

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 3

ЛЕСТНИЦЫ ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ.

ИЗ ГОРЯЧЕКАТАНЫХ ПРОФИЛЕЙ.

С НАСТИЛОМ И СТУПЕНЯМИ ИЗ ЭЛЕМЕНТОВ ШТАМПОВАННОГО И РЕШЕТЧАТОГО ТИПОВ.

127Е1 - 01  
ЦЕНА 3-24

ЧЕРТЕЖИ КМД

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 3735 Тираж 950 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 3

ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ  
ИЗ ГОРЯЧЕКАТАНЫХ ПРОФИЛЕЙ

С НАСТИЛОМ И СТУПЕНЯМИ ИЗ ЭЛЕМЕНТОВ ШТАМПОВАННОГО И РЕШЕТЧАТОГО ТИПОВ

ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ  
ИНСТИТУТОМ ЦНИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ  
ИНСТИТУТОМ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

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



1973г.   
 Даны в плоскости   
 в миллиметрах   
 1:100

Наименование	N	
	листа	Стр.
Лестничные марши МШГ19; МРГ19; МШГ20; МРГ20.	29	42
Переходные площадки ПШГ1; ПШГ2; ПШГ3.	30	43
Переходные площадки ПШГ4; ПШГ5; ПШГ6.	31	44
Переходные площадки ПШГ7; ПШГ8; ПШГ9.	32	45
Переходные площадки ПШГ10; ПШГ11; ПШГ12.	33	46
Переходные площадки ПШГ13; ПШГ14; ПШГ15.	34	47
Переходные площадки ПШГ16; ПШГ17; ПШГ18.	35	48
Переходные площадки ПШГ19; ПШГ20; ПШГ21.	35	49
Переходные площадки ПШГ22; ПШГ23; ПШГ24.	37	50
Переходные площадки ПШГ25; ПШГ26; ПШГ27.	38	51
Переходные площадки ПШГ28; ПШГ29; ПШГ30.	39	52
Переходные площадки ПШГ31; ПШГ32; ПШГ33.	40	53
Переходные площадки ПШГ34; ПШГ35; ПШГ36.	41	54
Переходные площадки ПРГ1; ПРГ2; ПРГ3.	42	55
Переходные площадки ПРГ4; ПРГ5; ПРГ6.	43	56
Переходные площадки ПРГ7; ПРГ8; ПРГ9.	44	57
Переходные площадки ПРГ10; ПРГ11; ПРГ12.	45	58
Переходные площадки ПРГ13; ПРГ14; ПРГ15.	46	59

Наименование	N	
	листа	Стр.
Переходные площадки ПРГ16; ПРГ17; ПРГ18.	47	60
Переходные площадки ПРГ19; ПРГ20; ПРГ21.	48	61
Переходные площадки ПРГ22; ПРГ23; ПРГ24.	49	62
Переходные площадки ПРГ25; ПРГ26; ПРГ27.	50	63
Переходные площадки ПРГ28; ПРГ29; ПРГ30.	51	64
Переходные площадки ПРГ31; ПРГ32; ПРГ33.	52	65
Переходные площадки ПРГ34; ПРГ35; ПРГ36.	53	66
Стремянки СГ1; СГ2; СГ3; СГ4.	54	67
Стремянки СГ5; СГ6; СГ7.	55	68
Стремянки СГ8; СГ9; СГ10.	56	69
Элементы штампованного типа Ш1; Ш2; Ш3.	57	70
Детали и спецификация стали элементов штампованного типа Ш1; Ш2; Ш3.	58	71
Элементы штампованного типа Ш4; Ш5; Ш6.	59	72
Детали и спецификация стали элементов штампованного типа Ш4; Ш5; Ш6.	60	73
Элементы решетчатого типа Р1; Р2; Р3.	61	74
Детали элементов решетчатого типа Р1; Р2; Р3; Р4; Р5; Р6.	62	75

ТК  
 1973г.

Содержание выпуска.

Серия  
 1.459-2  
 Выпуск Лист  
 3 —



## I. Общая часть

В настоящем выпуске конструкции лестниц и площадок 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 выполнены из элементов штампованного и решетчатого типов.

Элементы штампованного типа разработаны институтами Гипромонтажиндустрия Минмонтажспецстроя СССР и ЦНИИпроектстальконструкция.

На элементы штампованного типа получено авторское свидетельство № 369230.

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

Конструкция узлов не зависит от применяемых типов ступеней и настилов.

Ограждения лестничных маршей, переходных площадок и стремянок приведены в выпуске 4

## II. Основные параметры и технические решения

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

- Углы наклона лестничных маршей к горизонту  $45^\circ$  и  $60^\circ$ ; стремянок —  $90^\circ$ .
- Ширина лестничных маршей (расстояние между перилами ограждений в свету):  
для угла наклона  $45^\circ$  — 628, 828, 1028 мм; (косоуры из С 16)  
для угла наклона  $60^\circ$  — 640, 840 мм; (косоуры из С 18)
- 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 косоурами лестничных маршей.
- Ширина стремянок — 600 мм.
- Высота лестничных маршей:  
для угла наклона  $45^\circ$  от 600 до 4200 мм  
для угла наклона  $60^\circ$  от 600 до 6000 мм  
Модуль высоты лестничных маршей 600 мм.

ТК

1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ  
1 459-2Выпуск Лист  
3 —

6. Высота стрелянок от 2200 до 2400 мм (для расстояния между площадками по высоте от 1200 до 1700 мм).

7. Длина переходных площадок от 900 до 6000 мм.

Площадки длиной от 900 мм до 2400 мм имеют модуль 300 мм.

Площадки длиной от 2400 мм до 6000 мм имеют модуль 600 мм.

8. Шаг ступеней лестничных маршей по высоте для угла наклона  $45^\circ - 200$  мм

для угла наклона  $60^\circ -$  и стрелянок - 300 мм.

9. Ступени лестничных маршей и настил площадок двух типов а) из элементов штампованного и б) решетчатого типа.

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

### III. Конструктивные решения.

#### Лестничные марши.

Конструкция опорных узлов лестничных маршей принята одинаковой, как для начальных, так и для средних маршей. К нижнему концу косоура лестничного марша приварена горизонтальная опорная планка; к верхнему концу приварен опорный уголок. Такая конструкция опорных узлов лестничных маршей сокращает вдвое количество марок лестничных маршей и дает возможность некоторой свободы выбора положения нижнего опорного узла относительно края площадки.

Опирающие 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 сопряженные между собой).

Схемы компоновки составных лестничных маршей приведены на листах 7-10.

Возможны и другие схемы компоновки площадок и лестниц, которые возникают при разработке чертёжной различной 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 как указанных конструкций, так и узлов сопряжений. Крепление ступеней к косоурам осуществляется на болтах нормальной точности М12.

#### Переходные площадки.

Торцовые ребра жесткости из L 75x6. В нижних площадках составных лестничных маршей торцовое ребро жесткости из L 75x6 ставится согласно узлам 2, 4, при этом площадки должны иметь дополнительный индекс „а“ (например ПШГ 1<sup>а</sup> или ПРГ 21<sup>а</sup>). Узлы 2, 4, 21-24 см. листы 78, 79, 86-89.

При установке ограждений по торцам переходных площадок в площадках предусматривается установка нижнего дополнительного ребра жесткости из L 50x5 согласно узлу 26 лист 90.

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

ТК

1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ  
1.459-2  
ВЫПУСК/ЛИСТ  
3 -



## Стремянки

Тетиба выполняется из  $L 75 \times 6$ .

Крепление стоек на сварке к верхним площадкам через каротыш, к нижним - через торцевые опорные планки.

## Дополнительные элементы

Дополнительные элементы служат для соединения между собой конструкции лестничных маршей, переходных площадок и ограждений, при компоновке составных лестничных маршей. Они имеют свою маркировку и разбиты на следующие 5 групп:

1. Элементы ДГ1 ÷ ДГ12, ДГ14 ÷ ДГ18 лестничные марши с одной ступенькой для жесткого сопряжения нижнего узла лестничного марша с площадкой в составном лестничном марше.
2. Элементы ДГ19 ÷ ДГ22 (уголки) для жесткого сопряжения лестничного марша с площадкой в верхнем узле составного лестничного марша.
3. Элементы ДГ45 ÷ ДГ50 вставки настила между площадками соседних составных лестничных маршей.
4. Элементы ДГ25 ÷ ДГ43 для соединения элементов ограждений между собой.
5. Элементы ДГ23, ДГ24 для оформления концов ограждений.

Маркировку дополнительных элементов, за исключением лестничных маршей с одной ступенькой, см. листы 7 ÷ 10

Маркировку лестничных маршей с одной ступенькой см. узлы 1 ÷ 4, 21 ÷ 24 листы 78, 79, 86 ÷ 89

## IV. Нагрузки и допускаемые пролеты.

Лестничные марши и переходные площадки рассчитаны в соответствии со СНиП II - В. 3 - 72.

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

2. Коэффициент перегрузки для собственного веса конструкций -  $K=1,1$ .

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

## Таблица

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

временная нагрузка $\text{кг/м}^2$	При ширине марша			Примечание
	640	840	1040	
200	6000	6000	5400	Пролеты кратны 600 мм
300	6000	5400	4800	тоже
400	5400	4800	4200	"

ТК  
1973г.

Пояснительная записка

СЕРИЯ  
1 459-2  
Выпуск Лист  
3 -

Таблица

Впускаемых пролетов переходных площадок

Временная нагрузка кг/м <sup>2</sup>	Сечение балок площадки	При ширине площадки			Примечание
		616	816	1016	
		628	828	1028	
200	C 14	6000	6000	6000	Пролеты кратны 600 мм
300	C 14	6000	6000	5400	тоже
	C 16		6000	6000	
400	C 14	6000	5400	4800	—, —
	C 16		6000	5400	

V. Материал конструкций.

Материал конструкций для районов строительства с расчетной наружной температурой  $-40^{\circ}\text{C}$  и выше — сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСт3 КП2 по ГОСТ 380-71.

Для районов строительства с расчетной наружной температурой ниже  $-40^{\circ}\text{C}$  — сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСт3 ПС6 по ГОСТ 380-71.

VI. Расход стали.

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

Таблица

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

Уклон марша	Тип ступеней	Ширина марша в мм			Примечание
		628 640	828 840	1028	
45°	Штампованного типа	90,5 ÷ 96,5	74,5 ÷ 80,5	64,3 ÷ 69,7	Косоуры из С 16 Ширина лестничного марша 628, 828, 1028
	Решетчатого типа	96,6 ÷ 100,9	80,9 ÷ 84,7	71,3 ÷ 74,7	
60°	Штампованного типа	133,7 ÷ 149,3	108,6 ÷ 123,7	—	Косоуры из С 18 Ширина лестничного марша 640, 840
	Решетчатого типа	140,4 ÷ 153,8	115,8 ÷ 127,1	—	

Таблица

расхода стали на переходные площадки (в кг/м<sup>2</sup>)

Сечение балок площадок	Тип настила	Ширина площадки в мм			Примечание
		616 628	816 828	1016 1028	
C 14	Элементы штампованного типа	63,0 ÷ 75,6	53,1 ÷ 65,4	47,4 ÷ 58,2	Ширина площадки 616; 816; 1016
	Элементы решетчатого типа	68,5 ÷ 81,2	58,8 ÷ 69,7	53,1 ÷ 62,7	
C 16	Элементы штампованного типа	—	57,2	50,3 ÷ 50,4	Ширина площадки 628; 828; 1028
	Элементы решетчатого типа	—	62,8	55,8 ÷ 56,1	

ТК

1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ

1 459-2

Выпуск Лист

3

—

Проектная организация: **ГПИ**  
 Институт проектирования жилищно-коммунального хозяйства  
 Адрес: **г. Киев**  
 Дата выданы: **1973 г.**  
 Проект №: **1973/10-10**  
 Объект: **Водоочистная станция**  
 Этаж: **Паркерий**  
 Конструкция: **Лестничная площадка**  
 Автор: **В. М. М.**  
 Проверил: **В. М. М.**  
 Утвердил: **В. М. М.**

## VII. Сортамент

горячекатаных стальных профилей, применяемых в конструкциях лестничных маршей, переходных площадок, стремянок и дополнительных элементов.

№ п/п	Профиль	ГОСТ	В каких констр. примен
1	C 18	8240-72	Лестницы
2	C 16		Лестницы, площадки
3	C 14		Площадки
4	L 75×6	8509-72	Лестницы, площадки, стремянки
5	L 56×4		Дополн. элементы
6	L 50×5		Площадки дополнит. элементы
7	L 25×3		Дополнит. элементы
8	- 250×6	103-57*	— — —
9	- 100×6		Стремянки
10	- 90×6		Дополнит. элементы
11	- 80×6		Лестницы, дополнит. элементы
12	- 70×6		Лестницы
13	- 140×4		Дополнит. элементы
14	- 120×4		Лестницы
15	- 110×4		Лестницы, площадки
16	- 40×4		Дополнит. элементы
17	- 60×2,5		6009-57*
18	- 50×2,5	Лестницы, площадки	
19	- 30×2,5	— — —	
20	- 12×1,95	503-71	— — —
21	- $\delta=2$	16523-70	— — —
22	ПВ-510	8706-58	Дополнит. элементы
23	Рифл. - $\delta=4$	8568-57	— — —

## VIII. Защита конструкций от коррозии.

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

## IX. Транспортировка конструкций.

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

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

## X. Монтаж конструкций

Монтаж конструкций производить в соответствии со СНиП III-85-62\* „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.

ТК  
1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ  
1.459-2  
Выпуск Лист  
3 —

Точность сборки достигается соблюдением центриции осей нижнего и верхнего узлов сопряжений и соблюдением горизонтальности площадок (верхний и нижний), ступеней лестничного марша и дополнительного элемента (лестничной марш с одной ступенью).

Для жесткого сопряжения лестничного марша с площадками см. узлы 2, 4, 21+24 листы 78, 79, 86+89.

Монтажные сопряжения на болтах нормальной точности и на сварке.

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

## XI. Маркировка элементов

### и выбор марок

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

А. Для конструкций помещений в настоящем выпуске.

ЛШГ—лестничные марши под углом  $45^\circ$  со ступенями штампованного типа.

ЛРГ—лестничные марши под углом  $45^\circ$  со ступенями решетчатого типа.

МШГ—лестничные марши под углом  $60^\circ$  со ступенями штампованного типа.

МРГ—лестничные марши под углом  $60^\circ$  со ступенями решетчатого типа.

ПШГ—переходные площадки с настилом из элементов штампованного типа.

ПРГ—переходные площадки с настилом из элементов решетчатого типа.

СГ—стремянки.

ДГ—дополнительные элементы.

Б. Для конструкций помещений в выпуске 4 и применяемых в настоящем выпуске

ПЛГ—ограждение лестничных маршей под углом  $45^\circ$ , высотой 1000 мм.

ОЛГ—ограждение лестничных маршей под углом  $45^\circ$ , высотой 1200 мм.

ПМГ—ограждение лестничных маршей под углом  $60^\circ$ , высотой 1000 мм.

ОМГ—ограждение лестничных маршей под углом  $60^\circ$ , высотой 1200 мм.

ППГ—ограждение переходных площадок высотой 1000 мм.

ОППГ—ограждение переходных площадок высотой 1200 мм.

СКГ—ограждение стремянок.

При разработке марок конструкций настоящего выпуска маркировка сборочных деталей, составляющих марку, принята цифровой и порядковыми номерами в пределах каждого листа.

Для выбора требуемых марок лестничных маршей, переходных площадок и ограждений даны монтажные сосены на листах 1÷6.

ТК

1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ

1.459-2

Выпуск

3

Лист

-

## ХII. Указания по применению

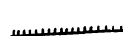
При применении стальных лестничных маршей, переходных площадок, ограждений в разрабатываемых проектах вновь строящихся и реконструируемых зданиях, цехах, сооружениях необходимо соблюдать следующие требования:

1. Возможность применения должна быть уточнена по указаниям «Правил техники безопасности», действующие в той или иной области промышленности.
2. При разработке проектов реконструкции зданий, цехов и сооружений, должны быть использованы типовые конструкции площадок, лестниц и ограждений с габаритными размерами и параметрами, близкими к фактическим и допустимым по условиям эксплуатации и техники безопасности.

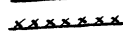
В этих случаях допускается применение типовых конструкций с устройством дополнительных элементов в виде площадок, подставок под марши и т.п.

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

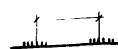
### Условные обозначения



Сварной шов заводской



Сварной шов монтажный



Прерывистый сварной шов



Дыра

Болт



— Линия симметрии.

### Условные сокращения

п \* р. р. — п равных расстояний.

ТК  
1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ 1.459-2	
ВЫПУСК 3	ЛИСТ —

Проект: 1-1  
 Исполнитель: Старшина  
 Проверен: Целевский  
 Утвержден: Целевский  
 Проектант: Целевский  
 1973г.  
 Директор: Целевский  
 Главный инженер: Целевский  
 Инженер: Целевский  
 Вспомогательный: Целевский  
 Проектант: Целевский

**Ведомость элементов** 12

Марка	Наименование	К-во	Масса в кг		Примечание
			Марки	Всего листов	
ЛШГ 20	Лестничные марши	3	259	777	19
ПШГ 2	Переходная площадка	3	47	141	30
ПШГ 2 <sup>в</sup>	Переходная площадка	2	47	94	30
ПЛГ 11	Ограждение лест. марша	3	49	147	70
ПЛГ 1	Ограждение лест. марша	3	49	147	70
ПЛГ 1	Огражд. переход. площад.	4	17	68	95
ПЛГ 16	Огражд. переход. площад.	2	27	34	100
ДГ 5		2	19	38	69
ДГ 19, 20		6	1	6	75
ДГ 23		1	1	1	76
ДГ 24	Дополнительные	1	1	1	76
ДГ 25	элементы	1	1	1	76
ДГ 26		1	1	1	76
ДГ 29		2	1	2	77
ДГ 30		2	1	2	77
ДГ 45		2	5	10	75
Масса металлоконструкций			1490		
Масса монтажных метизов			8,8		
Масса монтажных швов			1,8		

**Таблица монтажных метизов на схему**

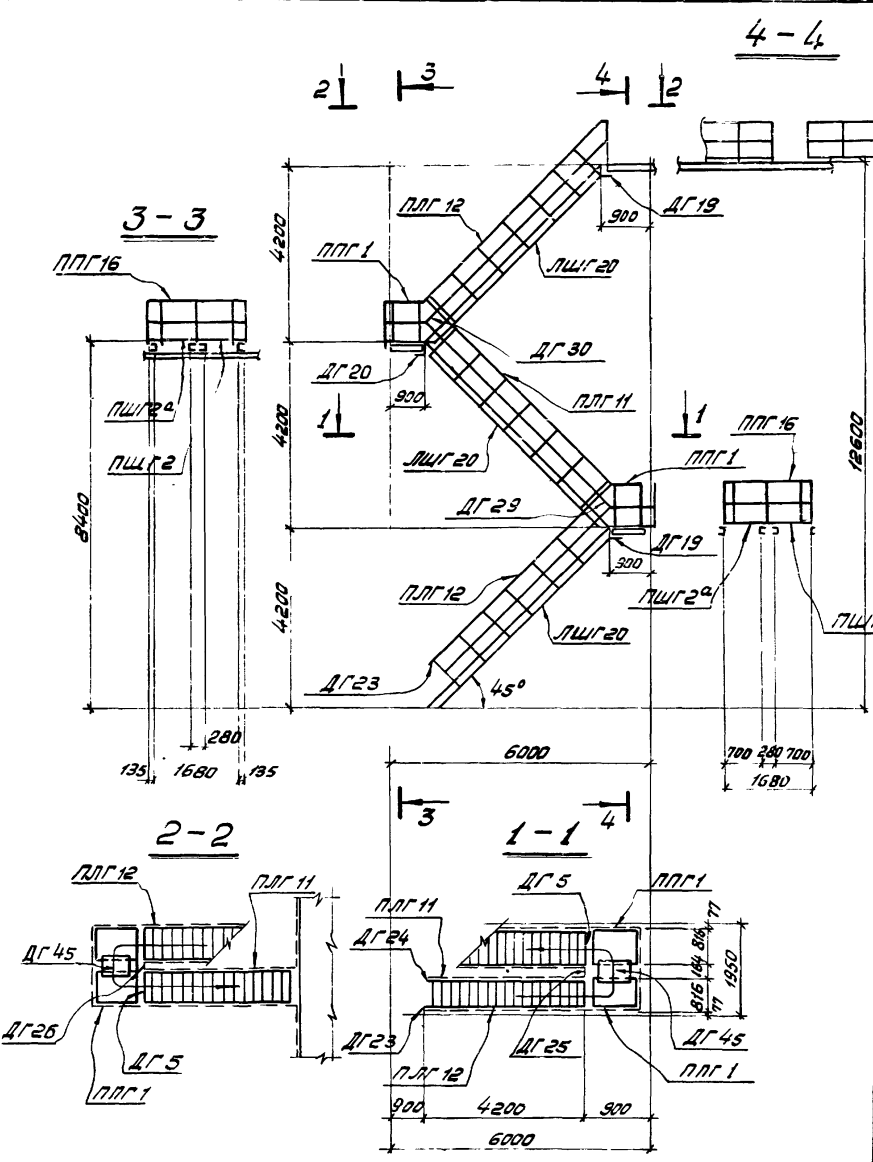
Наименование	Диам. мм	Длина мм		К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
		стен.	мар.				
Болт М12	12	30	30	140	5,87	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	140	2,41	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	140	0,47	6402-70*	
Всего:					8,75		

**Таблица сварных швов**

Марка	К-во	Тип шва	Длина мм		Тип зл-ва	Примечание
			нар.	обч.		
ДГ 5	2	4	2,30	4,60	342	Ручная
ДГ 19, 20	6	4	0,54	3,24	342	Тоже
ДГ 23, 24	2	4	0,10	0,20	342	" "
ДГ 25, 26	2	4	0,20	0,40	342	" "
ДГ 29, 30	4	3	0,06	0,24	342	" "
ДГ 45	2	4	1,72	3,44	342	" "
Итого.						

**ТК** 1973г. Пример оформления заказа составных лестничных маршей под 45°

СЕРИЯ 1,458-2  
ВЫДСКЛ/ГОСТ 3 12



Исполнил: [Signature] Проверил: [Signature] Дата: [Date]

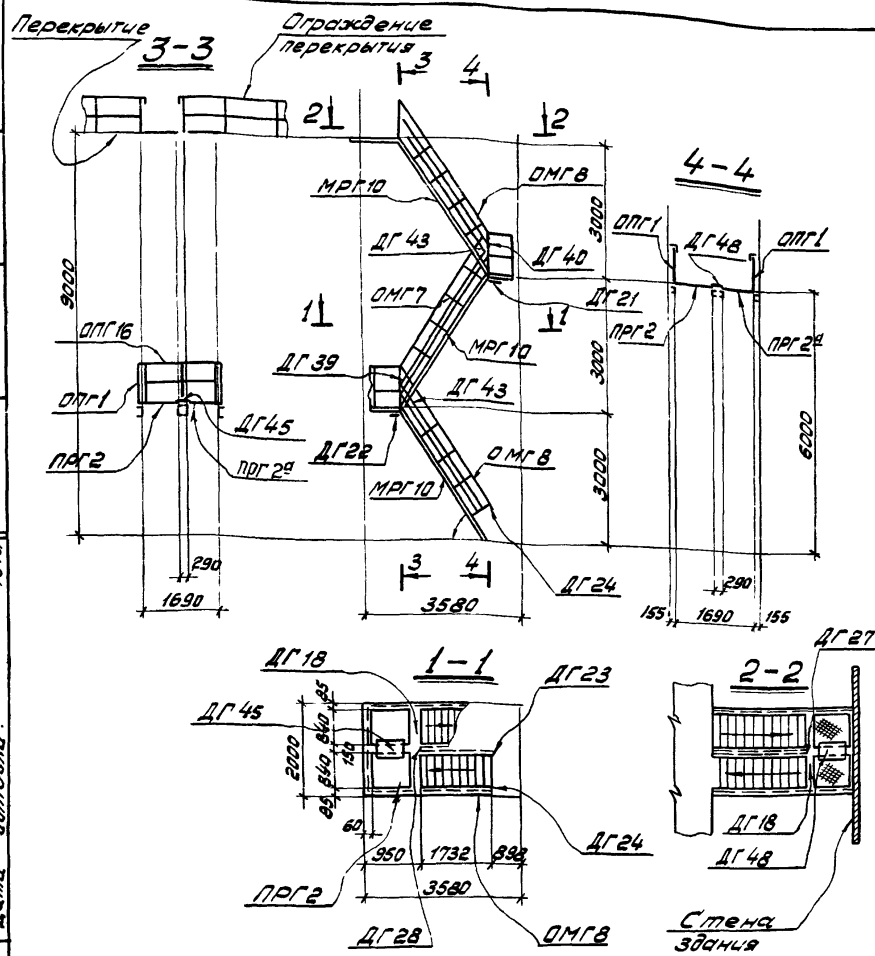


Таблица монтажных метизов на схему

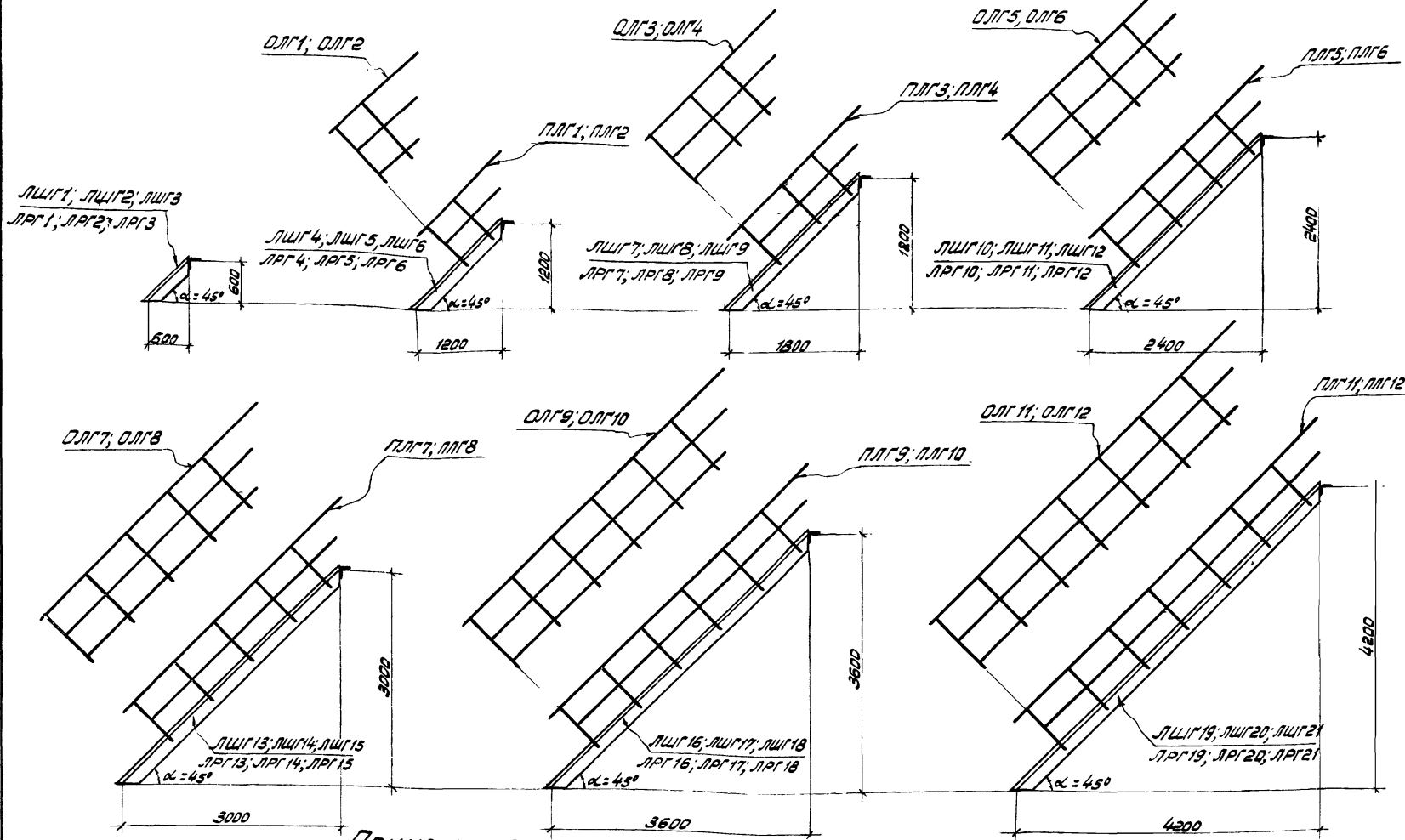
Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		станд.	мар.				
Болт М12	12	30	30	96	4,02	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	96	1,66	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	96	0,32	6402-70*	
Всего					6,0		

Ведомость элементов							13
Марка	Наименование	К-во	Масса в кг		№ листов	Примечание	
			Марки	Всех			
МРГ10	Лестничные марш	3	170	510	24		
МРГ2	Переходная площадка	2	30	100	42		
МРГ2	Переходная площадка	2	30	100	42		
МРГ7	Ограждение марш	3	39	117	89	см. Выпуск 4	
МРГ8	Ограждение марш	3	39	117	89		
МРГ1	Ограждение площад.	4	19	76	101		
МРГ1	Ограждение площад.	1	33	33	106		
ДГ18		2	19	38	74		
ДГ21		2	1	2	75		
ДГ22		2	1	2	75		
ДГ23		1	1	1	76		
ДГ24		1	1	1	76		
ДГ27	Дополнительные элементы	1	1	1	76		
ДГ28		1	1	1	76		
ДГ39		2	1	2	77		
ДГ40		2	1	2	77		
ДГ43		4	5	20	77		
ДГ45		1	7	7	75		
ДГ48		1	6	6	75		
Масса металлоконструкций			1136				
Масса монтажных метизов			6,0				
Масса монтажных швов			1,1				

Таблица монтажных сварных швов

Марка	К-во	Угол стыка шва	Длина, м	Тип шва	Примечание	
			по табл. 1	эл.-дуг		
ДГ18	2		2,10	342	Ручная	
ДГ21,22	4		0,31	1,24	342	Тоже
ДГ45	1	4	1,72	1,72	342	" "
ДГ48	1		1,80	1,80	342	" "
ДГ23,24	2		0,10	0,20	342	" "
ДГ27,28	2	3	0,26	0,52	342	" "
ДГ39,40	4		0,06	0,24	342	" "
ДГ43	4		0,29	1,15	342	" "
Итого:						

ТК 1973г.	Пример оформления заказа составных лестничных маршей под 460°.	СЕРИЯ 1458-2
		ВЫПУСК ЛИСТ 3



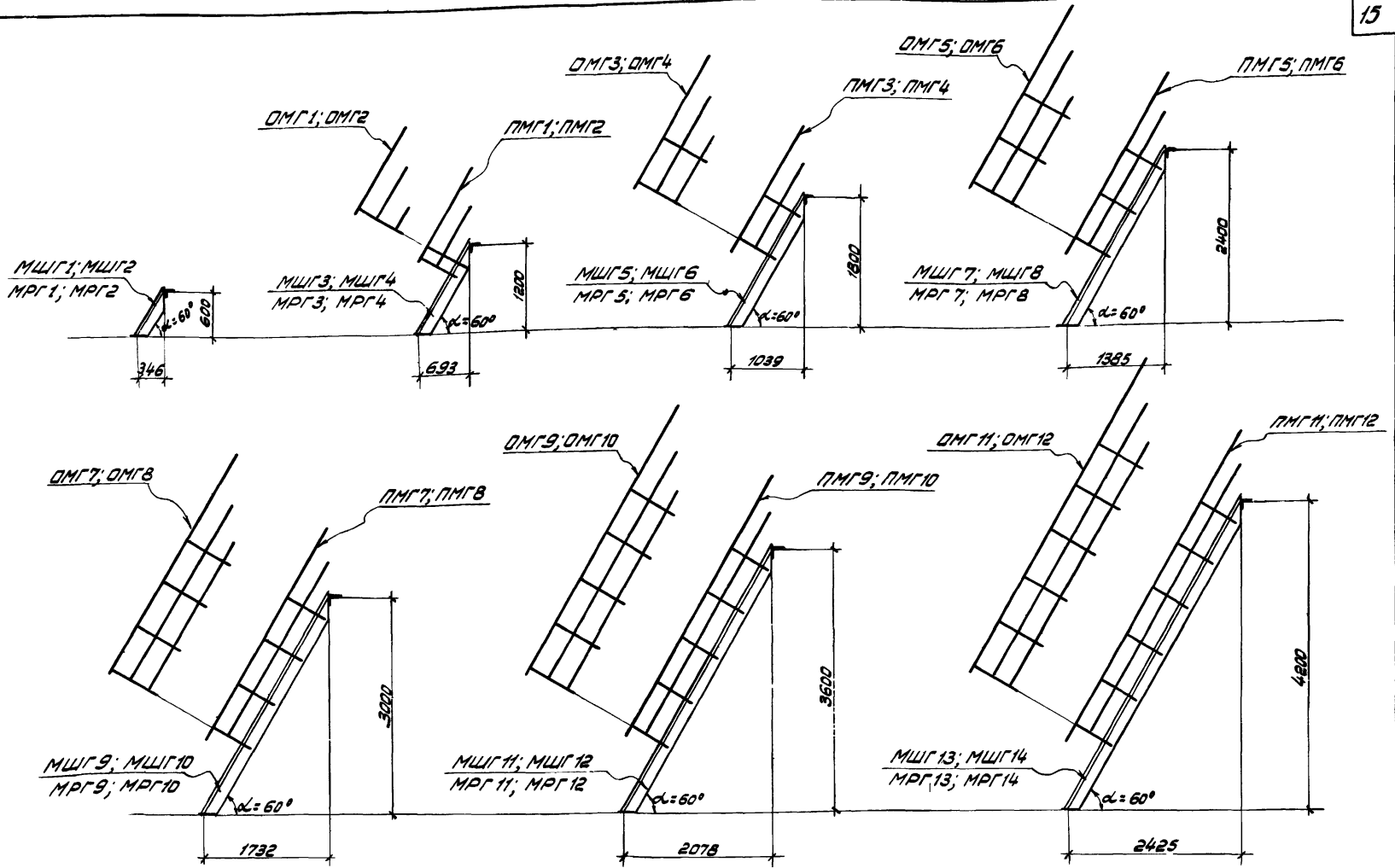
**Примечания**

1. Ограждения лестничных маршей  $h = 1200$  мм условно изображены отбавными от лестниц.
2. Конструкции ограждений лестничных маршей см. выпуск 4.

ТК 1973г.	Монтажные схемы лестничных маршей под $45^\circ$ и ограждения к ним.	СЕРИЯ 1.459-2
		ВЫПУСК 3
		ЛИСТ 1

Директор: *М.И. Козлов*  
 Главный инженер: *В.И. Козлов*  
 Нач. отдела: *В.И. Козлов*  
 Проект: *В.И. Козлов*  
 Проверено: *В.И. Козлов*  
 Испытано: *В.И. Козлов*  
 Утверждено: *В.И. Козлов*  
 Г.К.И.Е.В.



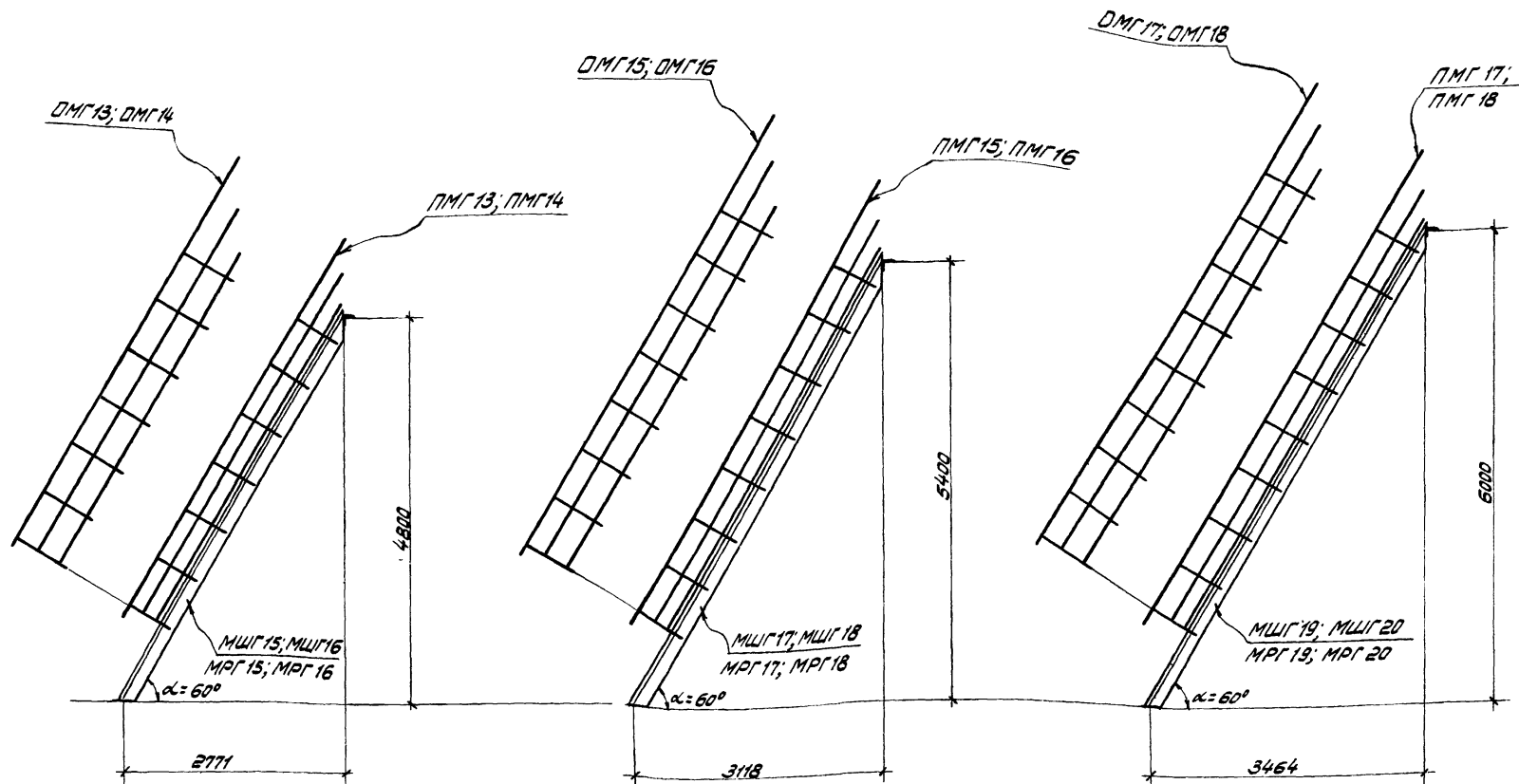


**Примечания**

1. Ограждения лестничных маршей  $h=1200$  мм условно изображены оторванными от лестниц.
2. Конструкции ограждений лестничных маршей см. выпуск 4.

ТК 1973г.	Монтажные системы лестничных маршей под $\alpha=60^\circ$ и ограждения к ним.	СЕРИЯ Г. 459-2	
		Выпуск 3	Лист 2

УКРПРОЕКТЕСТАЦИОННО-СТРУКТУРНО-С.К.И.Е.В.	Инж. отдела	А.И.	И.С.Е.В.И.С.	П.А.В.Е.Л.О.В.	Л.С.Т.А.Р.Н.И.Л.	Л.С.Т.А.Р.Н.И.Л.	Л.С.Т.А.Р.Н.И.Л.
	Инж. отдела	А.И.	И.С.Е.В.И.С.	П.А.В.Е.Л.О.В.	Л.С.Т.А.Р.Н.И.Л.	Л.С.Т.А.Р.Н.И.Л.	Л.С.Т.А.Р.Н.И.Л.
	Инж. отдела	А.И.	И.С.Е.В.И.С.	П.А.В.Е.Л.О.В.	Л.С.Т.А.Р.Н.И.Л.	Л.С.Т.А.Р.Н.И.Л.	Л.С.Т.А.Р.Н.И.Л.

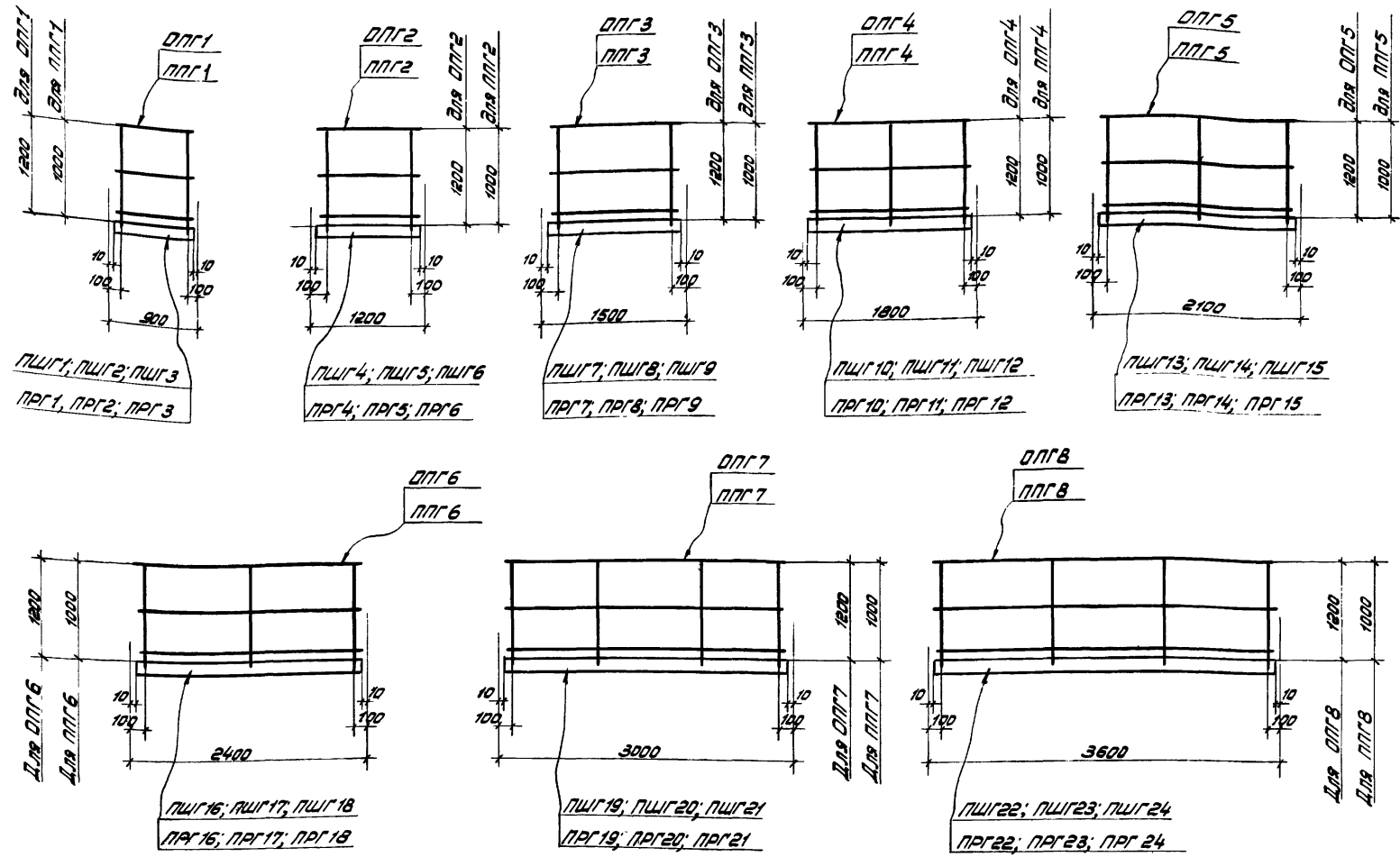


Примечания

1. Ограждения лестничных маршей  $h = 1200$  мм условно изображены оторванными от лестниц.
2. Конструкции ограждений лестничных маршей см. выпуск 4.

ТК 1973г.	Монтажные схемы лестничных маршей под $\angle 60^\circ$ и ограждения к ним.	СЕРИЯ Г. 459-2
		Выпуск Лист 3 3

Исполнитель: С.И.Ев      Краевская  
 Дата: 1973г.      Д.И.В.

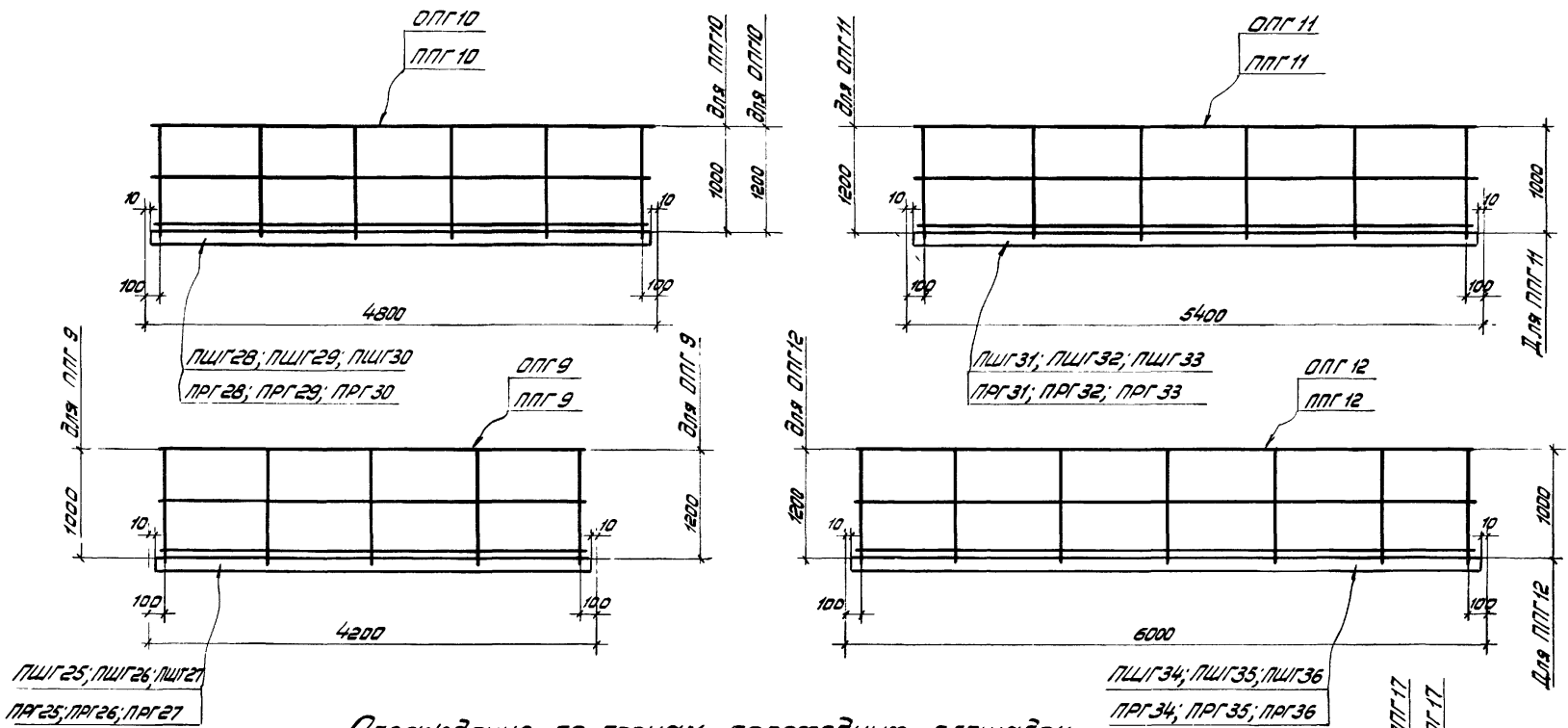


Примечание

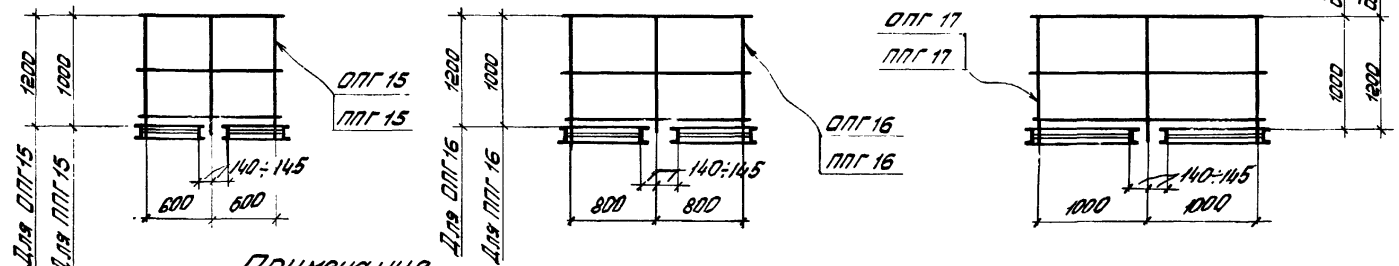
1. Конструкция ограждений переходных площадок см. выпуск 4.

ТК 1973г.	Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним.	СЕРИЯ 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 4

УКРАЇНСЬКА КОНСТРУКТИВНА АКАДЕМІЯ НАУК  
 г. КИЇВ  
 Державна академія будівельної інженерії  
 ШЕЛІНСЬКА  
 1973г.  
 Прохоренко  
 Листовий  
 Кресельна



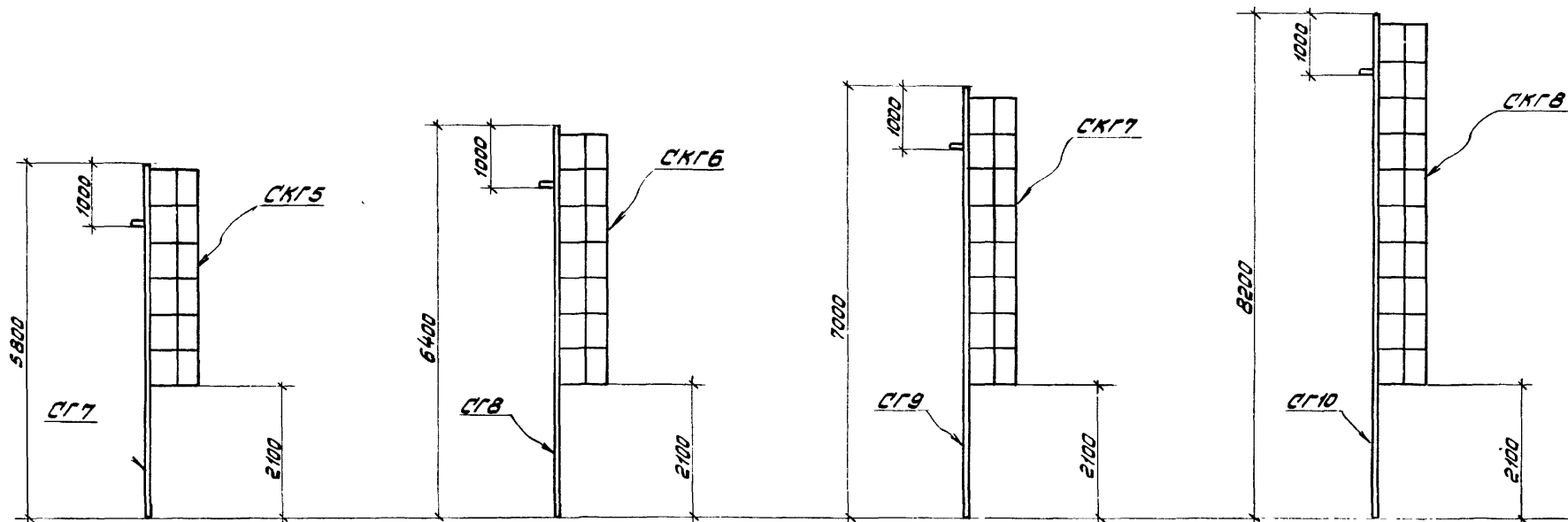
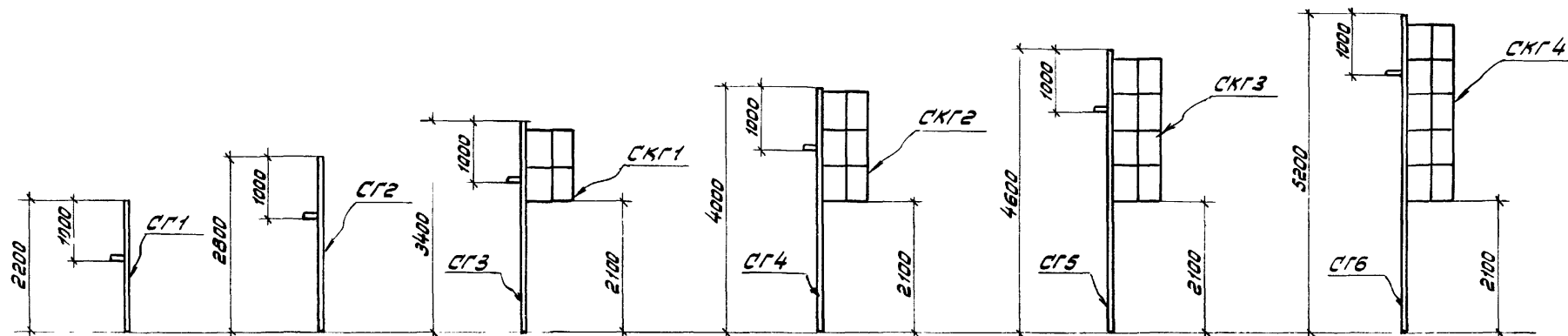
Ограждение по торцам переходных площадок



Примечание

1. Конструкции ограждений переходных площадок см. выпуск 4.

ТК 1973г.	Монтажные схемы переходных площадок, ограждения к ним и ограждений по торцам переходных площадок.	СЕРИЯ 1.459-2
		Выпуск Лист 3 5



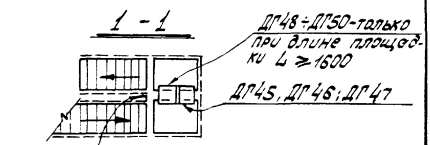
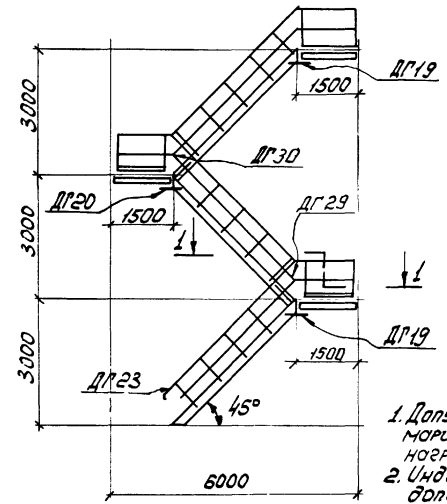
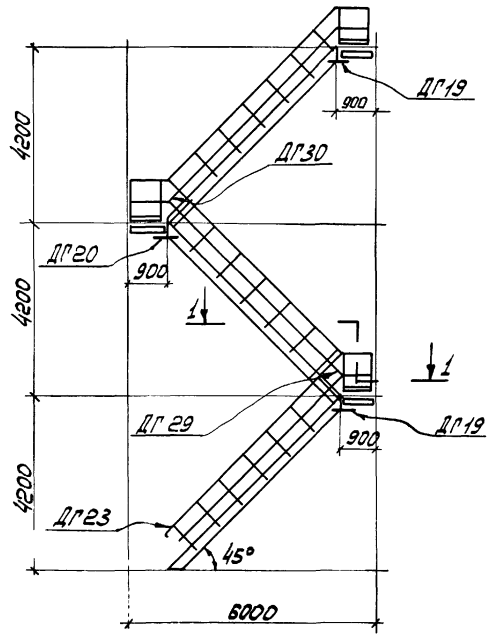
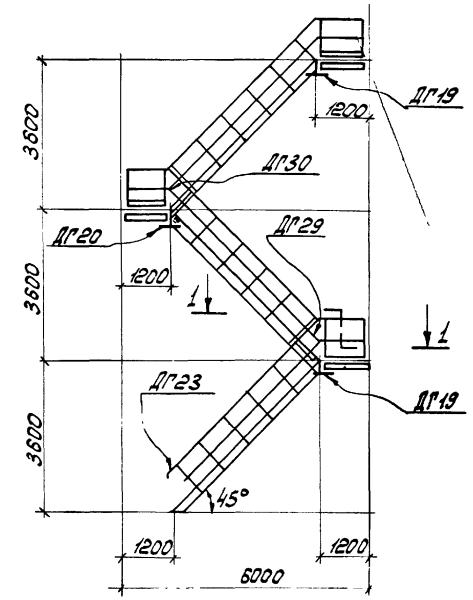
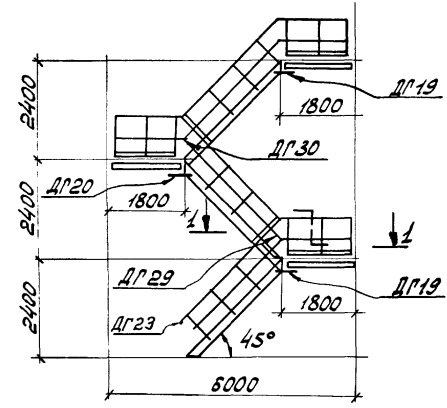
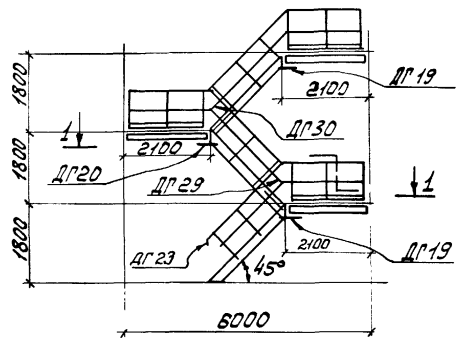
Примечание

1 Конструкции ограждений ступенек  
см. Выпуск 4

ТК  
1973г.

Монтажные схемы ступенек  
и ограждений к ним.

СЕРИЯ 1.459-2	
Выпуск 3	Лист 6

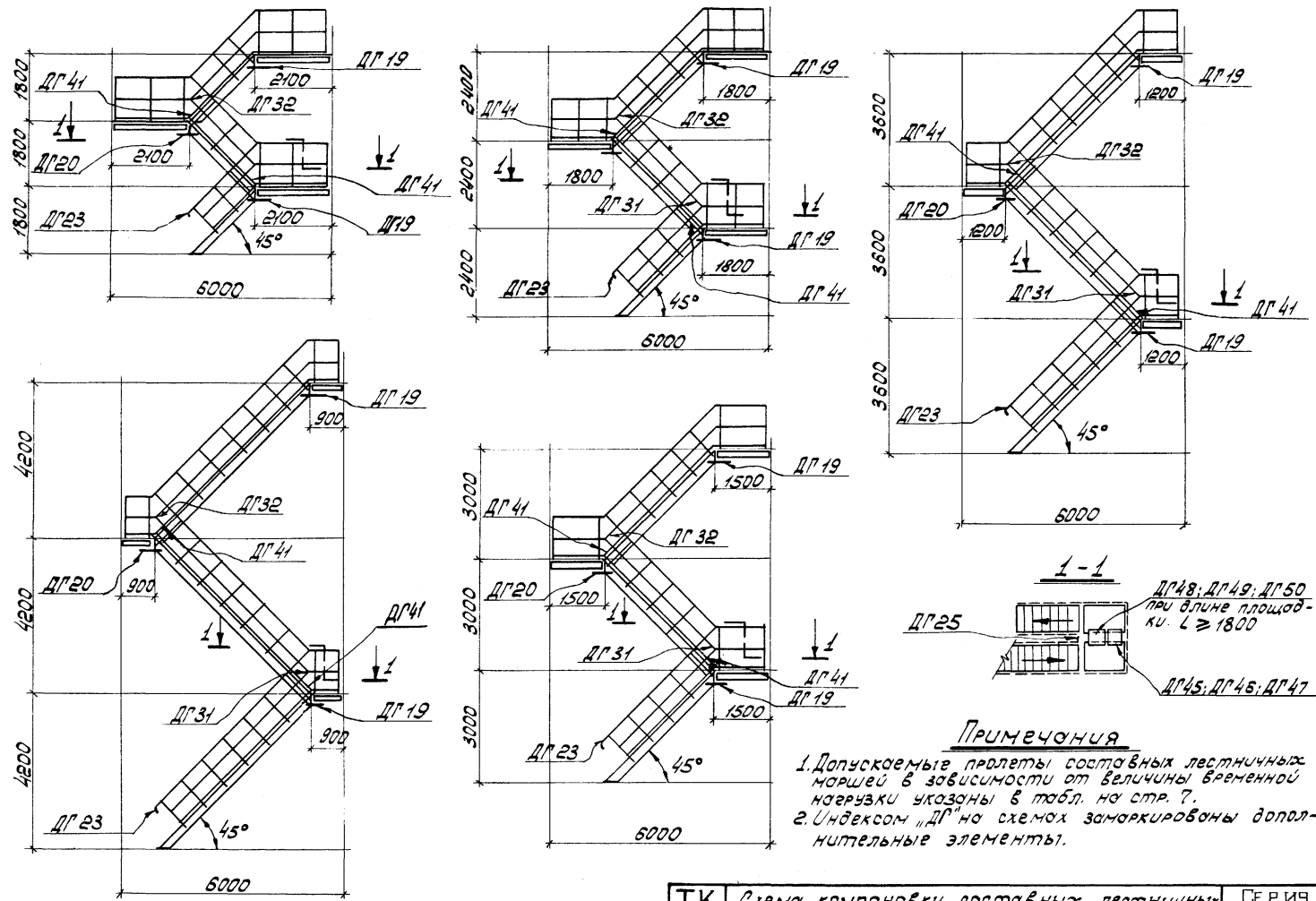


**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Допускаемые пролеты составных лестничных маршей в зависимости от величины временной нагрузки указаны в табл. стр 7
2. Индексом «ДП» на схемах заморкированы дополнительные элементы.

ТК 1973г.	Схема компоновки составных лестничных маршей под 45° с высотой ограждений h = 1000 мм.	СЕРИЯ 1459-2
		ВЫПУСК 3
		ЛИСТ 7

Проектирование лестничных маршей  
 Институт «ЛенНИИпроект»  
 Ленинградский филиал  
 ул. Б. Садовая, д. 10  
 г. Ленинград

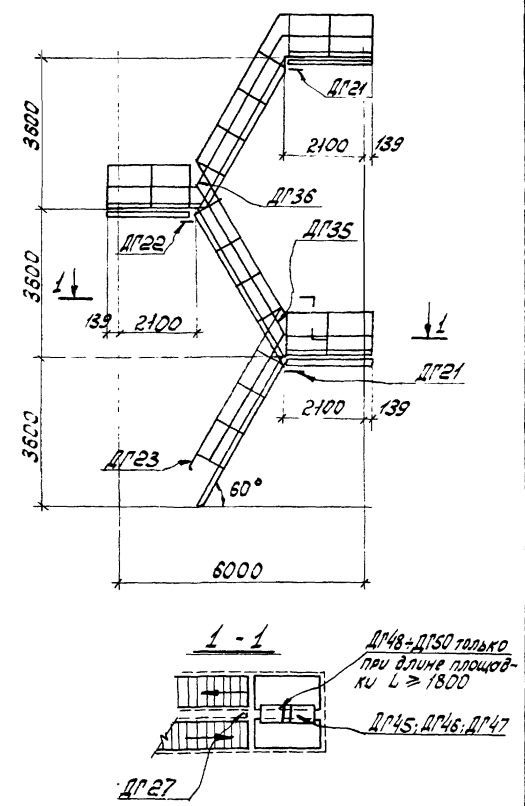
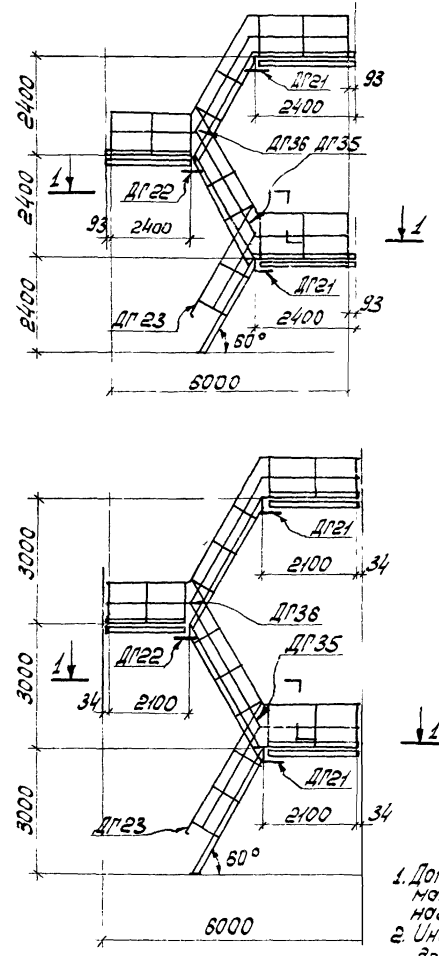
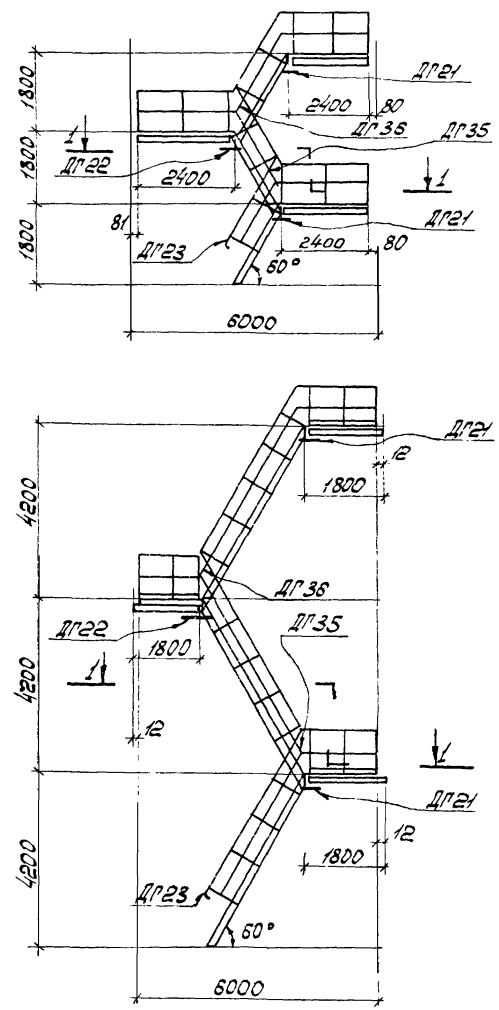


**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Допускаемые пролеты составных лестничных маршей в зависимости от величины бременной нагрузки указаны в табл. на стр. 7.
2. Индексом "ДГ" на схемах замаркированы дополнительные элементы.

ТК 1973г.	Схема компоновки составных лестничных маршей под 45° с высотой ограждений h = 1200 мм	СЕРИЯ 1459-2
		Выпуск Лист 3 8

УКАЗАНИЕ: ЭКСПЛУАТАЦИОННО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ  
 г. Киев  
 Серия 1459-2  
 Выпуск 3  
 Лист 5

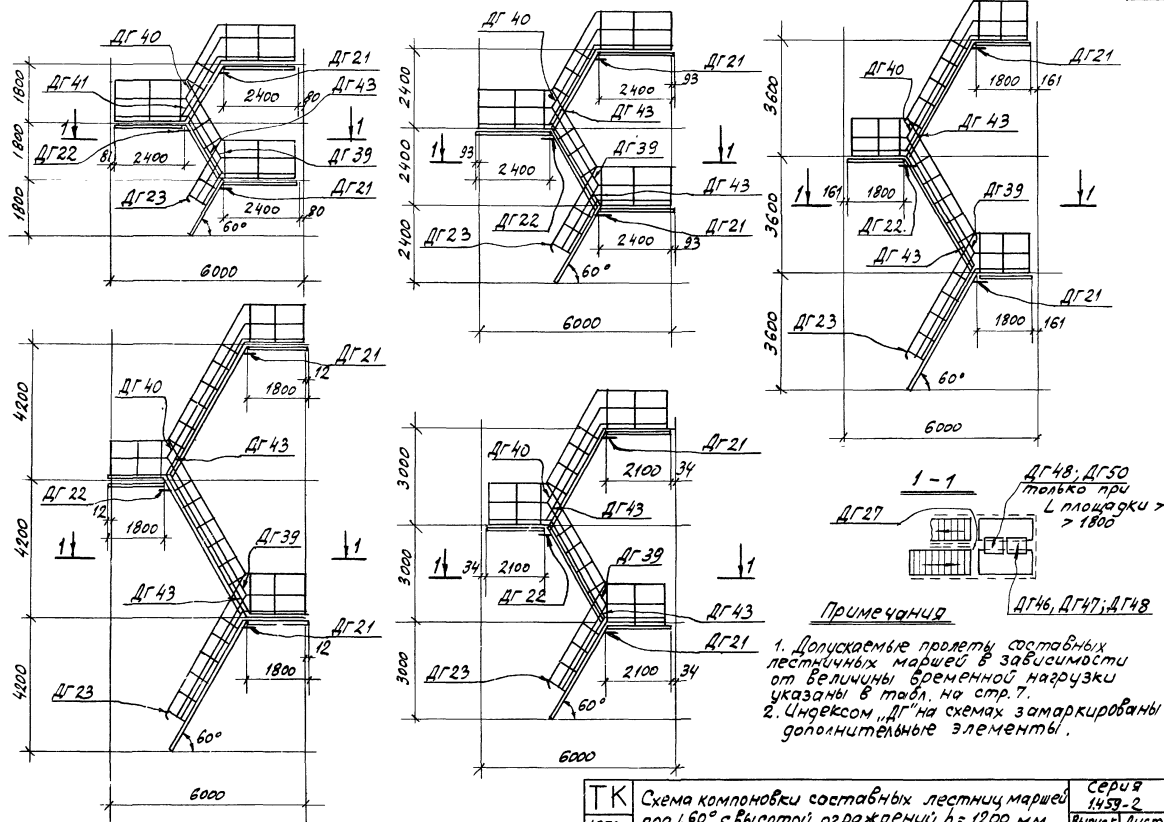


**Примечания:**

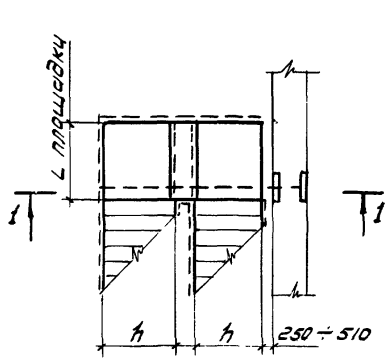
1. Допускаемые пролеты составных лестничных маршей в зависимости от величины временной нагрузки указаны в табл. на стр. 7.
2. Индексом «ДП» на схемах замаркированы дополнительные элементы.

ТК 1973г.	Схема компоновки составных лестничных маршей под $\angle 60^\circ$ с высотой ограждения $h = 1000$ мм	СЕРИЯ 1459-2
		ВЫПУСК 3
		ЛИСТ 5



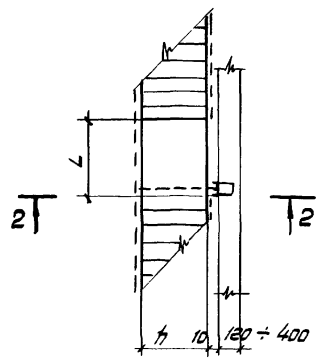


ТК 1973г	Схема компоновки составных лестничных маршей под $60^\circ$ с высотой ограждений $h = 1200$ мм	Серия 1453-2
		Выпуск Лист 3 10



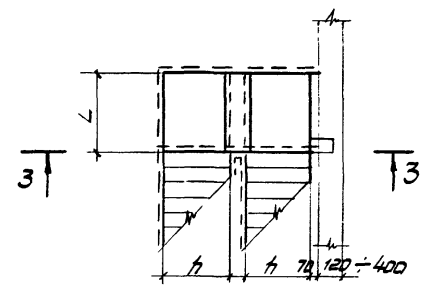
$h = \text{ширина площадки}$

1-1



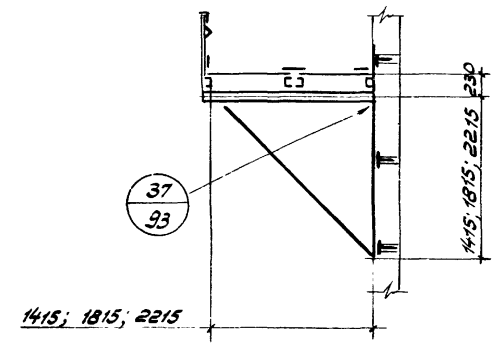
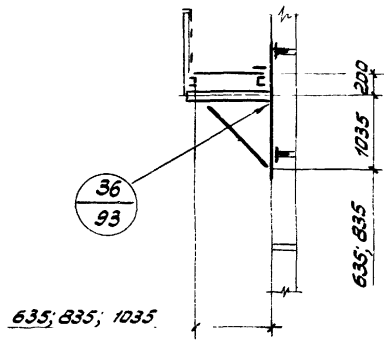
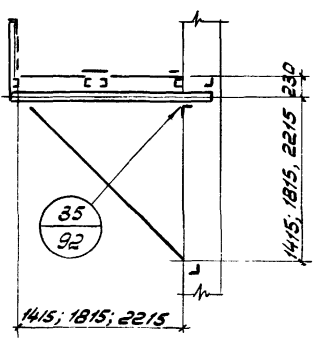
$h = \text{ширина площадки}$

2-2



$h = \text{ширина площадки}$

3-3



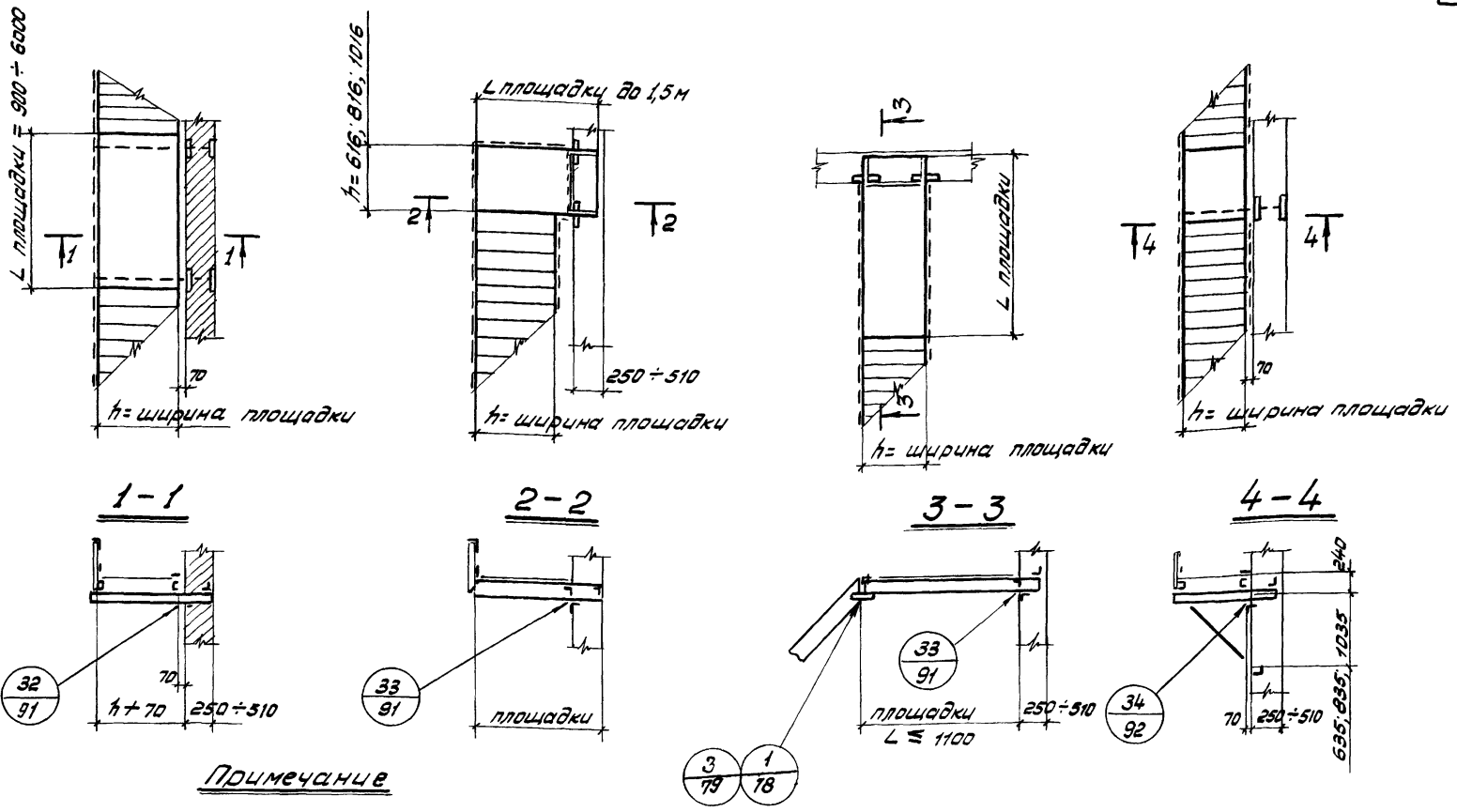
Примечание

См. примечания №1 лист 12

Генеральный директор: Шен Шен  
 Главный инженер: Шен Шен  
 Проект: Шен Шен  
 Проверка: Шен Шен  
 Конструкция: Шен Шен  
 Расчет: Шен Шен  
 Издание: 1973г.

ТК 1973г.	Монтажные схемы крепления, обсаживающих и переходных площадок к стенам.	СЕРИЯ 1.459-2
		Выпуск 3
		Лист 11

И.П. ИВАНОВ  
 Центральный институт  
 1973г.  
 МАШИНОСТРОЕНИЕ

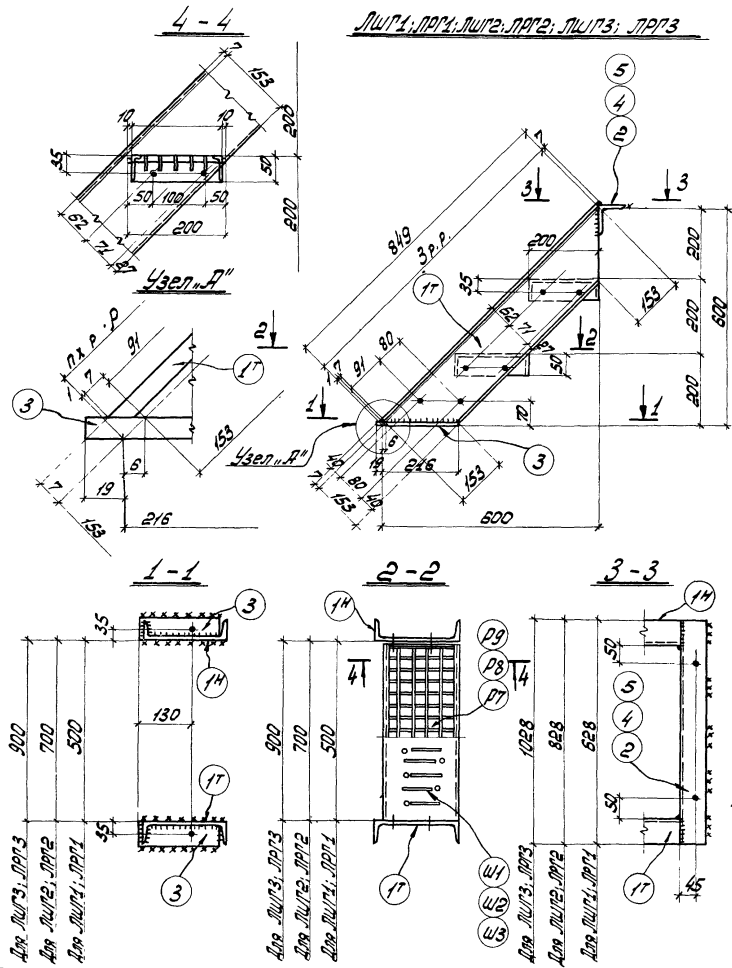


Примечание

1. Конструкции кранштейнов и консоли для опирания переходных площадок и лестниц рассчитаны на суммарную длину горизонтальной проекции марша и площадки до 6 м под нагрузку 400 кг/м<sup>2</sup>.

ТК 1973г.	Монтажные схемы крепления обслуживания-щитов и переходных площадок к стенам.	СЕРИЯ 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 12

ЗАКАЗЧИК: «АВИАЦИОННАЯ КОМПЬЮТЕРНАЯ КОМПАНИЯ»  
 АДРЕС: Москва, ул. Мясницкая, д. 20  
 ПРОЕКТОР: Шенюк В.А.  
 УТВЕРЖДЕНО: [подпись]  
 ПРОЕКЦИОННАЯ КОМПАНИЯ: [подпись]  
 ШКАЛА: 1:100



ЛШП1, ЛПР1; ЛШП2, ЛПР2; ЛШП3; ЛПР3

Спецификация

26

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм		К-во шт.		Масса кг	Примечание		
			г	н	шт.	всех				
ЛШП1	1	Л16	855	1	1	12,4	36	см. лист 57		
	2	Л75x6	628	1	-	4,3				
	3	-70x6	235	2	-	0,8				
	Ш1	Сечение сложное	2	-	2,7	5				
1% на сварные швы							1			
ЛПР1	Детали 1,2,3 по марке ЛШП1							30	38	см. лист 66
	Р7	Сечение сложное	2	-	3,5	7				
	1% на сварные швы							1		
ЛШП2	Детали 1,3 по марке ЛШП1							26	40	см. лист 57
	4	Л75x6	828	1	-	5,7				
	Ш2	Сечение сложное	2	-	3,6	7				
	1% на сварные швы							1		
ЛПР2	Детали 1,3,4 по марке ЛШП2							32	42	см. лист 66
	Р8	Сечение сложное	2	-	4,7	9				
	1% на сварные швы							1		
ЛШП3	Детали 1,3 по марке ЛШП1							26	43	см. лист 57
	5	Л75x6	1028	1	-	7,1				
	Ш3	Сечение сложное	2	-	4,5	9				
	1% на сварные швы							1		
ЛПР3	Детали 1,3,5 по марке ЛШП3							33	45	см. лист 66
	Р9	Сечение сложное	2	-	6,0	12				
	1% на сварные швы							1		

Примечания

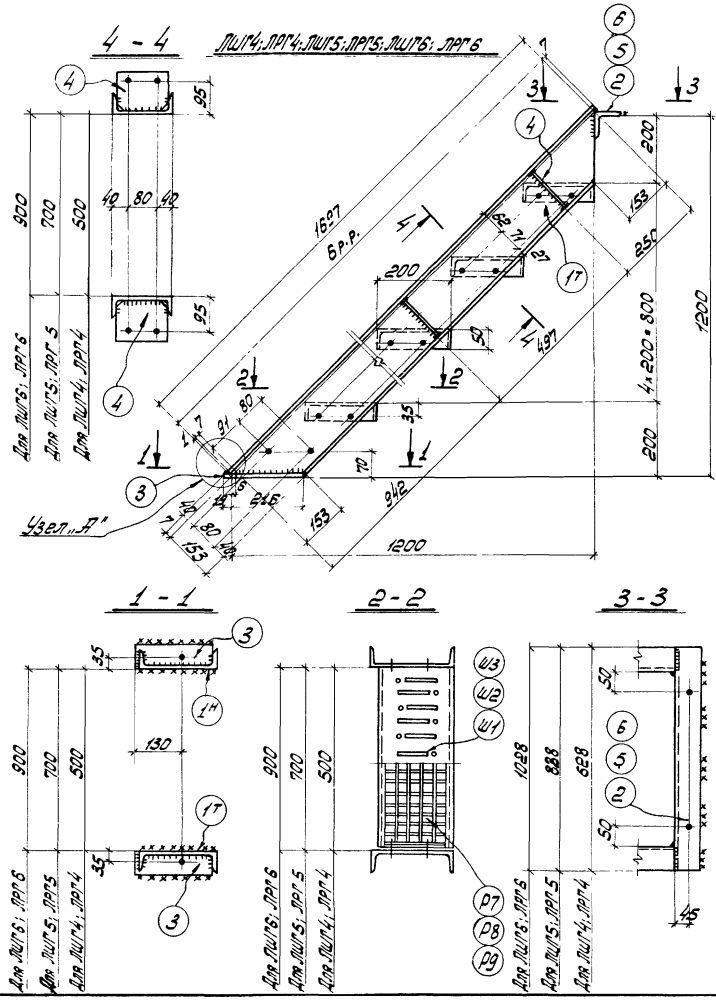
- Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
- Все сварные швы  $k = 4$  мм.
- Сборку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-80.
- Монтажную схему см. лист 1.

Таблица сварных швов

Марка	К-во точек шва	Длина, мм		Тип з-л. до	Примечание
		по марке шва	по марке ст.		
ЛШП1	4	12		342	
ЛПР1		12			
ЛШП2		12			
ЛПР2		12			
ЛШП3		12			
ЛПР3		12			

ТК 1973г.	Лестничные марши		Серия 1459-2
	ЛШП1; ЛПР1; ЛШП2; ЛПР2; ЛШП3; ЛПР3.		Выпуск 3

ПЕРЕКРЫТИЕ  
 СЕРИИНО  
 УСТРОЙСТВО  
 ДЕРЕВЯННОЕ  
 ПЛЫТ  
 ДЕРЕВЯННОЕ



Спецификация										27
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса кг		Примечание	
			7	8	дет.	всех				
ЛШТ4	1	Л16	1703	1	1	24,2	48	74	см. лист 57	
	2	Л75×6	628	1	1	4,3	4			
	3	-70×6	235	2	2	0,8	2			
	4	-110×4	146	4	4	0,5	2			
	Ш1	Сечение сложное		5	5	2,7	14			
1% на сварные швы								1		
ЛПР4	Детали 1,2,3,4 по марке ЛШТ4						56	75	см. лист 66	
	Р7	Сечение сложное	5	5	3,5	18				
	1% на сварные швы									1
ЛШТ5	Детали 1,3,4 по марке ЛШТ4						52	77	см. лист 57	
	5	Л75×6	828	1	1	5,7	6			
	Ш2	Сечение сложное	5	5	3,6	18				
1% на сварные швы								1		
ЛПР5	Детали 1,3,4,5 по марке ЛШТ5						58	83	см. лист 66	
	Р8	Сечение сложное	5	5	4,7	24				
	1% на сварные швы									1
ЛШТ6	Детали 1,3,4 по марке ЛШТ4						52	82	см. лист 57	
	6	Л75×6	1028	1	1	7,1	7			
	Ш3	Сечение сложное	5	5	4,5	22				
1% на сварные швы								1		
ЛПР6	Детали 1,3,4, 6 по марке ЛШТ6						59	90	см. лист 66	
	Р9	Сечение сложное	5	5	6,0	30				
	1% на сварные швы									1

Примечания

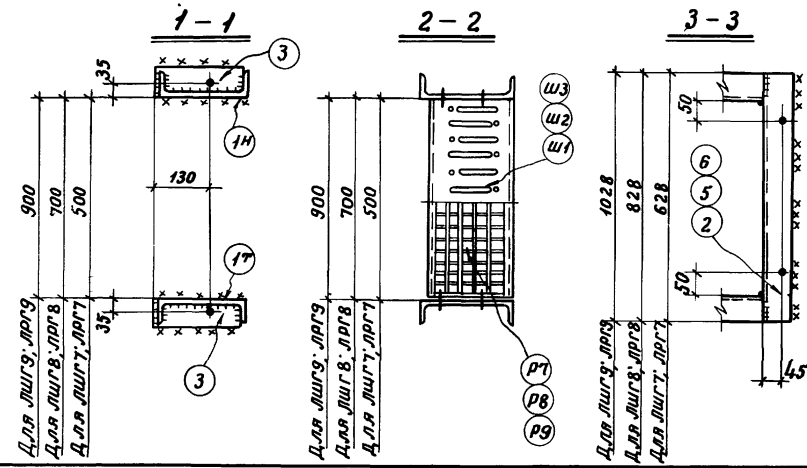
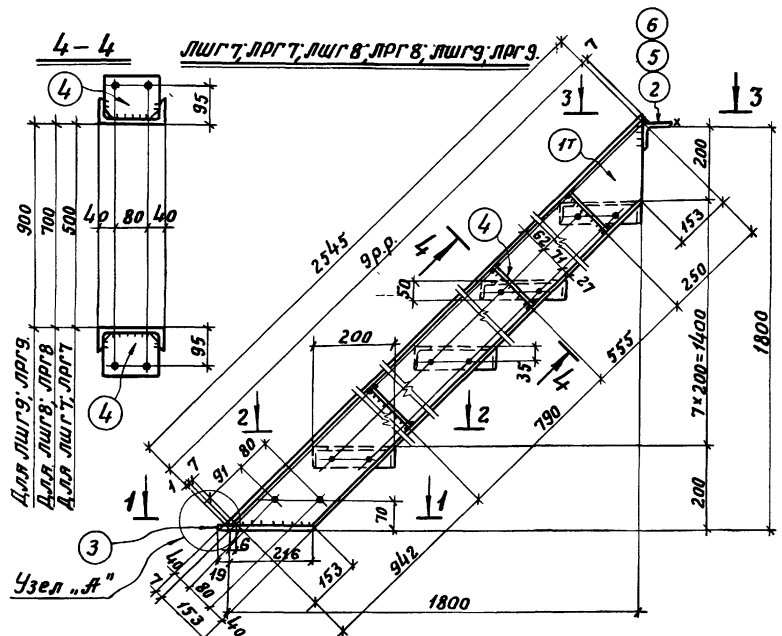
1. Все дыры  $\phi = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $k = 4$  мм.
3. Сварки производить электродами типа Э42 ГОСТ 9457-60.
4. Монтажное устройство см. лист 1.
5. Узел "А" см. лист 13.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, мм на парк. обш.	Тип элект. троса	Примечание
ЛШТ4			21		Э42
ЛПР4			21		
ЛШТ5			21		
ЛПР5	4		21		
ЛШТ6			21		
ЛПР6			21		

ТК 1973г.	Лестничные марши		СЕРИЯ 1459-2
	ЛШТ4; ЛПР4; ЛШТ5; ЛПР5; ЛШТ6; ЛПР6.		Выпуск 3
			Лист 14

ОКР  
 ОКРПРОЕКТАЛЬНИКОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКО-МОНТАЖНО-СТРОИТЕЛЬСКОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ  
 г. Киев  
 Дата выдана: 1973г.  
 Проект № 1000/1000/1000  
 Объект: Лестничная клетка  
 Этаж: 10  
 Конструкция: Лестничная клетка  
 Вид: Лестничная клетка  
 Материал: Сталь  
 Кол-во листов: 1



**Спецификация**

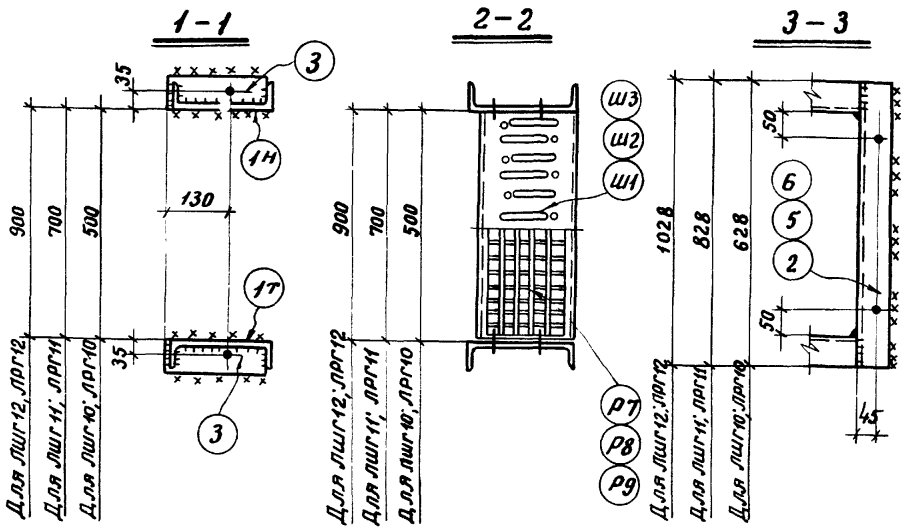
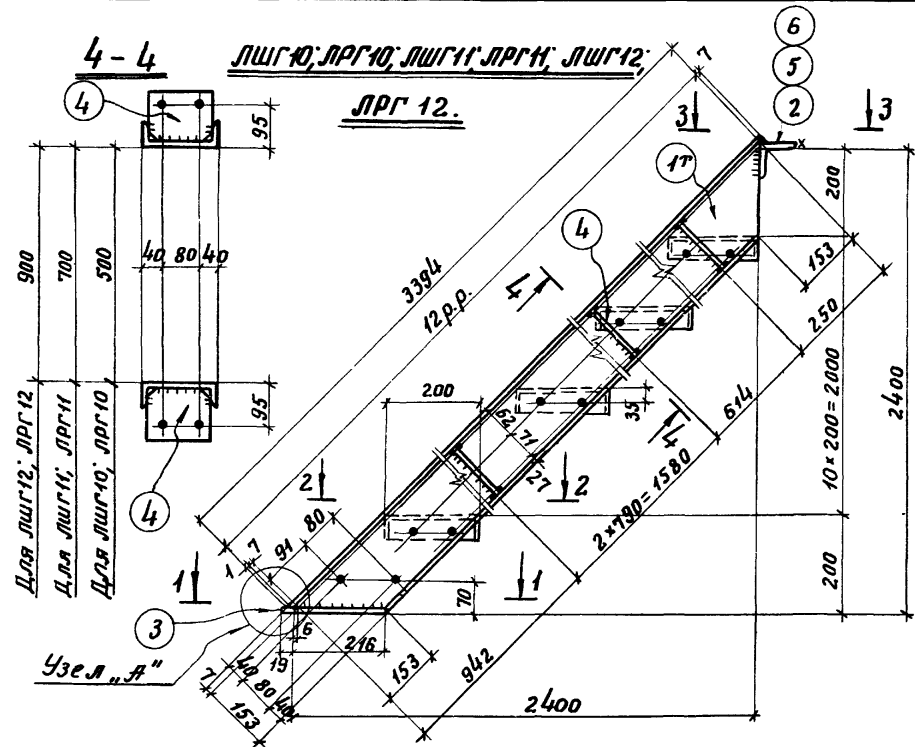
Марка	№ арт.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ЛШГ7	1	С16	2551	1	1	36,2	72	104
	2	L 75*6	828	1	1	4,3	4	
	3	- 70*6	235	2	-	0,8	2	
	4	- 110*4	146	6	-	0,5	3	
	Ш1	Сечение сложное	8	-	2,7	22		
1% на сварные швы						1		
Детали 1,2,3,4 по марке ЛШГ7						81		110
ЛРГ7	P7	Сечение сложное	8	-	3,5	28		
	1% на сварные швы						1	
Детали 1,3,4 по марке ЛШГ7						77		113
ЛШГ8	5	L 75*6	828	1	-	5,7	6	
	Ш2	Сечение сложное	8	-	3,6	29		
1% на сварные швы						1		122
ЛРГ8	P8	Сечение сложное	8	-	4,7	38		
	Детали 1,3,4,5 по марке ЛШГ8						83	
1% на сварные швы						1		121
ЛШГ9	6	L 75*6	1028	1	-	7,1	7	
	Ш3	Сечение сложное	8	-	4,5	36		
1% на сварные швы						1		133
ЛРГ9	P9	Сечение сложное	8	-	6,0	48		
	Детали 1,3,4,6 по марке ЛШГ9						84	
1% на сварные швы:						1		

**Примечания:**

- Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
- Все сварные швы  $h = 4$  мм.
- Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 1.
- Узел "А" см. лист 13.

**Таблица сварных швов**

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, м	Тип элект. рода.	Примечание
		Общ.	Общ.		
ЛШГ7	4		2,6	342	
ЛРГ7			2,6		
ЛШГ8			2,6		
ЛРГ8			2,8		
ЛШГ9			2,6		
ЛРГ9			2,6		



Спецификация

29

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса кг		Примечание	
				т	н	дет.	всех		
ЛШГ10	1	□ 16	3400	1	1	48,3	97	138	
	2	L 75×6	628	1	-	4,3	4		
	3	- 70×6	235	2	-	0,8	2		
	4	- 10×4	146	8	-	0,5	4		
	Ш1	Сечение сложное				2,7	30		см. лист 57
	1% на сварные швы						1		
ЛРГ10	Детали 1,2,3,4 по марке ЛШГ10						107	146	
	Р7	Сечение сложное				3,5	38		см. лист 66
	1% на сварные швы						1		
ЛШГ11	Детали 1,3,4 по марке ЛШГ10						103	150	
	5	L 75×6	828	1	-	5,7	6		см. лист 57
	Ш2	Сечение сложное				3,6	40		
ЛРГ11	1% на сварные швы:						1		
	Детали 1,3,4,5 по марке ЛШГ11						109	163	
	Р8	Сечение сложное				4,7	52		см. лист 66
1% на сварные швы:						2			
ЛШГ12	Детали 1,3,4 по марке ЛШГ10						103	162	
	6	L 75×6	1028	1	-	7,1	7		см. лист 57
	Ш3	Сечение сложное				4,5	50		
ЛРГ12	1% на сварные швы:						2		
	Детали 1,3,4,6 по марке ЛШГ12						110	178	
	Р9	Сечение сложное				6,0	66		см. лист 66
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 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 13.
5. Узел "А" см. лист 13.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ шва		Длина, м		Тип электр. рода	Примечание
		на мар	общ.	на мар	общ.		
ЛШГ10	4			3,0		Э42	
ЛРГ10				3,0			
ЛШГ11				3,0			
ЛРГ11				3,0			
ЛШГ12				3,0			
ЛРГ12				3,0			

ТК	Лестничные марши	Серия 1453-2
1973г.	ЛШГ10; ЛРГ10; ЛШГ11; ЛРГ11; ЛШГ12; ЛРГ12.	Выпуск 3 Лист 16

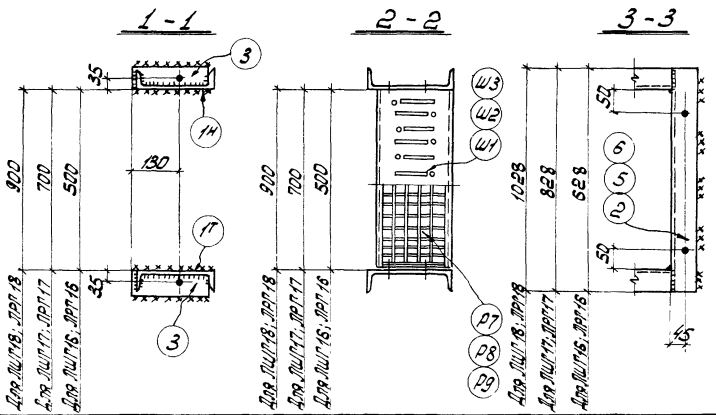
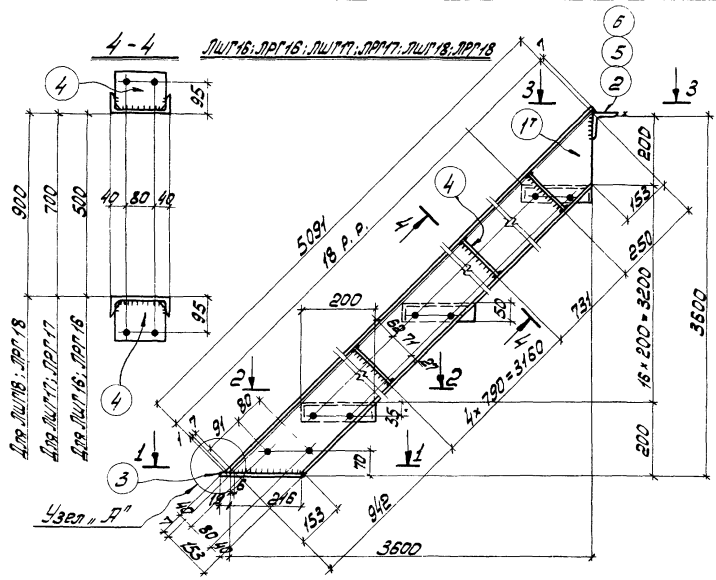




Створина

Длина выноса:

глубина



**31**

### Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг	Примечание		
			л	п	л	п				
ЛШП16	1	С16	5097	1	1	72,4	14,5	205	см. лист 57	
	2	L75x6	628	1	-	4,3	4			
	3	-70x6	235	2	-	0,8	2			
	4	-110x4	146	12	-	0,5	6			
	Ш1 Сечение сложное		17	-	-	2,7	46			
1% на сварные швы							2			
ЛРП16	Детали 1,2,3,4 по марке ЛШП16							157	219	см. лист 66
	Р7 Сечение сложное		17	-	-	3,5	60			
1% на сварные швы							2			
ЛШП17	Детали 1,3,4 по марке ЛШП16							153	222	см. лист 57
	5	L75x6	828	1	-	5,5	6			
	Ш2 Сечение сложное		17	-	-	3,6	61			
1% на сварные швы							2			
ЛРП17	Детали 1,3,4,5 по марке ЛШП16							159	241	см. лист 66
	Р8 Сечение сложное		17	-	-	4,7	80			
1% на сварные швы							2			
ЛШП18	Детали 1,3,4,5 по марке ЛШП16							153	238	см. лист 57
	5	L75x6	1028	1	-	7,1	7			
	Ш3 Сечение сложное		17	-	-	4,5	76			
1% на сварные швы							2			
ЛРП18	Детали 1,3,4,5 по марке ЛШП18							160	265	см. лист 66
	Р9 Сечение сложное		17	-	-	5,0	102			
1% на сварные швы							3			

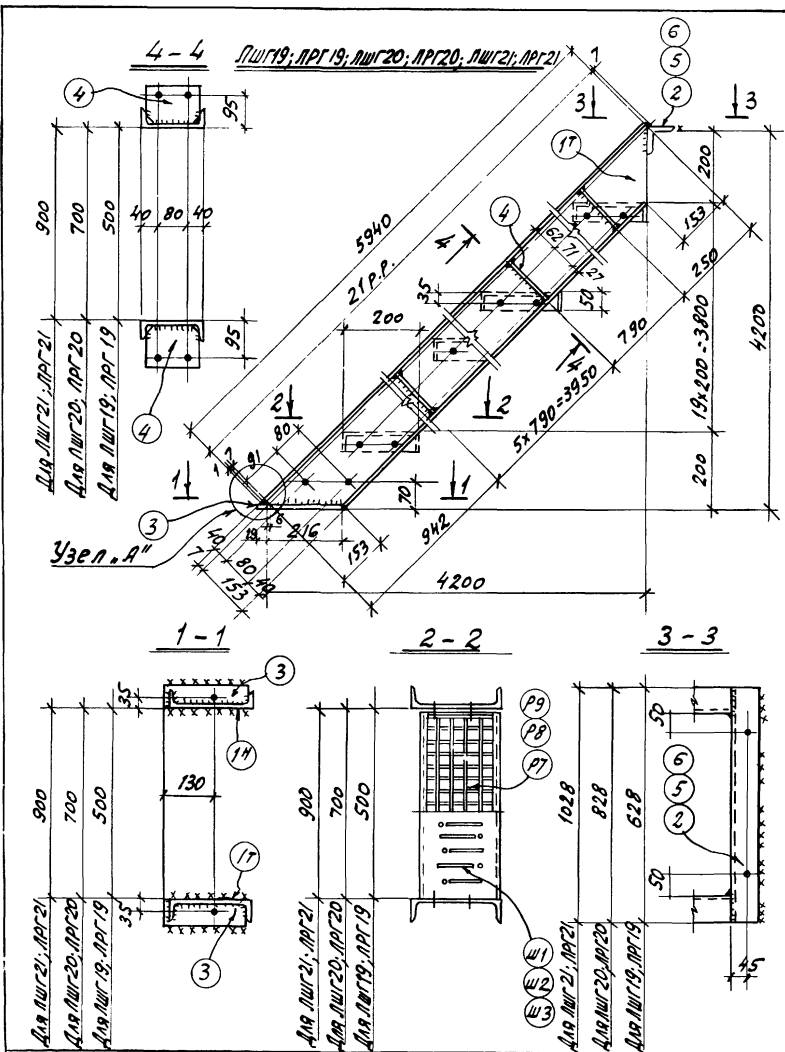
**Примечания**

1. Все дыры  $d_0=15$  мм.
2. Все сварные швы  $k=4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа З42 ГОСТ487-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел "Я" см. лист 13.

Таблица сварных швов

Марка	К-во табл. шво	Тип шво	Длина, мм		Тип эл.-до	Примечание
			по марке	всех		
ЛШП16	4		3,9	342		
ЛРП16			3,9			
ЛШП17			3,9			
ЛРП17			3,9			
ЛШП18			3,9			
ЛРП18			3,9			

ТК 1973г.	<b>Лестничные марши</b>			Серия 1459-2 Выпуск 9	Лист 18
	ЛШП16; ЛРП16; ЛШП17; ЛРП17; ЛШП18; ЛРП18				



### Спецификация

32

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				т	н	дет.	всех		
ЛШГ19	1	Г16	5946	1	1	84,4	169	238	
	2	L75x6	628	1	-	4,3	4		
	3	-70x6	235	2	-	0,8	2		
	4	-110x4	146	14	-	0,5	7		
	Ш1	сечение сложное	20	-	2,7	54	см. лист 57		
1% на сварные швы							2	254	
Детали 1,2,3,4 по марке ЛШГ19							182		
Р7	сечение сложное	20	-	3,5	70	см. лист 66			
ЛШГ20	1% на сварные швы							2	259
	Детали 1,3,4 по марке ЛШГ19							178	
	5	L75x6	828	1	-	5,7	6		
	Ш2	сечение сложное	20	-	3,6	72	см. лист 57		
	1% на сварные швы							3	
ЛРГ20	Детали 1,3,4,5 по марке ЛШГ20							184	281
	Р8	сечение сложное	20	-	4,7	94	см. лист 66		
	1% на сварные швы							3	
	Детали 1,3,4 по марке ЛШГ19							178	
	6	L75x6	1028	1	-	7,1	7		
ЛШГ21	Ш3	сечение сложное	20	-	4,5	90	см. лист 57	278	
	1% на сварные швы								3
	Детали 1,3,4,6 по марке ЛШГ21								185
	Р9	сечение сложное	20	-	6,0	120	см. лист 66		
	1% на сварные швы								3
ЛРГ21	Детали 1,3,4,6 по марке ЛШГ21							185	308
	Р9	сечение сложное	20	-	6,0	120	см. лист 66		
1% на сварные швы							3		

### Примечания

1. Все дыры  $d_6 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел А" см. лист 13.

### Таблица сварных швов

Марка	К-во	тип и толщ шва	диам. на марк общ	тип электрода	Примечан.
ЛШГ19			4,4	342	
ЛРГ19			4,4		
ЛШГ20			4,4		
ЛРГ20			4,4		
ЛШГ21			4,4		
ЛРГ21			4,4		

ТК	Лестничные марши		серия
	1973г.	ЛШГ19; ЛРГ19; ЛШГ20; ЛРГ20; ЛШГ21; ЛРГ21	1459-2
			Выпуск 3
			Лист 19

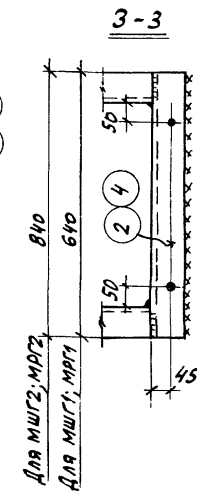
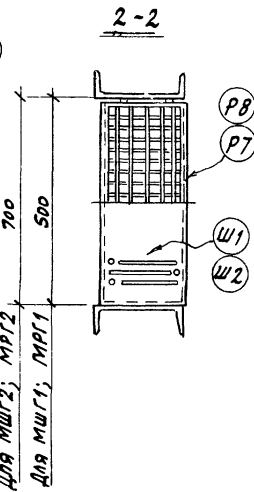
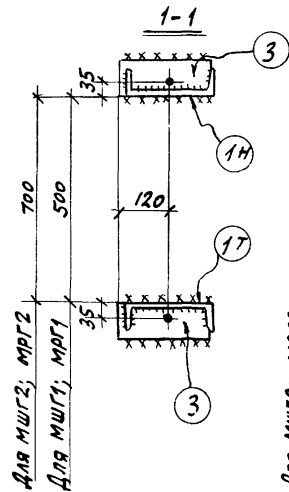
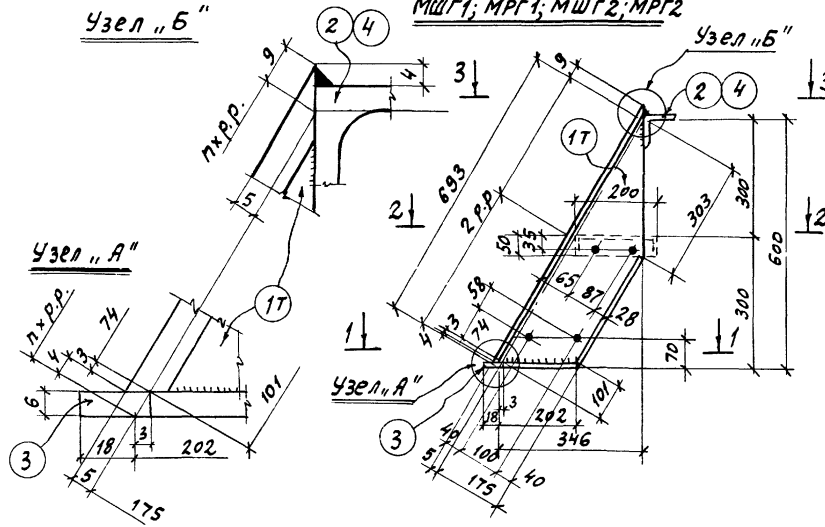
Узел "Б"

МШГ1; МРГ1; МШГ2; МРГ2

Узел "Б"

Узел "А"

Узел "А"



Спецификация

33

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				т	н	дет.	всех		
МШГ1	1	L18	698	1	1	11.4	23	33	
	2	L 75x6	640	1	-	4.4	4		
	3	-80x6	220	2	-	0.8	2		
	Ш1	Сечение сложное		1	-	2.7	3		
1% на сварные швы:						1			
МРГ1	Детали 1÷3 по марке МШГ1						29		34
	Р7	Сечение сложное		1	-	3.5	4		
	1% на сварные швы:						1		
МШГ2	Детали 1,3 по марке МШГ1						25		36
	4	L 75x6	840	1	-	5.8	6		
	Ш2	Сечение сложное		1	-	3.6	4		
	1% на сварные швы:						1		
МРГ2	Детали 1,3,4 по марке МШГ2						31		37
	Р8	Сечение сложное		1	-	4.7	5		
	1% на сварные швы:						1		

Примечания

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

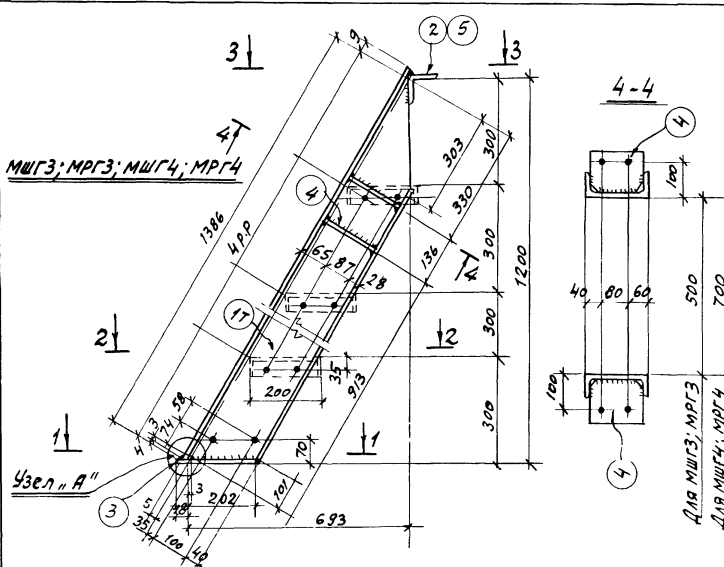
таблица сварных швов

Марка	К-во стыков на шва	Тип шва	Длина, мм на мар	тип элект-да	Примечание
МШГ1			1.4	Э42	
МРГ1			1.4		
МШГ2	4		1.4		
МРГ2			1.4		

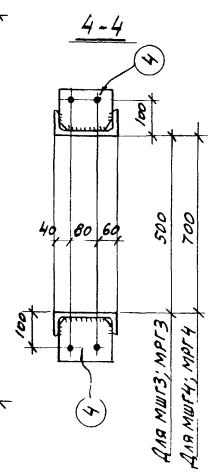
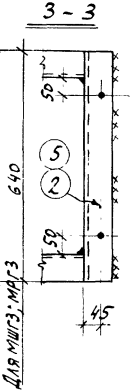
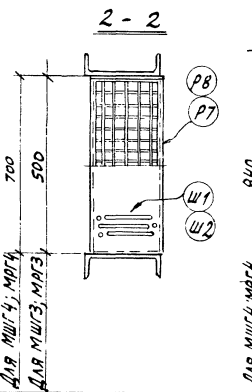
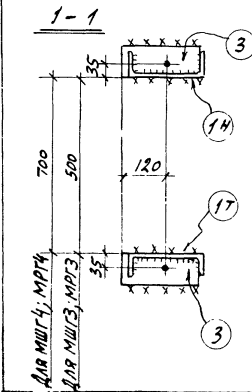
ТК  
1973г.

Лестничные марши МШГ1; МРГ1; МШГ2; МРГ2

серия 1459-2  
Выпуск 3 Лист 20



МШГЗ; МРГЗ; МШГ4; МРГ4



Спецификация								34		
Марка	№ дет	Сечение	Длина		К-во		Масса в кг		Примечание	
			мм		т	н	дет	всех		Марки
МШГЗ	1	Г18	1391		1	1	22.7	45	62	
	2	L75x6	640		1	-	4.4	4		
	3	- 80x6	220		2	-	0.8	2		
	4	- 120x4	166		4	-	0.6	2		
	Ш1	сечение сложное			3	-	2.7	8		см. лист 57
1% на сварные швы:								1		
МРГЗ	Детали 1-4 по марке МШГЗ							53	64	см. лист 66
	П7	сечение сложное			3	-	3.5	10		
1% на сварные швы:								1		
МШГ4	Детали 1,3,4 по марке МШГЗ							49	67	см. лист 57
	5	L75x6	840		1	-	5.8	6		
	Ш2	сечение сложное			3	-	3.6	11		
1% на сварные швы:								1		
МРГ4	Детали 1,3,4,5 по марке МШГ4							55	70	см. лист 66
	П8	сечение сложное			3	-	4.7	14		
	1% на сварные швы:									

Примечания.

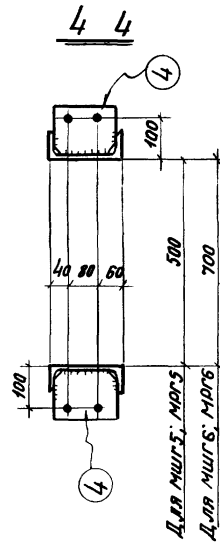
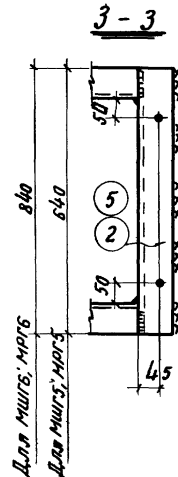
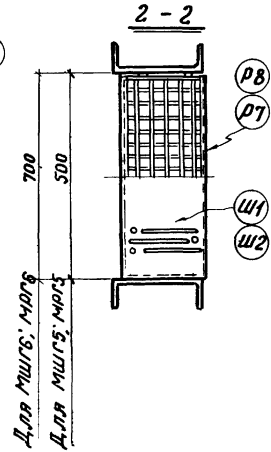
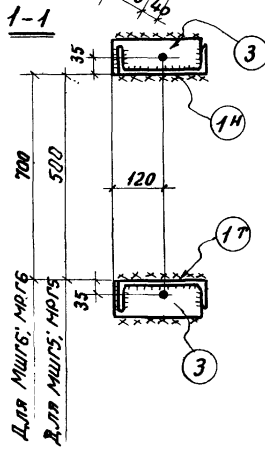
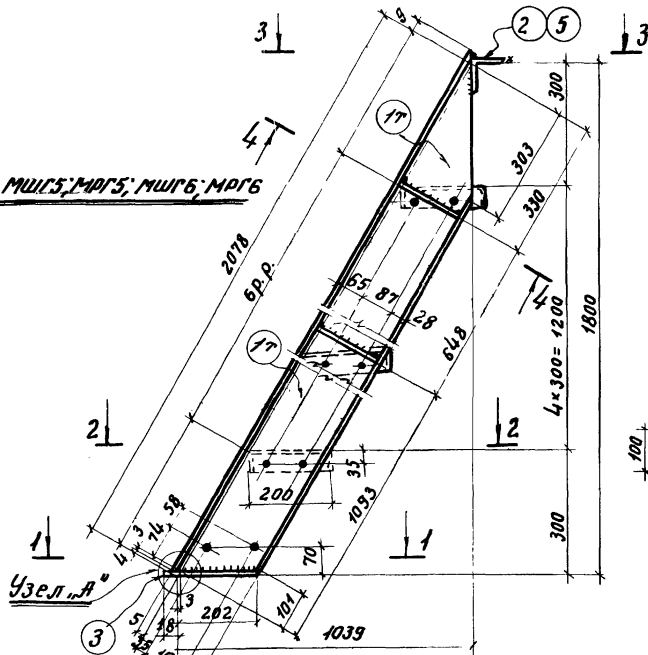
1. Все дыры  $d_0 = 15 \text{ мм}$ .
2. Все сварные швы  $h = 4 \text{ мм}$ .
3. Сварку производит электро-дваи типа 342 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел "А" см. лист 20.

Таблица сварных швов

Марки	К-во углов шва	Тип на нар	Длина, мм		Тип элект-да	Примечание
			на нар	всех		
МШГЗ	4		2.5		342	
МРГЗ			2.5			
МШГ4			2.5			
МРГ4			2.5			

ТК 1973:	Лестничные марши МШГЗ; МРГЗ; МШГ4; МРГ4	серия 1459-2
		Выпуск 3

МШГ5, МРГ5, МШГ6, МРГ6



### Спецификация

35

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				т	н	дет.	всех		марки
МШГ5	1	Е18	2083	1	1	34,0	68	91	
	2	Л 75×6	640	1	-	4,4	4		
	3	-80×6	220	2	-	0,8	2		
	4	-120×4	166	4	-	0,6	2		
	Ш1	Сечение сложное		5	-	2,7	14		См. лист 57
1% на сварные швы:							1		
МРГ5	Детали 1:4 по марке мшг5							76	95
	П7	Сечение сложное		5	-	3,5	18	См. лист 66	
	1% на сварные швы:							1	
МШГ6	Детали 1,3,4 по марке мшг5							72	97
	5	Л 75×6	840	1	-	5,8	6		
	ш2	Сечение сложное		5	-	3,6	18	См. лист 57	
	1% на сварные швы:							1	
МРГ6	Детали 1,3,4,5 по марке мшг6							78	103
	П8	Сечение сложное		5	-	4,7	24	См. лист 66	
	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 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел „Я” см. лист 20.

### Таблица сварных швов

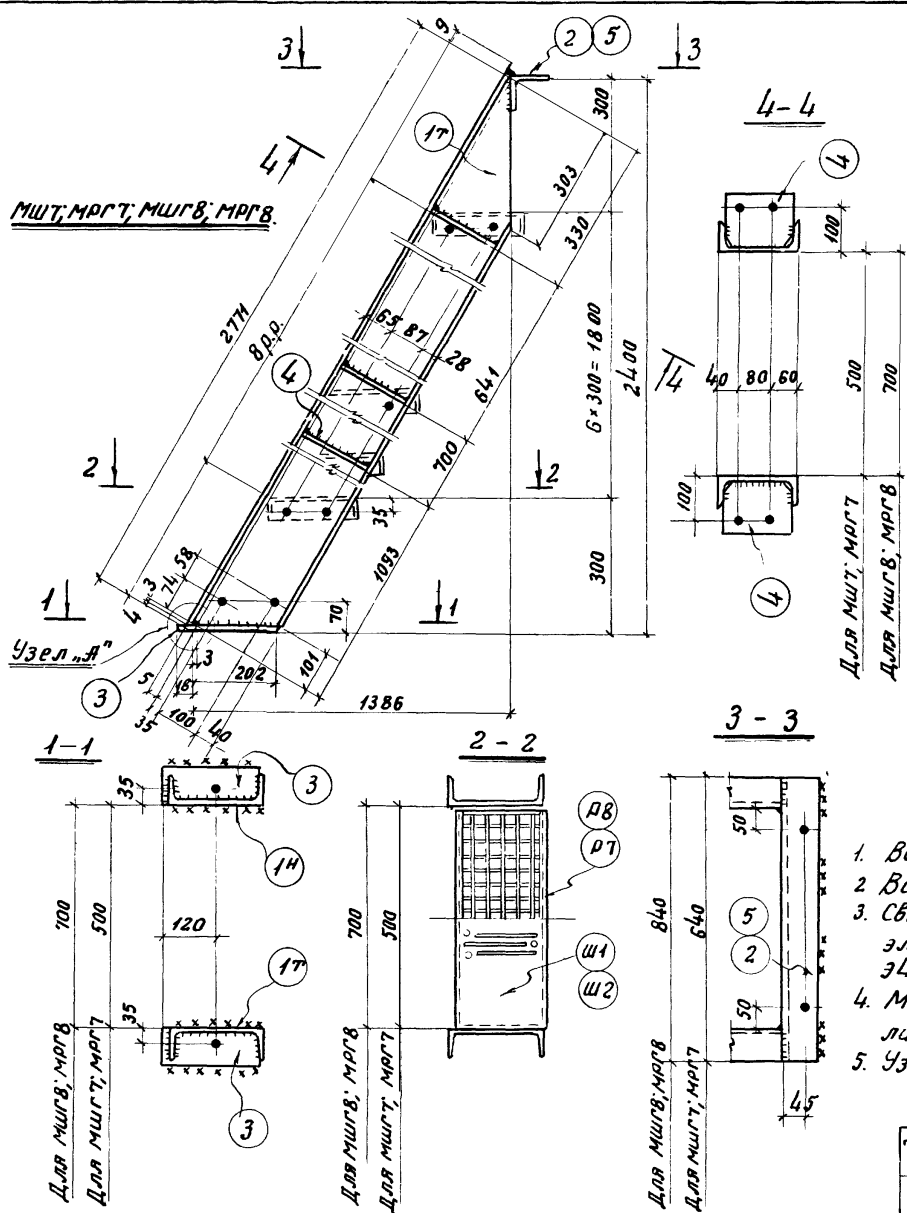
Марка	К-во швов	Длина, мм		Примечание
		по табл. 1	по табл. 2	
МШГ5	4	2,5	942	
МРГ5		2,5		
МШГ6		2,5		
МРГ6		2,5		

ТК  
1973.

Лестничные марши МШГ5, МРГ5, МШГ6, МРГ6

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск 3 Лист 22

Проект № 1459-2  
 Проект: Шейн  
 Проектирование: Д.С. Шейн, В.А. Шейн  
 Проверка: В.А. Шейн  
 Составитель: В.А. Шейн  
 Дата выпуска: 1973г.  
 г. Ижевск  
 ОК, СТЯЛЬКОИНЖСТРУКЦИЯ Доч. отдела  
 г. Ижевск



**Спецификация** 36

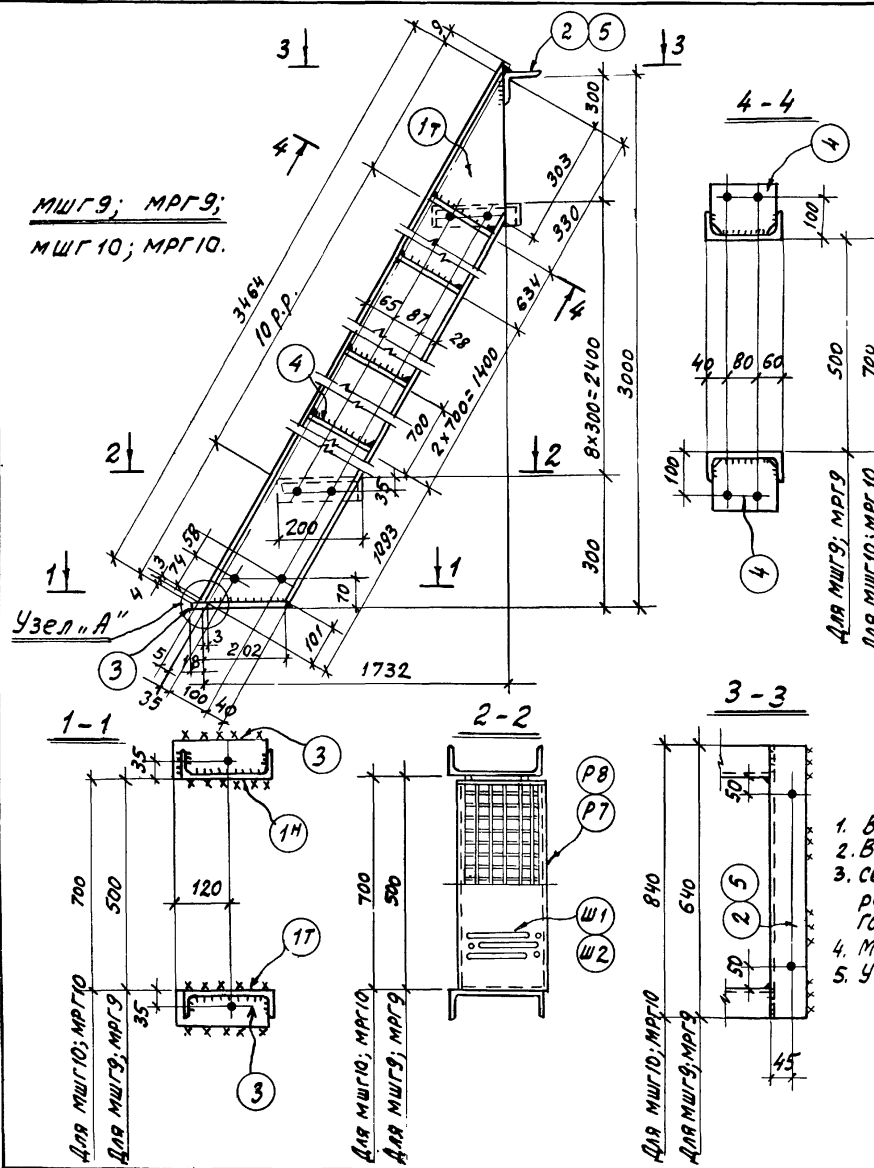
Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех марок	
МШГ7	1	С 18	2776	1	1	4,2	90	120 См. лист 57
	2	L75x6	640	1	-	4,4	4	
	3	-80x6	220	2	-	0,8	2	
	4	-120x4	166	6	-	0,6	4	
	Ш1	Сечение сложное		7	-	2,7	19	
	1% на сварные швы:							
МРГ7	Детали 1:4 по марке МШГ7						100	125 См. лист 66
	Р7	Сечение сложное		7	-	3,5	24	
	1% на сварные швы:							
МШГВ	Детали 1,3,4 по марке МШГ7						96	128 См. лист 57
	5	L75x6	840	1	-	5,8	6	
	Ш2	Сечение сложное		7	-	3,6	25	
	1% на сварные швы:							
МРГВ	Детали 1,3:5 по марке МШГВ						102	136 См. лист 66
	РВ	Сечение сложное		7	-	4,7	33	
	1% на сварные швы:							

- Примечания:
- Все дыры  $d_f = 15$  мм.
  - Все сварные швы  $h = 4$  мм.
  - Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
  - Монтажную схему см. лист 2.
  - Узел "А" см. лист 20.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и тип шва	Длина, м		Тип эл-да	Примечание
			по мар.	всех		
МШГ7			3,1		Э42	
МРГ7			3,1			
МШГВ			3,1			
МРГВ			3,1			

ТК 1973г.	Лестничные марши МШГТ, МРГТ, МШГВ, МРГВ.	Серия	1459-2
		Выпуск	3
		Лист	23



Спецификация								37
Марка	№ дет	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет	Всех	
МШГ9	1	Г 18	3469	1	1	56,5	113	149
	2	L 75x6	640	1	-	4.4	4	
	3	- 80x6	220	2	-	0.8	2	
	4	- 120x4	166	8	-	0.6	5	
	Ш1	Сечение сложное	9	-	2.7	24		
1% на сварные швы:							1	
МРГ9	Детали 1-4 по марке МШГ9						124	158
	Р7	Сечение сложное	9	-	3.5	32	См. лист 66	
	1% на сварные швы:						2	
МШГ10	Детали 1,3,4 по марке МШГ9						120	160
	5	L 75x6	840	1	-	5.8	6	
	Ш2	Сечение сложное	9	-	3.6	32	См. лист 57	
1% на сварные швы:						2		
МРГ10	Детали 1,3-5 по марке МШГ10						126	170
	Р8	Сечение сложное	9	-	4.7	42	См. лист 66	
	1% на сварные швы:						2	

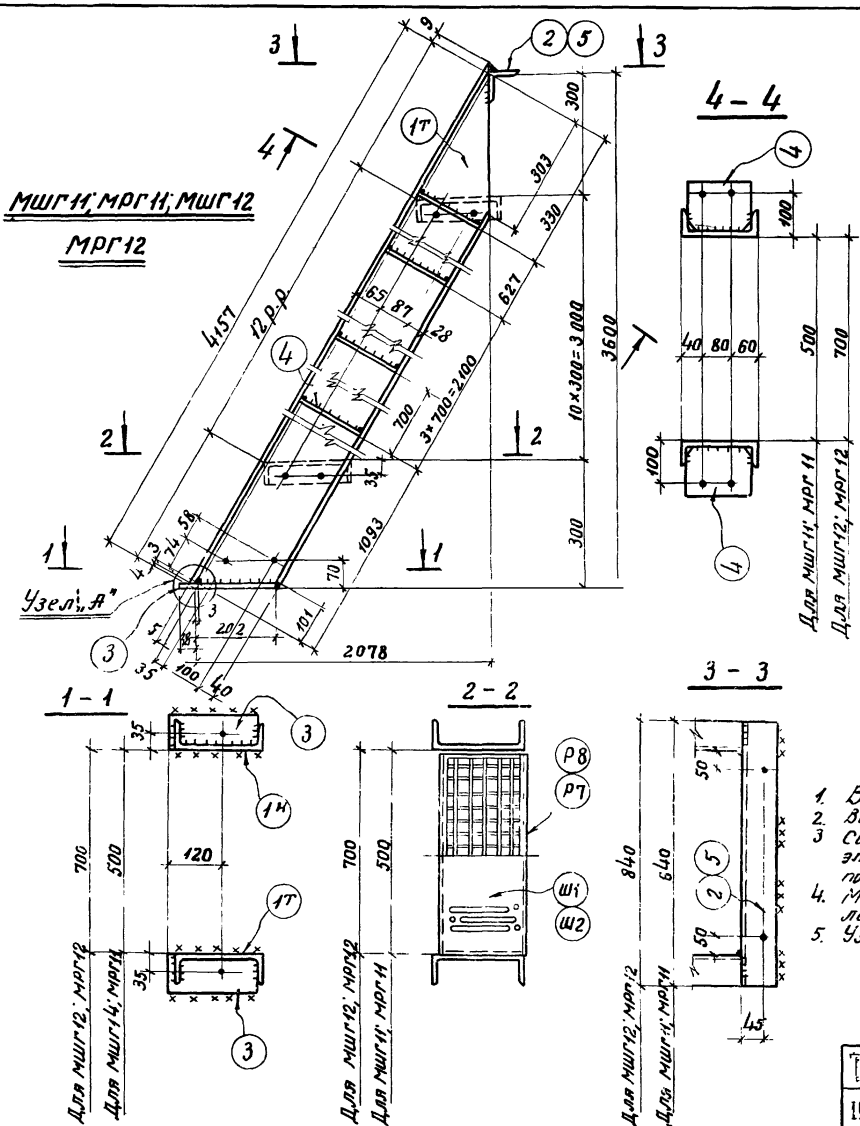
- Примечания
1. Все дыры  $d = 15$  мм
  2. Все сварные швы  $h = 4$  мм
  3. Сварку производить электродными аппаратами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
  4. Монтажную схему см. лист 2.
  5. Узел "А" см. лист 20.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип толщ. шва	Длина м		Тип эл-да	Примечан
			На мар.	Всех		
МШГ9			3.6		Э42	
МРГ9			3.6			
МШГ10		4	3.6			
МРГ10			3.6			

ТК 1973 г.	Лестничные марши МШГ9; МРГ9; МШГ10; МРГ10	серия 1459-2	
		выпуск 3	лист 24

Проект № 10  
 Инженер-проектировщик  
 П. П. Сидорова  
 Дата выпуска 1973г.  
 М.П.



Спецификация										38
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечание	
			т	н	дет.	всех	марки			
МШГН	1	□ 18	4162	1	1	67,8	136	180	см. лист 57	
	2	L 75×6	640	1	-	4,4	4			
	3	- 80×6	220	2	-	0,8	2			
	4	- 120×4	166	10	-	0,6	6			
	Ш1	Сечение сложное	Н	-	2,7	30				
1% на сварные швы:							2			
МРГН	Детали 1: 4 по марке МШГН							148	188	см. лист 66
	Р7	Сечение сложное	Н	-	3,5	38				
	1% на сварные швы:							2		
МШГ12	Детали 1,3,4 по марке МШГН							144	192	см. лист 57
	5	L 75×6	840	1	-	5,8	6			
	Ш2	Сечение сложное	Н	-	3,6	40				
	1% на сварные швы:							2		
МРГ12	Детали 1,3-5 по марке МШГ12							150	204	см. лист 66
	Р8	Сечение сложное	Н	-	4,7	52				
	1% на сварные швы:							2		

- Примечания**
1. Все дыры  $d=15$  мм.
  2. Все сварные швы  $h=4$  мм.
  3. Сварку производить электродами типа Э42 по гост 9487-60.
  4. Монтажную схему см. лист 2.
  5. Узел "А" см. лист 20.

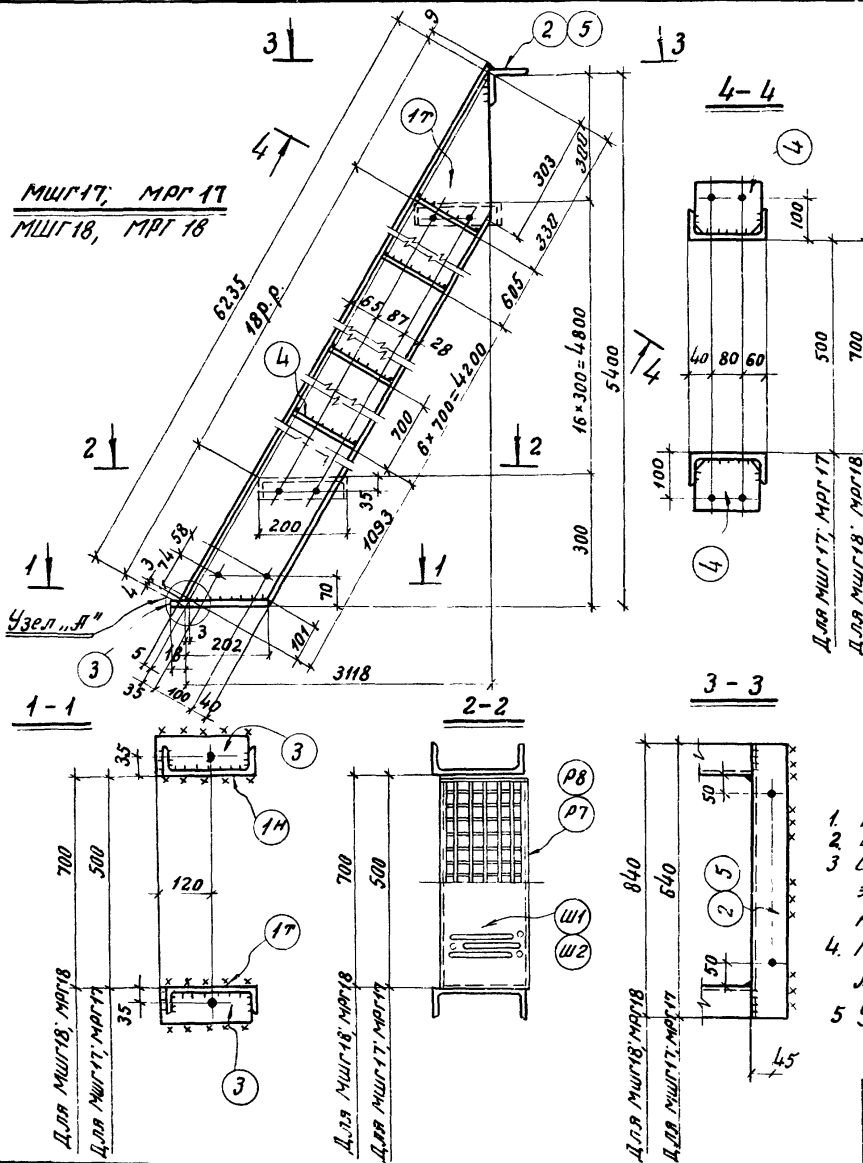
**Таблица сварных швов**

Марка	Х-во швов	Длина, м		Примечан.
		на мар.	всех эл-да	
МШГН	4	4,2		Э42
МРГН		4,2		
МШГ12		4,2		
МРГ12		4,2		









Спецификация								41	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина		Масса в кг		Примечание		
			мм	т	дет.	всех		марки	
МШГ17	1	С18	6240	1	1	101,7	203	268	
	2	L75*6	640	1	-	4,4	4		
	3	-80*6	220	2	-	0,8	2		
	4	-120*4	166	16	-	0,6	10		
	Ш1	Сечение сложное	17	-	2,7	46			см лист 57
1% на сварные швы:						3			
МРГ17	Детали 1-4 по марке МШГ17					219		282	
	Р7	Сечение сложное	17	-	3,5	60			см. лист 66
1% на сварные швы:						3			
МШГ18	Детали 1,3,4 по марке МШГ17					215		285	
	5	L75*6	840	1	-	5,8	6		
	Ш2	Сечение сложное	17	-	3,6	61			см. лист 57
1% на сварные швы:						3			
МРГ18	Детали 1,3,4 по марке МШГ18					221		304	
	Р8	Сечение сложное	17	-	4,7	80			см. лист 66
	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 „Я“ см. лист 20.

Таблица сварных швов

Марка	к-во	тип талч шва	Длина на всех	Тип эл-да	Примечание
МШГ17			5,8		
МРГ17			5,8		
МШГ18	4		5,8	Э42	
МРГ18			5,8		



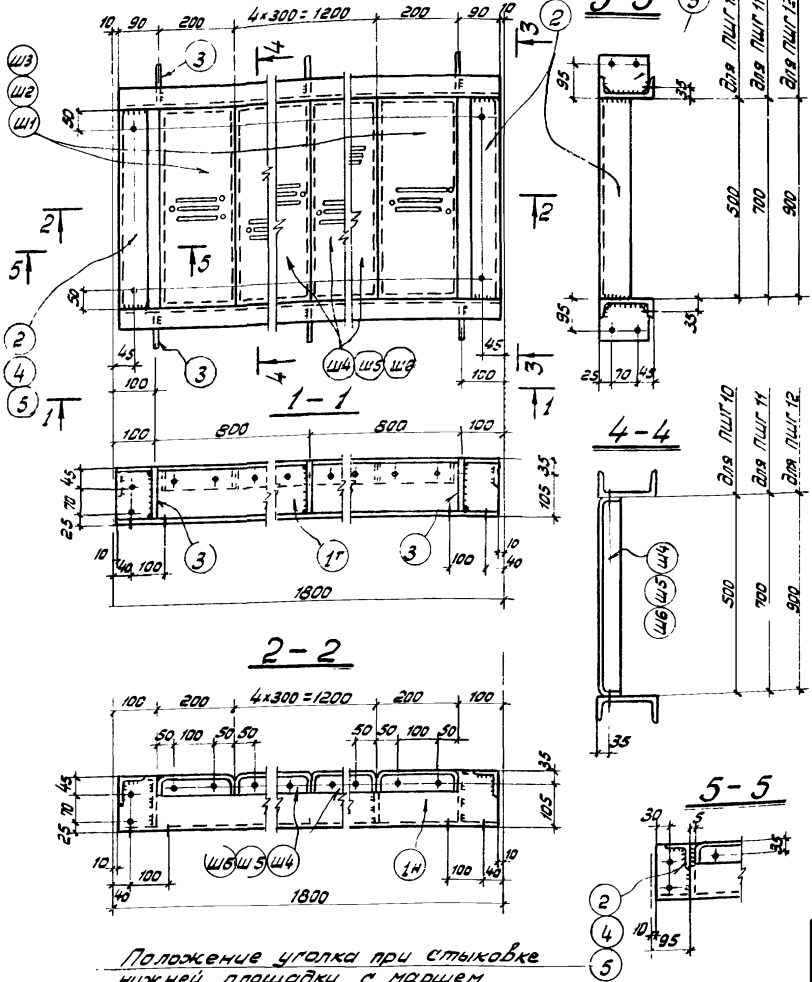






Проект: Покрытие переходных площадок  
 (Л. 1) (Л. 2) (Л. 3) (Л. 4) (Л. 5) (Л. 6) (Л. 7) (Л. 8) (Л. 9) (Л. 10)  
 1973г.

ПШГ10; ПШГ11; ПШГ12



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем

Спецификация

46

Марка	№ вет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	вет.	всех	
ПШГ10	1	С14	1780	1	1	21,9	44	73 см. лист 57 см. лист 59
	2	L75*6	500	2	-	3,4	7	
	3	-110*4	133	6	-	0,4	2	
	Ш1	Сечение сложное	2	-	2,7	5		
		Ш4	Сечение сложное	4	-	3,6	14	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,3 по марке ПШГ10							46	
ПШГ11	4	L75*6	700	2	-	4,8	10	83 см. лист 57 см. лист 59
	Ш2	Сечение сложное	2	-	3,6	7		
	Ш5	Сечение сложное	4	-	4,8	19		
1% на сварные швы							1	
Детали 1,3 по марке ПШГ10							46	
ПШГ12	5	L75*6	900	2	-	6,2	12	92 см. лист 57 см. лист 59
	Ш3	Сечение сложное	2	-	4,5	9		
	Ш5	Сечение сложное	4	-	6,0	24		
1% на сварные швы							1	

Деталь 1"

Примечания

- 1 Все дыры  $d_f = 15$  мм
- 2 Все сварные швы  $t = 4$  мм
- 3 Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
- 4 Монтажную схему см. лист 4.
- 5 Марки нижних площадок (см. узлы 2, 4), должны иметь дополнительный индекс "А" (напр. ПШГ 10А).

Таблица сварных швов

Марка	К-во точек шва	Длина, м на маркш.ш.	Тип шва	Примечание
ПШГ10		2,5		
ПШГ11	4	2,5	Э42	
ПШГ12		2,5		

ТК  
1973г.

Переходные площадки ПШГ10; ПШГ11; ПШГ12.

СЕРИЯ  
1.459-2  
Выпуск 3 Лист 33

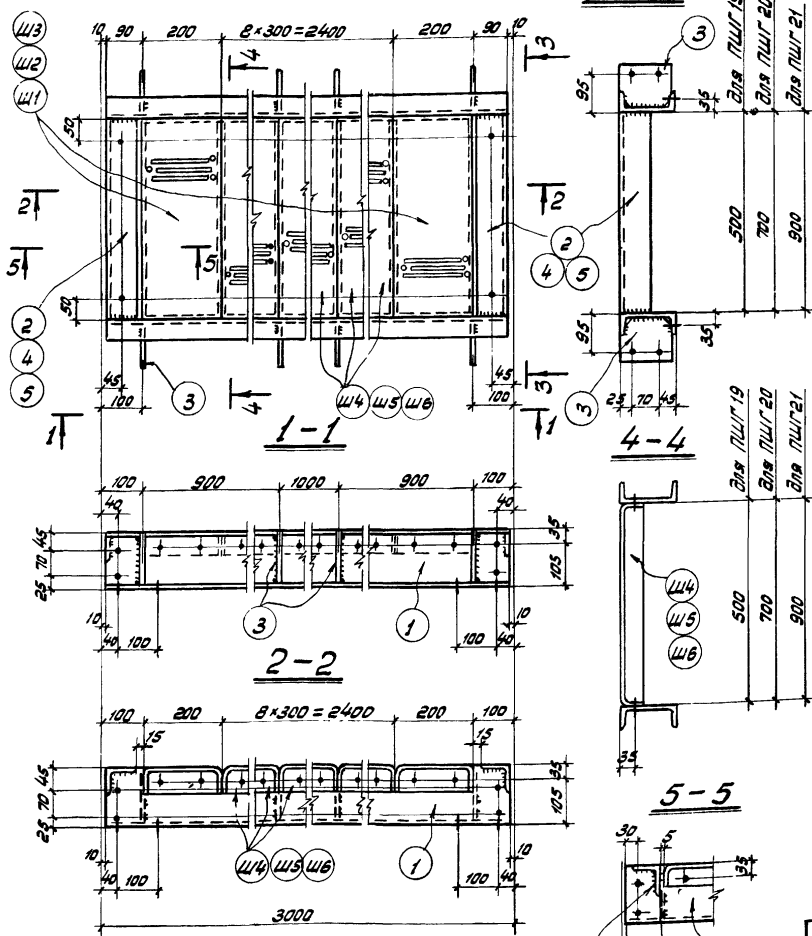






Испытания С.Ф.И. Краевская  
 Дата выработки: 1973г.  
 Г.К.И.Е.В.

ПШГ 19; ПШГ 20; ПШГ 21



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

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечание	
			т	н	дет.	всех	марки			
ПШГ 19	1	L14	2980	2	-	36,6	73	118	см. лист 57 см. лист 59	
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7			
	3	-110x4	133	8	-	0,4	3			
	Ш1	Сечение сложное	2	-	2,7	5				
	Ш4	Сечение сложное	8	-	3,6	29				
1% на сварные швы							1			
Детали 1,3 по марке ПШГ 19							76		132	см. лист 57 см. лист 59
ПШГ 20	4	L75x6	700	2	-	4,8	10			
	Ш2	Сечение сложное	2	-	3,6	7				
	Ш5	Сечение сложное	8	-	4,8	38				
1% на сварные швы							1			
Детали 1,3 по марке ПШГ 19							76		146	см. лист 57 см. лист 59
ПШГ 21	5	L75x6	900	2	-	6,2	12			
	Ш3	Сечение сложное	2	-	4,5	9				
	Ш6	Сечение сложное	8	-	6,0	48				
1% на сварные швы							1			

Примечания

1. Все дыры  $\phi 15$  мм
2. Все сварные швы  $n = 4$  мм.
3. Сварку производить эл. дуги типа З42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки нижних площадок (см. узлы 2, 4) должны иметь дополнительный индекс "а" (напр. ПШГ 19<sup>а</sup>).

Деталь 1

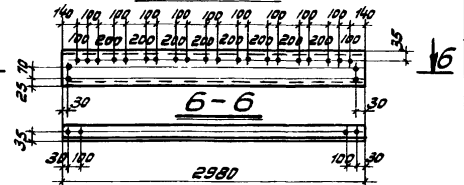


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, мм		Тип эл.-да	Примечание
			на пар. шва	на общ.		
ПШГ 19			2,9		З42	
ПШГ 20			2,9			
ПШГ 21			2,9			

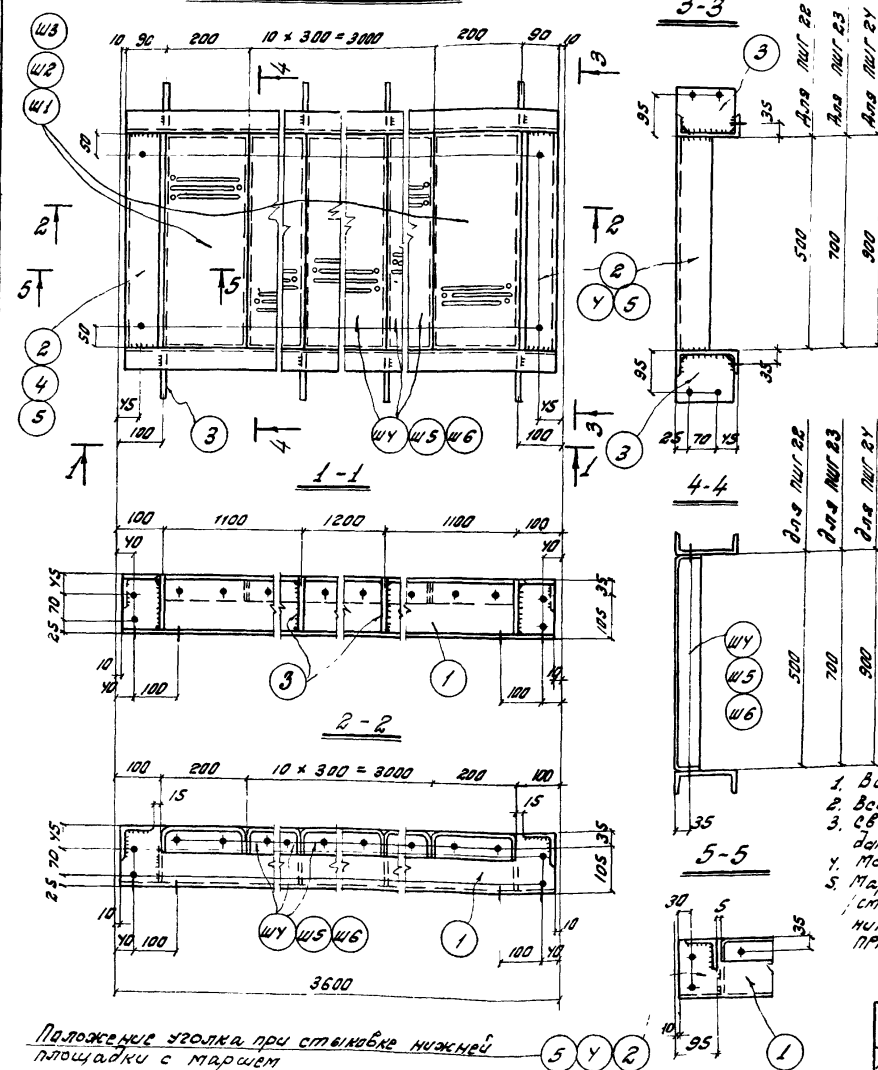
ТК 1973г.	Переходные площадки ПШГ 19; ПШГ 20; ПШГ 21.	СЕРИЯ 1.459-2
		Выпуск Лист 3 36

Заводской  
Инвентарный  
Лист  
№ 1973 г.

Проверил  
Исполнил  
1973 г.

УКРПРОЕКТИН, КОЛТУРКА ШИЯ  
Киев

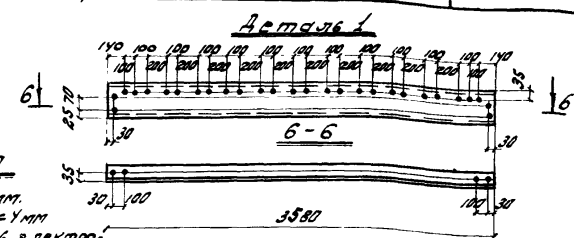
ПШГ 22; ПШГ 23; ПШГ 24



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание	
				г	к	дет.	базис	марки		
ПШГ 22	1	Л 14	3580	2	-	44,0	88	140	Лит. лист 57 Ст. лист 59	
	2	Л 75 x 6	500	2	-	3,4	7			
	3	- 110 x 4	133	8	-	0,4	3			
	Ш1	Сечение сложное	2	-	2,7	5				
1% на сварные швы:								1		
Ассортимент 1,3 по марке ПШГ 22								91		
ПШГ 23	4	Л 75 x 6	700	2	-	4,8	10	157	Лит. лист 57 Ст. лист 59	
	Ш2	Сечение сложное	2	-	3,6	7				
	Ш5	Сечение сложное	10	-	4,8	48				
1% на сварные швы:								1		
Ассортимент 1,3 по марке ПШГ 23								91		
ПШГ 24	5	Л 75 x 6	900	2	-	6,2	12	173	Лит. лист 57 Ст. лист 59	
	Ш3	Сечение сложное	2	-	4,5	9				
	Ш6	Сечение сложное	10	-	6,0	60				
1% на сварные швы:								1		

50



Примечания

1. Все дырки  $\phi$  15 мм.
2. Все сварные швы  $\lambda$  4 мм.
3. Сварку производить электродами типа А 312 по ГОСТ 9167-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки нижних площадок: см. узлы 2, 4 должны иметь дополнительный индекс "а" напр. ПШГ 22 а /.

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов на 1 мар. швы	Тип шва	Длина, мм	Тип элект. рода	Примечание
ПШГ 22	4	2,9			
ПШГ 23		2,9		312	
ПШГ 24		2,9			

ТК  
1973 г.

Переходные площадки ПШГ 22; ПШГ 23; ПШГ 24.

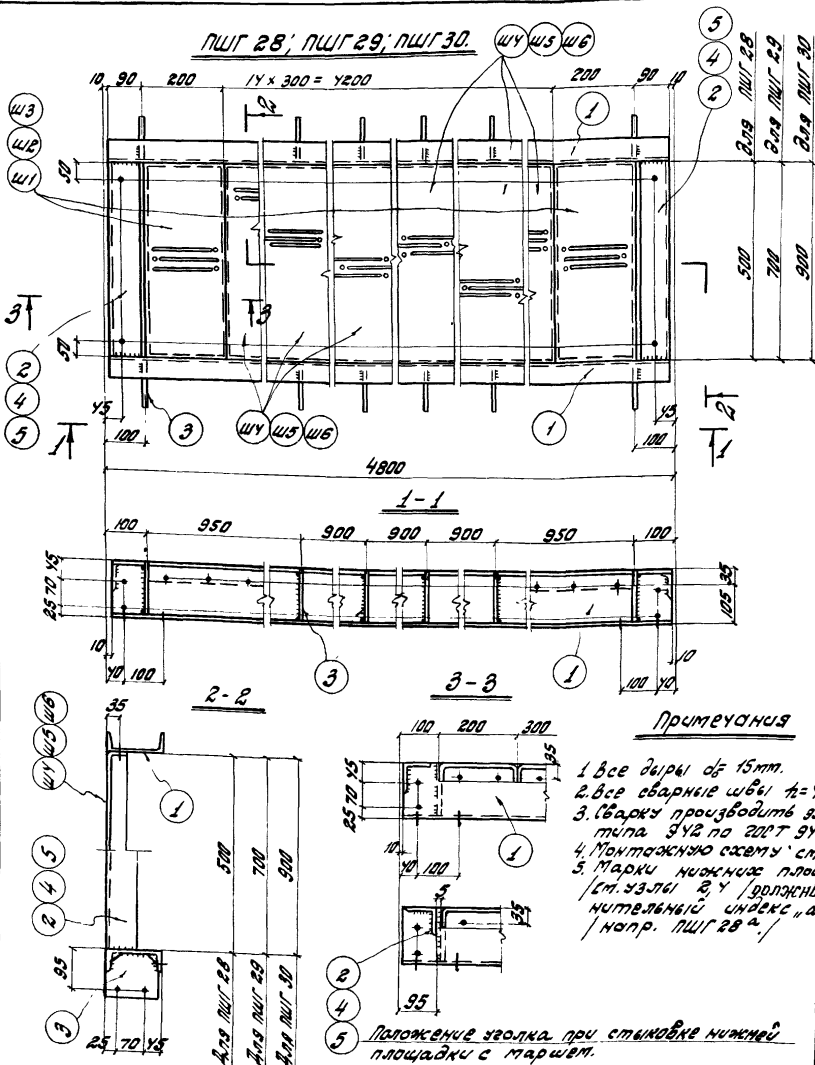
СЕРИЯ  
1 4 5 9-2  
ВЫПСК Лист  
3

Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем



Проект ( )   
 Архитектор ( )   
 Инженер ( )   
 Конструктор ( )   
 Проверен ( )   
 Утвержден ( )   
 Дата выпуска ( )

ПШГ 28; ПШГ 29; ПШГ 30



Примечания

- 1 Все дырки  $\phi$  15мм.
- 2 Все сварные швы  $\lambda$  = 4мм.
- 3 Сварки производить в соответствии п.42 по ГОСТ 9467-60.
- 4 Монтажную систему см. лист 5.
- 5 Марки нижних площадок см. п.43 п.1 п.44 (должны иметь допуск на изготовление индекс "а" напр. ПШГ 28 "а").

1 Положене уголка при стыковке нижней площадки с маршем.

Спецификация

52

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг.		Примечание
				г	н	дет.	всего	
ПШГ 28	1	Г14	4780	2	-	58,8	118	187
	2	L 75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	110x4	133	12	-	0,4	5	
ПШГ 28	Ш1	Сечение сложное	2	-	2,7	5		Ст. лист 57
	Ш4	Сечение сложное	14	-	3,6	50		Ст. лист 59
1% на сварные швы:						2		
Детали 1,3 по марке ПШГ 28						123		
ПШГ 29	4	L 75x6	700	2	-	4,8	10	209
	Ш2	Сечение сложное	2	-	3,6	7		
ПШГ 29	Ш5	Сечение сложное	14	-	4,8	67		Ст. лист 59
	1% на сварные швы:						2	
Детали 1,3 по марке ПШГ 28						123		
ПШГ 30	5	L 75x6	900	2	-	6,2	12	230
	Ш3	Сечение сложное	2	-	4,5	9		
ПШГ 30	Ш6	Сечение сложное	14	-	6,0	84		Ст. лист 59
	1% на сварные швы:						2	

Деталь 1

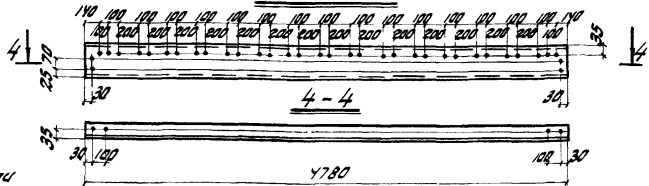


Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип и толщина шва	Длина, мм	Тип электр. рода	Примечание
ПШГ 28			3,8		
ПШГ 29			3,8	342	
ПШГ 30			3,8		

ТК  
 1973г

Переходные площадки ПШГ 28; ПШГ 29; ПШГ 30

СЕРИЯ  
 1 459-2  
 ЕДИНИЦ ЛИСТ  
 3 39







Внутренняя

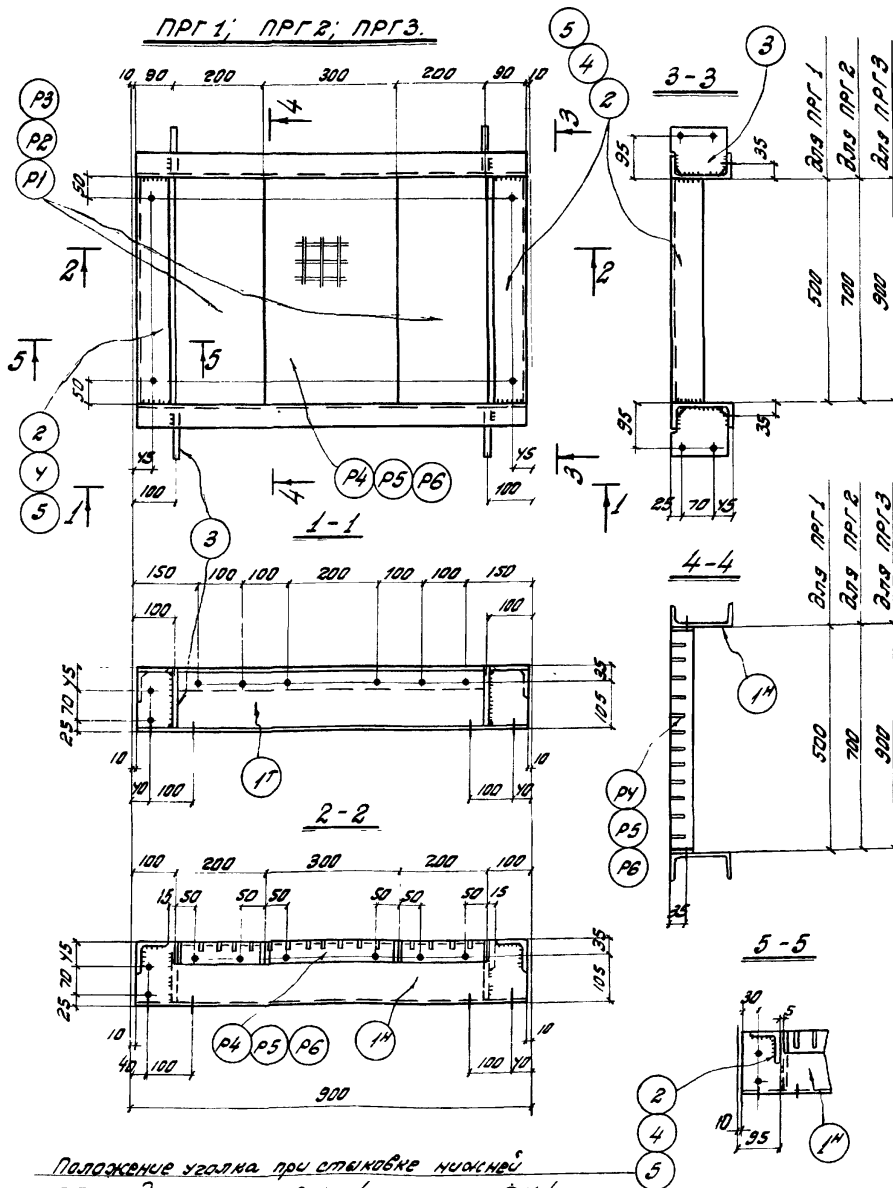
Внешняя

1973г

Дата выпуска:

Г.Киев

ПРГ 1, ПРГ 2, ПРГ 3.



Положение угла при стыковке нижней площадки с таршем / ст. узел 2, 4 /

Спецификация

55

Марки	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т	М	дет	взвз	
ПРГ 1	1	С 14	880	1	1	10,8	22	44 Ст. лист 61 Ст. лист 65
	2	L 75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	- 110x4	133	4	-	0,4	2	
	Р1	Сечение сложное		2	-	3,3	7	
	Р4	Сечение сложное		1	-	4,6	5	
1% на сварные швы:							1	
ПРГ 2	Астали 1,3 по марке ПРГ 1						24	50 Ст. лист 61 Ст. лист 65
	4	L 75x6	700	2	-	4,8	10	
	Р2	Сечение сложное		2	-	4,4	9	
	Р5	Сечение сложное		1	-	6,2	6	
1% на сварные швы:							1	
ПРГ 3	Астали 1,3 по марке ПРГ 1						24	56 Ст. лист 61 Ст. лист 65
	5	L 75x6	900	2	-	6,2	12	
	Р3	Сечение сложное		2	-	5,6	11	
	Р6	Сечение сложное		1	-	7,8	8	
1% на сварные швы:							1	

Примечания

1. Все дыры  $\phi = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $\lambda = \gamma$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную высоту ст. лист 4.
5. Марки нижних площадок (ст. узлы 2, 4) должны иметь дополнительный индекс "а" напр ПРГ 1 а

Таблица сварных швов

Марки	К-во	Тип шва	Длина, мм	Тип электрода	Примечание
ПРГ 1		У	20		
ПРГ 2		У	20	Э 42	
ПРГ 3		У	20		

TK  
1973г

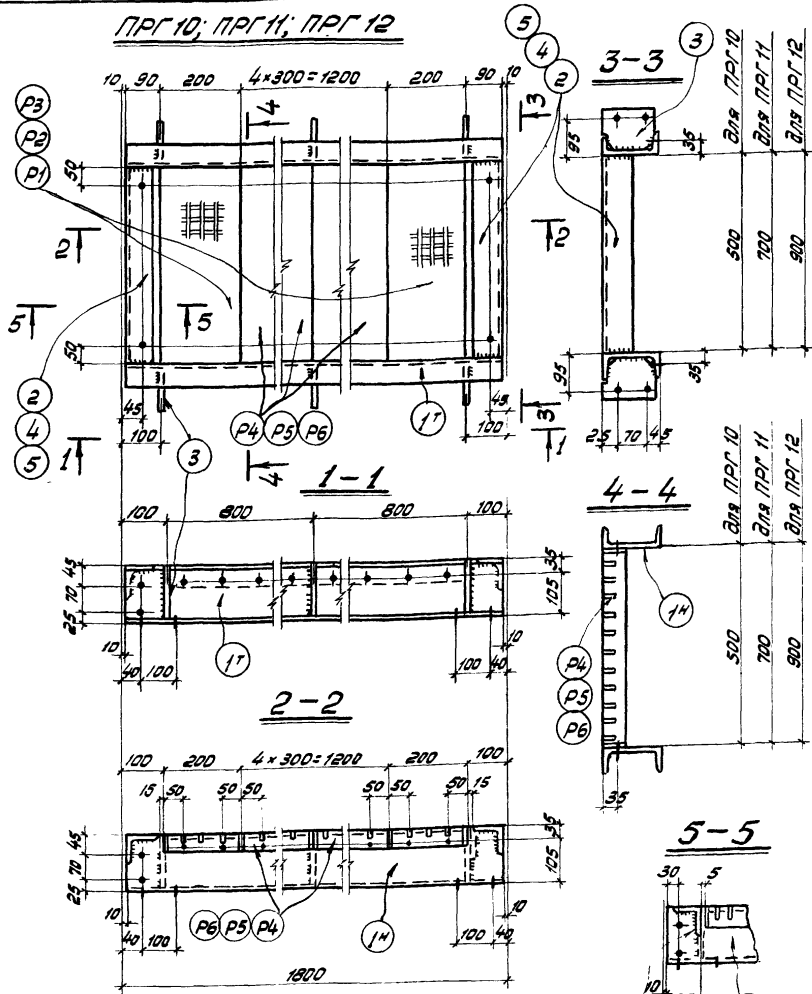
Переходные площадки ПРГ 1, ПРГ 2, ПРГ 3.

СЕРИЯ  
1.459-2  
Выпуск  
3 ЛИСТ  
42





ПРГ 10; ПРГ 11; ПРГ 12



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

Спецификация

58

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечан.
				г	н	Вет.	Всех	
ПРГ 10	1	С 14	1780	1	1	21,9	44	79
	2	L 75×6	500	2	-	3,4	7	
	3	-110×4	133	6	-	0,4	2	
	P1	Сечение сложное	2	-	3,3	7		
	P4	Сечение сложное	4	-	4,6	18		
1% на сварные швы						1		
Детали 1,3 по марке ПРГ 10						46		
ПРГ 11	4	L 75×6	700	2	-	4,8	10	91
	P2	Сечение сложное	2	-	4,4	9		
	P5	Сечение сложное	4	-	6,2	25		
	1% на сварные швы						1	
Детали 1,3 по марке ПРГ 10						46		
ПРГ 12	5	L 75×6	900	2	-	6,2	12	101
	P3	Сечение сложное	2	-	5,6	11		
	P6	Сечение сложное	4	-	7,8	31		
	1% на сварные швы						1	

Примечания

1. Все дыры  $d_f = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $n = 4$  мм.
3. Сварку производить эл.-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки нижних площадок (см. узлы 2,4) должны иметь дополнительный индекс "а" напр. ПРГ 10 а.

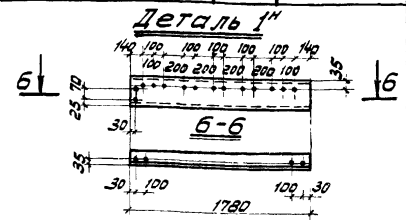


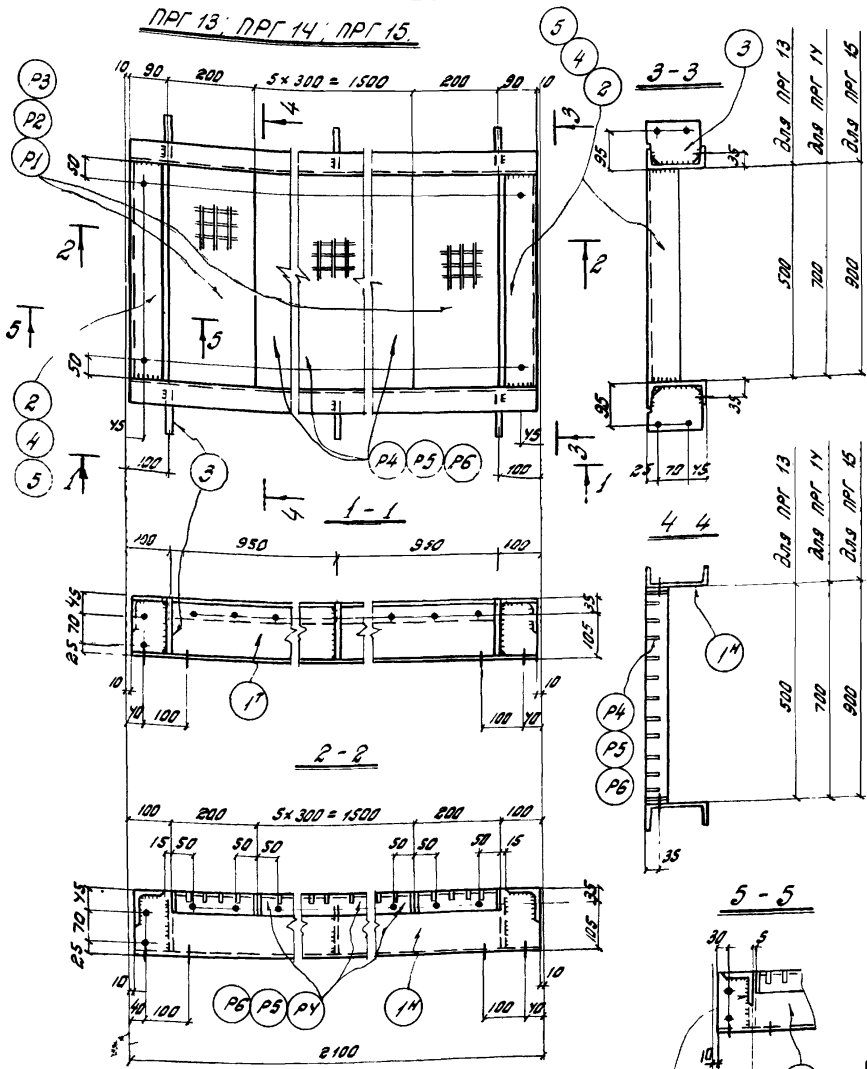
Таблица сварных швов

Марка	К-во углов шва	тип на мар.	Длина, мм общ.	тип электр. дуг	Примечан.
ПРГ 10		2,5			
ПРГ 11	4	2,5		Э42	
ПРГ 12		2,5			

ТК	1973г.	Переходные площадки ПРГ 10; ПРГ 11; ПРГ 12.		СЕРИЯ 1.459-2
				ВЫПУСК 3 ЛИСТ 43

УКРНИИ КУСТОВАНИИ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
г. Киев  
Дата разработки: 1973 г.  
Шефство: Шелест  
Проверено: Цыганович  
Исполнил: Сидоренко  
Дизайн: Крайневский  
Печаток

ПРГ 13, ПРГ 14, ПРГ 15



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

Элементы

59

Марки	N Дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг.		Примечание
				7	8	дет	всех	
ПРГ 13	1	L 14	2080	1	1	25,6	51	91
	2	L 75 x 6	500	2	—	3,4	7	
	3	110 x 4	133	6	—	0,4	8	
	P1	Сечение сложное		2	—	3,3	7	
	P4	Сечение сложное		5	—	4,6	23	
1% на сварные швы:							1	
Детали 1,3 по марке ПРГ 13							53	
ПРГ 14	Y	L 75 x 6	700	2	—	4,8	10	104
	P2	Сечение сложное		2	—	4,4	9	
	P5	Сечение сложное		5	—	6,2	31	
	1% на сварные швы:							
Детали 1,3 по марке ПРГ 13							53	
ПРГ 15	5	L 75 x 6	900	2	—	6,2	12	116
	P3	Сечение сложное		2	—	5,6	11	
	P6	Сечение сложное		5	—	7,8	39	
	1% на сварные швы:							

Примечания

- 1 Все дырки  $d_2 = 15 \text{ мм}$ .
- 2 Все сварные швы  $k = 4 \text{ мм}$ .
- 3 Сварку производить эл-дами типа ЭУЭ по ГОСТ 9467-60
- 4 Монтажную схему см. лист 7
- 5 Марки нижних площадок / см. узлы 2, 4 / (должны иметь уг- по лнчительной индекс, напр. ПРГ 15<sup>а</sup>)

Деталь 1Н

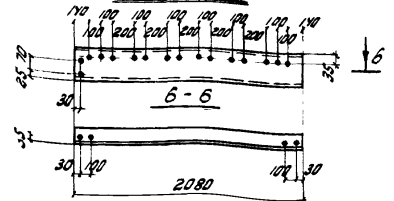


Таблица сварных швов.

Марки	К-во	Тепл. длина, м		Темп. элект. рода	Примечание
		на мар.	общ.		
ПРГ 13		2,5			
ПРГ 14	Y	2,5		3 УЭ	
ПРГ 15		2,5			

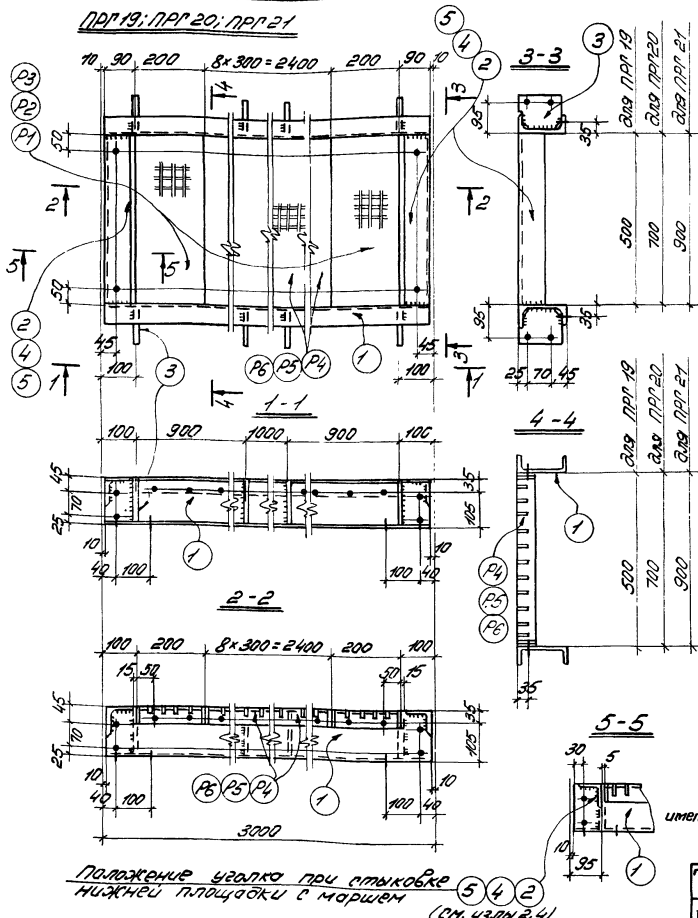
ТК  
1973г

Переходные площадки ПРГ 13; ПРГ 14; ПРГ 15.

СЕРИЯ  
1 4 5 9 2  
Выпуск Лист  
3 4 6



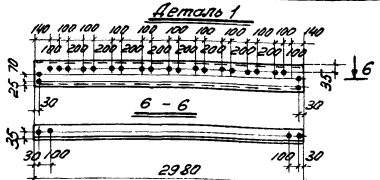
ПРР 19; ПРР 20; ПРР 21



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

Спецификация

Марка	N дет.	Размер	Длина, мм	К-во	Масса в кг		Примечание		
					Т	Н			
ПРР 19	1	L 4	2980	2	36,6	73	128 см. лист 61		
	2	L 75 x 6	500	2	3,4	7			
	3	-110x4	133	8	0,4	3			
	Р1	Решение сложное	2	3,3	7				
	Р4	Решение простое	8	4,6	37				
1% на сварные швы					1				
Детали 1,3 по марке ПРР 19					76				
ПРР 20	4	L 75 x 6	700	2	4,8	10	146 см. лист 61		
	Р2	Решение сложное	2	4,4	9				
	Р5	Решение сложное	8	6,2	50				
	1% на сварные швы					1			
	Детали 1,3 по марке ПРР 19					76			
ПРР 21	5	L 75 x 6	900	2	6,2	12	163 см. лист 61		
	Р3	Решение сложное	2	5,6	11				
	Р6	Решение сложное	8	7,8	62				
	1% на сварные швы					2			
	Детали 1,3 по марке ПРР 19					76			



ПРИМЕЧАНИЯ

- 1 Все дыры  $\phi$ : 15 мм.
- 2 Все сварные швы  $h = 4$  мм.
- 3 Сварку производить эл-дом типа Э42 по пост 9467-60.
- 4 Монтажную схему см. лист 4.
- 5 Марки нижних площадок (см. узлы 2, 4) должны иметь дополнительные индексы "а", напр: ПРР 19<sup>а</sup>.

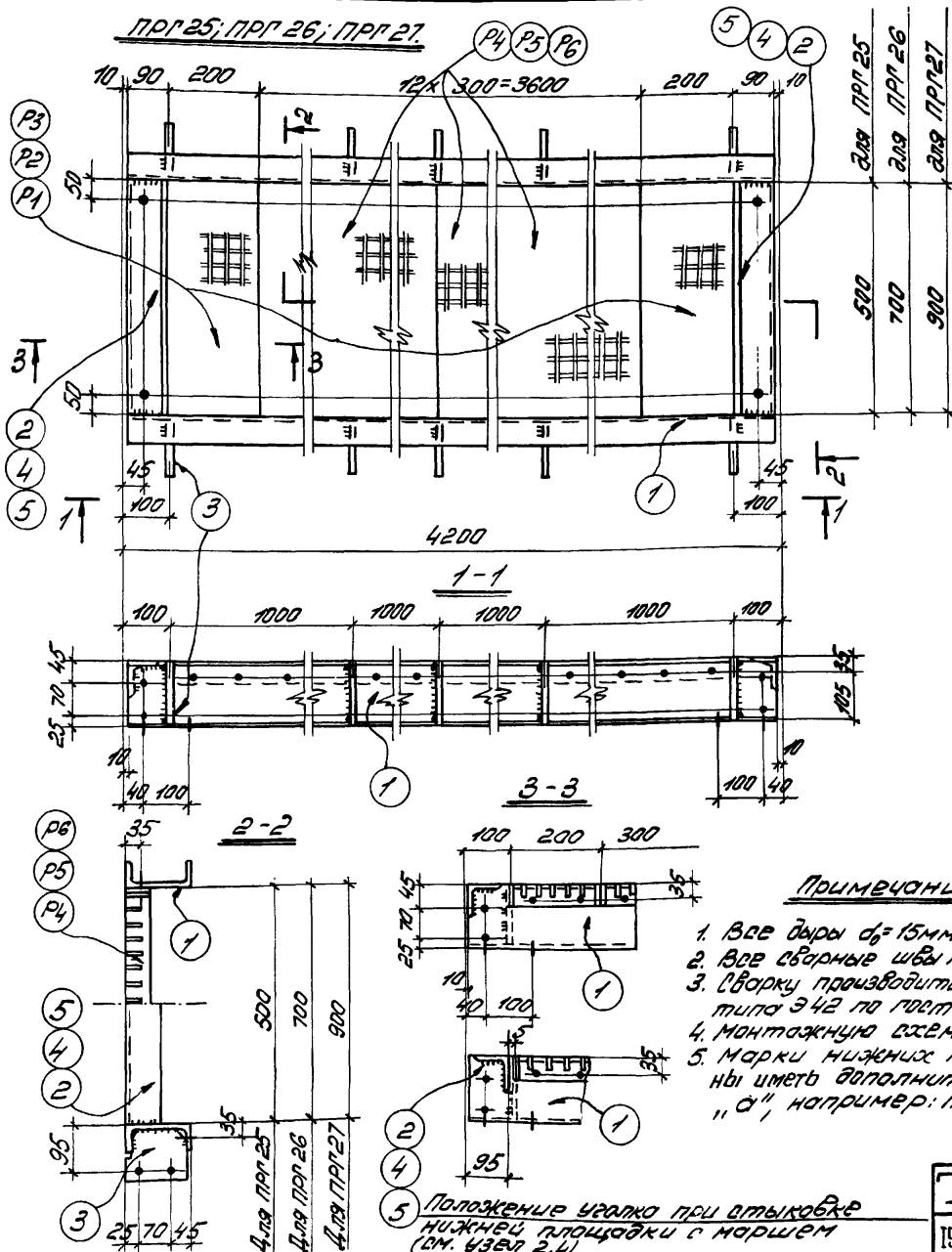
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, мм по мар.	Т/Н	Зав. работ	Примечание
ПРР 19			2,9			Э42
ПРР 20	4		6,8			
ПРР 21			2,9			



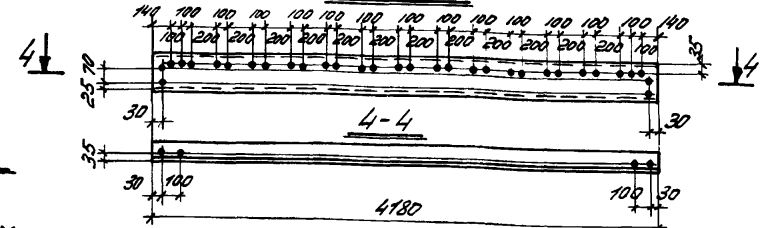


ПРГ 25; ПРГ 26; ПРГ 27.



Спецификация										63
Марка	N арт	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание		
				Т	Н	шт.	всех			марки
ПРГ 25	1	Е14	4780	2	-	31,4	703	178	см. лист 61	
	2	Л75x6	500	2	-	3,4	7			
	3	-10x4	133	10	-	0,4	4			
	Р1	Сечение сложное		2	-	3,3	7			
	Р4	Сечение сложное		12	-	4,6	55			
1% на сварные швы							2			
Детали 1,3 по марке ПРГ 25							107			
ПРГ 26	4	Л75x6	700	2	-	4,8	10	202	см. лист 61	
	Р2	Сечение сложное		2	-	4,4	9			
	Р5	Сечение сложное		12	-	6,2	74			
1% на сварные швы							2			
Детали 1,3 по марке ПРГ 25							107			
ПРГ 27	5	Л75x6	900	2	-	6,2	12	226	см. лист 61	
	Р3	Сечение сложное		2	-	5,6	11			
	Р6	Сечение сложное		12	-	7,8	94			
1% на сварные швы							2			

Деталь 1



Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5
5. Марки нижних площадок (см. узел 2,4) должны иметь дополнительный индекс "А", например: ПРГ25-А.

Таблица сварных швов

Марка	К-во шва	тип шва	Длина, м на шов	тип элект-роста	Примечан.
ПРГ 25		3,4			
ПРГ 26	4	3,4		Э42	
ПРГ 27		3,4			

ТК  
1973г.

Переходные площадки ПРГ25; ПРГ26; ПРГ27.

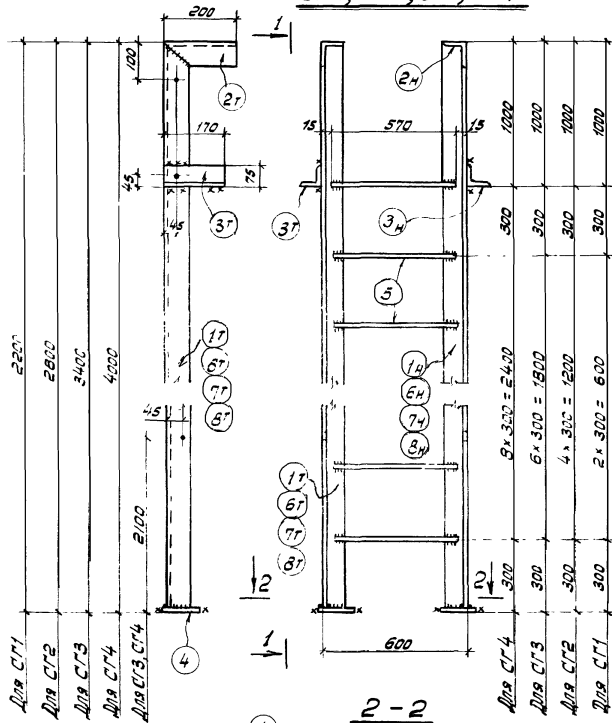
СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск 3  
Лист 50



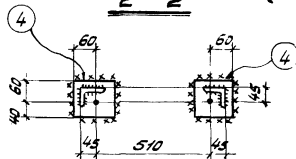




1-1 СГ1, СГ2, СГ3, СГ4



2-2



Спецификация

67

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечание
			шт	шт	шт	шт	всех	марки	
СГ1	1	L 75 x 6	2194	1	1	15,1	30	41	
	2	L 75 x 6	200	1	1	1,4	3		
	3	L 75 x 6	170	1	1	1,2	2		
	4	-100 x 6	100	2	-	0,5	1		
	5	• Ф18	570	4	-	1,1	4		
1% на сварные швы								1	
Дет. 2,3,4 по марке СГ1								6	
СГ2	5	• Ф18	570	6	-	1,1	7	52	
	6	L 75 x 6	2794	1	1	19,2	38		
1% на сварные швы								1	
Дет. 2,3,4 по марке СГ1								6	
СГ3	5	• Ф18	570	8	-	1,1	9	63	
	7	L 75 x 6	3394	1	1	23,4	47		
1% на сварные швы								1	
Дет. 2,3,4 по марке СГ1								6	
СГ4	5	• Ф18	570	10	-	1,1	11	73	
	8	L 75 x 6	3994	1	1	27,5	55		
1% на сварные швы								1	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина мм	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки СГ1; СГ2; СГ3; СГ4						
Болт М12	12	30	30	6,025	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	6,010	5915-70	
Шайба пруж. 12М	-	-	-	6,002	6402-70	
Всего:				0,37		

Примечания

1. Все дыры  $d_f = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $f = 6$  мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 6.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, мм	Тип шва	эл-да	Примечан.
СГ1			2,2			
СГ2	6		2,7		342	
СГ3			3,2			
СГ4			3,7			

ТК  
1973г.

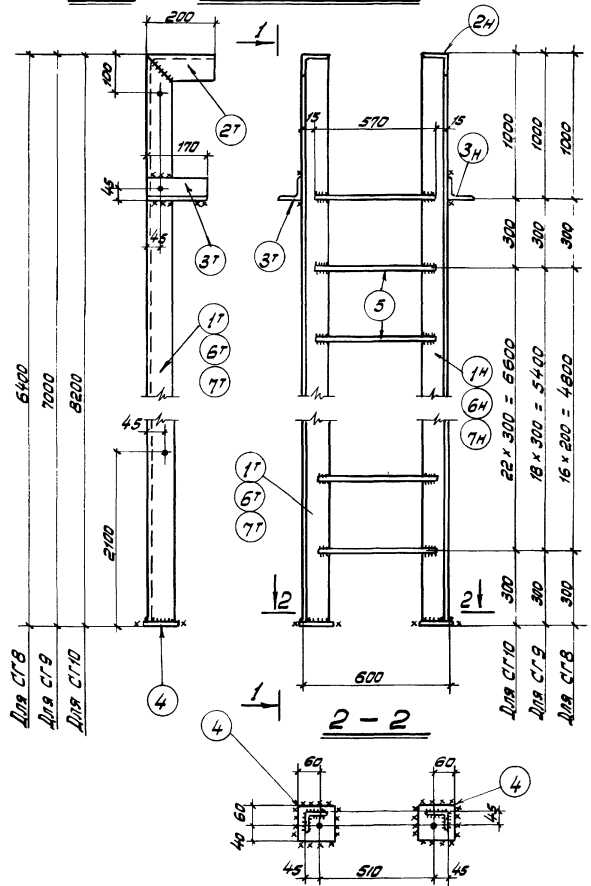
Стремянки СГ1, СГ2, СГ3, СГ4.

СЕРИЯ  
1.459-2  
Лист  
3 54



Длина ступеней: 1973

1-1 СГ8; СГ9; СГ10



Спецификация

69

Марка	№ Дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечан.
				г	н	Дет.	Всех	
СГ8	1	L 75×6	6394	1	1	44,0	88	115
	2	L 75×6	200	1	1	1,4	3	
	3	L 75×6	170	1	1	1,2	2	
	4	-100×6	100	2	-	0,5	1	
	5	• φ 18	570	18	-	1,1	20	
1% на сварные швы							1	
Дет. 2, 3, 4, по марке СГ8							6	
СГ9	5	• φ 18	570	20	-	1,1	22	125
	6	L 75×6	6994	1	1	48,2	96	
	1% на сварные швы							
Дет. 2, 3, 4, по марке СГ8							6	
СГ10	5	• φ 18	570	24	-	1,1	26	146
	7	L 75×6	8194	1	1	56,4	113	
	1% на сварные швы							

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		Стел.	Нар.				
Для каждой марки СГ8, СГ9, СГ10							
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 выры α<sub>2</sub>=15 мм
2. Все сварные швы h=6 мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 6

Таблица сварных швов

Марки	К-во	Тип и длина шва		Примечан.
		на мар.	общ.	
СГ8		5,6		
СГ9	6	6,1		342
СГ10		7,0		

ТК  
1973.

Стремянки СГ8; СГ9; СГ10.

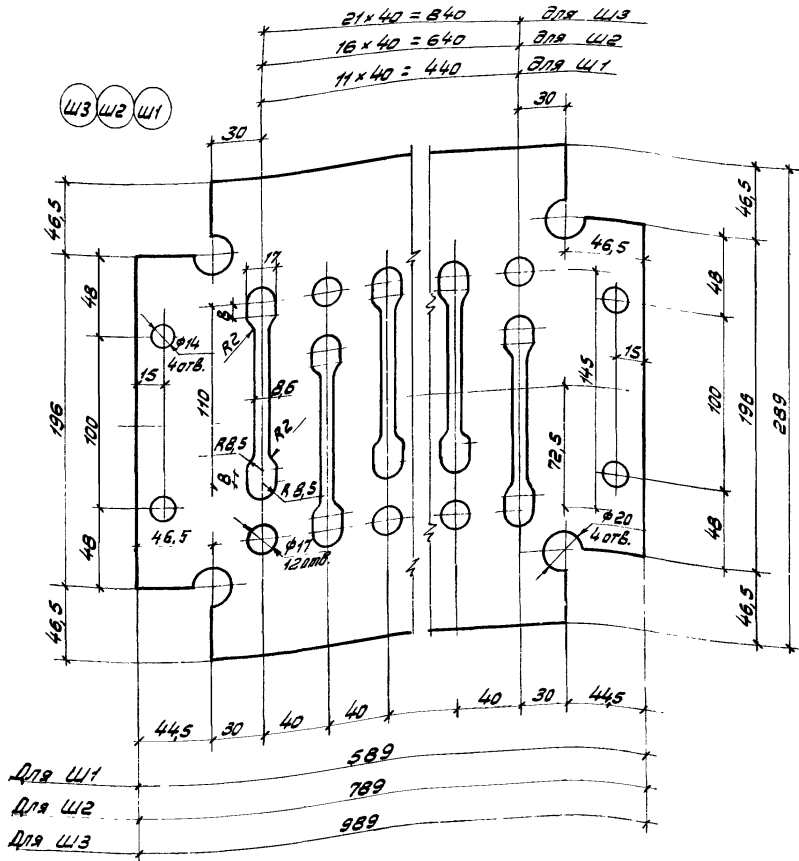
СЕРИЯ  
1.459-2  
Выпуск 3 Лист 56





# Заготовка штампов деталей Ш1; Ш2; Ш3

Дата выкладки: 1973г.   
 Лиственный   
 Шпес -   
 Краевская



Спецификация									71
Марка	N дет	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечан.
			г	н	дет.	всех	марки		
Ш1	Ш1	-289x2	589	1	-	2,7	2,7	2,7	штампован.
Ш2	Ш2	-289x2	789	1	-	3,6	3,6	3,6	штампован
Ш3	Ш3	-289x2	989	1	-	4,5	4,5	4,5	штампован

## Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам.	Длина, мм		К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечан.
	мм.	стор.	нар.				
Для каждой марки Ш1, Ш2, Ш3							
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	4	0,07	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	4	0,01	6402-70	
Всего					0,25		

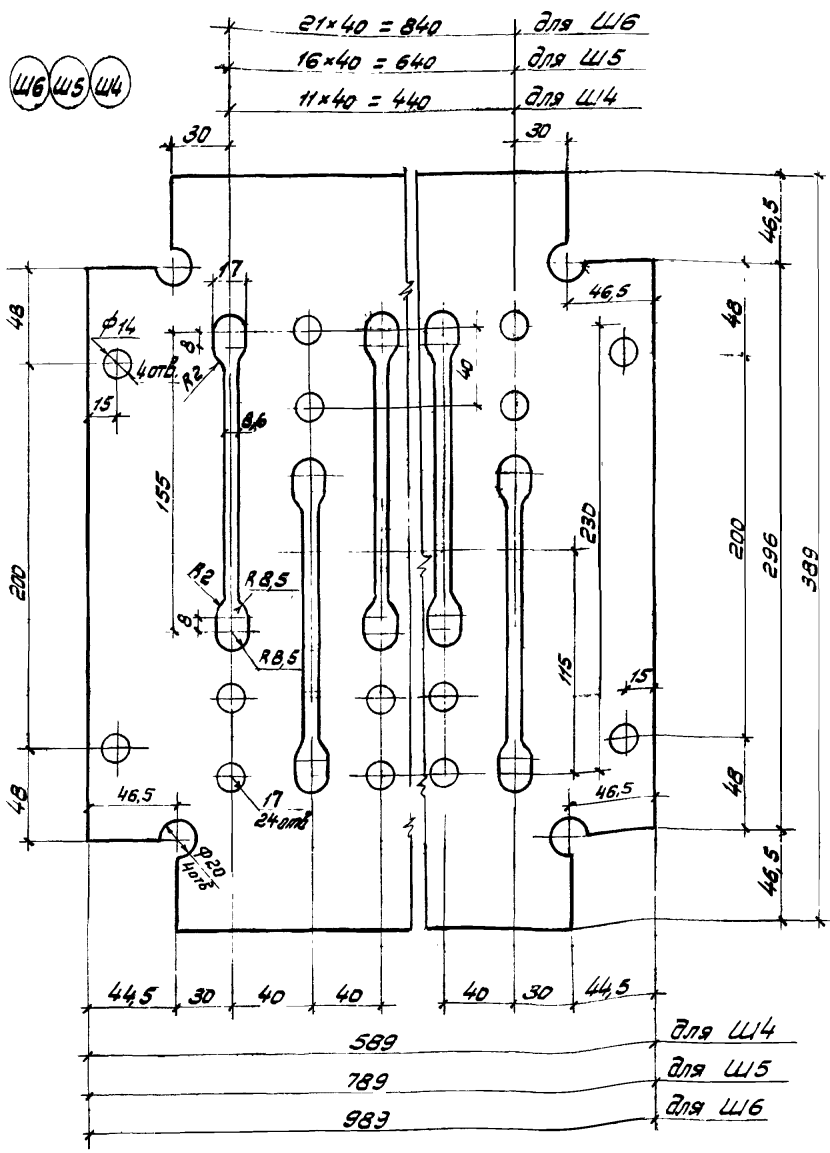
## Примечание

1. Данный лист рассматривать совместно с листом 57.

ТК 1973г.	Детали и спецификация стали элементов штампованного типа Ш1; Ш2; Ш3	СЕРИИ	
		3	58



# Заготовка штампов деталей Ш4; Ш5; Ш6



Спецификация								73
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет	всех	
Ш4	Ш4	-389x2	589	1	-	3,6	3,6	штампован.
Ш5	Ш5	-389x2	789	1	-	4,8	4,8	штампован.
Ш6	Ш6	-389x2	989	1	-	6,0	6,0	штампован.

## Таблица монтажных метизов

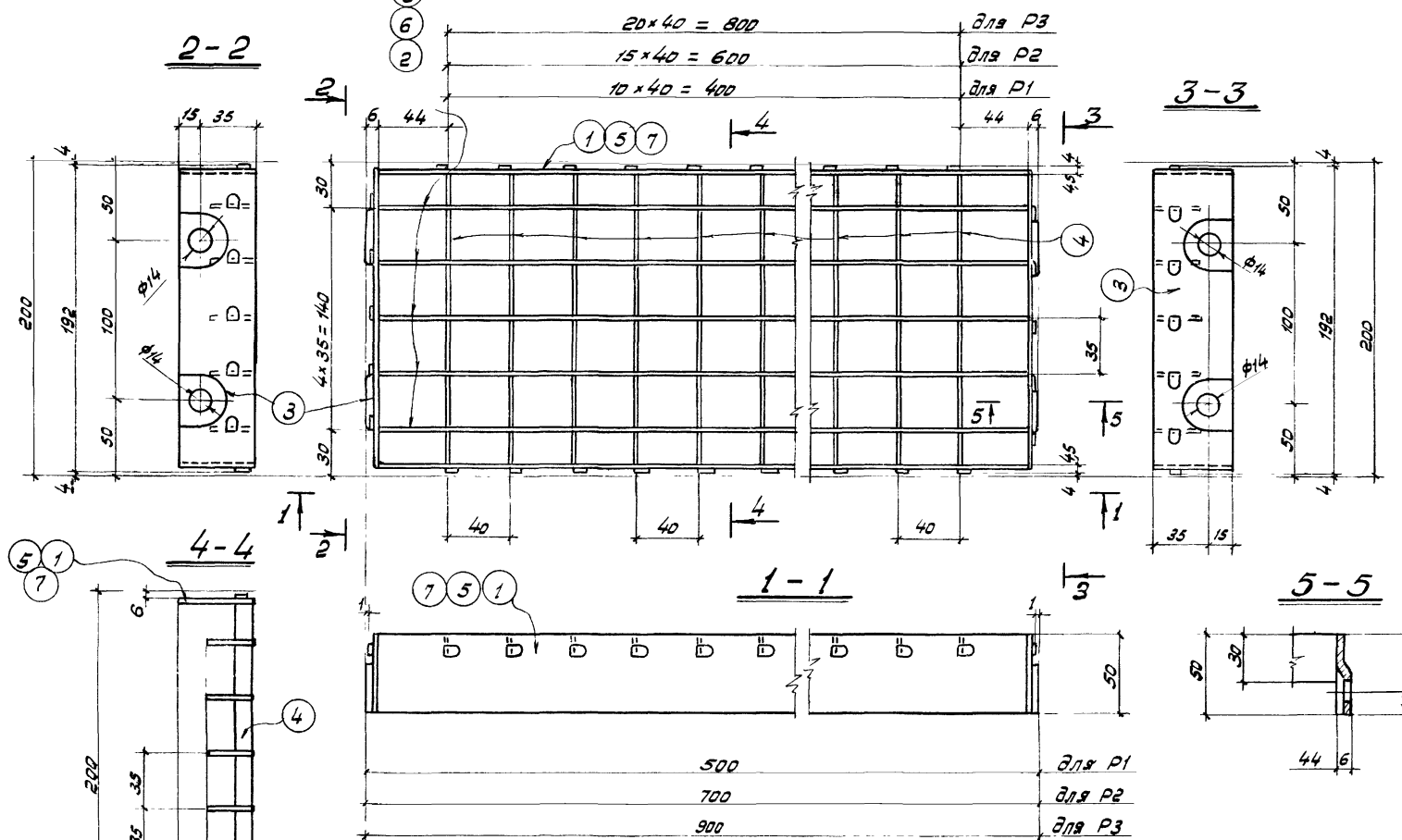
Наименование	Диам. метр	Длина, мм		К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
		мм	стер. нар.				
Для каждой марки Ш4; Ш5; Ш6							
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	4	0,07	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	4	0,01	6402-70	
					0,25		

## Примечание

1. Данный лист рассматривать совместно с листом 59.

ТК 1973г.	Детали и спецификация стали элементов штампованного типа Ш4; Ш5; Ш6.	Серия	1.459-2
		Выпуск	3
		Лист	60

P1; P2; P3



Примечание

1. Данный лист рассматривать совместно с листами 62, 63

ТК  
1973г.

Элементы решетчатого типа  
P1; P2; P3.

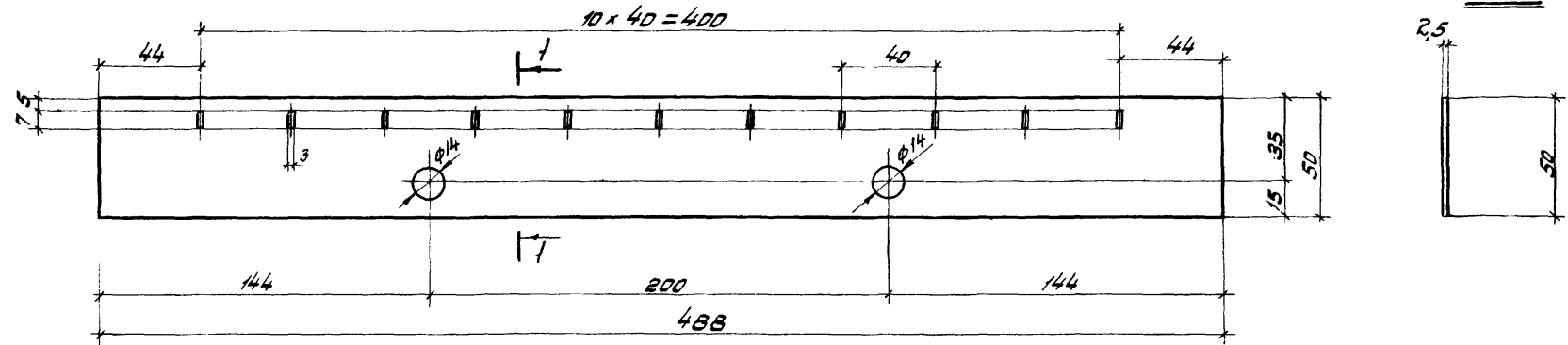
СЕРИЯ	1.459-2
Выпуск	Лист 3
Лист	61

ГПИ  
УКТИРСКИЕ РАБОТНО-ПРОЕКЦИОННО-СТРОИТЕЛЬНЫЕ  
ОТДЕЛЕНИЯ  
ДЛЯ ВЫСОТНОГО  
СТРОИТЕЛЬСТВА  
А.В.В.  
Нач. отдела  
Шеняк  
Л.С.С.  
Бригадыр  
Проберил  
Исполнит.  
1973г.

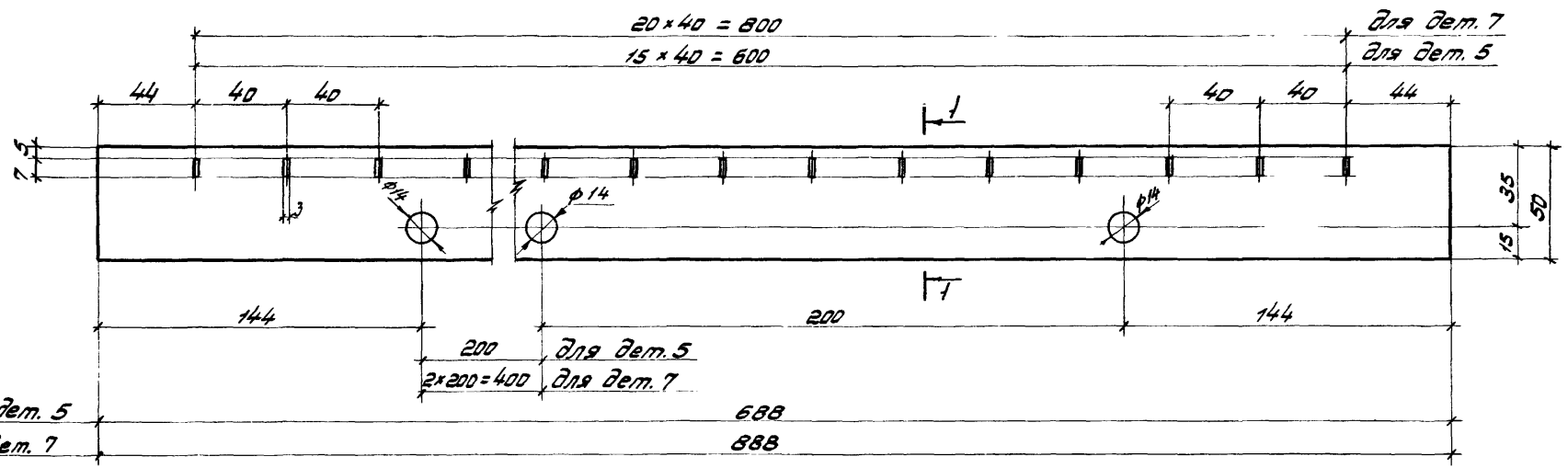
Шеняк  
Проберил  
Исполнит.  
1973г.

Шеняк  
Проберил  
Исполнит.  
1973г.

Деталь 1



Детали 5, 7



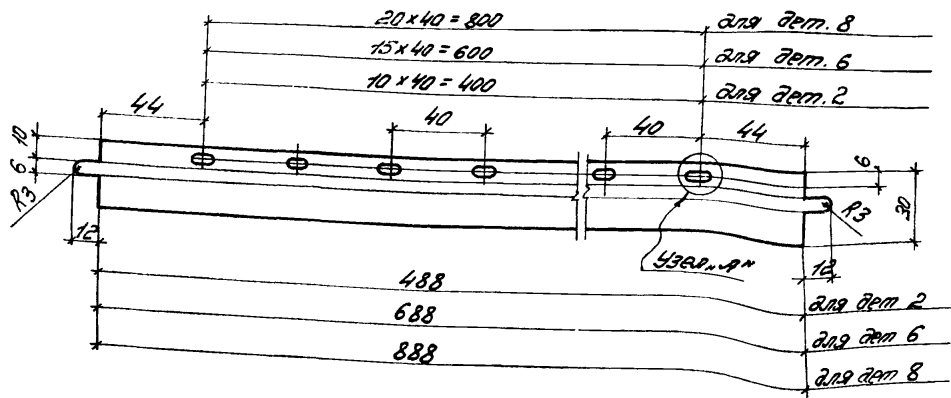
Примечание

1. Данный лист рассматривать совместно с листами 61, 63÷65.

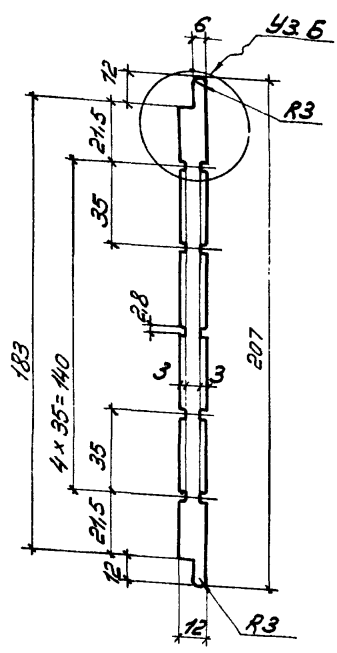
ТК 1973г.	Детали элементов решетчатого типа Р1, Р2, Р3, Р4, Р5, Р6.	СЕРИЯ 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 62

ЦКРПРОЕКТАСТАЛЬКОНСТРУКЦИОННО-МЕХАНИЧЕСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ  
 Киев  
 Проект вычислен  
 Шейманс  
 Проверил  
 Цеполниця  
 Директор  
 Дубинский  
 Крайневская

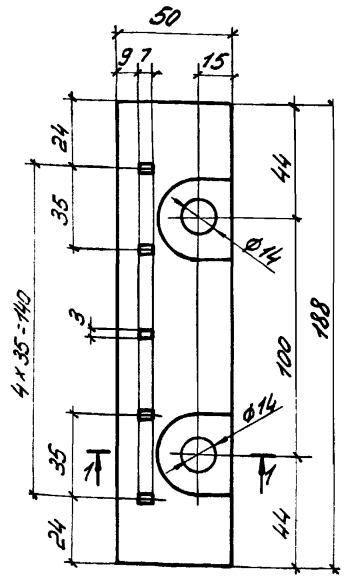
Детали 2,6,8



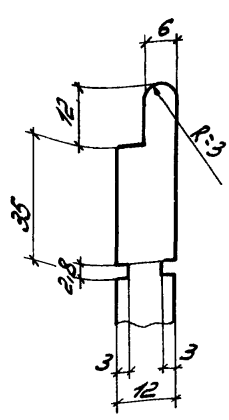
Деталь 4



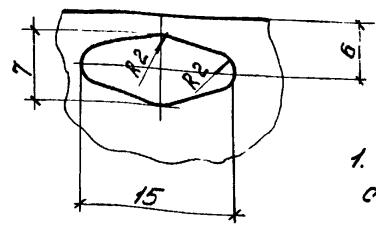
Деталь 3



Узел. Б'



Узел. А''



ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Волновый лист рассматривать совместно с листами 61, 62.

Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет	всех	
P1	1	-50x2,5	488	2	-	0,48	0,96	33 см деталь лист 62 см деталь тоже — — — —
	2	-30x2,5	512	5	-	0,30	1,50	
	3	-50x2,5	188	2	-	0,18	0,36	
	4	-12x1,95	207	11	-	0,04	0,44	
1% на сварные швы								
P2	3	-50x2,5	188	2	-	0,18	0,36	4,4 см деталь тоже см деталь лист 62 см деталь
	4	-12x1,95	207	16	-	0,04	0,64	
	5	-50x2,5	688	2	-	0,67	1,34	
	6	-30x2,5	712	5	-	0,42	2,10	
1% на сварные швы								
P3	3	-50x2,5	188	2	-	0,18	0,36	5,6 см деталь тоже см деталь лист 62 см деталь
	4	-12x1,95	207	21	-	0,04	0,84	
	7	-50x2,5	888	2	-	0,87	1,74	
	8	-30x2,5	912	5	-	0,53	2,65	
1% на сварные швы								

СК ИВБ.  
 ДИТА  
 ВЫПОЛНЕ.  
 1973г.  
 ИСПОЛНИО  
 КИМЗ \*  
 КРАЕВКОВ













Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечание
			Т	Н	Т	Н	дет.	всех марки	
ДП4	1	-250x6	400	2	4,7	9	18	рифлен. ст.	
	2	-80x6	350	2	1,3	3			
	3	-80x6	150	2	0,6	1			
	4	-250x4	485	1	4,1	4			
1% на сварные швы							1		
ДП5	Дет. 1,2,3 по марке ДП4					13	20	рифлен. ст.	
	5	-250x4	685	1	5,8	6			
	1% на сварные швы								
ДП6	Дет. 1,2,3 по марке ДП6					13	21	рифлен. ст.	
	6	-250x4	885	1	7,4	7			
	1% на сварные швы								

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Длина, мм	Длина, мм	К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
	Стер.	Нар.				
Для каждой марки ДП4; ДП5; ДП6.						
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
Итого:					0,51	

Примечания:

1. Все дыры  $d=13$ мм.
2. Все сварные швы  $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Местоположение элементов см. листы 78, 85, 87.

Таблица сварных швов.

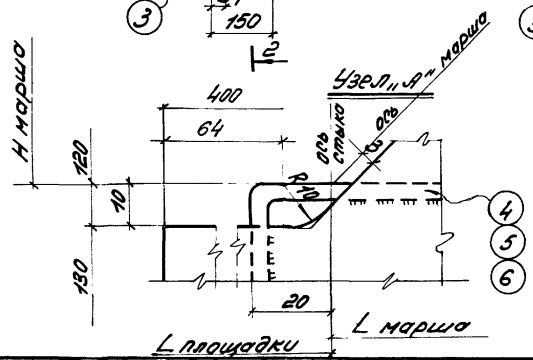
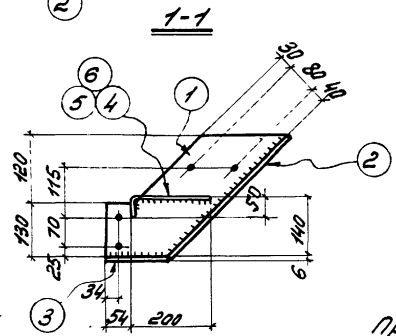
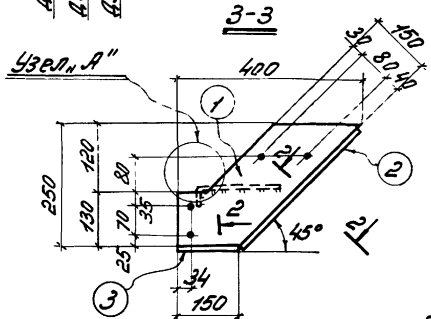
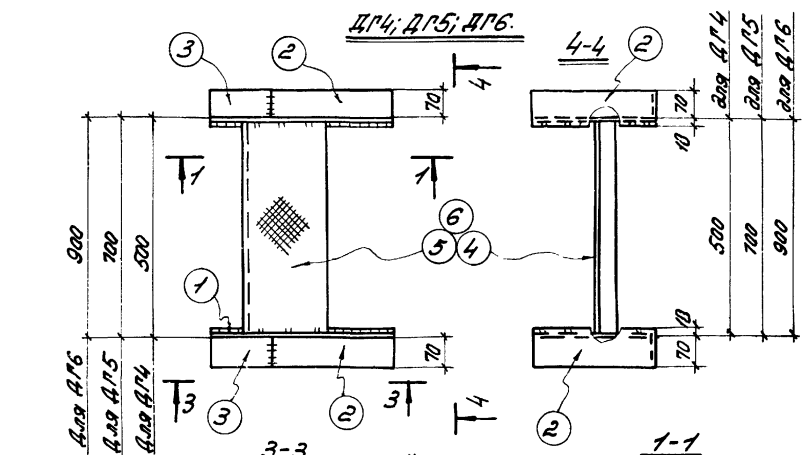
Марка	К-во	Тип тап. шва	Длина, мм		Тип элект. рода	Примечан.
			по мар.	по д.ш.		
ДП4						
ДП5		4	1,6		Э42	
ДП6						

ТК  
1973г.

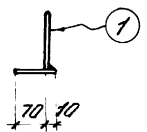
Дополнительные элементы ДП4 ÷ ДП6.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск 3 Лист 69

ДП4; ДП5; ДП6.

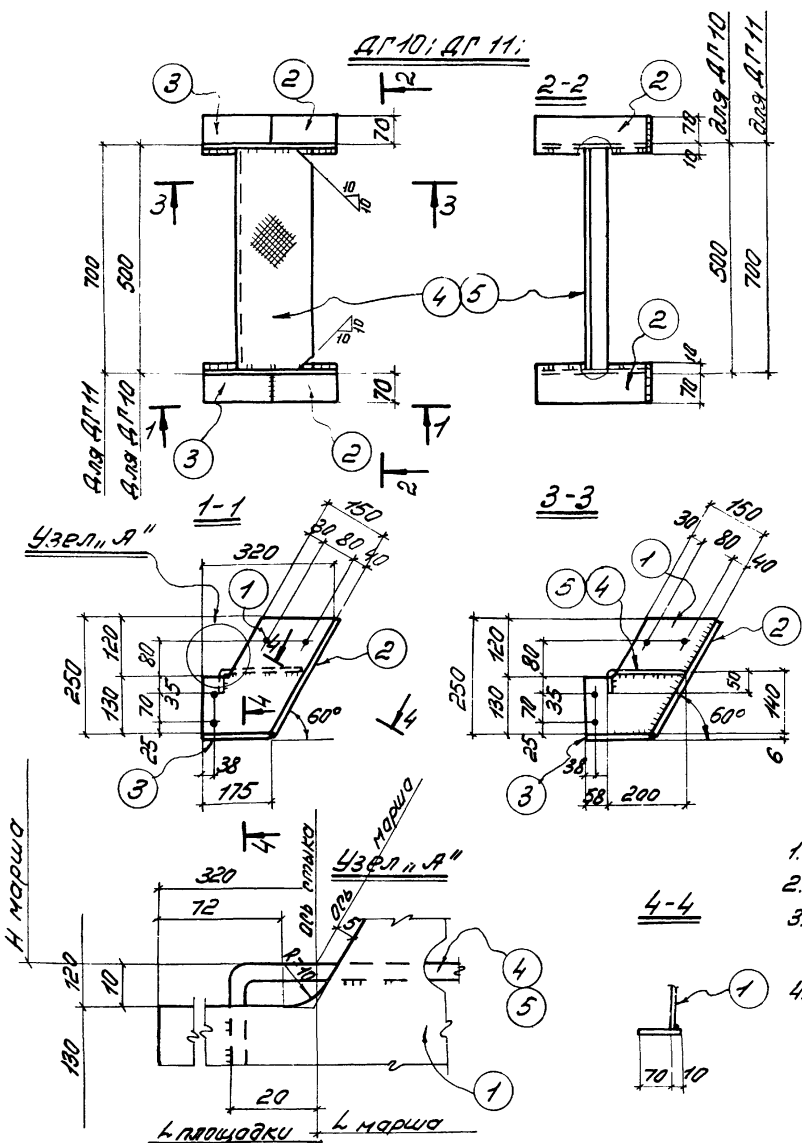


2-2





Бреченко  
 Штангал  
 1973.  
 Алина Вилькина  
 г. Киев



Спецификация								84	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				Г	Н	дет.	всех		Марки
ДР10	1	-250 x 6	320	2	-	3,8	8	16 Рифлен. ст.	
	2	-80 x 6	290	2	-	1,1	2		
	3	-80 x 6	175	2	-	0,7	1		
	4	-250 x 4	485	1	-	4,1	4		
	1% на сварные швы						1		
ДР11	дет. 1,2,3 по марке ДР10						11		18 Рифлен. ст.
	5	-250 x 4	685	1	-	5,8	6		
	1% на сварные швы						1		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ДР10; ДР11						
Болт М12	12	30	30	8	1,34	7798-70
Гайка М12	-	-	-	8	0,14	5915-70
Шайба пруж. 12М	-	-	-	8	0,03	6402-70
Всего:				451		

Примечания:

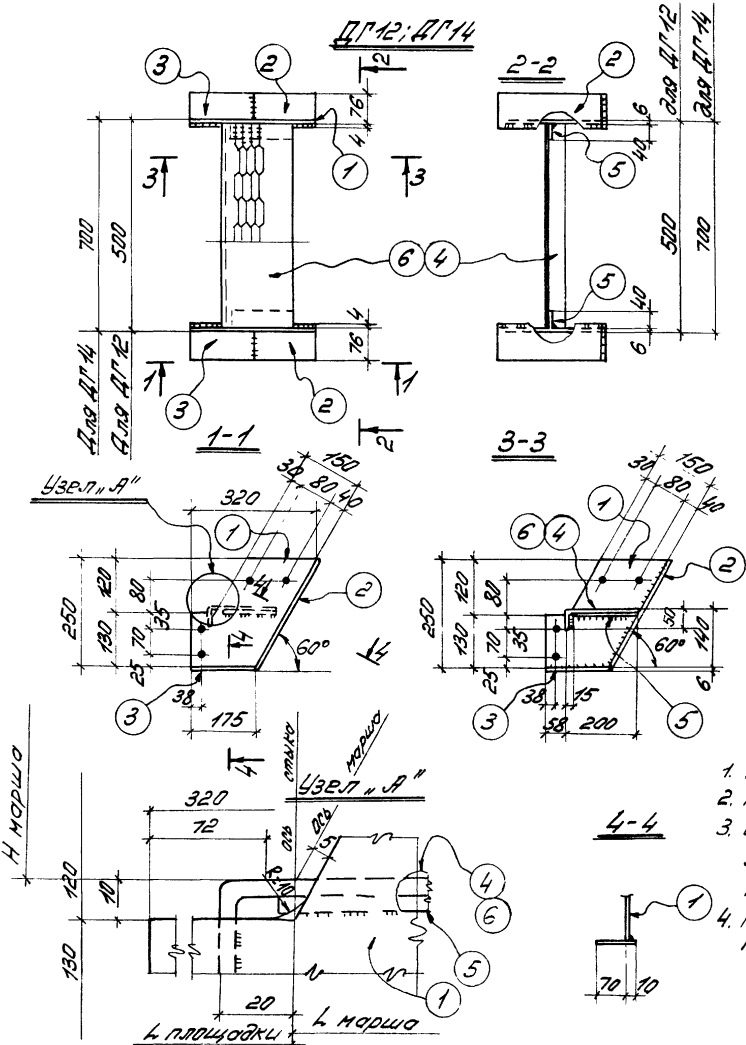
1. Все дыры  $d_0 = 13$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить эл. му типа Э42 по ГОСТ Э467-60.
4. Местоположение элементов см. листы 79, 88, 89.

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	тип элект. рода	Длина, м на мар.	тип элект. рода	Примечание

ТК 1973г	Дополнительные элементы ДР10; ДР11.	СЕРИЯ 1659-2	
		Выпуск 3	Лист 71

УКРПРОЕКТАЛКОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР НАУКИ И ТЕХНОЛОГИЙ  
 с. Киев  
 Директор: В. Г. ШИШЕНКО  
 Главный инженер: А. В. ШИШЕНКО  
 Инженер: А. В. ШИШЕНКО  
 Проектировщик: А. В. ШИШЕНКО  
 Проверщик: А. В. ШИШЕНКО  
 1973г.



Спецификация										
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечан.		
				шт	н	дет.	всех			
ДП 12	1	- 250x6	320	2	-	3,8	8	16	просвеч.-болт лист.п.8-50	
	2	- 80x6	290	2	-	1,1	2			
	3	- 80x6	175	2	-	0,7	1			
	4	- 250x5	485	1	-	3,0	3			
	5	- 40x4	185	2	-	0,2	1			
100% на сварные швы						1				
ДП 14	дет. 1, 2, 3, 5 по марке ДП 12							12	17	просвеч.-болт лист.п.8-50
	6	- 250x5	685	1	-	4,2	4			
100% на сварные швы						1				

Таблица монтажных метизов

Наименование	Количество, метр. мм	Длина, мм	К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ДП 12; ДП 14.						
Болт М12	12	30	3	0,34	7793-70	
Гайка М12	-	-	8	0,14	5975-70	
Шайба пруж. 12H	-	-	8	0,03	6402-70	
				Всего:	0,51	

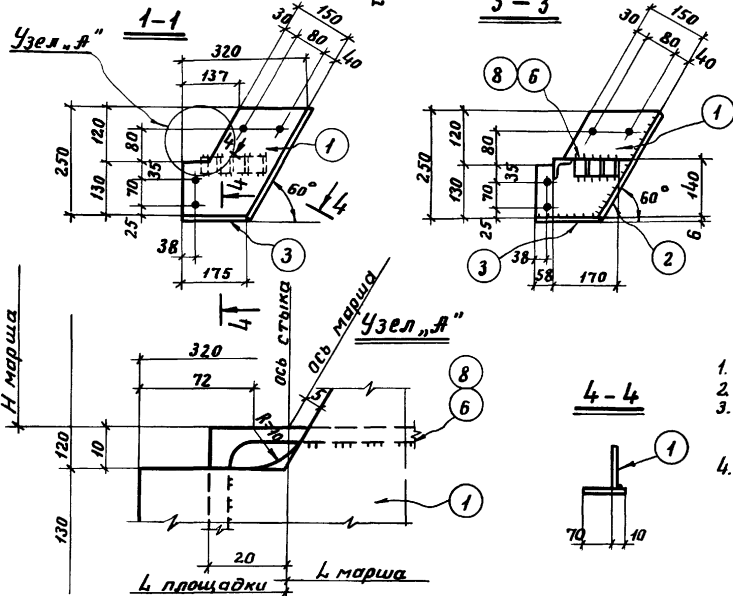
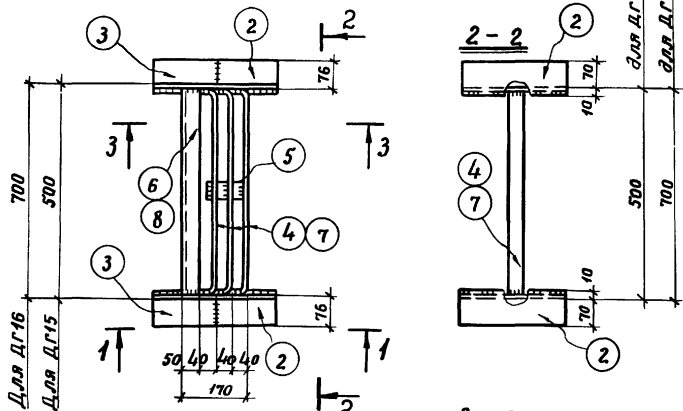
ПРИМЕЧАНИЯ:

- Все дыры  $d_1 = 13$  мм.
- Все сварные швы  $t = 4$  мм.
- Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
- Местоположение элементов см. листы 79, 88, 89.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	тип шва по мар.	Длина, м		тип элект. дуги	Примечан.
			общ.	обл.		
ДП 12	14	1	1,5		Э42	
ДП 14						

ДГ15; ДГ16.



Спецификация

Марка дет.	№ Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
			г	н	дет.	всех	
ДГ15	1	250×6	320	2	3,8	8	17
	2	80×6	290	2	1,1	2	
	3	80×6	175	2	0,7	1	
	4	40×4	559	3	0,7	2	
	5	40×4	90	1	0,2	1	
	6	L 50×5	477	1	1,8	2	
1% на сварные швы:						1	
Детали 1,2,3,5 по марке ДГ15						12	
ДГ16	7	40×4	759	3	1,0	3	19
	8	L 50×5	677	1	2,6	3	
1% на сварные швы:						1	

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во, шт.	Масса, кг	Гост	Примечание
Для каждой марки ДГ15; ДГ16.						
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		

Примечания:

1. Все дыры  $d_0 = 13$  мм.
2. Все сварные швы  $n = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по гост 9467-60.
4. Местоположение элементов см. листы 79, 88, 89.

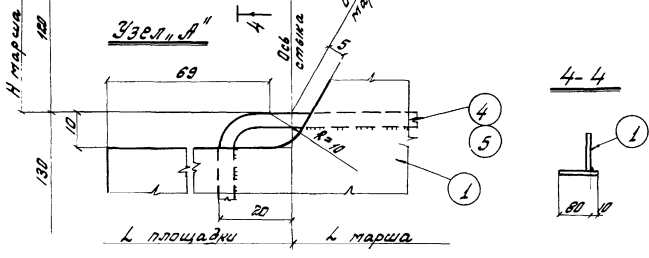
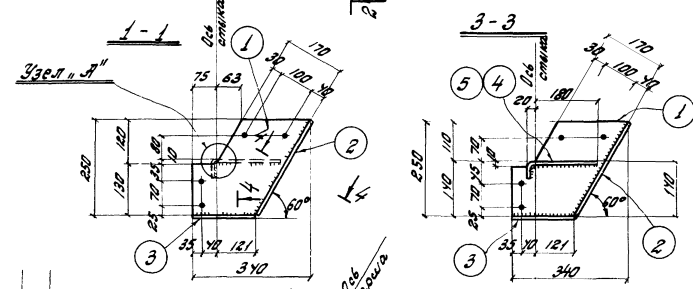
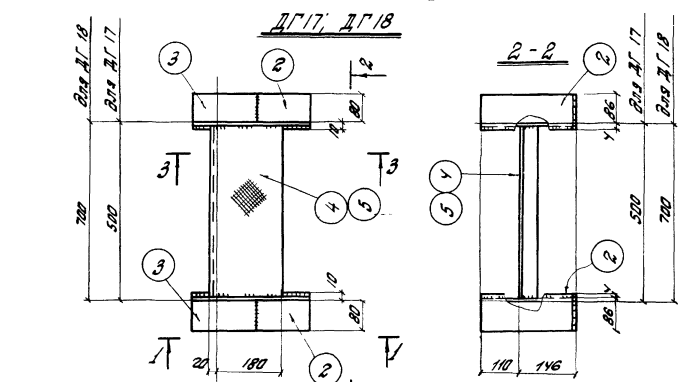
Таблица сварных швов.

Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, м	Тип элект. рода.	Примечание
ДГ15	4	2,4	2,4	342	
ДГ16					

Г.КИЕВ Дата выпуска: 1973г. Основание: Водоканал /матрич



Проект № 10  
 Инженер  
 Д.И.С. (И.И.С.)  
 Проектировщик  
 В.И.С. (И.И.С.)  
 Проверщик  
 В.И.С. (И.И.С.)  
 1973



Спецификация								87
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг.		Примечание
				г	н	дет.	всего	
ДГ17	1	- 250x6	340	2	-	4,0	8	17
	2	- 90x6	290	2	-	1,2	2	
	3	- 90x6	195	2	-	0,8	2	
	4	- 250x4	485	1	-	4,1	4	
1% на сварные швы:							1	
Астали 1,2,3 по марке ДГ17							12	
ДГ18	5	- 250x4	685	1	-	5,8	6	19
	1% на сварные швы:							

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во, шт.	Мак. са., кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ДГ17, ДГ18.						
Болт М12	12	30	30	0,31	7798-70*	
Шайба М12	-	-	8	0,14	5915-70	
Шайба пружин М24	-	-	8	0,03	6402-70	
Всего				0,51		

Примечания.

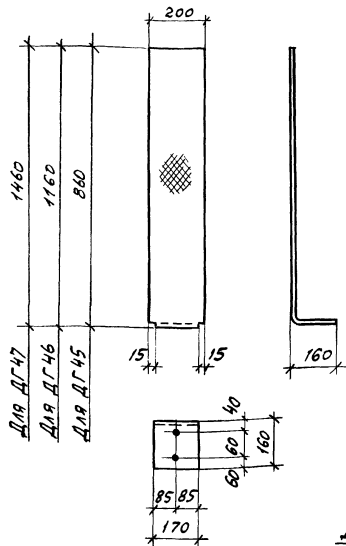
- Все диаметры  $d_f = 13 \text{ мм}$ .
- Все сварные швы  $f = 4 \text{ мм}$ .
- Сварку производить электродом 3 У2 по ГОСТ 9457-60.
- Местоположение элементов см. листы 79, 88, 89

Таблица сварных швов

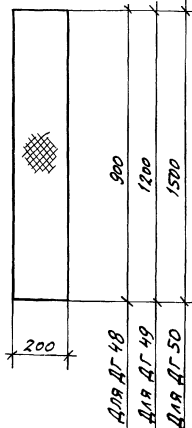
Марка	К-во швов	Толщина, мм	Толщ. элект. рода	Примечание
ДГ17	4	1,7	3 У2	
ДГ18	1	1,7		

**ТК** 1973г  
 Дополнительные элементы ДГ17, ДГ18.  
 СЕРИЯ 1.459-2  
 ВЫПУСК ЛИСТ 3 74

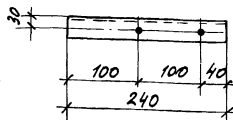
ДГ 45; ДГ 46; ДГ 47



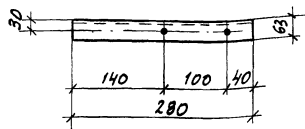
ДГ 48; ДГ 49; ДГ 50



ДГ 21; ДГ 22 (обратна ДГ 21)



ДГ 19; ДГ 20 (обратна ДГ 19)



Спецификация

88

Марка	№ дет	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				7	Н	дет	всех Марки	
ДГ 19	1	L 63x40x8	280	1	-	1.7	2	2
ДГ 20	Обратна ДГ 19							2
ДГ 21	2	L 63x6	240	1	-	1.4	1	1
ДГ 22	Обратна ДГ 21							1
ДГ 45	3	- 200x4	1020	1	-	6.8	7	7 Рифл ст.
ДГ 46	4	- 200x4	1320	1	-	8.8	9	9 " "
ДГ 47	5	- 200x4	1620	1	-	10.8	11	11 " "
ДГ 48	6	- 200x4	900	1	-	6.0	6	6 " "
ДГ 49	7	- 200x4	1200	1	-	8.0	8	8 " "
ДГ 50	8	- 200x4	1500	1	-	10.0	10	10 " "

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр мм	Длина, мм	К-во	Масса кг	ГОСТ	Примечан
Для марки ДГ 19; ДГ 20						
Болт М 12	12	30	30	3	0,12	7798-70 <sup>х</sup>
Гайка М 12	-	-	-	3	0,05	5915-70
Шайба пруж 12М	-	-	-	3	0,01	6402-70
Всего:					0,18	
Для каждой марки ДГ 21; ДГ 22; ДГ 45; ДГ 46; ДГ 47						
Болт М 12	12	30	30	2	0,08	7798-70 <sup>х</sup>
Гайка М 12	-	-	-	2	0,03	5915-70
Шайба пруж 12М	-	-	-	2	0,01	6402-70
Всего:					0,12	

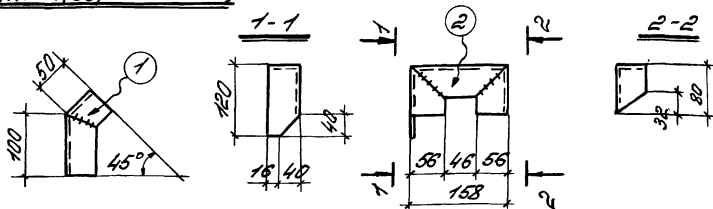
Примечания:

1. Все дыры  $\phi_6 = 13$  мм
2. Местоположение элементов см. листы 7÷10, 78, 79, 86÷90

ТК 1973г	Дополнительные элементы ДГ 19 ÷ ДГ 22, ДГ 45 ÷ ДГ 50	серия 1459-2
		выпуск 3 лист 75

УКРПРО... ТАЛКОНЕСТЕЖКА... г. Киев.  
 Директор...  
 Главный инженер...  
 Главный конструктор...  
 Главный механик...  
 Главный электрик...  
 Главный бухгалтер...  
 Главный экономист...  
 Главный юрист...  
 Главный санитар...  
 Главный физкультурник...  
 Главный спортсмен...  
 Главный артист...  
 Главный музыкант...  
 Главный художник...  
 Главный фотограф...  
 Главный переводчик...  
 Главный связист...  
 Главный шофер...  
 Главный дворник...  
 Главный сторож...  
 Главный сторож...

ДП23; ДП24 (обратно ДП23)

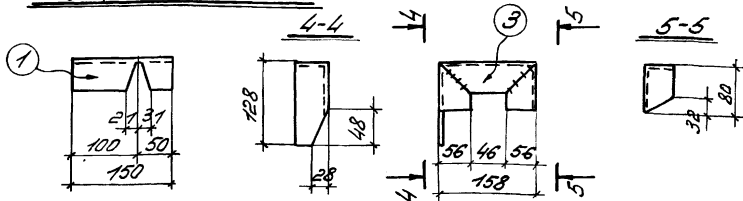


ДП25; ДП26 (обратно ДП25)

Спецификация

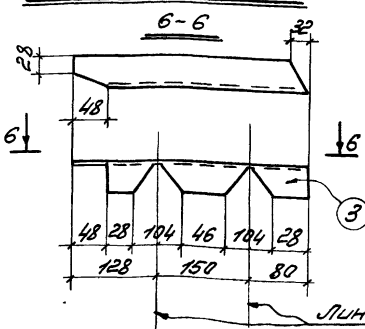
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, к-во		Масса в кг		Примечание	
			т	н	дет.	всех		
ДП23	1	Л56x4	150	1	—	0,6	1	
	1% на сварные швы						—	
ДП24	Обратно марке ДП23						1	
ДП25	2	Л56x4	350	1	—	1,2	1	
	1% на сварные швы						—	
ДП26	Обратно марке ДП25						1	
ДП27	3	Л56x4	358	1	—	1,3	1	
	1% на сварные швы						—	
ДП28	Обратно марке ДП27						1	

Развертка детали 1

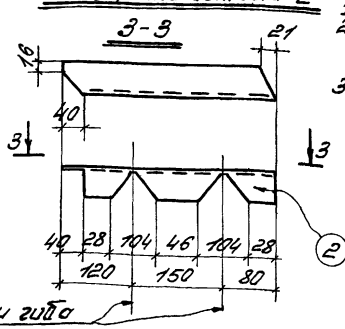


ДП27; ДП28 (обратно ДП27)

Развертка детали 3



Развертка детали 2



Линии гибо

Примечания

1. Все сварные швы h=4мм
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
3. Местоположение элементов см. листы Т-10, 86-89.

Таблица сварных швов.

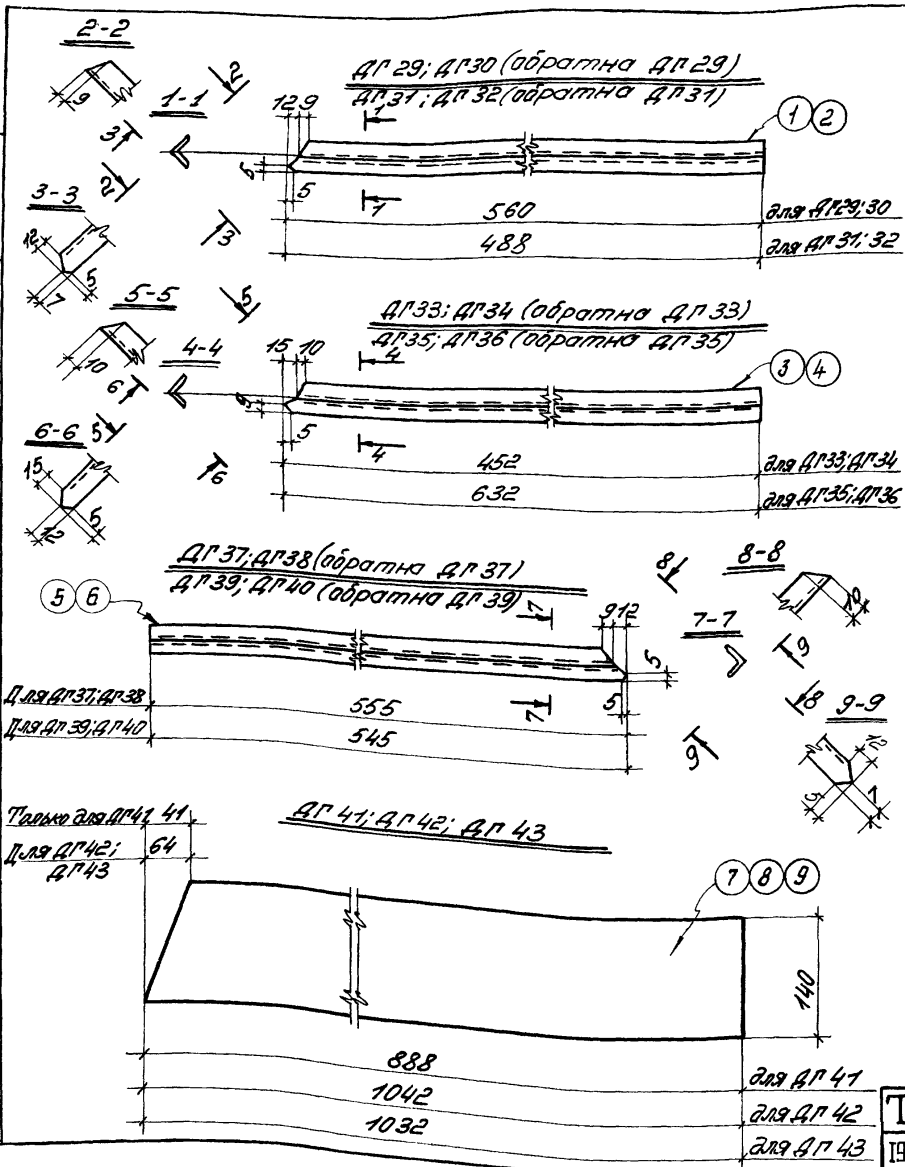
Марка	к-во швов	длина на м		тип шва	Примечание
		нар.	внут.		
ДП23	4	0,05		Э42	
ДП24		0,05			
ДП25		0,14			
ДП26		0,14			
ДП27		0,14			
ДП28	0,14				

ТК  
1972г.

Дополнительные элементы ДП23 ÷ ДП28.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск 3 Лист 7Б.

Исполнитель: Кравченко  
 Проверил: Кравченко  
 Дата: 1973г.  
 Лист: 3



Спецификация								90
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех марок	
DP 29	1	L 25 x 3	560	1	-	0,6	1	1
DP 30	Обратно марке DP 29							1
DP 31	2	L 25 x 3	488	1	-	0,5	1	1
DP 32	Обратно марке DP 31							1
DP 33	3	L 25 x 3	452	1	-	0,5	1	1
DP 34	Обратно марке DP 33							1
DP 35	4	L 25 x 3	632	1	-	0,7	1	1
DP 36	Обратно марке DP 35							1
DP 37	5	L 25 x 3	555	1	-	0,6	1	1
DP 38	Обратно марке DP 37							1
DP 39	6	L 25 x 3	545	1	-	0,6	1	1
DP 40	Обратно марке DP 39							1
DP 41	7	-140 x 4	888	1	-	3,9	4	4
DP 42	8	-140 x 4	1042	1	-	4,6	5	5
DP 43	9	-140 x 4	1032	1	-	4,5	5	5

Примечание

1. Местоположение элементов см. листы 7-10, 86-89.

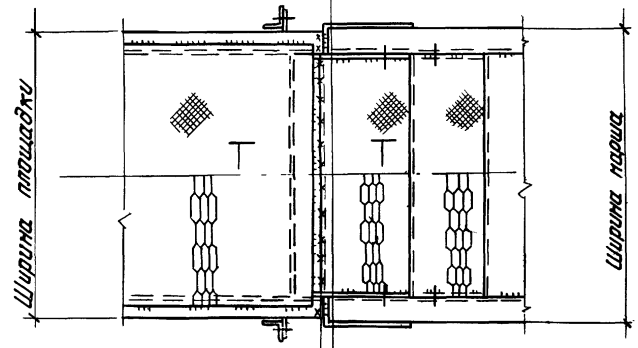
ТК  
1973г.

Дополнительные элементы  
DP 29 ÷ DP 43.

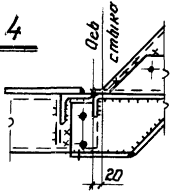
Серия  
1459-2  
Выпуск 3 Лист 77

Проект № 1973г.  
 Проектировщик: Л. С. Сидорова  
 Проверил: А. С. Сидорова  
 Утвердил: А. С. Сидорова  
 Дата: 1973г.  
 ГЛИ  
 ЦК ИЕВ  
 ОКР № 1973г.  
 Проектировщик: Л. С. Сидорова  
 Проверил: А. С. Сидорова  
 Утвердил: А. С. Сидорова  
 Дата: 1973г.

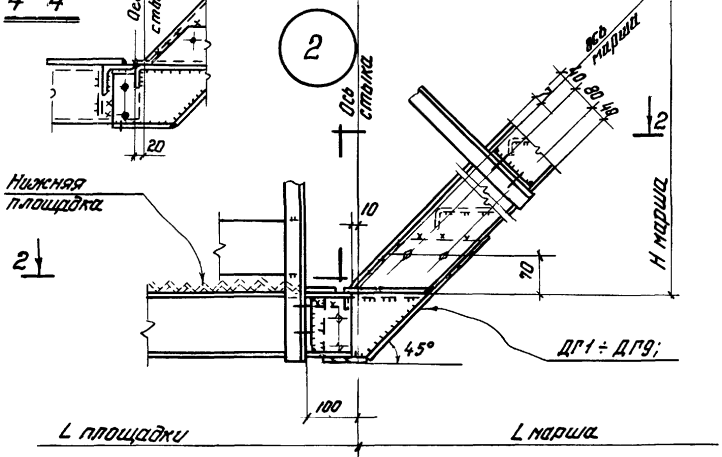
2-2



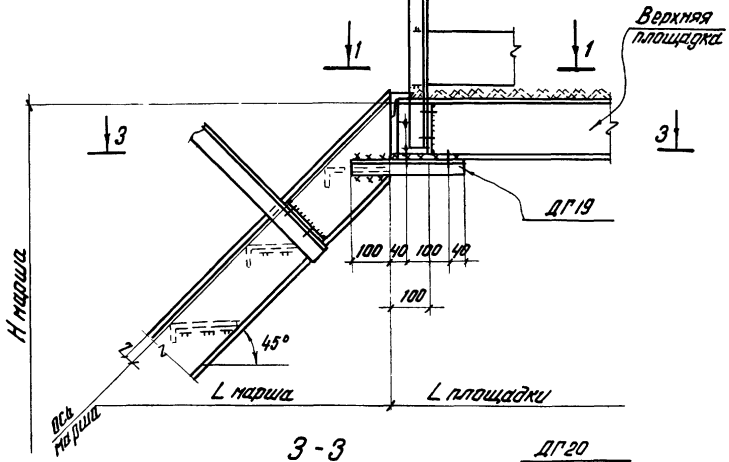
4-4



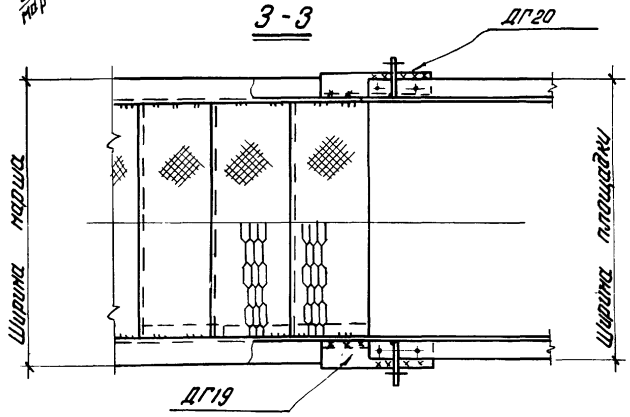
2



1



3-3



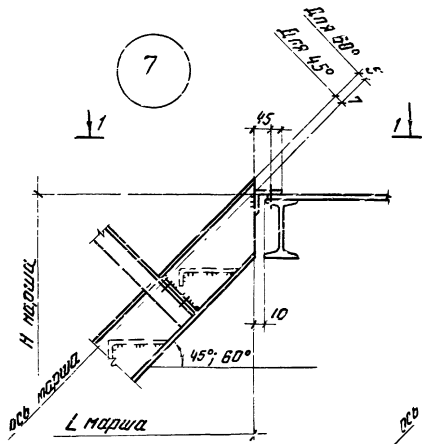
Примечание

Разрез 1-1 см. лист 80

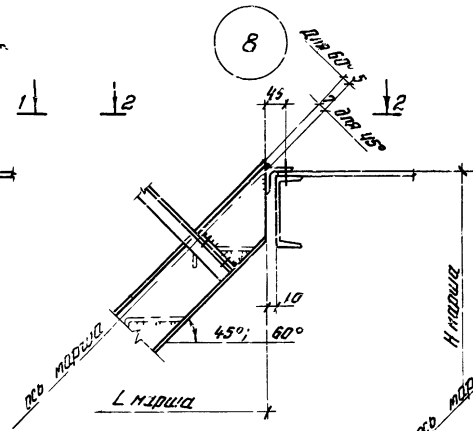
ТК	Верхний и нижний жесткие узлы сопряжения марша с типовой площадкой лестниц, под $\alpha = 45^\circ$ . Узлы 1.2.	СЕРИЯ 1459-2
1973г.		Выпуск 3 Лист 78



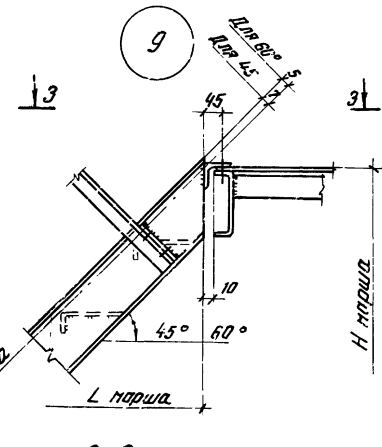




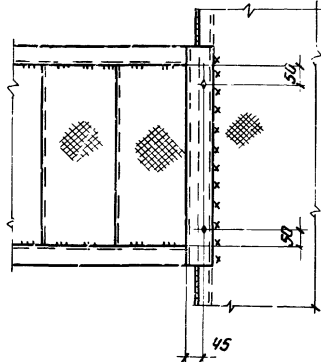
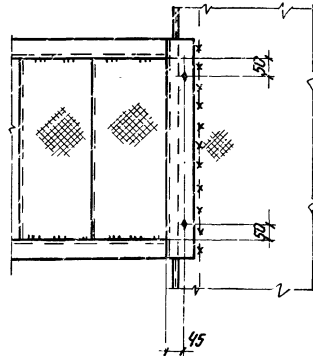
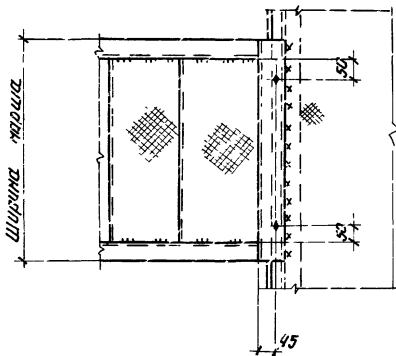
1-1



2-2



3-3

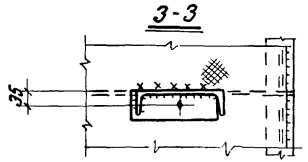
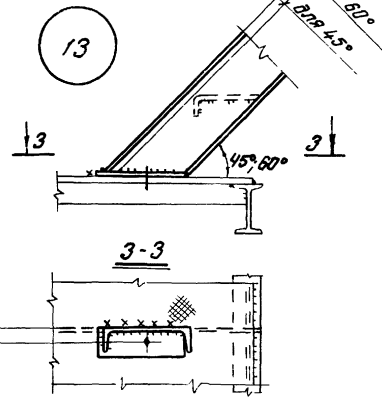
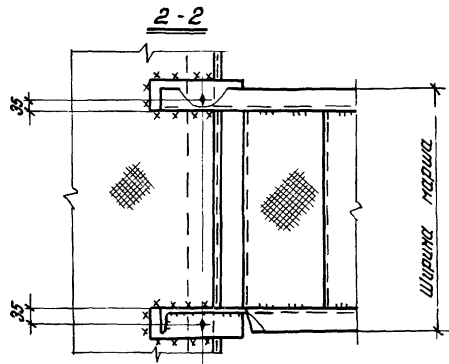
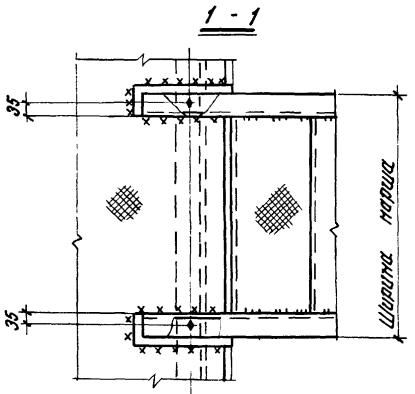
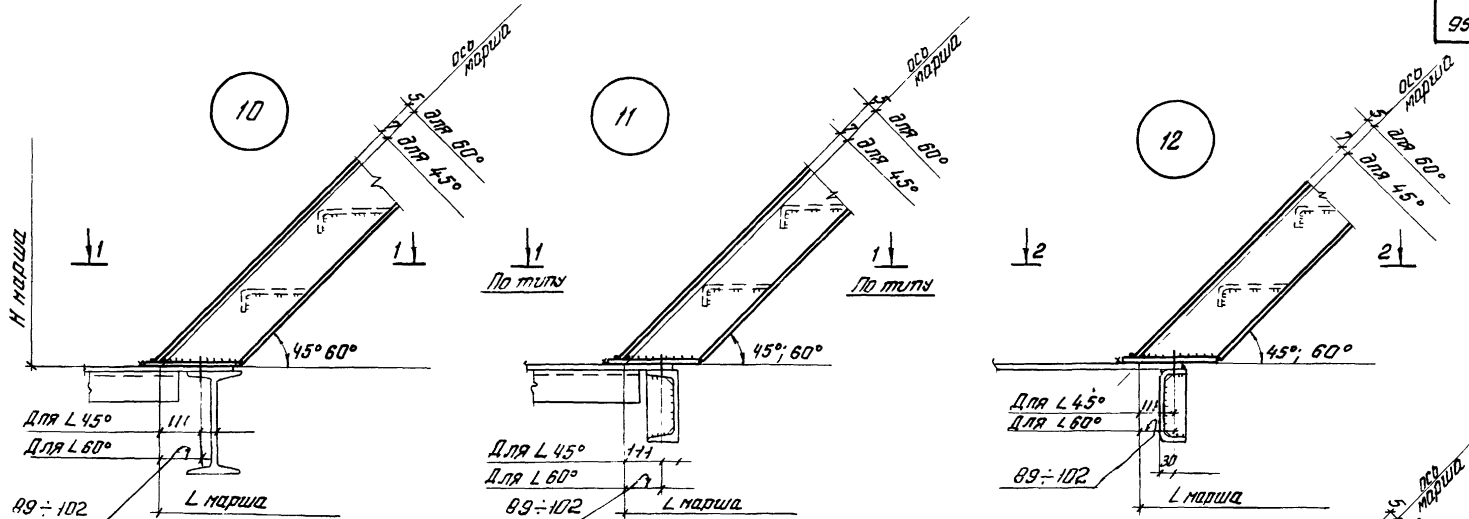


ТК  
1973г.

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

СЕРИЯ 14.59-2
БЛИЦКЭ 3
ЛИСТ 81



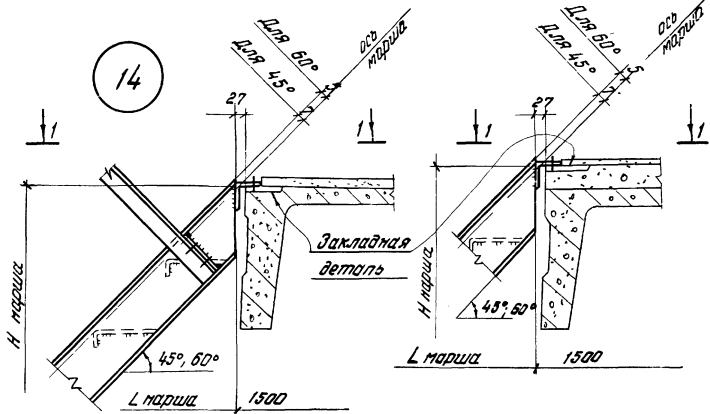


Болты d 12

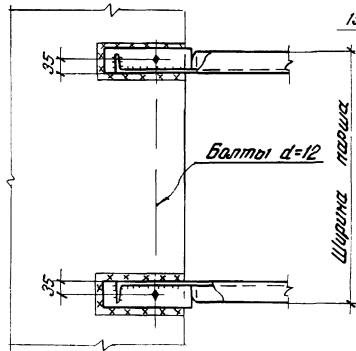
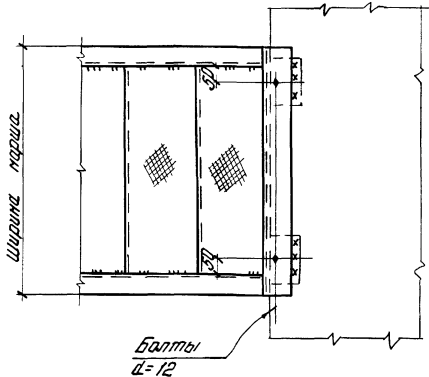
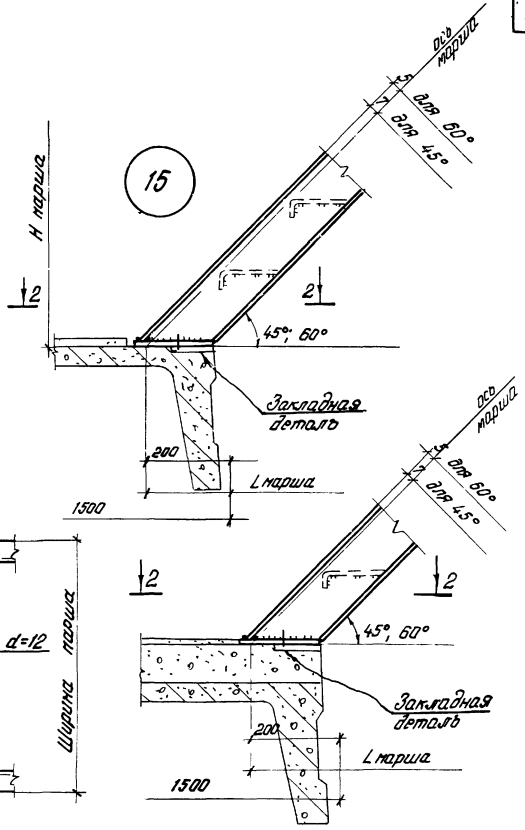
Проектирование: *В.И.К.С.* / *В.И.К.С.*  
 Конструктор: *В.И.К.С.* / *В.И.К.С.*  
 Проверка: *В.И.К.С.* / *В.И.К.С.*  
 Утверждение: *В.И.К.С.* / *В.И.К.С.*  
 1973г.

ТК 1973г	Нижние узлы опирания нажда на двутавр и швеллер. Узлы 10, 11, 12, 13.	СЕРИЯ 1459-2
		Выпуск 3
		ЛИСТ 82

14

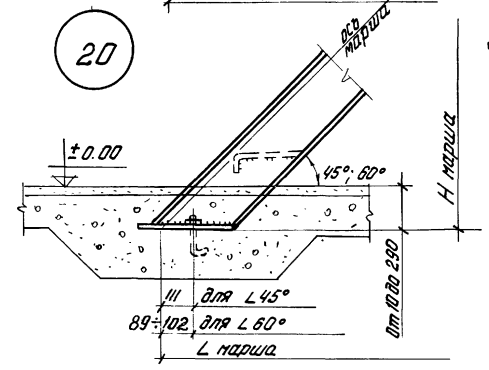
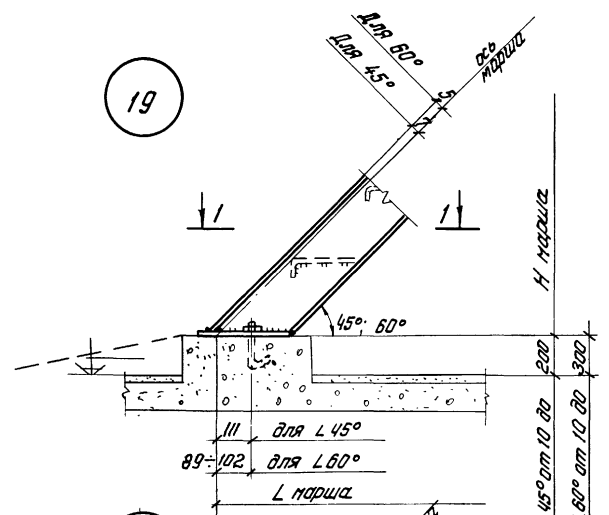
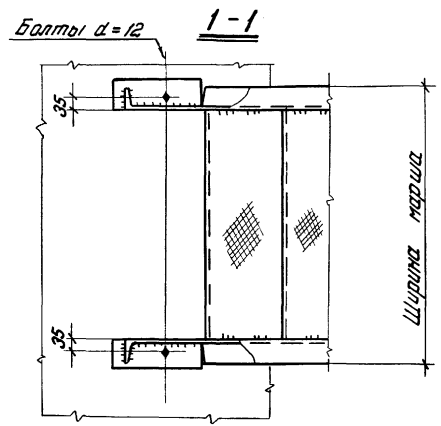
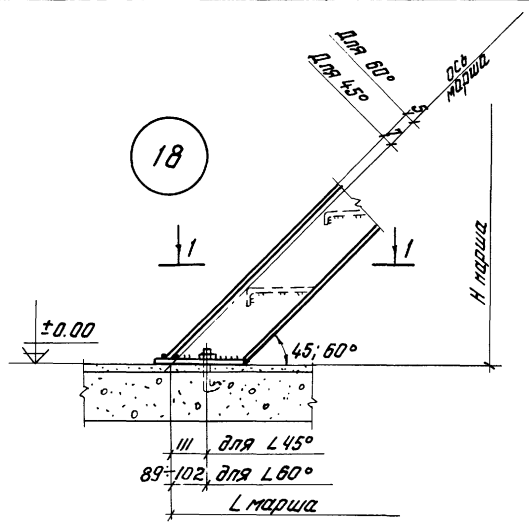


15



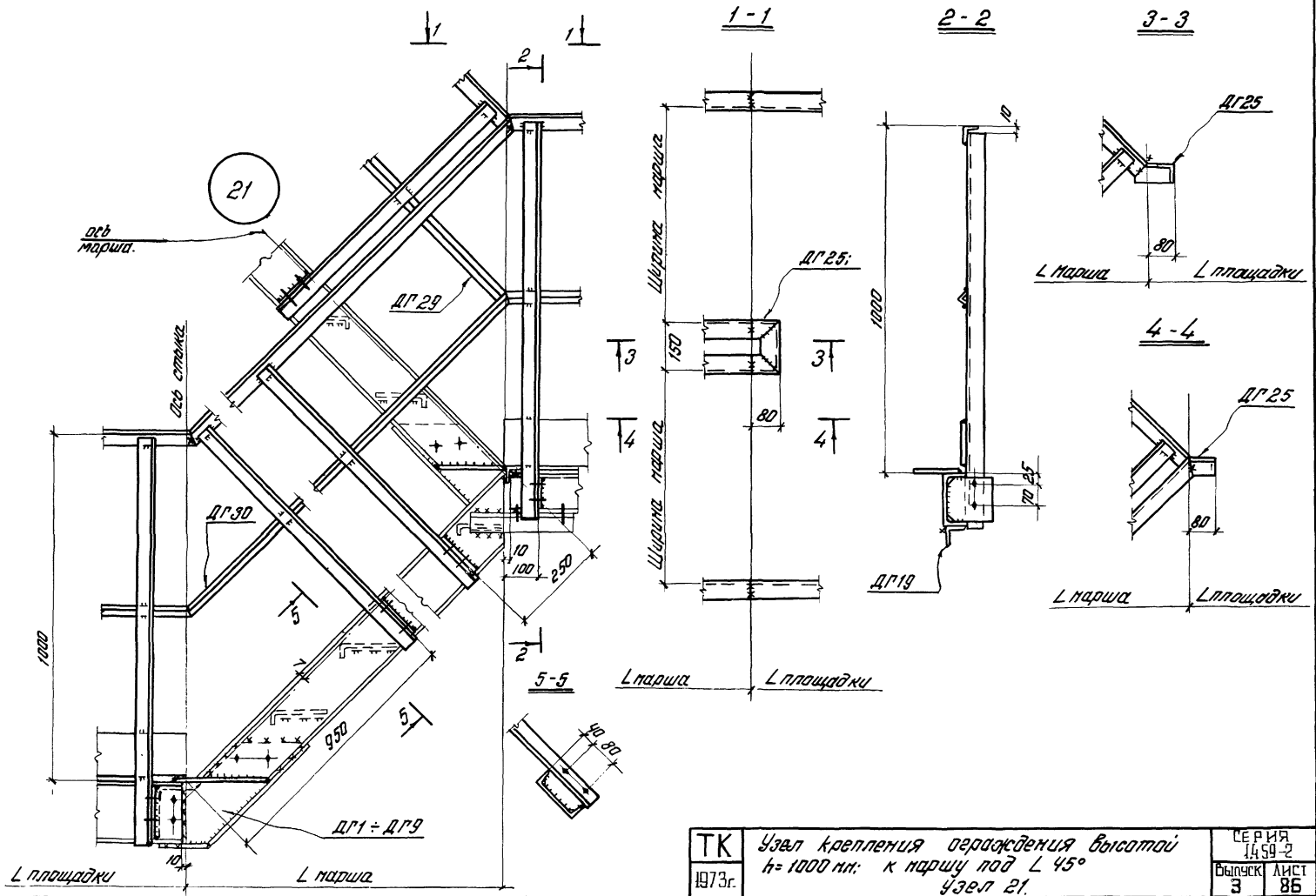
ТК 1073r	Верхний и нижний узлы опирания марша на сборную железобетонную плиту.	СЕРИЯ 1459-2
	43.73/14, 15	ВЫПУСК 3 ЛИСТ 8/3





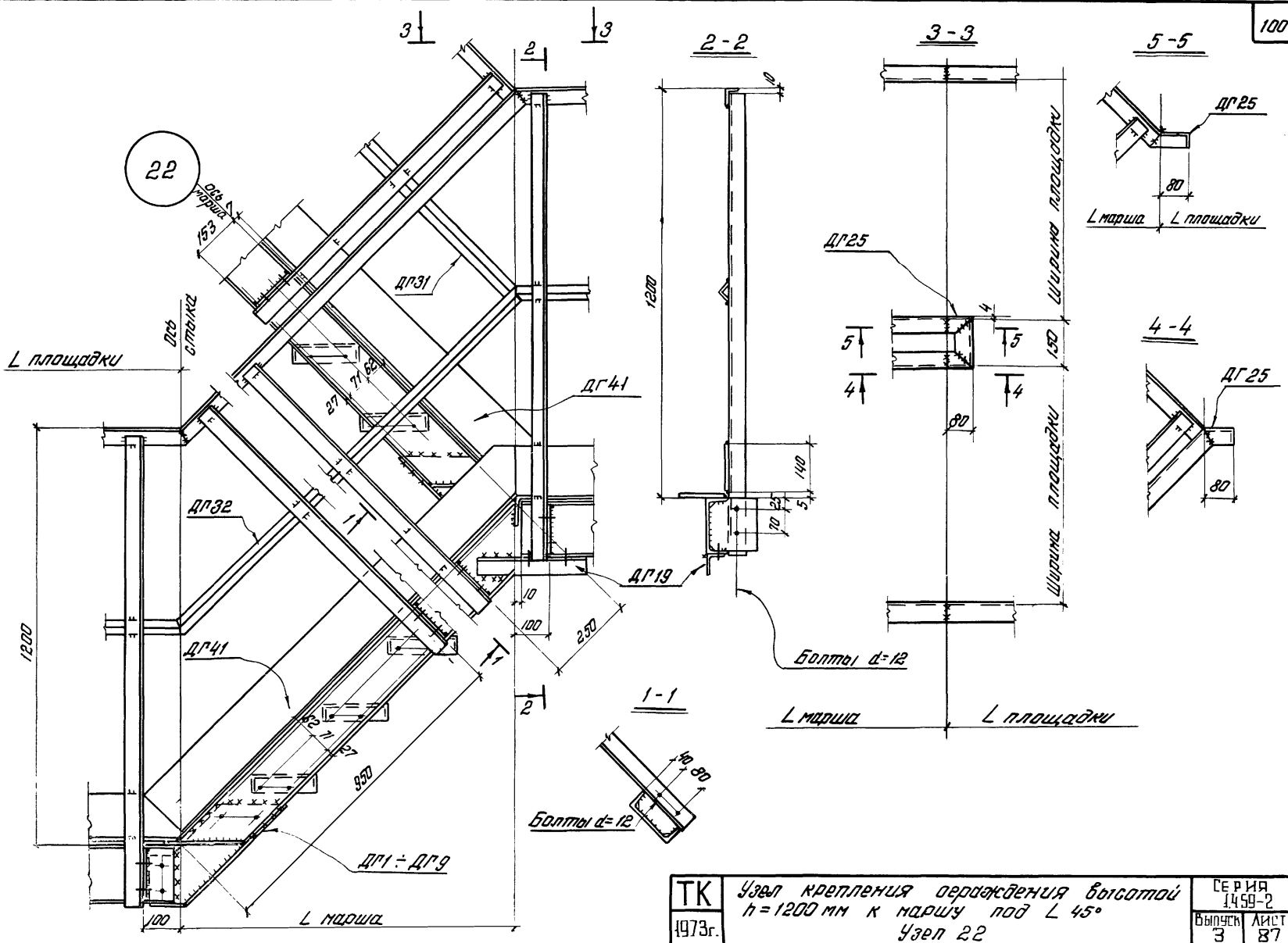
ТК 1973г	Нижние узлы опирания марша на бетонные конструкции. Узлы 18, 19, 20	СЕРИЯ 1459-2
		Выпуск 3
		Лист 35

Проектная организация: **Институт «Академик»**  
 Проектировщик: **А. С. Козлов**  
 Проверенный: **А. С. Козлов**  
 Утвержденный: **А. С. Козлов**  
 Дата: **1973 г.**  
 Место: **Выпускной**  
 Исполнитель: **Козлов**  
 Проект: **Космос**  
 Серия: **14.59-2**  
 Выпуск: **3**  
 Лист: **86**



<b>ТК</b> 1973г.	Узел крепления ограждения высотой $h=1000$ мм. к маршу под $L 45^\circ$	СЕРИЯ 14.59-2
	Узел 21.	ВЫПУСК 3

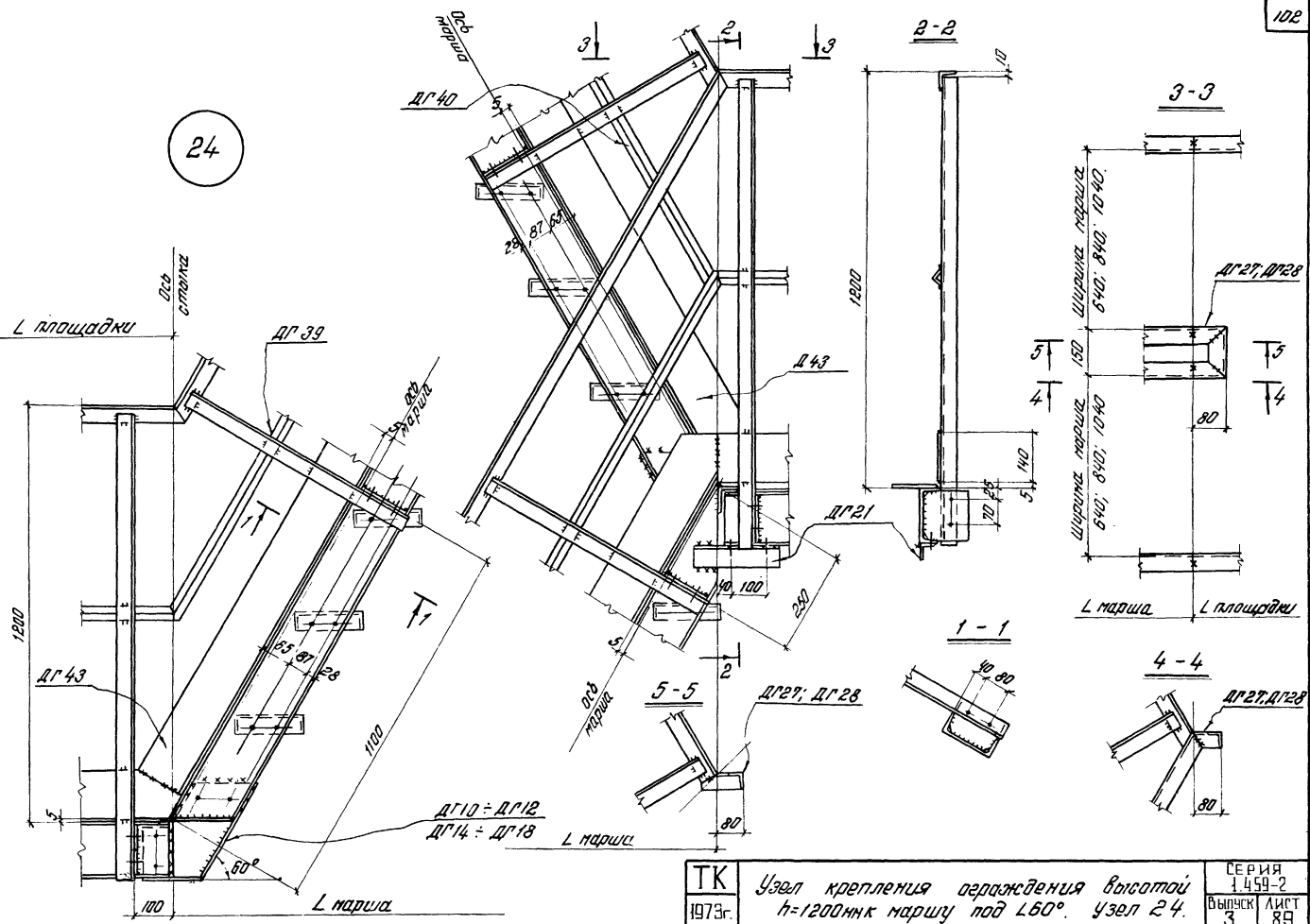
СКМЕР  
Дата выработки: 1973г.  
Лист  
Экземпляр



ТК 1973г.	Узел крепления ограждения высотой h=1200 мм к маршу под $\angle 45^\circ$ Узел 22		СЕРИЯ 1459-2
	Выпуск 3	Лист 87	



24

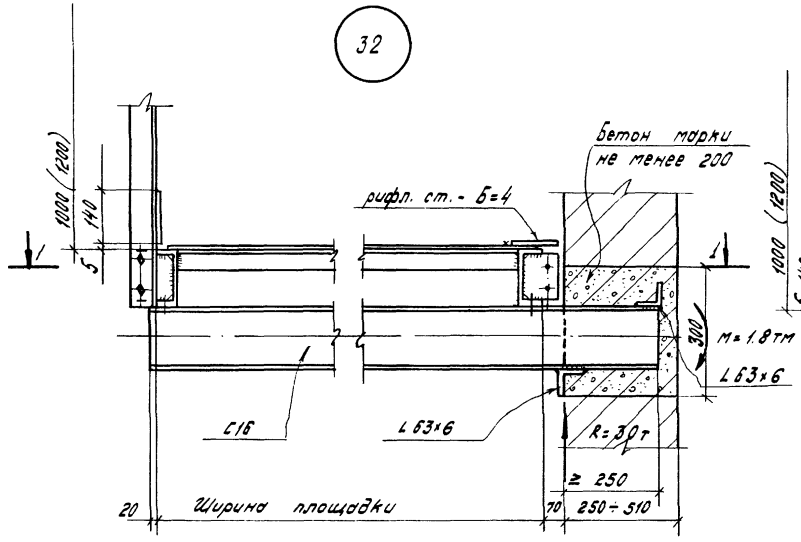


ТК 1973г.	Узел крепления ограждения высотой h=1200мм маршу под 60°. узел 24.		СЕРИЯ 1.459-2
	Выпуск 3	Лист 89	

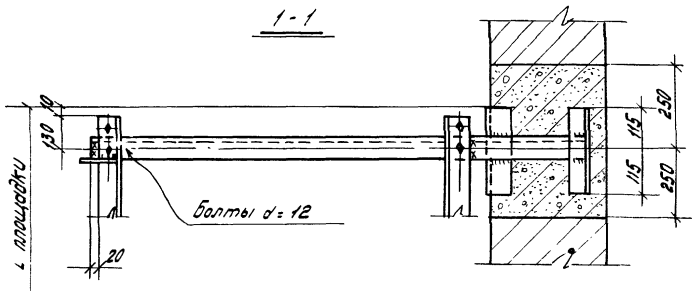




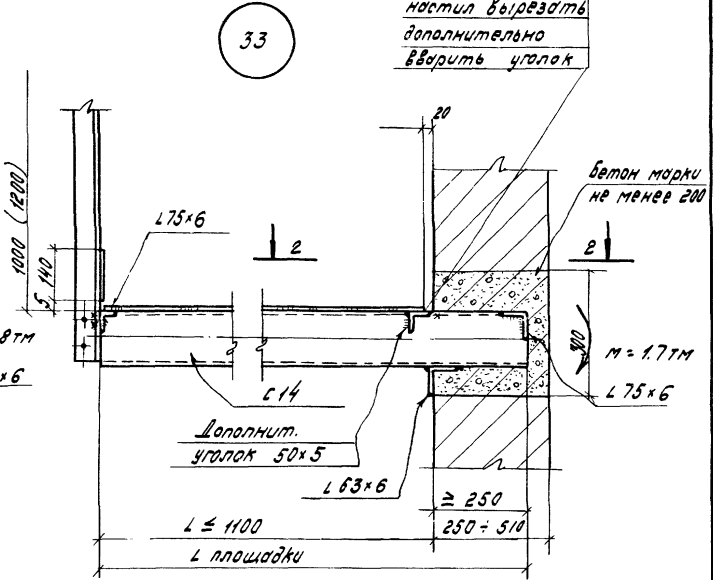
32



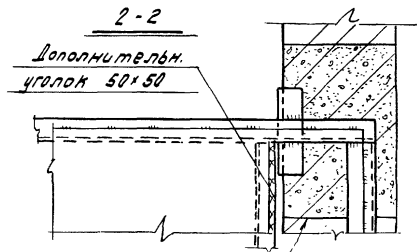
1-1



33



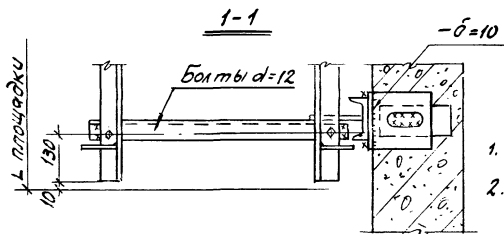
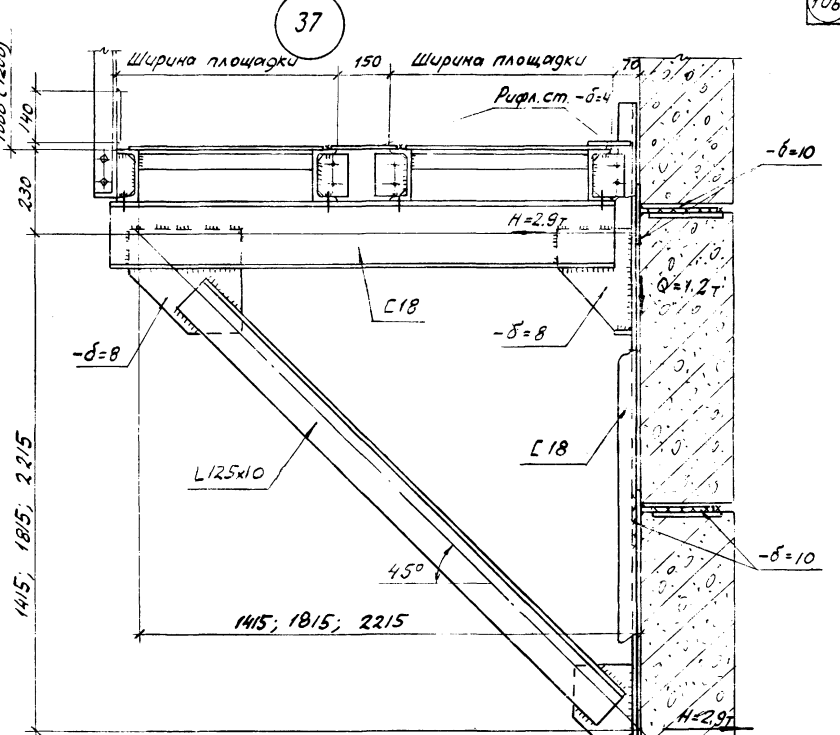
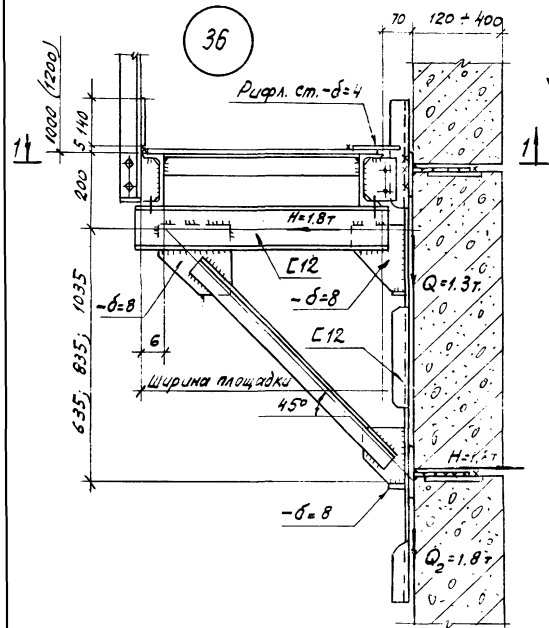
2-2



Участок вырезанного настила

ТК 1973г.	узлы крепления обслуживающих и переходных площадок к различным стенам.	серия 14.59-2
	Узлы 32, 33	Лист 91





**Примечания**

1. Размеры в скобках относятся к ограждениям площадок типа ОПГ
2. Расположение и размеры закладных деталей в стеновых панелях согласовать с проектировщиками панелей

ТК 1973г.	Узлы крепления обслуживающих и переходных площадок к панельным стенам.	Серия 1459-2
	Узлы 36, 37	Выпуск 3
		Лист 93

Проб: УТТанкава, Копил. Ранд