

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 СТУПЕНЯМИ ИЗ ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНОЙ, РИФЛЕНОЙ 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, РИФЛЕНОЙ И ПОЛОСОВОЙ СТАЛЕЙ

ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ

ИНСТИТУТОМ ЦНИИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ИНСТИТУТОМ УЗРПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ с 1.ІV.1974г.

ГОССРОЕМ СССР
ПОСТАНОВЛЕНИЕ №2 ОТ 10. I. 1974г.

Наименование	2	
	№ Листов	№ Стр.
Титульный лист	—	1
Содержание	—	2÷4
Пояснительная записка	—	5÷11
Пример оформления заказа составных лестничных маршей под $L45^\circ$	—	12
Пример оформления заказа составных лестничных маршей под $L60^\circ$	—	13
Монтажные схемы лестничных маршей под $L45^\circ$ и ограждения к ним.	1	14
Монтажные схемы лестничных маршей под $L60^\circ$ и ограждения к ним.	2	15
Монтажные схемы лестничных маршей под $L60^\circ$ и ограждения к ним.	3	16
Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним.	4	17
Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним.	5	18
Монтажные схемы ограждений по торцам переходных площадок, стремянок и ограждений	6	19
Лестничные марши ЛВГ1; ЛГ1; ЛВГ2; ЛГ2; ЛВГ3; ЛГ3.	7	20
Лестничные марши ЛВГ4; ЛГ4; ЛВГ5; ЛГ5; ЛВГ6; ЛГ6.	8	21
Лестничные марши ЛВГ7; ЛГ7; ЛВГ8; ЛГ8; ЛВГ9; ЛГ9.	9	22
Лестничные марши ЛВГ10; ЛГ10; ЛВГ11; ЛГ11; ЛВГ12; ЛГ12.	10	23
Лестничные марши ЛВГ13; ЛГ13; ЛВГ14; ЛГ14; ЛВГ15; ЛГ15.	11	24
Лестничные марши ЛВГ16; ЛГ16; ЛВГ17; ЛГ17; ЛВГ18; ЛГ18.	12	25
Лестничные марши ЛВГ19; ЛГ19; ЛВГ20; ЛГ20; ЛВГ21; ЛГ21.	13	26
Лестничные марши ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3	14	27

Наименование	2	
	№ Листов	№ Стр.
Лестничные марши ЛТГ4; ЛТГ5; ЛТГ6.	15	28
Лестничные марши ЛТГ7; ЛТГ8; ЛТГ9.	16	29
Лестничные марши ЛТГ10; ЛТГ11; ЛТГ12.	17	30
Лестничные марши ЛТГ13; ЛТГ14; ЛТГ15.	18	31
Лестничные марши ЛТГ16; ЛТГ17; ЛТГ18.	19	32
Лестничные марши ЛТГ19; ЛТГ20; ЛТГ21.	20	33
Лестничные марши МВГ1; МГ1; МВГ2; МГ2.	21	34
Лестничные марши МВГ3; МГ3; МВГ4; МГ4.	22	35
Лестничные марши МВГ5; МГ5; МВГ6; МГ6.	23	36
Лестничные марши МВГ7; МГ7; МВГ8; МГ8.	24	37
Лестничные марши МВГ9; МГ9; МВГ10; МГ10.	25	38
Лестничные марши МВГ11; МГ11; МВГ12; МГ12.	26	39
Лестничные марши МВГ13; МГ13; МВГ14; МГ14.	27	40
Лестничные марши МВГ15; МГ15; МВГ16; МГ16.	28	41
Лестничные марши МВГ17; МГ17; МВГ18; МГ18.	29	42
Лестничные марши МВГ19; МГ19; МВГ20; МГ20.	30	43
Лестничные марши МТГ1; МТГ2.	31	44
Лестничные марши МТГ3; МТГ4.	32	45

ТК
1973г

Содержание альбома

СЕРИЯ
1 45 9-2
Выпуск Лист
4 —

Наименование	лп	лп
	лист	стр.
Ограждение лестничных маршей ДЛГ 1; ДЛГ 2.	71	84
Ограждение лестничных маршей ДЛГ 3; ДЛГ 4.	72	85
Ограждение лестничных маршей ДЛГ 5; ДЛГ 6.	73	86
Ограждение лестничных маршей ДЛГ 7; ДЛГ 8.	74	87
Ограждение лестничных маршей ДЛГ 9; ДЛГ 10.	75	88
Ограждение лестничных маршей ДЛГ 11; ДЛГ 12.	76	89
Ограждение лестничных маршей ПМГ 1; ПМГ 2.	77	90
Ограждение лестничных маршей ПМГ 3; ПМГ 4.	78	91
Ограждение лестничных маршей ПМГ 5; ПМГ 6.	79	92
Ограждение лестничных маршей ПМГ 7; ПМГ 8.	80	93
Ограждение лестничных маршей ПМГ 9; ПМГ 10.	81	94
Ограждение лестничных маршей ПМГ 11; ПМГ 12.	82	95
Ограждение лестничных маршей ПМГ 13; ПМГ 14.	83	96
Ограждение лестничных маршей ПМГ 15; ПМГ 16.	84	97
Ограждение лестничных маршей ПМГ 17; ПМГ 18.	85	98
Ограждение лестничных маршей ОМГ 1; ОМГ 2.	86	99
Ограждение лестничных маршей ОМГ 3; ОМГ 4.	87	100
Ограждение лестничных маршей ОМГ 5; ОМГ 6.	88	101
Ограждение лестничных маршей ОМГ 7; ОМГ 8.	89	102
Ограждение лестничных маршей ОМГ 9; ОМГ 10.	90	103

Наименование	лп	лп
	лист	стр.
Ограждение лестничных маршей ОМГ 11; ОМГ 12.	91	104
Ограждение лестничных маршей ОМГ 13; ОМГ 14.	92	105
Ограждение лестничных маршей ОМГ 15; ОМГ 16.	93	106
Ограждение лестничных маршей ОМГ 17; ОМГ 18.	94	107
Ограждение переходных площадок ППГ 1; ППГ 2; ППГ 3	95	108
Ограждение переходных площадок ППГ 4; ППГ 5; ППГ 6.	96	109
Ограждение переходных площадок ППГ 7; ППГ 8; ППГ 12.	97	110
Ограждение переходных площадок ППГ 9; ППГ 10; ППГ 11.	98	111
Ограждение железобетонных площадок ППГ 13; ППГ 14.	99	112
Ограждение переходных площадок ППГ 15; ППГ 16; ППГ 17.	100	113
Ограждение переходных площадок ОПГ 1; ОПГ 2; ОПГ 3.	101	114
Ограждение переходных площадок ОПГ 4; ОПГ 5; ОПГ 6.	102	115
Ограждение переходных площадок ОПГ 7; ОПГ 8; ОПГ 12.	103	116
Ограждение переходных площадок ОПГ 9; ОПГ 10; ОПГ 11.	104	117
Ограждение переходных площадок ОПГ 13; ОПГ 14.	105	118
Ограждение переходных площадок ОПГ 15; ОПГ 16; ОПГ 17.	106	119
Ограждение ступенчатых скл. СКГ 1; СКГ 2; СКГ 3; СКГ 4.	107	120
Ограждение ступенчатых скл. СКГ 5; СКГ 6; СКГ 7; СКГ 8.	108	121

ТК

1973г

Одержание альбома.

СЕРИЯ

1.4592

Выпуск лист

4 -

12761-02 5

I. Общая часть

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

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

Ступени лестниц и настил площадок выпалнены из проечно-вытяжной, рифленой и полосовой сталей.

Дополнительные элементы и узлы конструкций приведены в выпуске 3.

II. Основные параметры и

технические решения

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

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

3. Ширина переходных площадок:
при несущих балках из С 14 - 616, 816, 1016 мм
при несущих балках из С 16 - 628, 828, 1028 мм.
Внутреннее расстояние между балками площадок соответствует внутреннему расстоянию между касовыми 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 проечно-вытяжной стали

б) из рифленой стали

в) ребристые из полос, поставленных на ребро.

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

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

ТК

1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ

1.459-2

Выпуск

4

Лист

-

III. Конструктивные решения

Лестничные марши.

Косоуры выполняются из швеллера №16. Конструкция опорных узлов лестничных маршей принята одинаковой, как для начальных, так и для средних лестничных маршей. К нижнему концу косоура приварена горизонтальная опорная планка, к верхнему концу — приварен опорный уголок. Такая конструкция опорных узлов лестничных маршей сокращает вброс 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-связанных 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, внутрицеховые конструкции, мостики и т.п.) В этих случаях, при применении лестничных маршей и переходных площадок, приведенных в настоящем выпуске, необходима проверка несущей способности указанных конструкций и узлов сопряжений.

Ступени выполняются трех типов:

гнутые из просечно-вытяжного листа ПВ-510, рифленой стали — б=4мм и ребристые из полос — 40х4, поставленных на ребро.

К ступеням из просечно-вытяжного листа сначала привариваются снизу планки — 40х4, 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 выполняются из швеллера №14 или №16.

Настил трех типов:

из просечно-вытяжного листа, рифленой стали и ребристый из полос — 40х4, поставленных на ребро.

Торцевые ребра жесткости из Л75х6.

В нижних площадках составных лестничных маршей торцевое ребро жесткости из Л75х6 ставится согласно узлам 2ч4 (см. выпуск 3 листы 78, 79.) при этом марка площадки должна иметь дополнительный индекс „а“ (например ПГ1^а—ПГ4^а).

При установке ограждений по торцам переходных площадок в площадках предусматривается установка нижнего дополнительного ребра жесткости из Л50х5 согласно узлу 2б (см. выпуск 3, лист 90), при этом марка площадки имеет дополнительный индекс „б“ напр. ПГ1^б.

Крепление элементов настилов к балкам площадок осуществляется на балках нормальной точности М16.

ТК
1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ
1.459-2
Выпуск Лист
4 —

Таблица

допускаемых пролетов составных
лестничных маршей

(см. схемы на листах 7÷10 Выпуск 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 площад. м			Примечание
		816 628	816 828	1016 1028	
200	С14	6000	6000	6000	Пролеты кратны 600мм
300	С14	6000	6000	5400	тоже
	С16	—	6000	5400	
400	С14	6000	5400	4800	— " —
	С16	6000	6000	5400	

У. Материал конструкций

Материал конструкций для районов строительства с расчетной наружной температурой -40°С и выше — сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСтЗ кп 2 по ГОСТ 380-71.
Для районов строительства с расчетной

наружной температурой ниже -40°С — сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСтЗ пс 6 по ГОСТ 380-71.

VI. Расход стали.

Расход стали на лестничные марши, переходные площадки и ограждения приведен в ниже-следующих 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°	Рифленая сталь δ=4	101,0 ÷ ÷ 103,2	86,6 ÷ ÷ 88,4	77,7 ÷ ÷ 79,3	
	Просечно выт. лист ПВ-510	95,9 ÷ ÷ 99,2	80,3 ÷ ÷ 84,3	71,0 ÷ ÷ 72,8	
	Редристов из полос -40×4	105,3 ÷ ÷ 108,8	93,3 ÷ ÷ 94,6	82,7 ÷ ÷ 84,3	
60°	Рифленая сталь δ=4	127,0 ÷ ÷ 142,2	110,8 ÷ ÷ 115,0	—	
	Просечно выт. лист ПВ-510	126,1 ÷ ÷ 137,9	104,0 ÷ ÷ 115,1	—	
	Редристов из полос -40×4	132,4 ÷ ÷ 138,1	113,5 ÷ ÷ 122,2	—	

ТК 1973г.	Пояснительная записка.	СЕРИЯ 1.459-2
		Выпуск 4

Удостоверен
 1973г.
 Дата выпуска
 С.К.И.ЕР

Таблица
расхода стали на площадки
(в кг/м²)

Сечение балок площад.	Тип настилки	Ширина площадки (в мм)			Примечание
		616 628	816 828	1016 1028	
С 14	Просечно выт. лист ЛВ-510	67,3 ÷ ÷ 79,3	58,1 ÷ ÷ 69,6	52,7 ÷ ÷ 63,8	
С 16		—	62,8	55,5 ÷ ÷ 56,2	
С 14	Рифлен. сталь	69,8 ÷ ÷ 86,7	64,8 ÷ ÷ 78,0	60,2 ÷ ÷ 70,5	
С 16		δ=4	—	68,9	64,0
С 14	Рибристая из полос	71,5 ÷ ÷ 83,0	65,5 ÷ ÷ 75,2	57,9 ÷ ÷ 62,6	
С 16		-40×4	—	69,0	61,0

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

Для маршей под L 45°	Для маршей под L 60°	Для площадок	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 горячекатаных профилей,
применяемых в конструкциях лестничных
маршей переходных площадок и ограждений:

№ 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 75×6	8509-70	площадки, лестницы, стремян.
4	L 56×4	8509-70	ограждения
5	L 50×5	8509-70	лестницы, ограждения
6	L 25×3	8509-70	— " — " —
7	Полоса - 260×6	103-57*	дополн. элементы
8	Полоса - 60×6	103-57*	лестницы, стремянки
9	Полоса - 110×4	103-57*	лестницы, площадки
10	Полоса - 40×4	103-57*	ограждения стремян.
11	Полоса - 140×4	103-57*	ограждения
12	Риф. ст. δ=4мм	8568-57	лестницы, площадки
13	Прас.-выт. лист ЛВ-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.

ТК 1973г.	Пояснительная записка.	Серия 1.459-2
		Выпуск Лист 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 центрации осей нижнего и верхнего узлов сопряжений и соблюдением горизонтальности площадок (верхней и нижней), ступеней лестничного марша и дополнительного элемента (лестничной марши 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 М12.

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 настоящий выпуск.

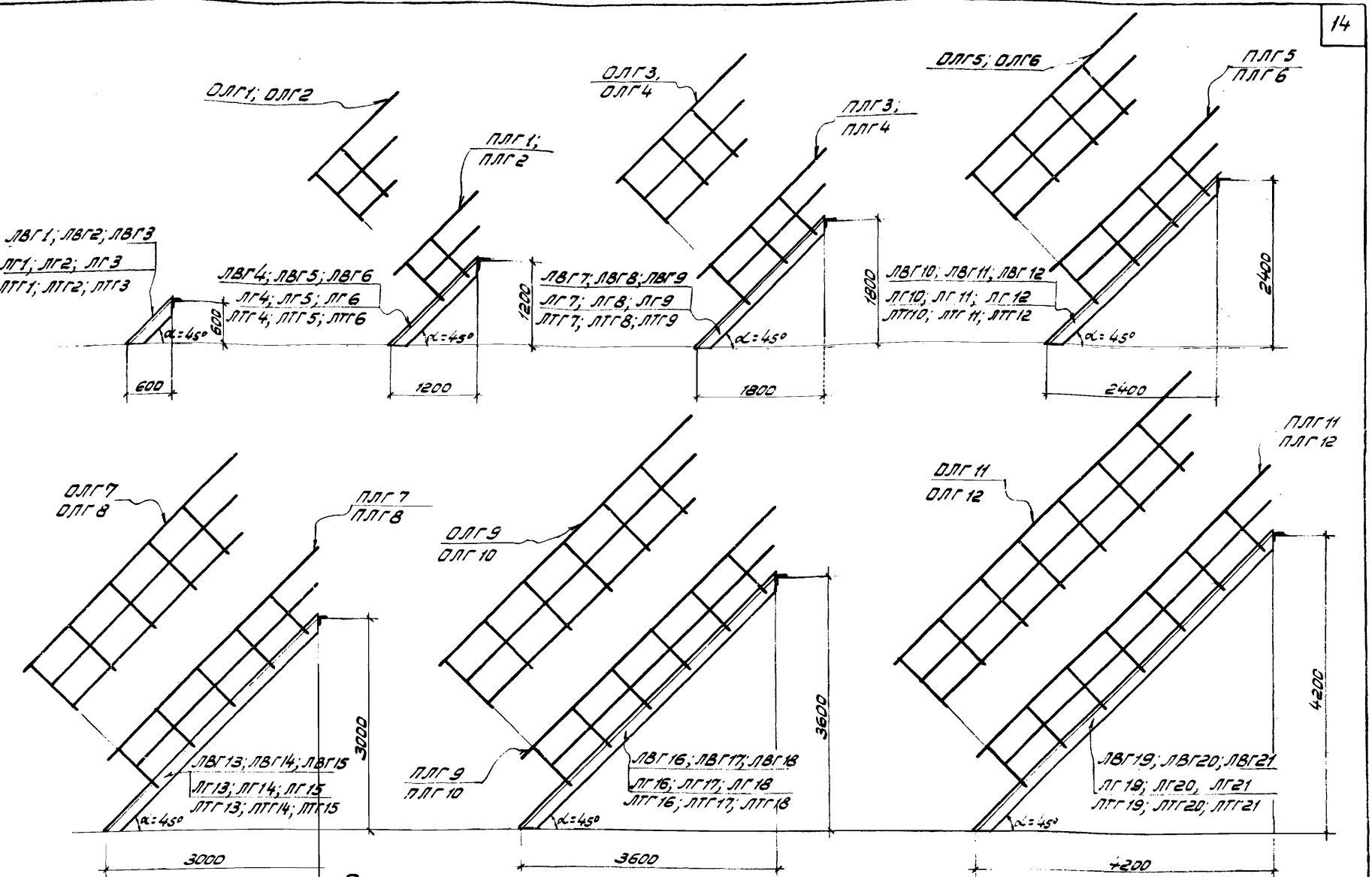
- ЛВГ - лестничные марши под $\angle 45^\circ$ со ступенями из просечно-вытяжной стали.
- ЛГ - лестничные марши под $\angle 45^\circ$ со ступенями из рифленой стали.
- ЛТГ - лестничные марши под $\angle 45^\circ$ со ступенями из уголков и полос - 40×4 , поставленных на ребро.
- МВГ - лестничные марши под $\angle 60^\circ$ со ступенями из просечно-вытяжной стали.
- МГ - лестничные марши под $\angle 60^\circ$ из рифленой стали.
- МТГ - лестничные марши под $\angle 60^\circ$ со ступенями из уголков и полос - 40×4 , 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

ТК
1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ 1.459-2	
Выпуск 4	Лист —

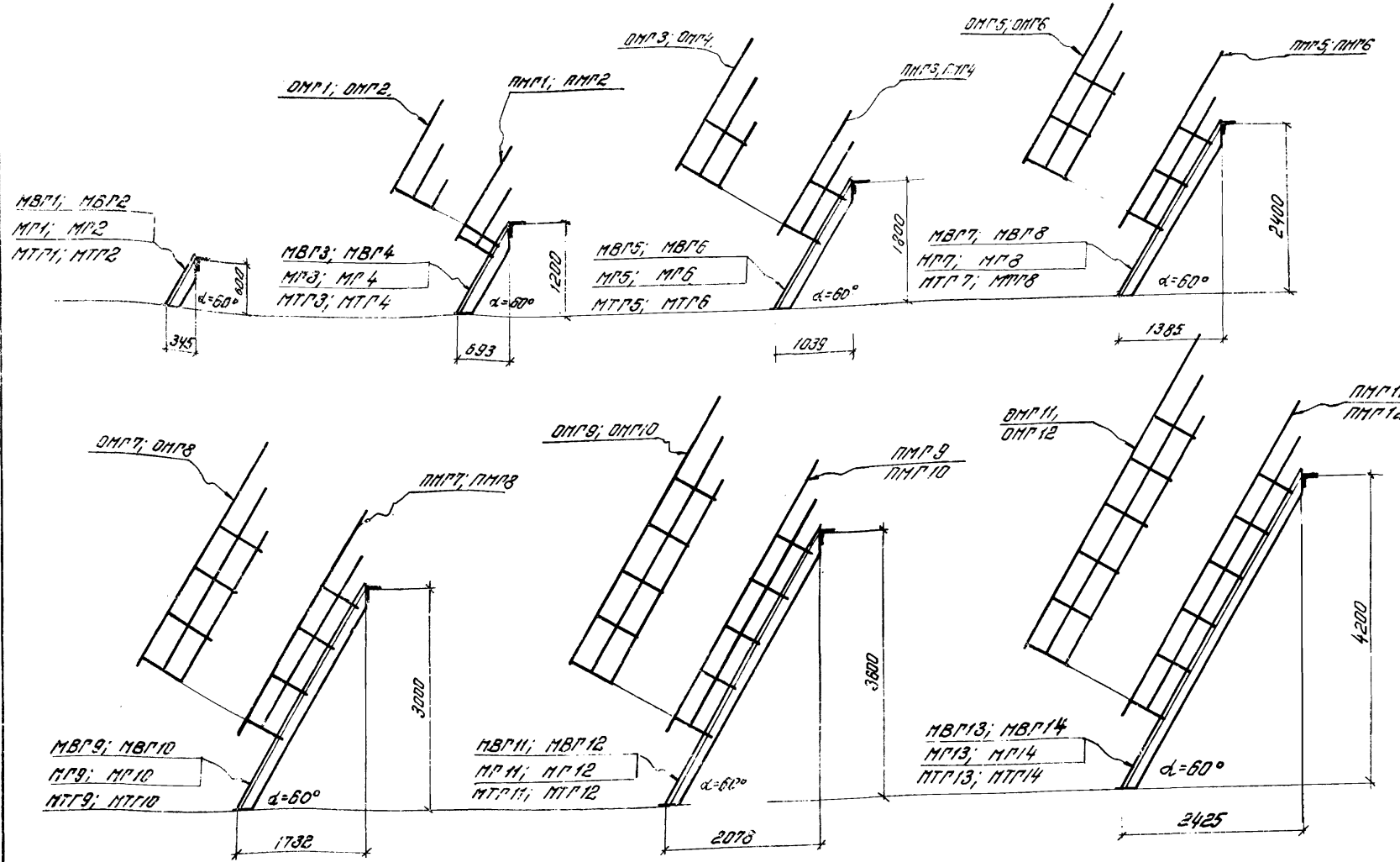
Институт «Сибирский проект»
 Новосибирск
 1973г.
 Автор: В.И. Мещеряков



Примечание

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

ТК 1973г	Монтажные схемы лестничных маршей под $L45^\circ$ и ограждения к ним.	СЕРИЯ 1.459-2
		Выпуск Лист 4 1

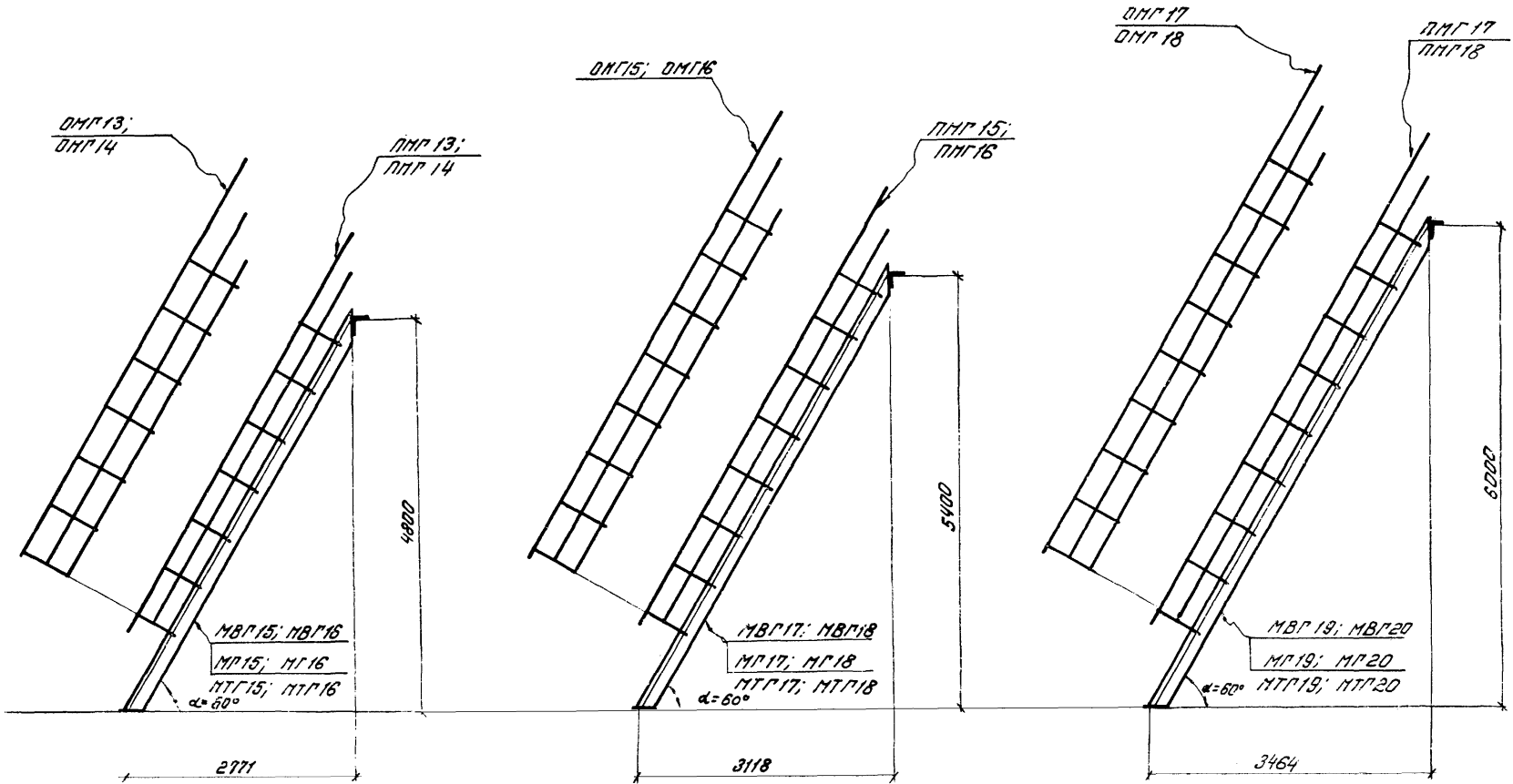


Примечание

1. Переживания лестничных носов $h=1200$ мм условно изображены оторванными от лестниц.

ТК 1973-	Монтажные узлы лестничных носов под $\angle 60^\circ$ и ограждения к ним.	СЕРИЯ 1459-2
		Выпуска 4 Лист 2

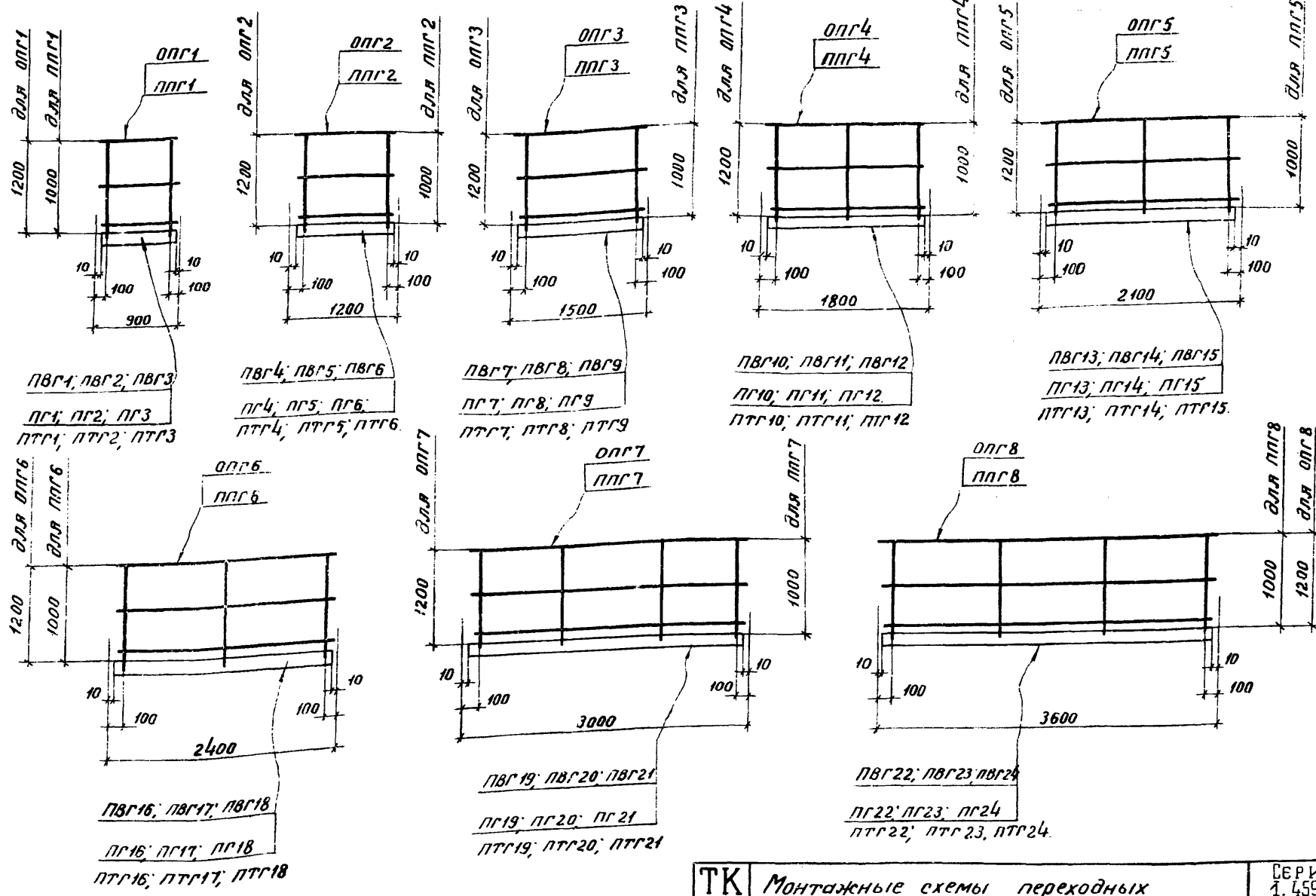
Проект № 14
 Проект № 15
 Проект № 16
 Проект № 17
 Проект № 18
 Проект № 19
 Проект № 20
 Проект № 21
 Проект № 22
 Проект № 23
 Проект № 24
 Проект № 25
 Проект № 26
 Проект № 27
 Проект № 28
 Проект № 29
 Проект № 30
 Проект № 31
 Проект № 32
 Проект № 33
 Проект № 34
 Проект № 35
 Проект № 36
 Проект № 37
 Проект № 38
 Проект № 39
 Проект № 40
 Проект № 41
 Проект № 42
 Проект № 43
 Проект № 44
 Проект № 45
 Проект № 46
 Проект № 47
 Проект № 48
 Проект № 49
 Проект № 50
 Проект № 51
 Проект № 52
 Проект № 53
 Проект № 54
 Проект № 55
 Проект № 56
 Проект № 57
 Проект № 58
 Проект № 59
 Проект № 60
 Проект № 61
 Проект № 62
 Проект № 63
 Проект № 64
 Проект № 65
 Проект № 66
 Проект № 67
 Проект № 68
 Проект № 69
 Проект № 70
 Проект № 71
 Проект № 72
 Проект № 73
 Проект № 74
 Проект № 75
 Проект № 76
 Проект № 77
 Проект № 78
 Проект № 79
 Проект № 80
 Проект № 81
 Проект № 82
 Проект № 83
 Проект № 84
 Проект № 85
 Проект № 86
 Проект № 87
 Проект № 88
 Проект № 89
 Проект № 90
 Проект № 91
 Проект № 92
 Проект № 93
 Проект № 94
 Проект № 95
 Проект № 96
 Проект № 97
 Проект № 98
 Проект № 99
 Проект № 100



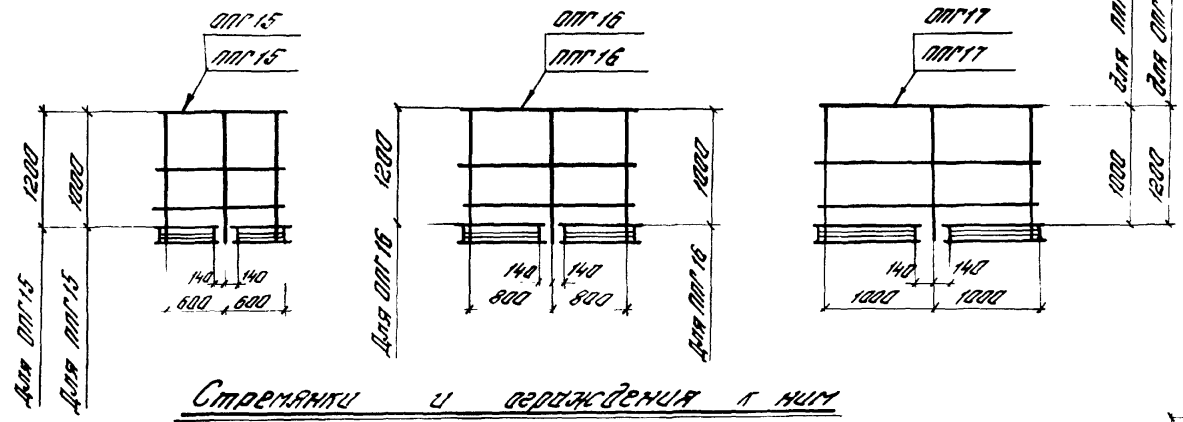
Примечание

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

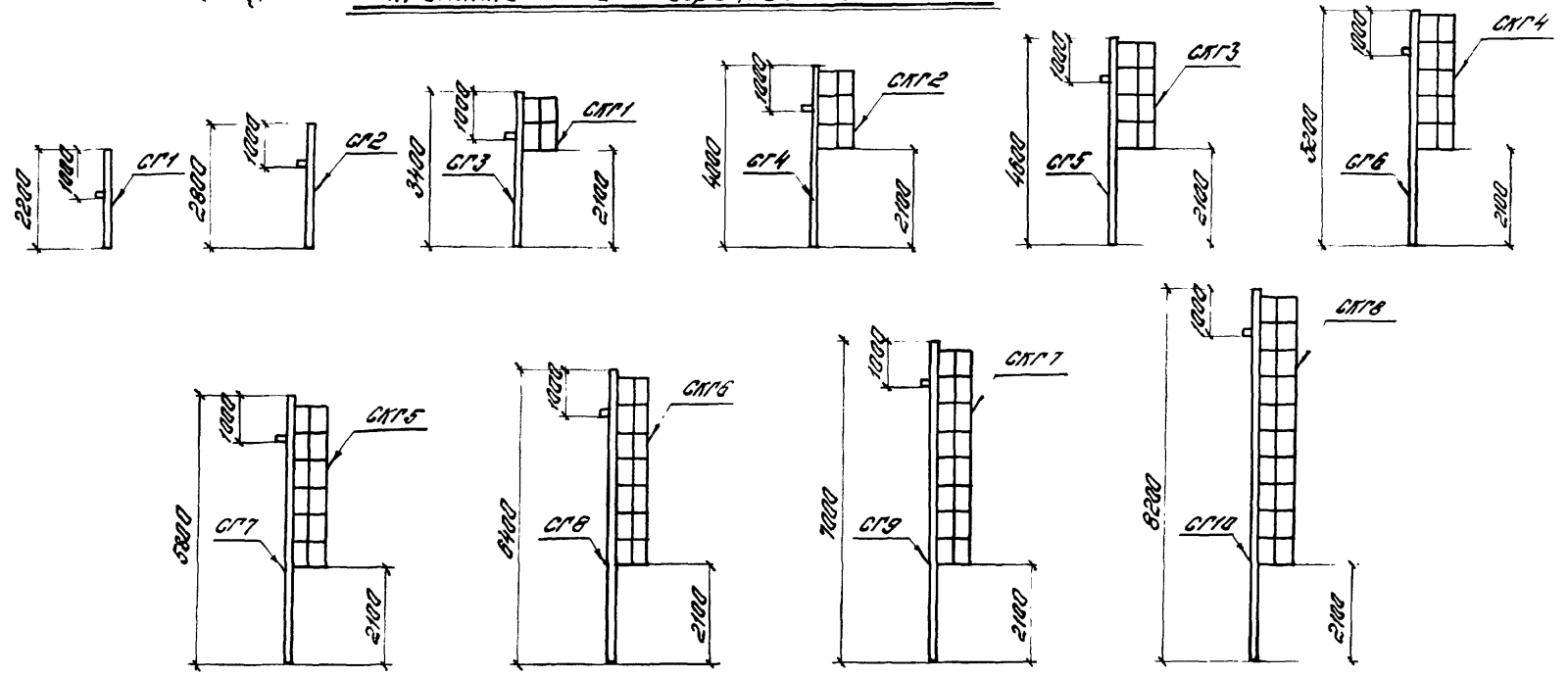
ТК 1973г.	Монтажные схемы лестничных маршей под 60° и ограждения к ним.	СЕРИЯ 1459-2
		Выпуск 4



Ограждение по торцам переходных площадок



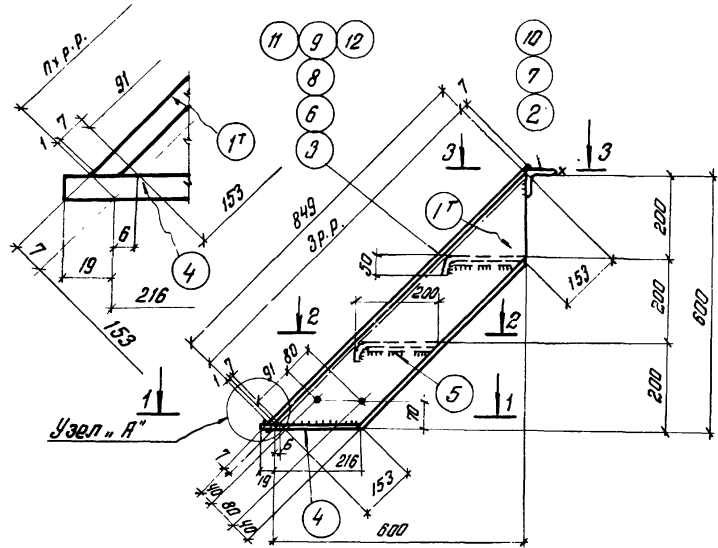
Стремянки и ограждения к ним



Г. ЛИБ. / Даты выезда: / Испытано / Проект

ТК 1973г.	Монтажные схемы ограждений по торцам переходных площадок, стремянок и ограждений.	СЕРИЯ 1.459-2
		ВЫПУСК Лист 4 5

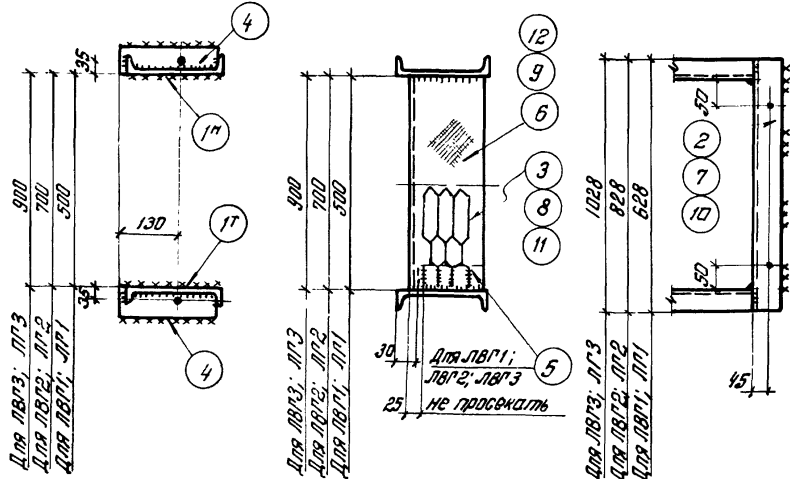
Узел „А“ ЛВГ1; ЛГ1; ЛВГ2; ЛГ2; ЛВГ3; ЛГ3



1 - 1

2 - 2

3 - 3



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм		к-во		Масса в кг		Примечание	
			Т	Н	Т	Н	дет.	Всех		
ЛВГ1	1	С 16	855	1	1	12,1	24	38	Проечно-вытяжн лист ПВ-510	
	2	Л 75x6	628	1	-	4,3	4			
	3	-250x5	500	2	-	3,1	6			
	4	-70x6	235	2	-	0,8	2			
	5	-40x4	185	4	-	0,2	1			
1% на сварные швы								1		
Детали 1, 2, 4 по марке ЛВГ1								30		
ЛГ1	6	-250x4	500	2	-	4,2	8	39	Рифленая сталь	
	1% на сварные швы									1
Детали 1, 4, 5 по марке ЛВГ1								27		
ЛВГ2	7	Л 75x6	828	1	-	5,7	6	43	Проечно-вытяжн лист ПВ-510	
	8	-250x5	700	2	-	4,3	9			
	1% на сварные швы									1
Детали 1, 4 по марке ЛВГ1								26		
ЛГ2	7	Л 75x6	828	1	-	5,7	6	45	Рифленая ст.	
	9	-250x4	700	2	-	5,8	12			
	1% на сварные швы									1
Детали 1, 4, 5 по марке ЛВГ1								27		
ЛВГ3	10	Л 75x6	1028	1	-	7,1	7	46	Проечно-вытяжн лист ПВ-510	
	11	-250x5	900	2	-	5,6	11			
	1% на сварные швы									1
Детали 1, 4 по марке ЛВГ1								26		
ЛГ3	10	Л 75x6	1028	1	-	7,1	7	49	Рифленая сталь	
	12	-250x4	900	2	-	7,5	15			
	1% на сварные швы									1

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродными 342 ГОСТ 9467-80.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица сварных швов

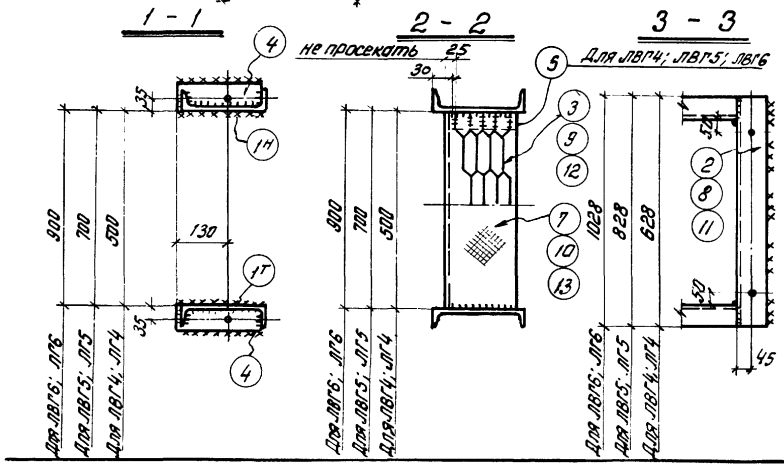
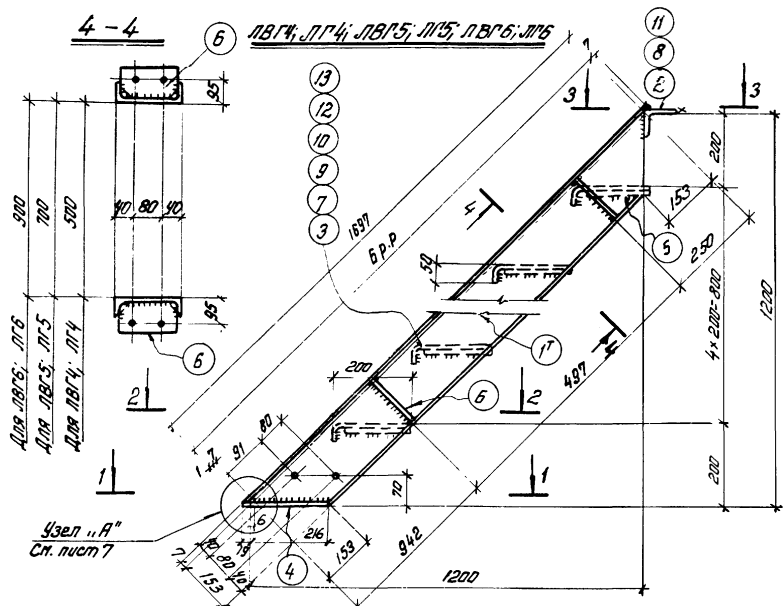
Марка	к-во шва	Тип шва		Длина, мм на марку шва	Тип элект. рода	Примечание
		Т	Н			
ЛВГ1	4			3,11	342	
ЛВГ2				3,11		
ЛВГ3				3,11		
ЛГ1				2,76		
ЛГ2				2,76		

ТК
1973г.

Лестничные марши ЛВГ1; ЛГ1; ЛВГ2; ЛГ2; ЛВГ3; ЛГ3.

СЕРВИС
1459-2
Выпуск
4 Лист
7

Проектная организация
 Проектирование
 Проверка
 Утверждение
 1973г.
 Дата выпуска
 Г.П.И.
 Институт строительных конструкций
 г. Киев.



Спецификация								21
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание
				7	Н	дет.	всего	
ЛВГ4	1	L16	1703	1	1	24,2	48	75
	2	L75x6	628	1	-	4,3	4	
	3	-250x5	500	5	-	3,1	16	
	4	-70x6	235	2	-	0,8	2	
	5	-40x4	185	10	-	3,2	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	78
	1% на сварные швы							1
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ4							54	
ЛВГ5	8	L75x6	828	1	-	5,7	5	83
	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	88
	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	90
	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	98
	13	-250x4	900	5	-	7,5	38	
1% на сварные швы							1	

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марка	к-во	тип и толщ шва	длина, мм по марке	тип электр. рода	Примечание
ЛВГ4			1330		
ЛВГ5			730		
ЛВГ6			322		
ЛГ5			500		
ЛГ6			500		
					342

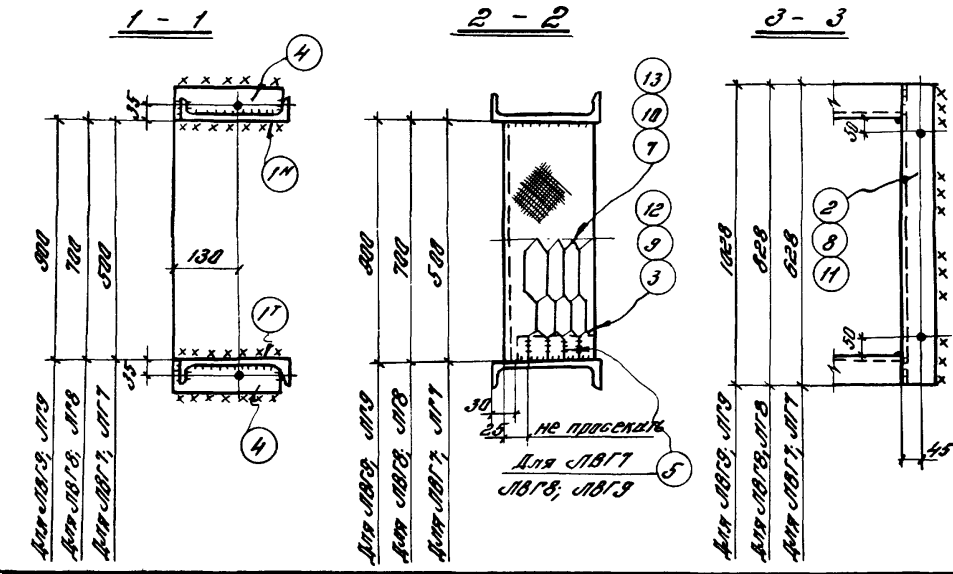
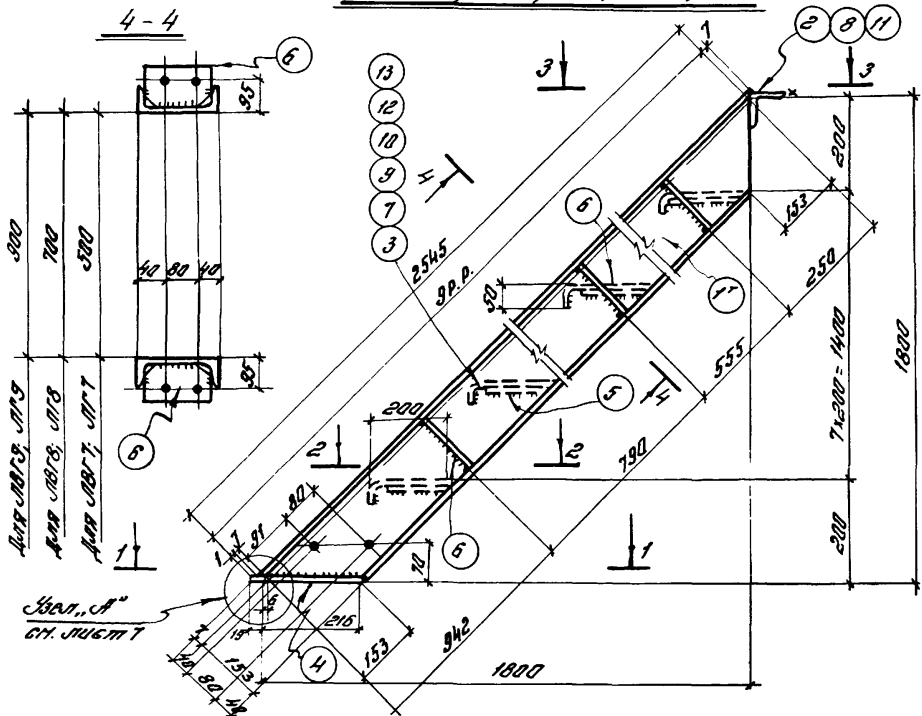
ТК	Лестничные марши ЛВГ4; ЛГ4; ЛВГ5; ЛГ5; ЛВГ6; ЛГ6	СЕРИЯ 1459-2
1973г.		Выпуск 4 Лист 8

УКРЕПЛЕНИЕ СТАЛКОНОСТРУКЦИЯ
г. Киев.

Материал
Сварочный
Шпатель
100%.

Расчет
В. В. Сидоренко
В. В. Сидоренко

ЛВГ7, ЛГ7, ЛВГ8, ЛГ8, ЛВГ9, ЛГ9



Спецификация										22
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание		
				г	м	дет.	веса			
ЛВГ7	1	С16	2551	1	1	36,3	73	111	Примечание - детали по ЛВГ7 по 310	
	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				
ЛГ7	7	-250x4	500	8	-	4,2	34	117	Лудлен. ст.	
	1% на сварные швы						1			
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ7						81				
ЛВГ8	8	L 75x8	828	1	-	5,7	6	122	Примечание - детали по ЛВГ7 по 310	
	9	-250x5	700	8	-	4,3	34			
1% на сварные швы						1				
Детали 1,4,6 по марке ЛВГ7						78				
ЛГ8	8	L 75x8	828	1	-	5,7	6	131	Лудлен. ст.	
	10	-250x4	700	8	-	5,8	46			
1% на сварные швы						1				
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ7						81				
ЛВГ9	11	L 75x6	1028	1	-	7,1	7	134	Примечание - детали по ЛВГ7 по 310	
	12	-250x5	900	8	-	5,6	45			
1% на сварные швы						1				
Детали 1,4,6 по марке ЛВГ7						78				
ЛГ9	11	L 75x6	1028	1	-	7,1	7	146	Лудлен. ст.	
	13	-250x4	900	8	-	7,5	60			
1% на сварные швы						1				

Примечания

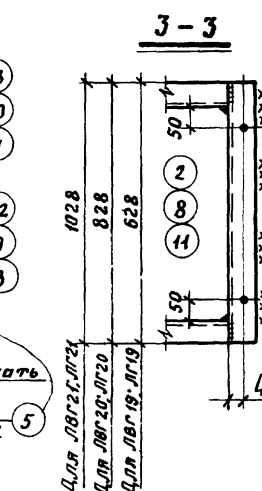
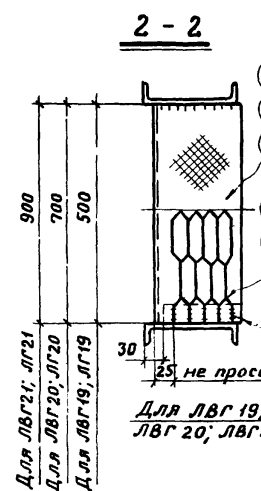
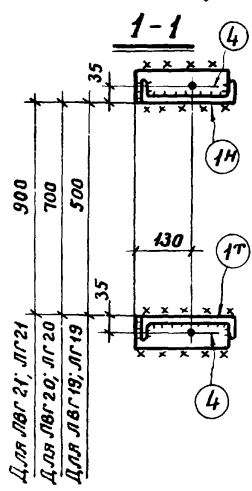
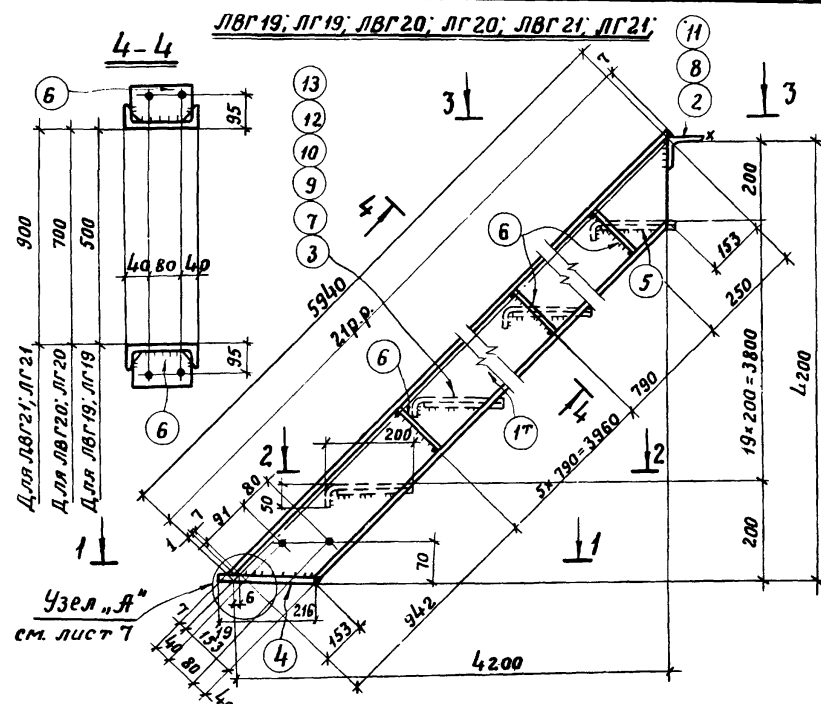
1. Все дыры $\phi_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $\delta = 4$ мм.
3. Сварки производить элек. традами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажные схемы см. лист 1

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Гул	Длина, мм		Гул элект. шва	Примечание
			по шву	по стыку		
ЛВГ7, ЛВГ8			10,8			342
ЛВГ9		4	10,8			
ЛГ7, ЛГ8, ЛГ9			7,4			

ТК	Лестничные марши ЛВГ7, ЛГ7, ЛВГ8, ЛГ8, ЛВГ9, ЛГ9	Серия	1.459-2
1973г.		Выпуск	4
		Лист	9

ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА
 Нач. отдела
 Шелюс
 Проверил
 Циполина
 Э. В. В. В. В.
 Козаченко
 Васильева
 1973г.
 Дата выпуска:



Спецификация										26
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание		
				т	н	дет.	всех			
ЛВГ 19	1	□ 16	5946	1	1	84,4	169	255	Просечно-выт. лист ЛВ-510	
	2	Л 75×6	628	1	-	4,3	4			
	3	- 250×5	500	20	-	3,1	62			
	4	- 70×6	235	2	-	0,8	2			
	5	- 40×4	185	40	-	0,2	8			
	6	- 110×4	146	14	-	0,5	7			
1% на сварные швы							3			
ЛГ 19	Дет. 1,2,4,6 по марке ЛВГ 19					182		269	Рифлен. ст.	
	7	- 250×4	500	20	-	4,2	84			
1% на сварные швы							3			
ЛВГ 20	Дет. 1,4,5,6 по марке ЛВГ 19					186		281	Просечно-выт. лист ЛВ-510	
	8	Л 75×6	828	1	-	5,7	6			
	9	- 250×5	700	20	-	4,3	86			
1% на сварные швы							3			
ЛГ 20	Дет. 1,4,6 по марке ЛВГ 19					178		303	Рифлен. ст.	
	8	Л 75×6	828	1	-	5,7	6			
	10	- 250×4	700	20	-	5,8	116			
1% на сварные швы							3			
ЛВГ 21	Дет. 1,4,5,6 по марке ЛВГ 19					186		308	Просечно-выт. лист ЛВ-510	
	11	Л 75×6	1028	1	-	7,1	7			
	12	- 250×5	900	20	-	5,6	112			
1% на сварные швы							3			
ЛГ 21	Дет. 1,4,6 по марке ЛВГ 19					178		338	Рифлен. ст.	
	11	Л 75×6	1028	1	-	7,1	7			
	13	- 250×4	900	20	-	7,5	150			
1% на сварные швы							3			

Примечания

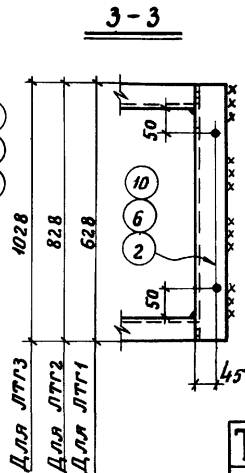
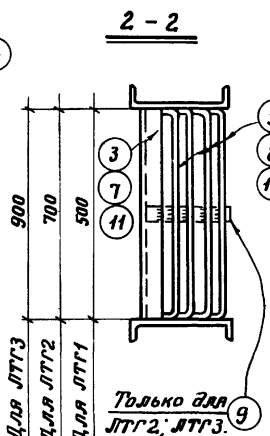
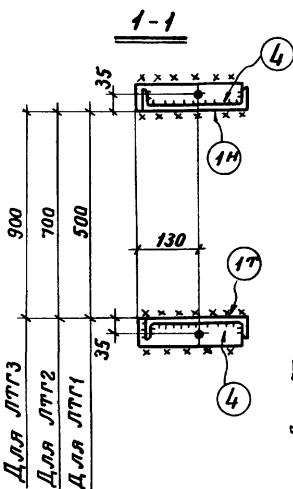
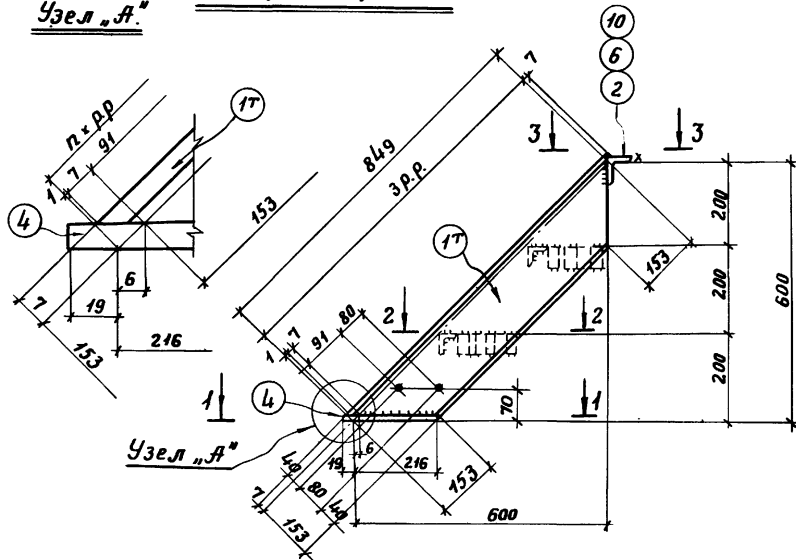
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип голова шва.	Длина,		Тип элект. рода.	Примечание
			на марк.	общ.		
ЛВГ 19; ЛВГ 20; ЛВГ 21;	4	□	25,0	342		
ЛГ 19; ЛГ 20; ЛГ 21;			15,8			

ТК	Лестничные марши ЛВГ19; ЛГ19; ЛВГ20; ЛГ20; ЛВГ21; ЛГ21.	Серия 1.459-2
1973г.		Выпуск 4

Узел „А“ ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3.



Спецификация

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

Примечания

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

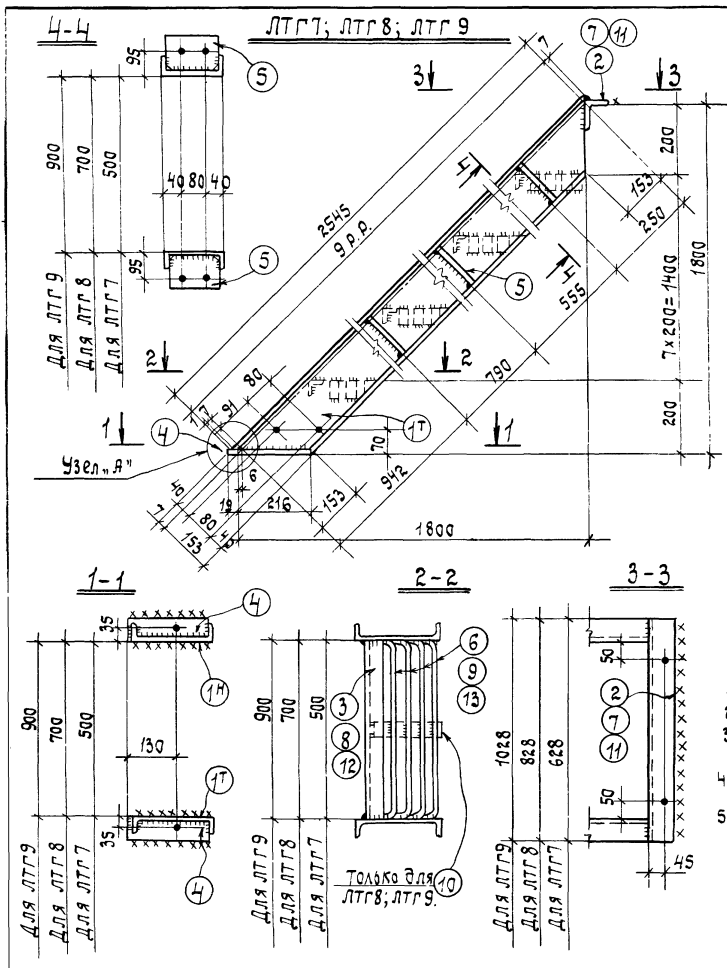
Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, мм на мар. общ.	Тип элект. рада.	Примечание
ЛТГ1		4	3,0	Э42	
ЛТГ2			3,0		
ЛТГ3			3,0		

ТК
1973г.

Лестничные марши
ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3.

Серия
1.459-2
Выпуск
4
Лист
14



Спецификация								29
Марка	№ ует.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг.		Примечан
				т.	н.	дет	всех	
ЛТГ7	1	Е 16	2551	1	1	36.2	72	119
	2	Л75x6	628	1	-	4.3	4	
	3	Л50x5	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	
10% на сварные швы							1	
Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ7							77	
ЛТГ8	7	Л75x6	828	1	-	5.7	6	139
	8	Л50x5	700	8	-	2.6	21	
	9	-40x4	769	32	-	1.0	32	
	10	-40x4	215	8	-	0.3	2	
10% на сварные швы							1	
Дет. 1; 4; 5 по марке ЛТГ7							77	
ЛТГ9	11	-40x4	215	8	-	0.3	2	153
	12	Л75x6	1028	1	-	7.1	7	
	13	Л50x5	900	8	-	3.4	27	
10% на сварные швы							1	
Дет. 1; 4; 5 по марке ЛТГ7							77	
10% на сварные швы							2	

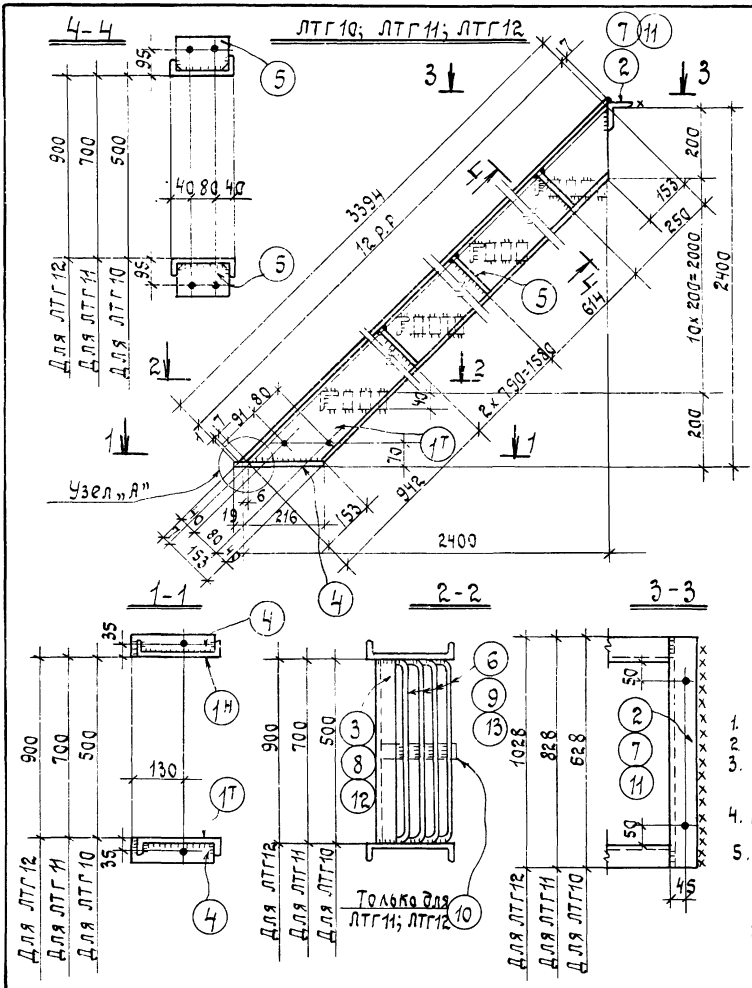
Примечания.

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить элект-родом типа Э42 ГОСТ 947-69
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел "А" см. лист 14.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и Толщ шва	Длина, м.		Тип Эл-да	Примечан
			на Мар	Общ.		
ЛТГ7		4	94		Э42	
ЛТГ8			94			
ЛТГ9			94			

ТК	Лестничные марши	серия 1.459-2
1973г.	ЛТГ7; ЛТГ8; ЛТГ9.	Вопрос Лист 4 16



Спецификация										30
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.		К-во		Масса в кг.		Примечан.	
			Т.	Н.	дет.	всех	марки			
ЛТГ10	1	516	3400	1	1	48.3	97	161		
	2	475x6	628	1	-	4.3	4			
	3	450x5	500	11	-	1.9	21			
	4	-70x6	235	2	-	0.8	2			
	5	-110x4	146	8	-	0.5	4			
	6	-40x4	569	44	-	0.7	31			
10% на сварные швы							2			
Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ10							103			
ЛТГ11	7	475x6	828	1	-	5.7	6	187		
	8	450x5	700	11	-	2.6	29			
	9	-40x4	769	44	-	1.0	44			
	10	-40x4	215	11	-	0.3	3			
10% на сварные швы							2			
Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ10							103			
ЛТГ12	10	-40x4	215	11	-	0.3	3	205		
	11	475x6	1028	1	-	7.1	7			
	12	450x5	900	11	-	3.4	37			
	13	-40x4	969	44	-	1.2	53			
10% на сварные швы							2			

Примечания.

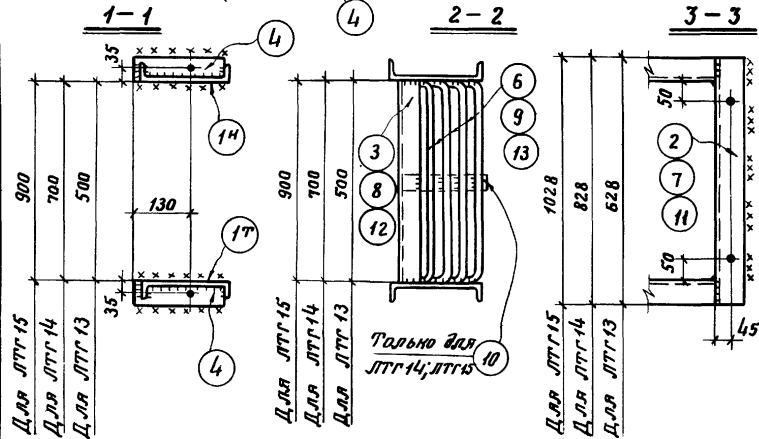
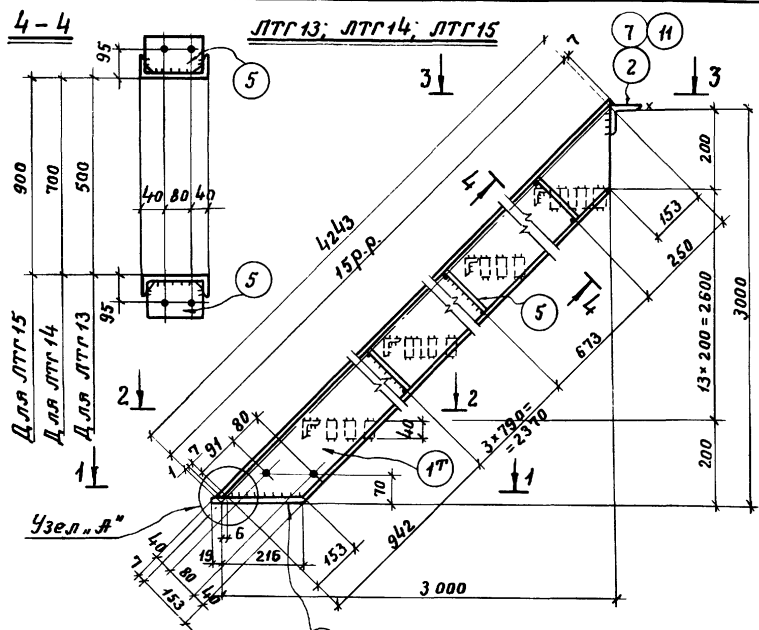
1. Все дыры $d_0=15\text{ мм}$
2. Все сварные швы $h=4\text{ мм}$.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по гост 9467-69.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел „А“ см. лист 14.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, мм. на мар. шву	Тип эл-да	примечан.
ЛТГ10 ЛТГ11 ЛТГ12	4		12.4 12.4 12.4	Э42	

ТК 19732	Лестничные марши ЛТГ10; ЛТГ11; ЛТГ12.	серия 1.459-2
		Выпуск лист 4 17

г. Киев
 Дата выпуска: 1973г.
 Исполнитель: Выпуск - Дювенко



Спецификация								31
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ЛТГ 13	1	□ 16	4249	1	1	60,3	121	200
	2	└ 75×6	628	1	-	4,3	4	
	3	└ 50×5	500	14	-	4,9	2,7	
	4	- 70×6	235	2	-	0,8	2	
	5	- 110×4	146	10	-	0,5	5	
	6	- 40×4	569	56	-	0,7	39	
1% на сварные швы							2	
ЛТГ 14	Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ 13						128	232
	7	└ 75×6	828	1	-	5,7	6	
	8	└ 50×5	700	14	-	2,6	3,6	
	9	- 40×4	769	56	-	4,0	5,6	
	10	- 40×4	215	14	-	0,3	4	
1% на сварные швы							2	
ЛТГ 15	Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ 13						128	256
	10	- 40×4	215	14	-	0,3	4	
	11	└ 75×6	1028	1	-	7,1	7	
	12	└ 50×5	900	14	-	3,4	4,8	
13	- 40×4	969	56	-	4,2	6,7		
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. Узел „А“ см. лист 14.

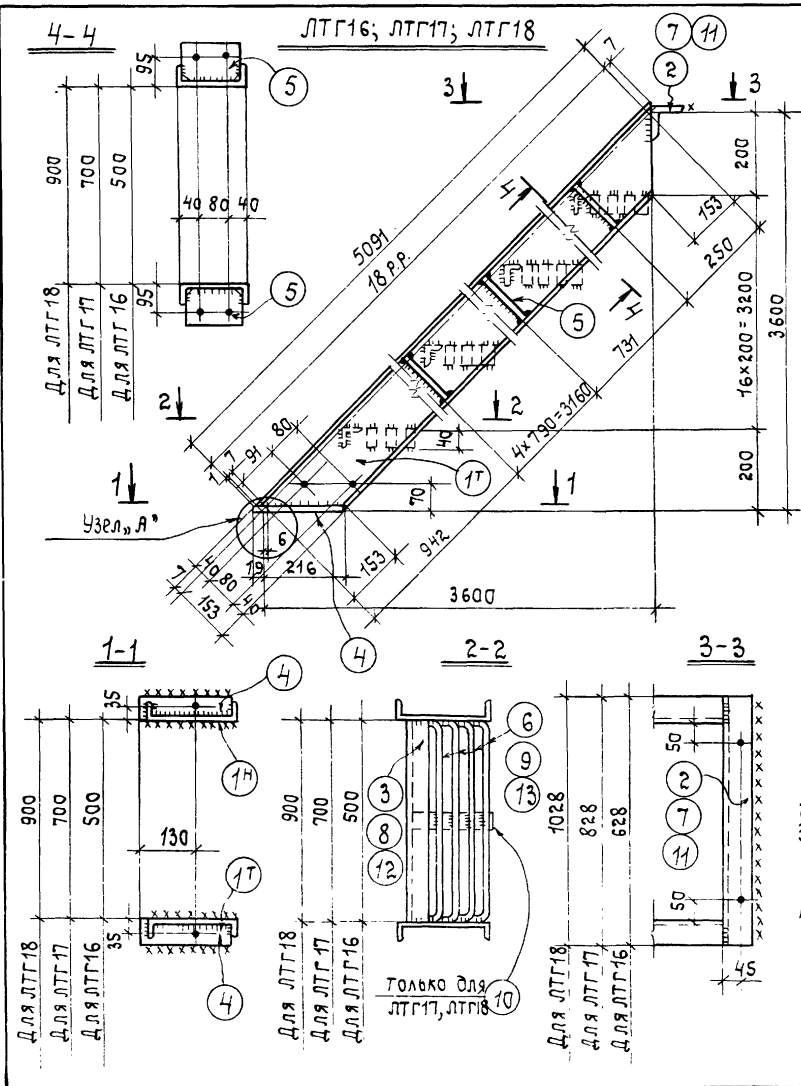
Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, м		Тип эл.-да	Примечание
			на мар.	общ.		
ЛТГ 13			15,3		Э42	
ЛТГ 14	4		15,3			
ЛТГ 15			15,3			

ТК
1973г.

Лестничные марши
ЛТГ 13; ЛТГ 14; ЛТГ 15.

Серия
1.458-2
Выпуск Лист
4 18



Спецификация.								32
Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг.		Примечание
				Т.	Н.	Дет.	всех	
ЛТГ16	1	Л16	5097	1	1	72.4	145	239
	2	Л75x6	628	1	-	4.3	4	
	3	Л50x5	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	
10% на сварные швы						2		
Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ16						153		
ЛТГ17	7	Л75x6	828	1	-	5.7	6	279
	8	Л50x5	700	17	-	2.6	44	
	9	-40x4	769	68	-	1.0	68	
	10	-40x4	215	17	-	0.3	5	
10% на сварные швы						3		
Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ16						153		
ЛТГ18	10	-40x4	215	17	-	0.3	5	308
	11	Л75x6	1028	1	-	7.1	7	
	12	Л50x5	900	17	-	3.4	58	
	13	-40x4	969	68	-	1.2	82	
10% на сварные швы						3		

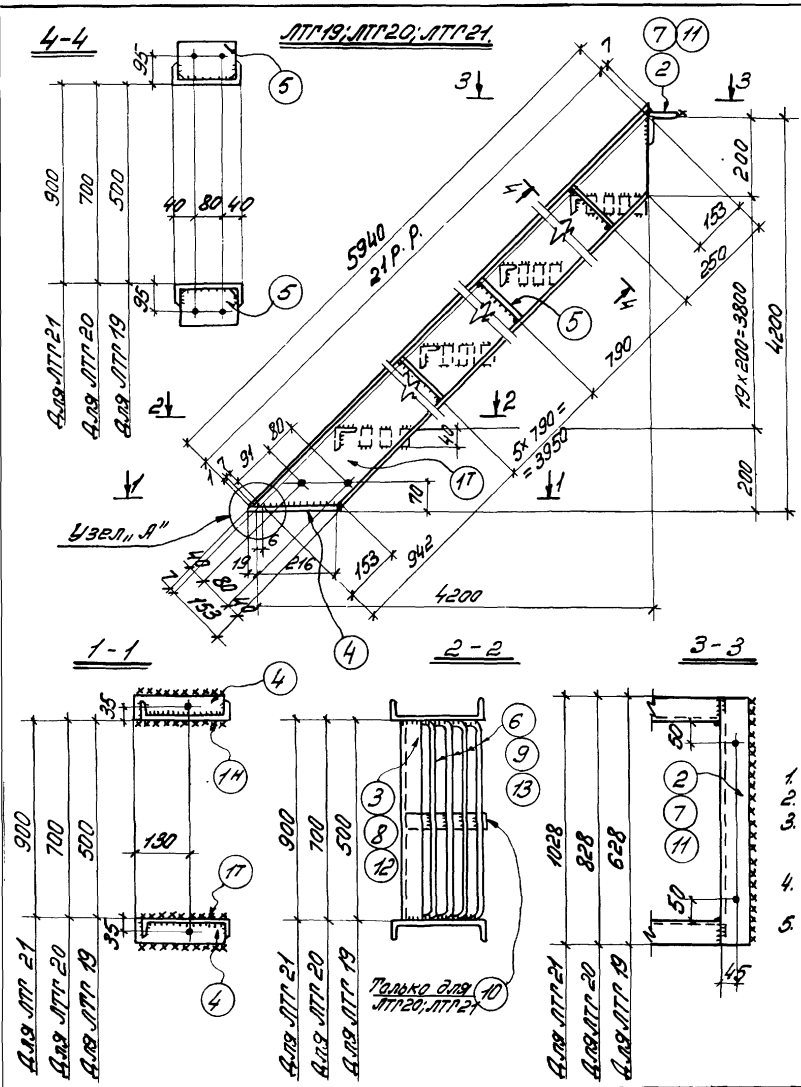
Примечания.

1. Все дыры $d_0=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Сварку производит электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 1
5. Узел „А” см. лист 14.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, мм.		Тип эл-да	Примечан
			на мар.	общ.		
ЛТГ16			183		Э42	
ЛТГ17			183			
ЛТГ18			183			

ТК	Лестничные марши	Серия 1459-2
19732	ЛТГ16, ЛТГ17; ЛТГ18.	Выпуск лист 4



Спецификация								33
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет.	всех насти	
ЛП19	1	Л16	5946	1	1	84,4	169	279
	2	Л75x6	628	1	-	4,3	4	
	3	Л50x5	500	20	-	1,9	38	
	4	-70x6	235	2	-	0,8	2	
	5	-110x4	146	14	-	0,5	7	
	6	-40x4	56,9	80	-	0,7	56	
1% на сварные швы							9	
Дет. 1,4,5 по марке ЛП19							178	
ЛП20	7	Л75x6	828	1	-	5,7	6	325
	8	Л50x5	700	20	-	2,6	52	
	9	-40x4	76,9	80	-	1,0	80	
	10	-40x4	215	20	-	0,3	6	
1% на сварные швы							3	
Дет. 1,4,5 по марке ЛП19							178	
ЛП21	11	Л75x6	1028	1	-	7,1	7	359
	12	Л50x5	900	20	-	3,4	68	
	13	-40x4	96,9	80	-	1,2	96	
1% на сварные швы							4	

Примечания

1. Все швы $\sigma_s = 15$ мм.
2. Все сварные швы $r = 4$ мм.
3. Сварку производить электродными тигами Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел „Я“ см. лист 14.

Таблица сварных швов

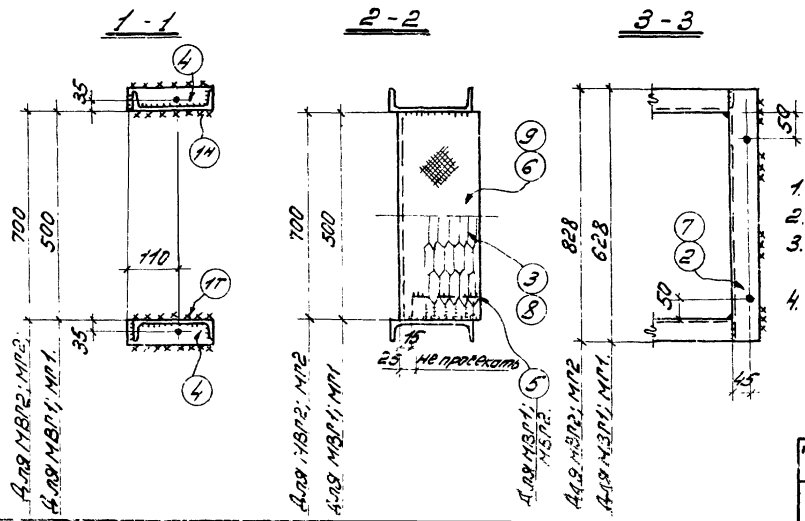
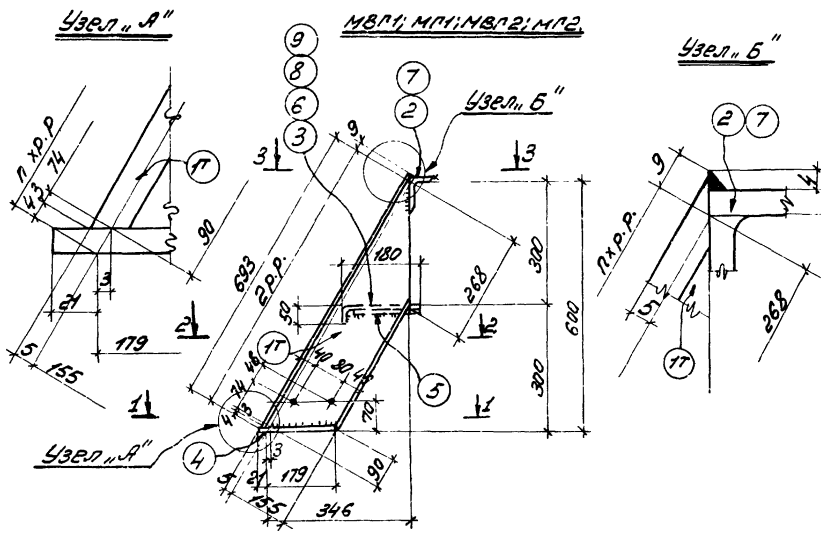
Марка	К-во швов	тип шва	Длина, мм		тип элект. рода	Примечан.
			по табл.	по общ.		
ЛП19			21,3			
ЛП20	4		21,3		Э42	
ЛП21			21,3			

ГК
1973г.

Лестничные марши
ЛП19; ЛП20; ЛП21.

Серия
1459-2
Объект
4
Лист
20

Проект № 1000000000
 Инженер-проектировщик
 И.И. Иванов
 1973г.
 Дата выдачи:



Спецификация									
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				Т	Н	дет.	всех		
МВЛ1	1	Г16	638	1	1	9,9	20	30	Процессно-быт. лист 118-510
	2	Г75x5	628	1	-	4,3	4		
	3	-230x5	500	1	-	2,8	3		
	4	-70x6	200	2	-	0,7	1		
	5	-40x4	165	2	-	0,2	1		
1% на сварные швы						1			
МЛ1	Детали 1,2,4, по марке МВЛ1					25		30	Рифлен. ст.
	6	-230x4	500	1	-	3,8	4		
1% на сварные швы						1			
МВЛ2	Детали 1,4,5 по марке МВЛ1					22		33	Процессно-быт. лист 118-510
	7	Г75x6	828	1	-	5,7	6		
	8	-230x5	700	1	-	4,0	4		
1% на сварные швы						1			
МЛ2	Детали 1,4 по марке МВЛ1					21		33	Рифлен. ст.
	7	Г75x6	828	1	-	5,7	6		
	9	-230x4	700	1	-	5,4	5		
1% на сварные швы						1			

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Все дыры $d_f=15$ мм.
2. Все сварные швы $t=4$ мм.
3. Сварку производить электродными типа Э42 марк Э467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

Таблица сварных швов

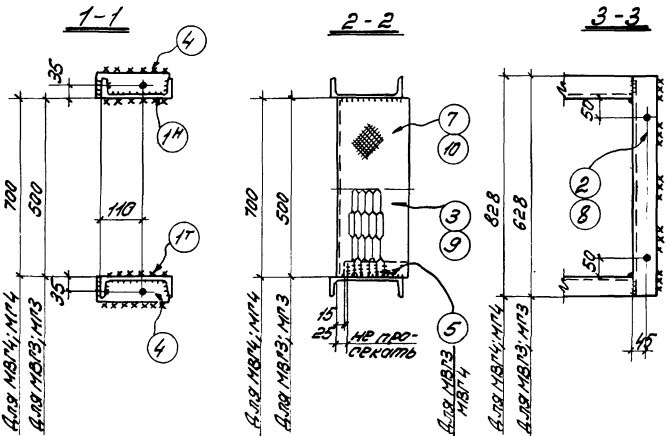
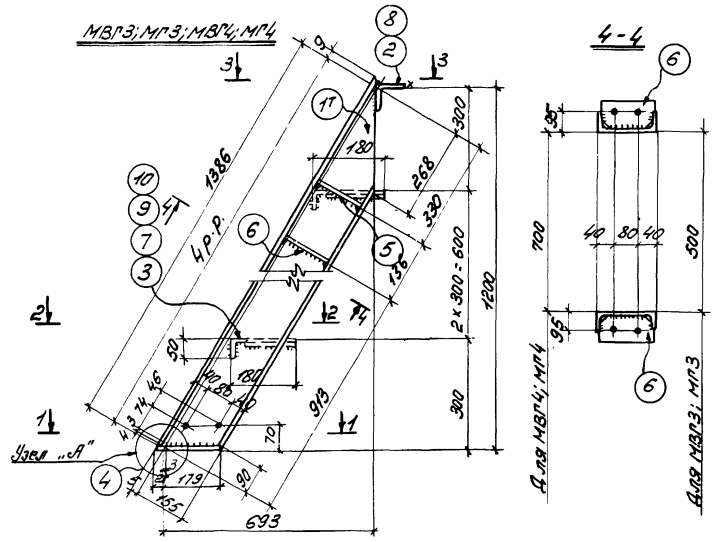
Марка	К-во	тип и марка шва	длина, м по мар. общ.	тип элект. рода	Примечан.
МВЛ1			20	Э42	
МЛ1			18		
МВЛ2			20		
МЛ2			18		

ТК	1973г.	Лестничные марши МВЛ1; МЛ1; МВЛ2; МЛ2.	Серия	1459-2
			Выпуск	Лист 4 / 21

Исполнение 2-й вариант

Дата выпуска:

ЛК и вв.



Спецификация

35

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм		К-во шт.	Масса в кг		Примечание
			П	Н		дет.	в.в.в.	
МВР3	1	Г 16	1991	1	1	19,8	40	57
	2	Г 75x6	628	1	-	4,3	4	
	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 сварные швы							1	
Дет. 1,2,4,6 по марке МВР3							47	
МР3	7	-230x4	500	3	-	3,8	11	59
	1% на сварные швы							1
Дет. 1,4,5,6 по марке МВР3							44	
МВР4	8	Г 75x6	828	1	-	5,7	6	63
	9	-230x5	700	3	-	4,0	12	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1,4,6 по марке МВР3							43	
МР4	8	Г 75x6	828	1	-	5,7	6	66
	10	-230x4	700	3	-	5,4	16	
1% на сварные швы							1	

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 6$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 пост 342-60.
4. Монтажную схему смотрите лист 2.
5. Узел „А“ см. лист 21.

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, мм на 1 м обш.	Тип электрода	Примечание
МВР3			1,3		
МР3	4		3,4		Э42
МВР4			1,3		
МР4			3,4		

ТК
1973г.

Лестничные марши МВР3; МР3; МВР4; МР4.

СЕРИЯ
1659-2
Выпуск 4
Лист 22

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет	всех	
МВГ9	1	[16	3469	1	1	49.2	98	137
	2	∟ 75×6	628	1	-	4.3	4	
	3	- 230×5	500	9	-	2.8	25	
	4	- 70×6	200	2	-	0.7	1	
	5	- 40×4	165	18	-	0.2	4	
	6	- 110×4	146	8	-	0.5	4	
1% на сварные швы						1		
Детали 1,2,4,6 по марке МВГ9						107		
МГ9	7	- 230×4	500	9	-	3.8	34	142
	1% на сварные швы						1	
Детали 1,4,5,6 по марке МВГ9						107		
МВГ10	8	∟ 75×6	828	1	-	5.7	6	150
	9	- 230×5	700	9	-	4.0	36	
1% на сварные швы						1		
Детали 1,4,6 по марке МВГ9						103		
МГ10	8	∟ 75×6	828	1	-	5.7	6	160
	10	- 230×4	700	9	-	5.4	49	
1% на сварные швы						2		

Примечания

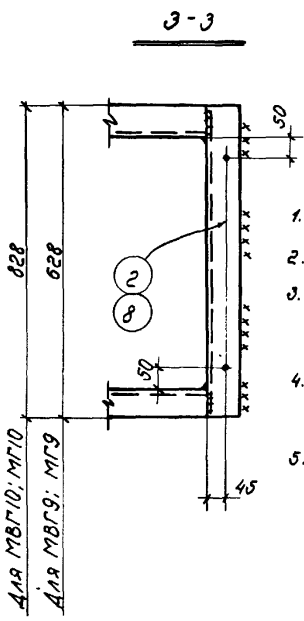
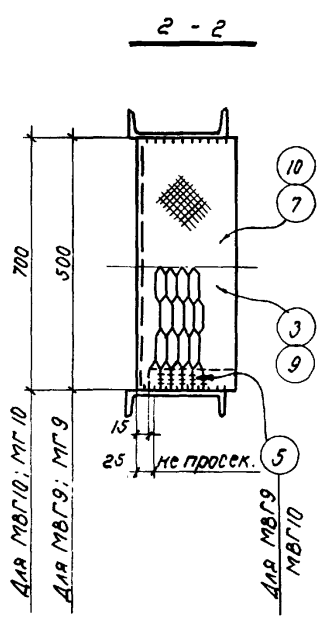
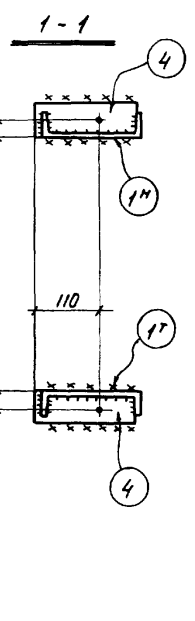
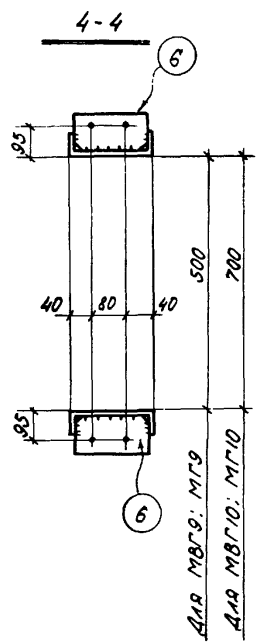
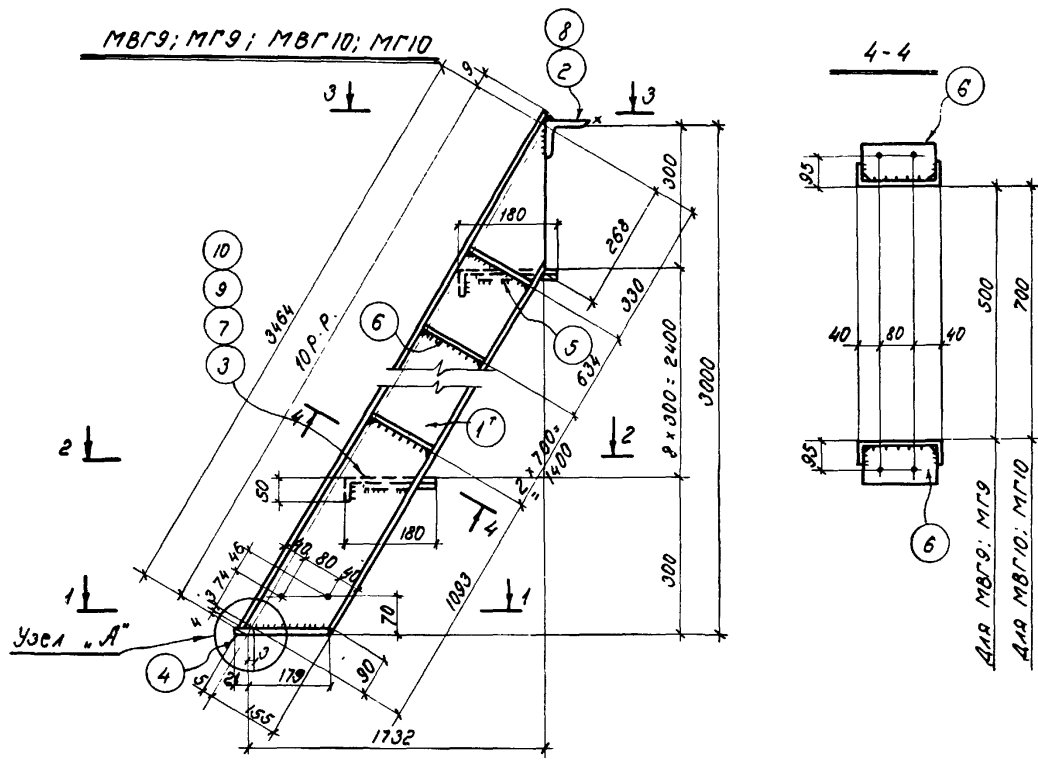
1. Все дыры $d_2 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $n = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42. ГОСТ 3467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел „А“ см. лист 21.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип электр. рода	Примечание
			на мар	общ.		
МВГ9		4	10,4		Э42	
МГ9			7,1			
МВГ10			10,4			
МГ10			7,1			

ТК	1973г.	Лестничные марши МВГ9; МГ9; МВГ10; МГ10.	СЕРИЯ	1459-2
			Выпуск	Лист 4 / 25

МВГ9; МГ9; МВГ10; МГ10



УКРПРОЕКТАСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
Г.К.ИВБ

Ул. Инж. им. Г.А. Давыдова
1973г.

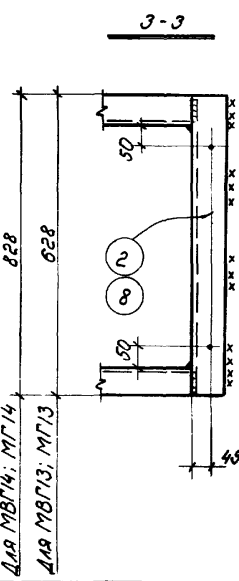
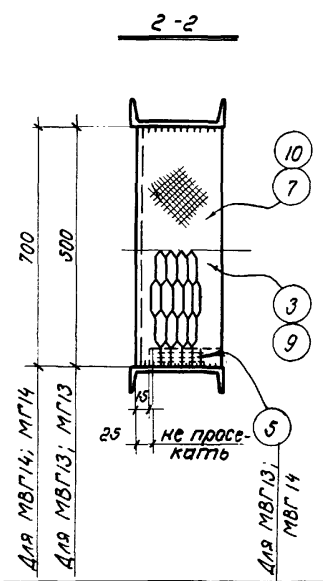
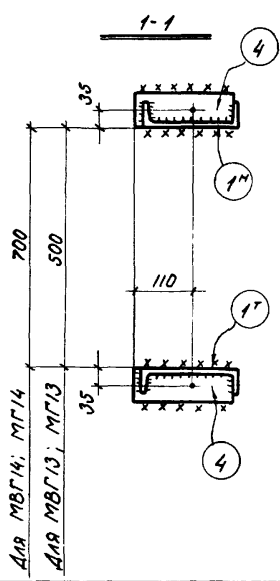
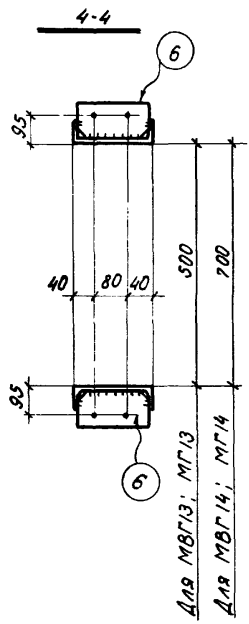
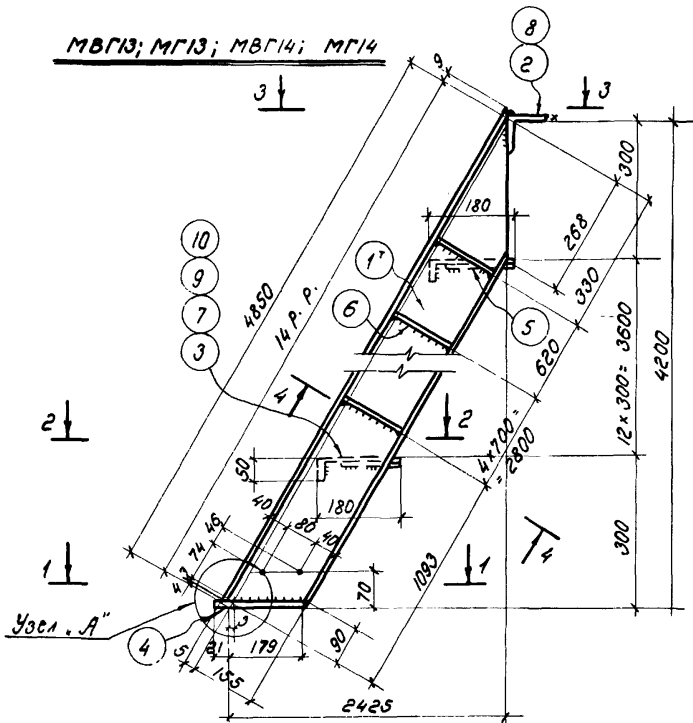
Бригада: Бригадир Проворов Исполнитель
Тольяттский завод Козаченко Еременко

Лисенко Шейнис.

Датта выпуска:

Проект (подпись) *А.А.А.*
 Проверил *Б.Б.Б.*
 Исполнил *В.В.В.*
 1973г.
 Автор проекта *Г.Г.Г.*
 Дата выпуска: *1973г.*
 Структурная единица *Г.К.И.Е.В.*

МВГ13; МГ13; МВГ14; МГ14



Спецификация

40

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
МВГ13	1	Г16	4855	1	1	68.9	138	192
	2	Г75x6	628	1	-	4.3	4	
	3	-230x5	500	13	-	2.8	36	
	4	-70x8	200	2	-	0.7	1	
	5	-40x4	165	26	-	0.2	5	
	6	-110x4	146	12	-	0.5	6	
1% на сварные швы							2	
Детали 1,2,4,6 по марке МВГ13							149	
МГ13	7	-230x4	500	13	-	3.8	49	200
	1% на сварные швы							
Детали 1,4,5,6 по марке МВГ13							150	
МВГ14	8	Г75x6	828	1	-	5.7	6	210
	9	-230x5	700	13	-	4.0	52	
1% на сварные швы							2	
Детали 1,4,6 по марке МВГ13							145	
МГ14	8	Г75x6	828	1	-	5.7	6	223
	10	-230x4	700	13	-	5.4	70	
1% на сварные швы							2	

Примечания

1. Все дыры $d_f = 15$ мм.
2. Все сварные швы $n = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2
5. Узел "А" см. лист 21.

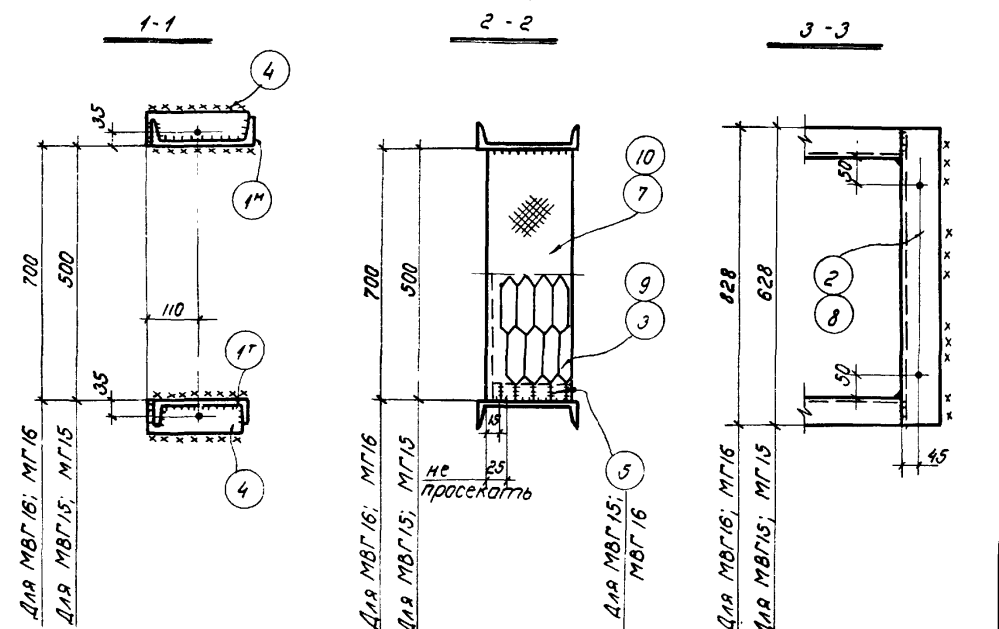
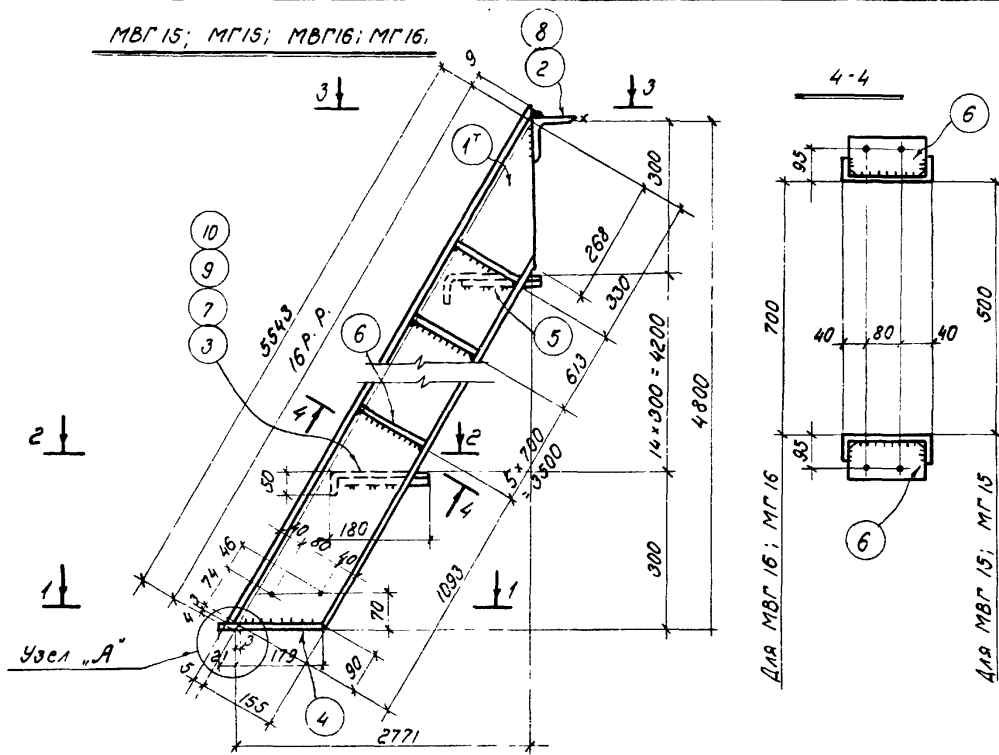
Таблица сварных швов

Марка	К-во	тип и толщ шва	длина, м на мар.	тип электр. рода	Примечание
МВГ13			14,6		
МГ13			9,8		
МВГ14			14,6		
МГ14			9,8		

ТК
1973г.

Лестничные марши
МВГ13; МГ13; МВГ14; МГ14

СЕРИЯ 1459-2
Выпуск 4 Лист 27



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса 6 кг		Примечание
			Т	Н	Т	Н	дет.	всех	
МВГ15	1	Г 16	5548	1	1	78.8	158	220	проечно-вытяж. лист ПВ-510
	2	Г 75x6	628	1	-	4.3	4		
	3	- 230x5	500	15	-	2.8	42		
	4	- 70x6	200	2	-	0.7	1		
	5	- 40x4	165	30	-	0.2	6		
	6	- 110x4	146	14	-	0.5	7		
1% на сварные швы							2		
МГ15	Детали 1,2,4,6 по марке МВГ15						170	229	рифленая сталь
	7	- 230x4	500	15	-	3.8	57		
1% на сварные швы							2		
МВГ16	Детали 1,4,5,6 по марке МВГ15						172	240	проечно-вытяж. лист ПВ-510
	8	Г 75x6	828	1	-	5.7	6		
	9	- 230x5	700	15	-	4.0	60		
1% на сварные швы							2		
МГ16	Детали 1,4,6 по марке МВГ15						166	256	рифленая сталь
	8	Г 75x6	828	1	-	5.7	6		
	10	- 230x4	700	15	-	5.4	81		
1% на сварные швы							3		

Примечания

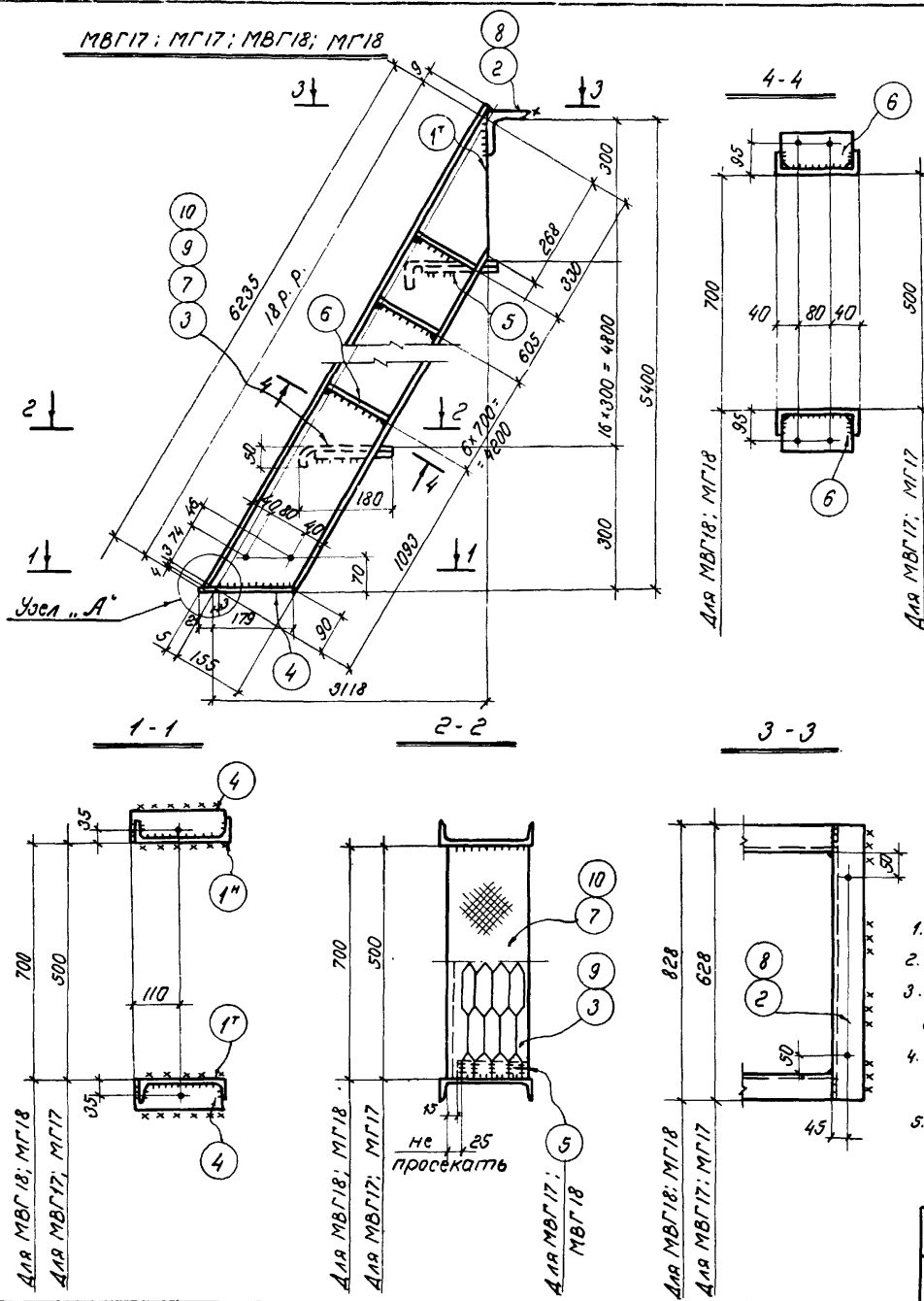
- 1 Все дыры $d_0 = 15$ мм.
- 2 Все сварные швы $h = 4$ мм
- 3 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
- 4 Монтажную схему см. лист 3.
- 5 Узел „А“ см. лист 21.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, м		Тип элект. рода	Примечание
			на мар.	общ.		
МВГ15	4	Г	11.2		Э42	
МГ15			18.6			
МВГ16			11.2			
МГ16			18.6			

ТК	1973г.	Лестничные марши МВГ15; МГ15; МВГ16; МГ16	Серия	14.59-2
			Выпуск	4
			Лист	28

ОКРУГ: СТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
 ТК ИБ
 ДИЗАЙН-ТО: В.И.
 Нач. отдела
 Дата выпуска: 1973г.
 ПРОЕКТОР: КОЗЛОВ
 Проверил: [подпись]
 Испрошил: [подпись]
 КОМПАНЬИ: ТОЯК...
 КОЗЛОВ
 ЕРЕМЕНКО



42

С п е ц и ф и к а ц и я

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех марок	
МВГ17	1	L16	6240	1	1	88.6	177	247
	2	L75×6	628	1	—	4.3	4	
	3	-230×5	500	17	—	2.8	48	
	4	-70×6	200	2	—	0.7	1	
	5	-40×4	165	34	—	0.2	7	
	6	-110×4	146	16	—	0.5	8	
1% на сварные швы							2	
МГ17	7	-230×4	500	17	—	3.8	65	258
	1% на сварные швы							3
МВГ18	8	L75×6	828	1	—	5.7	6	270
	9	-230×5	700	17	—	4.0	68	
	1% на сварные швы							
МГ18	10	L75×6	828	1	—	5.7	6	287
	10	-230×4	700	17	—	5.4	92	
	1% на сварные швы							

Детали 1, 2, 4, 6 по марке МВГ17 190
 Детали 1, 4, 5, 6 по марке МВГ17 193
 Детали 1, 4, 6, по марке МВГ17 186

Примечания

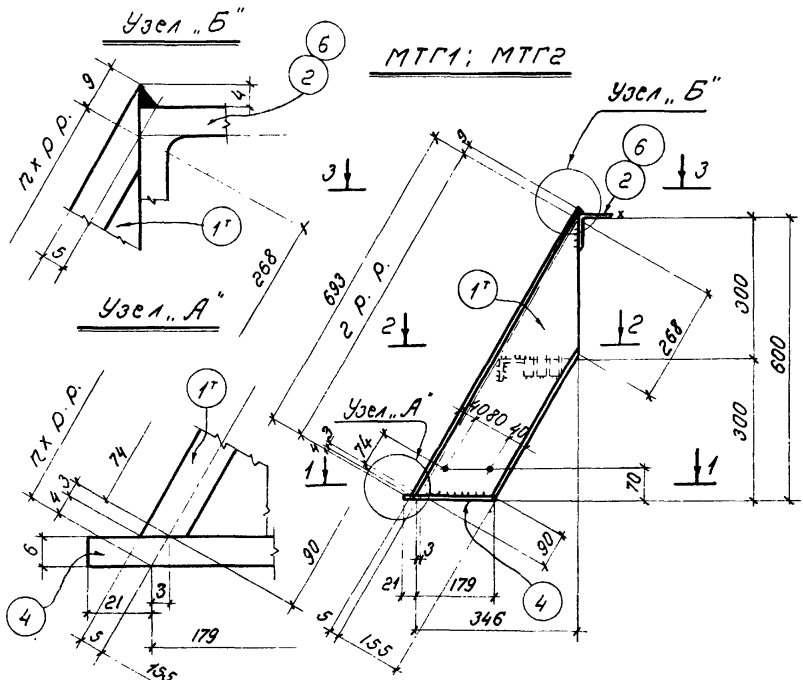
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.
5. Узел "А" см. лист 21.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м на мар.	Тип элект. рада	Примечание
МВГ17			18,9		
МГ17		4	12,6	Э42	
МВГ18			18,9		
МГ18			12,6		

ТК	1973г.	Лестничные марши МВГ17; МГ17; МВГ18; МГ18.	Серия	1459-2
			Выпуск	Лист 4 29

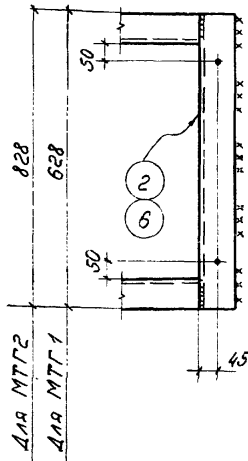
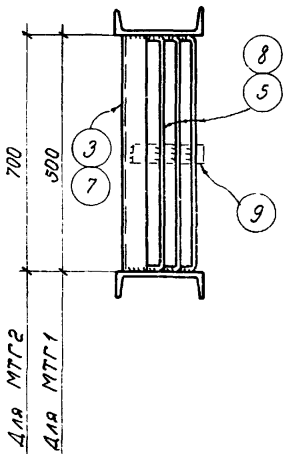
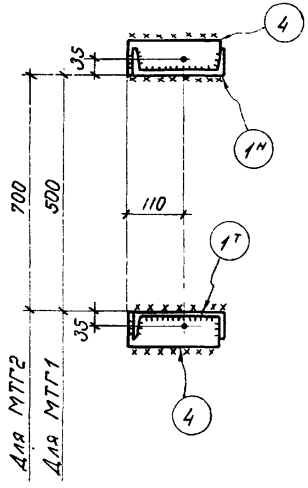
Проектная организация: К. Щел. с. Проворил
 Исп. И. Семаков
 Дата выпуска: 1973 г.
 Лист: 44



1-1

2-2

3-3



Спецификация

44

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех марку	
МТГ1	1	Л16	698	1	1	9.9	20	30
	2	Л75x6	628	1	-	4.3	4	
	3	Л50x5	500	1	-	1.9	2	
	4	-70x6	200	2	-	0.7	1	
	5	-40x4	569	3	-	0.7	2	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,4 по марке МТГ1							21	
МТГ2	6	Л75x6	828	1	-	5.7	6	35
	7	Л50x5	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 дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 2.

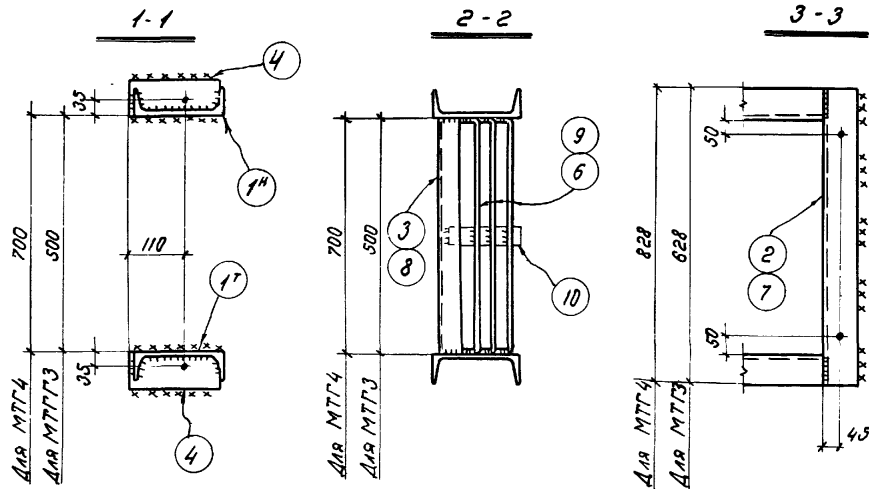
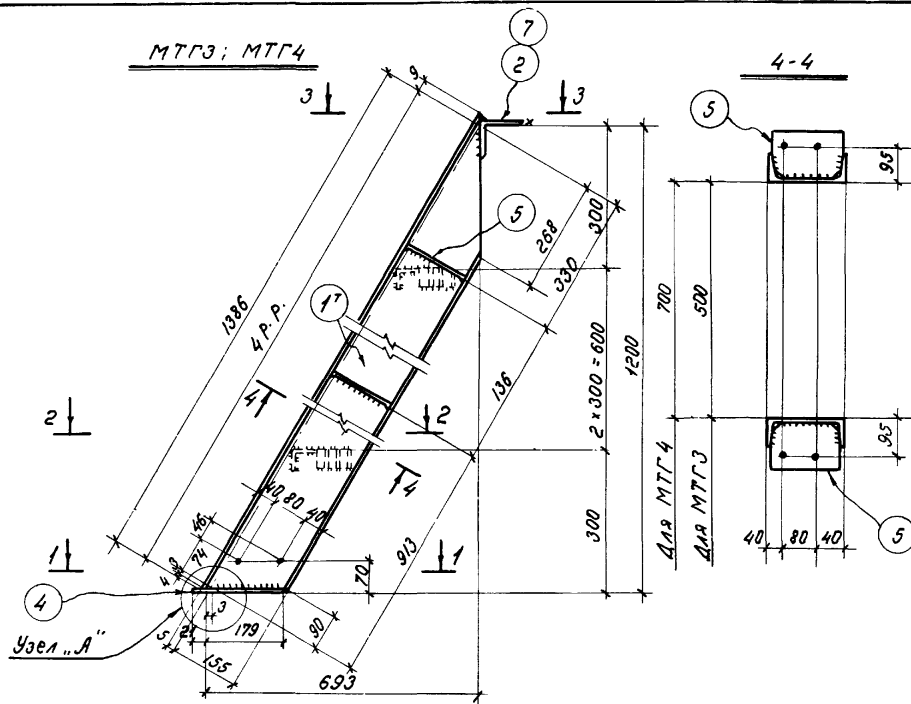
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м на всех	Тип эл. др.	Примечан
МТГ1		4	1.8	Э42	
МТГ2			1.9		

ТК
1973-

Лестничные марши МТГ1; МТГ2

Серия 1459-2
 Выпуск 4 Лист 31



Спецификация								45
Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	1дет.	всех	
MTГЗ	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 MTГЗ							43	
MTГ4	7	L75x6	828	1	-	3.7	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							1	

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел „А“ см. лист 31.

Таблица сварных швов

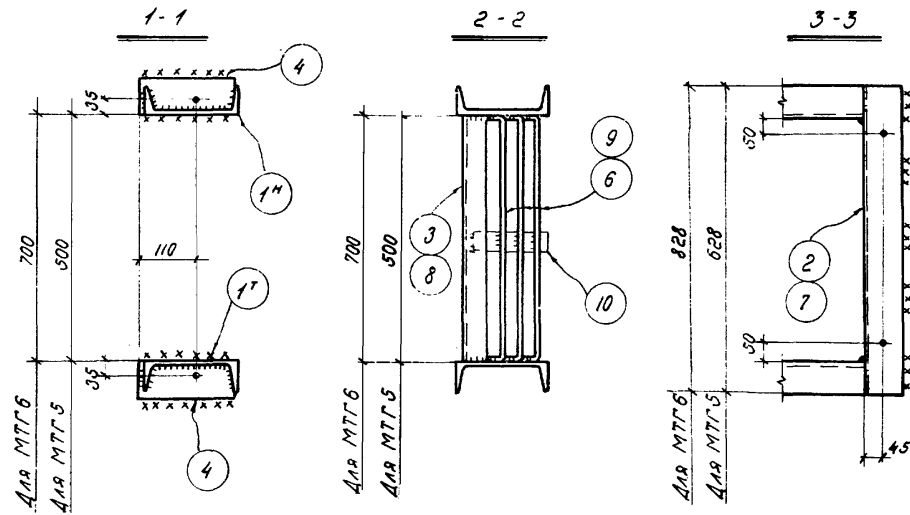
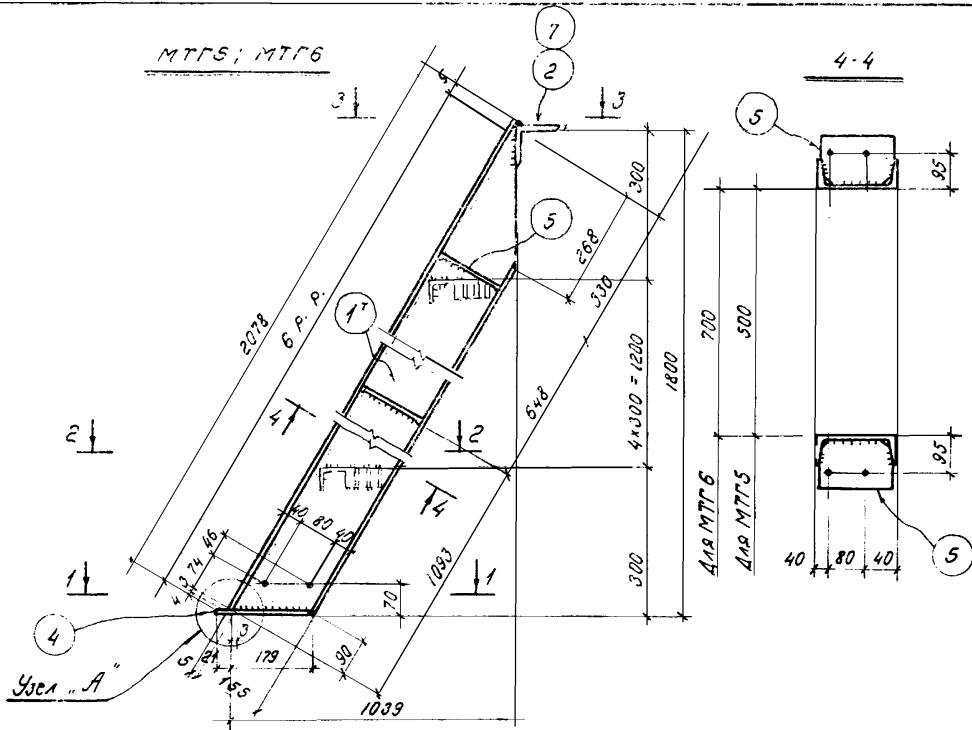
Марка	К-во	тип и толщ шва	Длина, м на мар.	тип эл. до	Примечания
MTГЗ	4	4.0	4.4	342	
MTГ4		4.4			

TK
1973г.

Лестничные марши MTГЗ; MTГ4.

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск
4
Лист
32

УКРПРЦЕНТРАЛЬНАЯ КОНСТРУКЦИОННАЯ ФИРМА
 ШЕВЧЕНКО
 1973г.
 ДАТНО ВЫПУСКА
 4 К М В В
 ПЕ. ДИР.
 УГОЛНИК
 1973г.
 КРАСН.
 СЕНОКОС



Спецификация									46
Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				т	н	дет	всех		марки
МТГ5	1	Г16	2083	1	1	29,6	59	88	
	2	L75*6	628	1	-	4,3	4		
	3	L50*5	500	5	-	1,9	10		
	4	-70*6	200	2	-	0,7	1		
	5	-110*4	146	4	-	0,5	2		
	6	-40*4	569	15	-	0,7	11		
1% на сварные швы							1		
Детали 1,4,5 по марке МТГ5							62		
МТГ6	7	L75*5	828	1	-	5,7	6	98	
	8	L50*5	700	5	-	2,6	13		
	9	-40*4	769	15	-	1,0	15		
	10	-40*4	175	5	-	0,2	1		
1% на сварные швы							1		

Примечания

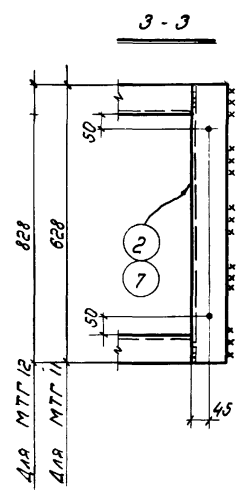
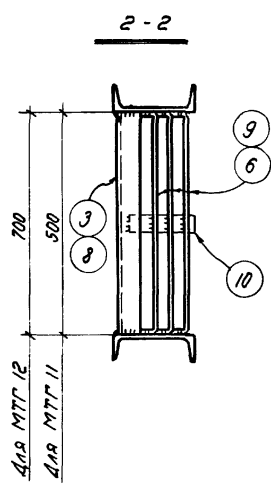
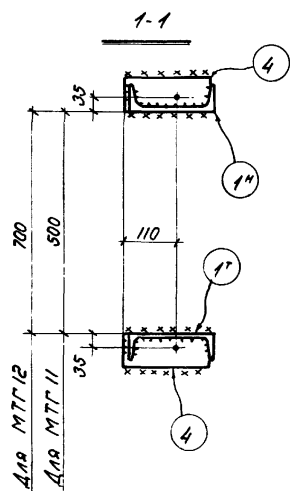
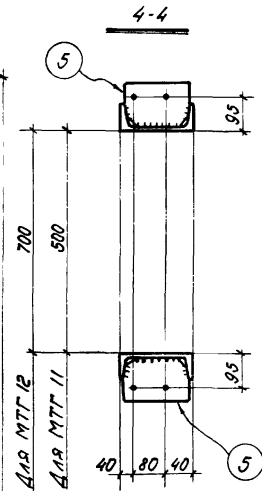
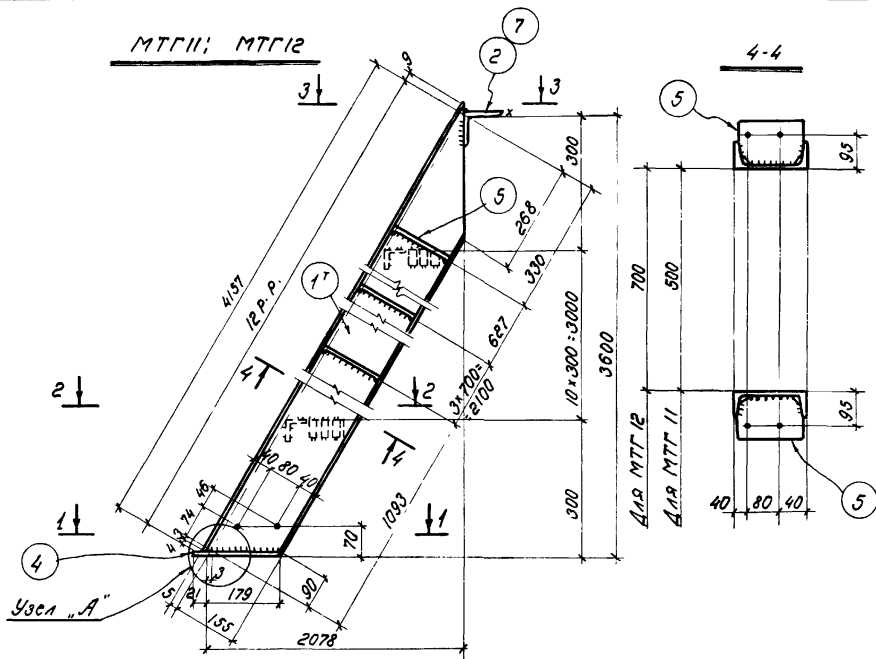
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см лист 2.
5. Узел "А" см лист 31.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип эл. да	Примечание
			на мар.	всех		
МТГ5		L4	5,2		Э42	
МТГ6			5,8			

ТК 1973г	Лестничные марши МТГ5; МТГ6.		СЕРИЯ 1459-2	
			Выпуск 4	Лист 33

МТГ11; МТГ12



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
МТГ11	1	Г16	4162	1	1	59.1	118	174
	2	Л75×6	628	1	—	4.3	4	
	3	Л50×5	500	11	—	1.9	21	
	4	-70×6	200	2	—	0.7	1	
	5	-110×4	146	10	—	0.5	5	
	6	-40×4	569	33	—	0.7	23	
1% на сварные швы							2	
Детали 1,4,5 по марке МТГ11							124	
МТГ12	7	Л75×6	828	1	—	5.7	6	196
	8	Л50×5	700	11	—	2.6	29	
	9	-40×4	769	33	—	1.0	33	
	10	-40×4	175	11	—	0.2	2	
1% на сварные швы							2	

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
4. Узел "А" см. лист 3А.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл. да	Примечание
МТГ11	4	□	10.3		342	
МТГ12			11.6			

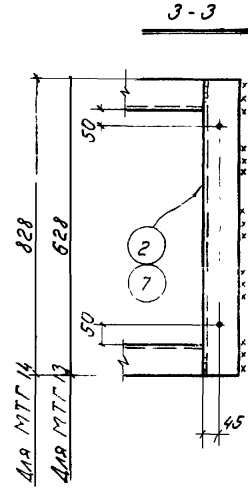
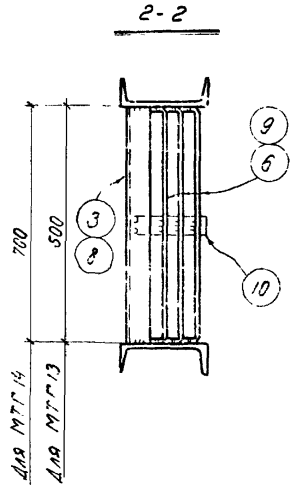
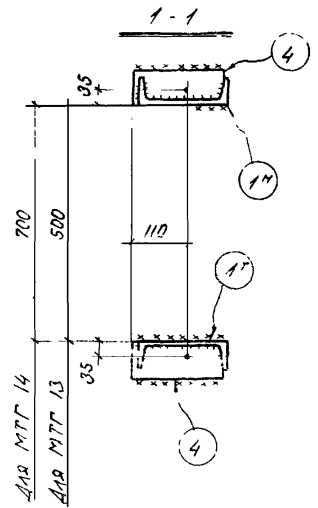
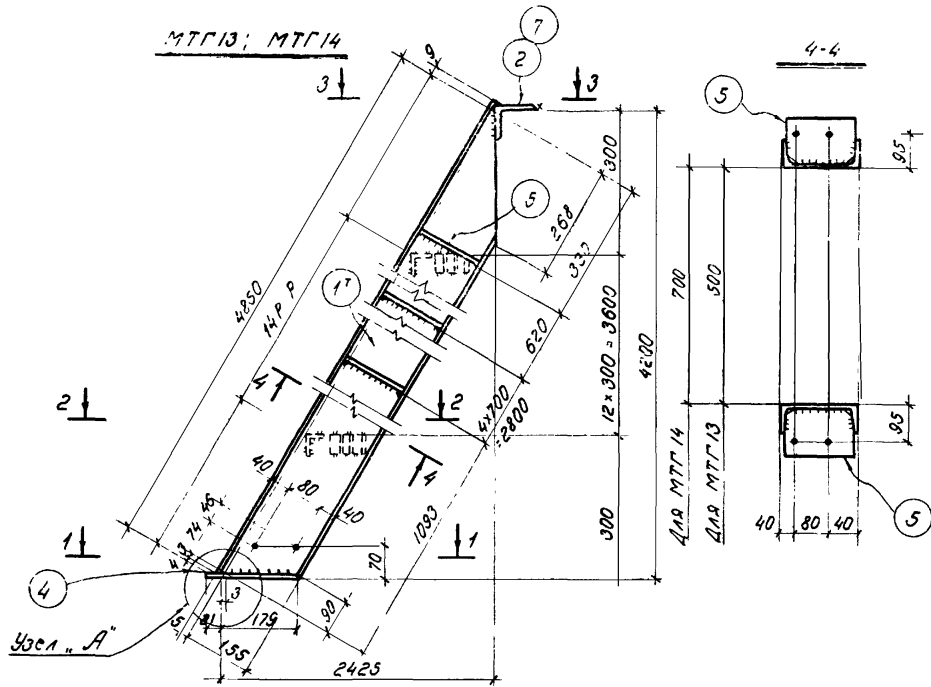
ТК 1973г.	Лестничные марши МТГ11; МТГ12	Серия 1459-2
		Выпуск Лист 4 из 36

Проектировщик: *Семьяков*
 Проверил: *Семьяков*
 Удостоверился: *Семьяков*

Штукатурка: *Шушунис*
 на ст. бела: *Х*
 1973г

ГК-1.Е.Р.
 Дата выпуска: *1973г*

МТГ13; МТГ14



3-3

4-4

Спецификация

50

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет	всех	
МТГ13	1	С16	4855	1	1	68.9	138	203
	2	L75*6	628	1	-	4.3	4	
	3	L50*5	500	13	-	1.9	25	
	4	-70*6	200	2	-	0.7	1	
	5	-110*4	146	12	-	0.5	6	
	6	-40*4	569	39	-	0.7	27	
1% на сварные швы						2		
Детали 1,4,5 по марке МТГ13						145		
МТГ14	7	L75*6	828	1	-	5.7	6	229
	8	L50*5	700	13	-	2.6	34	
	9	-40*4	769	39	-	1.0	39	
	10	-40*4	175	13	-	0.2	3	
1% на сварные швы						2		

Примечания

- 1 Все дыры $d_0 \leq 15$ 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.

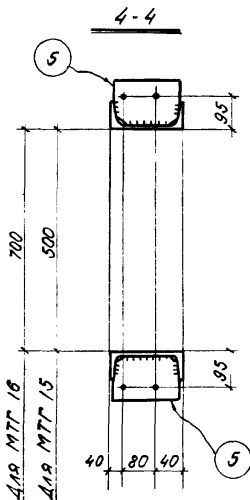
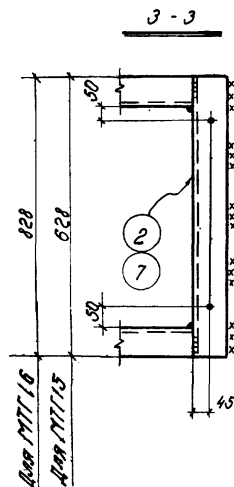
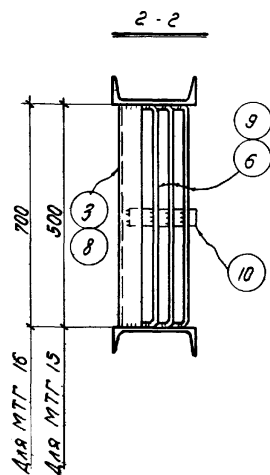
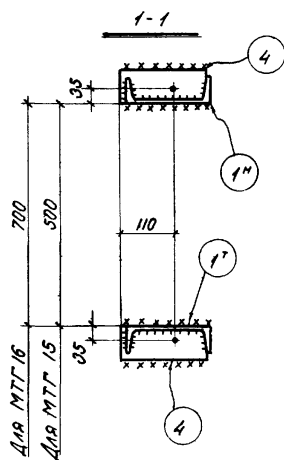
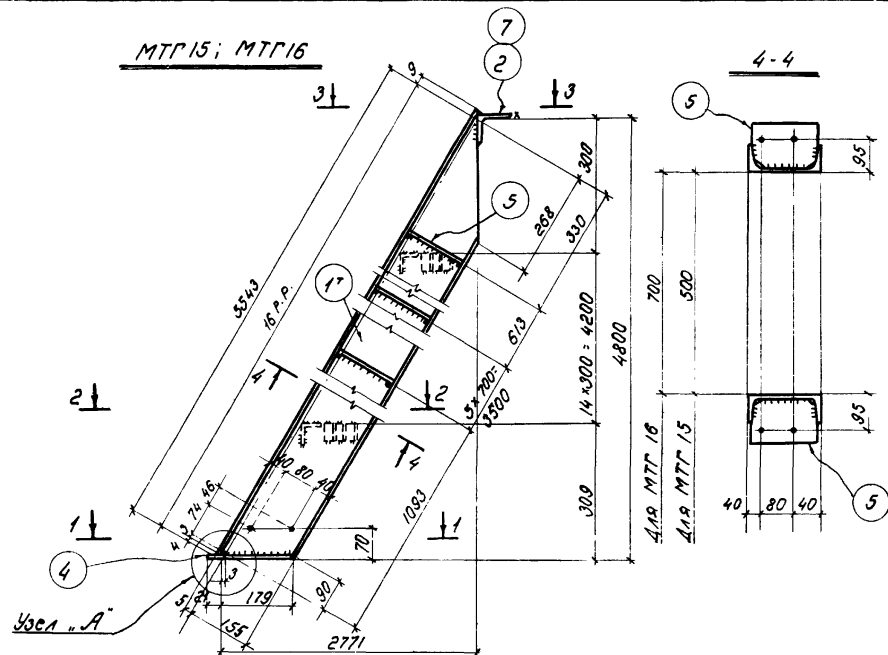
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м		Тип эл-да	Примечание
			на мар	всех		
МТГ13			14,5		342	
МТГ14			161			

ТК
1973г

Лестничные марши МТГ13; МТГ14

СЕРИЯ 1459-2
 Выпуск 4 Лист 37



Спецификация

51

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех марки	
МТГ 15	1	Г 16	5548	1	1	78.8	158	238
	2	Г 75×6	628	1	-	4.3	4	
	3	Г 50×5	500	15	-	1.9	28	
	4	-70×6	200	2	-	0.7	1	
	5	-110×4	146	14	-	0.5	7	
	6	-40×4	569	45	-	0.7	38	
1% на сварные швы							2	
Детали 1, 4, 5 по марке МТГ 15							166	
МТГ 16	7	Г 75×6	828	1	-	5.7	6	262
	8	Г 50×5	700	15	-	2.6	39	
	9	-40×4	769	45	-	1.0	45	
	10	-40×4	175	15	-	0.2	3	
1% на сварные швы							3	

Примечания

1. Все дыры $\phi = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист Э.
5. Узел "А" см. лист Э1.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, м		Тип электр. да	Примечание
			на мар.	всех		
МТГ 15		Л 4	13.2		Э42	
МТГ 16			15.0			

ТК

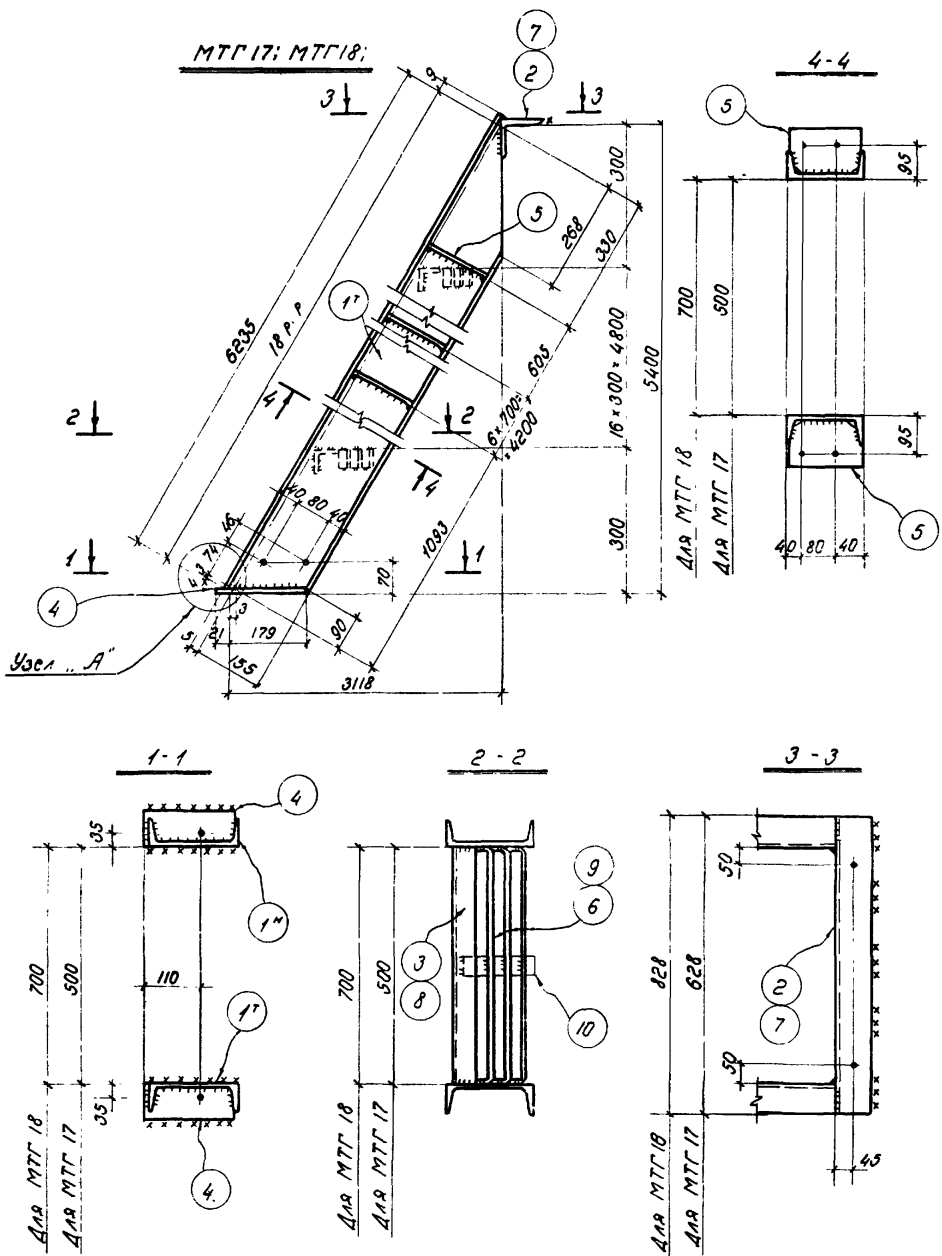
1973г.

Лестничные марши МТГ 15; МТГ 16

Серия
1459-2
Выпуск
4
Лист
38

12761-02 52

Проект: Лестничные марши МТГ17; МТГ18
 Институт: ЦНИИИ
 Автор: [Имя]
 Дата выпуска: 1973г.
 Проект: Лестничные марши МТГ17; МТГ18
 Институт: ЦНИИИ
 Автор: [Имя]
 Дата выпуска: 1973г.



Спецификация

52

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
МТГ17	1	Г16	6240	1	1	88.6	177	261
	2	L75x6	628	1	-	4.2	4	
	3	L50x5	500	17	-	1.9	32	
	4	-70x6	200	2	-	0.7	1	
	5	-110x4	146	16	-	0.5	8	
	6	-40x4	569	51	-	0.7	36	
1% на сварные швы						3		
Детали 1,4,5 по марке МТГ17						185		
МТГ18	7	L75x6	828	1	-	5.7	6	293
	8	L50x5	700	17	-	2.6	44	
	9	-40x4	769	51	-	1.0	51	
	10	-40x4	175	17	-	0.2	3	
1% на сварные швы						3		

Примечания

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

Таблица сварных швов

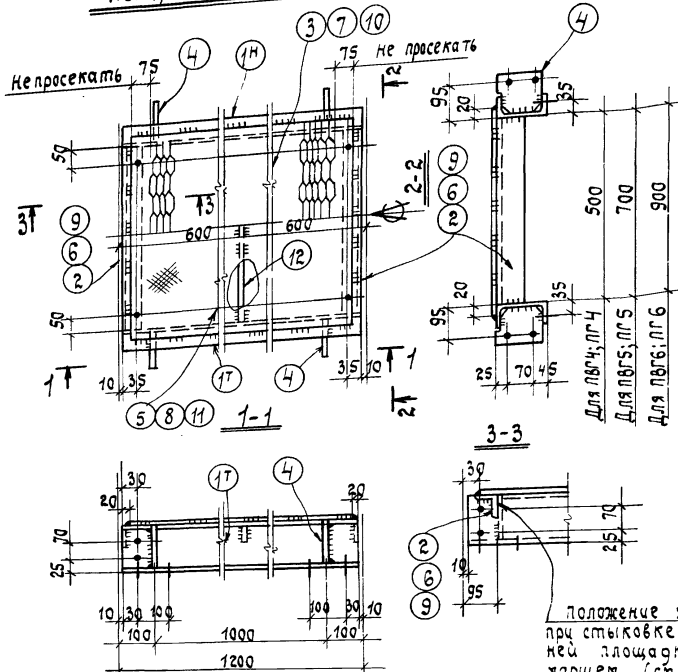
Марка	К-во швов	Длина, м		Тип эл.-да	Примечани.
		тип шва	на мар. всех		
МТГ17	4		14.9	Э42	
МТГ18			16.9		

ТК
1973г.

Лестничные марши МТГ17; МТГ18

СЕРИЯ 1459-2
 ВЫПУСК 4 ЛИС 39

ПВГ4; ПГ4; ПВГ5; ПГ5; ПВГ6; ПГ6.



Спецификация

55

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг.		примечание.
				Т.	Н.	дет.	всех	
ПВГ4	1	Е14	1180	1	1	14.5	2.9	54
	2	Л75x6	500	2	-	3.4	7	
	3	-1140x5	540	1	-	15.2	15	
	4	-110x4	133	4	-	0.4	2	
10% на сварные швы						1		рифлен. ст.
дет 1,2,4 по марке ПВГ4						38		
ПГ4	5	-1140x4	540	1	-	20.6	21	60
	10% на сварные швы						1	
дет 1,4 по марке ПГ4						31		рифлен. ст.
ПВГ5	6	Л75x6	700	2	-	4.8	10	
	7	-1140x5	740	1	-	20.8	21	
	10% на сварные швы						1	
дет 1,4,6 по марке ПГ4						41		рифлен. ст.
ПГ5	8	-1140x4	740	1	-	28.2	28	
	10% на сварные швы						1	
дет 1,4 по марке ПГ4						31		рифлен. ст.
ПВГ6	9	Л75x6	300	2	-	6.2	12	
	10	-1140x5	940	1	-	26.5	27	
	10% на сварные швы						1	
дет 1,4,9 по марке ПГ4						43		рифлен. ст.
ПГ6	11	-1140x4	940	1	-	35.8	36	
	12	-60x4	900	1	-	1.7	2	
	10% на сварные швы						1	

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прогнанные сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварки производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс "а" / марк. ПГ4 а.

Таблица сварных швов.

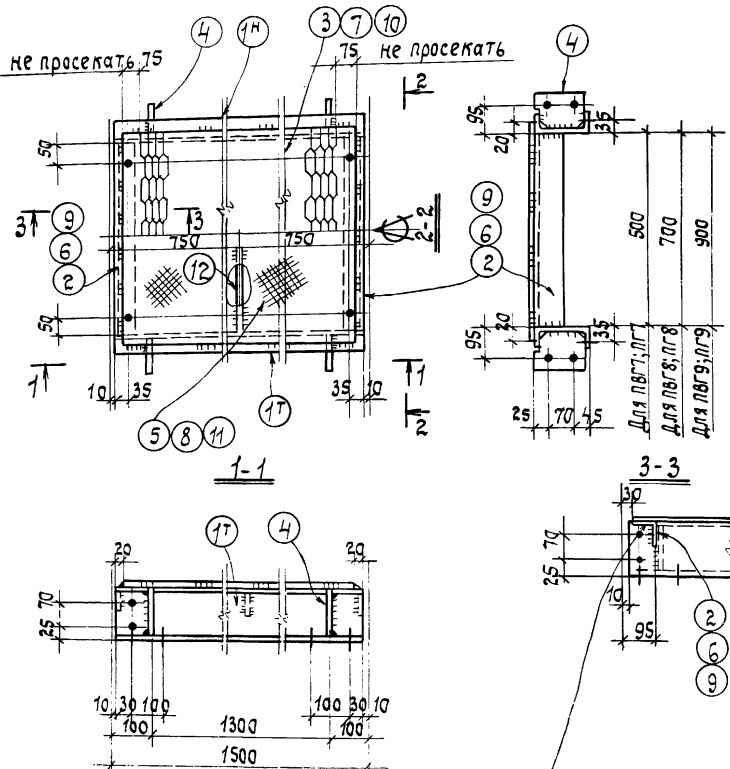
Марка	К-во	тип и толщ шва	длина м	тип элект. рода	примечание
			мар	общ	
ПВГ4			4.9		Э42
ПГ4			3.1		
ПВГ5	4		5.4		
ПГ5			3.5		
ПГ6			4.8		

ТК
1973г

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

серия 1.459-2
выпуск лист 4 42

ПВГ7; ПГ7; П8Г8; П8Г; П8Г9; ПГ9



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

Спецификация.

Марка	№ дет.	Сечение.	Длина, мм.	К-во		Масса в кг.		Примечание
				т.	н.	дет	всех	
ПВГ7	1	Е14	1480	1	1	18.2	36	65 просечно-выт. лист ПБ-510
	2	Л75x6	500	2	-	3.4	7	
	3	-1440x5	540	1	-	19.2	19	
	4	-110x4	133	4	-	0.4	2	
1% на сварные швы						1		72 рифл. ст.
дет 1,2,4 по марке ПВГ7						45		
ПГ7	5	-1440x4	540	1	-	26.0	26	75 просечно-выт. лист ПБ-510
	1% на сварные швы						1	
дет 1,4 по марке ПВГ7						38		85 рифлен. ст.
ПВГ8	6	Л75x6	700	2	-	4.8	10	
	7	-1440x5	740	1	-	26.3	26	
1% на сварные швы						1		84 просечно-выт. лист ПБ-510
дет 1,4,6 по марке ПВГ8						48		
ПГ8	8	-1440x4	740	1	-	35.6	36	98 рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1	
дет 1,4 по марке ПВГ7						38		98
ПВГ9	9	Л75x6	900	-	-	6.2	12	
	10	-1440x5	940	1	-	33.4	33	
1% на сварные швы						1		98 рифлен. ст.
дет 1,4,9 по марке ПВГ9						50		
ПГ9	11	-1440x4	940	1	-	45.2	45	
	12	-60x4	900	1	-	1.7	2	
1% на сварные швы						1		

Примечания.

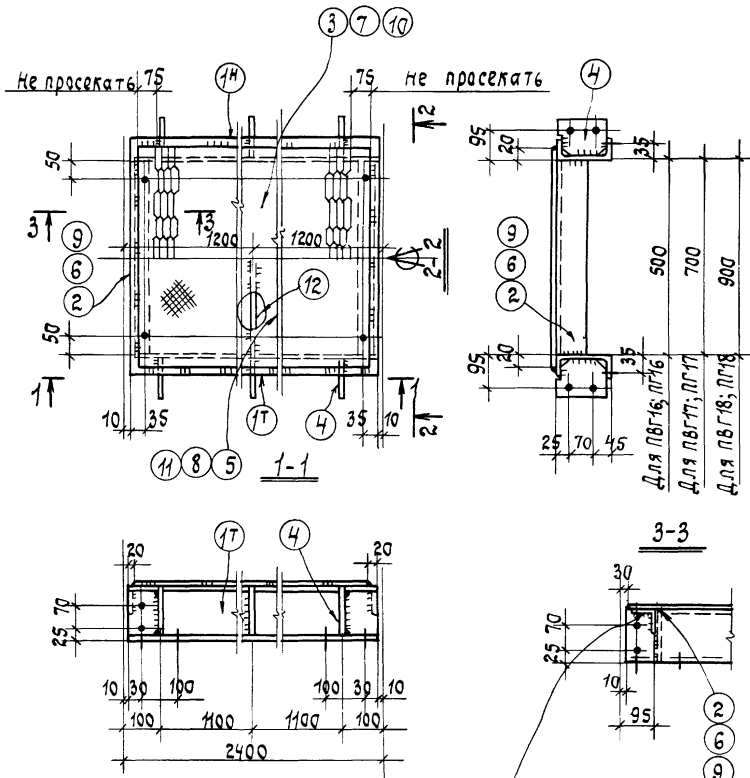
- 1 Все дыры $d_0 = 15$ мм.
- 2 Все сварные швы $n = 4$ мм.
- 3 Прерывистые швы 100 мм через 100 мм
- 4 Сварку производить эл.-гама типа Э42 по ГОСТ 9467-69.
- 5 Монтажную схему см. лист 4.
- 6 Марки площадок, стыковых по узлу 2, 4 должны иметь индекс, напр. ПГ7А.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	тип и толщ. шва	Длина, м. по общ.	тип электро-рода	Примечание
ПВГ7		4	3.4	Э42	
ПВГ8			4.8		
ПВГ9			6.2		
ПГ7			35.6		
ПГ8			33.4		

ТК	Переходные площадки ПВГ7; ПГ7; ПВГ8; ПГ8; ПВГ9; ПГ9.	серия 1.459-2
1973г		выпуска лист 4 из 43

ПВГ16; ПГ16; ПВГ17; ПГ17; ПВГ18; ПГ18



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

Спецификация

59

Марка	№ дет.	сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг.		Примечание
				т. н.	дет.	дет.	всех	
ПВГ16	1	Г14	2380	1	1	29.3	59	100
	2	475x6	500	2	-	3.4	7	
	3	-2340x5	540	1	-	31.2	31	
	4	-110x4	133	6	-	0.4	2	
1% на сварные швы						1		
дет. 1,2,4 по марке ПВГ16						68		
ПГ16	5	-2340x4	540	1	-	42.2	42	11
	1% на сварные швы						1	
дет. 1, 4 по марке ПВГ16						61		
ПВГ17	6	475x6	700	2	-	4.8	10	115
	7	-2340x5	740	1	-	42.8	43	
	1% на сварные швы						1	
дет. 1,4,6 по марке ПВГ17						71		
ПГ17	8	2340x4	740	1	-	57.8	58	130
	1% на сварные швы						1	
дет. 1,4 по марке ПВГ16						61		
ПВГ18	9	475x6	900	2	-	6.2	12	128
	10	-2340x5	940	1	-	54.3	54	
	1% на сварные швы						1	
дет. 1, 4, 9 по марке ПВГ18						73		
ПГ18	11	-2340x4	940	1	-	73.5	74	150
	12	-60x4	900	1	-	1.7	2	
	1% на сварные швы						1	

Примечания.

1. Все размеры $d_p = 15 \text{ мм.}$
2. Все сварные швы $\text{п} = 4 \text{ мм.}$
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9427-60.
4. Прерывистые сварные швы 100 мм. через 100 мм.
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4, должны иметь индекс "а" (напр. ПГ16а).

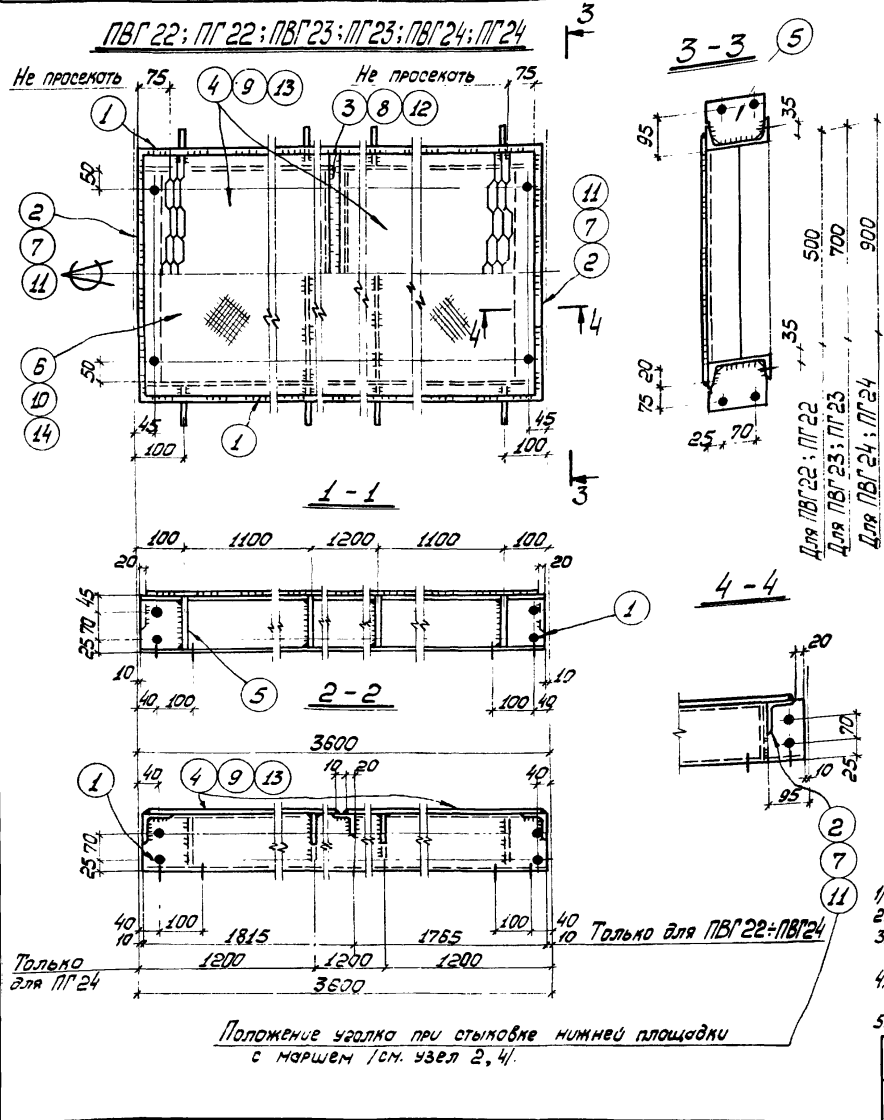
Таблица сварных швов.

Марка	К-во тип и толщ шва	Длина, м.	тип элект. рода	Примечан.
ПВГ16	4	8.0	Э42	
ПГ16		8.7		
ПВГ17		9.5		
ПГ17		9.9		
ПВГ18		10.7		

ТК

Переходные площадки
ПВГ16; ПГ16; ПВГ17; ПГ17; ПВГ18; ПГ18.

серия 1.459-2
выпуск Лист 4 46



Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Г	Н	дет.	всех марок	
ПВГ 22	1	Г 14	3580	2	-	44,0	88	149 Проектир.-вып. лист ПВ-310
	2	Л 75 x 6	500	2	-	3,4	7	
	3	Л 75 x 6	500	1	-	3,4	3	
	4	-540 x 5	1765	2	-	23,5	47	
	5	-110 x 4	133	8	-	0,4	3	
1% на сварные швы							1	
ПГ 22	Дет. 1, 2, 5 по марке ПВГ 22						98	164 рифлен. ст.
	6	-540 x 4	3540	1	-	63,8	64	
1% на сварные швы							2	
ПВГ 23	Дет. 1, 5 по марке ПВГ 22						91	173 Проектир.-вып. лист ПВ-310
	7	Л 75 x 6	700	2	-	4,8	10	
	8	Л 75 x 6	700	1	-	4,8	5	
	9	-740 x 5	1765	2	-	32,3	65	
1% на сварные швы							2	
ПГ 23	Дет. 1, 5, 7 по марке ПВГ 23						101	191 рифлен. ст.
	10	-740 x 4	3540	1	-	87,5	88	
1% на сварные швы							2	
ПВГ 24	Дет. 1, 5 по марке ПВГ 22						91	193 Проектир.-вып. лист ПВ-310
	11	Л 75 x 6	900	2	-	6,2	12	
	12	Л 75 x 6	900	1	-	6,2	6	
ПГ 24	Дет. 1, 5, 11, 12 по марке ПВГ 24						103	219 рифлен. ст.
	14	-940 x 4	3540	1	-	114,1	111	
1% на сварные швы							2	
1% на сварные швы							2	

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить эл.-дом типа 342 по ГОСТ 9487-80.
5. Монтажную схему см. лист 4.

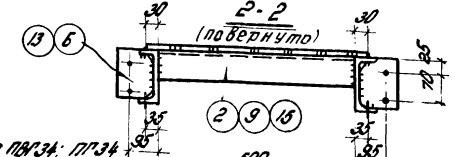
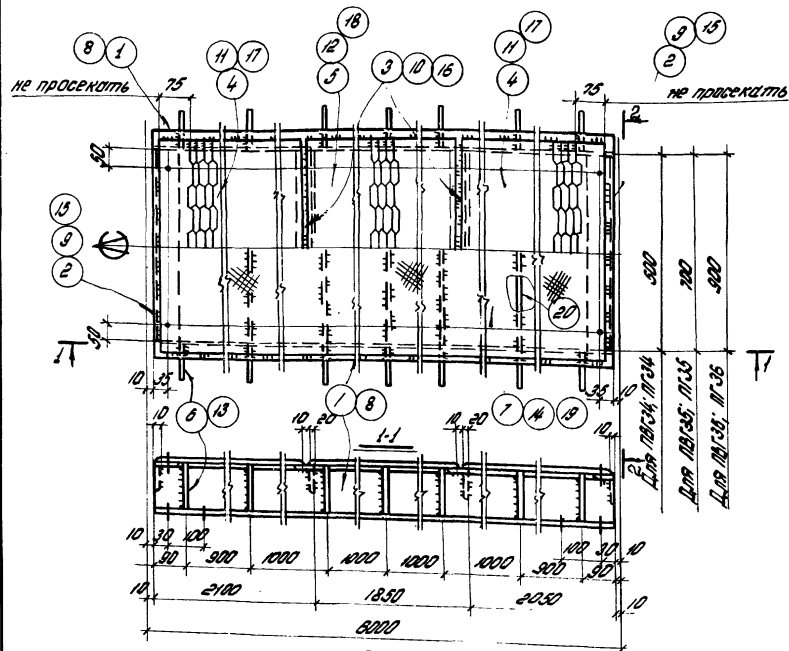
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип толщ шва	Длина м		Тип элек-троды
			по марке	общ.	
ПВГ 22	4	4	12,3	342	
ПГ 22			6,3		
ПВГ 23			13,7		
ПГ 23			6,5		
ПВГ 24			14,9		
ПГ 24	8,7				

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

ГК 1973г.	Переходные площадки ПВГ 22; ПГ 22; ПВГ 23; ПГ 23; ПВГ 24; ПГ 24	Серия Г. 459-2
		Выпуск Лист 4 / 48

ПВГ34; ПГ34; ПВГ35; ПГ35; ПВГ36; ПГ36



Для ПВГ34; ПГ34 500
 Для ПВГ35; ПГ35 700
 Для ПВГ36; ПГ36 900

Примечания

1. Все дыры $d \approx 15$ мм.
2. Все сварочные швы, $n = 4$ мм.
3. Превысившие на сварные швы 100 через 100 мм.
4. Монтажную схему см. лист 5
5. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-60.

Спецификация

65

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Вес в кг		Примечание
				Г	И	дет.	всех	
ПВГ34	1	Г14	5980	2	-	73.6	147	252
	2	L75x6	500	2	-	3.4	7	
	3	L75x6	500	2	-	3.4	7	
	4	-2060x5	500	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 ПВГ34							160	
ПГ34	7	-5980x4	560	1	-	111.4	111	274
	1% на сварные швы							3
ПВГ35	8	Г16	5980	2	-	84.9	170	311
	9	L75x6	700	2	-	4.8	10	
	10	L75x6	700	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 ПВГ35							187	
ПГ35	14	-5980x4	760	1	-	151.3	151	341
	1% на сварные швы							3
ПВГ36	15	L75x6	900	2	-	6.2	12	345
	16	L75x6	900	2	-	6.2	12	
	17	-2060x5	960	2	-	48.8	98	
	18	-1820x5	960	1	-	43.2	43	
	19	-110x4	360	5	-	1.7	9	
1% на сварные швы							3	
Детали 8, 13 по марке ПВГ35							177	
ПГ36	20	L75x6	900	2	-	6.2	12	393
	19	5980x4	960	1	-	191.1	191	
	20	-60x4	900	5	-	1.7	9	
	1% на сварные швы							

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, мм	Тип эл-да	Примечание
ПВГ34			20,3		
ПВГ35			28,2		
ПВГ36			20,9		
ПГ34			11,4	342	
ПГ35			151,3		
ПГ36			191,1		

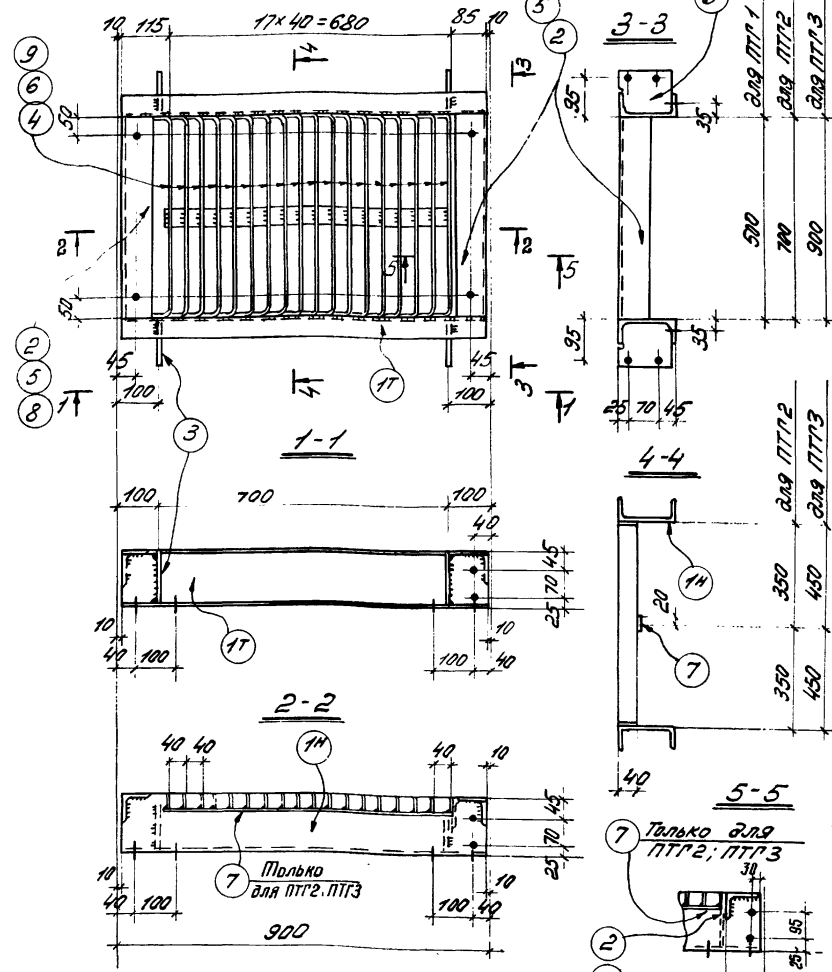
ТК
1973г.

Переходные площадки ПВГ34; ПГ34; ПВГ35; ПГ35; ПВГ36; ПГ36.

СЕРИЯ 1.459-2
Выпуск 4 Лист 32

ШУРТУНОВАНИЕ И ПРОВЕРКА
 КАЧЕСТВА РАБОТЫ
 ДАТА ВЫПУСКА
 ИЛИ
 ПОДПИСЬ
 ПРОЕКТА
 ИЛИ
 ПОДПИСЬ
 ПРОЕКТА
 ИЛИ
 ПОДПИСЬ
 ПРОЕКТА

ПТГ1; ПТГ2; ПТГ3



ПОЛОЖЕНИЕ УГОЛКА ПРИ СТЫКОВКЕ
НИЖНЕЙ ПЛОЩАДКИ (СМ. УЗЕЛ 2,4)

СПЕЦИФИКАЦИЯ

66

Марка	№ сев.	Сечение	Длина мм	К-во		масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ПТГ1	1	С14	880	7	1	10,8	22	45
	2	Л75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-110x4	133	4	-	0,4	2	
	4	-40x4	569	18	-	0,7	13	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1,3 по марке ПТГ1							24	
ПТГ2	5	Л75x6	700	2	-	4,8	10	54
	6	-40x4	769	18	-	1,0	18	
	7	-40x4	630	1	-	0,9	1	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1,3 по марке ПТГ1							24	
ПТГ3	7	-40x4	630	1	-	0,9	1	60
	8	Л75x6	900	2	-	6,2	12	
	9	-40x4	969	18	-	1,2	22	
1% на сварные швы							1	

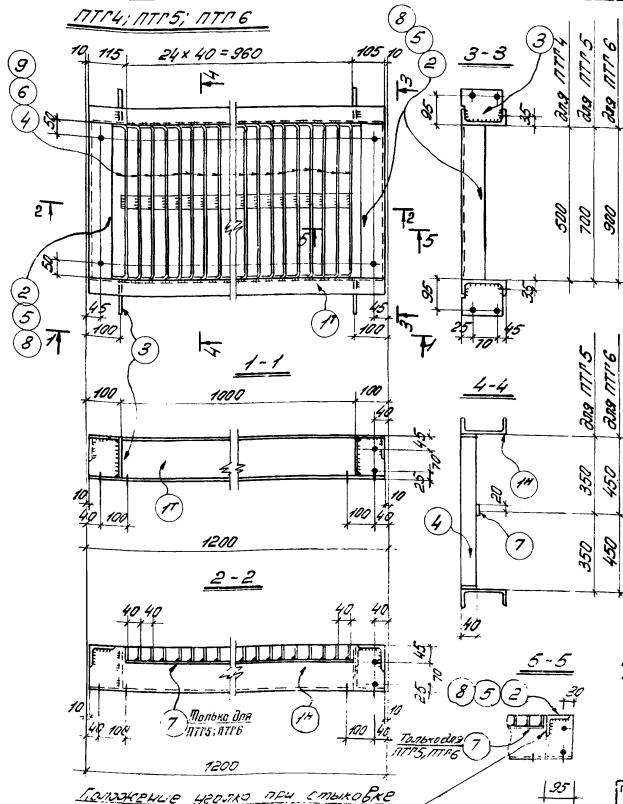
ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс "а" (напр. ПТГ3^а).

Таблица сварных швов

Марк.	к-во	тип шва	длина м		тип элект. работ	Примечан
			на маз.	общ.		
ПТГ1			2,0			
ПТГ2	4		2,7		Э42	
ПТГ3			2,7			

ТК 1973г.	Переходные площадки ПТГ1; ПТГ2; ПТГ3.	Серия 1458-2
		Выпуск 4



Положить здесь пень стыковке
нижней площадки с маршем
(см. узел 2.4).

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет.	блэк.	
ПТТ4	1	Г4	1180	1	1	14,5	29	57
	2	Л75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-110x4	133	4	-	0,4	2	
	4	-40x4	569	25	-	0,7	18	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1,3 по марке ПТТ4							31	
ПТТ5	5	Л75x6	700	2	-	4,8	10	68
	6	-40x4	769	25	-	1,0	25	
	7	-40x4	970	1	-	1,2	7	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1,3 по марке ПТТ4							31	
ПТТ6	7	-40x4	970	1	-	1,2	7	75
	8	Л75x6	900	2	-	6,2	12	
	9	-40x4	969	25	-	1,2	30	
1% на сварные швы							1	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина по мар.	Длина по абз.	Тип элект. розб.	Примечан.
ПТТ4			2,0			
ПТТ5	14		3,0		342	
ПТТ6			3,0			

Примечания

- 1 Все швы $d = 15 \text{ мм}$
- 2 Все сварные швы $h = 4 \text{ мм}$
- 3 Сварку производить электродом типа 342 по ГОСТ 3461-60.
- 4 Монтажную схему см. лист 4.
- 5 Марки площадок, отнесенных по узлу 2.4, должны иметь индекс "а" марк. ПТТ6 Б.

ТК
1973г.

Переходные площадки ПТТ4; ПТТ5; ПТТ6.

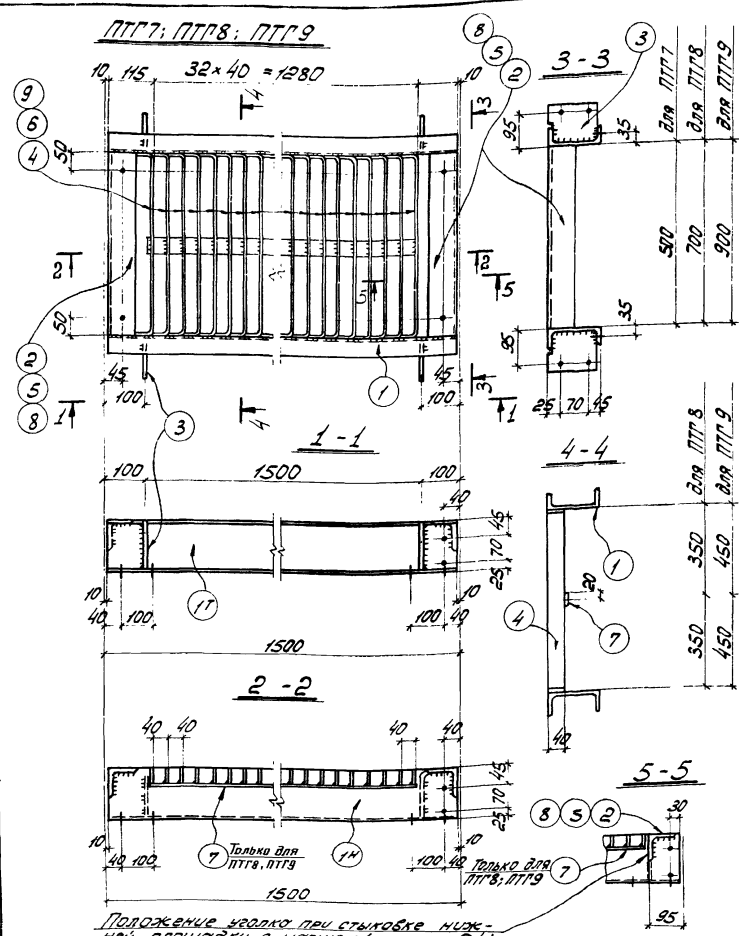
ПТТ6
1454-2
Выпуск 4
Лист 54

12761-02 68

1. Инженер-проектировщик
 2. Инженер-проектировщик
 3. Инженер-проектировщик
 4. Инженер-проектировщик
 5. Инженер-проектировщик
 6. Инженер-проектировщик
 7. Инженер-проектировщик
 8. Инженер-проектировщик
 9. Инженер-проектировщик
 10. Инженер-проектировщик
 11. Инженер-проектировщик
 12. Инженер-проектировщик
 13. Инженер-проектировщик
 14. Инженер-проектировщик
 15. Инженер-проектировщик
 16. Инженер-проектировщик
 17. Инженер-проектировщик
 18. Инженер-проектировщик
 19. Инженер-проектировщик
 20. Инженер-проектировщик
 21. Инженер-проектировщик
 22. Инженер-проектировщик
 23. Инженер-проектировщик
 24. Инженер-проектировщик
 25. Инженер-проектировщик
 26. Инженер-проектировщик
 27. Инженер-проектировщик
 28. Инженер-проектировщик
 29. Инженер-проектировщик
 30. Инженер-проектировщик
 31. Инженер-проектировщик
 32. Инженер-проектировщик
 33. Инженер-проектировщик
 34. Инженер-проектировщик
 35. Инженер-проектировщик
 36. Инженер-проектировщик
 37. Инженер-проектировщик
 38. Инженер-проектировщик
 39. Инженер-проектировщик
 40. Инженер-проектировщик
 41. Инженер-проектировщик
 42. Инженер-проектировщик
 43. Инженер-проектировщик
 44. Инженер-проектировщик
 45. Инженер-проектировщик
 46. Инженер-проектировщик
 47. Инженер-проектировщик
 48. Инженер-проектировщик
 49. Инженер-проектировщик
 50. Инженер-проектировщик
 51. Инженер-проектировщик
 52. Инженер-проектировщик
 53. Инженер-проектировщик
 54. Инженер-проектировщик
 55. Инженер-проектировщик
 56. Инженер-проектировщик
 57. Инженер-проектировщик
 58. Инженер-проектировщик
 59. Инженер-проектировщик
 60. Инженер-проектировщик
 61. Инженер-проектировщик
 62. Инженер-проектировщик
 63. Инженер-проектировщик
 64. Инженер-проектировщик
 65. Инженер-проектировщик
 66. Инженер-проектировщик
 67. Инженер-проектировщик
 68. Инженер-проектировщик
 69. Инженер-проектировщик
 70. Инженер-проектировщик
 71. Инженер-проектировщик
 72. Инженер-проектировщик
 73. Инженер-проектировщик
 74. Инженер-проектировщик
 75. Инженер-проектировщик
 76. Инженер-проектировщик
 77. Инженер-проектировщик
 78. Инженер-проектировщик
 79. Инженер-проектировщик
 80. Инженер-проектировщик
 81. Инженер-проектировщик
 82. Инженер-проектировщик
 83. Инженер-проектировщик
 84. Инженер-проектировщик
 85. Инженер-проектировщик
 86. Инженер-проектировщик
 87. Инженер-проектировщик
 88. Инженер-проектировщик
 89. Инженер-проектировщик
 90. Инженер-проектировщик
 91. Инженер-проектировщик
 92. Инженер-проектировщик
 93. Инженер-проектировщик
 94. Инженер-проектировщик
 95. Инженер-проектировщик
 96. Инженер-проектировщик
 97. Инженер-проектировщик
 98. Инженер-проектировщик
 99. Инженер-проектировщик
 100. Инженер-проектировщик

ПТТ7; ПТТ8; ПТТ9

10 115 32x40 = 1280



Положение узла при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 24)

Спецификация

58

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Марка	Примечание
				г	н	дет.	всех		
ПТТ7	1	Г14	1480	1	1	18,2	36	69	
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-110x4	133	4	-	0,4	2		
	4	-40x4	569	33	-	0,7	23		
1% на сварные швы							1		
Детали 1,3 по марке ПТТ7							38	84	
ПТТ8	5	L75x6	700	2	-	4,8	10		
	6	-40x4	769	33	-	1,0	33		
	7	-40x4	1290	1	-	1,6	2		
1% на сварные швы							1		
Детали 1,3 по марке ПТТ7							38	93	
ПТТ9	7	-40x4	1290	1	-	1,6	2		
	8	L75x6	900	2	-	6,2	12		
	9	-40x4	969	33	-	1,2	40		
1% на сварные швы							1		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	тип шва	Длина, мм	тип элект. до	Примечание
			общ.		
ПТТ7			2,0		
ПТТ8	4		3,3	342	
ПТТ9			3,3		

Примечания.

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродом типа 342 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 24, должны иметь индекс "а".

ТК
1973г.

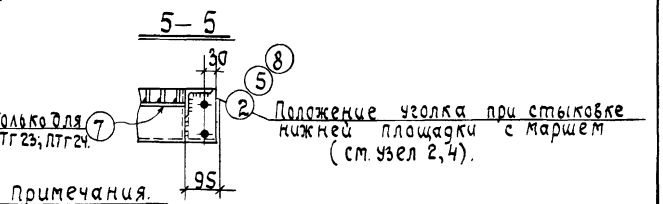
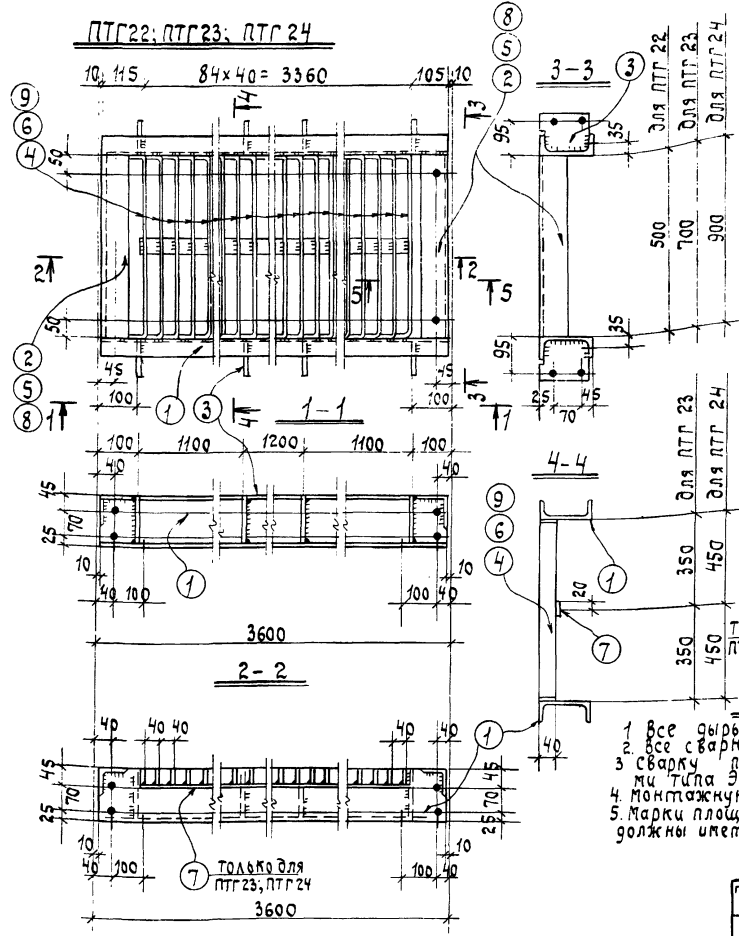
Переходные площадки ПТТ7; ПТТ8; ПТТ9

СЕРИЯ
1459.2
ВЫБРОС
4
ЛИСТ
55

12761-02 6.9

Спецификация.

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Марк	Примечание
			т.	н.	дет	всех				
ПТГ22	1	Е14	3580	2	-	44.0	88	160		
	2	Л75x6	500	2	-	3.4	7			
	3	-110x4	133	8	-	0.4	3			
	4	-40x4	569	85	-	0.7	60			
1% на сварные швы								2		
Дет. 1,3 по марке ПТГ22								91		
ПТГ23	5	Л75x6	700	2	-	4.8	10	192		
	6	-40x4	769	85	-	1.0	85			
	7	-40x4	3370	1	-	4.2	4			
1% на сварные швы								2		
Дет. 1,3 по марке ПТГ22								91		
ПТГ24	7	-40x4	3370	1	-	4.2	4	211		
	8	Л75x6	900	2	-	6.2	12			
	9	-40x4	969	85	-	1.2	102			
1% на сварные швы								2		



Примечания.

- 1 Все дыры $\phi_6 = 15$ мм.
- 2 Все сварные швы $n = 4$ мм.
- 3 Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
- 4 Монтажную схему см. Лист 4.
- 5 Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а“ напр. ПТГ22а.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во толщ шва	Длина, мм на мар. общ.	Тип Эл-да	Примечание
ПТГ22		28		
ПТГ23	14	62		Э42
ПТГ24		62		

ТК 1973г	Переходные площадки ПТГ22; ПТГ23; ПТГ24	Серия 1459-2
		Выпуск Лист 4 60

Плг1; плг2 (обратка Плг1)

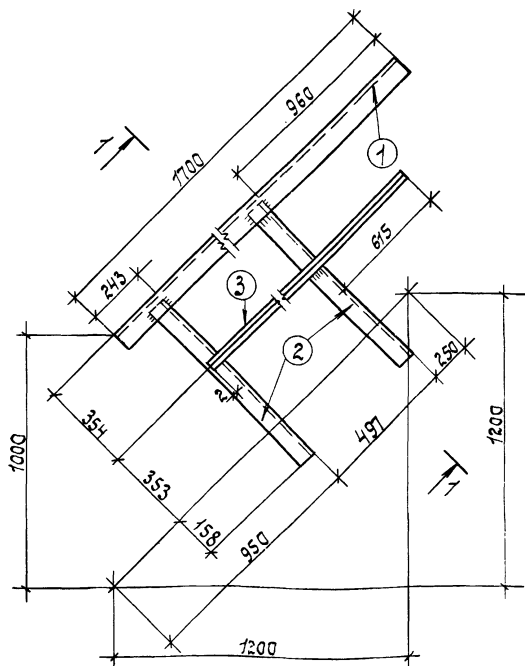


Таблица монтажных метизов.

Наименование.	Диам.		Кол. шт.	масса кг.	ГОСТ	Примечание
	мм.	Стр. Нарез				
Для каждой марки Плг1, Плг2.						
Болт М12	12	30	30	4	0.17	7798-70*
Гайка М12	—	—	—	4	0.07	5915-70
Шайба пруж 12Н	—	—	—	4	0.04	6402-70
всего:				0.25		

проект: Сун 24.10.78г.

Спецификация

78

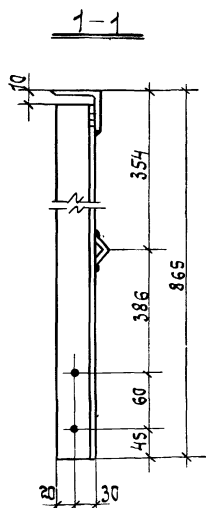
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	Кол-во		Масса в кг.		Марки	Примечание
				т.	н.	дет.	всех		
Плг1	1	∟56×4	1700	1	—	5.8	6	14	
	2	∟50×5	855	2	—	3.2	6		
	3	∟25×3	1160	1	—	1.3	1		
1% на сварные швы							1		
Плг2	Обратка марки Плг1							14	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м.		Тип элект. рода	Примечан
			ка	общ.		
Плг1	—	3	0.5		342	
Плг2	—	0.5				

Примечания.

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



ТК

Ограждение лестничных маршей Плг1; Плг2.

1973г.

серия 1.459-2
выпуск лист 4 65

12761-02 79

Исполнение: 1973г. Дата выпуска: 1973г. Исполнение: 1973г. Исполнение: 1973г.

ПЛГЗ; плг4 (обратна плгЗ)

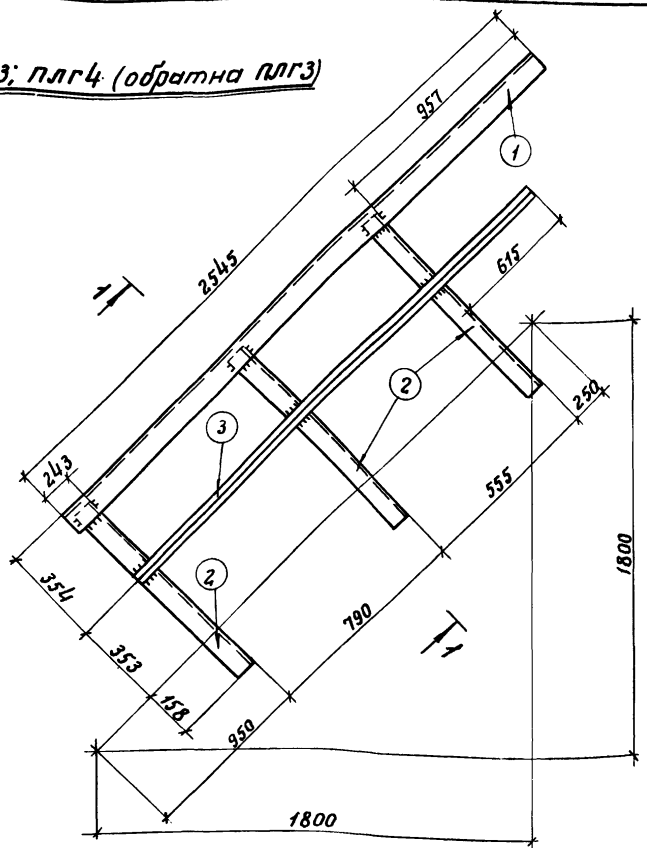


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол-во	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки плгЗ; плг4						
Болт М12	12	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	—	—	6	0,10	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	6	0,02	6402-70	
Всего:				0,37		

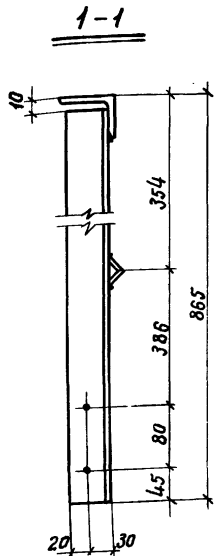
Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				т	н	вет.	всех		
ПЛГЗ	1	L 56x4	2545	1	—	8,8	9	22	
	2	L 50x5	855	3	—	3,2	10		
	3	L 25x3	2010	1	—	2,3	2		
1% на сварные швы							1		
плг4	Обратна марке плгЗ							22	

79

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м по мар. обш.	Тип элект. рода	Примечан.
плгЗ	3	3	0,7	Э42	
плг4			0,7		



Примечания

1. Все дыры $d_f = 13$ 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
ПЛГЗ; плг4.

СЕРИЯ
1459-2
ВЫПУСК
4
ЛИСТ
66

12761-02 80

Проект: ПЛГ5, ПЛГ6 (обратна ПЛГ5)
 Дата выпуска: 1973г.
 Проект: ПЛГ5, ПЛГ6 (обратна ПЛГ5)
 Дата выпуска: 1973г.
 Проект: ПЛГ5, ПЛГ6 (обратна ПЛГ5)
 Дата выпуска: 1973г.
 Проект: ПЛГ5, ПЛГ6 (обратна ПЛГ5)
 Дата выпуска: 1973г.
 Проект: ПЛГ5, ПЛГ6 (обратна ПЛГ5)
 Дата выпуска: 1973г.

ПЛГ5, ПЛГ6 (обратна ПЛГ5)

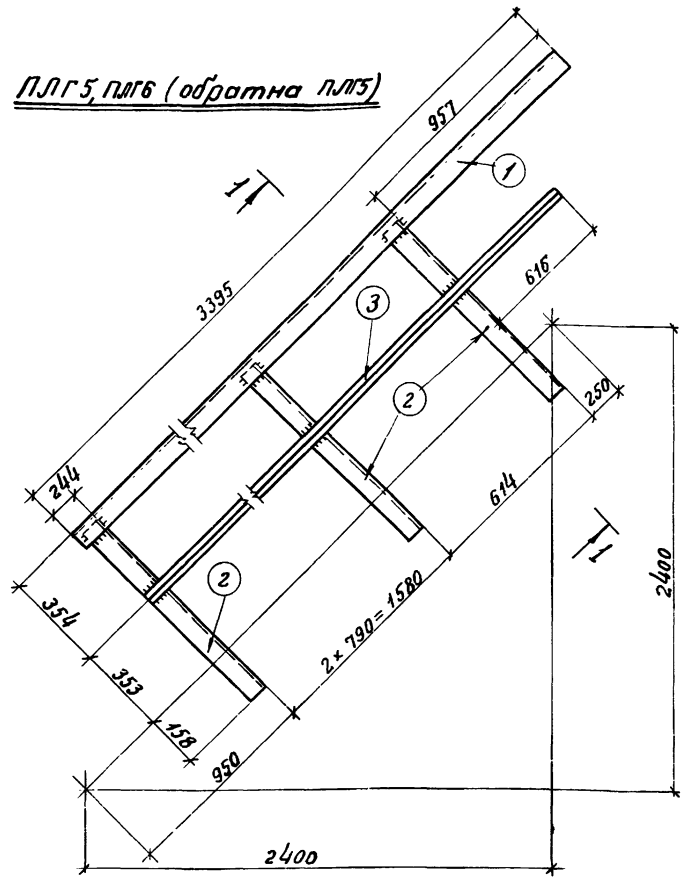


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	Кол. шт.	Мат. кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛГ5, ПЛГ6						
Болты М12	12	30	30	8	0.34	7198-70*
Гайки М12	-	-	-	8	0.14	5915-70
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	8	0.03	6402-70
Всего:					0.51	

Спецификация 80

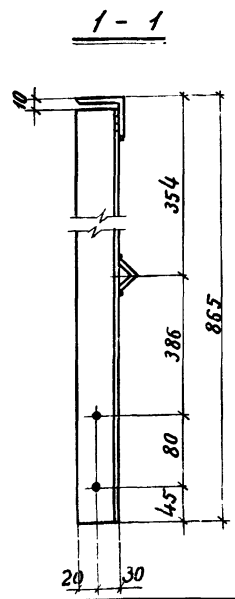
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	Марки	
ПЛГ5	1	L56x4	3395	1	-	11.7	12	29	
	2	L50x5	855	4	-	3.2	13		
	3	L25x3	2860	1	-	3.2	3		
	1% на сварные швы								1
ПЛГ6	Обратна марке ПЛГ5							29	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип элект-рода	Примечан
			на мар.	Общ.		
ПЛГ5		3	10		Э42	
ПЛГ6			10			

Примечания

- 1 Все дыры $\phi=13$ мм.
- 2 Все сварные швы $h=3$ мм.
- 3 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9487-74.
- 4 Монтажную схему см. лист 1.



ПЛГГ; ПЛГВ (обратна ПЛГГ)

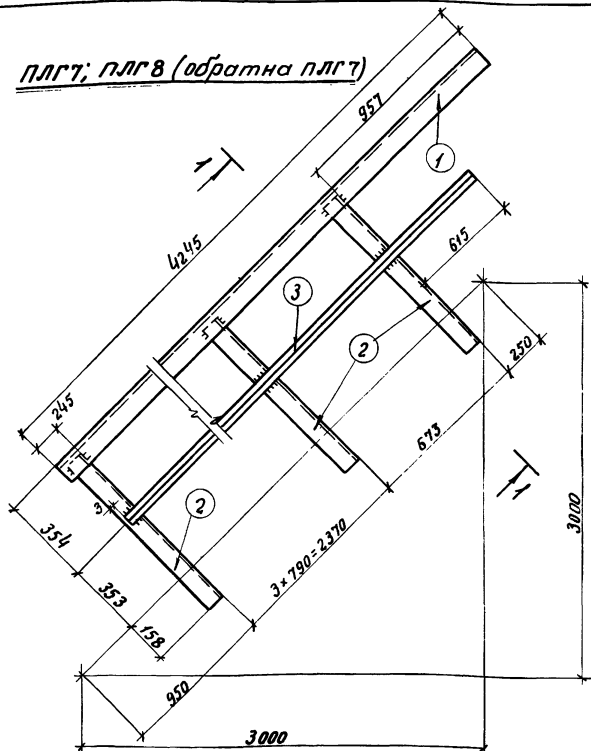


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр мм	Длина мм	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛГГ; ПЛГВ.						
Болт М12	12	30	30	0,42	7798-70	
Гайка М12	—	—	—	0,17	5315-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	0,03	6402-70	
Всего:				0,62		

Спецификация

81

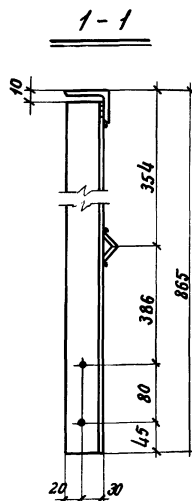
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг			Примечание	
				г	н	дет.	всех	Марки		
ПЛГГ	1	L 56x4	4245	1	—	14,6	15	36		
	2	L 50x5	855	5	—	32	16			
	3	L 25x3	3705	1	—	4,1	4			
1% на сварные швы							1			
ПЛГВ	Обратна марке ПЛГГ								36	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина мм по мар.	Тип элект. рода	Примечан.
ПЛГГ	3	3	1,2	Э42	
ПЛГВ	3	3	1,2		

Примечания

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



ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей
ПЛГГ; ПЛГВ

СЕРИЯ
14.50-2
Выпуск
4 Лист
68

12761-02 Р2

ПЛГН; ПЛГ12 (обратка ПЛГН)

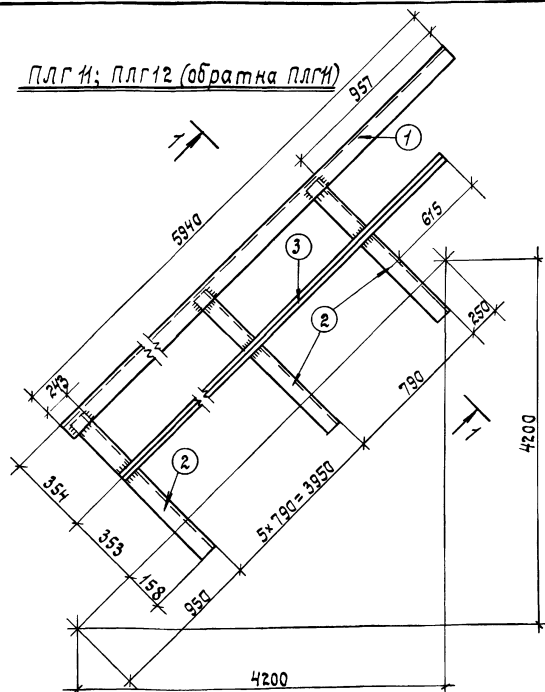


Таблица монтажных метизов.

Наименование.	Диаметр		К-во	Масса	Гост	Примечание.
	мм.	шт.				
Для каждой марки ПЛГН, ПЛГ12.						
Болт М12	12	30	30	14	0.59	7198-70*
Гайка М12	—	—	—	14	0.24	5915-70
Шайба пруж. 12м.	—	—	—	14	0.05	6402-70
Всего:					0.88	

Спецификация.

83

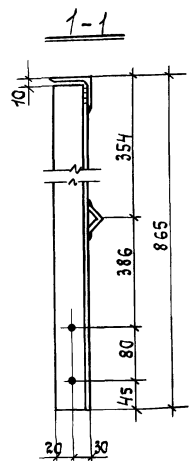
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг.			Примечание
				Т	Н	дет.	всех	Марки	
ПЛГН	1	456x4	5940	1	—	20.4	20	49	
	2	450x5	855	7	—	3.2	22		
	3	425x3	5405	1	—	6.1	6		
	1% на сварные швы						1		
ПЛГ12		Обратка марке ПЛГН						49	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	тип толщ шва	Длина, м.		тип электр. рода	Примечан.
			по мар.	овщ.		
ПЛГН		3	1.6			342
ПЛГ12		1.6				

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 1.



ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей
ПЛГН; ПЛГ12.

Серия
1.459-2
Выпуск 4
Лист 70

ОЛГ1; ОЛГ2 (обратна ОЛГ1)

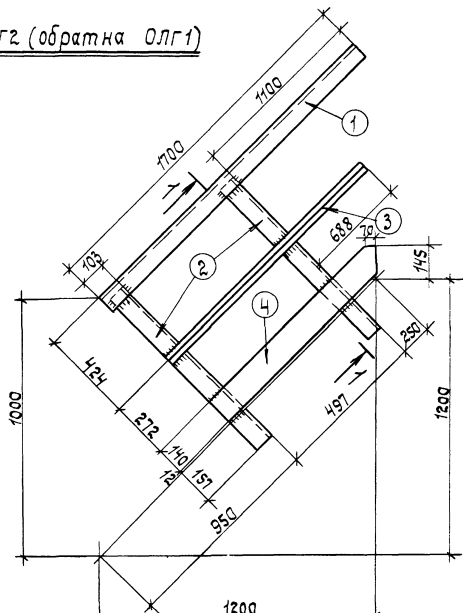


Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диаметр мм	Длина, мм Стержень	Длина, мм Нарез.	К-во шт.	Масса кг.	гост	Примечание
Для каждой марки ОЛГ1, ОЛГ2.							
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7198-70*	
Гайка М12	—	—	—	4	0,07	5915-70	
Шайба пруж 12х	—	—	—	4	0,01	6402-70	
Всего:					0,25		

Спецификация

84

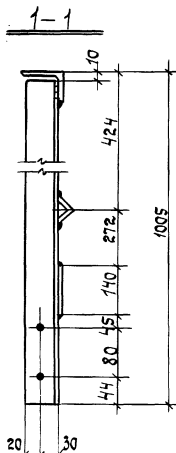
Марка	N дет	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг.			Примечание	
			Т	Н	Т	Н	дет	всех	марки		
ОЛГ1	1	456x4	1700	1	—	5,8	6		20		
	2	450x5	995	2	—	3,8	8				
	3	425x3	1235	1	—	1,4	1				
	4	—140x4	900	1	—	4,0	4				
								1%	на сварные швы	1	
ОЛГ2		Обратна марке ОЛГ1								20	

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, мм. на мар. общ.	Тип элект-рода	Примеч.
ОЛГ1		БЗ	0,7		
ОЛГ2		БЗ	0,7	Э42	

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 1.



ГК 1973z	Ограждение лестничных маршей ОЛГ1, ОЛГ2.	серия 1.459-2
		выпуск лист 4 71

12761-02 85

ОЛГЗ, ОЛГЧ (обратна ОЛГЗ)

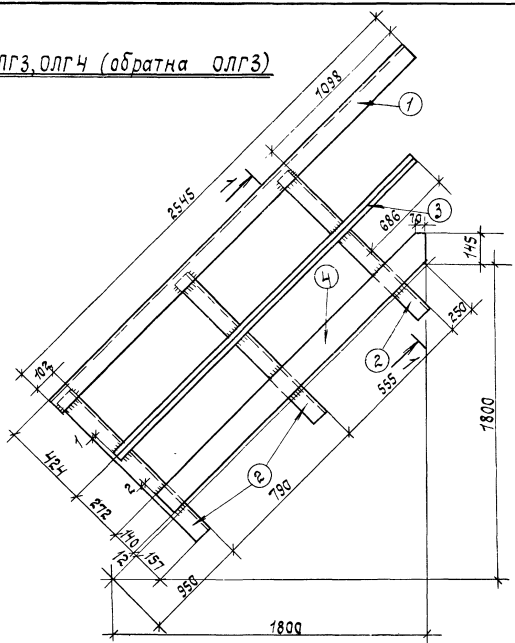


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм	К-во стержней	К-во параз.	Масса шт. кг.	гост	Примечание
Для каждой марки ОЛГЗ; ОЛГЧ.							
Болт М12	12	30	30	6	0.25	7198-70*	
Гайка М12	-	-	-	6	0.10	5915-70	
Шайба пруж М12	-	-	-	6	0.02	6402-70	
Всего:					0.37		

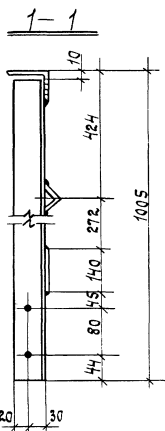
Спецификация

85

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса в кг		Примечание		
				т	н	дет.	всех			
ОЛГЗ	1	456x4	2545	1	-	8.8	9	31		
	2	450x5	995	3	-	3.8	11			
	3	425x3	2080	1	-	2.3	2			
	4	140x4	1745	1	-	7.7	8			
							1%	на сварные швы	1	
ОЛГЧ		обратна	марке ОЛГЗ						31	

Таблица сварных швов

Марка	Тип и толщ. шва	К-во на мар.	Длина, мм на обш.	Тип Электр	Примечан.
ОЛГЗ		3	10		Э42
ОЛГЧ			10		



Примечания

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

ТК
1973z

Ограждение лестничных маршей
ОЛГЗ; ОЛГЧ.

серия
1.459-2
Вопросы
4 72

СКИБЕВ
Дата выпуска: 1973г.
Исполнил: [подпись]
Проверил: [подпись]
Восстановил: [подпись]

олг7; олг8 (обратна олг7).

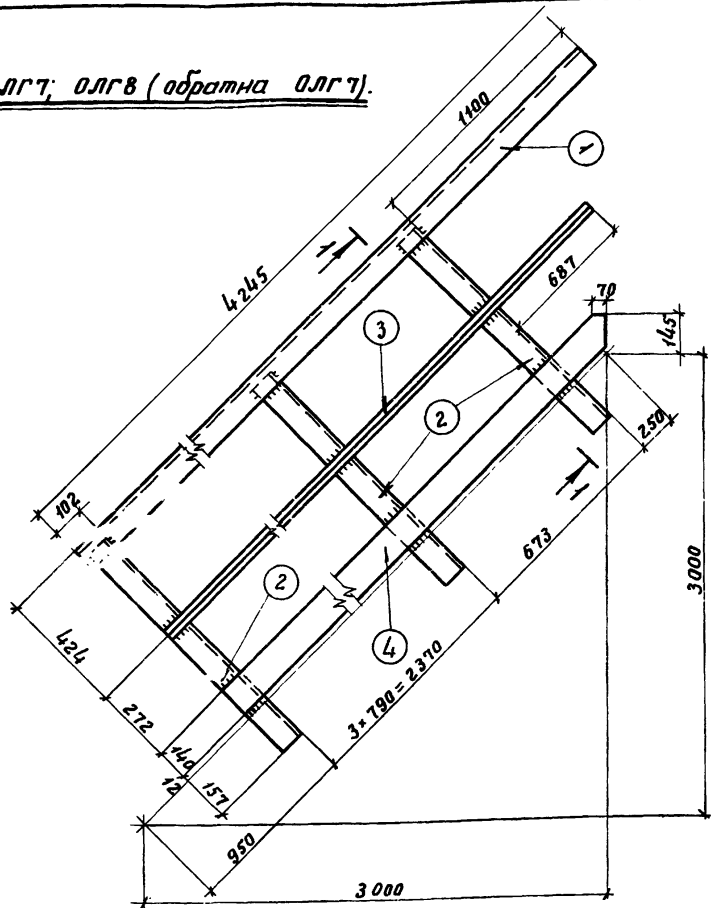


Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки олг7, олг8.						
Болт М12	12	30	10	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 в кг		марки	Примечание
				т	н	дет.	всех		
олг7	1	L 56x4	4245	1	—	14,6	15	54	
	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							1		
олг8	Обратна марке олг7							54	

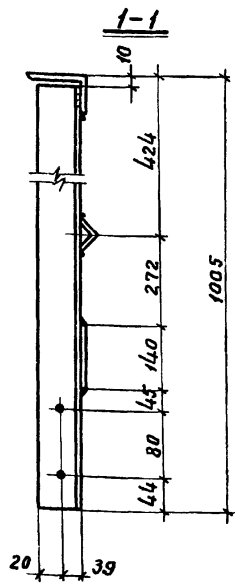
87

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м		Тип элект. рода.	Примечание
			На	Общ.		
олг7			1,7		342	
олг8			1,7			

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 1.



ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей олг7, олг8.

Серия 1,459-2
Выпуск 4 Лист 74

ОЛГ9; ОЛГ10 (обратна ОЛГ9)

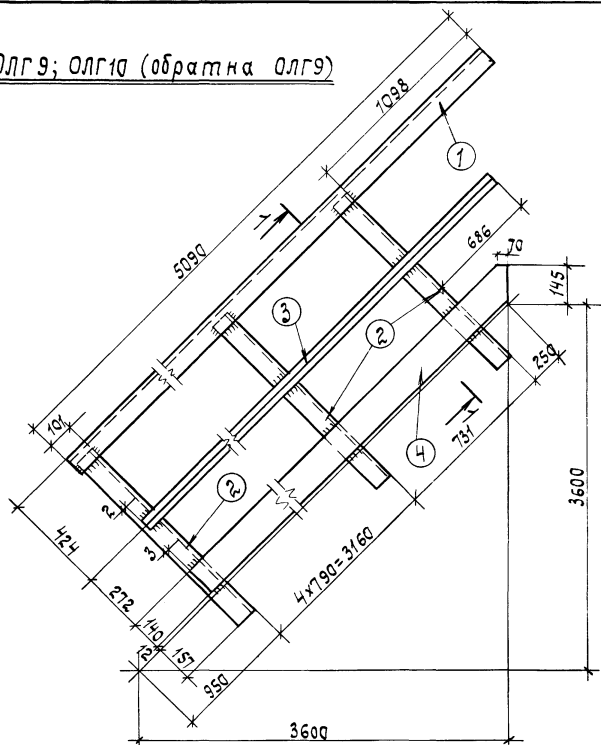


Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во	Масса	Гост	Примечание
	Стен	Нарез	шт.	кг.		
Для каждой марки ОЛГ9, ОЛГ10.						
Болт М12	12	30	30	0.50	7198-70*	
Гайка М12	—	—	—	12	0.21	5915-70
Шайба пруж. 12м.	—	—	—	12	0.04	6402-70
Всего:				0.75		

Спецификация.

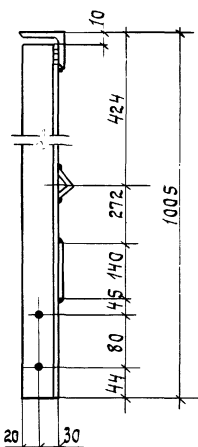
88

Марка	№ дет.	сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг.			Примечание				
				Т.	Н.	дет.	всех	марки					
ОЛГ9	1	456×4	5090	1	—	17.5	18	66					
	2	450×5	995	6	—	3.8	23						
	3	425×3	4625	1	—	5.2	5						
	4	140×4	4290	1	—	18.9	19						
									1%	на сварные швы	1		
ОЛГ10										обратна	марке ОЛГ9.	66	

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип толщ. шва	Длина, м.		Тип элект. рода	Примечан
			на Марк.	Общ.		
ОЛГ9			2.0			
ОЛГ10		3	2.0		Э42	

1-1



Примечания.

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

ТК
19782

Ограждение лестничных маршей
ОЛГ9; ОЛГ10.

Серия
1.459-2
Выпуск ЛДС
4 75

ОЛГ11; ОЛГ12 (обратна ОЛГ11)

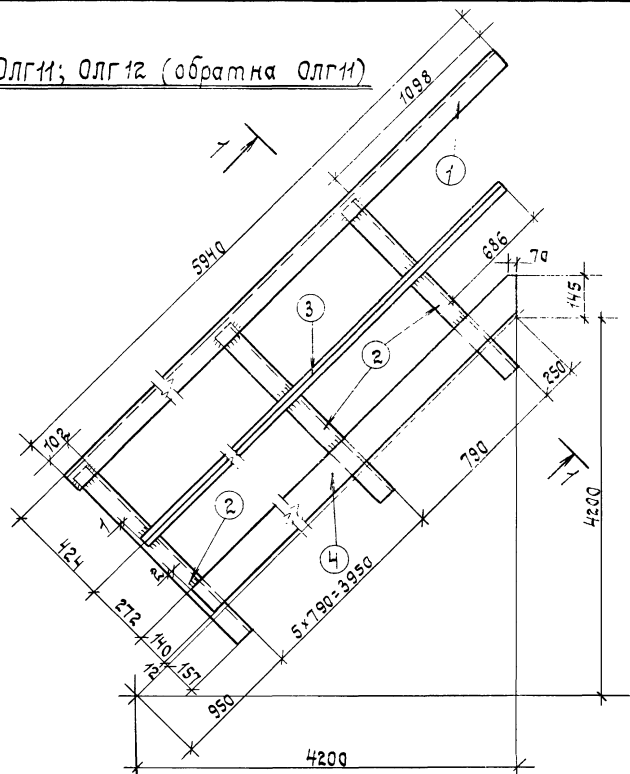


Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во шт.	К-во 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. 12х.	-	-	-	14	0.05	6402-70
Всего:					0.88	

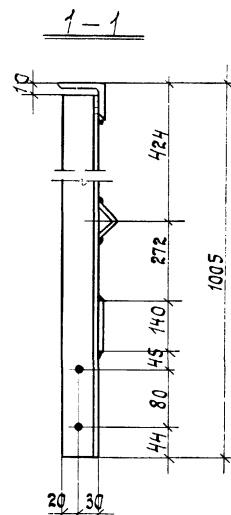
Спецификация

89

Марка	№ зет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг.		Примечание	
				Т.	Н.	дет.	всех		
ОЛГ11	1	456x4	5940	1	-	20.4	20	77	
	2	450x5	995	7	-	3.8	27		
	3	425x3	5475	1	-	6.1	6		
	4	140x4	5140	1	-	22.6	23		
1% на сварные швы							1		
ОЛГ12	Обратна марке ОЛГ11.							77	

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	тип и табл. шва	Длина, м по мар.	тип элект. рода	Примечания
ОЛГ11		3	23		
ОЛГ12		3	23		342



Примечания.

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

ТК

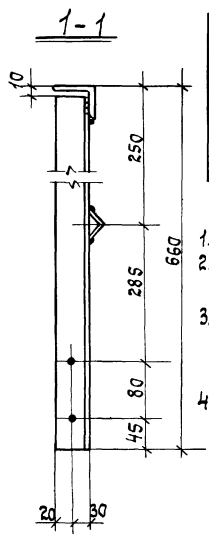
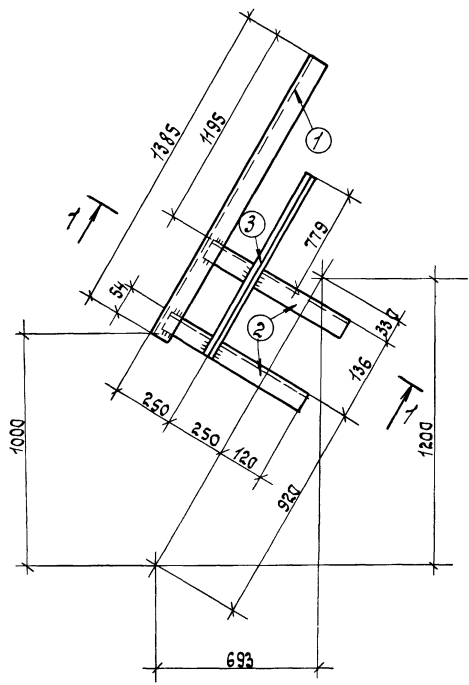
Ограждение лестничных маршей ОЛГ11; ОЛГ12.

Серия 1459-2

1973г.

Выпуск 4 Лист 76

ПМГ1; ПМГ2 (обратна ПМГ1)



Спецификация.

90

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг.		Примечан.	
				Т.	Н.	дет.	всех		марки
ПМГ1	1	456x4	1385	1	-	4.8	5	12	
	2	450x5	650	2	-	2.5	5		
	3	425x3	965	1	-	1.1	1		
1% на сварные швы						1			
ПМГ2	Обратна марке ПМГ1								12

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Длин.	Длина, мм.		К-во	Масса	ГОСТ	примечание
		Стел.	Нар.				
Для каждой марки ПМГ1; ПМГ2.							
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		

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.

Таблица сварных швов.

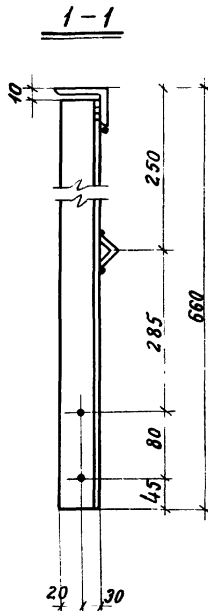
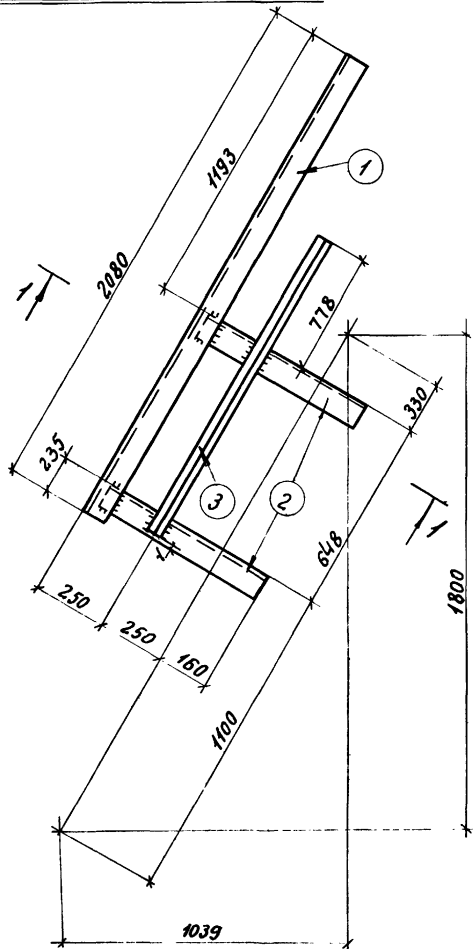
Марка	К-во	тип толщ шва	Длина, м.	тип элект. марков. шва	тип элект. рода	Примечан.
ПМГ2	0.5					

ТК
19732

Ограждение лестничных маршей
ПМГ1; ПМГ2.

Серия
1455-2
Выпуск
4 Лист
77

ПМГЗ; ПМГ4 (обратна ПМГЗ)



Спецификация

91

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг			Примечан.
				т	н	дет.	всех	марки	
ПМГЗ	1	L56x4	2080	1	-	7.2	7	15	
	2	L50x5	650	2	-	2,5	5		
	3	L25x3	1475	1	-	1.7	2		
	1% на сварные швы						1		
ПМГ4		Обратна марке ПМГЗ						15	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм		Длина, мм	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечания
	Стер.	Нар.					
Для каждой марки ПМГЗ; ПМГ4.							
Болт М12	12	30	30	4	0.17	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	4	0.07	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	4	0.01	6402-70	
Всего:					0.25		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ.	Длина, м		Тип элект-рода	Примечан.
			на мар.	Общ.		
ПМГЗ	3	3	0.5		342	
ПМГ4			0.5			

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК

1973г.

Ограждение лестничных маршей
ПМГЗ; ПМГ4.

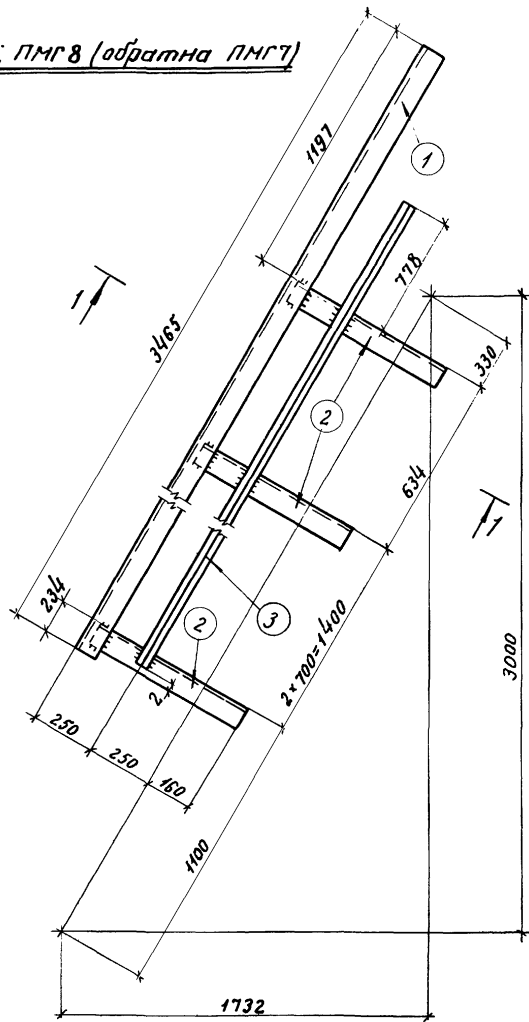
СЕРИЯ
1459-2

ВЫПУСК
4

ЛИСТ
78

12761-02 92

ПМГ7, ПМГ8 (обратна ПМГ7)



Спецификация

93

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса в кг		Марки	Примечание
				т	н	дет.	всех		
ПМГ7	1	L 56×4	3465	1	-	11.9	12	26	
	2	L 50×5	650	4	-	2.5	19		
	3	L 25×3	2860	1	-	3.2	3		
							1%	1	
ПМГ8	Обратна марке ПМГ7							26	

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	Стер.	Нар.	К-во, шт	Масса, кг	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 пруж. 12Н	-	-	-	8	0.03	6402-70		
Всего:						0.51		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и угол шва	Длина, м		Тип элект. рода	Примечан.
			На мар.	Общ.		
ПМГ7	3		1.0		Э42	
ПМГ8			1.0			

Примечания

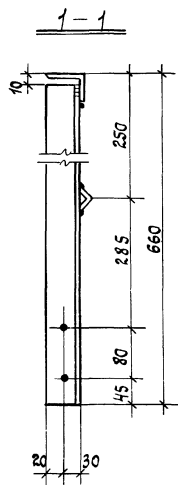
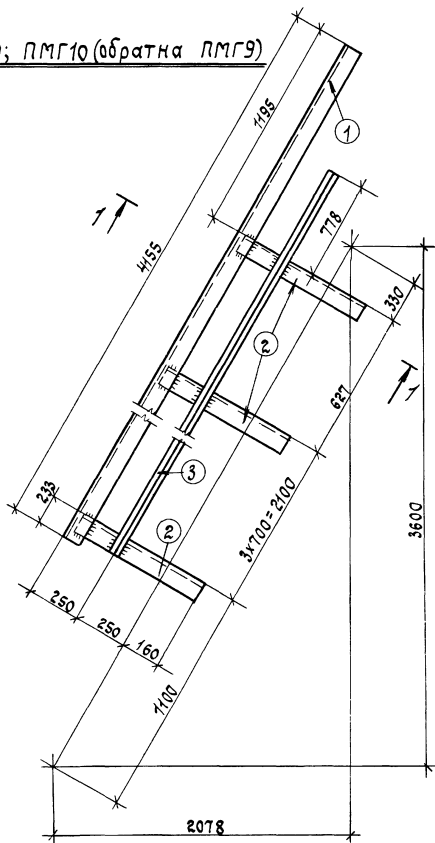
1. Все дыры $d=13$ мм.
2. Все сварные швы $n=3$ мм.
3. Сварку производить электробами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей
ПМГ7, ПМГ8.

СЕРИЯ
1459-2
Выпуск / Лист
4 / 80

ПМГ9; ПМГ10 (обратна ПМГ9)



Спецификация								94	
Марка	№ дет.	сечение	Длина, мм.		Кол-во		Масса в кг.		Примечание.
			Т.	Н.	дет.	всех	марки		
ПМГ9	1	456x4	4155	1	—	14.3	14	31	
	2	450x5	650	5	—	2.5	12		
	3	425x3	3555	1	—	4.0	4		
	1% на сварные швы						1		
ПМГ10	обратна марке ПМГ9							31	

Таблица монтажных метизов

Наименование.	Диам, мм.		Длина, мм.		К-во шт.	масса, кг.	гост	Примечание
	Стер.	Нар.	Стер.	Нар.				
Для каждой марки ПМГ9; ПМГ10.								
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		

Таблица сварных швов.

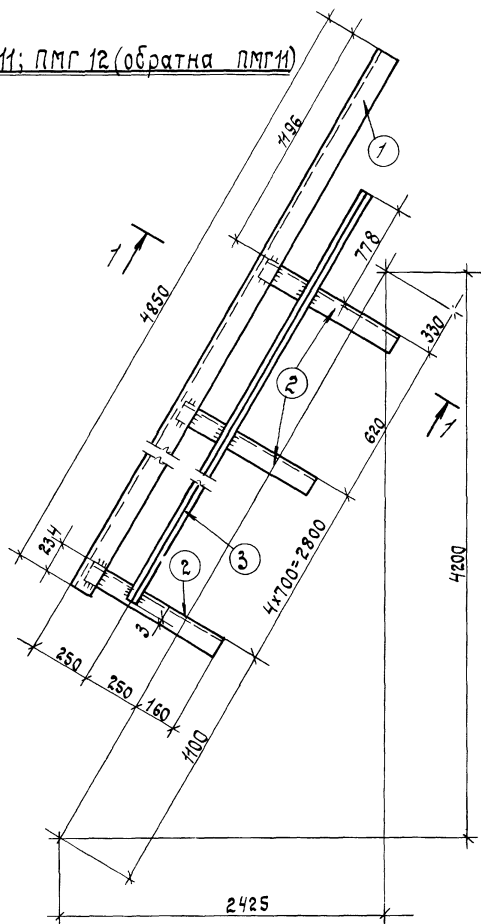
Примечания.

1. Все дыры $\phi_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. сварку производить электродами типа Э42 гост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

Марка	К-во	тип и толщ шва	Длина, м. на мар.	тип элект. рода	примечан.
ПМГ9	3	1.2	Общ.	342	
ПМГ10					

ТК 1973с	Ограждение лестничных маршей ПМГ9, ПМГ10.	серия 1459-2
		выпуск лист 4 / 81

ПМГ 11; ПМГ 12 (обратна ПМГ 11)



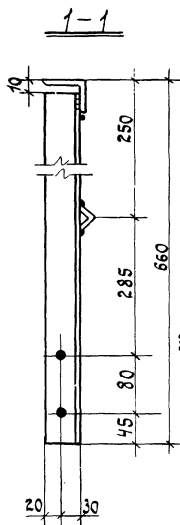
Спецификация

95

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т. Н.	дет.	всех	марки	
ПМГ 11	1	456x4	4850	1	16,7	17	38	
	2	450x5	650	6	2,5	15		
	3	425x3	4245	1	4,8	5		
1% на сварные швы						1		
ПМГ 12	Обратна марке ПМГ 11						38	

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам.	Длина, мм.		К-во шт.	Масса кг.	гост	Примечание
	мм.	Стер.	Нар.				
Для каждой марки ПМГ 11; ПМГ 12							
Болт М 12	12	30	30	12	0,50	7798-70*	
Гайка М 12	—	—	—	12	0,27	5915-70	
Шайба пруж. 12 н.	—	—	—	12	0,04	6402-70	
всего:					0,75		



Примечания.

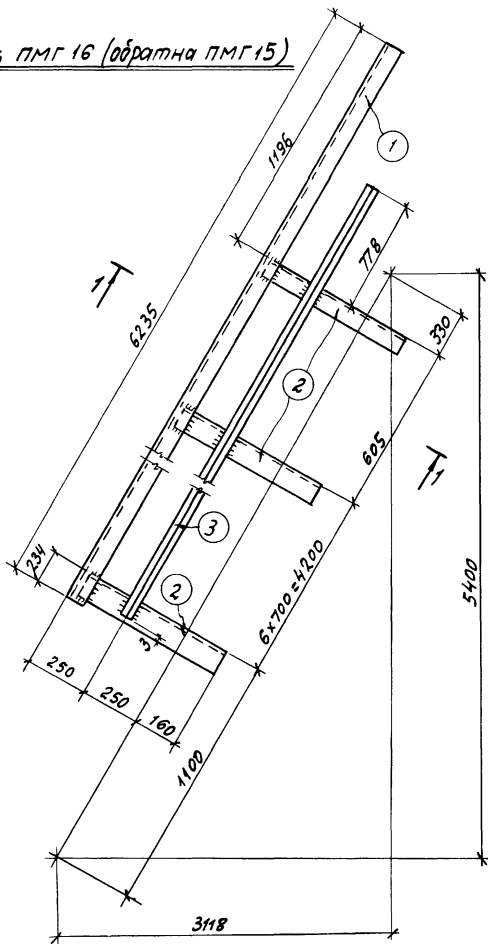
1. Все дыры $d_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $n = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 гост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	тип и толщ. шва	длина, м	тип элект. рода	Примечан.
		на марк.	общ.		
ПМГ 11	3	б 3	1,4	Э42	
ПМГ 12			1,4		

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМГ 11; ПМГ 12.	Серия 1459-2
		выпуск 4 лист 82

ПМГ 15; ПМГ 16 (обратна ПМГ 15)



Спецификация

97

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечание
			Т	Н	дет	всех	Марку		
ПМГ 15	1	L56x4	6235	1	—	21.4	21	48	
	2	L50x5	650	8	—	2.5	20		
	3	L25x3	5630	1	—	6.3	6		
			1% на сварные швы				1		
ПМГ 16		Обратна марке ПМГ 15						48	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам, мм		Длина, мм	К-во шт	Масса кг	Гост	Примечание
	Стер	Нар					
Для каждой марки ПМГ 15; ПМГ 16							
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		

Таблица сварных швов

Примечания

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

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип элект. рода	Примечание
			на мар	общ		
ПМГ 15		3	0.9		Э42	
ПМГ 16			0.9			

ТК

Ограждение лестничных маршей ПМГ 15; ПМГ 16

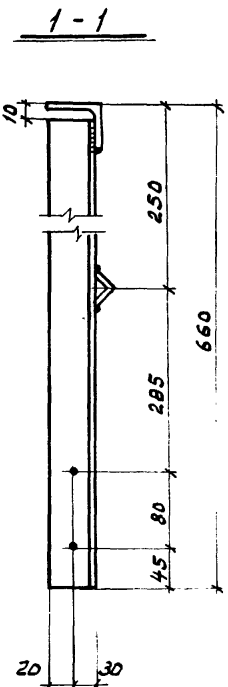
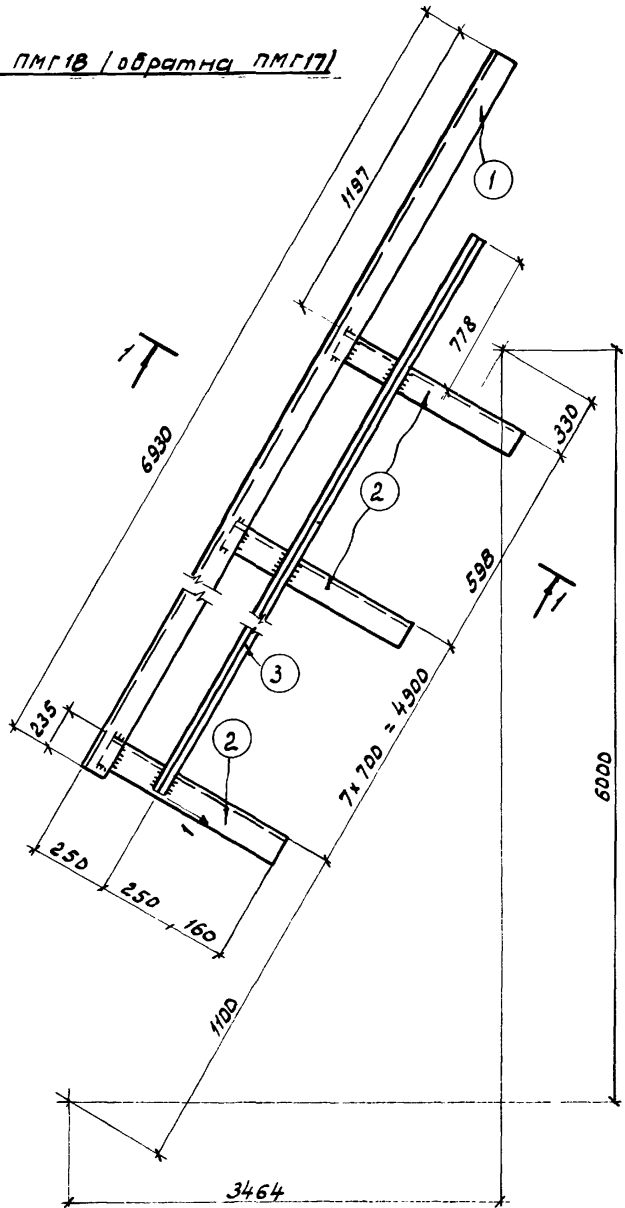
1973г.

Серия 1.459-2

Выпуск 4 Лист 84

УКРПР. ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ ЧАСТЬ
 С. ХИЕВ
 Дата выпуска: 1973 г.
 Шеймс
 Проверил
 Цисолин
 Попковский
 Гавриш
 Василенко

ПМГ 17; ПМГ 18 / обратна ПМГ 17



Спецификация

98

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	Всех	
ПМГ 17	1	∠56 x 4	6930	1	-	23,8	24	54
	2	∠50 x 5	650	9	-	2,5	22	
	3	∠25 x 3	6325	1	-	7,1	7	
1% на сварные швы							1	
ПМГ 18	Обратна марке ПМГ 17							54

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диа, мм	Длина, мм		К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		Стер.	Мар.				
Для каждой марки ПМГ 17; ПМГ 18.							
Болт М 12	12	30	30	18	0,75	7798-70	
Гайка М 12	-	-	-	18	0,31	5915-70	
Шайба пруж 12Н	-	-	-	18	0,06	6402-70	
Всего:					1,12		

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип электродов	Примечан.
			на мар.	общ.		
ПМГ 17		3	2,1		342	
ПМГ 18			2,1			

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 3.

ТК
1973 г.

Ограждение лестничных маршей
ПМГ 17; ПМГ 18.

СЕРИЯ 1.459-2
Выпуск 4 Лист 85

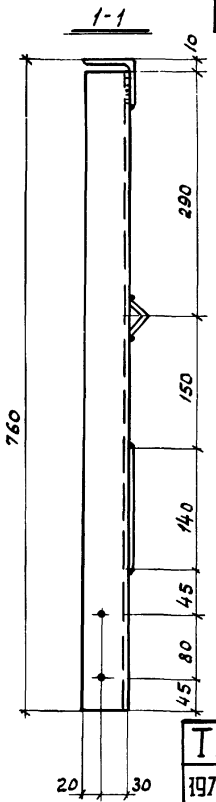
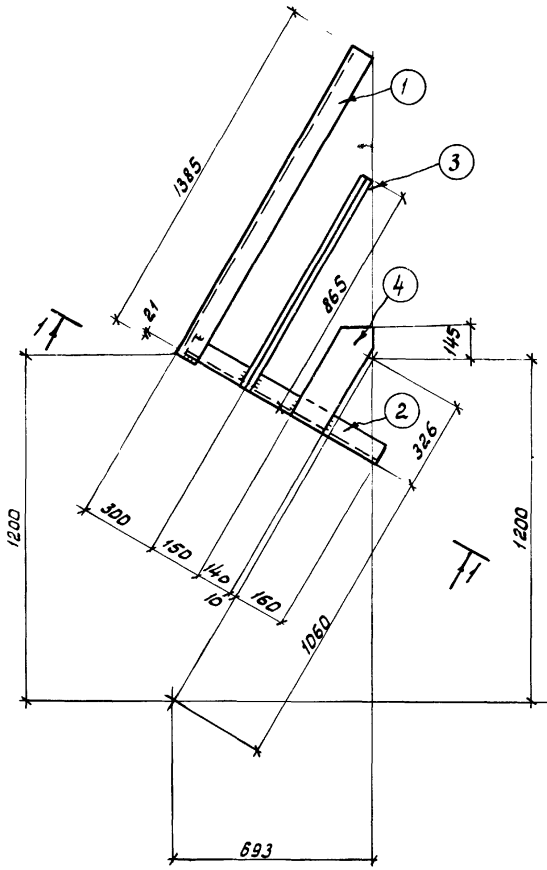
исполнил *И.И.Мещеряков*

1973г.

Дата выпуска:

Г.И.ИВ

ОМГ1; ОМГ2/обратна ОМГ1.



Спецификация										99
Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание		
				г	н	дет.	всех			
ОМГ1	1	∟56 x 4	1385	1	-	4,8	5	12		
	2	∟50 x 5	750	1	-	2,8	3			
	3	∟25 x 3	865	1	-	1,0	1			
	4	-140 x 4	450	1	-	2,0	2			
1% на сварные швы							1			
ОМГ2	Обратна марке ОМГ1							12		

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Кол-во шт.	Длина, мм	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМГ1; ОМГ2						
Болт М12	12	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	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип элект-рода	Примечан.
			на мар.	общ.		
ОМГ1	3	0,3			342	
ОМГ2						

Примечания.

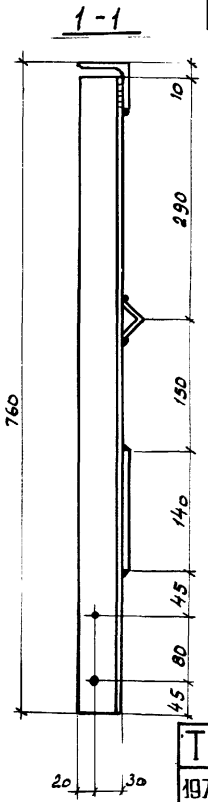
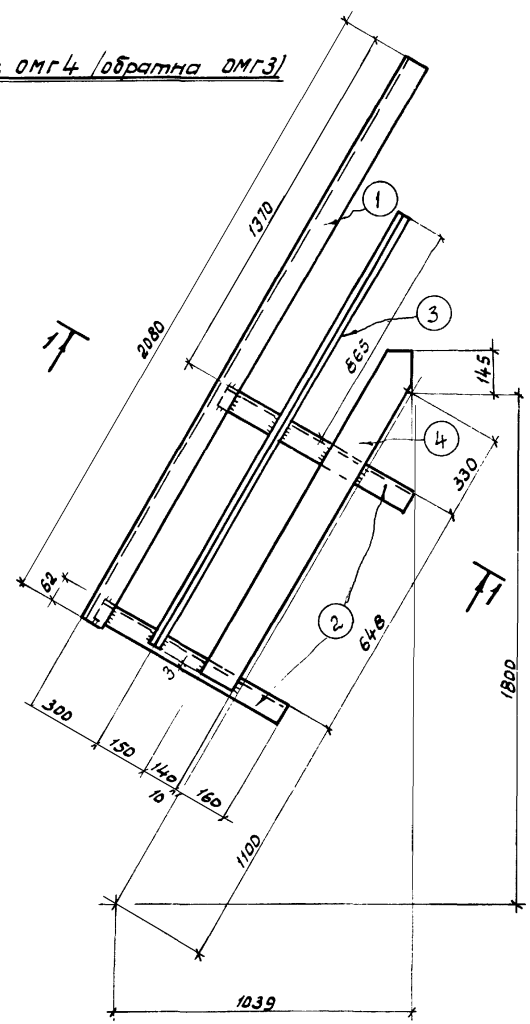
1. Все дыры d_0 13мм
2. Все сварные швы $h=3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей
ОМГ1; ОМГ2.

СЕРИЯ
1.450-2
Выпуск
4 Лист
86

ОМГЗ; ОМГ4 /обратна ОМГЗ/



Спецификация									100	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг			Примечание	
				т	н	дет.	Всех	Марки		
ОМГЗ	1	∟56x4	2080	1	-	7,2	7	21		
	2	∟50x5	750	2	-	2,8	6			
	3	∟25x3	1560	1	-	1,8	2			
	4	-140x4	1150	1	-	5,1	5			
1% на сварные швы							1			
ОМГ4	Обратна марке ОМГЗ								21	

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам, мм	Длина, мм	к-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМГЗ; ОМГ4.						
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*
Гайка М12	-	-	-	4	0,07	5915-70
Шайба пруж. 12М	-	-	-	4	0,01	6402-70
Всего:					0,25	

Таблица сварных швов.

Марка	к-во	тип и толщ шва	Длина, м на мар.	тип элект. тока	Примечание
ОМГЗ		3	0,7	342	
ОМГ4			0,7		

Примечания

1. Все дыры $\phi = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 гост 3467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

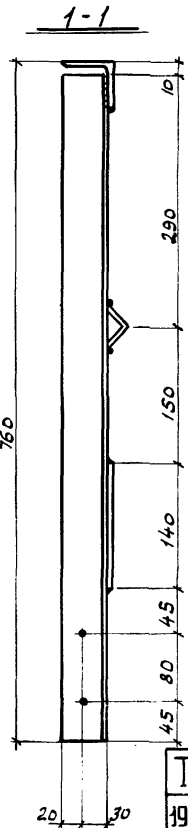
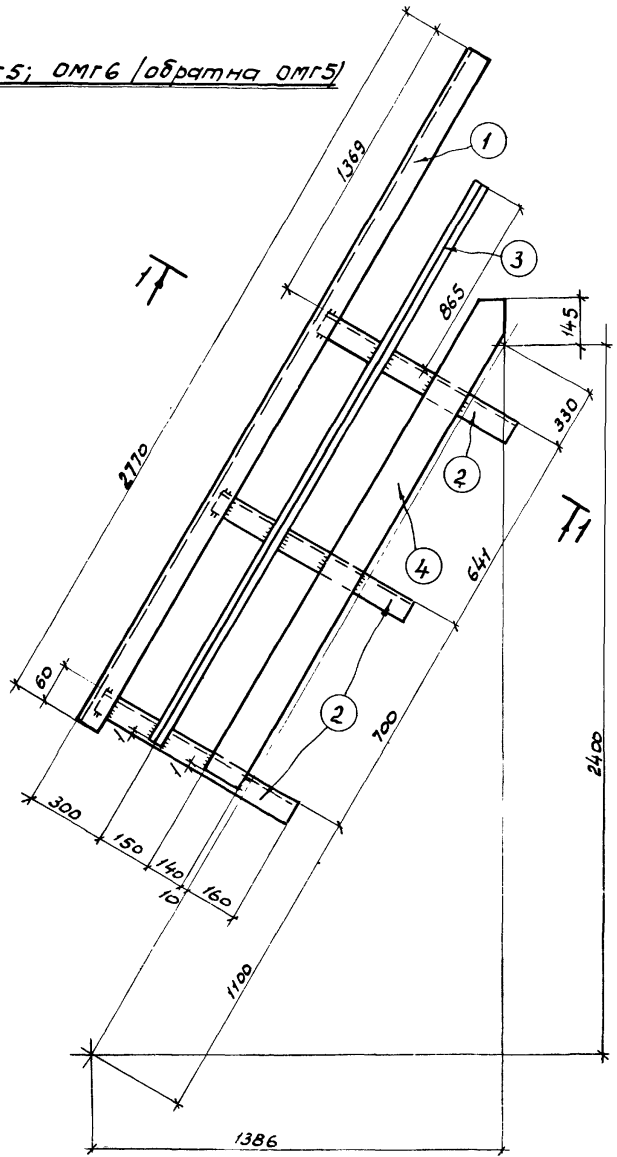
ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей
ОМГЗ; ОМГ4.

СЕРИЯ
1.459-2
Выпуск 4 Лист 87

Дата выпуска: 1973г.
 Изготовитель: ООО "Восток"
 Проектировщик: [Имя]
 Проверка: [Имя]
 Утверждение: [Имя]
 Лист 4 из 4

DMG5; DMG6 /обратна DMG5/



Спецификация

101

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет	всех	
DMG5	1	∟56x4	2770	1	-	9,5	10	30
	2	∟50x5	750	3	-	2,8	8	
	3	∟25x3	2255	1	-	2,5	3	
	4	-140x4	1845	1	-	8,1	8	
1% на сварные швы							1	
DMG6	Обратна марке DMG5							30

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	к-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки DMG5; DMG6.						
Болт М12	12	30	30	6	0,25 7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	6	0,10 5915-70	
Шайба пруж. 12М	-	-	-	6	0,02 6402-70	
Всего:					0,37	

Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип и голы шва	Длина, м	Тип элект-рода	Примечан.
DMG5			1,0		
DMG6	3		1,0		342

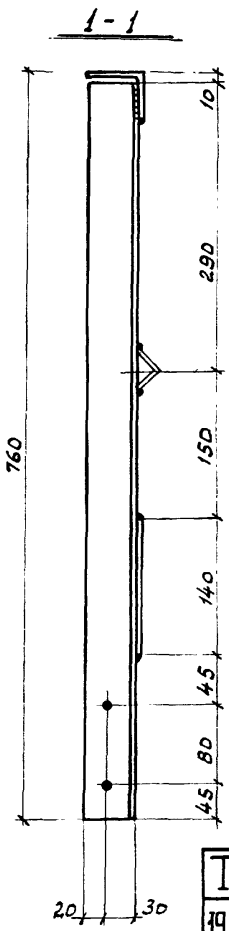
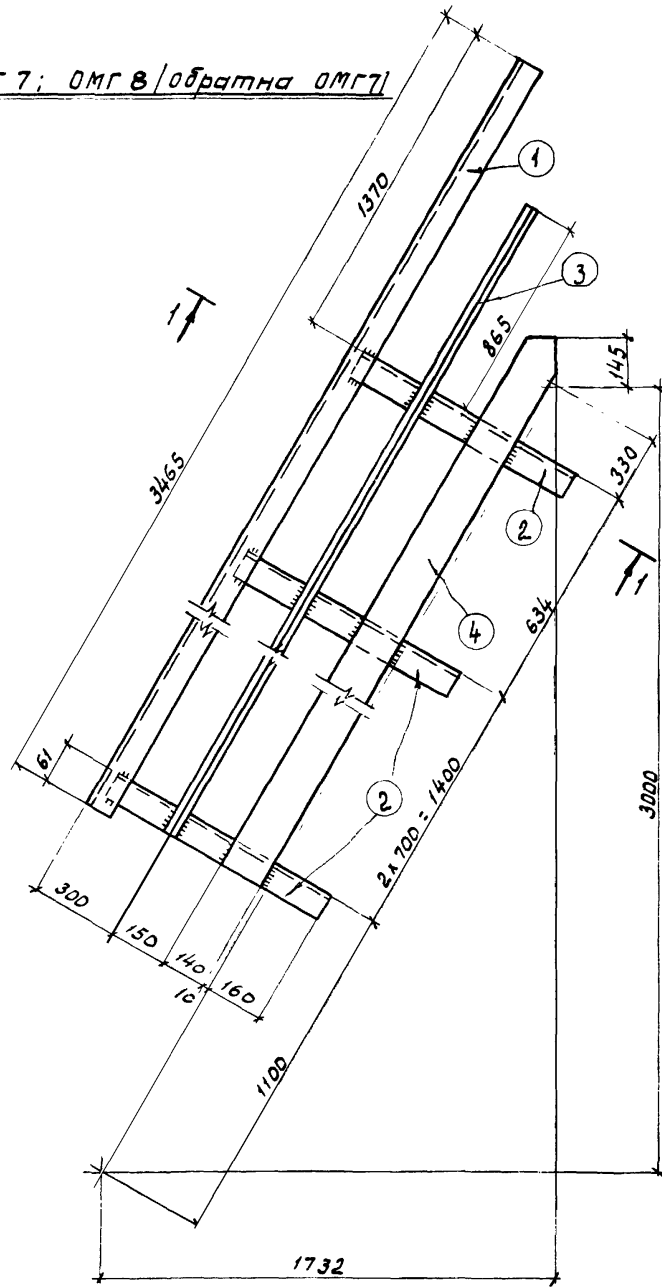
Примечания

1. Все дыры $d_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $n = 3$ мм
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей DMG5; DMG6.	СЕРИЯ 1.459-2
		Выпуск 4 Лист 88

Проектная организация: СКБ
 Дата выпуска: 1973г.
 Исполнитель: Прогресс
 Проверил: В.А.К.
 По заказу: ВАСИЛЕНКО

ОМГ 7; ОМГ 8 / обратна ОМГ 7



Спецификация										102
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание	
				г	н	дет.	всех	Марки		
ОМГ 7	1	∟ 56 x 4	3465	1	-	11,9	12	39		
	2	∟ 50 x 5	750	4	-	2,8	12			
	3	∟ 25 x 3	2950	1	-	3,3	3			
	4	- 140 x 4	2540	1	-	11,2	11			
1% на сварные швы							1			
ОМГ 8	Обратна марке ОМГ 7								39	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		стерж.	резьб.				
Для каждой марки ОМГ 7; ОМГ 8.							
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	8	0,14	5915-70	
Шайба пруж. 12М	-	-	-	8	0,03	6402-70	
Всего:					0,51		

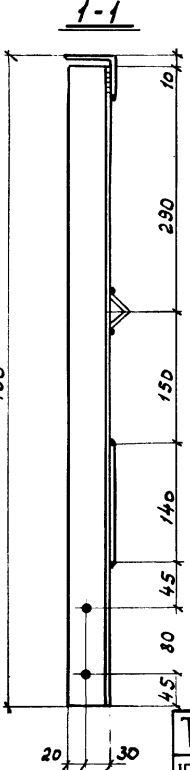
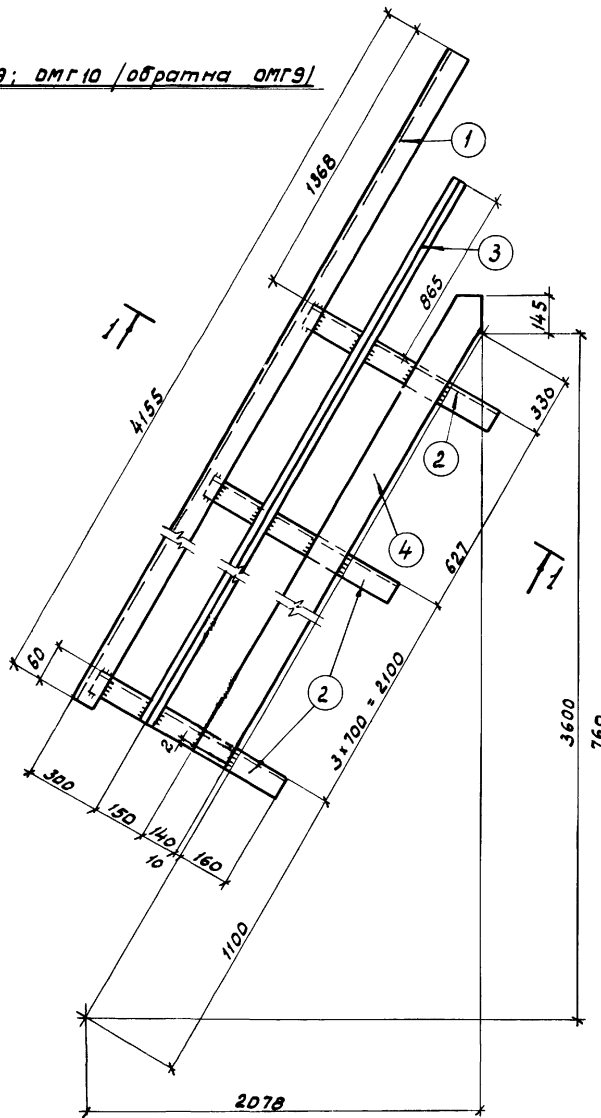
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м		Тип элект. града	Примечание
			на марк.	общ.		
ОМГ 7			1,3			
ОМГ 8		3	1,3		Э42	

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

ТК 1973г.	Здание лестничных маршей ОМГ 7; ОМГ 8.	СЕРИЯ 1.458-2
		Выпуск 4

ОМГ9; ОМГ10 /обратна ОМГ9/



Спецификация								103
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
ОМГ9	1	∟56 x 4	4155	1	-	14,3	14	47
	2	∟50 x 5	750	5	-	2,8	14	
	3	∟25 x 3	3640	1	-	4,1	4	
	4	-140 x 4	3230	1	-	14,2	14	
1% на сварные швы							1	
ОМГ10	Обратна марке ОМГ9							47

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		Стер.	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 12М	-	-	-	10	0,03	6402-70	
Всего:					0,62		

Таблица сварных швов

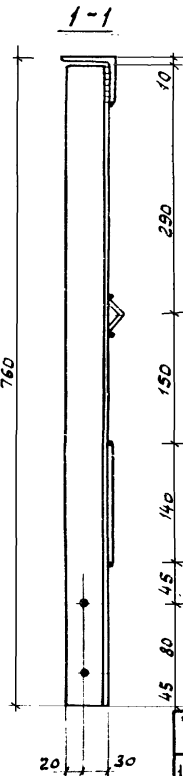
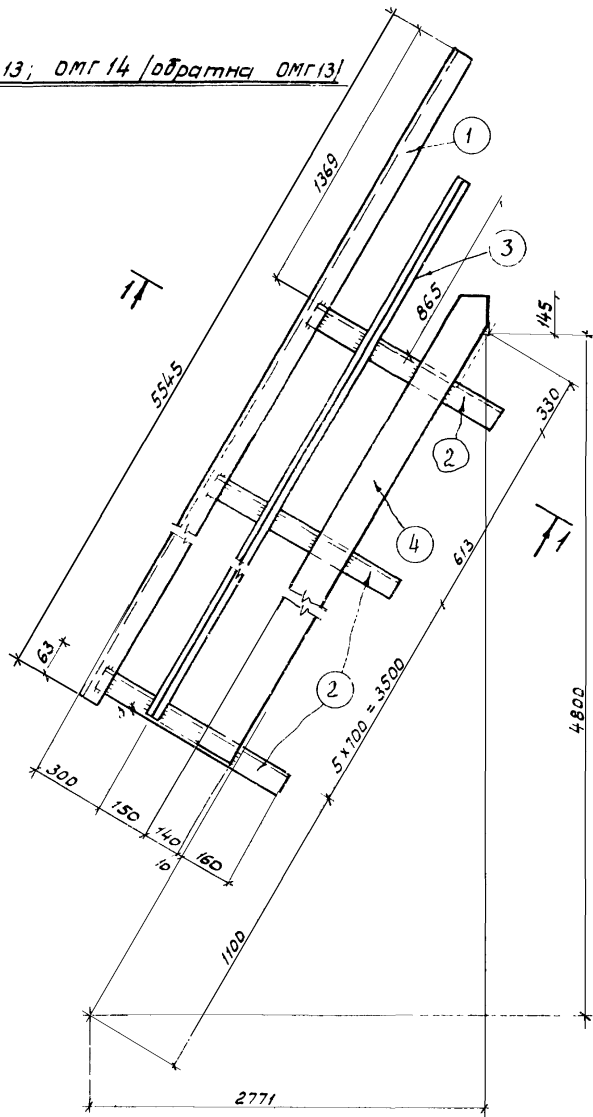
Марка	К-во	Тип и габариты шва	Длина, мм		Тип элект. тока	Примечание
			на мар.	общ.		
ОМГ9	3		1,7		342	
ОМГ10			1,7			

Примечания

1. Все дыры $d = 13$ мм
2. Все сварные швы $h = 3$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМГ9; ОМГ10.	СЕРИЯ 1.459-2
		ВЫПУСК 4

ОМГ 13; ОМГ 14 / обратна ОМГ 13



Спецификация

105

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				г	н	дет.	всех	Марки	
ОМГ 13	1	∟56×4	5545	1	-	13,0	19,0	66	
	2	∟50×5	750	7	-	2,8	20		
	3	∟25×3	5025	1	-	5,6	6		
	4	-140×4	4615	1	-	20,3	20		
							1		
ОМГ 14		обратна марке ОМГ 13						66	
									1% на сварные швы

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диа, мм	Длина, мм	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМГ 13; ОМГ 14.						
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70
Гайка М12	-	-	-	14	0,24	5915-70
Шайба пруж. 12М	-	-	-	14	0,05	6402-70
Всего:					0,88	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип элект-трודה	Примечание
			на мар	общ.		
ОМГ 13	3	2,3	-	342		
ОМГ 14	3	2,3	-	342		

Примечания

- 1 Все дыры $d_1 = 13$ мм.
- 2 Все сварные швы $h = 3$ мм.
- 3 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- 4 Монтажную схему см. лист 3.

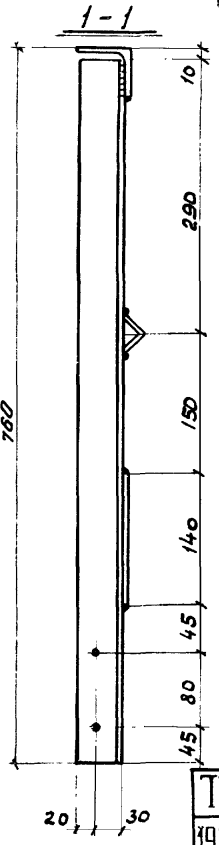
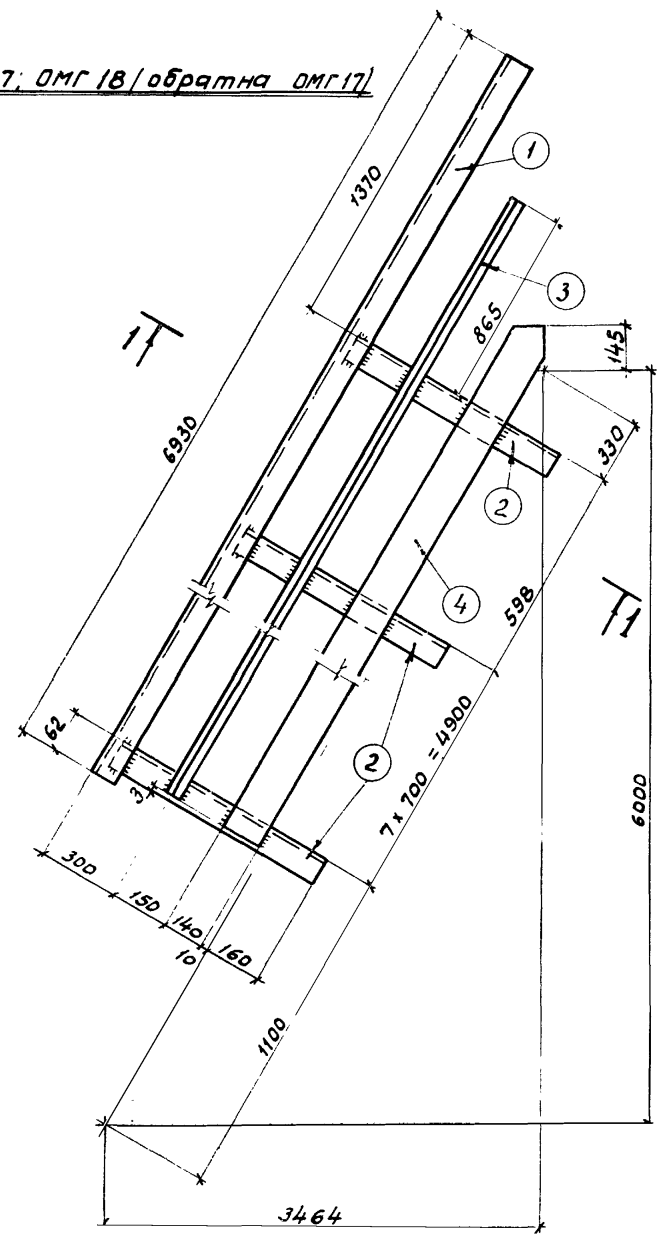
ТК
1973г.

Ограждение лестничных маршей
ОМГ 13; ОМГ 14.

СЕРИЯ
1.459
ВЫПУСК
4

12761-02

ОМГ 17, ОМГ 18 / обратна ОМГ 17



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечание
			Г	Н	Г	Н	дет.	всех	
ОМГ 17	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		
ОМГ 18	Обратна марка ОМГ 17							83	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам, мм		К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
	стерж.	нар.				
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-во	Тип и галц. шва	Длина, м		Тип элект-рода	Примечание
			на нар.	общ.		
ОМГ 17		БЗ	3,0		342	
ОМГ 18			3,0			

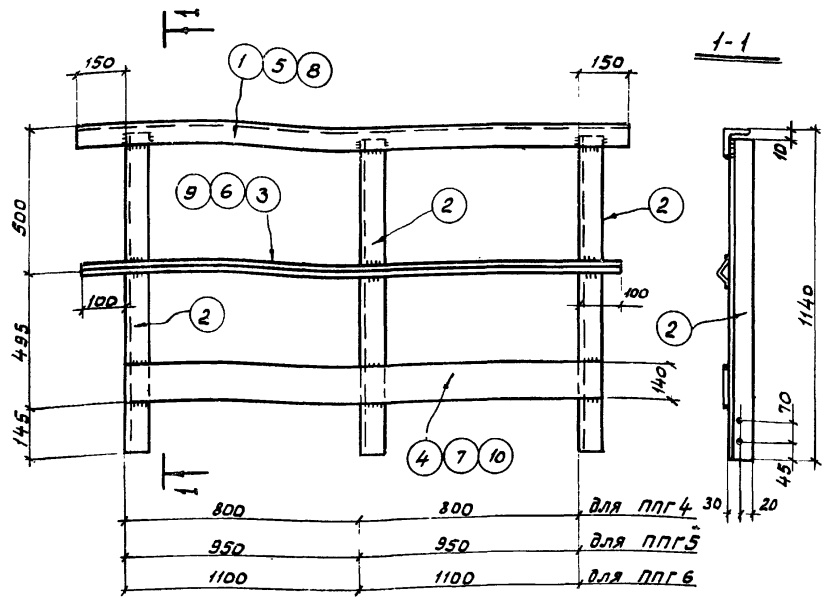
Примечания

1. Все дыры $\alpha_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

Проверил: Полховский
 Исполнил: Васильченко
 Шейнис
 Дата: 1973г.
 Нач. отдела по КТИЕВ
 Дата: Выпуск

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМГ 17; ОМГ 18.	СЕРИЯ 1 459-2
		ВЫПУСК 4 ЛИСТ 54

ППГ 4; ППГ 5; ППГ 6.



Спецификация								103
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет	всех	
ППГ 4	1	∟56x4	1900	1	-	6,5	7	30
	2	∟50x5	1130	3	-	4,3	13	
	3	∟25x3	1800	1	-	2,0	2	
	4	-140x4	1650	1	-	7,2	7	
1% на сварные швы							1	
ППГ 5	2	∟50x5	1130	3	-	4,3	13	33
	5	∟56x4	2200	1	-	7,6	8	
	6	∟25x3	2100	1	-	2,4	2	
	7	-140x4	1950	1	-	8,6	9	
1% на сварные швы							1	
ППГ 6	2	∟50x5	1130	3	-	4,3	13	36
	8	∟56x4	2500	1	-	8,6	9	
	9	∟25x3	2400	1	-	2,7	3	
	10	-140x4	2250	1	-	9,9	10	
1% на сварные швы							1	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм		К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
	Стерж	Нарез				
Для каждой марки ППГ 4; ППГ 5; ППГ 6.						
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:				0,371		

Примечания

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

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип шва	Длина, мм на мар.	Тип эл-да	Примечание
ППГ 4			1,0		
ППГ 5		3	1,0	Э42	
ППГ 6			1,0		

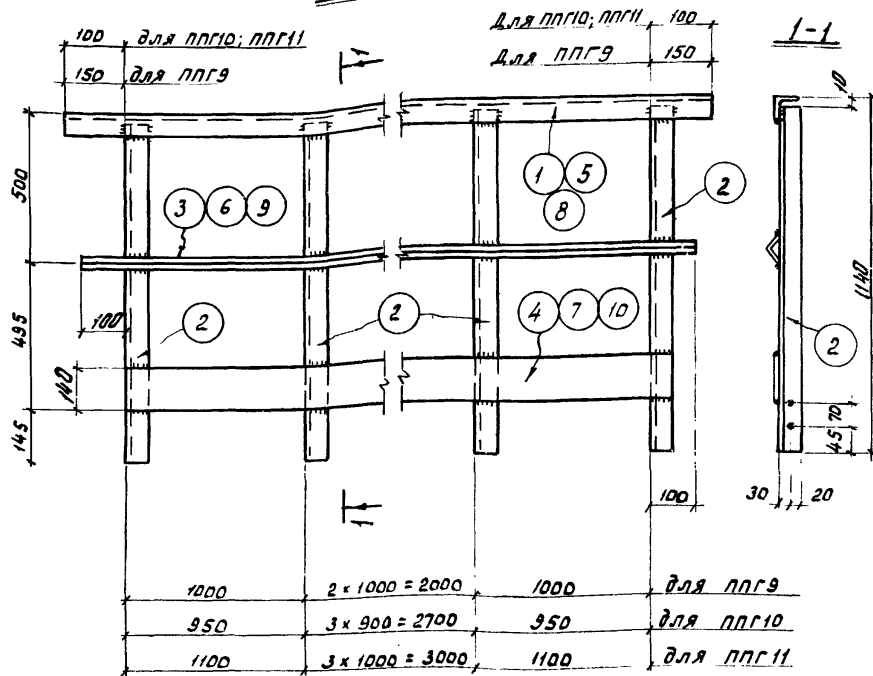
ТК
19.3г.

Ограждение переходных площадок
ППГ 4; ППГ 5; ППГ 6.

СЕРИЯ
1.4592
ВЫПУСК ЛИСТ
4 36

12761-02/10

ППГ 9, ППГ 10, ППГ 11



Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет	всех	
ППГ 9	1	Л 56 × 4	4300	1	-	14.8	15	61
	2	Л 50 × 5	1130	5	-	4.3	22	
	3	Л 25 × 3	4200	1	-	4.7	5	
	4	- 140 × 4	4050	1	-	17.8	18	
1% на сварные швы							1	
ППГ 10	2	Л 50 × 5	1130	6	-	4.3	26	69
	5	Л 56 × 4	4800	1	-	16.5	17	
	6	Л 25 × 3	4800	1	-	5.4	5	
	7	- 140 × 4	4650	1	-	20.4	20	
1% на сварные швы							1	
ППГ 11	2	Л 50 × 5	1130	6	-	4.3	26	75
	8	Л 56 × 4	5400	1	-	18.6	19	
	9	Л 25 × 3	5400	1	-	6.0	6	
	10	- 140 × 4	5250	1	-	23.1	23	
1% на сварные швы							1	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам, мм	Длина, мм	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
<u>Для марки ППГ 9</u>						
Болт М 12	12	30	10	0.42	7798-70*	
Гайка М 12	-	-	10	0.17	5915-70	
Шайба пруж. 124	-	-	10	0.03	6402-70	
Всего:				0.62		
<u>Для каждой марки ППГ 10; ППГ 11</u>						
Болт М 12	12	30	12	0.50	7798-70*	
Гайка М 12	-	-	12	0.21	5915-70	
Шайба пруж. 124	-	-	12	0.04	6402-70	
Всего:				0.75		

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 13$ мм
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электр-рдами типа Э 42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м на мар. общ.	Тип электр-рода	Примечание
ППГ 9		№ 3	1.7	Э 42	
ППГ 10			2.0		
ППГ 11			2.8		

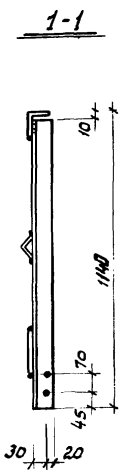
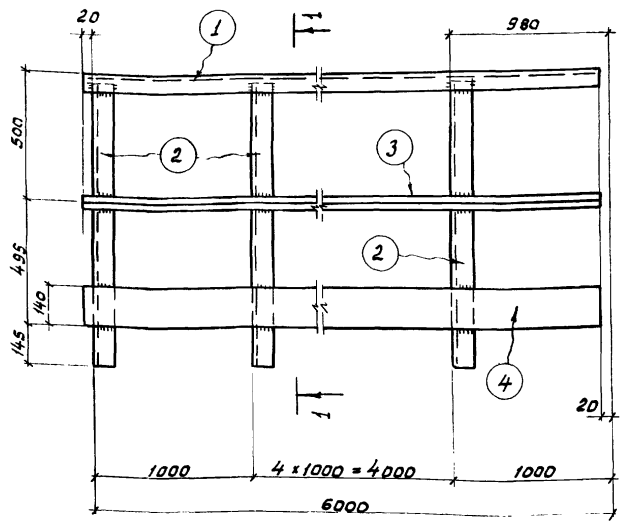
ТК
1973г.

Пережидение переходных площадок
ППГ 9, ППГ 10; ППГ 11

СЕРИЯ
1459-2
Выпущ 4
Лист 98

Директор: [подпись]
 Главный инженер: [подпись]
 Инженер: [подпись]
 Механик: [подпись]
 Электротехник: [подпись]
 Строитель: [подпись]
 Монтажник: [подпись]
 Дата: [подпись]

ппг 13, ппг 14 /обр. ппг 13/



Спецификация										
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Марки	Примечание	
				т	н	дет.	всех			
ппг 13	1	∠56 x 4	6000	1	-	20,6	21	81		
	2	∠50 x 5	1130	6	-	4,3	26			
	3	∠25 x 3	6000	1	-	6,7	7			
	4	∠40 x 4	6000	1	-	26,4	26			
1% на сварные швы						1				
ппг 14	обратна марке ппг 13								81	

Таблица сварных швов.

Марки	к-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип электродов	Примечание
			на марк.	общ.		
ппг 13			2,0		342	
ппг 14	3		2,0			

Примечания

1. Все дыры $s_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

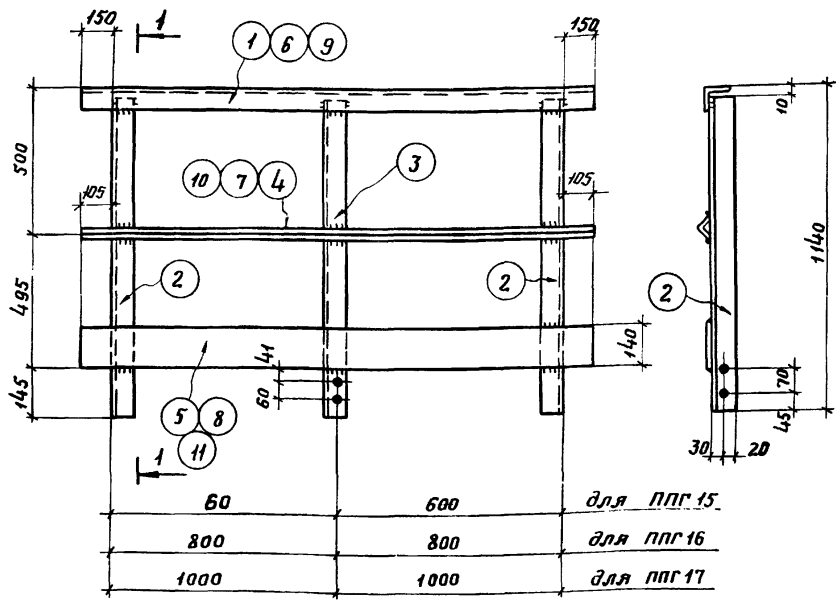
Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам, мм	Длина, мм		к-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
		Стер.	Мар.				
Для каждой марки ппг 13; ппг 14.							
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		

ТК 1973г.	Ограждение железобетонных площадок ппг 13; ппг 14..	СЕ РИ Я 1.459.2
		Выпуск Лист 4 89

ППГ15; ППГ16; ППГ17

1-1



60	600	для ППГ 15
800	800	для ППГ 16
1000	1000	для ППГ 17

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				г	н	дет.	всех	Марки	
ППГ 15	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	1	-	6,2	6		
1% на сварные швы							1		
ППГ 16	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		
1% на сварные швы							1		
ППГ 17	2	L 50x5	1130	2	-	4,3	9	34	
	3	L 50x5	1130	1	-	4,3	4		
	9	L 56x4	2300	1	-	7,9	8		
	10	L 25x3	2210	1	-	2,5	2		
1% на сварные швы							1		
1% на сварные швы:									

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам. мм	Длина, мм		К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		Стер.	Нар.				
Для каждой марки ППГ15, ППГ16; ППГ17							
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		

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 Б.

Таблица сварных швов.

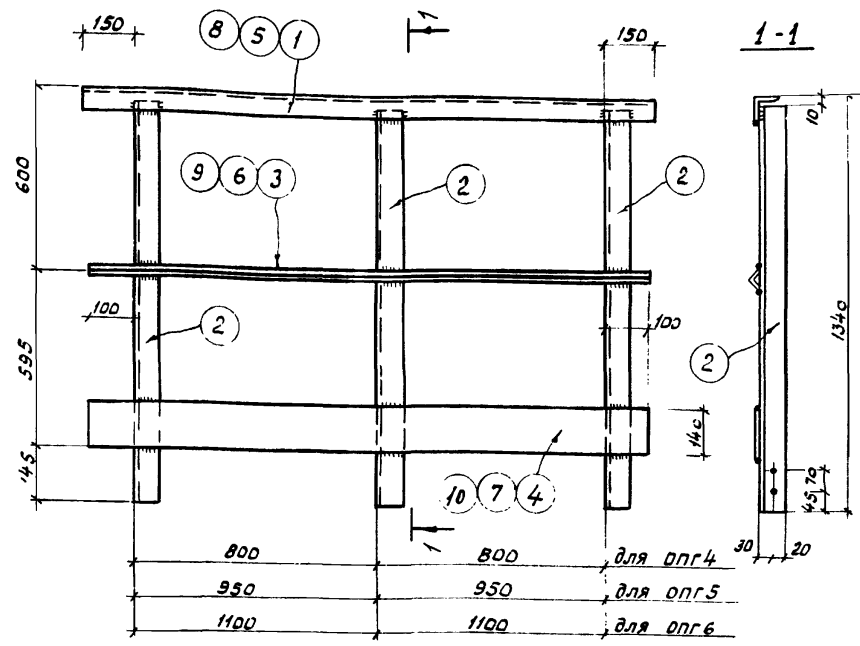
Марка	К-во	Тип и угол шва	Длина, м		Тип элект. рода.	Примечание
			по марк.	по ролц.		
ППГ15			1,03		Э42	
ППГ16		3	1,03			
ППГ17			1,03			

ТК
1973г.

Ограждение переходных площадок
ППГ15; ППГ16; ППГ17.

СЕРИЯ
1.459-2
Выпуск 4 Лист 100

опг 4, опг 5; опг 6.



Спецификация										115
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	к-во		Масса в кг		Марки	Примечание	
				т	н	дет.	всех			
опг 4	1	∟ 56 × 4	1900	1	-	6,5	7	33		
	2	∟ 50 × 5	1330	3	-	5,0	15			
	3	∟ 25 × 3	1800	1	-	2,0	2			
	4	- 140 × 4	1800	1	-	7,9	8			
1% на сварные швы							1			
опг 5	2	∟ 50 × 5	1330	3	-	5,0	15	35		
	5	∟ 56 × 4	2200	1	-	7,6	8			
	6	∟ 25 × 3	2100	1	-	2,4	2			
	7	- 140 × 4	2100	1	-	9,2	9			
1% на сварные швы							1			
опг 6	2	∟ 50 × 5	1330	3	-	5,0	15	39		
	8	∟ 56 × 4	2500	1	-	8,6	9			
	9	∟ 25 × 3	2400	1	-	2,7	3			
	10	- 140 × 4	2400	1	-	10,6	11			
1% на сварные швы							1			

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 4.

Таблица монтажных метизов.

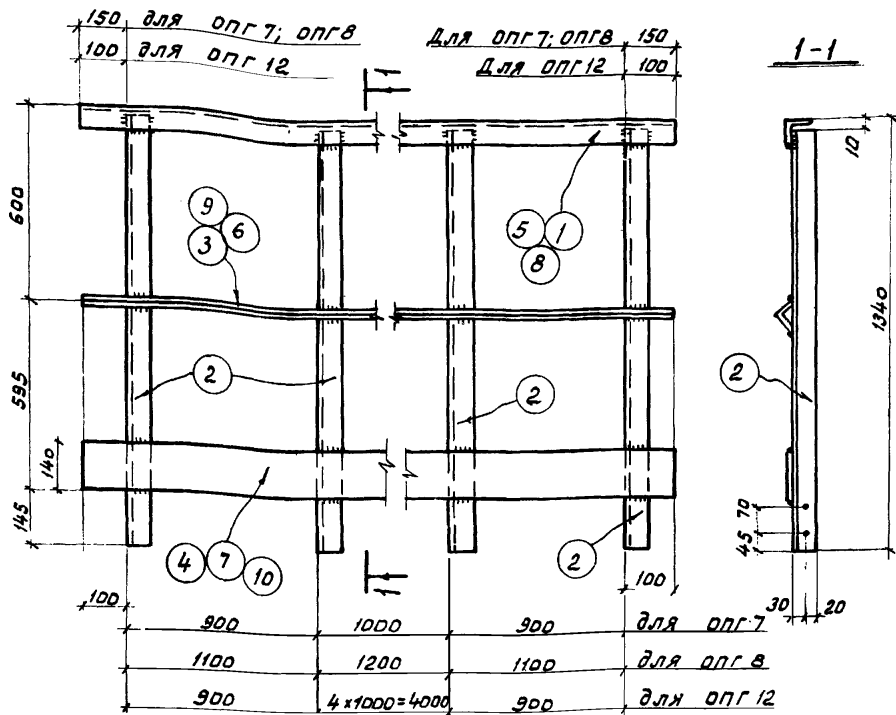
Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		к-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		Стерж.	Нор.				
Для каждой марки опг 4; опг 5; опг 6.							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70 ⁴	
Гайка М12	-	-	-	6	0,10	5915-70	
Шайба пруж. 12М	-	-	-	6	0,02	6402-70	
Всего:					0,37		

Таблица сварных швов.

Марка	к-во	Тип толщ шва	Длина, м		Тип электродов	Примечание
			на мар.	общ.		
опг 4		3	1,0			
опг 5		3	1,0		Э42	
опг 6		3	1,0			

ТК 1973г	Ограждение переходных площадок опг 4; опг 5; опг 6.	СЕРИЯ 1459-2
		ПЫЛУСК 4

ОПГ 7; ОПГ 8; ОПГ 12



Спецификация

116

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				г	н	дет	всех	марки	
ОПГ 7	1	∠56×4	3100	1	-	10,7	11	48	
	2	∠50×5	1330	4	-	5,0	20		
	3	∠25×3	3000	1	-	3,4	3		
	4	-140×4	3000	1	-	13,2	13		
1% на сварные швы							1		
ОПГ 8	2	∠50×5	1330	4	-	5,0	20	54	
	5	∠56×4	3700	1	-	12,7	13		
	6	∠25×3	3600	1	-	4,0	4		
	7	-140×4	3600	1	-	15,8	16		
1% на сварные швы							1		
ОПГ 12	2	∠50×5	1330	7	-	5,0	35	90	
	8	∠56×4	6000	1	-	20,6	21		
	9	∠25×3	6000	1	-	6,7	7		
	10	-140×4	6000	1	-	26,4	26		
1% на сварные швы							1		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОПГ 7; ОПГ 8						
Болт М12	12	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	-	-	8	0,14	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	-	-	8	0,03	6402-70	
Всего:				0,51		
Для марки ОПГ 12						
Болт М12	12	30	14	0,59	7798-70*	
Гайка М12	-	-	14	0,24	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	-	-	14	0,05	6402-70	
Всего:				0,88		

Примечания.

1. Все дыры $d_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $n = 3$ мм.
3. Сварку производите электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. листы 4, 5.

Таблица сварных швов.

Марка	к-во	Тип и толщ шва	Длина, м	Тип	Примечание
			на мар. общ.	эл-да	
ОПГ 7			1,4		
ОПГ 8			1,4		Э42
ОПГ 12			2,3		

ТК
1973г

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

СЕРИЯ
1.450-2
Выпуск 1 лист
4 108

12761-02 117

опг9; опг10; опг11

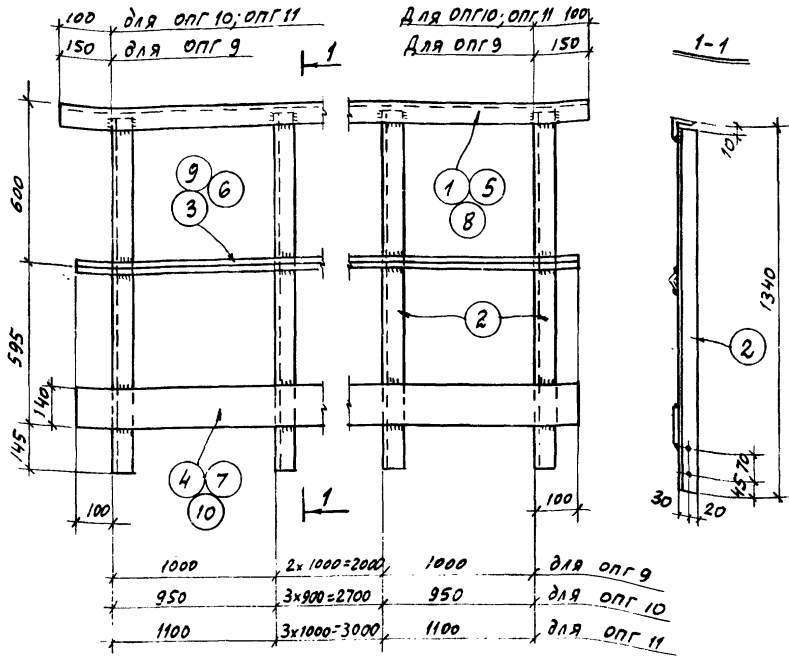


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм		К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
	Метр	мм				
Для марки опг9:						
Болт М12	12	30	30	10	0,42	7798-70 ^x
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 ^x
Гайка М12	—	—	—	12	0,21	5915-70
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	12	0,04	6402-70
Всего:					0,75	

Спецификация

117

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет.	всех	
опг9	1	L56x4	4300	1	—	14.8	15	65
	2	L50x5	1330	5	—	5.0	25	
	3	L25x3	4200	1	—	4.7	5	
	4	-140x4	4200	1	—	18.5	19	
1% на сварные швы						1		
опг10	2	L50x5	1330	6	—	5.0	30	74
	5	L56x4	4800	1	—	16.5	17	
	6	L25x3	4800	1	—	5.4	5	
	7	-140x4	4800	1	—	21.1	21	
1% на сварные швы						1		
опг11	2	L50x5	1330	6	—	5.0	30	80
	8	L56x4	5400	1	—	18.6	19	
	9	L25x3	5400	1	—	6.0	6	
	10	-140x4	5400	1	—	23.7	24	
1% на сварные швы						1		

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

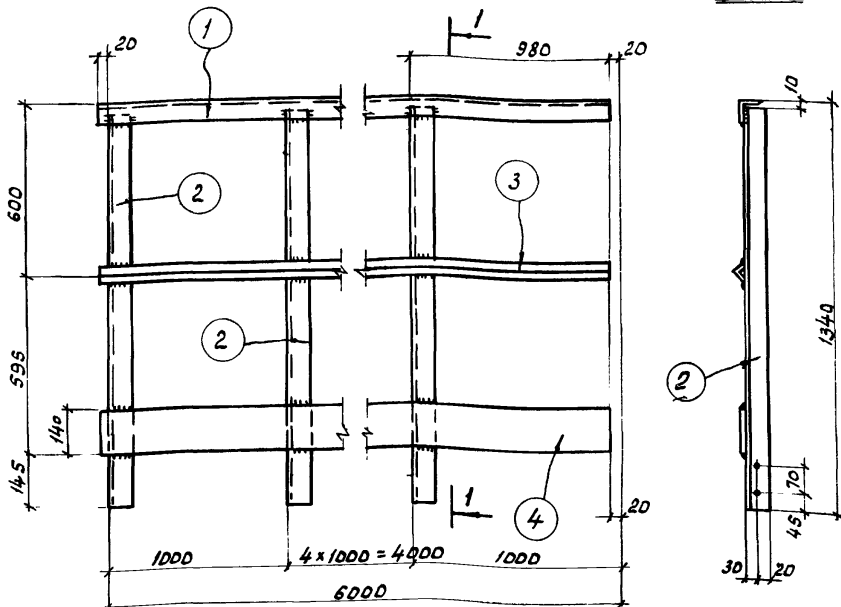
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип эл-га	Примечание
			на марк.	Общ.		
опг9	3	3	1.7		Э42	
опг10			2.0			
опг11			2.0			

ТК 1973г.	Ограждение переходных площадок опг9; опг10; опг11	Серия 1.459-2	
		Выпуск 4	Лист 104

ДПГ 13 ; ДПГ 14.

118



Спецификация								118
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
ДПГ13	1	∠56x4	6000	1	-	20,6	21	85
	2	∠50x5	1330	6	-	3,0	30	
	3	∠25x3	6000	1	-	6,7	7	
	4	-140x4	6000	1	-	26,4	26	
1% на сварные швы							1	
ДПГ14	обратно марке ДПГ13						85	

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип шва	Длина, мм	Тип электр-рода	Примечание
ДПГ13	3	3	2,0	342	
ДПГ14			2,0		

Примечания.

1. Все дыры $d_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

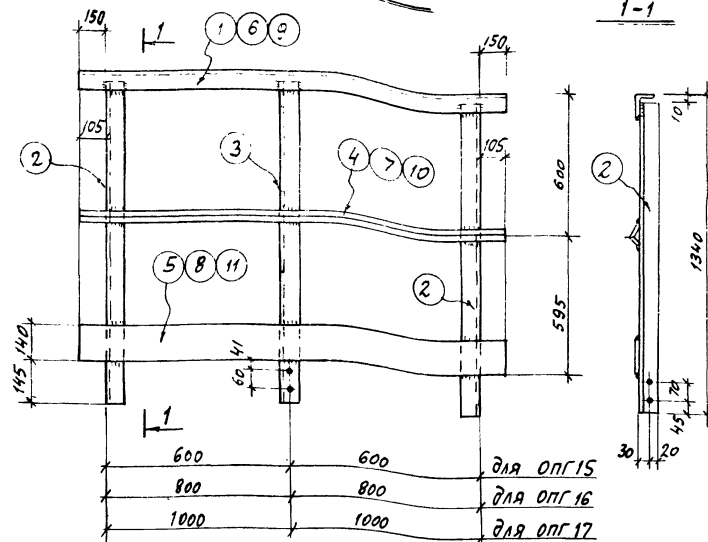
Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во	Масса	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ДПГ 13 ; ДПГ 14.						
Болт М12	12	30	30	12	0,50	7798-70*
Гайка М12	-	-	-	12	0,21	5915-70
Шайба пруж. 12М.	-	-	-	12	0,04	6402-70
Всего:				0,75		

ТК 1973г.	Ограждение железобетонных площадок ДПГ 13 ; ДПГ 14.	СЕРИЯ 1.458-2
		Выпуск 4

Проект: 1973г.
 Автор: [Имя]
 Проверка: [Имя]
 Дата выписки: [Дата]

опг 15, опг 16, опг 17



Спецификация

119

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечание
			Т	Н	Т	Н	дет	всех	
опг 15	1	L56x4	1500	1	-	5.2	5	29	
	2	L50x5	1330	2	-	5.0	10		
	3	L50x5	1330	1	-	5.0	5		
	4	L25x3	1410	1	-	1.6	2		
	5	-140x4	1410	1	-	6.2	6		
1% на сварные швы							1		
опг 16	2	L50x5	1330	2	-	5.0	10	33	
	3	L50x5	1330	1	-	5.0	5		
	6	L56x4	1900	1	-	6.5	7		
	7	L25x3	1810	1	-	2.0	2		
8	-140x4	1810	1	-	8.0	8			
1% на сварные швы							1		
опг 17	2	L50x5	1330	2	-	5.0	10	36	
	3	L50x5	1330	1	-	5.0	5		
	9	L56x4	2300	1	-	7.9	8		
	10	L25x3	2210	1	-	2.5	2		
11	-140x4	2210	1	-	9.7	10			
1% на сварные швы							1		

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 Б.

Таблица монтажных местизов

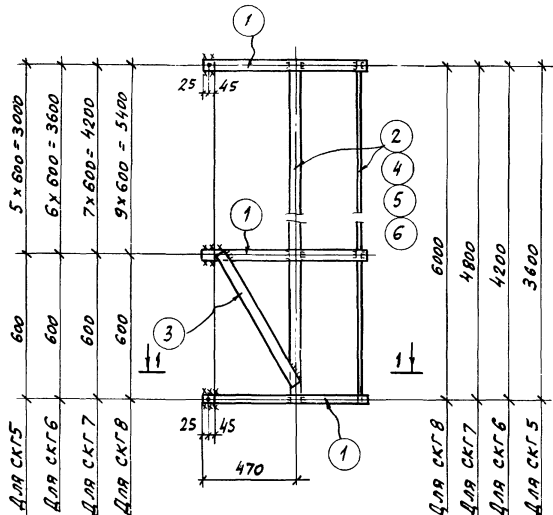
Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
		стерж	нарез				
Для каждой марки опг 15; опг 16; опг 17							
Болт М12	12	30	30	6	0.25	7798-70 ⁴	
Гайка М12	-	-	-	6	0.10	5915-70	
Шайба пруж М12	-	-	-	6	0.02	6402-70	
Всего:					0.37		

Таблица сварных швов

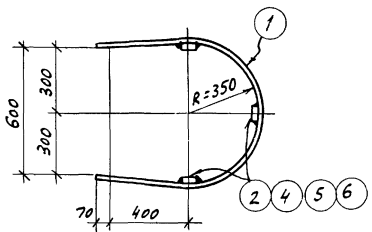
Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, мм		Тип элект-да	Примечание
			на тавр	общ		
опг 15	3	3	1.0		Э42	
опг 16			1.0			
опг 17			1.0			

ТК	Ограждение переходных площадок опг 15; опг 16; опг 17	Серия 1.459-2
1973г.		Выпущено 4

СКГ5; СКГ6; СКГ7; СКГ8



1-1



Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет	всех	
СКГ5	1	-40x4	2045	7	-	2.6	18	35
	2	-40x4	3640	3	-	4.6	14	
	3	-40x4	720	2	-	0.9	2	
	1% на сварные швы							
СКГ6	1	-40x4	2045	8	-	2.6	21	40
	3	-40x4	720	2	-	0.9	2	
	4	-40x4	4240	3	-	5.3	16	
	1% на сварные швы							
СКГ7	1	-40x4	2045	9	-	2.6	23	44
	3	-40x4	720	2	-	0.9	2	
	5	-40x4	4840	3	-	6.1	18	
	1% на сварные швы							
СКГ8	1	-40x4	2045	11	-	2.6	29	55
	3	-40x4	720	2	-	0.9	2	
	6	-40x4	6040	3	-	7.6	23	
	1% на сварные швы							

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип толщ. шва	Длина, мм на один род	Тип элект. рода	Примечан
СКГ5	14	4	2.2	342	
СКГ6			2.4		
СКГ7			2.6		
СКГ8			3.1		

Примечания

1. Все сварные швы h=4мм.
2. Все дыры d_н=15мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 Гост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист Б.

ТК
1973г.

Ограждение стрелянок СКГ5; СКГ6; СКГ7; СКГ8

Серия 1.459-2
Выпуск 4 Лист 108