

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 2

ЛЕСТНИЦЫ ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ИЗ ХОЛОДНОГНУТЫХ ПРОФИЛЕЙ

С НАСТИЛОМ И СТУПЕНЯМИ ИЗ РИФЛЕНОЙ СТАЛИ

12760 - 02  
ЦЕНА 3-15

ЧЕРТЕЖИ КМД

Центральный институт типового проектирования просит дать Ваши замечания и предложения по улучшению качества направляемого Вам проекта

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ \_\_\_\_\_  
(номер проекта)

Наименование проекта \_\_\_\_\_

Проектная организация— автор проекта \_\_\_\_\_

Замечания о недостатках в проекте (нерациональные объемно-планировочные и конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфические дефекты и т.п.) и предложения по их устранению \_\_\_\_\_

Подпись должностного лица, наименование организации и ее адрес \_\_\_\_\_

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, В-66, Спартаковская ул., 2а, корпус В

Сдано в печать

1974 года

Заказ 0211

Тираж 4000

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 2

ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ИЗ ХОЛОДНОГНУТЫХ ПРОФИЛЕЙ

С НАСТИЛОМ И СТУПЕНЯМИ ИЗ РИФЛЕНОЙ СТАЛИ

ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ

ИНСТИТУТОМ ЦНИПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ  
ИНСТИТУТОМ УКПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

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

Наименование	№ листа	№ стр.
Титульный лист		1
Содержание выпуска		2÷4
Пояснительная записка		5÷11
пример оформления заказа составных лестничных маршей под $\angle 45^\circ$		12
пример оформления заказа составных лестничных маршей под $\angle 60^\circ$		13
Монтажные схемы лестничных маршей под $\angle 45^\circ$ и ограждений к ним.	1	14
Монтажные схемы лестничных маршей под $\angle 45^\circ$ и ограждений к ним.	2	15
Монтажные схемы лестничных маршей под $\angle 60^\circ$ и ограждений к ним.	3	16
Монтажные схемы лестничных маршей под $\angle 60^\circ$ и ограждений к ним.	4	17
Монтажные схемы лестничных маршей под $\angle 60^\circ$ и ограждений к ним.	5	18
Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним.	6	19
Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним.	7	20
Монтажные схемы переходных площадок и ограждений по торцам переходных площадок.	8	21
Монтажные схемы стрелянок и ограждений к ним.	9	22
Лестничные марши Л1; Л2; Л3.	10	23
Лестничные марши Л4; Л5; Л6.	11	24
Лестничные марши Л7; Л8; Л9.	12	25
Лестничные марши Л10; Л11; Л12.	13	26
Лестничные марши Л13; Л14; Л15.	14	27

Наименование	№ листа	№ стр.
Лестничные марши Л16; Л17; Л18.	15	28
Лестничные марши Л19; Л20; Л21	16	29
Лестничные марши М1; М2	17	30
Лестничные марши М3; М4	18	31
Лестничные марши М5; М6.	19	32
Лестничные марши М7; М8	20	33
Лестничные марши М9; М10	21	34
Лестничные марши М11; М12	22	35
Лестничные марши М13; М14	23	36
Лестничные марши М15; М16.	24	37
Лестничные марши М17; М18	25	38
Лестничные марши М19; М20	26	39
Переходные площадки П1; П2; П3	27	40
Переходные площадки П4; П5; П6	28	41
Переходные площадки П7; П8; П9	29	42
Переходные площадки П10; П11; П12	30	43
Переходные площадки П13; П14; П15	31	44

ТК

1973г

Содержание выпуска

СЕРИЯ

1 45 92

ВЫПУСК ЛИСТ

2

12760-02 3

УКРПРОЕКТА ЛАКОНОСТИК ЦИЯ  
 Киев  
 дата выпуска :  
 Швейцария  
 Проект  
 Високий  
 Двор  
 Двор  
 Двор

Наименование		№ Листов	№ Стр.
Переходные площадки	П16; П17; П18.	32	45
Переходные площадки	П19; П20; П21.	33	46
Переходные площадки	П22; П23; П24.	34	47
Переходные площадки	П25; П26; П27.	35	48
Переходные площадки	П28; П29; П30.	36	49
Переходные площадки	П31; П32; П33.	37	50
Переходные площадки	П34; П35; П36.	38	51
Переходные площадки	П37; П38; П39.	39	52
Переходные площадки	П40; П41; П42.	40	53
Переходные площадки	П43; П44.	41	54
Ограждение лестничных маршей	ПЛ1; ПЛ2.	42	55
Ограждение лестничных маршей	ПЛ3; ПЛ4.	43	56
Ограждение лестничных маршей	ПЛ5; ПЛ6.	44	57
Ограждение лестничных маршей	ПЛ7; ПЛ8.	45	58
Ограждение лестничных маршей	ПЛ9; ПЛ10.	46	59
Ограждение лестничных маршей	ПЛ11; ПЛ12.	47	60
Ограждение лестничных маршей	ПЛ1; ПЛ2.	48	61
Ограждение лестничных маршей	ПЛ3; ПЛ4.	49	62
Ограждение лестничных маршей	ПЛ5; ПЛ6.	50	63

Наименование		№ Листов	№ Стр.	3
Ограждение лестничных маршей	ОЛ7; ОЛ8.	51	64	
Ограждение лестничных маршей	ОЛ9; ОЛ10.	52	65	
Ограждение лестничных маршей	ОЛ11; ОЛ12.	53	66	
Ограждение лестничных маршей	ПМ1; ПМ2.	54	67	
Ограждение лестничных маршей	ПМ3; ПМ4.	55	68	
Ограждение лестничных маршей	ПМ5; ПМ6.	56	69	
Ограждение лестничных маршей	ПМ7; ПМ8.	57	70	
Ограждение лестничных маршей	ПМ9; ПМ10.	58	71	
Ограждение лестничных маршей	ПМ11; ПМ12.	59	72	
Ограждение лестничных маршей	ПМ13; ПМ14.	60	73	
Ограждение лестничных маршей	ПМ15; ПМ16.	61	74	
Ограждение лестничных маршей	ПМ17; ПМ18.	62	75	
Ограждение лестничных маршей	ПМ19; ПМ20.	63	76	
Ограждение лестничных маршей	ПМ21; ПМ22.	64	77	
Ограждение лестничных маршей	ПМ23; ПМ24.	65	78	
Ограждение лестничных маршей	ОМ1; ОМ2.	66	79	
Ограждение лестничных маршей	ОМ3; ОМ4.	67	80	

ТК  
1973г.

Содержание выпуска

СЕРИЯ  
14592  
ВЫПУСК ЛИСТ  
2  
12700-02 4

Наименование	N	
	листа	стр.
Ограждение лестничных маршей ОМ5; ОМ6.	68	81
Ограждение лестничных маршей ОМ7; ОМ8.	69	82
Ограждение лестничных маршей ОМ9; ОМ10.	70	83
Ограждение лестничных маршей ОМ11; ОМ12.	71	84
Ограждение лестничных маршей ОМ13; ОМ14.	72	85
Ограждение лестничных маршей ОМ15; ОМ16.	73	86
Ограждение лестничных маршей ОМ17; ОМ18.	74	87
Ограждение переходных площадок ПП1; ПП2; ПП3.	75	88
Ограждение переходных площадок ПП4; ПП5; ПП6.	76	89
Ограждение переходных площадок ПП7; ПП8; ПП12.	77	90
Ограждение переходных площадок ПП9; ПП10; ПП11.	78	91
Ограждение переходных площадок ПП13; ПП14.	79	92
Ограждение переходных площадок ПП15; ПП16; ПП17.	80	93
Ограждение переходных площадок ПП18; ПП19.	81	94
Ограждение переходных площадок ОП1; ОП2; ОП3.	82	95
Ограждение переходных площадок ОП4; ОП5; ОП6.	83	96
Ограждение переходных площадок ОП7; ОП8; ОП12.	84	97
Ограждение переходных площадок ОП9; ОП10; ОП11.	85	98
Ограждение переходных площадок ОП13; ОП14.	86	99

Наименование	N		4
	листа	стр.	
Ограждение переходных площадок ОП15; ОП16; ОП17.	87	100	
Ограждение переходных площадок ОП18; ОП19.	88	101	
Ограждение стрелынок СК1; СК2; СК3; СК4.	89	102	
Ограждение стрелынок СК5; СК6; СК7; СК8.	90	103	

TK 1973г.	Содержание выпуска	СЕРИЯ	459-2
		ВЫПУСК	1
		2	—

## I. Общая часть

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

Изготовление вышеуказанных конструкций предусматривается на специализированных заводах.

Ступени лестниц и настил площадок выполнены из рифленой стали.

Дополнительные элементы и узлы конструкций приведены в выпуске I.

## II. Основные параметры и технические решения.

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

1 Углы наклона маршевых лестниц и огра-

ждений  $45^\circ$  и  $60^\circ$ , стрельянок  $-30^\circ$ .

2 Ширина лестничных маршей (расстояние между перилами ограждений в свету)

для угла наклона  $45^\circ - 600, 800, 1000$  мм

для угла наклона  $60^\circ - 600, 800$  мм

3 Ширина переходных площадок соответствует ширине лестничных маршей и равна  $600, 800$  и  $1000$  мм.

4 Высота лестничных маршей

для угла наклона  $45^\circ$  от  $600$  до  $4200$  мм.

для угла наклона  $60^\circ$  от  $600$  до  $6000$  мм

Минимум высоты лестничных маршей и стрельянок  $600$  мм

5 Длина переходных площадок от  $300$  мм до  $600$  мм

Площадки длиной от  $300$  мм до  $2400$  мм имеют высоту  $300$  мм

Площадки длиной от  $2400$  мм до  $6000$  мм имеют высоту  $600$  мм

6 Шаг ступеней лестничных маршей по высоте

для угла наклона  $45^\circ - 200$  мм.

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

7 Контуры лестничных маршей, балки площадок из эластичных заводских элементов профилей

Монтажные соединения маршей с площадками на выпуске нормативной точности и не сварные.

Монтажные соединения ограждений с лестничными маршами и площадками на выпуске нормативной точности.

ТК

1973г.

Пояснительная записка

СЕРИЯ  
1 459-2  
ВЫПУСК: 7. 7  
2

### III Конструктивные решения

#### Лестничные марши

Косоуры выполняются из холодногнутого профиля швеллерного сечения Гн С 180 × 50 × 4. Конструкция опорных узлов лестничных маршей принята одинаковой, как для начальных, так и для средних лестничных маршей. К нижнему концу косоура приварена горизонтальная опорная планка, к верхнему концу - приварен опорный уголок. Такая конструкция опорных узлов лестничных маршей сокращает вдвое количество марок лестничных маршей и дает возможность некоторой свободы выбора положения нижнего опорного узла относительно края площадки.

Упирание лестничных маршей возможно, как на металлобетонные, 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 9-12 Выпуск 1.

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

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

Ступени гнатые из рифленой стали.

Приварка ступеней из рифленой стали к косоурам осуществляется односторонним нижним швом.

Приварка отгиба ступеней к косоурам обязательна.

#### Переходные площадки.

Балки площадок выполняются из холодногнутого профиля швеллерного сечения Гн С 180 × 50 × 4 и Гн С 180 × 50 × 4.

Настил из рифленой стали.

Торцевые ребра жесткости из Л 75 × 6.

Площадки могут быть также целиком гнатые из рифленого листа  $\delta = 4 \text{ мм}$ .

В нижних площадках составных лестничных маршей торцовое ребро жесткости из Л 75 × 6 ставится согласно узлам 2 и 4 / см. Выпуск 1, листы 82, 84 / при этом марка площадки должна иметь дополнительный индекс „а“ / напр. П1<sup>а</sup>, П4<sup>а</sup> /.

При установке ограждения по торцам переходных площадок в площадках предусматривается установка нижнего дополнительного ребра жесткости из Л 50 × 5, согласно узла 25 / см. Выпуск 1, лист 85.

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

#### Ограждения лестничных маршей и площадок.

Ограждение лестничных маршей и переходных площадок дном двух высот 1000 и 1200 мм с нижним ограждающим элементом из гнутого профиля „корыто уголковое“ с размером сечения 90 × 30 × 25 × 3.

Ограждения высотой 1200 мм применяются в газовой хозяйстве объектов черной металлургии.

ТК  
1973г

Пояснительная записка.

СЕРИЯ	
1	45 32
Выпуск	Лист
2	---



Стойки и перила ограждений выполняются из холодно-гнуптого профиля Гн  $L50 \times 40 \times 12 \times 2,5$ ;

Промежуточный элемент ограждения из  $L25 \times 3$ .

Стойки ограждения лестничных маршей расположены перпендикулярно к косярам, что несколько облегчает их без, увеличивает их жесткость и безопасность в эксплуатации.

Крепление ограждений к косярам лестничных маршей на болтах нормальной точности.

Монтажные соединения элементов ограждений из Гн  $L50 \times 40 \times 12 \times 2,5$  и  $L25 \times 3$  выполнять с помощью газовой резки и сварки.

### Ограждения стремзнок.

Элементы ограждений выполнены из полнотелой стали  $\delta = 4 \text{ мм}$ .

Ограждение стремзнок изготавливается отдельной маркой и может поставляться отдельно от стремзном.

### IV Нагрузки.

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

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

2. Перила рассчитаны на горизонтальную нагрузку  $50 \text{ кг/м}$  с коэффициентом перегрузки  $K=1,2$ .

3. Коэффициент перегрузки для собственного веса кон-

струкций  $K=1,1$ .

### Таблица допускаемых пролетов составных лестничных маршей

/ См. схемы на листах 9-12 выпуск /

Временная нагрузка $\text{кг/м}^2$	При ширине марша			Примечания.
	600	800	1000	
200	6000	6000	6000	Пролеты кратны 600мм.
300	6000	6000	5400	Пролеты кратны 600мм.
400	6000	5400	4800	Пролеты кратны 600мм.

### Таблица допускаемых пролетов переходных площадок.

Временная нагрузка $\text{кг/м}^2$	Сечение балок площадки.	При ширине площадки			Примечания
		600	800	1000	
200	$C160 \times 50 \times 4$	6000	6000	—	Пролеты кратны 600мм.
300	$C160 \times 50 \times 4$	6000	5400	—	Пролеты кратны 600мм.
	$C180 \times 50 \times 4$	—	6000	5400	
400	$C160 \times 50 \times 4$	5400	4800	—	Пролеты кратны 600мм.
	$C180 \times 50 \times 4$	6000	5400	4800	

ТК  
1973г.

Посчительная записка.

СЕРИЯ  
1.45.92  
ВЫПУСК  
2  
Лист  
—

12760-02 Б

### V Материал конструкций.

Материал конструкций для районов строительства с расчетной наружной температурой до  $-40^{\circ}\text{C}$  включительно - сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСтЗкпз по ГОСТ 380-71.

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

### VI Расход стали.

Расход стали на лестничные марши, площадки и ограждения лестничных маршей и площадок приведен в ниже следующие таблицах.

#### Таблица

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

Уклон марша	Тип ступеней	Ширина марша в мм			Примечания
		600	800	1000	
45°	Рифлен. сталь δ=4	77,8 ÷ 79,1	68,6 ÷ 71,0	63,4 ÷ 64,4	
60°	Рифлен. сталь δ=4	101,1 ÷ 106,0	87,7 ÷ 93,9	—	

### Таблица

расхода стали на переходные площадки

/ в кг/м<sup>2</sup> /

Сечение балок площ.	Тип настила	Ширина площадок в мм			Примечания
		600	800	1000	
Гнутый прокат δ=4 160x50x4	Рифленая сталь δ=4	60 ÷ 74	54 ÷ 68	52 ÷ 63	При длине 6,0 м. При длине 0,9 м.
Гнутый прокат δ=4 180x50x4	Рифленая сталь δ=4	63	56	63	
Цельно-литые площадки из рифл. стали δ=4		—	55 ÷ 57,5	—	

### Таблица

расхода стали на ограждения  
лестничных маршей и площадок.

/ в кг/п.м. /

Для маршей под L 45°	Для маршей под L 60°	Для площадок	Примечания.
47 ÷ 5,0	4,3 ÷ 5,1	9,2 ÷ 10,0	Высота ограждения h=1000 мм.
7,1 ÷ 8,6	5,8 ÷ 8,1	9,3 ÷ 12,5	Высота ограждения h=1800 мм.

ТК

1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ

1-4592

ВЫПУСК

2

Лист

—

12760-02 9

## VII Перечень

холоднокатаных и горячекатаных стальных  
профилей применяемых в конструкциях лестнич-  
площадок и ограждений.

№ пп	Профиль	Гост или ТУ	В каких констр применен
1	C 180 × 50 × 4	8278-63	Площадки, лестницы
2	C 160 × 50 × 4	8278-63	Площадки
3	L 50 × 40 × 12 × 25	8281-69	Ограждения
4	L 90 × 30 × 25 × 3	ЧНТУ 2-130-70	" "
5	L 75 × 75 × 6	8509-72	Площадки лестничные стремянки
6	L 50 × 50 × 4		Площадки лестничные
7	L 25 × 25 × 3	103-57*	Ограждения
8	Полоса - 60 × 6		Лестницы, стремянки
9	Полоса - 100 × 4		Лестницы, площадки
10	Полоса - 60 × 4	8568-57*	Лестницы
11	Полоса - 40 × 4		Ограждения стоек
12	Рифля ст. δ = 4 мм Продлено-Вытяжки	8706-58	Лестницы, площадки
13	лист П8-510	82-70	Дополнительные элементы
14	Полоса - 210 × 6		

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

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

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

## X Монтаж конструкций.

Монтаж конструкций производится в соответствии со 25-УП III-В 5-62, Металлические конструкции Правила изготовления монтажа и приёмки и проекта организации работ каждого конкретного объекта.

ТК  
1973г

Пояснительная записка.

СЕРИЯ  
1.4592  
ВЫЛАСК  
2 Лист

Особое внимание в основных лестничных маршах следует обращать на точность сборки и качество монтажных швов.

Точность сборки достигается соблюдением центрички осей нижнего и верхнего узлов сопряжений и соблюдением горизонтальности площадок /верней и нижней / ступеней лестничного марша и дополнительного элемента / лестничной марши содной ступеню/.

Узлы жесткого сопряжения марша с площадками см. узлы 2, 4 выпуск 1, листы 83, 84.

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

Монтажные соединения ограждений с косяками лестничных маршей, площадками на болтах нормальной точности М12.

Монтажные соединения элементов ограждений из Гн. С 50 x 40 x 12 x 2,5 и L 25 x 3 выполнять с помощью газовой резки и сварки.

II Маркировка элементов и выбор марок.

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

Л Для конструкций помещенных в настоящеем выпуске.

Л - лестничные марши под  $\angle 45^\circ$  со ступенями из риф-

ленной стали.

М - лестничные марши под углом  $60^\circ$  со ступенями из рифленной стали.

П - переходные площадки с настилом из рифленной стали.

ПЛ - ограждение лестничных маршей под углом  $45^\circ$  высотой 1000мм

ПЛ - ограждение лестничных маршей под углом  $45^\circ$  высотой 1200мм.

ПМ - ограждение лестничных маршей под углом  $60^\circ$  высотой 1000мм.

ОМ - ограждение лестничных маршей под углом  $60^\circ$  высотой 1200мм.

ПП - ограждение переходных площадок высотой 1000мм.

ОП - ограждение переходных площадок высотой 1200мм.

СК - ограждение стремянок.

Б Для конструкций помещенных в выпуске 1.

Д - дополнительные элементы

С - стремянки

Для выбора требуемых марок лестничных маршей, переходных площадок и ограждений даны монтажные схемы на листах 1-9.

СЕРИЯ 1459-2  
Выпуск Лист  
1459-2  
Лист

<b>ТК</b> 1973г	Пояснительная записка.	СЕРИЯ 1 459-2 Выпуск Лист 1
--------------------	------------------------	--------------------------------------

Маркировка сварочных деталей, составляющих марки, при разработке конструкций настоящего выпуска принята, цифровой с порядковыми номерами в пределах каждого листа.

XII Указания по применению.

При применении стальных лестничных маршей, переходных площадок, ограждений в разрабатываемых проектах вновь строящихся и реконструируемых зданиях чужих сооружений необходимо соблюдать следующие требования.

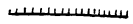
1. Возможность применения должна быть уточнена по указаниям „Правил техники безопасности“, действующие в той или другой области промышленности.

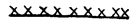
2. При разработке проектов реконструкции зданий, цехов и сооружений, должны быть использованы типовые конструкции площадок, лестниц и ограждений с габаритными размерами и параметрами, близкими к фактическим и допустимым по условиям эксплуатации и техники безопасности.

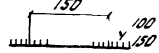
В этих случаях допускается применение типовых конструкций с устройствами дополняющих элементов в виде площадок, подставок под марши и т.п.

3. Вся техническая документация по типовым лестничным, площадкам и ограждениям в том числе спецификации 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

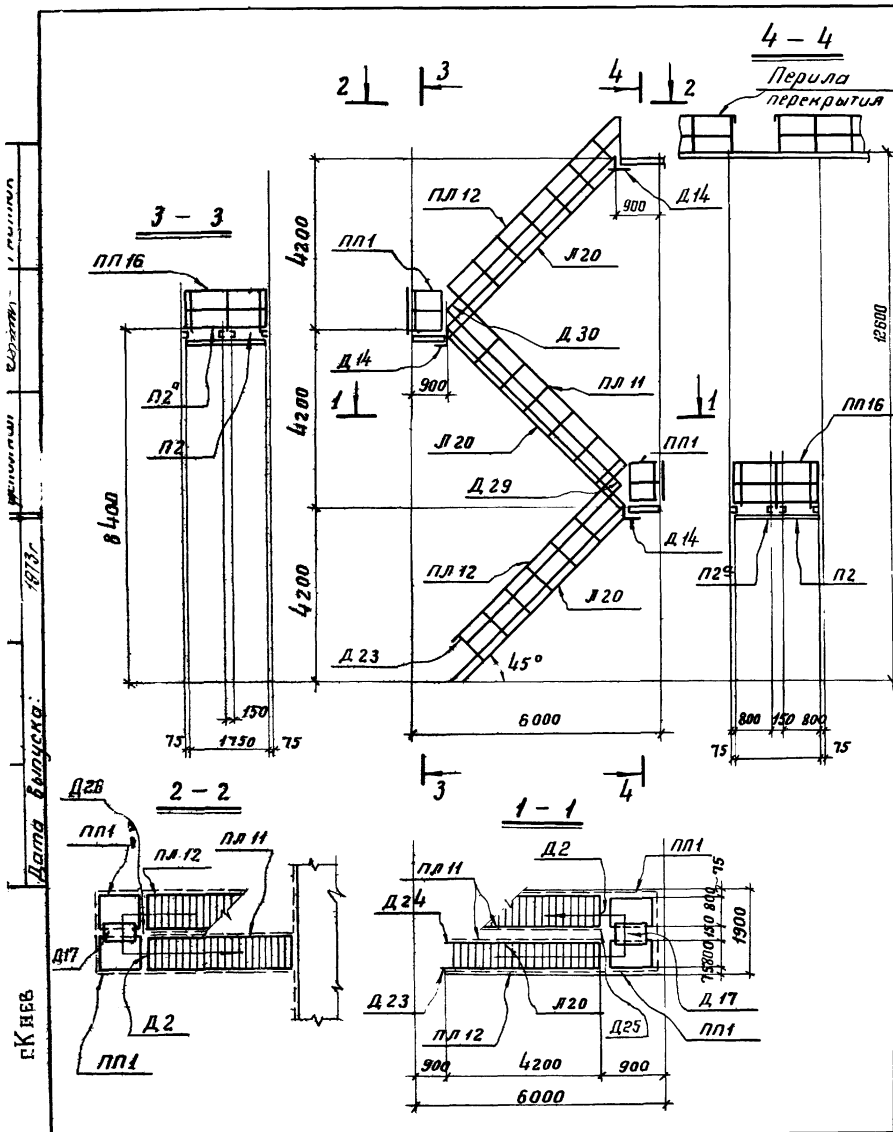
n p p. — n равных расстояний.

Лестнич. Дея. Вспомог. Арх. Дस्ता Выпуска: г. Киев

ТК  
1973г.

Позвоительная записка

СЕРИЯ  
1 4592  
Выпуск 2 Лист —



Ведомость элементов						12
Марка	Наименование	К-во	Масса кг		№№ листов	Примечание
			Марки	Всех		
Л20	Лестничный марш	3	231	693	16	
П2	Переходная площадка	2	48	96	27	
П2 <sup>а</sup>	Переходная площадка	2	48	96	27	
ПЛ11	Ограждение лестн. марша	3	29	87	47	
ПЛ12	Ограждение лестн. марша	3	29	87	47	
ПП1	Огражд. переходн. площадок	4	12	48	75	
ПЛ16	Огражд. переходн. площадок	2	19	38	80	
Д2		2	24	42	76	
Д17		2	5	10	80	
Д23		1	1	1	81	
Д24		1	1	1	81	
Д25	Дополнительные элементы	1	1	1	81	См. Выпуск 1
Д26		1	1	1	81	
Д29		2	1	2	82	
Д30		2	1	2	82	
Д14		6	1	6	80	
Масса металлоконструкций			12Н			
Масса монтажных метизов			7			
Масса монтажных швов			4			

**Таблица монтажных метизов по схеме**

Наименование	Диам мм	Длина мм		К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
		Стер	Нарез				
Болт М12	12	30	30	132	5,53	7798-70 *	
Гайка М12	-	-	-	132	2,28	5915-70 *	
Шайба пруж. 12	-	-	-	132	0,40	6402-70 *	
Всего:					6,21		

**Таблица монтажных сварных швов**

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина м		Тип эл-да	Примечание
			На марку	Общ		
Д 2	2	Б5	1,92	3,84	Э42	ручная
Д 14	6		0,54	3,24	Э42	" "
Д 17	2		1,72	3,44	Э42	" "
Д23; Д24	2	Б3	0,10	0,20	Э42	" "
Д25; Д26	2		0,20	0,40	Э42	" "
Д29; Д30	2		0,06	0,12	Э42	" "
Всего:					11,24	

ТК 1973г. Пример оформления заказа составных лестничных маршей под  $L 45^\circ$ . СЕРИЯ 1458-2. Выпуск 2. Лист 2

Проверил: [Имя] / Исполнил: [Имя] / Дата выпуска: 1973г. / Шейнс / Нов отдела / ОК ИВВ

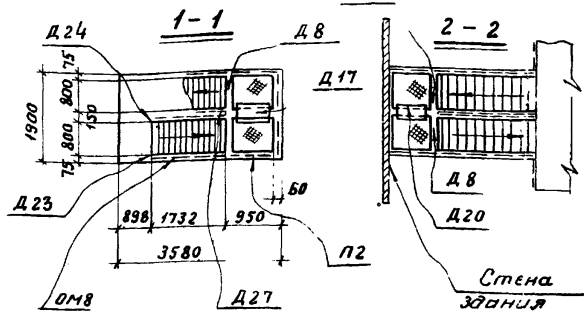
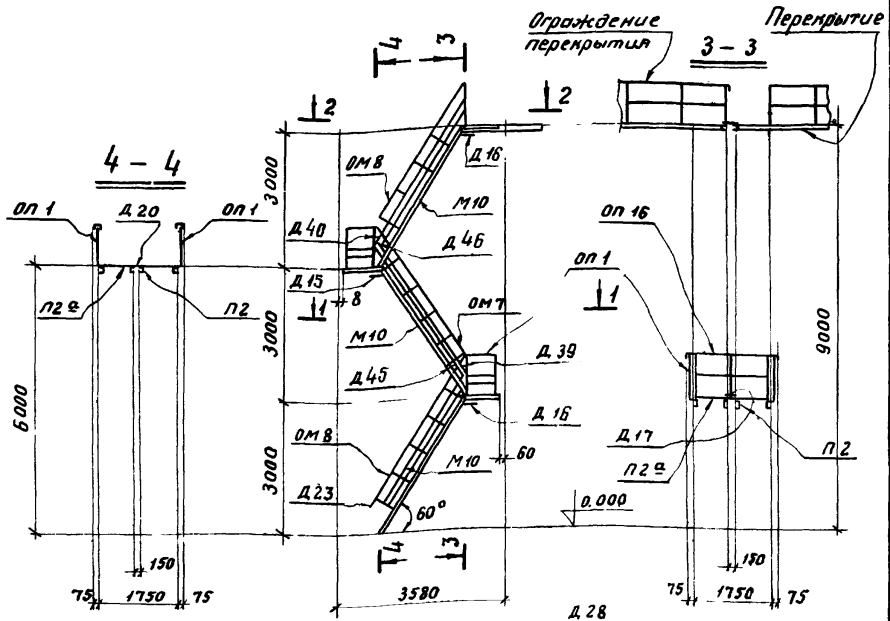


Таблица монтажных метизов на схему.

Наименование	Диам мм	Длина мм	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Болт М12	12	30	30	4.02	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	96	1.66	5915-70*
Шайба пруж 12Н	-	-	-	96	0.32	6402-70*
Всего				6.00		

Ведомость элементов.

Марка	Наименование	К-во	Масса в кг		М/Н листов	Примечание
			Марки	Всех		
М10	Лестничный марш	3	122	366	21	
П2	Переходная площадка	2	48	96	27	
П2 <sup>в</sup>	Переходная площадка	2	48	96	27	
ОМ7	Ограждение лестн марша	3	26	78	69	
ОМ8	Ограждение лестн марша	3	26	78	69	
оп1	Ограждение перекр. пл	4	12	48	82	
оп16	Ограждение перекр. пл	1	20	20	87	
Д8		2	18	36	78	
Д17		4	5	5	80	
Д20		1	5	5	80	
Д23		1	1	1	81	
Д24		1	1	1	81	
Д27	Дополнит. элементы	1	1	1	81	См. Выпуск №1.
Д28		1	1	1	81	
Д39		2	1	2	82	
Д40		2	1	2	82	
Д45		2	4	8	82	
Д46		2	4	8	82	
Д15		3	1	3	80	
Д16		3	1	3	80	
Масса металлоконструкций				858		
Масса монтажных метизов				6		
Масса монтажных швов				8		

Примечание

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

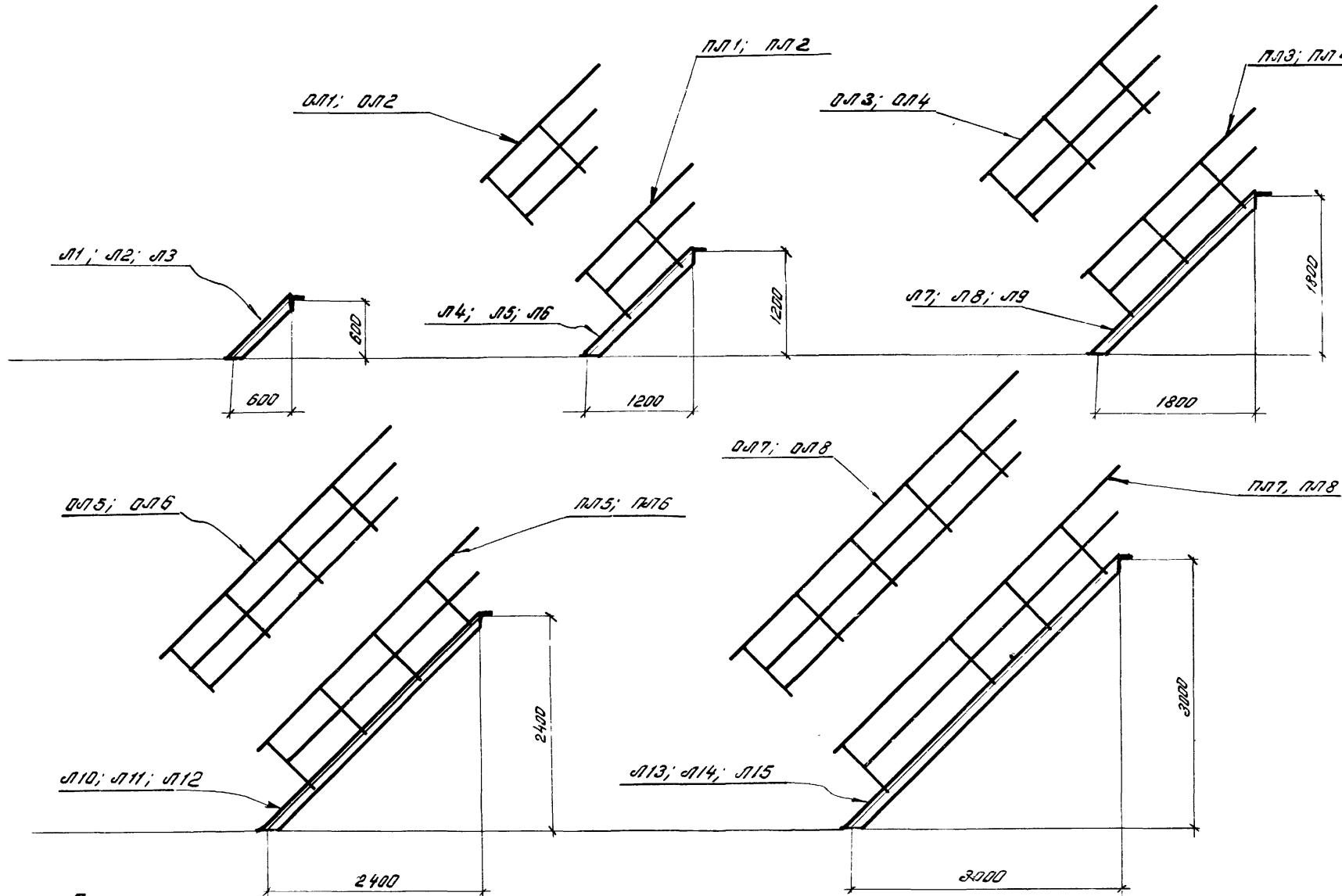
Таблица монтажных сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина м		Тип элект. рода	Примечание
			по марку	Общ.		
Д8	2	6	1.92	3.84	Э42	Ручная
Д17	1		1.72	1.78	Э42	"
Д20	1		1.80	1.80	Э42	"
Д15, Д16	6	3	0.48	2.88	Э42	"
Д23, Д24	2		0.10	0.20	Э42	"
Д27, Д28	2		0.19	0.38	Э42	"
Д39, Д40	4		0.06	0.24	Э42	"
Д45, Д46	4	0.29	1.16	Э42	"	
Всего				12.28		

ТК  
1973-

Пример оформления заказа составных лестничных маршей под L60°

Серия 1.459-2  
Выпуск 2



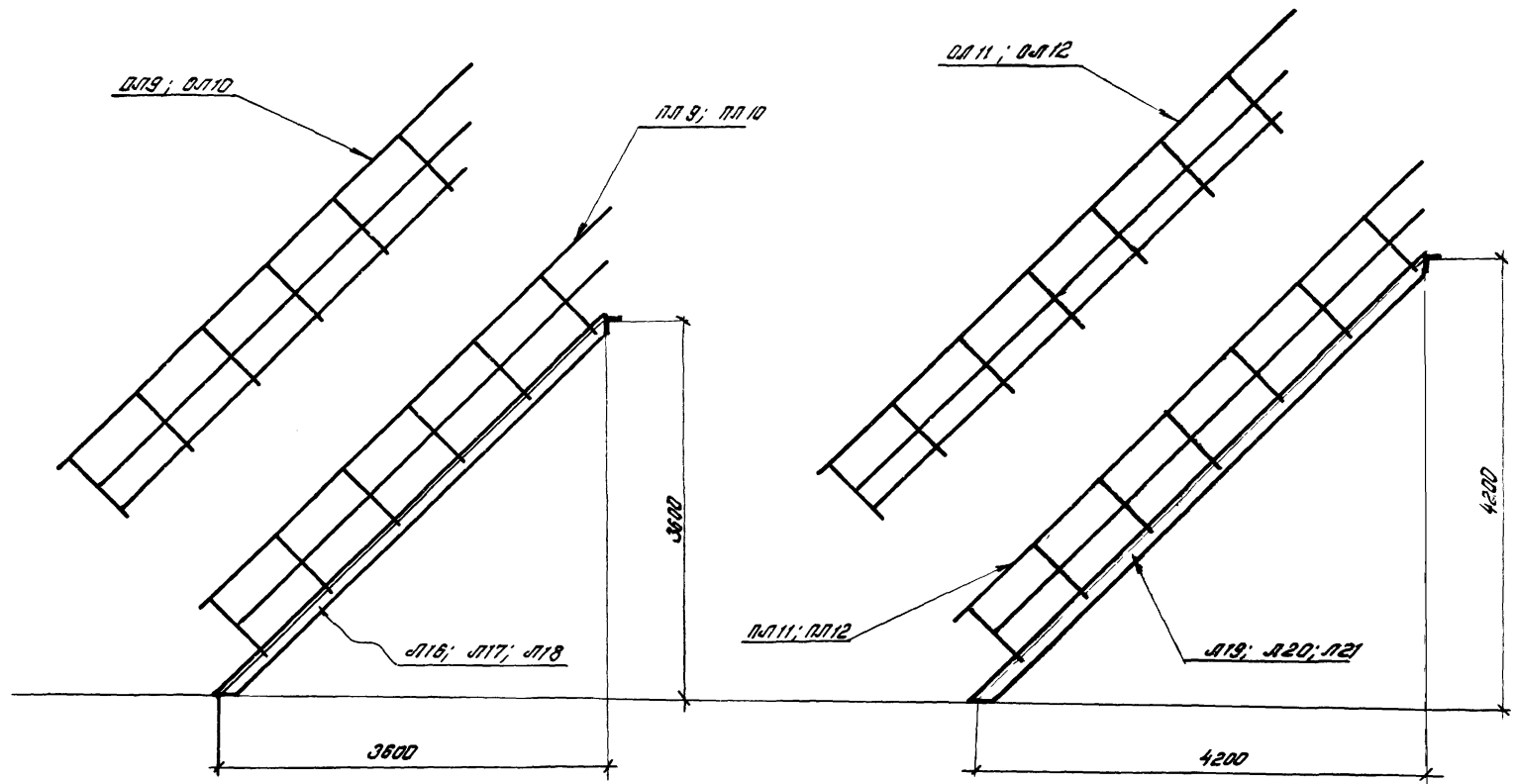
Примечание

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

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



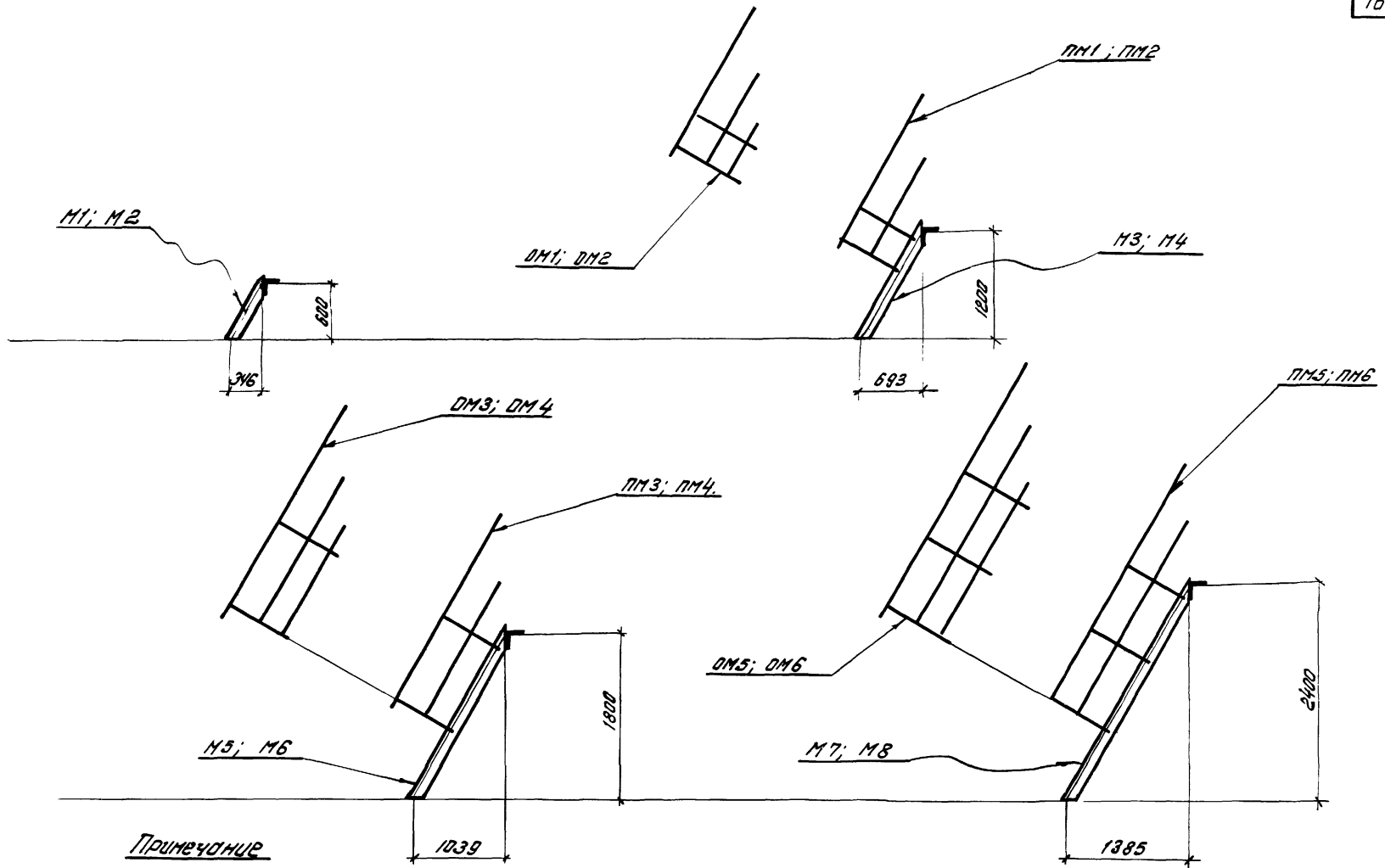
СМ. ПРОЦ. С. 100-101 ИЛИ 100 ИЛИ 101  
Г. К. Б. Е. В.  
Астана, Беларусь  
1973г.  
Установка  
1973г.  
Установка



Примечание

1. Деревянные лестничные поручни  
h=1200 мм условно изображены  
отсранными от лестниц.

ТК 1973г.	Монтажные схемы лестничных поручней под L 45° и ограждений к ним.	СЕРИЯ 1459-2	
		Выпуск 2	Лист 2

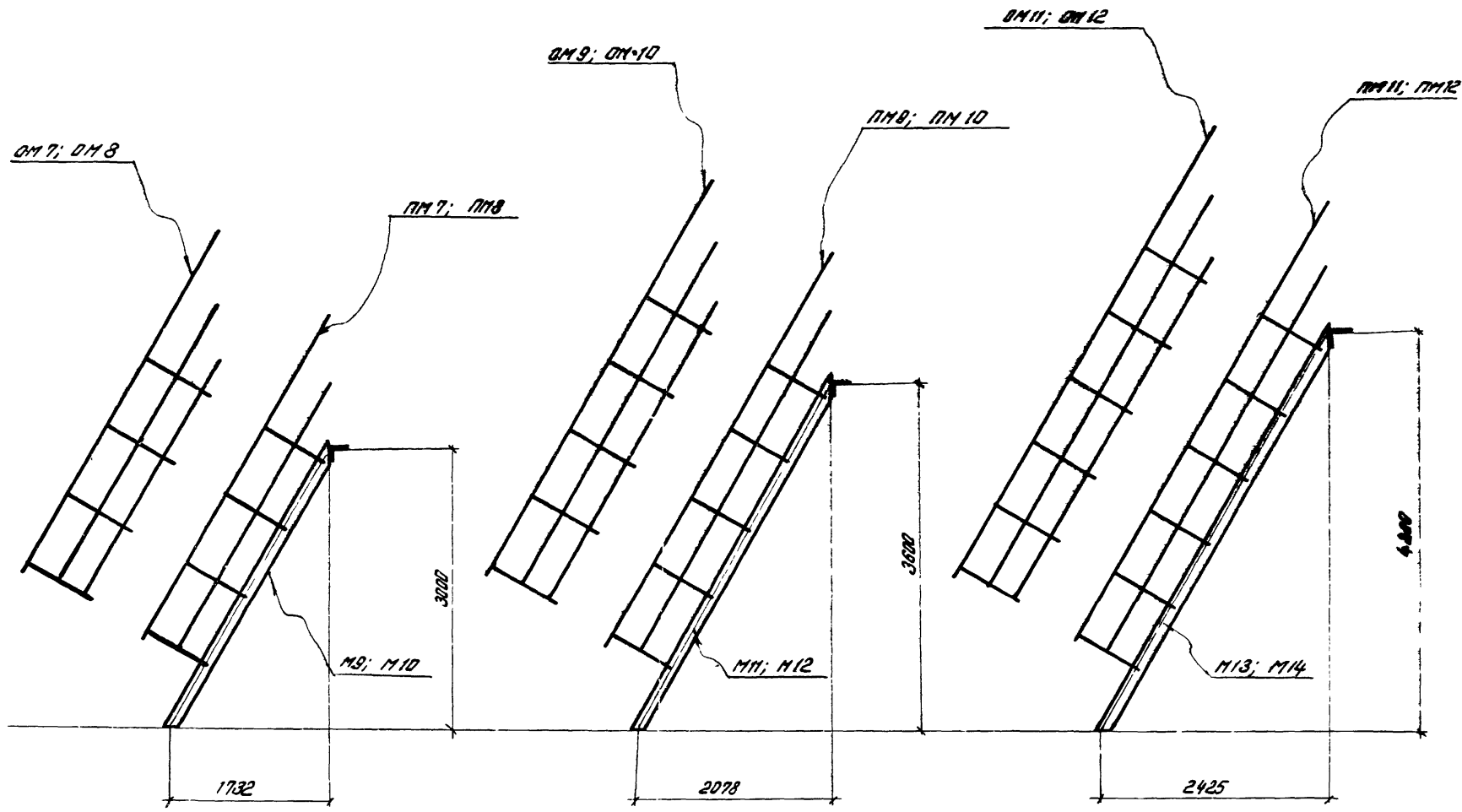


Примечание

1. Дверь/двери лестничных паршей  
 h=1200 мм условно изображены  
 оторванными от лестниц.

ТК 1973 г.	Монтажные схемы лестничных паршей под 60° и ограждений к ним	Серия 1459-2	
		Выпуск 2	Лист 3

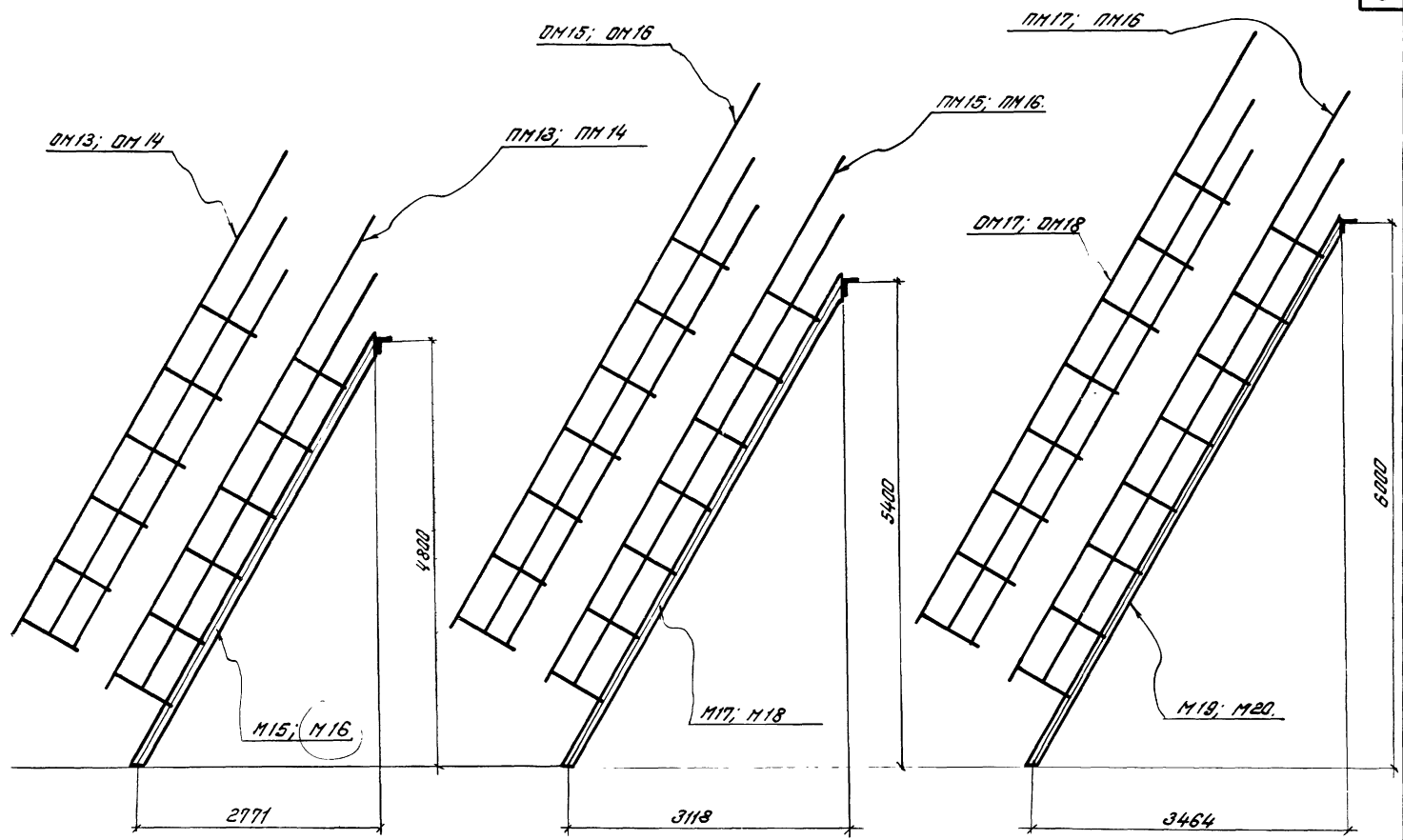
УТВЕРЖДЕНО: *Удмуртская Республика*  
Дата вынесения: 1973г.  
Г.К. И.Е.В.



Примечание.

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

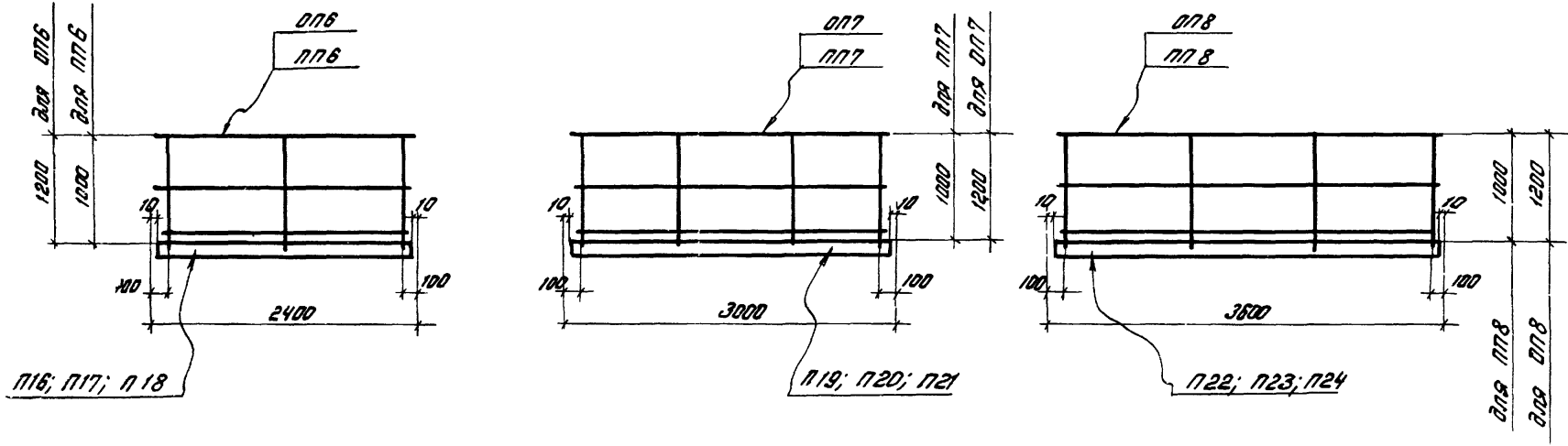
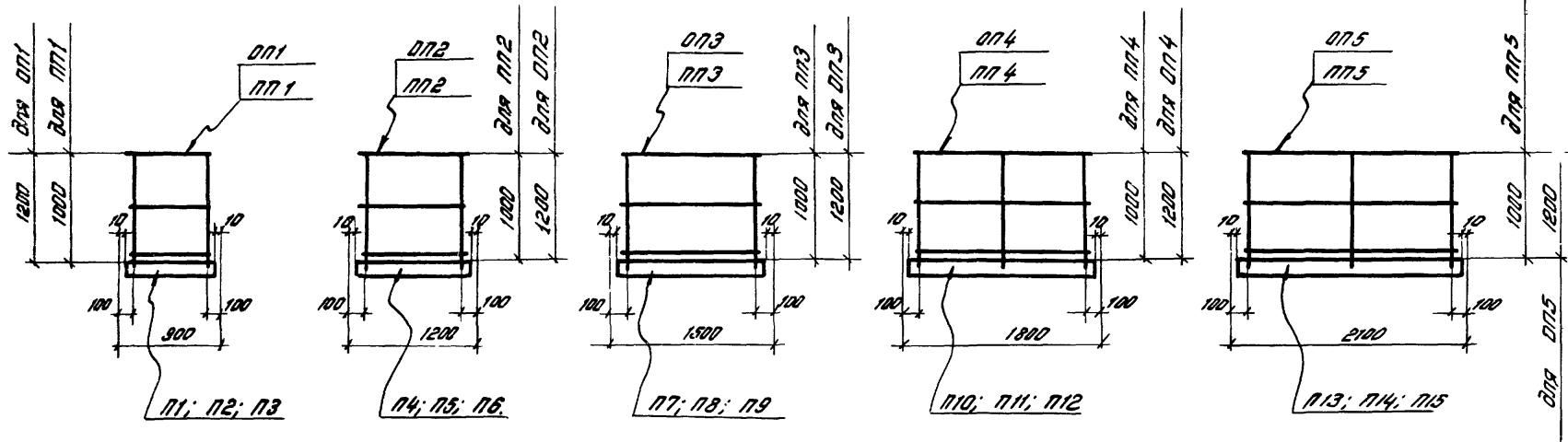
ТК 1973г.	Монтажные схемы лестничных маршей под $60^\circ$ и доразъемный к ним.	Серия 1459-2
		Выпуск 2 / Лист 4

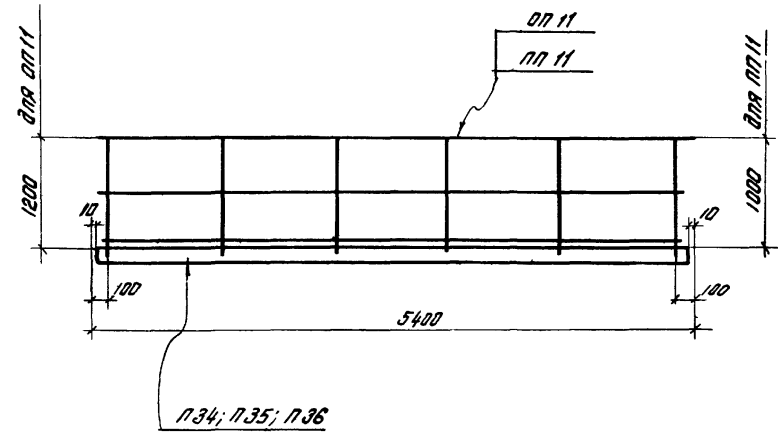
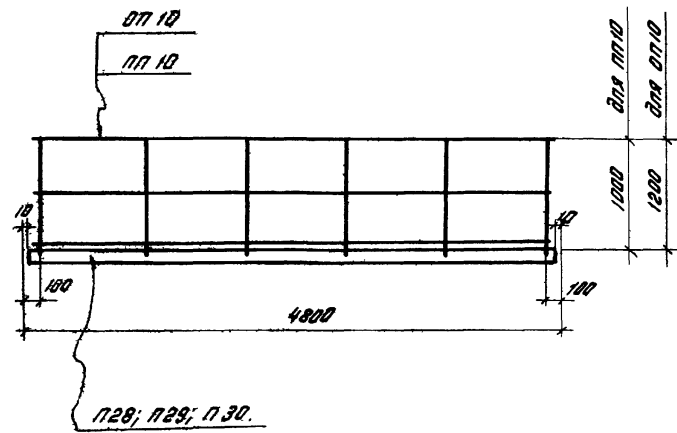
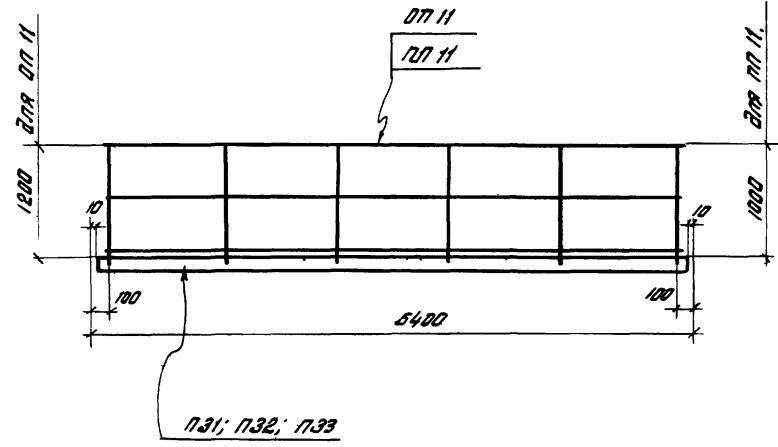
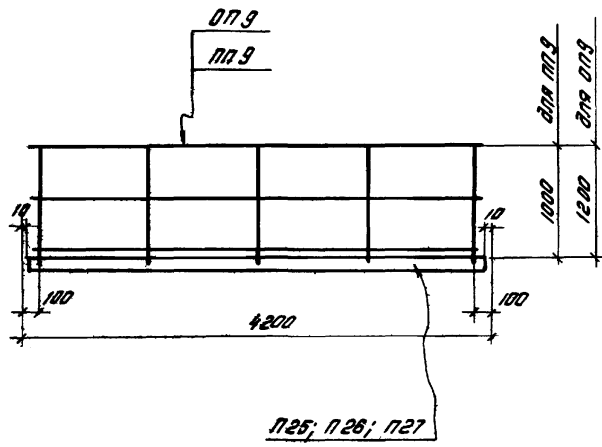


Примечание

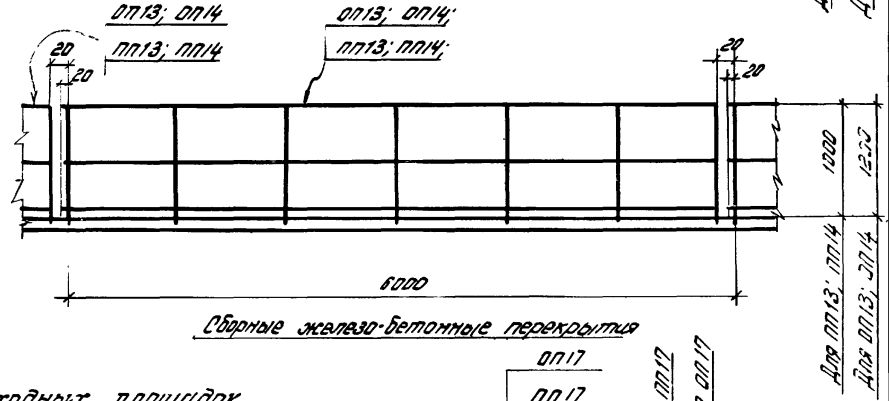
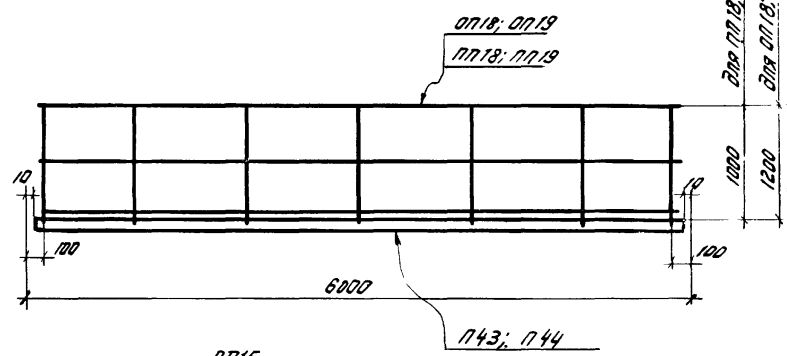
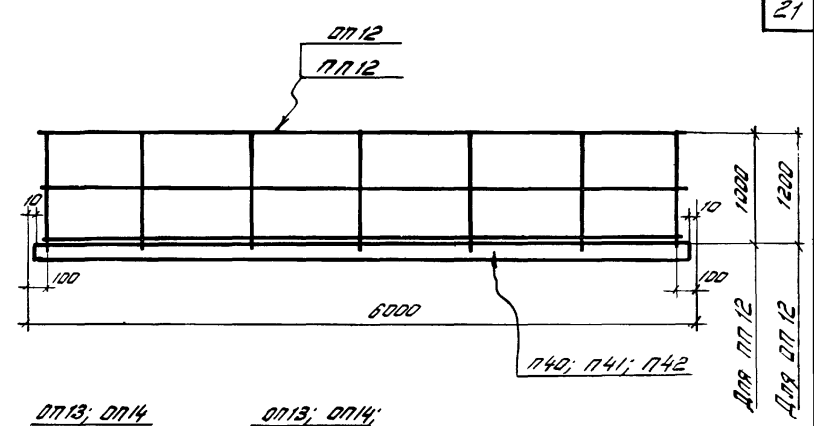
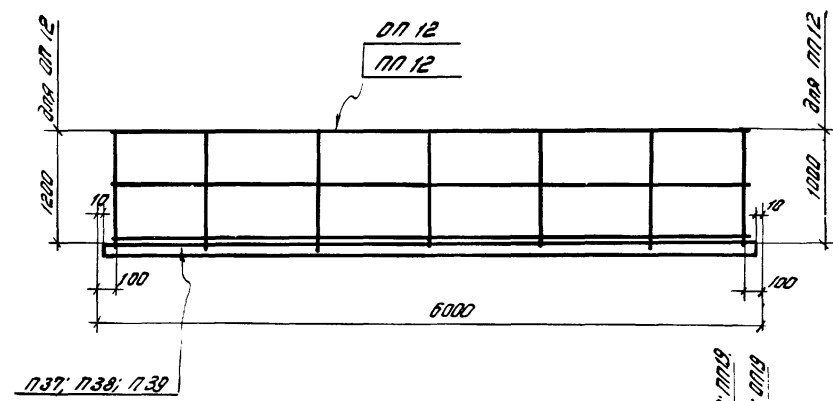
1. Перегородки лестничных маршей  $h=1200$  мм условно показаны оторванными от лестницы.

ТК 1973г.	Монтажные схемы лестничных маршей под $\angle 60^\circ$ и перегородок к ним.	Серия 4459-2
		ВЫИСК 2 Лист 5



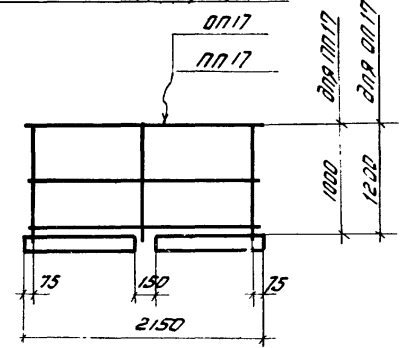
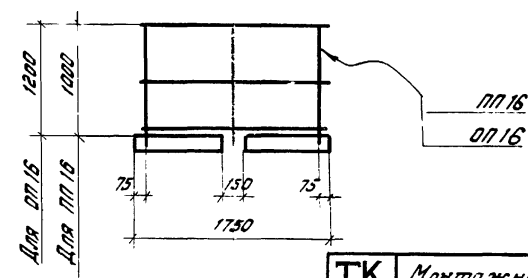
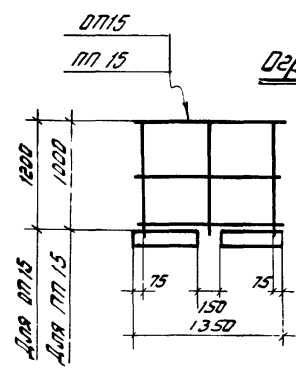


ТК 1973г.	Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним.	Серия 1459-2	
		Выпуск 2	Лист 7

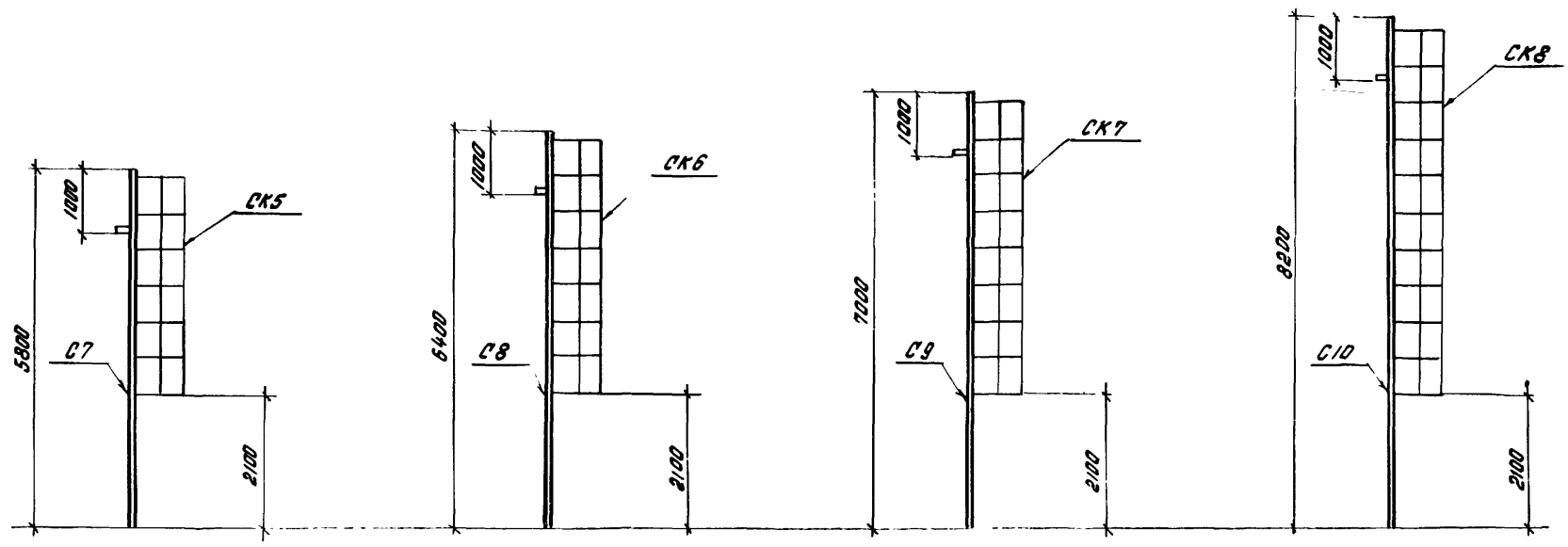
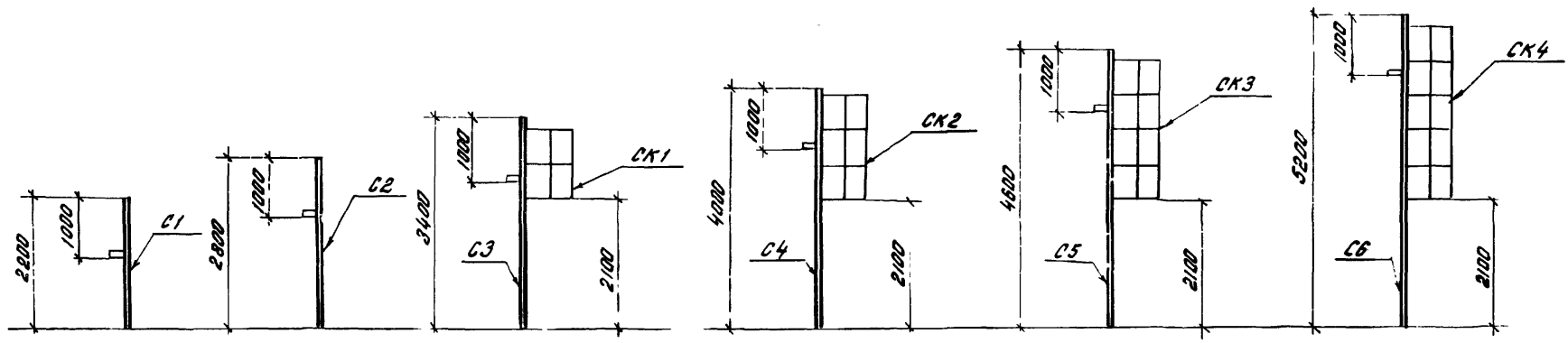


*Сборные железобетонные перекрытия*

Ограждения по торцам переходных площадок



ТК 1973г	Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним, и ограждению по торцам переходных площадок.	СЕРИЯ 1.459-2	
		Выпуск 2	Лист 8



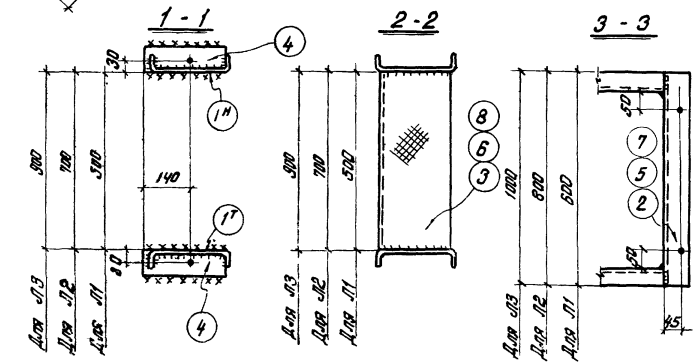
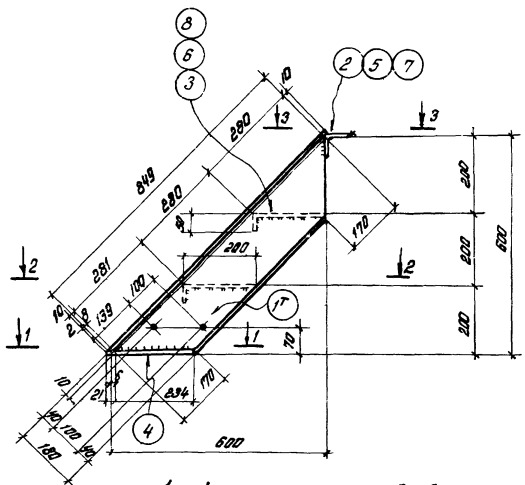
ТК  
1973г

Монтажные схемы стрелок и  
переходов к ним

СЕРИЯ 1459-2	
ВЫПУСК 2	ЛИСТ 9



Л1; Л2; Л3



Спецификация

23

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	кол-во		Масса в кг		Примечание
				Г	Н	дет.	всех	
Л1	1	Г 180x50x4	861	1	1	7.2	14	28 Гнутый проф. Дифленя ст.
	2	Г 75x6	600	1	-	4.1	4	
	3	-250x4	300	2	-	4.2	8	
	4	-60x6	255	2	-	0.7	1	
1% на сварные швы							1	
Детали 1, 4 по марке Л1							15	
Л2	5	Г 75x6	800	1	-	5.5	6	34 Дифлен ст.
	6	-250x4	700	2	-	5.8	12	
1% на сварные швы							1	
Детали 1, 4 по марке Л1							15	
Л3	7	Г 75x6	1000	1	-	6.9	7	38 Дифлен ст.
	8	-250x4	800	2	-	7.5	15	
1% на сварные швы							1	

Примечания

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

Таблица сварных швов

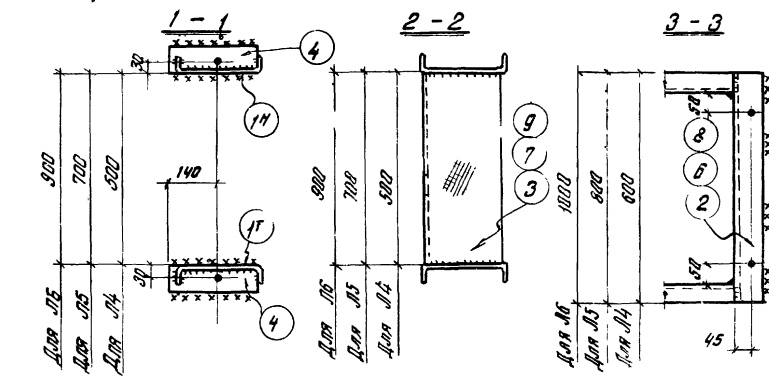
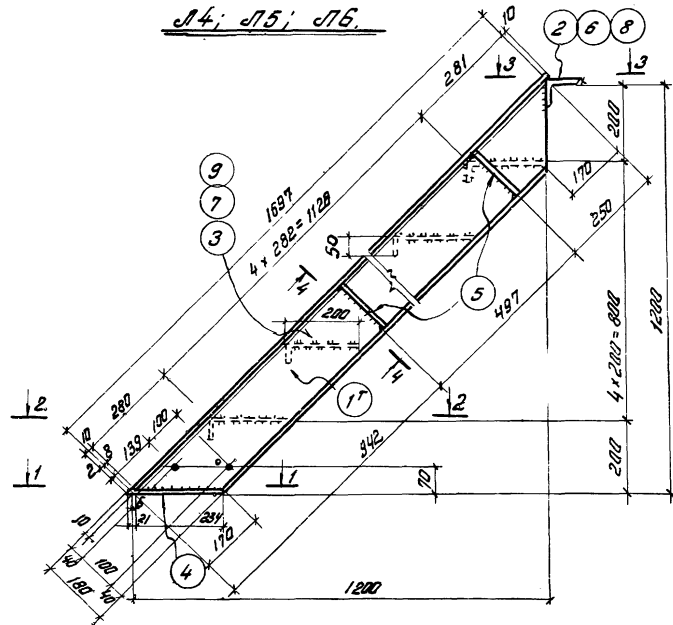
Марка	к-во	тип шва	длина, мм на шов	тип элект-родов	Примечание
Л1			1.6		
Л2	4		1.6	Э42	
Л3			1.6		

ТК  
1973г

Лестничные марши Л1; Л2; Л3.

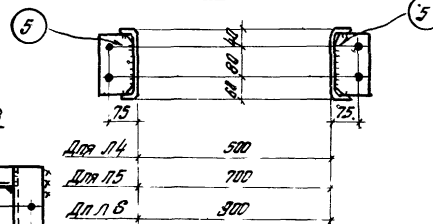
ЛЕР ИР  
1459-2  
выпуск Лист  
10

Л4; Л5; Л6.



Спецификация								24
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание
				7	И	дет.	всех	
Л4	1	L180x50x4	1709	1	1	14,2	28	Гнутый проф. Рифленая ст.
	2	L75x6	600	1	-	4,1	4	
	3	-250x4	500	5	-	4,2	21	
	4	-60x6	255	2	-	0,7	1	
	5	-100x4	172	4	-	0,5	2	
1% на сварные швы						1		
Детали 1,4,5 по марке Л4						31		
Л5	6	L75x6	800	1	-	5,5	6	Рифленая ст.
	7	-250x4	700	5	-	5,8	29	
	1% на сварные швы						1	
Детали 1,4,5 по марке Л4						31		
Л6	8	L75x6	1000	1	-	6,9	7	Рифленая ст.
	9	-250x4	900	5	-	7,5	39	
	1% на сварные швы						1	

4-4



Для Л4	500
Для Л5	700
Для Л6	900

Примечания

1. Все дырки  $d \leq 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h=4$  мм. Сварку производить электродом 342 по ГОСТ 9467-60
3. Монтажная схема см. лист 1.

Таблица сварных швов

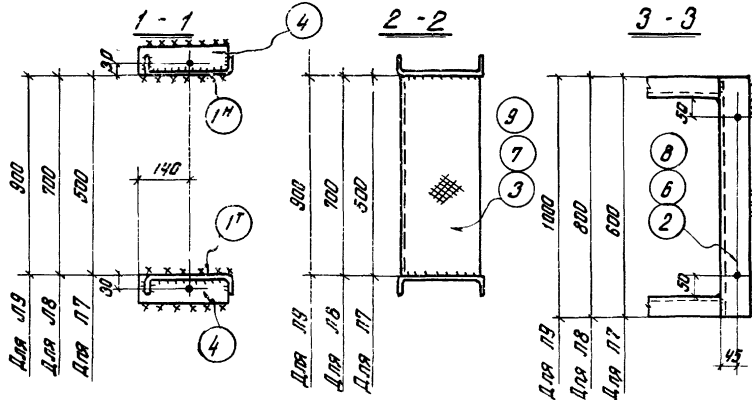
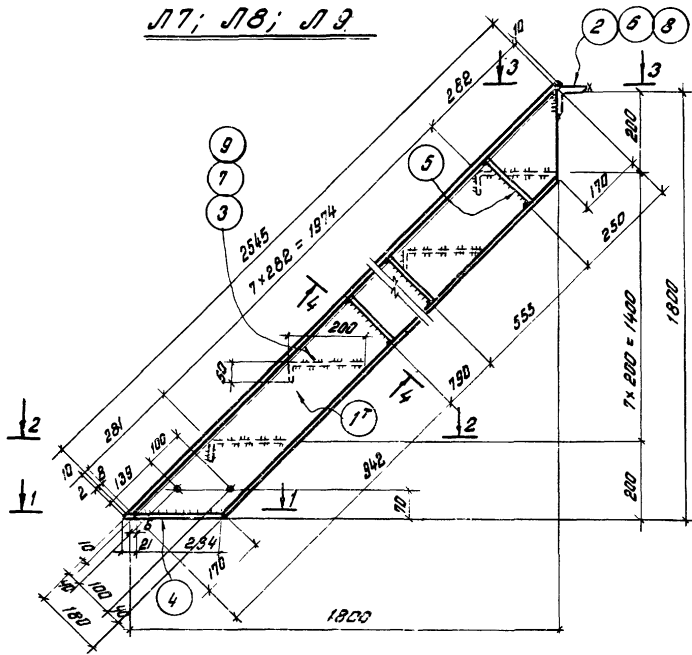
Марка	к-во	тип и толщ шва	длина, м по пазу	тип электродов	Примечание
Л4			4,0		342
Л5			4,0		
Л6			4,0		

ТК  
1973г.

Лестничные марши Л4; Л5; Л6.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск 2  
Лист 11

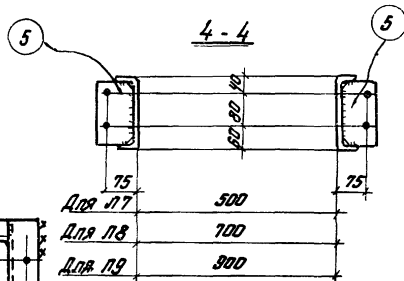
Л7; Л8; Л9



Спецификация

25

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	к-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	Дет.	Всего	
Л7	1	С 180x50x4	2557	1	1	21,2	42	85 Литый профиль Рифленая сталь
	2	Л 75x6	600	1	-	4,1	4	
	3	-250x4	500	8	-	4,2	34	
	4	-60x6	255	2	-	0,7	1	
	5	-100x4	172	6	-	0,5	3	
1% на сварные швы							1	
Детали 1, 4, 5 по марке Л7							46	
Л8	6	Л 75x6	800	1	-	5,5	6	99 Литый профиль
	7	-250x4	700	8	-	5,3	46	
1% на сварные швы							1	
Детали 1, 4, 5 по марке Л7							46	
Л9	8	Л 75x6	1000	1	-	6,9	7	114 Литый профиль
	9	-250x4	900	8	-	7,5	60	
1% на сварные швы							1	



Примечания

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

Таблица сварных швов

Марки	к-во точек шва по длине	Тип шва		Тип электродов	Примечание
		Длина, мм	Гор. шва		
Л7		5,9		Э42	
Л8	4	5,9			
Л9		5,9			

ТК  
1973г.

Лестничные марши Л7; Л8; Л9

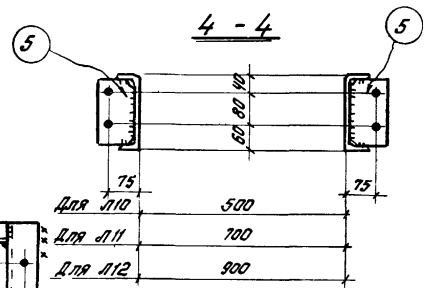
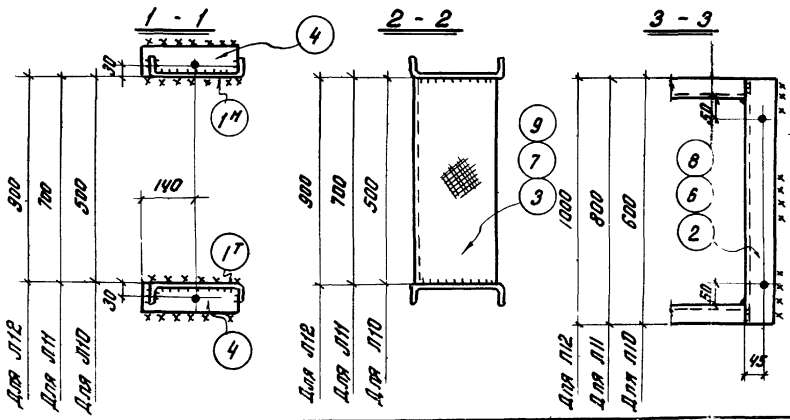
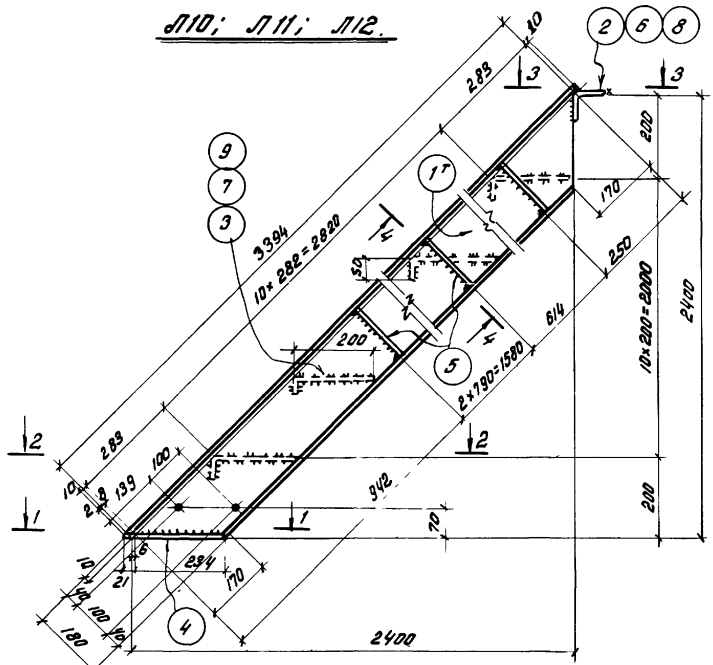
СЕРИЯ  
1458-2  
Выпуск  
2 Лист  
12

1973г.

Дата выдачи

Г.К.И.В.

Л10; Л11; Л12.



Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 15 \pm 0.4$ .
2. Все сварные швы  $t = 4 \text{ мм}$ . Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9167-60.
3. Монтажную стену см. лист 1.

Таблица сварных швов

Марка	к-во	тип шва	Длина, м из табл. общ.	тип элект. рода	Примечание
Л10			7.8		
Л11			7.8	342	
Л12			7.8		

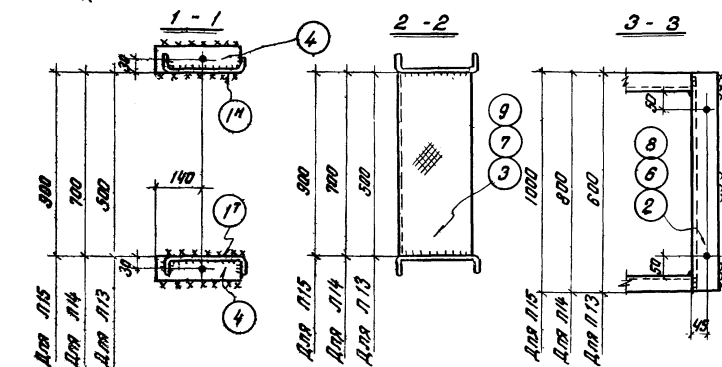
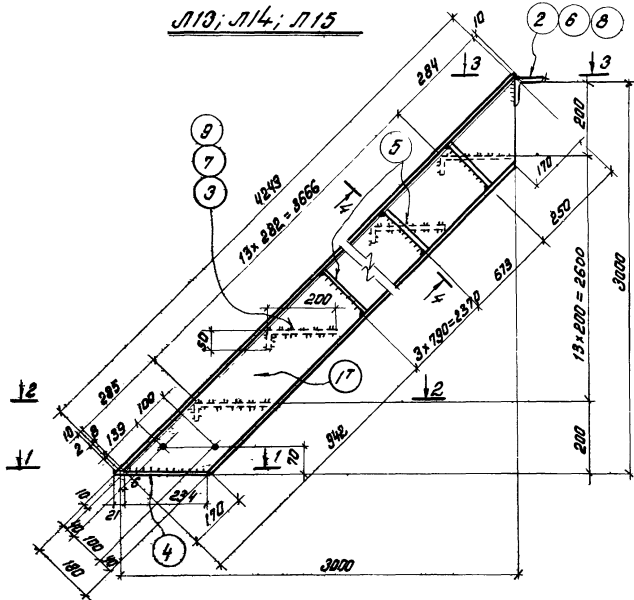
Спецификация							26		
Марка	№ дет.	сечение	Длина, мм		к-во		Масса в кг		Примечание
			т	н	т	н	дет.	всех	
Л10	1	L180x50x4	3406	1	1	28.2	56	112	Лестничные марши
	2	L75x6	600	1	-	4.1	4		
	3	-250x4	500	11	-	4.2	46		
	4	-60x6	255	2	-	0.7	1		
	5	-100x4	172	8	-	0.5	4		
1% на сварные швы							1		
Детали 1,4,5 по марке Л10							61		
Л11	6	L75x6	800	1	-	5.5	6	132	Директная ст.
	7	-250x4	700	11	-	5.8	64		
	1% на сварные швы								
Детали 1,4,5 по марке Л10							61		
Л12	8	L75x6	1000	1	-	6.9	7	153	Директная ст.
	9	-250x4	900	11	-	7.5	83		
	1% на сварные швы								

ТК  
1973г.

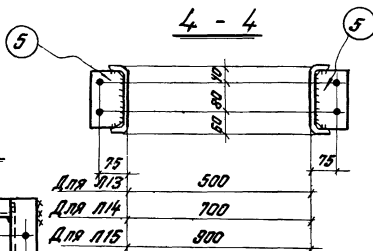
Лестничные марши Л10; Л11; Л12.

Л.П.А.Б.  
1 45 2  
В.П.С.Г.  
2 1 15

Л13; Л14; Л15



Спецификация								27
Марка	№ поз.	Сечение	Длина, мм	кол-во		Масса в кг		Примечание
				т	шт	Дет.	всех	
Л13	1	L180x50x4	4253	1	1	35,3	71	141 Угловой профиль Дифференц. ст.
	2	L75x6	800	1	-	4,1	4	
	3	-230x4	300	14	-	4,2	59	
	4	-60x6	253	2	-	0,7	1	
	5	-100x4	172	10	-	0,5	5	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,4,5 по марке Л13							77	
Л14	6	L75x6	800	1	-	5,5	6	166 Дифференц. ст.
	7	-250x4	700	14	-	7,5	105	
	1% на сварные швы							
Детали 1,4,5 по марке Л13							77	
Л15	8	L75x6	1000	1	-	6,3	7	191 Дифференц. ст.
	9	-250x4	300	14	-	7,5	105	
1% на сварные швы							2	



Примечания

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

Таблица сварных швов

Марки	к-во	Тип шва	Длина, м на марку шва	Тип электрода	Примечание
Л13			9,8		
Л14	4		3,8		Э42
Л15			9,8		

ТК  
1973г.

Лестничные марши Л13; Л14; Л15

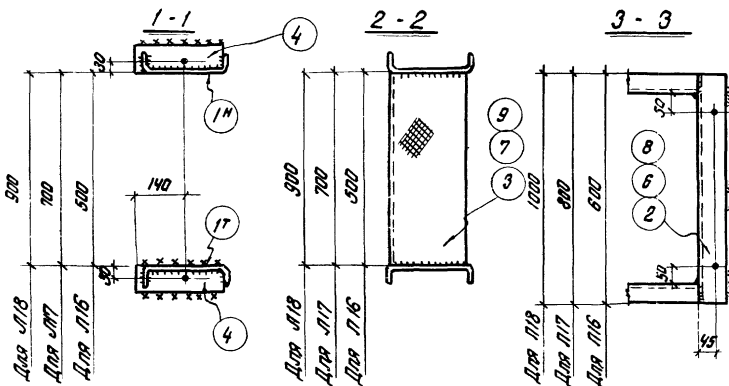
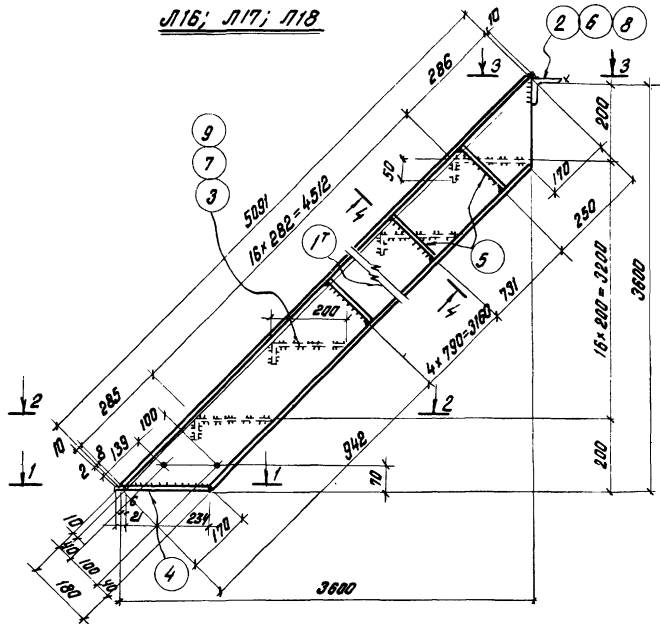
ИЯ  
59-2  
Лист  
14

1973 г.

Листовой металл

СК ИБ

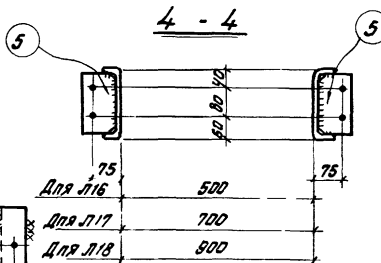
Л16; Л17; Л18



Стецификация

29

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	кол-во		Масса в кг		Примечания
				г	н	Дет.	Всего	
Л16	1	L180x50x4	5103	1	1	42,3	85	169 Литая сталь
	2	L75x6	600	1	-	4,1	4	
	3	-250x4	500	17	-	4,2	71	
	4	-80x6	255	2	-	0,7	1	
	5	-100x4	192	12	-	0,5	6	
1% на сварные швы							2	
Детали 1,4,5 по марке Л16							82	
Л17	6	L75x6	800	1	-	5,5	6	199 Литая сталь
	7	-250x4	700	17	-	5,8	93	
1% на сварные швы							2	
Детали 1,4,5 по марке Л16							92	
Л18	8	L75x6	1000	1	-	6,9	7	229 Литая сталь
	9	-250x4	300	17	-	7,5	128	
1% на сварные швы							2	



Примечания.

1. Все дырки  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $t = 4$  мм.  
Сварку производить электродами типа З42 по ГОСТ 9467-60.
3. Монтажную схему см. лист 2.

Таблица сварных швов

Марка	№-во	Тип и толщина шва	Длина, м на парк. общ.	Тип электрода	Примечание
Л16	-	Н4	11,7		
Л17	-	Н4	11,7		
Л18	-	Н4	11,7		

ТК

1973 г.

Лестничные марши Л16; Л17; Л18

СЕРИЯ

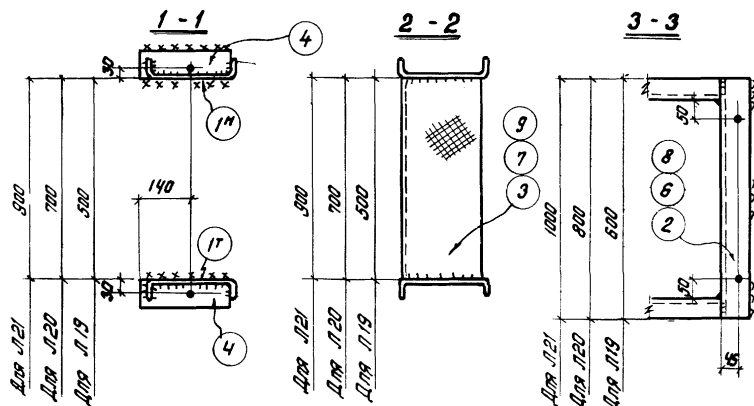
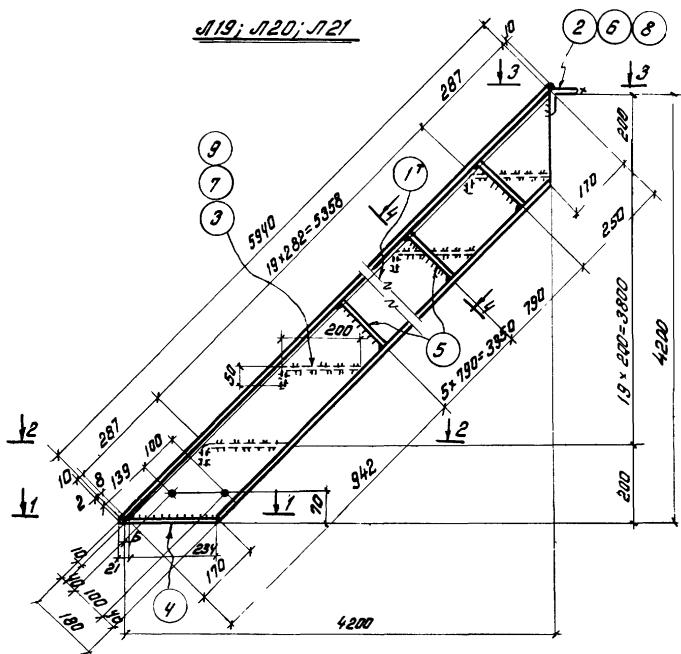
1.459-2

Всего листов 2

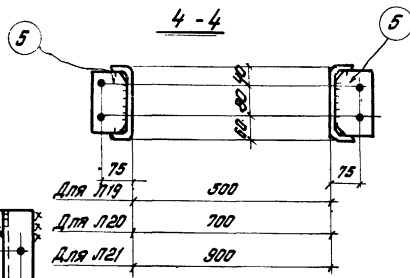
Лист 15

12760-02 29

Л19; Л20; Л21



Спецификация								29
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	кол-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	Дет.	Всех	
Л19	1	L180x50x4	5952	1	1	49,3	99	197
	2	L75x6	800	1	-	4,1	4	
	3	-250x4	500	20	-	4,2	84	
	4	-60x6	255	2	-	0,7	1	
	5	-100x4	172	14	-	0,5	7	
1% на сварные швы							2	
Детали 1,4,5 по марке Л19						107		
Л20	6	L75x6	800	1	-	5,5	6	231
	7	-250x4	700	20	-	5,8	116	
1% на сварные швы							2	
Детали 1,4,5 по марке Л19						107		
Л21	8	L75x6	1000	1	-	6,9	7	267
	9	-250x4	900	20	-	7,5	150	
1% на сварные швы							3	



Примечания.

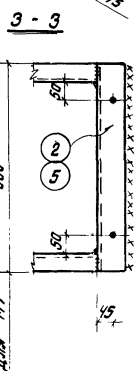
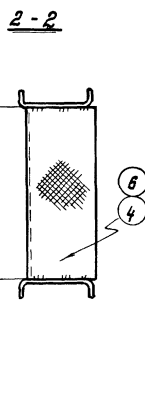
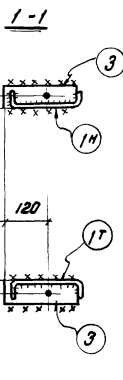
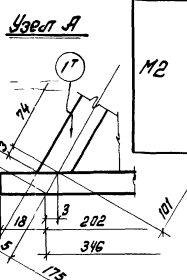
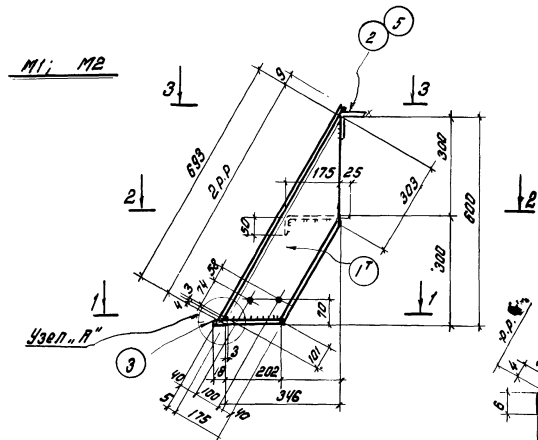
1. Все дыры  $d=15$  мм.
2. Все сварные швы  $h=4$  мм.  
Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-60.
3. Монтажную схему см. лист 2.

Таблица сварных швов

Марки	к-во швов	Тип шва	Длина, м на марку шва	Тип электрода	Примечание
Л19			13,6		
Л20	4		13,6	342	
Л21			13,6		

ИК 1973г.	Лестничные насти Л19; Л20; Л21.	Серия 1.459-2
		В выпуск 2
		Лист 16

Проект № 1973.г.   
 Дата выполнения:   
 Исполнил:   
 Проверил:   
 К.И.М.В.



Спецификация								30	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	кол-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	Дет.	Всего		Марки
М1	1	Г100x50x4	698	1	1	5,9	12	22	Гнутый профиль
	2	Л75x6	600	1	-	4,1	4		
	3	-60x6	220	2	-	0,6	1		
	4	-250x4	500	1	-	4,2	4		
1% на сварные швы							1		
Детали 1,3 по марке М1							13		
М2	5	Л75x6	800	1	-	5,5	6	26	Дифферен. ст.
	6	-250x4	700	1	-	5,8	6		
1% на сварные швы							1		

Таблица сварных швов

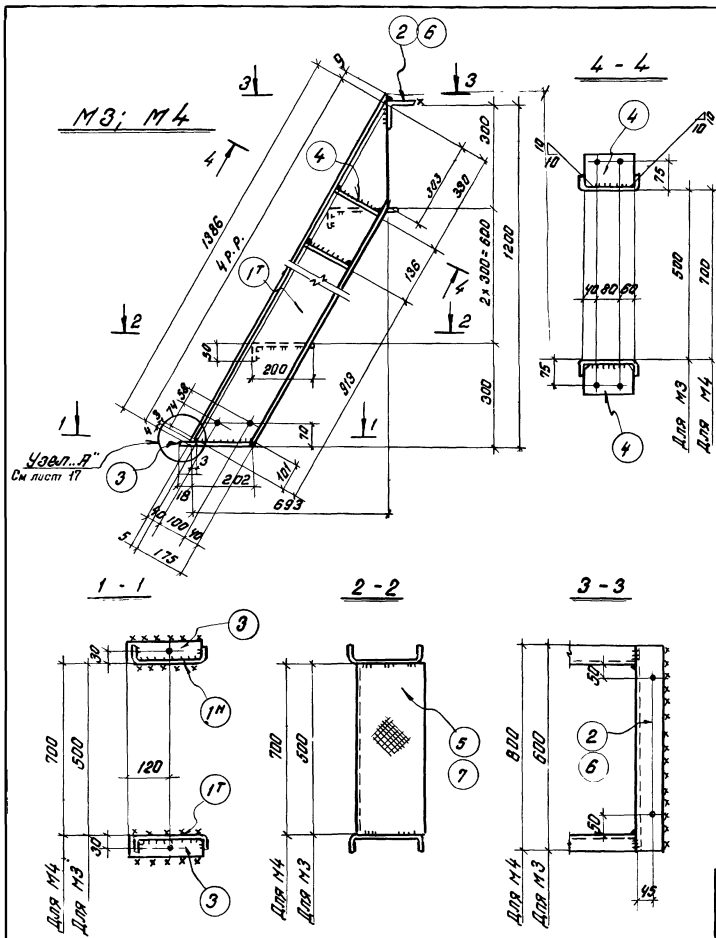
Марка	к-во	Тип и толщина шва	Длина, мм на шов	Тип электр. вкл.	Примечание
М1	4		1,5		
М2			1,5		242

Примечания

1. Все зазоры  $\alpha = 1,5$  мм
2. Все сварные швы  $t = 4$  мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК 1973г.	Лестничные марши М1, М2	БР.Р.И.А. 1459-2
		В.П.У.С.К. 2
		Лист 17





Спецификация								31	
Марки	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание	
				т	н	дет.	веса		Марки
МЗ	1	L180x50x4	1391	1	1	11.6	23	44	Гнутый проф.
	2	L75x6	800	1	-	4.1	4		
	3	-60x6	220	2	-	0.6	1		
	4	-100x4	172	4	-	0.5	2		
	5	-250x4	500	3	-	4.2	13		
1% на сварные швы							1		
детали 1,3,4 по марке МЗ							26		
М4	6	L75x6	800	1	-	5.5	6	50	Листовая ст.
	7	-250x4	700	3	-	5.8	17		
1% на сварные швы							1		

Таблица сварных швов

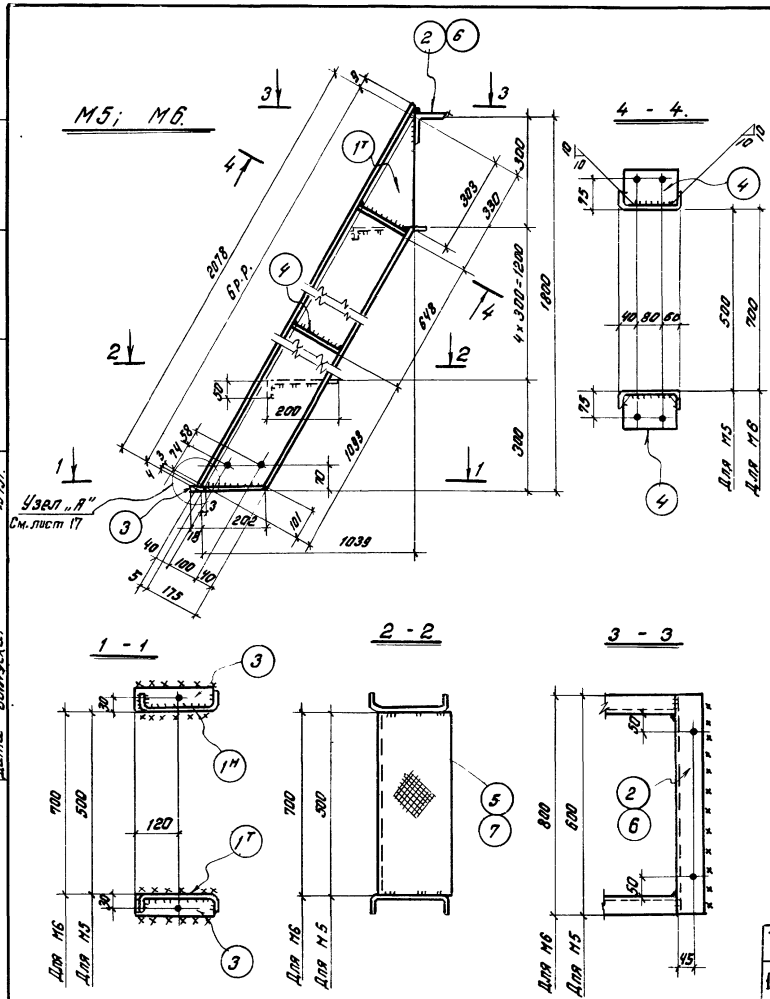
Марка	к-во	Угол голова шва	Длина, м на паяв. обш.	Тп электр. Ва.	Примечание
МЗ			3,3		
М4			3,3	342	

Примечания

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

ТК 1973г.	Лестничные марши МЗ; М4.	СЕРИЯ 1.459-2
		ВЫПУСК 2 ЛИСТ 18

Серия 1273р.  
 Контракт  
 Серия  
 Контракт  
 Дата выпуска



Спецификация										32
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	к-во		Масса в кг		Марки	Примечание	
				Т	Н	дет.	веса			
М5	1	L180x50x4	2083	1	1	17,3	35	64	Лестничные парши	
	2	L75x6	600	1	-	4,1	4			
	3	-80x6	220	2	-	0,6	1			
	4	-100x4	172	4	-	0,5	2			
	5	-250x4	500	5	-	4,2	21			
1% на сварные швы						1				
М6	Детали 1,3,4 по марке М5						38		74	Держатели ст.
	6	L75x6	800	1	-	5,5	6			
	7	-250x4	700	5	-	5,8	29			
1% на сварные швы						1				

Таблица сварных швов

Марка	Тип и к-во точек шва	Длина, мм на периметр	Тип элект-рода	Примечание
М5	4	4,3	Э42	
М6	4	4,3		

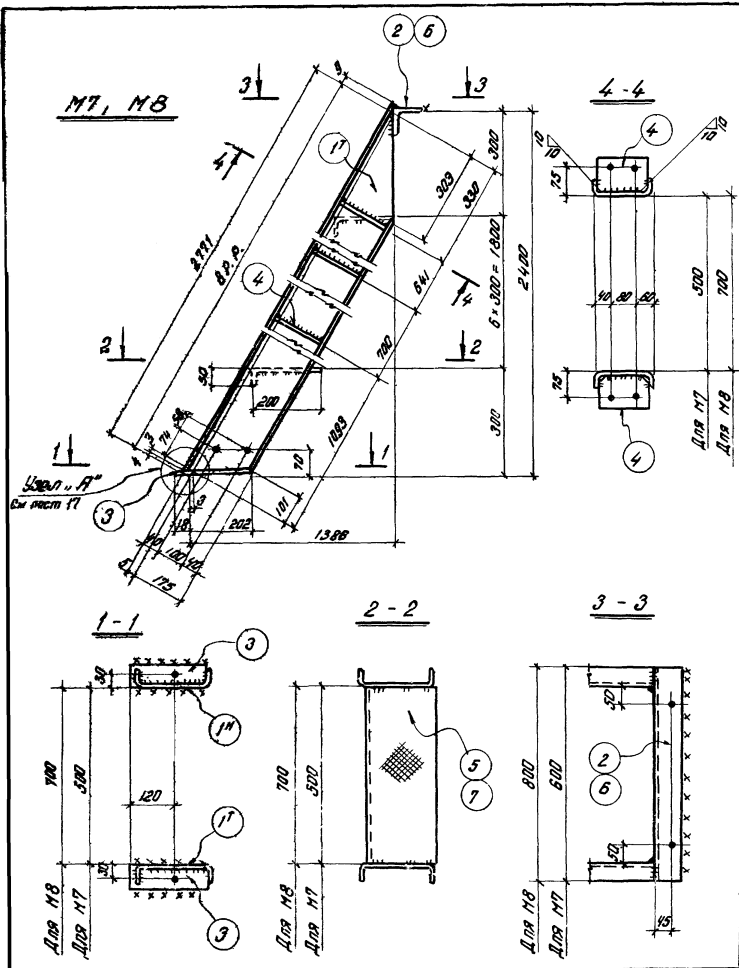
Примечания

- Все дыры  $d = 13 \text{ мм}$ .
- Все сварные швы  $h = 4 \text{ мм}$ .
- Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-80.
- Монтажну ожену см. лист 3.

ТК  
1973р.

Лестничные парши М5; М6.

СЕРИЯ  
1.459-2  
ВЫПУСК  
2 ЛИСТ  
19



Спецификация								33		
Марки	№ дет.	Сечение	Длина, мм		к-во		Масса в кг		Примечание	
			г	н	г	н	Дет.	Вяз.		
М7	1	L180x50x4	2776	1	1	23,1	46	84	Гнутый профиль	
	2	L75x6	600	1	-	4,1	4			
	3	-60x6	220	2	-	0,6	1			
	4	-100x4	172	6	-	0,5	3			
	5	-250x4	500	7	-	4,2	29			
1% по сварные швы								1		
Детали 1, 3, 4 по марке М7								50		
М8	6	L75x6	800	1	-	5,5	6	88	Рифленая ст.	
	7	-250x4	700	7	-	5,8	41			
1% по сварные швы								1		

Таблица сварных швов

Марки	к-во швов	γ <sub>ш</sub>	γ <sub>ш</sub> и γ <sub>ш</sub> на перемычке, град.	Длина, мм	γ <sub>ш</sub> и γ <sub>ш</sub> электр. подп.	Примечание
М8		5,7				

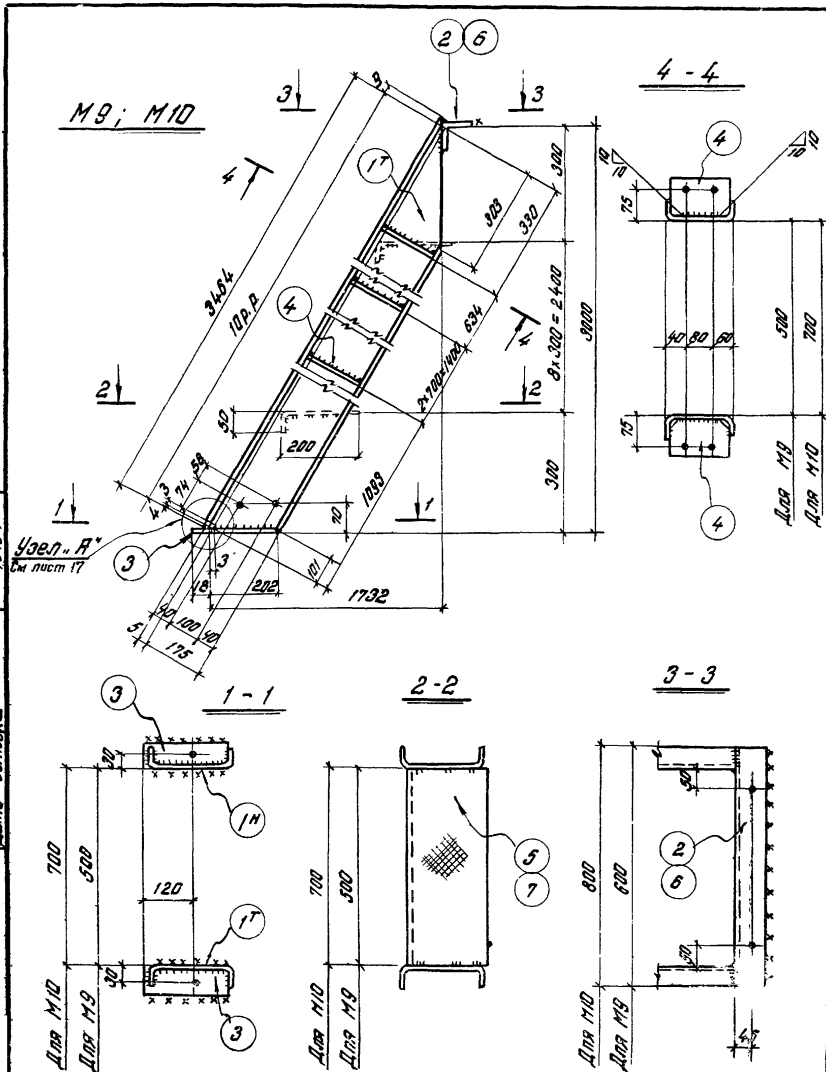
Примечания

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

ТК  
1973г.

Лестничные марши М7, М8

Серия 19-2  
Лист 20



## Спецификация

34

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечан.	
				т	н	дет.	объе		
М9	1	С180х67х4	3469	1	1	28,9	58	106 Грунтный профиль	
	2	L 75х6	600	1	-	4,1	4		
	3	-60х6	220	2	-	0,6	1		
	4	-100х4	172	8	-	0,5	4		
	5	-250х4	500	9	-	4,2	38		
1% на сварные швы							1		
М10	Детали 1,3,4 по марке М9							63	122 Рифленая ступ.
	6	L 75х6	800	1	-	5,5	6		
	7	-250х4	700	9	-	5,8	52		
1% на сварные швы							1		

## Таблица сварных швов

Марка	к-во	тип и толщ шва	длина, мм на марк. объе	тип электр. троды	Примечан.
М9			7,1		
М10			7,1	342	

## Примечания

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

ТК  
1973г.

Лестничные марши М9; М10.

Серия  
1459-2  
Выпуск 2  
Лист 21

**Спецификация**

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всего	
М11	1	C180x50x4	4162	1	1	34,6	69	126 Рифленая ст.
	2	L75x6	600	1	-	4,1	4	
	3	-60x6	220	2	-	0,6	1	
	4	-100x4	172	10	-	0,5	5	
	5	-250x4	500	11	-	4,2	46	
1% на сварные швы						1		
Детали 1, 3, 4 по марке М11						75		
М12	6	L75x6	800	1	-	5,5	6	146 Рифленая ст.
	7	-250x4	700	11	-	5,8	64	
1% на сварные швы						1		

**Таблица сварных швов**

Марки	к-во швов	тип и толщ шва	г-ва, мм на шов	тип элект. аппарата	Примечание
М11	4		8,5	342	
М12			8,5		

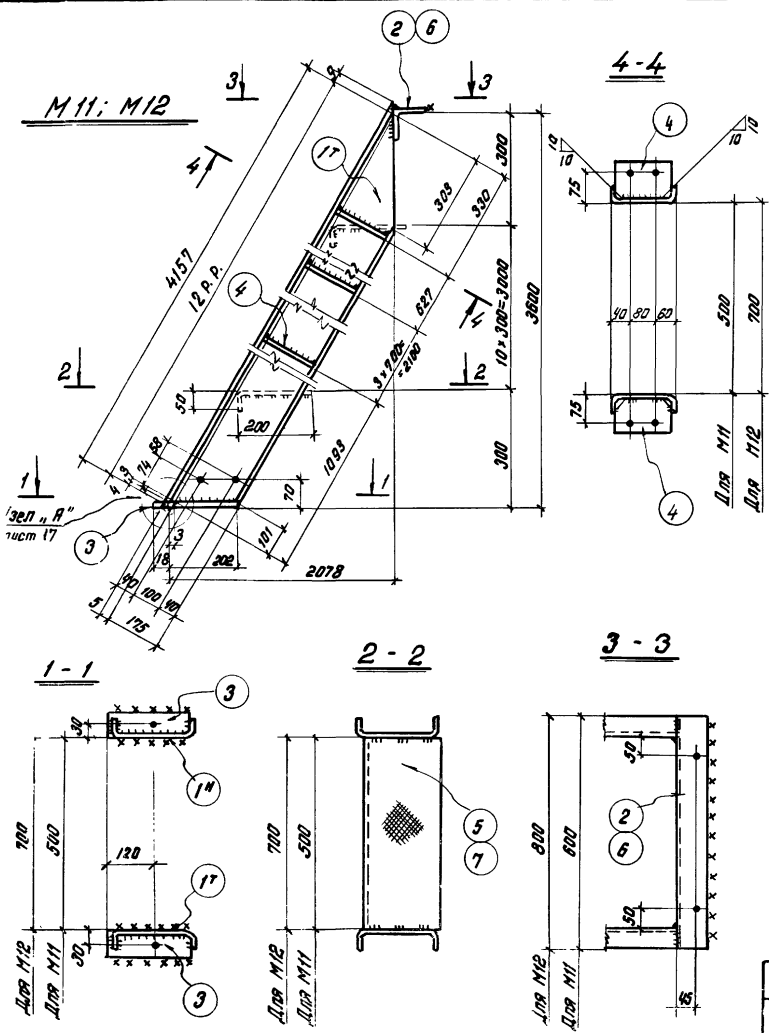
**Примечания**

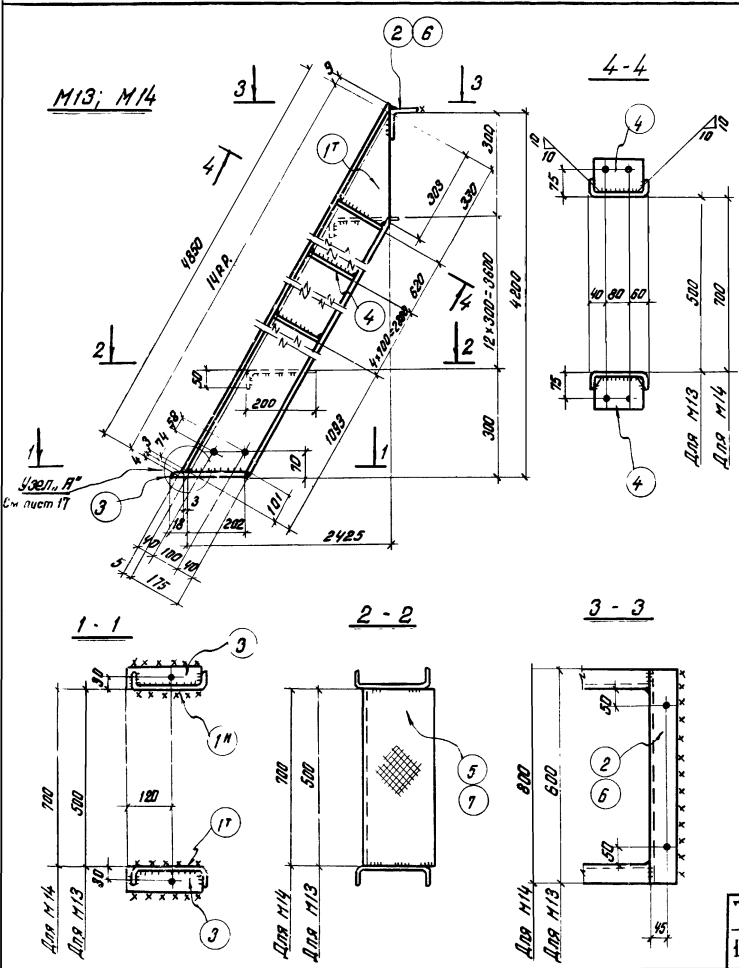
1. Все дыры  $d = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажною схемю см. лист 4.

ТК  
1973г

Лестничные марши М11; М12.

СЕРИЯ  
1 459-2  
Выпуск 1  
2 12





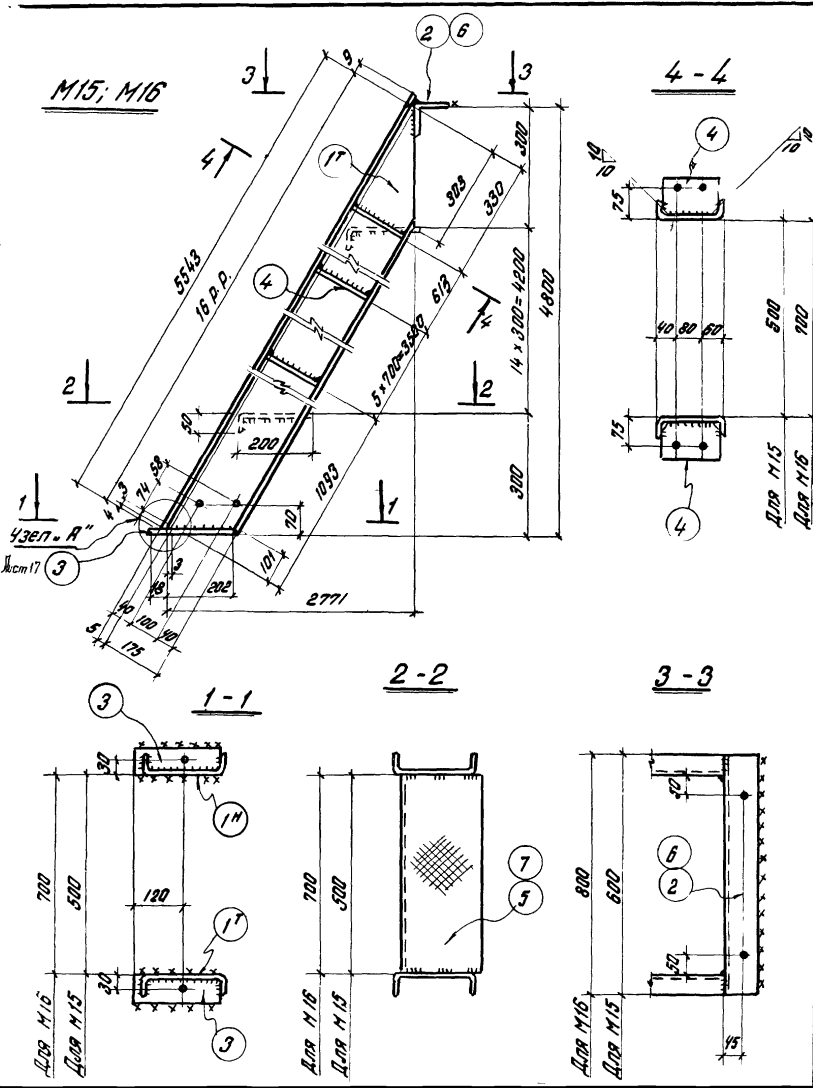
Спецификация								36
Марки	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		масса в кг		Примечание
				г	н	дет	всех	
М13	1	L180×50×4	4855	1	1	40,3	81	148
	2	L75×6	500	1	-	4,1	4	
	3	-60×6	220	2	-	0,6	1	
	4	-100×4	172	12	-	0,5	6	
	5	-250×4	500	13	-	4,2	55	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,3,4 по марке М13							88	
М14	6	L75×6	800	1	-	5,5	6	171
	7	-250×4	700	13	-	5,8	75	
1% на сварные швы							2	

Таблица сварных швов

Марка	к-во швов	Тип шва	Длина, мм на 1 шов	Тип электр. лт	Примечание
М13	4	9,9	342		
М14	9,9				

Примечания

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



**Спецификация** 37

Марка	№ дет.	Размер	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание	
				г	м	Дет.	Всего		
М15	1	L180x50x4	5548	1	1	46.1	92	169 Риэл. сталь	
	2	L75x6	600	1	-	4.1	4		
	3	-50x6	220	2	-	0.6	1		
	4	-100x4	172	14	-	0.5	7		
	5	-250x4	500	15	-	4.2	63		
1% на сварные швы						2			
М16	Детали 1,3,4 по марке М15						100		195 Риэл. сталь
	6	L75x6	800	1	-	5.5	6		
	7	-250x4	700	15	-	5.8	87		
	1% на сварные швы						2		

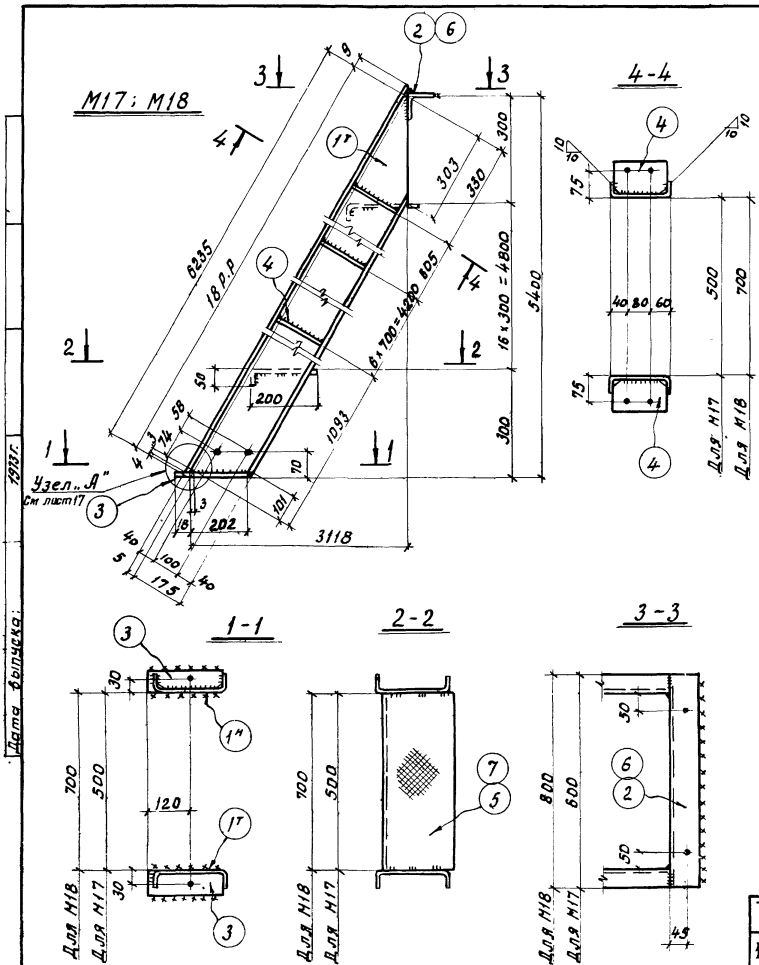
Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип и толщ шва	Длина, мм	Тип электр-ного аппарата	Примечание
М15	4	нз	11.3	342	
М16			11.3		

Примечания

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

ТК 1973 г.	Лестничные марши М15; М16.	Серия 1459-2
		Выпуск 2



Спецификация								38	
Марка	№ вет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечан	
				т	н	вет.	всех		Марки
M17	1	U180x50x4	6240	1	1	51,9	104	190	Ступень профиль
	2	L75x6	600	1	-	4,1	4		
	3	- 60x6	220	2	-	0,6	1		
	4	- 100x4	172	16	-	0,5	8		
	5	- 250x4	500	17	-	4,2	71		
1% на сварные швы							2		
M18	Детали 1,3,4 по марке M17						113	220	Рифл. сталь
	6	L75x6	800	1	-	5,5	6		
	7	- 250x4	700	17	-	5,8	99		
1% на сварные швы							2		

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип и марка шва	Длина по мар. общ	Тип электродов	Примечан.
M17			12,7		
M18	4		12,7	342	

Примечания.

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

ТК 197 Зр.	Лестничные марши M17; M18.		СЕРИЯ 1.459-2
			Выпуск 2 Лист 25



Спецификация

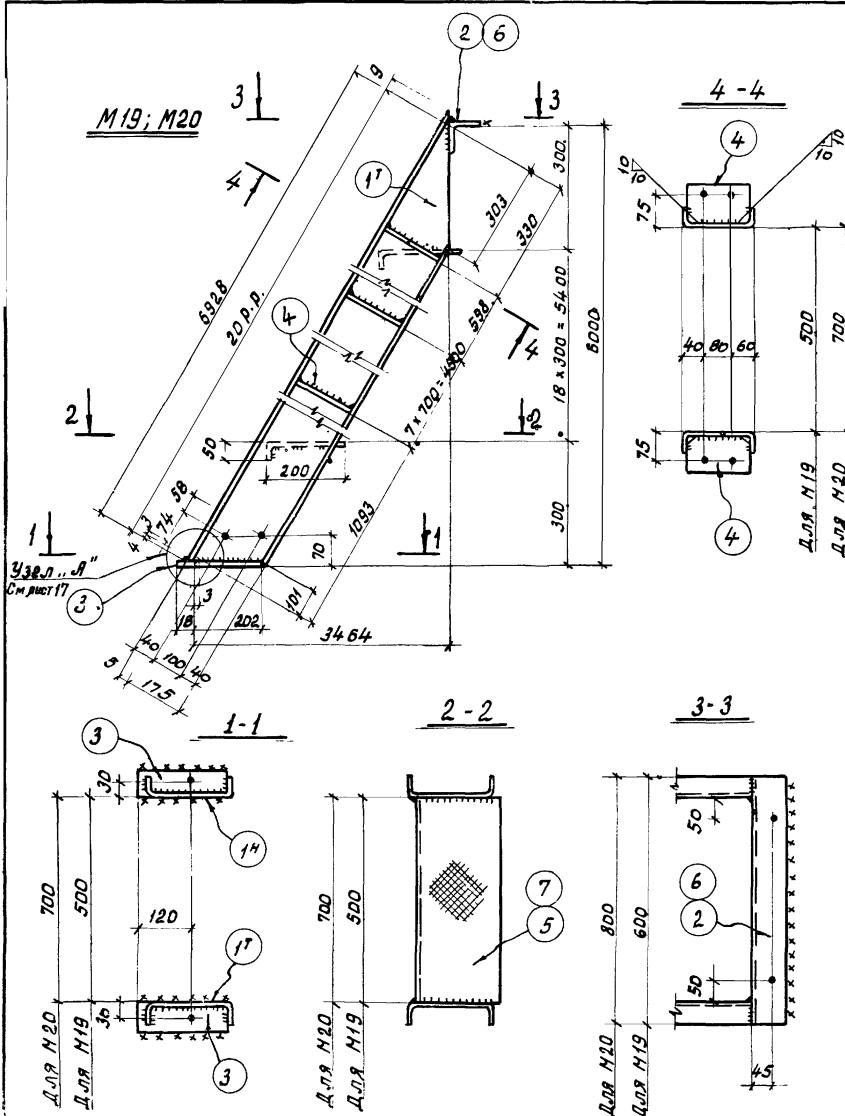
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
М19	1	C180x50x4	6933	1	1	57.7	115	2-муный профиль Листрл. сталь
	2	L75x6	600	1	-	4.1	4	
	3	-60x4	220	2	-	0.6	1	
	4	-100x4	172	18	-	0.5	9	
	5	-250x4	500	19	-	4.2	80	
1% на сварные швы							2	
Детали 1,3,4 по марке М19							125	
М20	6	L75x6	800	1	-	5.5	6	Листрл. сталь
	7	-250x4	700	19	-	5.8	110	
1% на сварные швы							2	

Таблица сварных швов.

Марки	к-во	Тип и тип шва	Длина, мм по мар.	Тип элект. трады	Примечание
М19			14.1		
М20			14.1	342	

Примечания.

- Все дыры  $d_0 = 15 \text{ мм}$
- Все сварные швы  $h = 4 \text{ мм}$ .
- Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
- Монтажную схему см. лист 5.



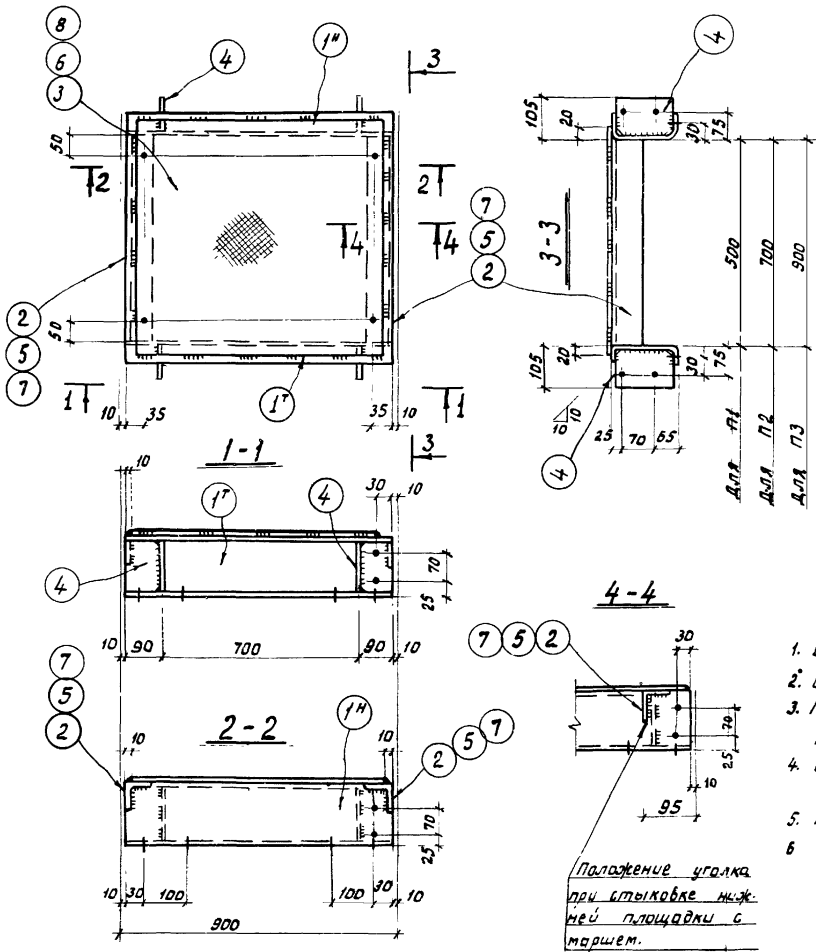
ТК  
1973г

Лестничные поршл М19; М20.

СЕРИЯ  
1 459-2  
ВЫПУСК ЛИСТ  
2 26

Проект № 1973 г.   
 Инженер: [Имя]   
 Конструктор: [Имя]   
 Проверил: [Имя]   
 1973 г.

П1; П2; П3.



Положение уголка при стыковке ж/б с маршем.

Спецификация										40
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Марки	Примечание	
				т	н	дет.	всег.			
П1	1	160x50x4	880	1	1	6,8	14	39	рифленая сталь	
	2	75x6	500	2	-	3,4	7			
	3	860x4	540	1	-	15,2	15			
	4	100x4	152	4	-	0,5	2			
1% на сварные швы							1			
Детали 1,4 по марке П1							16			
П2	5	75x6	700	2	-	4,8	10	48	рифленая сталь	
	6	860x4	740	1	-	20,8	21			
1% на сварные швы							1			
Детали 1,4 по марке П1							16			
П3	7	75x6	900	2	-	6,2	12	55	рифленая сталь	
	8	860x4	940	1	-	26,4	26			
1% на сварные швы							1			

Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сборку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
5. Монтажную схему см. лист Б.
6. Марки площадок стыкуемых по узлу 2,4 имеют индекс "а" /мар. П1 #/ см. стр Б

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и тальш шва	длина, м		Тип элект-трода	Лф-мечанце
			на мар.	ов.ч.		
П1			3,3		Э42	
П2		4	3,5			
П3			3,7			

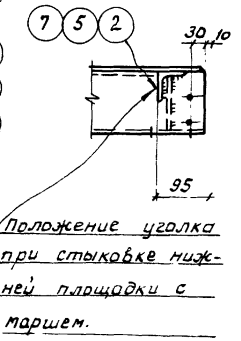
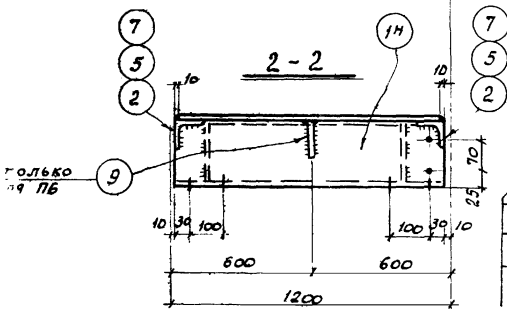
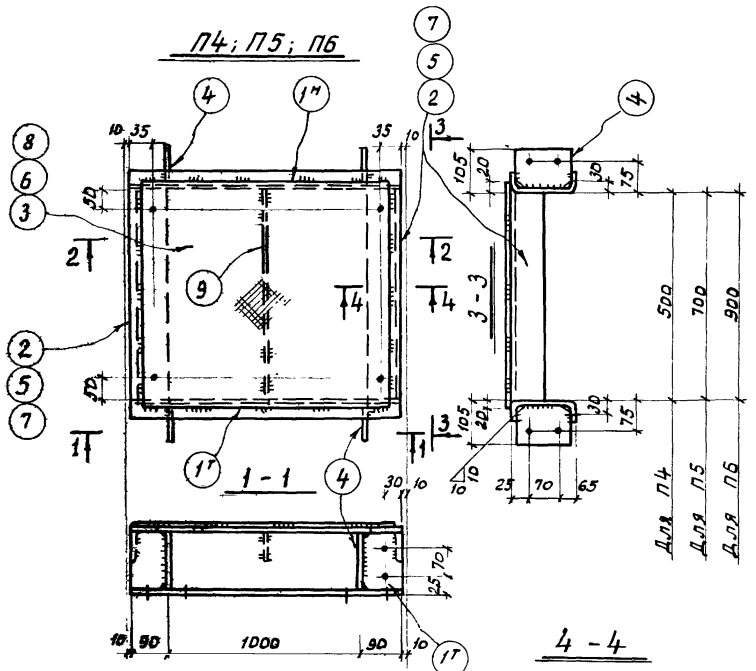
ТК  
1973 г.

Переходные площадки П1; П2; П3.

СЕРИЯ 1.459-2  
ВЫДЕЛЕНИЕ 2 1 2

Спецификация

Марка	№ детали	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание		
				Г	Н	дет.	всех		Марки	
П4	1	L160x50x4	1180	1	1	9,1	18	49	гнутый профиль Рифл. сталь	
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7			
	3	-1160x4	540	1	-	20,9	21			
	4	-100x4	152	4	-	0,5	2			
1% на сварные швы						1				
П5	Детали 1,4, по марке П4						20		60	Рифл. сталь
	5	L75x6	700	2	-	4,8	10			
	6	-1160x4	740	1	-	28,6	29			
1% на сварные швы						1				
П6	Детали 1,4 по марке П4						20		71	Рифл. сталь
	7	L75x6	900	2	-	6,2	12			
	8	-1160x4	940	1	-	36,4	36			
1% на сварные швы						1				



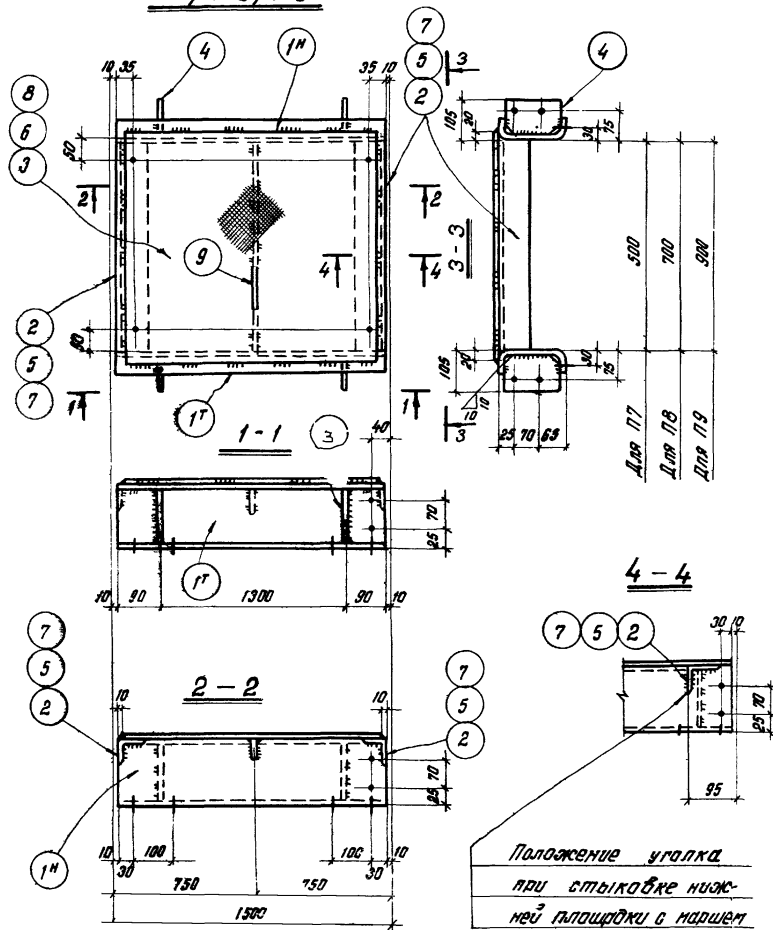
Примечания

- 1 Все дыры  $d_f = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9461-60
5. Монтажную схему см. лист.
6. Марки площадок, стыкуемых с маршем по узлу 2,4 имеют индекс „а“ (напр П4а), см стр 6

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, м		Тип электрода	Примечан.
			на мар	общ.		
П4			3,7		Э42	
П5			3,9			
П6			5,4			

ТК	Переходные площадки П4; П5; П6.	19
1973г.		1459-2
		Выпуск 2
		Лист 25

п7, п8, п9

Положение уголка  
при стыковке ниж-  
ней площадки с маршем

Спецификация

42

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм		к-во		Масса в кг		Примечание		
			Т	Н	Т	Н	дет.	всего марк.			
П7	1	C180×50×4	1480	1	1	11,4	23	60	Гнутый профиль		
	2	L75×6	500	2	-	3,4	7				
	3	-1460×4	540	1	-	26,8	27				
	4	-100×4	152	4	-	0,5	2				
1% на сварные швы								1			
Детали 1,4 по марке П7								25		72	Исполненная сталь
П8	5	L75×6	100	2	-	4,8	10				
	6	-1460×4	748	1	-	36,0	36				
1% на сварные швы								1			
П9	Детали 1,4 по марке П7								25	86	Исполненная сталь
	7	L75×6	900	2	-	6,2	12				
	8	-1460×4	940	1	-	45,8	46				
1% на сварные швы								1			

Примечания

1. Все дыры  $\alpha = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Прорытые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажная склею см. лист 6.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 имеют индекс „а“ (напр. п. 7<sup>а</sup>): см. стр.б

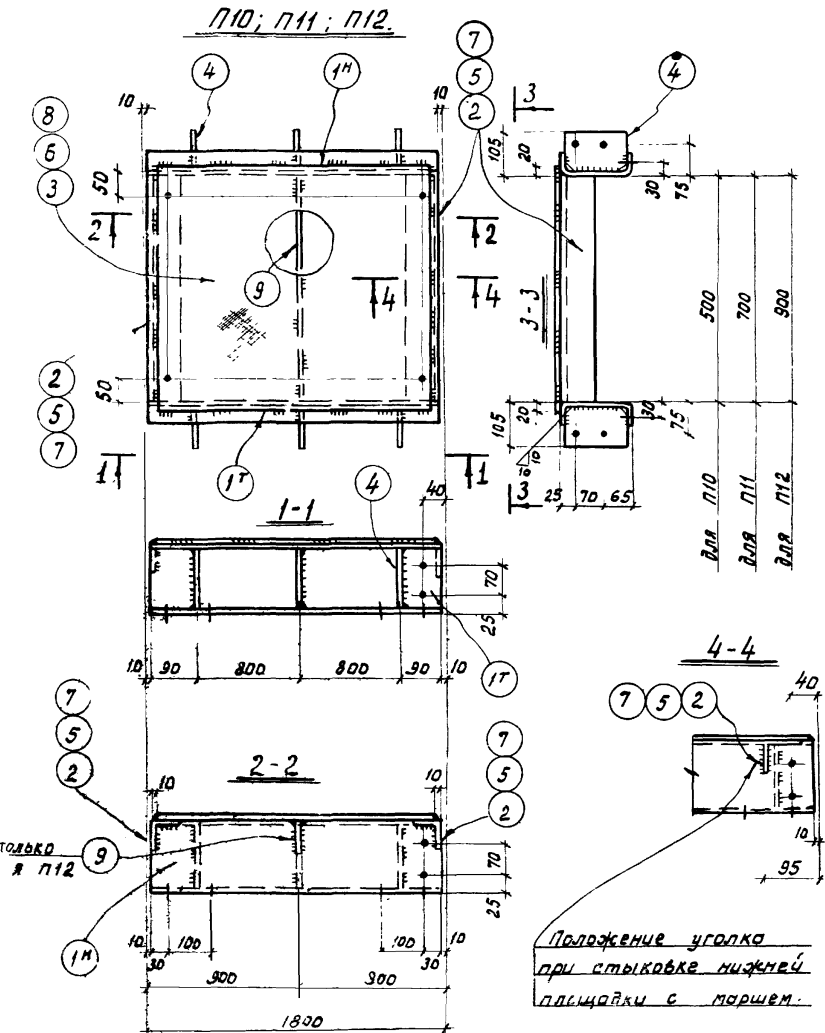
Таблица сварных швов

Марка	к-во швов	Тип шва		Тип электр.	Примечание
		по пер.	по дну		
П7	4	3,3		Э42	
П8		4,1			
П9		5,5			

ТК

Переходные площадки П7; П8; П9.

СЕРИЯ  
1.459-2ВЫПУСК  
2 ЛИСТ  
29



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем.

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всего	
П10	1	Г160x50x4	1780	1	1	13,7	27	70 Гнутый профиль Рифл. сталь
	2	Г75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-1760x4	340	1	-	31,8	32	
	4	-100x4	152	6	-	0,5	3	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,4 по марке П10							30	
П11	5	Г75x6	700	2	-	4,8	10	85 Рифл. сталь
	6	-1760x4	740	1	-	43,5	44	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,4 по марке П10							30	
П12	7	Г75x6	900	2	-	6,2	12	100 Рифл. сталь
	8	-1760x4	340	1	-	55,2	55	
	9	-60x4	900	1	-	1,7	2	
1% на сварные швы							1	

Примечания

1. Все дыры  $d = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 6
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 имеют индекс "а" (напр. П.10 а). см. стр. 6

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, мм		Тип элем-трава	Примечан.
			по мар.	общ.		
П10			4,7		Э42	
П11		4	4,9			
П12			5,3			

ТК

1973г

Переходные площадки П10; П11; П12.

СЕРИЯ П-2

Лист 30

Кобелевский

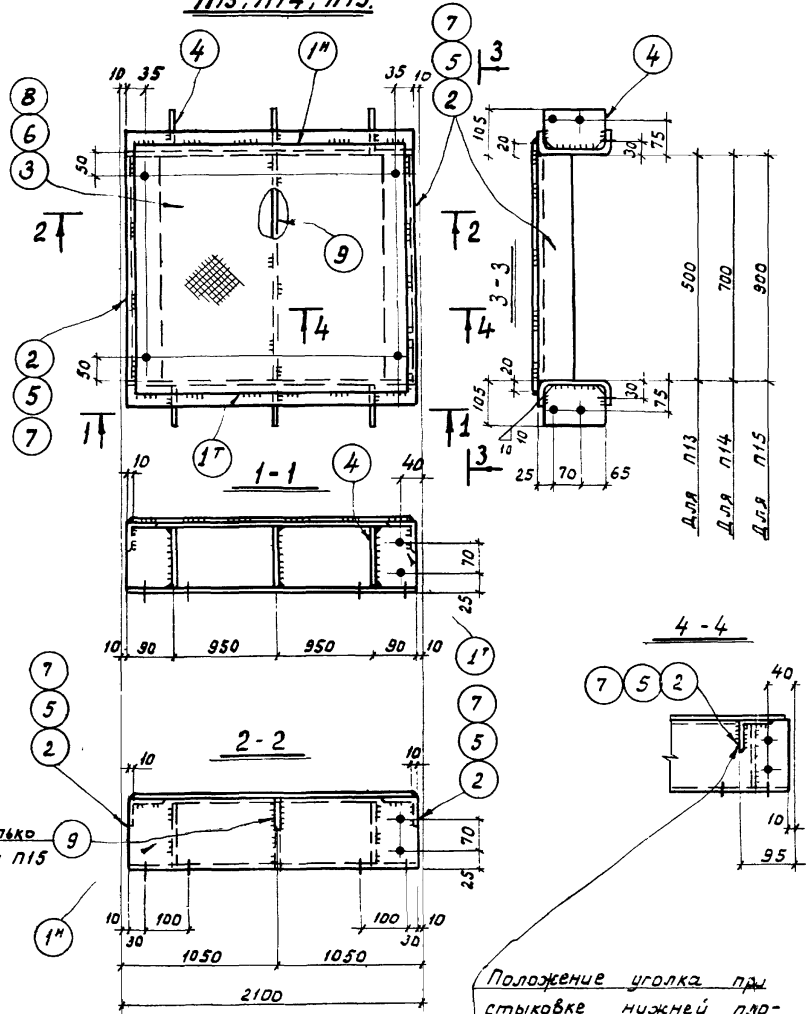
Исаевичи

1973г.

Дата выноса:

СКИЕВ

П13; П14; П15.



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем...

Спецификация

44

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечания	
				Т	Н	дет.	всех		марки
П13	1	Г160x50x4	2080	1	1	16,0	32	80 Гнутый профиль	
	2	Л75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-2060x4	540	1	-	37,2	37		
	4	-100x4	152	6	-	0,5	3		
1% на сварные швы						1			
П14	Детали 1,4 по марке 13						35		97 Рифл. сталь
	5	Л75x6	700	2	-	4,8	10		
	6	-2060x4	740	1	-	51,0	51		
1% на сварные швы						1			
П15	Детали 1,4 по марке П13						35		115 Рифл. сталь
	7	Л75x6	900	2	-	6,2	12		
	8	-2060x4	940	1	-	64,6	65		
1% на сварные швы						1			

Примечания

1. Все дыры  $a_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 6.
6. Марки площадок стыкуемых с маршем по узлам 2,4 имеют индекс "а" (напр. П13<sup>а</sup>), см. стр 6.

Таблица сварных швов.

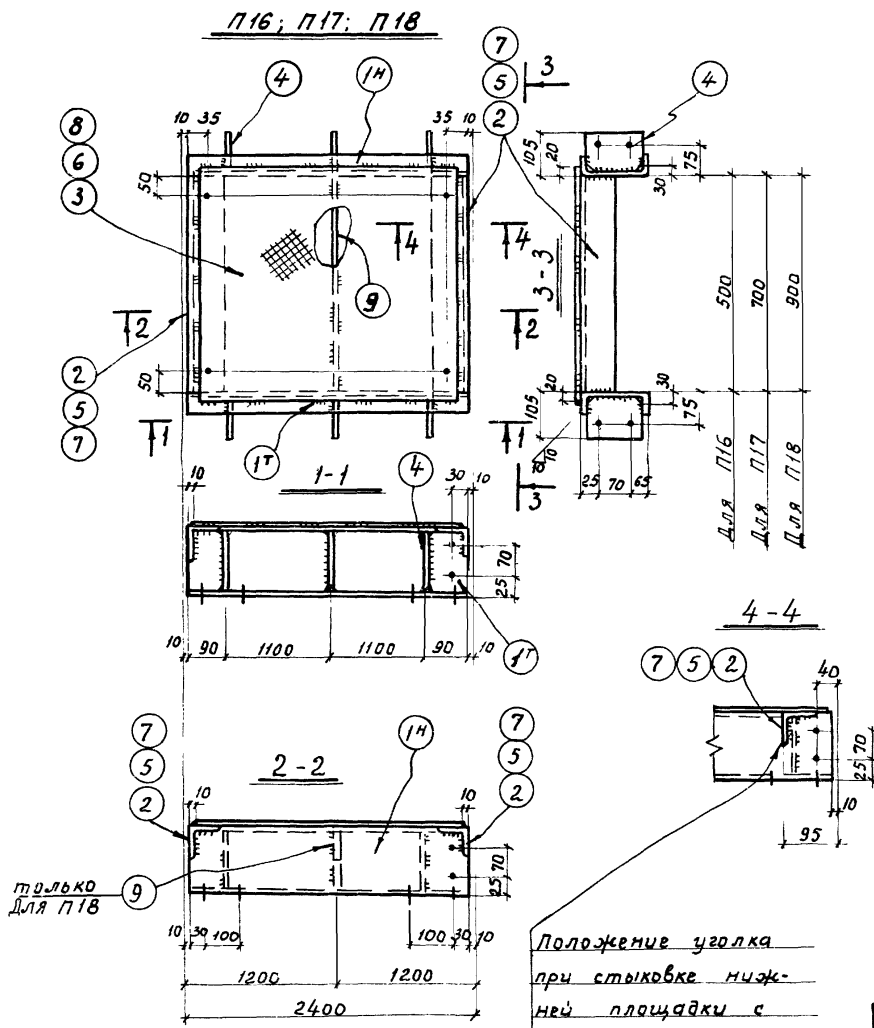
Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип электрода	Примечание
			на мар	общ		
П13			5,0		Э42	
П14		4	5,2			
П15			5,6			

ТК  
1973г.

Переходные площадки П13; П14, П15.

СЕРИЯ  
1.459-2  
ВЫПУСК  
2

12760-02 45



Спецификация										
Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Марки	Примеч	
				т	н	дет	всех			
П16	1	∟160 × 50 × 4	2380	1	1	18,3	37	91	Рифл. сталь	
	2	∟75 × 6	500	2	-	3,4	7			
	3	-2360 × 4	540	1	-	42,6	43			
	4	-100 × 4	152	6	-	0,5	3			
	1% на сварные швы						1			
Детали 1,4 по марке П16						40		109	Рифл. сталь	
П17	5	∟75 × 6	700	2	-	4,8	10			
	6	-2360 × 4	740	1	-	58,4	58			
	1% на сварные швы						1			
Детали 1,4 по марке П16						40				129
П18	7	∟75 × 6	900	2	-	6,2	12			
	8	-2360 × 4	940	1	-	74,2	74			
	9	-60 × 4	900	1	-	1,7	2			
1% на сварные швы						1				

Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм
4. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-76
5. Монтажную схему см лист 6.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2.4 имеют индекс на марк. П16/1см.стр 6

Таблица сварных швов.

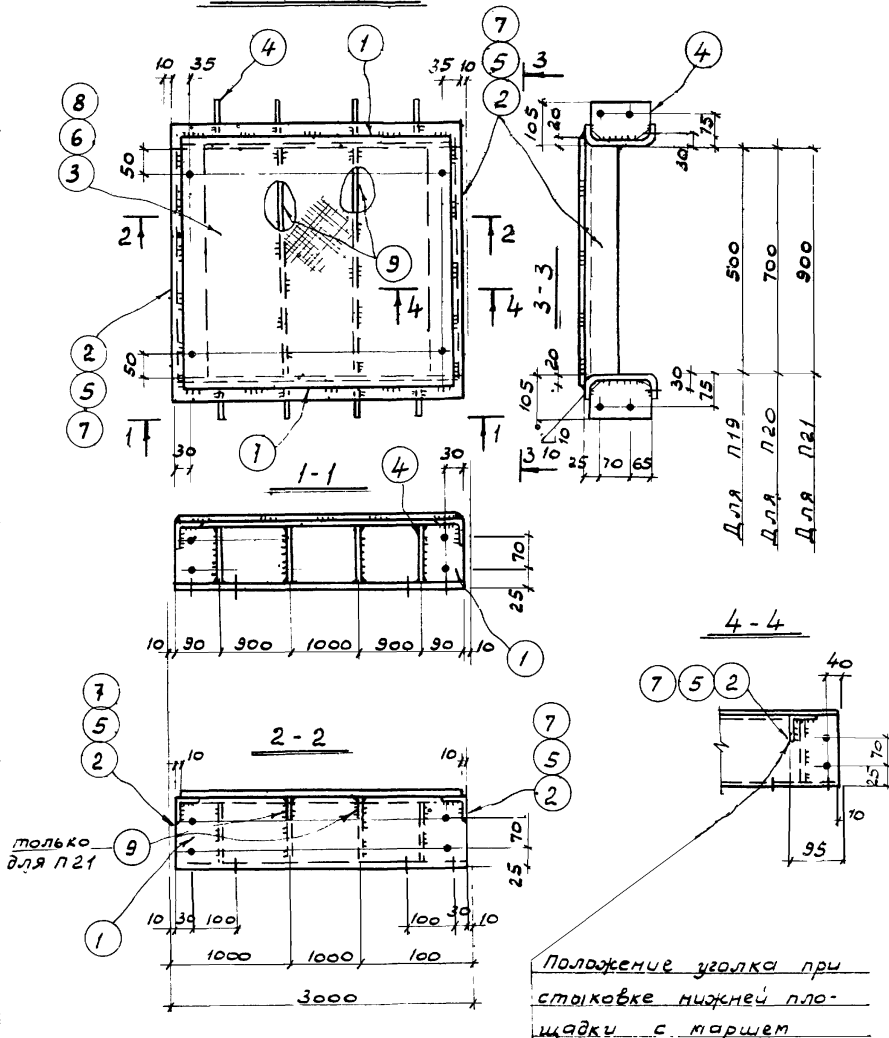
Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, мм		Тип элект-трודה	Примеч.
			по мар	общ		
П16		4	53		Э42	
П17			55			
П18			60			

ТК  
1973г

Переходные площадки П16, П17, П18

Серия 1.459-2  
Выпуск 2 Лист 32

П19; П20; П21.



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Марки	Примечан.
				г	м	дет	всех		
П19	1	С160x50x4	2980	2	-	23,0	46	111	Рисфл. сталь
	2	Л75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-2960x4	540	1	-	53,4	53		
	4	-100x4	152	8	-	0,5	4		
1% на сварные швы							1		
Детали 1,4 по марке П19							50		
П20	5	Л75x6	700	2	-	4,8	10	134	Рисфл. сталь
	6	-2960x4	740	1	-	73,2	73		
1% на сварные швы							1		
Детали 1,4 по марке П19							50		
П21	7	Л75x6	900	2	-	6,2	12	160	Рисфл. сталь
	8	-2960x4	940	1	-	93,0	93		
	9	-60x4	900	2	-	1,7	3		
1% на сварные швы							2		

Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электроды типа Э42 ГОСТ Э467-60
5. Монтажную схему см. лист 6.
6. Марки площадок стыкуемых по узлу 2 имеют индекс „а“ (напр. П19<sup>а</sup>). см стр 6

Таблица сварных швов

Марки	К-во	Тип и голш ш. Ва	Длина, мм		Тип элек. троды	Примеч.
			по мар.	общ.		
П19		4	58		Э42	
П20			60			
П21			8,7			

ТК

1973г.

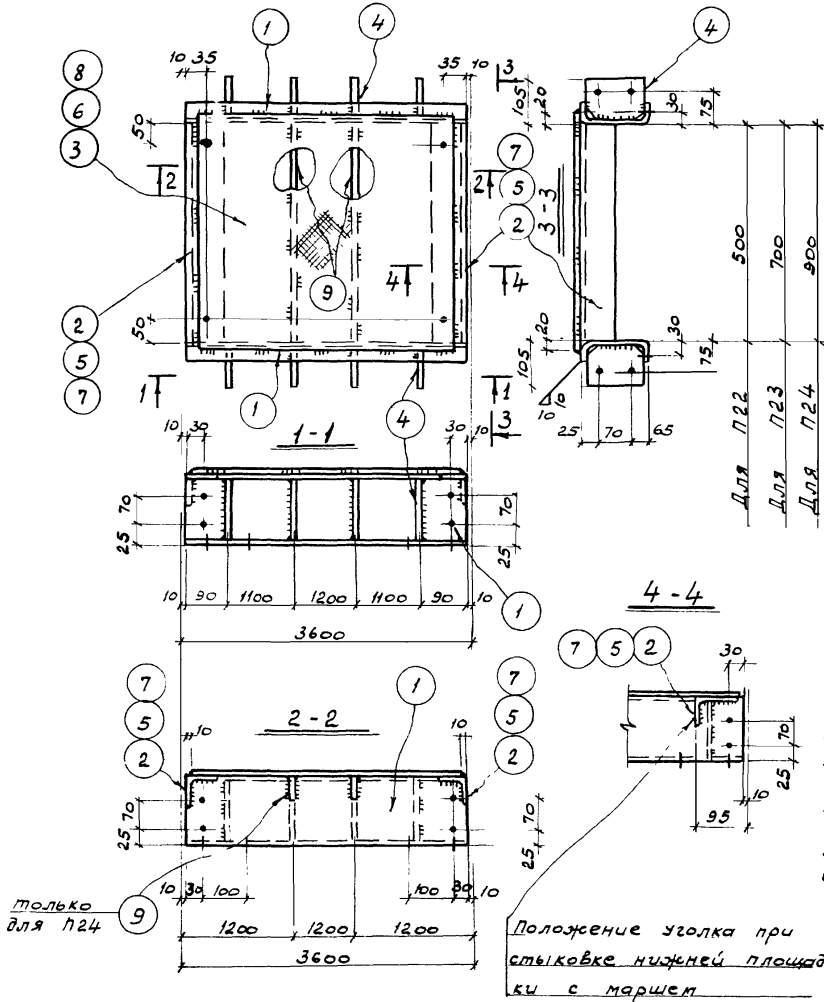
Переходные площадки П19, П20, П21.

СЕРИЯ 1.459-2

ВЫПУСК 2 ЛИСТ 33



П22; П23; П24



Спецификация

47

Марка	дет	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечан
				т	н	дет	всех	
П22	1	L160x50x4	3580	2	-	27,6	55	131
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-3560x4	540	1	-	64,2	64	
	4	-100x4	152	8	-	0,5	4	
1% на сварные швы							1	
П23	Детали 1,4 по марке П22						59	159
	5	L75x6	700	2	-	4,8	10	
	6	-3560x4	740	1	-	88,0	88	
1% на сварные швы							2	
П24	Детали 1,4 по марке П22						59	188
	7	L75x6	900	2	-	6,2	12	
	8	-3560x4	940	1	-	112,0	112	
	9	-60x4	900	2	-	1,7	3	
1% на сварные швы							2	

Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 6.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4, имеют индекс «а» напр / П 22 Э / см. стр Б.

Таблица сварных швов.

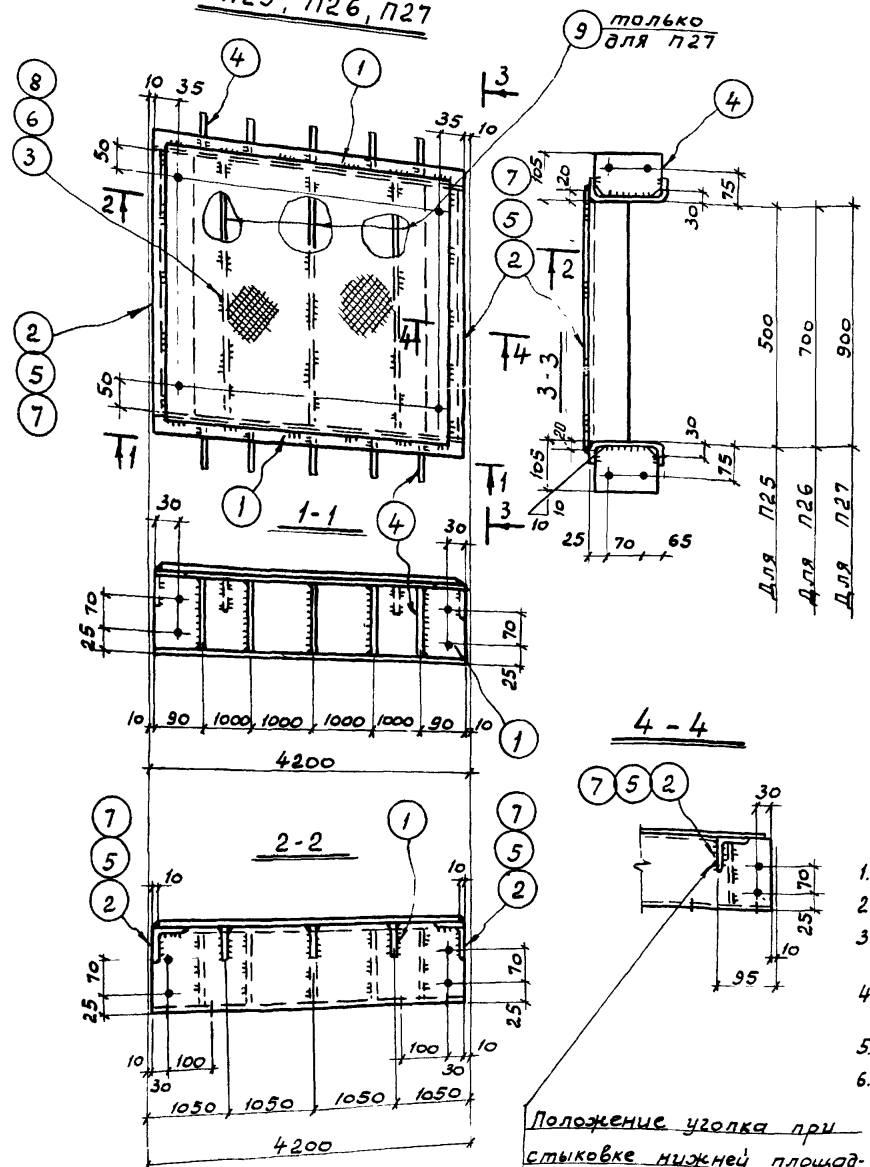
Марка	к-во	Тип и толщина шва	Длина м на тар. общ.	Тип элект. града	Примеч.
П22		4	6,9	Э42	
П23			7,1		
П24			9,7		

ТК  
1973г.

Переходные площадки П22; П23, П24.

СЕРИЯ  
1.458-2  
ВЫПУСК Лист  
2 34

п25; п26, п27



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем.

Спецификация										48
Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечан		
				т	н	дет	всех			
п25	1	С160x50x4	4180	2	-	32,1	64	153	Рифл. сталь	
	2	Л75x6	500	2	-	3,4	7			
	3	-4160x4	540	1	-	75,0	75			
	4	-100x4	152	10	-	0,5	5			
1% на сварные швы							2			
Детали 1,4 по марке п25							69			
п26	5	Л75x6	700	2	-	4,8	10	184	Рифл. сталь	
	6	-4160x4	740	1	-	103,0	103			
1% на сварные швы							2			
Детали 1,4 по марке п25							69			
п27	7	Л75x6	900	2	-	6,2	12	218	Рифл. сталь	
	8	-4160x4	940	1	-	130,0	130			
	9	-60x4	900	3	-	1,7	5			
1% на сварные швы							2			

Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см лист 7.
6. Марки площадок стыкуемых с маршем по узлу 2,4, имеют индекс "а", напр. п25а; п26а; п27а

Таблица сварных швов.

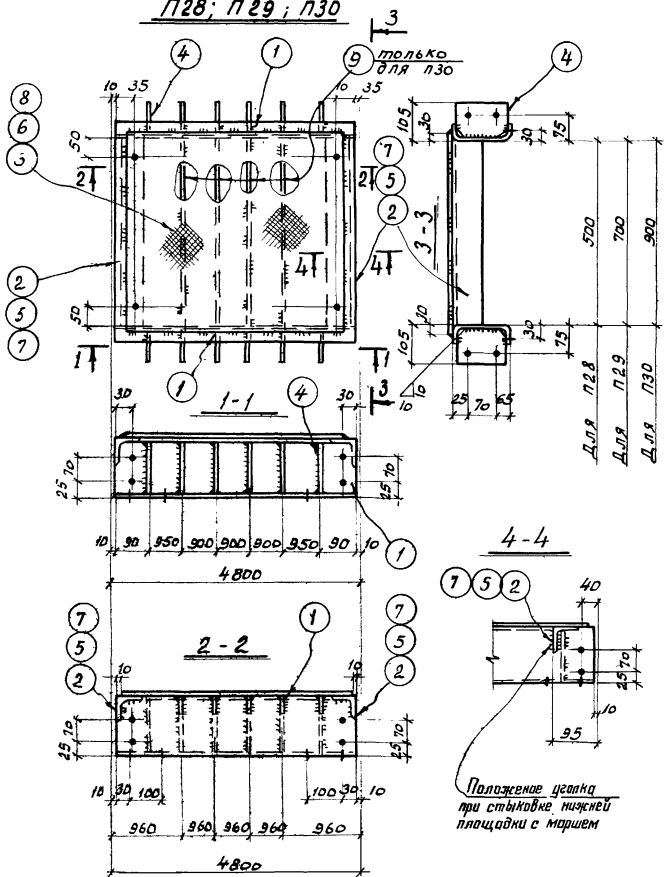
Марка	К-во толщ шво	Длина, мм		Тип электр-града	Примеч
		на мар.	общ.		
п25	4	7,9		Э42	
п26		8,1			
п27		12,0			

ГК  
1973г.

Переходные площадки п25, п26; п27

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск 2  
Лист 35

П28; П29; П30



Положение угла  
при стыковке, нижней  
площадки с маршем

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примеч.
				Г	Н	дет	всех	
П28	1	L 160 x 50 x 4	4780	2	-	36,8	74	178 Гнутый профиль  Рифл. сталь
	2	L 75 x 6	500	2	-	3,4	7	
	3	-4760 x 4	560	1	-	89,0	89	
	4	-100 x 4	152	12	-	0,5	6	
1% на сварные швы						2		
Детали 1,4 по марке П28						80		
П29	5	L 75 x 6	700	2	-	4,8	10	213 Рифл. сталь
	6	-4760 x 4	760	1	-	121,0	121	
1% на сварные швы						2		
Детали 1,4 по марке П28						80		
П30	7	L 75 x 6	900	2	-	6,2	12	255 Рифл. сталь
	8	-4760 x 4	960	1	-	152,5	153	
	9	-60 x 4	900	4	-	1,7	7	
1% на сварные швы						3		

Примечания

- 1 Все дыры  $d = 15$  мм.
- 2 Все сварные швы  $k = 4$  мм.
- 3 Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
- 4 Сварку производит электрода-ми типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- 5 Монтажную схему см. лист 7.
- 6 Марки площадок стыкуемых с маршем по узлу 2.4 имеют индекс "а" / марш П28 / лист 6 П30

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, мм		Тип электр. да	Примеч.
			на мар	общ		
П28			8,9			
П29		4	9,1			342
П30			14,2			

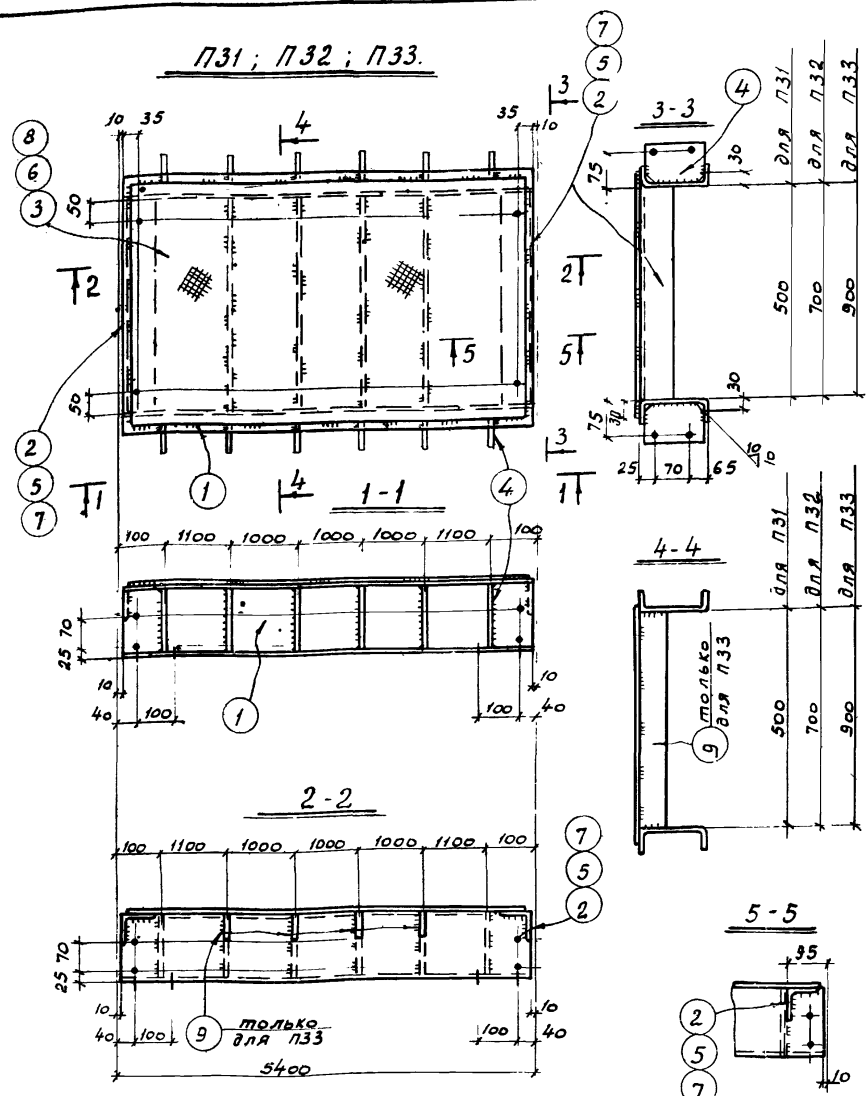
ТК  
1973г.

Переходные площадки П28; П29; П30.

СЕРИЯ  
1.459-2  
Выпуск 2  
Лист 36

П31; П32; П33.

Дата выписки: \_\_\_\_\_  
 Удельный вес: \_\_\_\_\_  
 Гривна: \_\_\_\_\_  
 Деловой лист: \_\_\_\_\_  
 КИЕВ



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем.

Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Марка	Примечан
				Т	Н	дет.	всех		
П31	1	L160x50x4	5380	2	-	41,5	83	198	2-мудый прайфил Рифлен. сталь
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-5360x4	560	1	-	1000	100		
	4	-100x4	152	12	-	0,5	6		
1% на сварные швы							2		
Детали 1,4 по марке П31							89		
П32	5	L75x6	700	2	-	4,8	10	237	Рифлен. сталь
	6	-5360x4	760	1	-	1360	136		
1% на сварные швы							2		
Детали 1,4 по марке П31							89		
П33	7	L75x6	900	2	-	6,2	12	284	Рифлен. сталь
	8	-5360x4	960	1	-	1730	173		
	9	-60x4	900	4	-	1,7	7		
1% на сварные швы							3		

Таблица сварных швов

Марки	к-во	тип и толщ шва	Длина, мм		Тип электр. да	Примеч
			на мар	общ		
П31			9,5			
П32		4	9,7		342	
П33			149			

Примечания

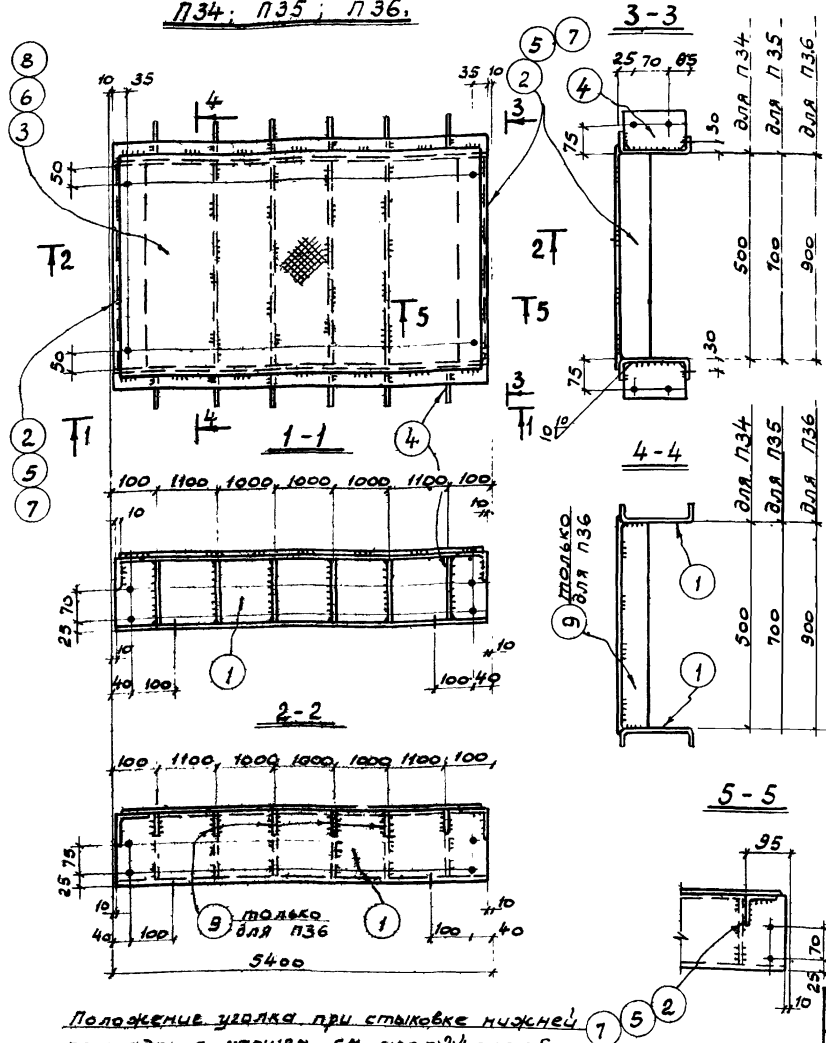
1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 7.
6. Марки площадок, стыкуемых с маршем по узлу 2,4 имеют индекс "а" / напр. П31 а / см стр Б

ТК  
1973г.

Переходные площадки П31, П32, П33.

СЕРИЯ  
1 459-2  
Выпуск 2 Лист 37

П34; П35; П36.



Положение узла при стыковке нижней площадки с маршем см. узел 2/4 см стр Б

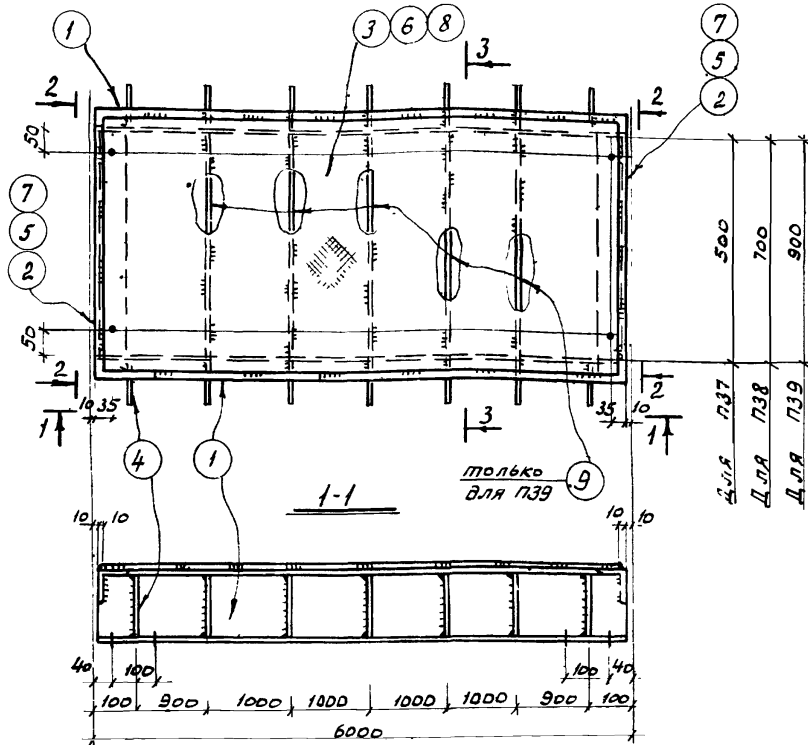
Спецификация										51
Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечан.		
				г	н	дет.	всех			Марки
П34	1	С180x50x4	5380	2	-	43,8	88	203	2 штырь профиль	
	2	Л75x6	500	2	-	3,4	7			
	3	-5360x4	560	1	-	100,0	100			
	4	-100x4	172	12	-	0,5	6			
1% на сварные швы							2			
Детали 1,4 по марке П34							94			
П35	5	Л75x6	700	2	-	4,8	10	242	Рифлен. сталь	
	6	-5360x4	760	1	-	136,0	136			
1% на сварные швы							2			
Детали 1,4 по марке П34							94			
П36	7	Л75x6	900	2	-	6,2	12	289	Рифлен. сталь	
	8	-5360x4	960	1	-	173,0	173			
	9	-60x4	900	4	-	1,7	7			
1% на сварные швы							3			

Примечания.

1. Все дыры  $d=15$  мм.
2. Все сварные швы  $h=4$  мм.
3. Прерывистые сварные швы. 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить элек-тродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 7. Таблица сварных швов.
6. Марки площ. док стыкуемых с маршем по узлу 2,4 имеют индекс "а" [напр. П.34<sup>а</sup>] см стр. Б

Марки	к-во	тип и марка шва	Длина, мм на один шов	тип электр. трода	Примеч.
П34			9,7		
П35	4		9,9		342
П36			15,1		

ТК 1973г.	Переходные площадки П34; П35; П36.	СЕРИЯ 1.459-2
		Выпуск Лист 2   38



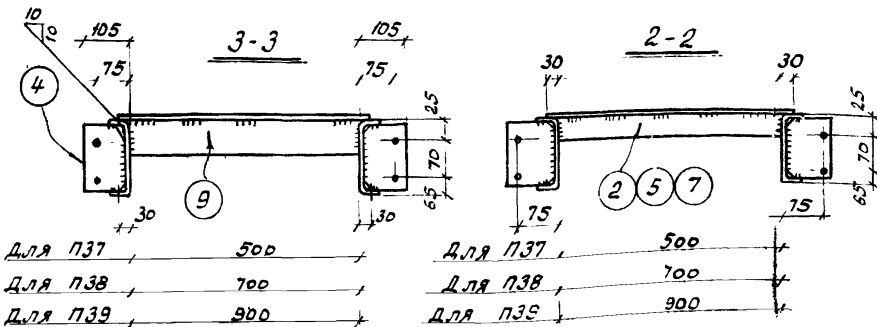
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечан
				т	н	дет.	Всех	
П37	1	С 160x50x4	5980	2	-	46,2	92	217 Гнутый профиль Рифл. сталь
	2	Л 75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	- 5960x4	560	1	-	108,8	109	
	4	- 100x4	152	14	-	0,5	7	
1% на сварные швы						2		
Детали 1,4 по марке П37						99		
П38	5	Л 75x6	700	2	-	4,8	10	259 Рифл. сталь
	6	- 5960x4	760	1	-	147,0	147	
1% на сварные швы						3		
Детали 1,4 по марке П37						99		
П39	7	Л 75x6	900	2	-	6,2	12	309 Рифл. сталь
	8	- 5960x4	960	1	-	187,0	187	
	9	- 60x4	900	5	-	1,7	8	
1% на сварные швы						3		

Примечания

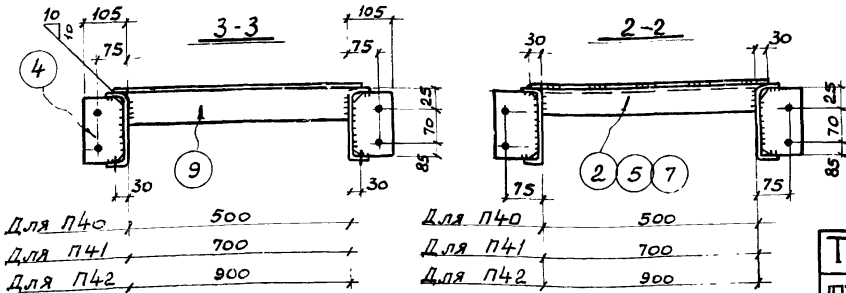
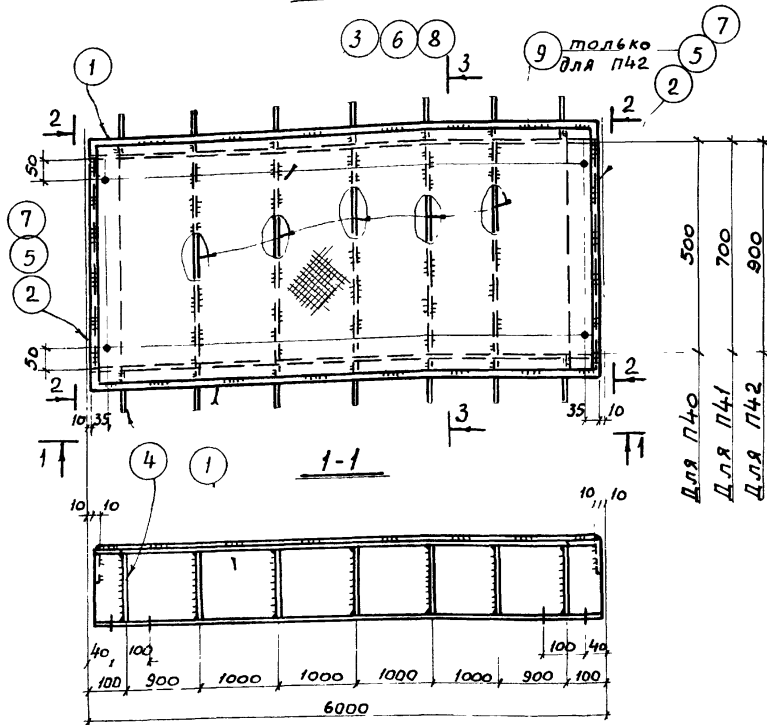
1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 8.

Таблица сварных швов.

Марка	к-во	тип шва	длина в мм на марка	тип элект. града	Примеч
П37			10,5		
П38	4		10,7	Э42	
П39			15,8		



П40; П41; П42



Спецификация

53

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примеч.	
				т	н	дет.	всез		
П40	1	L 180x50x4	5980	2	-	49,8	100	225	Злутый профиле
	2	L 75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	- 5960x4	560	1	-	108,8	109		
	4	- 100x4	172	14	-	0,5	7		
1% на сварные швы						2			
Детали 1,4 по марке П40						107		267	Рифл. сталь
П41	5	L 75x6	700	2	-	4,8	10		
	6	- 5960x4	760	1	-	147,0	147		
1% на сварные швы						3			
Детали 1,4 по марке П40						107		317	Рифл. сталь
П42	7	L 75x6	900	2	-	6,2	12		
	8	- 5960x4	960	1	-	187,0	187		
	9	- 60x4	900	5	-	1,7			
1% на сварные швы						3			

Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Прерывистые швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 8.

Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип и толщ шва	длина в мм на мар. общ.	Тип элект-рода	Примечан.	
П40	4	10,8	11,0	Э42		
П41						11,0
П42						16,1

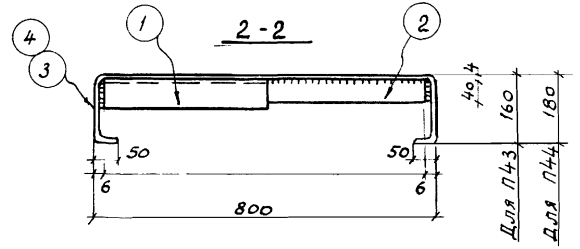
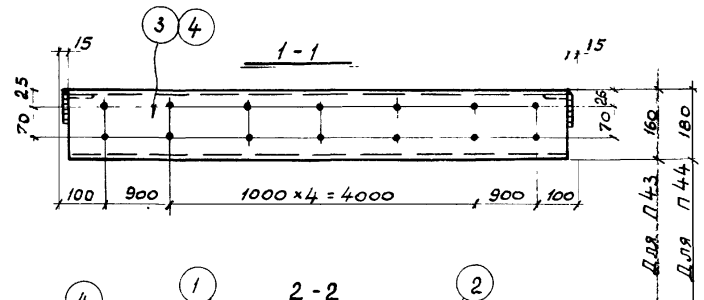
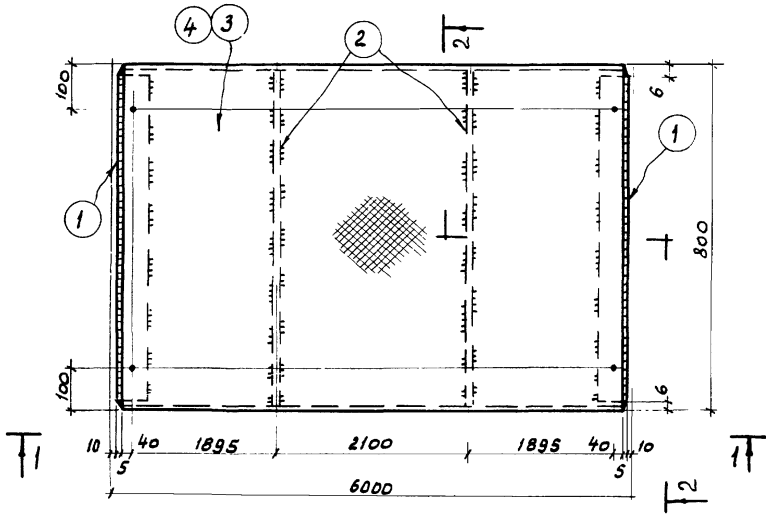
ТК  
1973г.

Переходные площадки П40; П41; П42.

СЕРИЯ 1.459-2  
ВЫПУСК 2 ЛИСТ 40

Проект № 1459-2  
 Спецификация  
 Дата выпуска: 1973г.  
 Исполнил: [подпись]  
 Проверил: [подпись]  
 Штукатурщик: [подпись]  
 С К Р Е В

П43; П44



Спецификация									54
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				Г	Н	дет.	всех		Марки
П43	1	Л75x75x6	788	2	-	5,4	11	266 Рифлен сталь	
	2	-60x6	788	2	-	2,2	4		
	3	-1220x4	5970	1	-	250,3	250		
1% на сварные швы							1		
П44	Детали 1, 2 по марке П43						15	275 Рифлен.сталь	
	4	-1260x4	5970	1	-	258,8	259		
1% на сварные швы							1		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м		Тип зл-да	Примечание
			на мар.	общ.		
П43			3,0		342	
П44		4	3,0			

Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ Э467-60.
4. Монтажную схему см. лист В.
5. При изготовлении площадок из наличного металла, листы соединять между собой равнопрочным швом.

ТК 1973г	Переходные площадки П43, П44	СЕРИЯ 1.459-2
		ВЫПУСК 2 ЛИСТ 41



ПЛ1; ПЛ2 (обратно ПЛ1)

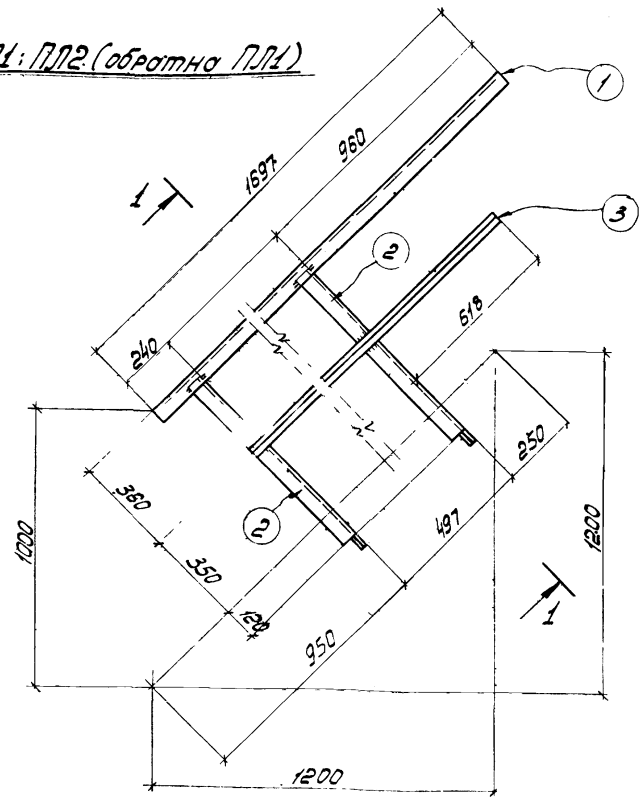


Таблица монтажных метизов

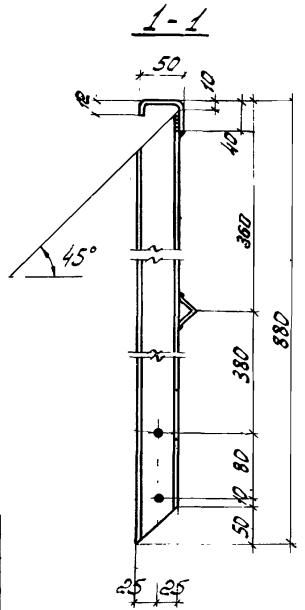
Наименование	Диам. мм	Длина, мм		К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		стерж.	резьб.				
Для каждой марки ПЛ1; ПЛ2							
Болт М12	12	30	4	0,17	7798-70*		
Гайка М12	12	—	4	0,27	6215-70*		
Шайба пруж. 12Н	12Н	—	4	0,21	6402-70*		
Всего				0,25			

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				т	н	дет.	всех		марки
ПЛ1	1	L 50x40x12x2,5	1697	1	—	3,0	3	пнутый профиль	
	2	L 50x40x12x2,5	870	2	—	1,6	3	— " —	
	3	L 25x3	1155	1	—	1,3	1		
1% на сварные швы							1		
ПЛ2	Обратно марке ПЛ1							8	

Таблица сварных швов.

Марка	К-во табл. швов	Тип, по марк.	Длина, м по общ. троб.	Тип электр. троб.	Примечание
ПЛ1	3	3	0,5	Э42	
ПЛ2			0,5		



Примечания.

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

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПЛ1; ПЛ2.	Серия 1459-2
		Выпуск Лист 2/2

ПДЗ; ПД4 (обратно ПДЗ)

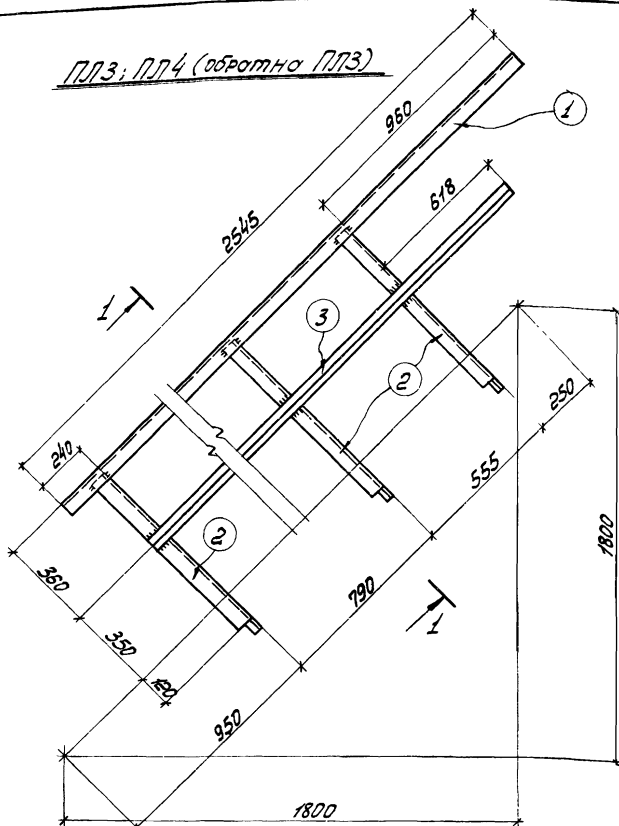


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм	Н-во стержней	Н-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПДЗ; ПД4							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	1798-70*	
Гайка М12	-	-	-	6	0,10	5915-70*	
Шайба 12Н	-	-	-	6	0,02	6402-70*	
Всего					0,37		

Спецификация

56

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Н-во		Масса в кг		Примечание	
				Т	Н	дет.	Всех		Марки
ПДЗ	1	L50x40xHx25	2545	1	-	4,5	4	12 Гнутый профиль — " —	
	2	L50x40xHx25	870	3	-	1,6	5		
	3	L25x3	2003	1	-	2,3	2		
	1% на сварные швы						1		
ПД4	Обратно марке ПДЗ							12	

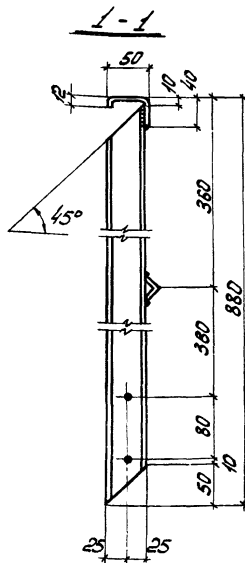


Таблица сварных швов

Марка	Н-во	Тип галки шва	Длина, мм по марке шва	Тип элект-трада	Примечание
ПДЗ	3	3	0,7	342	
ПД4			0,7		

Примечания.

1. Все дыры  $d = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9487-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

ТК  
1973г.

Производство лестничных маршей  
ПДЗ; ПД4.

Серия  
1459-2  
Выпуск 2  
Лист 43

ПЛ5; ПЛ6 (обратно ПЛ5)

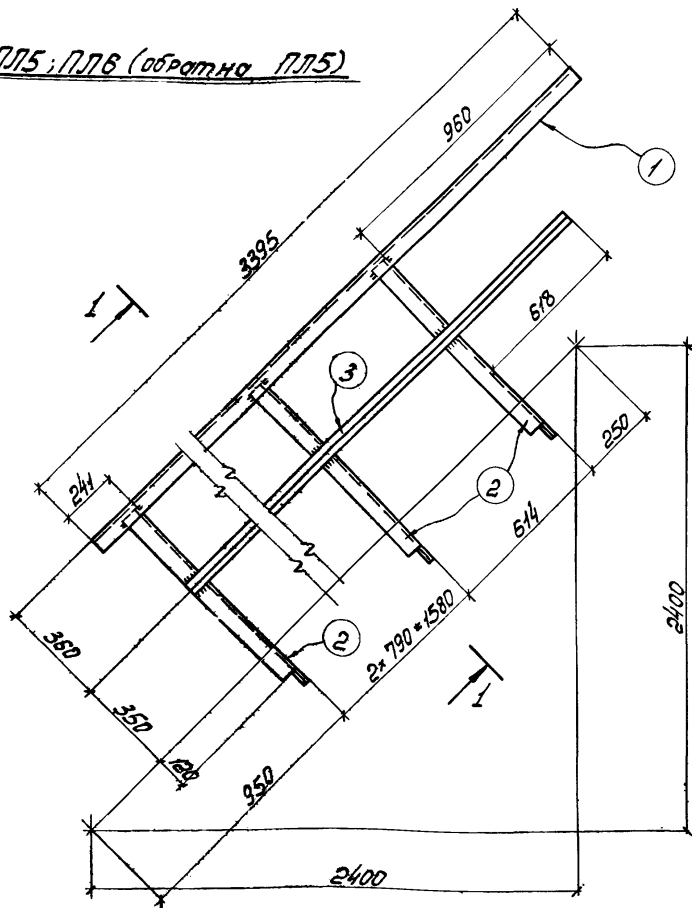


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛ5; ПЛ6						
Болт М12	12	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	—	—	8	0,14	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	8	0,03	5402-70*	
				0,51		

Спецификация

57

Марка	№ з.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				г	н	дет.	всех	марки	
ПЛ5	1	L50x40x12x2,5	3395	1	—	6,1	6	16	гнутый профиль
	2	L50x40x12x2,5	870	4	—	1,6	6		— " —
	3	L25x3	2852	1	—	3,2	3		
1% на сварные швы							1		
ПЛ6	Обратно марке ПЛ5.							16	

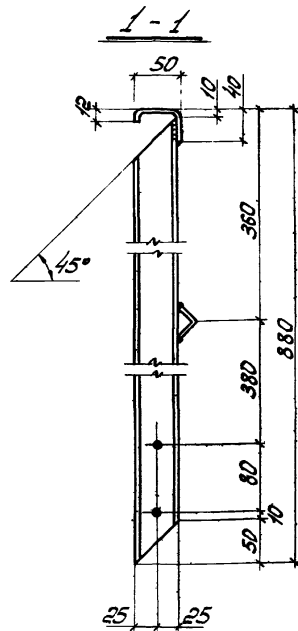


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м	Тип электродов	Примечание
ПЛ5	3	3	1,0	Э42	
ПЛ6			1,0		

Примечания.

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

ТК  
1973г.

Производство лестничных маршей  
ПЛ5; ПЛ6

СЕРИЯ  
1458-2  
Выпуск  
2  
Лист  
44

ПЛ7; ПЛ8 (обратно ПЛ7)

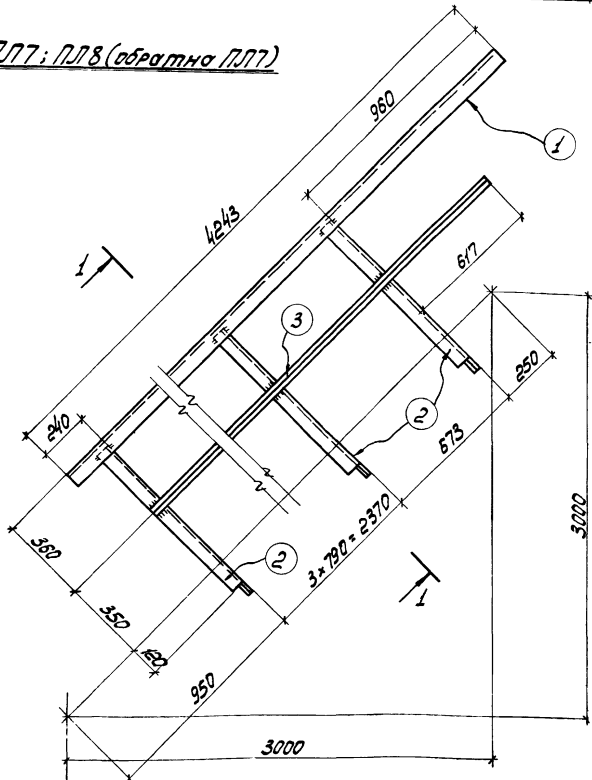


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм	К-во стержней	К-во штырей	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛ7; ПЛ8							
Болт М12	12	30	30	10	0,42	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	10	0,17	5915-70*	
Шайба плоск. 12Н	—	—	—	10	0,23	6402-70*	
Всего					0,82		

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечан.	
				т	н	дет.	всех		марки
ПЛ7	1	450×40×12×25	4243	1	—	7,6	8	гнутый профиль	
	2	450×40×12×25	870	5	—	1,6	8		
	3	425×3	3700	1	—	4,2	4		
1% на сварные швы							1		
ПЛ8	Обратно марке ПЛ7							21	

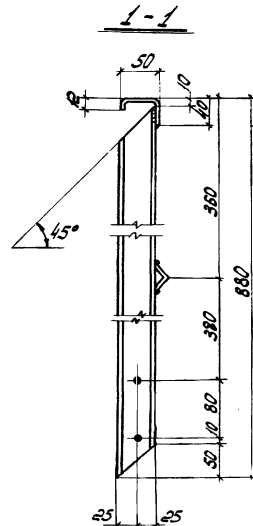


Таблица сварных швов

Марка	Тип к-во	Длина, мм на шов	Тип на обш.	Зп-во	Примечание
ПЛ7	3	1,2		342	
ПЛ8	3	1,2			

Примечания:

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

ТК  
1973г.

Оформление лестничных маршей  
ПЛ7, ПЛ8.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск / Лист  
2 / 45

ПЛ9; ПЛ10 (обратно ПЛ9)

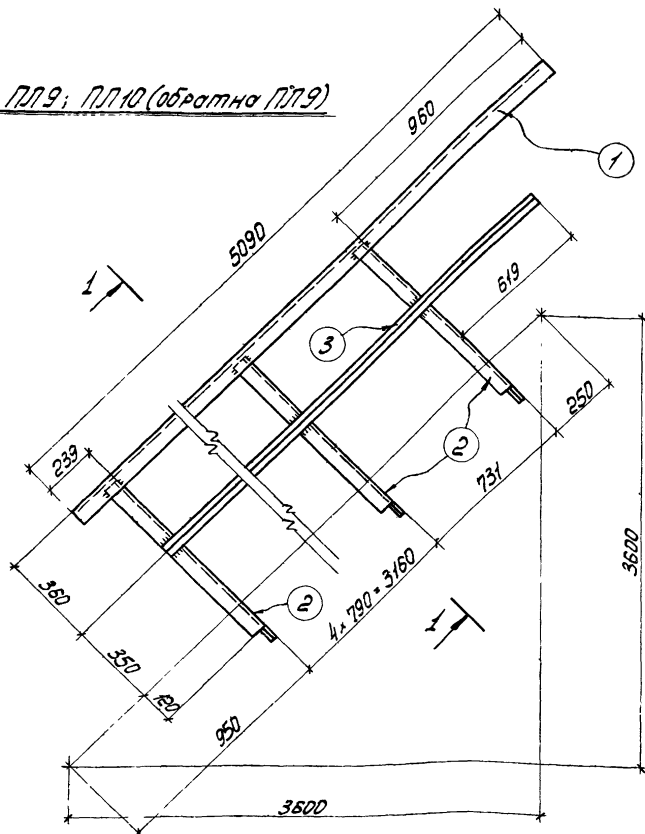


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		стержня	шайбы				
Для каждой марки ПЛ9; ПЛ10							
Болт М12	12	30	30	12	0,50	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	12	0,21	5915-70*	
Шайба пруж. РН	-	-	-	12	0,04	6402-70*	
<b>Всего</b>					<b>0,75</b>		

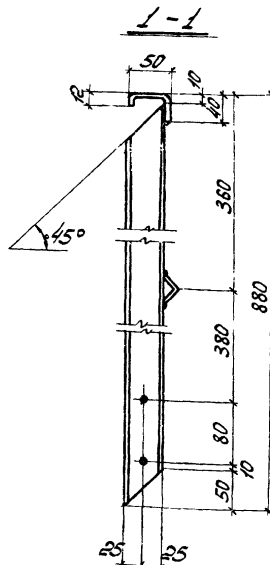
Спецификация

59

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет	всех	марки	
ПЛ9	1	450x40x12x2,5	5090	1	-	9,1	9	25	Гнутый профиль
	2	450x40x12x2,5	870	6	-	1,6	10		"
	3	425x3	4550	1	-	5,2	5		"
1% на сварные швы							1		
ПЛ10	Обратно марке ПЛ9							25	

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип и толщина шва	Длина, м по метр. общ.	Тип эл.-во	Примечание
ПЛ9			1,4		342
ПЛ10	3		1,4		



Примечания.

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

ТК

1973г.

Ограждение лестничных маршей ПЛ9; ПЛ10.

ПЛН; ПЛ12/обратно ПЛН1

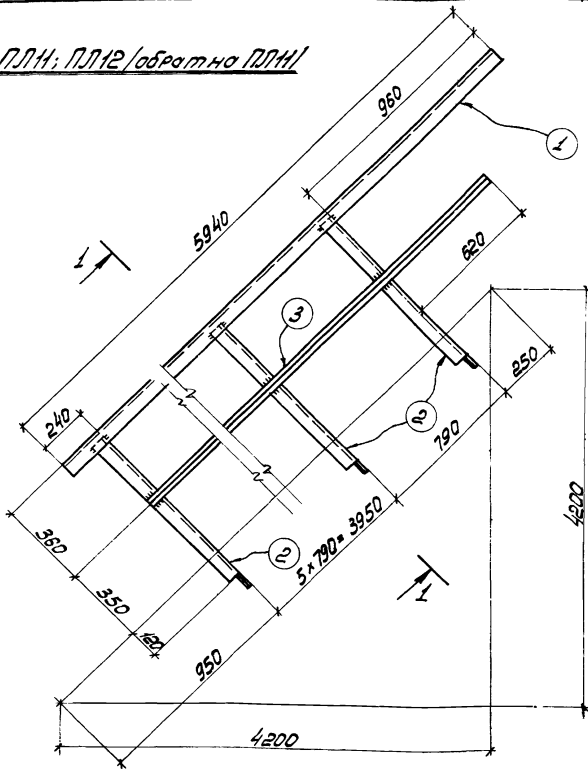


Таблица монтажных метизов

Наименование	Штанг. мм	Длина, мм		К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
		станд.	напр.				
Для каждой марки ПЛН; ПЛ12							
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	14	0,24	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	14	0,25	6402-70*	
Всего					0,88		

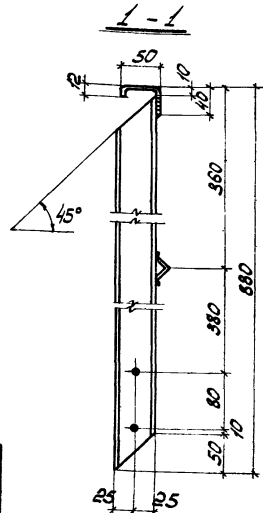
Спецификация

60

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечания	
				г	н	дет.	всех	норм		
ПЛН	1	450*40*12*25	5940	1	—	10,5	11	29	внутр. профиль	
	2	450*40*12*25	870	7	—	4,6	11		— " —	
	3	425*8	5400	1	—	6,1	6			
1% на сварные швы							1			
ПЛ12	Обратно марке ПЛН								29	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на метр дли.	Тип 3.2-го	Примечания
ПЛН	3	1,7		342	
ПЛ12		1,7			



Примечания.

1. Все дыры  $d_1 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $k = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК  
1973г.

Освобождение пластинчатых маршей  
ПЛН; ПЛ12

СЕРИЯ  
14592  
Лист 1  
из 4

0Л1; 0Л2 (обратно 0Л1)

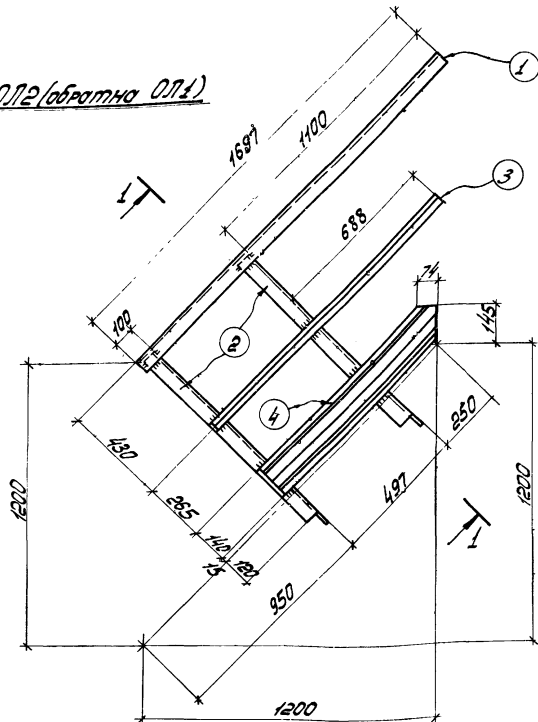


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм	К-во стержней	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки 0Л1; 0Л2						
Болт М12	12	30	30	0,17	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	0,07	5945-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	0,01	6402-70*	
Всего				0,25		

Спецификация

61

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	дет.	всех		
0Л1	1	450x40x12x25	1697	1	-	3,0	3	гнутой профиль	
	2	450x40x12x25	1010	2	-	1,8	4	"	
	3	425x3	1225	1	-	1,4	1		
	4	480x30x25x3	930	1	-	3,8	4	гнутой профиль	
							1%	на сварные швы	
0Л2	Обратно марке 0Л2							12	

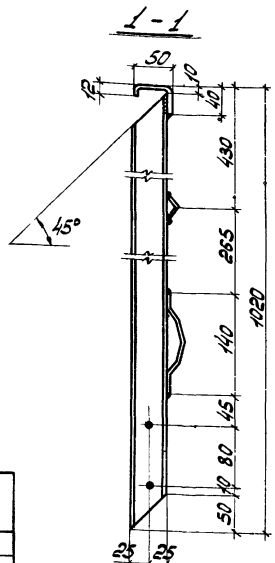


Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, м по периметру	Тип эл-да	Примечание
0Л1			0,7		
0Л2	3		0,7	342	

Примечания

- Все дыры  $d_f = 15$  мм.
- Все сварные швы  $h = 3$  мм.
- Сварки производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 1.

ТК  
1273г.

Освобождение лестничных маршей  
0Л1; 0Л2

СЕРИЯ  
1458-2  
Выпуск  
2 Лист  
48

ОЛЗ; ОЛ4 (обратно ОЛЗ)

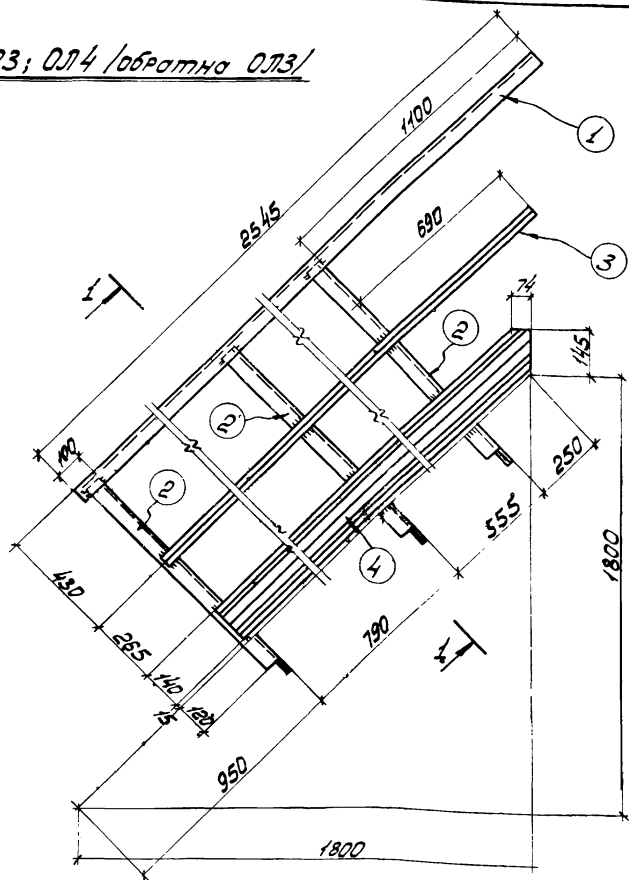


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОЛЗ; ОЛ4						
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*
Гайка М12	—	—	—	6	0,10	5915-70*
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	6	0,02	6402-70*
Всего					0,37	

Спецификация

62

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				т	н	дет.	всех		марки
ОЛЗ	1	650x40x12x2,5	2545	1	—	4,6	5	зачистить профиль	
	2	650x40x12x2,5	1040	3	—	1,8	5		"
	3	L25x3	2075	1	—	2,4	2	зачистить профиль	
	4	40x30x25x3	1775	1	—	6,8	7		
						1%	но сварные швы	1	
ОЛ4		Обратно марке ОЛЗ						20	

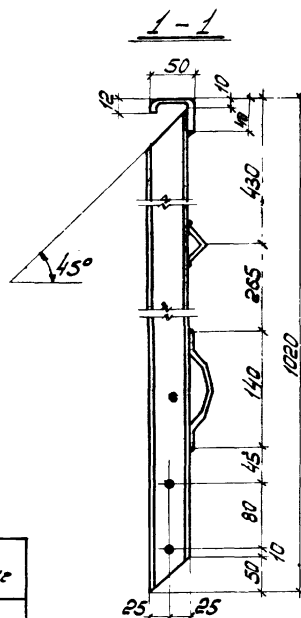


Таблица сварных швов

Марка шва	Тип шва	Длина, м		Тип з-да	Примечание
		по длине	общ.		
ОЛЗ	3	1,8	3/42		
ОЛ4		1,0			

Примечания.

1. Все дыры  $d_1 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $k = 3$  мм.
3. Сварки производить электродами типа Э42 ГОСТ 9457-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

ТК

Оформление лестничных маршей ОЛЗ; ОЛ4

1973г.

Серия 1459-2

Выпуск 2 Лист 49



0.15; 0.16 / обратна 0.15/

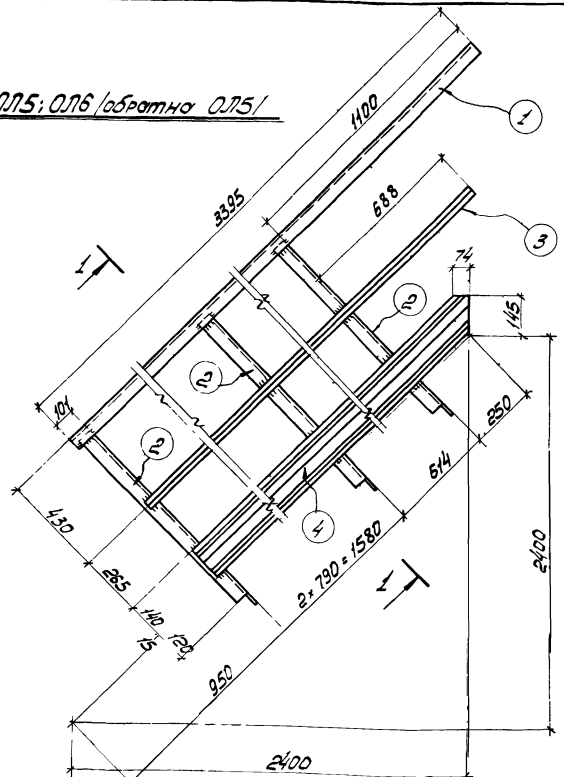


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам.		К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
	мм	мм				
Для каждой марки 0.15; 0.16						
Болт М12	12	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	—	—	8	0,14	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	8	0,23	6402-70*	
Всего				0,51		

Спецификация

Марка	№/№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	дет.	всех		
0.15	1	450x40x12x25	3395	1	—	6,1	6	зачистить профиль	
	2	450x40x12x25	1010	4	—	1,8	7		— " —
	3	425x3	2920	1	—	3,3	3	зачистить профиль	
	4	490x30x25x3	2625	1	—	10,0	10		
1% на сварные швы							1		
0.16	Обратна марке 0.15							27	

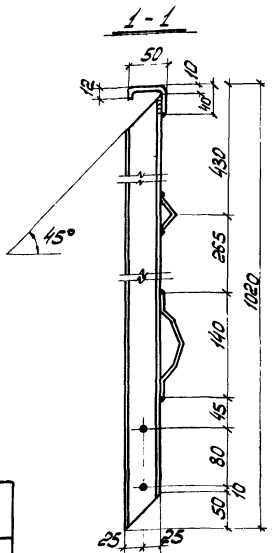


Таблица сварных швов

Марка	К-во точек шва	Тип шва	Длина м по норм. общ. эл. до	Тип элект. до	Примечание
0.15	3	14			342
0.16	3	14			

Примечания.

1. Все дыры  $\phi = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9487-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей 0.15; 0.16	СЕРИЯ 1459-2
		Выпуск 2 Лист 50

0Л7; 0Л8 /обратно 0Л7/

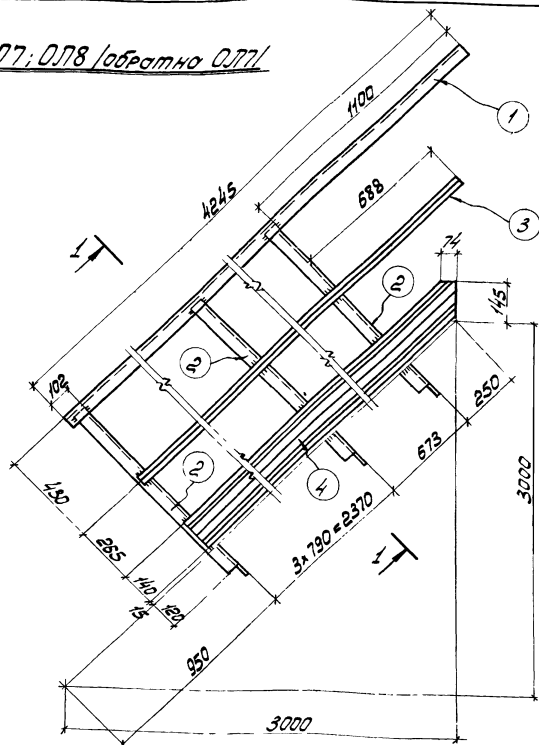


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во стержней	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки 0Л7; 0Л8							
Болт М12	12	30	30	10	0,42	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	10	0,17	5945-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	10	0,03	6402-70*	
Всего					0,62		

Спецификация

64

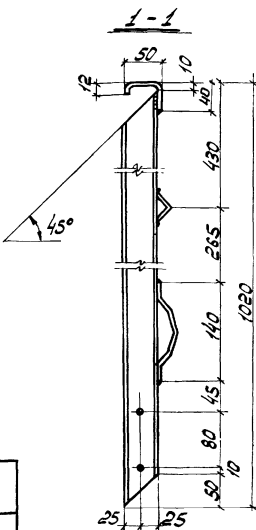
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечани.	
				т	н	дет.	всех марок		
0Л7	1	4,50×40×12×2,5	4245	1	—	7,6	8	ЭНУМЫ ПРОФ.	
	2	4,50×40×12×2,5	1010	5	—	1,8	9		
	3	4,25×3	3770	1	—	4,3	4	35	
	4	4,30×30×2,5×3	3475	1	—	13,3	13		
1% на сварные швы							1		
0Л8	Обратно марке 0Л7							35	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м	Тип	Примечани.
0Л7	3	на ребро	1,7	3Л-30	
0Л8	3	на ребро	1,7	3Л-30	

Примечания.

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



ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей 0Л7; 0Л8	Серия 1459-2
		Выпуск 2

Лист  
5\*

ОЛ9; ОЛ10 (обратно ОЛ9)

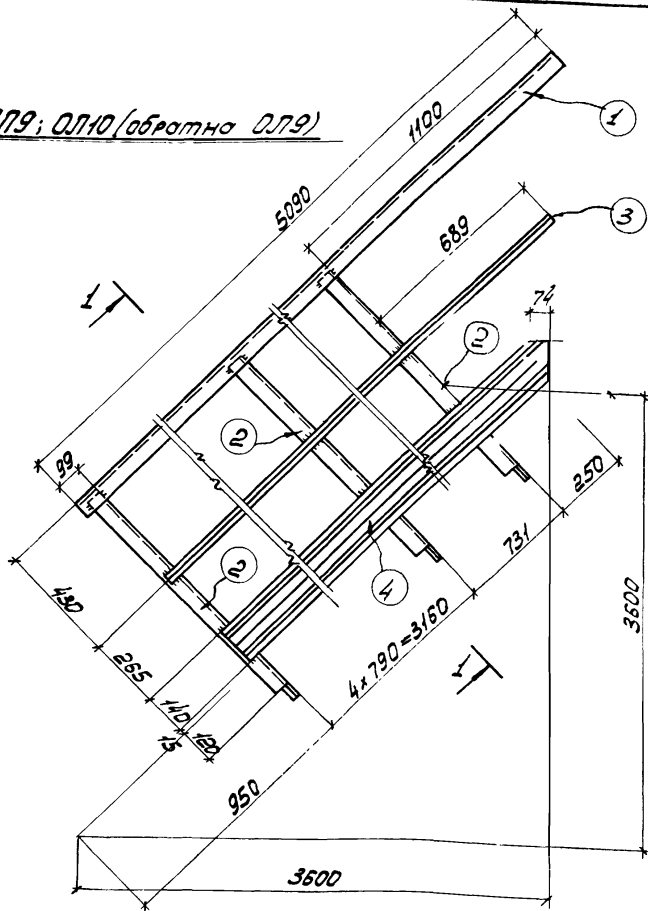


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во стержней	К-во болтов	К-во гаек	К-во шайб	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОЛ9 ОЛ10									
Болт М12	12	30	30	12	0,50	7198-70*			
Гайка М12	—	—	—	12	0,21	5945-70*			
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	12	0,04	5402-70*			
Всего					0,75				

Спецификация

65

Марка	№№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	дет	без метки		
ОЛ9	1	450x40x12x2,5	5090	1	—	9,1	9	зачитый профиль	
	2	450x40x12x2,5	1010	6	—	1,8	11	— " —	
	3	L25x3	4620	1	—	5,2	5	— " —	
	4	490x30x25x3	4320	1	—	16,0	16	зачитый профиль	
1% на сварные швы							1		
ОЛ10	Обратно марке ОЛ9							42	

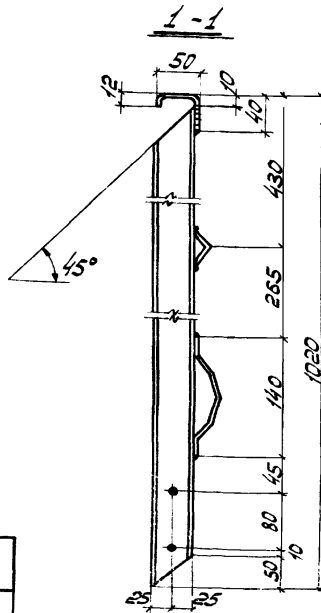


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Г, мм	Н, мм	Толщ. шва	Толщ. металла	Толщ. металла	Толщ. металла	Примечание
ОЛ9		2,0						
ОЛ10		3,0					342	

Примечания

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

ТК  
157.3

Производство лестничных маршей  
ОЛ9; ОЛ10

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск П  
2 5

ОЛ 11; ОЛ 12 /обратна ОЛ 11/

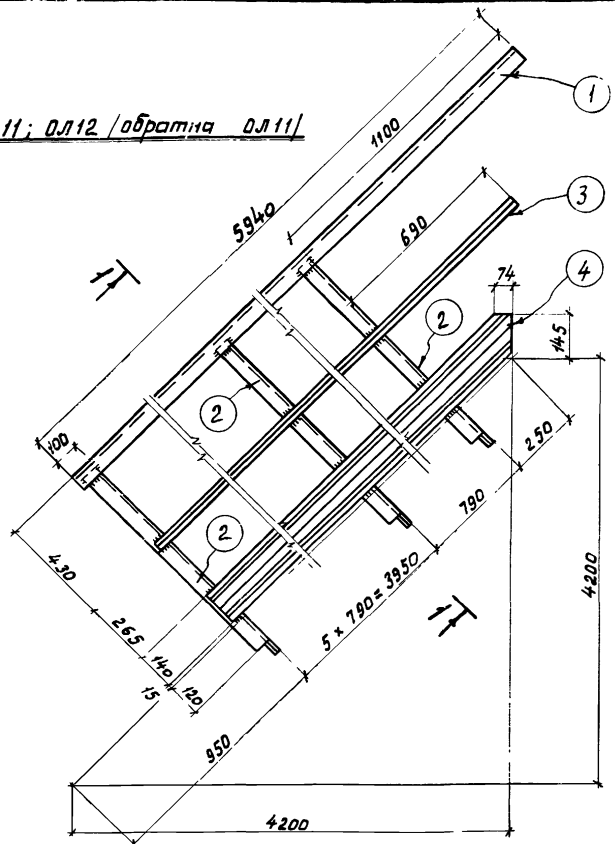


Таблица монтажных швов.

Наименование	Длин. мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нарез	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОЛ 11; ОЛ 12.							
Болт М12	12	30	30	14	0.59	7798-70	г
Гайка М12				14	0.24	5915-70	г
Шайба пруж. 12Н				14	0.05	6402-70	г
всего					0.88		

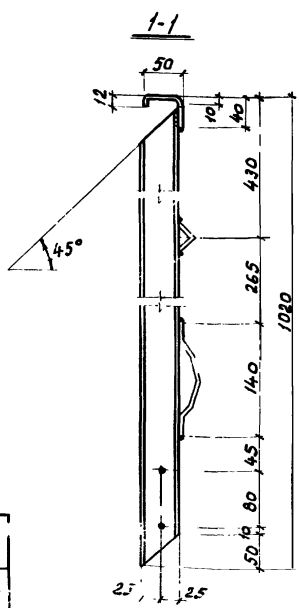
Спецификация

66

Марка	М дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				т	н	дет	всех		
ОЛ 11	1	L 50x40x12,25	5940	1	—	10,6	11	2штук профиль	
	2	L 50x40x12x2,5	1010	7	—	1,8	13		
	3	L 25x3	3470	1	—	6,2	6	2штук профиль	
	4	L 90x30x25x3	5170	1	—	19,9	20		
1% на сварные швы							1		
ОЛ 12	обратна марке ОЛ 11							51	

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, м		Тип электродов	Примечание
			на рез.	овщ.		
ОЛ 11		3	1,7		342	
ОЛ 12			1,7			



Примечания

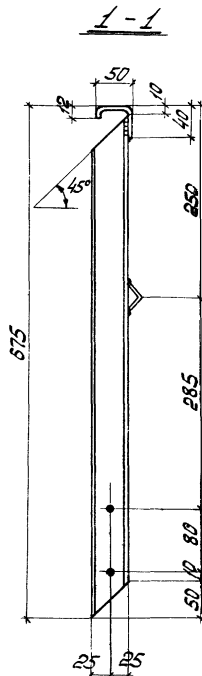
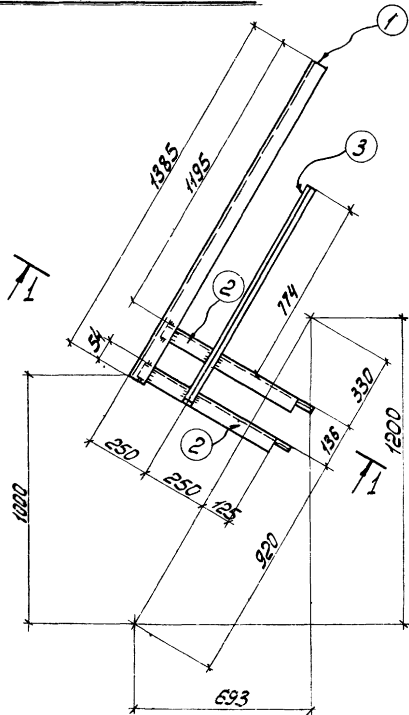
1. Все дыры  $d_f = 15$  мм
2. Все сварные швы  $h = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 3467-60.
4. Монтажную схему см лист 2.

ТК  
1973г

3: сечение лестничных маршей  
ОЛ 11; ОЛ 12.

СЕРИЯ  
1.4592  
ВЫПУСК  
2  
Лист  
33

ПМ1; ПМ2 (обратно ПМ1)



Спецификация

67

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				т	шт	дет.	всех		
ПМ1	1	650x40x12x25	1385	1	-	2,5	3	7 Плутыль, проволока " "	
	2	650x40x12x25	665	2	-	1,2	2		
	3	25x3	950	1	-	1,1	1		
1% на сварные швы							1		
ПМ2	Обратно марке ПМ1							7	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ1; ПМ2						
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*
Гайка М12	-	-	-	4	0,07	5915-70*
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	4	0,01	6402-70*
Всего					0,25	

Таблица сварных швов

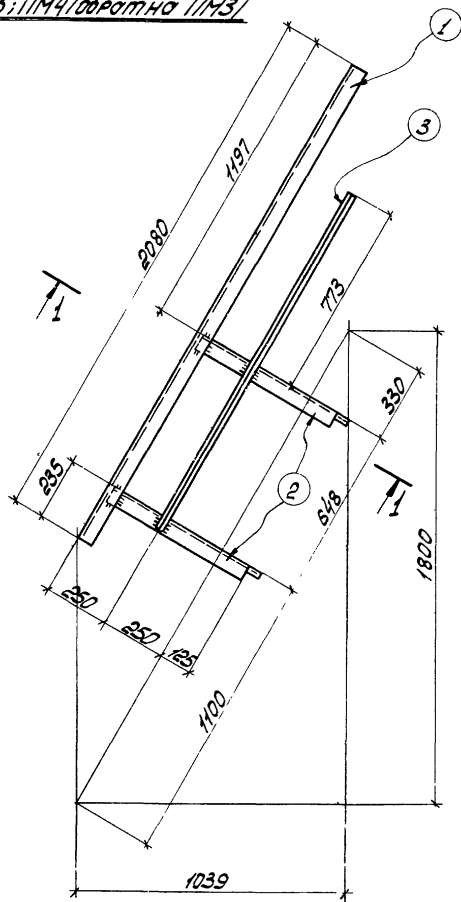
Марка	К-во	Тип шва	Длина, м	Тип эл.-да	Примечание
ПМ1			0,4		342
ПМ2	3		0,4		

Примечания.

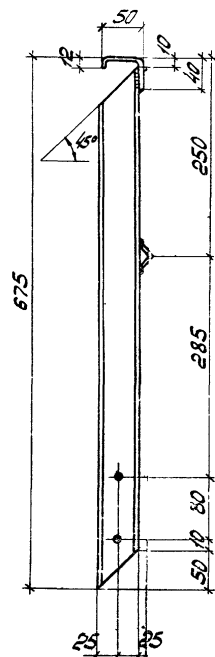
1. Все дыры  $\phi = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $k = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9457-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ГК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМ1; ПМ2.	ИФ ЛП Т	Вкл	4

ПМЗ; ПМ4 (обратно ПМЗ)



1-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ

58

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание	
				т	н	дет.	всех.	марки		
ПМЗ	1	450x40x12x25	2080	1	-	3,7	4	9	гнутый профиль	
	2	450x40x12x25	665	2	-	1,2	2		1% на сварные швы	"
	3	425x3	1480	1	-	1,6	2			
ПМ4	Обратно марке ПМЗ							9		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина, мм	Длина, мм	К-во	Масса	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМЗ; ПМ4						
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7198-70*
Гайка М12	-	-	-	4	0,07	5915-70*
Шайба пчж. 12H	-	-	-	4	0,04	6402-70*
Всего					0,25	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м	Тип электр.	Примечание
			по марка	швы	
ПМЗ			0,4		
ПМ4	3		0,4		Э42

ПРИМЕЧАНИЯ

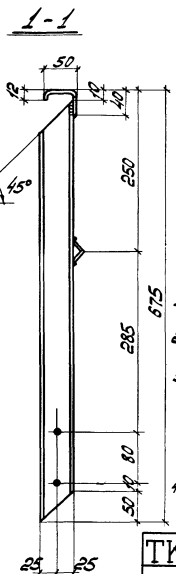
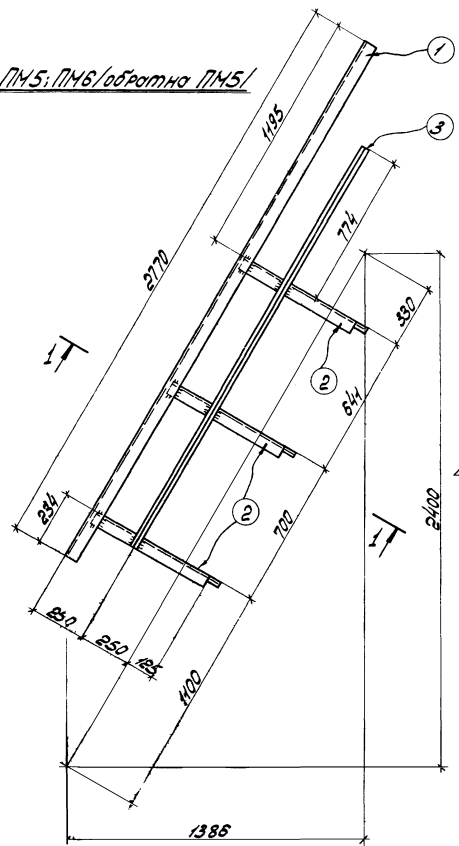
1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $k = 3$  мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК  
1973

Сварочные листовые марки  
ПМЗ; ПМ4.

СЕРИЯ  
4450-2  
ИЗМЕНЕНИЯ  
2 5

ПМ5; ПМ6/обратна ПМ5/



Спецификация

69

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечание	
			г	н	дет.	всех	марки			
ПМ5	1	У50*40*12*2,5	2770	1	-	5,0	5	12	Гнутый профиль " "	
	2	У50*40*12*2,5	665	3	-	1,2	4			
	3	Л25*3	2155	1	-	2,4	2			
1% на сварные швы							1			
ПМ6	Обратна марке ПМ5								12	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина, мм	Длина, мм	К-во	Масса	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ5; ПМ6						
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7198-70*
Гайка М12	-	-	-	6	0,10	5915-70*
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	6	0,02	6402-70*
Всего					0,37	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м	Тип	Примечание
ПМ5			0,7		
ПМ6	13		0,7		342

ПРИМЕЧАНИЯ.

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

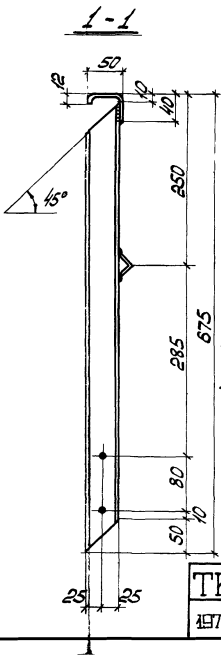
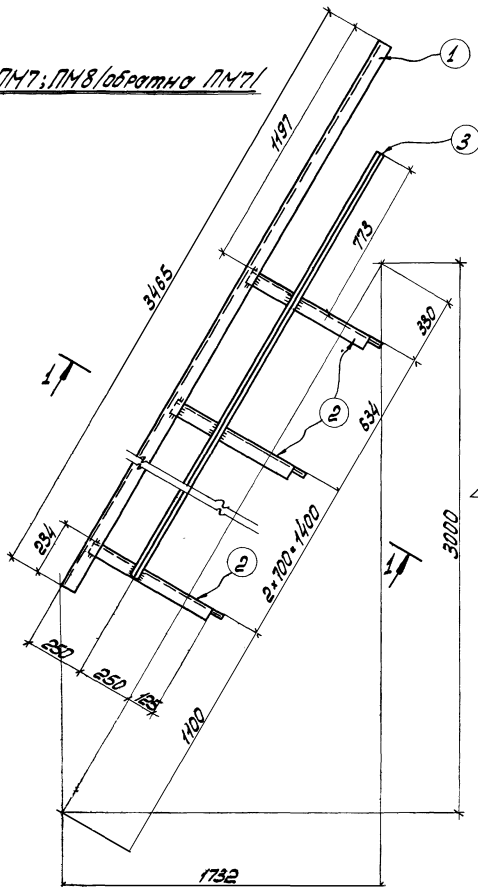
ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ПМ5; ПМ6

Серия  
1459-2  
Выпуск Лист  
2 56

Исполнитель: [Подпись] Проектировщик: [Подпись]  
Исполнитель: [Подпись] Проверил: [Подпись]  
Шифр: [Подпись] Дата: [Подпись]  
Сопровождающие документы: [Подпись] [Подпись] [Подпись]

ПМ7; ПМ8/обратно ПМ7/



Спецификация

70

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм		К-во шт		Масса в кг		Примечание
			г	н	дет	всех	марки		
ПМ7	1	LS0x10x12x25	3465	1	-	6,2	6	15	
	2	LS0x10x12x25	665	4	-	1,2	5		
	3	LS0x3	2845	1	-	3,2	3		
1% на сварные швы						-	1		
ПМ8	Обратно марке ПМ7								15

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ7; ПМ8						
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	-	

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип шва	Длина м по марке	Тип шва	Примечание
ПМ7	3	Z	0,9	Э42	
ПМ8			0,9		

Примечания:

- Все дыры  $\phi=15$ мм.
- Все сварные швы  $k=3$ мм.
- Сварки производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 4.

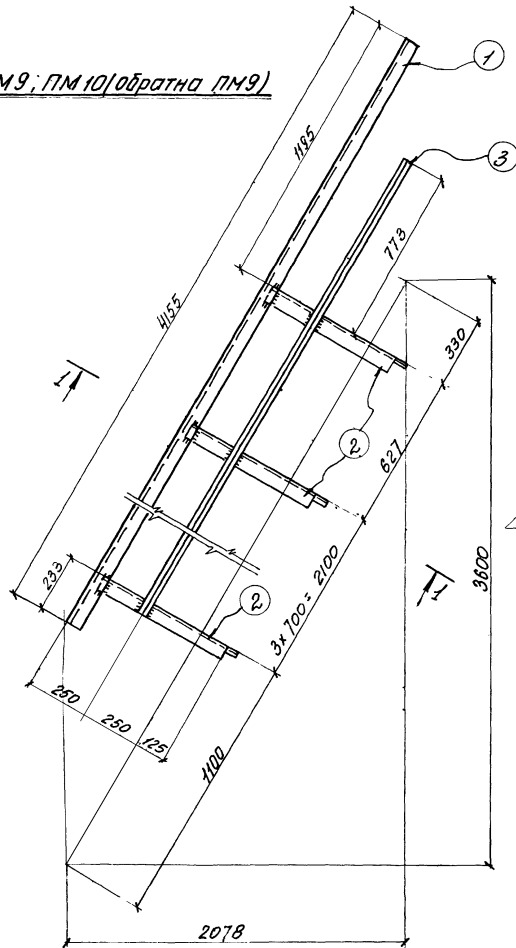
ТК  
4373г.

Овраждение лестничных маршей  
ПМ7; ПМ8

ДЕП ИР  
14592  
Выданы в 2  
5



ПМ9; ПМ10 (обратно ПМ9)



Спецификация

Марка	№№ вет	Сечение	Длина, мм.	К-во шт	Масса в кг		Примечание	
					вес	Марки		
ПМ9	1	4,50x40x12x25	4155	1	7,4	7	зпущены профили	
	2	4,50x40x12x25	665	5	1,2	6		
	3	4,25x3	3540	1	4,0	4	18	
	1% на сварные швы					1		
ПМ10	Обратно марке ПМ9					18		

Таблица монтажных метизов

Наименование	№№ шт	Длина, мм	К-во шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ9, ПМ10.						
Болт М12	12	30	30	10	0,12	7798-70*
Гайка М12	-	---	---	10	0,17	5915-70*
Шайба пруж. 12Н	-	---	---	10	0,03	6402-70*
Всего:				0,62		

Таблица сварных швов

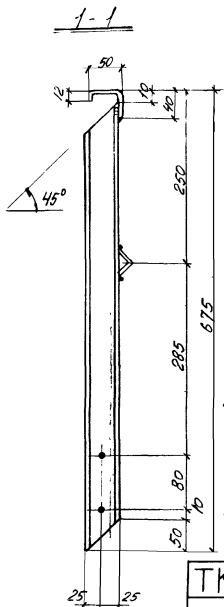
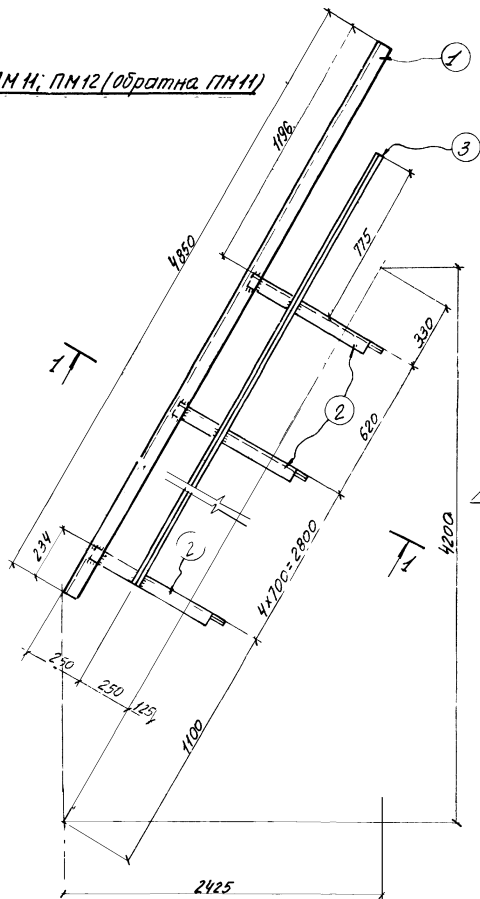
Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, м	Тип шва	эл.-да	Примечание
ПМ9	3	12				
ПМ10						

Примечание

1. Все дыры  $d_f = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $f = 3$  мм.
3. Сварку производит электродны 342 ГОСТ 9467-60 и монтажную схему см. лист 4.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМ9; ПМ10.	Серия 1458-2
		Волучка 2

ПМН; ПМ12 (обратна ПМН)



Спецификация

72

Марка	№ Вер.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг			Примечание	
				Г	Н	нет.	всех	марка		
ПМН	1	4,50x40x12x25	4850	1	-	8,7	9	22	двутый профиль " " "	
	2	4,50x40x12x25	665	6	-	1,2	7			
	3	L 25x3	4235	1	-	4,7	5			
1% на сварные швы							1			
ПМ12	Обратна марке ПМН							22		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина, мм.	К-во	Масса	ГОСТ	Примечание
Или марка	Или марка	шт.	кг		
Для каждой марки ПМН; ПМ12					
Болт М12	12 30 30 12	250	7798-70*		
Гайка М12	- - - 12	21	5915-70*		
Шайба пруж 12Н	- - - 12	204	6102-70*		
Всего			0,75		

Таблица сварных швов

ПРИМЕЧАНИЕ

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

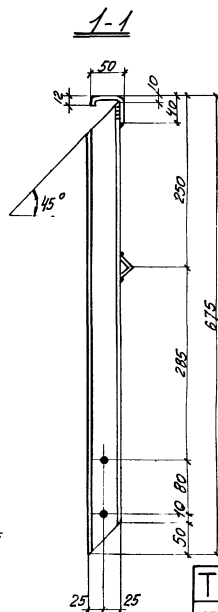
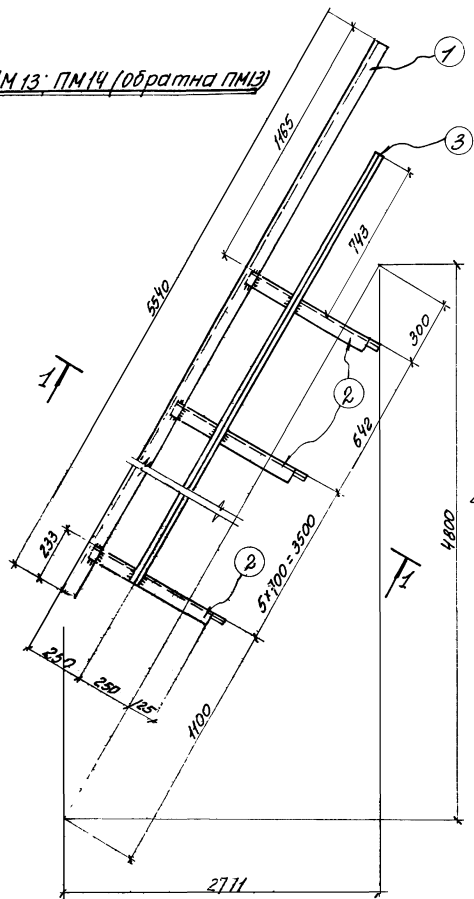
Марка	К-во	Тип и марка шва	Длина, м. на марк общ	Тип эл-да	Примеч
ПМН		3	1,4	Э42	
ПМ12			1,4		

ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ПМН; ПМ12.

СЕРИЯ  
1459-2  
ВЫПУСК  
2  
ЛИСТ  
59

ПМ 13; ПМ 14 (обратна ПМ 13)



Спецификация

73

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во шт.	Масса в кг	Примечание			
ПМ 13	1	L 50x40x12x25	5540	1	99	10	25	внутрий профиль " " " "	
	2	L 50x40x12x25	665	7	1,2	8			
	3	L 25x3	4925	1	5,5	6			
1% на сварные швы					1				
ПМ 14	Обратна марке ПМ 13						25		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина, мм	А длина, мм	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ 13; ПМ 14						
Болт М 12	12	30	30	0,59	7798-70*	
Гайка М 12	-	-	14	0,24	5815-70*	
Шайба пруж 12н.	-	-	14	0,05	6402-70*	
Всего				0,88		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м	Тип шва	Примечание
ПМ 13	3	1,6		942	
ПМ 14	1	1,6			

Примечание

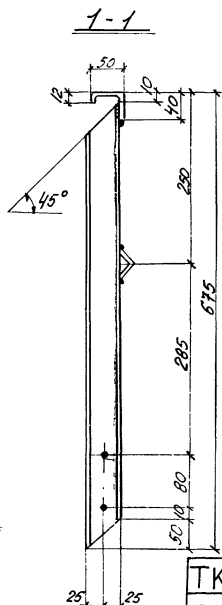
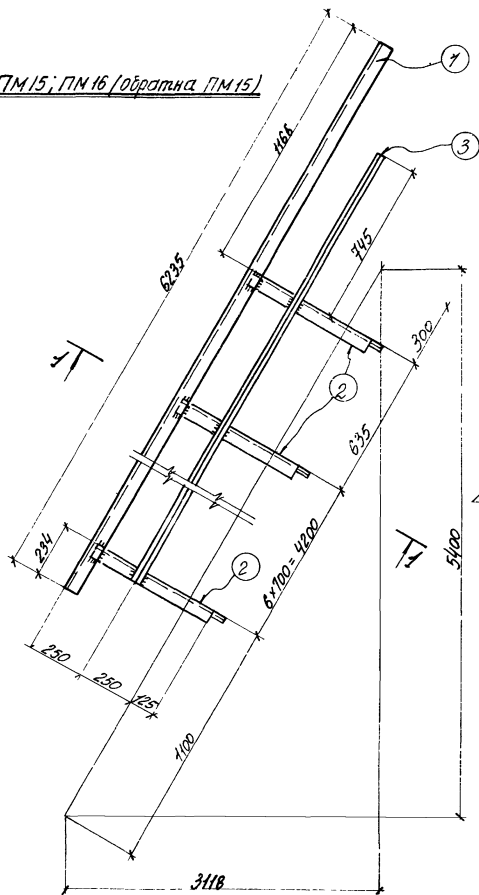
1. Все дыры  $d = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-68.
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ПМ 13; ПМ 14.

СЕРИЯ  
1,59-2  
выпуск  
2 ЛИСТ  
60

ПМ15; ПМ16 (обратна ПМ15)



Спецификация

74

Марка	№ деп.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	дет.	всех		
ПМ15	1	L 50x10x12x25	6235	1	-	14,2	11	28 звуклы профиль	
	2	L 50x40x12x25	665	8	-	12	10		
	3	L 25x3	5620	1	-	6,3	6		
1% на сварные швы							1		
ПМ16	Обратна марке ПМ15							28	

Таблица монтажных метизов

Наименование	диан. мм.	Длина, мм	к-во шт.	Масса кг.	Гост	Примечание
Для каждой марки ПМ15; ПМ16.						
Болт М12	12	30	30	0,67	7198-70*	
Гайка М12	-	-	16	0,28	5915-70*	
Шайба пружин. 12м.	-	-	16	0,05	6402-70*	
Всего				1,00		

Таблица сварных швов

Марка	к-во швов	Тол. на свар. швах, мм.	Длина, м.	Тип шва	Примечание
ПМ15	3	1,8			
ПМ16	3	1,8		342	

Примечание

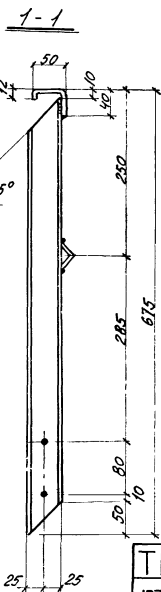
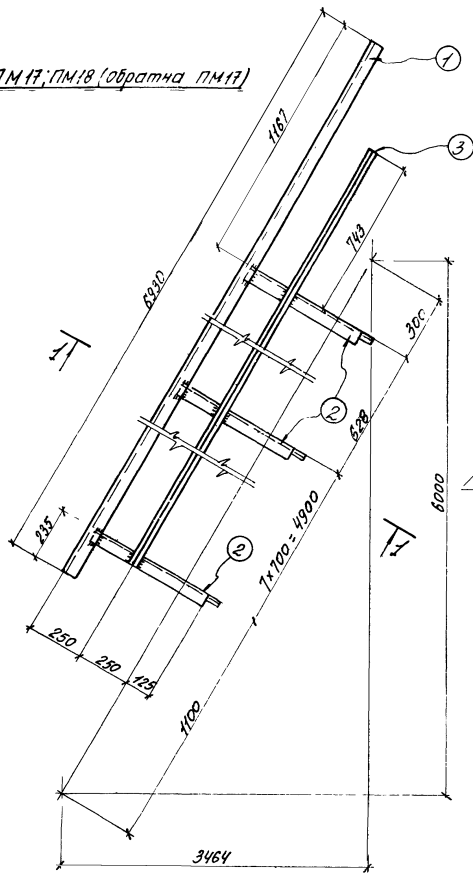
1. Все дыры  $d = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $f = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42, гост 467-80
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей.  
ПМ15; ПМ16.

СЕРИЯ  
1.658-2  
Вопрос 2 Лист 61

ПМ17; ПМ18 (обратна ПМ17)



Спецификация

75

Марка	м/дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во Г.Н.	Масса в кг		Примечание.	
					дет.	всех Марки		
ПМ17	1	L 50x40x12x25	6930	1 -	12,4	12	знутый профиль	
	2	L 50x40x12x25	665	9 -	1,2	11	" " "	
	3	L 25x3	6310	1 -	7,1	7		
1% на сварные швы						1		
ПМ18	Обратна марке ПМ17						31	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Аналог	Длина, мм	К-во	Масса	ГОСТ	Примечание.
	М/Н	Станд. марка	шт	кг.		
Для каждой марки ПМ17, ПМ18.						
Болт М12	12	30	30	0,75	1198-70*	
Гайка М12	-	-	-	0,31	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н.	-	-	-	0,06	6102-70*	
Всего				1,12		

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и форма шва	Длина, м	Тип	Примечание.
			на 1 метр	ш.ва	
ПМ17			2,1		342.
ПМ18			2,1		

Примечание.

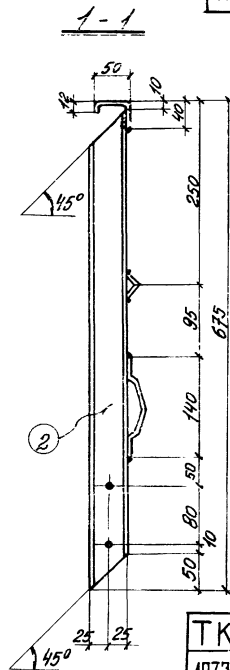
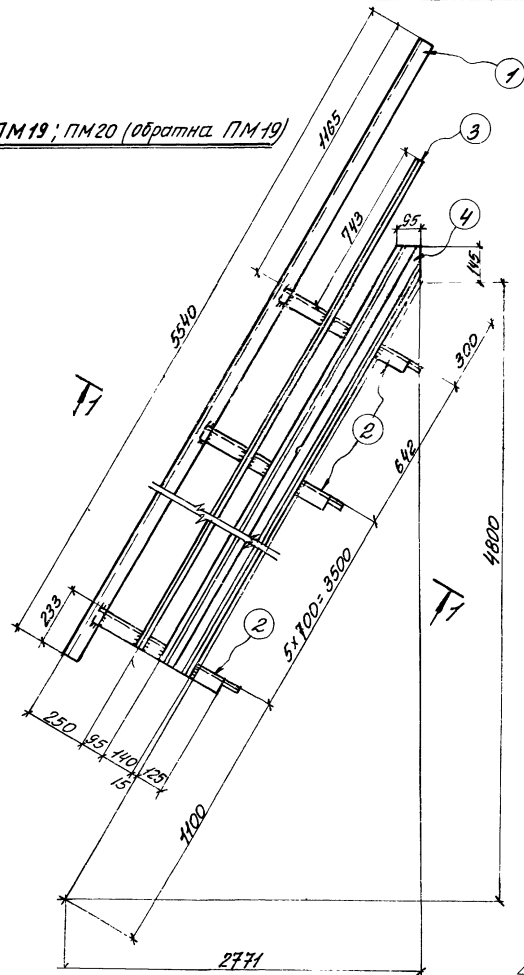
1. Все дыры  $d = 15$  мм;
2. Все сварные швы  $\lambda = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей.  
ПМ17; ПМ18.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск ?  
Лист 62

ПМ19; ПМ20 (обратна ПМ19)



Спецификация

Марка	М/шт.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	шт.	всег		
ПМ19	1	1,50x40x12x2,5	5540	1	-	9,9	10	43 Грунтый профиль " "	
	2	1,50x40x12x2,5	665	7	-	1,2	8		
	3	1,25x3	4925	1	-	5,5	6		
	4	1,90x30x25x3	4610	1	-	17,7	18		
1% на сварные швы							1		
ПМ20	Обратна марке ПМ19							43	

Таблицы монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Г. метиз	К-во метизов, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ19, ПМ20						
Болт М12	12	50	30	14	0,50	7798-70*
Гайка М12	-	-	-	14	0,24	5815-70*
Шайба груз 12Н	-	-	-	14	0,05	5402-70*
				Всего:	0,88	

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, мм	Тип шва	Примечание
ПМ19	3	на швы	16	31-62	342
ПМ20			16		

Примечания

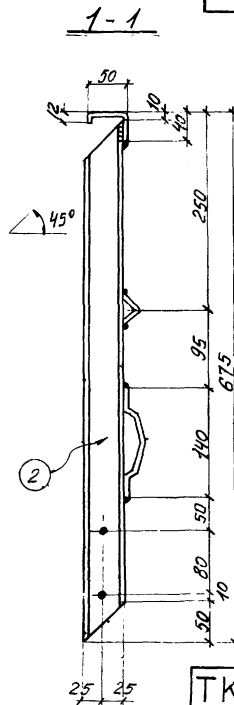
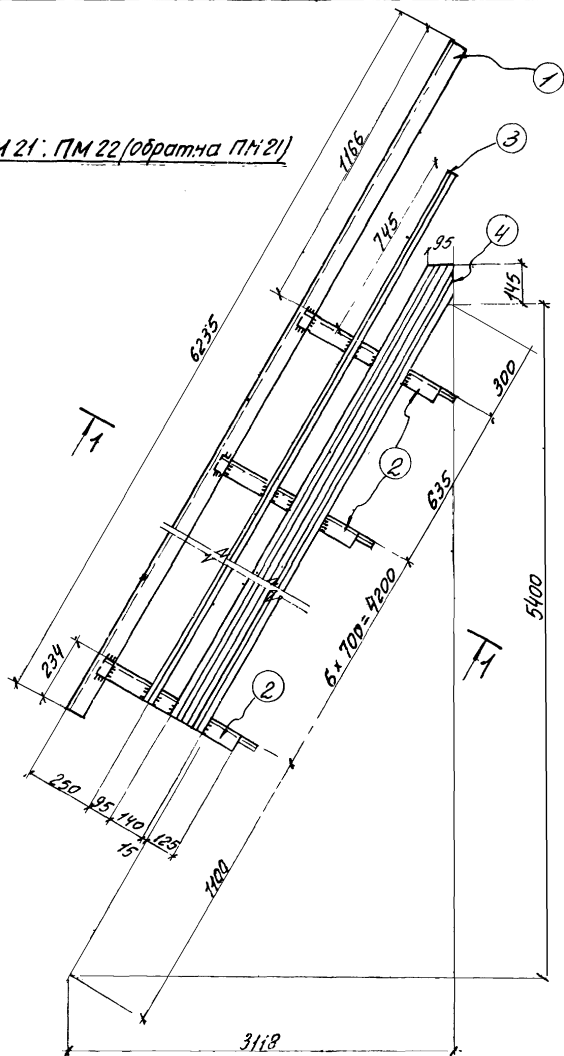
1. Все дыры  $d = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $f = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ПМ19; ПМ20.

Л.с. - 19  
14-3-9  
881.101.1  
2 23

ПМ 21; ПМ 22 (обратно ПМ 21)



Спецификация

77

Марка	№ вет.	сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечание
			г	н	шт.	шт.	шт.	шт.	
ПМ 21	1	4,50x40x12x25	6235	1	-	1,2	11	48	литый профиль
	2	4,50x40x12x25	665	8	-	1,2	10		
	3	L 25x3	5620	1	-	6,3	6		
	4	4,90x30x25x3	5300	1	-	20,4	20		
1% на сварные швы							1		
ПМ 22	Обратно марке ПМ 21.							48	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во	Масса	ГОСТ	Примечание
	мм	с каждой стороны	шт.	кг		
для каждой марки ПМ 21, ПМ 22						
Болт М 12	12	30	30	16	0,87	7798-70*
Гайка М 12	-	-	-	16	0,28	5915-70*
Шайба пруж 12М	-	-	-	16	0,05	6402-70*
				Всего	100	

Таблица сварных швов

Марка	К-во углов шва	Тип шва	Длина, м		Тип эл.-ва	Примечание
			на марку	общ.		
ПМ 21	3	з	1,8		342	
ПМ 22			1,8			

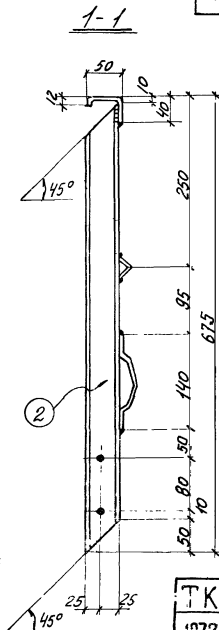
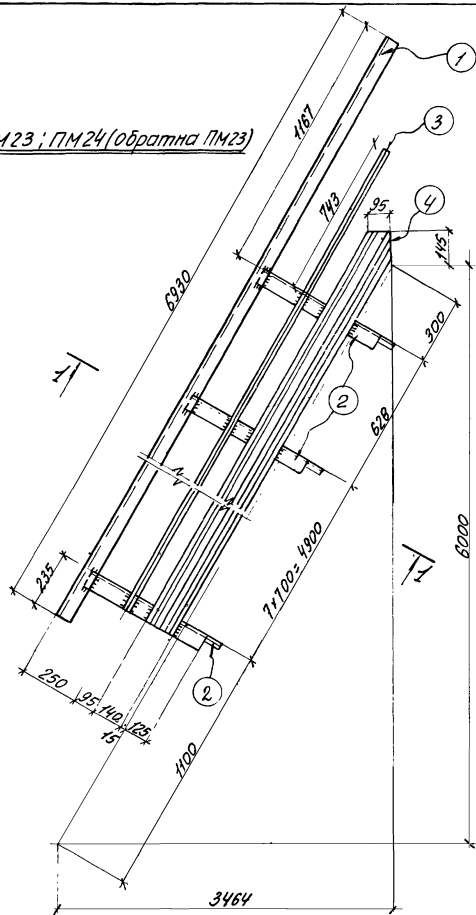
Примечания

- 1 Все дыры  $d = 15$  мм
2. Все сварные швы  $t = 3$  мм.
- 3 Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 8487-88
4. Монтажную схему см лист 5.

ТК  
1973г.

Образование лестничных маршей  
ПМ 21, ПМ 22.

ПМ23; ПМ24 (обратна ПМ23)



Спецификация

78

Марка	МН дет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса & кг		Примечание	
			Г	Н	Г	Н	дет.	всех		
ПМ23	1	4,50x40x12x2,5	6330	1	-	12,4	12	54	знутый профиль	
	2	4,50x40x12x2,5	665	9	-	1,2	11		"	
	3	25x3	6310	1	-	7,1	7		"	
	4	4,90x30x25x3	5935	1	-	23,0	23		"	
1% на сварные швы							1			
ПМ24	Обратна марке ПМ23							54		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Долг. мм	Длина, мм	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание.
Для каждой марки ПМ23; ПМ24						
Болт М12	12	30	30	18	075 7138-70*	
Гайка М12	-	-	-	18	0,31 5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	18	008 5402-70*	
Всего:				112		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, мм на марку	Тип э-ва	Примечание
ПМ23	3	21		342.	
ПМ24	2	21			

Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $\lambda = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-50.
4. Монтажную схему см. лист 5.

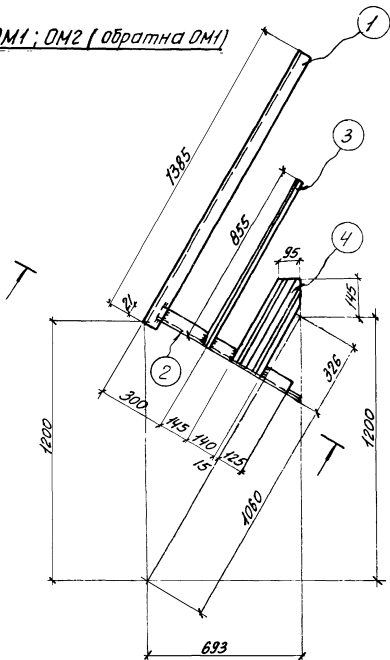
ТК  
4973

Ограждение лестничных маршей  
ПМ23; ПМ24.

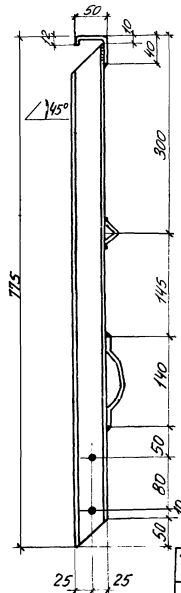
СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск  
2 Лист  
65



ОМ1; ОМ2 (обратна ОМ1)



1-1



Спецификация

79

Марка	мм дет	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечание
			Г	Н	Г	Н	дет	всег	
ОМ1	1	650x40x12x25	1385	1	-	2,5	3		гнутый профиль
	2	650x40x12x25	765	1	-	1,4	1		— " —
	3	L 25x3	855	1	-	1,0	1		
	4	90x30x25x3	450	1	-	1,7	2	8	гнутый профиль
			1% на сварные швы				1		
ОМ2		обратна марке ОМ1.						8	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во	Масса	ГОСТ	Примечание
	Стерж.	Нарез.	шт.	кг		
Для каждой марки ОМ1; ОМ2						
Болт М12	12	30	30	2,08	7798-70*	
Гайка М12	—	—	2	0,03	5915-70*	
Шайба 12H	—	—	2	0,01	6102-70*	
Всего				0,12		

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, мм	Тип шва	Примечание
		на марку	Общ.	30-80.	
ОМ1		0,3			
ОМ2	3	0,3		342.	

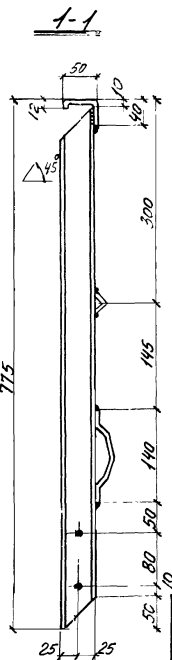
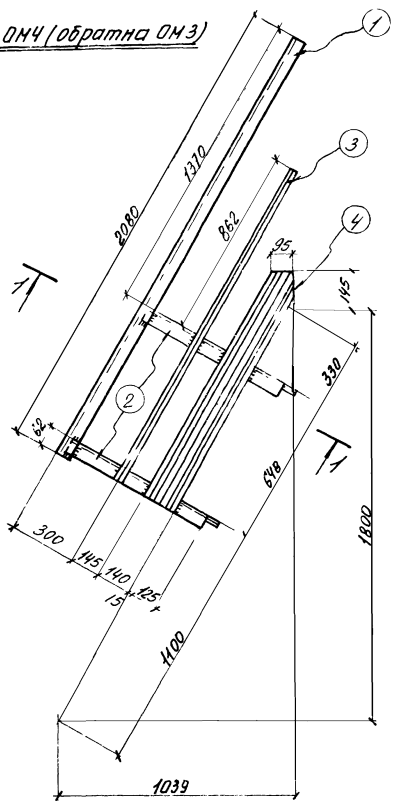
Примечания

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

ТК	Ограждение лестничных маршей ОМ1; ОМ2.	Серия
1973г.		1458-2
		Выпуск
		2
		Лист
		66

Крышко  
 Турни  
 Установив  
 10.02.11  
 Астана  
 10.02.11  
 Г.И.Ев.

ОМЗ, ОМ4 (обратна ОМЗ)



Спецификация								80	
Марка	мм дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечания	
				Г	Н	дет.	всех		
ОМЗ	1	1,50x40x12x25	2080	1	-	3,7	4	гнутой профиль	
	2	1,50x40x12x25	765	2	-	1,4	3		
	3	L 25x3	1550	1	-	1,7	2	гнутой профиль	
	4	4,90x30x25x3	1145	1	-	4,4	4		
1% на сварные швы							1		
ОМ4	Обратна марке ОМЗ							14	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Колич. мм	Длина, мм	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечания
Для каждой марки ОМЗ, ОМ4.						
Болт М12	12	30	30	4,017	1798-70*	
Гайка М12	-	-	4	0,07	5915-70*	
Шайба пруж 12Н	-	-	4	0,01	6402-70*	
Всего				0,25		

Таблица сварных швов

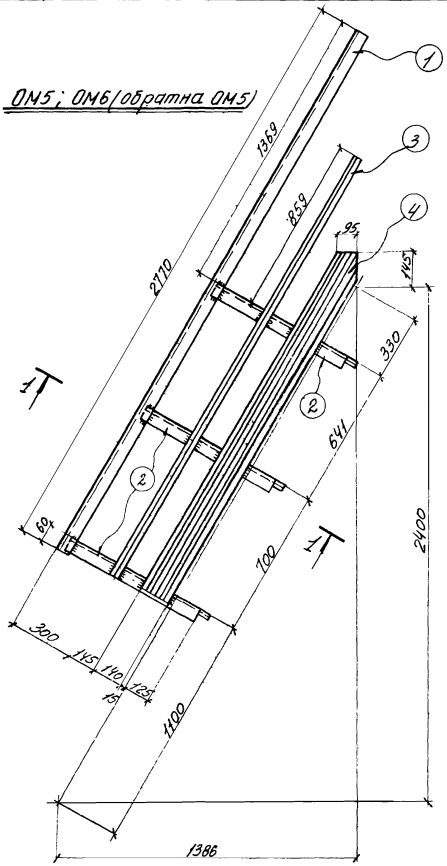
Марка	К-во	Тип и нап. шва	Длина, мм нап. шва	Тип эл.-дуг	Примечания
ОМЗ	3	0,6			
ОМ4	3	0,6		342	

Примечания

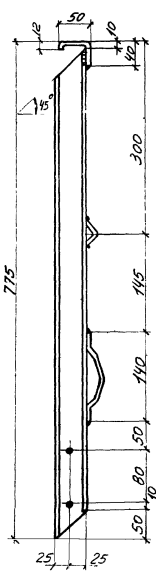
1. Все дыры  $d_2 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $f_1 = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК 1573р.	Ограждение лестничных маршей ОМЗ; ОМ4.		СЕРИЯ 1495-2
	2	ЛИСТ 67	ВЫПУСК

OM5; OM6 (обратна OM5)



1-1



Спецификация								81
Марка	мм дет.	Сечение	Алина, мм	К-во		Масса & кг		Примечания
				г	н	дет.	всех	
OM5	1	650x40x12x25	2770	1	-	5,0	5	20 гнутой профиль
	2	650x40x12x25	765	3	-	1,4	4	
	3	L 25x3	2240	1	-	2,5	3	
	4	90x30x25x3	1835	1	-	7,0	7	
1% на сварные швы							1	
OM6	Обратна марке OM5							20

Таблица монтажных метизов

Наименование	Алин. мм.	Длина, мм.	К-во шт.	Масса, кг.	ГОСТ	Примечания
Для каждой марки OM5, OM6						
Болт М12	12	30	30	6	025 7798-70*	
Гайка М12	-	-	6	0,10	5915-70*	
Шайба пруж. 12H	-	-	6	0,02	6102-70*	
Всего				0,37		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и наз. шва	Длина, мм. на протяж. обш.	Тип за-да.	Примечания
OM5			1,0		
OM6		3	1,0	342	

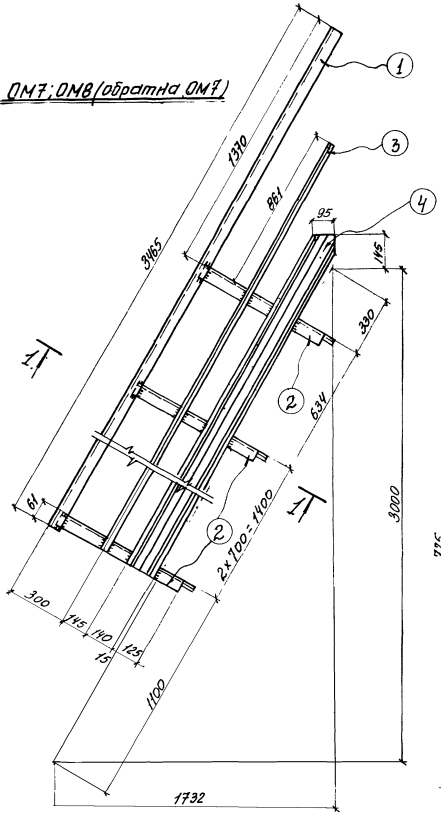
Примечания

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

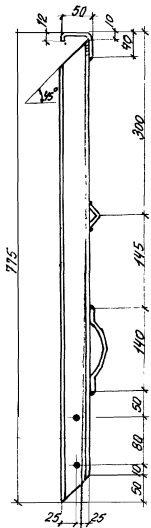
ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей OM5; OM6.	СЕРИЯ 1459-2
		Выпуск 2
		Лист 68

с. Киев.   
 Институт   
 «Дора»   
 1973г.   
 Проектная   
 группа   
 Фрошко

ОМ7; ОМ8 (обратно ОМ7)



1-1



Спецификация										82
Марка	мм вет.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг		Примечания		
				Г	Н	дет.	всех			
ОМ7	1	4,50x40x12x25	3465	1	-	6,2	6	26	гнутой профиль	
	2	4,50x40x12x25	765	4	-	1,4	6			" " "
	3	L 25x3	2935	1	-	3,3	3			
	4	4,90x30x25x3	2530	1	-	9,7	10		гнутой профиль.	
1% на сварные швы						1				
ОМ8	Обратно марке ОМ7								26	

Таблица монтажных метизов

наименование	диаметр, мм	длина, мм	к-во шт.	масса, кг.	Гост	Примечания
Для каждой марки ОМ7; ОМ8.						
Болт М12	12	30	30	8,034	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	8,014	5915-70*	
шайба 12Н	-	-	-	8,003	6402-70*	
всего:				0,51		

Таблица сварных швов

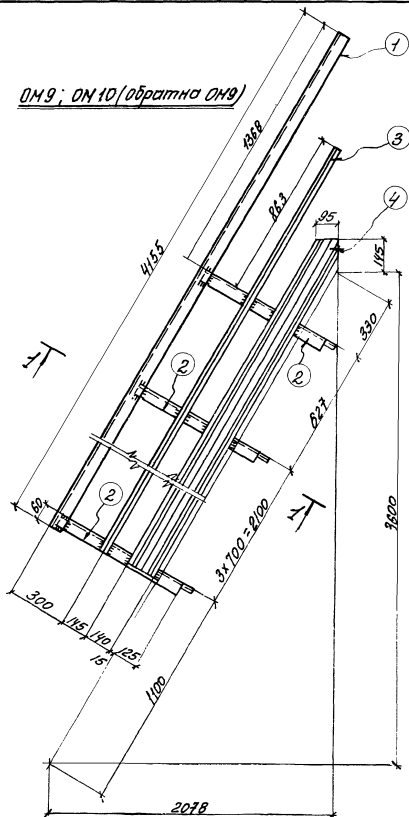
Марка	к-во	тип шва	длина, мм	тип за-ва	Примечания
ОМ7	3	1,2	общ.	342	
ОМ8					

Примечания:

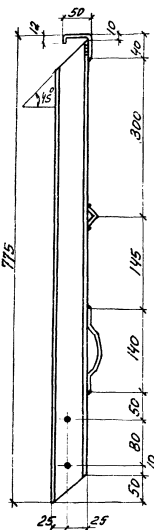
1. Все дыры  $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы  $t = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.

ТК	Ограждение лестничных маршей		ДЕР ИА
1973г.	ОМ7; ОМ8.		1459-2
			Выпуск 2
			Лист 69

ОМ9; ОМ10 (обратно ОМ9)



1-1



Спецификация

63

Марка	МН дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Г	Н	дет.	вес	
ОМ9	1	L 50x40x10x25	4155	1	-	7,4	7	гнутой профиль
	2	L 50x40x12x25	765	5	-	4,4	7	— " — —
	3	L 25x3	3630	1	-	4,1	4	3/1
	4	490x30x25x5	3220	1	-	12,4	12	гнутой профиль
		1% на сварные швы					1	
ОМ10		Обратно марке ОМ9.						3/1

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм.	Длина, мм.	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМ9; ОМ10.						
Болт М12	12	30	30	10	0,42	7798-70*
Гайка М12	—	—	—	10	0,17	5915-70*
Шайба 12М	—	—	—	10	0,03	6402-70*
Всего:				0,62		

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип и толщина на шва	Длина, мм.	Тип ЭЛ-Ва	Примечание
ОМ9		3	1,5		
ОМ10		3	1,5		Э42

Примечания.

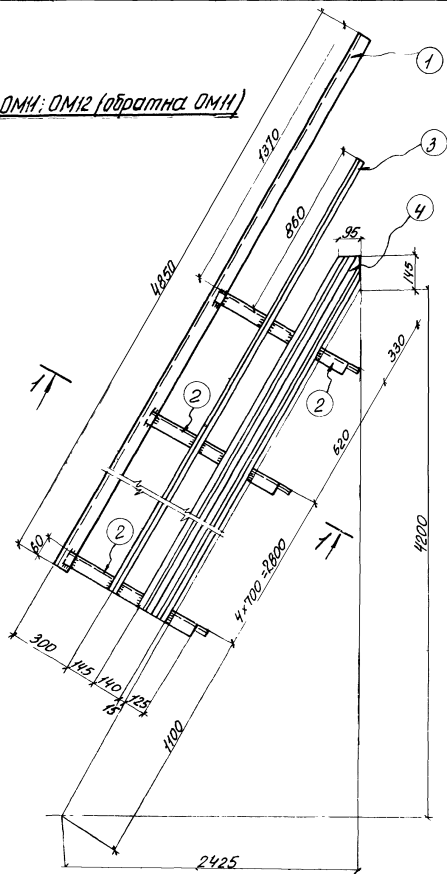
1. Все дыры  $d=15$ мм.
2. Все сварные швы  $t=3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 гост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4!

ТК  
1973г

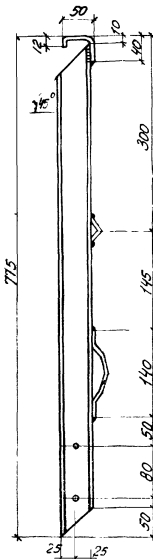
Ограждение лестничных маршей  
ОМ9; ОМ10.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск  
2 Лист  
70

ОМН; ОМ12 (обратна ОМН)



1-1



Спецификация

Марка	Мат. дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг			Примечание
				г	н	дет	всех	материал	
ОМН	1	∅ 60x40x25	4850	1	-	8,7	9	38	2-й тип профиля
	2	∅ 25x3	765	6	-	1,4	8		" "
	3	∅ 40x30x25	4320	1	-	4,8	5		2-й тип профиля
	4	∅ 90x30x25	3915	1	-	15,0	15		
1% на сварные швы						1			
ОМ12	Обратна марке ОМН								38

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм.	Длина, мм.	К-во шт.	Масса, кг.	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМ11, ОМ12						
Болт М12	12	30	12	0,50	7798-70*	
Гайка М12	-	-	12	0,21	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	12	0,04	6402-70*	
Всего:				0,75		

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, м	Тип элект-да	Примечание
ОМН	3	1.8		342	
ОМ12	3	1.8			

ПРИМЕЧАНИЯ.

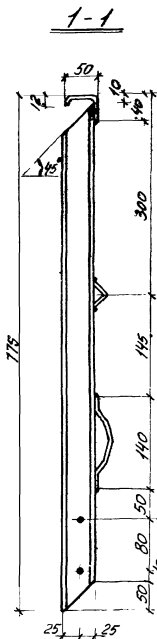
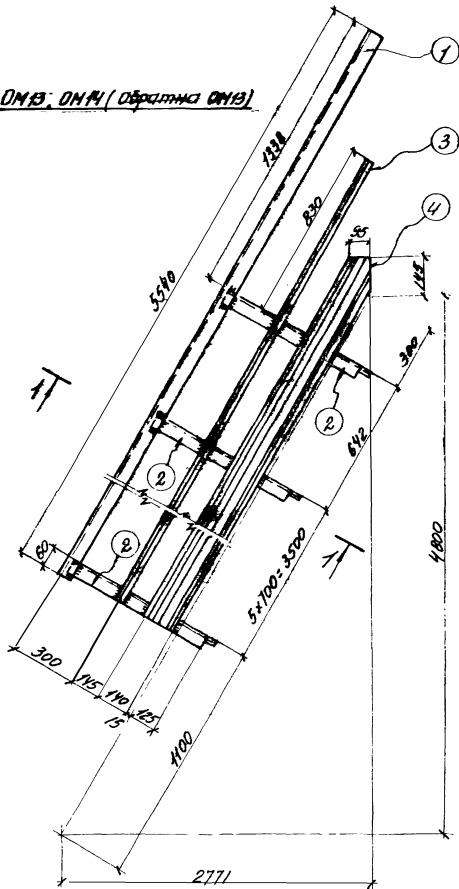
1. Все дыры  $d_0 = 15 \text{ мм}$
2. Все сварные швы  $t = 3 \text{ мм}$ .
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.

ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ОМН; ОМ12.

ДЕ Ф. 15.0  
2

ОМ13, ОМ14 (Обратная ОМ13)



Спецификация

85

Марка	№ дат	Сечение	Длина, мм.	К-во т.н	Масса в кг		Примечание
					Аст.	всех	
ОМ13	1	4,50x40x12x25	5540	1	9,9	10	45 знутый профиль - " - " знутый профиль.
	2	4,50x40x12x25	765	7	1,4	10	
	3	1,25x3	5010	1	5,6	6	
	4	4,90x30x25x3	4610	1	17,7	18	
					1% на сварные швы		1
ОМ14	Обратная марке ОМ13						45

Таблица монтажных метизов

Наименование	Ам. н.н.	Длина, мм.	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМ13; ОМ14						
Болт М12	12	30	30	0,59	7798-70*	
Гайка М12	-	-	14	0,24	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н.	-	-	14	0,05	6402-70*	
Всего				0,88		

Таблица сварных швов

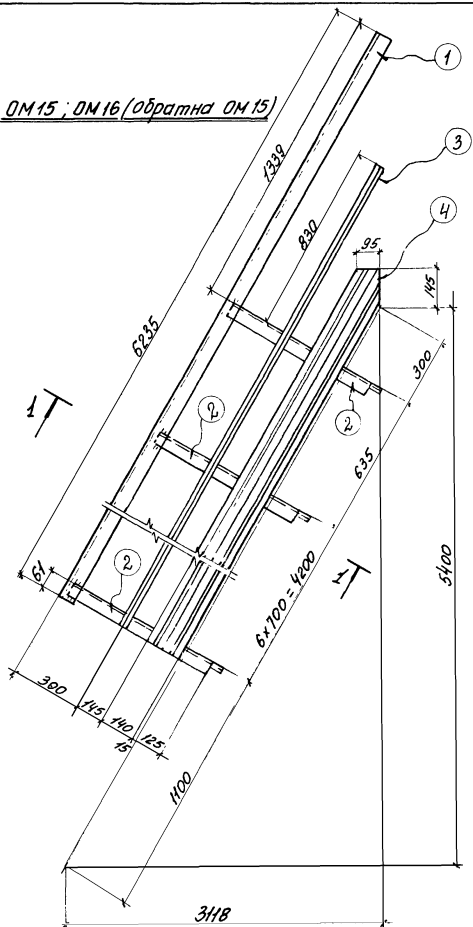
Марка	К-во шва	Тип и нап. сварки	Длина, м. на 1м. общ.	Тип эл. д.	Примечание
ОМ14	1	2,2			

Примечания.

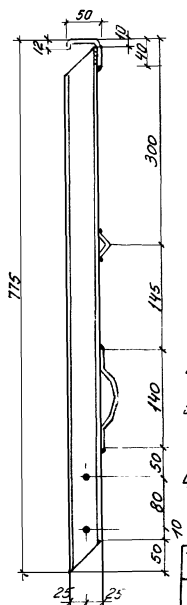
- Все дыры  $d_0 = 15$  мм
- Все сварные швы  $h = 3$  мм
- Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист 5.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМ13; ОМ14.	СЕРИЯ 1459-2
		Выпуск 2

ОМ15; ОМ16 (обратна ОМ15)



1-1



Спецификация

86

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечание	
			Г	Н	Г	Н	дет.	вес		
ОМ15	1	650x40x12x25	6235	1	-	11,2	11	49	2-ух углы профиль	
	2	650x40x12x25	765	8	-	1,4	11		" " " "	
	3	25x3	5705	1	-	6,4	6		2-ух углы профиль	
	4	30x30x25x3	5300	1	-	20,4	20			
1% на сварные швы							1			
ОМ16	Обратна марке ОМ15							49		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во	Масса	ГОСТ	Примечание
	Стерж.	Порез	шт.	кг		
Для каждой марки ОМ15; ОМ16						
Болт М12	12	30	30	16	0,67	1798-70*
Гайка М12	-	-	-	16	0,28	5315-70*
Шайба 12Н	-	-	-	16	0,05	6402-70*
Всего					1,00	

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и длина шва	Длина, м на 1 марк. Общ.	Тип шва	Примечание
ОМ15	3	342	2,5		
ОМ16			2,5		

ПРИМЕЧАНИЯ

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

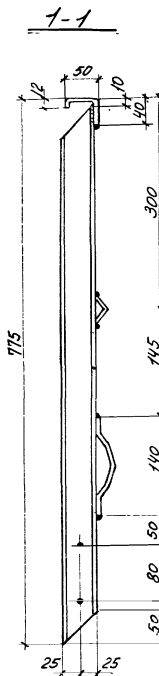
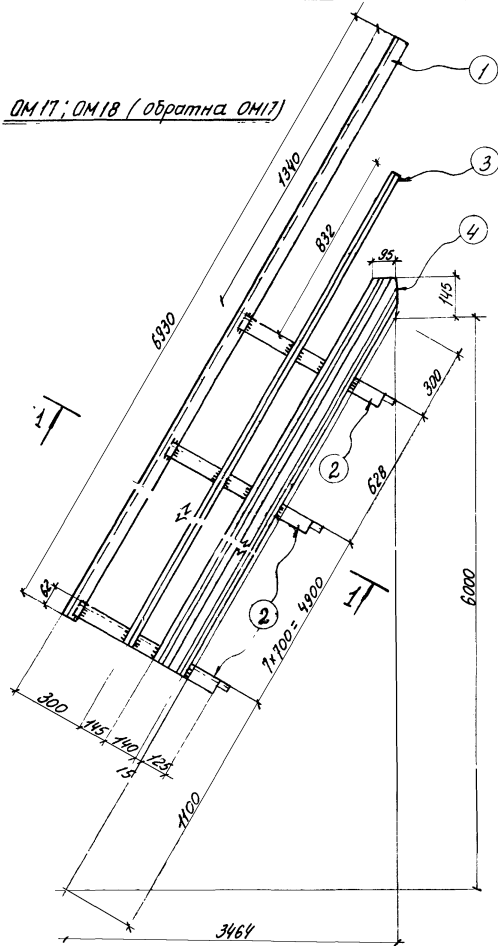
ТК  
1973:

Ограждение лестничных маршей  
ОМ15; ОМ16.

СЕРИЯ  
1459-2  
ВЫПУСК ЛИСТ  
2 13



ОМ17; ОМ18 (обратна ОМ17)



Спецификация

87

Марка	№ дет.	Сечение	Алина, мм.	К-во		Масса в кг		Примечание	
				Т	Н	дет.	всех		марки
ОМ17	1	6,50x40x12x25	6930	1	-	12,4	12	Энтовый профиль	
	2	6,50x40x12x25	785	9	-	1,4	13		" - "
	3	L 25 x 3	6400	1	-	7,2	7	56 Энтовый профиль	
	4	6,90x30x25x3	5935	1	-	23,0	23		
1% на сварные швы						1			
ОМ18	Обратна марке ОМ17.						56		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм.	Длина, мм	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМ17; ОМ18.						
Болт М12	12	30	30	18	0,75	4798-70*
Гайка М12	-	-	-	18	0,31	5915-70*
Шайба пруж 12Н	-	-	-	18	0,06	6402-70*
Всего				112		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Алина, м.		Тип шва	Примечание
			на марку	обыч.		
ОМ17	3	2,8			Э42	
ОМ18		2,8				

Примечания

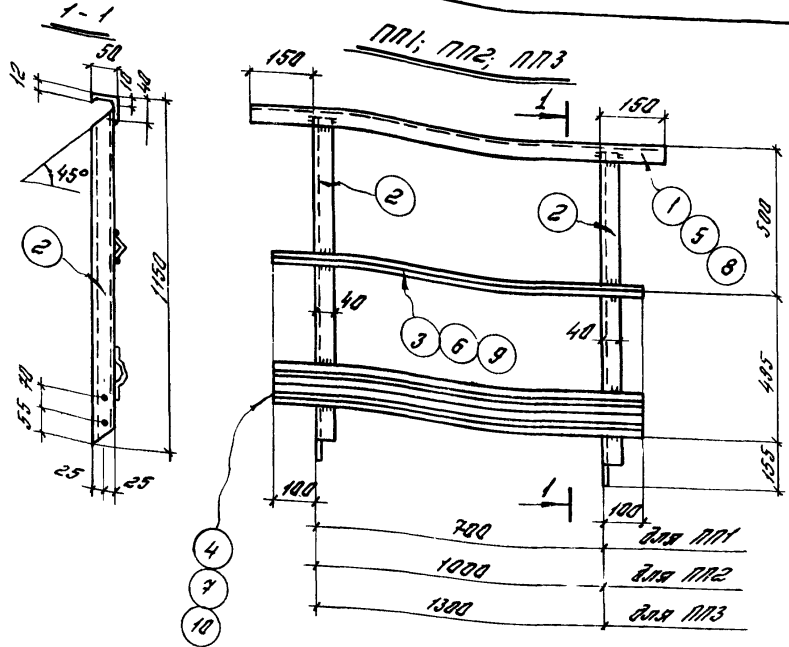
1. Все дыры  $d = 15$  мм
2. Все сварные швы  $h = 3$  мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ОМ17; ОМ18.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск Лист  
2 74

Проект № 100.01  
 Чертеж № 100.01.01  
 Лист № 100.01.01



Спецификация									
Марка	№ поим.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	88
				Г	Н	дет	всех		
ПП1	1	L 50x40x12x2,5	1000	1	-	1,8	2	12	анодный материал
	2	L 50x40x12x2,5	1140	2	-	2,0	4		
	3	L 25x3	900	1	-	1,0	1		
	4	L 90x30x25x3	900	1	-	3,5	4		
	1% на сварные швы								
ПП2	2	L 50x40x12x2,5	1140	2	-	2,0	4	13	анодный материал
	5	L 50x40x12x2,5	1300	1	-	2,3	2		
	6	L 25x3	1200	1	-	1,3	1		
	7	L 90x30x25x3	1200	1	-	4,6	5		
	1% на сварные швы								
ПП3	2	L 50x40x12x2,5	1140	2	-	2,0	4	16	анодный материал
	8	L 50x40x12x2,5	1600	1	-	2,9	3		
	9	L 25x3	1500	1	-	1,7	2		
	10	L 90x30x25x3	1500	1	-	5,8	6		
	1% на сварные швы								

Таблица монтажных метизов

Наименование	Ди. мм	Кол-во, шт		К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
		всего	на сварку				
Для каждой марки ПП1, ПП2, ПП3							
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7199-70*	
Гайка М12	-	-	-	4	0,07	5915-70*	
Шайба пруж. 12/1	-	-	-	4	0,01	6402-70*	
Всего:					0,25		

Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм
2. Все сварные швы  $k = 3$  мм
3. Сварку производят электродами Э42 по ГОСТ Э467-60
4. Монтажные штыри ст.

лист 6

Таблица сварных швов

Марка	Класс	Тип соединения шва	Длина, м по чертежу	Масса, кг	Примечание
ПП1		3	0,5		Э42
ПП2			0,5		
ПП3			0,5		

ГК	Верхнее переключательное устройство ПП1, ПП2, ПП3	Серия 1459-2
1973г.		

ПТ4; ПТ5; ПТ6

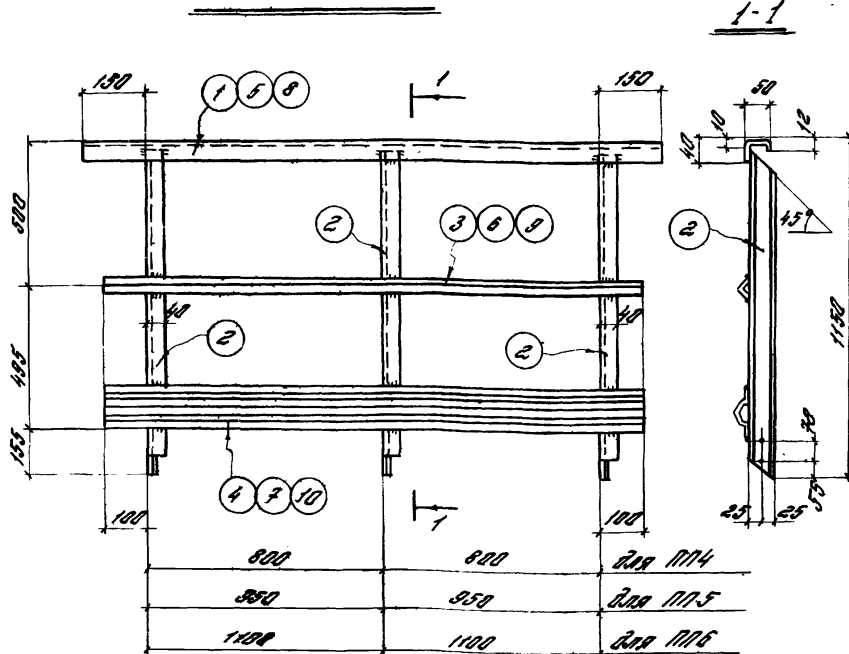


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	П-В	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой таблицы ПТ4; ПТ5; ПТ6						
Болт М12	12	30	30	0,6	025 7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	0,6	8,10 8915-70*	
Шайба 12х12х1,5	—	—	—	0,6	025 8402-70*	
Шпиль	—	—	—	0,7	—	

Спецификация

89

Марка	№ шт.	Сечение	Длина, мм	Пол-ва		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет.	всех	
ПТ4	1	L50x40x12x2,5	1300	1	-	3,4	3	значитый приварив
	2	L50x40x12x2,5	1140	3	-	2,0	6	"
	3	L25x3	1800	1	-	2,0	2	"
	4	L90x30x25x3	1800	1	-	6,9	7	значитый приварив
	1% на сварные швы							1
ПТ5	2	L50x40x12x2,5	1140	3	-	2,0	6	значитый приварив
	5	L50x40x12x2,5	2200	1	-	3,9	4	"
	6	L25x3	2100	1	-	2,4	2	"
	7	L90x30x25x3	2100	1	-	6,1	8	значитый приварив
	1% на сварные швы							1
ПТ6	2	L50x40x12x2,5	1140	3	-	2,0	6	значитый приварив
	8	L50x40x12x2,5	2500	1	-	4,5	4	"
	9	L25x3	2400	1	-	2,7	3	"
	10	L90x30x25x3	2400	1	-	9,2	8	значитый приварив
1% на сварные швы							1	

Примечания

1. Все болты  $d_s = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $\lambda = 3$  мм.
3. Сварки производятся электродами типа Э42 по ГОСТ Э461-68.
4. Монтажные схемы см. лист 6.

Таблица

сварных швов

Марка	Пол-ва	Тип шва	Длина, мм на метр шва	Тип электр.	Примечание
ПТ4	3	3	0,8	342	
ПТ5			0,8		
ПТ6			0,8		

ТК 1973г. Сертификат перекодированных листов для ПТ4; ПТ5; ПТ6

Серия 1459-2  
Выпуск 2 лист 46

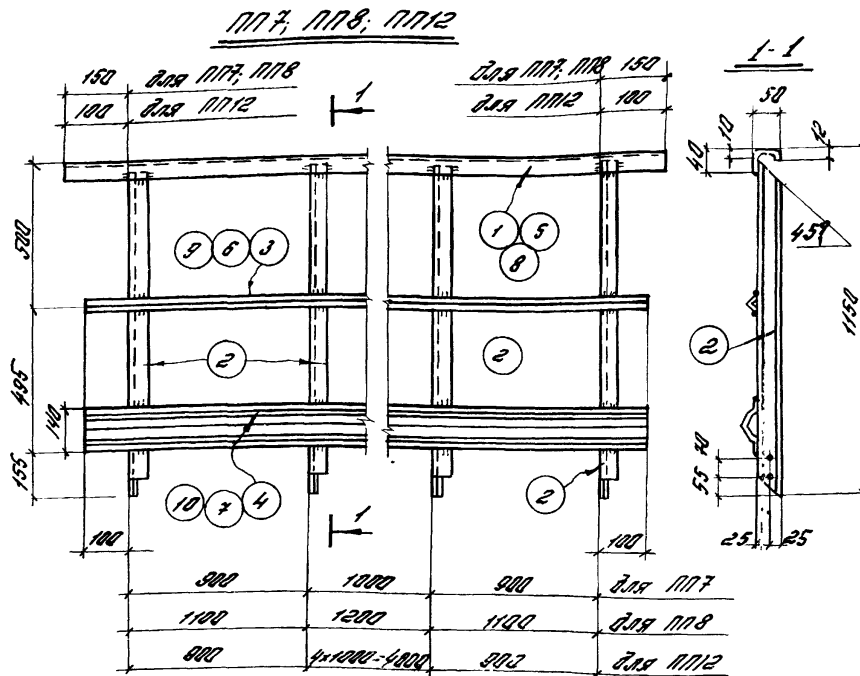


Таблица монтажные метизы

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	Н-во шариков	Н-во шти	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПП7, ПП8							
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	8	0,14	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	8	0,03	6402-70*	
Всего					0,51		
Для марки ПП12							
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	14	0,24	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	14	0,05	6402-70*	
					0,88		

Спецификация

Марка	Н/Дет	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса $\Sigma$ кг		Примечание
				г	к	дет	всг	
ПП7	1	L 50x40x2x2,5	3100	1	-	5,7	6	эмитный профиль
	2	L 50x40x2x2,5	1140	4	-	2,0	8	" "
	3	L 25x3	3600	1	-	3,4	3	
	4	L 90x30x25x3	3600	1	-	11,5	12	эмитный профиль
	1% на сварные швы							1
ПП8	2	L 50x40x2x2,5	1140	4	-	2,0	8	эмитный профиль
	5	L 50x40x2x2,5	3700	1	-	6,6	7	" "
	6	L 25x3	3600	1	-	4,0	4	
	7	L 90x30x25x3	3600	1	-	13,8	14	эмитный профиль
	1% на сварные швы							1
ПП12	2	L 50x40x2x2,5	1140	7	-	2,0	14	эмитный профиль
	8	L 50x40x2x2,5	6000	1	-	10,7	11	" "
	9	L 25x3	6000	1	-	6,7	7	
	10	L 90x30x25x3	6000	1	-	23,0	23	эмитный профиль
	1% на сварные швы							1

Примечания

1. Все болты  $d = 15$  мм
2. Все сварные швы  $\lambda = 3$  мм
3. Сверху производятся электро-дыры типа 742 по ГОСТ 9407-60
4. Монтажные сетки ст. листы 6,8

Таблица

сварных швов

Марка	Кол.	Тип шва	Длина, м	Тип электр	Примечание
ПП7					
ПП8			1,1		
ПП12			1,9		

ТК  
1973г.

Организованное производство  
ПП7, ПП8, ПП12

Серия  
1458-2  
Выпуск  
2  
Лист  
77

ПП9; ПП10; ПП11

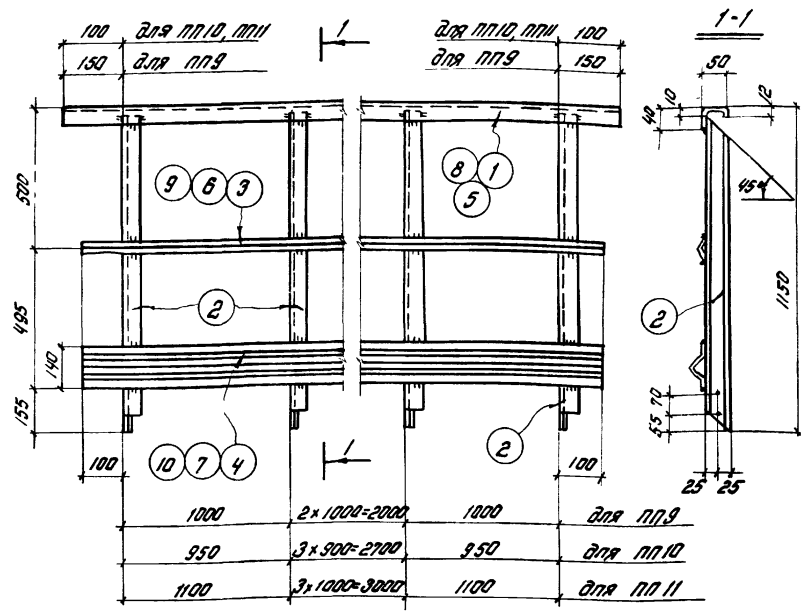


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм		к-во шт.	масса, кг	ГОСТ	Примечание
		стар.	нарез.				
Для марки ПП9							
Болт М12	12	30	30	10	0,42	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	10	0,17	5915-70*	
Шайба пруж. 12H	-	-	-	10	0,03	6402-70*	
Всего:					0,62		
Для каждой марки ПП10, ПП11							
Болт М12	12	30	30	12	0,50	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	12	0,21	5915-70*	
Шайба пруж. 12H	-	-	-	12	0,04	6402-70*	
Всего:					0,75		

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет	всех марк	
ПП9	1	L50x40x12x25	4300	1	-	7,7	8	2-х угловой профиль
	2	L50x40x12x25	1140	5	-	2,0	10	"
	3	L25x3	4200	1	-	4,7	5	
	4	L90x30x25x3	4200	1	-	16,1	16	2-х угловой профиль
1% на сварные швы							1	
ПП10	2	L50x40x12x25	1140	6	-	2,0	12	2-х угловой профиль
	5	L50x40x12x25	4800	1	-	8,6	9	"
	6	L25x3	4800	1	-	5,4	5	
	7	L90x30x25x3	4800	1	-	18,4	18	2-х угловой профиль
1% на сварные швы							1	
ПП11	2	L50x40x12x25	1140	6	-	2,0	12	2-х угловой профиль
	8	L50x40x12x25	5400	1	-	9,7	10	"
	9	L25x3	5400	1	-	6,0	6	
	10	L90x30x25x3	5400	1	-	20,7	21	2-х угловой профиль
1% на сварные швы							1	

Примечания

1. Все дыры  $d = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 3$  мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 7

Таблица сварных швов

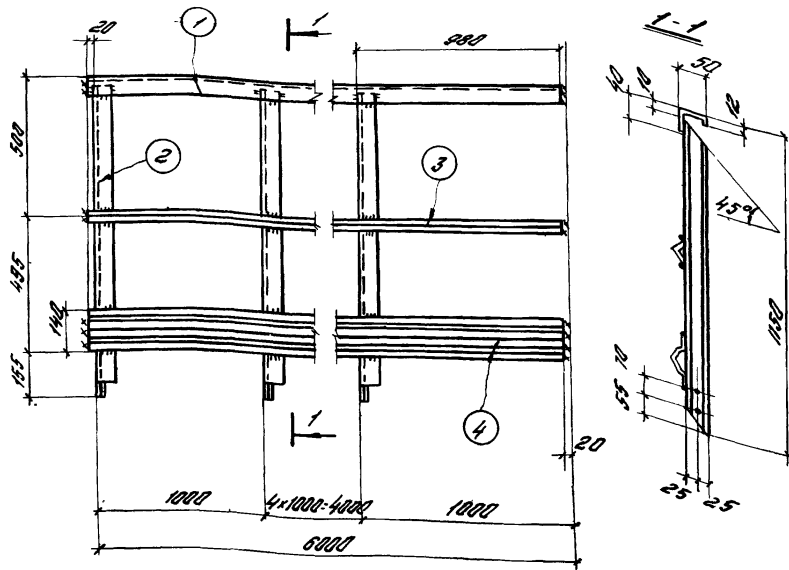
Марка	к-во	Тип толщ швов		Тип элект-родов	Примечание
		на марку	общ. прива		
ПП9	3	1,3		Э42	
ПП10		1,6			
ПП11		1,6			

ТК  
1973г.

Организация переходных площадок  
ПП9; ПП10; ПП11.

СЕРИЯ  
1.459-2  
Лист  
2 78

ПП13; ПП14 (оборотная 13)



Спецификация

92

Марка	№ шт	Сечение	Длина, мм	№-до		Масса в кг		Примечание
				Г	Н	Дет.	Всего	
ПП13	1	50x40x12x2,5	6000	1	-	10,7	11	54 аналог профиля
	2	50x40x12x2,5	1140	6	-	20	12	
	3	25x3	6000	1	-	6,7	7	
	4	2,90x30x25x3	6000	1	-	23,0	23	
1% на сварные швы							1	
ПП14		Обратная марка ПП13					54	

Таблица сварные швы

Марка	№-до	Тип шва	Длина, мм		Примечание
			на швы	по шву	
ПП13			1,6	342	
ПП14		3	1,5		

Примечания:

1. Все швы  $d = 15 \text{ мм}$ .
2. Все сварные швы  $A = 5 \text{ мм}$ .
3. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9407-60.
4. Монтажные швы см. лист 8.

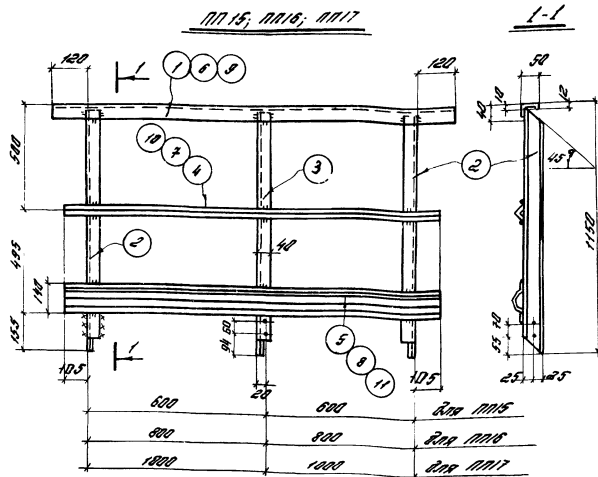
Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина, мм		№-до	Масса	ГОСТ	Примечание
	Сторона	Нарез				
Для каждой марки ПП13; ПП14						
Болт М12	12	30	50	12	0,50	2788-70*
Гайка М12	-	-	-	12	8,20	5915-70*
Шайба пруж. М12	-	-	-	12	0,04	6102-70*
Всего					0,75	

ТК  
3р.

технические экск-бетонные прощ  
4. 1978

СЕРИЯ  
Т499-2  
Лист  
2/79



Спецификация

93

Марка	№л.дет.	Бечевные	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				Г	Н	дет	всего		
П115	1	4,50×40×12×2,5	1440	1	-	2,8	3	17	значител. прогибы
	2	4,50×40×12×2,5	1440	2	-	2,0	4		
	3	4,50×40×12×2,5	1180	1	-	2,0	2		
	4	4,25×3	4410	1	-	3,6	2		
	5	4,90×30×2,5×3	1410	1	-	5,4	5		
1% на сварные швы							1		
П116	Детали 2,3 по марке П115						6	19	значител. прогибы
	6	4,50×40×12×2,5	1840	1	-	3,3	3		
	7	4,25×3	1810	1	-	2,0	2		
	8	4,90×30×2,5×3	1810	1	-	7,0	2		
1% на сварные швы							1		
П117	Детали 2,3 по марке П115						6	21	значител. прогибы
	9	4,50×40×12×2,5	2240	1	-	4,0	4		
	10	4,25×3	2210	1	-	2,5	2		
	11	4,90×30×2,5×3	2210	1	-	8,5	8		
1% на сварные швы							1		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		на стержне	шт.			
Для каждой марки П115; П116; П117						
Болт П112	12	30	30	6	425	338-70*
Гайка П112	-	-	-	6	410	5915-70*
Шайба проклад.	-	-	-	6	402	6402-70*
Всего					437	

Примечания

1. Все болты  $d = 15$  мм
2. Все сварные швы  $f = 3$  мм
3. Сварку производить электродами.
4. Монтажные узлы см. лист 8.

Таблица сварных швов

Марка	Глуб.	Гор. шов	Длина, мм на м.ш.	Тип шва	Примечание
П115			0,8		
П116	3		0,8		342
П117			0,8		

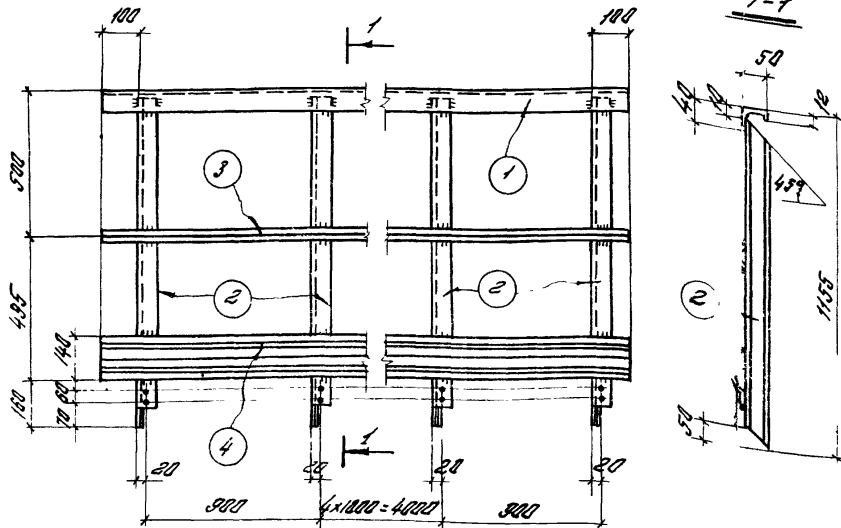
ТК

Верхнее переходное положение  
П115; П116; П117

1973г.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск  
2  
80

ПП18; ПП19 (обратная ПП18)



Спецификация

Марка	МН дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				Т	Н	дет	всег.		
ПП18	1	L 50x40x12x25	6000	1	-	10,7	11	50 эмитый профиль	
	2	L 50x40x12x25	1145	7	-	2,0	14		
	3	L 25x3	6000	1	-	0,7	7		
	4	L 90x20x25x3	6000	1	-	23,0	23		
1% на обрешетные швы							1		
ПП19	Обратная марка ПП18							50	

Таблица обрешетных швов

Марка	К-во элементов на м.п.	Длина, м		Тип ш. ш.	Примечание
		по длине	по ширине		
ПП18	3	1,9		342	
ПП19		1,9			

Примечания

1. Все дыры  $d_1 = 15 \text{ мм}$ .
2. Все обрешетные швы
3. Обрешетку производить электродами типа 342 по ГОСТ 3467-80
4. Монтажные швы см. лист 8.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Длин. мм	Длина, м Стор. А	Длина, м Стор. Б	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПП18; ПП19							
Болт М12	12	30	30	14	0,58	7788-70*	
Гайка М12	-	-	-	14	0,24	5815-70*	
Шайба пр.ш.с. 12Н	-	-	-	14	0,05	6402-70*	
Всего					0,88		

ТК 1973г.	Вертикальное перегородочное соединение ПП18; ПП19	Серия 1459-2
		Высск (Лист 2 81



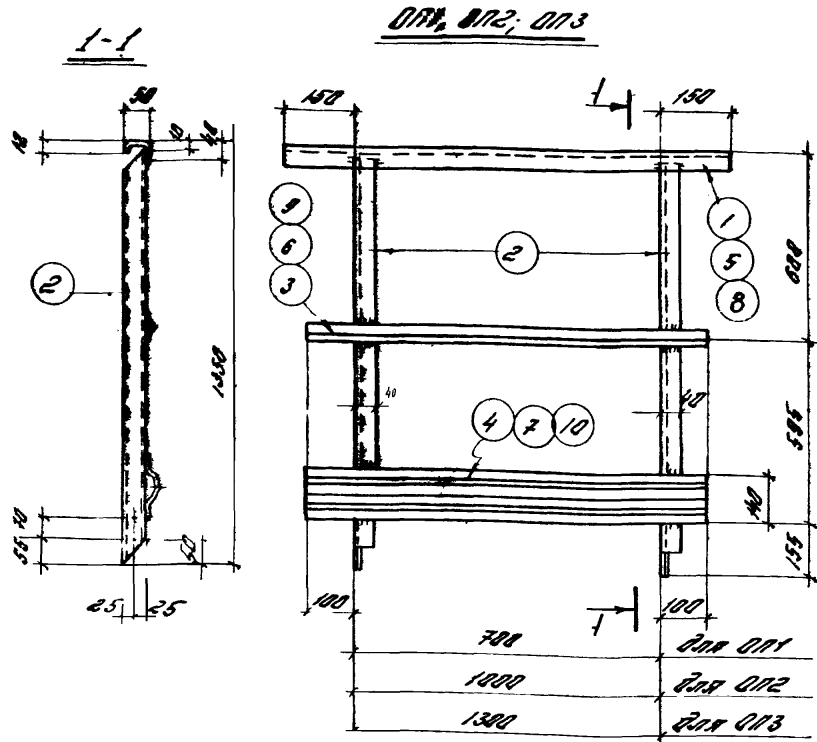


Таблица монтажных металлов

Наименование	Угол		К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
	100°	120°				
Для каждой марки ДП1, ДП2, ДП3						
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7198-70*
Шайба М12	-	-	-	4	0,07	5915-70*
Гайка М12	-	-	-	4	0,01	6402-70*
Всего:					0,25	

Спецификация										95
Марка	№ Дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса в кг		Марка	Примечание	
				Т	Н	Вет.	Всего			
ДП1	1	50x40x12x25	1000	1	-	1,8	2	12	экзотный металл	
	2	50x40x12x25	1340	2	-	2,4	5		"	
	3	L 25x3	900	1	-	1,0	1		"	
	4	4,30x30x25x3	900	1	-	3,4	3		экзотный металл	
		1% на сварные швы						1		
ДП2	2	50x40x12x25	1340	2	-	2,4	5	14	экзотный металл	
	5	50x40x12x25	1300	1	-	2,3	2		"	
	6	L 25x3	1200	1	-	1,3	1		"	
	7	4,30x30x25x3	1200	1	-	4,6	5		экзотный металл	
		1% на сварные швы						1		
ДП3	2	50x40x12x25	1340	2	-	2,4	5	17	экзотный металл	
	8	50x40x12x25	1600	1	-	2,9	3		"	
	9	L 25x3	1500	1	-	1,7	2		"	
	10	4,30x30x25x3	1500	1	-	5,8	6		экзотный металл	
		1% на сварные швы						1		

Примечания

1. Все диаметры  $d = 15 \text{ мм}$
2. Все сварные швы  $R = 3 \text{ мм}$
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажные скрепы стандарты лист 6

Таблица сварных швов

Марка	Лин.	тип шва	Длина в мм		тип электр.	Примечание
			по высоте	по длине		
ДП1		3	0,5		342	
ДП2			0,5			
ДП3			0,5			

ТК 1973г.	Перечень переходных материалов ДП1, ДП2, ДП3	Серия 1459-2
		Выпуск 2

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Пол. до		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет	всего	
014	1	L 50x40x12x2,5	1800	1	-	2,4	3	анг. тол. профиль
	2	L 50x40x12x2,5	1340	3	-	2,4	7	
	3	L 25x3	1800	1	-	2,0	2	анг. тол. профиль
	4	C 90x30x25x3	1800	1	-	6,9	7	
1% на сварные швы							1	
015	2	L 50x40x12x2,5	1340	3	-	2,4	7	анг. тол. профиль
	5	L 50x40x12x2,5	2200	1	-	3,9	4	
	6	L 25x3	2100	1	-	2,4	2	анг. тол. профиль
	7	C 90x30x25x3	2100	1	-	8,1	8	
1% на сварные швы							1	
016	2	L 50x40x12x2,5	1340	3	-	2,4	7	анг. тол. профиль
	8	L 50x40x12x2,5	2500	1	-	4,5	4	
	9	L 25x3	2400	1	-	2,7	3	анг. тол. профиль
	10	C 90x30x25x3	2400	1	-	9,2	9	
1% на сварные швы							1	

014; 015; 016

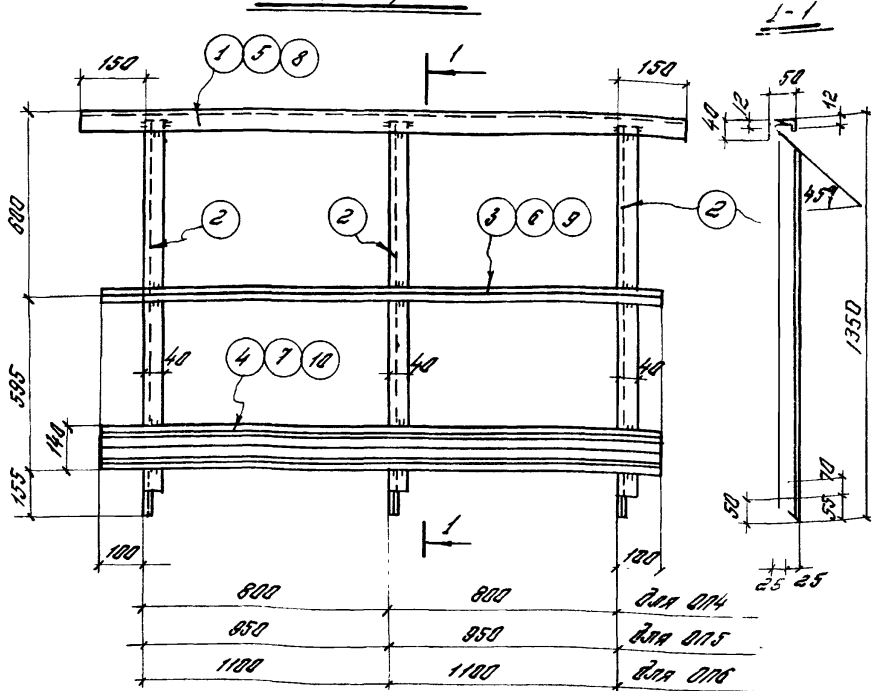


Таблица монтажные метизы

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	№ док. на ст.	№ док. на ст.	ГОСТ	Примечание
Для полноты метизы 014-015-016						
Болт М12	12	30	30	6	425	7198-70*
Гайка М12	-	-	-	6	0,10	5915-70*
Шайба 12x14	-	-	-	6	0,02	6402-70*
Всего					0,37	

Примечания

1. Все диаметры  $d = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $k = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажные размеры ст. лист б.

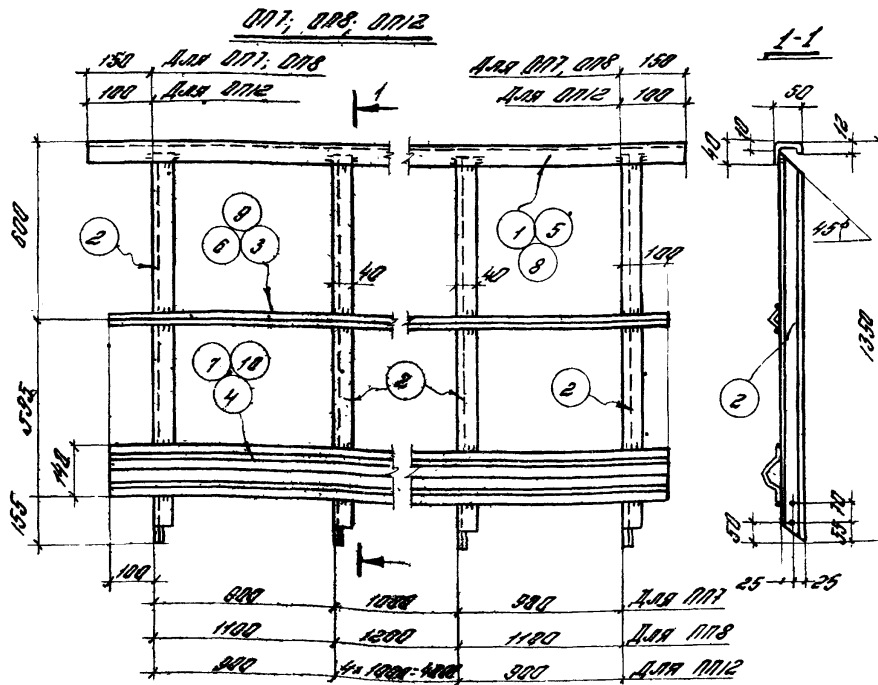
Таблица сварные швы

Марка	Пол. до шва	Тип шва	Длина, м на 1 м шва	ГОСТ электр.	Примечание
014		3	0,8	Э42	
015			0,8		
016			0,8		

ТК

Организация переходных мостов 014; 015

СЕРИЯ 1459-2  
Былск Лист 8?



**Спецификация**

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	Вязк.	Металл	
0177	1	L 50x40x12x2,5	3200	1	-	5,7	6	32 значител. коррозии
	2	L 50x40x12x2,5	1340	4	-	2,4	10	
	3	L 25x3	3000	1	-	3,4	3	
	4	L 90x30x25x3	3600	1	-	11,5	12	
1% на сварные швы							1	
0178	2	L 50x40x12x2,5	1340	4	-	2,4	10	36 значител. коррозии
	5	L 50x40x12x2,5	3200	1	-	5,6	9	
	6	L 25x3	3600	1	-	4,8	4	
	7	L 90x30x25x3	3600	1	-	13,8	14	
1% на сварные швы							1	
0112	2	L 50x40x12x2,5	1340	7	-	2,4	17	59 значител. коррозии
	8	L 50x40x12x2,5	6000	1	-	10,7	11	
	9	L 25x3	6000	1	-	6,7	9	
	10	L 90x30x25x3	6000	1	-	23,0	23	
1% на сварные швы							1	

**Таблица монтажных метизов**

Наименование	Кол-во шт.	Диаметр, мм	Н-во	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
<b>Для крепежа марок 017, 0178</b>						
Болты М12	12	30	8	0,34	7798-70*	
Гайки М12	-	-	8	0,14	5315-70*	
Шайбы пруж. 12Т	-	-	8	0,03	6402-70*	
<b>Всего:</b>						
				0,51		
<b>Для крепежа марки 0112</b>						
Болты М12	14	30	14	0,59	7798-70*	
Гайки М12	-	-	14	0,24	5315-70*	
Шайбы пруж. 12Т	-	-	14	0,03	6402-70*	
				0,88		

**Примечания**

1. Все швы  $d_2 = 15\text{мм}$ .
2. Все сварные швы  $n = 3\text{мм}$ .
3. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ-9467-60
4. Монтажные скелы сч. листы 6,8

**Таблица сварных швов**

Марка	Лит.	Тип шва	Длина, м	Трул	Примечание
017		3	1,1	342	
018					
0112					

ТК 1973г. Сварочные монтажные пластины 017, 018, 0112 Серия 1459-2  
Выпуск 2  
Лист 84

СКБВ  
 Ленинград  
 1973г.  
 Таблицы № 2

0П9, 0П10, 0П11

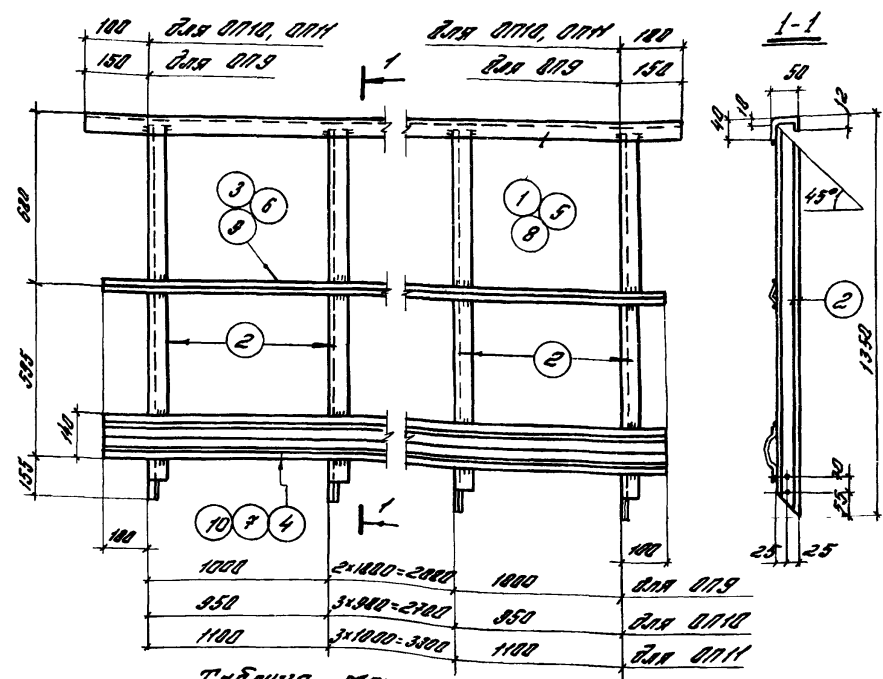


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		с торца	на ребро				
<u>Для марки 0П9</u>							
Болт М12	12	30	30	10	0,42	1198-10*	
Гайка М12	-	-	-	10	0,11	5915-70*	
Шайбы пруж. 12Н	-	-	-	10	0,83	6402-70*	
Всего:							
					0,65		
<u>Для каждой марки 0П10, 0П11</u>							
Болт М12	12	30	30	12	0,50	1198-10*	
Гайка М12	-	-	-	12	0,21	5915-70*	
Шайбы пруж. 12Н	-	-	-	12	0,94	6402-70*	
Всего:							
					0,75		

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				7	Н	1дет.	Всего	
0П9	1	L 50x40x12x25	4300	1	-	7,7	8	энталь пружины
	2	L 50x40x12x25	1340	5	-	2,4	12	"
	3	L 25x3	4200	1	-	4,7	5	энталь пружины
	4	L 90x30x25x3	4200	1	-	16,1	16	"
	1% на сварные швы							1
0П10	2	L 50x40x12x25	1340	6	-	2,4	14	энталь пружины
	5	L 50x40x12x25	4800	1	-	8,6	9	"
	6	L 25x3	4800	1	-	5,4	5	энталь пружины
	7	L 90x30x25x3	4800	1	-	18,4	18	"
	1% на сварные швы							1
0П11	2	L 50x40x12x25	1340	6	-	2,4	14	энталь пружины
	8	L 50x40x12x25	5400	1	-	9,7	10	"
	9	L 25x3	5400	1	-	6,0	6	энталь пружины
	10	L 90x30x25x3	5400	1	-	20,7	21	"
	1% на сварные швы							1

Примечание

1. Все дыры  $d = 15 \text{ мм}$
2. Все сварные швы  $h = 3 \text{ мм}$
3. Сварку производить электродными типа Э42 по ГОСТ 9467-80
4. Монтажные размеры смотри лист 7.

Таблица сварные швы

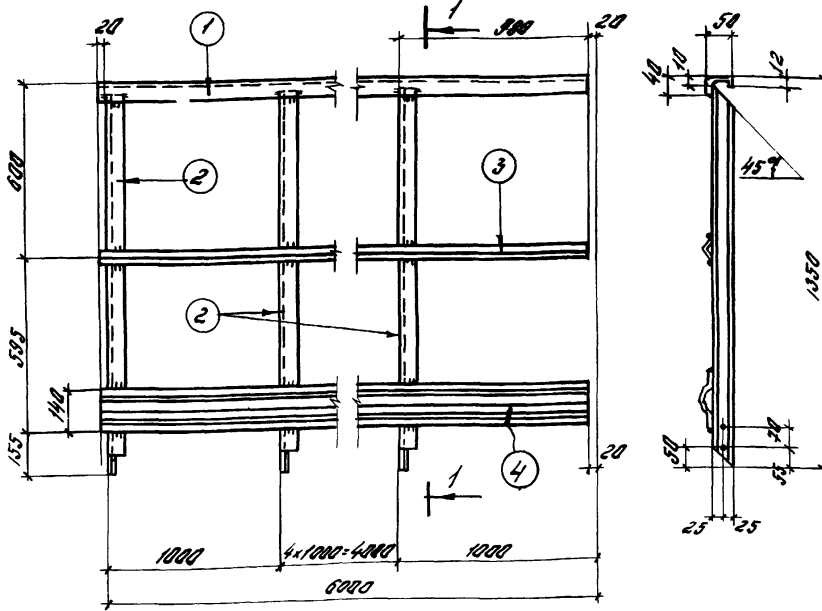
Марка	Пол.	тип шва	длина, мм	тип шва	Примечание
0П9			1,2		
0П10			1,2		
0П11			1,6		342

ТК  
1973г

Верхнее перевернутое положение 0П9, 0П10, 0П11.

Серия 1459-2  
Лист 2/85

0113; 0114;



Спецификация

99

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Л-до		Масса в кг		Материал	Примечание	
				г	н	дет.	всего			
0113	1	L 50x40x12x2,5	6000	1	-	10,7	11	56	анодный цинк	
	2	L 50x40x12x2,5	1348	6	-	2,4	14		"	
	3	L 25x3	6000	1	-	6,7	7		"	
	4	∅ 50x30x2,5x3	6000	1	-	23,0	23		анодный цинк	
1% на сварные швы							1			
0114	Итого для марки 0113								56	

Примечания

1. Все диаметры  $d_0 = 18$  мм
2. Все сварные швы  $R = 2$  мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажные работы смотреть лист 8

Таблица монтажные метизов

Наименование	Лист	Длина, мм	Л-до	Масса	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки 0113; 0114.						
Болт М12	12	30	30	12	Q50 1198-70*	
Гайка М12	-	-	-	12	Q21 5815-70*	
Шайба пруж. 12H	-	-	-	12	Q04 6402-70*	
Всего				Q75		

Таблица сварные швы

Марка	№ дет.	Тип толщ. шва	Длина по габр. шва	Тип электр.	Примечание
0114			1,6		

ТК 1973г.	Серийное ж/б-бетонное производство 0113; 0114.	Серия 1459-2
		Выпуск 2 Лист 86

19/11/81

ИЗМЕНА ОРИЕНТИРОВАНА

0015; 0016; 0017

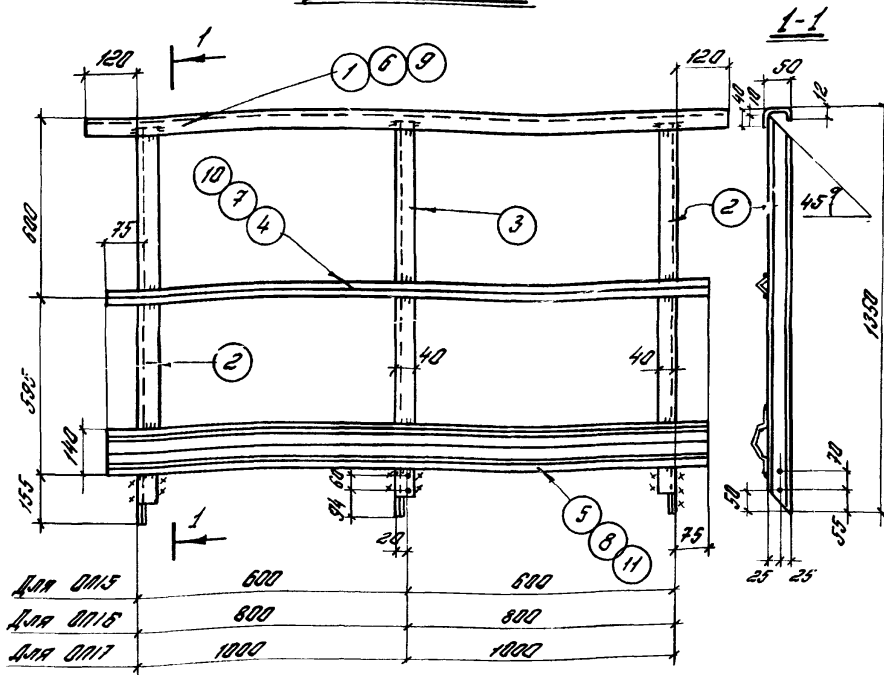


Таблица монтажных меток

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки 0015, 0016, 0017						
Валы М12	12	30	30	0,25	7198-70*	
Гайки М12	-	-	-	0,10	5915-70*	
Шайбы пруж. 12Н	-	-	-	0,02	6402-70*	
Всего:				0,37		

Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	Кол-во Т	Н	Масса, кг		Примечание
						дет	всех	
0015	1	L 50x40x12x2,5	1440	1	-	2,6	3	18 Эксплуатация
	2	L 50x40x12x2,5	1340	2	-	2,4	5	
	3	L 50x40x12x2,5	1380	1	-	2,4	2	
	4	L 25x3	1350	1	-	1,5	2	
	5	L 90x30x25x3	1350	1	-	5,2	5	
1% на сварные швы							1	
0016	2	L 50x40x12x2,5	1340	2	-	2,4	5	20 Эксплуатация
	3	L 50x40x12x2,5	1380	1	-	2,4	2	
	6	L 50x40x12x2,5	1840	1	-	3,3	3	
	7	L 25x3	1750	1	-	2,0	2	
	8	L 90x30x25x3	1750	1	-	6,7	7	
1% на сварные швы							1	
0017	2	L 50x40x12x2,5	1340	2	-	2,4	5	22 Эксплуатация
	3	L 50x40x12x2,5	1380	1	-	2,4	2	
	8	L 50x40x12x2,5	2240	1	-	4,0	4	
	10	L 25x3	2150	1	-	2,4	2	
	11	L 90x30x25x3	2150	1	-	6,2	8	
1% на сварные швы							1	

Примечание

1. Все болты  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $R = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-80.
4. Монтажные шпты см. лист 8.

Таблица сварных швов

Марка	№ п.	Тип соединения	Длина, м		Тип электр.	Примечание
			на парк	общ.		
0015		3	0,8		Э42	
0016			0,8			
0017			0,8			

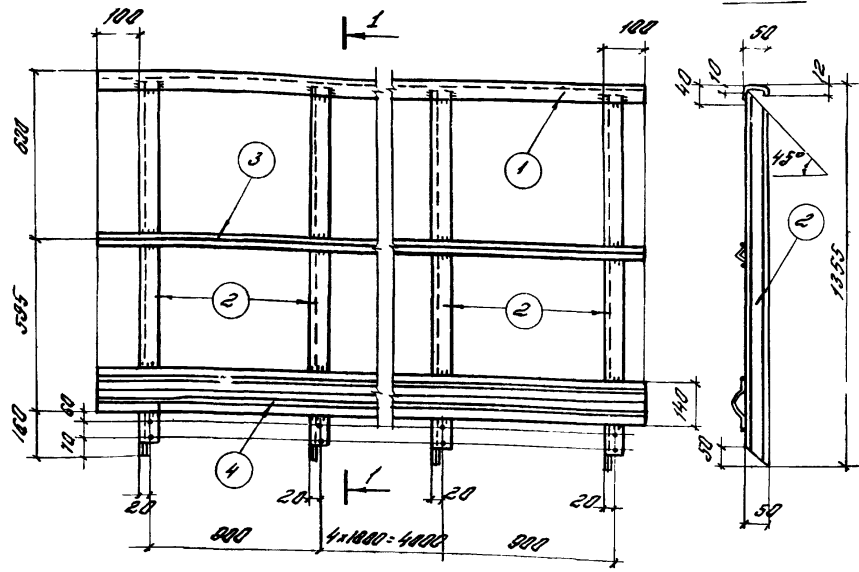
ТК

1973г.

Вертикальное переходное плувиадит  
0015; 0016; 0017

СЕРИЯ 1459-2  
Бюджет Лист 2/87

0718; 0719 (обратная 0718)



Спецификация

101

Марки	№ дет	Сечение	Длина, мм	п-во Т Н	Масса в кг			Примечание	
					вет	всего	Марки		
0718	1	[50x40x2x2,5	6000	1	-	14,7	11	эмитый металл	
	2	[50x40x2x2,5	1345	7	-	2,4	17	"	
	3	L 2,5x3	6000	1	-	6,7	7	эмитый металл	
	4	[50x30x2,5x3	6000	1	-	23,0	23		
1% на сварные швы							1		
0719	Обратная марки 0718							59	

Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 15 \text{ мм}$
2. Все сварные швы  $\lambda = 3 \text{ мм}$
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-69.
4. Монтажные скоты см. лист 8.

Таблица монтажных метизов

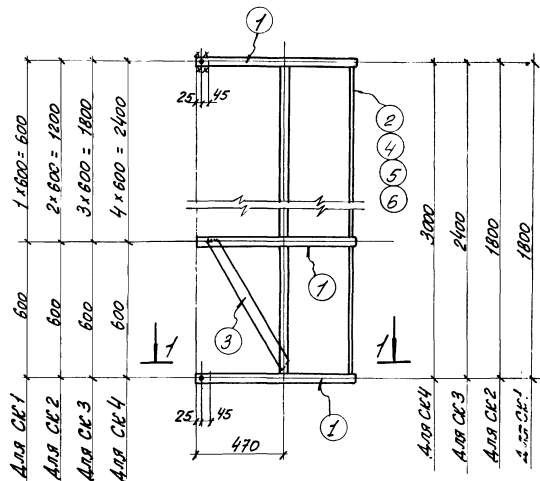
Наименование	Лист	Длина, мм	п-во шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки 0718; 0719						
Болт М12	12	30	14	0,59	7798-79*	
Гайка М12	-	-	14	0,24	5815-78*	
Шайба пром. 124	-	-	14	0,05	6402-78*	
				0,88		

Таблица сварных швов

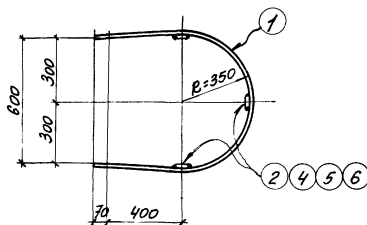
Марки	Пол.	Тип шва	Длина, мм	Пол электр	Примечание
0718			1,9		
0719			1,9		Э42

ТК 1973г.	Организация переработки металлобл 0718; 0719.	Серия 1459-2
		Выпуск 2 / Лист 88

СК1; СК2; СК3; СК4



1-1



Спецификация

102

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во.		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех марок	
СК1	1	- 40x4	2045	3	-	2,6	8	16
	2	- 40x4	1240	3	-	1,6	5	
	3	- 40x4	720	2	-	0,9	2	
	1% на сварные швы						1	
СК2	1	- 40x4	2045	4	-	2,6	10	20
	3	- 40x4	720	2	-	0,9	2	
	4	- 40x4	1840	3	-	2,3	7	
	1% на сварные швы						1	
СК3	1	- 40x4	2045	5	-	2,6	13	25
	3	- 40x4	720	2	-	0,9	2	
	5	- 40x4	2440	3	-	3,1	9	
	1% на сварные швы						1	
СК4	1	- 40x4	2045	6	-	2,6	16	30
	3	- 40x4	720	2	-	0,9	12	
	6	- 40x4	3040	3	-	3,8	11	
	1% на сварные швы						1	

Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип и толщ. шва	Длина на стыке, мм.	Тип з-да.	Примечание
СК1	4	1	1,2		
СК2			1,4		
СК3			1,7		
СК4			1,9		

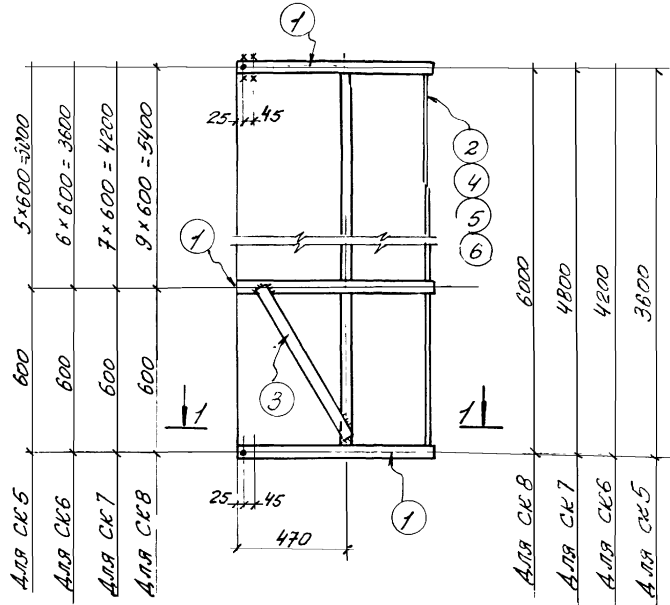
Примечание

1. Все дыры  $d_f = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $t = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 9.

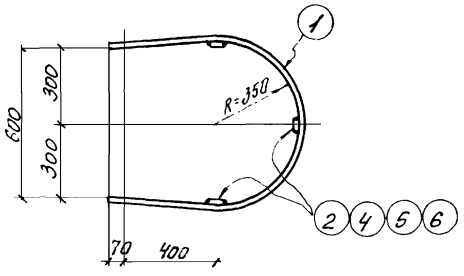
ТК 1973г.	Верхнее изделие стрелынок СК 1; СК 2; СК 3; СК 4.	СЕРИЯ 145Е-2
		ВНПСК 2



СК5; СК6; СК7; СК8



1-1



Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет	всех	
СК5	1	-40x4	2045	7	-	2,6	18	35
	2	-40x4	3640	3	-	4,6	14	
	3	-40x4	720	2	-	0,9	2	
	1% на сварные швы						1	
СК6	1	-40x4	2045	8	-	2,6	21	40
	3	-40x4	720	2	-	0,9	2	
	4	-40x4	4240	3	-	5,3	16	
	1% на сварные швы						1	
СК7	1	-40x4	2045	9	-	2,6	23	44
	3	-40x4	720	2	-	0,9	2	
	5	-40x4	4840	3	-	6,1	18	
	1% на сварные швы						1	
СК8	1	-40x4	2045	11	-	2,6	29	55
	3	-40x4	720	2	-	0,9	2	
	6	-40x4	6040	3	-	7,6	23	
	1% на сварные швы						1	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина на сварку, мм	Тип эл-да	Примечание
СК5			2,2		
СК6	4		2,4		
СК7			2,6		
СК8			3,1		

Примечание:

1. Все дыры  $d=15$ мм.
2. Все сварные швы  $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 9.

ТК  
1973г.

Ограждение стремянок  
СК5; СК6; СК7; СК8.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск 2  
Лист 9