

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
госстрой СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.459 - 2

СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ
ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ВЫПУСК 4

ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

из ГОРЯЧЕКАТАНЫХ ПРОФИЛЕЙ

С НАСТИЛОМ И СТУПЕНИЯМИ ИЗ ПРОСЕЧНО-ВЫТАЖНОЙ, РИФЛЕННОЙ И ПОЛОСОВОЙ СТАЛЕЙ

12761 - 02

ЦЕНА 3-69

ЧЕРТЕЖИ КМД

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать

1978 года

Заказ № 3737 Тираж 1450 экз

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.459-2

СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ ПЕРЕХОДНЫЕ
ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ВЫПУСК 4

ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ
ИЗ ГОРЯЧЕКАТАНЫХ ПРОФИЛЕЙ

С НАСТИЛОМ И СТУПЕНЯМИ ИЗ ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНОЙ, РИФЛЕННОЙ И ПОЛОСОВОЙ СТАЛЕЙ

ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ

ИНСТИТУТОМ ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ИНСТИТУТОМ ЧКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

УТВЕРЖДЕНЫ
и введены в действие с 1.IV.1974 г.
ГОССРОЕМ СССР
ПОСТАНОВЛЕНИЕ №2 от 10.I.1974 г.

Наименование	N листов	N стр.		Наименование	N листов	N стр.	2
Титульный лист	-	1		Лестничные марши	ЛТГ4; ЛТГ5; ЛТГ6.	15	28
Содержание	-	2-4		Лестничные марши	ЛТГ7; ЛТГ8; ЛТГ9.	16	29
Пояснительная записка	-	5-11		Лестничные марши	ЛТГ10; ЛТГ11; ЛТГ12	17	30
Пример оформления заказа составных лестничных маршей под L45°	-	12		Лестничные марши	ЛТГ13; ЛТГ14; ЛТГ15	18	31
Пример оформления заказа составных лестничных маршей под L60°	-	13		Лестничные марши	ЛТГ16; ЛТГ17; ЛТГ18	19	32
Монтажные схемы лестничных маршей под L45° и ограждения к ним.	1	14		Лестничные марши	ЛТГ19; ЛТГ20; ЛТГ21	20	33
Монтажные схемы лестничных маршей под L60° и ограждения к ним.	2	15		Лестничные марши	МВГ1; МГ1, МВГ2; МГ2	21	34
Монтажные схемы лестничных маршей под L60° и ограждения к ним.	3	16		Лестничные марши	МВГ3; МГ3; МВГ4; МГ4.	22	35
Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним.	4	17		Лестничные марши	МВГ5; МГ5; МВГ6; МГ6	23	36
Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним.	5	18		Лестничные марши	МВГ7; МГ7; МВГ8; МГ8	24	37
Монтажные схемы ограждений по горизам переходных площадок, стремянок и ограждений	6	19		Лестничные марши	МВГ9; МГ9; МВГ10; МГ10.	25	38
Лестничные марши ЛВГ1; ЛГ1; ЛВГ2; ЛГ2; ЛВГ3, ЛГ3.	7	20		Лестничные марши	МВГ11; МГ11; МВГ12; МГ12.	26	39
Лестничные марши ЛВГ4; ЛГ4; ЛВГ5, ЛГ5; ЛВГ6; ЛГ6.	8	21		Лестничные марши	МВГ13; МГ13; МВГ14; МГ14.	27	40
Лестничные марши ЛВГ7; ЛГ7; ЛВГ8; ЛГ8; ЛВГ9; ЛГ9.	9	22		Лестничные марши	МВГ15; МГ15; МВГ16; МГ16.	28	41
Лестничные марши ЛВГ10; ЛГ10; ЛВГ11; ЛГ11; ЛВГ12; ЛГ12.	10	23		Лестничные марши	МВГ17; МГ17; МВГ18; МГ18.	29	42
Лестничные марши ЛВГ13; ЛГ13; ЛВГ14; ЛГ14; ЛВГ15; ЛГ15.	11	24		Лестничные марши	МВГ19; МГ19; МВГ20; МГ20	30	43
Лестничные марши ЛВГ16; ЛГ16; ЛВГ17; ЛГ17; ЛВГ18; ЛГ18.	12	25		Лестничные марши	МТГ1; МТГ2.	31	44
Лестничные марши ЛВГ19; ЛГ19; ЛВГ20; ЛГ20; ЛВГ21; ЛГ21.	13	26		Лестничные марши	МТГ3; МТГ4	32	45
Лестничные марши ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3	14	27		TK	Содержание альбома	СЕРИЯ 1 45 9-2 Выпуск 4 Лист -	
				1973г.			12761-02 3

Наименование.		N показ	N стр.	Наименование.		N показ	N стр.
Лестничные марши	МТГ 5; МТГ 6.	33	46	Переходные площадки	ПТГ 1; ПТГ 2; ПТГ 3.	53	66
Лестничные марши	МТГ 7; МТГ 8.	34	47	Переходные площадки	ПТГ 4; ПТГ 5; ПТГ 6.	54	67
Лестничные марши	МТГ 9; МТГ 10.	35	48	Переходные площадки	ПТГ 7; ПТГ 8; ПТГ 9.	55	68
Лестничные марши	МТГ 11; МТГ 12.	36	49	Переходные площадки	ПТГ 10; ПТГ 11; ПТГ 12.	56	69
Лестничные марши	МТГ 13; МТГ 14.	37	50	Переходные площадки	ПТГ 13; ПТГ 14; ПТГ 15.	57	70
Лестничные марши	МТГ 15; МТГ 16.	38	51	Переходные площадки	ПТГ 16; ПТГ 17; ПТГ 18.	58	71
Лестничные марши	МТГ 17; МТГ 18.	39	52	Переходные площадки	ПТГ 19; ПТГ 20; ПТГ 21.	59	72
Лестничные марши	МТГ 19; МТГ 20.	40	53	Переходные площадки	ПТГ 22; ПТГ 23; ПТГ 24.	60	73
Переходные площадки	ПВГ 1; ПГ 1; ПВГ 2; ПГ 2; ПВГ 3; ПГ 3.	41	54	Переходные площадки	ПТГ 25; ПТГ 26; ПТГ 27.	61	74
Переходные площадки	ПВГ 4; ПГ 4; ПВГ 5; ПГ 5; ПВГ 6; ПГ 6.	42	55	Переходные площадки	ПТГ 28; ПТГ 29; ПТГ 30.	62	75
Переходные площадки	ПВГ 7; ПГ 7; ПВГ 8; ПГ 8; ПВГ 9; ПГ 9.	43	56	Переходные площадки	ПТГ 31; ПТГ 32; ПТГ 33.	63	76
Переходные площадки	ПВГ 10; ПГ 10; ПВГ 11; ПГ 11; ПВГ 12; ПГ 12.	44	57	Переходные площадки	ПТГ 34; ПТГ 35; ПТГ 36.	64	77
Переходные площадки	ПВГ 13; ПГ 13; ПВГ 14; ПГ 14; ПВГ 15; ПГ 15.	45	58	Овраждение лестничных маршей	ПЛГ 1; ПЛГ 2.	65	78
Переходные площадки	ПВГ 16; ПГ 16; ПВГ 17; ПГ 17; ПВГ 18; ПГ 18.	46	59	Овраждение лестничных маршей	ПЛГ 3; ПЛГ 4.	66	79
Переходные площадки	ПВГ 19; ПГ 19; ПВГ 20; ПГ 20; ПВГ 21; ПГ 21.	47	60	Овраждение лестничных маршей	ПЛГ 5; ПЛГ 6.	67	80
Переходные площадки	ПВГ 22; ПГ 22; ПВГ 23; ПГ 23; ПВГ 24; ПГ 24.	48	61	Овраждение лестничных маршей	ПЛГ 7; ПЛГ 8.	68	81
Переходные площадки	ПВГ 25; ПГ 25; ПВГ 26; ПГ 26; ПВГ 27; ПГ 27.	49	62	Овраждение лестничных маршей	ПЛГ 9; ПЛГ 10.	69	82
Переходные площадки	ПВГ 28; ПГ 28; ПВГ 29; ПГ 29; ПВГ 30; ПГ 30.	50	63	Овраждение лестничных маршей	ПЛГ 11; ПЛГ 12.	70	83
Переходные площадки	ПВГ 31; ПГ 31; ПВГ 32; ПГ 32; ПВГ 33; ПГ 33.	51	64				
Переходные площадки	ПВГ 34; ПГ 34; ПВГ 35; ПГ 35; ПВГ 36; ПГ 36.	52	65				

TK

1973

Содержание предметов

СЕРИЯ
1 4592
ВЫПУСК ЛИС
4

Наименование	№ пункт	№ стр.
Образование лестничных маршей ОЛГ 1; ОЛГ 2.	71	84
Образование лестничных маршей ОЛГ 3; ОЛГ 4.	72	85
Образование лестничных маршей ОЛГ 5; ОЛГ 6.	73	86
Образование лестничных маршей ОЛГ 7; ОЛГ 8.	74	87
Образование лестничных маршей ОЛГ 9; ОЛГ 10.	75	88
Образование лестничных маршей ОЛГ 11; ОЛГ 12.	76	89
Образование лестничных маршей ПМГ 1; ПМГ 2.	77	90
Образование лестничных маршей ПМГ 3; ПМГ 4.	78	91
Образование лестничных маршей ПМГ 5; ПМГ 6.	79	92
Образование лестничных маршей ПМГ 7; ПМГ 8.	80	93
Образование лестничных маршей ПМГ 9; ПМГ 10.	81	94
Образование лестничных маршей ПМГ 11; ПМГ 12.	82	95
Образование лестничных маршей ПМГ 13; ПМГ 14.	83	96
Образование лестничных маршей ПМГ 15; ПМГ 16.	84	97
Образование лестничных маршей ПМГ 17; ПМГ 18.	85	98
Образование лестничных маршей ОМГ 1; ОМГ 2.	86	99
Образование лестничных маршей ОМГ 3; ОМГ 4.	87	100
Образование лестничных маршей ОМГ 5; ОМГ 6.	88	101
Образование лестничных маршей ОМГ 7; ОМГ 8.	89	102
Образование лестничных маршей ОМГ 9; ОМГ 10.	90	103

Наименование	№ пункт	№ стр.
Образование лестничных маршей ОМГ 11; ОМГ 12.	91	104
Образование лестничных маршей ОМГ 13; ОМГ 14.	92	105
Образование лестничных маршей ОМГ 15; ОМГ 16.	93	106
Образование лестничных маршей ОМГ 17; ОМГ 18.	94	107
Образование переходных площадок ППГ 1; ППГ 2; ППГ 3	95	108
Образование переходных площадок ППГ 4; ППГ 5; ППГ 6.	96	109
Образование переходных площадок ППГ 7; ППГ 8; ППГ 12.	97	110
Образование переходных площадок ППГ 9; ППГ 10; ППГ 11.	98	111
Образование железобетонных площадок ППГ 13; ППГ 14.	99	112
Образование переходных площадок ППГ 15; ППГ 16; ППГ 17.	100	113
Образование переходных площадок ОЛГ 1; ОЛГ 2; ОЛГ 3.	101	114
Образование переходных площадок ОЛГ 4; ОЛГ 5; ОЛГ 6.	102	115
Образование переходных площадок ОЛГ 7; ОЛГ 8; ОЛГ 12.	103	116
Образование переходных площадок ОЛГ 9; ОЛГ 10; ОЛГ 11.	104	117
Образование переходных площадок ОЛГ 13; ОЛГ 14.	105	118
Образование переходных площадок ОЛГ 15; ОЛГ 16; ОЛГ 17.	106	119
Образование спрятанной СКГ 1; СКГ 2; СКГ 3; СКГ 4.	107	120
Образование спрятанной СКГ 5; СКГ 6; СКГ 7; СКГ 8.	108	121

TK
1973г.

Водорождение альбома.

СЕРИЯ
1 45 9-2
выпуск лист
4 -

I. Общая часть

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

изготовление конструкций возможно как на заводах металлических конструкций широкой номенклатуры, так и в отдельных мастерских монтажных цехов.

Ступени лестниц и настил площадок выполнены из просечно-вытяжной, рифленой и полосовой стали.

Дополнительные элементы и узлы конструкций приведены в выпускe 3.

II. Основные параметры и технические решения

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

1. Углы наклона лестничных маршей к горизонту 45° и 60° .
2. Ширина лестничных маршей (расстояние между перилами ограждений в свету) 628, 828, 1028 мм (размеры из С 16).

3. Ширина переходных площадок:
при несущих балках из С 14-616, В16, 1016 мм
при несущих балках из С 16-628, В28, 1028 мм.
Внутреннее расстояние между балками площадок соответствует внутреннему расстоянию между косоурами лестничных маршей, что упрощает компоновку составных лестничных маршей.

4. Высота лестничных маршей

для угла наклона 45° от 600 до 4200 мм
для угла наклона 60° от 600 до 6000 мм.
Модуль высоты лестничных маршей 600 мм.

5. 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.

6. Шаг ступеней лестничных маршей по высоте

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

7. Ступени лестничных маршей и настил площадок трех типов:

- а) из просечно-вытяжной стали
- б) из рифленой стали
- в) ребристые из полос, поставленных на ребро.

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

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

TK
1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ
1.459-2
Выпуск Лист
4 -

III. Конструктивные решения

Лестничные марши.

Косоуры выполнены из швеллера №16. Конструкция опорных узлов лестничных маршей принята одинаково для начальных, так и для средних лестничных маршей. К нижнему концу косоура приварена горизонтальная опорная планка, к верхнему концу — приварен опорный уголок. Такая конструкция опорных узлов лестничных маршей сокращает вдвое количество марок лестничных маршей и дает возможность некоторой свободы выбора положения нижнего опорного узла относительно края площадки.

Спирание лестничных маршей возможно, как на металлические, так и на ж.б. площадки и перекрытия. Конструкции отдельных лестниц и площадок дают возможность компоновки составных лестничных маршей (нижняя площадка — лестничный марш — верхняя площадка, жестко-сопряженных между собой). Схемы компоновки составных лестничных маршей приведены на листах 7-10 выпуск 3.

Возможны и другие схемы компоновки площадок и лестниц, которые возникают при разработке чертежей различных сооружений (посадочные площадки, внутренесходовые конструкции, мостики и т.п.)

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

Ступени выполнены трех типов:

гнутые из просечно-вытяжного листа ПВ-510, рифленой стали — б=4мм и ребристые из полос -40x4, поставленных на ребро.

К ступеням из просечно-вытяжного листа сначала привариваются снизу планки -40x4, а затем ступени привариваются к косоурам.

Ступени из просечно-вытяжного листа и из рифленой стали к косоурам привариваются односторонним нижним швом.

Приварка отгибов ступеней к косоурам обязательна.

Отгиб ступени из просечно-вытяжного листа выполняется на непросечной части листа.

Переходные площадки

Балки площадок выполнены из швеллера №14 или №16. Насстки трех типов:

из просечно-вытяжного листа, рифленой стали и ребристый из полос -40x4, поставленных на ребро.

Горчевые ребра жесткости из L 75x6.

В нижних площадках составных лестничных маршей горчевое ребро жесткости из L 75x6 ставится согласно узлам 244 (см. выпуск 3 листы 78, 79.) при этом марка площадки должна иметь дополнительный индекс „а“ (например П11^а-П14^а).

При установке ограждений по торцам переходных площадок в площадках предусматривается установка нижнего дополнительного ребра жесткости из L 50x5 согласно узлу 26 (см. выпуск 3, лист 90), при этом марка площадки имеет дополнительный индекс „б“ напр. П1^б.

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

TK	Пояснительная записка.	СЕРИЯ 1.459-2
1973г.		Форма листа 4 —

Ограждение лестничных маршер и площадок

Ограждение лестничных маршер и переходных площадок даны для высот 1000 и 1200 мм.

Ограждения высотой 1200 мм применяются в газовом хозяйстве объектов черной металлургии. Высоты ограждений лестничных маршер указаны на монтажных схемах и дополнительно на первых листах каждой группы ограждений. См. листы 1-3, 6571, 77, 86. Высота ограждений переходных площадок на монтажных схемах и на всех листах марок.

Стойки ограждений лестничных маршер расположены перпендикулярно к косоурам, что несколько облегчает их вес, увеличивает их жесткость и безопасность в эксплуатации.

С целью уменьшения образования очагов коррозии пыль+влага (дождь, снег, конденсат паров) первые стойки ограждений ориентированы вниз.

Стойки ограждений выполняются из уголков 50x5. Промежуточный элемент ограждения из уголка 25x3. Поручни ограждений из уголков 56x4.

Ограждения переходных площадок и лестничных маршер высотой $h = 1200$ мм имеют внизу бортовой элемент из полосы - 140x4. Зазор между нижним бортовым элементом и несущей балкой площадки принят - 5 мм.

Крепление ограждений к косоурам лестничных маршер на болтах нормальной точности.

Монтажные соединения элементов ограждений из уголка 25x3 выполнять с помощью газовой резки и сварки.

Ограждения стремянок

Элементы ограждений выполнены из полосовой стали - 40x4.

Ограждение стремянок изготавливается отдельно от маркой и может поставляться отдельно от стремянок.

IV. Нагрузки.

Лестницы и площадки рассчитаны в соответствии со СНиП II-8 3-72.

1. На временные нагрузки 200 кг/м², 300 кг/м², 400 кг/м² коэффициент перегрузки К=1,4 для 200 кг/м² и К=1,3 для 300 кг/м² и 400 кг/м².
 2. Перила рассчитаны на горизонтальную нагрузку 50 кг/м с коэффициентом перегрузки К=1,2.
 3. Коэффициент перегрузки для собственного веса конструкций К=1,1.
- Допускаемые пролеты составных лестничных маршер и переходных площадок, помещены в нижеследующих таблицах.

ТК
1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ 1.459-2	ВЫПУСК 4	ЛИСТ -
------------------	-------------	-----------

Таблица

допускаемых пролетов составных лестничных маршей
(см. схемы на листах 7÷10 Випуск 3)

Временная нагрузка кг/м ²	При ширине марша			Примечание
	628	828	1028	
200	6000	6000	5400	Пролеты кратны 600мм
300	6000	5400	4800	тоже
400	5400	4800	4200	—,,—

Таблица

допускаемых пролетов переходных площадок

Временная нагрузка кг/м ²	Сечение балок площадки	При ширине площа- ди			Примечание
		616 628	816 828	1016 1028	
200	С14	6000	6000	6000	Пролеты кратны 600мм
300	С14 С16	6000 —	6000 5400	5400	тоже
400	С14 С16	6000 6000	5400 6000	4800 5400	—,,—

V. Материал конструкций

Материал конструкций для районов строительства с расчетной наружной температурой -40°с и выше - сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСтЗКП2 по ГОСТ 380-71.
Для районов строительства с расчетной

наружной температурой ниже -40°с - сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСтЗ ПС6 по ГОСТ 380-71.

VI. Расход стали.

Расход стали на лестничные марши, переходные площадки и ограждения приведен в нижеследующих таблицах.

Таблица

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

Уклон марша	Тип ступени	Ширина марша в мм.			Примечание
		628	828	1028	
45°	Рифле- ная сталь $\delta=4$	$101,0 \div$ $+103,2$	$86,6 \div$ $+88,4$	$77,7 \div$ $+79,3$	
	Просечно б/н. лист ПВ-510	$95,9 \div$ $+99,2$	$80,3 \div$ $+84,3$	$71,0 \div$ $+72,8$	
	Ребристый из полос -40×4	$105,3 \div$ $+108,8$	$93,3 \div$ $+94,6$	$82,7 \div$ $+84,3$	
60°	Рифленая сталь $\delta=4$	$127,0 \div$ $+142,2$	$110,8 \div$ $+115,0$	—	
	Просечно б/н. лист ПВ-510	$126,1 \div$ $+137,9$	$104,0 \div$ $+115,1$	—	
	Ребристый из полос -40×4	$132,4 \div$ $+138,1$	$113,5 \div$ $+122,2$	—	

ТК
1973г.

Пояснительная записка

СЕРИЯ
1.459-2
Выпуск
4 Лист
—

Таблицарасхода стали на площадки
(в кг/м²)

Сечение балок площад.	Тип насти- ла	Ширина площадки (б mm)	Примечание		
			616 628	816 828	1016 1028
С14	Просечно лит. лист ПВ-510	67,3 ÷ ÷ 79,3	58,1 ÷ ÷ 69,6	52,7 ÷ ÷ 63,8	
		—	62,8	55,5 ÷ ÷ 56,2	
С14	Рифлен. сталь δ=4	69,8 ÷ ÷ 86,7	64,8 ÷ ÷ 78,0	60,2 ÷ ÷ 70,5	
		—	68,9	64,0	
С14	Ребрист из полос	71,5 ÷ ÷ 83,0	65,5 ÷ ÷ 75,2	57,9 ÷ ÷ 62,6	
		—	69,0	61,0	

Таблицарасхода стали на ограждения
лестничных маршей и переходных
площадок (в кг/п.м)

Для маршей под L 45°	Для маршей под L 60°	Для пло- щадок	Примечание
8,4 ÷ 8,8	7,6 ÷ 8,7	13,5 ÷ 19,0	Высотой h = 1000 мм
11,2 ÷ 12,5	8,7 ÷ 12,1	14,9 ÷ 20,0	Высотой h = 1200 мм

VII. Сортамент

Стальных горячекатанных профилей,
применяемых в конструкциях лестничных
маршей переходных площадок и ограждений:

N п/п	Профиль	ГОСТ или ТУ	В каких конструкц. примен.
1	С 16	8240-72	лестницы, площадки
2	С 14	8240-72	площадки
3	L 75x6	8509-70	площадки, лестницы, стремян.
4	L 56x4	8509-70	ограждения
5	L 50x5	8509-70	лестницы, ограждения
6	L 25x3	8509-70	— " — "
7	Полоса - 260x6	103-57 *	дополн. элементы
8	Полоса - 60x6	103-57 *	лестницы, стремянки
9	Полоса - 110x4	103-57 *	лестницы, площадки
10	Полоса - 40x4	103-57 *	ограждения стремян.
11	Полоса - 140x4	103-57 *	ограждения
12	Риф. ст. δ=4мм	8568-57	лестницы, площадки
13	Прос-ват. лист ПВ-510	8706-58	— " — "
14			

VIII. Защита конструкций от
коррозии.

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

TK
1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ
1.459-2
выпуск Лис
4

IX. Транспортировка конструкций.

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

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

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

X. Монтаж конструкций.

Монтаж конструкций производить в соответствии со СНиП III-В.5-62*, „Металлические конструкции.

Правила изготовления монтажа и приемки“ и проекта организации работ каждого конкретного объекта. Сборку составных лестничных маршей следует производить, обращая особое внимание на точность и на качество монтажных швов.

Точность сборки достигается соблюдением центризации осей нижнего и верхнего узлов сопряжений и соблюдением горизонтальности площадок (верхней и нижней), ступеней лестничного марша и дополнительного элемента (лестничный марш с одной ступенью). Узлы жесткого сопряжения марша с площадками см.

узлы 2, 4, 21÷24, листы 78, 79, 86÷89 Выпуск 3

Монтажные сопряжения лестничных маршей с площадками на болтах нормальной точности

и на сварке.

Монтажные соединения ограждений с косоурами лестничных маршей, площадками на болтах нормальной точности M12.

Монтажные соединения элементов ограждений из уголка 25x3 выполнять с помощью газовой резки и сварки.

XI. Маркировка элементов и выбор марок

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

Я. Для конструкций помещенных в настоящем выпуске.

ЛВГ - лестничные марши под $L 45^\circ$ со ступенями из просечно-вытяжной стали.

ЛГ - лестничные марши под $L 45^\circ$ со ступенями из рифленой стали.

ЛГГ - лестничные марши под $L 45^\circ$ со ступенями из уголков и полос - 40x4, поставленных на ребро.

МВГ - лестничные марши под $L 60^\circ$ со ступенями из просечно-вытяжной стали.

МГ - лестничные марши под $L 60^\circ$ из рифленой стали.

МТГ - лестничные марши под $L 60^\circ$ со ступенями из уголков и полос - 40x4, поставленных на ребро.

ПВГ - переходные площадки с настилом из просечно-вытяжной стали.

ПГ - переходные площадки с настилом из рифленой стали.

ПТГ - переходные площадки с настилом из

TK	Подсчитательная записка.		СЕРИЯ 1.459-2
1973г.	Выпуск	Лист	4

полос - 40x4, поставленных на ребро.

ПЛГ - ограждение лестничных маршей под L 45°
высотой 1000 мм.

ОЛГ - ограждение лестничных маршей под L 45°
высотой 1200 мм.

ПМГ - ограждение лестничных маршей под L 45°
высотой 1000 мм.

ОМГ - ограждение лестничных маршей под L 60°
высотой 1200 мм.

ППГ - ограждение переходных площадок высотой 1000 мм.

ОПГ - ограждение переходных площадок высотой 1200 мм.

СКГ - ограждение стремянок.

Б. Для конструкций, показанных в выпусксе 3.

СГ - стремянки

ДГ - дополнительные элементы.

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

При разработке марок конструкций настоящего Выпуска маркировка сборочных деталей, состоящих из марок, принятая цифровой с порядковыми номерами в пределах каждого листа.

зданиях, цехах, сооружениях необходимо соблюдать следующие требования:

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

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

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

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

Условные обозначения

— Сварной шов заводской
XXXXXX Сварной шов монтажный

↑ + Прерывистый сварной шов

— · Дыра
◊ Δ Болт

◎ Линия симметрии.

Условные сокращения

п.р.р - в равных расстояниях.

III Указания по применению

При применении стальных лестничных маршей, переходных площадок, ограждений в разрабатываемых проектах вновь строящихся и реконструируемых

ТК
1973г.

Пояснительная записка

СЕРИЯ
1.4592
Выпуск
4 Аиёт

Ведомость элементов

12

Марка	Наименование	К-во	Масса, кг		NN метод	Примечание
			Марка	Всех		
ЛГ 20	Лестничный марш	3	303	909	13	
ЛГ 2	Переходная площадка	3	56	168	41	
ЛГ 2 а	Переходная площадка	2	56	112	41	
ПЛГ 11	Ограждение лест. марша	3	49	147	70	
ПЛГ 12	Ограждение лест марша	3	49	147	70	
ППГ 1	Ограждение переход. плош.	4	17	68	95	
ППГ 16	Огражден. переход. плош.	2	31	62	100	
ДГ 5		2	20	40	69	
ДГ 19		3	2	6	75	
ДГ 20		3	2	6	75	
ДГ 23,24	Дополнительные элементы	1+1	1	2	76	
ДГ 25	элементы	1	1	1	76	см. Выпуск 3
ДГ 26		1	1	1	76	
ДГ 29		2	1	2	77	
ДГ 30		2	1	2	77	
ДГ 45		2	7	14	75	
<i>Масса металлоконструкций</i>			1687			
<i>Масса монтажных метизов</i>			8,2			
<i>Масса монтажных швов</i>			1,0			

Таблица монтажных метров на схему

Наименование	Диам,	→ длина, мм	К-во шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
	мм	Стржн нар				
Болт М12	12	30	30	132	5,53	7798-70*
Гайка М12	—	—	—	132	2,28	5915-70*
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	132	0,40	6402-90*

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. швов	Длина, м		Тип зл-да	Примечание
			на марку	обч.		
ДГ5	2		1.92	3.84	342	Ручная
ДГ19, ДГ20	6	4	0.54	3.24	342	— " —
ДГ45	2		0.86	1.72	342	— " —
ДГ23, ДГ24	2		0.10	0.20	342	— " —
ДГ25, ДГ26	2	3	0.20	0.40	342	— " —
ДГ29, ДГ30	2		0.06	0.12	342	— " —
<i>Всего:</i>						

TK
1973-

Пример оформления заказа составной лестничных маршей под 45° .

СЕРИЯ
1459-2
выпуск лист
(1) —

Перекрытие

перекрытие 3-3 ограждение
перекрытия

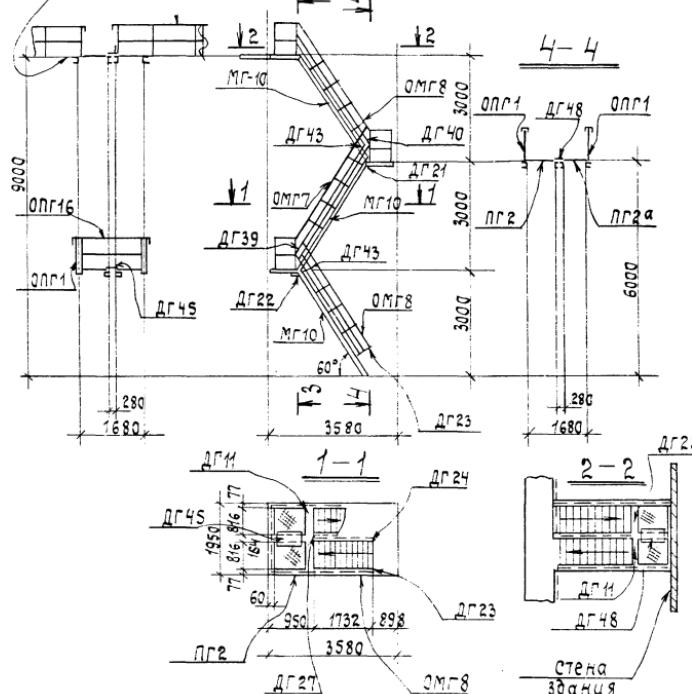


Таблица макетных метизов на схему

Наименование	Диам. мм	Длина, мм	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
	Стр шт	Кар шт				
Болт М12	12	30	30	96	4.02	7798-70*
Гайка М12	—	—	—	96	1.66	5915-70*
шайба пруж 12Н.	—	—	—	96	0.32	6402-70*

Ведомость элементов.

13

Марка	Наименование	К-во	Масса в кг.		NN листов	Примечание.
			Марки	Всех		
МГ10	Лестничный марш	3	150	480	25	
ПГ2	Переходная площадка	3	56	168	41	
ПГ28	переходная площадка	2	56	112	41	
ОМГ7	Ограждения марш	3	39	117	89	
ОМГ8	Ограждения марш	3	39	117	89	
ЭПГ1	Ограждения площ.	1	19	19	101	
ОПГ16	Ограждения площ	2	33	66	106	
ДГ11		2	18	36	71	
ДГ21		3	1	3	75	
ДГ22		3	1	3	75	
ДГ23		1	1	1	76	
ДГ24		1	1	1	76	
ДГ27	> Дополнит элементы	1	1	1	76	
ДГ28		1	1	1	76	> см выпуск 3
ДГ39		2	1	2	77	
ДГ40		2	1	2	77	
ДГ43		4	5	20	77	
ДГ45		1	7	7	75	
ДГ48		1	6	6	75	

МЯССЯ МЕТАЛЛОКАКСТРАУБИЙ 1162

Массы магнитных метизов

МОССА МАНТЯЖНІХ

Таблицы

Примечание

Многотяжные сёдла и седловины

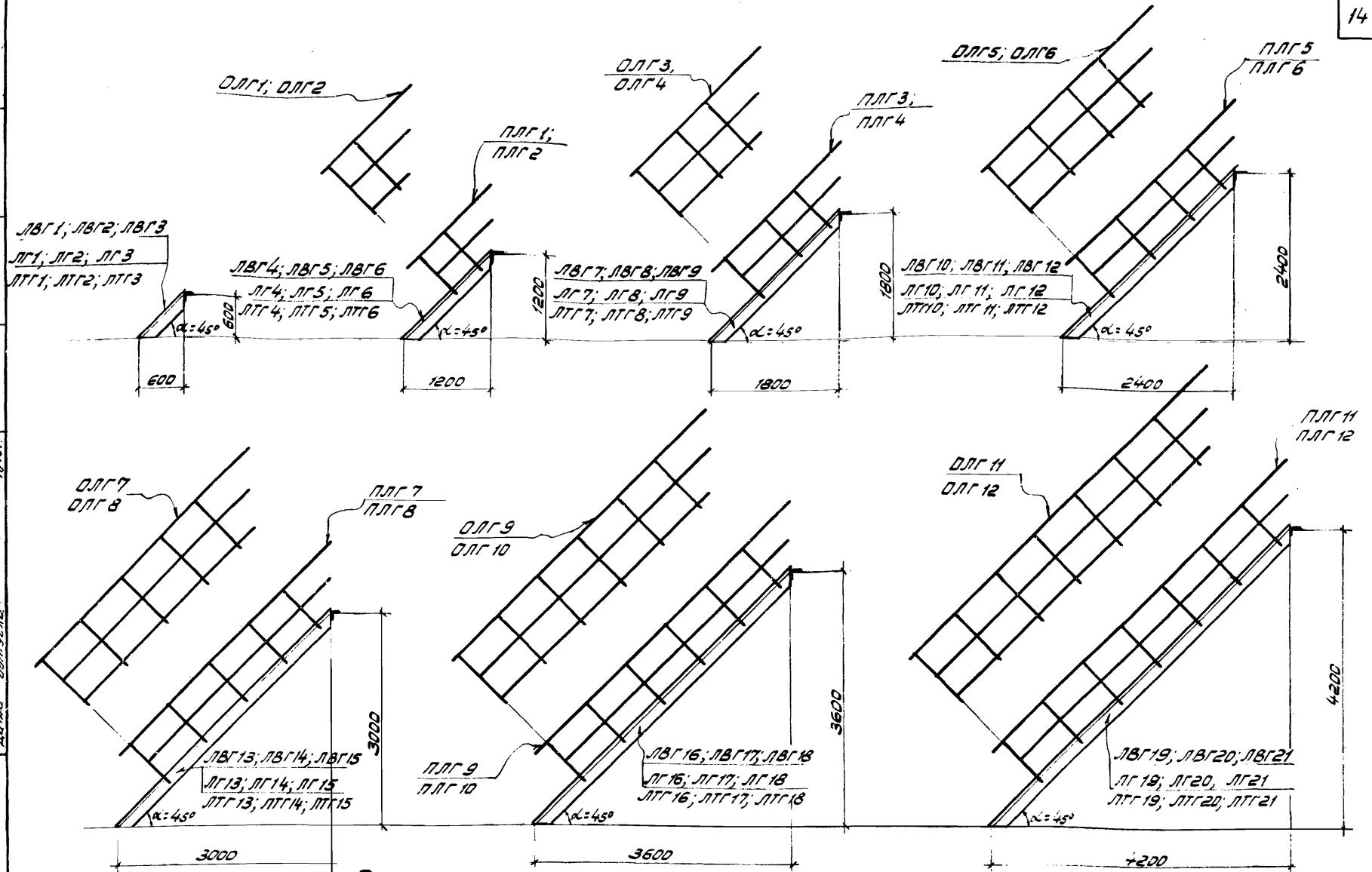
i. Стена здания условно показана только в разрезе 2-2.

Марка	К-Б6	Тип и точн. швей	Диам. мм.	Тип нр. мод- ель	Эл-да	Примечан.
ДГ11	2		4.0	4.20	342	Ручная
ДГ11/22	6	4	0.31	1.86	342	— " —
ДГ45	1		172	172	342	— " —
ДГ48	1		1.80	1.80	342	— " —
ДГ23	2		0.10	0.20	342	— " —
ДГ28	2		0.25	0.52	342	— " —
ДГ39/70	4		0.06	0.24	342	— " —
ДГ43	4		0.29	1.16	342	— " —

TK

Пример оформления заказа составлен
лестничных маршней под $\angle 60^\circ$.

СЕРИЯ
1.459-2
ВЫПУСК 1 Лист



Примечание

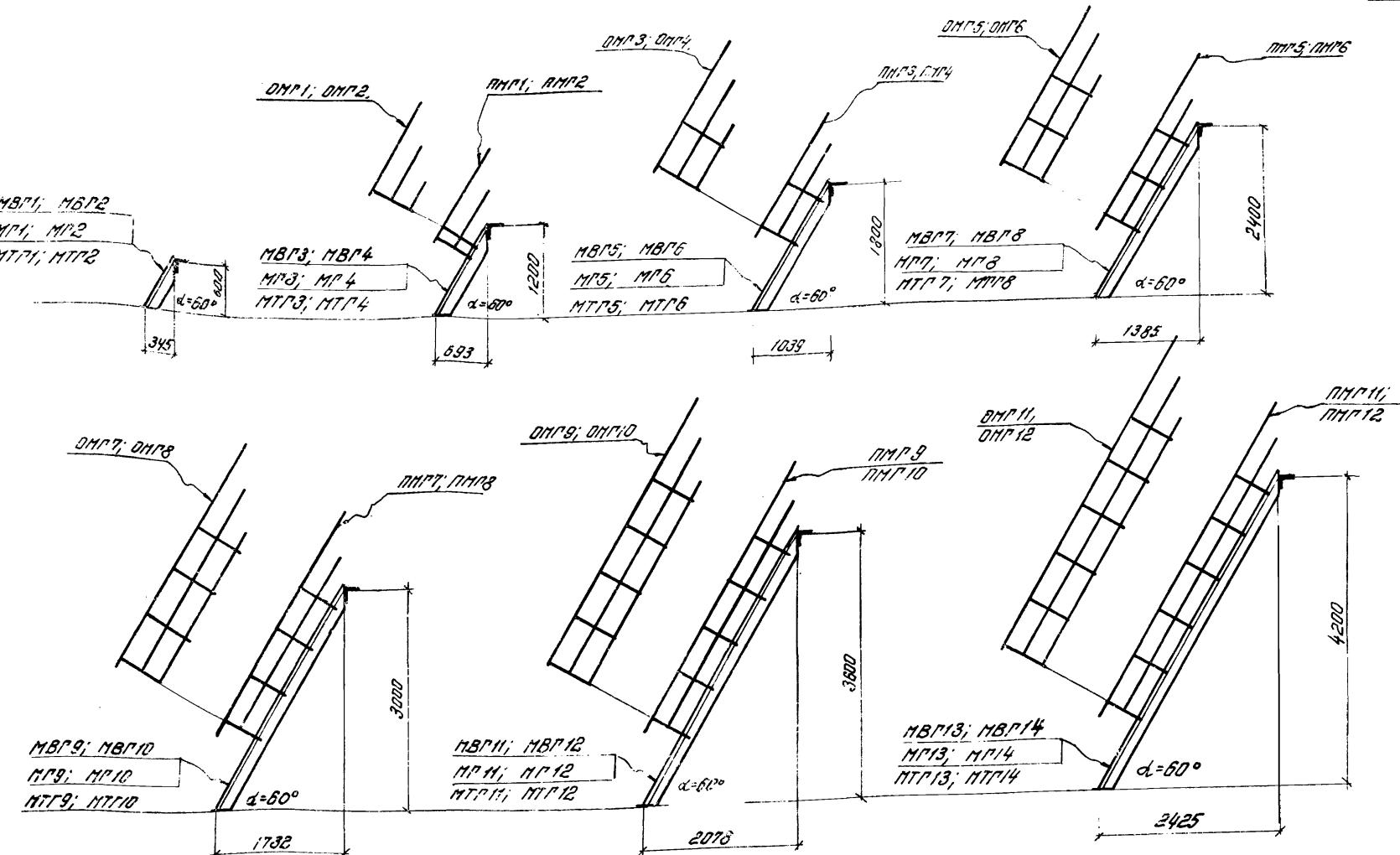
1. Ограждения лестничных маршей $h = 1200$ мм условно изображены оторванными от лестниц.

TK

1973г

Монтажные схемы лестничных
маршней под 45° и ограждения к ним.

СЕРИЯ
1.459-2Выпуск
4 Лист
1

Примечание

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

ТК

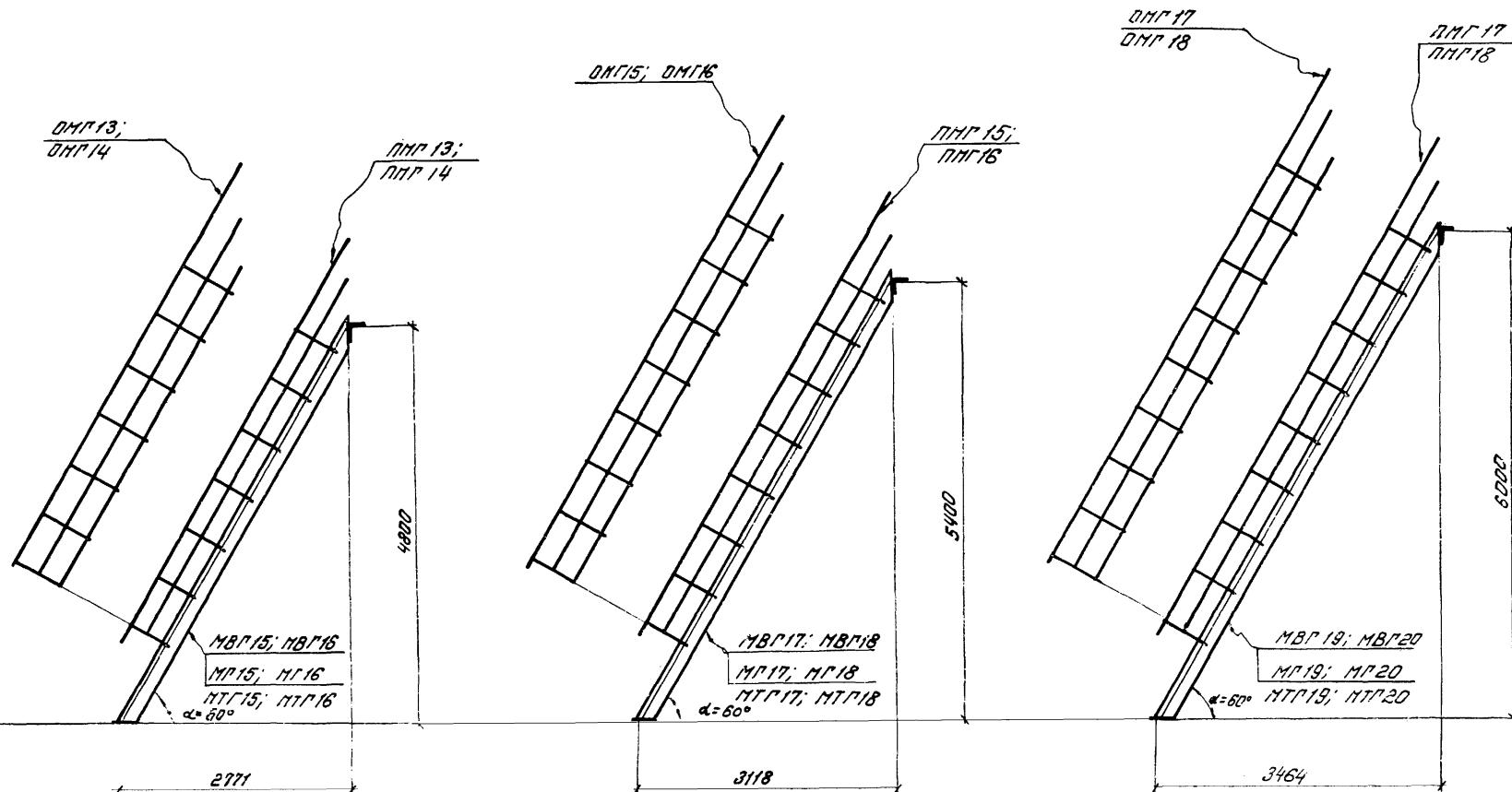
1973-

Мнитажные схемы лестничных маршей
под $\angle 60^\circ$ и ограничения к ним.

СЕРИЯ
1459-2

Выпуск
4 Лист
2

12761-02 16



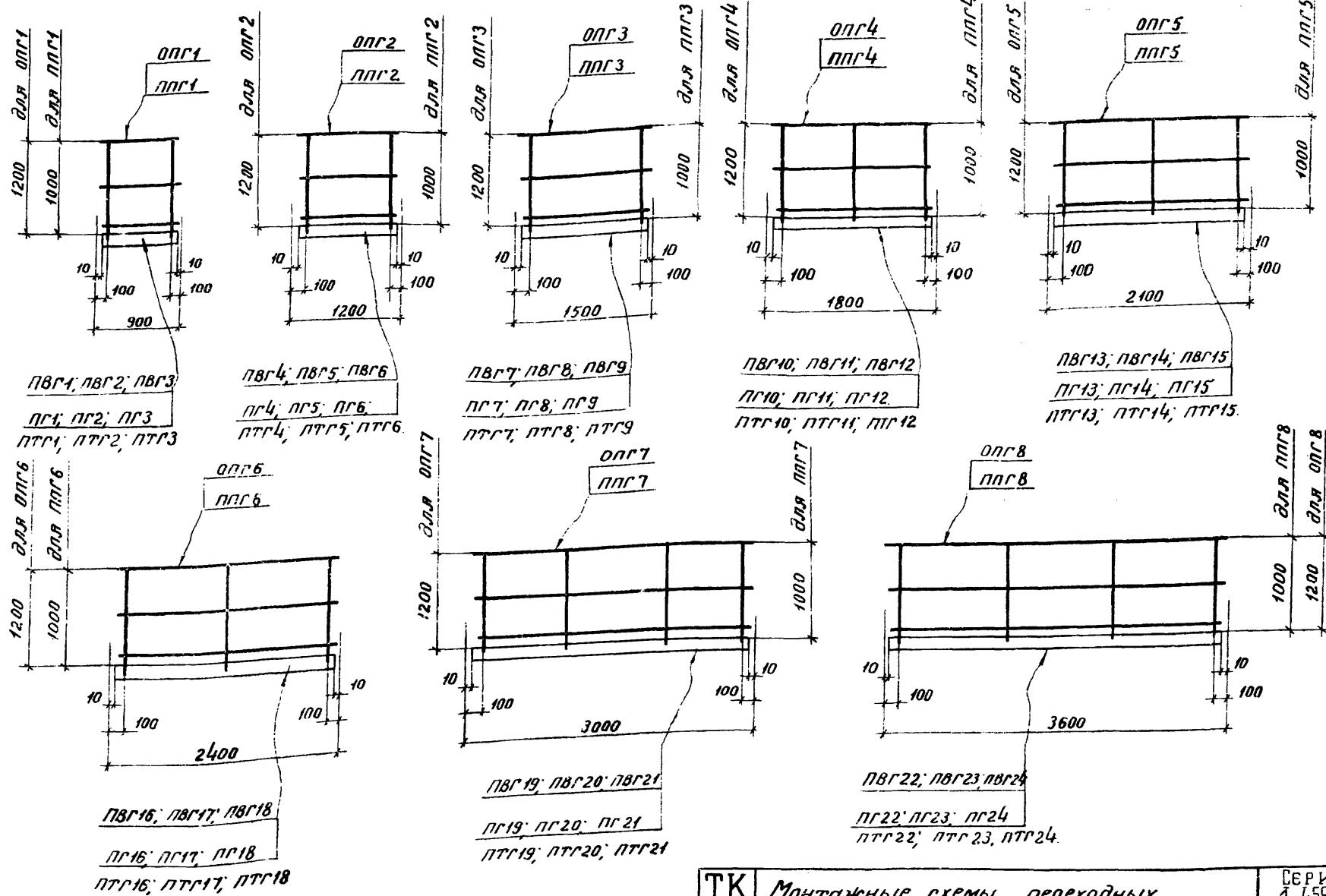
Примечание

1. Дераждения лестничных маршей $h = 1200 \text{ мм}$ условно изображены оторванными от лестниц.

ТК
1973г.

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

СЕРИЯ 1459-2	
Выпуск 4	Лист 3



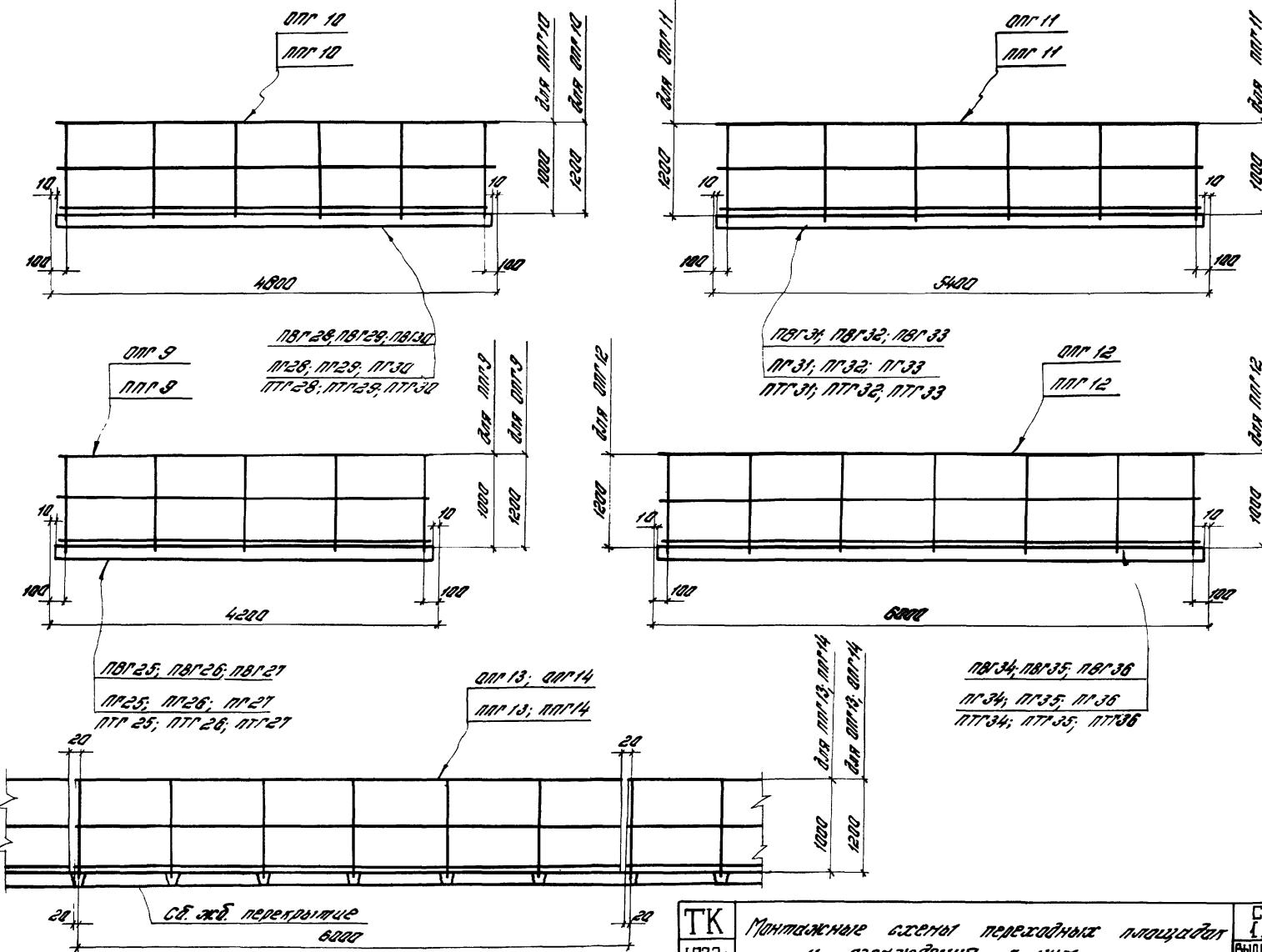
ТК

Монтажные схемы переходных
площадок и ограждения к ним.

1973г.

СЕРИЯ
1.459-2
Бычек Лист
4 4

12761-92 18



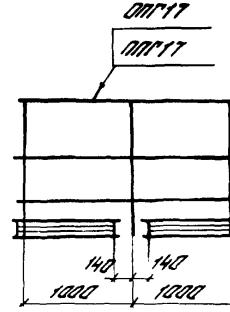
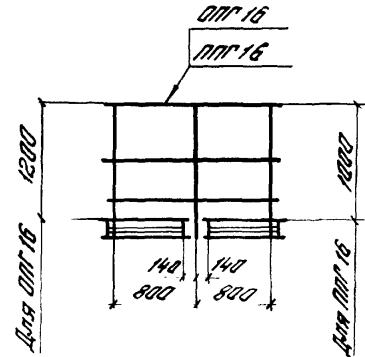
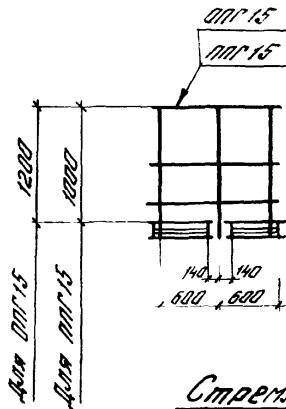
TK
1973a

Монтажные схемы переходных подушек и опоры для них

СЕРИЯ
1.459-2
выпуск лист
4 5

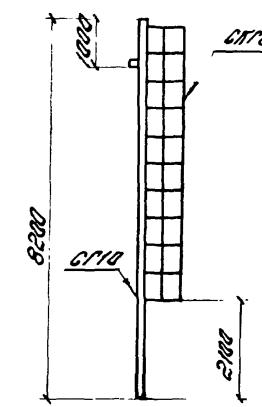
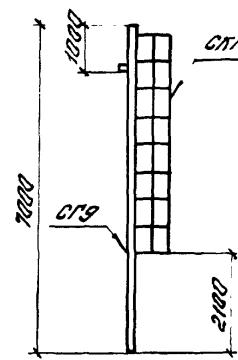
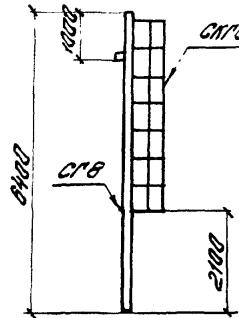
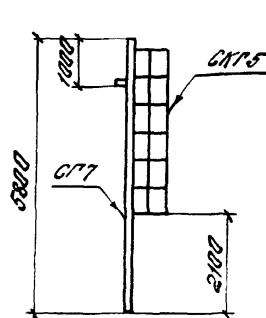
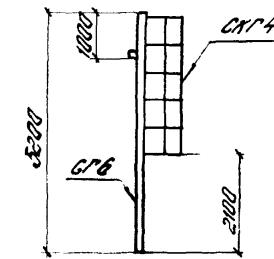
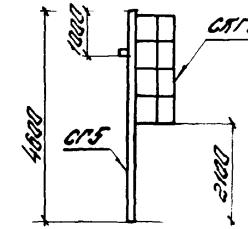
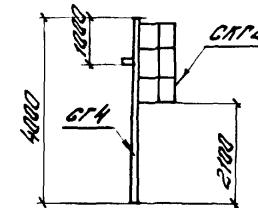
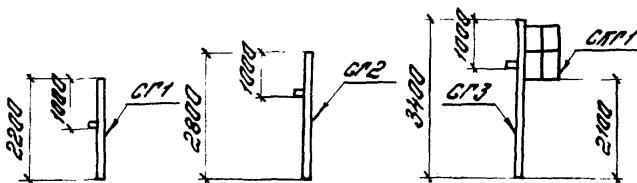
12761-02 19

Ображдение по торцам переходных площадок



2200
2200
2200

Стремянки и ображдения к ним



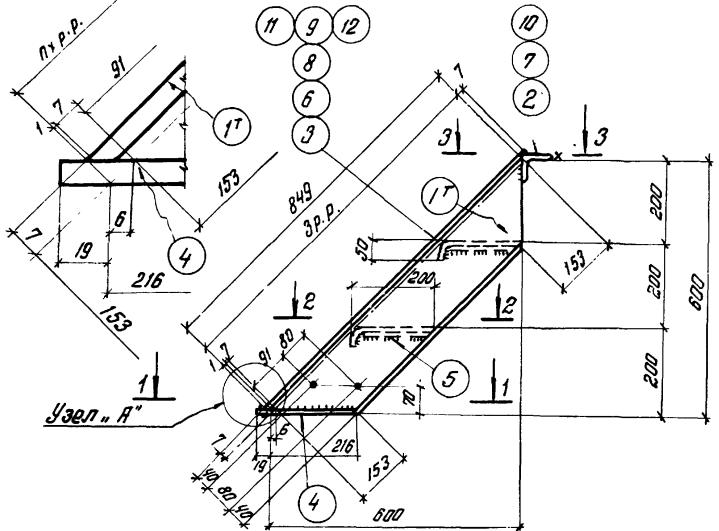
ТК
1973г.

Монтажные схемы ображдений по торцам
переходных площадок, стремянок и ображдений.

СЕРИЯ
1.459-2
Выпуск 4 Лист 6

Узел "А"

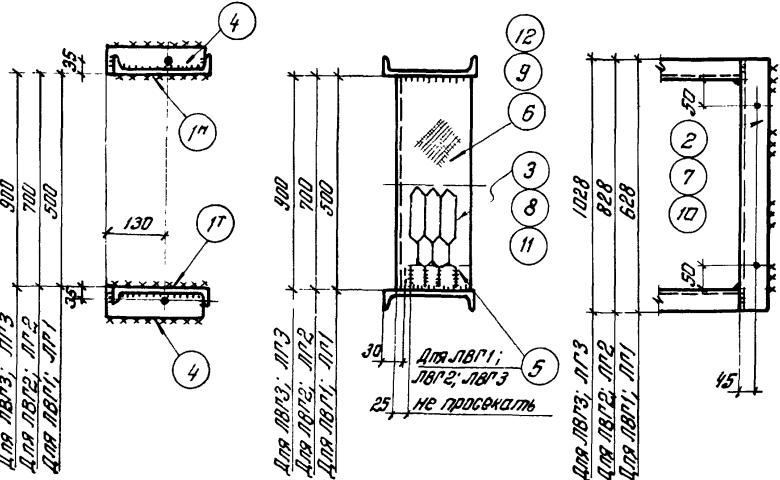
ЛВГ1; ЛГ1; ЛВГ2; ЛГ2; ЛВГ3; ЛГ3



1 - 1

2 - 2

3 - 3



Спецификация

ПРИМЕЧАНИЯ

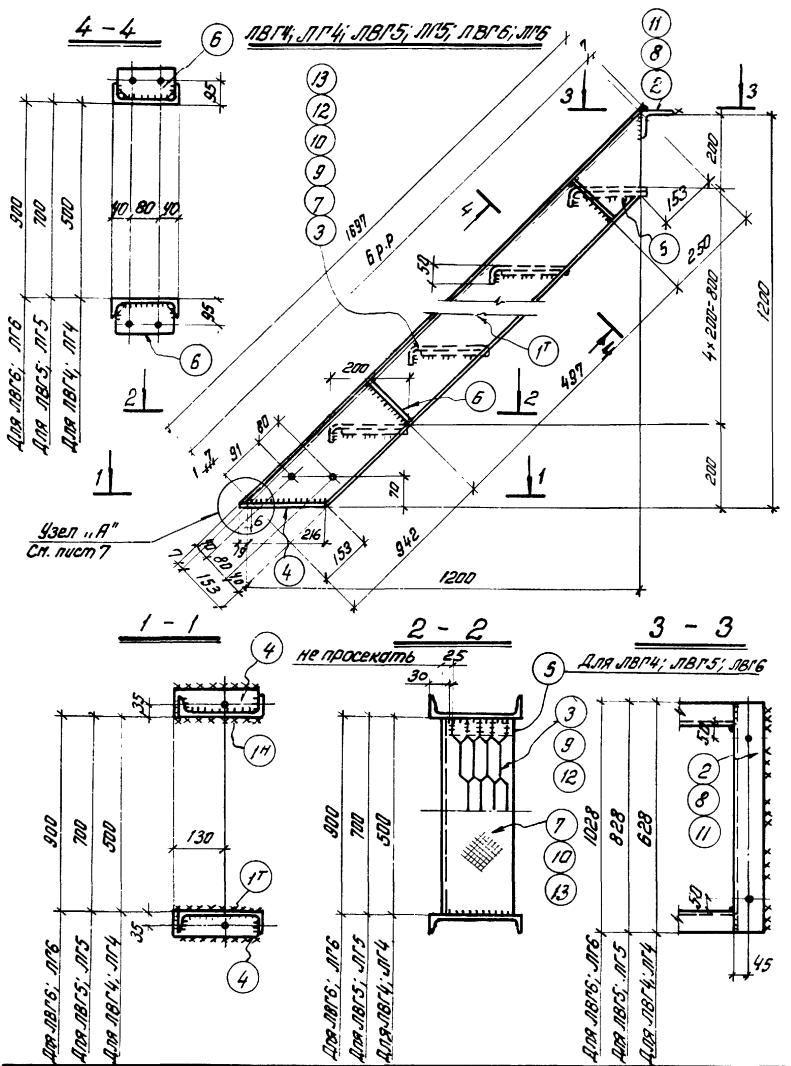
Таблица сварных швов

1. Все дюбры $d = 15$ мм.
 2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
 3. Сварку производить электродами 342 ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную смесь см. пистолет.

Марка	К-во	Тип транс- швей	Длина, мм	Тип электр- рода	Примечание
ЛВГ1			3,11		
ЛВГ2			3,11		
ЛВГ3			3,11		
ЛВГ4			2,79		
ЛВГ5			2,79		
ЛВГ6			2,79		
ЛВГ7			2,79		
ЛВГ8			2,79		
ЛВГ9			2,79		
ЛВГ10			2,79		
ЛВГ11			2,79		
ЛВГ12			2,79		
ЛВГ13			2,79		
ЛВГ14			2,79		
ЛВГ15			2,79		
ЛВГ16			2,79		
ЛВГ17			2,79		
ЛВГ18			2,79		
ЛВГ19			2,79		
ЛВГ20			2,79		
ЛВГ21			2,79		
ЛВГ22			2,79		
ЛВГ23			2,79		
ЛВГ24			2,79		
ЛВГ25			2,79		
ЛВГ26			2,79		
ЛВГ27			2,79		
ЛВГ28			2,79		
ЛВГ29			2,79		
ЛВГ30			2,79		
ЛВГ31			2,79		
ЛВГ32			2,79		
ЛВГ33			2,79		
ЛВГ34			2,79		
ЛВГ35			2,79		
ЛВГ36			2,79		
ЛВГ37			2,79		
ЛВГ38			2,79		
ЛВГ39			2,79		
ЛВГ40			2,79		
ЛВГ41			2,79		
ЛВГ42			2,79		
ЛВГ43			2,79		
ЛВГ44			2,79		
ЛВГ45			2,79		
ЛВГ46			2,79		
ЛВГ47			2,79		
ЛВГ48			2,79		
ЛВГ49			2,79		
ЛВГ50			2,79		
ЛВГ51			2,79		
ЛВГ52			2,79		
ЛВГ53			2,79		
ЛВГ54			2,79		
ЛВГ55			2,79		
ЛВГ56			2,79		
ЛВГ57			2,79		
ЛВГ58			2,79		
ЛВГ59			2,79		
ЛВГ60			2,79		
ЛВГ61			2,79		
ЛВГ62			2,79		
ЛВГ63			2,79		
ЛВГ64			2,79		
ЛВГ65			2,79		
ЛВГ66			2,79		
ЛВГ67			2,79		
ЛВГ68			2,79		
ЛВГ69			2,79		
ЛВГ70			2,79		
ЛВГ71			2,79		
ЛВГ72			2,79		
ЛВГ73			2,79		
ЛВГ74			2,79		
ЛВГ75			2,79		
ЛВГ76			2,79		
ЛВГ77			2,79		
ЛВГ78			2,79		
ЛВГ79			2,79		
ЛВГ80			2,79		
ЛВГ81			2,79		
ЛВГ82			2,79		
ЛВГ83			2,79		
ЛВГ84			2,79		
ЛВГ85			2,79		
ЛВГ86			2,79		
ЛВГ87			2,79		
ЛВГ88			2,79		
ЛВГ89			2,79		
ЛВГ90			2,79		
ЛВГ91			2,79		
ЛВГ92			2,79		
ЛВГ93			2,79		
ЛВГ94			2,79		
ЛВГ95			2,79		
ЛВГ96			2,79		
ЛВГ97			2,79		
ЛВГ98			2,79		
ЛВГ99			2,79		
ЛВГ100			2,79		
ЛВГ101			2,79		
ЛВГ102			2,79		
ЛВГ103			2,79		
ЛВГ104			2,79		
ЛВГ105			2,79		
ЛВГ106			2,79		
ЛВГ107			2,79		
ЛВГ108			2,79		
ЛВГ109			2,79		
ЛВГ110			2,79		
ЛВГ111			2,79		
ЛВГ112			2,79		
ЛВГ113			2,79		
ЛВГ114			2,79		
ЛВГ115			2,79		
ЛВГ116			2,79		
ЛВГ117			2,79		
ЛВГ118			2,79		
ЛВГ119			2,79		
ЛВГ120			2,79		
ЛВГ121			2,79		
ЛВГ122			2,79		
ЛВГ123			2,79		
ЛВГ124			2,79		
ЛВГ125			2,79		
ЛВГ126			2,79		
ЛВГ127			2,79		
ЛВГ128			2,79		
ЛВГ129			2,79		
ЛВГ130			2,79		
ЛВГ131			2,79		
ЛВГ132			2,79		
ЛВГ133			2,79		
ЛВГ134			2,79		
ЛВГ135			2,79		
ЛВГ136			2,79		
ЛВГ137			2,79		
ЛВГ138			2,79		
ЛВГ139			2,79		
ЛВГ140			2,79		
ЛВГ141			2,79		
ЛВГ142			2,79		
ЛВГ143			2,79		
ЛВГ144			2,79		
ЛВГ145			2,79		
ЛВГ146			2,79		
ЛВГ147			2,79		
ЛВГ148			2,79		
ЛВГ149			2,79		
ЛВГ150			2,79		
ЛВГ151			2,79		
ЛВГ152			2,79		
ЛВГ153			2,79		
ЛВГ154			2,79		
ЛВГ155			2,79		
ЛВГ156			2,79		
ЛВГ157			2,79		
ЛВГ158			2,79		
ЛВГ159			2,79		
ЛВГ160			2,79		
ЛВГ161			2,79		
ЛВГ162			2,79		
ЛВГ163			2,79		
ЛВГ164			2,79		
ЛВГ165			2,79		
ЛВГ166			2,79		
ЛВГ167			2,79		
ЛВГ168			2,79		
ЛВГ169			2,79		
ЛВГ170			2,79		
ЛВГ171			2,79		
ЛВГ172			2,79		
ЛВГ173			2,79		
ЛВГ174			2,79		
ЛВГ175			2,79		
ЛВГ176			2,79		
ЛВГ177			2,79		
ЛВГ178			2,79		
ЛВГ179			2,79		
ЛВГ180			2,79		
ЛВГ181			2,79		
ЛВГ182			2,79		
ЛВГ183			2,79		
ЛВГ184			2,79		
ЛВГ185			2,79		
ЛВГ186			2,79		
ЛВГ187			2,79		
ЛВГ188			2,79		
ЛВГ189			2,79		
ЛВГ190			2,79		
ЛВГ191			2,79		
ЛВГ192			2,79		
ЛВГ193			2,79		
ЛВГ194			2,79		
ЛВГ195			2,79		
ЛВГ196			2,79		
ЛВГ197			2,79		
ЛВГ198			2,79		
ЛВГ199			2,79		
ЛВГ200			2,79		
ЛВГ201			2,79		
ЛВГ202			2,79		
ЛВГ203			2,79		
ЛВГ204			2,79		
ЛВГ205			2,79		
ЛВГ206			2,79		
ЛВГ207			2,79		
ЛВГ208			2,79		
ЛВГ209			2,79		
ЛВГ210			2,79		
ЛВГ211			2,79		
ЛВГ212			2,79		
ЛВГ213			2,79		
ЛВГ214			2,79		
ЛВГ215			2,79		
ЛВГ216			2,79		
ЛВГ217			2,79		
ЛВГ218			2,79		
ЛВГ219			2,79		
ЛВГ220			2,79		
ЛВГ221			2,79		
ЛВГ222			2,79		
ЛВГ223			2,79		
ЛВГ224			2,79		
ЛВГ225			2,79		
ЛВГ226			2,79		
ЛВГ227			2,79		
ЛВГ228			2,79		
ЛВГ229			2,79		
ЛВГ230			2,79		
ЛВГ231			2,79		
ЛВГ232			2,79		
ЛВГ233			2,79		
ЛВГ234			2,79		
ЛВГ235			2,79		
ЛВГ236			2,79		
ЛВГ237			2,79		
ЛВГ238			2,79		
ЛВГ239			2,79		
ЛВГ240			2,79		
ЛВГ241			2,79		
ЛВГ242			2,79		
ЛВГ243			2,79		
ЛВГ244			2,79		
ЛВГ245			2,79		
ЛВГ246			2,79		
ЛВГ247			2,79		
ЛВГ248			2,79		
ЛВГ249			2,79		
ЛВГ250			2,79		
ЛВГ251			2,79		
ЛВГ252			2,79		
ЛВГ253			2,79		
ЛВГ254			2,79		
ЛВГ255			2,79		
ЛВГ256			2,79		
ЛВГ257			2,79		
ЛВГ258			2,79		
ЛВГ259			2,79		
ЛВГ260			2,79		
ЛВГ261			2,79		
ЛВГ262			2,79		
ЛВГ263			2,79		
ЛВГ264			2,79		
ЛВГ265			2,79		
ЛВГ266			2,79		
ЛВГ267			2,79		
ЛВГ268			2,79		
ЛВГ269			2,79		
ЛВГ270			2,79		
ЛВГ271			2,79		
ЛВГ272			2,79		
ЛВГ273			2,79		
ЛВГ274			2,79		
ЛВГ275			2,79		
ЛВГ276			2,79		
ЛВГ277			2,79		
ЛВГ278			2,79		
ЛВГ279			2,79		
ЛВГ280			2,79		
ЛВГ281			2,79		
ЛВГ282			2,79		
ЛВГ283			2,79		
ЛВГ284			2,79		
ЛВГ285			2,79		
ЛВГ286			2,79		
ЛВГ287			2,79		
ЛВГ288			2,79		
ЛВГ289			2,79		
ЛВГ290			2,79		
ЛВГ291			2,79		
ЛВГ292			2,79		
ЛВГ293			2,79		
ЛВГ294			2,79		
ЛВГ295			2,79		
ЛВГ296			2,79		
ЛВГ297			2,79		
ЛВГ298			2,79		
ЛВГ299			2,79		
ЛВГ300			2,79		
ЛВГ301			2,79		
ЛВГ302			2,79		
ЛВГ303			2,79		</

TK
1973r.

Лестничные марши №№ 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 999, 1000, 1001, 1002, 1003, 1004, 1005, 1006, 1007, 1008, 1009, 1009, 1010, 1011, 1012, 1013, 1014, 1015, 1016, 1017, 1018, 1019, 1019, 1020, 1021, 1022, 1023, 1024, 1025, 1026, 1027, 1028, 1029, 1029, 1030, 1031, 1032, 1033, 1034, 1035, 1036, 1037, 1038, 1039, 1039, 1040, 1041, 1042, 1043, 1044, 1045, 1046, 1047, 1048, 1049, 1049, 1050, 1051, 1052, 1053, 1054, 1055, 1056, 1057, 1058, 1059, 1059, 1060, 1061, 1062, 1063, 1064, 1065, 1066, 1067, 1068, 1069, 1069, 1070, 1071, 1072, 1073, 1074, 1075, 1076, 1077, 1078, 1079, 1079, 1080, 1081, 1082, 1083, 1084, 1085, 1086, 1087, 1088, 1089, 1089, 1090, 1091, 1092, 1093, 1094, 1095, 1096, 1097, 1098, 1099, 1099, 1100, 1101, 1102, 1103, 1104, 1105, 1106, 1107, 1108, 1109, 1109, 1110, 1111, 1112, 1113, 1114, 1115, 1116, 1117, 1118, 1119, 1119, 1120, 1121, 1122, 1123, 1124, 1125, 1126, 1127, 1128, 1129, 1129, 1130, 1131, 1132, 1133, 1134, 1135, 1136, 1137, 1138, 1139, 1139, 1140, 1141, 1142, 1143, 1144, 1145, 1146, 1147, 1148, 1149, 1149, 1150, 1151, 1152, 1153, 1154, 1155, 1156, 1157, 1158, 1159, 1159, 1160, 1161, 1162, 1163, 1164, 1165, 1166, 1167, 1168, 1169, 1169, 1170, 1171, 1172, 1173, 1174, 1175, 1176, 1177, 1178, 1179, 1179, 1180, 1181, 1182, 1183, 1184, 1185, 1186, 1187, 1188, 1189, 1189, 1190, 1191, 1192, 1193, 1194, 1195, 1196, 1197, 1198, 1199, 1199, 1200, 1201, 1202, 1203, 1204, 1205, 1206, 1207, 1208, 1209, 1209, 1210, 1211, 1212, 1213, 1214, 1215, 1216, 1217, 1218, 1219, 1219, 1220, 1221, 1222, 1223, 1224, 1225, 1226, 1227, 1228, 1229, 1229, 1230, 1231, 1232, 1233, 1234, 1235, 1236, 1237, 1238, 1239, 1239, 1240, 1241, 1242, 1243, 1244, 1245, 1246, 1247, 1248, 1249, 1249, 1250, 1251, 1252, 1253, 1254, 1255, 1256, 1257, 1258, 1259, 1259, 1260, 1261, 1262, 1263, 1264, 1265, 1266, 1267, 1268, 1269, 1269, 1270, 1271, 1272, 1273, 1274, 1275, 1276, 1277, 1278, 1279, 1279, 1280, 1281, 1282, 1283, 1284, 1285, 1286, 1287, 1288, 1289, 1289, 1290, 1291, 1292, 1293, 1294, 1295, 1296, 1297, 1298, 1299, 1299, 1300, 1301, 1302, 1303, 1304, 1305, 1306, 1307, 1308, 1309, 1309, 1310, 1311, 1312, 1313, 1314, 1315, 1316, 1317, 1318, 1319, 1319, 1320, 1321, 1322, 1323, 1324, 1325, 1326, 1327, 1328, 1329, 1329, 1330, 1331, 1332, 1333, 1334, 1335, 1336, 1337, 1338, 1339, 1339, 1340, 1341, 1342, 1343, 1344, 1345, 1346, 1347, 1348, 1349, 1349, 1350, 1351, 1352, 1353, 1354, 1355, 1356, 1357, 1358, 1359, 1359, 1360, 1361, 1362, 1363, 1364, 1365, 1366, 1367, 1368, 1369, 1369, 1370, 1371, 1372, 1373, 1374, 1375, 1376, 1377, 1378, 1379, 1379, 1380, 1381, 1382, 1383, 1384, 1385, 1386, 1387, 1388, 1389, 1389, 1390, 1391, 1392, 1393, 1394, 1395, 1396, 1397, 1398, 1399, 1399, 1400, 1401, 1402, 1403, 1404, 1405, 1406, 1407, 1408, 1409, 1409, 1410, 1411, 1412, 1413, 1414, 1415, 1416, 1417, 1418, 1419, 1419, 1420, 1421, 1422, 1423, 1424, 1425, 1426, 1427, 1428, 1429, 1429, 1430, 1431, 1432, 1433, 1434, 1435, 1436, 1437, 1438, 1439, 1439, 1440, 1441, 1442, 1443, 1444, 1445, 1446, 1447, 1448, 1449, 1449, 1450, 1451, 1452, 1453, 1454, 1455, 1456, 1457, 1458, 1459, 1459, 1460, 1461, 1462, 1463, 1464, 1465, 1466, 1467, 1468, 1469, 1469, 1470, 1471, 1472, 1473, 1474, 1475, 1476, 1477, 1478, 1479, 1479, 1480, 1481, 1482, 1483, 1484, 1485, 1486, 1487, 1488, 1489, 1489, 1490, 1491, 1492, 1493, 1494, 1495, 1496, 1497, 1498, 1499, 1499, 1500, 1501, 1502, 1503, 1504, 1505, 1506, 1507, 1508, 1509, 1509, 1510, 1511, 1512, 1513, 1514, 1515, 1516, 1517, 1518, 1519, 1519, 1520, 1521, 1522, 1523, 1524, 1525, 1526, 1527, 1528, 1529, 1529, 1530, 1531, 1532, 1533, 1534, 1535, 1536, 1537, 1538, 1539, 1539, 1540, 1541, 1542, 1543, 1544, 1545, 1546, 1547, 1548, 1549, 1549, 1550, 1551, 1552, 1553, 1554, 1555, 1556, 1557, 1558, 1559, 1559, 1560, 1561, 1562, 1563, 1564, 1565, 1566, 1567, 1568, 1569, 1569, 1570, 1571, 1572, 1573, 1574, 1575, 1576, 1577, 1578, 1579, 1579, 1580, 1581, 1582, 1583, 1584, 1585, 1586, 1587, 1588, 1589, 1589, 1590, 1591, 1592, 1593, 1594, 1595, 1596, 1597, 1598, 1599, 1599, 1600, 1601, 1602, 1603, 1604, 1605, 1606, 1607, 1608, 1609, 1609, 1610, 1611, 1612, 1613, 1614, 1615, 1616, 1617, 1618, 1619, 1619, 1620, 1621, 1622, 1623, 1624, 1625, 1626, 1627, 1628, 1629, 1629, 1630, 1631, 1632, 1633, 1634, 1635, 1636, 1637, 1638, 1639, 1639, 1640, 1641, 1642, 1643, 1644, 1645, 1646, 1647, 1648, 1649, 1649, 1650, 1651, 1652, 1653, 1654, 1655, 1656, 1657, 1658, 1659, 1659, 1660, 1661, 1662, 1663, 1664, 1665, 1666, 1667, 1668, 1669, 1669, 1670, 1671, 1672, 1673, 1674, 1675, 1676, 1677, 1678, 1679, 1679, 1680, 1681, 1682, 1683, 1684, 1685, 1686, 1687, 1688, 1689, 1689, 1690, 1691, 1692, 1693, 1694, 1695, 1696, 1697, 1698, 1699, 1699, 1700, 1701, 1702, 1703, 1704, 1705, 1706, 1707, 1708, 1709, 1709, 1710, 1711, 1712, 1713, 1714, 1715, 1716, 1717, 1718, 1719, 1719, 1720, 1721, 1722, 1723, 1724, 1725, 1726, 1727, 1728, 1729, 1729, 1730, 1731, 1732, 1733, 1734, 1735, 1736, 1737, 1738, 1739, 1739, 1740, 1741, 1742, 1743, 1744, 1745, 1746, 1747, 1748, 1749, 1749, 1750, 1751, 1752, 1753, 1754, 1755, 1756, 1757, 1758, 1759, 1759, 1760, 1761, 1762, 1763, 1764, 1765, 1766, 1767, 1768, 1769, 1769, 1770, 1771, 1772, 1773, 1774, 1775, 1776, 1777, 1778, 1779, 1779, 1780, 1781, 1782, 1783, 1784, 1785, 1786, 1787, 1788, 1789, 1789, 1790, 1791, 1792, 1793, 1794, 1795, 1796, 1797, 1798, 1799, 1799, 1800, 1801, 1802, 1803, 1804, 1805, 1806, 1807, 1808, 1809, 1809, 1810, 1811, 1812, 1813, 1814, 1815, 1816, 1817, 1818, 1819, 1819, 1820, 1821, 1822, 1823, 1824, 1825, 1826, 1827, 1828, 1829, 1829, 1830, 1831, 1832, 1833, 1834, 1835, 1836, 1837, 1838, 1839, 1839, 1840, 1841, 1842, 1843, 1844, 1845, 1846, 1847, 1848, 1849, 1849, 1850, 1851, 1852, 1853, 1854, 1855, 1856, 1857, 1858, 1859, 1859, 1860, 1861, 1862, 1863, 1864, 1865, 1866, 1867, 1868, 1869, 1869, 1870, 1871, 1872, 1873, 1874, 1875, 1876, 1877, 1878, 1879, 1879, 1880, 1881, 1882, 1883, 1884, 1885, 1886, 1887, 1888, 1889, 1889, 1890, 1891, 1892, 1893, 1894, 1895, 1896, 1897, 1898, 1899, 1899, 1900, 1901, 1902, 1903, 1904, 1905, 1906, 1907, 1908, 1909, 1909, 1910, 1911, 1912, 1913, 1914, 1915, 1916, 1917, 1918, 1919, 1919, 1920, 1921, 1922, 1923, 1924, 1925, 1926, 1927, 1928, 1929, 1929, 1930, 1931, 1932, 1933, 1934, 1935, 1936, 1937, 1938, 1939, 1939, 1940, 1941, 1942, 1943, 1944, 1945, 1946, 1947, 1948, 1949, 1949, 1950, 1951, 1952, 1953, 1954, 1955, 1956, 1957, 1958, 1959, 1959, 1960, 1961, 1962, 1963, 1964, 1965, 1966, 1967, 1968, 1969, 1969, 1970, 1971, 1972, 1973, 1974, 1975, 1976, 1977, 1978, 1979, 1979, 1980, 1981, 1982, 1983, 1984, 1985, 1986, 1987, 1988, 1989, 1989, 1990, 1991, 1992, 1993, 1994, 1995, 1996, 1997, 1998, 1999, 1999, 2000, 2001, 2002, 2003, 2004, 2005, 2006, 2007, 2008, 2009, 2009, 2010, 2011, 2012, 2013, 2014, 2015, 2016, 2017, 2018, 2019, 2019, 2020, 2021, 2022, 2023, 2024, 2025, 2026, 2027, 2028, 2029, 2029, 2030, 2031, 2032, 2033, 2034, 2035, 2036, 2037, 2038, 2039, 2039, 2040, 2041, 2042, 2043, 2044, 2045, 2046, 2047, 2048, 2049, 2049, 2050, 2051, 2052, 2053, 2054, 2055, 2056, 2057, 2058, 2059, 2059, 2060, 2061, 2062, 2063, 2064, 2065, 2066, 2067, 2068, 2069, 2069, 2070, 2071, 20



Спецификация

21

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, м	К-во		Масса 8 кг		Примечание	
				T	N	дет.	веса		
ЛВГ4	1	С16	1703	1	1	24,2	48	Проверено вручную пистолет 18-510	
	2	L75x6	628	1	-	4,3	4		
	3	-250x5	500	5	-	3,1	15		
	4	-70x6	235	2	-	0,8	2		
	5	-40x4	185	10	-	0,2	2		
	6	-110x4	146	4	-	0,5	2		
1% на сварные швы				1					
Детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ4				56					
ЛГ4	7	-250x4	500	5	-	4,2	21	Рифленая ст.	
	1% на сварные швы				1				
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ4				54					
ЛВГ5	8	L75x6	828	1	-	5,7	5	Проверено вручную пистолет 18-510	
	9	-250x5	700	5	-	4,3	22		
1% на сварные швы				1					
Детали 1,4,6 по марке ЛВГ4				52					
ЛГ5	8	L75x6	828	1	-	5,7	5	Рифленая ст.	
	10	-250x4	700	5	-	5,8	29		
1% на сварные швы				1					
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ4				54					
ЛВГ6	11	L75x6	1028	1	-	7,1	7	Проверено вручную пистолет 18-510	
	12	-250x5	900	5	-	5,6	28		
1% на сварные швы				1					
Детали 1,4,6 по марке ЛВГ4				52					
ЛГ6	11	L75x6	1028	1	-	7,1	7	Рифленая ст.	
	13	-250x4	900	5	-	7,5	38		
1% на сварные швы				1					

Примечания

Таблица сбрасывания штрафов

1. Все дюймы $d = 15$ мм.
 2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
 3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-75.
 4. Монтажную скобу см. письмо

Марка	к-во	тип и тоннаж швб	длина, м на пар. общ.	тип закр.- рода	примечаний
ЛВГЧ			1,30		
ЛВГЭ			1,30		
ЛВГЧ	14		1,30		
ЛВГ			3,00		
ЛВГ			3,00		
ЛВГ			3,00		

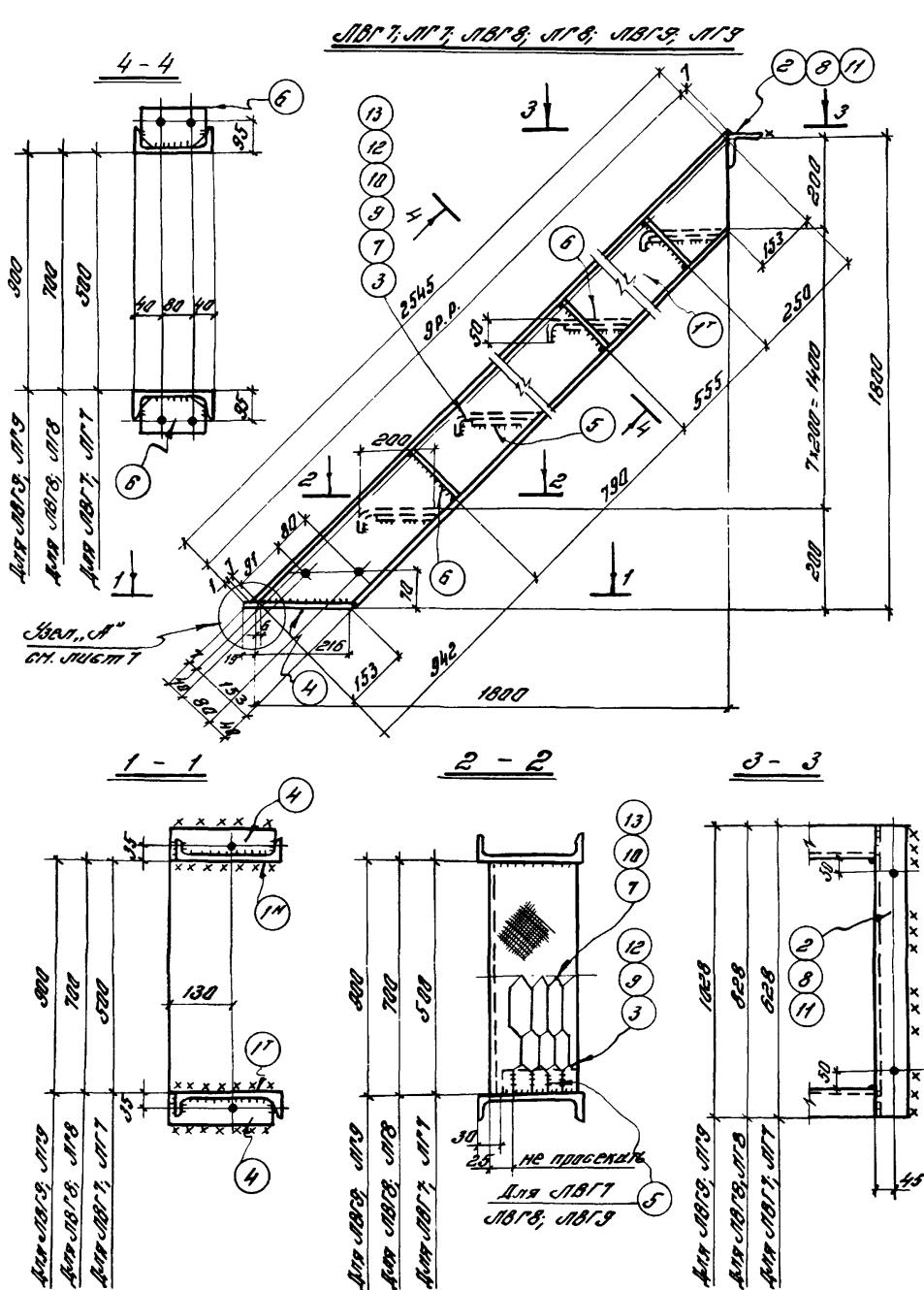
TK

1973

Лестничные марши №№ 4; № 4; №
№№ 6; № 6

СЕРИЯ 1459-2	
Выпуск Ч	Лист 8
12761-02 22	

УКРПЕЧУКСТАЛКОНСТРУКЦИЯ	Арт. стандарт	Див.	Угольник	Металлург	Железо- сталь	Металлург железо- сталь
г. КИЕВ.	дивизия	дивизия	дивизия	дивизия	дивизия	дивизия



Спецификация

Марка	№ деп.	Сечение	Длины мм	П-80		Масса в кг			Примечание
				Г	Н	деп.	веск	парти	
ЛВГ7	1	L 16	2551	1	1	36,3	7,3		
	2	L 75x6	628	1	-	4,3	4		
	3	-250x5	500	8	-	3,1	25		
	4	-70x6	235	2	-	0,8	2		
	5	-40x4	185	16	-	0,2	3		
	6	-110x4	146	6	-	0,5	3		
1% на сварные швы				1					
Детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ7				82					
ЛВГ7	7	-250x4	500	8	-	4,2	34	117	Рифлен. ст.
1% на сварные швы				1					
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ7				81					
ЛВГ8	8	L 75x8	828	1	-	5,7	6		
	9	-250x5	700	8	-	4,3	34	122	Погрунно-вспомог. матр. ЛВ-510
1% на сварные швы				1					
Детали 1,4,5 по марке ЛВГ7				78					
ЛВГ8	8	L 75x8	828	1	-	5,7	6		
	10	-250x4	700	8	-	5,8	46	131	Рифлен. ст.
1% на сварные швы				1					
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ7				81					
ЛВГ9	11	L 75x6	1028	1	-	7,1	7		
	12	-250x5	900	8	-	5,6	45	134	Погрунно-вспомог. матр. ЛВ-510
1% на сварные швы				1					
Детали 1,4,5 по марке ЛВГ7				78					
ЛВГ9	11	L 75x6	1028	1	-	7,1	7		
	13	-250x4	900	8	-	7,5	60	146	Рифлен. ст.
1% на сварные швы				1					

ПРИМЕЧАНИЯ

2. Все стяжные швы $h = 4$ нм.	Марка	Н-80	ГУП штамп штамп на стяж. области	ГУП закреп- лений	Примечание
3. Сварку производить зоной прогрева типа З42 ГОСТ 9467-60	М-100		10.8		
	М-12		10.8		
4. Монтажную скобу ГЛ-МУЧ	М-14	4	114	342	
	М-16		114		
	М-18		114		

ГК
1973г

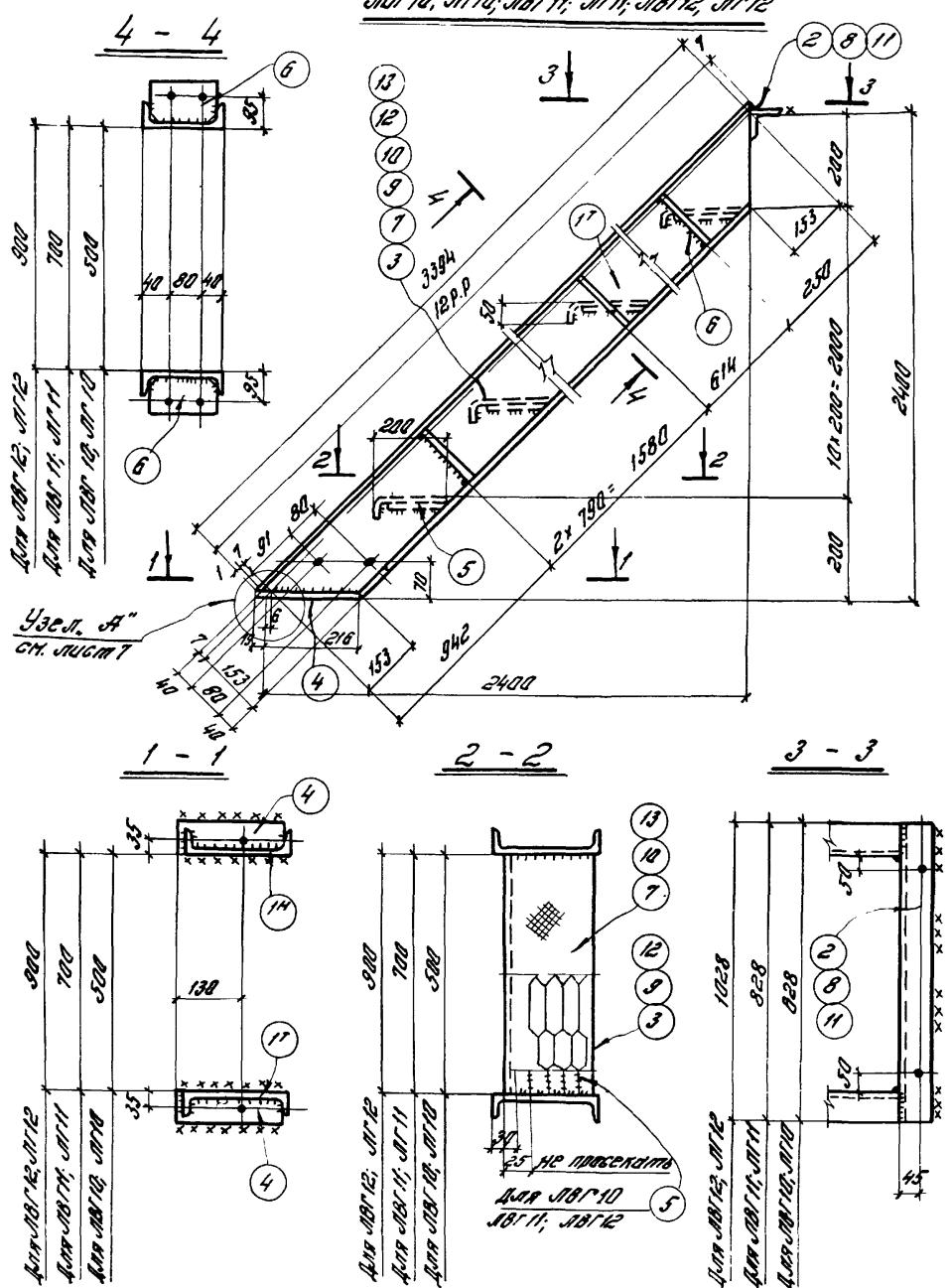
Лестничные мадрассы №№ 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13.

СЕРИЯ
1.459-2

Г. Киев

Лестничные марши

Приложение



Спецификация

Марш	№ дет	Сечение	Длина, м	К-во				Масса, кг/п	Примечание	
				1	2	3	4			
ЛВГ10	1	L16	3400	1	1	48,3	97		ПОЛЕСЧЕН-БЕЛАРУСЬ ПЛАНТ НВ-510	
	2	L75x6	628	1	-	4,3	4			
	3	-250x5	500	11	-	3,1	34			
	4	-70x6	235	2	-	0,8	2			
	5	-40x4	185	22	-	0,2	4			
	6	-110x4	146	8	-	0,5	4			
1% на сварные швы										
МГ10	детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ10									
	7	-250x4	320	11	-	4,2	46		Рифлен. ст.	
1% на сварные швы										
ЛВГ11	детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ10									
	8	L75x6	828	1	-	5,7	6		ПОЛЕСЧЕН-БЕЛАРУСЬ ПЛАНТ НВ-510	
МГ11	9	-250x5	700	11	-	4,3	47			
	1% на сварные швы									
ЛВГ12	детали 1,4,6 по марке ЛВГ10									
	10	-250x4	700	11	-	5,8	64		Рифлен. ст.	
1% на сварные швы										
МГ12	детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ10									
	11	L75x6	1028	1	-	7,1	9		ПОЛЕСЧЕН-БЕЛАРУСЬ ПЛАНТ НВ-510	
ЛВГ12	12	-250x5	900	11	-	5,6	62			
	1% на сварные швы									
МГ12	детали 1,4,6 по марке ЛВГ10									
	11	L75x6	1028	1	-	7,1	7		Рифлен. ст.	
	13	-250x4	900	11	-	7,5	82			
1% на сварные швы										

Примечания

- Все двери $d = 15 \text{ мм}$.
- Все сварные швы $R = 4 \text{ мм}$.
- Сварку производить электродами типа 342/10СТ.8467-62
- Монтажную систему см. лист 1.

Таблица сварных швов

Марш	К-во	Тип и толщина швов	Длина, м		Тип затяж. расп	Примечание
			на трун шах	обш.		
ЛВГ10-МГ11	4		14,4		342	
ЛВГ12			9,30			
МГ11-ЛВГ11			9,30			
ЛВГ12			9,30			

ТК
1973г.

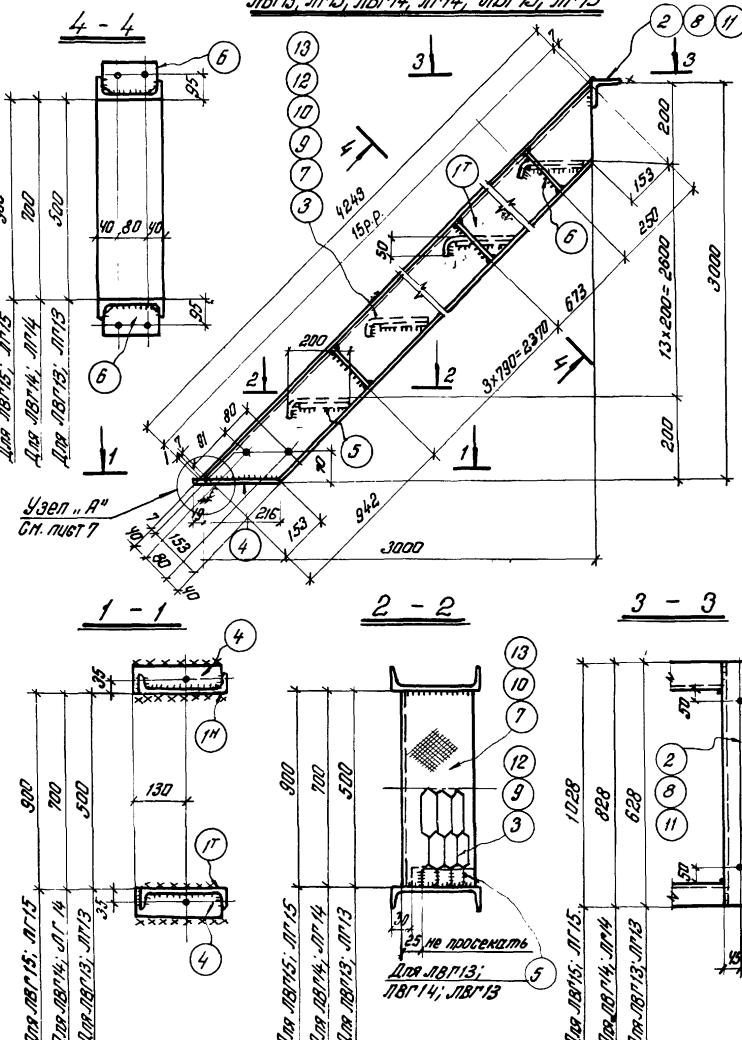
Лестничные марши ЛВГ10, ЛВГ11, ЛВГ12, МГ10, МГ11, МГ12, ЛВГ10, ЛВГ11, ЛВГ12, МГ10, МГ11, МГ12

СЕРИЯ
1.459-2
Выпуск 4
Лист 10

12761-02 24

ЛВГ13; ЛР13; ЛВГ14; ЛР14; ЛВГ15; ЛР15

4 - 4



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	Марки	
ЛВГ13	1	С16	4249	1	1	60,3	121		Просчитано вытяжкой по листу №-510
	2	L 75x6	628	1	-	4,3	4		
	3	-250x5	300	14	-	3,1	43		
	4	-70x6	235	2	-	0,8	2		
	5	-40x4	185	28	-	0,2	6		
	6	-110x4	146	10	-	0,5	5		
		1% на сварные швы					2		
ПР13	Детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ13						132		
	7	-250x4	300	14	-	4,2	59		193
		1% на сварные швы					2		Рифленая ст.
ЛВГ14	Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ13						134		
	8	L 75x6	828	1	-	5,7	6		
	9	-250x5	700	14	-	4,3	60		202
ПР14	1% на сварные швы						2		
	Детали 1,4,6 по марке ЛВГ13						128		
	8	L 75x6	828	1	-	5,7	6		
ЛВГ15	10	-250x4	700	14	-	5,8	81		217
	1% на сварные швы						2		Рифленая ст.
	Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ13						134		
ПР15	11	L 75x6	1028	1	-	7,1	7		221
	12	-250x5	900	14	-	5,6	78		
		1% на сварные швы					2		Просчитано вытяжкой по листу №-510
ЛВГ15	Детали 1,4,6 по марке ЛВГ13						128		
	11	L 75x6	1028	1	-	7,1	7		
	13	-250x4	900	14	-	5,5	105		242
ПР15	1% на сварные швы						2		Рифленая ст.

ПОИМКА ОБИ

Таблица сбрасывания ящиков

- | 1 Все двери $d_o = 15$ мм. | 2 Все сбрасные швей $h = 4$ мм. | 3 Сборку производите электротягами типа ЗИГ-1007 5467-60 | 4 Монтажные отверстия $\phi 10$ | | |
|------------------------------|---------------------------------|--|---------------------------------|--------------------------|------------|
| Марка | К-бо | Угол
подъема
швей | Длина,
м
на
парк. оби- | Тип
электро-
тряги | Примечание |
| ПОЛКА, ПОЛКА
ПОЛКА, ПОЛКА | ЛВГ-15 | 11 | 17,9 | 210 | |

Марка	К-во тюбов швей.	Цена, р. на пакет обив.	Тип электро- фи.	Примечание
ЮПИТ. 18716		17,9		
ЮПИТ. 15		17,9		
ЮПИТ. 10	1,4		34?	

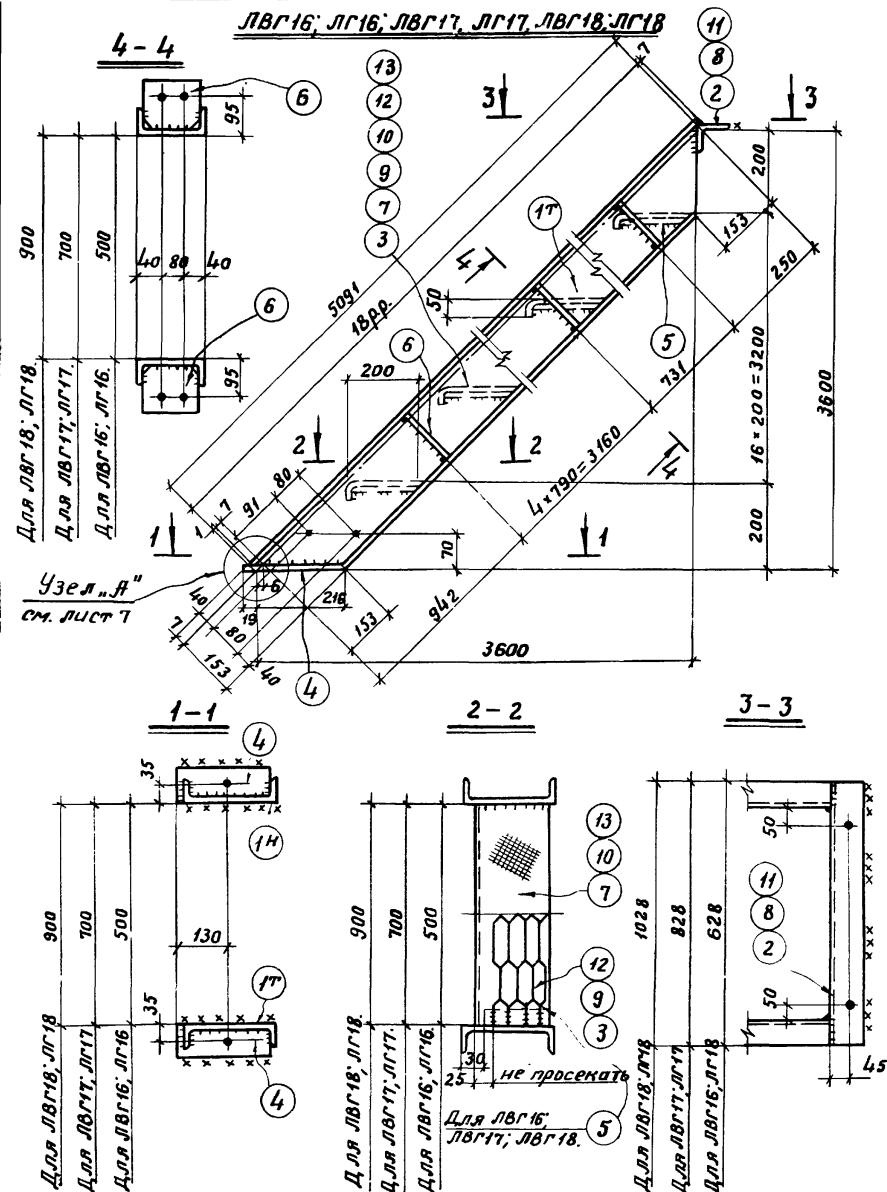
三

100

Лестничные марши ЛВР13; ЛР13; ЛВР14; ЛР14;
ЛВР15; ЛР15

24

12761-02 25



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ЛВГ 16	1	С 16	5091	1	1	72,4	145	Прогревчно - быт лист ПВ-510
	2	L 75x6	628	1	-	4,3	4	
	3	- 250x5	500	17	-	3,1	53	
	4	- 70x6	235	2	-	0,8	2	
	5	- 40x4	185	34	-	0,2	7	
	6	- 110x4	146	12	-	0,5	6	
	1% на сварные швы:						2	
ЛГ 16	Дет 1,2,4,6 по марке ЛВГ 16						157	рифлен. ст
	7	- 250x4	500	17	-	4,2	71	
	1% на сварные швы:						2	
ЛВГ 17	Дет 1,4,5,6 по марке ЛВГ 16						160	Прогревчно - быт лист ПВ-510.
	8	L 75x6	828	1	-	5,7	6	
	9	- 250x5	700	17	-	4,3	73	
	1% на сварные швы:						2	
ЛГ 17	Дет 1,4,6 по марке ЛВГ 16						153	рифлен. ст
	8	L 75x6	828	1	-	5,7	6	
	10	- 250x4	700	17	-	5,8	99	
ЛВГ 18	1% на сварные швы:						3	Прогревчно - быт лист ПВ-510.
	Дет 1,4,5,6 по марке ЛВГ 16						160	
	11	L 75x6	1028	1	-	7,1	7	
ЛГ 18	12	- 250x5	900	17	-	5,6	95	рифлен. ст.
	1% на сварные швы:						3	
	Дет 1,4,6 по марке ЛВГ 16						153	
	11	L 75x6	1028	1	-	7,1	7	
	13	- 250x4	900	17	-	7,5	128	
	1% на сварные швы:						3	

Примечания

- 1 Все дыры до = 15мм.
 2. Все сварные швы h=
 3. Сварку производить эл
родаами типа З42 гост
9467-60.
 - 4 Монтажные скобы см. в

Таблица сварных швов

1 Все работы вв=75мм.			
2. Все сварные швы $h=4$ мм.			
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.			
Марка	К-Ви	Тип шовка шва	Длина, на мокр. общ.
ЛВГ16; ЛГ16; ЛВГ18;		4	214
ЛГ6;ЛГ7; ЛГ18.			13.6
			342

4. Монтажную схему см. лист 1.

TK
1973

Лестничные марши

Серия
1.459-2
Выпуск Лист
4 12

№ 4
СЕКТОР МОЛДОВА
г. КИЕВ

Нач. отв. дела	Устн.	Шейнис
Дата вступления:		19.7.35

Проберий	Левон	Козаченко
Селопимп	Василько	

1-1

Для ЛВГ 21; ЛГ 21
Для ЛВГ 20; ЛГ 20
Для ЛВГ 19; ЛГ 19

900
700
500
35

1H
4
130
4
35

2-2

Для ЛВГ 21; ЛГ 21
Для ЛВГ 20; ЛГ 20
Для ЛВГ 19; ЛГ 19

900
700
500
30
25 не просекать

12
3
5
30
5
13
10
7
12
9
3
5
150
14
11
50
150
1

3-3

Для ЛВГ 21; ЛГ 21
Для ЛВГ 20; ЛГ 20
Для ЛВГ 19; ЛГ 19

1028
828
628
1
150
2
8
14
11
50
150
1

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				Т	Н	дет.	всех	марки	
ЛВГ 19	1	□ 16	5946	1	1	84,4	169		Прогечено - выпт. лист ПВ-510
	2	∟ 75x6	628	1	-	4,3	4		
	3	- 250x5	500	20	-	3,1	62		
	4	- 70x6	235	2	-	0,8	2		
	5	- 40x4	185	40	-	0,2	8		
	6	- 110x4	146	14	-	0,5	7		
		1% на сварные швы					3		
ЛГ 19		Дет. 1,2,4,6 по марке ЛВГ 19					182		Рифлен. ст.
	7	- 250x4	500	20	-	4,2	84		
		1% на сварные швы					3		
ЛВГ 20		Дет. 1,4,5,6 по марке ЛВГ 19					186		Прогечено - выпт. лист ПВ-510.
	8	∟ 75x6	828	1	-	5,7	6		
	9	- 250x5	700	20	-	4,3	86		
		1% на сварные швы					3		
ЛГ 20		Дет. 1,4,6 по марке ЛВГ 19					178		Рифлен. ст.
	8	∟ 75x6	828	1	-	5,7	6		
	10	- 250x4	700	20	-	5,8	116		
		1% на сварные швы					3		
ЛВГ 21		Дет. 1,4,5,6 по марке ЛВГ 19					186		Прогечено - выпт. лист ПВ-510.
	11	∟ 75x6	1028	1	-	7,1	7		
	12	- 250x5	900	20	-	5,6	112		
		1% на сварные швы					3		
ЛГ 21		Дет. 1,4,6 по марке ЛВГ 19					178		Рифлен ст.
	11	∟ 75x6	1028	1	-	7,1	7		
	13	- 250x4	900	20	-	7,5	150		
		1% на сварные швы					3		

Примечания

1. Все дыры до = 15мм
 2. Все сварные швы тигельные
 3. Сварку производите
роликами типа 342 г
 4. Монтажную схему см.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип тактич. шбо.	Д.лина, м на марш.	Тип электр. рода.	Примечания	
					На Общ.	
ЛВГ19;			25,0			
ЛВГ20;						
ЛВГ21;						
ЛГ19;						
ЛГ20;						
ЛГ24;						
		4				
			15,8			
					342	

TK
1973

Лестничные марши

ЛВГ19; ЛГ19; ЛВГ20; ЛГ20; ЛВГ21; ЛГ21

СЕРИЯ
1.459-2

Дато въпличка:

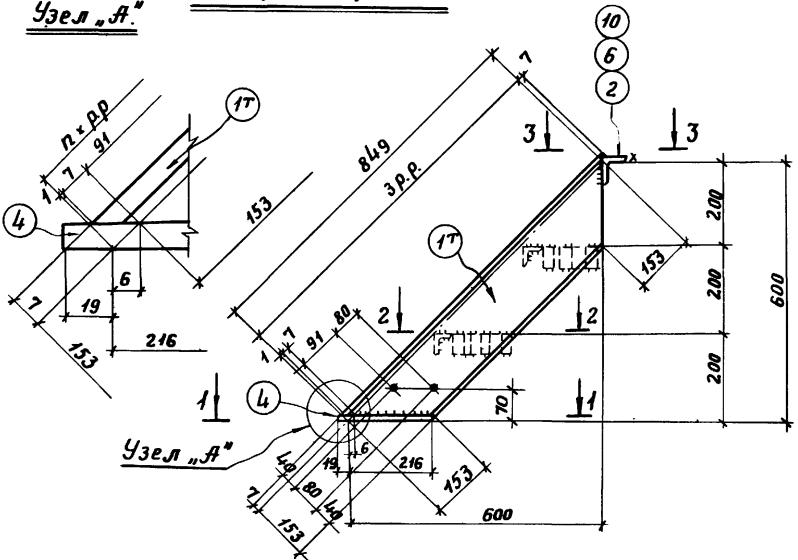
1973c

Исполнитель Director Диденко

демко

ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3.

Чел „А.“

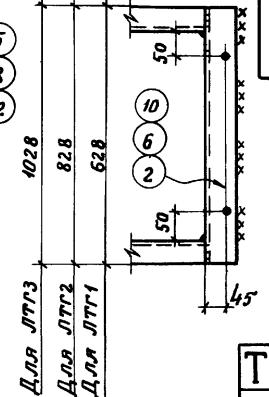
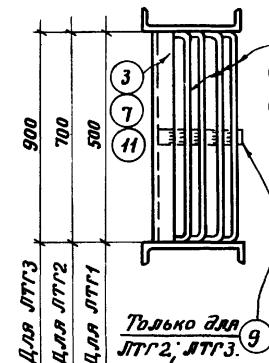
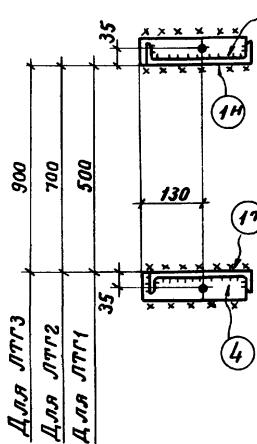


Узел „f“

1-1

2 - 2

3 - 3



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ЛТГ1	1	С 16	855	1	1	12,1	24	41
	2	Л 75x6	628	1	-	4,3	4	
	3	Л 50x5	500	2	-	1,9	4	
	4	- 70x6	235	2	-	0,8	2	
	5	- 40x4	569	8	-	0,7	6	
		1% на сварные швы				1		
ЛТГ2		Дет. 1;4 по марке ЛТГ1				26		47
	6	Л 75x6	828	1	-	5,7	6	
	7	Л 50x5	700	2	-	2,6	5	
	8	- 40x4	769	8	-	1,0	8	
	9	- 40x4	215	2	-	0,3	1	
		1% на сварные швы				1		
ЛТГ3		Дет. 1;4 по марке ЛТГ1				26		52
	9	- 40x4	215	2	-	0,3	1	
	10	Л 75x6	1028	1	-	7,1	7	
	11	Л 50x5	900	2	-	3,4	7	
	12	- 40x4	969	8	-	1,2	10	
		1% на сварные швы				1		

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15\text{мм}$.
 2. Все сварные швы $h = 4\text{мм}$.
 3. Сварку производить электродами типа Э42гост 9467-60.
 4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица сварных швов.

Марка	Н-бо	Тип и толщ. шбо	Длина, м на мар обш	Тип злект- рода.	Примечание
ЛТГ1			3,0		
ЛТГ2		4	3,0		
ЛТГ3			3,0	342	

TK
1973г.

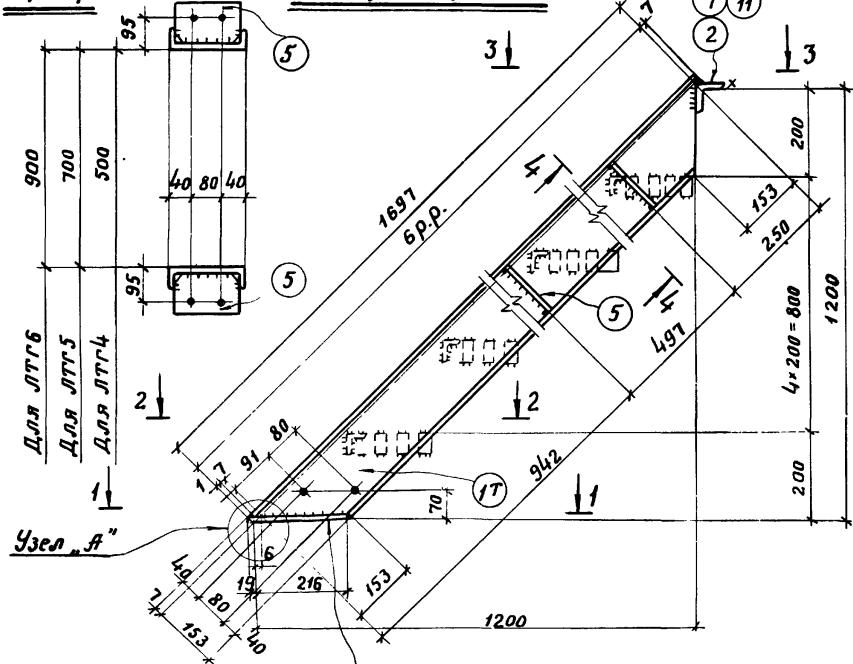
Лестничные марши ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3.

СЕРИЯ	
1.459-2	
Выпуск	Лист
4	14

2761-02 28

4 - 4

ЛТГ4; ЛТГ5; ЛТГ6



УКРЕПОДСТРОЙСТВО
СКИЕВ

Technical drawing showing a U-shaped pipe assembly. The drawing includes the following dimensions:

- Vertical height: 102.8
- Horizontal distance between vertical supports: 82.8
- Horizontal distance from vertical support to center of pipe: 62.8
- Width of the U-shape at the bottom: 45
- Vertical height of the U-shape at the bottom: 50
- Vertical height of the U-shape at the top: 50

Part numbers indicated in circles:

- 11
- 7
- 2

Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ЛТГ4	1	□ 16	1703	1	1	24,2	48	81
	2	L 75x6	628	1	-	4,3	4	
	3	L 50x5	500	5	-	19	10	
	4	- 70x6	235	2	-	0,8	2	
	5	- 110x4	146	4	-	0,5	2	
	6	- 40x4	569	20	-	0,1	14	
	1% на сварные швы					1		
ЛТГ5	Дет 1,4,5 марке ЛТГ1					52		94
	7	L 75x6	828	1	-	5,7	6	
	8	L 50x5	700	5	-	2,6	13	
	9	- 40x4	769	20	-	1,0	20	
	10	- 40x4	215	5	-	0,3	2	
	1% на сварные швы					1		
ЛТГ6	Детали 1,4,5 по марке ЛТГ1					52		103
	10	- 40x4	215	5	-	0,3	2	
	11	L 75x6	1028	1	-	7,1	7	
	12	L 50x5	900	5	-	3,4	17	
	13	- 40x4	969	20	-	1,2	24	
1% на сварные швы					1			

Примечания

1. Все дыры $do = 15\text{мм}.$
 2. Все сборные швы $h = 4\text{мм}.$
 3. Сборку производить электрородами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см. лист 1.
 5. Узел „Я“ см. лист 14.

Таблица сферных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва		Длина, м по мар. обоз.	Тип эл-да	Примечани
		на	обоз.			
ЛТГ4			64			
ЛТГ5		4	64		з42	

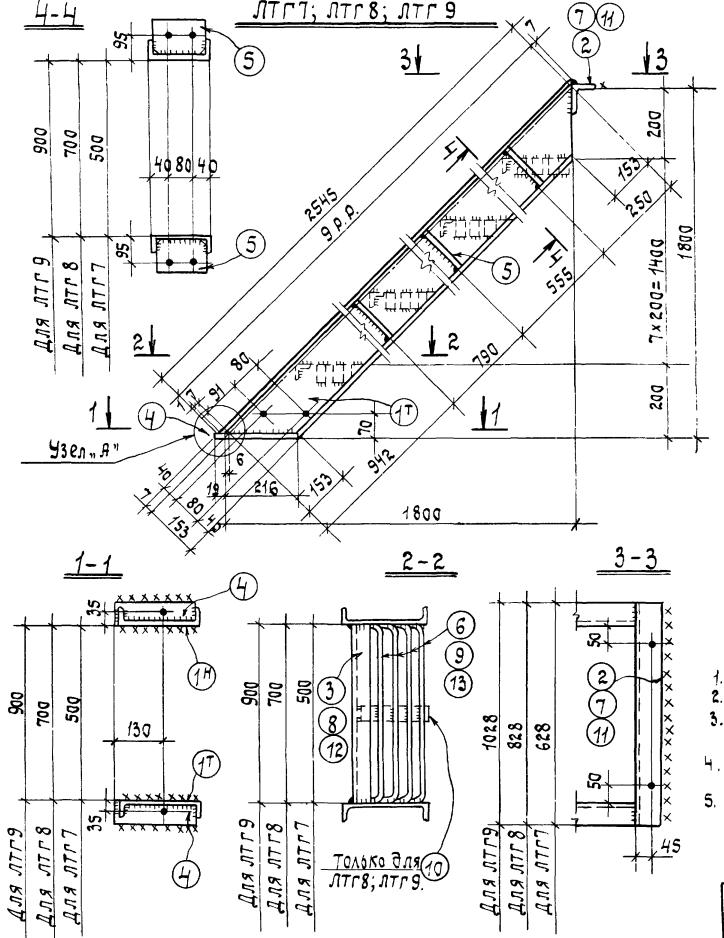
TK
1973c

Лестничные марши ЛТГ4; ЛТГ5; ЛТГ6.

СЕРИЯ
1.459-2

4-4

ЛТГ7; ЛТГ8; ЛТГ9



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение.	Длина, мм	К-во		Масса в кг.		Примечан
				т.	н.	дет	всех марки	
ЛТГ7	1	С 16	2551	1	1	36.2	72	
	2	L 75x6	628	1	-	4.3	4	
	3	L 50x5	500	8	-	1.9	15	
	4	- 70x6	235	2	-	0.8	2	
	5	- 110x4	146	6	-	0.5	3	
	6	- 40x4	569	32	-	0.7	22	119
% на сварные швы								
ЛТГ8	7	L 75x6	828	1	-	5.7	6	
	8	L 50x5	700	8	-	2.6	21	
	9	- 40x4	769	32	-	1.0	32	
	10	- 40x4	215	8	-	0.3	2	
	% на сварные швы							
	Демп. 1,4,5 по марке ЛТГ7							
ЛТГ9	11	L 75x6	1028	1	-	7.1	7	
	12	L 50x5	900	8	-	3.4	27	
	13	- 40x4	969	32	-	1.2	38	
	% на сварные швы							
	Демп. 1,4,5 по марке ЛТГ7							
	153							

Примечания.

1. Все щёкты $d_0 = 15 \text{ мм.}$
 2. Все сварные швы $h = 4 \text{ мм.}$
 3. Сварка производится элекстровыми методами типа ЭЧ2 ГОСТ 9456-69
 4. Монтажная схема см. лист 1.
 5. Узел "A" см. лист 14

Те
Марк

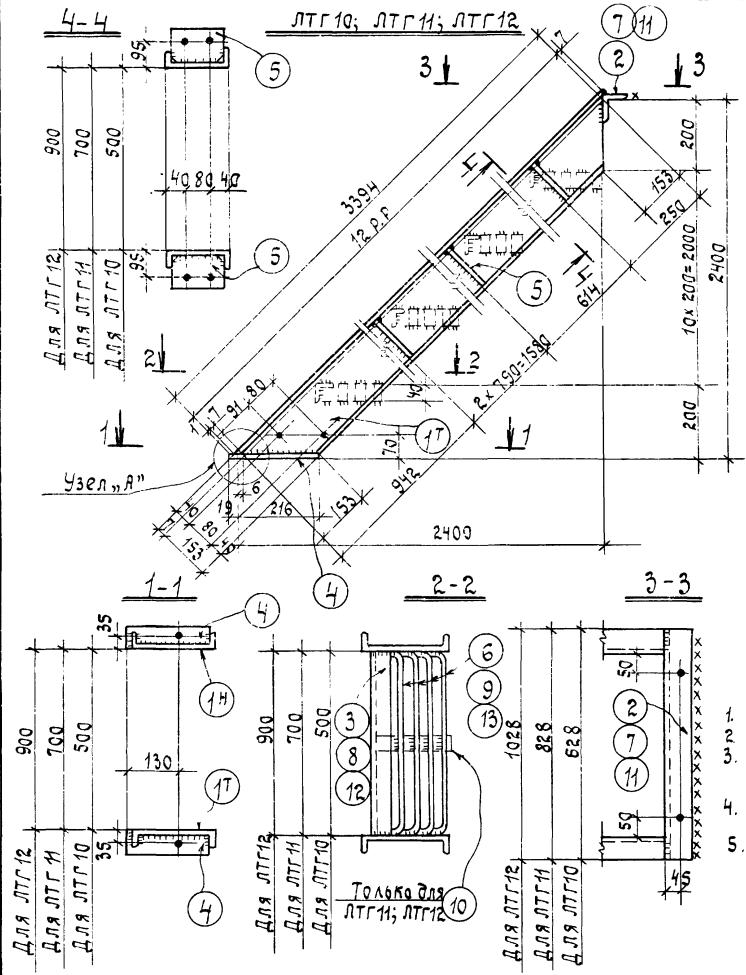
Таблица сварных швов.

Ларка	К-80	Тип и толщина швов	Длина, м.		Тип зл-да	Примечан
			на Мар	обш.		
ЛГГ7			9.4			
ЛГГ8		Ч	9.4		Э42	

TK
19732

Песничные марши

серия
1459-2
Волгогр | лист
4 | 16



Примечания.

1. Все ёмкости $d_0 = 15\text{ мм}$
 2. Все сварные швы $h = 4\text{ мм}$.
 3. Сварку производят
электропод давлением
по ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см.
лист 1.
 5. Узел „A“ см. лист 14.

Таблица сварных швов.

Марка	К-бортови шва	Тип длино м, м	Тип зл-да	Примечан.
Марка	К-бортови шва	Мар ка обш.		
ЛТГ 10		12,4		
ЛТГ 11	Л	12,4		
ЛТГ 12		12,4	342	

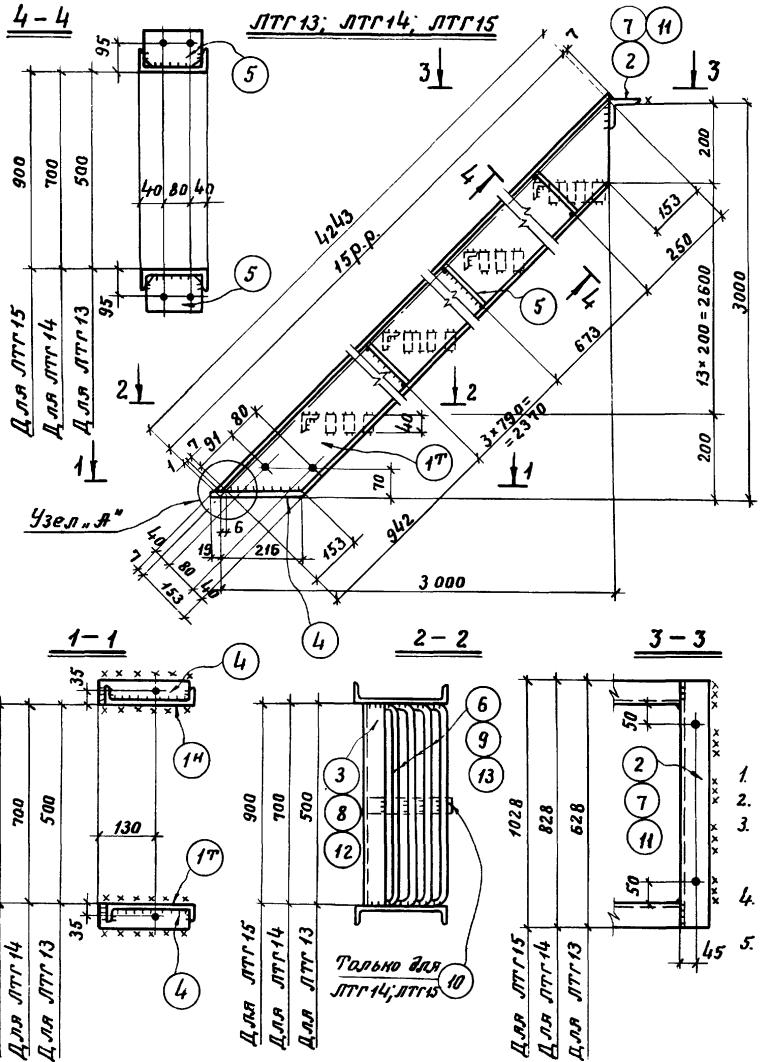
Лестничные марши ЛТГ10; ЛТГ11; ЛТГ12.

СЕРИЯ
1.459-2

ЛКИЕВ
Улица Белинского:
1971г.
Человек
Бандура - Диденко

4-4

LTR13; LTR14; LTR15



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ТГ 13	1	С 16	4249	1	1	60,3	121	200
	2	L 75x6	628	1	-	4,3	4	
	3	L 50x5	500	14	-	1,9	27	
	4	- 70x6	235	2	-	0,8	2	
	5	- 110x4	146	10	-	0,5	5	
	6	- 40x4	569	56	-	0,7	39	
1% на сварные швы						2		
Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ 13						128		
ТГ 14	7	L 75x6	828	1	-	5,7	6	232
	8	L 50x5	700	14	-	2,6	36	
	9	- 40x4	769	56	-	1,0	56	
	10	- 40x4	215	14	-	0,3	4	
	1% на сварные швы						2	
Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ 13						128		
ТГ 15	10	- 40x4	215	14	-	0,3	4	256
	11	L 75x6	1028	1	-	7,1	7	
	12	L 50x5	900	14	-	3,4	48	
	13	- 40x4	969	56	-	1,2	67	
1% на сварные швы:						2		

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15\text{мм}$.
 2. Все сварные швы $h = 4\text{мм}$.
 3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см. лист 1.
 5. Черт. № "см. лист 14

Таблица сварных швов.

Марка	К-бю	Тип и тре- шина	Длина, м	Тип эл-да	Примечание
		На мар.	общ.		
ЛТГГ13			15,3		
ЛТГГ14		4	15,3	342	
ЛТГГ15			15,3		

TK

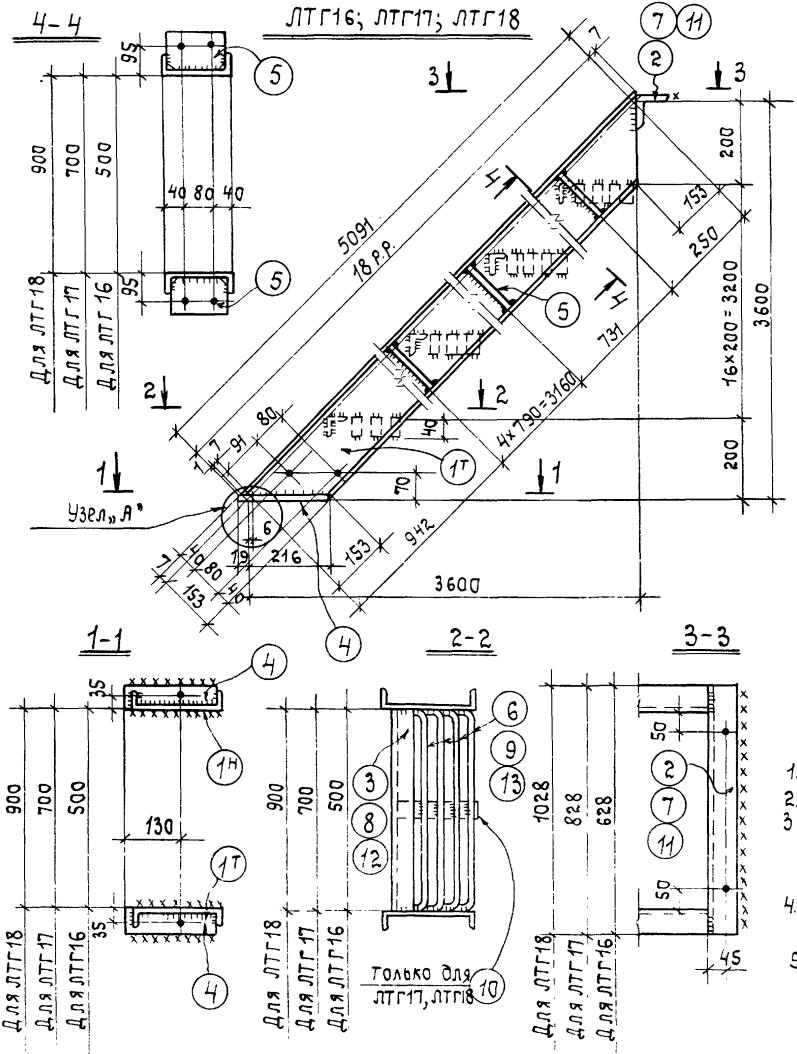
1973г.

Лестничные марши

СЕРИЯ
1. 459-2

4-4

ЛТГ16; ЛТГ17; ЛТГ18



Спецификация.

Марка	Н дет	Сечение	Длина, мм.	К-80		Масса в кг.		Примечание
				Т.	Н.	дет.	всех	
ЛТГ16	1	L16	5097	1	1	72.4	145	239
	2	L75x6	628	1	-	4.3	4	
	3	L50x5	500	17	-	1.9	32	
	4	-70x6	235	2	-	0.8	2	
	5	-110x4	146	12	-	0.5	6	
	6	-40x4	569	68	-	0.7	48	
ЛТГ17	10% на сварные швы						2	
	Дет 1, 4, 5 по марке ЛТГ16						153	
	7	L75x6	828	1	-	5.7	6	
	8	L50x5	700	17	-	2.6	44	
	9	-40x4	769	68	-	1.0	68	
	10	-40x4	215	17	-	0.3	5	
ЛТГ18	10% на сварные швы						3	
	Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ16						153	
	10	-40x4	215	17	-	0.3	5	
	11	L75x6	1028	1	-	7.1	7	
	12	L50x5	900	17	-	3.4	58	
	13	-40x4	969	68	-	1.2	82	
10% на сварные швы							3	

Примечания.

1. Все дыры $d_0 = 15\text{мм}$.
 2. Все сварные швы $h = 4\text{мм}$.
 3. Сварку производить
электрородами типа Э42
по ГОСТ 9467-60
 4. Монтажную схему см.
лист 1
 5. Узел „А“ см. лист 14.

Таблица сварных швов

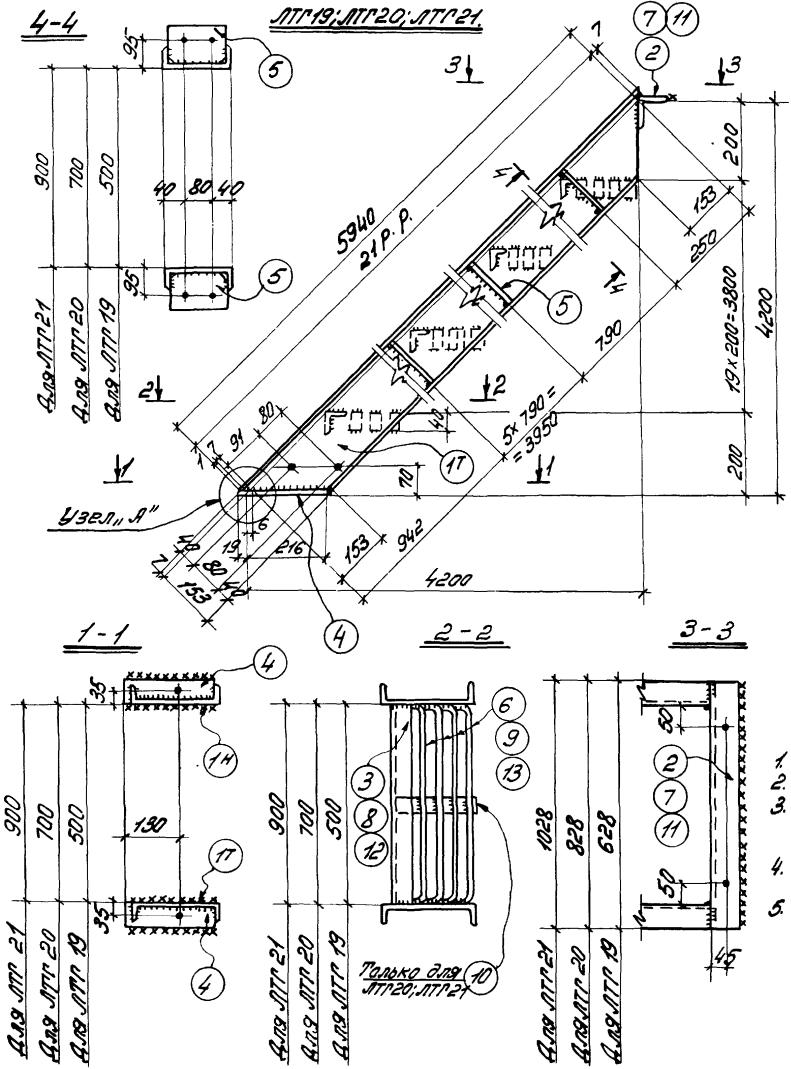
Марка	К-бс	Тип и толщ. штаб	Длина, м.		Примечан.
			НН штаб	общ.	
ЛТГ16			183		
ЛТГ17		4	183		
ЛТГ18			202		

TK
19732

Лестничные марши
ЛТГ16, ЛТГ17; ЛТГ18.

СЕРИЯ
1459-2
ЗАПУСК ЛИСТ
4 19
61-02 33

4-4



Спецификация							34
Марка	N дем.	Сечение	Длино, мм	K-БО П Н	Масса б/кг б/сек	Марка	Примечание
МВР1	1	L16	698	1 1	9.9	20	
	2	L75x5	628	1 -	4.3	4	
	3	-230x5	500	1 -	2.8	3	
	4	-70x6	200	2 -	0.7	1	30
	5	-40x4	165	2 -	0.2	1	
		1% на сварные швы				1	
		Детали 1,2,4, по марке МВР1				25	
МР1	6	-230 x 4	500	1 -	3.8	4	30
							Рифлен. ст.
		1% на сварные швы				1	
		Детали 1,4,5 по марке МВР1				22	
МВР2	7	L75 x 6	828	1 -	5.7	6	
	8	-230 x 5	700	1 -	4.0	4	33
							Прогонно-б/б/п дет. ПВ-570
		1% на сварные швы				1	
		Детали 1,4 по марке МВР1				21	
МР2	7	L75 x 6	828	1 -	5.7	6	
	9	-230 x 4	700	1 -	5.4	5	33
							Рифлен. ст.
		1% на сварные швы				1	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Все болты $d=15\text{мм}$.
 2. Все сборные швы $n=4\text{мм}$.
 3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-6.
 4. Монтажную схему см. лист 2.

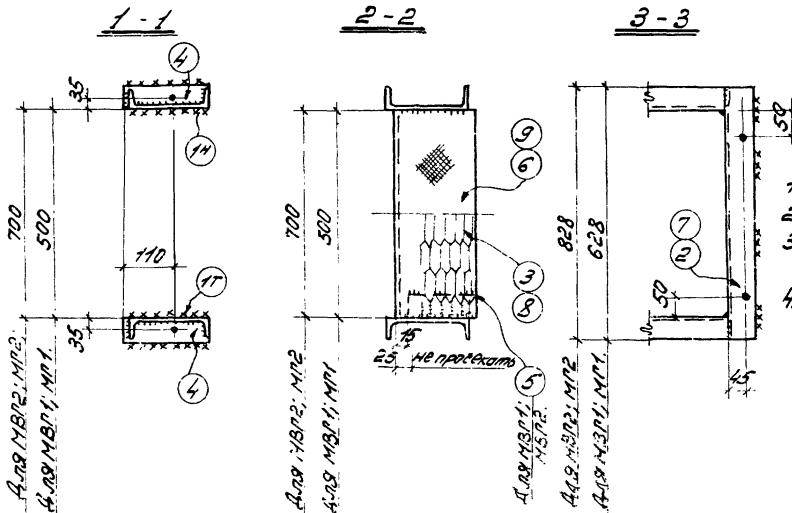
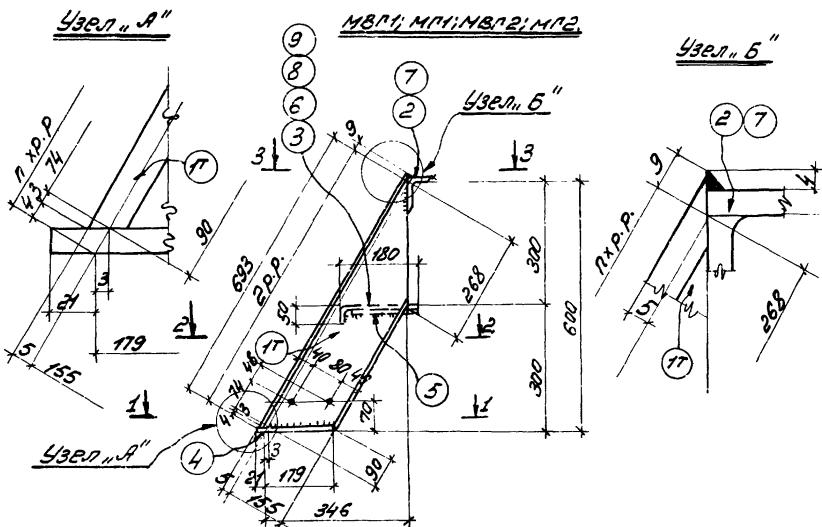
Таблица сварных швов.

МОДЕЛЬ	ТИП МУНДЫРЯ	ДЛИНА, М	НОР. НОР.	НОР. СОУЧ.	ТИП ЗВЕРЬ	ПРИМЕЧАНИЕ
					РОДА	
МБР1		30				
МР1		18				
МБР2	4					
МР2	20					
МБР3	18					
					342	

TK
1873

Лестничные марши МВР1; МР1; МВР2; МР2

СЕРИЯ
1459-2



Спецификация

Марка	Н дем	Сечени е	длина, мм	к-во п/н	масса в кг дет.	брз	нормы	Примечание
МВР3	1	Л 16	1991	1	19,8	40		
	2	Л 75x6	628	1	-	4,3	4	подсечка внутрь
	3	- 230x5	500	3	-	2,8	8	
	4	- 70x6	200	2	-	0,7	1	
	5	- 40x4	165	6	-	0,2	1	
	6	- 110x4	146	4	-	0,5	2	
1% на сборные швы								
дет. 1,2,4,6 по марке МВР3								
МР3	7	- 230x4	500	3	-	3,8	11	рифл. ст.
1% на сборные швы								
дет. 1,4,5,6 по марке МВР3								
МВР4	8	Л 75x6	828	1	-	5,7	6	
	9	- 230x5	700	3	-	4,0	12	подсечка-внутрь шаг 115-570
1% на сборные швы								
дет. 1,4,6 по марке МВР3								
МР4	10	- 230x4	700	3	-	5,4	16	рифл. ст.
1% на сборные швы								

Примечания

- Все дыры $d = 15\text{мм}$.
- Все сборные швы $h = 4\text{мм}$.
- Сборку производить электродами типа З42 пастой 67-60.
- Монтажную схему смотрите лист 2.
- Чугун „Я“ см. лист 21.

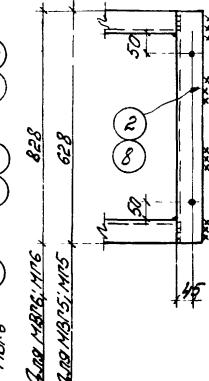
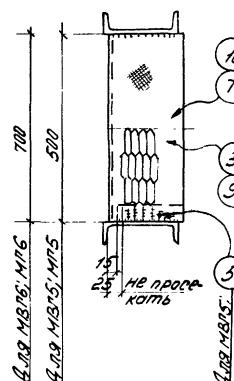
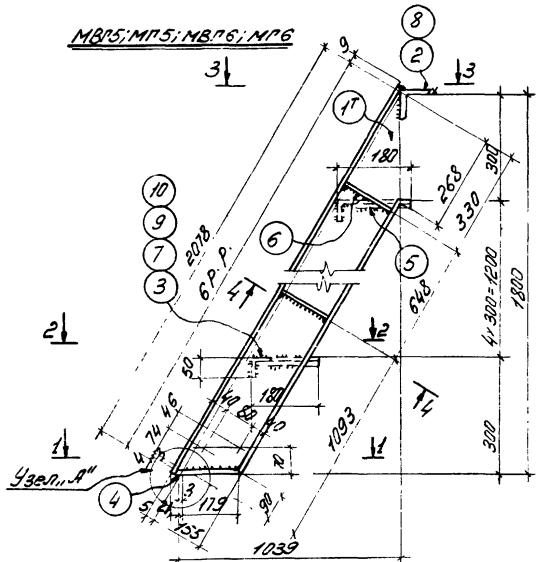
Таблицасборных швов

Марка	К-во швов	тип шва	длина, мм	тип электро- дада	примечание
МВР3	4	Л 16	15		
МР3	4	Л 75x6	3,4		
МВР4	6	- 230x5	1,5	З42	
МР4	16	- 230x4	3,4		

TK
1973г.Лестничные марши МВР3;
МР3; МВР4; МР4.Серия
1459-2
Выпуск
Лист
4
22
12761-02 36

36

MBP5;MP5;MBP6;MP6



Спецуфикация

Марка	N дет.	Сечение	Длино, мм	К-во п/н	Масса б/кг дет. блок марки	Примечание
MB15	1	Г 16	2083	1 1	296 59	
	2	L 75x6	628	1 -	43 4	
	3	-230x5	500	5 -	28 14	ПРОСВИЧ-БЫСТР. ЧУСТ ПВ-510
	4	-70x6	200	2 -	0,7 1	
	5	-40x4	165	10 -	0,2 2	
	6	-110x4	146	4 -	0,5 2	
						83
		1% на сборные швы				
M15		Детали 1,2,4,6 по Марке MB15				
	7	-230x4	500	5 -	3,8 19	
		1% на сборные швы				
MB16		Дет. 1,4,5,6 по Марке MB15				
	8	L 75x6	828	1 -	5,7 6	
	9	-230x5	700	5 -	40 20	
		1% на сборные швы				
M16		Дет. 1,4,6 по Марке MB15				
	8	L 75x6	828	1 -	5,7 6	
	10	-230x4	700	5 -	5,4 27	
		1% на сборные швы				

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Всестыки $d=15\text{мм}$.
 2. Все сварные швы $n=4\text{мм}$.
 3. Сварку производить электродами типа Э42-10ст9467-60.
 4. Монтажную схему смотрите лист 2.
 5. Чертеж №^и рис. лист 21.

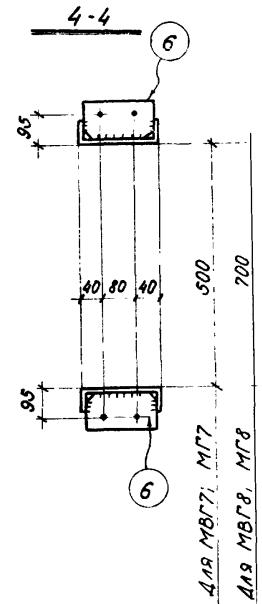
Таблица сварных швов

Номер	КБ	Число у тако шеба	Даты на ногах моп баки	Число злодей баки	Примечан.
НВР5			6.2		
НВ5		4	4.3		
НВР6			6.2		
НВ6			4.3	342	

TL

Лестничные марши МВР5; МР5, МВР6; МР6

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск Акт
36



Спецификация

Марка	Н дем	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дем.	всех	марки	
МВГ7	1	Л 16	2776	1	1	39.4	79		
	2	Л 75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	— 230×5	500	7	—	2.8	20		
	4	— 70×6	200	2	—	0.7	1		111
	5	— 40×4	165	14	—	0.2	3		
	6	— 110×4	146	6	—	0.5	3		
		1% на сварные швы					1		
МГ7		Детали 1,2,4,6 по марке МВГ7					87		
	7	— 230×4	500	7	—	3.8	27		115
		1% на сварные швы					1		Рифлен. ст.
МВГ8		Детали 1,4,5,6 по марке МВГ7					86		
	8	Л 75×6	828	1	—	5.7	6		
	9	— 230×5	700	7	—	4.0	28		121
МГ8		1% на сварные швы					1		
		Детали 1,4,6 по марке МВГ7					83		
	8	Л 75×6	828	1	—	5.7	6		
	10	— 230×4	700	7	—	5.4	38		128
		1% на сварные швы					1		Рифлен. ст.

Примечания

1. Все отверстия $d_o = 15\text{мм}$
 2. Все сварные швы $t = 4\text{мм}$
 3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
 4. Монтажную схему см. лист 2.
 5. Узел "А" см. лист 21.

Таблица сварных швов

Марка	К-во толц. швов	ти ^п у	длино ^м ноги моп.	ти ^п электр. рода	Примечание
МВГ7			8,3		
МГ7			5,7		
МВГ8		4	8,3		
МГ8			5,7	342	

TK
1973

Лестничные марши МВГ7, МГ7, МВГ8, МГ8.

12761-02 38

MBG9; MFG9; MBG10; MFG10

Борисоглебур	Сергей Григорьевич	Поляковский Козаченко Бретенеко
Просвирин	Андрей Григорьевич	
Исполнил	Мария Евгеньевна	

Антона Борисова. 1973г.

The diagram illustrates a vertical filter assembly. At the top, a horizontal line with tick marks serves as a scale. The distance from the bottom of the filter body to the top of the frame is labeled '700'. The distance from the bottom of the filter body to the top of the support structure is labeled '500'. A dimension line at the bottom indicates a height of '15' from the base to the top of the filter body. Another dimension line shows a height of '25' from the base to the top of the support structure. The filter body itself is labeled 'непроск.' (neprosk.) and features a cross-hatched pattern. The support structure is labeled 'для МВГ10; МВГ10' on the left and 'для МВГ9; МВГ9' on the right. Circular callouts point to specific parts: '10' points to the top cross-hatch, '3' points to the top of the filter body, and '9' points to the support structure. A large circle at the bottom right contains the number '5'.

A technical drawing of a rectangular frame. Inside the frame, there are two circles labeled '2' and '8'. A horizontal slot at the bottom is labeled '50'. The left vertical wall has a label '628' near the top and another '628' near the bottom. The right vertical wall has a label '45' near the bottom. A horizontal dimension line at the top indicates a width of 50.

A technical drawing showing a rectangular frame divided into four quadrants by a central horizontal and vertical axis. The top-left quadrant contains a small rectangle with three internal dots. The top-right quadrant has a circle labeled '6' at its top edge. The bottom-left quadrant has a circle labeled '6' at its bottom edge. The bottom-right quadrant contains two lines of text: 'AND MBT 9: M7.9' on the left and 'AND MBT 10: M7.10' on the right. Dimension lines indicate widths of 40, 80, and 40 units along the top and bottom axes, and heights of 95 and 85 units along the left and right axes.

Спецификация

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15\text{мм}.$
 2. Все сварные швы $h = 4\text{мм}.$
 3. Сборку производить электропроводами типа Э42. ГОСТ 9467-60
 4. Монтажную схему см. лист 2.
 5. Узел "А" см. лист 21.

Таблица сварных швов

Марка	К-бо	Тип и толщ. шбо	Длина, м но мар	Тип электр.- рода	Примечание
			на обш.		
МВГ9			10,4		
МГ9		4	7,7		
МВГ10			10,4	342	
МГ10			7,7		

TK
1973

Лестничные марши МВГ 9; МГ 9; МВГ 10; МГ 10.

СЕРИЯ	
1459-2	
ВЫПУСК	ЛИСТ
4	25 -

Г.К.ЧЕВ

ЧУПЛАНІЙ ЕДЕНІНГО

A technical drawing showing a cross-sectional view of a mechanical assembly. The assembly consists of two rectangular blocks connected by a central vertical rod. The top block has a height of 110 and a width of 35. The bottom block has a height of 35 and a width of 110. Callouts numbered 4, 14, and 17 point to specific features: callout 4 points to the top edge of the top block; callout 14 points to the top edge of the bottom block; and callout 17 points to the central vertical rod.

Technical drawing showing a rectangular component with two circular holes. The overall width is 80, divided into 40 on each side of a central vertical line. The height is 500, with a top margin of 0.5 and a bottom margin of 0.85. Each hole has a diameter of 40. Callouts labeled '6' point to the top and bottom holes.

Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-фо		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	марки	
МВГII	1	Г 16	4162	1	1	591	118		просечн. - балт лист ПВ-510
	2	L 75x6	628	1	-	4.3	4		
	3	- 230x5	500	11	-	2.8	31		
	4	- 70x6	200	2	-	0.7	1		
	5	- 40x4	165	22	-	0.2	4		
	6	- 110x4	146	10	-	0.5	5		
		1% на сборные шбы					2		
МГII	Детали 1,2,4,6 по марке МВГII						128		Рифленая сталь
	7	- 230x4	500	11	-	3.8	42		
		1% на сборные шбы					2		
МВГI2	Детали 1,4,5,6 по марке МВГII						128		просечн. - балт лист ПВ-510
	8	L 75x6	828	1	-	5.7	6		
	9	- 230x5	700	11	-	4.0	44		
		1% на сборные шбы					2		
МГI2	Детали 1,4,6 по марке МВГII						124		Рифленая сталь
	8	L 75x6	828	1	-	5.7	6		
	10	- 230x4	700	11	-	5.4	58		
		1% на сборные шбы					2		

Примечания

1. Все отверстия $d_6 = 15\text{мм}.$
 2. Все сборочные швы $h = 4\text{мм}$
 3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 3467-60
 4. Монтажную схему см. лист 2
 5. Узел „А“ см. лист 21.

Таблица сварных швов

Марка	Кбо	Тип толщ и шба	Длина, м на мэр.	Тип электр ода	Примечание
МВГ11			12,6		
МГ11		4	2,5		
МВГ12			12,6	342	
МГ12			8,5		

TK
1973r.

1973r.

Лестничные марши

12761-02 40

БУДУЩИЙ ПРОЕКТ [АЛВОН] ГРУЖИЯ
С КНЕВИЧАМИ
ИМПЕРИАЛЬНЫМ
САНКТ-ПЕТЕРБУРГОМ

1922	Суполнуи Проберик Одирорсъ
------	----------------------------------

نورانی خانم
КОЗОЧЕНКО
Еременко

A technical drawing of a rectangular frame structure. The width is labeled as 50, and the height is labeled as 30. Inside the frame, there are two circles labeled '8' and '10'. On the left side, there is a vertical dimension of 100. To the left of the frame, there are two labels: 'ДЛЯ МВР4; МГ14' above 'ДЛЯ МВР13; МГ13'.

This technical drawing illustrates a complex mechanical assembly, likely a gear or coupling assembly. The drawing includes several key components and their dimensions:

- Outer Dimensions:** The overall width is 2425 mm, and the overall height is 4850 mm.
- Shaft Heights:** The left shaft is 3000 mm high, and the right shaft is 3600 mm high. A note indicates a total height difference of 600 mm between them.
- Shaft Spacing:** The distance between the two shaft centers is 12 x 300 = 3600 mm.
- Shaft Heights at Bottom:** The left shaft is 1093 mm high, and the right shaft is 1100 mm high.
- Shaft Widths:** The left shaft is 70 mm wide, and the right shaft is 100 mm wide.
- Shaft Lengths:** The left shaft is 40 mm long, and the right shaft is 50 mm long.
- Shaft Center Distances:** The distance from the left shaft center to the top of the left shaft is 180 mm, and from the right shaft center to the top of the right shaft is also 180 mm.
- Shaft Angles:** The left shaft is inclined at 24°, and the right shaft is inclined at 179°.
- Shaft Circumferences:** The left shaft has a circumference of 61 mm, and the right shaft has a circumference of 81 mm.
- Shaft Diameters:** The left shaft has a diameter of 35 mm, and the right shaft has a diameter of 50 mm.
- Shaft Widths:** The left shaft is 40 mm wide, and the right shaft is 50 mm wide.
- Shaft Lengths:** The left shaft is 40 mm long, and the right shaft is 50 mm long.
- Shaft Center Distances:** The distance from the left shaft center to the top of the left shaft is 180 mm, and from the right shaft center to the top of the right shaft is also 180 mm.
- Shaft Angles:** The left shaft is inclined at 24°, and the right shaft is inclined at 179°.
- Shaft Circumferences:** The left shaft has a circumference of 61 mm, and the right shaft has a circumference of 81 mm.
- Shaft Diameters:** The left shaft has a diameter of 35 mm, and the right shaft has a diameter of 50 mm.

The drawing also features several callouts and labels:

- Callout 1 points to the left shaft.
- Callout 2 points to the right shaft.
- Callout 3 points to the top of the left shaft.
- Callout 4 points to the bottom of the left shaft.
- Callout 5 points to the right shaft.
- Callout 6 points to the top of the right shaft.
- Callout 7 points to the middle of the left shaft.
- Callout 8 points to the middle of the right shaft.
- Callout 9 points to the top of the right shaft.
- Callout 10 points to the top of the left shaft.

A label "1/4 P. P." is located near the center of the assembly.

A note "Y3C1 .A'" is located at the bottom left.

4-4

6

85

40 80 40 500 700

85

6

A19 M8Г13; М7Г13

A18 МВГ14; М7Г14

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-бо		Масса б кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	марки	
МВГ13	1	С16	4855	1	1	68.9	138		
	2	L75x6	628	1	—	4.3	4		
	3	- 230x5	500	13	—	2.8	36		
	4	- 70x8	200	2	—	0.7	1	182	
	5	- 40x4	165	25	—	0.2	5		
	6	- 110x4	146	12	—	0.5	6		
		1% на сборные швы					2		
МГ13	Детали 1,2,4,6 по марке МВГ13						149		
	7	- 230x4	500	13	—	3.8	49	200	рифленая сталь
		1% на сборные швы					2		
МВГ14	Детали 1,4,5,6 по марке МВГ13						150		
	8	L75x6	828	1	—	5.7	6		
	9	- 230x5	700	13	—	4.0	52	210	просечн - выйт. лист лв-150
		1% на сборные швы					2		
МГ14	Детали 1,4,6 по марке МВГ13						145		
	8	L75x6	828	1	—	5.7	6		
	10	- 230x4	700	13	—	5.4	70	223	рифленая сталь
		1% на сборные швы					2		

Примечания

1. Все дырки $d = 15\text{мм}$.
 2. Все сварные швы $t = 4\text{мм}$
 3. Сборку производить электроподжигом типа 342 ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см. лист 2
 5. Узел "А" см. лист 21.

Таблица сварных швов

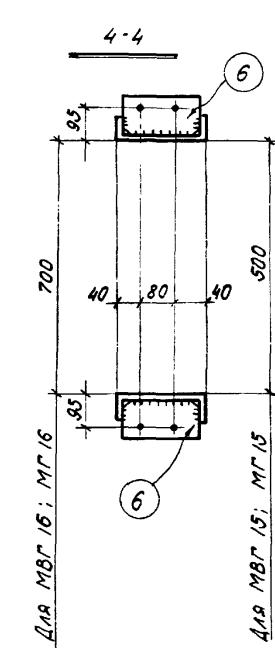
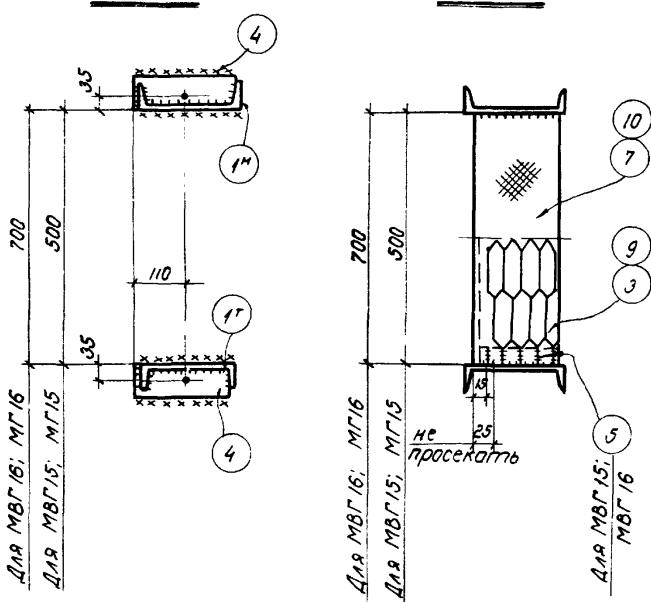
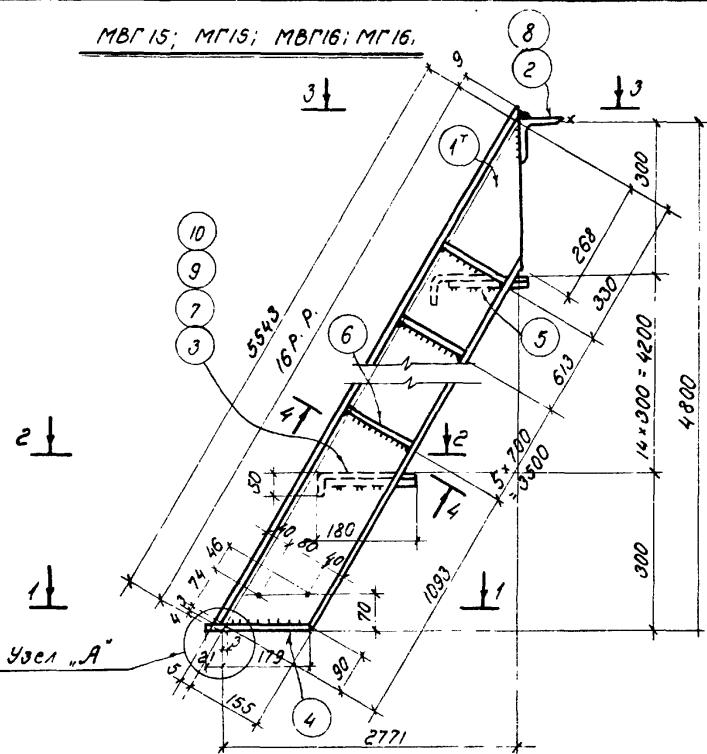
Марка	К-БО	Тип ч толк шба	Длина, м на мар.	Тип электр оди	Примечание
МВГ13			14,6		
МГ13		4	9,8		
МВГ14			14,5	342	
МГ 14			9,8		

TK
1973.

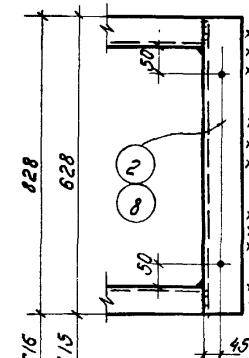
Лестничные марши

СЕРИЯ
1459-2

MVR15; MR15; MVR16; MR16.



3 - 3



ANNE MURRAY; MURRAY

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-бо		Масса б кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	марки	
МВГ15	1	Л 16	5548	1	1	78.8	158		
	2	Л 75x6	628	1	-	4.3	4		
	3	- 230x5	500	15	-	2.8	42		
	4	- 70x6	200	2	-	0.7	1	220	
	5	- 40x4	165	30	-	0.2	6		
	6	- 110x4	146	14	-	0.5	7		
	1% на сварные швы						2		
МГ 15	Детали 1,2,4,6 по марке МВГ 15						170		
	7	- 230x4	500	15	-	3.8	57	229	Рифленая сталь
	1% на сварные швы						2		
МВГ 16	Детали 1,4,5,6 по марке МВГ 15						172		
	8	Л 75x6	828	1	-	5.7	6		
	9	- 230x5	700	15	-	4.0	60	240	Просечено-буковая лист ПВ-510
	1% на сварные швы						2		
МГ 16	Детали 1,4,6 по марке МВГ 15						166		
	8	Л 75x6	828	1	-	5.7	6		
	10	- 230x4	700	15	-	5.4	81	256	Рифленая сталь
	1% на сварные швы						3		

Примечания

- 1 Все дыры $d = 15\text{мм}$.
 2. Все сборные швы $h = 4\text{мм}$
 3. Сварку производить электропроводами типа 342 ГОСТ 9467-64
 4. Монтажную схему см. лист 3.
 5. Узел „А“ см. лист 21.

Таблица сварных швов

Марка	К-бо	Тип и толщ. шва	Длина, м по мар обн.	Тип электр. рода	Примечание
МВГ 15			11,2		
МГ 15			10,6		
МВГ 16			11,2		
МГ 16			10,6	342	

TK

1973

Лестничные марши МВГ15; МГ15; МВГ16; МГ16

2761-02 42

42

КРУРД: СТАЛЬКОВИЧ ТР.

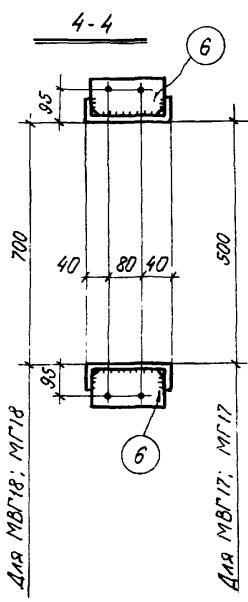
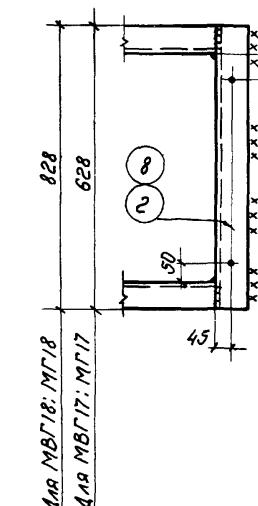
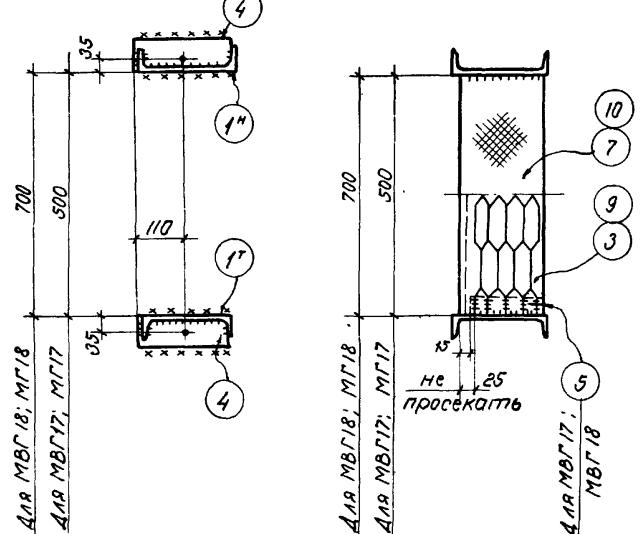
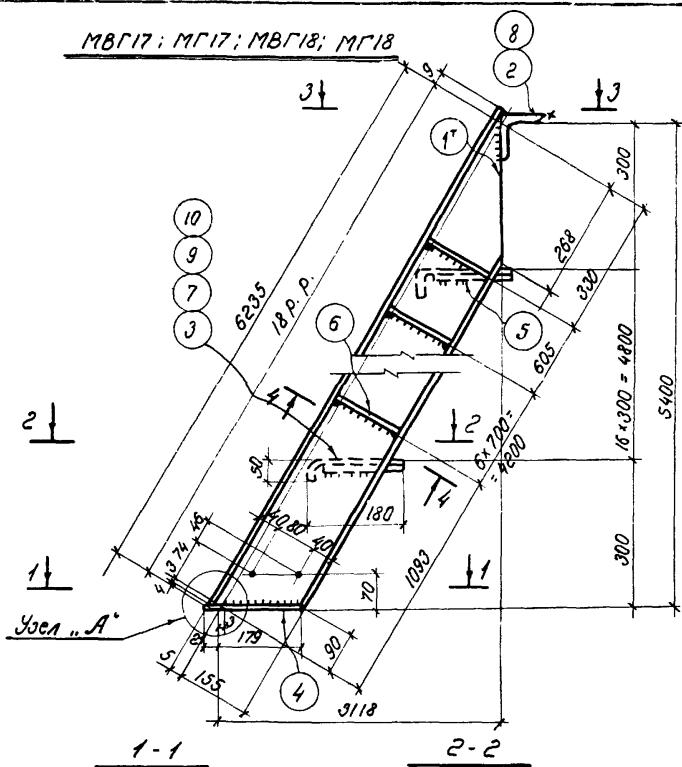
11. ИЖЕВСК
Нач. отде

10

—
—
—
—
—

178

MVR17; MGI7; MVR18; MGI8



Спецуфикация

Марка	N детп	Сечение	Длина, мм	К-бо		Масса в кг			Примечание
				т	н	детп.	всех	марки	
МВГ17	1	L16	6240	1	1	88.6	177		Просечно-бывш. лист ПВ-510 247
	2	L75x6	628	1	-	4.3	4		
	3	-230x5	500	17	-	2.8	48		
	4	-70x6	200	2	-	0.7	1		
	5	-40x4	165	34	-	0.2	7		
	6	-110x4	146	16	-	0.5	8		
		1% на сварные швы					2		
		Детали 1, 2, 4, 6 по марке МВГ17					190		
МГ17	7	-230x4	500	17	-	3.8	65		Рифлен. стп.
		1% на сварные швы					3		
		Детали 1, 4, 5, 6 по марке МВГ17					193		
МВГ18	8	L75x6	828	1	-	5.7	6		Просечно-бывш. лист ПВ-510
	9	-230x5	700	17	-	4.0	68		
		1% на сварные швы					3		
		Детали 1, 4, 6, по марке МВГ17					186		
МГ18	8	L75x6	828	1	-	5.7	6		Рифлен. стп.
	10	-230x4	700	17	-	5.4	92		
		1% на сварные швы					3		

Примечания

1. Все дыры $d_2 = 15$ мм.
 2. Все сварные швы $h = 4$ мм
 3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см. лист 3.
 5. Узел „А“ см. лист 21.

Таблица сварных швов

Марка	К-80	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Тип электр. рода	Примечание
МВГ17			18,9		
МГ17		4	22,6		
МВГ18			18,9		
МГ18			12,6	342	

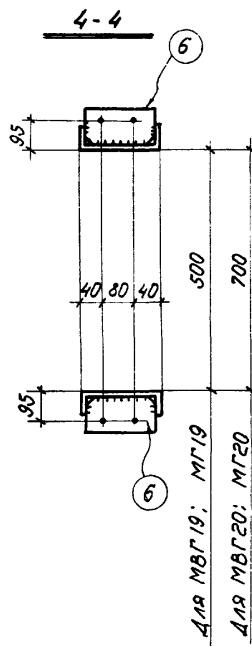
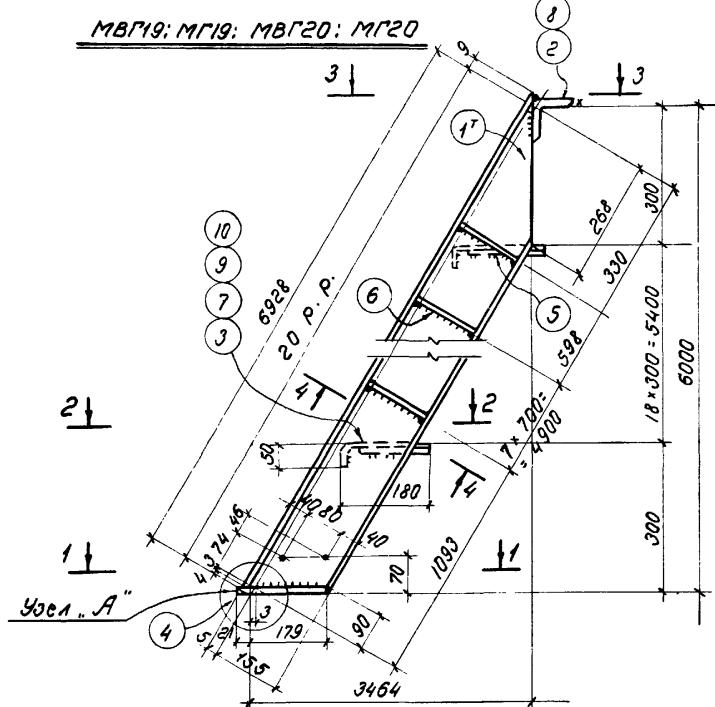
TK

4072

Лестничные марши

12761-02 42

ГКН 1973г. Дата выпуска: 1973г. Исполнитель: Еременко



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-60			Масса 6 кг дет.	Примечание	
				T	H	бсех			
МВГ19	1	L16	6933	1	1	98.4	197	Просечено-бортовой лист ПВ-510	
	2	L75x6	628	1	-	4.3	4		
	3	-230x5	500	19	-	2.8.	53		
	4	-70x6	200	2	-	0.7	1		
	5	-40x4	165	38	-	0.2	8		
	6	-110x4	146	18	-	0.5	9		
МГ19	1% на сварные швы				211			Рифлен. стп.	
	детали 1,2,4,6 по марке МВГ19				286				
	7	-230x4	500	19	-	3.8	72		
МВГ20	1% на сварные швы				215			Просечено-бортовой лист ПВ-510	
	детали 1,4,5,6 по марке МВГ19				300				
	8	L75x6	828	1	-	5.7	6		
МГ20	9	-230x5	700	19	-	4.0	76	рифлен. стп.	
	1% на сварные швы				319				
	детали 1,4,6 по марке МВГ19				207				
МГ20	8	L75x6	828	1	-	5.7	6	рифлен. стп.	
	10	-230x4	700	19	-	5.4	103		
1% на сварные швы				3					

Примечания

1. Все двери $\phi 15$ мм.
2. Все сварные швы $\lambda = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.
5. Узел „А“ см. лист 21.

Таблица сварных швов

Марка	К-60	тип шва	длина, м	тип электр. ода	Примечание
МВГ19			210		
МГ19			14	13.9	
МВГ20			210		
МГ20			13.9		

TK

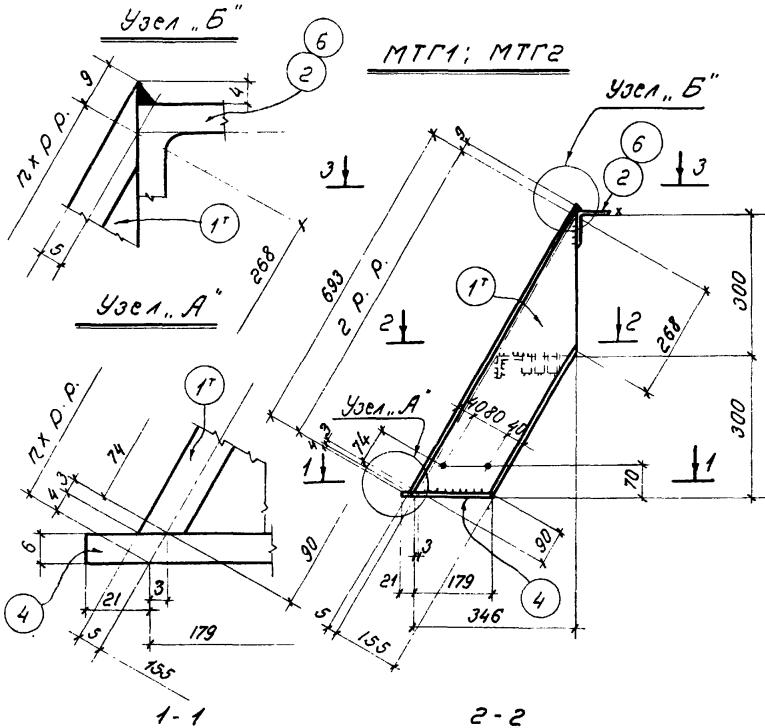
1973г.

Лестничные марши
МВГ19; МГ19; МВГ20; МГ20.

СЕРИЯ
1459-2

Выпуск	Лист
4	30

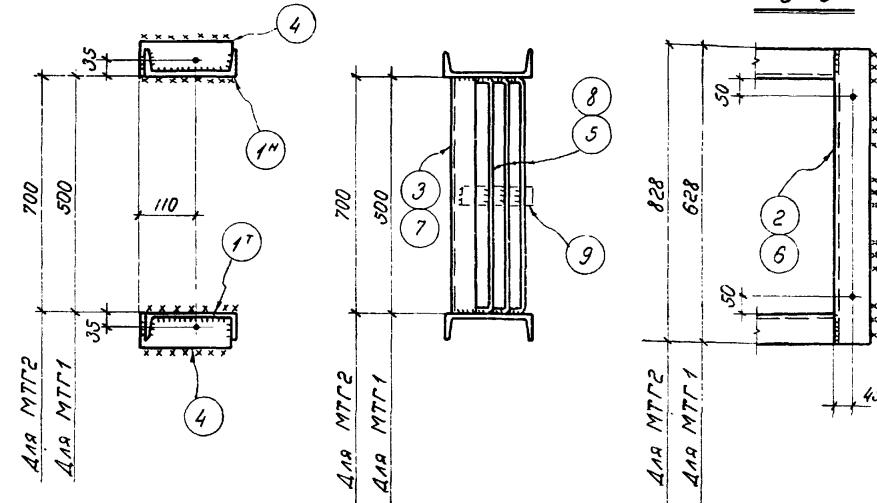
БИ. ИСКУССТВЕННАЯ СТРУКТУРНАЯ НАЧ. ОТДЕЛА
ДЛЯ МТГ2
ДЛЯ МТГ1
ДЛЯ МТГ2
ДЛЯ МТГ1
ДЛЯ МТГ2
ДЛЯ МТГ1
ДЛЯ МТГ2
ДЛЯ МТГ1



1-1

2-2

3-3



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	длина, мм	К-бо		Масса б кг		Примечание
				т	н	дет.	бесе ж марки	
МТГ1	1	L16	698	1	1	9.9	20	
	2	L75x6	628	1	—	4.3	4	
	3	L50x5	500	1	—	1.9	2	
	4	-70x6	200	2	—	0.7	1	30
	5	-40x4	569	3	—	0.7	2	
1% на сварные швы							1	
детали 1,4 по марке МТГ1							21	
МТГ2	6	L75x6	828	1	—	5.7	6	
	7	L50x5	700	1	—	2.6	3	
	8	-40x4	769	3	—	1.0	3	
	9	-40x4	175	1	—	0.2	1	
1% на сварные швы							1	

Примечания

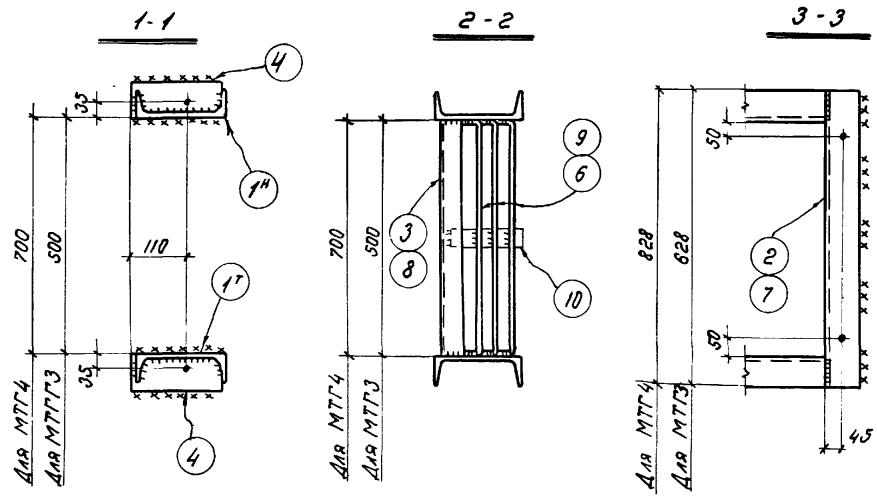
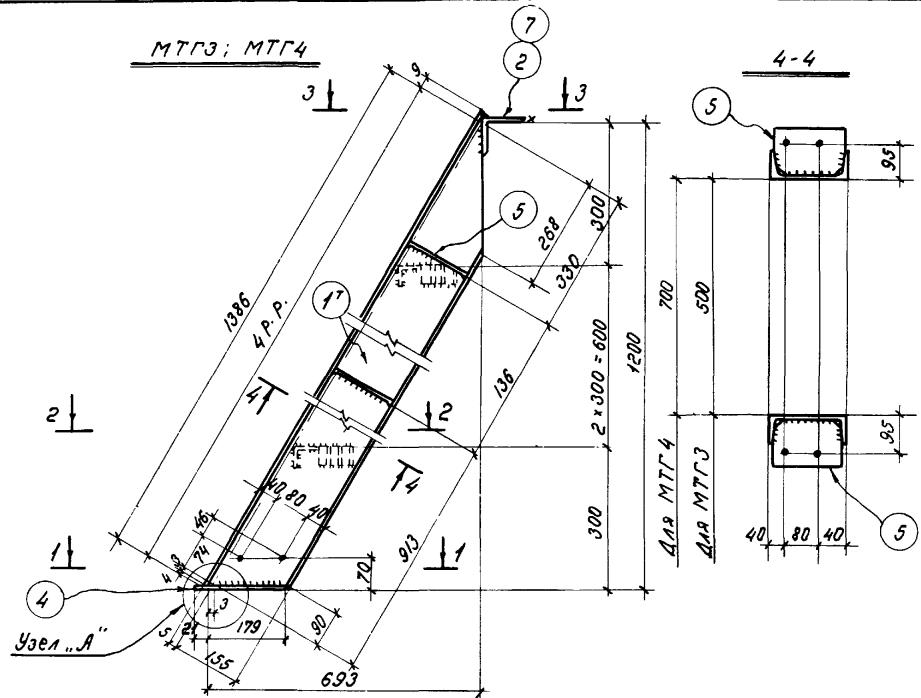
- 1 Все отверстия $d=15$ мм.
- 2 Все сварные швы $h=4$ мм.
- 3 Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60
- 4 Монтажную схему см. лист 2.

Таблица сварных швов

Марка	К-бо	тип шва	длина, мм	тип заг.		Примечан
				толщ на шв мо	всех	
МТГ1			4	1.8		342
МТГ2			4	1.9		

TK
1973г.

Лестничные марши МТГ1; МТГ2



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-бо		Масса в кг		Примечание
				т	н	1дет.	всех	
MTG3	1	L16	1391	1	1	19.8	40	60
	2	L75x6	628	1	-	4.3	4	
	3	L50x5	500	3	-	1.9	6	
	4	-70x6	200	2	-	0.7	1	
	5	-110x4	146	4	-	0.5	2	
	6	-40x4	569	9	-	0.7	6	
1% на сварные швы								1
Детали 1,4,5 по марке MTG3								43
MTG4	7	L75x6	828	1	-	5.7	6	68
	8	L50x5	700	3	-	2.6	8	
	9	-40x4	769	9	-	1.0	9	
	10	-40x4	175	3	-	0.2	1	
	1% на сварные швы							

Примечания

- 1 Все дыры $d \geq 15$ мм.
- 2 Все сварные швы $h = 4$ мм
- 3 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- 4 Монтажную схему см. лист 2.
- 5 Узел „А“ см. лист 31.

Таблица сварных швов

Марка	К-бо	тип и толщ. шва	длина, м	тип эл-да	Примечания
MTG3		4	4.0		342
MTG4		4	4.4		

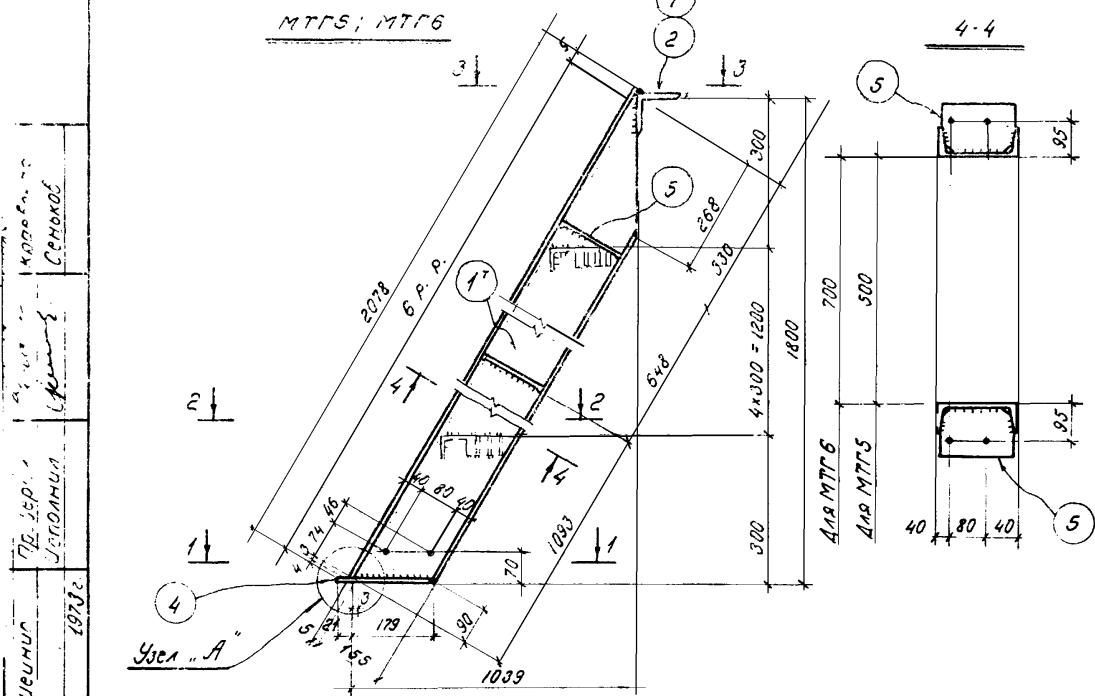
TK
1973г.

Лестничные марши MTG3; MTG4.

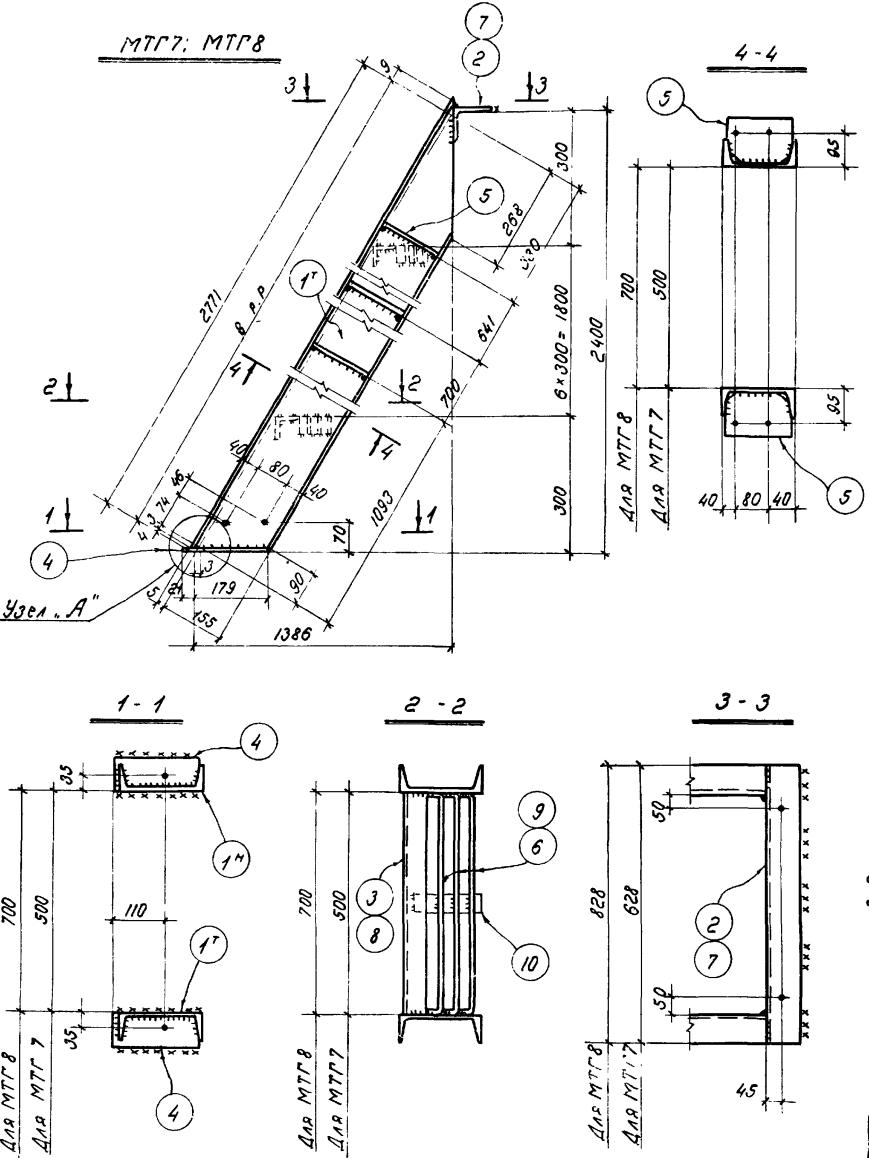
СЕРИЯ
1459-2

Выпуск
4 Лист
32

УКРПИФЕРСТАНДАРТСТРОЙ ГОСТ 12761-73
Лестничные марши МТГ5; МТГ6
Заготовка для выпуска



MTF7; MTF8



Спецификация

Марка	Н оме р	Сечение	Длина, мм	К-бо		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	марки	
МТГ7	1	С16	2276	1	1	39.4	79		
	2	L75x6	628	1	—	4.3	4		
	3	L50x5	500	7	—	1.9	13		
	4	-70x6	200	2	—	0.7	1		116
	5	-110x4	146	6	—	0.5	3		
	6	-40x4	569	21	—	0.7	15		
1% на сварные швы							1		
МТГ8	Детали 1,4,5 по марке МТГ7							83	
	7	L75x6	828	1	—	5.7	6		
	8	L50x5	700	7	—	2.6	18		
	9	-40x4	769	21	—	1.0	21		130
	10	-40x4	175	7	—	0.2	1		
1% на сборные швы							1		

Примечания

1. Все двери $a_0 = 15$ мм.
 2. Все сборные швы $h = 4$ мм.
 3. Сборку производить электропроводами типа 342 ГОСТ 3467-60.
 4. Монтажную схему см. лист 2.
 5. Кузел „А“ см. лист 31

Таблица сварных швов

Марка	К-во толи шбо	Тип у на мод	Длина, м	Тип		Примечание
				эл.-да	всех	
МТГ7		4	6.9		342	
МТГ8			7.8			

TK

10

Лестничные марши МТГ7; МТГ8

Серия	1459-2
Выпуск	Лист
4	34

MTG9; MTG10

1-1

2-2

3-3

35
110
500
35

700
500
35

628
628
30
30

4
11
17
14

3
8
10
6
9

2
7

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	марки	
МТГ9	1	L16	3469	1	1	49.2	38		
	2	L75x6	628	1	-	4.3	4		
	3	L50x5	500	9	-	1.9	17		
	4	-70x6	200	2	-	0.7	1	144	
	5	-110x4	146	8	-	0.5	4		
	6	-40x4	569	27	-	0.7	19		
				1% на сборные швы					
МТГ10	деполи 1,4,5 по марке МТГ9				103				
	7	L75x6	628	1	-	5.7	6		
	8	L50x5	700	9	-	2.6	23		
	9	-40x4	769	27	-	1.0	27	163	
	10	-40x4	175	9	-	0.2	2		
				1% на сборные швы					

Примечания

1. Все дюбры $\phi = 15$ мм.
 2. Все сборные швы $t = 4$ мм.
 3. Сборку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 - 4 Монтажную схему см. лист 2.
 5. Узел "А" см. лист 31.

Таблица сварных швов

Марка	Кбо	Тип и толщ. шбо мар.	Длина, м на всех	Тип эл.-до	Примечание
МТГ9		4	7.7	342	
МТГ10			8.8		ГЕПИД

TK

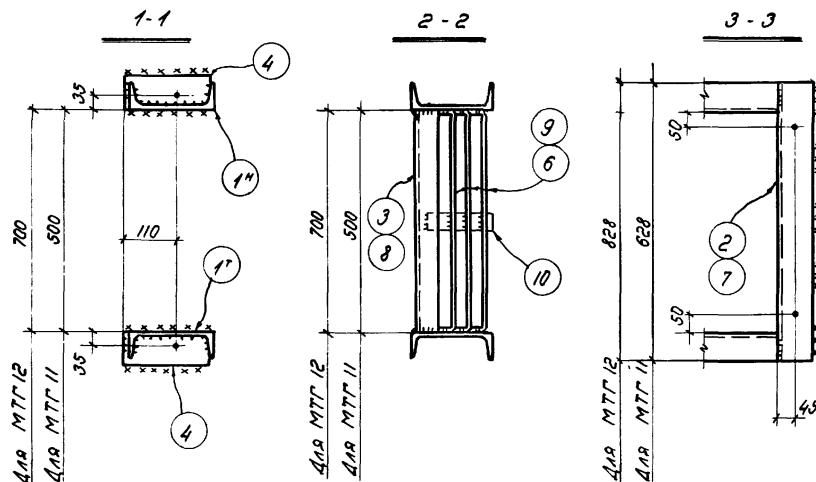
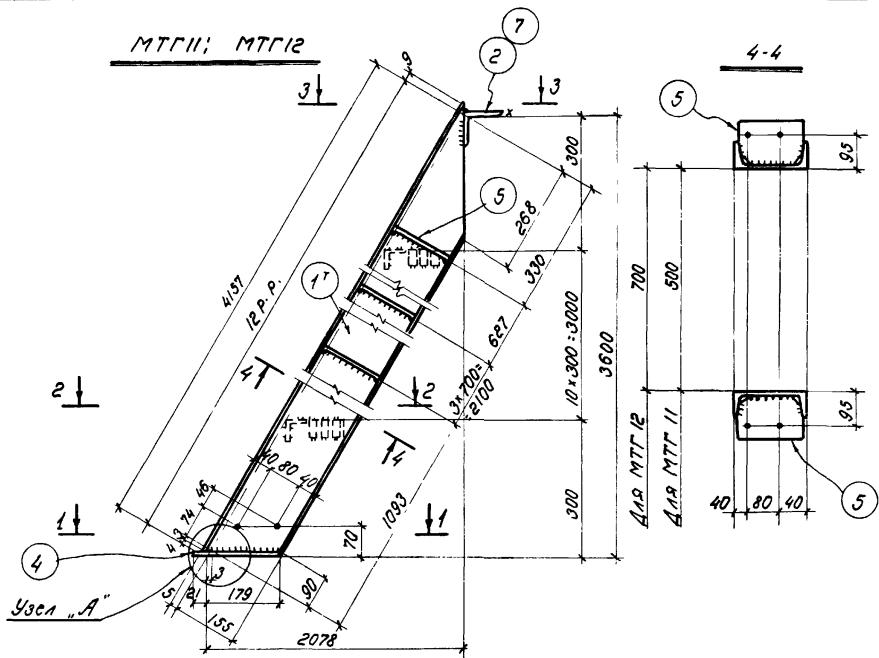
1073

Лестничные марши МТГ9; МТГ10

СЕРИЯ
1459-

ВЫПУСК	ЛИСТ
4	35

MTGII; MTG12



Спецификация

Марка	N дем.	Сечение	Длина, мм	К-бо		Масса в кг			Примечание
				т	н	дем.	всех	марки	
МТГII	1	Г16	4162	1	1	59.1	118		
	2	L75x6	628	1	-	4.3	4		
	3	L50x5	500	11	-	1.9	21		
	4	-70x6	200	2	-	0.7	1	174	
	5	-110x4	146	10	-	0.5	5		
	6	-40x4	569	33	-	0.7	23		
1% на сборные швы						2			
демали 1,4,5 по марке МТГII						124			
МТГI2	7	L75x6	828	1	-	5.7	6		
	8	L50x5	700	11	-	26	29	196	
	9	-40x4	769	33	-	1.0	33		
	10	-40x4	175	11	-	0.2	2		
1% на сборные швы						2			

Примечания

1. Все дырки $\phi = 15\text{мм}$
 2. Все сварные швы $h = 4\text{мм}$.
 3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
 - 4 Монтажную схему см. лист 2.
 - 4 Узел А см. лист 31.

Таблица сборных швов

Марка	К-бо	Тип ч	Длина, м	Тип зл.-да	Примечание
МТГ11		14	10.3		
МТГ12			11.6	342	

TK

Лестничные марши МТГ 11; МТГ 12

СЕРИЯ
1459-2

ВЫПУСК ЛИСТ
4 36

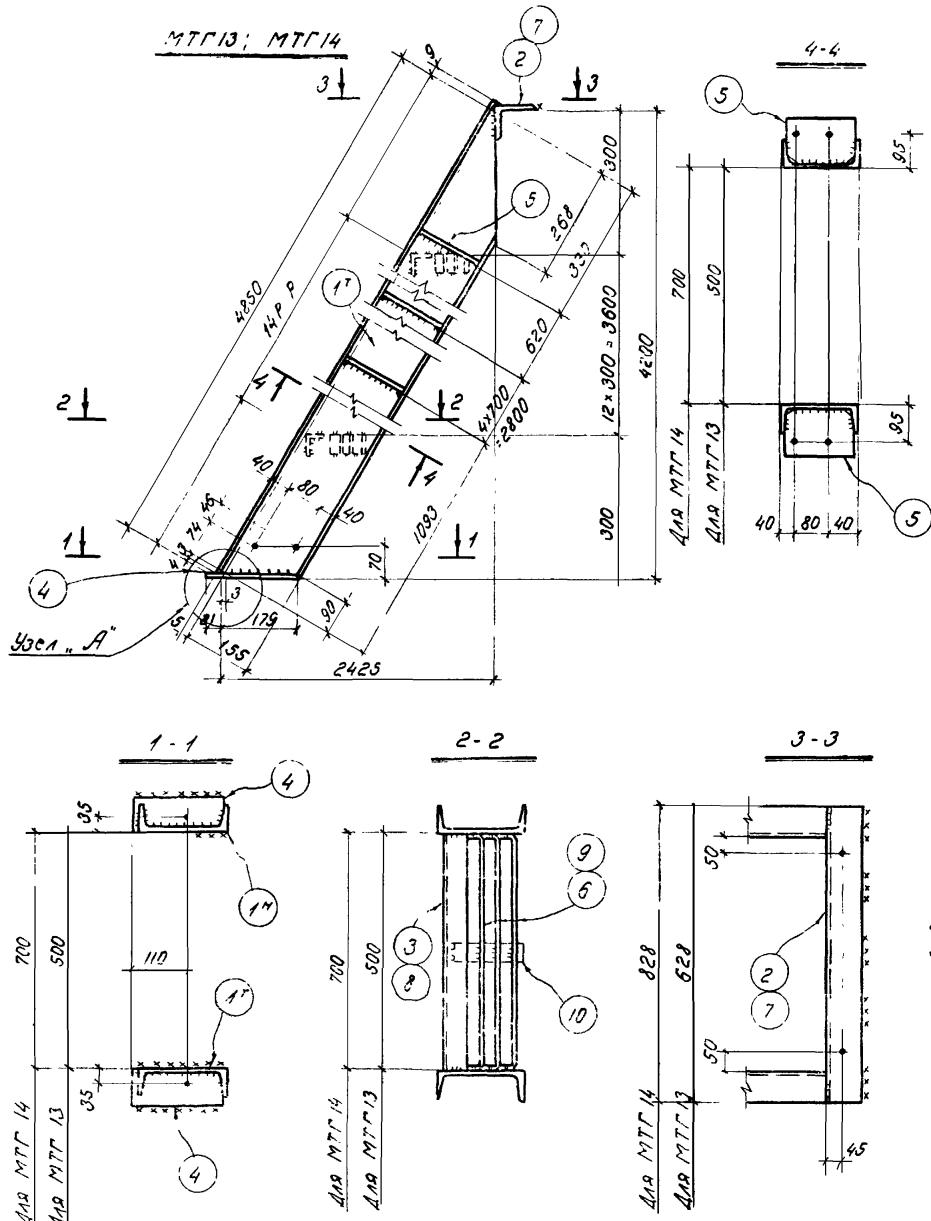
Министерство тяжелой промышленности
Государственный трест «Челябинский машиностроительный завод»
Г. Челябинск

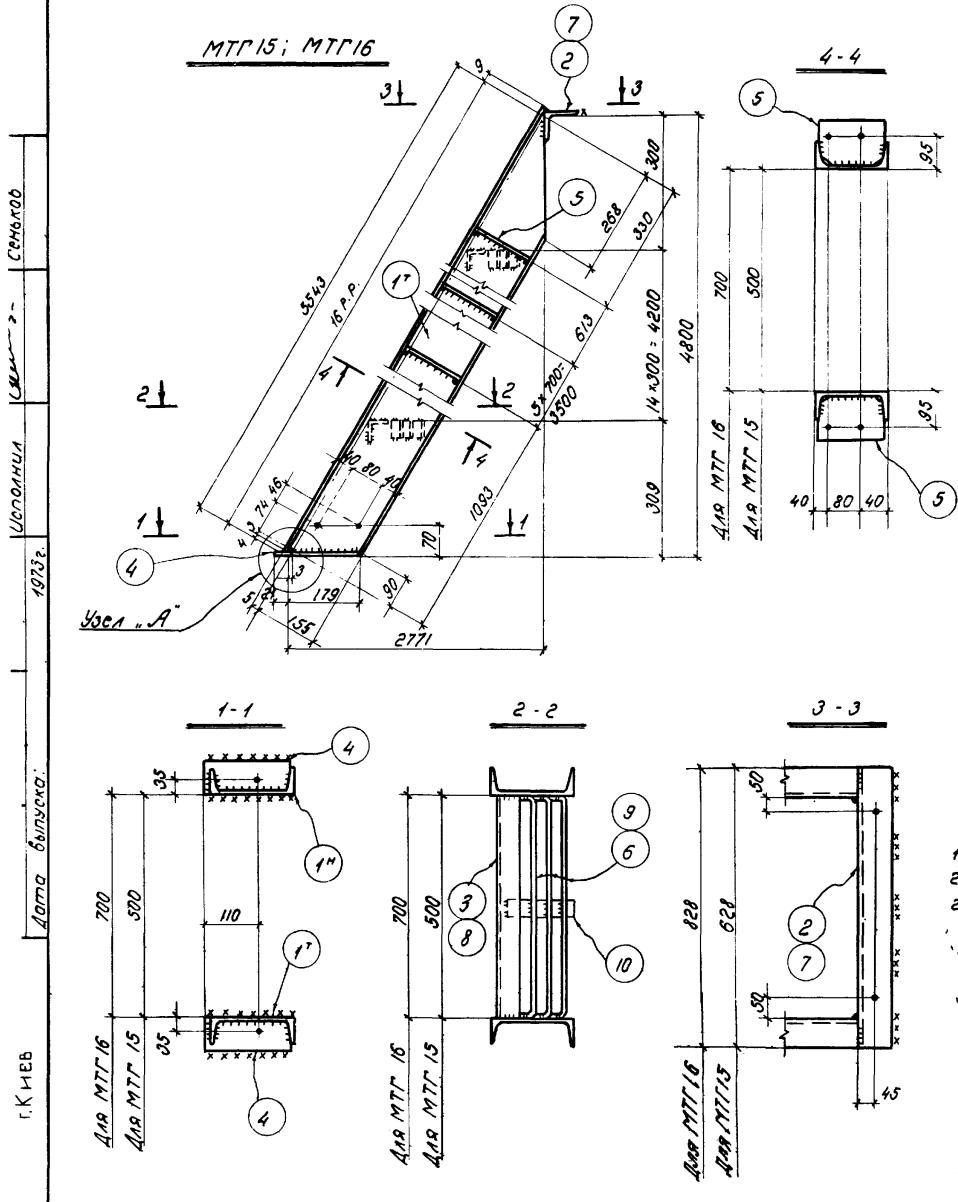
Проектная документация
Исполнительные чертежи

Шифр: 19292

Автор: Борисов

Завод: Борисов





Спецификация								51
Марка	НН дет	Сечение	Длина, мм	К-бо		Масса в кг		Примечания
				т	н	дет.	всех марки	
МТГ15	1	L16	5548	1	1	78.8	158	
	2	L75x6	628	1	-	4.3	4	
	3	L50x5	500	15	-	1.9	28	
	4	-70x6	200	2	-	0.7	1	238
	5	-110x4	146	14	-	0.5	7	
	6	-40x4	569	45	-	0.7	38	
1% на сварные швы								2
МТГ16	Детали 1,4,5 по марке МТГ15					166		
	7	L75x6	828	1	-	5.7	6	
	8	L50x5	700	15	-	2.6	39	
	9	-40x4	769	45	-	1.0	45	262
	10	-40x4	175	15	-	0.2	3	
	1% на сварные швы					3		

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Все дыры $d = 15$ мм.
 2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
 2. Сборку производить электропроцессами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см. лист 3.
 5. Узел "А" см. лист 31.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип толщи- на шва	Длина, м на мар-	Тип электропо- да	Примечания
МТГ15		4	13.2		
МТГ16			15.0	342	

TK
1973r.

Лестничные марши МТГ 15; МТГ 16

СЕРИЯ
1459-2

Спецификация

Марка	Н дем	Сечение	Длина, мм	К-бо		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
МТГ17	1	Л16	6240	1	1	88.6	177	
	2	Л75x6	628	1	-	4.2	4	
	3	Л50x5	500	17	-	1.9	32	
	4	-70x6	200	2	-	0.7	1	261
	5	-110x4	146	16	-	0.5	8	
	6	-40x4	569	51	-	0.7	36	
1% на сварные швы								3
4 детали 1,4,5 по марке МТГ17								186
МТГ18	7	Л75x6	828	1	-	5.7	6	
	8	Л50x5	700	17	-	2.6	44	293
	9	-40x4	769	51	-	1.0	51	
	10	-40x4	175	17	-	0.2	3	
	1% на сварные швы							

Примечания

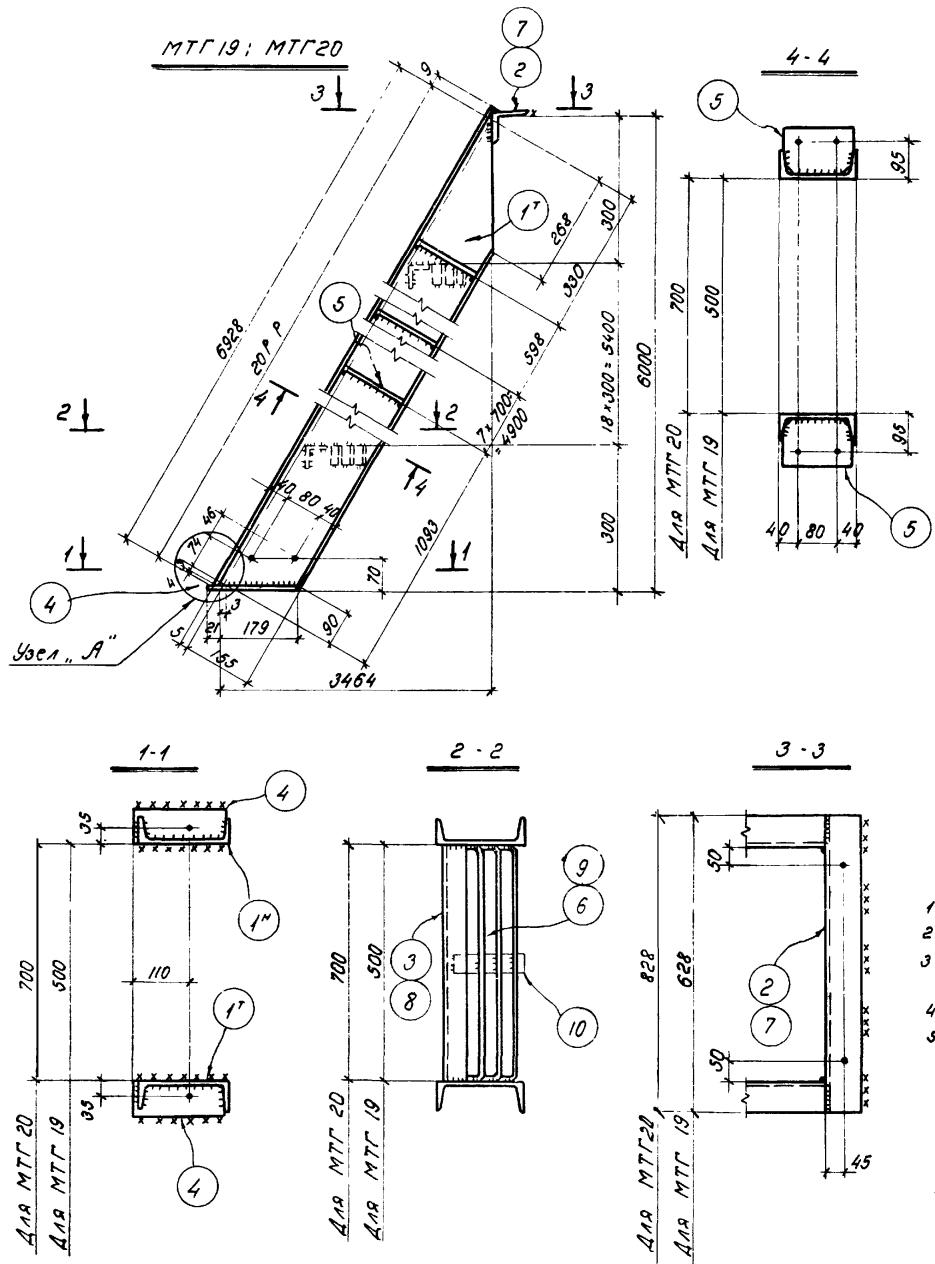
- Все дырки $d = 15$ мм
- Все сварные швы $h = 4$ мм
- Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-60
- Монтажную схему см лист 3.
- Узел "А" см. лист 31

Таблица сварных швов

Марка	К-бо	Тип и толщина шва	Длина, мм по мар.	Тип эл-да	Примечани.
МТГ17			14	14.9	
МТГ18			16	16.9	342

СЕРИЯ
1459-2
выпуск
4 лист
39TK
1973г.

Лестничные марши МТГ17; МТГ18



Примечания

- 1 Все дыры $d = 15\text{мм}$.
 - 2 Все сварные швы $h = 4\text{мм}$.
 - 3 Сварку производить электропро-
дами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 - 4 Монтажную схему см лист 3.
 5. Узел „А“ см. лист 31.

Таблица сварных швов

Марка	К-бо	Тип штамп. на запчасти	Длина, м		Тип зл.-да	Примечание
			толщ. швамор.	всех		
МТГ19		4			342	
МТГ20						ГЕРДА

TK
但73r

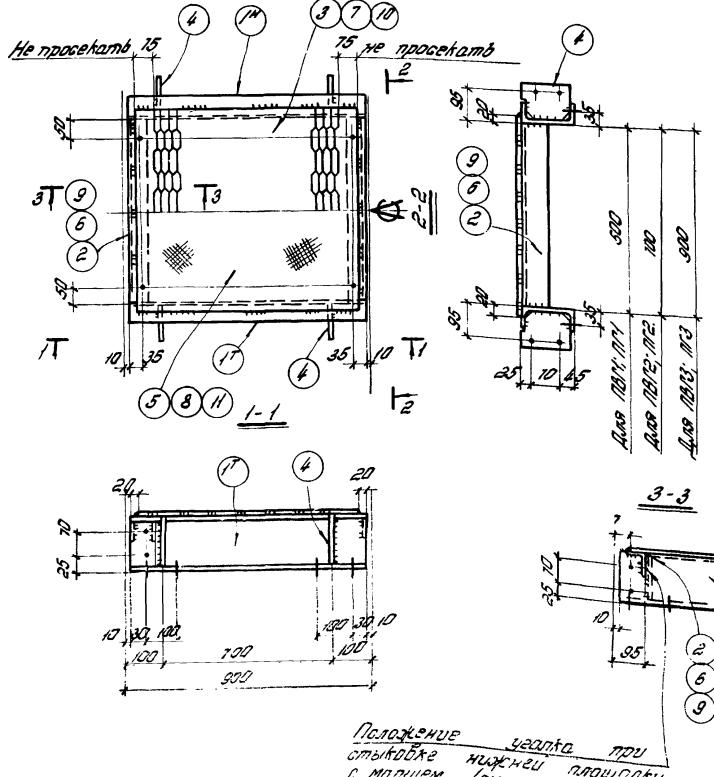
Лестничные морши МТГ19; МТГ20

СЕРИЯ
1459-2

Спецификация

54

ПВР1; ПР1; ПВР2; ПР2; ПВР3; ПР3



Положение челнка при
стыковке наижеи площадки
с маршем см. 4382 241

Марка	Н оме р дес.	Сечени е	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	штук	веск	
ПВР1	1	L 74	880	1	1	10,8	22	
	2	L 75 x 5	500	2	-	3,4	7	
	3	- 840 x 5	560	1	-	11,2	11	
	4	- 104 x 4	133	4	-	0,4	2	
		1% на свободные штоты						43 ПРОСВЯЧЕНЫ БЫЛЫ ЗАКАЗ № - 510
ПВ1		Дем. 124 по марке	ПВТ1					
	5	- 840 x 4	540	1	-	15,2	15	
		1% на свободные штоты						47 РУБЛЕНЫ СП.
ПВР2		Дем. 14 по марке	ПВТ1					
	6	L 75 x 6	700	2	-	4,8	10	
	7	- 840 x 5	760	1	-	15,4	15	
ПВ1		1% на свободные штоты						50 ПРОСВЯЧЕНЫ БЫЛЫ ЗАКАЗ № - 307
		Дем. 14 по марке	ПВТ1					
	8	- 840 x 4	760	1	-	20,8	21	
ПВР3		1% на свободные штоты						55 РУБЛЕНЫ СП.
		Дем. 14 по марке	ПВТ1					
	9	L 75 x 6	900	2	-	6,2	12	
ПВ1		1% на свободные штоты						57 ПРОСВЯЧЕНЫ БЫЛЫ ЗАКАЗ № - 310
		Дем. 14 по марке	ПВТ3					
	11	- 840 x 4	940	1	-	25,4	26	
ПВ3		1% на свободные штоты						63 РУБЛЕНЫ СП.
		Дем. 14 по марке	ПВТ3					

Примечания

1. Все дыры $\phi = 15 \text{ mm}$.
 2. Все стержниные швы $h = 4 \text{ mm}$.
 3. Прорезьные швы: 100 mm
 через 100 mm.
 4. Сварку производить
 электродами тол.
 3-42 по ГОСТ 9861-50
 5. Монтажную смесь
 см. пункт 4.
 6. Марки площадок стоя:
 кулемых по зазору 2-4 узелка
 имеют индекс „а“ (черт. № 1-2).

Таблица сварных швов

Марка и внешний вид	Кол- во шаров	Диаметр шара	Гип- тер- оби	Примечан.
БРЛ-1		43		
БРЛ-2		44		
БРЛ-3	4	39		
БРЛ-5		31		
		38	342	

五

1923

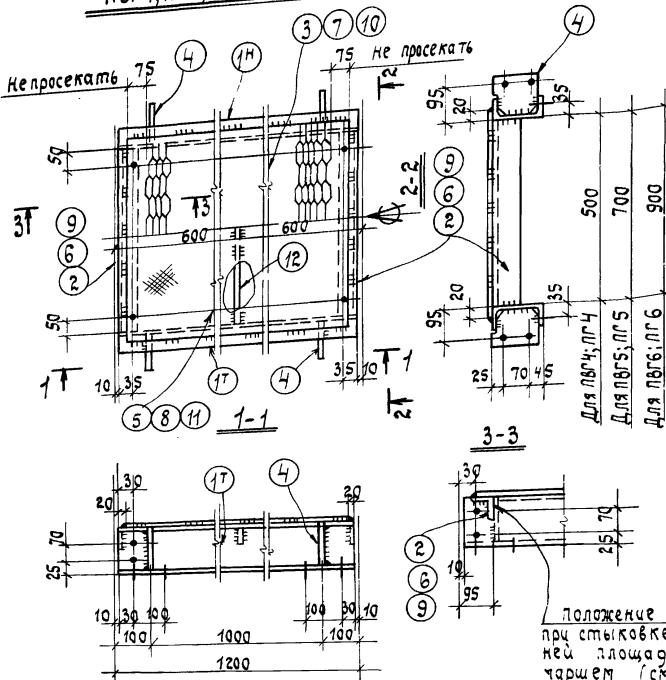
Переходные процессы в быту: пр.,
обр. общ. общ. общ. общ.

СЕРИЯ
1459-2

4 47
12764-22 55

Спецификация

πΒΓ4; πΓ4; πΒΓ5; πΓ5; πΒΓ6; πΓ6.



Положение уголка при стыковке нижней площаадки с чаршем (см. чзел 24)

- Примечания

 1. Все воры д = 75мм.
 2. Все сборные швы h = 4мм.
 3. Прерывистые сборные швы 100мм. Чрез 100мм.
 4. Сборки працз бащичье эл.баму чица 342 по ГОСТ 9967-60.
 5. Чоконажжек схема см. лист 4.
 6. Марки плошадок ставкуемых по ЧУЗЛ2/Ч
эфалож. спектр цирокс
ал / касо, поч яг

Таблица сварных швов.

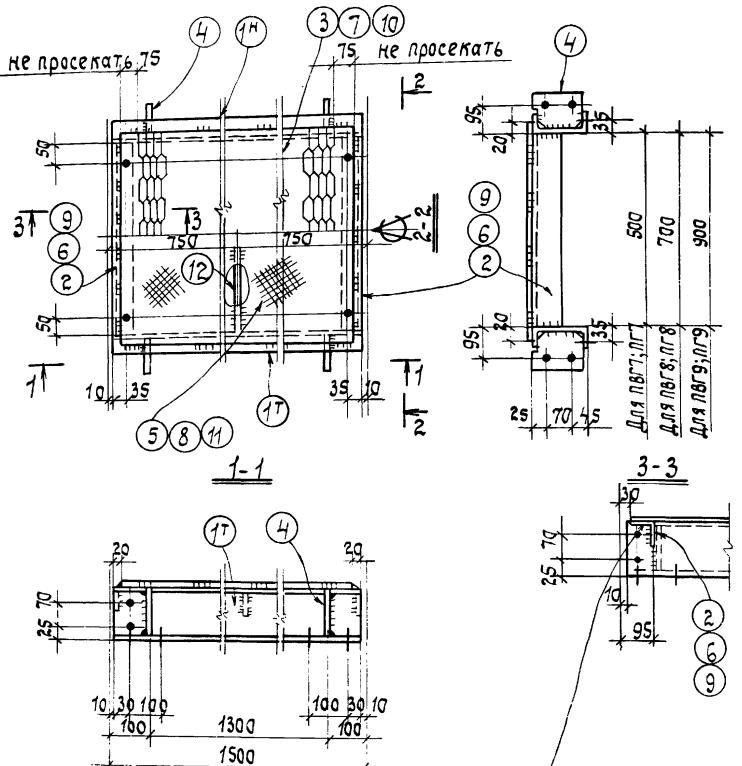
Марка	К-во штук	Тип шести- шеби	Длина м.	Тип обивки	Примечания
			на мар	элекст- рода	
ППЧ			45		
ППЧ			51		
ППЧ			54		
ППЧ			55		
		Л		942	

TK
19732

Переходные площадки ПВГ4; ПГ4;
ПВГ5; ПГ5; ПВГ6; ПГ6.

СЕРИЯ
1459-2
ВЫПУСК лист
4 42
761.02 56

ПВГ7; ПГ7; ПВГ8; ПГ8; ПВГ9; ПГ9



Положение уголка
при стыковке нижней
площадки с маршем
(см. узел 2,4)

Спецификация.

Марка	Н дег.	Сечение.	Длина, мм.	К-во			Масса в кг.	Примечание
				т.	н.	дет		
ПВГ7	1	С 14	1480	1	1	18.2	36	просечка-б/ыт. лист пв-510
	2	L 75x6	500	2	-	3.4	7	
	3	- 1440x5	540	1	-	19.2	19	
	4	- 110x4	133	4	-	0.4	2	
ПГ7	1	на сварные швы		1				
	2	дет 1,2,4 по марке ПВГ7		45				
ПВГ8	5	- 1440x4	540	1	-	26.0	26	рифл. ст.
	6	L 75x6	700	2	-	4.8	10	
	7	- 1440x5	740	1	-	26.3	26	
ПГ8	8	на сварные швы		1				
	9	дет 1,4,6 по марке ПВГ8		48				
ПВГ9	10	- 1440x4	740	1	-	35.6	36	рифлен. ст.
	11	на сварные швы		1				
	12	дет 1,4 по марке ПВГ7		38				
ПГ9	13	L 75x6	900	1	-	6.2	12	просечка-б/ыт. лист пв-510
	14	- 1440x5	940	1	-	33.4	33	
	15	на сварные швы		1				
ПГ9	16	дет 1,4,9 по марке ПВГ9		50				рифлен. ст.
	17	- 1440x4	940	1	-	45.2	45	
	18	- 60x4	900	1	-	1.7	2	

Примечания.

- 1 Всё отверстия $d=15$ мм.
- 2 Все сварные швы $n=4$ мм.
- 3 Прорезистные швы
 100 мм через 100 мм
- 4 Сборку производить
эл. дамами тупикой
- 5 Монтажную схему см.
лист 4.
- 6 Марки площацок, стыкуюемых по узлу 2,4 должны
иметь индекс „Д“ (напр. ПЛД).

Таблица сварных швов.

Марка	Н-бо	тип толи шва	длина, мм.	тип электр ода	Примечание
ПВГ7	1	4	1480	1	
ПВГ8	2	6	540	1	
ПГ8	3	8	700	2	
ПВГ9	4	9	740	1	
ПГ9	5	12	900	1	

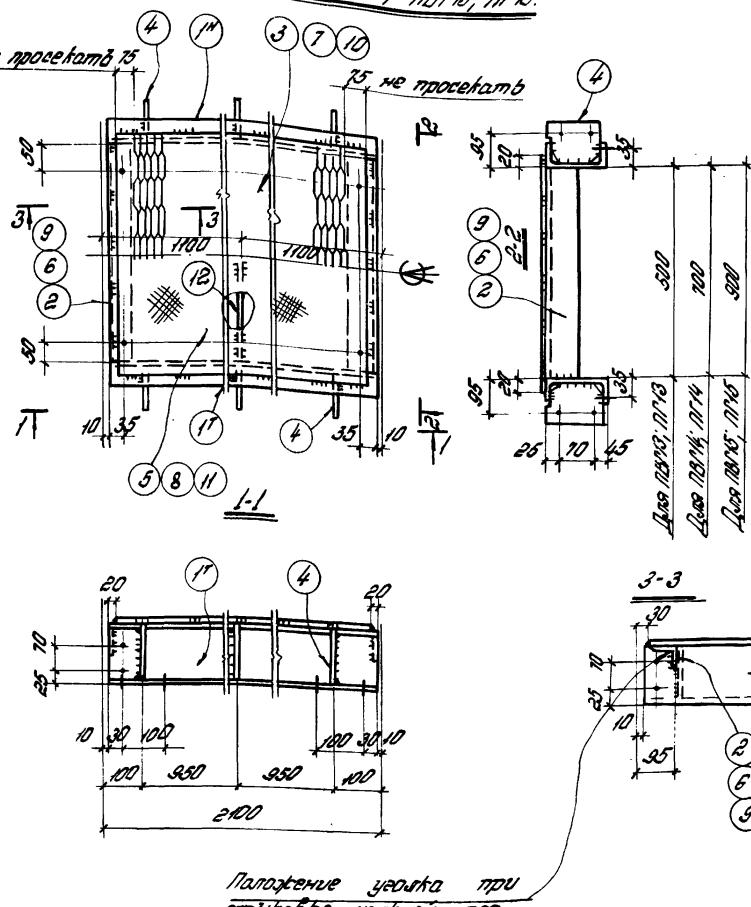
TK
Переходные площацки ПВГ7; ПГ7;
ПВГ8; ПГ8; ПВГ9; ПГ9.

1973г

серия
1.459-2
выпуск лист
4 43
12761-07 57

ПБГ13; ПР13; ПВГ14; ПР14;

Не проектировано



Положение учащика при
страйкобойке на учении по-
шагову в марше
(см. №328 л. 2, 4).

Спецификация

Марка	№ дог.	Сечение	Длина, мм	Л-80		Масса в кг		Примечание
				т	н	Всего	штук	
ПВР13	1	Г 14	2080	1	1	25,6	54	ПРОСЧЕТНО-БЫТ. ШУСТ №8-310
	2	L 75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-2040x5	540	1	-	27,2	21	
	4	- 10 x 4	133	6	-	0,4	2	
ПВР13	1% на сварные швы							88
	Дет. 12,4 по марке ПВР13							
	5	-2040x4	540	1	-	36,8	37	
ПВР13	1% на сварные швы							98
	Дет. 1/4 по марке ПВР13							
	6	L 75x6	700	2	-	4,8	10	
ПВР14	7	-2040x5	740	1	-	37,3	37	101
	1% на сварные швы							
	Дет. 1,4,6 по марке ПВР14							
ПВР14	8	-2040x4	740	1	-	52,4	50	114
	1% на сварные швы							
	Дет. 1,4 по марке ПВР14							
ПВР15	9	L 75x6	900	2	-	5,2	12	ПРОСЧЕТНО-БЫТ. ШУСТ №8-310
	10	-2040x5	940	1	-	47,4	47	
ПВР15	1% на сварные швы							113
	Дет. 1,9 по марке ПВР15							
	11	-2040x4	940	1	-	64,0	64	
ПВР15	12	- 80 x 4	900	1	-	1,7	2	132
	1% на сварные швы							

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Все дюбели $d = 15 \text{ мм}$.
 2. Все сварные швы $b = 4 \text{ мм}$.
 3. Сварку производить электропроцессом типа ЭБС по ГОСТ 3467-60.
 4. Прорезиненные сварные швы 100 мм через 100 мм .
 5. Монтажную систему см. пункт 4.
 6. Маркировка сварочных стыковых швов по ГОСТУ 2480 должны быть снабжены надписью "2" / напр. ПГБД/

ταξιδιώα σε βαρηκότερη ανθρώπων

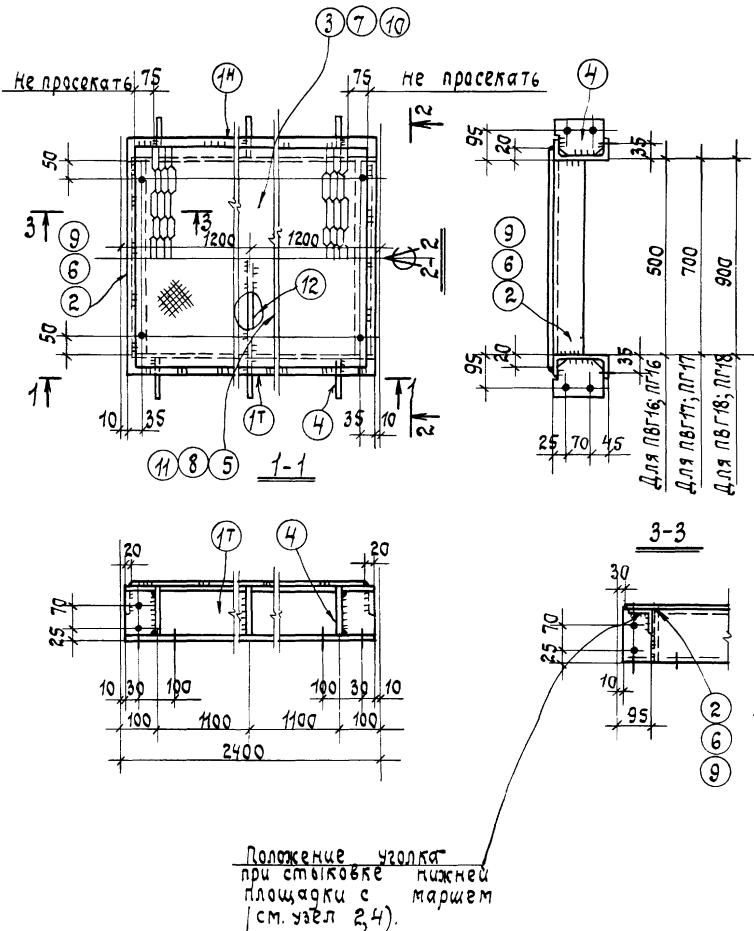
Марка	Н-Бо	тип шара	диаметр, мм	тип затвора	Примечан.
ПАР 3			34		
ПАР 3			44		
ПАР 4			48		
ПАР 5			66		
ПАР 7			96		
			126		
			146		
			166		
			186		
			206		
			226		
			246		
			266		
			286		
			306		
			326		
			346		
			366		
			386		
			406		
			426		
			446		
			466		
			486		
			506		
			526		
			546		
			566		
			586		
			606		
			626		
			646		
			666		
			686		
			706		
			726		
			746		
			766		
			786		
			806		
			826		
			846		
			866		
			886		
			906		
			926		
			946		
			966		
			986		
			1006		
			1026		
			1046		
			1066		
			1086		
			1106		
			1126		
			1146		
			1166		
			1186		
			1206		
			1226		
			1246		
			1266		
			1286		
			1306		
			1326		
			1346		
			1366		
			1386		
			1406		
			1426		
			1446		
			1466		
			1486		
			1506		
			1526		
			1546		
			1566		
			1586		
			1606		
			1626		
			1646		
			1666		
			1686		
			1706		
			1726		
			1746		
			1766		
			1786		
			1806		
			1826		
			1846		
			1866		
			1886		
			1906		
			1926		
			1946		
			1966		
			1986		
			2006		
			2026		
			2046		
			2066		
			2086		
			2106		
			2126		
			2146		
			2166		
			2186		
			2206		
			2226		
			2246		
			2266		
			2286		
			2306		
			2326		
			2346		
			2366		
			2386		
			2406		
			2426		
			2446		
			2466		
			2486		
			2506		
			2526		
			2546		
			2566		
			2586		
			2606		
			2626		
			2646		
			2666		
			2686		
			2706		
			2726		
			2746		
			2766		
			2786		
			2806		
			2826		
			2846		
			2866		
			2886		
			2906		
			2926		
			2946		
			2966		
			2986		
			3006		
			3026		
			3046		
			3066		
			3086		
			3106		
			3126		
			3146		
			3166		
			3186		
			3206		
			3226		
			3246		
			3266		
			3286		
			3306		
			3326		
			3346		
			3366		
			3386		
			3406		
			3426		
			3446		
			3466		
			3486		
			3506		
			3526		
			3546		
			3566		
			3586		
			3606		
			3626		
			3646		
			3666		
			3686		
			3706		
			3726		
			3746		
			3766		
			3786		
			3806		
			3826		
			3846		
			3866		
			3886		
			3906		
			3926		
			3946		
			3966		
			3986		
			4006		
			4026		
			4046		
			4066		
			4086		
			4106		
			4126		
			4146		
			4166		
			4186		
			4206		
			4226		
			4246		
			4266		
			4286		
			4306		
			4326		
			4346		
			4366		
			4386		
			4406		
			4426		
			4446		
			4466		
			4486		
			4506		
			4526		
			4546		
			4566		
			4586		
			4606		
			4626		
			4646		
			4666		
			4686		
			4706		
			4726		
			4746		
			4766		
			4786		
			4806		
			4826		
			4846		
			4866		
			4886		
			4906		
			4926		
			4946		
			4966		
			4986		
			5006		
			5026		
			5046		
			5066		
			5086		
			5106		
			5126		
			5146		
			5166		
			5186		
			5206		
			5226		
			5246		
			5266		
			5286		
			5306		
			5326		
			5346		
			5366		
			5386		
			5406		
			5426		
			5446		
			5466		
			5486		
			5506		
			5526		
			5546		
			5566		
			5586		
			5606		
			5626		
			5646		
			5666		
			5686		
			5706		
			5726		
			5746		
			5766		
			5786		
			5806		
			5826		
			5846		
			5866		
			5886		
			5906		
			5926		
			5946		
			5966		
			5986		
			6006		
			6026		
			6046		
			6066		
			6086		
			6106		
			6126		
			6146		
			6166		
			6186		
			6206		
			6226		
			6246		
			6266		
			6286		
			6306		
			6326		
			6346		
			6366		
			6386		
			6406		
			6426		
			6446		
			6466		
			6486		
			6506		
			6526		
			6546		
			6566		
			6586		
			6606		
			6626		
			6646		
			6666		
			6686		
			6706		
			6726		
			6746		
			6766		
			6786		
			6806		
			6826		
			6846		
			6866		
			6886		
			6906		
			6926		
			6946		
			6966		
			6986		
			7006		
			7026		
			7046		
			7066		
			7086		
			7106		
			7126		
			7146		
			7166		
			7186		
			7206		
			7226		
			7246		
			7266		
			7286		
			7306		

TK

1072

Перегодные площадки ПВРЗ; ПРЗ,
ПВРЧ; ПРЧ; ПВРС; ПРС;

СЕРИЯ
1459-2



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг.		Примечание
				т.	н.	дет.	всех	
ПВГ16	1	514	2380	1	1	29.3	59	прос - быт. лист ПВ-510
	2	L75x6	500	2	-	3.4	7	
	3	-2340x5	540	1	-	31.2	31	
	4	-110x4	733	6	-	0.4	2	
ПГ16	1% на сварные швы						1	
	Дет 1,2,4 по марке ПВГ16						68	
	5	-2340x4	540	1	-	42.2	42	рифлен.ст.
ПВГ17	1% на сварные швы						1	
	Дет 1, 4 по марке ПВГ16						61	
	6	L75x6	700	2	-	4.8	10	прос - быт. лист ПВ-510
ПГ17	7	-2340x5	740	1	-	42.8	43	
	1% на сварные швы						1	
	Дет. 1, 4, 6 по марке ПВГ17						71	
ПГ18	8	2340x4	740	1	-	57.8	58	рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1	
ПВГ18	Дет. 1, 4 по марке ПВГ16						61	просечн - быт. лист ПВ-510
	9	L75x6	900	2	-	6.2	12	
	10	-2340x5	940	1	-	54.3	54	
ПГ18	1% на сварные швы						1	
	Дет 1, 4, 9 по марке ПВГ18						73	
	11	-2340x4	940	1	-	73.5	74	рифлен.ст.
ПГ18	12	-60x4	900	1	-	1.7	2	
	1% на сварные швы						1	

Примечания.

1. Все дюры $d=15\text{мм}$.
 2. Все сварные швы $h=4\text{мм}$.
 3. Сварку производят в электроподогреве типа ЭР2 по ГОСТ 9467-60.
 4. Прерывистые сварные швы 100 мм. через 100 мм.
 5. Монтажную систему см. лист 4.
 6. Марки прошагор, стыковые

Таблицы сформированные

Марка	К-во	ти ^п и точн. шва	длика, м	ти ^п и на мад. обш.	ти ^п и элект- рода	Примечан.
ПВР 16			80			
ПВР 19			97			
ПВР 21	1	Н	85		240	

TK

11

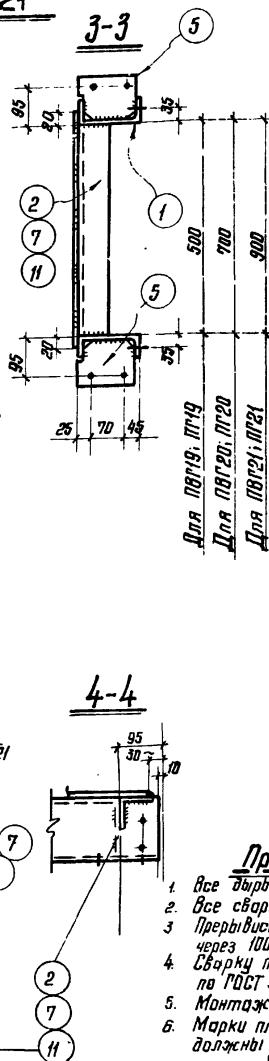
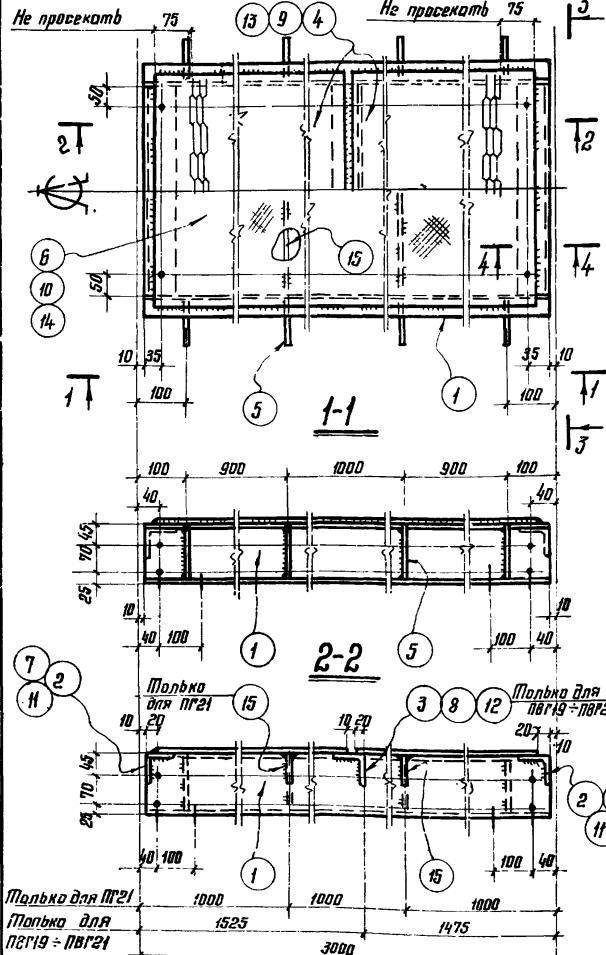
Переходные площадки

R8F16; R7F16; R8F17; R7F17; R8F18; R7F18

СЕРИЯ	
1.459-2	
ВЫПУСК	Лист
4	46

ПВГ19; ПГ19; ПВГ20; ПГ20; ПВГ21; ПГ21

ЧУКИНСКИЙ МАШИННО-ТРУДОВЫЙ
ПОДПОЛКА
г. КИЕВ



Спецификация

Марка	Н-дем	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг.			Примечание
				Г	Н	дем.	Всесх	марки	
ПВГ19	1	Е14	2980	2	-	36,6	73		Продлено - вып. лист №-510
	2	Л75-6	500	2	-	3,4	7		
	3	Л75-6	500	1	-	3,4	3		
	4	-540-5	1465	2	-	19,5	39		
	5	-10x4	133	8	-	0,4	3	126	
ПГ19	1% на сварные швы						1		
	Дем 1,2,5 по марке ПВГ19						83		
	6	-540-4	2940	1	-	53,0	53	137	Рифлен. ст.
ПВГ20	1% на сварные швы						1		
	Дем 1,5 по марке ПВГ19						76		
	7	Л75-6	700	2	-	4,8	10		
	8	Л75-6	700	1	-	4,8	5	146	Продлено - вып. лист №-510
ПГ20	1% на сварные швы						1		
	Дем 1,5,7 по марке ПВГ20						86		
	10	-740-4	2940	1	-	72,7	73	161	Рифлен. ст.
ПВГ21	1% на сварные швы						2		
	Дем 1,5 по марке ПВГ19						76		
	11	Л75-6	900	2	-	6,2	12		
	12	Л75-6	900	1	-	6,2	6	164	Продлено - вып. лист №-510
ПГ21	1% на сварные швы						2		
	Дем 1,5,11,12 по марке ПВГ21						94		
	14	-940-4	2940	1	-	92,3	92	191	Рифлен. ст.
	15	-60x4	900	2	-	1,7	3		
	1% на сварные швы						2		

Примечания:

- Все бобы $d=15$ мм.
- Все сварные швы $h=4$ мм.
- Первые две сварные швы 100мм. через 100мм.
- Сварка производится электродами типа Э42 по ГОСТ 9457-80
- Монтажная схема см. лист 4
- Марки пластика, стеклопластик по узлу 2,4 должны иметь индекс „а“ (напр. ПГ19 а)

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Прил ч. полис шва	Длина м на марку	Общ ш. зл-да	Примечн.	
					11	57
ПВГ19					4	11
ПГ19						11
ПГ20						59
ПВГ21						12,7
ПГ21						8,3

TK
1973г

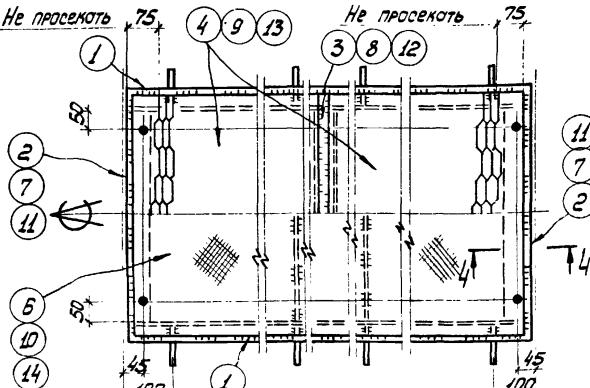
Переходные пластины ПВГ19; ПГ19; ПВГ20; ПГ20;
ПВГ21; ПГ21

СЕРИЯ
1455-2

Большой лист
4 47

ПВГ 22; ПГ 22; ПВГ 23; ПГ 23; ПВГ 24; ПГ 24

Не просекать 75. 4 9 13 Не просекать 75.



Только
для ПГ 24

Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем /см. угол 2,4/.

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длино мм	K-80		Масса в кг			Примечание
				T	H	дет.	Всех	нормы	
ПВГ22	1	514	3580	2	-	44,0	88		
	2	Л75x5	500	2	-	3,4	7		
	3	Л75x6	500	1	-	3,4	3		
	4	-540x5	1765	2	-	23,5	47		
	5	-110x4	133	8	-	0,4	3		
1% на сборные швы									
ПГ22	Дет. 1,2,5 по марке ПВГ22								
	6	-540x4	3540	1	-	63,8	64		
									рифлен. ст.
1% на сборные швы									
ПВГ23	Дет. 1,5 по марке ПВГ22								
	7	Л75x6	700	2	-	4,8	10		
	8	Л75x6	700	1	-	4,8	5		
	9	-740x5	1765	2	-	32,3	65		
									посечено - 5шт. дост. ПВ-510
1% на сборные швы									
ПГ23	Дет. 1,5,7 по марке ПВГ23								
	10	-740x4	3540	1	-	87,5	88		
									рифлен. ст.
1% на сборные швы									
ПВГ24	Дет. 1,5 по марке ПВГ22								
	11	Л75x6	900	2	-	6,2	12		
	12	Л75x6	900	1	-	6,2	6		
	13	-940x5	1765	2	-	41,0	82		
									посечено - 8шт. дост. ПВ-510
1% на сборные швы									
ПГ24	Дет. 1,5,11,12 по марке ПВГ24								
	14	-940x4	3540	1	-	114,1	111		
	15	-60x4	900	2	-	1,7	3		
1% на сборные швы									

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Все вырезы $\phi = 15$ мм.
 2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
 3. Прерывистые сварные швы
100 мм через 100 мм.
 4. Сварку производить эл.-дугой
типа ЭД-2 по ГОСТ 9467-60.
 5. Монтажную схему см. лист 4.

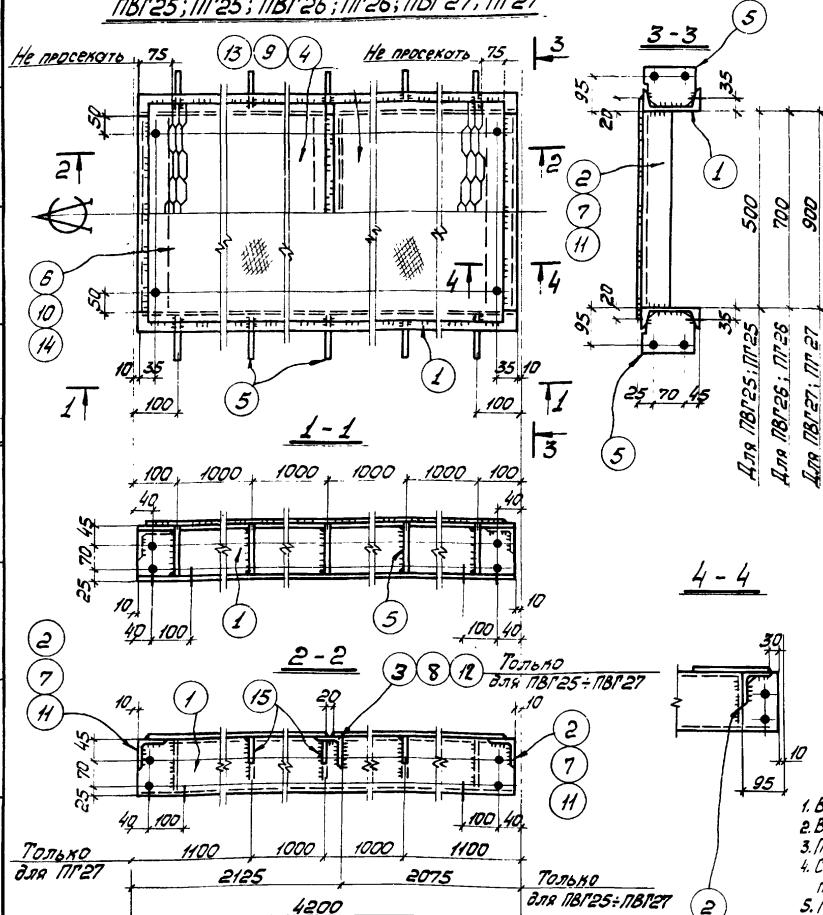
Таблица сварных швов

Марка	К-80	Тип толщ. швов	Длина м на норму общ.	Тип зажим- трово	
ПВГ 22			12,3		
ПР 22			5,3		
ПВГ 23			15,1		
ПР 23			8,5		
ПВГ 24			14,9		
ПР 24			8,7		
				342	

TK
1973

*Переходные площа́дки ПВГ 22; ПГ 22
ПВГ 23; ПГ 23; ПВГ 24; ПГ 24*

СЕРИЯ
1. 459-2

ПВГ25; ПГ25; ПВГ26; ПГ26; ПВГ27; ПГ27

Положение чекана при стыковке кромок площадки с маршем (см. узел 2,4)

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-80		Масса 6 кг		Примечание
				7	Н	дет.	всех	
ПВГ25	1	L14	4180	2	-	51,4	103	
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	L75x8	500	1	-	3,4	3	
	4	-540x5	2065	2	-	27,5	65	
	5	-110x4	133	10	-	0,4	4	174 прогнуто- вып. лист ПВ-510
1% на сварные швы								
Дет. 1,2,5 по морке ПВГ25								
ПГ25	6	540x4	4140	1	-	74,7	75	191 рифлен. ст.
	7							
1% на сварные швы								
Дет. 1,5 по морке ПВГ25								
ПВГ26	7	L75x6	700	2	-	4,8	10	
	8	L75x8	700	1	-	4,8	5	
	9	-740x5	2065	2	-	37,7	76	199 прогнуто- вып. лист ПВ-510
1% на сварные швы								
Дет. 1,5,7 по морке ПВГ26								
ПГ26	10	740x4	4140	1	-	102,3	102	221 рифлен. ст.
	11							
1% на сварные швы								
Дет. 1,5 по морке ПВГ25								
ПВГ27	11	L75x6	900	2	-	6,2	12	
	12	L75x8	900	1	-	6,2	6	
	13	-940x5	2065	2	-	48,0	96	223 прогнуто- вып. лист ПВ-510
1% на сварные швы								
Дет. 1,5,11,12 по морке ПВГ27								
ПГ27	14	-940x4	4140	1	-	130,0	130	263 рифлен. ст.
	15	-60x4	900	3	-	17	5	
1% на сварные швы								

Примечания

- Все отверстия $d = 15$ мм.
- Все сварные швы $h = 4$ мм.
- Прерывистые сварные швы 100мм через 100мм.
- Сварку производить з/д болтами типа 342 по ГОСТ 9457-80.
- Монтажную схему см. лист 5.
- Марки площадок, стыкующихся по узлу 2,4 должны иметь индекс «а»/напр. ПВГ25а%.

Таблица сварных швов

Марка	К-80	Тип стыка швов	Длина, м	Тип электр.- рода		Примечание
				нор.	обн.	
ПВГ25			14,0			
ПГ25			7,6			
ПВГ26			14,8			
ПГ26			7,5			
ПВГ27			15,6			
ПГ27			10,8			
				342		

ТК
1973г.

Переходные площадки ПВГ25; ПГ25;
ПВГ26; ПГ26; ПВГ27; ПГ27.

СЕРИЯ
1.459-2
Выпуск листа
4 49

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-50				Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	нарки			
ПВГ 28	1	L 14	4780	2	-	58,8	118				
	2	L 75x6	500	2	-	3,4	7				
	3	L 75x6	500	1	-	3,4	3				
	4	560x5	2365	2	-	32,7	65			200	ПРОБУЧНО-ВОЛН. Лист ПВ-510
	5	- 110x4	133	12	-	0,4	5				
1% на сварные швы							2				
Дет. 1,2,5 по марке ПВГ 28							130				
ПГ 28	6	560x4	-4740	1	-	88,1	89			221	РИФЛЕМ. СТ.
	1% на сварные швы						2				
Дет. 1,5 по марке ПВГ 28							123				
ПВГ 29	7	L 75 x 6	700	2	-	4,8	10				
	8	L 75 x 6	700	1	-	4,8	5				
	9	760x5	-2365	2	-	44,4	89			229	ПРОБУЧНО-ВОЛН. Лист ПВ-510
1% на сварные швы							2				
Дет. 1,5,7 по марке ПВГ 29							133				
ПГ 29	10	760x4	-4740	1	-	120,3	120			256	РИФЛЕМ. СТ.
	1% на сварные швы						3				
Дет. 1,5 по марке ПВГ 28							123				
ПВГ 30	11	L 75 x 6	900	2	-	6,2	12				
	12	L 75 x 6	900	1	-	6,2	6				
	13	- 960x5	2365	2	-	56,1	112			256	ПРОБУЧНО-ВОЛН. Лист ПВ-510
1% на сварные швы							3				
Детали 1,5,11,12 по марке ПВГ 30							141				
ПГ 30	14	960x4	-4740	1	-	125,0	152			303	РИФЛЕМ. СТ.
	15	- 60x4	900	4	-	11	7				
1% на сварные швы							3				

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Все отверстия до 15мм .
 2. Все сварные швы $\geq 4\text{мм}$.
 3. Прерывистые сварные швы 100мм через 100мм .
 4. Сборку производить электродом типа 342 по ГОСТ 9467-60.
 5. Монтажную скобу см. лист 5.
 6. Морки плоскодонныестыкуемых по узлу 24 должны иметь индекс "о" /напр. ПР-308/.

Таблица сварных швов

Положение уголка при стыковке нижней
площадки с моршем см. угол 24.

TK

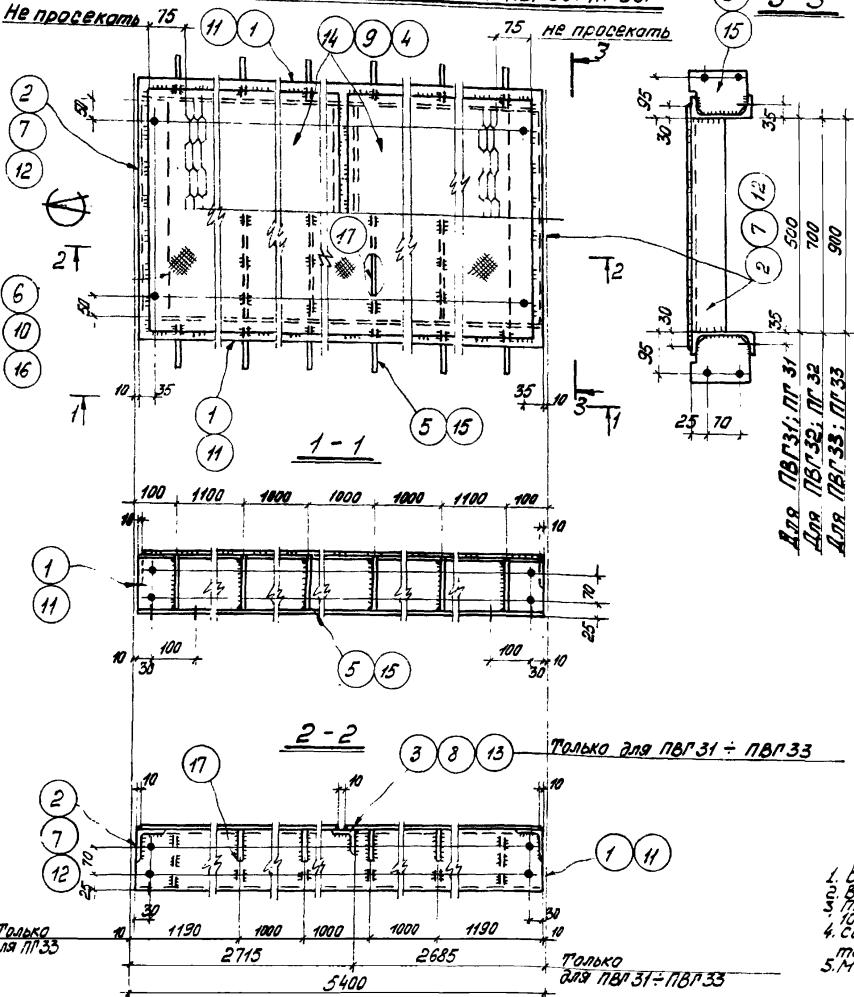
1973

*Переходные площадки ПВГ28; ПГ28
ПВГ29; ПГ29; ПВГ30; ПГ30.*

	СЕРИЯ	
	1. 459-2	
Выпуск	Лист	
	4	50

12761-02

ПВГ 31; ПГ 31; ПВГ 32; ПГ 32; ПВГ 33; ПГ 33.



Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет	веск	
ПВГ 31	1	С 14	5380	2	-	66,2	132	
	2	L 75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	L 75x6	500	1	-	3,4	3	
	4	960x5	-2675	2	-	31,0	74	223
	5	-110x4	133	12	-	0,4	6	ПРОСЕКАТЬ - ВЫПИТЬ Лист ПВ-310
1% на сварные швы						2		
ПГ 31	4	12,5 по морке	ПВГ 31	144				
	6	560x4	-5360	1	-	100,0	100	246
1% на сварные швы						2		
ПВГ 32	7	12,5 по морке	ПВГ 31	137				
	8	L 75x6	700	2	-	4,8	10	
	9	760x5	-2675	2	-	50,2	100	255
	10	760x4	-5360	1	-	136,0	136	ПРОСЕКАТЬ - ВЫПИТЬ Лист ПВ-310
1% на сварные швы						3		
ПГ 32	11	12,5 по морке	ПВГ 32	147				
	10	760x4	-5360	1	-	136,0	136	286
1% на сварные швы						3		
ПВГ 33	11	С 16	5380	2	-	76,4	153	
	12	L 75x6	900	2	-	6,2	12	
	13	L 75x6	900	1	-	6,2	6	
	14	960x5	-2675	2	-	63,4	127	
	15	-110x4	133	12	-	0,5	6	307
1% на сварные швы						3		
ПГ 33	16	12,5 по морке	ПВГ 33	171				
	17	960x4	-5360	1	-	171,0	172	
	17	-60x4	900	4	-	1,7	7	354
1% на сварные швы						4		

Примечания

- Все дыры $d = 15\text{мм}$.
- Все сварные швы $h = 4\text{мм}$.
- Первые винтовые сварные швы 100мм через 100мм .
- Сварку производят электродами типа Э42 по ГОСТ 8467-60.
- Монтажную схему см. лист 5.

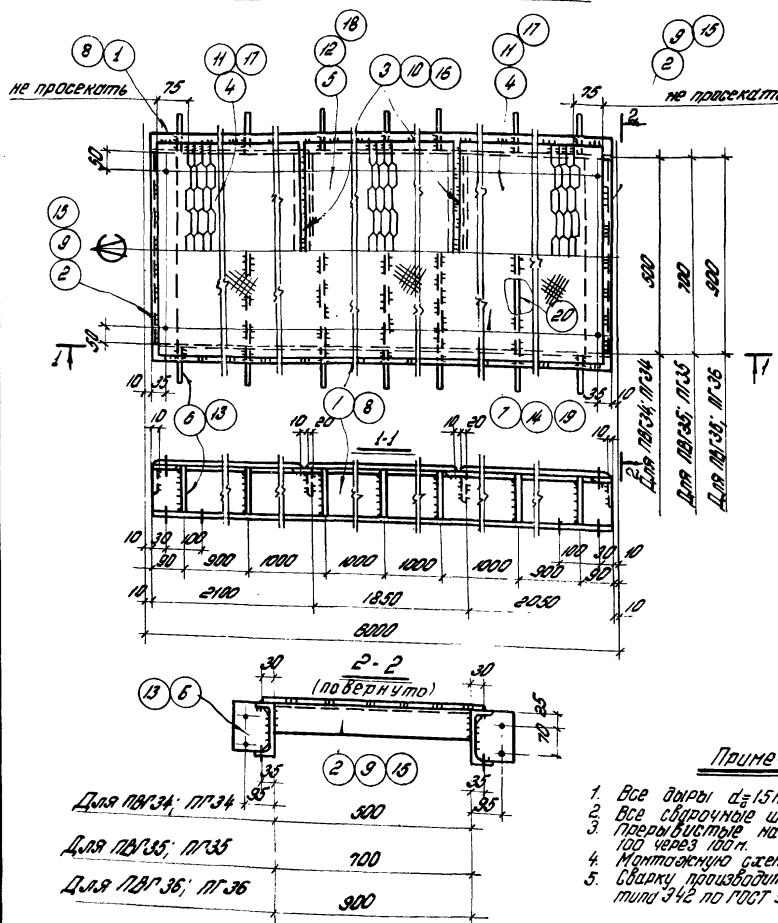
Таблица сварных швов

Модель	К-во швов	Алино	Тип швов	Примечание	
				на мод	общ.
ПВГ 31				173	
ПГ 31				149	
ПВГ 32				161	
ПГ 32				91	
ПВГ 33				194	
ПГ 33				140	

ТК
1973г.

Переходные площаодки ПВГ 31; ПГ 31;
ПВГ 32; ПГ 32; ПВГ 33; ПГ 33.

СЕРИЯ
1-459-2
Выпуск
Лист
4
51

ПВР 34; ПР 34; ПВР 35; ПР 35; ПВР 36; ПР 36Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Вес в кг дет.	Примечание
				т	н		
ПВР 34	1	Л14	5980	2	-	73,6	147
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7
	3	L75x6	500	2	-	3,4	7
	4	-2060x5	560	2	-	28,5	57
	5	-1820x5	560	1	-	25,2	25
	6	110x4	133	14	-	0,4	6
1% на сварные швы						3	
дет. 1, 2, 6 по марке ПВР 34						160	
ПР 34	7	-5980x4	560	1	-	111,4	111
	1% на сварные швы					3	
ПВР 35	8	Л16	5980	2	-	84,9	170
	9	L75x6	500	2	-	4,8	10
	10	L75x6	500	2	-	4,8	10
	11	-2060x5	760	2	-	38,7	77
	12	-1820x5	760	1	-	34,2	34
	13	110x4	153	14	-	0,5	7
1% на сварные швы						3	
детали 8, 9, 13 по марке ПВР 35						187	
ПР 35	14	-5980x4	760	1	-	151,3	151
	1% на сварные швы					3	
ПВР 36	15	Л75x6	900	2	-	6,2	12
	16	L75x6	900	2	-	6,2	12
	17	-2060x5	960	2	-	48,8	98
	18	-1820x5	960	1	-	43,2	43
	1% на сварные швы					3	
	детали 8, 13 по марке ПВР 35					177	
ПР 36	19	-5980x4	960	1	-	181,1	181
	20	-60x4	900	5	-	1,7	9
	1% на сварные швы					4	
	детали 8, 13 по марке ПВР 35					177	

Примечания

1. Все болты $d=15\text{мм}$
2. Все сборочные швы $t=4\text{мм}$
3. Прерывистые на сварные швы $100\text{чевр} 100\text{п.}$
4. Монтажную скобу см. лист 5
5. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-67.

Таблица сборочных швов

Марка	К-во швов лист	тип шва	длина, мм лист	тип зат-за	Примечание
ПВР 34	1	Л14	5980	4	342
ПР 34	2	L75x6	500	2	
ПВР 35	3	L75x6	500	2	
ПР 35	4	L75x6	500	2	
ПВР 36	5	-2060x5	760	2	
ПР 36	6	-1820x5	760	1	

ТК
1973г.Переходные площадки ПВР 34; ПР 34; ПВР 35;
ПР 35; ПВР 36; ПР 36;СЕРИЯ
1. 459-2
Выпуск лист
4 52

12761-02 66

Спецификация

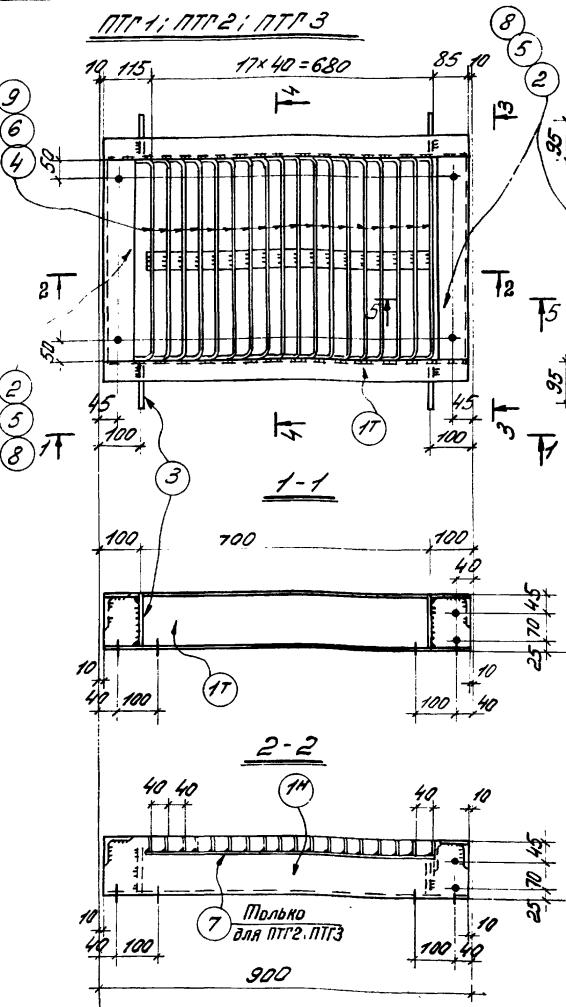
Марка	№ сеч.	Сечение	Длина мм	К-во т	Масса б кг	Примечание
ПТР1	1	С14	880	1	10,8	22
	2	Л75x6	500	2	3,4	7
	3	-10x4	133	4	0,4	2
	4	-40x4	569	18	0,7	13
1% на сборные швы						45
дет. 1,3 по марке ПТР1						24
ПТР2	5	Л75x6	700	2	4,8	10
	6	-40x4	769	18	1,0	18
	7	-40x4	690	1	0,9	1
	1% на сборные швы					
дет. 1,3 по марке ПТР1						24
ПТР3	7	-40x4	690	1	0,9	1
	8	Л75x6	900	2	6,2	12
	9	-40x4	969	18	1,2	22
	1% на сборные швы					
Приемочная						60

Порядок сборки швов

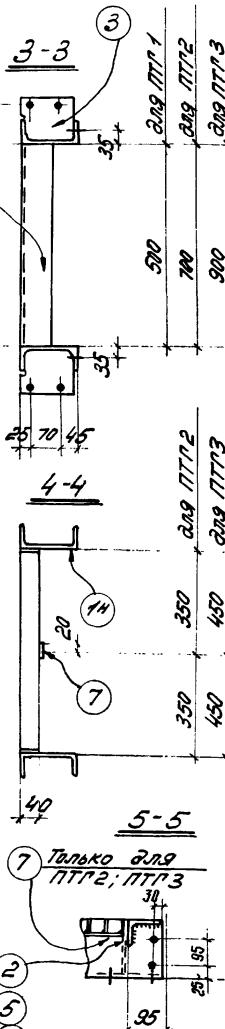
Марк	К-во	Тип шва	Длина по шву мм	Тип электрода	Примечан
ПТР1			20		
ПТР2	4		27		
ПТР3	27		27	Э42	

ПРИЕМОЧНАЯ

- Все дыры $d=15\text{мм}$.
- Все сборные швы $h=4\text{мм}$.
- Сварка производить эл-дугой типа Э42 по ГОСТ 9467-64.
- Монтажную схему см. лист 4.
- Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс "б" (напр. ПТР3б).



ПОЛОЖЕНИЕ УГОЛКО ПРИ СТЫКОВКЕ
НИЖНЕЙ ПЛОЩАДКИ (см. УЗЛЫ 2,4)



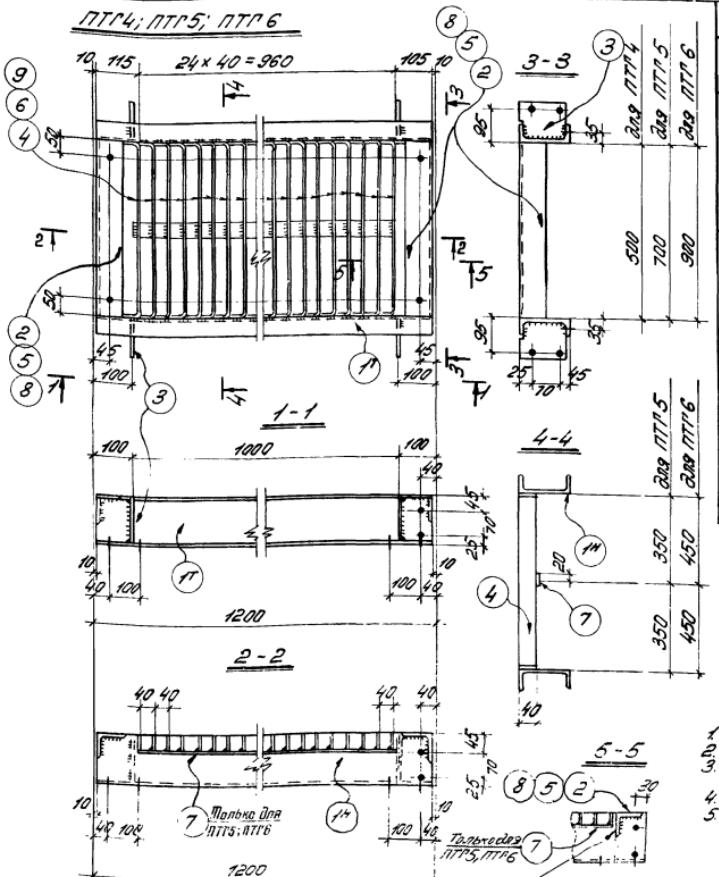
ТК
1973г.

Переходные площадки ПТР1; ПТР2; ПТР3.

СЕРИЯ
1459-2
БИЧСК ЛИСТ
4 5

12761-02 6

PTP4; PTP5; PTP6



Спецификация

Следующий лист								67
Марка	№ дем	Сечение	Длина мм	К-во		Масса б/кг		Примечание
				T	H	дем	бсж	
ПТГ4	1	Г14	1180	1	1	14,5	29	
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-110x4	133	4	-	0,4	2	
	4	-40x4	569	25	-	0,7	18	57
ПТГ5	1% на сборные шейки					1		
	Дем. 1,3 по марке ПТГ4					31		
	5	L75x6	700	2	-	4,8	10	
	6	-40x4	769	25	-	1,0	25	
	7	-40x4	970	1	-	1,2	1	68
ПТГ6	1% на сборные шейки					1		
	Дем. 1,3 по марке ПТГ4					31		
	7	-40x4	970	1	-	1,2	1	
	8	L75x6	900	2	-	6,2	12	
	9	-40x4	969	25	-	1,2	30	75
1% на сборные шейки					1			

Таблица сварных швов

Марка	К-бо	Тип и у- ча- щих	Приме- ни- мое по под- шип- нику	Тип зажи- гания	Прически
ММР4		4	2,0		
ММР5		4	3,0	342	
ММР6			3,0		

Примечания.

1. Все дыры $d=15\text{мм}$
2. Все обсадные штанги $h=4\text{мм}$
3. Сборку производить электрорубанчи
типо ЭР2 по листу 9467-60.
4. Монтажную схему см. на листе
5. Морки плоскодак, стяжкачами по узлу 24
долгими, шагом 1000мм. № листа: 177769

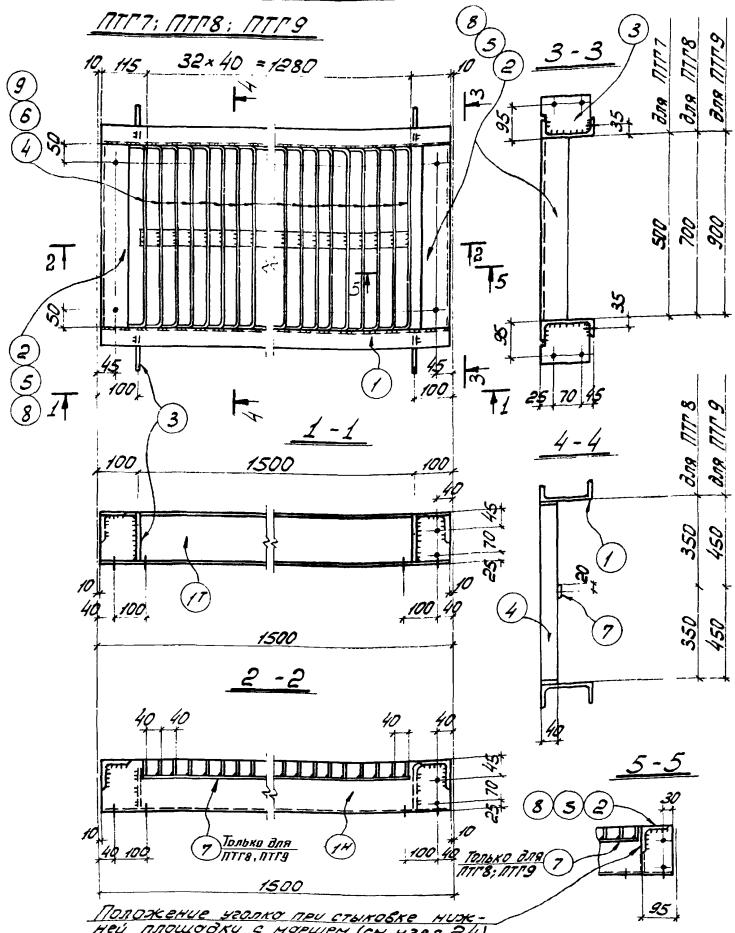
ГЛАДКИЕ ЧУДОВЫ ПРИ СТЫКОВКЕ
НУЖНОЙ ПОЛОВОЙ С МАРШЕМ
(ОЧ. ЧЭРЛ. § 4)

TK
1973c

Переходные площадки ПП4, ПП5, ПП6.

7777; 7778; 7779

$$\underline{10} \quad 115, \quad 32 \times 40 = 1280$$



Положение узелка пристыковке нижней плющошки с моршем (см. ч. 3 л. 24)

Спецификация

Таблица сборных штабов

Номер	К-80	Тип и также шабл.	Длино- м на ном	Тип и обши	ЗП-80	Примечание
ППР7			2.0			
ППР8	14	3.3		342		
ППР9		3.3				

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Все отверстия $d_0 = 15\text{мм}$.
 2. Все сборочные швы $h = 4\text{мм}$.
 3. Сборку производить электродами типа ЭКС по ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см. лист 4.
 5. Марки площадок, стыковочных по узлу 2.4
все марки имеют индекс "б".

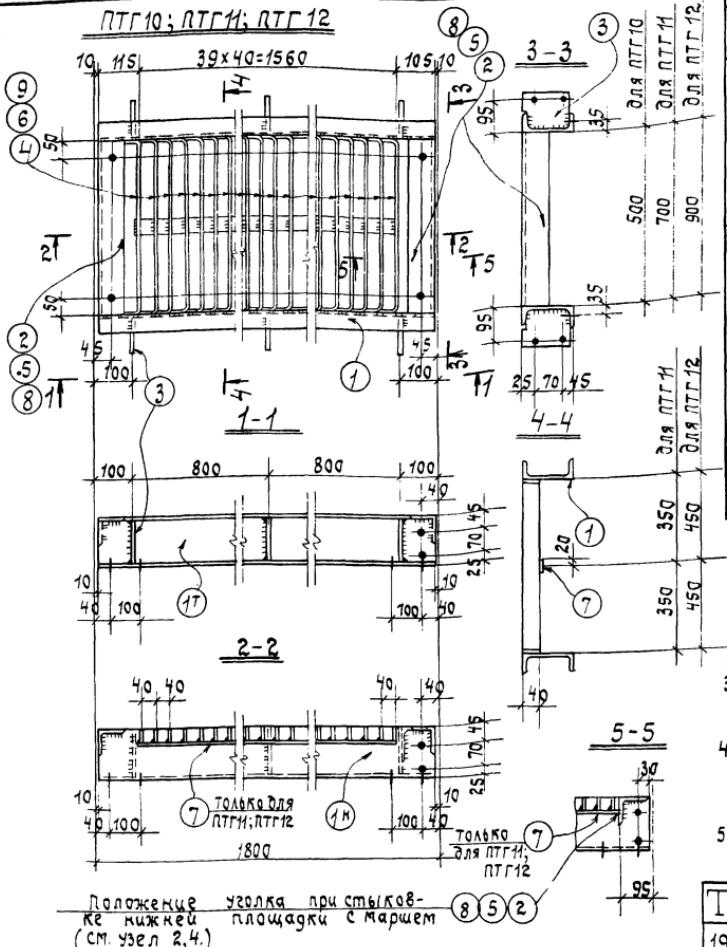
TK

1073

Переходные правила 177; 178; 179

СЕРИЯ
1459 2
выпуск | Лист
4 | 55
761-02 С

ПТГ10; ПТГ11; ПТГ12



Спецификация.

Марка	№ дет.	Сечение.	длина мм	к-во дет.	Масса в кг. всех марк.	Примечание
ПТГ10	1	Е14	1780	11	21.9	44
	2	Л75x6	500	2	3.4	7
	3	- 110x4	133	6	0.4	2
	4	- 40x4	569	40	0.7	28
						82
<i>1% на сварные швы</i>						
дем. 1,3 по марке ПТГ10						
46						
ПТГ11	5	Л75x6	700	2	4.8	10
	6	- 40x4	769	40	1.0	40
	7	- 40x4	1570	1	2.0	2
<i>1% на сварные швы</i>						
дем. 1,3 по марке ПТГ10						
46						
ПТГ12	7	- 40x4	1570	1	2.0	2
	8	Л75x6	900	2	6.2	12
	9	- 40x4	969	40	1.2	48
<i>1% на сварные швы</i>						
109						

Таблица сварных швов

Марка	к-во швов	тип шва	длина, мм	тип эл-зы	примечат
ПТГ10	11	24	40		
ПТГ11	14	40			342
ПТГ12	14	40			

Примечания:

- Все вырезы $h=15$ мм.
- Все сварные швы $h=4$ мм.
- Сварку производить эл-зами типа Э42
- Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс "а" (напр. ПТГ10а).
- Монтажную схему см. лист 4.

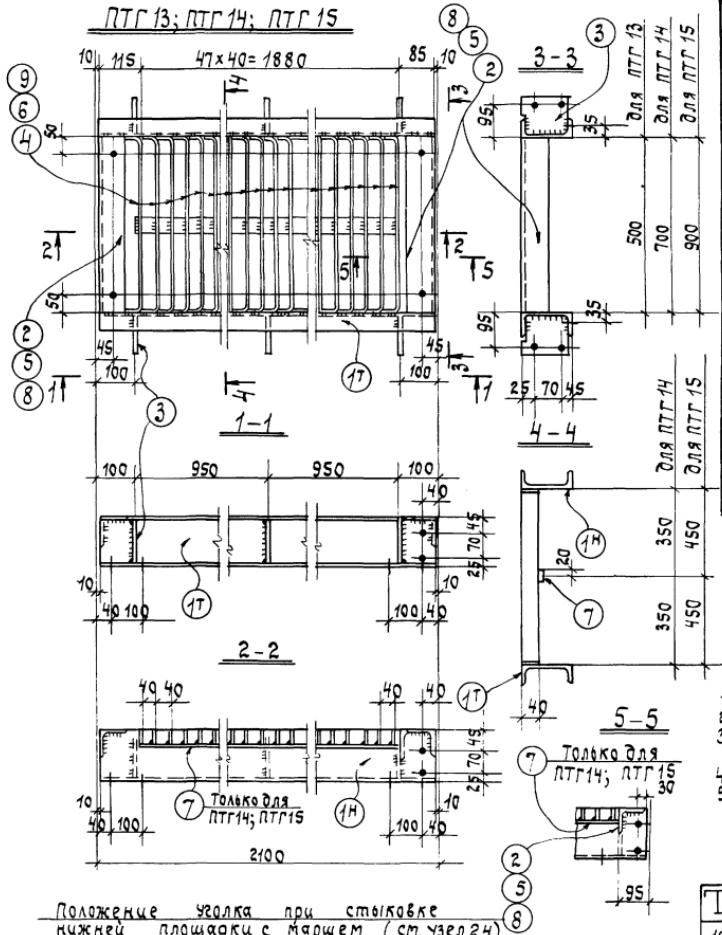
TK
1973г

Переходные площадки ПТГ10; ПТГ11; ПТГ12.

Серия
1459-2
Выпуск лист
4
56

12761-02 70

ΠΤΓ 13; ΠΤΓ 14; ΠΤΓ 15



Положение уголка при стыковке
нижней пластины с маршем (ст.узел 2.4)

Спецификация

Таблица сварных швов.

Марки	К-бо	Тип и толщ. шайб	Длина, м. на мар. общ.	Тип электр.- рода	Примечания
ЛТГ13		4	2.4		
ЛТГ14		4	4.3	342	
ЛТГ15			4.3		

Примечания:

1. Все вьюги дю=15мм.
 2. Все сварные швы h=4мм.
 3. Сварку производят электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см. лист 4.
 5. Тарки площадки, стыкующихся по узлу 2, 4 должны иметь индекс "α" (напр. РТГ15%).

TK 1973г.	Переходные площадки ПТР13; ПТР14; ПТР15.	Серия 1459-2 Бойлук Лист 4 57
--------------	--	--

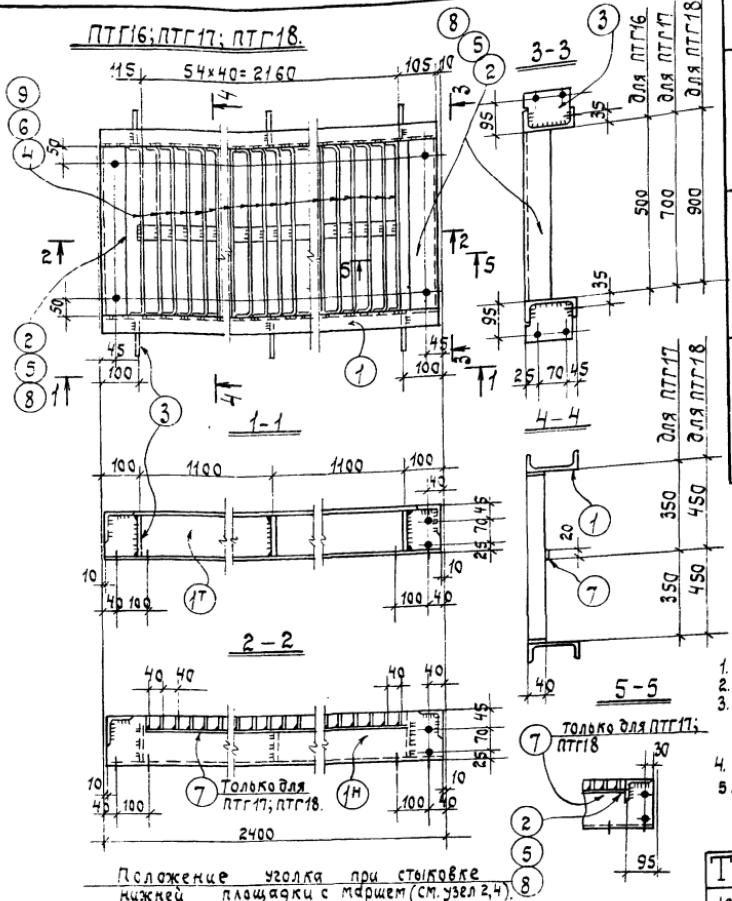
Спецификация

71

RTG16; RTG17; RTG18.

$$15 \times 40 = 2160$$

$$15 \times 40 = 2160$$



Положение уголка пристыковке 8
нижней пластины с макшем (см.узел 2,4).

TK	Переходные- площадки ПТГ16; ПТГ17; ПТГ18	Серия 1/459-2
1973г.	Заводской Лист 4	58

Перехадные площацкі ПТГ16; ПТГ17; ПТГ18

Чарки плошадок, стыкуюемых по узлу 64 должны иметь дополнительный индекс "а", напр. ПТГ 16^а.

Bce q6l p6l d₀ = 15 mm.

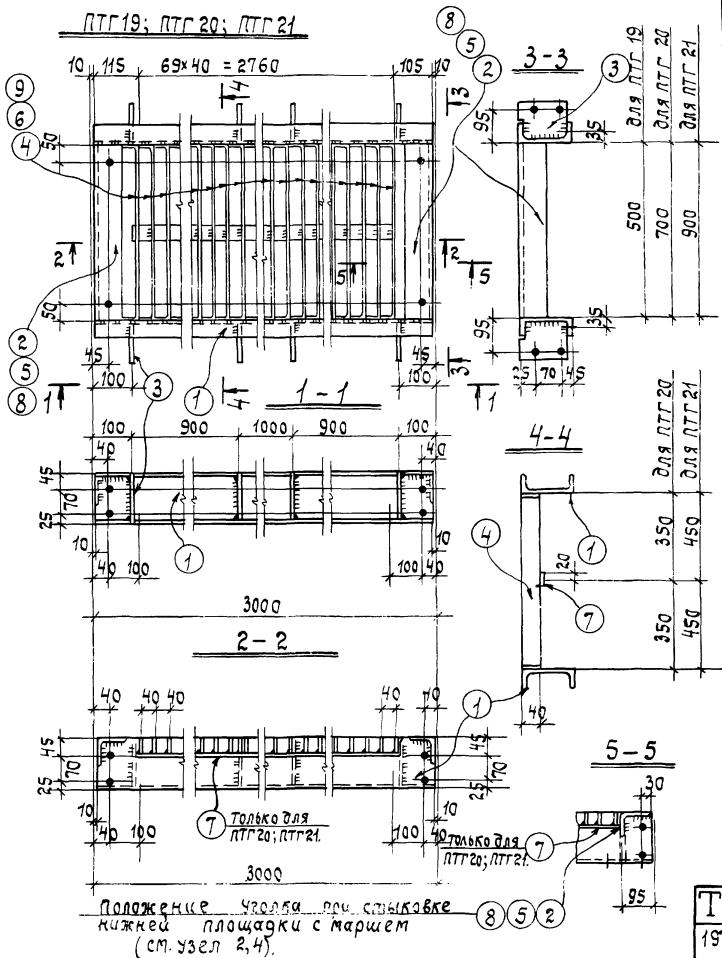
1. Все вырезы $d_0 = 15 \text{ мм}$.
 2. Все сварные швы $h = 4 \text{ мм}$.
 3. Сварку производить электрородами типа Э42 по
по ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см. лист 4.
 5. Марки плашлагов, стыкующихся по узлу 2,4
должны иметь дополнительный
тепловой индекс "a", напр. ПТГ16^a.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип ч/т шеб	Длина, м. на мар овщ	Тип электр ода	Примечание
ЛТГ16		ЛЧ	2.4		
ЛТГ17			4.6	Э42	
ЛТГ18			4.6		

RTG 19; RTG 20; RTG 21

$$10 \text{ } \mu\text{-}115 \text{ } \nu \quad 69 \times 40 = 2760$$



Спецификация

Марка.	N дет.	сечение	длина мм.	К-во т. н.	масса в кг. дет.	масса в кг. всех	Примечание
ПТГ19	1	С14	2980	2	- 36.6	73	
	2	Л75x6	500	2	- 3.4	7	
	3	- 10x4	133	8	- 0.4	3	
	4	- 40x4	569	70	- 07	49	133
1% на сварные швы						1	
ПТГ20	Дет. 1,3 по марке ПТГ 19					76	
	5	Л75x6	700	2	- 4.8	10	
	6	- 40x4	769	70	- 1.0	70	
	7	- 40x4	2770	1	- 3.5	4	162
1% на сварные швы						2	
ПТГ21	Дет. 1,3 по марке ПТГ 19					76	
	7	- 40x4	2770	1	- 3.5	4	
	8	Л75x6	900	2	- 6.2	12	
	9	- 40x4	969	70	- 1.2	84	178
1% на сварные швы						2	

Таблица сварных швов

Марка	K-60	Тип и толщ. шебя	Длика м.	Тип на марк. обш.	Примеч.
ПТГ19			2.8		
ПТГ20		h4	5.6	348	
ПТГ21			5.6		

Примечания:

1. Все встыры $d = 15\text{мм}$.
 2. Все сварные швы $h=4\text{мм}$.
 3. Сварку производить электротродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см. лист 4.
 5. Марки плюшадок, стыкуемых по углу 2,4 должны иметь индекс "α". напр.: ПТР99.

Положение членов при съезке
нижней площадки с маршем
(см. узел 2,4)

TK

1973a

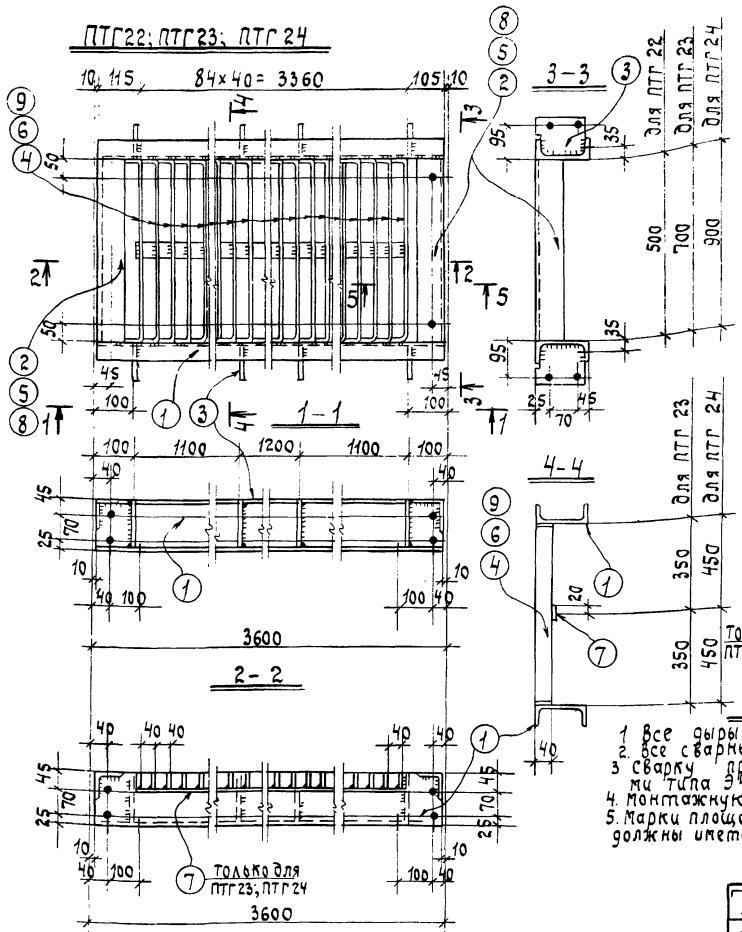
Переходные площадки ПТГ19; ПТГ20; ПТГ21. 1.459-2
Баланс лист

Спецификация.

ΠΤΓ22; ΠΤΓ23; ΠΤΓ24

$$10,115, \quad 84 \times 40 = 3360$$

10510 2



Примечания.

- 1 Все сёйры $d = 15 \text{ мм}$.
2 все сварные швы $h = 4 \text{ мм}$.
3 Сварку производить элекстородами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4 Монтажную схему см. лист 4.
5 Марки плоскодок, стыкуемых по краю 2,4
должны иметь индекс "а" напр. ПП2229.

Таблица сварных швов

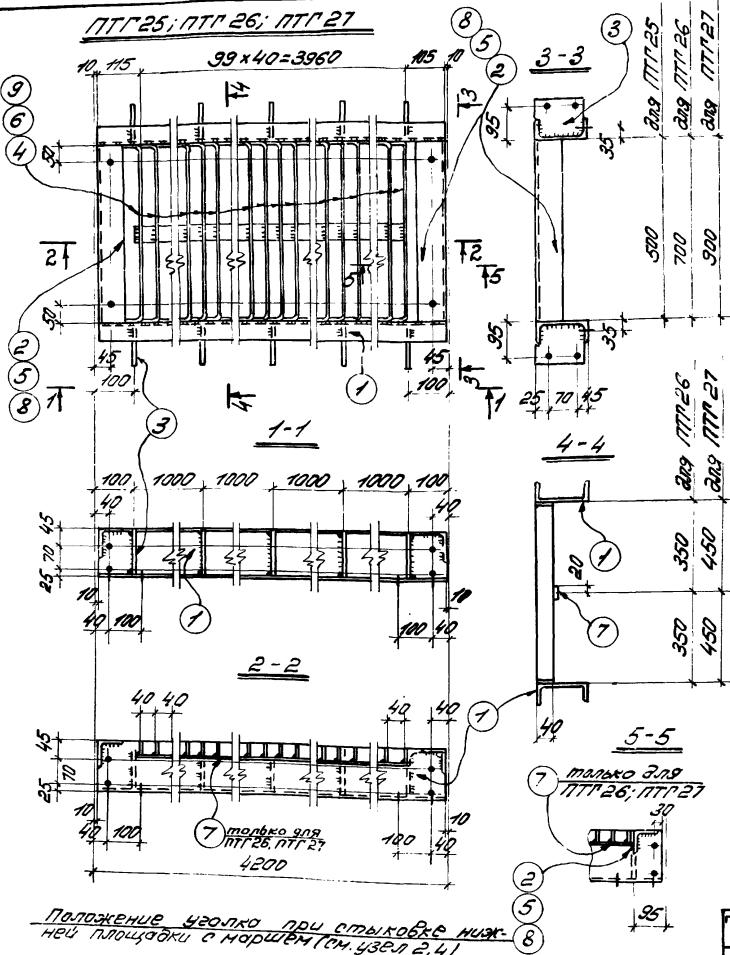
Марка	Л-бо толщ. и шва	Улица, нр. нр. обш.	тип эл-да	Примечание
ПТГ 22		2.8		
ПТГ 23	14	6.2		
ПТГ 24		5.2	942	

TK
19732

Переходные площадки ПТГ22; ПТГ23; ПТГ24

ΠΤΓ25; ΠΤΓ26; ΠΤΓ27

Приложение № 6 к Указу Президента Республики Казахстан от 11.11.1991	Согласно закону о налогах и сборах	Бюджет Республики Казахстан	Налог на имущество населения	Налог на имущество населения	Налог на имущество населения
г. Алматы.	11.11.1991	Министерство финансов Республики Казахстан	Министерство финансов Республики Казахстан	Министерство финансов Республики Казахстан	Министерство финансов Республики Казахстан



Положение узлов пристыковки
ней площадки с маршем (см.узел 2,4)

Спецуфикация

Марка	№ дем	Сечения	Длина, мм	К-бо		Масса б/к2		Примечание
				т	н	брут	всух	
ПТГ25	1	С 14	4180	2	-	34,4	103	
	2	L 75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-10x4	133	10	-	0,4	4	
	4	-40x4	569	100	-	0,7	70	186
		1% на сборные швы						
ПТГ26		Дем. 13 по марке ПТГ25						
	5	L 75x6	700	2	-	4,8	10	
	6	-40x4	769	100	-	1,0	100	
	7	-40x4	3970	1	-	5,0	5	224
		1% на сборные швы						
ПТГ27		Дем. 13 по марке ПТГ 25						
	7	-40x4	3970	1	-	5,0	5	
	8	L 75x6	900	2	-	6,2	12	
	9	-40x4	969	100	-	1,2	120	246
		1% на сборные швы						

Таблица сварных швов.

Марк.	Кв	ЧИСЛО ТАКИХ ШАБЛОН НОВОГО	ФОРМА И НОВЫХ ОБРАЗОВ	ЧИСЛО ЭЛ-ДО	ПРИМЕЧАН.
МТТ25		4	3,2		
МТТ26		4	7,2		
МТТ27			7,2	342	

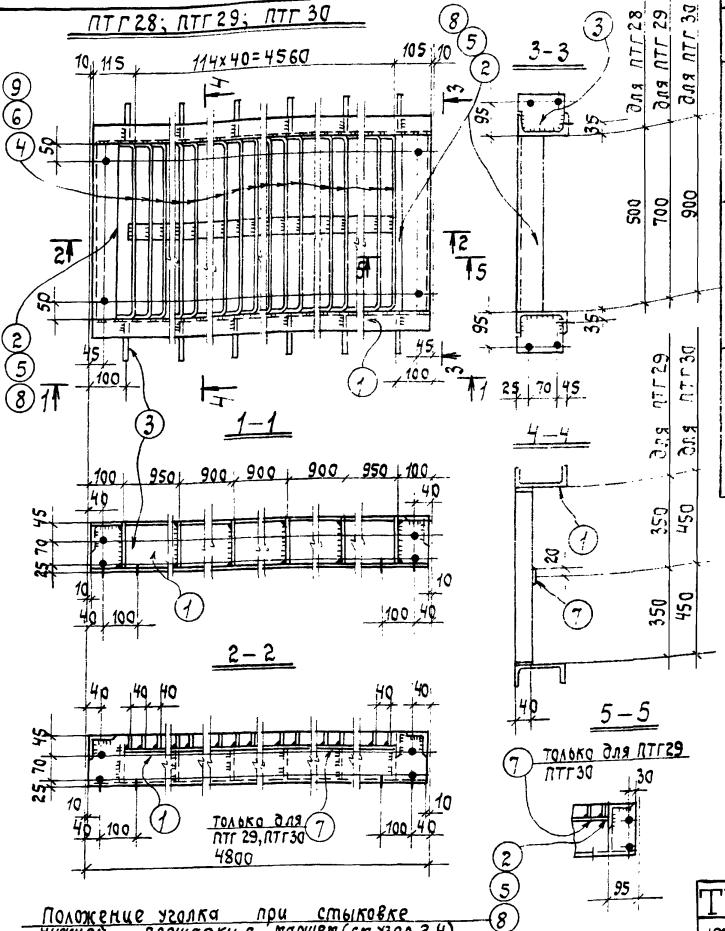
Примечания

1. Все дыры Ø=15мм.
 2. Все сборные швы h=4мм.
 3. Сборку производить электроподогревом типа Э42 по пасм 9467-68.
 4. Монтажную схему см. лист 5.
 5. Марки площадок стыковемых по узлу 2,4 должны иметь индекс "О" (напр. ПП25-9).

TK
1973e

Переходные площадки ММ25; ММ26; ММ27

СЕРИЯ
1459-2
ыпуск | Лист
4 | 61

ПТГ 28; ПТГ 29; ПТГ 30

Мод. Сиг. 24/10 - 78.

на Копии

Спецификация.

Марка	№	Сечение	длина	Б-6		Масса в кг		Примечание
				мм	т	н	всех	
ПТГ 28	1	Л14	4780	2	-	58.8	118	
	2	Л75x6	500	2	-	3.4	7	
	3	-100x4	133	12	-	0.4	5	
	4	-40x4	569	115	-	0.4	80	218
1% на сварные швы								
дет 1,3 по марке ПТГ 28								123
ПТГ 29	5	Л75x6	700	2	-	4.8	10	
	6	-40x4	769	115	-	1.0	11.5	257
ПТГ 30	7	-40x4	4570	1	-	5.7	6	
	2% на сварные швы							
	дет 1,3 по марке ПТГ 28							
	7	-40x4	4570	1	-	5.7	6	282
9								
8								
1% на сварные швы								3

Таблица сварных швов.

Марка	К-60	тип и зачи- шко	длина, м	тип электр- одра	примечан
ПТГ 28		14	37		
ПТГ 29		8.3	8.3	342	
ПТГ 30		8.3			

Примечания.

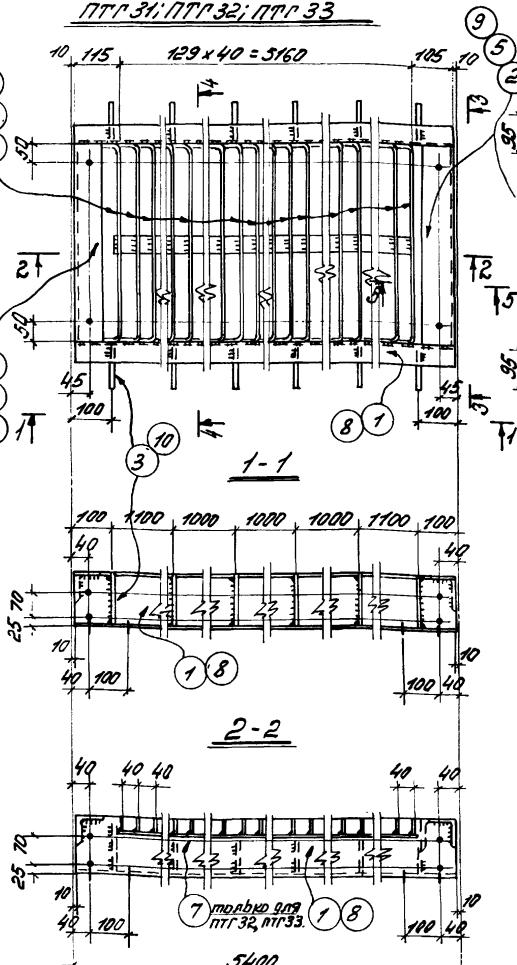
- Все дыры d=15мм.
- Все сварные швы h=4мм.
- Сборку производить ЭЛ-дюми типа Э42 по ГОСТ 9477-60.
- Монтажную схему см. лист 5.
- Марки пластидок, стягиваемых по узлу 2,4 должны иметь индекс "а" (напр. ПТГ 28 а).

TK	Переходные площадки ПТГ 28; ПТГ 29; ПТГ 30.	серия 1455-2
1973г.		Волна 4

12761-02 76

ПТР 31; ПТР 32; ПТР 33

10 115 129 x 40 = 5160



Положение уголка при стыковке
нижней площадки с маршем(ст.узел 2,4)

Спецификация

Марка	Н дн.	Сечени е	Ширина мм	К-во		Масса 6 кг	Примечание
				т	н	шт.	
ПТР 31	1	Л 14	5380	2	—	66,2	132
	2	Л 75x6	500	2	—	34	7
	3	-110x4	133	12	—	0,4	5
	4	-40x4	569	30	—	0,7	91
ПТР 32	1	Л 14	5380	2	—	66,2	132
	2	Л 75x6	500	2	—	34	7
	3	-110x4	133	12	—	0,4	5
	4	-40x4	569	30	—	0,7	91
<i>1% на сборные швы</i>						2	
Дет. 1,3 по морке ПТР 31						137	
ПТР 33	5	Л 75x6	700	2	—	4,8	10
	6	-40x4	769	130	—	10	130
	7	-40x4	5170	1	—	6,5	7
	8	Л 16	5380	2	—	76,4	153
<i>1% на сборные швы</i>						3	
ПТР 33	9	Л 75x6	900	2	—	6,2	12
	10	-110x4	153	12	—	0,5	6
	11	-40x4	969	130	—	1,2	156
	12	Л 16	5380	2	—	76,4	153
<i>1% на сборные швы</i>						3	

Таблица сборных швов

Марка	К-во	тип	ширина		тип	примечан.
			швов	норк	элекр. дюб.	
ПТР 31	4	9,7				
ПТР 32	4	8,9				342
ПТР 33	4	9,2				

ПРИМЕЧАНИЯ

- Все дыры Ø=15мм.
- Все сборные швы h=4мм.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 5.
- Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс "а" напр. ПТР 33^а

ТК

Переходные площадки ПТР 31; ПТР 32; ПТР 33.

1973г.

СЕРИЯ
1459-2

Бланк Лист
4 53

12761-02 71

ΠΤΓ34; ΠΤΓ35; ΠΤΓ36

14
9
4
2F
50
14
2
6
10

Technical drawing of a structural frame, likely a concrete slab, showing dimensions and various labels:

- Top Row:** Dimensions 10, 115, 144 x 40 = 5760, and 105.
- Left Column Labels:** 45, 100, 40, 10, 40, 100, 10, 40, 40, 10, 100.
- Right Column Labels:** 45, 100, 40, 10, 40, 100.
- Labels 1-1 and 2-2:** Circled numbers 3, 7, 1, 5, and 2, 2 are connected by lines to specific points on the frame. Label 1-1 is located near the top center, and label 2-2 is located below it, near the bottom center.
- Bottom Labels:** A large bracket at the bottom contains the text "Полько Упл 11735, 11736" and the number 8. Below this, the number 6000 is written.

3-3

4-4

5-5

Только для ПП-35; ПП-36

Глобусфикация

77

Марка	N вер.	Сечение	Длино, мм	А-80			Моско в кг		Примечание
				T	H	верт	бсех	нормы	
М7734	1	C14	5980	2	-	73,6	147		
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-10x4	133	14	-	0,4	6		
	4	-40x4	569	145	-	0,7	102	255	
М7735	1% НО СБОРНЫЕ ШВЫ						3		
	5	C16	5980	2	-	84,9	170		
	6	L75x6	700	2	-	4,8	10		
	7	-10x4	153	14	-	0,5	7	342	
	8	-40x4	5770	1	-	7,2	7		
	9	-40x4	789	145	-	1,0	145		
	1% НО СБОРНЫЕ ШВЫ						3		
	Детали 5,7,8 по марке М7735						184		
	10	L75x6	900	2	-	5,2	12		
М7736	11	-40x4	989	145	-	1,2	174	374	
	1% НО СБОРНЫЕ ШВЫ						4		

Таблица сварных швов

Нарко	К-во	Тип толич швб	Двино, нр нрк	Тип обн.	Примечание
МММ 34			41		
МММ 35	4		99		342
МММ 36			99		

ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 Все дыры ф=15мм.
 - 2 Все сборные швы h=4мм.
 - 3 Сборку производить за один типа 342 по ГОСТ 9467-60.
 - 4 Монтажную схему см. лист 5
 - 5 Марки площадок стыкованных по узлу 2.4 должны иметь индекс "с" напр. ПТР 36^с

TK
1973

Переходные площадки ПП34; ПП35; ПП36

12761-02 78

ПЛГ1; ПЛГ2 (обратная ПЛГ1)

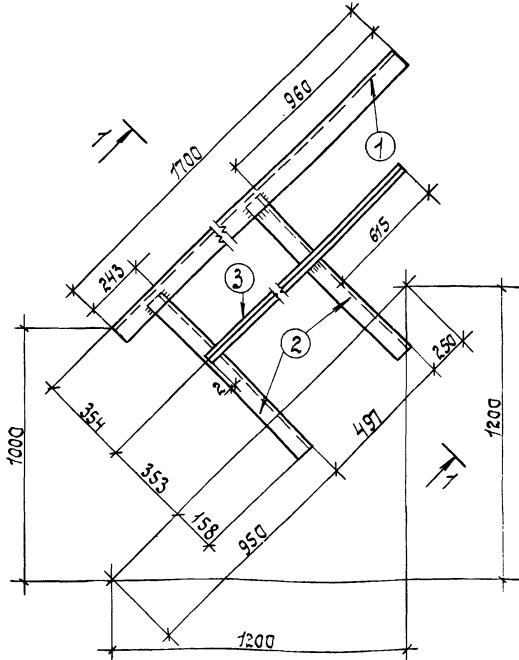


Таблица монтажных метизов.

Наименование.	диам. мм.	длина, мм.	кол.	масса кг.	ГОСТ	Примечание
для каждой марки	стержней	нарез. шт.				
<u>ПЛГ1, ПЛГ2</u>						
Болт М12	12	30	30	4	0.17	7798-70*
Гайка М12	-	-	-	4	0.07	5915-70
шайба пруж. 12 н.	-	-	-	4	0.01	6402-70
Всего:					0.25	

граф.: Сум 24 лист 38

Спецификация

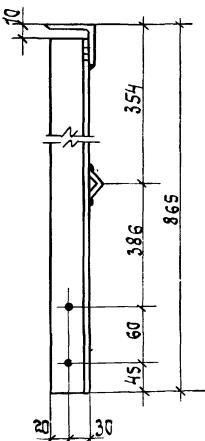
Марка	№ дет.	Сечение	длина, мм	Кол-во т. н.	Масса в кг. дет.	Масса в кг. всех	Марки	Примечание	
ПЛГ1	1	456x4	1700	1 -	5.8	6	14		
	2	450x5	855	2 -	3.2	6			
	3	425x3	1160	1 -	1.3	1			
1% на сварные швы								1	
ПЛГ2	Обратная марки ПЛГ1								
								14	

Таблица сварных швов

МАРКА	К-во швов	тип шва	толщина шва мм	длина шва мм	тип электрода	примечан
ПЛГ1	3	3	0.5			
ПЛГ2	3	3	0.5		342	

Примечания.

1. Все отверстия $d_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную систему см. лист 1.



TK
19732

Ограждение лестничных маршей
ПЛГ1; ПЛГ2.

серия
1.459-2
выпуск лист
4 65

Лист 1 из 2

Дата выпуска: 1973г.

ПЛГ3; ПЛГ4 (обратна ПЛГ3)

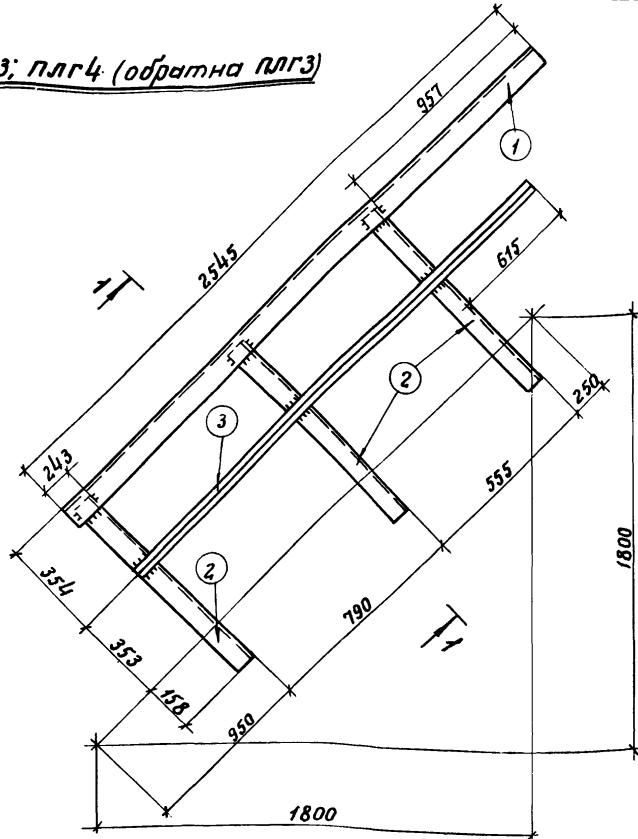


Таблица монтажных метизов

Наименование	Цвет мм	Длина шт.	Кол-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
<u>для каждой марки ПЛГ3; ПЛГ4</u>						
Болт М12	12	30	30	6	425 7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	6	0.10 5915-70	
Шайба пружин. 12Н	—	—	—	6	0.02 6402-70	
Всего:					0.37	

Спецификация

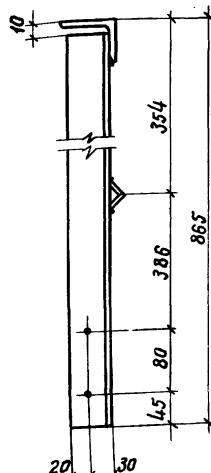
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	Масса в кг и	Примечание
ПЛГ3	1	L 56x4	2545	1	8,8	9
	2	L 50x5	855	3	3,2	10
	3	L 25x3	2010	1	2,3	2 22
		1% на сварные швы		1		
ПЛГ4	Обратна марка ПЛГ3		22		22	

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, мм	Тип электр.- одна	Примечан.
ПЛГ3	3	0,7	342		
ПЛГ4	3	0,7			

Примечания

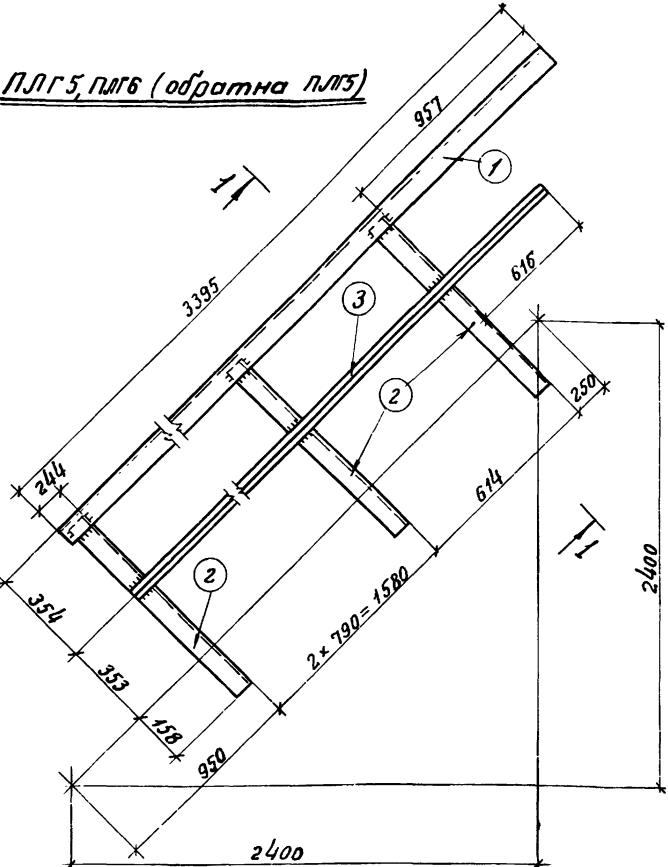
1. Все дыры $d=13$ мм
2. Все сварные швы $h=3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.



ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей
ПЛГ3; ПЛГ4.

СЕРИЯ
1459-2
выпуск 4
лист 66

ПЛГ5, ПЛГ6 (обратна ПЛГ3)Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	Ном. кол., шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
<u>Для клеммой марки ПЛГ5, ПЛГ6</u>						
Болт М12	12	30	30	8	0.34	7798-70*
Гайка М12	-	-	-	8	0.14	5915-70
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	8	0.03	6402-70
Всего:					0.51	

Спецификация

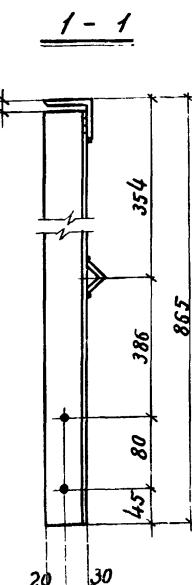
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т н	Масса в кг дет. всех	Марки	Примечания
ПЛГ5	1	L 56x4	3395	1 -	11.7	12	29
	2	L 50x5	855	4 -	3.2	13	
	3	L 25x3	2860	1 -	3.2	3	
1% на сборные швы					1		
ПЛГ6	Обратна марке ПЛГ5					29	

Таблица сварных швов

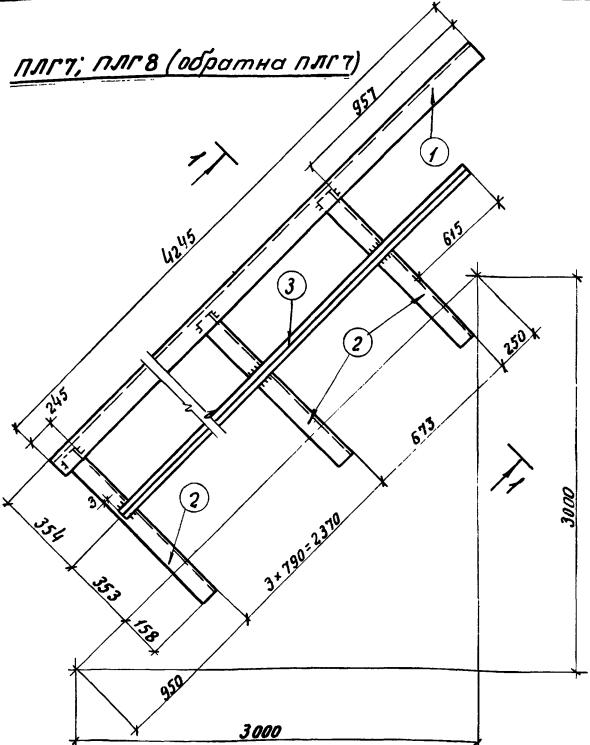
Марка	К-во	типа шва	Длина, м на мар. обр.	типа элект. роды	Примечания
ПЛГ5		3	10	Э42	
ПЛГ6		3	10	Э42	

Примечания

- 1 Все дыры $\phi=13$ мм.
- 2 Все сварные швы $h=3$ мм.
- 3 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9487-71
- 4 Монтажную схему см. лист 1.

ТК
1973г.Ограждение лестничных маршей
ПЛГ5; ПЛГ6.СЕРИЯ
1459-2
выпуск
4 ИС
67

12761-02

ПЛГ7, ПЛГ8 (обратна ПЛГ7)Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина стор. №р.	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
<u>Для каждой марки ПЛГ7, ПЛГ8.</u>						
Болт М12	12	30	30	10	0.42	7798-70
Гайка М12	—	—	—	10	0.17	5915-70
Шайба пружинная	—	—	—	10	0.03	6402-70
Всего:					0.62	

Спецификация

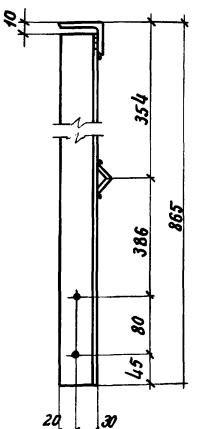
Марка	Н- бр.	Сечение	Длина, мм	К-во			Масса в кг	Примечание
				т	н	дет.		
ПЛГ7	1	L 56x4	4245	1	—	14,6	15	36
	2	L 50x5	855	5	—	3,2	16	
	3	L 25x3	3705	1	—	4,1	4	
1% на сварные швы								1
Обратна марки ПЛГ7								36

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Ширина толщина шва		Длина м на один шов	Тип электрода	Примечан.
		по нар.	на один шов			
ПЛГ7	3	12	—	—	342	
ПЛГ8	—	12	—	—		

Примечания

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

TK
1973г.Ограждение лестничных маршей
ПЛГ7, ПЛГ8СЕРИЯ
1449-2
бланк
лист
68

12761-02 Р2

ПЛГ9; ПЛГ10 (обратна ПЛГ9)

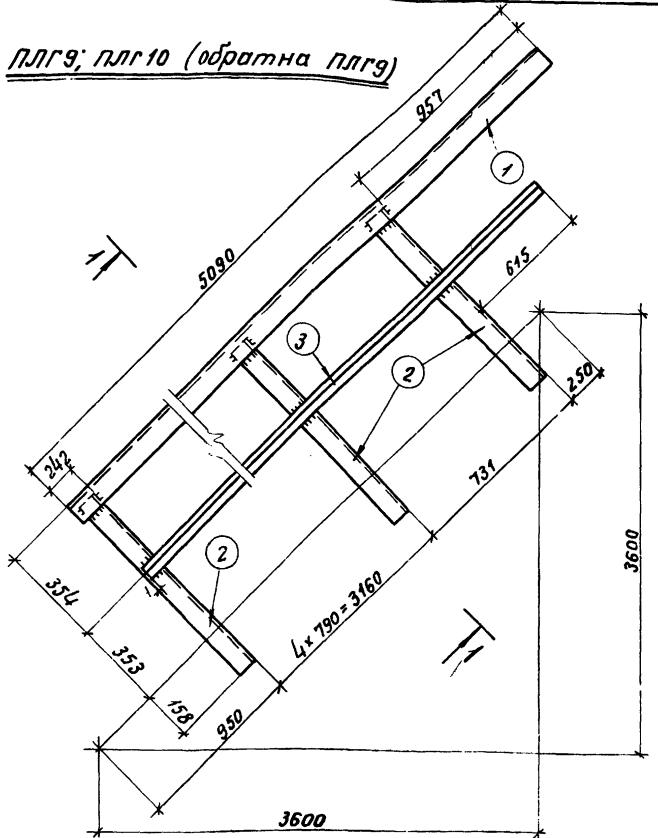


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм.	Длина, мм.	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечания
<u>Для каждой марки ПЛГ9; ПЛГ10</u>						
Гайка М12	12	30	30	0,50	7798-70	
Гайка М12	—	—	—	0,21	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	0,04	6402-70	
Всего:				0,75		

Чертежи стальных конструкций
Санкт-Петербург
Изобретатель
Шнейдер
Членство в
Инженерном
Обществе
Балашенко
1973г.

Спецификация

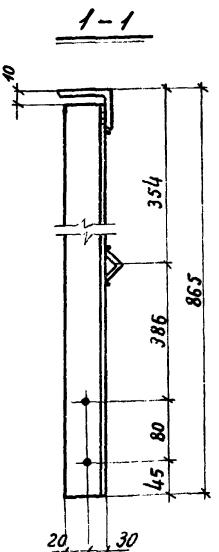
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т н	Масса 8 кг	Примечание
ПЛГ9	1	L56x4	5090	1 -	17,5	18
	2	L50x5	855	6 -	3,2	19
	3	L25x3	4555	1 -	5,1	5 43
1% на сварные швы						1
Обратна марке ПЛГ9						43

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина на одну	Тип электр.- роды	Примечан.
ПЛГ9	3	14	342		
ПЛГ10	—	14			

Примечания

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



TK
1973г.

Ограждение лестничных маршей
ПЛГ9; ПЛГ10.

СЕРИЯ
1459-2
Бланческ Лист
4 69

ПЛГИ; ПЛГ12 (обратка ПЛГИ)

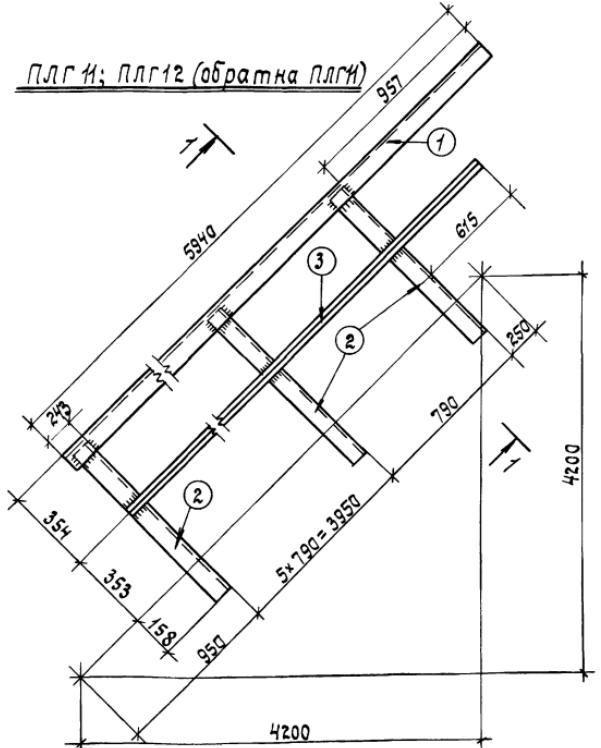


Таблица монтажных метизов.

Наименование.	шаг мм.	длина стержня мм.	к-во шт.	масса кг.	ГОСТ	Примечание.
Для каждой марки ПЛГ1, ПЛГ12.						
Болт М12	12	30	30	14	0.59	7798-70*
Гайка М12	—	—	14	—	0.04	5915-70
шайба пруж. 12.Н	—	—	14	—	0.05	6402-70
Всего:					0.88	

Спецификация.

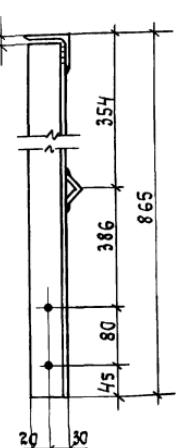
Марка	N зет	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг.		Примечание
				т	н.	дет.	всех	
ПЛГН	1	L56x4	5940	1	-	20.4	20	
	2	L50x5	855	7	-	3.2	22	
	3	L25x3	5405	1	-	6.1	6	49
1% на сварные швы						1		
Обратка марке ПЛГН							49	
ПЛГ12								

Таблица сварных швов.

Марка	К-80	тире толиц ша	длины, м.	тире злектр ода	Примечан.
			на мар ови		
ПЛГИ		3	16	Э42	
ПЛГ12			1.6		

Примечания.

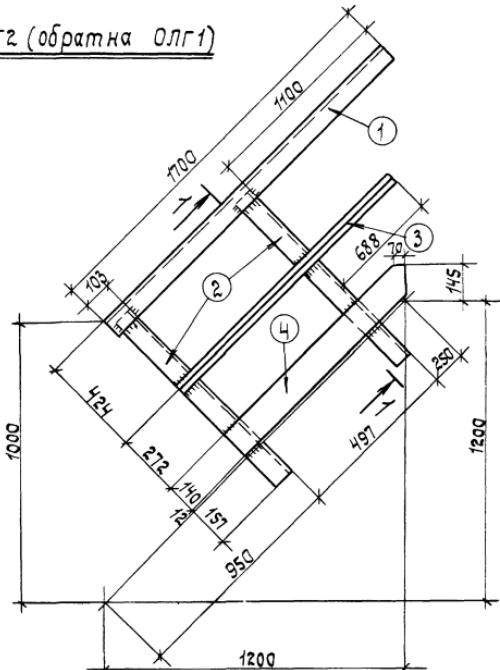
1. Все дыры $d_0=13\text{мм}$.
 2. Все сварные швы $h=3\text{мм}$.
 3. Сварку произвести в электрородами типа Э42 ГОСТ 9467-62
 4. Монтажную схему см. лист 1.



TK
19732

Ограничение лестничных маршей
ПЛГИ; ПЛГ12.

Серия	1.459-2
Выпуск	Лист
4	79

ОЛГ1; ОЛГ2 (обратна ОЛГ1)Таблица монтажных метизов.

Наименование	диам. мм.	длина, мм	к-во стержней	масса шт. кг	гост	Примечание
Для каждой марки ОЛГ1; ОЛГ2.						
Болт М12	12	30	30	4	0.17	7798-70*
Гайка М12	—	—	—	4	0.07	5915-70
Шайба пруж 12Н	—	—	—	4	0.01	6402-70
Всего:					0.25	

Спецификация

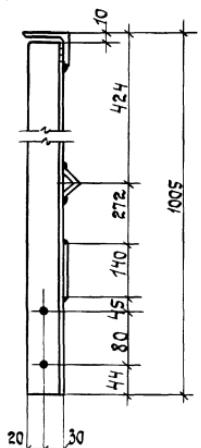
Марка	№ дет	Сечение	длина, мм.	К-во т	Масса в кг. дет	Масса в кг. всех	Примечание
ОЛГ1	1	456x4	1700	1	—	5.8	6
	2	450x5	995	2	—	3.8	8
	3	425x3	1235	1	—	1.4	1
	4	-140x4	900	1	—	4.0	4
1% на сварные швы							20
Обратна марке ОЛГ1							20

Таблица сварных швов.

Марка	К-во швов на мар. общ.	тип шва	длина, мм.	тип электр.- рода	примечан.
ОЛГ1	13	1	0.7	Э42	
ОЛГ2	07	1	0.7	Э42	

Примечания

- Все дыры $d_0 = 13$ мм.
- Все сварные швы $h = 3$ мм.
- Сварку производят электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 1.



TK

1973г

Ограждение лестничных маршей
ОЛГ1, ОЛГ2.серия
1459-2
выпуск лист
4 71

ОЛГЗ, ОЛГЧ (обратна ОЛГЗ)

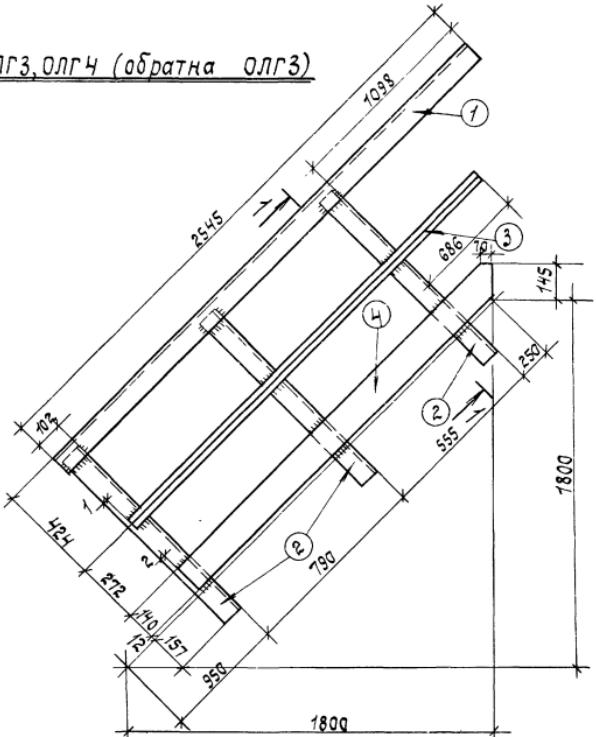


Таблица монтажных метизов.

Наименование	диам. мм	длина, мм стержень	К-60 Нарез	шт.	масса кг.	ГОСТ	Примечание
для каждой марки						ОЛГЗ; ОЛГЧ.	
Болт М12	12	30	30	6	0.28	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	6	0.10	5915-70	
шайба пруж 12н.	-	-	-	6	0.02	6402-70	
Всего:					0.37		

Спецификация

Таблица сварных швов.

Марка	Тип и толщи- на шва	К-во	Длина, м.	Тип электр.	Примечан.
			по мар. обш.		
ОЛГ3		3	10		
ОЛГЧ			10	342	

Примечания.

1. Все гвозди $d_0=13$ мм.
 2. Все сварные швы $h=3$ мм.
 3. Сварку производить электропаями типа ЗИК ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см. лист 1.

TK
19732

Ограждение лестничных маршей ОЛГ3; ОЛГ4.

СЕРИЯ
1.459-2
БОЛГУСКИЙ ЛИСТ
4 72
61-02 86

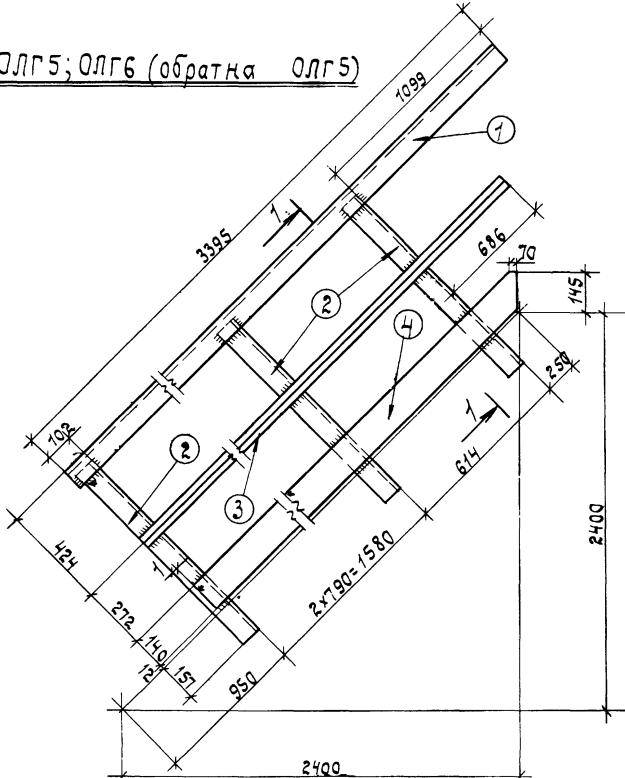
ОЛГ5; ОЛГ6 (обратна ОЛГ5)

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм.	Длина, мм.	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание
для каждой марки ОЛГ5; ОЛГ6.						
Болт М12	12	30	30	8	0.34	7798-70*
Гайка М12	—	—	—	8	0.14	5915-70
шайба пруж. 12Н	—	—	—	8	0.03	6402-70
Всего:				0.51		

Спецификация

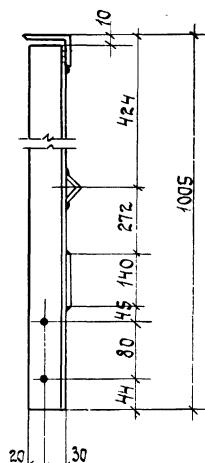
Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм.	Кол-во т.н.	Масса в кг. дет.	Масса в кг. всех марки	Примечание
ОЛГ5	1	L56x4	3395	1	—	11.7	12
	2	L50x5	995	4	—	3.8	15
	3	L25x3	2930	1	—	3.3	3
	4	-140x4	2595	1	—	11.4	11
1% на сварные швы							42
обратна марке ОЛГ5							42

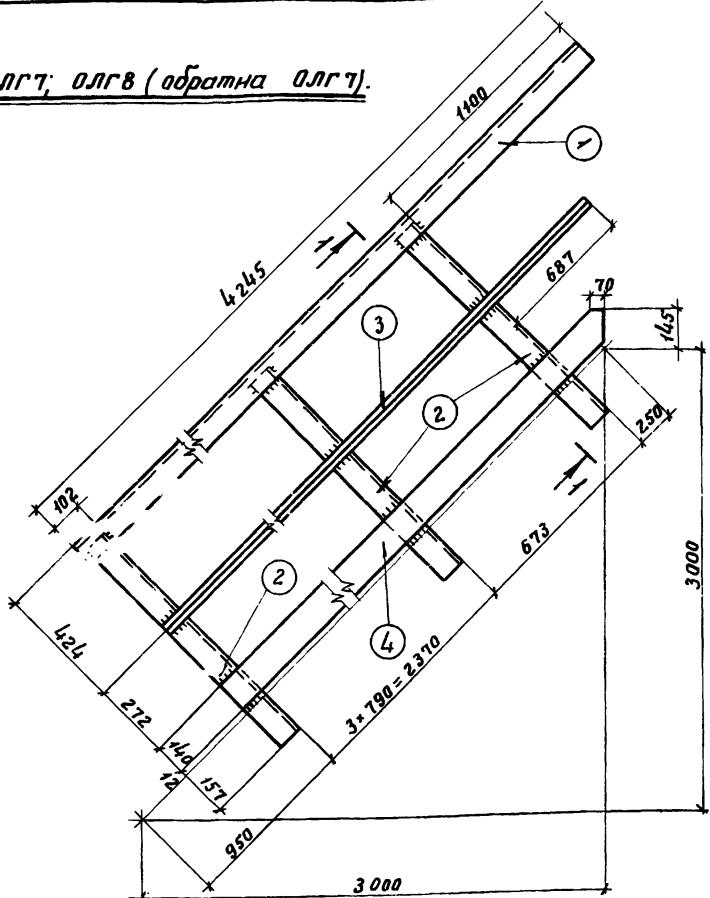
Таблица сварных швов.

Марка	К-во	тип шва	толщ на мар общ	длина мм.	тип элект- роды	Примечан.
ОЛГ5	13	14				
ОЛГ6		14		342		

Примечания.

1. Все дыры $d_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $H=3$ мм.
3. Сварку производить электрородами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

TK
1973г.Ограждение лестничных маршей
ОЛГ5; ОЛГ6.Серия
1.459-2
выпуск
4
лист
73

ОЛГ7, ОЛГ8 (обратна ОЛГ7).Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам. мм	Длина, мм	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОЛГ7, ОЛГ8.						
Болт М12	12	30	30	0.42	7798-70*	
Гайка М12	—	—	10	0.17	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	10	0.03	6402-70	
Всего:				0.62		

Спецификация

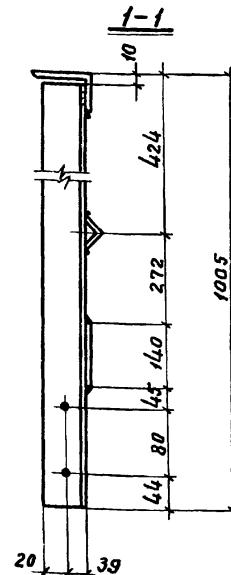
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во	Масса, кг	Примечание
			мм	т н	дет. всех	марки
ОЛГ7	1	L 56x4	4245	1 —	14.6	15
	2	L 50x5	995	5 —	3.8	19
	3	L 25x3	3780	1 —	4.2	4
	4	- 140x4	3445	1 —	15.1	15
1% на сварные швы						54
Обратна марке олг7						54

Таблица сварных швов.

Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, мм	Тип электрородов	Примечание
ОЛГ7	3	3	17	Э42	
ОЛГ8	3	3	17	Э42	

Примечания.

- Все дыры $d_0 = 13$ мм.
- Все сварные швы $h = 3$ мм.
- Сварку производить электро-дугами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 1.

TK
1973г.Ограждение лестничных маршей
ОЛГ7, ОЛГ8.СЕРИЯ
1 459 2
ВЫПУСК
4
ЛИСТ
74

ОЛГ9; ОЛГ10 (обратна ОЛГ9)

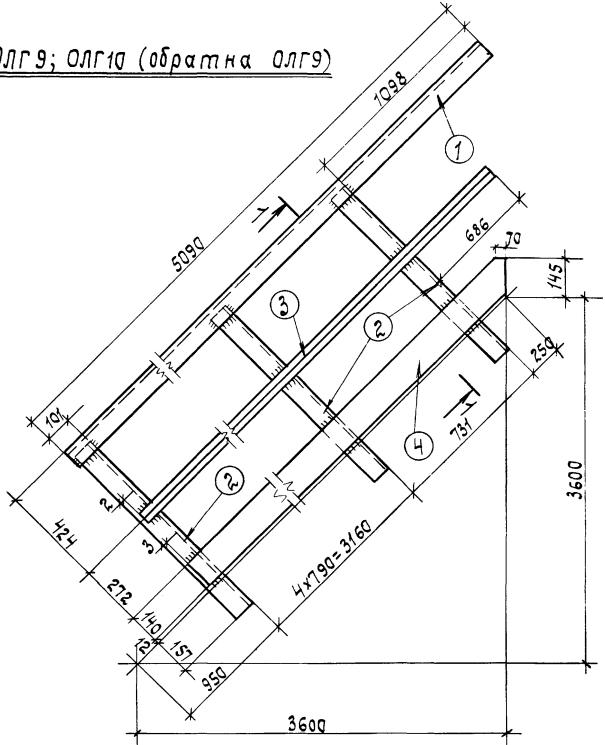


Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам. мм	Длина, мм	К-во стяж. нарез.	Масса шт. кг.	ГОСТ	Примечание
<u>Для каждой марки ОЛГ9; ОЛГ10.</u>						
Болт М12	12	30	30	12	0.50	7798-70*
Гайка М12	—	—	—	12	0.21	5915-70
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	12	0.04	6402-70
Всего:					0.75	

2966. Ст. 24/III-28..

на бриз

Спецификация.

Марка	№ дет.	сечение	длина, мм.	к-во т. н.	масса в кг. дет. всех марки	Примечание
ОЛГ9	1	456x4	5090	1 —	17.5 18	
	2	450x5	995	6 —	3.8 23	
	3	425x3	4625	1 —	5.2 5	
	4	410x4	4290	1 —	18.9 19	
1% на сварные швы						66
обратна марке ОЛГ9.						66

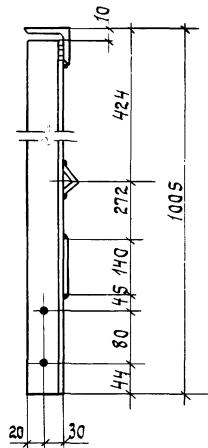
1-1

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	тип точки шва	длина, мм	тип элект- родов	примечан
ОЛГ9	43	2.0	2.0		342
ОЛГ10	2.0				

Примечания.

1. Все дыры $d_o = 13$ мм.
2. Все сварные швы $t=3$ мм.
3. Сварку производить электрородами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 1

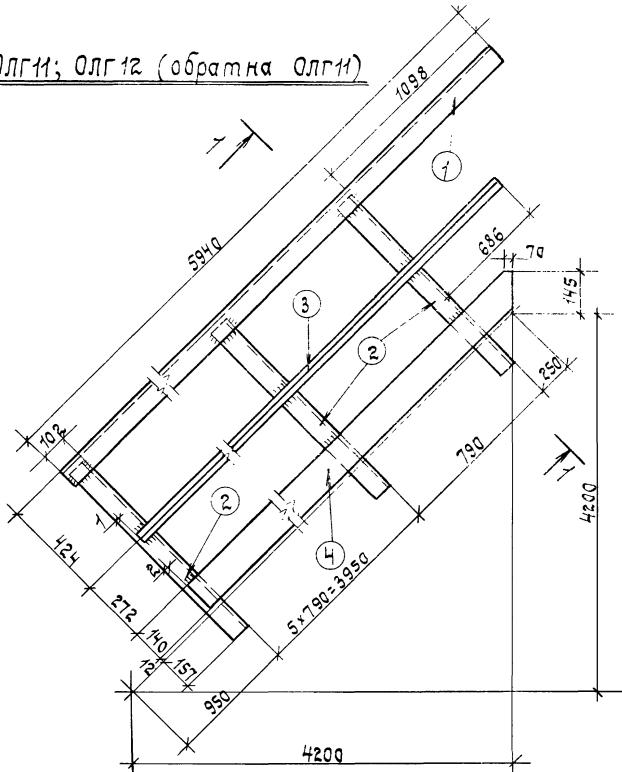


TK
1973г

Ограждение лестничных маршей
ОЛГ9; ОЛГ10.

серия
1459-2
выпуск
4
число
75

12761-02 85

ОЛГ11; ОЛГ12 (обратна ОЛГ11)Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам. мм	Длина, мм	К-во стор/шаре-	Масса шт. кг.	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОЛГ11; ОЛГ12.						
болт М12	12	30	30	14	0.59	7798-70*
гайка М12	-	-	-	14	0.24	5915-70
шайба пруж. 12Н.	-	-	-	14	0.05	6402-70
Всего:					0.88	

Испол: Ср - 24/05-78..

Б. Копьев

Спецификация

Марка	н дет.	сечение.	длина, мм	К-во т. н. дет	масса в кг. всех марки	Примечание
ОЛГ11	1	L 56x4	5940	1	20.4	20
	2	L 50x5	995	7	3.8	27
	3	L 25x3	5475	1	6.1	6
	4	- 140x4	5140	1	22.6	23
1% на сварные швы						77
Обратна марке ОЛГ11.						77

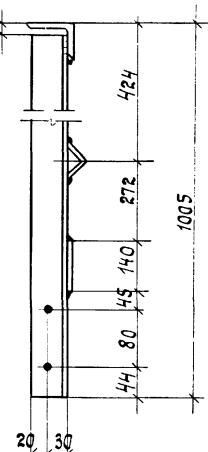
1-1

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	тип ч толщ шва	длина, мм по мар	тип электр оды	примечан.
ОЛГ11		3	2.3		
ОЛГ12		2	2.3	Э42	

Примечания.

1. Все вырезы $d_2 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производите электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 1.

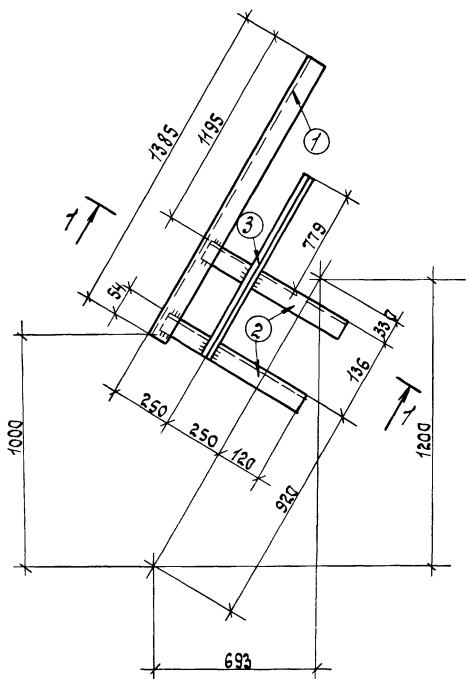


20 30

TK
19732Ограждение лестничных маршей
ОЛГ11; ОЛГ12.серия
1.459-2выпуск лист
4 76

12761-02 90

ПМГ1; ПМГ2 (обратна ПМГ1)



Спецификация.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, м.м.	К-во т.н.	Масса в кг. дет.	Масса в кг. всех	Примечан.
ПМГ1	1	L56x4	1385	1	—	4.8	5
	2	L50x5	650	2	—	2.5	5
	3	L25x3	965	1	—	1.1	1
1% на сварные швы						1	
ПМГ2	Обратна марке ПМГ1						12

Таблица монтажных метизов.

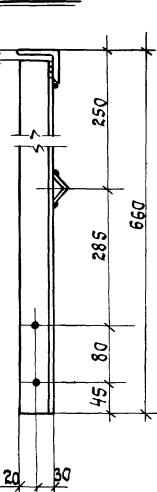
Наименование	диам. мм	длина, мм	к-во наст.	масса, кг.	гост	примечание
для каждой марки ПМГ1; ПМГ2.						
Болт М12	12	30	30	4	0.17	7798-70*
гайка М12	—	—	—	4	0.07	5915-70
шайба пруж. 12.Н.	—	—	—	4	0.01	6402-70
Всего:						0.25

Примечания.

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

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	тип швов на марш помощи	длина, м.	тип электр оды	примечан.
ПМГ1	1	3	0.5	—	342
ПМГ2	1	3	0.5	—	

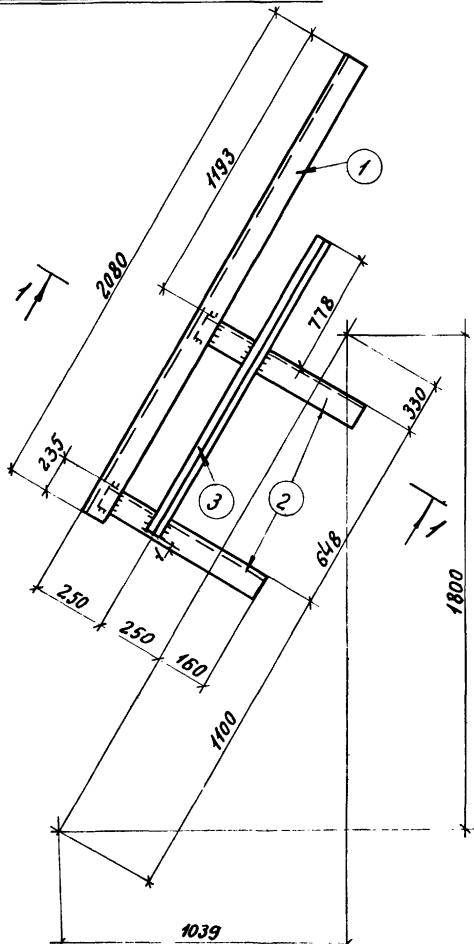


TK
1973г

Ограждение лестничных маршей
ПМГ1; ПМГ2.

Серия
14552
Выпуск
4
Лист
77
12761-02 01

ПМГ3; ПМГ4 (обратна ПМГ3)



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг дет. всех марки	Примечан.
				т	н		
ПМГ3	1	L 56x4	2080	1	-	7,2	7
	2	L 50x5	650	2	-	2,5	5
	3	L 25x3	1475	1	-	1,7	2
1% на сварные швы						15	
ПМГ4	Обратна марке ПМГ3						15

Таблица монтажных метизов

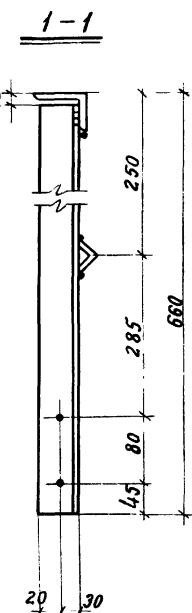
Наименование	Диам. длино мм Стер. Нар.			К-во шт	Масса, кг	гост	Примечания
	шпиль	нагел	шайба				
<u>Для каждой марки ПМГ3; ПМГ4.</u>							
Болт М 12	12	30	30	4	0,17	7798-70*	
Гайка М 12	-	-	-	4	0,07	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	4	0,01	6402-70	
Всего:						0,25	

Таблица сварных швов

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить злектродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

Марка	К-во шпиль	Тип шпиль	Длина на мар. общ.		Тип злент. рода	Примечан.
			м	шт		
ПМГ3		3	0,5			
ПМГ4		3	0,5		Э42	



TK
1973г.

Ограждение лестничных маршей
ПМГ3; ПМГ4.

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск 4
Лист 78

12761-02 92

ПМГ5; ПМГБ (обратна ПМГ5)

יְמִינָה
תַּאֲמִרָה
מִפְרָשֶׁת

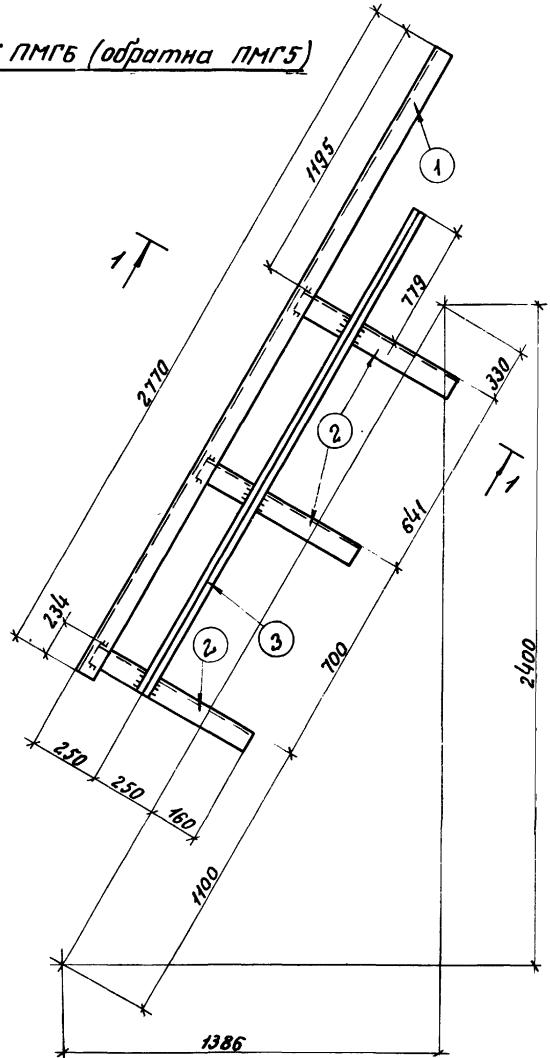


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина шт.	К.вр. шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
<u>Для каждой марки ПМР5, ПМГ6.</u>						
Болт М12	12	30	30	6	0.25	7798-70*
Гайка М12	—	—	—	6	0.10	5915-70
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	6	0.02	6402-70
Весло:					0.37	

Таблица сварных швов

Марка	Кбо	Тип шва	Длина, мм	Тип зажим- ного устройства	Примечания
ПМГ5		[3]	0,7		342
ПМГ6			0,7		

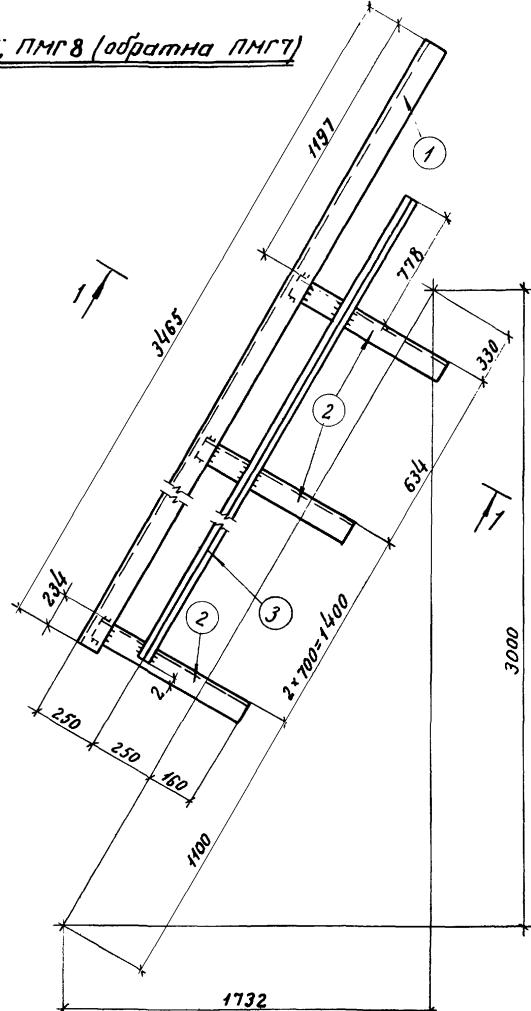
Примечания

1. Все отверстия $d=13\text{мм}$.
 2. Все сварные швы $t=3\text{мм}$.
 3. Сварку производить электроподоми типа 342 ГОСТ 9467-60
 4. Монтажную схему см. лист 2.

TK
1973г.

Ограничение лестничных маршей

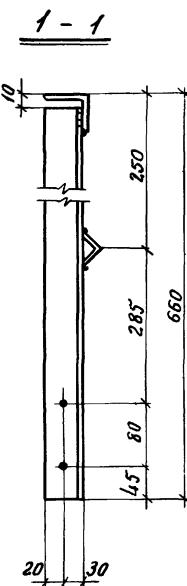
СЕРИЯ
1459-2

ПМГ7, ПМГ8 (обратна ПМГ7)Спецификация

Марка	Н дем.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	Всех	
ПМГ7	1	L 56x4	3465	1	-	11.9	12	
	2	L 50x5	650	4	-	2.5	10	
	3	L 25x3	2880	1	-	3.2	3	26
1% на сборные швы								
ПМГ8	Обратна марке ПМГ7							26

Таблица монтажных метизов.

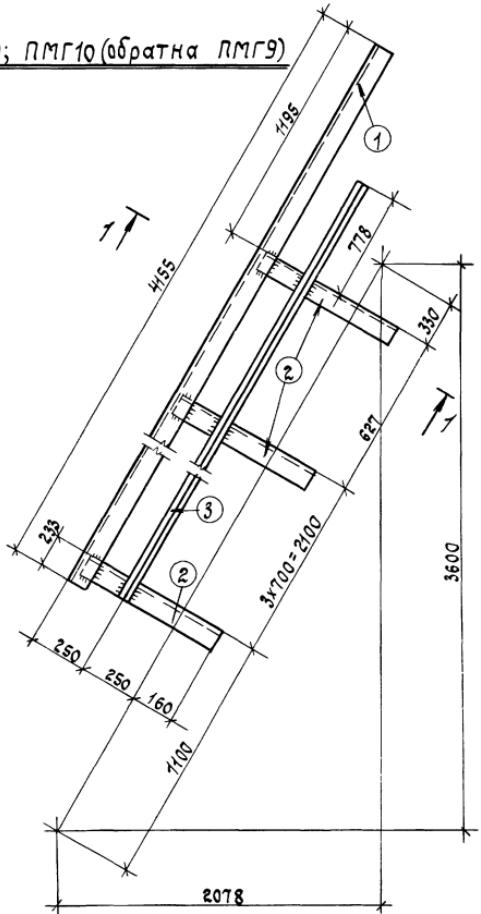
Наименование	диам. мм	длина, мм	к-во шт	масса, г/шт	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМГ7, ПМГ8.						
Болт М12	12	30	30	8	0.34	7798-70*
Гайка М12	-	-	-	8	0.14	5915-70
Шайба пружин. 12Н	-	-	8	0.03	6402-70	
Всего:						0,51

Таблица сварных швовПримечания

1. Все дыры Ø 13 мм.
2. Все сварные швы h=3 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему сн. лист 2.

TK
1973г.Ограждение лестничных маршей
ПМГ7, ПМГ8.СЕРИЯ
1459-7
БЕЛССЛ
Лист
4
80

ПМГ9; ПМГ10 (обратна ПМГ9)



Спецификация

Марка дет.	№ сечение	Длина, мм.	Кол-во		Масса в кг.		Примечание.
			т.	н.	дет.	всех	
ПМГ9	1	LS6x4	4155	1	—	14.3	14
	2	LSQx5	650	5	—	2.5	12
	3	L25x3	3555	1	—	4.0	4
1% на сварные швы							31
ПМГ10							31

Таблица монтажных метизов.

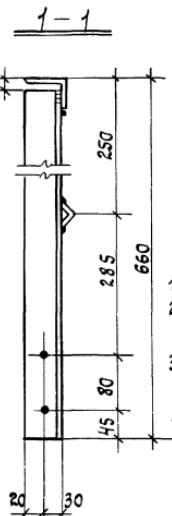
Наименование.	длины мм.	диам. стор	диам. кар	к-во шт.	масса, кг	гост	Примечание
для каждой марки ПМГ9; ПМГ10.							
болт М12	12	30	30	10	0.42	7798-70*	
гайка М12	—	—	—	10	0.17	5915-70	
шайба пруж. М12	—	—	—	10	0.03	6402-70	
Всего.							0.62

Таблица сварных швов.

Примечания.

- Все дыры $d_0 = 13$ мм.
- Все сварные швы $h=3$ мм.
- Сварку производят электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 2.

Марка	Б-во	тип шва	длина, мм.	тип электр.- рода	примечан.
ПМГ9	K3	на мат.	12		342
ПМГ10	K3	на мат.	12		

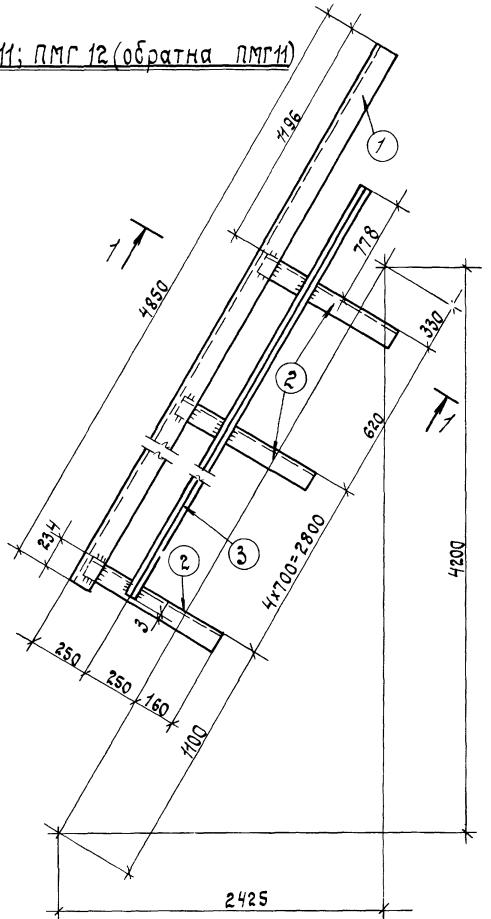


TK
19732

Ограждение лестничных маршей
ПМГ9, ПМГ10.

Серия
1459-2
бланк лист
4 81
12761-02 95

ПМГ11; ПМГ12 (обратна ПМГ11)



Спецификация							95
Марка	дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг	Примечание
				т.	н.	дет.	всех марки
ПМГ11	1	456x4	4850	1	-	16.7	17
	2	450x5	650	6	-	2.5	15
	3	425x3	4245	1	-	4.8	5
1% на сварные швы						1	
ПМГ12	Обратна марке ПМГ11						38

Таблица 9 монитажных методов.

Наименование	Диам.	Длина, мм	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание
	мм.	стекл. нар.				
для каждой модели ПМГ11; ПМГ12						
Болт М12	12	30	30	0.50	7198-70*	
Гайка М12	—	—	12	0.27	5915-70	
Шайба пруж. 12.Н.	—	—	12	0.04	6402-70	
Всего:				0.75		

Таблица сварных швов.

Примечания.

1. Все дыры $d_0 = 13$ мм.
 2. Все сварные швы
 $h=3$ мм.
 3. Сварку производят
электродами типа Э42
ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему
см. лист 2.

Марка	К-во	тиp и толщ. швab	длина, м	тиp злект. мараf общ.	Примечан.
ЛМГН		Б3	1.4	Э42	
ЛМГ 12			1.4		

TK
19732

Ограничение лестничных маршей

Серия
1459-2
БІЛУСК Лист
4 82

ПМГ13; ПМГ14 (однотипна ПМГ13)

Документ № 17-3
от 15.07.1973
по делу о хищении
имущества из бюджета
г. Белгорода

ГПН
УКРАПРОЕКТСАЛЬКО
г.Киев

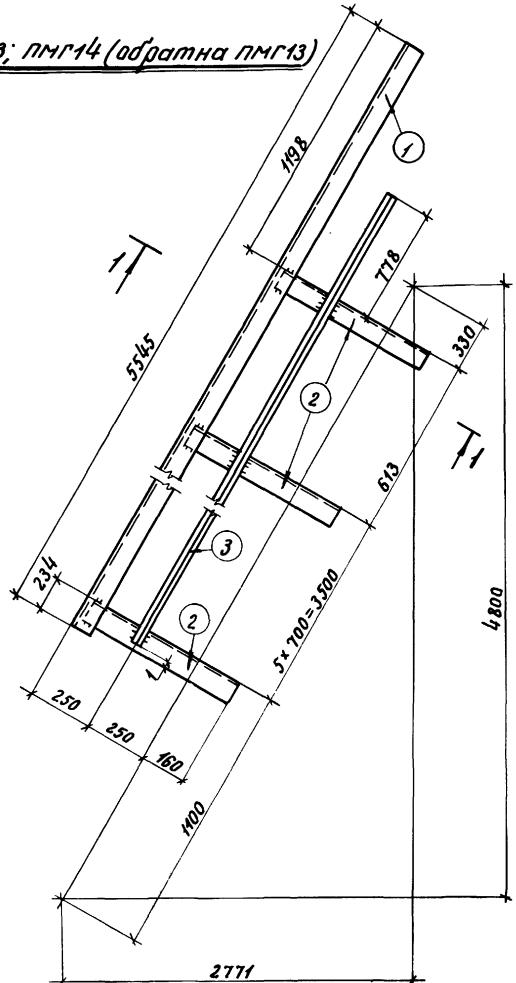


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, стп.	К-во Нар. шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
<u>Для каждой марки ПМГ13; ПМГ14</u>						
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70
Гайка М12	-	-	-	14	0,24	5915-70
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	14	0,05	6402-70
Втулка					0,88	

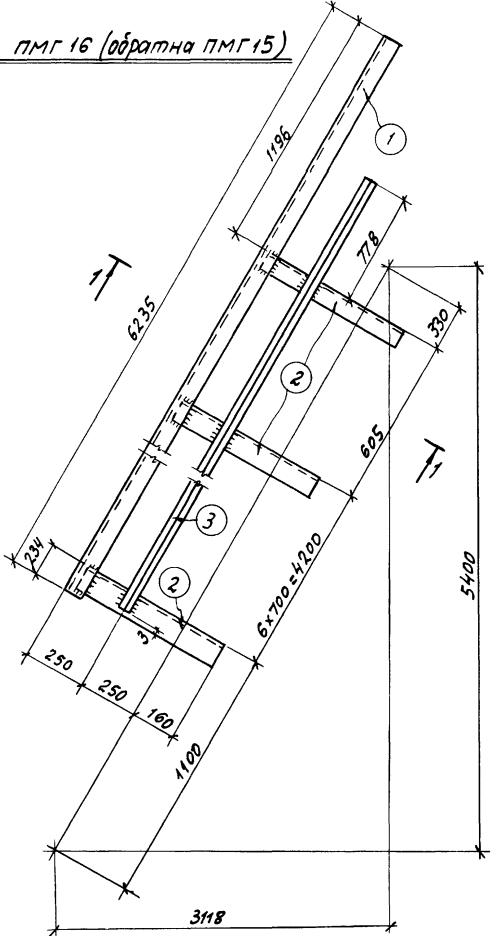
Таблица сварных швов

Примечания

- | Марка, н-бо | толщина шва, мм | номер марки | номер рода |
|--|-----------------|-------------|------------|
| ПМГ13 | 1,6 | | |
| ПМГ14 | 3 | 1,6 | 342 |
| | | | |
| 1. Все дыры с $\leq 13\text{мм.}$ | | | |
| 2. Все сварные швы
$h=3\text{мм.}$ | | | |
| 3. Сварку производить | | | |
| электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60 | | | |
| 4. Монтажанию схему см. лист 3. | | | |

Марка-Ч-ВО	Тип и тире- цида	Длина, на мор. обш.	Тип затяж- ного рода	Примечания
ПМР3		1,6		
ПМР4	3		342	
		1,6		

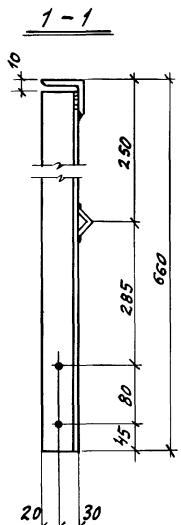
Ограждение лестничных маршей ПМГ13; ПМГ14.	СЕРИЯ /
	1459-2
	выпуск
	4
	лист
	83

ПМГ15; ПМГ16 (обратна ПМГ15)Спецификация

Марка	№ дем	Сечение	Длина, мм	К-во шт	Масса в кг	Примечание	
			Т	Н	дем	Всех	Марку
ПМГ15	1	L56x4	6235	1	—	21.4	21
	2	L50x5	650	8	—	2.5	20
	3	L25x3	5630	1	—	6.3	6
1% на сварные швы							48
ПМГ16						Обратна марке ПМГ15	48

Таблица монтажных метризоб

Наименование	диам. мм	длина стержня мм	К-во шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
для каждой марки ПМГ15; ПМГ16						
Болт М12	12	30	30	16	0.67	7798-70*
Гайка М12	—	—	—	16	0.28	5915-70
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	16	0.05	6402-70
Всего:						1.00

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	тип шва	длина на шов	тип элект. рода	Примечание
ПМГ15	3	3	0.9	—	—
ПМГ16	—	—	0.9	Э42	—

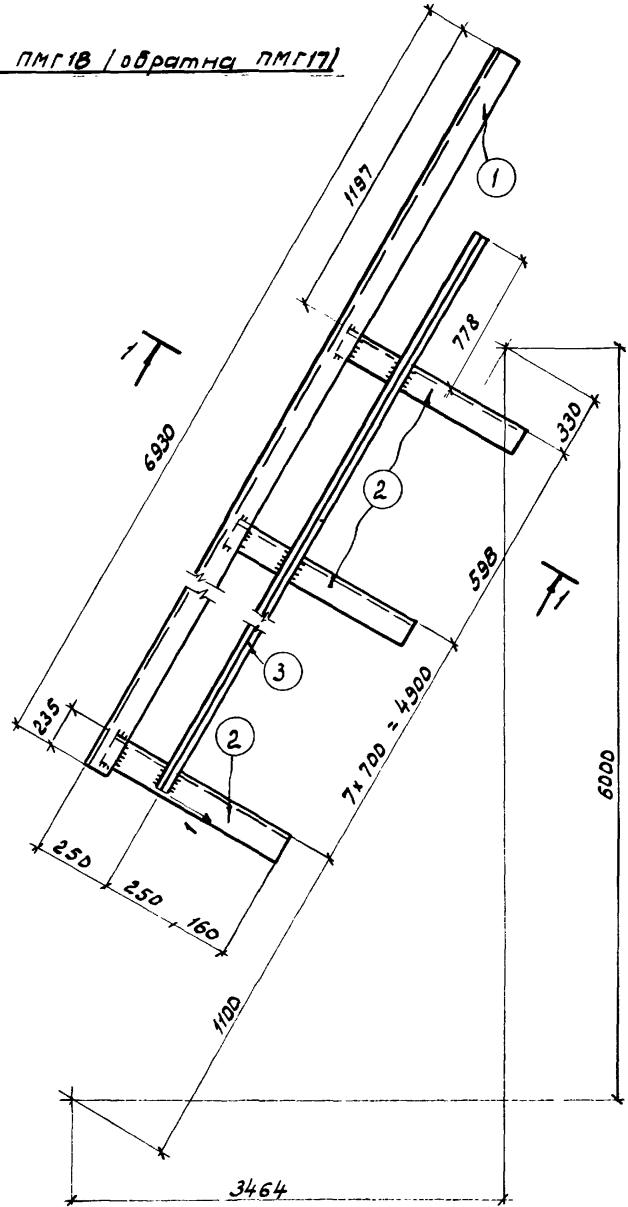
TK
1973г.Ограждение лестничных маршей
ПМГ15; ПМГ16серия
1.453-2выпуск лист
4
84

ПМГ 17; ПМГ 18 / обратна ПМГ 17)

ШЕДИЧС	ПРОВЕРИЛ	ПОЛНОВАНИЙ Геннадий
	ИСПОЛНИЛ	Басиленко
1973г.		

Григорий
Заря болгарка:

УКРiк. ЕКІДНАЛЬКОНСТРУКЦІЯ
г. Київ



Спецификация								98
Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-бо		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ПМГ17	1	L 56 x 4	6930	1	-	23,8	24	54
	2	L 50 x 5	650	9	-	2,5	22	
	3	L 25 x 3	6325	1	-	7,1	7	
		1% на сварные швы					1	
ПМГ18		Обратна марке ПМГ17						54

Таблица монтажных метризмов

Наименование	ЦИО, мм.	Алима, мм.		К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
		ММ.	Стер. Нар.				
<i>Для каждой марки ПМГ 17; ПМГ 18.</i>							
Болт М12	12	30	30	18	0,75	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	18	0,31	5915-70	
Шайба пруж 12Н	—	—	—	18	0,06	6402-70	
<i>Всего:</i>					1,12		

Таблица сварных швов.

Примечания:

1. Все дыры $d_o = 13\text{мм}.$
 2. Все сварные швы
 $h = 3\text{мм}.$
 3. Сварку производят
электродами типа Э42
ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см.
лист 3.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Общ. мар.	Тип злек- троды	Примечан.
ПИГ17		3	2,1		342	
ПИГ18			2,1			

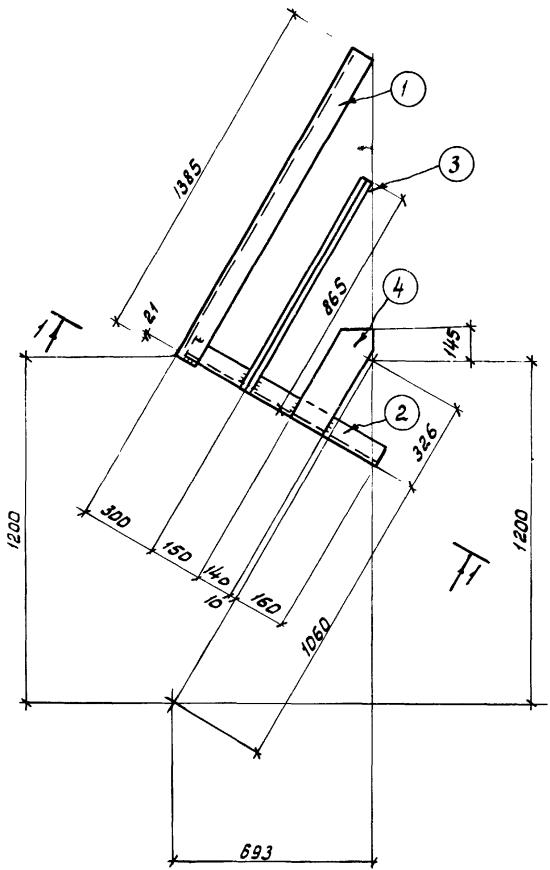
1

1973r.

Ограничение лестничных маршов ПМГ 17; ПМГ 18.

СЕРИЯ
1.459-2

ОМГ1; ОМГ2/ обратна ОМГ1.



Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-бо	Масса в кг	Примечание
ОМГ1	1	L 56 x 4	1385	1 -	4,8	12
	2	L 50 x 5	750	1 -	2,8	
	3	L 25 x 3	865	1 -	1,0	
	4	-140 x 4	450	1 -	2,0	
	1% на сварные швы				1	
ОМГ2	Обратна марке ОМГ1					12

Таблица монтажных болтов.

Наименование	Число шт.	Длина, мм	К-бо, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
<u>для каждой марки ОМГ1; ОМГ2</u>						
Болт М12	12	30	30	2	0,08	7798-70*
Гайка М12	-	-	-	2	0,03	5915-70
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	2	0,01	6402-70
Всего					0,12	

Таблица сварных швов.

Марка	Угл ш тонк стор	Длина, мм	Тип электр одн. рода	Примечан.
ОМГ1	3	0,3	342	
ОМГ2				

Примечания.

- Все дыры $d=13$ мм.
- Все сварные швы $h=3$ мм.
- Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 2.

TK

1973г.

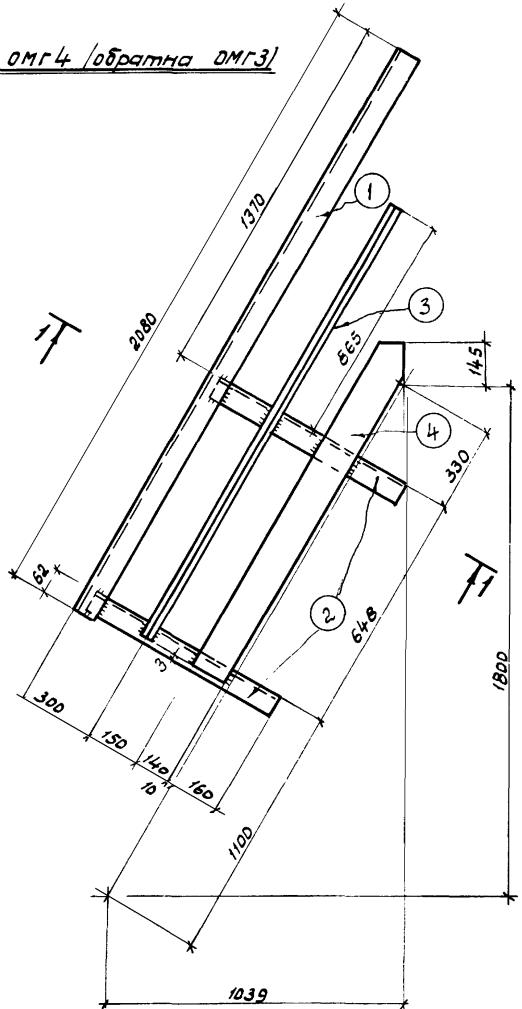
Ограждение лестничных маршей
ОМГ1; ОМГ2.

СЕРИЯ
1.459-2

Выпуск 4
Лист 86

12761-02 100

ОМГ3; ОМГ4 (обратна ОМГ3)



Приложение
1
Схема монтажа лестничных маршей
для марки ОМГ3 и обратной марки ОМГ4
ГКИИ
Даты выпуска:

Спецификация

Марка	Н дем.	Сечение	Длина, мм	К-во т н	Масса в кг		Примечание
					дет.	всех марки	
ОМГ3	1	456x4	2080	1	-	7,2	21
	2	450x5	750	2	-	2,8	
	3	425x3	1560	1	-	1,8	
	4	140x4	1150	1	-	5,1	
1% на сварные швы						1	
ОМГ4	Обратна марке ОМГ3						21

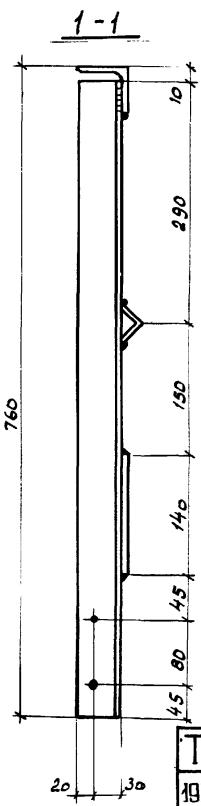


Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам. мм	Длина, мм	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
для каждой марки ОМГ3; ОМГ4.						
болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*
гайка М12	—	—	—	4	0,07	5915-70
шайба пруж. 12Н	—	—	—	4	0,01	6402-70
Всего:					0,25	

Таблица сварных швов.

Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, мм	Тип элек- тродо-	Примечан.
ОМГ3	3	3	0,7	342	
ОМГ4	3	3	0,7	342	

Примечания

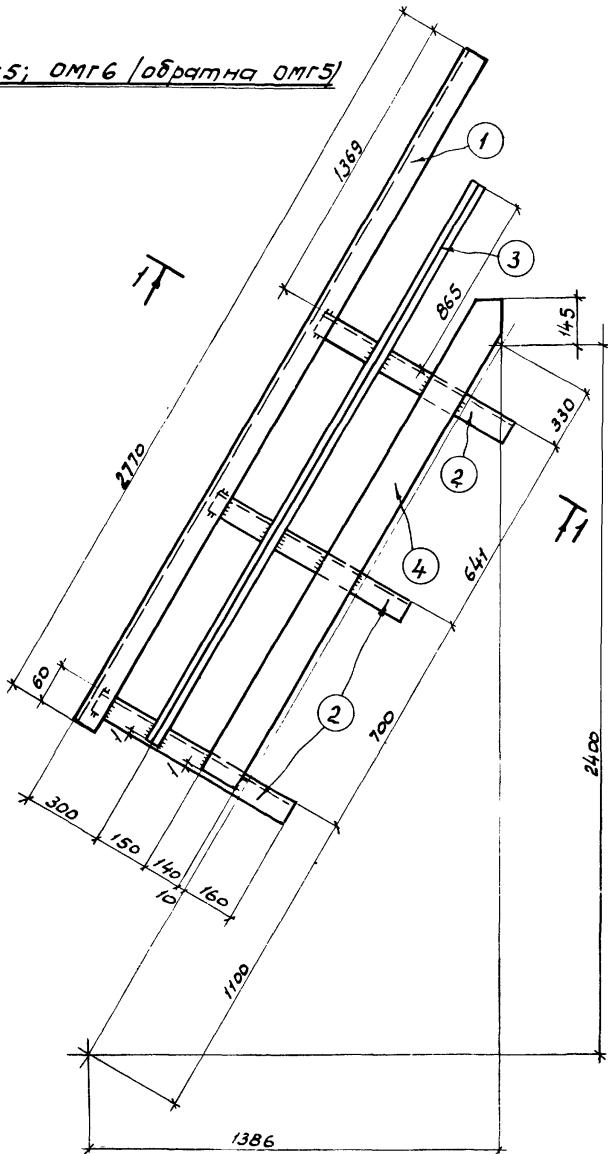
- Все дыры $d = 13$ мм.
- Все сварные швы $n = 3$ мм.
- Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 2.

ТК
1973г.

Образование лестничных маршей
ОМГ 3; ОМГ 4.

СЕРИЯ
1. 459-2
Выпуск
4 Лист
87

OMГ5; OMГ6 /обратна OMГ5/



Спецуфункции

Марка	Н ом. дем.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дем	всех	Марки	
ОМГ5	1	4 56 x 4	2770	1	-	9,5	10	30	
	2	4 50 x 5	750	3	-	2,8	8		
	3	4 25 x 3	2255	1	-	2,5	3		
	4	- 140 x 4	1845	1	-	8,1	8		
		1% на сварные швы					1		
ОМГ6		Обратная марка	ОМГ5					30	

Таблица монтаажных методов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
	диам. стерж. кор.					
Дюль кожуховой марки ОМГ5 ; ОМГ6.						
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*
Гайка М12	—	—	—	6	0,10	5915-70
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	6	0,02	6402-70
Всего:					0,37	

Таблиця сварної способ

Марка	К-во	Тип ч- гопш. шба	Длина, м	Тип элект- рода	Примечан.
OMG5			1.0		
OMG6		3	1.0		342

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 13\text{мм}.$
 2. Все сварные швы $h = 3\text{мм}$
 3. Сварку производить электрородами типа Э42 ГОСТ 9467 - 60.
 4. Монтажную схему см. лист 2.

20

30

Ображение лестничных маршей

СЕРИЯ
1.459-2
выпуск Лист
4 88

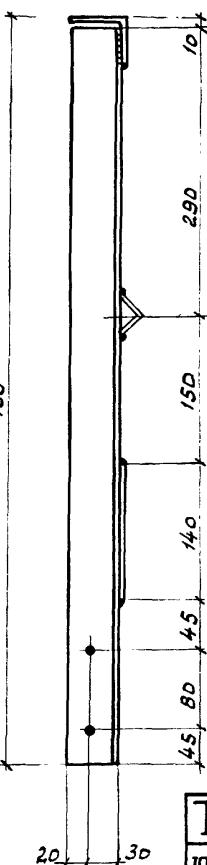
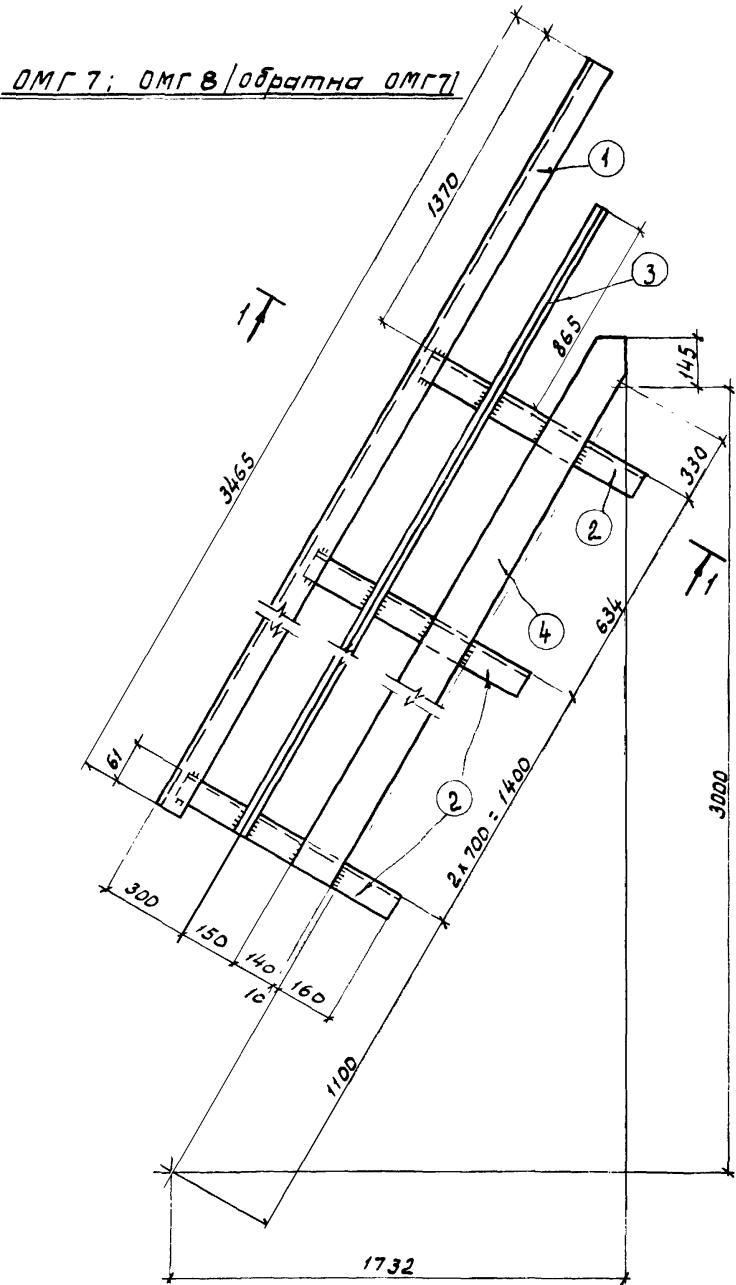
УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКТНИК
г.КИЕВ
Документ 801/02

Приложение к проекту
Планы и схемы
Монтажные схемы лестниц
Маршевые схемы лестниц

Исполнитель
Григорьев
Строитель
Борисов

Проверил
Григорьев
Исполнитель
Григорьев

1971.



TK
1973г.

Ограждение лестничных маршей
OMГ 7; OMГ 8.

СЕРИЯ
1.459-2
Выпуск
Лист
4 89

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				T	H	дет.	всех	
OMГ7	1	L 56x4	3465	1	-	11,9	12	39
	2	L 50x5	750	4	-	2,8	12	
	3	L 25x3	2950	1	-	3,3	3	
	4	-140x4	2540	1	-	11,2	11	
1% на сварные швы						1		
Обратна марка OMГ7						39		

Таблица монтажных метизов

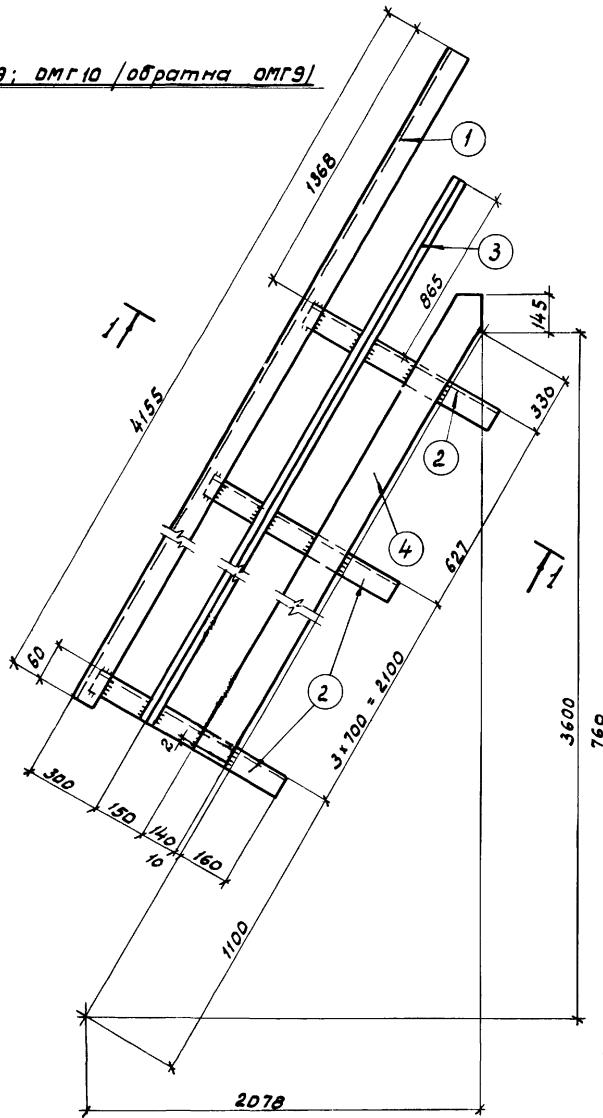
Наименование	диам. мм стерж. Нарез.	длина, мм		К-во шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		на шарик шайба	на шайба				
для каждой марки OMГ7; OMГ8.							
Болт M12	12	30	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка M12	-	-	-	8	0,14	5915-70	
шайба пруж. 12Н	-	-	-	8	0,03	6402-70	
Всего:						0,51	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	тип шва	длина, мм		тип электрода	Примечание
			на шарик шайба	на шайба		
OMГ7			13	1,3		
OMГ8			13	1,3	342	

Примечания

- Все дыры $d=13$ м.
- Все сварные швы $h=3$ мм.
- Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 2.

ОМГ9; ОМГ10 / обратна ОМГ9/Спецификация

Марка	№ дем.	Сечение	Длина, мм	К-бо		Масса в кг		Примечание
				т	н	дем.	всех марок	
ОМГ9	1	L 56 x 4	4155	1	-	14,3	14	47
	2	L 50 x 5	750	5	-	2,8	14	
	3	L 25 x 3	3640	1	-	4,1	4	
	4	L 140 x 4	3230	1	-	14,2	14	
1% на сварные швы								
ОМГ10	Обратна марке ОМГ9							47

Таблица монтажных метизов

Наименование	диам. мм	Длина, мм	К-бо шт	Масса кг	ГОСТ		Примечание
					Стр.	Нар.	
для каждой марки ОМГ9; ОМГ10							
Болт М12	12	30	30	10	0,42	7798-78	
Гайка М12	-	-	-	10	0,17	5915-78	
Шайба пруж 12Н	-	-	-	10	0,03	6402-70	
Всего:					0,62		

Таблица сварных швов

Марка	К-бо	тип шва	длина на мар.	тип зажек гровера	Примечание	
					общ.	гровера
ОМГ9		3	1,7			
ОМГ10		3	1,7			

Примечания

- Все дыры $d=13\text{мм}$
- Все сварные швы $h=3\text{мм}$
- Сварку производят электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 2.

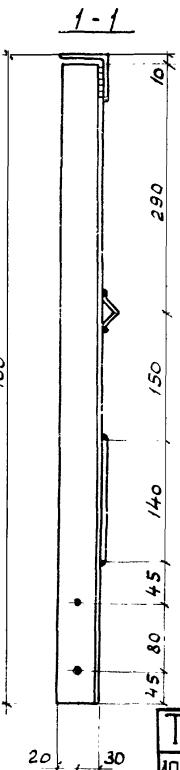
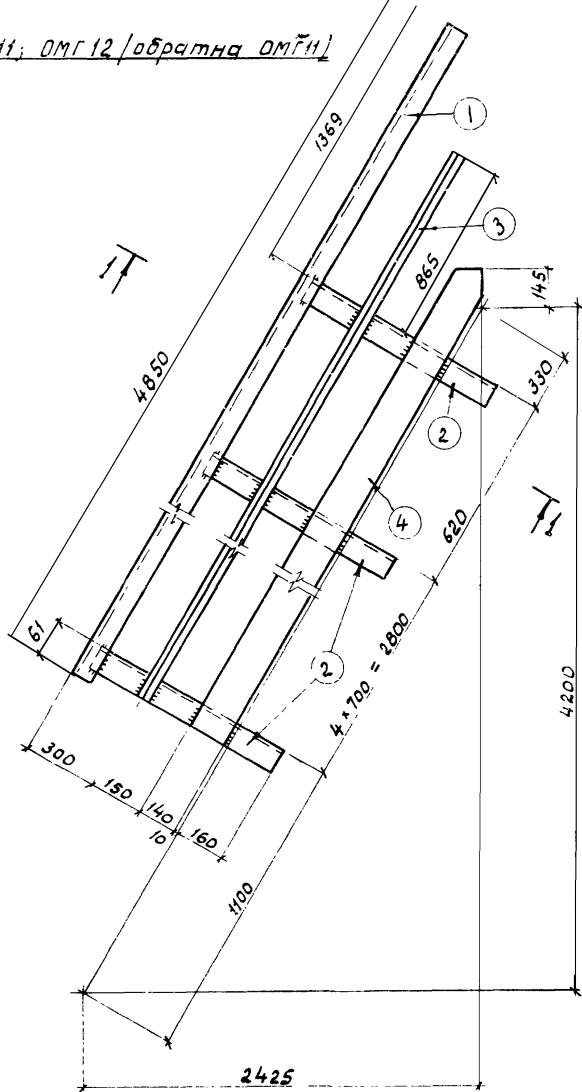
TK
1973г.

Ограждение лестничных маршей
ОМГ9; ОМГ10.

СЕРИЯ
1. 459-2
Выпуск
4 Апр 93

ГОСТ 12.4.01-75
УКРЕПЛЕНИЯ ПРИМЕНЯЮЩИЕСЯ
СКИЕ В
ДОЛГОВЕЧНОСТИ

ОМГ 11; ОМГ 12 / обратна ОМГ 11/



TK
1973г

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-бо	Масса в кг			Примечание
					т	н	дет всех	
ОМГ 11	1	L 56x4	4850	1	-	16,7	17	57
	2	L 50x5	750	6	-	2,8	17	
	3	L 25x3	4335	1	-	4,8	5	
	4	-140x4	3925	1	-	17,2	17	
<i>1% на сварные швы</i>								1
ОМГ 12	<i>Обратна марке ОМГ 11</i>							57

Таблица монтажных метизов

Наименование	диа, мм	длина, мм	к-бо	масса шт	ГОСТ	Примечание
<i>для каждой марки ОМГ 11 ОМГ 12.</i>						
болт М12	12	30	30	12	0,50	7798-70*
гайка М12	-	-	-	12	0,21	5915-70
щайба пруж 12Н	-	-	-	12	0,04	6402-70
<i>Всего:</i>					0,75	

Таблица сварных швов.

Марка	К-бо	тип шва	длина, мм	тип элек- трод	Примечание
ОМГ 11		3	2,0	342	
ОМГ 12		2,0			

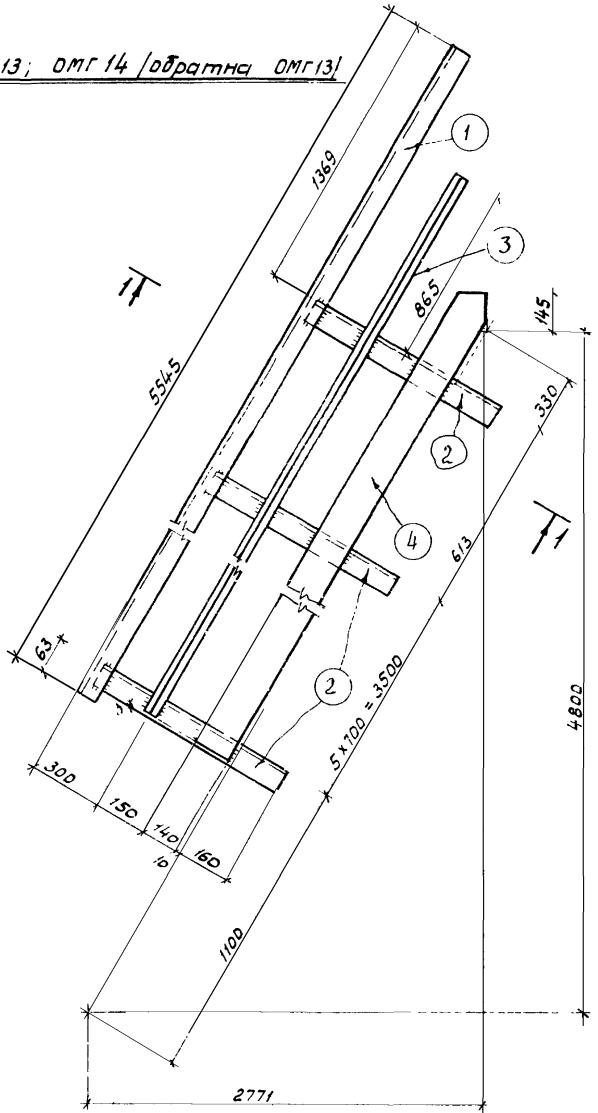
Примечания

1. Все дыры $D_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

Ограждение лестничных маршей
ОМГ 11; ОМГ 12.

СЕРИЯ
1 459-2
ВЫПУСК
4 ЛИСТ
91

ОМГ 13; ОМГ 14 /обратна ОМГ 13/



Спецификация

Марка	№ дем	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дем	всех	Марки	
ОМГ13	1	L 56x4	5545	1	-	19,0	19,0		
	2	L 50x5	750	7	-	2,8	20		
	3	L 25x3	5025	1	-	5,6	6	66	
	4	-140x4	4615	1	-	20,3	20		
		1% на сварные швы							
ОМГ14		Обратная	Марка	ОМГ13				66	

Таблица монтажных методов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм	Кв., шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
<u>для каждой марки</u> ОМГ 13; ОМГ 14.						
Болт М12	12	30	30	0.39	7798 - 70	
Гайка М12			—	0.24	5915 - 70	
Шайба пруж. 12Н			—	0.05	6402 - 70	
Всего:				0.88		

Таблица сварных швов

Марка	К-во тюн- шба	Тип и по- мощи	Длино- та м	Тип элек- трода	Примечания
ОМГ13		3	2.3	-	342
ОМГ14		4	2.3		

Примечания

- 1 Все отверстия $d_i = 13\text{мм}.$
 2. Все сварные швы $h = 3\text{мм}.$
 3. Сварку производить электропроводами типа 342 ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см. лист 3.

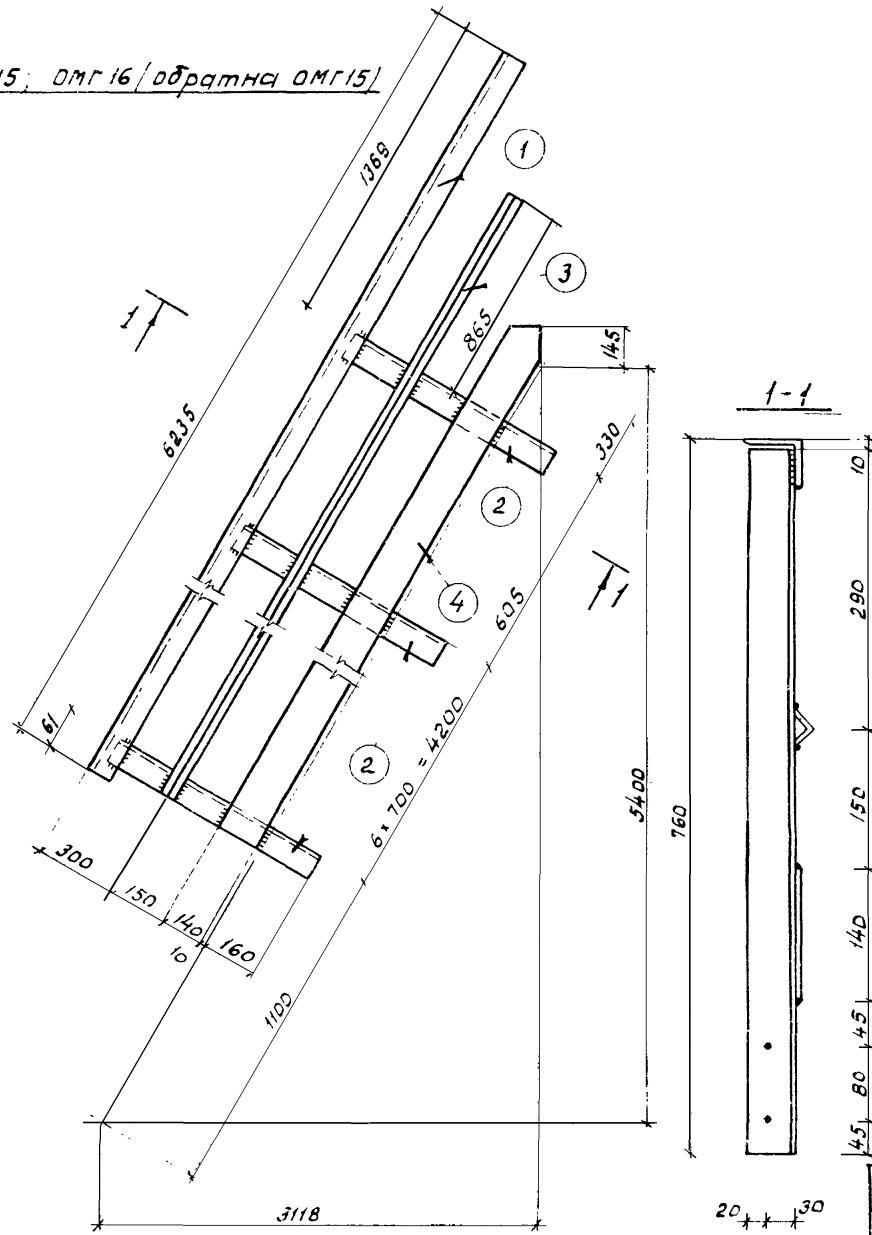
TK
1973

*Ограничение лестничных маршёв
ОМГ 13; ОМГ 14.*

СЕРИЯ
1.459 г.
ВЫПУСК АИ
4

105

DMГ 15; DMГ 16 / обратна DMГ 15/



ԾՊԵԿԱՊՀԱԿՑՎԱՆ

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				T	N	дет	всех	Марки	
OMG15	1	L 56x4	6235	1	-	21,4	21		
	2	L 50x5	750	8	-	2,8	22		
	3	L 25x3	5720	1	-	6,4	6		73
	4	-140x4	5310	1	-	23,3	23		
		1% на сварные швы!					1		
OMG16		Обратная марка	OMG 15						73

Таблица монтажных метизов

Наименование	диам. мм Стр. Нарез	длина, мм	К-во шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		шт				
Для каждой марки ДМГ 15; ДМГ16.						
Болт М12	12	30	30	0,67	7798-70*	
Гайка М12	—	—	16	0,28	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	16	0,05	6402-70	
Всего:				100		

Таблица сварных швов

Марка	К-бо	Тип и толщ. швс	Длина, м		Тип элек- трода	Примечание
			на мар.	общ.		
ОМГ15		3	2.0		342	
ОМГ16			2.0			

Примечания

1. Все дырки $d=13\text{мм}$.
 2. Все сварные швы $n=3\text{мм}$.
 3. Сварку производить электродами типа З-42 ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см. лист 3.

TK

13

Удраждение лестничных маршей
DMG 15 : DMG 16.

СЕРИЯ
1. 459-2
ВЫПУСК ЛИСТ 1
4 93

Спецуфикация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-бо		Масса в кг			Примечания
				Т	Н	дет.	всех	марки	
ОМГ17	1	L 56 x 4	6930	1	-	23,8	24		83
	2	L 50 x 5	750	9	-	2,8	25		
	3	L 25 x 3	6410	1	-	7,2	7		
	4	- 140 x 4	6000	1	-	25,4	26		
	1% на сварные швы					1			
ОМГ18	Обратная марка ОМГ 17							83	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Цвет, мм	Длина, мм	К-во стэр.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
	шт.	шт.		шт.		
Для каждой марки ОМГ 17 ; ОМГ 18						
Болт М12	12	30	30	18	0,75	7798 - 70*
Гайка М12	—	—	—	18	0,31	5975 - 70
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	18	0,06	6402 - 70
Всего:				1,12		

Таблица сварных швов

Марка	К-бо	Тип и голц- шва	Длина, м	Тип элект- рода	Примечани
ОМГ17		3	3,0	342	
ОМГ18			3,0		

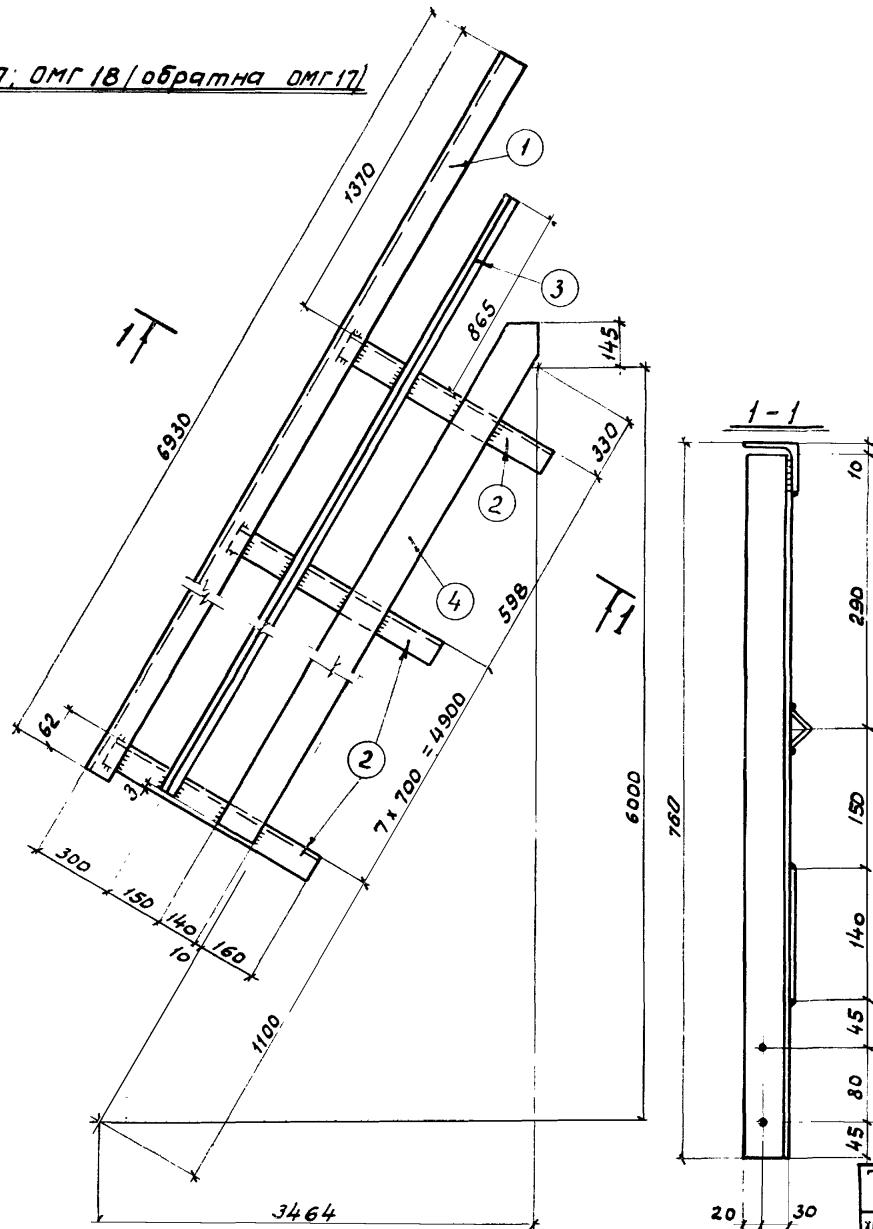
Примечания

1. Все дыры $d_e = 13\text{мм}.$
 2. Все сварные швы $h = 3\text{мм}$
 - 3 Сварку производить электродами типа 342 РОСТ 9467-60.
 4. Монтирующую скамью см. лист 3.

Ограничение лестничных маршей

СЕРИЯ
1 459-2
ВЫПУСК ЛИСТ
4 54

12761 26



Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	марки	
ППГ1	1	L 56x4	1000	1	-	3,4	3		
	2	L 50x5	1130	2	-	4,3	9		
	3	L 25x3	900	1	-	1,0	1		
	4	-140x4	750	1	-	3,3	3		17
1% на сварные швы								1	
ППГ2	2	L 50x5	1130	2	-	4,3	9		
	5	L 56x4	1300	1	-	4,5	5		
	6	L 25x3	1200	1	-	1,3	1		
	7	-140x4	1050	1	-	4,6	5		21
1% на сварные швы								1	
ППГ3	2	L 50x5	1130	2	-	4,3	9		
	8	L 56x4	1600	1	-	5,5	6		
	9	L 25x3	1500	1	-	1,7	2		
	10	-140x4	1350	1	-	5,9	6		24
1% на сварные швы								1	

Примечания

- Все дыры $d_0 = 13$ мм.
- Все сварные швы $h = 3$ мм.
- Сварку производить злектродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 4.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и шов	Длина, м на кор. общ	Тип злек- трова	Примечание	
					шов	кор.
ППГ1			0,7			
ППГ2		3	0,7			342
ППГ3			0,7			

TK
1973г.Ограждение переходных площадок
ППГ1; ППГ2; ППГ3.СЕРИЯ
1 454-2
ВЫПУСК ЛИСТ
4 95

12761-02 105

ППГ1; ППГ2; ППГ3.

1-1

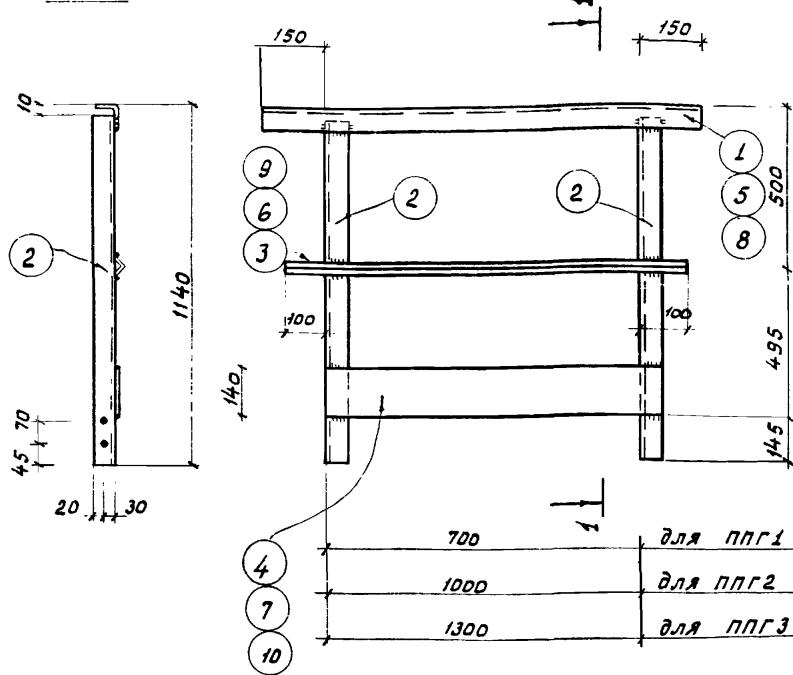


Таблица монтажных метизов

Наименование	диам, мм	длина, мм	к-во, шт	масса, кг	ГОСТ	Примечание	
						Стр.	Нар.
для каждого марки ППГ1; ППГ2; ППГ3.							
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	4	0,07	5915-70	
Шайба пружн. 12.4	-	-	-	4	0,01	6402-70	
Всего:					0,25		

ППГ4; ППГ5; ППГ6.

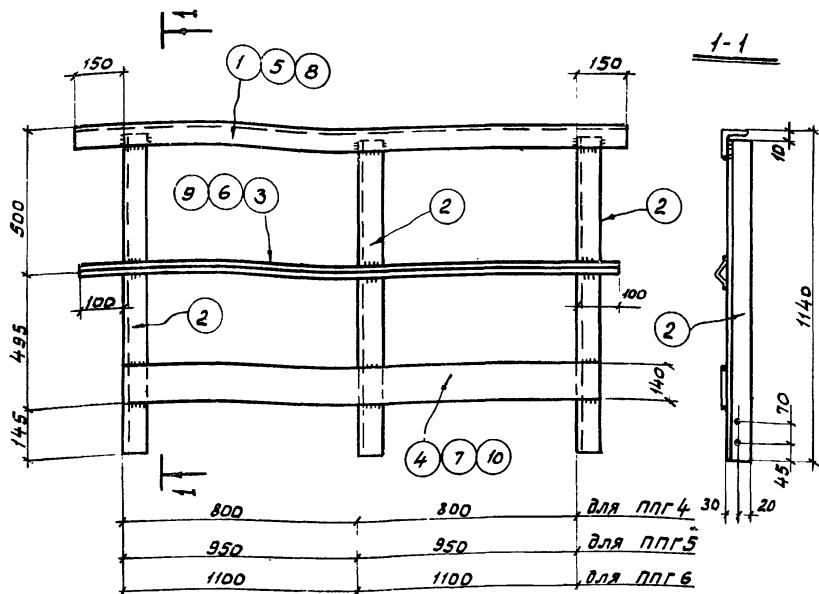


Таблица монтажных метизов

Наименование	диам. мм	длина, мм	К-во стерж. нарез.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
<u>для каждой марки ППГ4; ППГ5; ППГ6.</u>						
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*
Гайка М12	-	-	-	6	0,10	5915-70
Шайба пружн. 12Н	-	-	-	6	0,02	6402-70
Всего:					0,37	

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во			Масса в кг			Примечание
				т	н	дет	всех	марки		
ППГ4	1	L 56x4	1900	1	-	6,5	7			
	2	L 50x5	1130	3	-	4,3	13			
	3	L 25x3	1800	1	-	2,0	2			
	4	-140x4	1650	1	-	7,2	7		30	
<i>1% на сварные швы</i>										
ППГ5	2	L 50x5	1130	3	-	4,3	13			
	5	L 56x4	2200	1	-	7,6	8			
	6	L 25x3	2100	1	-	2,4	2			
	7	-140x4	1950	1	-	8,6	9		33	
<i>1% на сварные швы</i>										
ППГ6	2	L 50x5	1130	3	-	4,3	13			
	8	L 56x4	2500	1	-	8,6	9			
	9	L 25x3	2400	1	-	2,7	3			
	10	-140x4	2250	1	-	9,9	10		36	
<i>1% на сварные швы</i>										

Примечания

1. Все дыры $d=13$ мм.
2. Все сварные швы $h=3$ мм.
3. Сварку производят электродами типа 342, по ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 4.

Таблица сварных швов:

Марка	К-во	тип шва	длина, мм	тип эл-да	Примечание
ППГ4		3	1,0		
ППГ5		3	1,0	342	
ППГ6		3	1,0		

ГК
19.35.

Ограждение переходных площадок
ППГ4; ППГ5; ППГ6.

СЕРИЯ
14592
ВЛЮЧСК КИСТ
4 96

12761-02 110

ППГ 7; ППГ8; ППГ12.

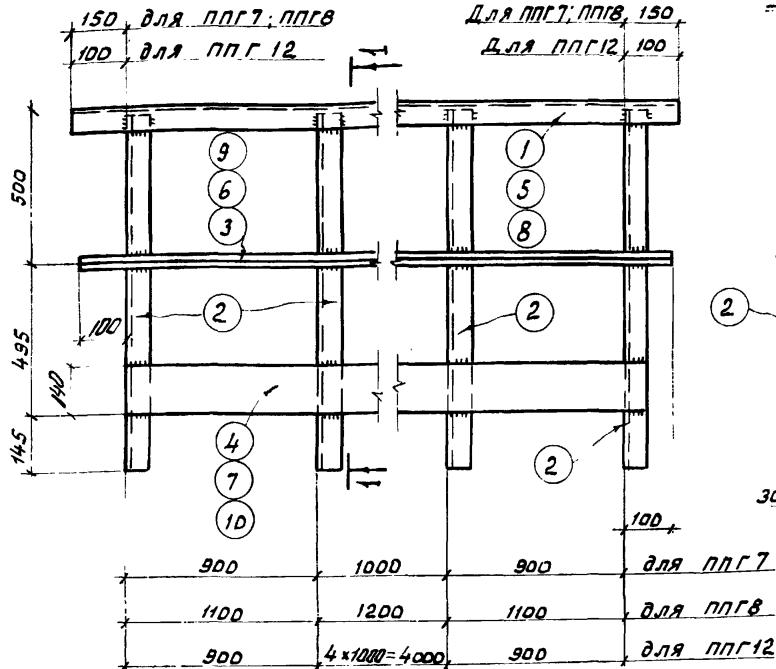


Таблица монтажных методов.

Наименование	Диам, мм	Длина, мм	К-бо, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
<u>для каждой марки ППГ 7; ППГ8.</u>						
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70*
Гайка М12	-	-	-	8	0,14	5915-70
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	8	0,03	6402-70
Всего:					0,51	
<u>для марки ППГ 12</u>						
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70*
Гайка М12	-	-	-	14	0,24	5915-70
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	14	0,05	6402-70
Всего:					0,88	

Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-бо		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	Марки	
ППГ7	1	L 56x4	3100	1	-	10,7	11		
	2	L 50x5	1130	4	-	4,3	17		
	3	L 25x3	3000	1	-	3,4	3		
	4	-140x4	2850	1	-	12,5	13		45
<u>1% на сварные швы</u>									
ППГ8	2	L 50x5	1130	4	-	4,3	17		
	5	L 56x4	3700	1	-	12,7	13		
	6	L 25x3	3600	1	-	4,0	4		
	7	-140x4	3450	1	-	15,2	15		50
<u>1% на сварные швы</u>									
ППГ12	2	L 50x5	1130	7	-	4,3	30		
	8	L 56x4	6000	1	-	20,6	21		
	9	L 25x3	6000	1	-	6,7	7		
	10	-140x4	5850	1	-	25,7	26		85
<u>1% на сварные швы</u>									

Примечания

- Все дыры $d=13$ мм.
- Все сварные швы $h=3$ мм.
- Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. листы 4, 5.

Таблица сварных швов.

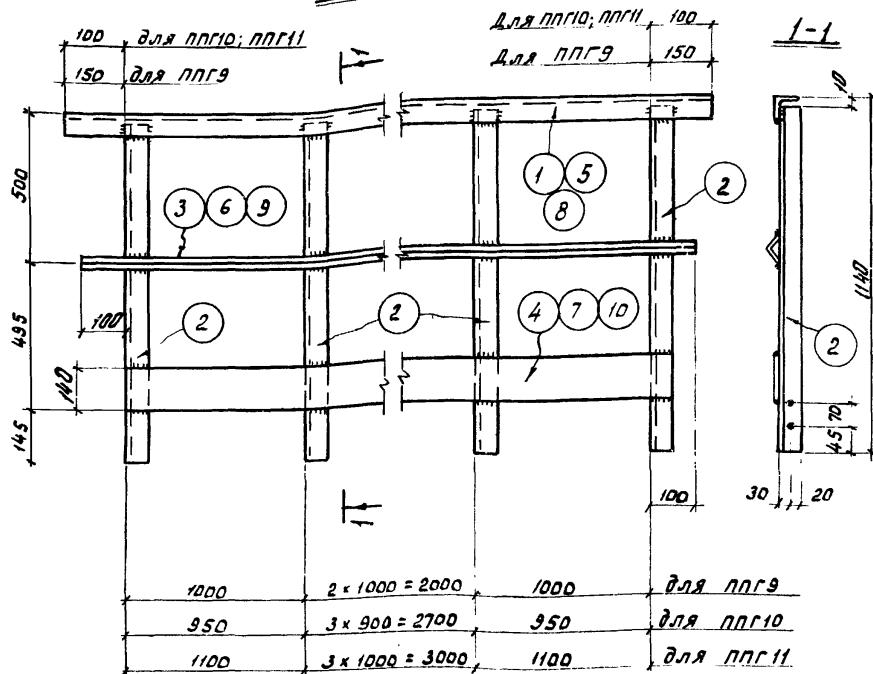
Марка	К-бо	тип шва	диам. м	тип элек- троды	Примечание
			по мар. обч.		
ППГ7			14		
ППГ8		3	14		
ППГ12			23	342	

Серия
1. 459-2
Ограничение переходных площадок
ППГ 7; ППГ 8; ППГ 12.

TK
1973г

СЕРИЯ
1. 459-2
БЫЛЫЙ ЛИСТ
4 лист
97

12761-02 111



Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-бо		Масса в кг			Примечание
				Т	Н	дет	всех	марки	
ППГ9	1	L 56x4	4300	1	-	14.8	15		
	2	L 50x5	1130	5	-	4.3	22		
	3	L 25x3	4200	1	-	4.7	5		
	4	-140x4	4050	1	-	17.8	18		
1% на сварные швы								1	
ППГ10	2	L 50x5	1130	6	-	4.3	26		
	5	L 56x4	4800	1	-	16.5	17		
	6	L 25x3	4800	1	-	5.4	5		
	7	-140x4	4650	1	-	20.4	20		
1% на сварные швы								1	
ППГ11	2	L 50x5	1130	6	-	4.3	26		
	8	L 56x4	5400	1	-	18.6	19		
	9	L 25x3	5400	1	-	6.0	6		
	10	-140x4	5250	1	-	23.1	23		
1% на сварные швы								1	

Примечания

1. Все дыры $d_s = 13\text{мм}$
2. Все сварные швы $h = 3\text{мм}$.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

Таблица сварных швов.

Марка	К-бо	Тип и толщ. шва	Длина, м	тип элек- троды	Примечание
ППГ9			1.7		
ППГ10			2.0	Э42	
ППГ11			2.8		

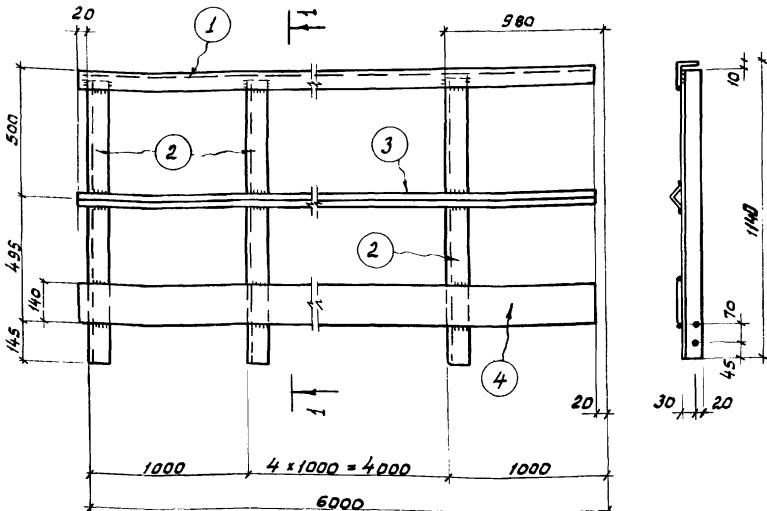
TK
1973г.

Переходные переходные площадки
ППГ9, ППГ10, ППГ11

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск Лист
4 98
12767-02 1/2

Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-бо		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ППГ13	1	L 56x4	6000	1	-	20,6	21	
	2	L 50x5	1130	6	-	4,3	26	
	3	L 25x3	6000	1	-	6,7	7	
	4	-140x4	6000	1	-	26,4	26	81
1% на сварные швы								1
Обратная марка ППГ13								81

1-1Таблица монтажных метизов

Наименование	диам, мм	длина, мм	к-бо	масса	ГОСТ	Примечание
<u>для каждой марки ППГ13; ППГ14.</u>						
Болт М12	12	30	30	12	0,50	7798-70*
Гайка М12	-	-	-	12	0,21	5915-70
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	12	0,04	6402-70
Всего:					0,75	

Таблица сварных швов.

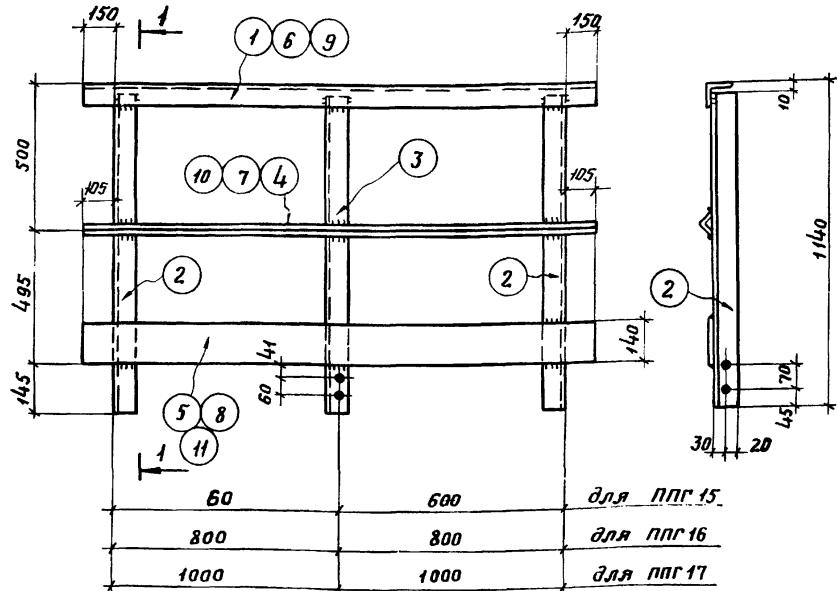
Марки	К-бо	тип и толщина шва	длина	тип зажек-труда	Примечание
ППГ13	3	2,0			
ППГ14	3	2,0		342	

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

TK
1973г.Ограждение железобетонных площадок
ППГ13; ППГ14..СЕРИЯ
1. 4592
Выпуск Лист
4 189

12761-32-1

ППГ15; ППГ16; ППГ17.1-1Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам. мм	Длина, мм	К-во/ шт.	Часа/ кг	ГОСТ	Примечание
<u>для каждой марки ППГ15, ППГ16, ППГ17</u>						
Болт М12	12	30 30	6	0.25	7798-70*	
Гайка М12	—	—	6	0.10	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	6	0.02	6402-70	
Всего:				0.37		

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ППГ15	1	L 56x4	1500	1	—	5.1	5	27
	2	L 50x5	1130	2	—	4.3	9	
	3	L 50x5	1130	1	—	4.3	4	
	4	L 25x3	1410	1	—	1.6	2	
	5	— 140x4	1410	4	—	6.2	6	
1% на сварные швы								1
ППГ16	2	L 50x5	1130	2	—	4.3	9	31
	3	L 50x5	1130	1	—	4.3	4	
	6	L 56x4	1900	1	—	6.5	7	
	7	L 25x3	1810	1	—	2.0	2	
	8	— 140x4	1810	1	—	8.0	8	
1% на сварные швы								1
ППГ17	2	L 50x5	1130	2	—	4.3	9	34
	3	L 50x5	1130	1	—	4.3	4	
	9	L 56x4	2300	1	—	7.8	8	
	10	L 25x3	2210	1	—	2.5	2	
	11	— 140x4	2210	1	—	9.7	10	
1% на сварные швы:								

Примечания

- Все отверстия $d_0 = 13$ мм.
- Все сварные швы $h = 3$ мм.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист б.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, мм	Тип электр. одо.	Примечание
ППГ15			103		
ППГ16		3	103		342
ППГ17			103		

ТК	Ограждение переходных площадок	СЕРИЯ	
		ППГ15; ППГ16; ППГ17.	Выпуск лист
1973г.		1459-2	4

t-1

опр1; опр2 ; опр3.

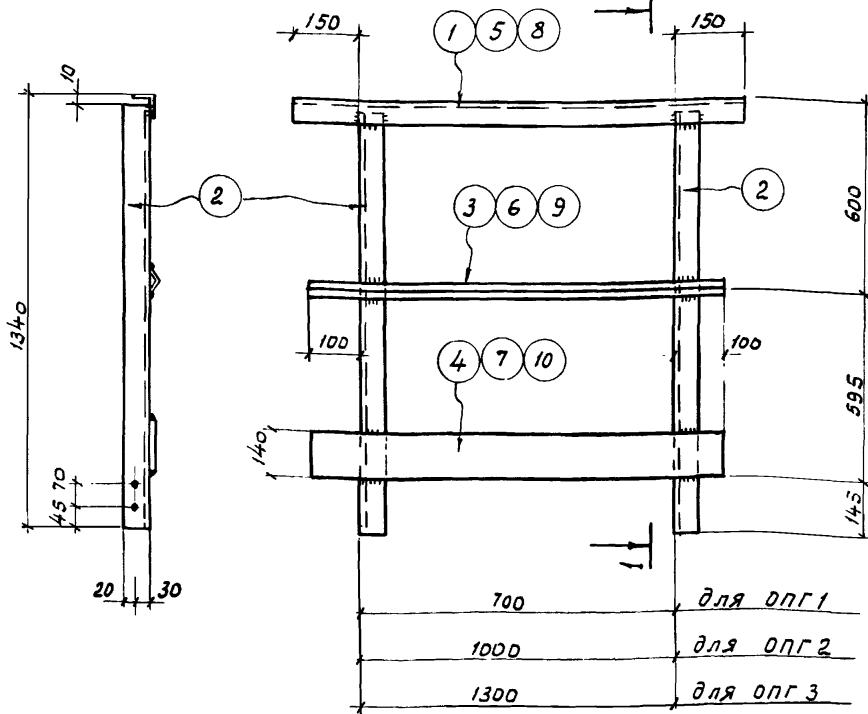


Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
для каждой марки ОПГ1; ОПГ2; ОПГ3.						
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*
Гайка М12	—	—	—	4	0,07	5915-70
шайба пруж. 12Н	—	—	—	4	0,01	6402-70
Всего:					0,25	

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-80		Масса в кг		Примечание
				T	H	дет.	всех	
ОПГ1	1	L 56x4	1000	1	-	3,4	3	19
	2	L 50x5	1330	2	-	5,0	10	
	3	L 25x3	900	1	-	1,0	1	
	4	-140x4	900	1	-	4,0	4	
	1% на сварные швы						1	
ОПГ2	2	L 50x5	1330	2	-	5,0	10	22
	5	L 56x4	1900	1	-	4,5	5	
	6	L 25x3	1200	1	-	1,3	1	
	7	-140x4	1200	1	-	5,3	5	
	1% на сварные швы						1	
ОПГ3	2	L 50x5	1330	2	-	5,0	10	26
	8	L 56x4	1600	1	-	5,5	6	
	9	L 25x3	1500	1	-	1,7	2	
	10	-140x4	1500	1	-	6,6	7	
	1% на сварные швы						1	

Примечания

1. Все вырезы $d=13\text{мм}.$
 2. Все сварные швы $h=3\text{мм}.$
 3. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см. лист 4.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во толя швей.	Тип и толи- швей.	Длина, м на мар.	Тип элек- трода	Примечан.
ОПГ 1			0,7		
ОПГ 2		3	0,9		342
ОПГ 3			0,7		

TK
1973r.

Ограничение переходных площадок
опр1; опр2; опр3.

12761-02 115

ОПГ4, ОПГ5; ОПГ6.

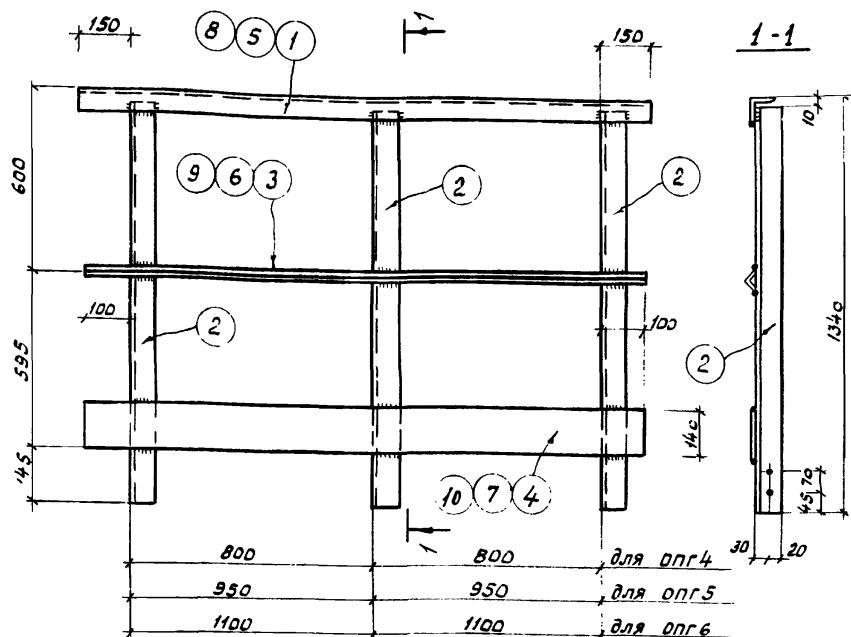


Таблица монтажных метизов.

Наименование	диам. мм	Длина, мм	К-бо.	Масса шт кг	ГОСТ	Примечание
для каждой марки ОПГ4; ОПГ5; ОПГ6.						
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*
Гайка М12	—	—	—	6	0,10	5915-70
шайба пруж. 12Н	—	—	—	6	0,02	6402-70
Всего:				0,37		

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-бо		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	марки	
ОПГ4									
1	4	L 56x4	1900	1	—	6,5	7		
2	5	L 50x5	1330	3	—	5,0	15		
3	3	L 25x3	1800	1	—	2,0	2		
4	4	-140x4	1800	1	—	7,9	8		
33									
1% на сварные швы									
2	5	L 50x5	1330	3	—	5,0	15		
5	4	L 56x4	2200	1	—	7,6	8		
6	3	L 25x3	2100	1	—	2,4	2		
7	4	-140x4	2100	1	—	9,2	9		
35									
ОПГ5									
1% на сварные швы									
2	5	L 50x5	1330	3	—	5,0	15		
6	4	L 56x4	2500	1	—	8,6	9		
9	3	L 25x3	2400	1	—	2,7	3		
10	4	-140x4	2400	1	—	10,6	11		
39									
ОПГ6									
1% на сварные швы									

Примечания

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

Таблица сварных швов.

Марка	К-бо	Тип шва	Длина, мм	Тип электротрода	Примечание
ОПГ4			1,0		
ОПГ5	3		1,0		342
ОПГ6			1,0		

TK	Ограждение переходных площадок	SERIA 1459-2
1973г	ОПГ4; ОПГ5; ОПГ6.	ШЫЛУС ЛИПС Ч 102

12761-02 110

ОПГ 7; ОПГ 8; ОПГ 12.

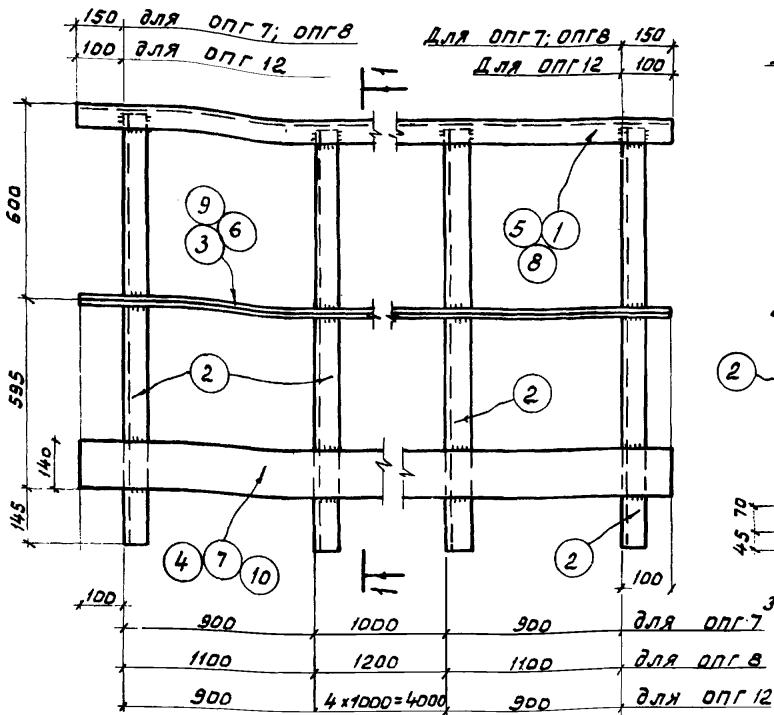


Таблица монтажных метизов

Наименование	диам. мм	длина, мм стерж. нос.	к-во шт	масса, кг	ГОСТ	Примечание
<u>для каждой марки ОПГ 7; ОПГ 8</u>						
Болт М12	12	30	30	0,34	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	0,14	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	0,03	6402-70	
Всего:				0,51		
<u>для марки ОПГ 12</u>						
Болт М12	12	30	30	0,59	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	0,24	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	0,05	6402-70	
Всего:				0,88		

Спецификация

Марка	н дет.	Сечение	длина, мм	К-во		масса в кг		Примечание
				т	н	дет	всех	
ОПГ 7	1	L 56x4	3100	1	—	10,7	11	48
	2	L 50x5	1330	4	—	5,0	20	
	3	L 25x3	3000	1	—	3,4	3	
	4	-140x4	3000	1	—	13,2	13	
1% на сварные швы							1	
ОПГ 8	2	L 50x5	1330	4	—	5,0	20	54
	5	L 56x4	3700	1	—	12,7	13	
	6	L 25x3	3600	1	—	4,0	4	
	7	-140x4	3600	1	—	15,8	16	
1% на сварные швы							1	
ОПГ 12	2	L 50x5	1330	7	—	5,0	35	90
	8	L 56x4	6000	1	—	28,6	21	
	9	L 25x3	6000	1	—	6,7	7	
	10	-140x4	6000	1	—	26,4	26	
1% на сварные швы							1	

Примечания.

- Все дыры $d_o = 13$ мм.
- Все сварные швы $h = 3$ мм.
- Сварку производят электродами типа 342 по ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. листы 4, 5.

Таблица сварных швов.

Марка	к-во	тип шва	длина, мм на мар. обн.	тип эл-да	Примечание
ОПГ 7		3	1,4		
ОПГ 8		3	1,4	342	
ОПГ 12		3	2,3		

TK

1973г

Ограждение переходных площадок
ОПГ 7 ; ОПГ 8 ; ОПГ 12.

СЕРИЯ
1.450-7
Размеры лист
4 103

12761-02 117

ОПГ9; ОПГ10; ОПГ11

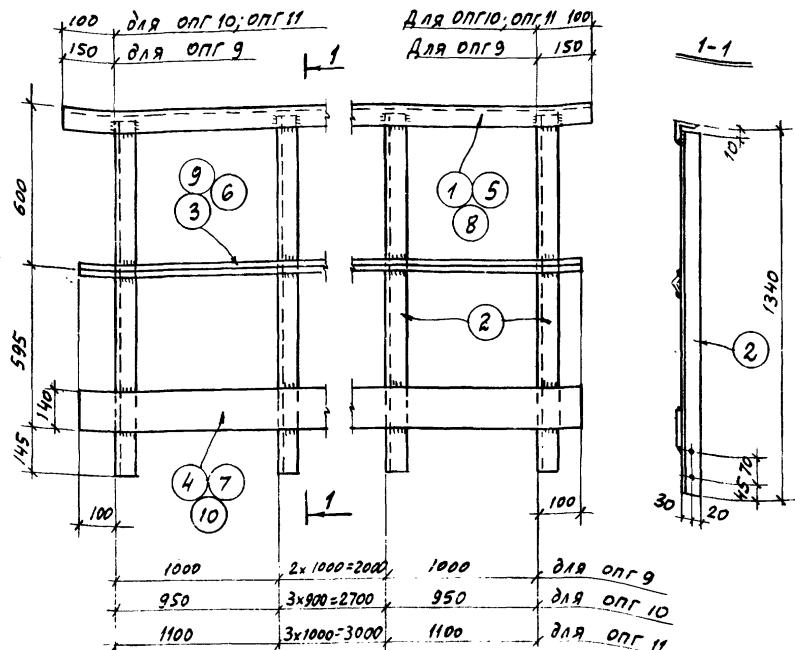


ТАБЛИЦА МОНТАЖНЫХ МЕРИЗОВ

Наименование	дно метр, мм	диам. стерж., мм	диам. нар., мм	Кв. шт	масса шт, кг	ГОСТ	Примечание
Для марки ОПГ9:							
Болт М12	12	30	30	10	0.42	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	10	0.17	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	10	0.03	6402-70	
Всего:					0.62		
Для каждой марки ОПГ10; ОПГ11							
Болт М12	12	30	30	12	0.50	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	12	0.21	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	12	0.04	6402-70	
Всего:					0.75		

Порядок: Стр. 23 из 32. Копия: Фотоаппарат.

Спецификация

Марка	N шт	Сечение	Длина, мм	Кв. шт		Масса в кг всех марок	Примечание
				7	11		
ОПГ9	1	L 56x4	4300	1	—	14.8	15
	2	L 50x5	1330	5	—	5.0	25
	3	L 25x3	4200	1	—	4.7	5
	4	-140x4	4200	1	—	18.5	19
65							
1% на сварные швы							
ОПГ10	2	L 50x5	1330	6	—	5.0	30
	5	L 56x4	4800	1	—	16.5	17
	6	L 25x3	4800	1	—	5.4	5
	7	-140x4	4800	1	—	21.1	21
74							
1% на сварные швы							
ОПГ11	2	L 50x5	1330	6	—	5.0	30
	8	L 56x4	5400	1	—	18.6	19
	9	L 25x3	5400	1	—	6.0	6
	10	-140x4	5400	1	—	23.7	24
80							
1% на сварные швы							

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Все дырки $d_0 = 13$ мм.

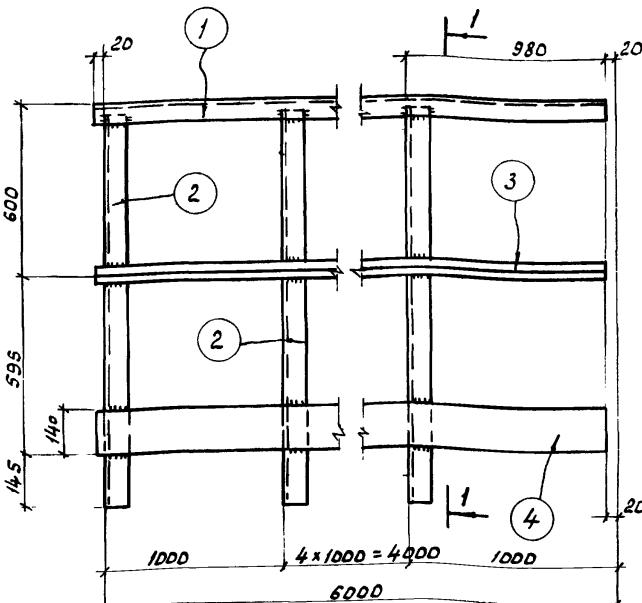
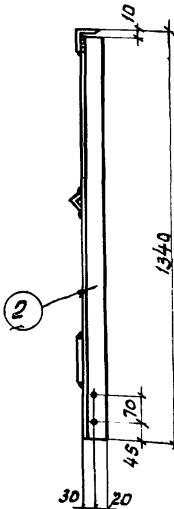
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.

3. Сварку производят электродами типа Э42, по ГОСТ 9467-60.

4. Монтажную схему см. лист 5

Марка	Кв. шт	тип затяжки шва	длина, мм на марк	тип эл-да	Примечание
ОПГ9	1	3	1.7		
ОПГ10	5	2	2.0	342	
ОПГ11	10	2	2.0		

TK	Ограждение переходных площадок ОПГ9; ОПГ10; ОПГ11	Серия 1.459-2		
			Выпуск лист 4	Лист 104
1973г.			12761-02	118

ОПГ 13 и ОПГ 14.1-1Спецификация

Марка	н дем.	Сечение	Длина, мм	К-во	Масса в кг		Примечание
					т	н дем.	
ОПГ 13	1	456 x 4	6000	1	-	20,6	21
	2	450 x 5	1330	6	-	5,0	30
	3	425 x 3	6000	1	-	6,7	7
	4	-140 x 4	6000	1	-	26,4	26
1% на сварные швы							
Обратна марке ОПГ 13							

85

85

Таблица сварных швов.

Марка	К-во шт. на мар. обр.	Тип зажима на мар. общ.	Длина, мм	Тип электро- родов	Примечание
ОПГ 13	3		2,0		342
ОПГ 14	2		2,0		

Примечания.

1. Все дыры $d_o = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

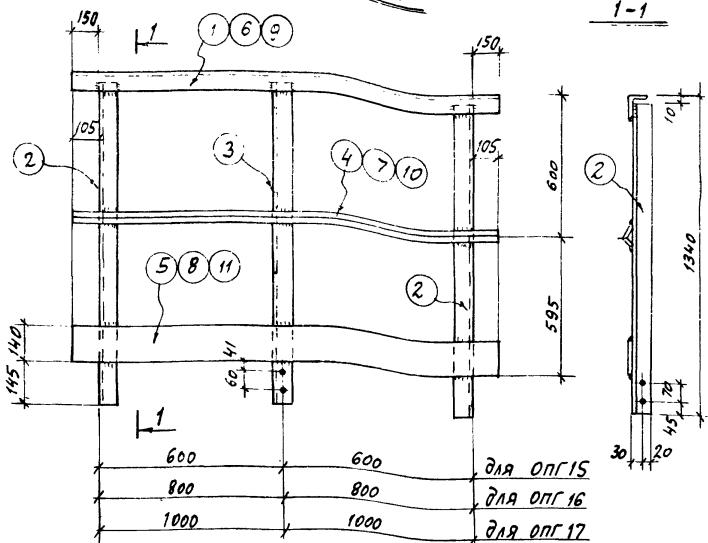
Таблица монтажных метизов

Наименование	Цис- метр мм	Длина, мм	К-во шт.	Насечка	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОПГ 13; ОПГ 14.						
Болт M12	12	30	30	12	0,50	7798-70*
Гайка M12	-	-	-	12	0,21	5915-70
Шайба пруж. 12Н.	-	-	-	12	0,04	6402-70
Всего:					0,75	

TK
1973г.Ограждение железобетонных площадок
ОПГ 13; ОПГ 14.СЕРИЯ
1.459-2Выпуск
4 Лист
105

12761-02 115

ОПГ 15, ОПГ 16, ОПГ 17



Спецификация						
Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во тн	Масса в кг дет всех Марки	Примечание
ОПГ 15	1	L 56x4	1500	1	- 5.2 5	
	2	L 50x5	1330	2	- 5.0 10	
	3	L 50x5	1330	1	- 5.0 5	
	4	L 25x3	1410	1	- 1.6 2	29
	5	-140x4	1410	1	- 6.2 6	
1% на сварные швы						
ОПГ 16	2	L 50x5	1330	2	- 5.0 10	
	3	L 50x5	1330	1	- 5.0 5	
	6	L 56x4	1900	1	- 6.5 7	
	7	L 25x3	1810	1	- 2.0 2	33
	8	-140x4	1810	1	- 8.0 8	
1% на сварные швы						
ОПГ 17	2	L 50x5	1330	2	- 5.0 10	
	3	L 50x5	1330	1	- 5.0 5	
	9	L 56x4	2300	1	- 7.9 8	
	10	L 25x3	2210	1	- 2.5 2	36
	11	-140x4	2210	1	- 9.7 10	
1% на сварные швы						

Примечания

- Все отверстия $d_o = 13$ мм.
- Все сварные швы $h = 3$ мм.
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.

4. Монтажную схему см. лист 6.

Таблица сварных швов

Марка	К-во тн	Тип шва	Длина на шов мм	тип шва	Примечание
ОПГ 15	2		7.0		
ОПГ 16	3		1.0		342
ОПГ 17	1		1.0		

Таблица монтажных мест изображений

Наименование	Высота метр мм	Длина метр мм	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОПГ 15; ОПГ 16; ОПГ 17						
Болт М12	12	30	30	6	0.25	7798-70 ^х
Гайка М12	--	--	--	6	0.10	5915-70
Шайба пружинная	--	--	--	6	0.02	6402-70
Всего:				0.87		

Прим. Ср. 237271. Конн. Файл -

TK	1973г.	Ображдение переходных площадок ОПГ 15; ОПГ 16; ОПГ 17	Серий 1.459-2 Весом 4 Лист 106
			12761-02 120

120

Спецификация

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
СКГ1	1	-40x4	2045	3	-	2,6	8	
	2	-40x4	1240	3	-	1,6	5	
	3	-40x4	720	2	-	0,9	2	
								16
		1% на сварные швы					1	
СКГ2	1	-40x4	2045	4	-	2,6	10	
	3	-40x4	720	2	-	0,9	2	
	4	-40x4	1840	3	-	2,3	7	
								20
		1% на сварные швы					1	
СКГ3	1	-40x4	2045	5	-	2,6	13	
	3	-40x4	720	2	-	0,9	2	
	5	-40x4	2440	3	-	3,1	9	
								25
		1% на сварные швы					1	
СКГ4	1	-40x4	2045	6	-	2,6	16	
	3	-40x4	720	2	-	0,9	2	
	6	-40x4	3040	3	-	3,8	11	
								30
		1% на сварные швы					1	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип ч- тольц. шва	Длина, м нр. нр.	Тип затяж- года	ПРИМЕЧАНИЯ
СКГ1			1,2		
СКГ2		4	1,4		
СКГ3			1,7		
СКГ4			1,9	342	

Примечания

1. Все вырезы $d_0 = 15\text{мм}$.
 2. Все сварные швы $h = 4\text{мм}$.
 3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см. лист 6.

TK

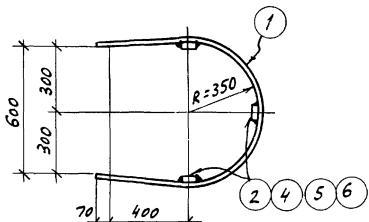
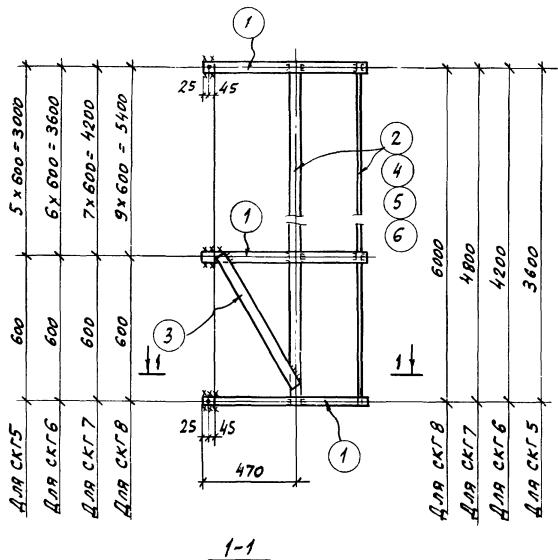
1073

Драждение стремянок
СКГ 1; СКГ 2; СКГ 3; СКГ 4

СЕРИЯ
ЛІГУД

Выпуск лис

CKΓ5; CKΓ6; CKΓ7; CKΓ8



Спецификация

Марка	N дем	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				T	H	дем	всех	Марки	
СКГ 5	1	-40x4	2045	7	-	2.6	18		
	2	-40x4	3640	3	-	4.6	14		
	3	-40x4	720	2	-	0.9	2	35	
	1% на сварные швы						1		
СКГ 6	1	-40x4	2045	8	-	2.6	21		
	3	-40x4	720	2	-	0.9	2		
	4	-40x4	4240	3	-	5.3	16	40	
	1% на сварные швы						1		
СКГ 7	1	-40x4	2045	9	-	2.6	23		
	3	-40x4	720	2	-	0.9	2		
	5	-40x4	4840	3	-	6.1	18	44	
	1% на сварные швы						1		
СКГ 8	1	-40x4	2045	11	-	2.6	29		
	3	-40x4	720	2	-	0.9	2		
	6	-40x4	6040	3	-	7.6	23	55	
	1% на сварные швы						1		

Таблица сварных швов

Марка	К-80	тип толщ. шбо	длина, м на мод общ	тип элект- рода	примечан
СКГ 5			2,2		
СКГ 6			2,4		
СКГ 7		14	2,6		
СКГ 8			3,1	342	

ПРИМЕЧАНИЯ

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

ТК	Ограждение стремянок скр5; скр6; скр7; скр8	СЕРИЯ 1.459-2
1973г.		ВЫПУСК Лист 4 108