ТА
1954г.

Лестничные марши M25; M26; M27; M28

КЭ-03-1
Лист 28

М29; М30; М31; М32

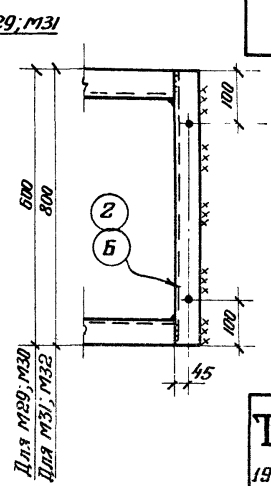
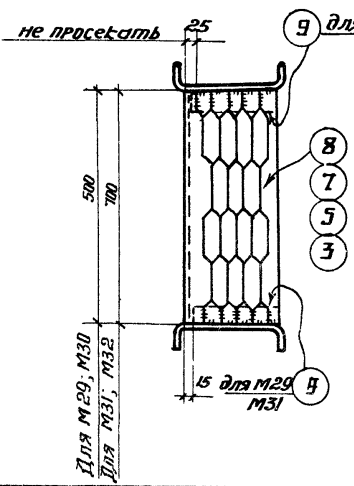
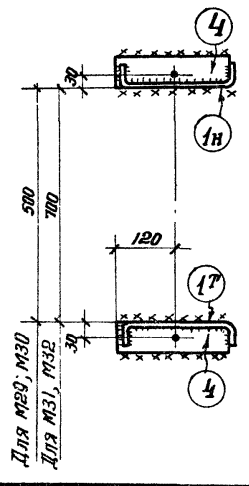


Разрез 4-4

Разрез 1-1

Разрез 2-2

Разрез 3-3



Спецификация					В. Ст. Зкл.				
Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания	
				т	н	дет.	всек		марки
М29	1	С180×50×4	5559	1	1	46.1	92	158	Экзотный профиль Просечно-вытяжной лист ПВ-50
	2	L75×75×6	600	1	-	4.1	4		
	3	-250×5	500	15	-	3.1	47		
	4	-60×6	215	2	-	0.6	1		
	9	-40×4	185	30	-	0.2	6		
	10	-100×4	172	12	-	0.5	6		
Вес наплавленного металла							2		
М30	Детали 1,2,4,10 по марке М29						103	168	рифленая сталь
	5	-250×4	500	15	-	4.2	63		
	Вес наплавленного металла								
М31	Детали 1,4,9,10 по марке М29						105	178	просечно-вытяжной лист ПВ-50
	6	L75×75×6	800	1	-	5.5	6		
	7	-250×5	700	15	-	4.3	65		
Вес наплавленного металла							2		
М32	Детали 1,4,10 по марке М29						99	194	рифленая сталь
	6	L75×75×6	800	1	-	5.5	6		
	8	-250×4	700	15	-	5.8	87		
Вес наплавленного металла							2		

Примечания:

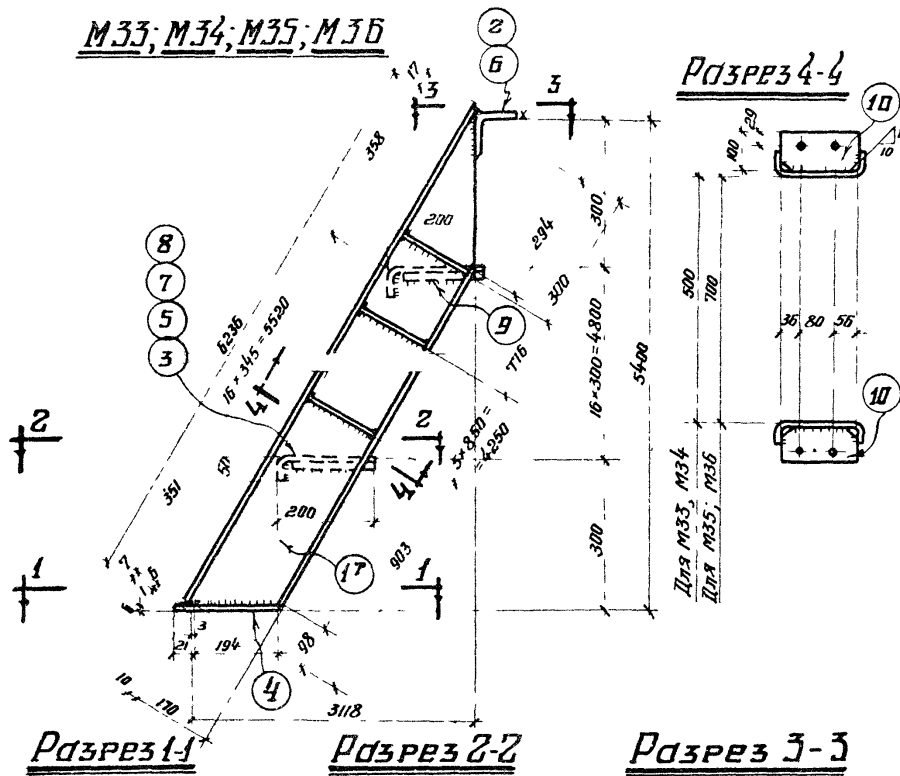
- 1 Все дыры $d=15mm$
- 2 Все сварные швы $h=4mm$
- 3 Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
- 4 Монтажную схему см. лист №3.

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	↓	Вес наплавленного металла	
			всего	на тгн
М29; М30	Длина в м	18.6		
М31; М32	Вес в кг	1.7	1.7	

ТД Лестничные марши М29; М30; М31; М32 **КЭ-05-1**
1964г. **Лист 29**

М33; М34; М35; М36

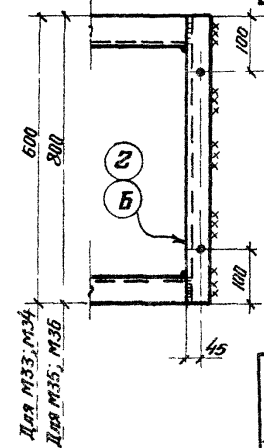
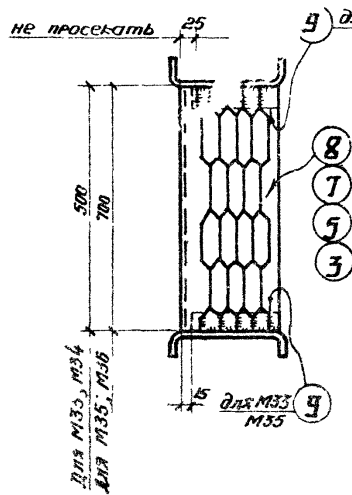
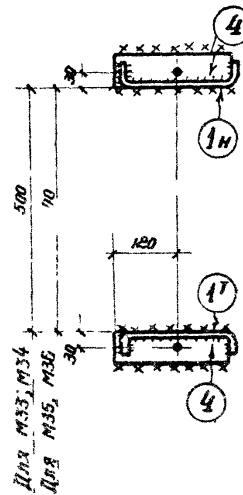


Разрез 4-4

Разрез 3-3

Разрез 1-1

Разрез 2-2



Спецификация

В.С. Экл.

Марка	дет	Сечение	Длина б мм	Кол-во		Вес в кг			Примечания	
				г	н	дет.	всек	Марки		
М33	1	C 180×50×4	6252	1	1	52.0	104	178	Экзотный профил	
	2	L 75×75×6	600	1	-	4.1	4			
	3	-250×5	500	17	-	3.1	53		Просечно-вытяжной лист ПБ-510	
	4	-60×6	215	2	-	0.6	1			
	9	-40×4	185	34	-	0.2	7			
	10	-100×4	172	14	-	0.5	7			
Вес наплавленного металла						2				
М34	Детали 1, 2, 4, 10 по марке М33						116		189	Рифленая сталь
	5	-250×4	500	17	-	4.2	71			
	Вес наплавленного металла						2			
М35	Детали 1, 4, 9, 10 по марке М33						119		199	Просечно-вытяжной лист ПБ-510
	6	L 75×75×6	800	1	-	5.5	6			
	7	-250×5	700	17	-	4.3	72			
	Вес наплавленного металла						2			
М36	Детали 1, 4, 10 по марке М33						112		219	Рифленая сталь
	6	L 75×75×6	800	1	-	5.5	6			
	8	-250×4	700	17	-	5.8	99			
	Вес наплавленного металла						2			

Примечания:

- 1 Все дырки $d=15$ мм
- 2 Все сварные швы $n=4$ мм
- 3 Сварки производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
- 4 Монтажную схему см. лист Л3

Таблица заводских сварных швов

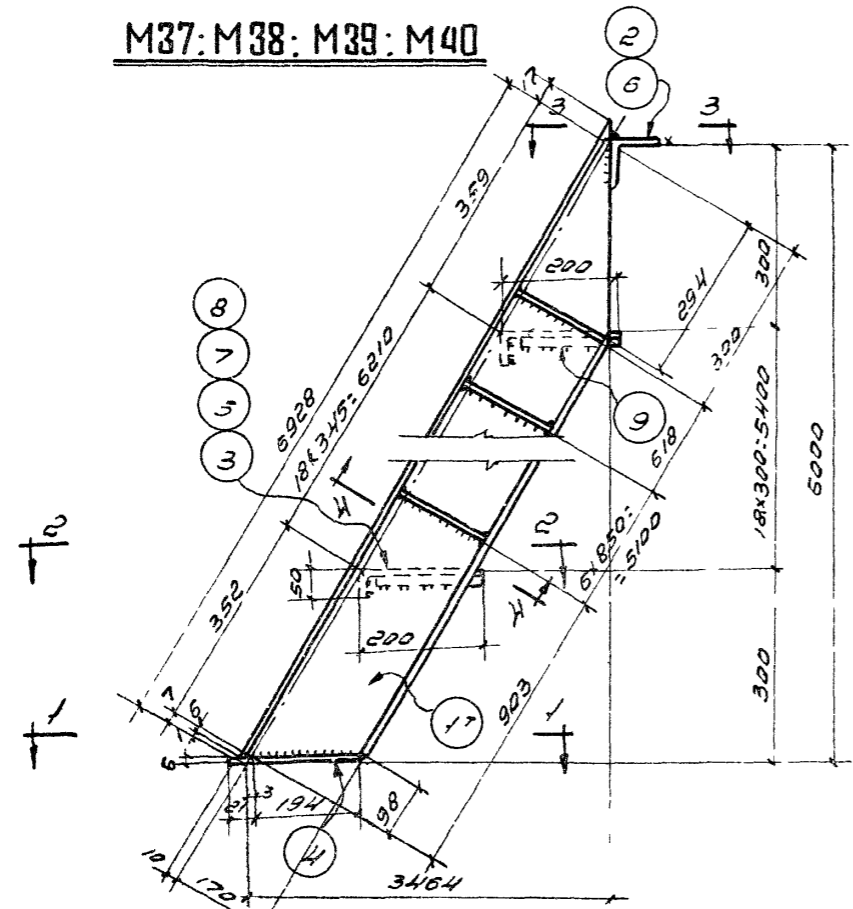
Марка	Тип и толщина шва	4	Вес наплавленного металла	
			всего	на 1мм
М33; М34	Длина б.м.	201		
М35; М36	Вес в кг.	1.8	1.8	

ГД
1964г.

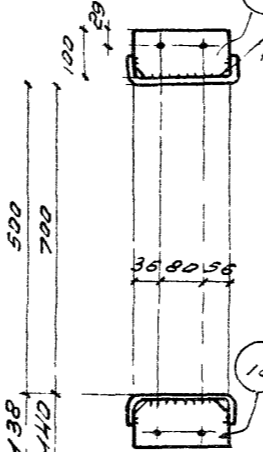
Лестничные марши М33; М34; М35; М36

ЛЭ-05-1
Лист 30

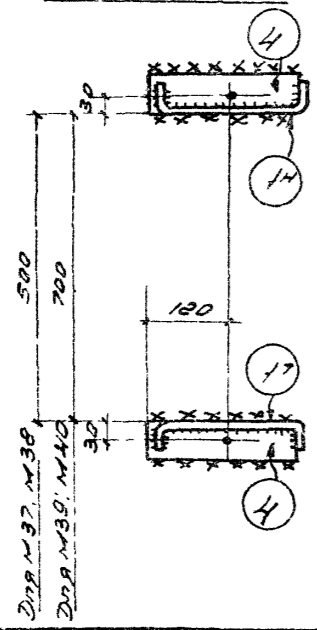
M37: M38: M39: M40



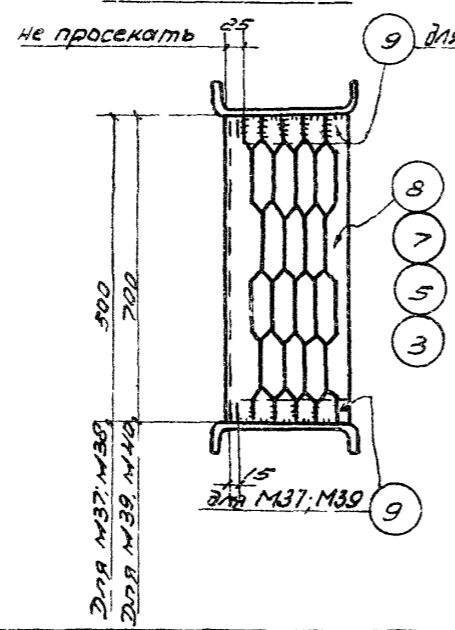
Разрез 4-4



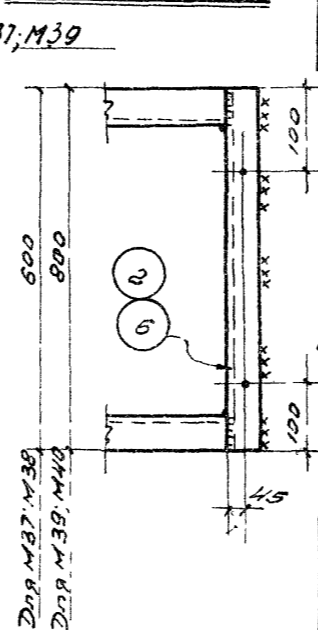
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация				Всего вкл.				Примечания	
Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг.			
				г	м	детей	всего		
M37	1	L 180x50x4	5944	1	1	57,5	115	Гнутый профиль прокатно-вытяжной лист ПБ-510	
	2	L 75x75x6	600	1	-	4,1	4		
	3	- 250x5	500	19	-	3,1	59		
	4	- 60x6	215	2	-	0,6	1		
	9	- 40x4	185	38	-	0,2	8		
	10	- 100x4	172	16	-	0,5	9		
	Вес направляющего металла						2		
M38	Детали 1, 2, 4, 10 по марке M37						129		рифленая сталь
	5	- 250x4	500	19	-	4,2	80	211	
Вес направляющего металла						2			
M39	Детали 1, 4, 9, 10 по марке M37						133		прокатно-вытяжной лист ПБ-510
	6	L 75x75x6	800	1	-	5,5	6		
	7	- 250x5	700	18	-	4,3	82	223	
Вес направляющего металла						2			
M40	Детали 1, 4, 10 по марке M37						124		рифленая сталь
	5	L 75x75x6	800	1	-	5,5	6		
	8	- 250x4	700	19	-	5,8	110	248	
Вес направляющего металла						2			

Примечания

- 1 Все дыры $d = 15$ мм.
- 2 Все сварные швы $t = 4$ мм
- 3 Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9457-60
- 4 Монтажную схему см. лист N3

Таблица заводских сварных швов

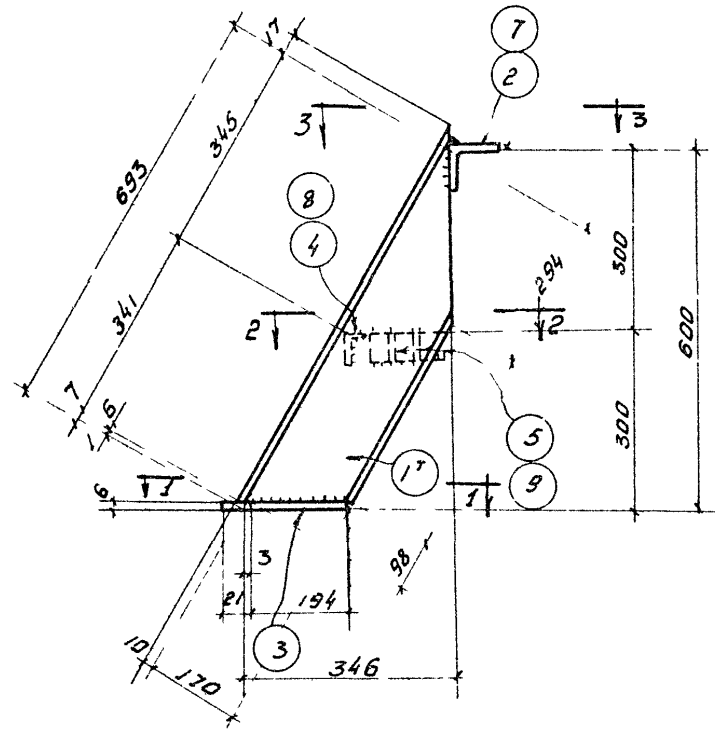
Марка металла	Толщина шва	Длина в м	Вес в кг.	Вес направляющего металла	
				на	всего
M37: M38	Длина в м	23,7			
M39: M40	Вес в кг.	21			21

ТА
1964г.

Лестничные марши M37: M38: M39: M40

К3-03-1
лист 31

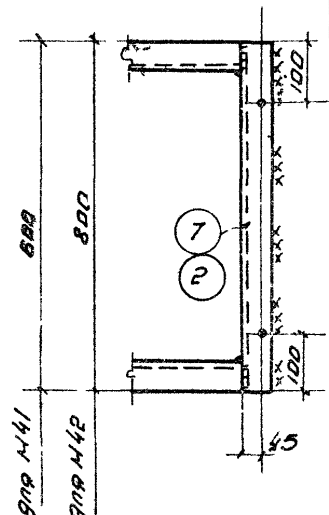
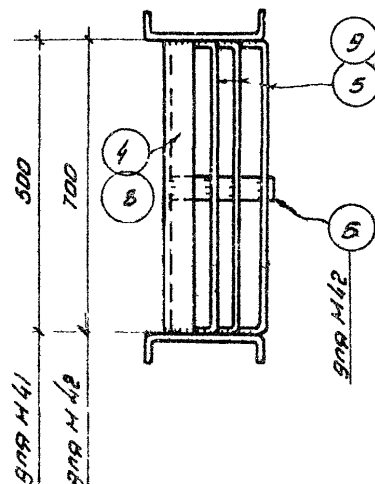
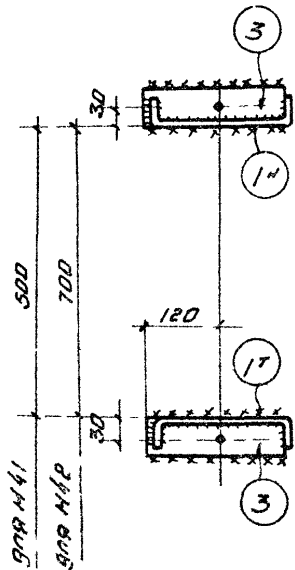
M41; M42



Разрез 1-1

Разрез 2-2

Разрез 3-3



СПЕЦИФИКАЦИЯ				Всг 3кл				Примечания	
МАРКА	№ дет	сечение	длина в мм.	кол-во		Вес кг			
				т	н	дет.	всех		марки
M41	1.	C 180*50*4	709	1	1	5,9	12	22	Гнутый профиль
	2.	L 75*75*6	600	1	-	4,1	4		
	3.	-60*6	215	2	-	0,6	1		
	4.	L 50*4	500	1	-	1,5	2		
	5.	-40*4	569	3	-	0,7	2		
Вес наплавленного металла							1		
M42	Детали; 3 по марке M41						13	26	
	6.	-40*4	175	1	-	0,2	1		
	7.	L 75*75*6	800	1	-	5,5	6		
	8.	L 50*4	700	1	-	2,1	2		
	9.	-40*4	769	3	-	1,0	3		
Вес наплавленного металла							1		

Примечания

1. Все диаметры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $n = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист № 2

Таблица заводских сварных швов

МАРКА	тип и позиция шва	длина в м	вес в кг	Вес наплавленного металла	
				всего	на 1 м
M41; M42	длина в м 2,0			0,2	
	вес в кг 0,2				

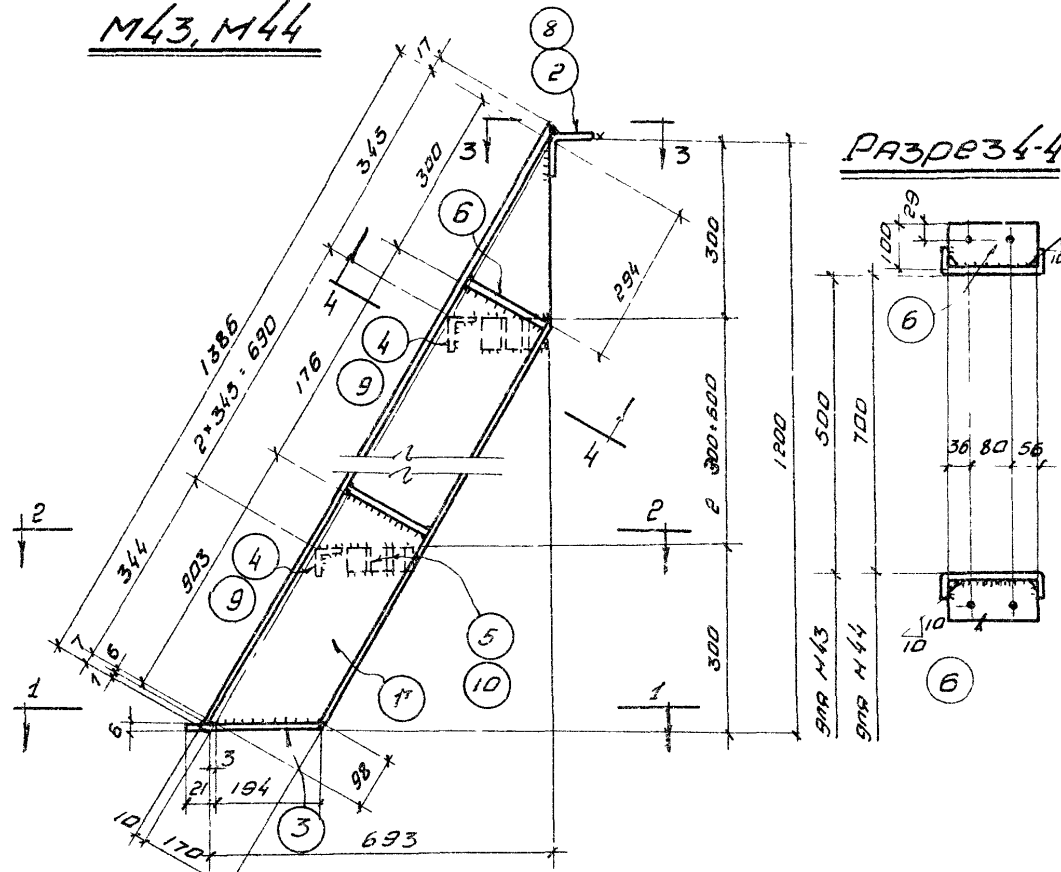
ТА
1964г.

Лестничные марши M41; M42

КЭ-03-1

Лист 32

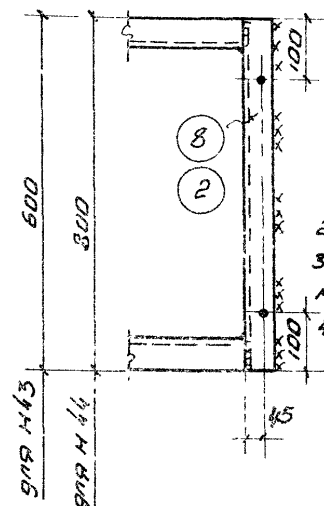
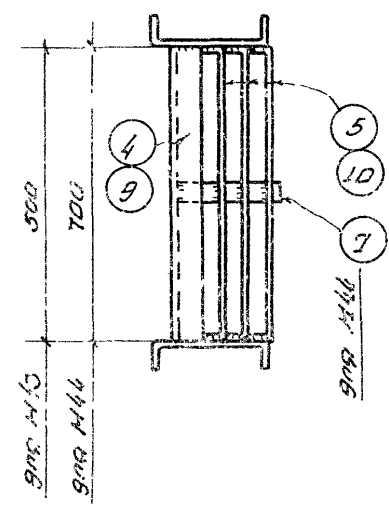
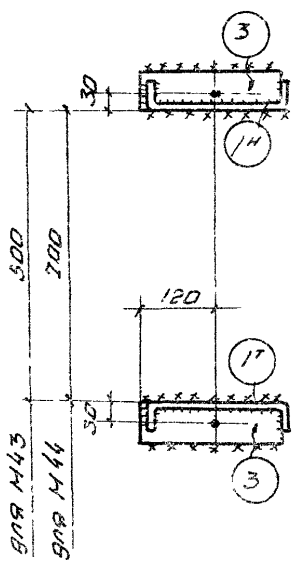
М43, М44



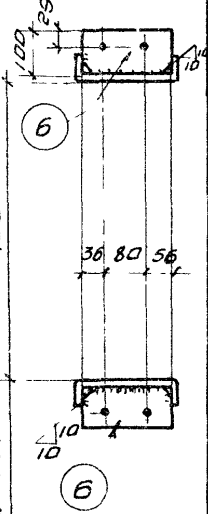
РАЗРЕЗ 1-1

РАЗРЕЗ 2-2

РАЗРЕЗ 3-3



РАЗРЕЗ 4-4



Спецификация		Всего кг.							Примечания
Марка	№ дет.	Сечение	длина в мм.	кол-во		всего		марки	
				т	и	всего	всего		
М43	1	С180×50×4	1402	1	1	11,7	23	42	гнутый профиль
	2	Л75×75×6	600	1	-	4,1	4		
	3	-60×6	215	2	-	0,6	1		
	4	Л50×4	500	3	-	1,5	5		
	5	-40×4	569	9	-	0,7	6		
	6	-100×4	172	4	-	0,5	2		
Всего наплавленного металла							1		
Детали 1,3,6 по марке М43							26		
М44	7	-40×4	175	3	-	0,2	1	49	
	8	75×75×6	800	1	-	5,5	6		
	9	Л50×4	700	3	-	2,1	6		
	10	-40×4	768	9	-	1,0	9		
Всего наплавленного металла							1		

Примечания:

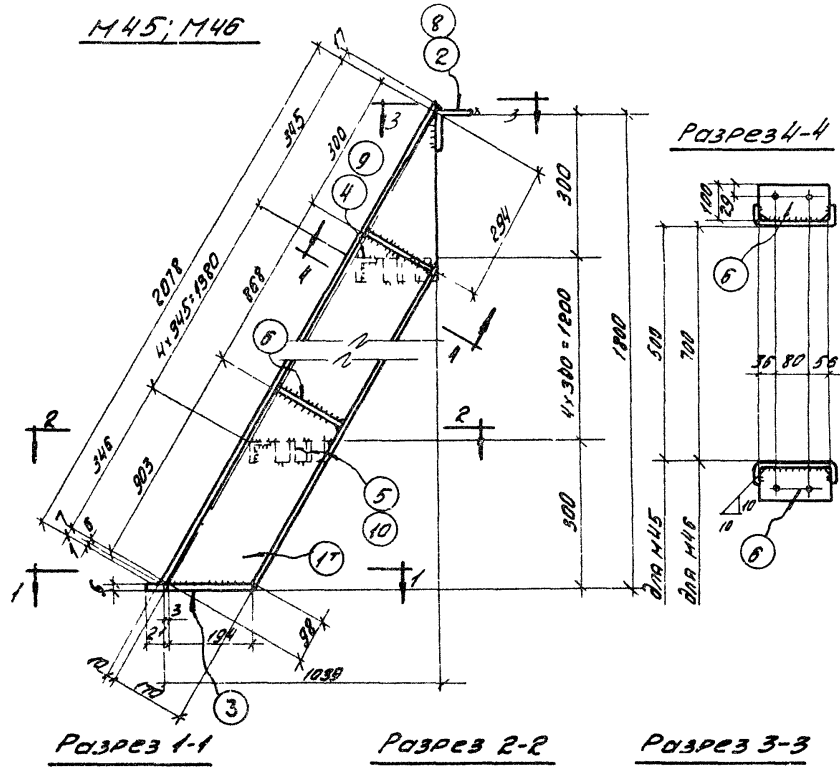
Таблица заводских сварных швов

1. Все швы $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-80
4. Монтажные скрепы см. лист №2

Марка	Тип шва	длина в мм	всего наплавленного металла	
			всего	на лит
М43, М44	Р-в ст	0,5	0,5	

ТА 1964г.	Лестничные марш.	М43, М44	КЭ-03-1
			Лист 33

М45; М46

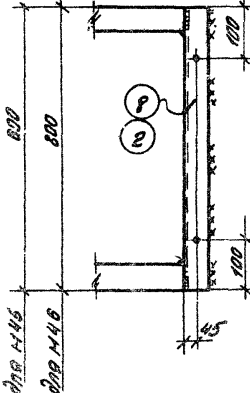
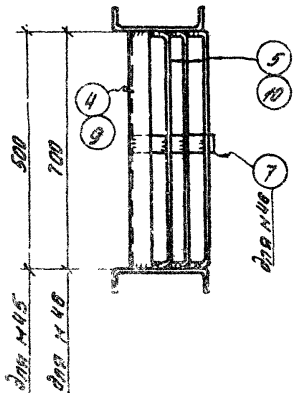
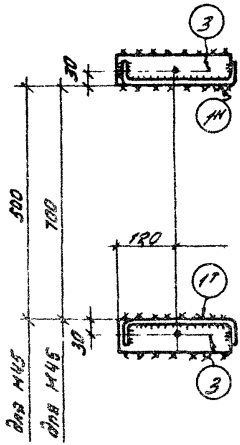


Разрез 1-1

Разрез 2-2

Разрез 3-3

Разрез 4-4



Спецификация В Ст 3кл.

Марка	№ дет.	Сечение	длина в мм	кол-во		Вес в кг		Примечания	
				т	н	дет.	всех марок		
М45	1	С180x50x4	2094	1	1	17,4	35	Гнутый профиль	
	2	Л75x75x6	800	1	-	4,1	4		
	3	- 80x6	215	2	-	0,6	1		
	4	Л50x4	500	5	-	1,5	8		
	5	-40x4	589	15	-	0,7	11		
	6	-100x4	172	4	-	0,5	2		
	Вес наплавленного металла						1		
	Детали 1,3,6 по марке М45						38		
М46	7	-40x4	170	5	-	0,2	1	72	
	8	Л75x75x6	800	1	-	5,5	6		
	9	Л50x4	700	5	-	2,1	11		
	10	-40x4	769	15	-	1,0	15		
Вес наплавленного металла						1			

- Примечания:
1. Все стержни $d = 15$ мм.
 2. Все сварные швы $b = 4$ мм.
 3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см. лист №2.

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	длина в м	всего в кг	Вес наплавленного металла в кг
М45, М46	4	11,5	1,0	1,0

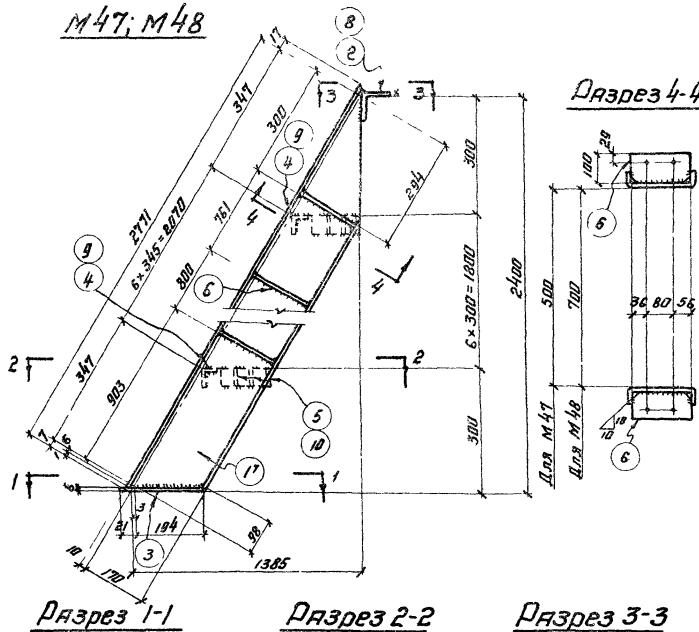
ТД 1964г

Лестничные марши М45 М46

КЭ-03-1

лист 34

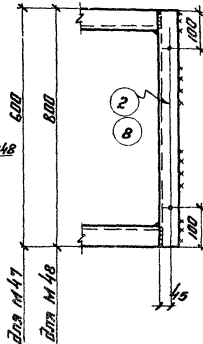
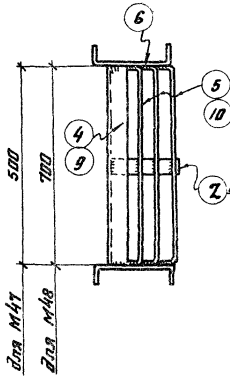
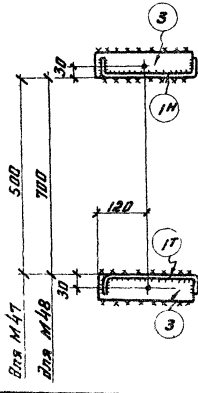
М47; М48



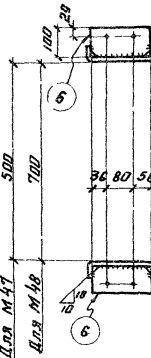
Разрез 1-1

Разрез 2-2

Разрез 3-3



Разрез 4-4



Спецификация

В Ст. 3 кл

Марка	№ дет.	Сечение	длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания
				г	н	дет	всех	
М47	1	С 180x50x4	2787	1	1	23,2	46	81
	2	Л 75x75x6	600	1	-	4,1	4	
	3	- 60x6	215	2	-	0,6	1	
	4	Л 50x4	500	7	-	1,5	11	
	5	- 40x4	569	21	-	0,7	15	
	6	- 100x4	172	6	-	0,5	3	
Вес наплавленного металла							1	
Детали 1; 3; 6 по марке М47							50	
М48	7	- 40x4	170	7	-	0,2	1	94
	8	Л 75x75x6	800	1	-	5,5	6	
	9	Л 50x4	700	7	-	2,1	15	
	10	- 40x4	769	21	-	1,0	21	
Вес наплавленного металла							1	

Примечания:

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

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	q	Вес наплавлен. металла	
			всего	на 1м
М47, М48	длина в м	14,0		1,3
	вес в кг	1,3		

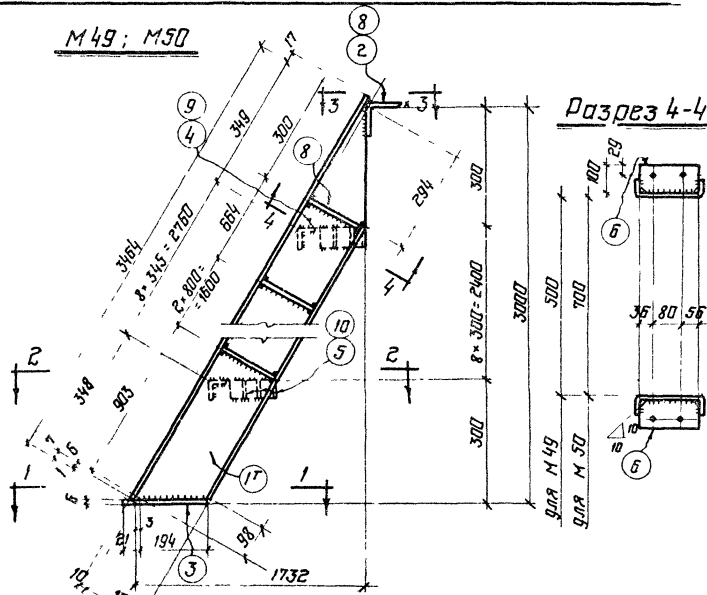
ТД
1864г

Лестничные марши М47, М48

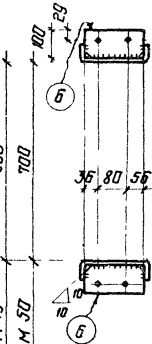
КЭ-03-1

Лист 35

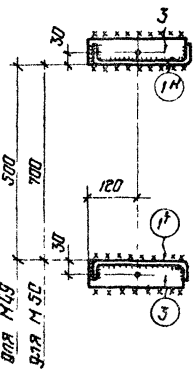
M49; M50



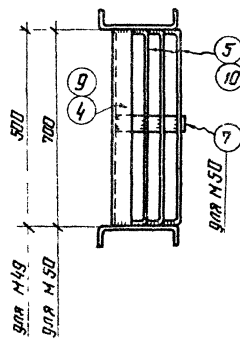
Разрез 4-4



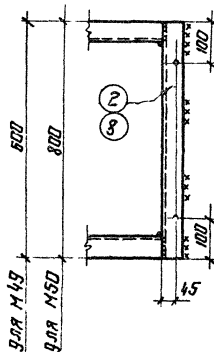
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация							Вст 3кп		
Марка	N дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания	
				г	н	дет.	всех		
M49	1	С 180 × 50 × 4	3480	1	1	28,9	57	101	
	2	Л 75 × 75 × 6	600	1	-	4,1	4		
	3	-60 × 6	215	2	-	0,6	1		
	4	Л 50 × 4	500	3	-	1,5	14		
	5	-40 × 4	569	27	-	0,7	19		
	6	-100 × 4	172	8	-	0,5	4		
Вес наплавленного металла							2		
Детали 1:3 ; 6 по марке M49							62		118
M50	7	-40 × 4	175	9	-	0,2	2		
	8	Л 75 × 75 × 6	800	1	-	5,5	6		
	9	Л 50 × 4	700	9	-	2,1	19		
10	-40 × 4	769	27	-	1,0	27			
Вес наплавленного металла							2		

Примечания

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

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	Л	Вес наплавленного металла	
			по всему	по 1м
M49 M50	Длина в м	17,0		
	Вес в кг	1,6		1,6

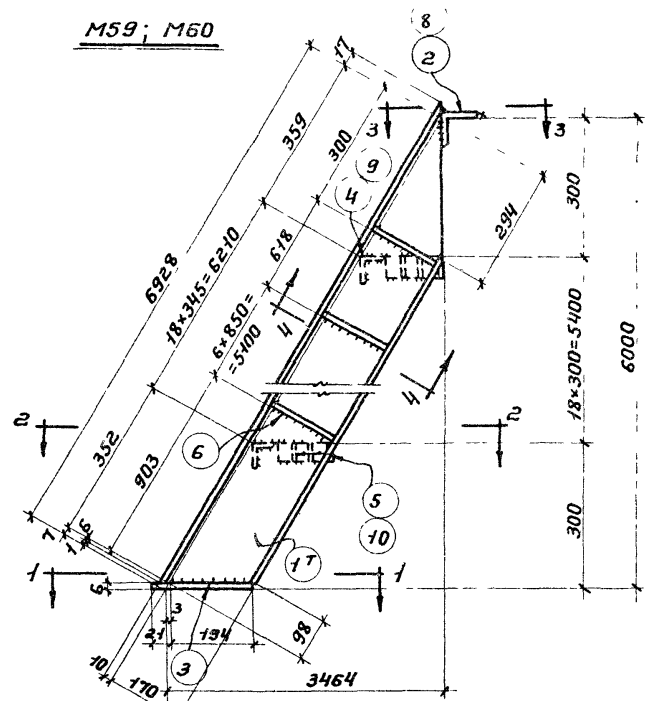
ТА
1964г

Лестничные марши M49; M50

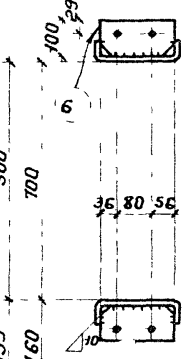
КЭ-03-1

Лист 36

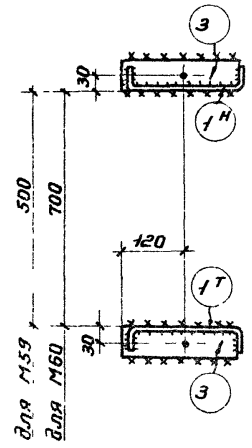
M59; M60



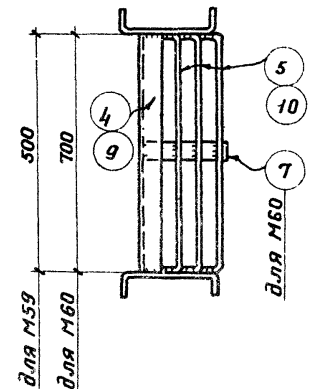
разрез 4-4



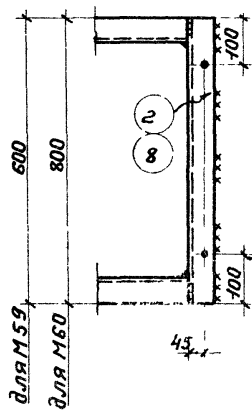
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

Вст.ЗКП

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечание
				т	н	дет	всех	
M59	1	L180x50x4	6944	1	1	57,5	115	гнутой профиль
	2	L75x75x6	600	1	-	4,1	4	
	3	-60x6	215	2	-	0,5	1	
	4	L50x4	500	19	-	1,5	29	
	5	-40x4	569	57	-	0,7	40	
	6	-100x4	172	16	-	0,5	9	
Вес наплавленного металла							2	200
M60	Детали 1,3,6 по марке M59						125	234
	7	-40x4	175	19	-	0,2	4	
	8	L75x75x6	800	1	-	5,5	6	
	9	L50x4	700	19	-	2,1	40	
	10	-40x4	769	57	-	1,0	57	
Вес наплавленного металла							2	

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 №-3.

Таблица заводских сварных швов

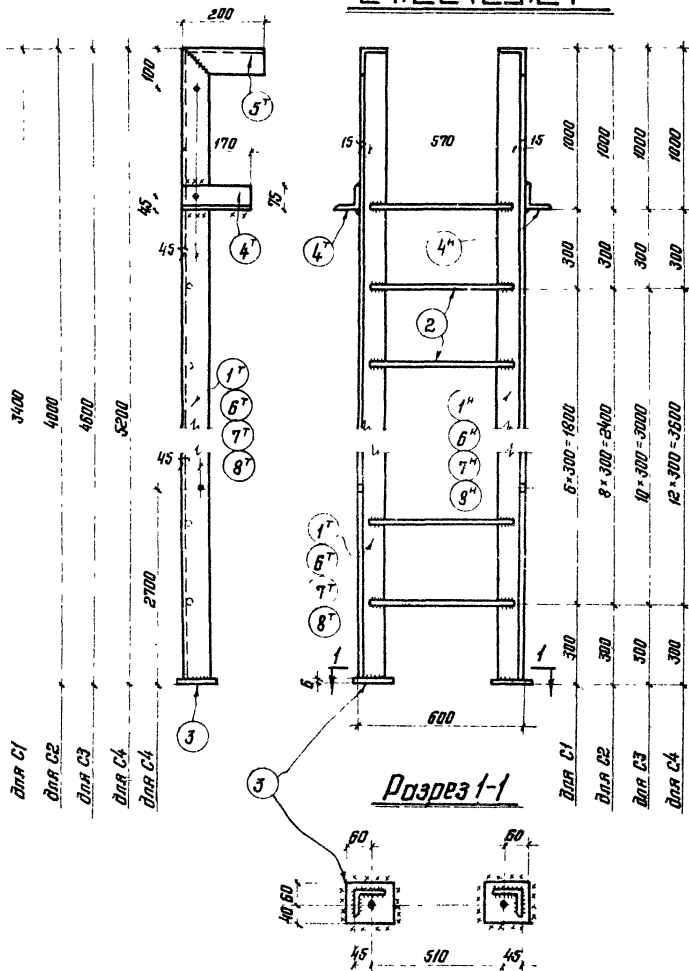
Марка	Тип и толщина шва	Ч	Вес металла	
			на все	на 1 тн
M59;M60	длина в м	26,3	2,4	
	Вес в кг	2,4		

ТД
1964г.

лестничные марши M59, M60.

КЭ-03-1
лист 41

С1:С2:С3:С4



Спецификация

в ст. 3 кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол-во		Вес в кг.		Примечание
				Г	Н	1 дет.	всего	
С1	1	∠ 75 × 75 × 6	3394	1	1	19.1	38	49
	2	Кр. ст. ф 18	570	8	—	1.4	11	
	3	— 100 × 6	100	2	—	0.5	1	
	4	∠ 75 × 75 × 6	170	1	1	0.8	2	
	5	∠ 75 × 75 × 6	200	1	1	1.2	2	
Вес наплавленного металла								1
С2	Дет. 3:4:5 по марке С1							
	6	∠ 75 × 75 × 6	3394	1	1	19.0	38	58
	2	Кр. ст. ф 18	570	10	—	1.4	14	
Вес наплавленного металла								
С3	Дет. 3:4:5 по марке С1							
	7	∠ 75 × 75 × 6	4594	1	1	22.0	44	67
	2	Кр. ст. ф 18	570	12	—	1.4	17	
Вес наплавленного металла								
С4	Дет. 3:4:5 по марке С1							
	8	∠ 75 × 75 × 6	5194	1	1	24.6	49	75
	2	Кр. ст. ф 18	570	14	—	1.4	20	
Вес наплавленного металла								

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщ шва	L	Вес чистого металла	
			Всего	На ГТ
С1	Длина м.	2.4	0.2	
С2				
С3	Вес кг.	0.2		
С4				

Примечания:

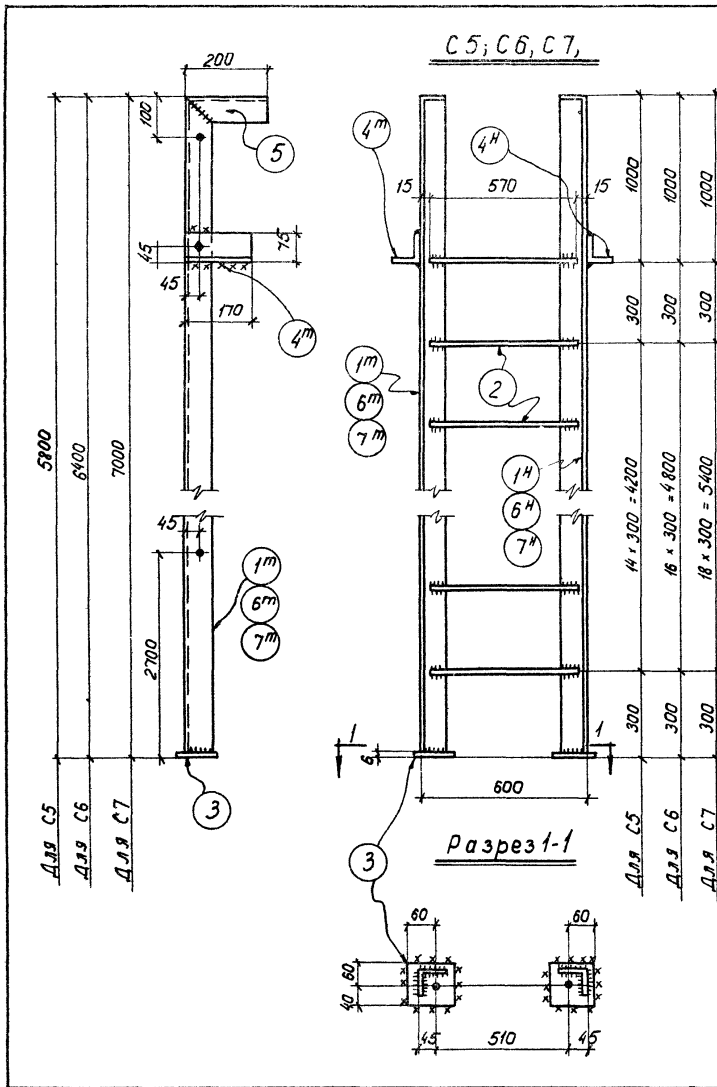
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $t = 6$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист №5

ТА
1964г.

Стремянки С1:С2:С3:С4

КЭ-03-1

Лист 42



Спецификация в ст. 3 кл.

Марка	мм дет	Сечение	Длина в мм	кол-во		вес в кг		марки	Примечан.
				т	н	дет	всех		
С5	1	L 75 × 75 × 6	5794	1	1	27.4	55	81	
	2	Кр. ст. φ18	570	16	—	1.4	23		
	3	— 100 × 6	100	2	—	0.5	1		
	4	L 75 × 75 × 6	170	1	1	0.8	2		
	5	L 75 × 75 × 6	200	1	1	1.9	2		
вес наплавленного металла				металла		1			
дет. 3,4,5 по марке С5				—		—		5	
С6	5	L 75 × 75 × 6	6394	1	1	30.2	60	91	
	2	Кр. ст. φ18	570	18	—	1.1	21		
	вес наплавленного металла				металла		1		
дет. 3,4,5 по марке С5				—		—		5	
С7	7	L 75 × 75 × 6	6994	1	1	33.0	66	100	
	2	Кр. ст. φ18	570	20	—	1.1	23		
	вес наплавленного металла				металла		1		

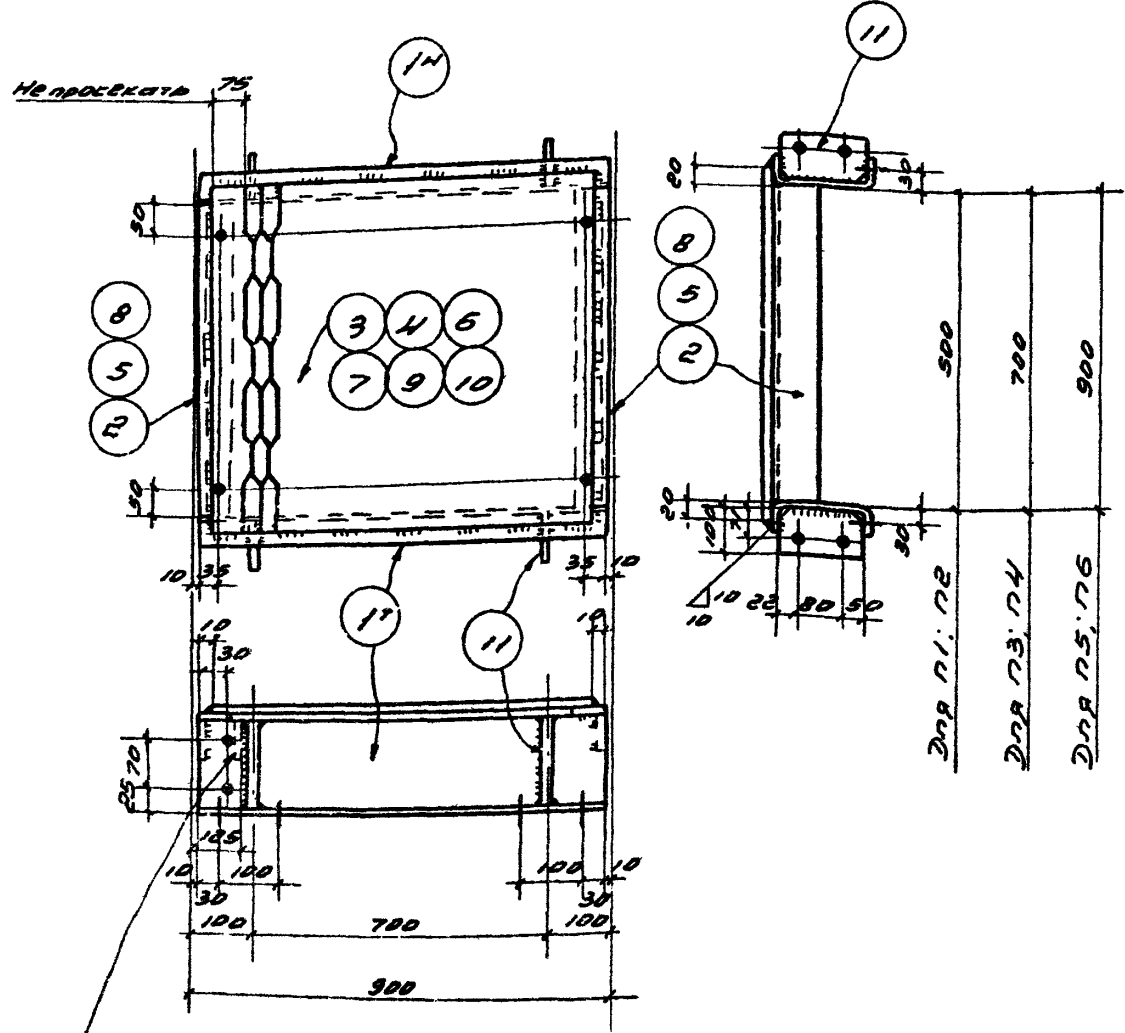
Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	L	вес напл. металла	
			всего	на 1т
С5	Длина в н	35		
С6	вес кг	0.7	0.7	

Примечания:

1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=6мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №5

П1; П2; П3; П4; П5; П6



ПОЛОЖЕНИЕ УГОЛКА ПРИ СТЫКОВОМ
НИЖНЕЙ ПЛОЩАДКИ С МАРШЕМ
(см. узел 2/99)

5. МАРШ ПЛОЩАДОК, СТЫКУЮЩИХСЯ ПО
УЗЛУ 2/99 УМЕЮТ УКАЗЫВАТЬ (напр. П1)

СПЕЦИФИКАЦИЯ								В СМ. ЗКП			
Марка	№ зпт.	Сечение	Длина в мм	Кол. до		Вес зпт.		Примечания			
				г	м	зпт.	всех марок				
П1	1	Л160x50x4	880	1	1	6,8	14	95	Гнутый профиль ПРОСВЕЛНО-ВЫТ. ЛУСТ ПБ-510		
	2	Л75x75x6	900	2	-	3,4	7				
	3	-840x5	940	1	-	11,2	11				
	11	-100x4	152	4	-	0,5	2				
ВСЕ НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1					
П2	Детали 1, 2, 11 по марке П1								23	39	Рифлен. сталь
	4	-840x4	940	1	-	15,2	15	1			
ВСЕ НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1					
П3	1	Л160x50x4	880	1	1	6,8	14	42	Гнутый профиль ПРОСВЕЛНО-ВЫТ. ЛУСТ ПБ-510		
	5	Л75x75x6	700	2	-	4,8	10				
	6	-840x5	740	1	-	15,4	15				
	11	-100x4	152	4	-	0,5	2				
ВСЕ НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1					
П4	Детали 1, 5, 11 по марке П3								26	48	Рифлен. сталь
	7	-850x4	740	1	-	20,8	21	1			
ВСЕ НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1					
П5	1	Л160x50x4	880	1	1	6,8	14	49	Гнутый профиль ПРОСВЕЛНО-ВЫТ. ЛУСТ ПБ-510		
	8	Л75x75x6	900	2	-	5,2	12				
	9	-850x5	940	1	-	19,5	20				
	11	-100x4	152	4	-	0,5	2				
ВСЕ НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1					
П6	Детали 1, 8, 11 по марке П5								28	55	Рифлен. сталь
	10	-840x4	940	1	-	26,4	26	1			
ВСЕ НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1					

ПРИМЕЧАНИЯ

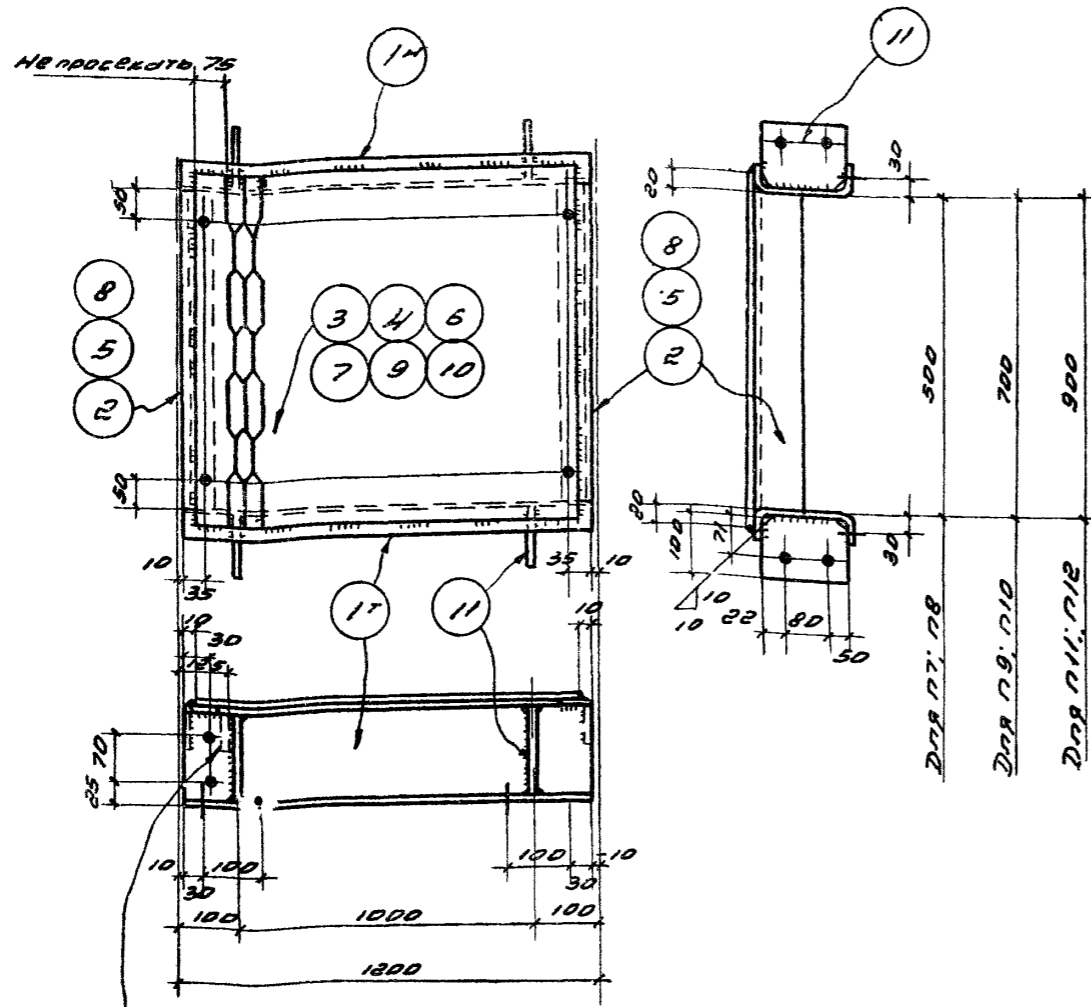
1. Все дырки $d = 15 \text{ мм}$
2. Все сварные швы $h = 4 \text{ мм}$
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9457-60
4. Монтажную схему смотреть лист П4

Таблица сварных швов, швов

Марка	Тип и таблица швов	Угол	Вес шва	
			в см	кг
П1; П2; П3; Длина в мм	4, 4		0,4	
П4; П5; П6; Вес в кг	0, 4		0,4	

ТА 1954г.	Переходные площадки П1; П2; П3; П4; П5; П6	КЗ-03-1	
		Лист	44

П7; П8; П9; П10; П11; П12



ПОЛОЖЕНИЕ УГОЛКА ПРИ СТЫКОВКЕ
НИЖНЕЙ ПЛОЩАДКИ С МАРШЕМ
(СМ. УЗЕЛ 99).

5 МАРКИ ПЛОЩАДОК, СТЫКУЕМЫХ ПО
УЗЛУ 99, ИМЕЮТ ИНДЕКС "Д"
(НАПР. П7Д)

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка	№ вет	Сечение	Длина в мм	Лин-80		Вес в кг		Примечания	
				т	м	вет	всех марок		
П7	1	С 160x50x4	1180	1	1	9,1	18	44 Гнутый профил ПРОСВЕЖИТЬ-ВЫИ ЛЮСТ П8-510	
	2	L 75x75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	- 1160x5	540	1	-	15,5	16		
	11	- 100x4	152	4	-	0,5	2		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
П8	ДЕТАЛИ 1, 2, 11 ПО МАРКЕ П7						-	27	49 Рифлен. сталь
	4	- 1160x4	540	1	-	20,9	21		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
П9	1	С 160x50x4	1180	1	1	9,1	18	52 Гнутый профил ПРОСВЕЖИТЬ-ВЫИ ЛЮСТ П8-510	
	5	L 75x75x6	700	2	-	4,8	10		
	6	- 1160x5	740	1	-	21,2	21		
	11	- 100x4	152	4	-	0,5	2		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
П10	ДЕТАЛИ 1, 5, 11 ПО МАРКЕ П9						-	30	60 Рифлен. сталь
	7	- 1160x4	740	1	-	28,6	29		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1			
П11	1	С 160x50x4	1180	1	1	9,1	18	60 Гнутый профил ПРОСВЕЖИТЬ-ВЫИ ЛЮСТ П8-510	
	8	L 75x75x6	900	2	-	6,2	12		
	9	- 1160x5	940	1	-	26,9	27		
	11	- 100x4	152	4	-	0,5	2		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
П12	ДЕТАЛИ 1, 8, 11 ПО МАРКЕ П11						32	69 Рифлен. сталь	
	10	- 1160x4	940	1	-	36,4	36		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1			

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Все дыры d: 15 мм
2. Все сварные швы h: 4 мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9457-60
4. Монтажную схему смотреть лист М4

Таблица сварных швов швов

Марка	Тип и толщина шва	Угол	Вес напл. металла	
			в кг	в т
П7; П8; П9; П10; П11; П12	Длина м	4,8	0,4	
	Вес в кг	0,4		

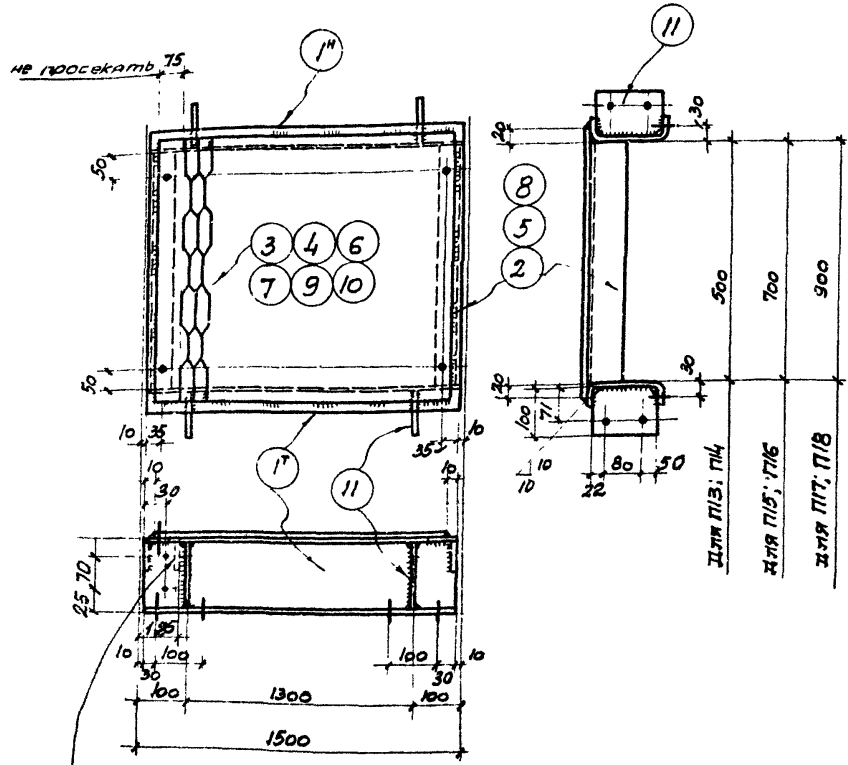
ТА
1964г.

Переходные площадки П7; П8; П9; П10; П11; П12

КЭ-03-1

Лист 45

П13; П14; П15; П16; П17; П18



Положение уголка при стыковке нижней площадки с настилом (см. узел 29)

Марку площадок, стыкуемых по узлу 29, имеют индекс «В» (напр. П13В)

СПЕЦИФИКАЦИЯ								ВСТ. 3 КП	
МАРКА	№ ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА в м	КОЛ-ВО		ВЕС в кг.		ПРИМЕЧАНИЯ	
				Т	Н	ДЕТ.	ВСЕХ		МАРКА
П13	1	Г160x50x4	1480	1	1	11.4	23	53	Гнутый профиль Просечно-выт. лист ПВ-510
	2	L75x75x6	500	2	-	3.4	7		
	3	-1460x5	540	1	-	19.5	20		
	И	-100x4	152	4	-	0.5	2		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
	ДЕТАЛИ 1,2,И ПО МАРКЕ П13 -						32		
П14	4	-1460x4	540	1	-	26.8	27	60	Рифлен. сталь
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
П15	1	Г160x50x4	1480	1	1	11.4	23	63	Гнутый профиль Просечно-выт. лист ПВ-510
	5	L75x75x6	700	2	-	4.8	10		
	6	-1460x5	740	1	-	26.7	27		
	И	-100x4	152	4	-	0.5	2		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
	ДЕТАЛИ 1,5,И ПО МАРКЕ П14						35		
П16	7	-1460x4	740	1	-	36.0	36	72	Рифлен. сталь
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
П17	1	Г160x50x4	1480	1	1	11.4	23	72	Гнутый профиль Просечно-выт. лист ПВ-510
	8	L75x75x6	900	2	-	6.2	12		
	9	-1460x5	940	1	-	34.0	34		
	И	-100x4	152	4	-	0.5	2		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
	ДЕТАЛИ 1,8,И ПО МАРКЕ П17						37		
П18	10	-1460x4	940	1	-	45.8	46	84	Рифлен. сталь
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		

ПРИМЕЧАНИЯ:

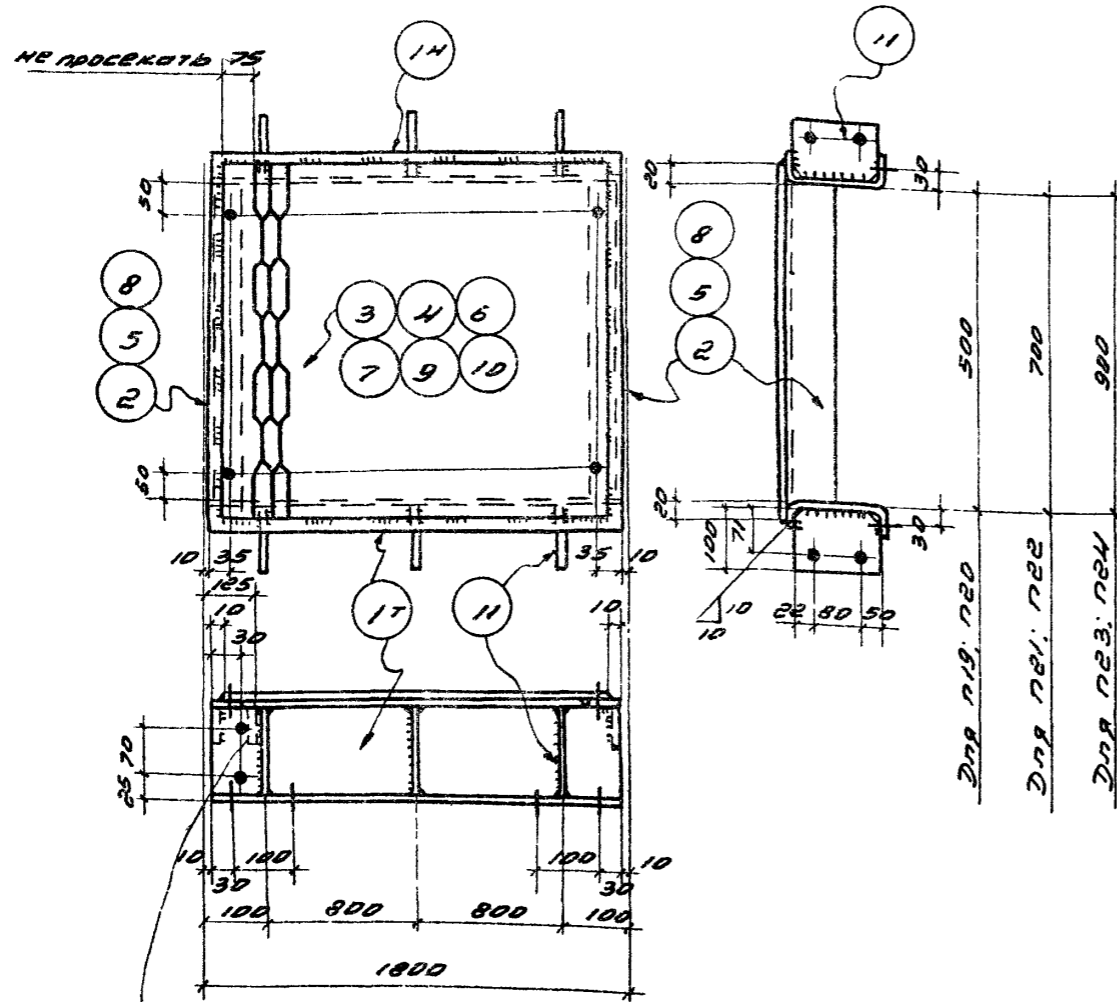
1. Все дыры d = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N4

ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ЗАВОДСКИХ ШВОВ

МАРКА	ТИП И ТОЛЩИНА ШВА	Д	ВЕС НАПЛАВЛ. МЕТАЛЛА	
			ВСЕГО	на 1 т.
П13; П14 П15; П16 П17; П18	Длина м. ВЕС кг	5.0	0.5	
		0.5		

ТД 1964 г.	ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ П13; П14; П15; П16; П17; П18	КЭ-03-1
		ЛИСТ 46

П19; П20; П21; П22; П23; П24



положение углов при стыковке
нижней площадки с маршем
(см. узел 99).

5. Марки площадок, стыкуемых
по узлу 99, имеют индекс "д"
(марш. П154).

Спецификация								Всего 3 кт	
Марка	№ вет.	Сечение	Длина 8 мм	Хол. до		Вес в кг.		Применения	
				7	8	всех	марш		
П18	1	L160x50x4	1780	1	1	13,7	27	Гнутый профиль Просечно-выт. лист ПВ-510	
	2	L75x75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-1760x5	540	1	-	23,4	23		
	11	-100x4	152	6	-	0,5	3		
Всего подготовленного металла							1		
П20	Детали 1,2,11 по марке П18							37	Рифлен. сталь
	4	-1760x4	540	1	-	31,8	32		
Всего подготовленного металла							1		
П21	1	L160x50x4	1780	1	1	13,7	27	Гнутый профиль Просечно-выт. лист ПВ-516	
	5	L75x75x6	700	2	-	4,8	10		
	6	-1760x5	740	1	-	32,2	32		
	11	-100x4	152	6	-	0,5	3		
Всего подготовленного металла							1		
П22	Детали 1,5,11 по марке П21							40	Рифлен. сталь
	7	-1760x4	740	1	-	43,5	44		
Всего подготовленного металла							1		
П23	1	L160x50x4	1780	1	1	13,7	27	Гнутый профиль Просечно-выт. лист ПВ-510	
	8	L75x75x6	900	2	-	6,2	12		
	9	-1760x5	940	1	-	41,0	41		
	11	-100x4	152	6	-	0,5	3		
Всего подготовленного металла							1		
П24	Детали 1,8,11 по марке П23							42	Рифлен. сталь
	10	-1760x4	940	1	-	55,2	55		
Всего подготовленного металла							1		

Применения

1. Все дырки $d=15$ мм
2. Все сварные швы $t=4$ мм
3. Сварку производить электродами
типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть
лист П4

Таблица сварн. швов

Марка	Тип и толщина шва	Вес нап металла	
		д	всего на 1
П19; П20; П21; П22	Длина ш	6,5	0,6
П23; П24	Вес кг	0,6	

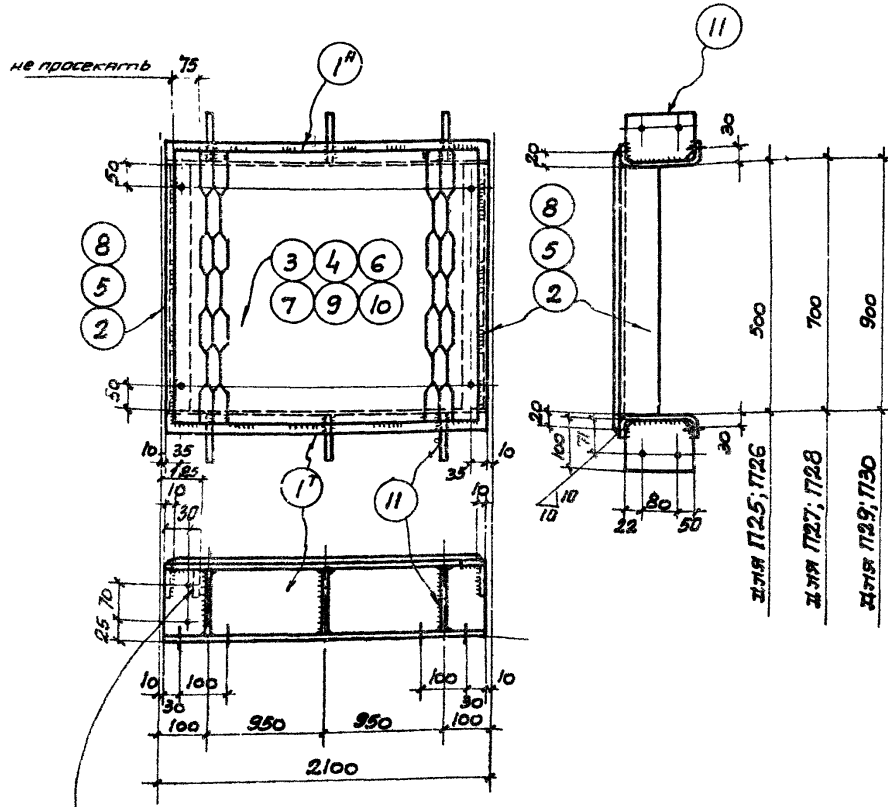
ТА
1964г.

Переходные площадки П19; П24; П21; П22; П23; П24

КЭ-03-1

лист 47

П25; П26; П27; П28; П29; П30



Положение уголка при стыковке
нижней площадки с настилом
(см. узел (29)).

5. Марки площадок, стыкуемых
по узлу (29), изменить индекс Д'
(напр. П25Д')

СПЕЦИФИКАЦИЯ

ВСТ 3 КП

МАРКА	№ ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА В ММ	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ДЕТ.	ВСЕГ	
П25	1	Г 160x50x4	2080	1	1	16,0	32	70 Гнутый профиль ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖ. ЛИСТ ПБ-510
	2	Л 75x75x5	500	2	-	3,4	7	
	3	-2060x5	540	1	-	27,4	27	
	11	-100x4	152	6	-	0,5	3	
ВЕС НАПРЯЖЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
ДЕТАЛИ 1,2, 11 ПО МАРКЕ П25-						42		
П26	4	-2060x4	540	1	-	37,2	37	80 Рифлен. сталь
	ВЕС НАПРЯЖЕННОГО МЕТАЛЛА						1	
П27	1	Г 160x50x4	2080	1	1	16,0	32	84 Гнутый профиль ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖ. ЛИСТ ПБ-510
	5	Л 75x75x6	700	2	-	4,8	10	
	6	-2060x5	740	1	-	37,6	38	
	11	-100x4	152	6	-	0,5	3	
ВЕС НАПРЯЖЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
ДЕТАЛИ 1,5, 11 ПО МАРКЕ П27						45		
П28	7	-2060x4	740	1	-	51,0	51	97 Рифл. сталь
	ВЕС НАПРЯЖЕННОГО МЕТАЛЛА						1	
П29	1	Г 160x50x4	2080	1	1	16,0	3	96 Гнутый профиль ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖ. ЛИСТ ПБ-510
	8	Л 75x75x6	900	2	-	6,2	12	
	9	-2060x5	940	1	-	47,8	48	
	11	-100x4	152	6	-	0,5	3	
ВЕС НАПРЯЖЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
ДЕТАЛИ 1,8, 11 ПО МАРКЕ П29						47		
П30	10	-2060x4	940	1	-	64,6	65	113 Рифлен. сталь
	ВЕС НАПРЯЖЕННОГО МЕТАЛЛА						1	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист НЧ

ТАБЛИЦА СВАЯНЫХ ЗАВОДСКИХ ШВОВ

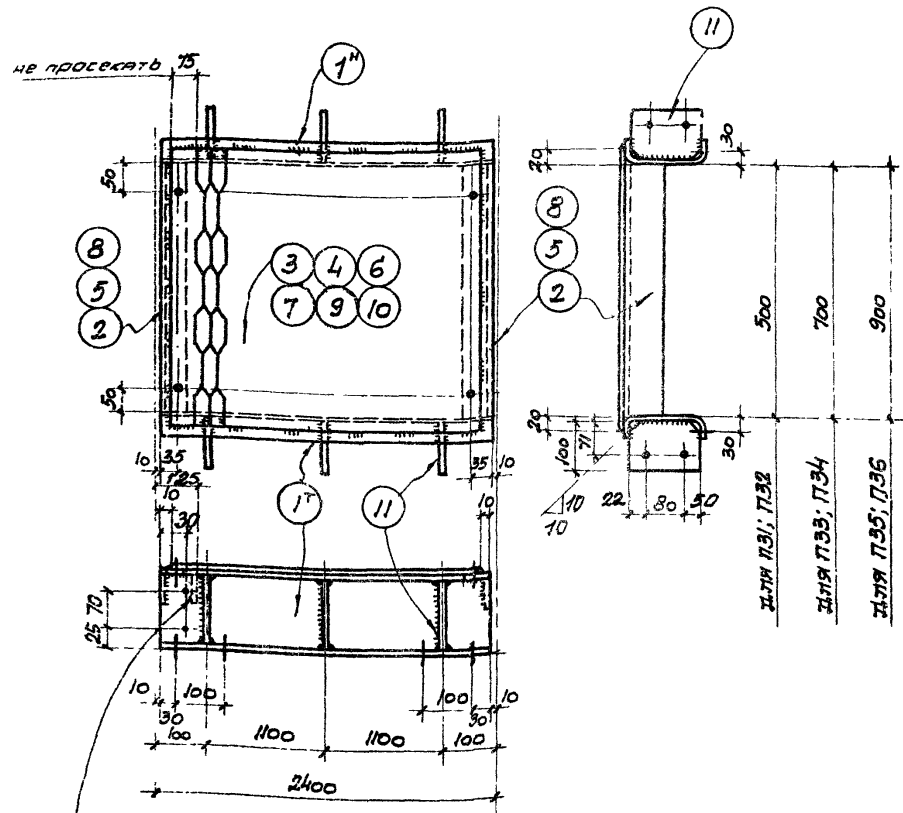
МАРКА	ТИП И ТОЛЩИНА ШВА	4	ВЕС НАПЛ. МЕТАЛЛА	
			ВСЕГО	НА 1Т
П25, П26, П27, П28, П29, П30	Длина м.	7,1	0,6	
	ВЕС КГ	0,6		

ТА
1964г

ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ П25; П26; П27; П28; П29; П30

КЭ-03-1
Лист 48

ПЗ1; ПЗ2; ПЗ3; ПЗ4; ПЗ5; ПЗ6



Положение уголка при стыковке
рифлей площадки с маршем
(см. узел 39)

5. Марки площадок, стыкуемых
по узлу 39, имеют индекс "А"
(напр. ПЗ1А)

СПЕЦИФИКАЦИЯ							ВСТ 3А.П		
МАРКА	N ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА в мм.	КОЛ-ВО		ВЕС в кг			ПРИМЕЧАНИЯ
				г.	н.	ДЕТ.	ВСЕХ	МАРК	
ПЗ1	1	C 160x50x4	2380	1	1	18,3	37	79	Гнутый профиль ПРОСЕЧНО-ВЫПУЖ. ЛИСТ ПБ-310
	2	L 75x75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-2360x5	540	1	-	31,4	31		
	И	-100x4	152	6	-	0,5	3		
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
ПЗ2	4	ДЕТАЛИ 1,2 -2360x4	540	1	-	42,6	43	91	РИФЛЕИ. СТАЛЬ
		ДЕТАЛИ 1,2, И ПО МАРКЕ ПЗ1					47		
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
ПЗ3	1	C 160x50x4	2380	1	1	18,3	37	94	Гнутый профиль ПРО. ЕЧНО-ВЫПУЖ. ЛИСТ ПБ-310
	5	L 75x75x6	700	2	-	4,8	10		
	6	-2360x5	740	1	-	43,0	43		
	И	-100x4	152	6	-	0,5	3		
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
ПЗ4	7	ДЕТАЛИ 1,5 -2360x4	740	1	-	58,4	8	109	РИФЛЕИ. СТАЛЬ
		ДЕТАЛИ 1,5, И ПО МАРКЕ ПЗ3					50		
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
ПЗ5	1	C 160x50x4	2380	1	1	18,3	37	108	Гнутый профил ПРОСЕЧНО-ВЫПУЖ. ИЛИ ЛИСТ ПБ-310
	8	L 75x75x6	900	2	-	6,2	12		
	9	-2360x5	940	1	-	54,6	55		
	И	-100x4	152	6	-	0,5	3		
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		
ПЗ6	10	ДЕТАЛИ 1,8 -2360x4	940	1	-	74,2	74	127	РИФЛЕИ. СТАЛЬ
		ДЕТАЛИ 1,8, И ПО МАРКЕ ПЗ5					51		
		ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1		

ПРИМЕЧАНИЯ:

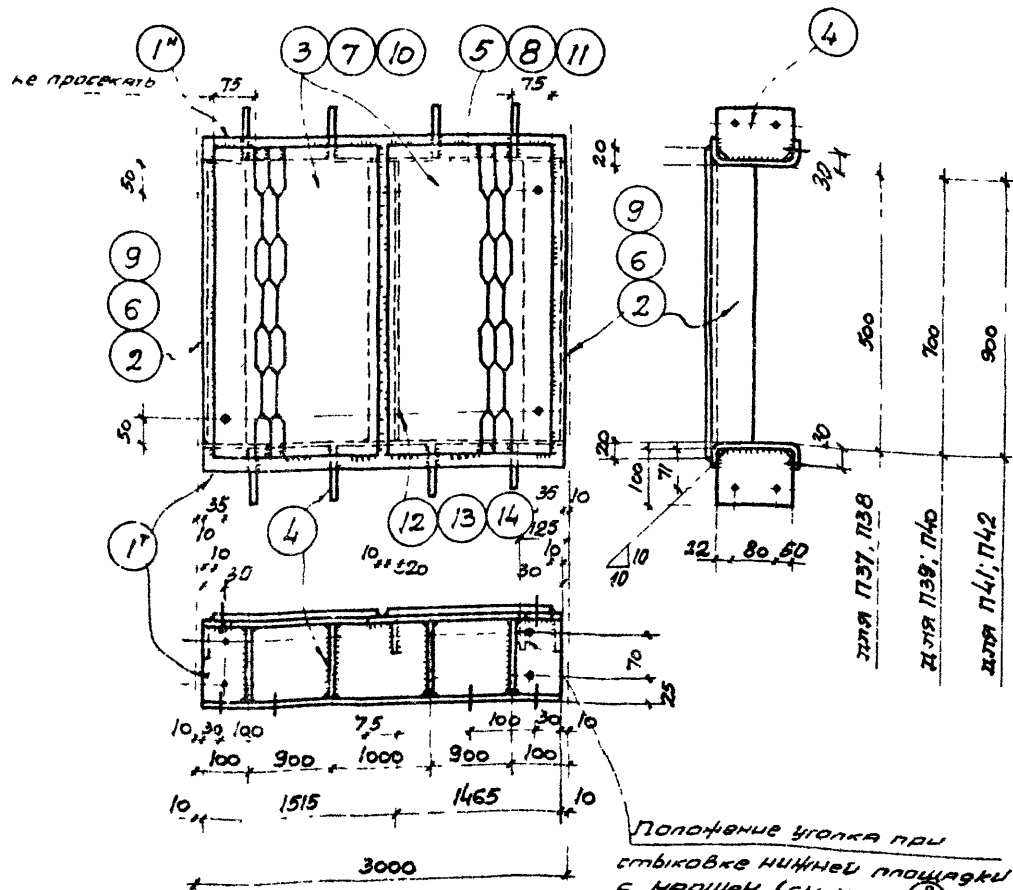
1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N4

ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ЗАВОДСКИХ ШВОВ

МАРКА	ТИП И ТОЛЩИНА ШВА	Д	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА	
			в кг	на 1 м.
ПЗ1, ПЗ2, ПЗ3, ПЗ4, ПЗ5, ПЗ6	ДЛИНА М	7,5	0,7	
	ВЕС КГ	0,7		

ТД 1964г.	Переходные площадки ПЗ1; ПЗ2; ПЗ3; ПЗ4; ПЗ5; ПЗ6	КЭ-03-1	
		лист	49

П37; П38; П39; П40; П41; П42



3. Марки площадок, стыковочных по узлу (39), имеют индекс Д (напр П37Д)

СПЕЦИФИКАЦИЯ								ВСТЗ КП	
МАРКА	N ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА В ММ	Кол-во		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАНИЯ	
				Т	Н	ДЕТ	ВСЕХ		МАРКИ
П37	1	[160x50x4	2980	2	-	23.0	46	100	Гнутый профиль ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖ ЛИСТ ПВ-510
	2	L75x75x6	500	2	-	3.4	7		
	3	-1475x5	540	2	-	19.7	39		
	4	-100x4	152	8	-	0.5	4		
	12	L75x75x5	500	1	-	3.4	3		
		ДЕТАЛИ 1,2,4 по марке П37					57		
П38	5	-2960x4	540	1	-	53.4	53	111	Рифлен. сталь
			ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						
П39	1	[160x50x4	2980	2	-	23.0	46	120	Гнутый профиль ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖ ЛИСТ ПВ-510
	4	-100x4	152	8	-	0.5	4		
	6	L75x75x6	700	2	-	4.8	10		
	7	-1475x5	740	2	-	27.0	54		
	13	L75x75x5	700	1	-	4.8	5		
		ДЕТАЛИ 1,6,4 по марке П39					60		
П40	8	-2960x4	740	1	-	73.2	73	134	Рифлен. сталь
			ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						
П41	1	[160x50x4	2980	2	-	23.0	46	138	Гнутый профиль ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖ ЛИСТ ПВ-510
	4	-100x4	152	8	-	0.5	4		
	9	-75x75x6	900	2	-	6.2	12		
	10	-1475x5	940	2	-	34.3	69		
	14	L75x75x5	900	1	-	6.2	6		
		ДЕТАЛИ 1,9,4,14 по марке П41					67		
П42	11	-2960x4	940	1	-	93.0	93	161	Рифлен. сталь
			ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						

ПРИМЕЧАНИЯ:

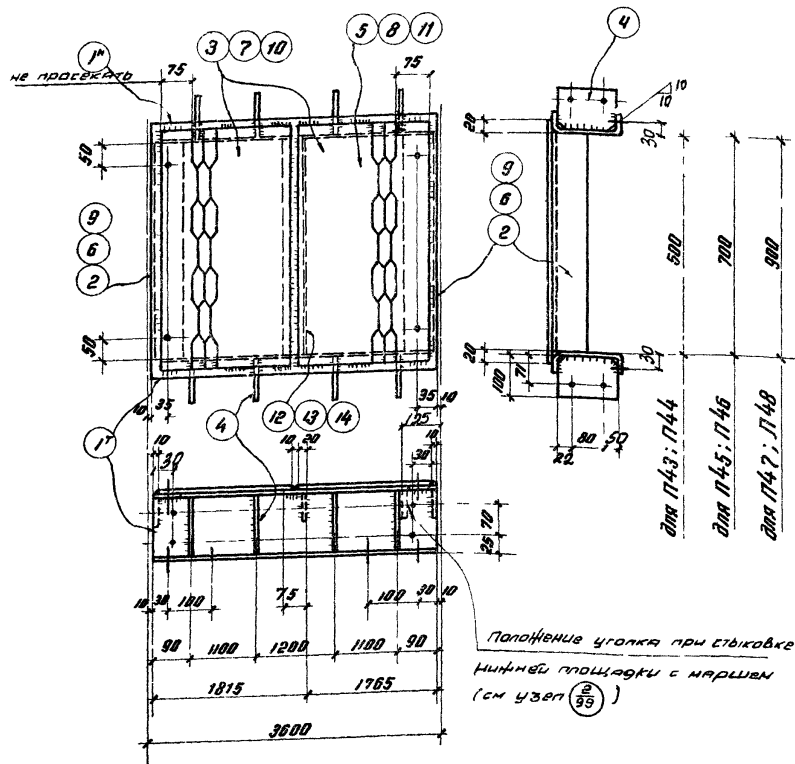
1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N4

ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ЗАВОДСКИХ ШВОВ

МАРКА	ТИП И ТОЛЩИНА ШВА	L	ВЕС НАПЛ. МЕТАЛЛА	
			ВСЕГО	НА 1Г.
П37, П38 П39, П40 П41, П42	Длиным	10	0.9	
	Вес кг	0.9		

ТД 1964г.	ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ П37, П38, П39, П40, П41 П42	КЭ-03-1	
		Лист	50

п43; п44; п45; п46; п47; п48



3. Марки площадок стыкуемых по узлу (35), имеют индекс "Д" (напр П43Д)

Спецификация							В ст 3 КП		
Марка	№ дет	Сечения	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания	
				г	н	дет	всех		
п43	1	Г 160x50x4	3580	2	-	27,6	55	117	гнутый профиль расчетно болтам лист ПБ-510
	2	Л 75x75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-1775x5	540	2	-	23,6	47		
	4	-100x4	152	8	-	0,5	4		
	12	Л 75x75x6	500	1	-	3,4	3		
Вес наплавленного металла						1			
Детали 1,2,4 по марке п43						66			
п44	5	-3560x4	540	1	-	64,2	64	131	Рицлен сталь
	Вес наплавленного металла						1		
Детали 1,2,4 по марке п43						66			
п45	1	Г 160x50x4	3580	2	-	27,6	55	140	гнутый профиль расчетно болтам лист ПБ-510
	4	-100x4	152	8	-	0,5	4		
	6	Л 75x75x6	700	2	-	4,8	10		
	7	-1775x5	740	2	-	32,4	63		
	13	Л 75x75x6	700	1	-	4,8	5		
Вес наплавленного металла						1			
Детали 1,6,4 по марке п45						69			
п46	8	-3560x4	740	1	-	88,0	88	158	Рицлен сталь
	Вес наплавленного металла						1		
Детали 1,6,4 по марке п45						69			
п47	1	Г 160x50x4	3580	2	-	27,6	55	160	гнутый профиль расчетно болтам лист ПБ-510
	4	-100x4	152	8	-	0,5	4		
	9	Л 75x75x6	900	2	-	6,2	12		
	10	-1775x4	940	2	-	41,1	82		
	14	Л 75x75x6	900	1	-	6,2	6		
Вес наплавленного металла						1			
Детали 1,9,4,14 по марке п47						77			
п48	11	-3560x4	940	1	-	112,0	112	189	Рицлен сталь
	Вес наплавленного металла						1		

Примечания

1. Все дыры $d = 15 \text{ мм}$.
2. Все сварные швы $h = 4 \text{ мм}$
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист №4

Таблица
сварных заводских швов

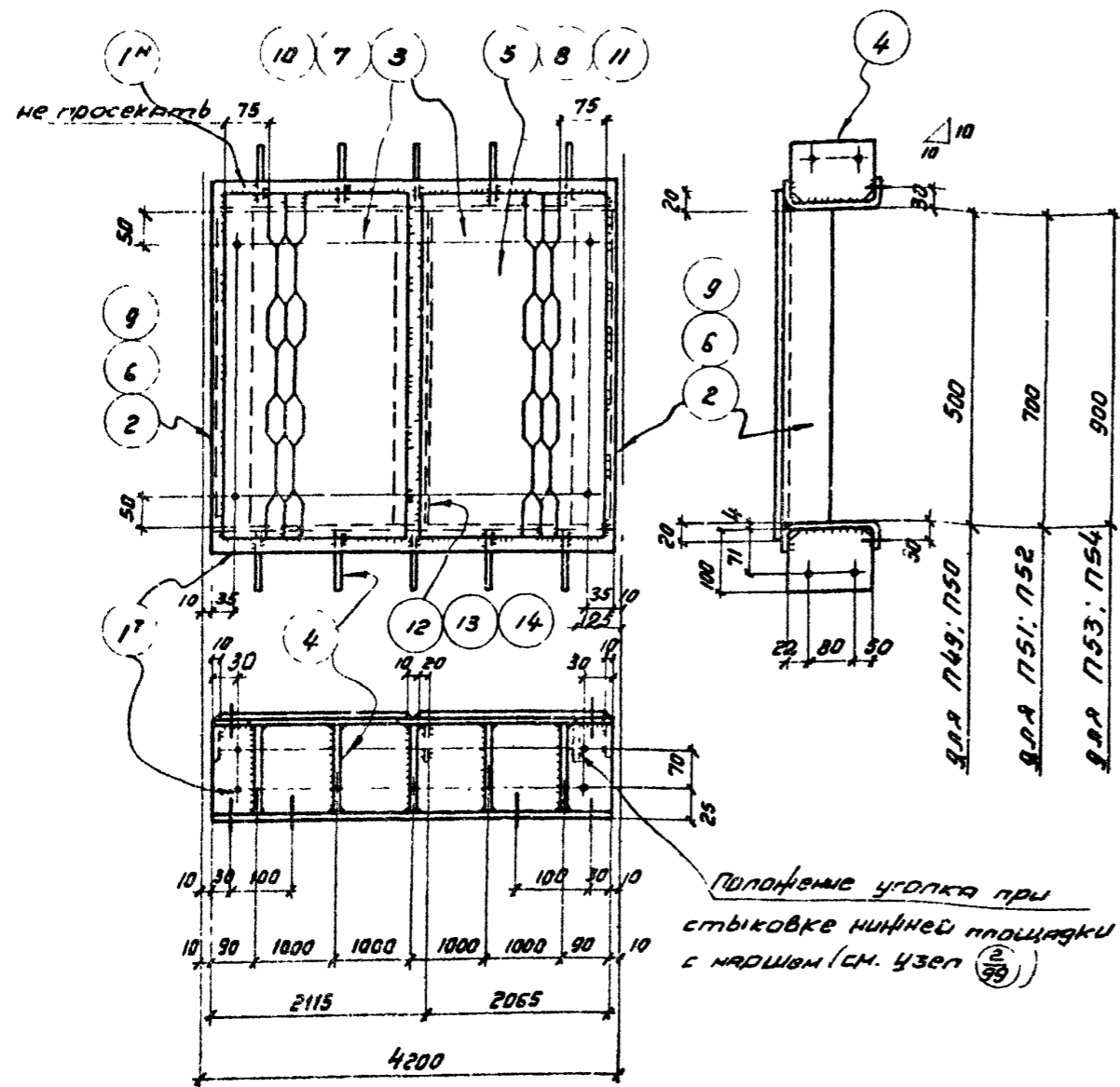
Марка	Тип и толщина шва	д	Вес нап металла
п43, п44, п45, п46, п47, п48	Длина и Вес кг	12	1,1

ТА
1954г

Переходные площадки
п43, п44, п45, п46, п47, п48

КЭ-03-1
лист 5!

П49:П50:П51:П52:П53:П54



5. Марки площадок, стыкуемых по узлу (2), имеют индекс «А» (марк П49а)

Положение уголка при стыковке шпунной площадки с маршем (см. узел (2))

Спецификация

В Ст. 3 кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	К во		Вес в кг		Примечания	
				г	н	дет.	всех		
П49	1	С 160×50×4	4180	2	-	32,1	64	135	Знутый профиль
	2	Л 75×75×6	500	2	-	3,4	7		
	3	- 2075×5	540	2	-	27,5	55		
	4	- 100×4	152	10	-	0,5	5		
	12	Л 75×75×6	500	1	-	3,4	3		
Вес наплавленного металла						1			
Детали 1, 2, 4 по марке П 49						76			
П50	5	- 4160×4	540	1	-	75,0	75	152	рифлен. сталь
	Вес наплавленного металла						1		
П51	1	С 160×50×4	4180	2	-	32,1	64	160	Знутый профиль
	4	- 100×4	152	10	-	0,5	5		
	6	Л 75×75×6	700	2	-	4,8	10		
	7	- 2075×5	740	2	-	37,7	75		
	13	Л 75×75×6	700	1	-	4,8	5		
Вес наплавленного металла						1			
Детали 1, 4, 6 по марке П 51						79			
П52	8	- 4160×4	740	1	-	103,0	103	183	рифленая сталь
	Вес наплавленного металла						1		
П53	1	С 160×50×4	4180	2	-	32,1	64	184	Знутый профиль
	4	- 100×4	152	10	-	0,5	5		
	9	Л 75×75×6	900	2	-	6,2	12		
	10	- 2075×5	840	2	-	48,0	96		
	14	Л 75×75×6	900	1	-	6,2	6		
Вес наплавленного металла						1			
Детали 1, 4, 9, 14 по марке П 53						87			
П 54	11	- 4160×4	940	1	-	130,0	130	218	рифлен. сталь
	Вес наплавленного металла						1		

Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист № 6

Таблица сварных заводских швов

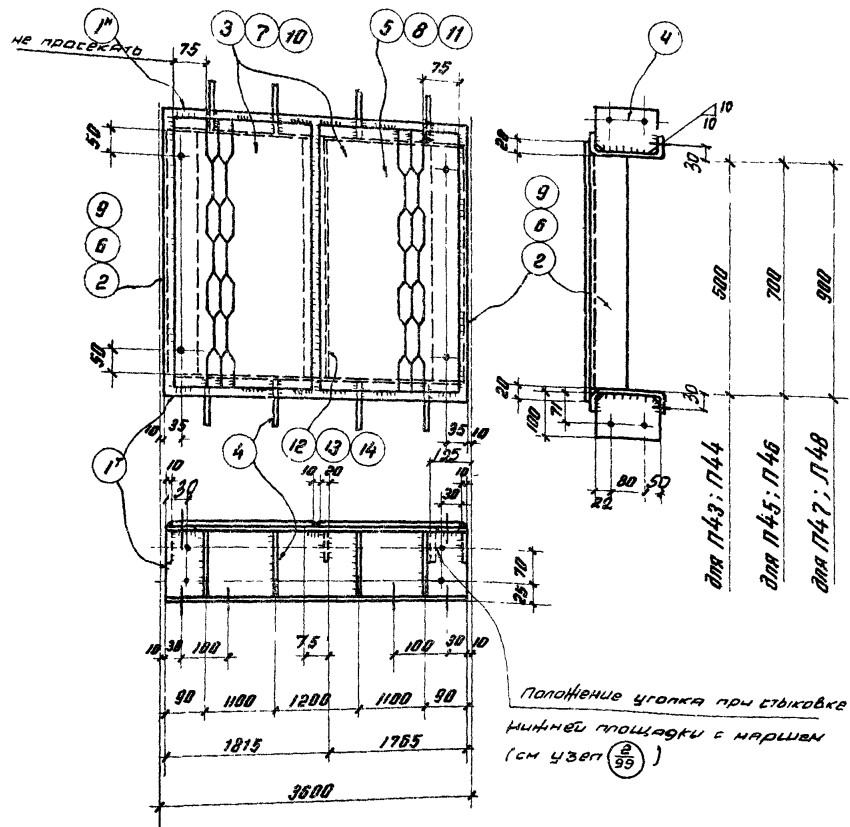
Марки	Тип и толщина шва	L	Вес напл. металла	
			Всего	на 1 т
П49; П50	Длиная	11,7		
П51; П52	Вес кг	1,1	1,1	
П53; П54				

ТД
1964г.

Переходные площадки П49; П50; П51; П52; П53 П54.

КЗ-03-1
Лист 52

п43; п44; п45; п46; п47; п48



Спецификация								В ст 3 КП			
Марка	№ дет	Сечения	Длина б мм	Кол-во		Вес б кг		Примечания			
				г	н	дет.	бсез				
п43	1	L 160x50x4	3580	2	-	27.6	55	117	Гнутый прокат просечно-вытяжн лист ПВ-310		
	2	L 75x75x6	500	2	-	3.4	7				
	3	-1775x5	540	2	-	23.6	47				
	4	-100x4	152	8	-	0.5	4				
	12	L 75x75x6	500	1	-	3.4	3				
Вес наплавленного металла							1				
п44	Детали 1, 2, 4 по марке п43								66	131	Рулонн. сталь
	5	-3560x4	540	1	-	64.2	64				
	Вес наплавленного металла							1			
п45	1	L 160x50x4	3580	2	-	27.6	55	140	Гнутый прокат просечно-вытяжн лист ПВ-310		
	4	-100x4	152	8	-	0.5	4				
	6	L 75x75x6	700	2	-	4.8	10				
	7	-1775x5	740	2	-	32.4	69				
	13	L 75x75x6	700	1	-	4.8	5				
	Вес наплавленного металла									1	
п46	Детали 1, 6, 4 по марке п45								69	158	Рулонн. сталь
	8	-3560x4	740	1	-	88.0	88				
Вес наплавленного металла							1				
п47	1	L 160x50x4	3580	2	-	27.6	55	160	Гнутый прокат просечно-вытяжн лист ПВ-310		
	4	-100x4	152	8	-	0.5	4				
	9	L 75x75x6	900	2	-	6.2	12				
	10	-1775x4	940	2	-	41.1	82				
	14	L 75x75x6	900	1	-	6.2	6				
Вес наплавленного металла							1				
п48	Детали 1, 9, 4, 14 по марке п47								77	189	Рулонн. сталь
	11	-3560x4	840	1	-	112.0	112				
Вес наплавленного металла							1				

Примечания

1. Все дыры $\alpha = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производит электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотрите лист N4

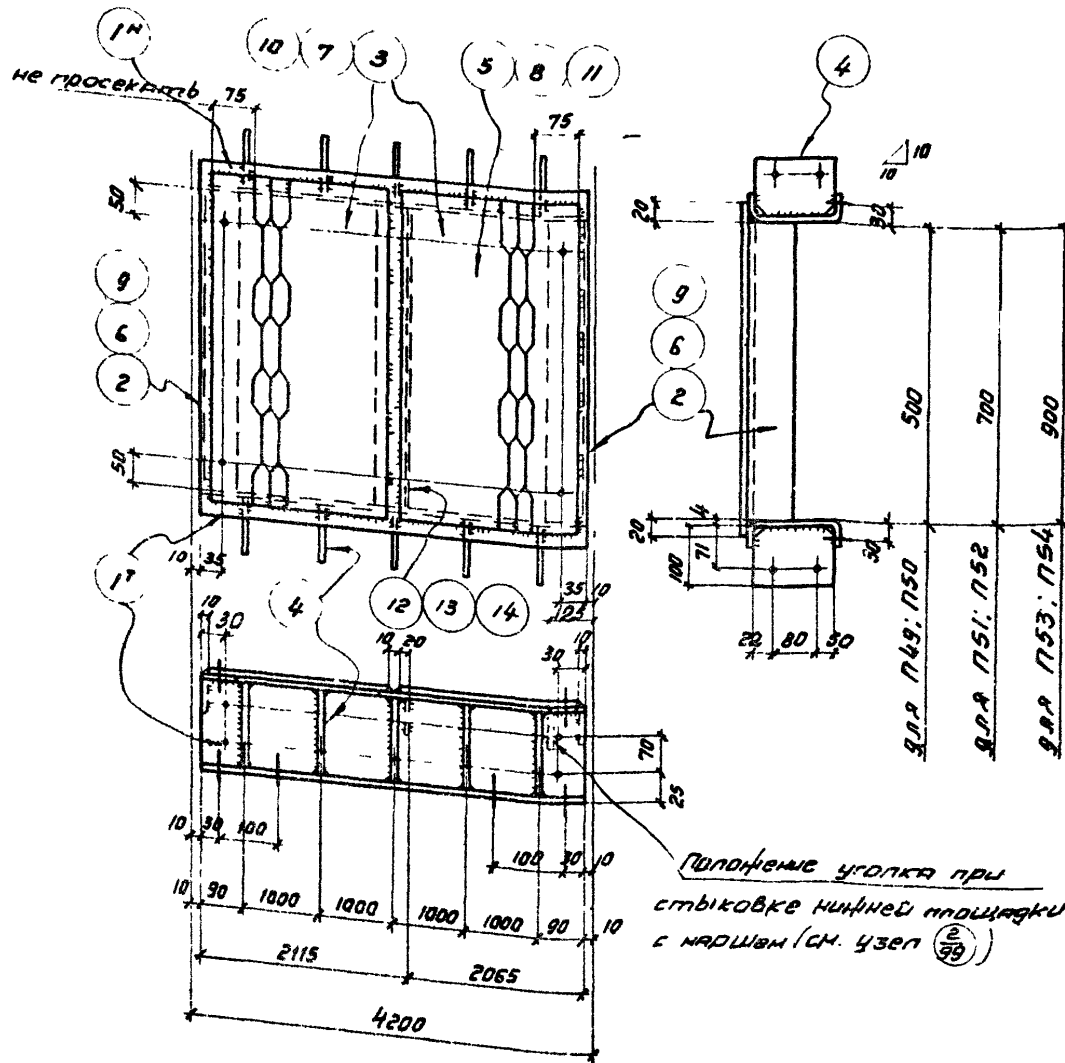
Таблица
сварных заблажных швов

Марка	тип и толщина шва	h	Вес нап-металла бсез (кг)
п43, п44 п45, п46 п47, п48	Длина г	12	1.1
	Вес кг	1.1	

3. Марки площадок стыкуемых по узлу 9, диаметр индекса Д (марк п43)

ТА 1964г	Переходные площадки п43, п44, п45, п46, п47, п48	КЭ-03-1
		лист 5!

П49; П50; П51; П52; П53; П54



Положение уголка при стыковке нижней площадки с нашивкой (см. узел 99)

5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 99, имеют индекс 'д' (марк П49д)

Спецификация

В ст. 3 кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	К.ва		Вес в кг		Примечания
				г	н	дет.	всех	
П49	1	С 160×50×4	4180	2	-	32,1	64	2 штырь профиля проечно-вытяж. лист №-510
	2	L 75×75×6	500	2	-	3,4	7	
	3	- 2075×5	540	2	-	27,5	55	
	4	- 100×4	152	10	-	0,5	5	
	12	L 75×75×6	500	1	-	3,4	3	
			Вес наплавленного металла				1	
П50		Детали 1,2,4 по марке П49				76		рифлен. сталь
	5	- 4160×4	540	1	-	75,0	75	
		Вес наплавленного металла				1		
П51	1	С 160×50×4	4180	2	-	32,1	64	2 штырь профиля проечно-вытяж. лист №-510
	4	- 100×4	152	10	-	0,5	5	
	6	L 75×75×6	700	2	-	4,8	10	
	7	- 2075×5	740	2	-	37,7	75	
	13	L 75×75×6	700	1	-	4,8	5	
			Вес наплавленного металла				1	
П52		Детали 1,4,6 по марке П51				79		рифленая сталь
	8	- 4160×4	740	1	-	103,0	103	
		Вес наплавленного металла				1		
П53	1	С 160×50×4	4180	2	-	32,1	64	2 штырь профиля проечно-вытяж. лист №-510
	4	- 100×4	152	10	-	0,5	5	
	9	L 75×75×6	900	2	-	6,2	12	
	10	- 2075×5	940	2	-	48,0	96	
	14	L 75×75×6	900	1	-	6,2	6	
			Вес наплавленного металла				1	
П54		Детали 1,4,9,14 по марке П53				87		рифлен. сталь
	11	- 4160×4	940	1	-	130,0	130	
		Вес наплавленного металла				1		

Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист № 6

Таблица сварных заводских швов

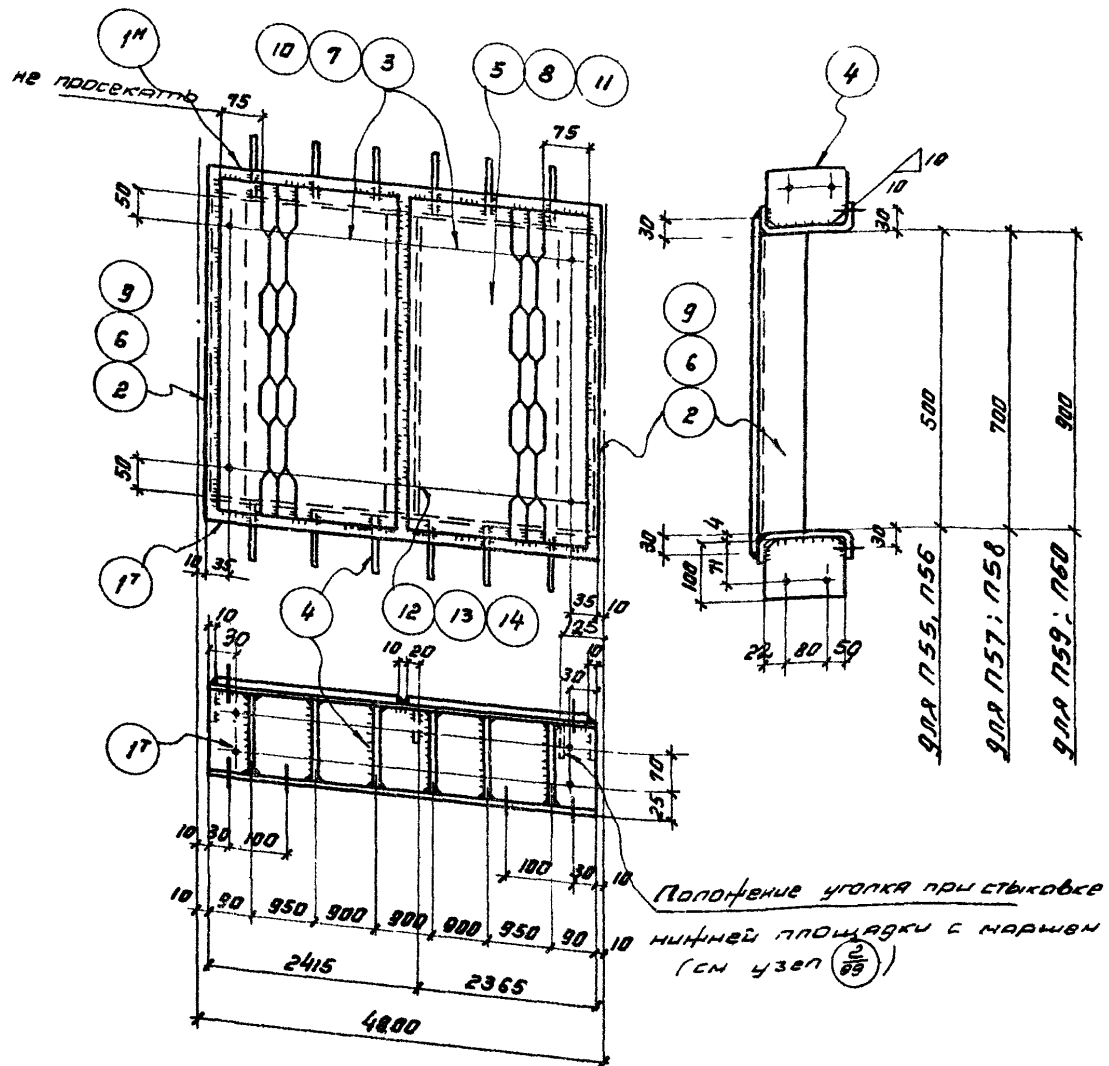
Марки	Тип и толщина шва	д	Вес напл. металла	
			Всего	на 1г
П49; П50	Длина м	11,7	1,1	
П51; П52	Вес кг	1,1		
П53; П54				

ТД
1964г.

Переходные площадки П49; П50; П51; П52; П53; П54.

КЭ-03-1
Лист 52

П55; П56; П57; П58; П59; П60



5 Марки площадок, стыкуемых по узлу (2/99), имеют индекс «А» (марк П55А)

Спецификация							В Ст 3 КП		
Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	К-во		Вес в кг		Примечания	
				г	н	дет	всех		Марку
П55	1	С 160×50×4	4780	2	-	36,8	74	Энтели профиль просечно-штамп лист ПБ-510	
	2	Л 75×75×6	500	2	-	3,4	7		
	3	- 2375×5	560	2	-	32,8	66		
	4	- 100×4	152	12	-	0,5	6		
	12	Л 75×75×6	500	1	-	3,4	3		
Вес наплавленного металла							1	167	
Детали 1,2,4 по марке П 55							87		
П56	5	- 4760×4	560	1	-	89,0	89	рифлен сталь	
	Вес наплавленного металла								1
П57	1	С 160×50×4	4780	2	-	36,8	74	Энтели профиль просечно-штамп лист ПБ-510	
	4	- 100×4	152	12	-	0,5	6		
	6	Л 75×75×6	700	2	-	4,8	10		
	7	- 2375×5	760	2	-	44,5	89		
	13	Л 75×75×6	700	1	-	4,8	5		
Вес наплавленного металла							1	185	
Детали 1,4,6 по марке П 57							90		
П58	8	4760×4	760	1	-	121,0	121	рифленая сталь	
	Вес наплавленного металла								1
П59	1	С 160×50×4	4780	2	-	36,8	74	Энтели профиль просечно-штамп лист ПБ-510	
	4	- 100×4	152	12	-	0,5	6		
	9	Л 75×75×6	900	2	-	6,2	12		
	10	- 2375×5	960	2	-	56,2	112		
	14	Л 75×75×6	900	1	-	6,2	6		
Вес наплавленного металла							1	211	
Детали 1,4,9,14 по марке П 59							92		
П60	11	- 4760×4	960	1	-	152,5	153	рифлен. сталь	
	Вес наплавленного металла								1

Примечания:

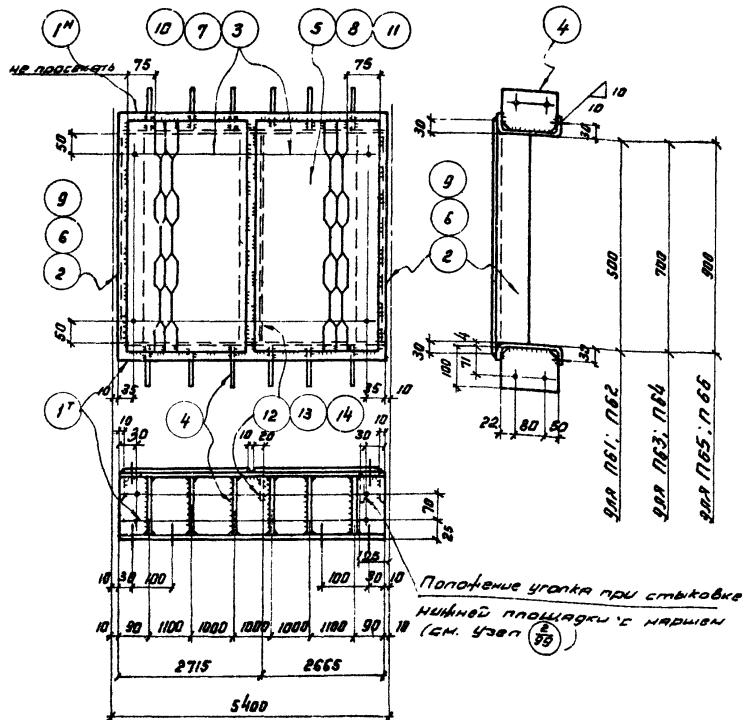
1. Все дыры d = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист ПБ

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	4	Вес напл. металла	
			всего	на 1г
П55; П56, П57; П58	Длинные	13,4	1,2	
П59; П60	Вес кг	1,2		

ТД 1964г	Переходные площадки П55; П56; П57; П58; П59 П60.	КЭ-03-1
		Лист 53

П61; П62; П63; П64; П65; П66



5. МАРКИ ПЛОЩАДОК, СТЫКУЮЩИХСЯ ПО УЗЛУ (38); УГОЛЫ УЗЛА «А» (НАПР. 125) «Б»

Спецификация

МАРКА	№ ДЕТ.	Сечение	Длина S мм	К-во		Вес S кг			Примечания
				шт	ин	объем	полка	шпатель	
П61	1	L 160x50x4	5380	2	-	41,5	83		Экспертный просмотр Проектировщик-изготовитель лист №3-2
	2	L 75x75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	- 2675x5	560	2	-	37,0	4		
	4	- 100x4	152	2	-	0,5	6		
	12	L 75x75x6	500	11	-	3,4	8		
Вес наплавленного металла								11	
Детали 1.2.4 по марке П61								96	
П62	5	- 5360x4	560	11	-	100,0	100		1977 Экспертный просмотр
	Вес наплавленного металла								
П63	1	L 160x50x4	5380	2	-	41,5	83		2005 Экспертный просмотр Проектировщик-изготовитель лист №3-302
	4	- 100x4	152	2	-	0,5	6		
	6	L 75x75x6	700	2	-	4,8	10		
	7	- 2675x5	760	2	-	60,2	100		
	13	L 75x75x6	700	11	-	4,8	8		
	Вес наплавленного металла								
Детали 1.4.6 по марке П63								53	88
П64	8	- 5360x4	760	1	-	19,5	19,5		236 Экспертный и изготовитель
	Вес наплавленного металла								
П65	1	L 160x50x4	5380	2	-	41,5	83		236 Экспертный просмотр Проектировщик-изготовитель лист №3-310
	4	- 100x4	152	2	-	0,5	6		
	9	L 75x75x6	500	2	-	6,2	2		
	10	- 2675x5	860	2	-	6,8	27		
	14	L 75x75x6	500	1	-	6,2	6		
Вес наплавленного металла								1	
Детали 1.4.9.14 по марке П65								107	177
П66	11	- 5360x4	960	1	-	17,3	17,3		281 Экспертный просмотр
	Вес наплавленного металла								

Примечания

1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $k=4$ мм.
3. Сварку производить электродными типа Э-42 ГОСТ 9467-67.
4. Монтажную схему смотреть лист №5

Положения сварных стыковых швов

Марка	Тип и толщина шва	К	Вес металла наплавленного шва	mm h
П62	Соплиги м	4,0		
П63	П64	1,3	1,3	
П65	П66	1,3		

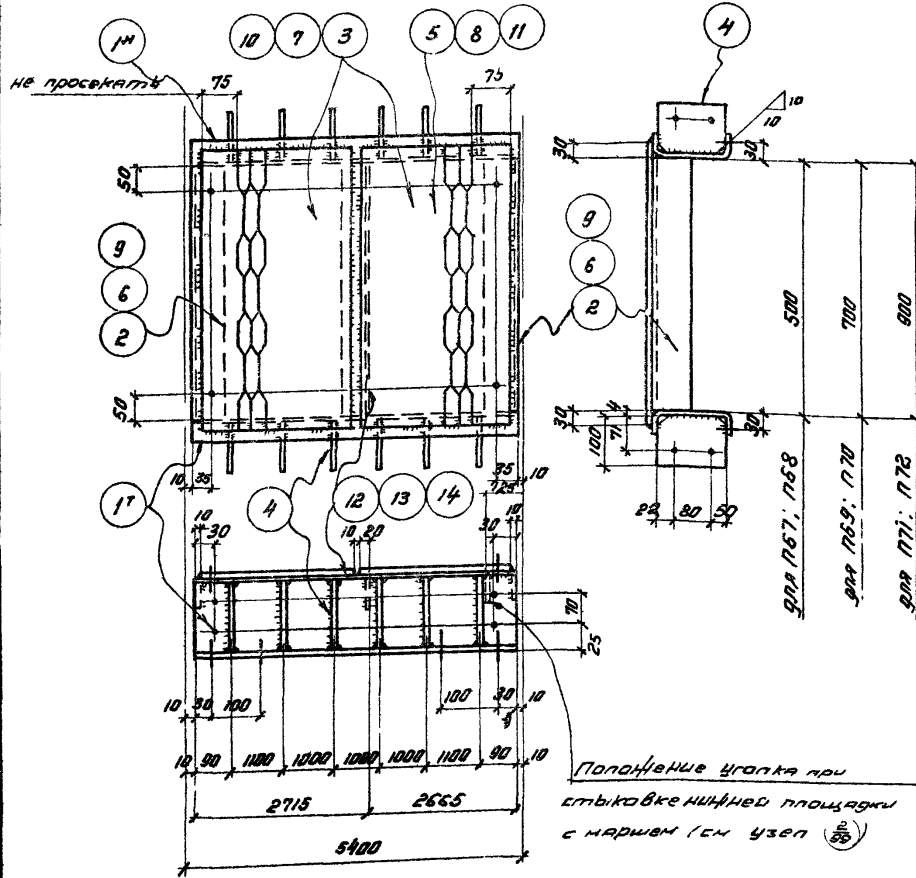
ТА
1964г

Переходные площадки П61; П62; П63 П64;
П65; П66

КЭ-23-У

Лист 54

П67; П68; П69; П70; П71; П72



5 МАРКИ ПЛОЩАДОК СТЫКОВЫХ ПО УЗЛУ (50), ИМЮТ ИНДЕКС "Д" (НАПР. П67^Д)

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	К-во		Вес в кг		Примечания
				г	н	дет	всех	
П67	1	С 180×50×4	5380	2	-	43,8	88	178 знутый профиль просечно-вытяж лист ПВ-510
	2	Л 75×75×6	500	2	-	3,4	7	
	3	- 2675×5	560	2	-	36,6	73	
	4	- 100×4	172	12	-	0,5	6	
	12	Л 75×75×6	500	1	-	3,4	8	
Вес наплавленного металла						1		
Детали 1,2,4 по марке П67						101		
П68	5	- 5360×4	560	1	-	100,0	100	202 рифлен сталь
	Вес наплавленного металла						1	
П69	1	С 180×50×4	5380	2	-	43,8	88	208 знутый профиль просечно-вытяж лист ПВ-510
	4	- 100×4	172	12	-	0,5	6	
	6	Л 75×75×6	700	2	-	4,8	10	
	7	- 2675×5	0	2	-	49,1	98	
	13	Л 75×75×6	700	1	-	4,8	5	
Вес наплавленного металла						1		
Детали 1,4,6 по марке П69						104		
П70	8	- 5360×4	760	1	-	136,0	186	241 рифленая сталь
	Вес наплавленного металла						1	
П71	1	С 180×50×4	5380	2	-	43,8	88	297 знутый профиль просечно-вытяж лист ПВ-510
	4	- 100×4	172	12	-	0,5	6	
	9	Л 75×75×6	900	2	-	6,2	12	
	10	- 2675×5	960	2	-	62,0	124	
	14	Л 75×75×6	900	1	-	6,2	6	
Вес наплавленного металла						1		
Детали 1,4,9,14 по марке П71						112		
П72	11	- 5360×4	960	1	-	172,0	172	285 рифлен сталь
	Вес наплавленного металла						1	

Примечания:

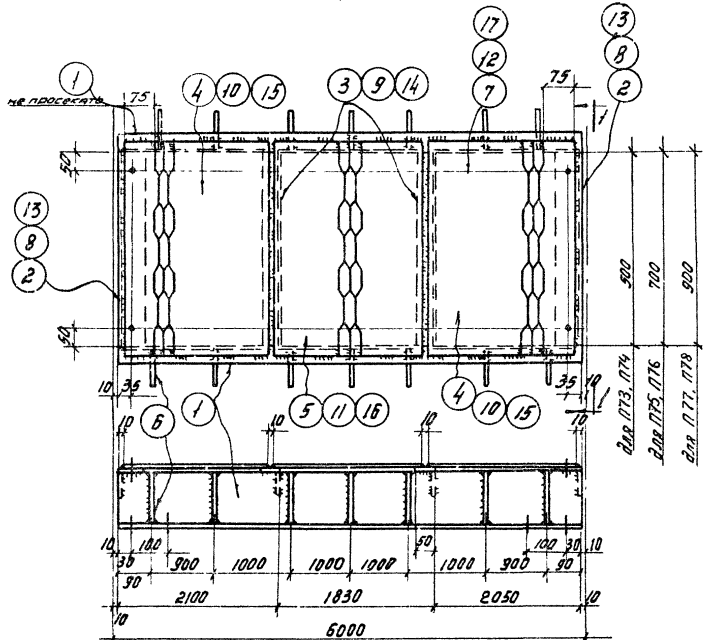
1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм
3. Сварку производить электродными тигля Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист №

Таблица сварных заводских швов

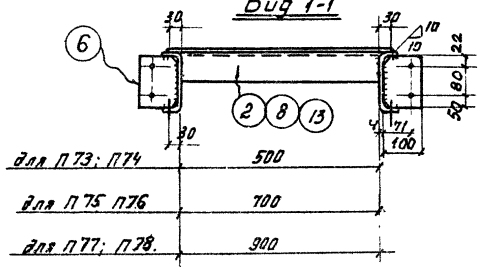
Марка	Тип и толщина шва	L	Вес напл. металла	
			Всего	на 1т
П67, П68; П69; П70; П71, П72	Длина м	14,0		
	Вес кг	1,3	1,3	

ТА 1964г	Переходные площадки П67; П68; П69; П70; П71; П72	КЗ-03-1	
		Лист	55

П73 П74 П75 П76 П77 П78



Вид 1-1



Спецификация							В Ст. 3.К17		
Марка	№ зет.	Сечение	Длина в мм	кол-во		Вес в кг.	Примечания		
				7	4			зет.	всех
П73	1	5160x50x4	5900	2	-	46,0	92	194	Эмгидол прокат
	2	475x75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	475x75x6	500	2	-	3,4	7		
	4	2060x5	560	2	-	27,5	55		
	5	1820x5	560	1	-	24,3	24		
	6	100x4	152	14	-	0,5	7		
Вес наплавленного металла						2			
Дет. 1,2,6 по марке П73						100			
П74	7	5950x4	560	1	-	100,8	109	217	Рифлен. сталь
	Вес наплавленного металла						2		
Детали 1,6 по марке П73						99			
П75	8	475x75x6	700	2	-	4,8	10	229	Прокатно-валковый лист П8-510
	9	475x75x6	700	2	-	4,8	10		
	10	2060x5	760	2	-	37,6	75		
	11	1820x5	760	1	-	33,3	33		
	Вес наплавленного металла						2		
Дет. 1,6 по марке П73						99			
П76	8	475x75x6	700	2	-	4,8	10	258	Рифлен. сталь
	12	5950x4	760	1	-	147,0	147		
	Вес наплавленного металла						2		
Дет. 1,6 по марке П73						99			
П77	13	475x75x6	900	2	-	6,2	12	263	Прокатно-валковый лист П8-510
	14	475x75x6	900	2	-	6,2	12		
	15	2060x5	960	2	-	47,9	96		
	16	1820x5	960	1	-	42,3	42		
	Вес наплавленного металла						2		
Дет. 1,6 по марке П73						99			
Дет. 13,14 по марке П73						21			
П78	17	5950x4	960	1	-	107,0	107	309	Рифлен. сталь
	Вес наплавленного металла						2		

Примечания:

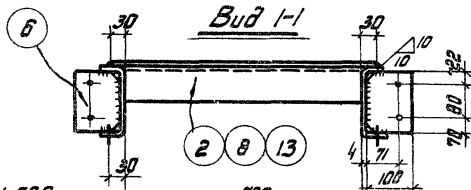
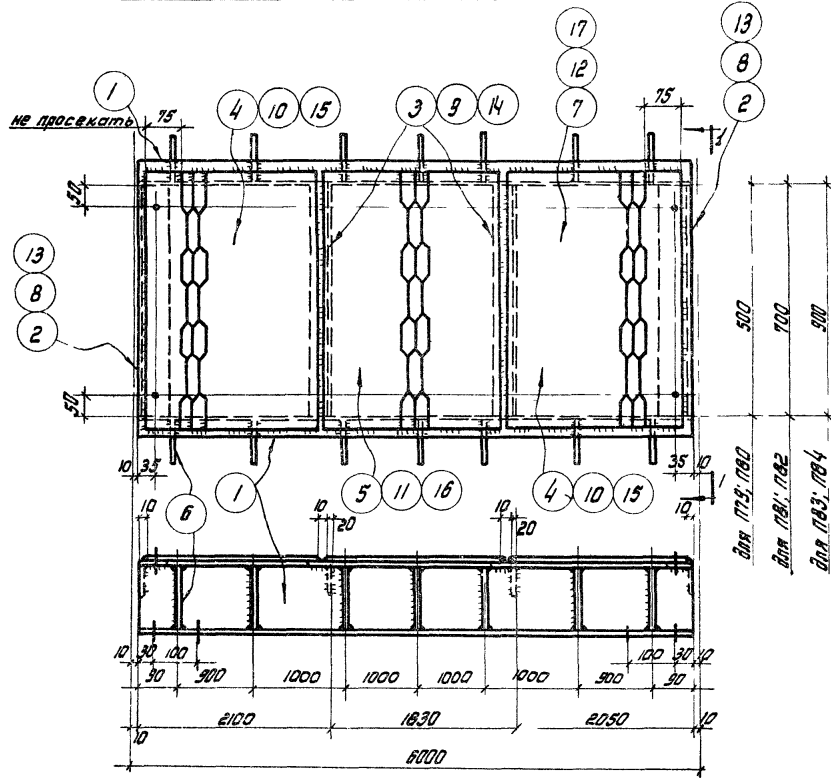
1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы - 12-4мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N5

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	l	Вес напл. металла	
			всего мм/т	всего кг
П73; П74; П75; П76; П77; П78	Вдлина и Вес кг	18	1,6	
		1,6		

ТА Переходные площадки П73; П74; П75; П76; П77; П78 КЭ-03-1
1964г. Лист 56

П79; П80; П81; П82; П83; П84



для П79; П80	500
для П81; П82	700
для П83; П84	900

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Марка	Примечания	
				Т	И	дет.	всего			
П79	1	Г 180x50x4	5980	2	-	48,8	100	204	Экспл. площадь расширено-вытяжка лист П8-310	
	2	Г 75x75x6	500	2	-	3,4	7			
	3	Г 75x75x6	500	2	-	3,4	7			
	4	-2060x5	560	2	-	28,5	57			
	5	-1820x5	550	1	-	24,3	24			
	6	-100x4	172	14	-	4,5	7			
Вес наплавленного металла						2				
Дет. 1,2,6 по марке П79						-		114		
П80	7	-5980x4	560	1	-	108,8	109	225	Рифлен. сталь	
	Вес наплавленного металла						2			
Детали 1,6 по марке П79						-		107		
П81	8	Г 75x75x6	700	2	-	4,8	10	239	расширено-вытяжка лист П8-310	
	9	Г 75x75x6	700	2	-	4,8	10			
	10	-2060x5	760	2	-	38,7	77			
	11	-1820x5	760	1	-	33,3	33			
Вес наплавленного металла						2				
Детали 1,6 по марке П79						-		107		
П82	8	Г 75x75x6	700	2	-	4,8	10	256	Рифлен. сталь	
	12	-5980x4	760	1	-	147,0	147			
	Вес наплавленного металла						2			
Детали 1,6 по марке П79						-		107		
П83	13	Г 75x75x6	900	2	-	6,2	12	273	расширено-вытяжка лист П8-310	
	14	Г 75x75x6	900	2	-	6,2	12			
	15	-2060x5	900	2	-	48,3	98			
	16	-1820x5	960	1	-	42,3	42			
	Вес наплавленного металла						2			
Дет. 1,6 по марке П79						-		107		
П84	Дет. 13, 14 по марке П83						-		24	
	17	-5980x4	960	1	-	187,0	187	320	Риф. сталь	
Вес наплавленного металла						2				

Примечания:

1. Все дыры $d = 15$ мм
2. Все сварные швы $r = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 3487-60.
4. Монтажную схему смотреть лист П8

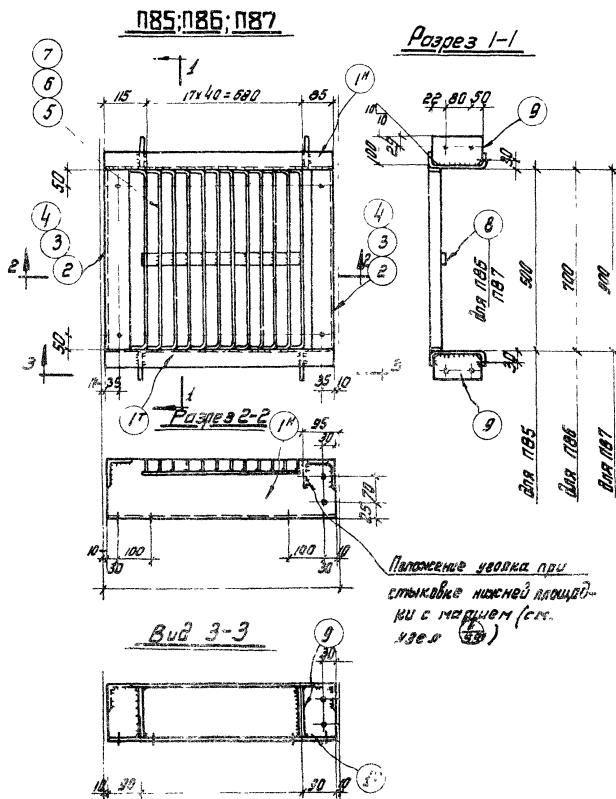
Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	Вес напл. металла на 1 м
П79; П80; П81; П82	Длина м	10,7
П83; П84	Вес кг	1,5

ТА
1964г.

Переходные площадки П79; П80; П81; П82; П83; П84

КЭ-03-1
Лист 57



В ст. ЭКЛ

Спецификация		сечение	длина в мм	кол-во		Вес в кг		Примечания
марка	н н детали			т	н	дет.	всего	
П85	1	С 100x50x4	880	1	1	6,8	14	Экспертный проект
	2	Л 75x75x6	500	2	-	3,4	7	
	5	- 40x4	569	18	-	0,7	13	
	9	- 100x4	152	4	-	0,5	2	
	Вес наплавленного металла						1	
П86	1	С 100x50x4	880	1	1	6,8	14	Экспертный проект
	3	Л 75x75x8	700	2	-	4,8	10	
	6	- 40x4	769	18	-	1,0	18	
	8	- 40x4	690	1	-	0,9	1	
	9	- 100x4	152	4	-	0,5	2	
Вес наплавленного металла						1		
П87	1	С 100x50x4	880	1	-	6,8	14	Экспертный проект
	4	Л 75x75x6	900	2	-	6,2	12	
	7	- 40x4	969	18	-	1,2	22	
	8	- 40x4	690	1	-	0,9	1	
	9	- 100x4	152	4	-	0,5	2	
Вес наплавленного металла						1		

Примечания

1. Все диаметры $d=15\text{ мм}$
2. Все сварные швы $b=4\text{ мм}$.
3. Сварки производить электродными типа ЭЦ 10173, 1017-80.
4. Материалы следует смотреть лист № 4.
5. Марки площадок стыкуемых по узлу 39 имеют швы № 1 (марк. П85).

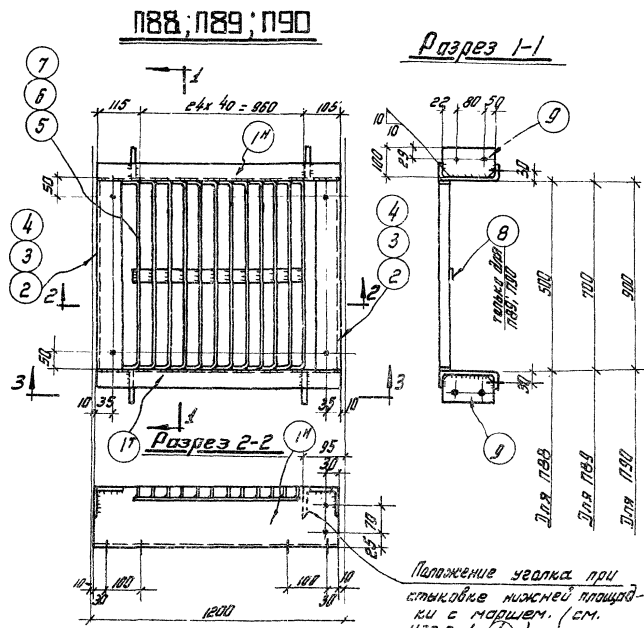
Таблица сварных заводских швов

марка	тип и толщина шва	вес погон. металла всего на 1 м
П85; П86; П87	длина м	6,0
	вес кг	0,5



Переходные площадки П85; П86; П87

КЭ-03-1
лист 58



Спецификация		Вст ЭКП						
Марка	№ детали	Сечение	Длина в мм	кол-во		Вес в кг		Примечания
				т	н	дет	всего	
П88	1	С 160x50x4	1180	1	1	9,1	18	Литый профиль
	2	Л 75x75x6	500	2	-	3,4	7	
	5	- 40x4	569	25	-	0,7	18	
	9	- 100x4	152	4	-	0,5	2	
	Вес наплавленного металла						1	
П89	1	С 160x50x4	1180	1	1	9,1	18	Литый профиль
	3	Л 75x75x6	700	2	-	6,8	10	
	6	- 40x4	769	25	-	1,0	25	
	8	- 40x4	1010	1	-	1,3	1	
	9	- 100x4	152	4	-	0,5	2	
Вес наплавленного металла						1		
П90	1	С 160x50x4	1180	1	1	9,1	18	Литый профиль
	4	Л 75x75x6	900	2	-	8,2	12	
	7	- 40x4	969	25	-	1,2	30	
	8	- 40x4	1010	1	-	1,3	1	
	9	- 100x4	152	4	-	0,5	2	
Вес наплавленного металла						1		

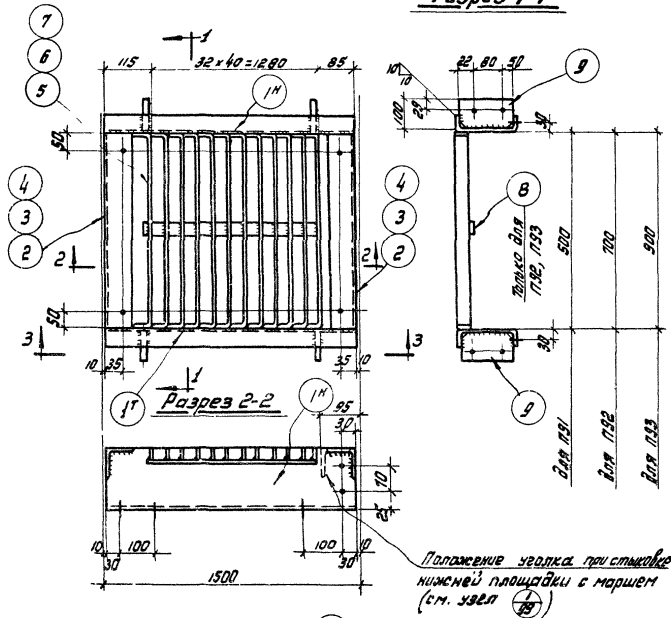
Примечания:

1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-80.
4. Монтажная схема смотреть лист №4
5. Марки площадок, стыкуемых с маршем по узлу (33), имеют индекс «а» (напр. П88а)

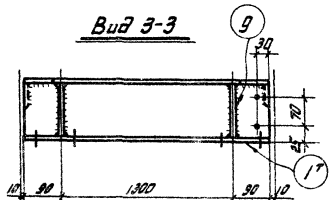
Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	Вес напл. металла
П88; П89	В.О	0,7
П90	В.К.	0,7

П91; П92; П93



Вид 3-3



Разрез 1-1

Разрез 2-2

Положение угла при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 39)

Спецификация

В Ст. 3 кп.

Марка	№ детали	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания
				т	н	дет.	веса	
П91	1	С 160x50x4	1480	1	1	11,4	23	56 Гнутый профиль
	2	L 75x75x6	500	2	-	3,4	7	
	5	- 40x4	569	33	-	0,7	23	
	9	- 100x4	152	4	-	0,5	2	
	Вес наплавленного металла							
П92	1	С 160x50x4	1480	1	1	11,4	23	71 Гнутый профиль
	3	L 75x75x6	700	2	-	4,8	10	
	6	- 40x4	769	33	-	1,0	33	
	8	- 40x4	1290	1	-	1,8	2	
	9	- 100x4	152	4	-	0,5	2	
Вес наплавленного металла							1	
П93	1	С 160x50x4	1480	1	1	11,4	23	80 Гнутый профиль
	4	L 75x75x6	300	2	-	6,2	12	
	7	- 40x4	369	33	-	1,2	40	
	8	- 40x4	1290	1	-	1,8	2	
	9	- 100x4	152	4	-	0,5	2	
Вес наплавленного металла							1	

Примечания

1. Все дыры $\varnothing 13$ мм
2. Все сварные швы ≈ 4 мм.
3. Сварки производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-82.
4. Монтажные схемы смотреть лист № 4.
5. Марки прокладок, стыковочные по узлу 39 имеют индекс "а" (напр. П91"а").

Таблица сварных стыковых швов

Марка	Тип и толщина шва	Л	Вес напл. металла	
			Всего	на 1 т.
П91; П92; П93	Длина м	11,0	1,0	
	Вес кг	1,0		

ТА
1984 г.

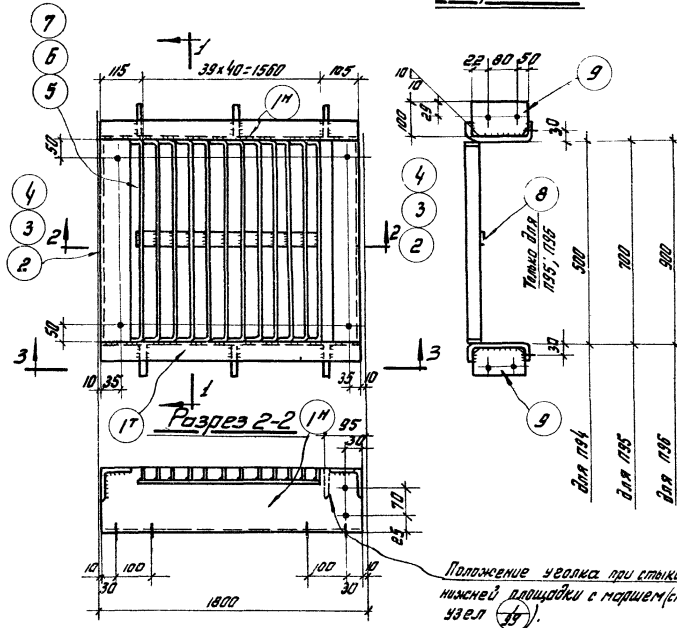
Переходные площадки П91; П92; П93

КЭ-03-1

Лист 60

7827 74

п94; п95; п96



Разрез 1-1

Разрез 2-2

Вид 3-3

Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. рис. 17).

Спецификация						В Ст. 3 кл		Примечания	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина L мм	Кол-во		Вес в кг			
				г	н	дет.	Всего		Марки
п94	1	L 100x50x4	1780	1	1	13,7	27	Литый профиль	
	2	L 75x75x6	500	2	-	3,4	7		
	5	- 40x4	569	40	-	0,7	28		
	9	- 100x4	152	6	-	0,5	3		88
	Вес наплавленного металла								1
п95	1	L 100x50x4	1780	1	1	13,7	27	Литый профиль	
	3	L 75x75x6	700	2	-	4,0	10		
	6	- 40x4	769	40	-	1,0	40		83
	8	- 40x4	1570	1	-	2,0	2		
	9	- 100x4	152	6	-	0,5	3		
Вес наплавленного металла							1		
п96	1	L 100x50x4	1780	1	1	13,7	27	Литый профиль	
	4	L 75x75x6	900	2	-	6,2	12		
	7	- 40x4	569	40	-	1,2	48		93
	8	- 40x4	1570	1	-	2,0	2		
	9	- 100x4	152	6	-	0,5	3		
Вес наплавленного металла							1		

Примечания:

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварки производить электродами типа Э42 ГОСТ 9457-60.
4. Монтажную схему стыкуемых по 3305 (17).
5. Марки площадок, стыкуемых по 3305 (17), имеют индекс «а» (напр. П94а).

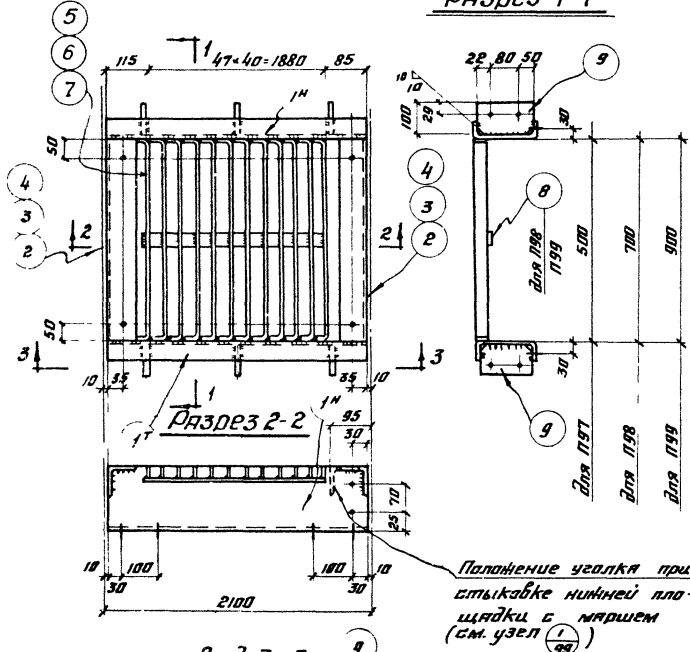
Таблица сварных заводских швов

Марка	тип и толщина шва	4	Вес напл. металла
п94; п95; п96.	Длина м	14	
	Вес кг	1,3	13

<p>1964г.</p>	Первоначальные площадки П94; П95; П96	К3-03-1	
		лист	81

П97; П98; П99

Разрез 1-1



Спецификация					В Ст. 3 кп		Примечания	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		
				т	н	дет. всех		марки
П97	1	Л160×50×4	2080	1	1	16,0	32	76 Гнутый профиль
	2	Л75×75×6	500	2	-	3,4	7	
	5	-40×4	569	48	-	0,7	33	
	9	-100×4	152	6	-	0,5	3	
	Вес наплавленного металла							
П98	1	Л160×50×4	2080	1	1	16,0	32	96 Гнутый профиль
	3	Л75×75×6	700	2	-	4,8	10	
	5	-40×4	769	48	-	1,0	48	
	8	-40×4	1820	1	-	2,4	2	
	9	-100×4	152	6	-	0,5	3	
Вес наплавленного металла							1	
П99	1	Л160×50×4	2080	1	1	16,0	32	108 Гнутый профиль
	4	Л75×75×6	900	2	-	6,2	12	
	7	-40×4	969	48	-	1,2	58	
	8	-40×4	1890	1	-	2,4	2	
	9	-100×4	152	6	-	0,5	3	
Вес наплавленного металла							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 смотреть лист №4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 1/99, имеют индекс, д" (напр. П97^д)

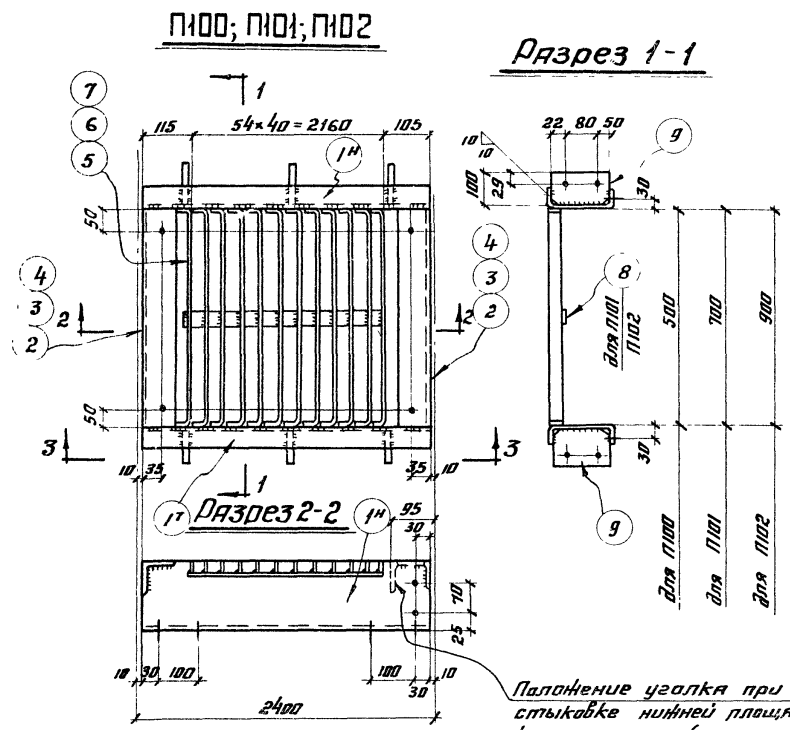
Площадки сварных заводских швов

Марка	Тип и площадь шва	4	Вес напл. металла
П97, П98	Линия М	14	1,3
П99	Вес кг	1,3	

ТД
1964г.

Переходные площадки П97; П98; П99

КЭ-03-1
Лист 62



Спецификация В Ст. 3 кл

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Марка	Примечания
				т	н	дет	всех		
П100	1.	С 160×50×4	2380	1	1	18,3	37	88	Гнутый профиль
	2.	Л 75×75×6	500	2	-	3,4	7		
	5	- 40×4	569	55	-	0,7	39		
	9	- 100×4	152	6	-	0,5	3		
	Вес наплавленного металла						2		
П101	1	С 160×50×4	2380	1	1	18,3	37	110	Гнутый профиль
	3	Л 75×75×6	700	2	-	4,8	10		
	6	- 40×4	769	55	-	1,0	55		
	8	- 40×4	2170	1	-	2,7	3		
	9	- 100×4	152	6	-	0,5	3		
Вес наплавленного металла						2			
П102	1	С 160×50×4	2380	1	1	18,3	37	123	Гнутый профиль
	4	Л 75×75×6	900	2	-	6,2	12		
	7	- 40×4	969	55	-	1,2	66		
	8	- 40×4	2170	1	-	2,7	3		
	9	- 100×4	152	6	-	0,5	3		
Вес наплавленного металла						2			

- 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 №4.
 5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 99, имеют индекс "А" (напр. П100^А).

Таблица сварных заводских швов

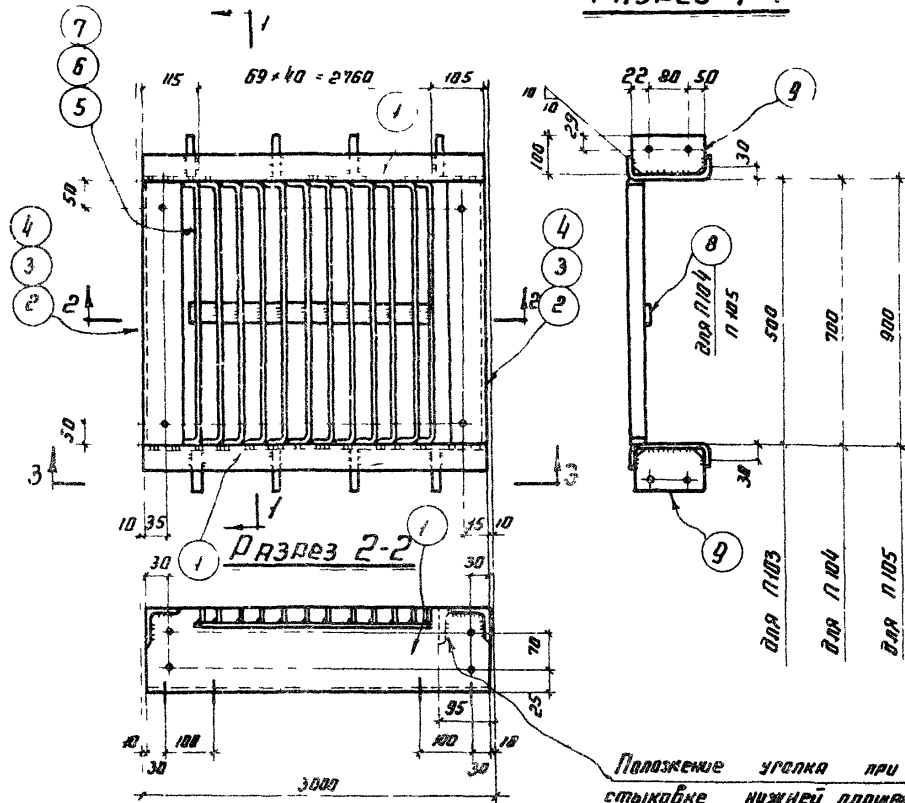
Марка	Тип и толщина шва	Ч	Вес наплавленного металла	
			Всего	на 1 т
П100; П101;	Длина м	16		
П102	Вес кг	1,5	1,5	

ТД **Переходные площадки П100; П101; П102** **КЗ-03-1**

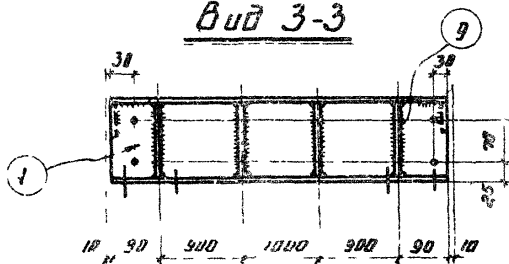
1964 г. лист 63

П103 П104 П105

Разрез 1-1



Вид 3-3



СПЕЦИФИКАЦИЯ

В Ст 3 кл

Марка	n дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания
				г	н	дет	всех	
П 103	1	С 160×50×4	2980	2	-	23,0	46	Гнутый профиль
	2	Л 75×75×6	500	2	-	3,4	7	
	5	-40×4	569	70	-	0,7	49	
	9	-100×4	152	8	-	0,5	4	
	Вес наплавленного металла						2	
П 104	1	С 160×50×4	2980	2	-	23,0	46	Гнутый профиль
	3	Л 75×75×6	700	2	-	4,8	10	
	6	-40×4	769	70	-	1,0	70	
	8	-40×4	2770	1	-	3,5	4	
	9	-100×4	152	8	-	0,5	4	
Вес наплавленного металла						2		
П 105	1	С 160×50×4	2980	2	-	23,0	46	Гнутый профиль
	4	Л 75×75×6	900	2	-	6,2	12	
	7	-40×4	969	70	-	1,2	84	
	8	-40×4	2770	1	-	3,5	4	
	9	-100×4	152	8	-	0,5	4	
Вес наплавленного металла						2		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Все дыры $\varnothing = 15$ мм
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист №4
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу имеют индекс "А" (напр П106^А)

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	l	Вес металла всего	На 1 т
П103; П104; П105 <td>Длина м <td>22,0</td> <td></td> <td></td> </td>	Длина м <td>22,0</td> <td></td> <td></td>	22,0		
	Вес кг	2,0	2,0	

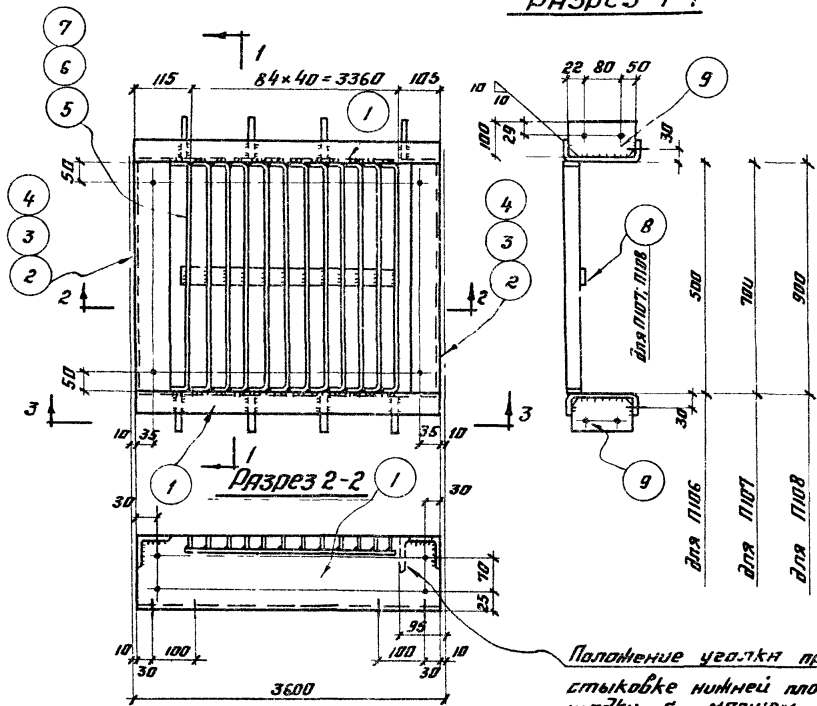
ТД
1964 г.

Переходные площадки П103; П104; П105

КЗ-03-1
Лист 64

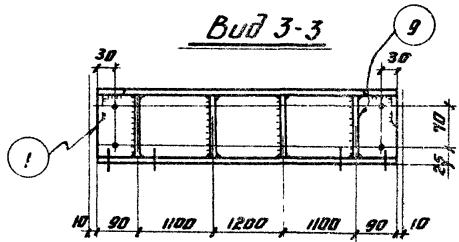
П106; П107; П108

Разрез 1-1



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 1/99)

Вид 3-3



Спецификация В Ст. 3 кл

Марка	N вет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания
				т	н	дет	всех	
П106	1	С 160×50×4	3580	2	-	27.6	55	128 Гнутый профиль
	2	Л 75×75×6	500	2	-	3.4	7	
	5	- 40×4	569	85	-	0.7	60	
	9	- 100×4	152	8	-	0.5	4	
Вес наплавленного металла							2	
П107	1	С 160×50×4	3580	2	-	27.6	55	160 Гнутый профиль
	3	Л 75×75×6	700	2	-	4.8	10	
	6	- 40×4	769	85	-	1.0	85	
	8	- 40×4	3370	1	-	4.3	4	
	9	- 100×4	152	8	-	0.5	4	
Вес наплавленного металла							2	
П108	1	С 160×50×4	3580	2	-	27.6	55	179 Гнутый профиль
	4	Л 75×75×6	900	2	-	6.2	12	
	7	- 40×4	969	85	-	1.2	102	
	8	- 40×4	3370	1	-	4.3	4	
	9	- 100×4	152	8	-	0.5	4	
Вес наплавленного металла							2	

Примечания

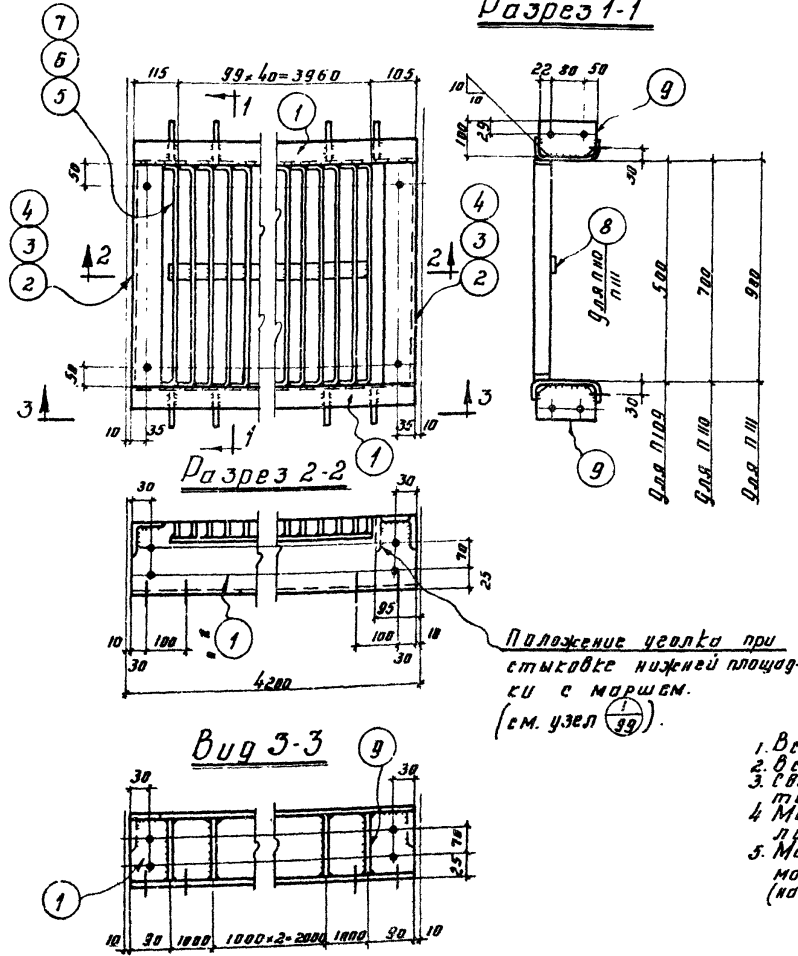
1. Все дыры $d=15$ мм
2. Все сварные швы $h=4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N4
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 1/99, имеют индекс "А" (напр. П106А).

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	L	Вес нап. металла	
			Всего на 1т	
П106; П107; П108	Длина м	25		
		Вес кг	2,3	

ТД 1964г. Переходные площадки П106; П107; П108. КЭ-03-1 Лист 65

П109; П110; П111



Спецификация

В Ст. Экп.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол-во		Вес в кг.		Марка	Примечания.
				г	н	дет.	всех		
П109	1	Г 160 × 50 × 4	4180	2	-	32,1	64	148	Литый профиль
	2	Г 75 × 75 × 6	500	2	-	3,4	7		
	5	- 40 × 4	569	100	-	0,7	70		
	9	- 100 × 4	152	10	-	0,5	5		
	Вес наплавленного металла						2		
П110	1	Г 160 × 50 × 4	4180	2	-	32,1	64	186	Литый профиль
	3	Г 75 × 75 × 6	700	2	-	4,8	10		
	6	- 40 × 4	769	700	-	1,0	100		
	8	- 40 × 4	3970	1	-	4,9	5		
	9	- 100 × 4	152	10	-	0,5	5		
Вес наплавленного металла						2			
П111	1	Г 160 × 50 × 4	4180	2	-	32,1	64	208	Литый профиль
	4	Г 75 × 75 × 6	900	2	-	6,2	12		
	7	- 40 × 4	969	100	-	1,2	120		
	8	- 40 × 4	3970	1	-	4,9	5		
	9	- 100 × 4	152	10	-	0,5	5		
Вес наплавленного металла						2			

Примечания.

Таблица заводских сварных швов

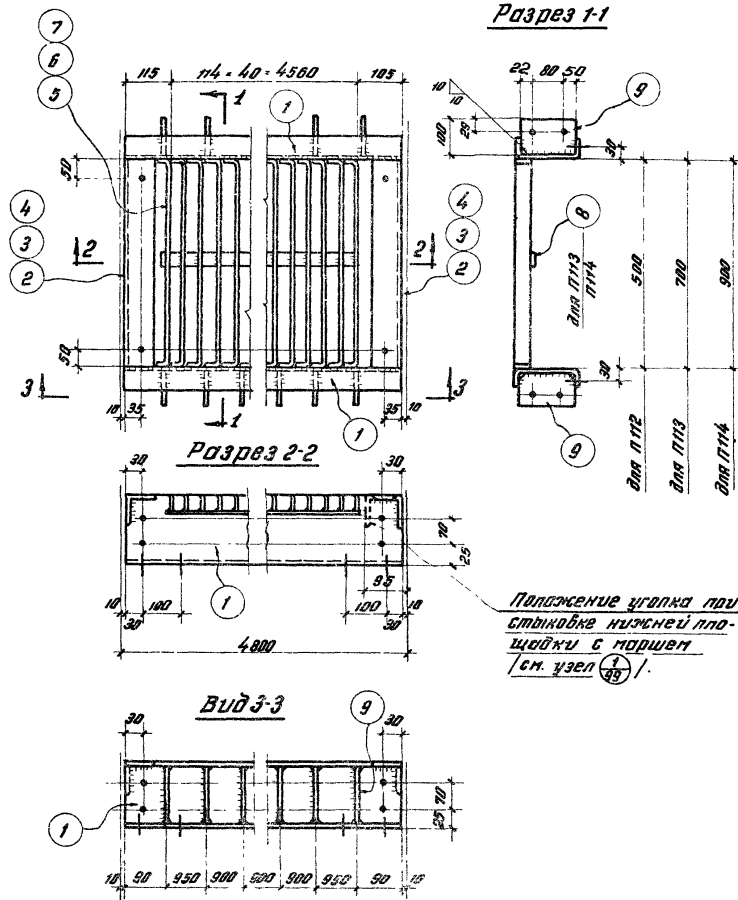
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист № 6.
5. Марки площадок стыкуемых с маршем по узлу ¹/₃₉, имеют индекс «а» (напр. П109^а).

Марка	Тип и толщина шва	Длина м	Вес кг.	Вес наплавленного металла всего на 1 м.
П109; П110; П111		21,4	1,9	
			1,9	

ЛТД Переходные площадки П109; П110; П111
1964г.

КЭ-03-1
Лист 65

П112; П113; П114



Спецификация

Вст. 3 кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол. во		Вес в кг			Примечания
				г	н	дет.	всего	марки	
П112	1	L 160-50-4	4780	2	-	36,8	74	180	Гнутый прокат
	2	L 75-75-6	500	2	-	3,4	7		
	5	- 40-4	569	115	-	0,7	91		
	9	100-4	152	12	-	0,5	6		
	Вес наплавленного металла								
П113	1	L 160-50-4	4780	2	-	36,8	74	213	Гнутый прокат
	3	L 75-75-6	700	2	-	4,9	10		
	6	- 40-4	769	115	-	1,0	115		
	8	- 40-4	4570	1	-	5,7	6		
	9	- 100-4	152	12	-	0,5	6		
Вес наплавленного металла							2		
П114	1	L 160-50-4	4780	2	-	36,8	74	238	Гнутый прокат
	4	L 75-75-6	900	2	-	6,2	12		
	7	- 40-4	969	115	-	1,2	138		
	8	- 40-4	4570	1	-	5,7	6		
	9	- 100-4	152	12	-	0,5	6		
Вес наплавленного металла							2		

Примечания:

1. Все швы σ -15 мм.
2. Все сварные швы h -4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9457-60
4. Монтажную схему смотреть лист 6
5. Марки площадок, ступенчатых с маршем по узлу (39), имеют индекс „а“/ностр. П112^а/.

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	Ч	Вес наплавленного металла	
			всего	в т.
П 112 ; П 113 ; П 114	Длина м	95,0	2,2	
			Вес кг.	2,2

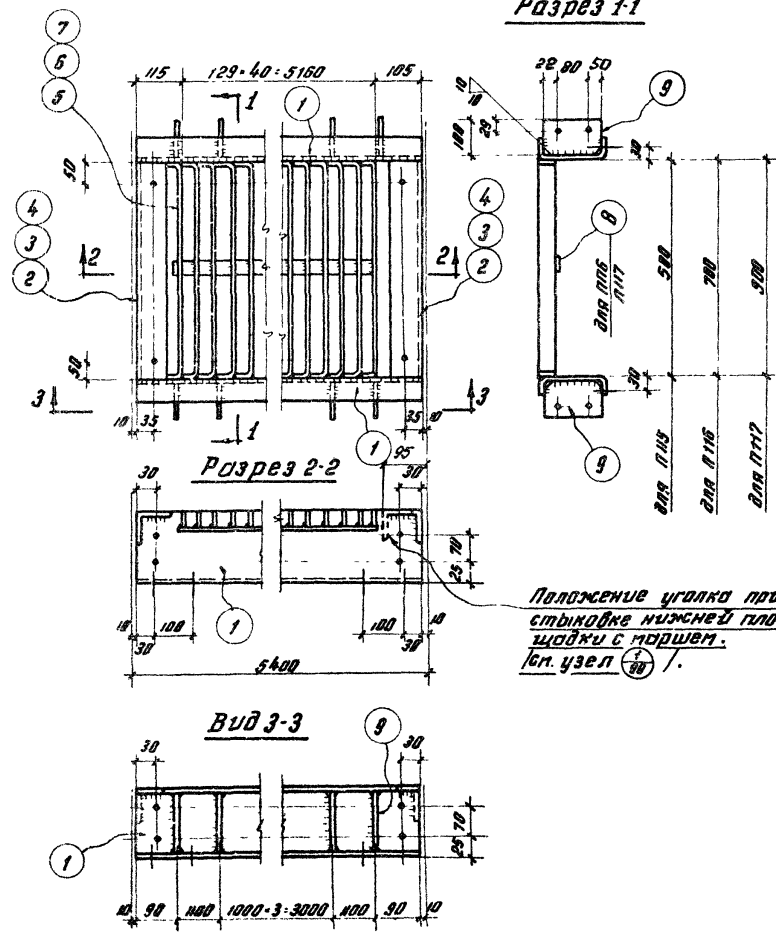
ТА
:964г.

Переходные площадки П112; П113; П114

НЗ-03-1

лист 67

П115; П116; П117



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем. (см. узел 1).

Спецификация						Вст. 3 кп			
Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол-во		Вес в кг.		Примечание	
				г	н	дет.	всего		марки
П115	1	L 160-50-4	5380	2	-	41,5	83	189	Гнутый профиль
	2	L 75-75-6	500	2	-	3,4	7		
	5	- 40-4	563	130	-	0,7	91		
	9	- 100-4	152	12	-	0,5	6		
	Вес наплавленного металла						2		
П116	1	L 160-50-4	5380	2	-	41,5	83	238	Гнутый
	3	L 75-75-6	700	2	-	4,8	10		
	6	- 40-4	763	130	-	1,0	130		
	8	- 40-4	5170	1	-	6,5	7		
	9	- 100-4	152	12	-	0,5	6		
Вес наплавленного металла						2			
П117	1	L 160-50-4	5380	2	-	41,5	83	266	Гнутый профиль
	4	L 75-75-6	900	2	-	6,2	12		
	7	- 40-4	963	130	-	1,2	156		
	8	- 40-4	5170	1	-	6,3	7		
	9	- 100-4	152	12	-	0,5	6		
Вес наплавленного металла						2			

- Примечания:**
1. Все дырды $d=16$ мм.
 2. Все сборные швы $h=4$ мм.
 3. Сборку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
 4. Монтажную схему смотреть лист № 6
 5. марки площадок, стыкуемых с маршем по узлу (1), имеют индекс .а / марк. П115 а /

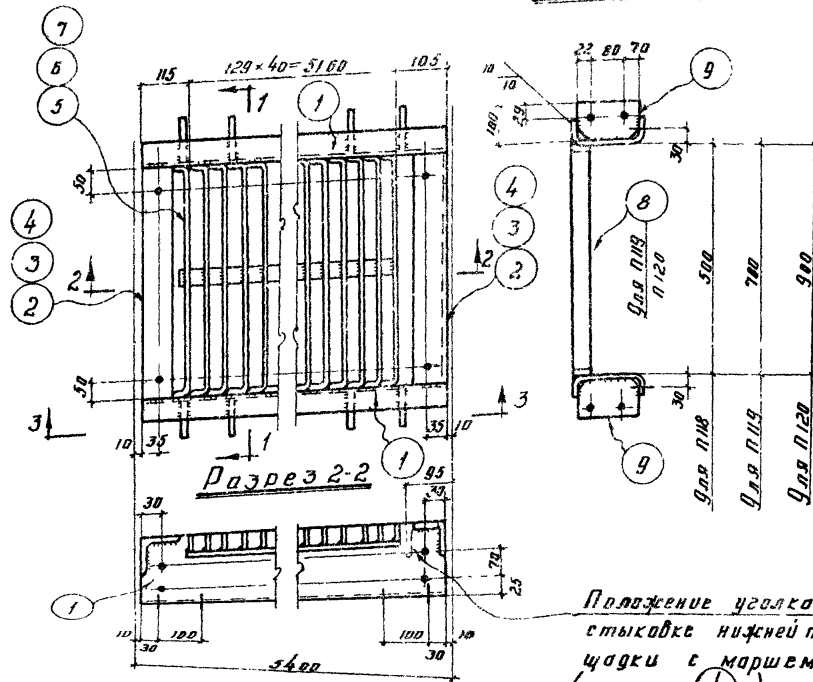
Таблица заводских сборных швов

Марка	Тип и толщина шва	L	Вес наплав. металла	
			всего	на 1 г.
П115 П116; П117	Длина	27	2,4	
		Вес кг.	2,4	

ТД 1964г. **Переходные площадки П115, П116; П117** **КЗ-031**
лист **68**

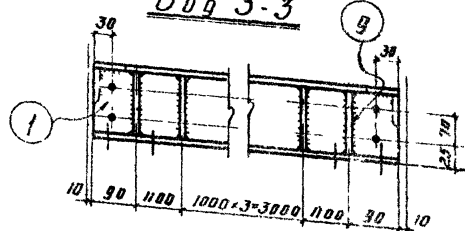
П118; П119; П120

Разрез 1-1



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем.
(см. узел 139).

Вид 3-3



Спецификация						В Ст. Эсп.		
Марка	Х дет.	Сечение	Длина В мм.	Кол-во		Вес в кг.		Примечания
				Т	И	дет.	всех	
П118	1	∠180×50×4	5380	2	-	43,8	88	Литый профиль
	2	∠75×75×6	500	2	-	3,4	7	
	5	-40×4	569	130	-	0,7	91	
	9	-100×4	172	12	-	0,5	6	
	Вес наплавленного металла						2	
П119	1	∠180×50×4	5380	2	-	43,8	88	Литый профиль
	3	∠75×75×6	700	2	-	4,8	10	
	6	-40×4	769	130	-	1,0	130	
	8	-40×4	5170	1	-	6,5	7	
	9	-100×4	172	12	-	0,5	6	
Вес наплавленного металла						2		
П120	1	∠180×50×4	5380	2	-	43,8	88	Литый профиль
	4	∠75×75×6	900	2	-	6,2	12	
	7	-40×4	969	130	-	1,2	156	
	8	-40×4	5170	1	-	6,5	7	
	9	-100×4	172	12	-	0,5	6	
Вес наплавленного металла						2		

Примечания.

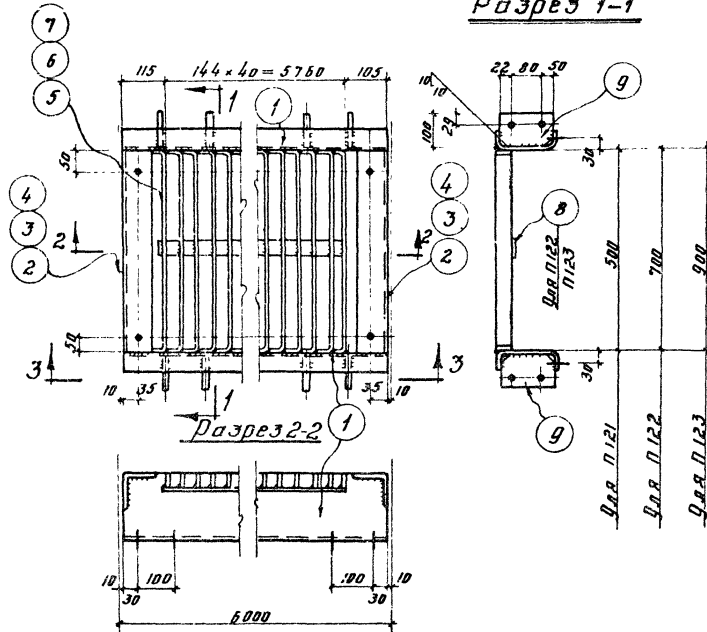
1. Все дыры $d=15$ мм
2. Все сварные швы $h=4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 - ГОСТ 9467 60
4. Монтажную схему см. лист №Б
5. Марки площадок, стыкуемых с маршем по узлу (139), имеют индекс "а" (напр. П118^а).

Таблица заводских сварных швов

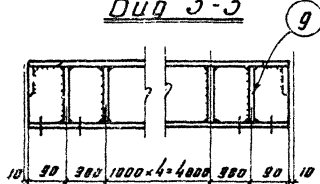
Марка	Тип и толщина шва	Длина м	Вес наплав. металла	
			всего	по 1г
П118	Длина м	27,2	2,4	2,4
		Вес кг.		
П119; П120				

ТД 1964г.	Переходные площадки П118; П119; П120	КЭ-03-1	
		Лист	69

П121; П122; П123



Вид 3-3



Разрез 1-1

Спецификация										В ст. 3 кп.	
Марка	Х гет	Сечение	Длина в мм.	Кол-во		Вес в кг.		Марка	Примечание		
				Г	Н	Дет.	Всех				
П121	1	Г150x50x4	5980	2	-	46,0	92	212	Знутый профиль		
	2	Г75x75x6	500	2	-	3,4	7				
	5	-40x4	569	145	-	0,7	102				
	8	-100x4	152	14	-	0,5	7				
	Вес наплавленного металла									4	
П122	1	Г150x50x4	5980	2	-	46,0	92	265	Знутый профиль		
	3	Г75x75x6	700	2	-	4,8	10				
	6	-40x4	769	145	-	1,0	145				
	8	-40x4	5770	1	-	7,3	7				
	9	-100x4	152	14	-	0,5	7				
Вес наплавленного металла							4				
П123	1	Г150x50x4	5980	2	-	46,0	92	296	Знутый профиль		
	4	Г75x75x6	900	2	-	6,2	12				
	7	-40x4	969	145	-	1,2	174				
	8	-40x4	5770	1	-	7,3	7				
	9	-100x4	152	14	-	0,5	7				
Вес наплавленного металла							4				

Примечания

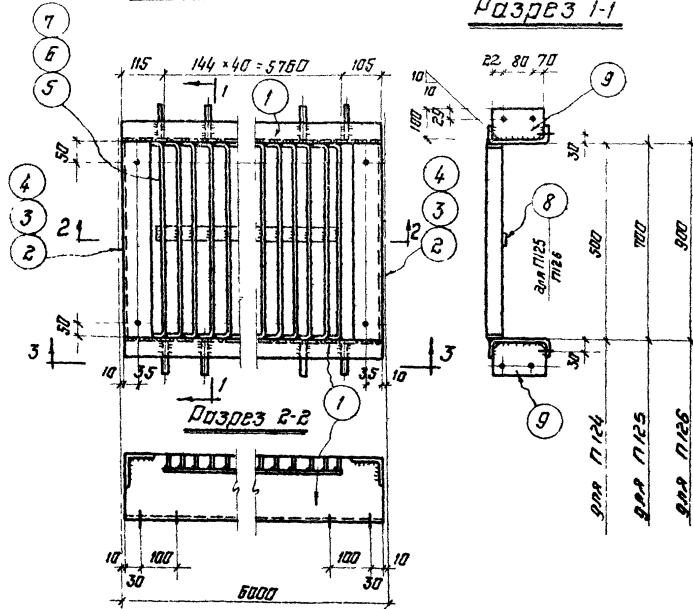
1. Все дыры d=15 мм.
2. Все сварные швы h=4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №5

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	h	Вес наплавляемого металла	
			Длина н. 43,0	Всего на 1т
П121	Длина н. 43,0	4	4	
П122, П123	Вес кг.	4	4	

ТД 1964г.	Переходные площадки П121, П122, П123	КЭ-03-1	
		лист	70

П124, П125, П126



Разрез 1-1

Вид 3-3

Спецификация								В Ст 3 кл	
Марка	n дет	Сечение	Длина в мм	кол-во		Вес в кг		Марка	Примечание
				Т	Н	Дет	всего		
П124	1	С 180×50×4	5980	2	-	49,8	100	219	гнутой профиль
	2	Л 75×75×6	500	2	-	3,4	7		
	5	-40×4	569	14,5	-	0,7	102		
	9	-100×4	172	1	-	0,5	7		
	Вес наплавленного металла								
П125	1	С 180×50×4	5980	2	-	49,8	100	272	гнутой профиль
	3	Л 75×75×6	700	2	-	4,8	10		
	6	-40×4	769	14,5	-	1,0	14,5		
	8	-40×4	5770	1	-	7,3	7		
	9	-100×4	172	14	-	0,5	7		
Вес наплавленного металла							3		
П126	1	С 180×50×4	5980	2	-	49,8	100	303	гнутой профиль
	4	Л 75×75×6	900	2	-	6,2	12		
	7	-40×4	969	14,5	-	1,2	17,4		
	8	-40×4	5770	1	-	7,3	7		
	9	-100×4	172	14	-	0,5	7		
Вес наплавленного металла							3		

Примечания:

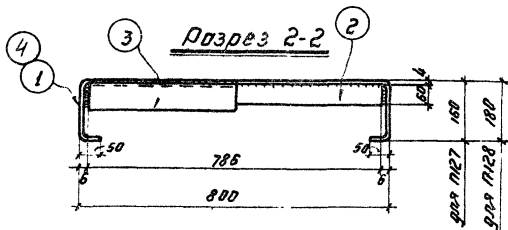
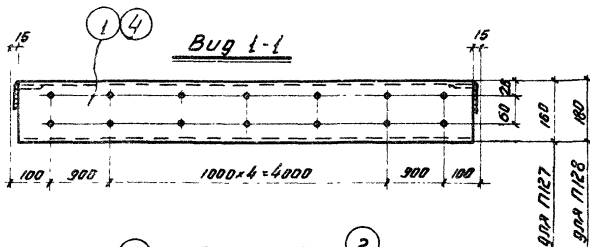
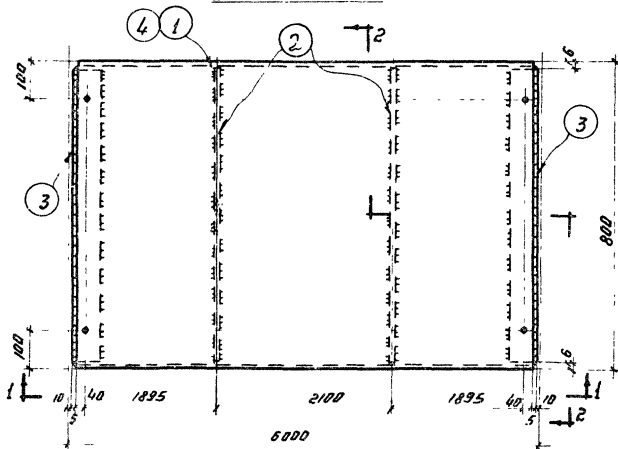
1. Все дыры $\varnothing = 15$ мм.
2. Все сварные швы $n = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9457-60.
4. Монтажную схему смотреть лист № 6

Таблица сварных заводских швов

Марка	тип и положение шва	L, м	Вес наплавленного металла, кг	
			всего	на 1 м
П124	Длина м	32,0	2,9	
П125, П126	Вес кг	2,9		

ТА 1964 г	Перегородочные площадки П124; П125; П126.	КЭ-03-1	
		лист	71

П127; П128



Спецификация

В Ст.З КП

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Вес в кг			Примечан.
				г	н	дет.	всех	марки	
П127	1	-1220x4	5970	1	-	250	250	258	Рифлен. сталь
	2	-60x6	788	1	-	2	2		
	3	L 75x75x6	788	2	-	4,8	5		
	Вес	направленного	металла			1			
П128		дет. 2, 3 по	марке	П127			7	259	Рифлен. сталь
	4	-1260x4	5970	1	-	2510	251		
	Вес	направленного	металла			1			

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	h	Вес напл. металла	
			всего	нагр
П127	Длина м	3		
П128	Вес кг	0,3	0,3	

Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9457-60.
4. Монтажную схему см. лист №5

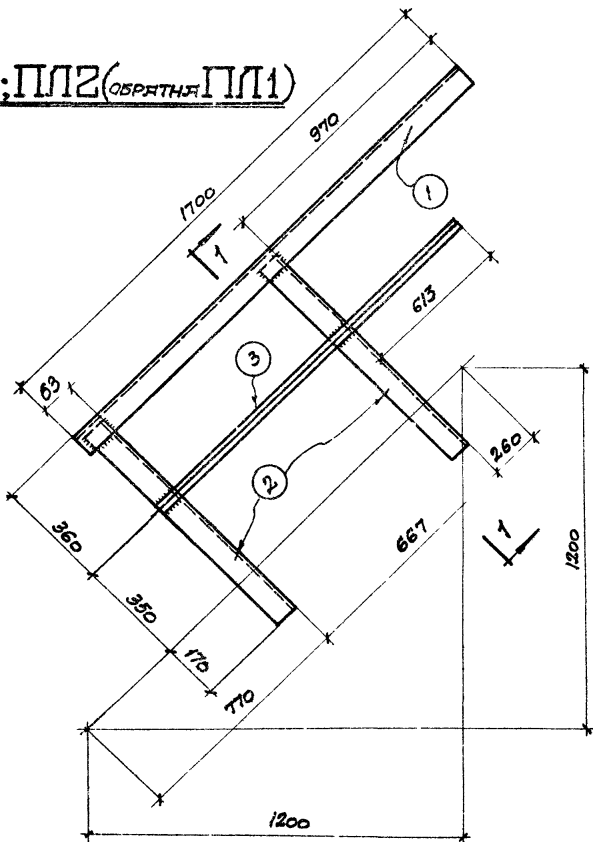
ТД
1964н

Переходные площадки П127; П128

КЗ-03-1

Лист 72

ПЛ 1; ПЛ2 (ОБРАТНЯ ПЛ1)



СПЕЦИФИКАЦИЯ

В. СТ. 3 КР.

МАРКА	N ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА В ММ.	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.		ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ДЕТ.	ВСЕХ	
ПЛ1	1	L 50x40x12x2,5	1700	1	-	3,1	3	Гнутый профиль " "
	2	L 50x40x12x2,5	870	2	-	1,6	3	
	3	L 25x25x3	1320	1	-	0,8	1	
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1	
ПЛ2		ОБРАТНЯ	МАРКА			ПЛ1		8

РАЗРЕЗ 1-1

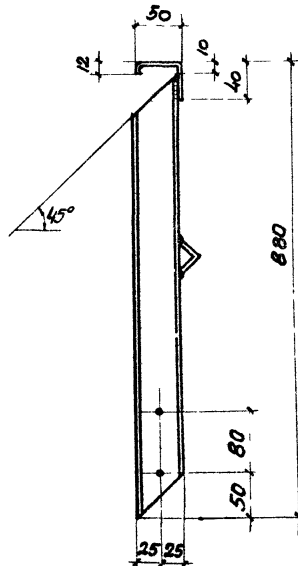


ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРН. ШВОВ

МАРКА	ТИП И ТОЛЩИНА ШВА	ВЕС НАПЛАВЛЕН НОГО МЕТАЛЛА	
		РСЕТ	ЧА 1 М.
ПЛ1; ПЛ2	Длина м Вес в кг.	0,4 0,04	0,04

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ $h = 3$ мм.
2. ВСЕ ДЫРЫ $d = 15$ мм.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60
4. МОНТАЖНУЮ СХЕМУ СМОТРЕТЬ ЛИСТ N1

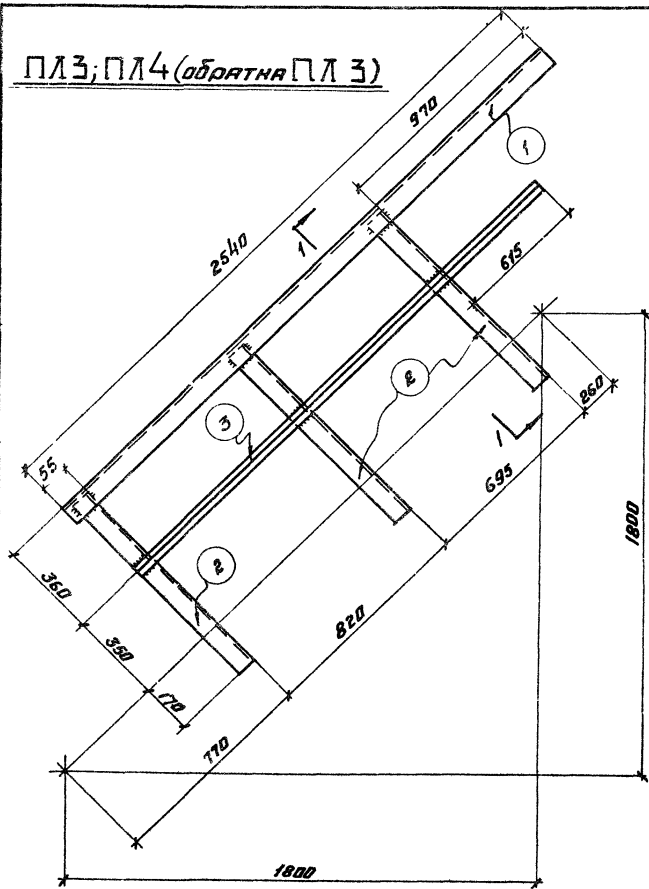
ТД
1964г.

ОТРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЧНЫХ МАРШЕЙ
ПЛ1; ПЛ2

КЭ-03-1

ЛИСТ 73

ПЛ3; ПЛ4 (ОБРАТНА ПЛ3)



Спецификация:

В. Ст. 3 КП.

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечан.
				т	н	дет.	всех	
ПЛ3	1	L 50x40x12x2,5	2540	1	-	4,7	5	Снутый профиль
	2	L 50x40x12x2,5	870	3	-	1,6	5	— " —
	3	L 25x25x3	2170	1	-	1,8	2	13
	Вес наплавленного металла							1
ПЛ4	Обратная марка ПЛ3							13

Разрез 1-1

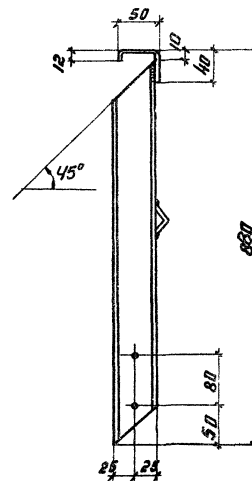


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	Вес наплавленного металла	
		всего	на 1м
ПЛ3, ПЛ4	длина в м вес в кг	0,6 0,05	0,05

Примечания:

1. Все сварные швы $h = 3$ мм
2. Все дыры $d = 15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №1

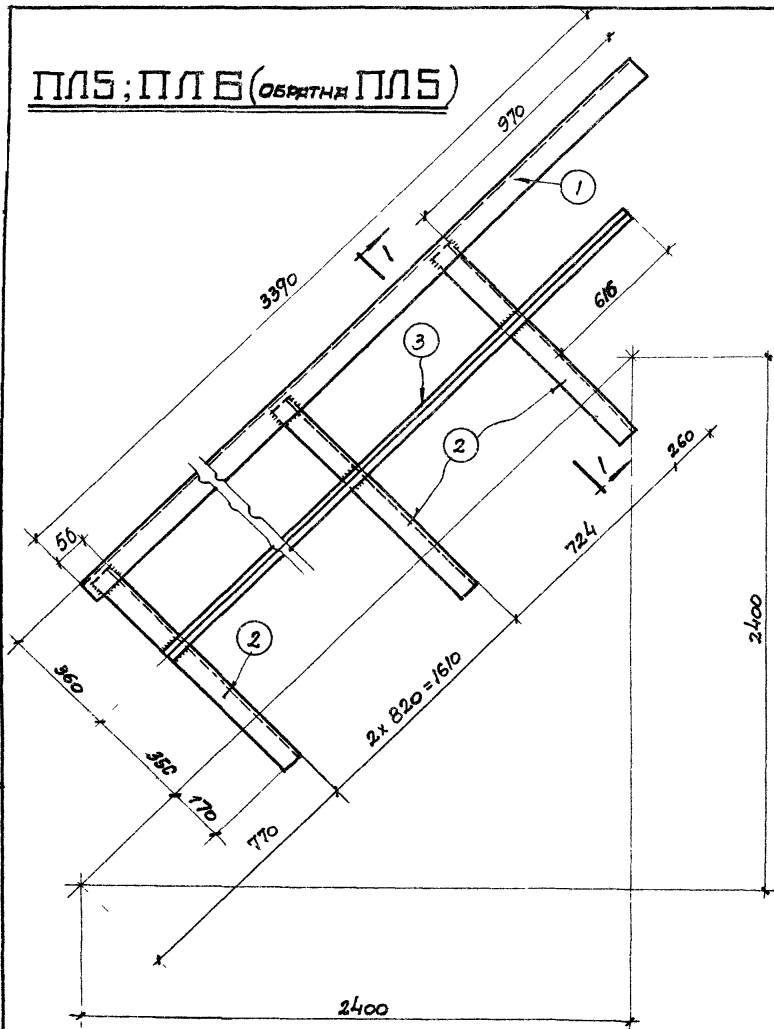
ТЛ
1964г

Организация лестничных маршей
ПЛ3 ПЛ4.

КЭ-03-1

Лист 74

ПЛ5; ПЛ6 (ОБРАТНА ПЛ5)



СПЕЦИФИКАЦИЯ:

В Ст. 3 кп

МАРКА	№ ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА В мм.	КОЛ-ВО		ВЕС В кг			ПРИМЕЧ.
				Т.	Н.	ДЕТ.	ВСЕХ	МАРКИ	
ПЛ5	1	L 50x4x12x2.5	3390	1	—	6.3	6	16	ГНУТЫЙ ПРОФИЛЬ
	2	L 50x40x12x2.5	870	4	—	1.6	6		—
	3	L 25x25x3	3020	1	—	2.7	3		—
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА 1								
ПЛ6		ОБРАТНА МАРКЕ ПЛ5						16	

РАЗРЕЗ 1-1

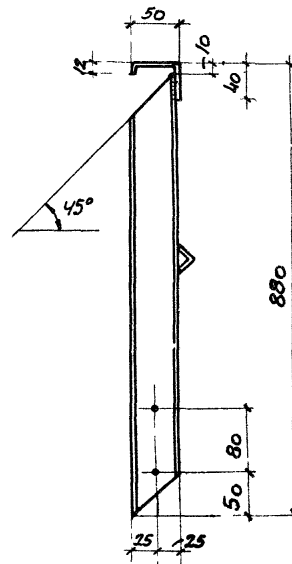


ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ

МАРКА	ТИП И ТОЛЩИНА ШВА	3	ВЕС НАПЛАВЛ. МЕТАЛЛА	
			ВСЕГО	НА 1тн.
ПЛ5;	Длина в м.	0.8	0.07	
ПЛ6				

ПРИМЕЧАНИЯ:

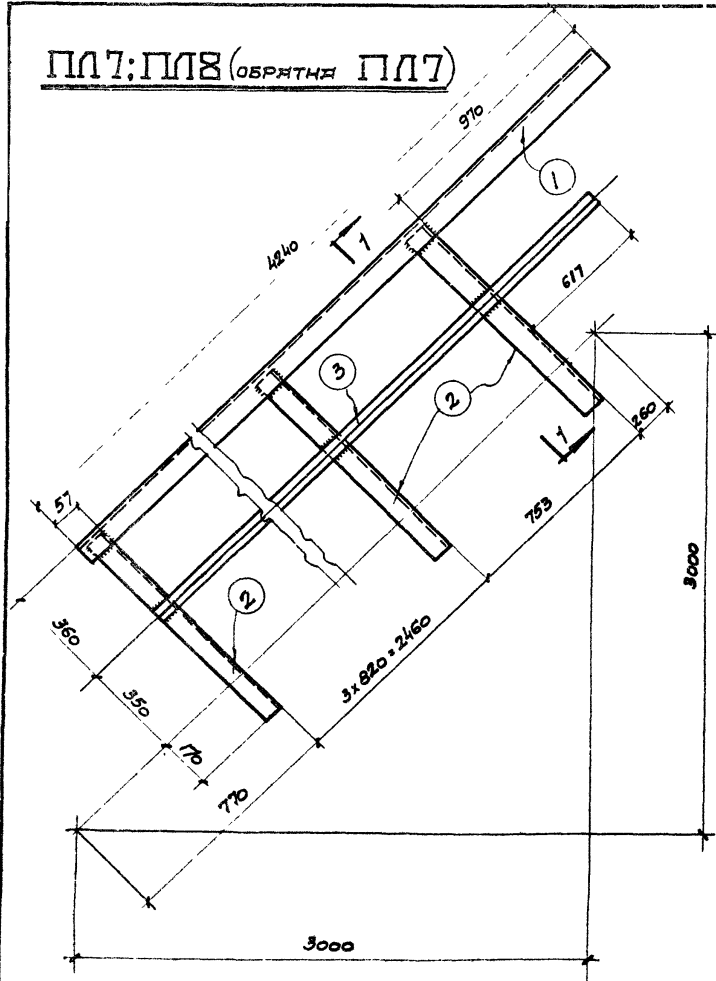
1. Все сварные швы $h = 3$ мм.
2. Все дыры $d = 15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N1

ТД
1964 г.

ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЧНЫХ МАРШЕЙ
ПЛ5; ПЛ6

КЭ-03-1
Лист 75

ПЛ7; ПЛ8 (ОБРАТНА ПЛ7)



СПЕЦИФИКАЦИЯ

В. СТ 3 КЛ

МАРКА	№ ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА в мм	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.			ПРИМЕЧАНИЯ
				Г	И	ДЕТ.	ВСЕХ	МАРКА	
ПЛ7	1	Л50x40x12x2,5	4240	1	—	7.8	8	21	ТРУБЫ ПРОФИЛЬ
	2	Л50x40x12x2,5	870	5	—	1.6	8		— " —
	3	Л25x25x3	3870	1	—	3.7	4		— " —
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1			
ПЛ8		ОБРАТНА	МАРКА	ПЛ7				21	

РАЗРЕЗ 1-1

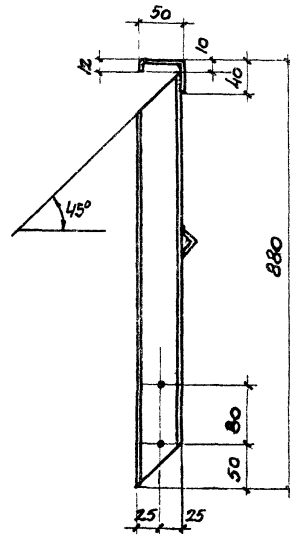


ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ

МАРКА	ТИП И ТОЛЩИНА ШВА	3	ВЕС НАПЛАВЛ. МЕТАЛЛА	
			ВСЕГО	НА 1 М.
ПЛ7; ПЛ8	Длина в м. Вес в кг.	1.0 0.09	0.09	

ПРИМЕЧАНИЯ:

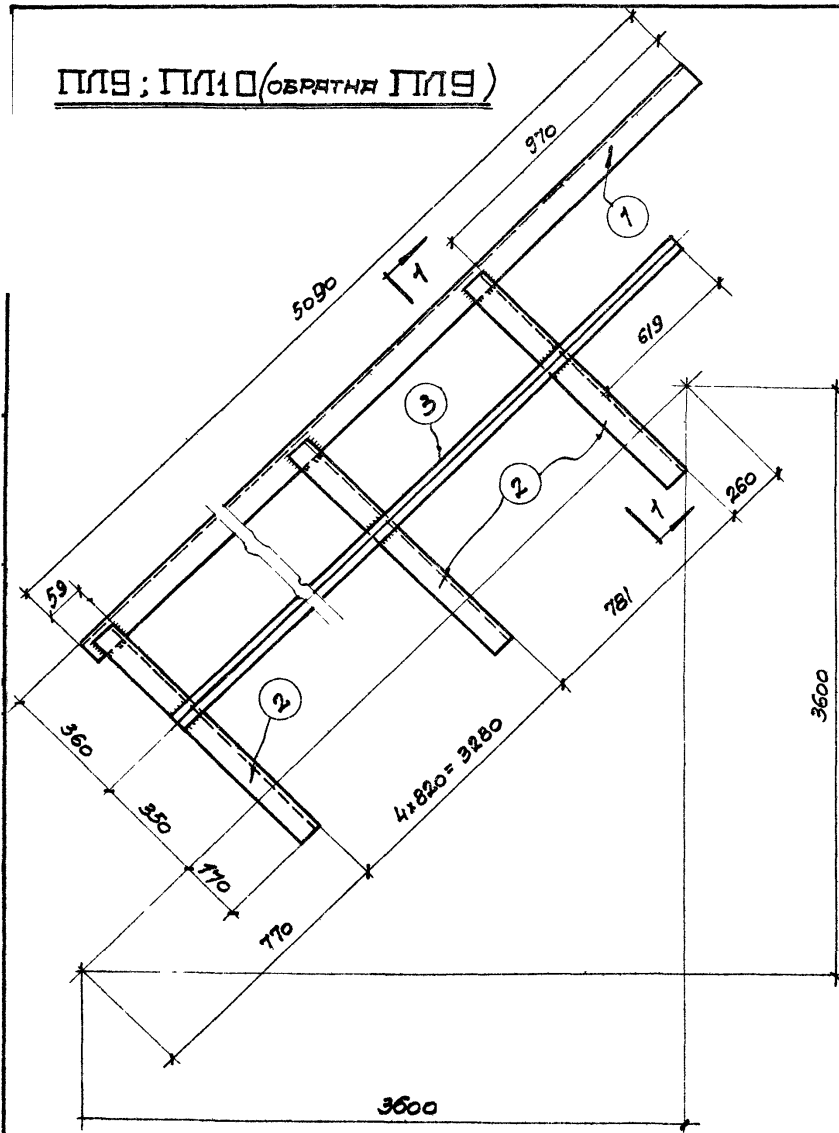
1. Все сварные швы $n = 3$ мм.
2. Все дыры $d = 15$ мм.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДИГМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. МОНТАЖНУЮ СХЕМУ СМОТРЕТЬ ЛИСТ. N1

ГД
1964г.

Паражение ЛЕСТНИЧНЫХ МАРШЕЙ
ПЛ7; ПЛ8

КЭ-03-1
Лист 76

ПЛ9; ПЛ10 (ОБРАТНА ПЛ9)



СПЕЦИФИКАЦИЯ:

В.Ст.3 КП

МАРКА	N ДЕТ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА В мм	Кол-во		ВЕС В кг.		ПРИМЕЧАН.
				Г	Н	ДЕТ	ВСЕХ	
ПЛ9	1	L50x40x12x2,5	5090	1	—	9.4	9	ГЛУТЫЙ ПРОФИЛЬ
	2	L50x40x12x2,5	870	6	—	1.6	10	— " —
	3	L 25x25x3	4720	1	—	3.0	3	23
				ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА 1				
ПЛ10		ОБРАТНА МАРКА ПЛ9						23

РАЗРЕЗ 1-1

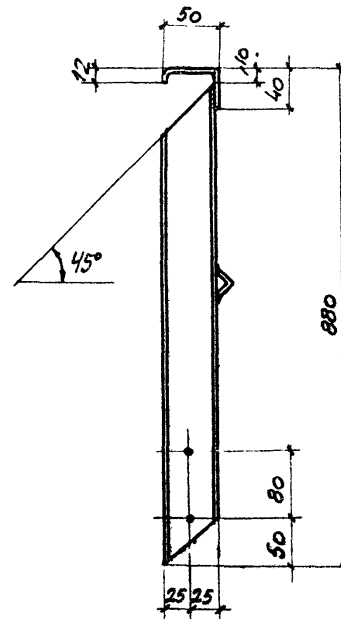


ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ

МАРКА	ТИП И ТОЛЩИНА ШВА	L	ВЕС НАПРАВ. МЕТАЛЛА	
			ВСЕГО	НА/ТН.
ПЛ9;	длина в м.	1.2	0.1	
ПЛ10	вс в кг.	0.1		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ $h=3$ мм.
2. ВСЕ ДЫРЫ $d=15$ мм.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60
4. МОНТАЖНУЮ СХЕМУ СМОТРЕТЬ ЛИСТ N 1

ГД
1964г.

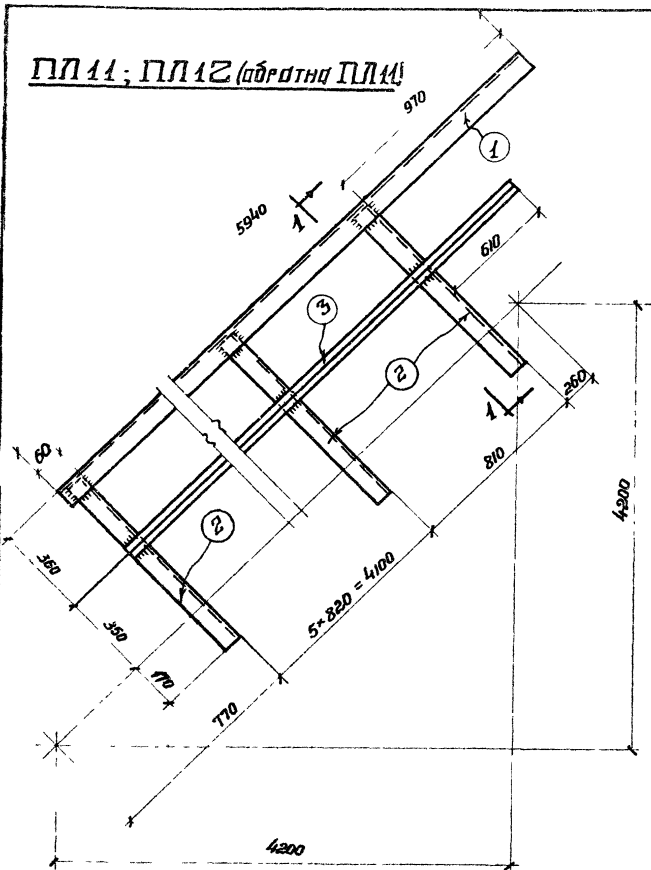
ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЧНЫХ МАРШЕЙ
ПЛ9; ПЛ10

КЭ-03-1

ЛИСТ 77

7821 91

ПЛ11; ПЛ12 (обратна ПЛ11)



Спецификация

В СтЗКП

Марка	№ дет.	Сечение	Длина б.мм	Кол-во		Вес б.кг.		Примечан.
				т	н	дет	всех	
ПЛ11	1	L 50x40x12x25	5940	1	-	11.0	11	2шт. штырь профиль
	2	L 50x40x12x25	870	7	-	1.6	11	
	3	L 25x25x3	5560	1	-	5.6	6	
Вес наплавленного металла							1	
ПЛ12		Обратна	марке ПЛ11	-	-	-	29	

Разрез 1-1

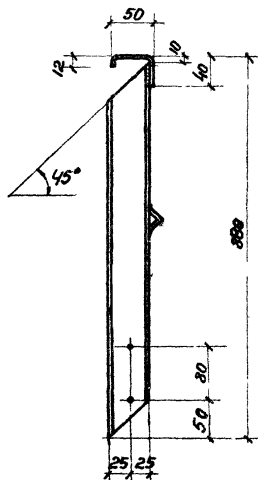


Таблица закладных сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	h	Вес наплавленного металла
ПЛ11	длина б.м	1.4	0.13
ПЛ12	вес б.кг.	0.13	
			Всего на 1мм

Примечания

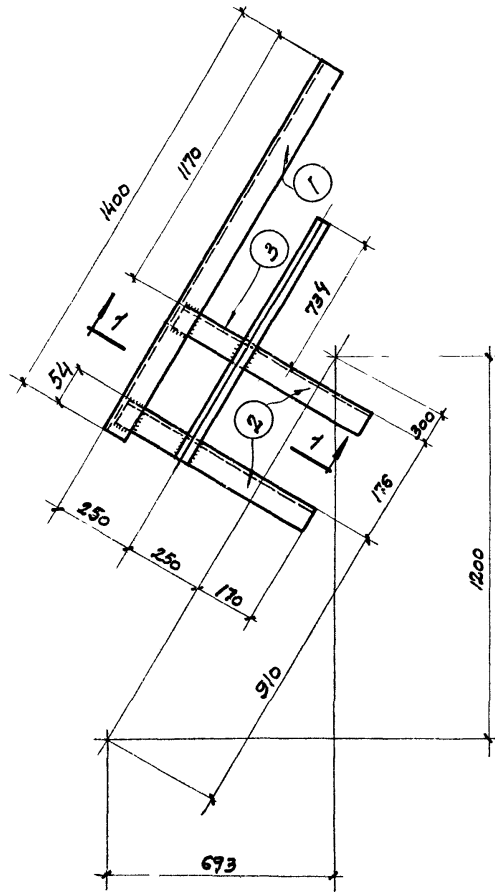
1. Все сварные швы h=3мм
2. Все дыры d=15мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №1

ТА
1964г.

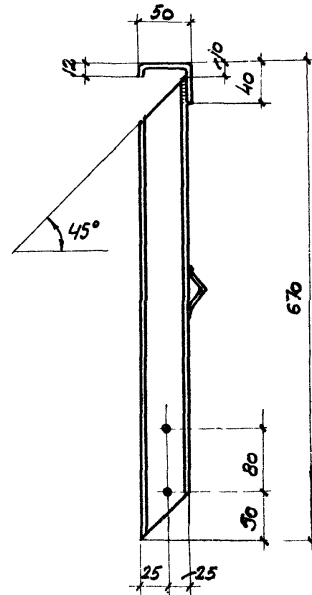
Ограждение лестничных маршей
ПЛ11; ПЛ12

КЭ-03-1
Лист 76

ПМ1; ПМ2 (ОБРАТНА ПМ1)



РАЗРЕЗ 1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ

В.Ст.3 КП

МАРКА	№ ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА В ММ	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ		ПРИМЕЧАН.
				Т	Н	ДЕТ.	ВСЕХ	
ПМ1	1	L50x40x12x2,5	1400	1	-	2,6	3	ГНУТЫЙ ПРОФИЛЬ ----- "----- "----- "-----
	2	L50x40x12x2,5	660	2	-	1,2	2,0	
	3	L25x25x3	950	1	-	0,3	1	
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА 1							
ПМ2		ОБРАТНА МАРКЕ ПМ1						7

ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ

МАРКА	ТИП И ТОЛЩИНА ШВА	L3	ВЕС НАПЛАВЛ. МЕТАЛЛА	
			ВСЕГО	Н.Я / Т.Н
ПМ1;	Длина в.ч.	0,4	0,04	
ПМ2	Вес в кг.	0,04		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ $h = 3$ мм.
2. ВСЕ ДЫРЫ $d = 15$ мм.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60
4. МОНТАЖНУЮ СХЕМУ СМОТРЕТЬ ЛИСТ N2

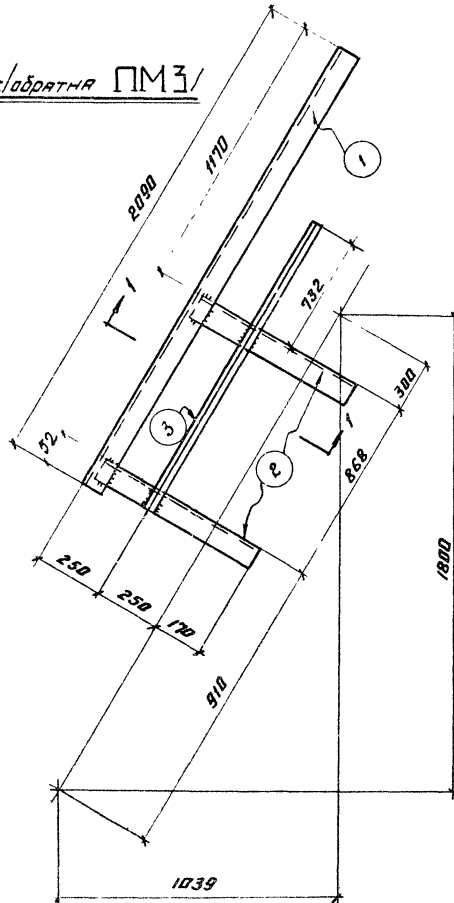
ТА
1964г.

ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЧНЫХ МАРШЕЙ
ПМ1; ПМ2

КЗ-03-1

лист 79

ПМЗ; ПМ4 / обратная ПМЗ /



Спецификация

В СГЗ ЭКП

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечан.
				т	н	дет.	всех	
ПМЗ	1	L 50x40x12x2,5	2090	1	-	4,1	4	Этотый профиль
	2	L 50x40x12x2,5	660	2	-	1,2	2	" "
	3	L 25x25x3	1640	1	-	1,0	1	8
Вес наплавленного металла 1								
ПМ4	Обратная	марке	ПМЗ			8		

Разрез 1-1

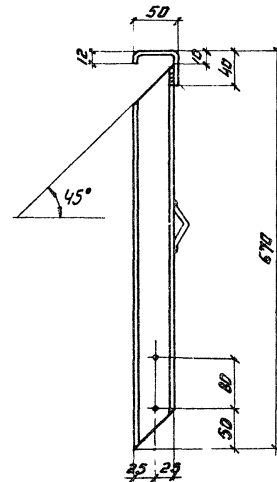


Таблица заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	3	Вес наплавленного металла	
			Всего	на 1м
ПМЗ;	длина в м	0,4	0,04	
ПМ4	вес в кг	0,04		

Примечания:

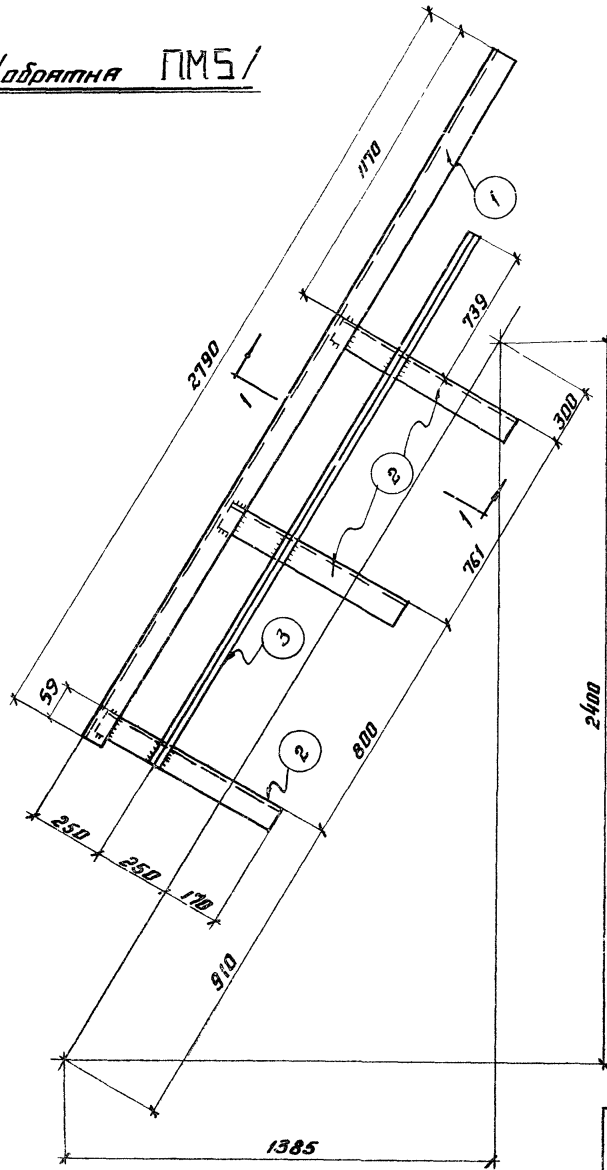
1. Все сварные швы $h = 3$ мм
2. Все дыры $d = 15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №2

ТД
1864г.

Ограждение лестничных маршей
ПМЗ; ПМ4.

КЭ-03-1
лист 20

ПМ5; ПМ6 /обратная ПМ5/



Спецификация

В. Ст. 3 кл

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания
				т	н	дет.	всех	
ПМ5	1	L 50x40x12x25	2790	1	-	5,2	5	гнутой профиль
	2	L 50x40x12x25	660	3	-	1,2	4	" "
	3	L 25x25x3	2340	1	-	1,8	2	
	Вес наплавленного металла							1
ПМ6		обратная	марке ПМ5	-	-	-	-	12

Разрез 1-1

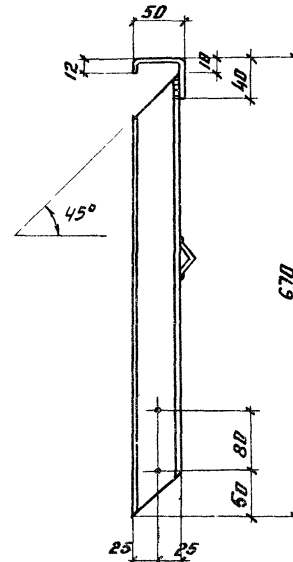


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	3	Вес наплавл. металла	
			всего	на 1 тн
ПМ5;	Длина в м	0,6	0,05	
ПМ6	Вес в кг	0,05		

Примечания:

1. Все сварные швы $\frac{1}{2}$ = 3 мм
2. Все дыры ϕ = 15 мм.
3. Сварку производить электродными тигля Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист №2

ТД
1964г

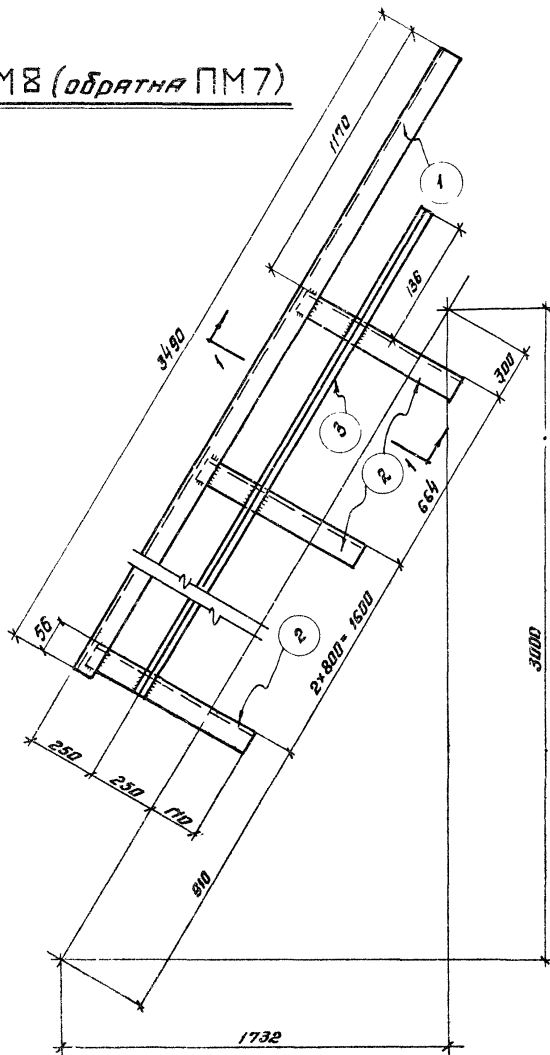
Ограждение лестничных маршей
ПМ5; ПМ6

КЭ-03-1

лист 81

7821 95

ПМ7; ПМ8 (обратна ПМ7)



Спецификация

В Ст. 3 КЛ

Марка	№ дет.	Сечение	Длина		кол-во		Вес в кг		Примечания
			в мм	т	н	дет.	всех	марка	
ПМ7	1	L 50x40x12x25	3490	1	-	6.5	7	16	Энтели профиль
	2	L 50x40x12x25	660	4	-	1.2	5		---
	3	L 25x25x3	3040	1	-	2.6	3		
		Вес наплавленного металла					1		
ПМ8		Обратна. марке ПМ7						16	

Разрез 1-1

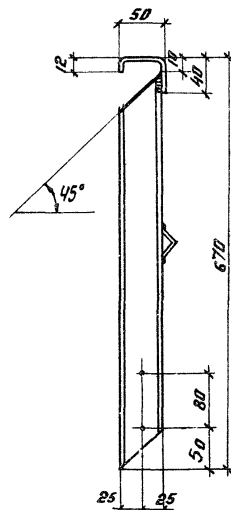


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тол и позиция шва	З	Вес наплавленн металла	
			всего	на т.н.
ПМ7	Длина в м	0,8	0,07	
ПМ8	Вес в кг	0,07		

Примечания:

1. Все сварные швы h=3мм.
2. Все вырезы d=15мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №2

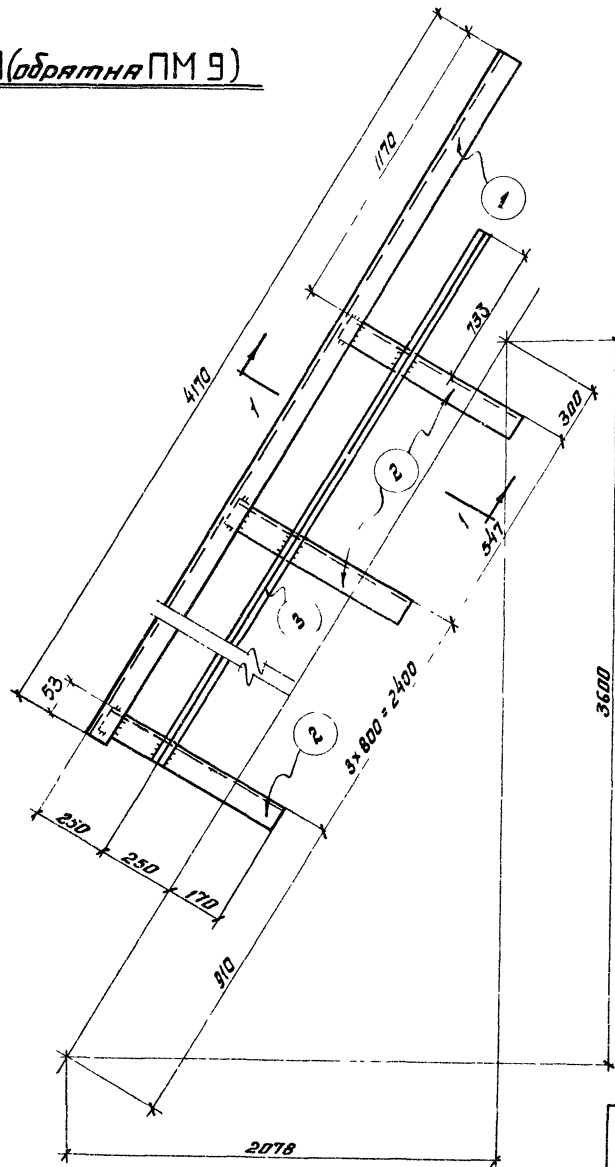
ТА
19642

Ограждение лестничных маршей
ПМ7; ПМ8

КЭ-03-1

Лист 82

ПМ9; ПМ10 (обратня ПМ9)



Спецификация:

В Ст 3 КЛ

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечан.	
				т	н	дет	всех		марка
ПМ9	1	L 50x40x12x25	4170	1	-	7,7	8	Эмитый профль	
	2	L 50x40x12x25	660	5	-	1,2	6		
	3	L 25x25x3	3720	1	-	3,4	3		
							18		
		Вес наплавленного металла					1		
ПМ10		обратня	марке	ПМ10	-	-		18	

Разрез 1-1

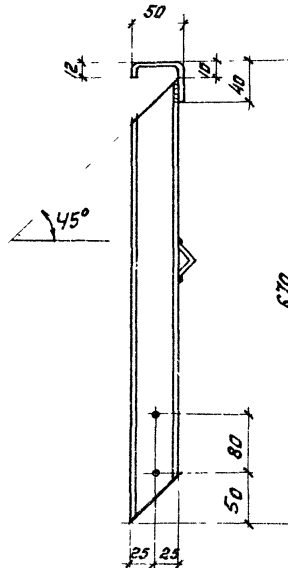


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	3	2pc наплав металла	
			всего	на 1м
ПМ9	Длина в м	1,0	0,1	
ПМ10	Вес в кг	0,1		

Примечания

1. Все сварные швы $h = 3\text{ мм}$
2. Все дыры $d = 15\text{ мм}$
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотри лист №2

ТА
1964г

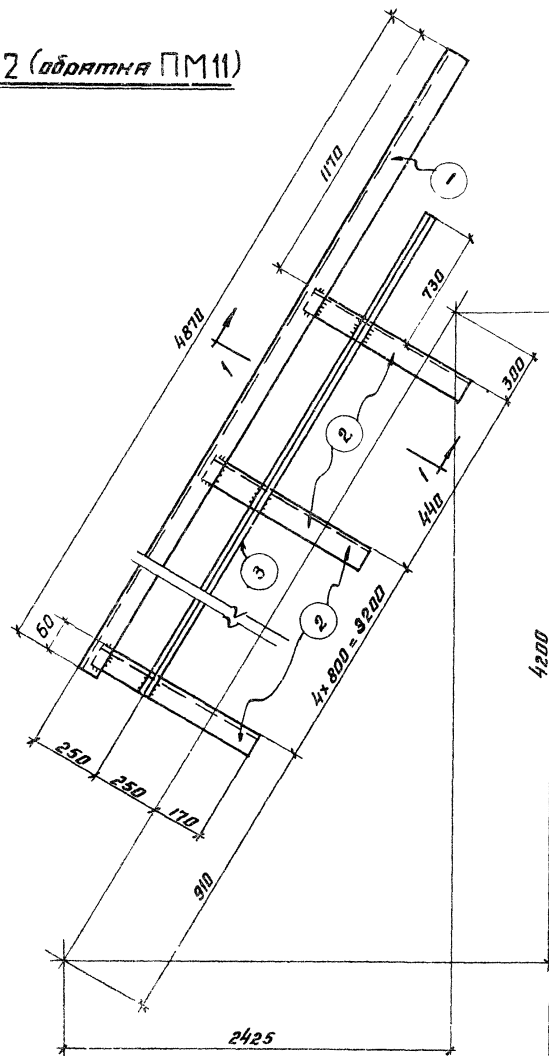
Ограждение лестничных маршей

ПМ9; ПМ10;

КЭ-03-1

Лист 83

ПМ11; ПМ12 (обратная ПМ11)



Спецификация :

В Ст. 3 КП

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечан.
				т	н	дет.	всех	
ПМ 11	1	L50x40x12x2,5	4870	1	-	9,0	9	См. таблицу профилей
	2	L50x40x12x2,5	660	6	-	1,2	7	
	3	L25x25x3	4410	1	-	4,1	4	21
Вес наплавленного металла							1	
ПМ 12		обратная марке ПМ 11						21

Разрез 1-1

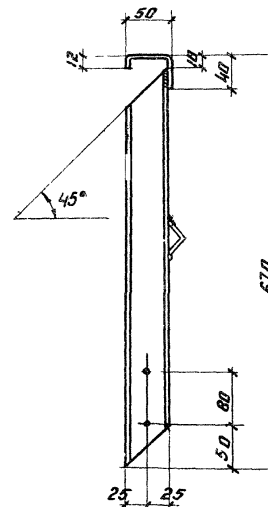


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	З	Вес наплав. металла	
			всего	на 1 м
ПМ 11;	Длина в	1,2	0,11	
ПМ 12				

Примечания:

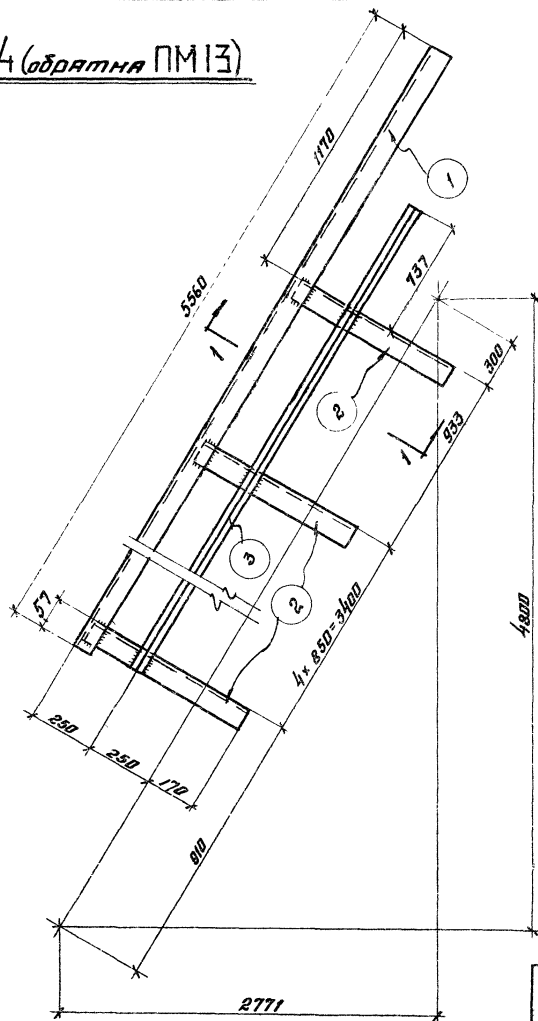
1. Все сварные швы $h=3$ мм.
2. Все дыры $d=15$ мм.
3. Сварку производить электродными тигля Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист №2

ТД
1964г

Ограждение лестничных маршей
ПМ11; ПМ12.

КЭ05
Лист

ПМ13; ПМ14 (обратна ПМ13)



Спецификация:

В.Ст. 3 КЛ

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечан.	
				г	н	дет	всех		марки
ПМ13	1	650×40×12×23	5560	1	-	10,3	10	Экзотный профиль	
	2	650×40×12×25	680	6	-	1,2	9		— " —
	3	L25×25×3	5110	1	-	4,9	5	23	
Вес наплавленного металла						1			
ПМ14	Обратна марке ПМ13					-	-	23	

Разрез 1-1

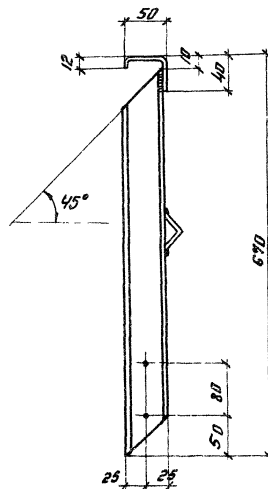


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	3	Вес наплавленного металла	
			всего	на гн
ПМ13	Длина в м	12	0,11	
ПМ14	Вес в кг	0,11		

Примечания:

1. Все сварные швы $h = 3$ мм.
2. Все дыры $\phi = 15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №3

ТА
1964е

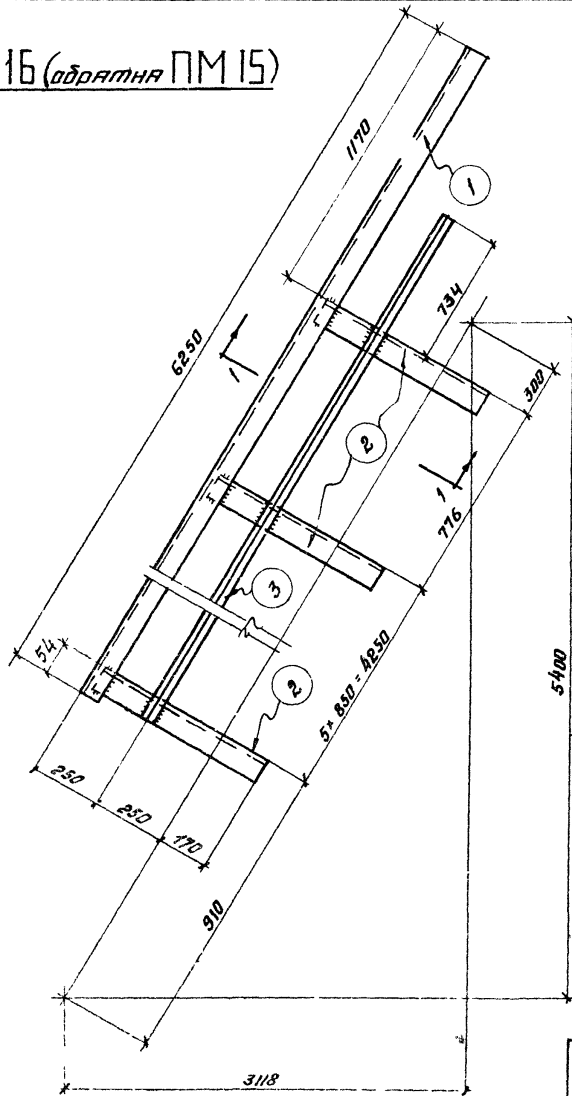
Оборудование лестничных маршей
ПМ13; ПМ14

КЭ-03-1

Лист 85

7821 99

ПМ15; ПМ16 (обратная ПМ15)



Спецификация:

В Ст.3 КП

Марка	N дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечан.
				т	н	дет	всех	
ПМ 15	1	L 50x40x12x25	6250	1	-	11,6	12	Энотыль профиле
	2	L 50x40x12x25	660	7	-	1,2	8	
	3	L 25x25x3	5800	1	-	57	6	
							27	
		Вес наплавленного металла				1		
ПМ 16		обратная марке ПМ15						27

Разрез 1-1

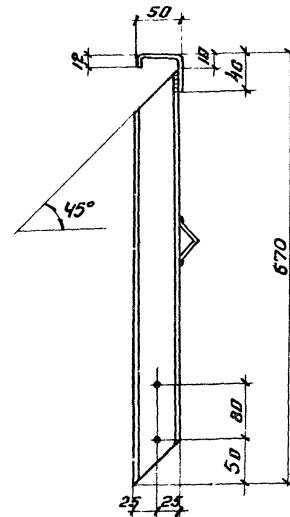


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и позиция шва	L3	Вес наплавленного металла	
			всего	на 1 т
ПМ 15	Длина в м	1,4	0,13	
ПМ 16	Вес в кг	0,13		

Примечания

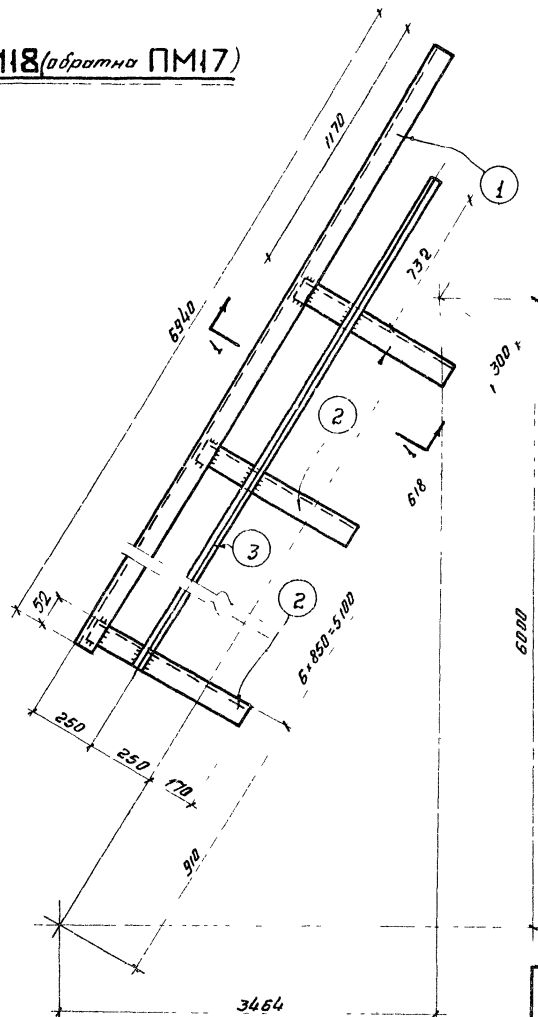
1. Все сварные швы $h = 3$ мм.
2. Все дыры $\phi = 15$ мм.
3. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N3

ТД
19642

Ограждение лестничных маршей
ПМ15; ПМ16

КЗ-03
лист

ПМ17; ПМ18 (обратно ПМ17)



Спецификация:

В Ст 3 КП

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примеч
				т	м	дет.	всех	
ПМ17	1	L50x40x12x25	6940	1	-	12,9	13	Знутый профиль
	2	L50x40x12x25	660	8	-	1,2	10	
	3	L25x25x3	6490	1	-	6,5	7	
Вес наплавленного металла				1				
ПМ18	Обратно марке ПМ17			-	-	-	31	

Разрез 1-1

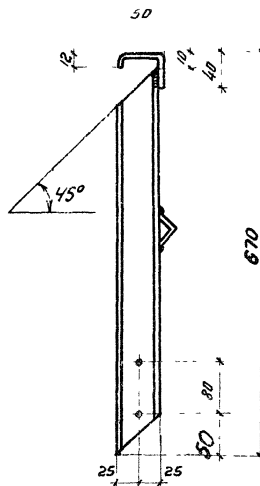


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	Вс. металла в шве	Всего металла в шве
ПМ17	Длина в м	1,6	0,2
ПМ18	Вес в кг	0,2	0,2

Примечания:

1. Все сварные швы $h=3$ мм.
2. Все диаметры $d=15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист №3

ТД
1964г.

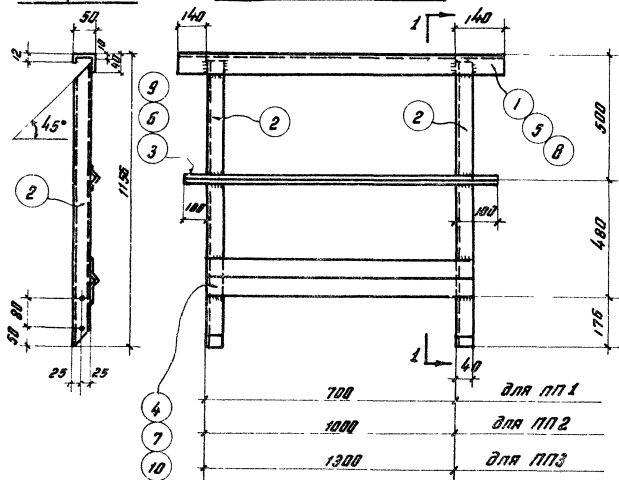
Ограждение лестничных маршей

ПМ17; ПМ18.

КЭ-03-1

Лист 67

Разрез 1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ

В Ст. 3 кп.

Марка	мм дет	Сечение	Длина б.п.м.	Кол-во		Вес в кг		Марки	Примечания
				Г	Н	дет.	всех		
ПП1	1	LSO-40-12-25	980	1	-	1.8	2	11	Гнутый профил
	2	LSO-40-12-25	1146	2	-	2.1	4		---
	3	L 25-25-3	900	1	-	1.0	1		Гнутый профил
	4	LSO-30-25-3	740	1	-	2.9	3		---
Вес наплавленного металла							1		
ПП2	2	LSO-40-12-25	1146	2	-	2.1	4	12	Гнутый профил
	5	LSO-40-12-25	1280	1	-	2.4	2		---
	6	L 25-25-3	1200	1	-	1.3	1		Гнутый профил
	7	LSO-30-25-3	1040	1	-	3.9	4		---
Вес наплавленного металла							1		
ПП3	2	LSO-40-12-25	1146	2	-	2.1	4	15	Гнутый профил
	8	LSO-40-12-25	1580	1	-	2.9	3		---
	9	L 25-25-3	1500	1	-	1.7	2		Гнутый профил
	10	LSO-30-25-3	1340	1	-	5.1	5		---
Вес наплавленного металла							1		

Примечания:

- 1 Все дырвы ϕ 15мм
- 2 Все сварные швы к-Экп.
- 3 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
- 4 Монтажную схему см. черт. №4

таблица
запасных сборных швов

Марка	Тип и толщина шва	3	Вес наплав. металла	
			Всего	из к-п
ПП1 ПП2 ПП3	Длиная Вес в кг.	1.0 0.09	0.09	

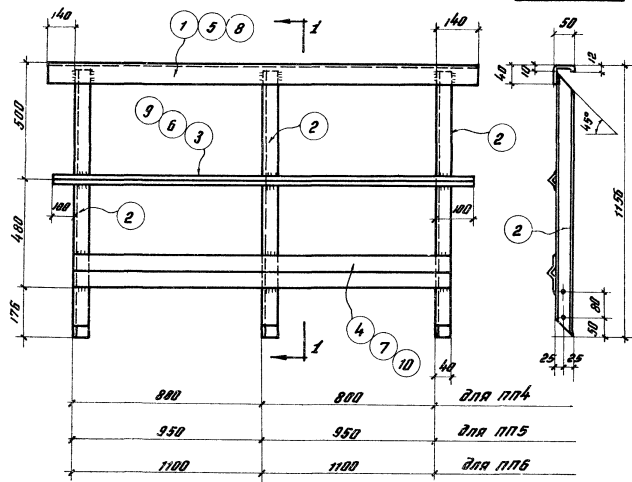
ТД
1964г

Ограждение переходных площадок
ПП1; ПП2; ПП3

КЭ-0
Лист

ПП4; ПП5; ПП6

Разрез +1



СПЕЦИФИКАЦИЯ

ВСт. 3 мп

Марка	№м дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол. дв.		Вес в кг		Корки	Примечан
				Г	Н	Г	Н		
ПП4	1	Л50-40-12-2,5	1880	1	-	35	4	19	Гнутый профиль
	2	Л50-40-12-2,5	1146	3	-	2,1	6		
	3	Л 25-25-3	1800	1	-	2,0	2		
	4	Л 90-30-25-3	1640	1	-	6,2	5		
Вес наплавленного металла								1	
ПП5	2	Л50-40-12-2,5	1146	3	-	2,1	6	20	Гнутый профиль
	5	Л50-40-12-2,5	2180	1	-	4,0	4		
	6	Л 25-25-3	2100	1	-	2,3	2		
	7	Л 90-30-25-3	1940	1	-	7,3	7		
Вес наплавленного металла								1	
ПП6	2	Л50-40-12-2,5	1146	3	-	2,1	6	23	Гнутый профиль
	8	Л50-40-12-2,5	2990	1	-	4,4	4		
	9	Л 25-25-3	2400	1	-	2,7	3		
	10	Л 90-30-25-3	2240	1	-	8,5	9		
Вес наплавленного металла								1	

Примечания:

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $t = 3$ мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист №4

Таблица сварных заделок швов

Марка	Тип и толщина шва	3	Вес наплавл. металла	
			Всего	на 1 мм
ПП4	Длина шв. 1,5		0,14	
ПП5				
ПП6				

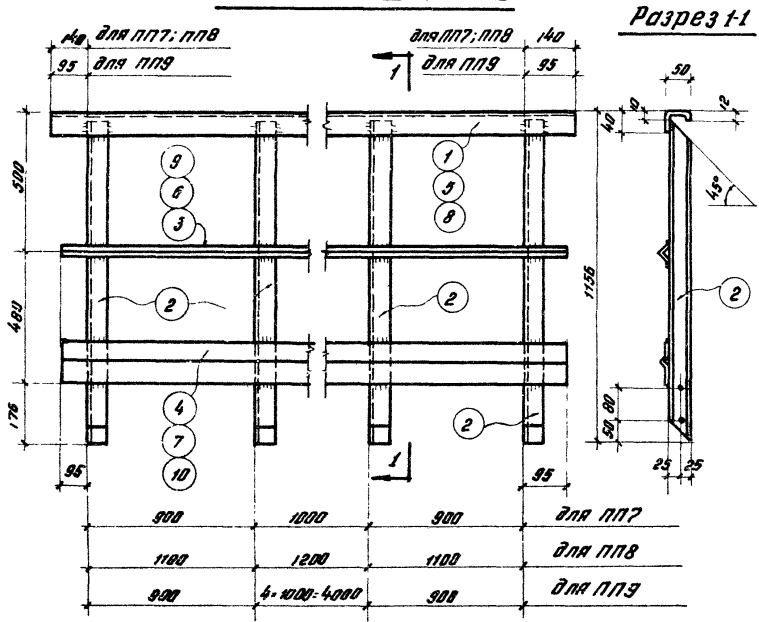
ТА
1964г.

Организация переходных площадок
ПП4; ПП5; ПП6

КЗ-03-1

Лист 89

ПП7; ПП8; ПП9



СПЕЦИФИКАЦИЯ

В см. Зкл

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания
				г	н	дет.	всех	
ПП7	1	У50-40-12-2,5	3080	1	—	5,7	6	Гнутый профиль
	2	У50-40-12-2,5	1146	4	—	2,1	8	" " "
	3	Л 25-25-3	3000	1	—	3,4	3	Гнутый профиль
	4	Л 90-30-25-3	2590	1	—	10,9	11	
Вес наплавленного металла							1	
ПП8	2	У50-40-12-2,5	1146	4	—	2,1	8	Гнутый профиль
	5	У50-40-12-2,5	3080	1	—	6,8	7	" " "
	6	Л 25-25-3	3000	1	—	4,0	4	Гнутый профиль
	7	Л 90-30-25-3	3590	1	—	13,2	13	
Вес наплавленного металла							1	
ПП9	2	У50-40-12-2,5	1146	7	—	2,1	13	Гнутый профиль
	8	У50-40-12-2,5	5990	1	—	11,1	11	" " "
	9	Л 25-25-3	3000	1	—	6,7	7	Гнутый профиль
	10	Л 90-30-25-3	5990	1	—	22,4	22	
Вес наплавленного металла							1	

Примечания:

1. Все диаметры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажные узелы см. листы н.м. 4, 5, 6

Таблица сварных соединений швов

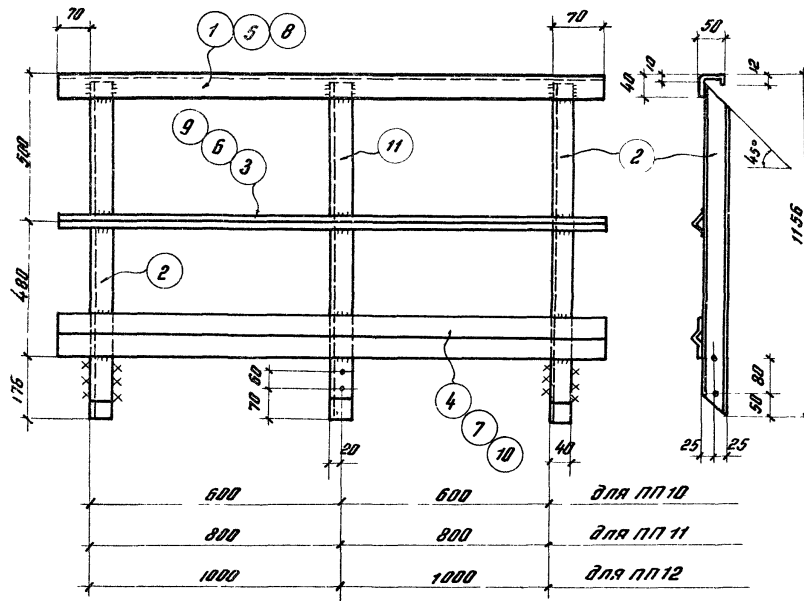
Марка	Тип и толщина шва	3	Вес наплавленного металла	
			Всего	на 1м
ПП7	Длина шва	35		
ПП8	Вес в кг.	0,3	0,3	
ПП9				

ТА
1964г.

Отражение переходных площадок
ПП7; ПП8; ПП9

КЗ-03-1
Лист 90

ПП10; ПП11; ПП12



Спецификация

В см. 3 кп

Марка	№ вет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечан
				г	к	дет	всгж	
ПП10	1	LSO-40-12-2.5	1340	1	-	2.5	3	17 Гнутый профил Гнутый профил Гнутый профил
	2	LSO-40-12-2.5	1146	2	-	2.1	4	
	3	L 25-25-3	1340	1	-	1.5	2	
	4	∟90-30-25-3	1340	1	-	5.2	5	
	11	LSO-40-12-2.5	1146	1	-	2.1	2	
Вес наплавленного металла							1	
ПП11	2	LSO-40-12-2.5	1140	2	-	2.1	4	19 Гнутый профил Гнутый профил Гнутый профил
	5	LSO-40-12-2.5	1740	1	-	3.2	3	
	6	L 25-25-3	1740	1	-	1.9	2	
	7	∟90-30-25-3	1740	1	-	6.8	7	
	11	LSO-40-12-2.5	1146	1	-	2.1	2	
Вес наплавленного металла							1	
ПП12	2	LSO-40-12-2.5	1146	2	-	2.1	4	21 Гнутый профил Гнутый профил Гнутый профил
	8	LSO-40-12-2.5	2140	1	-	4.0	4	
	9	L 25-25-3	2140	1	-	2.4	2	
	10	∟90-30-25-3	2140	1	-	8.3	8	
	11	LSO-40-12-2.5	1146	1	-	2.1	2	
Вес наплавленного металла							1	

Примечания:

1. Все дырки $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9457-60
4. Монтажную схему см. лист №5

Таблица
сварных заборных швов

Марка	Тип и толщина шва	L	Вес наплавленного металла	
			всего	на 1 м
ПП10	Длина в п	1.5	0.14	
ПП11				
ПП12				

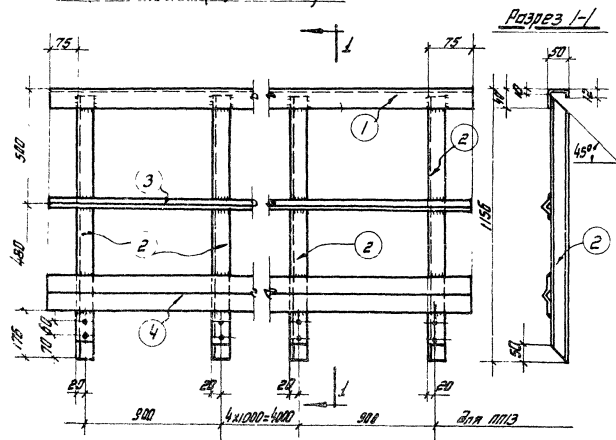
ТД
1964г.

Ограждение переходных площадок
ПП10; ПП11; ПП12

КЭ-03-1

Лист 91

ПП13; ПП14 / 500 ПП13/



Спецификация

В.ст. З.КП

Марка	МН дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания
				г	н	дет.	всего марки	
ПП13	1	Ш 50x40x2,5	5950	1	-	11,1	11	двухъяк. прокат
	2	Ш 50x40x2,5	1140	7	-	2,1	13	
	3	L 25x25x3	5950	1	-	6,7	7	50
	4	L 30x30x3	5950	1	-	23,6	24	
Вес наполненного металла							1	
ПП14		Обратная марка ПП13						50

Примечания:

1. Все болты $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $n=3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9457-80.
4. Монтажную схему см. лист 15

Таблица сварных соединений

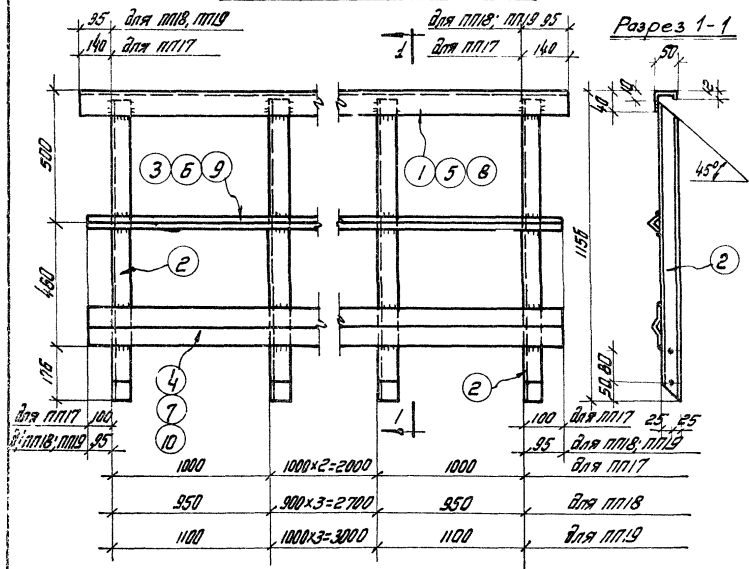
Марка	Тип и толщина шва	n	Вес наполн. металла	
			всего	на 1 м
ПП13; ПП14	Линия в.м.	3,5	0,3	
	Вес в кг	0,3		

ТА
1964г.

Переработка переходных площадок
ПП13; ПП14.

К.З.-11371
Лист 1 из 2

ПП17; ПП18; ПП19



Спецификация В.м. З.К.П

Марка	Н/Н дет.	Сечение	Длина в мм	кол-во		Вес в кг		Примечания
				т	н	дет	всех	
ПП17	1	У 50x40x12x2,5	4280	1	-	7,9	8	экз.тот. профиль
	2	У 50x40x12x2,5	1145	5	-	2,1	11	
	3	Л 25x25x3	4200	1	-	4,7	5	экз.тот. профиль
	4	Г 90x30x25x3	4200	1	-	16,4	16	
Вес направленного металла							1	
ПП18	2	У 50x40x12x2,5	1145	5	-	2,1	13	экз.тот. профиль
	5	У 50x40x12x2,5	4790	1	-	8,8	9	
	6	Л 25x25x3	4790	1	-	5,4	5	экз.тот. профиль
	7	Г 90x30x25x3	4790	1	-	18,7	19	
Вес направленного металла							1	
ПП19	2	У 50x40x12x2,5	1145	5	-	2,1	13	экз.тот. профиль
	8	У 50x40x12x2,5	5390	1	-	10,0	10	
	9	Л 25x25x3	5390	1	-	6,1	6	экз.тот. профиль
	10	Г 90x30x25x3	5390	1	-	21,0	21	
Вес направленного металла							1	

Примечания

1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-80
4. Монтажную схему смотреть лист №6

Таблица сварных заводских швов

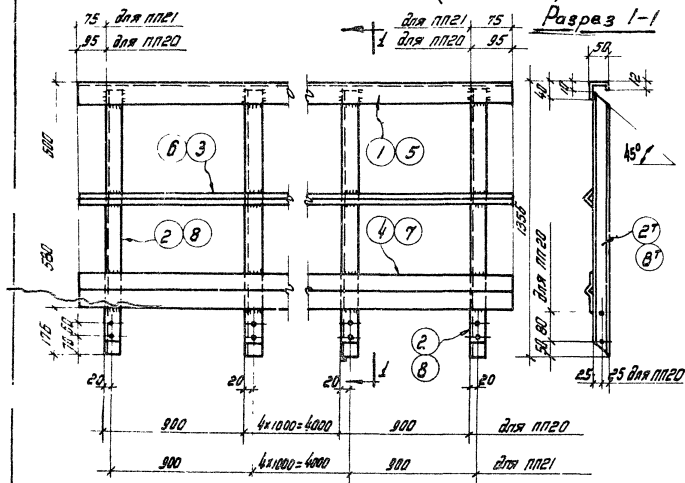
Марка	Тип и толщина шва	3	Вес направл. металла	
			Всего	на 1тн
ПП17	Длина в м.	2,7	0,2	
ПП18				
ПП19				



Пережелезнения переходных площадок
ПП17; ПП18; ПП19

КЭ-03-1
Лист 93

ПП20; ПП21; ПП22 (обр. ПП21)



Спецификация						Вст. ЭКП				
Марка	МН дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Марки	Примечания	
				Т	Н	дет.	всех			
ПП20	1	L 50x40x12x2,5	5990	1	-	11,1	11	60	изготовлено	
	2	L 50x40x12x2,5	1346	7	-	2,5	18		"	
	3	L 25x25x3	5990	1	-	6,7	7	60	изготовлено	
	4	L 90x30x25x3	5990	1	-	23,3	23		профиль	
Вес наплавленного металла							1			
ПП21	5	L 50x40x12x2,5	5950	1	-	11,1	11	60	изготовлено	
	6	L 25x25x3	5950	1	-	6,6	7		60	изготовлено
	7	L 90x30x25x3	5950	1	-	23,0	23	изготовлено		
	8	50x40x12x2,5	1346	7	-	2,5	18	изготовлено		
Вес наплавленного металла							1			
ПП22	Обратная марки ПП21						-	60		

Примечания

1. Все дыры $\sigma = 15$ мм
2. Все сварные швы $n = 3$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист №5

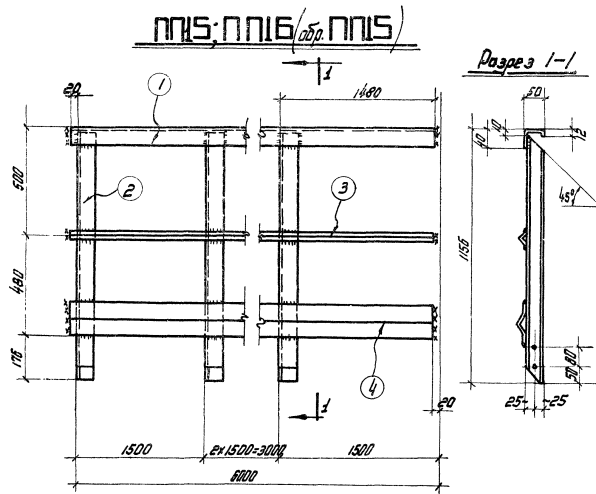
Таблица сварных заводских швов

марка	Тип и толщина шва	З	Вес наплавленного металла	
			всего	на 1 м
ПП20	длина в м	1,7	0,1	
ПП21				
ПП22				



Проектирование переходных площадок ПП20; ПП21; ПП22

К.З-03-1
Лист 54



Спецификация

Вст. 3 кп

Марка	мм	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечание
				г	н	дет.	Всех	
ПП15	1	У 50x40x12x2,5	6000	1	-	1,2	11	Гнутый профиль
	2	У 50x40x12x2,5	1146	4	-	2,1	8	
	3	Л 25x25x3	6000	1	-	5,7	7	Гнутый профиль
	4	Л 30x30x25x3	6000	1	-	23,4	23	
Вес наплавленного металла							1	
ПП16		Обратки марке ПП15					50	

Примечания:

1. Все дырки $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $n=3$ мм.
3. Сварку производить электродом типа Э-42
4. Монтажная схема смотрите лист 15

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	3	Вес напл. металла	
			Всего	на 1 гн.
ПП15	длина в м.	3,5	0,3	
ПП16	вес в кг	0,3		

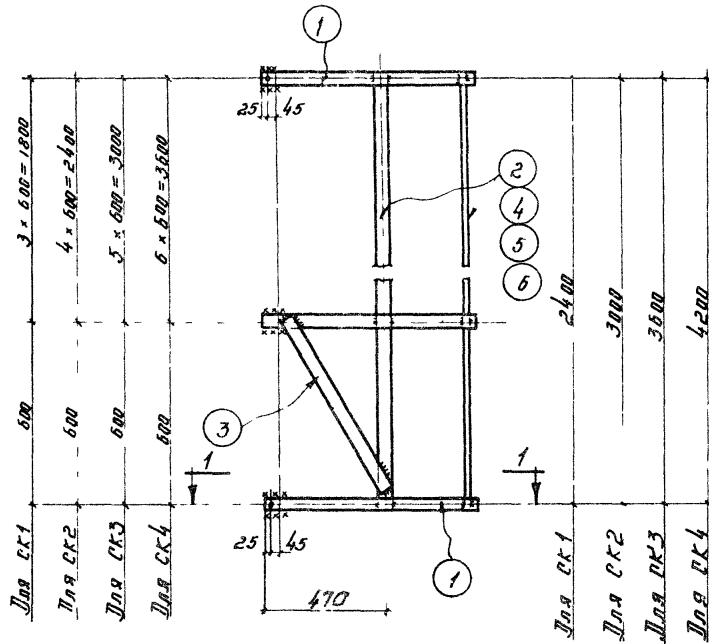


Организация ж-л-бетонных площадок ПП15; ПП16

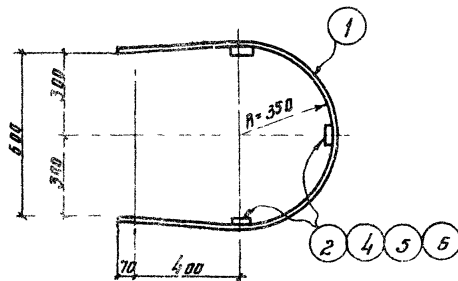
КЗ-03-1

Лист 25

СК1; СК2; СК3; СК4.



Разрез 1-1



Спецификация				В ст. Зкл					
Марка	мм дет.	Сечение	Длина в мм	кол-во		Вес в кг		Марки	Примечан
				г	н	дет	всех		
СК1	1	-40x4	2045	5	-	2,4	12	24	
	2	-40x4	2440	3	-	3,0	9		
	3	-40x4	720	2	-	0,9	2		
				Вес направленного металла		1			
СК2	1	-40x4	2045	6	-	2,4	14	28	
	3	-40x4	720	2	-	0,9	2		
	4	-40x4	3040	3	-	3,8	11		
				Вес направленного металла		1			
СК3	1	-40x4	2045	7	-	2,4	17	34	
	3	-40x4	720	2	-	0,9	2		
	5	-40x4	3640	3	-	4,6	14		
				Вес направленного металла		1			
СК4	1	-40x4	2045	8	-	2,4	19	38	
	3	-40x4	720	2	-	0,9	2		
	6	-40x4	4240	3	-	5,4	16		
				Вес направленного металла		1			

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщ шва	4	Вес направл ного металла всего на тр
СК1; СК2	Длина м	1,0	0,1
СК3; СК4	Вес кг.	0,1	

Примечания:

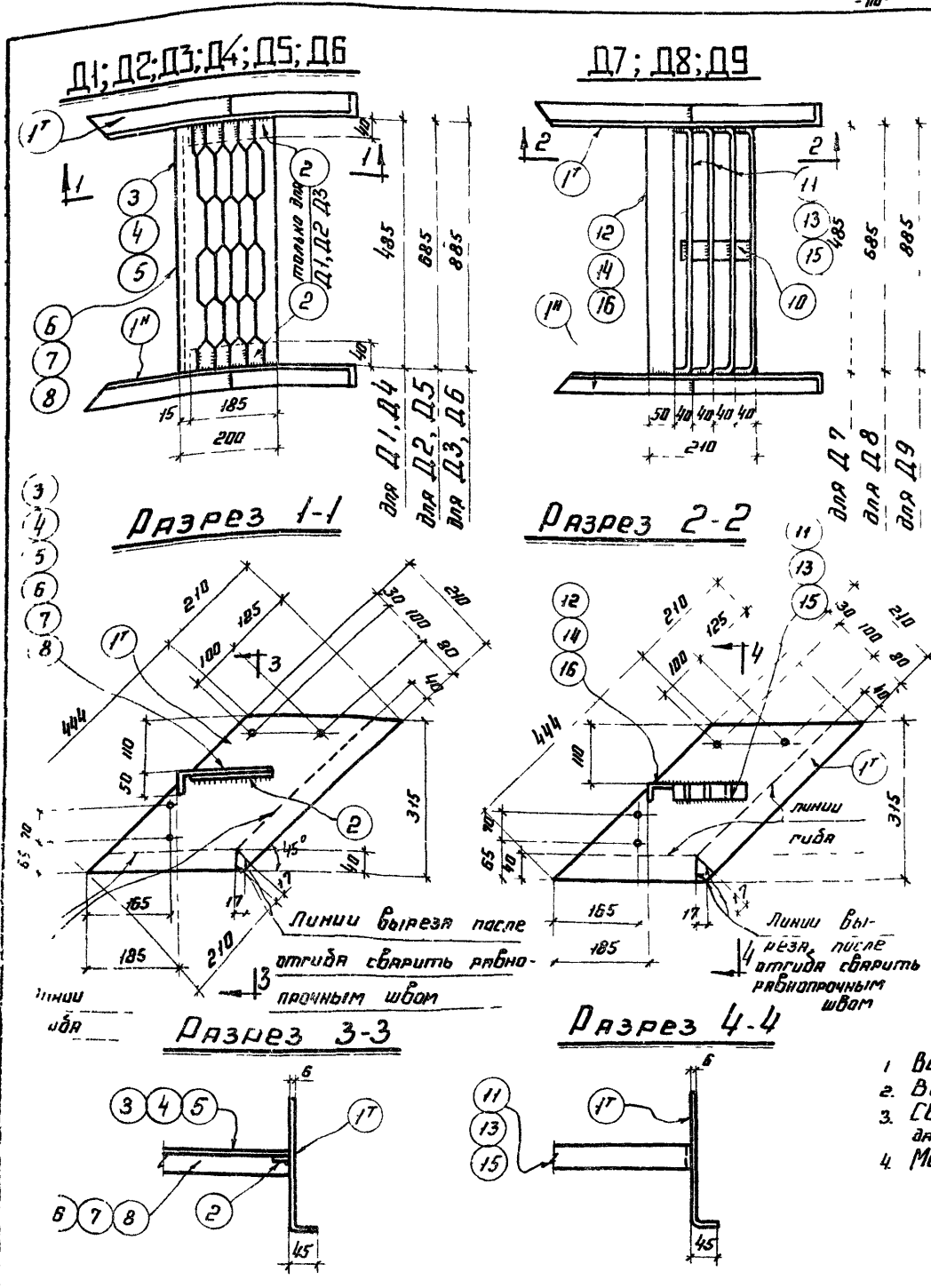
1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродом типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист №5

ТА
1964г

Образование стремянок
СК1, СК2, СК3, СК4.

КЭ-03-1

Лист



Спецификация в ст 3 кп

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания
				т	н	дет	всех	
Д1	1	-210×6	654	1	1	7,2	14	19 полезный объем листа № 510
	2	-40×4	185	2	-	0,2	1	
	3	-250×5	485	1	-	3,0	3	
Вес наплавленного металла							1	
Д2	Детали 1, 2 по марке Д1						15	20 полезный объем листа
	4	-250×5	685	1	-	4,2	4	
Вес наплавленного металла							7	
Д3	Детали 1, 2 по марке Д1						15	21 полезный объем листа № 510
	5	-250×5	885	1	-	5,4	5	
Вес наплавленного металла							7	
Д4	1	-210×6	654	1	1	7,2	14	19 рифлен сталь
	6	-250×4	485	1	-	4,1	4	
Вес наплавленного металла							1	
Д5	Деталь 1 по марке Д4						14	21 рифлен сталь
	7	-250×4	685	1	-	5,8	6	
Вес наплавленного металла							1	
Д6	Деталь 1 по марке Д4						14	22 рифлен сталь
	8	-250×4	885	1	-	7,4	7	
Вес наплавленного металла							1	
Д7	1	-210×6	654	1	1	7,2	14	21
	10	-40×4	130	1	-	0,2	1	
	11	-40×4	559	4	-	0,7	3	
	12	L50×50×5	477	1	-	1,8	2	
Вес наплавленного металла							1	
Д8	1	-210×6	654	1	1	7,2	14	23
	10	-40×4	130	1	-	0,2	1	
	13	-40×4	759	4	-	1,0	4	
	14	L50×50×5	677	1	-	2,6	3	
Вес наплавленного металла							1	
Д9	Детали 1, 10 по марке Д8						15	24
	15	-40×4	959	4	-	1,2	5	
	16	L50×50×5	877	1	-	3,3	3	
Вес наплавленного металла							1	

Примечания

1. Все дыры d = 15 мм
2. Высота шва h = 4 мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Местоположение деталей см. лист №99

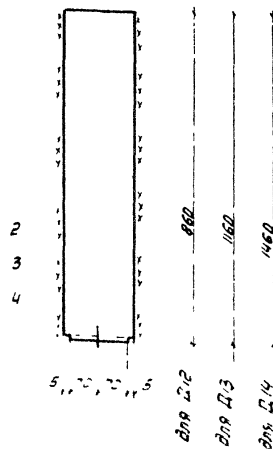
Таблица заводских сварных швов

Марка	тип и толщина шва	L	Вес наплавл. металла	
			всего	на 1 т
Д1, Д2, Д3, Д4, Д5, Д6, Д7, Д8, Д9	Длина м	2	0,2	
	Вес в кг	0,2		

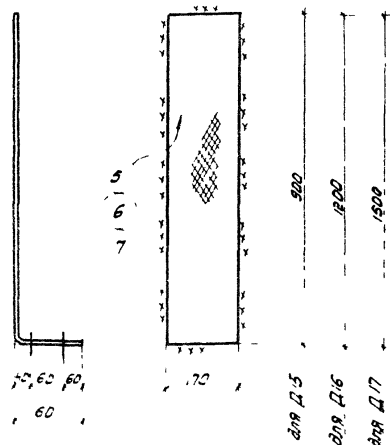
ТД
1964 г.

Дополнительные элементы Д1-Д9 КЭ-03-1
лист 97

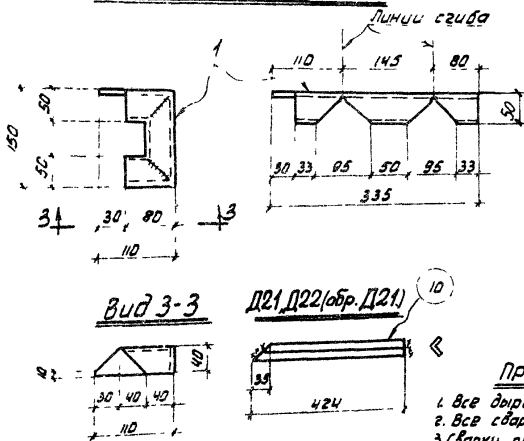
Д12; Д13; Д14



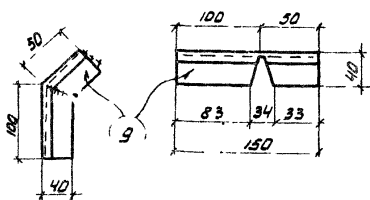
Д15; Д16; Д17



Д10; Д11 (обратно Д10)



Д19; Д20 (обратно Д19)



Д18

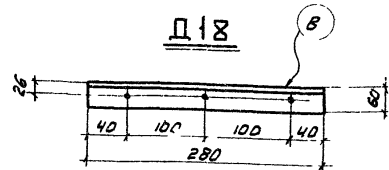


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	L	Вес наплавленного металла	
			Всего	на ...
Д10; Д11	Длина м	0,06	0,05	
Д19; Д20	Вес кг	0,05		

Примечания:

1. Все дыры $d = 13 \text{ мм}$.
2. Все сварные швы $t = 4 \text{ мм}$.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см лист N7

Спецификация

В Ст. 3 кл

Марка	N дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг			Примечания
				г	н	Зет.	Всех	Марка	
Д10	1	Л50x40x12x25	335	1	-	0,6	1		Литый профил
		Вес наплавленного металла					1	2	
Д11		Обратна марке	Д10					2	
Д12	2	-170x4	1020	1	-	5,4	5	5	Рифлен. сталь
Д13	3	-170x4	1320	1	-	7,0	7	7	"
Д14	4	-170x4	1620	1	-	8,7	9	9	"
Д15	5	-170x4	900	1	-	4,8	5	5	"
Д16	6	-170x4	1200	1	-	6,4	6	6	"
Д17	7	-170x4	1500	1	-	8,0	8	8	"
Д18	8	Л60x50x4	280	1	-	0,8	1	1	из Л60x50x4 и Л160x50x4
	9	Л50x40x12x25	150	1	-	0,3	1	2	
		Вес наплавленного металла					1		
Д20		Обратна марке	Д19					2	
Д21	10	Л25x25x3	424	1	-	0,5	1	1	
Д22		Обратна марке	Д21					1	

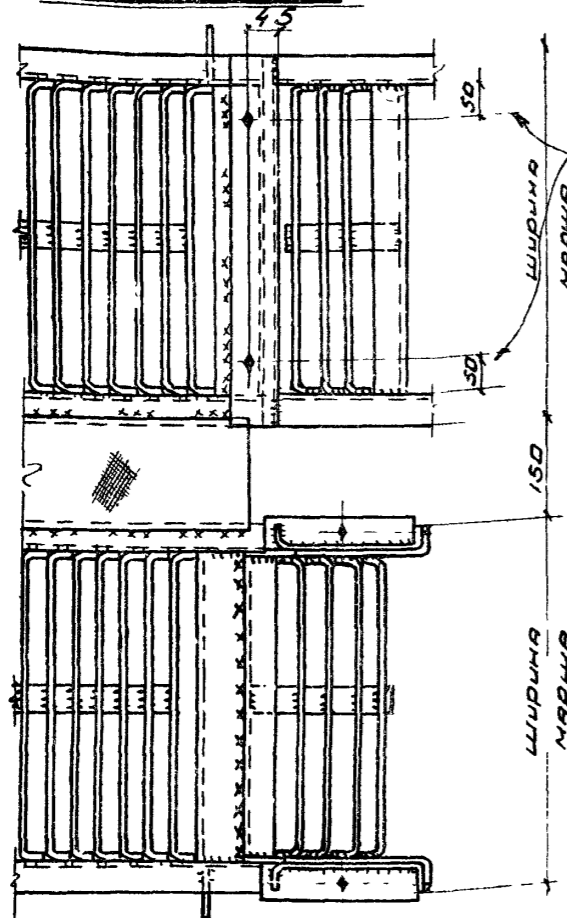
ТД
1964г

Дополнительные элементы Д10-Д22

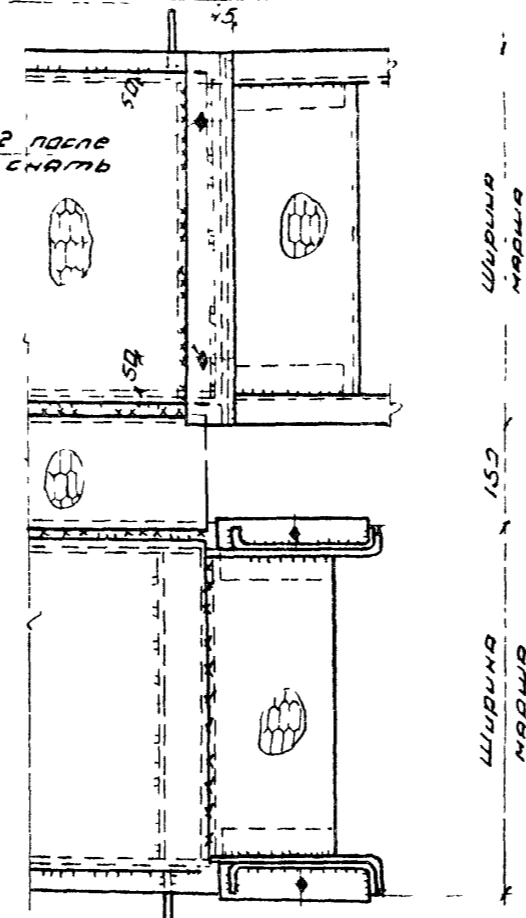
КЭ-03 1

Лист 1/2

Разрез 1-1

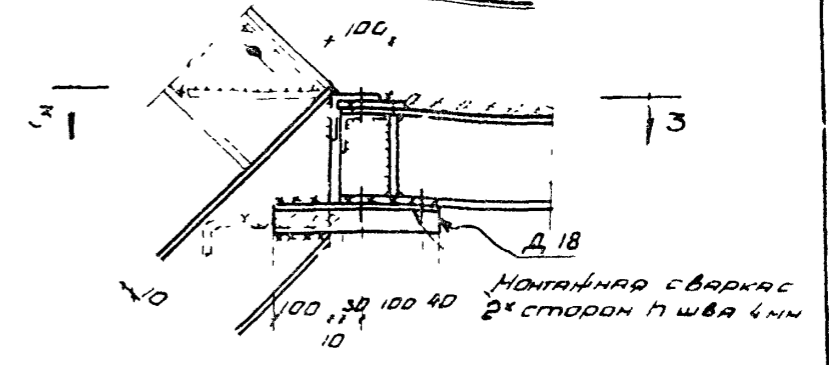


Разрез 2-2

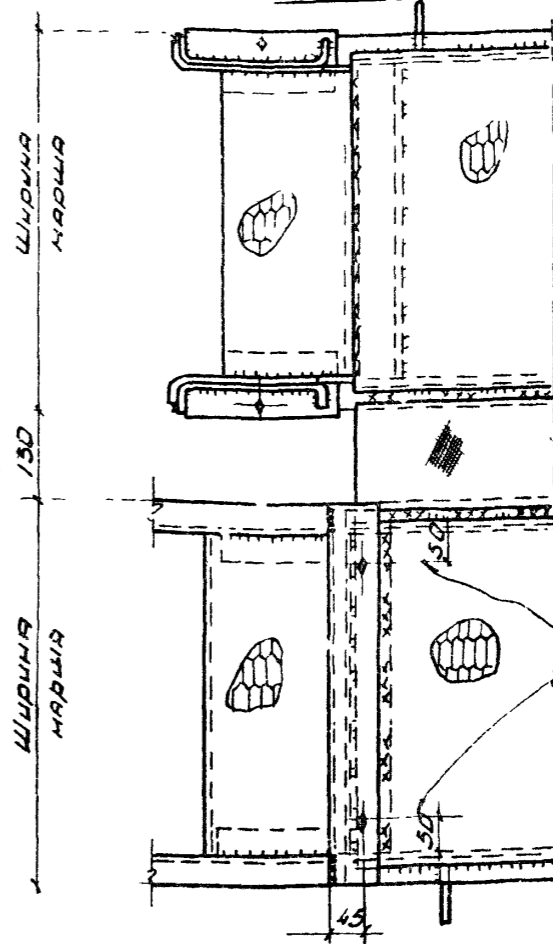


болты d: 12 после
МОНТАЖА СНЯТЬ

Сопряжение верхнего узла марши
с переходной площадкой



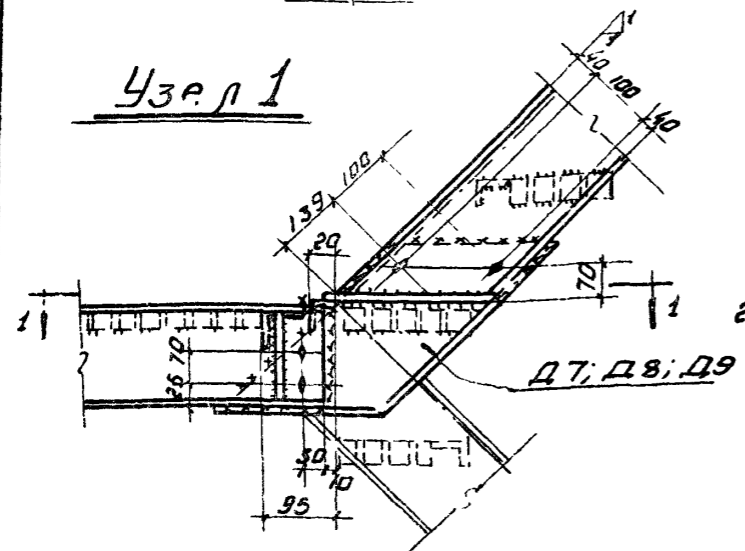
Разрез 3-3



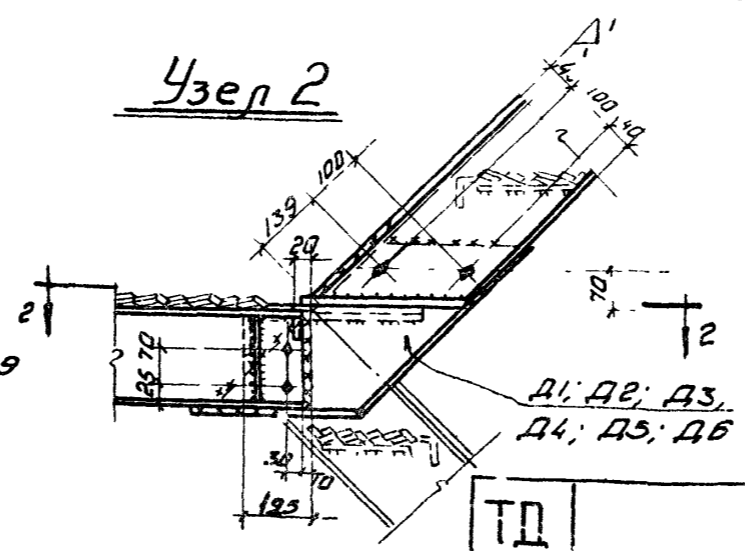
болты d: 12 мм
после мон-
тажа снять

Сопряжение нижних узлов марша с переходной площадкой

Узел 1



Узел 2



ТД
1964г

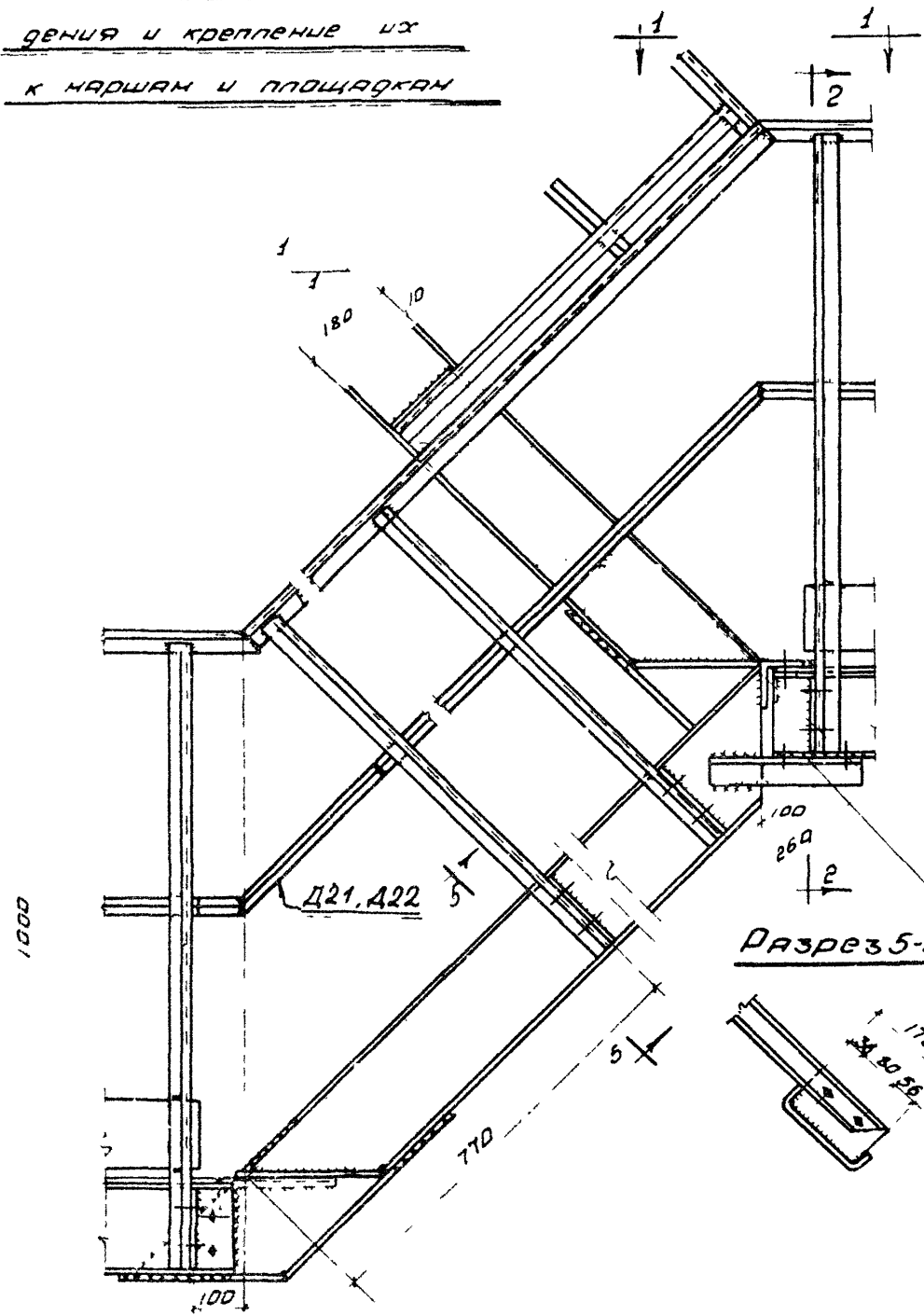
Узлы.

КЗ-03 1
листь 99

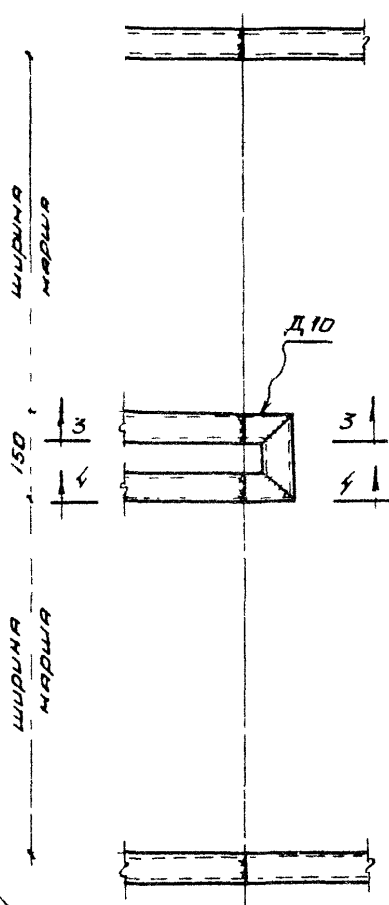
Сопряжение элементов огражд.

двения и крепление их

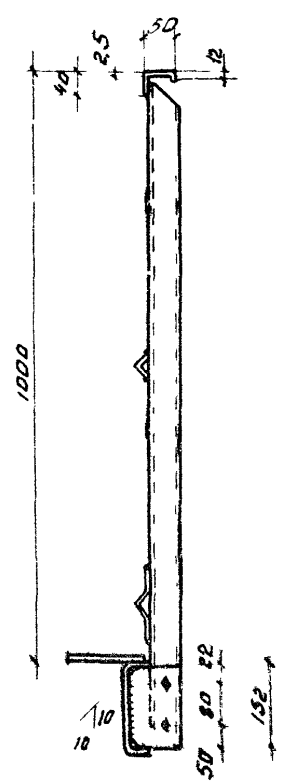
к маршам и площадкам



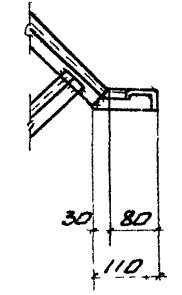
Разрез 1-1



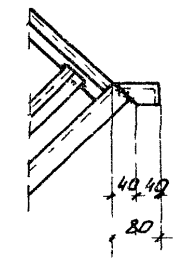
Разрез 2-2



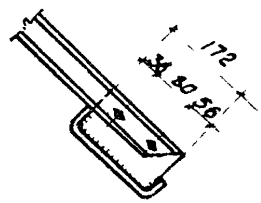
Разрез 3-3



Разрез 4-4



Разрез 5-5



МОНТАЖНАЯ СВАРКА
с 2-х сторон шва: 4 мм

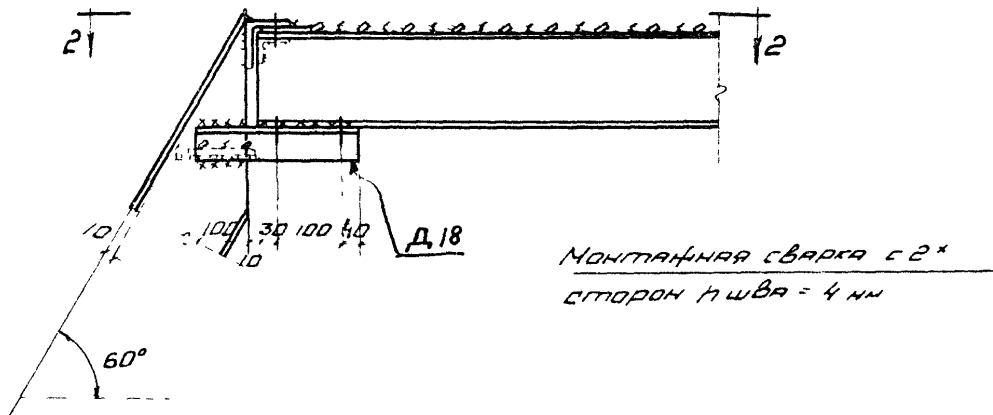
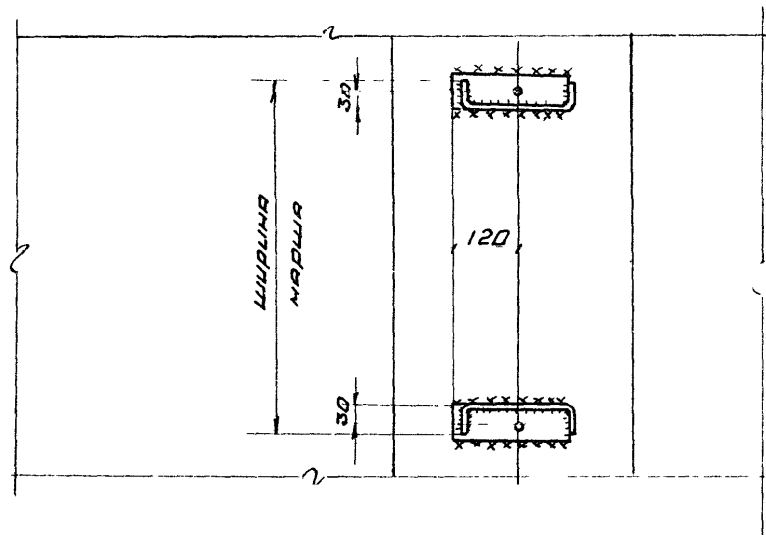
ТА
1964г

Узлы

КЭ-65
Лист 100

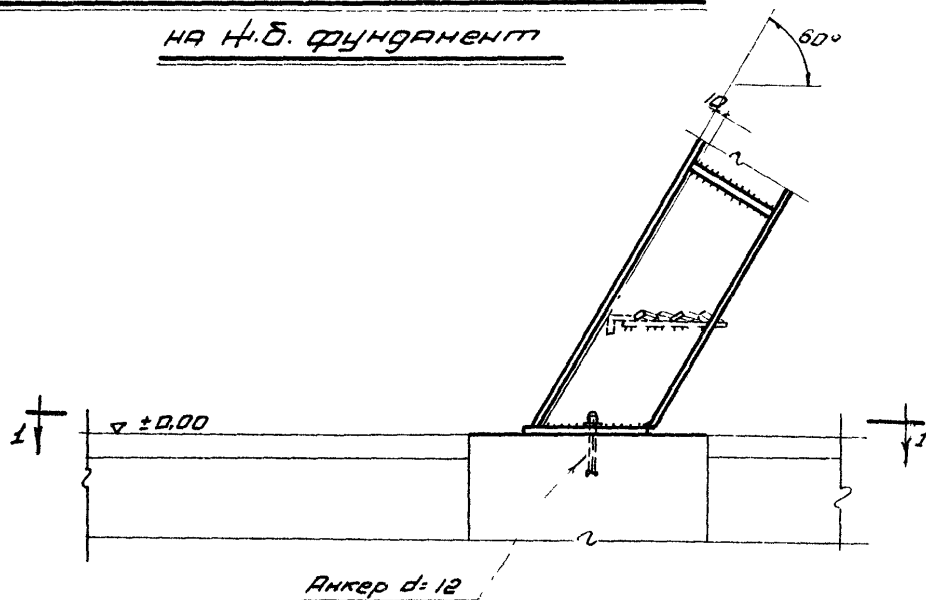
Сопряжение верхнего узла марша
с площадкой

Разрез 1-1

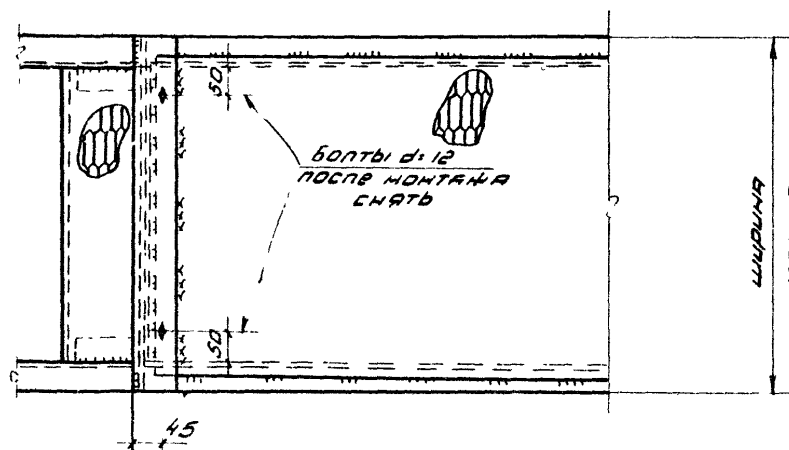


МОНТАЖНАЯ СВАРКА С 2*
СТОРОН И ШВА = 4 мм

Узел опорения лестничного марша
на ч.б. фундаменте

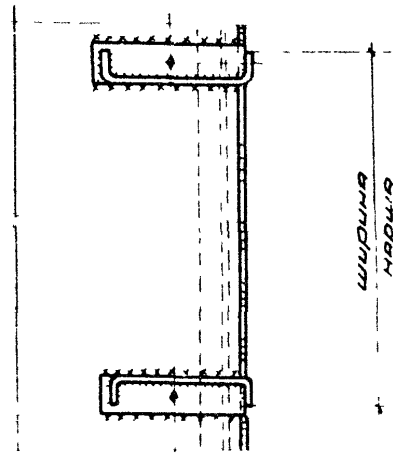


Разрез 2-2

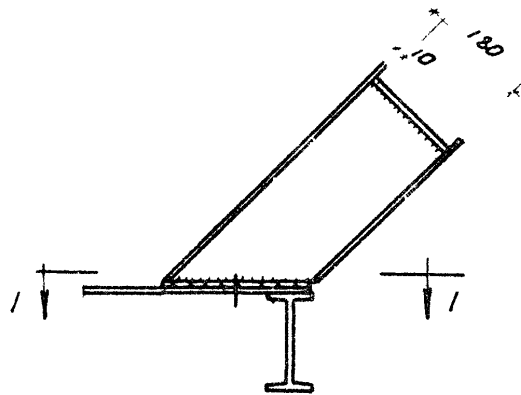


ТД 1964г	узлы	КЭ-03-1
		Лист 101

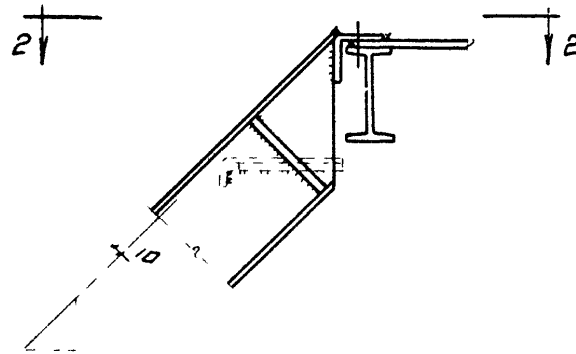
Разрез 1-1



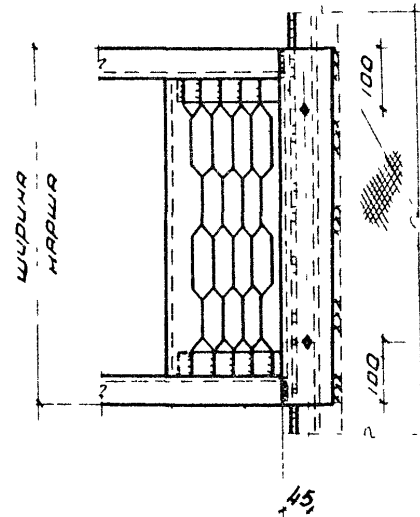
Нижний узел опоры марша на металлическую площадку



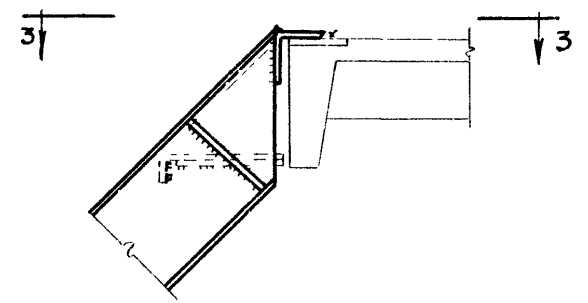
Верхний узел опоры марша на металлическую площадку



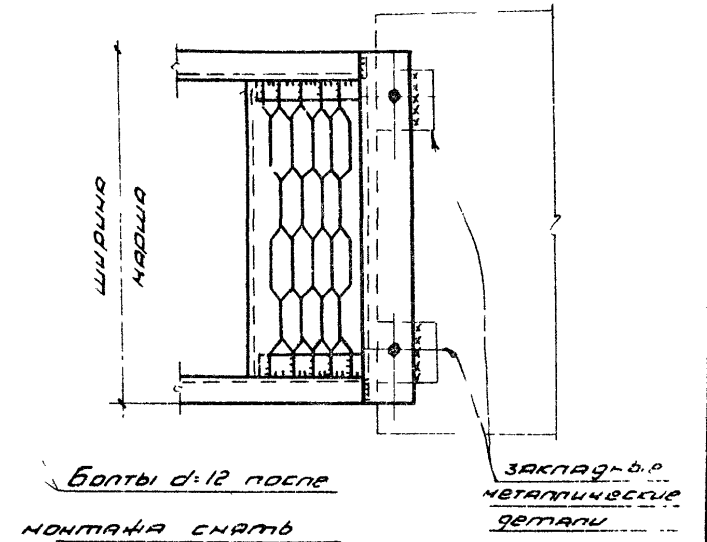
Разрез 2-2



Верхний узел опоры марша на железобетонную площадку



Разрез 3-3



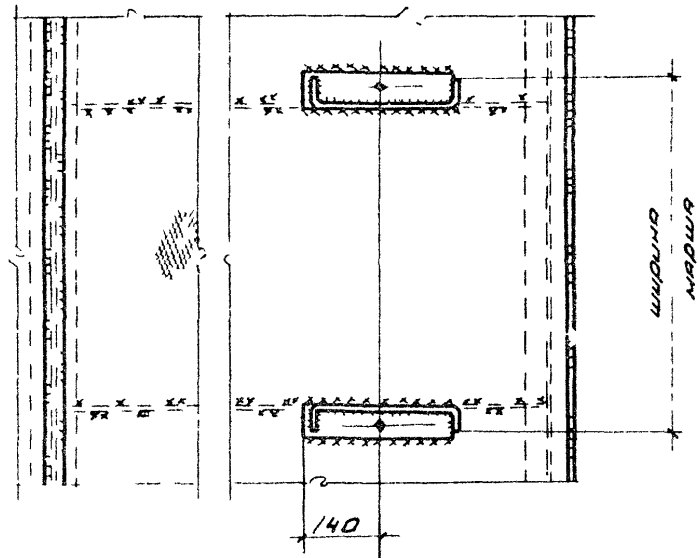
ТД
1964г

Узлы

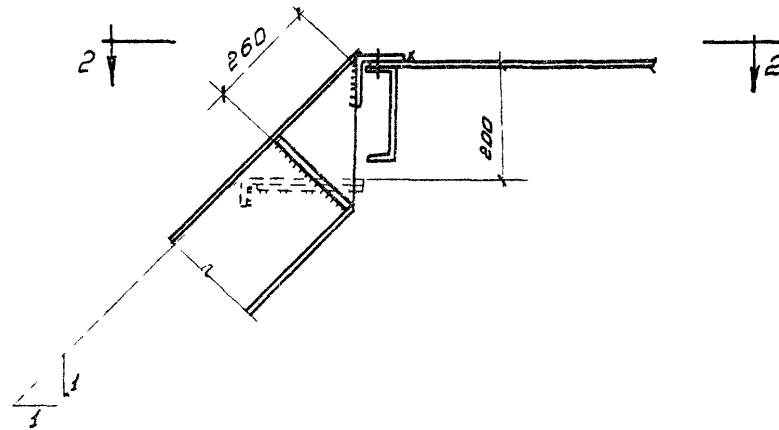
КЭ-03-1

Лист 102

Разрез 1-1

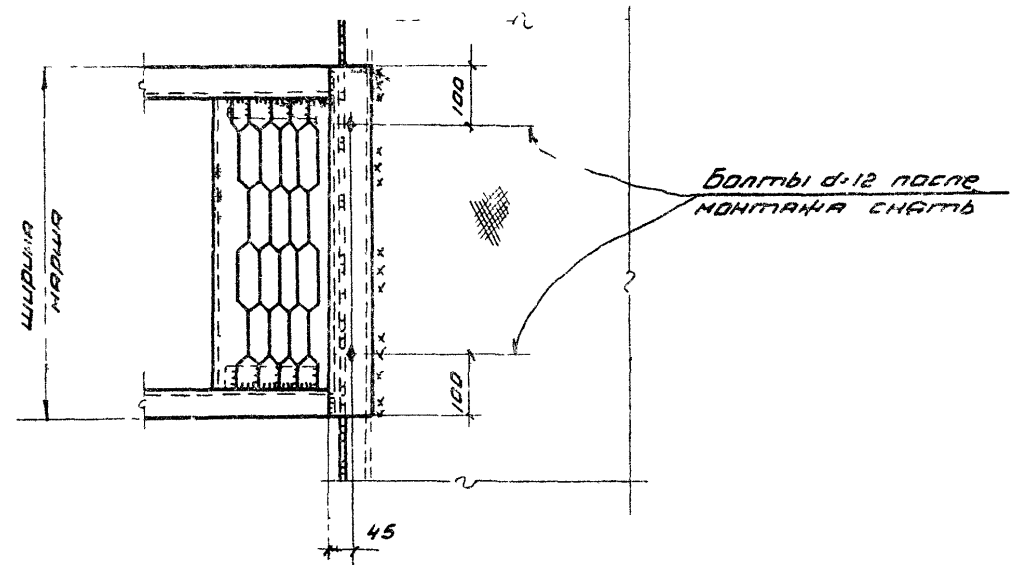
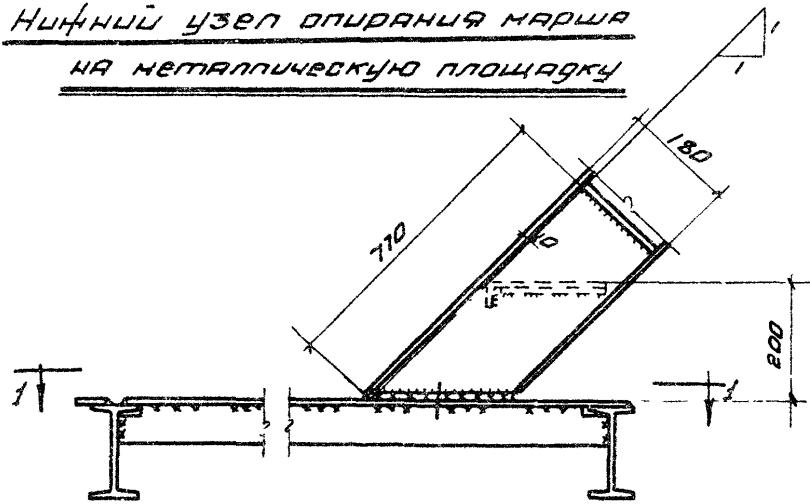


Верхний узел опирания марша на металлическую площадку



Разрез 2-2

Нижний узел опирания марша на металлическую площадку



ТА
1964г

Узлы

КЭ-03-1

103

ЦЕНТРАЛЬНИИ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, Б-66, Спартаковская ул., 2а, корпус В
Сдано в печать *30/III* 1970 года
Заказ № *2578* Тираж *1200* экз.