

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА  
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.459-2

СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ  
ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ВЫПУСК 4

ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ИЗ ГОРЯЧЕКАТАНЫХ ПРОФИЛЕЙ

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

12761 - 02  
ЦЕНА 3-69

ЧЕРТЕЖИ КМД

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 3737 Тираж 1450 экз

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.459-2

СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ ПЕРЕХОДНЫЕ  
ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ВЫПУСК 4

ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ  
ИЗ ГОРЯЧЕКАТАНЫХ ПРОФИЛЕЙ

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

ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ

ИНСТИТУТОМ ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ  
ИНСТИТУТОМ УЗНПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

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

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

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

ТК

1973г

Содержание альбома

СЕРИЯ

1.45.9-2

Выпуск Лист

4 —

12761-02 3

Проектная организация  
 г. Киев  
 Проект № 10  
 1973 г.  
 Дата выполнения  
 1973 г.  
 10000  
 10000  
 10000  
 10000

Наименование.	№	№
Лестничные марши МТГ 5; МТГ 6.		
Лестничные марши МТГ 7; МТГ 8.	33	46
Лестничные марши МТГ 9; МТГ 10.	34	47
Лестничные марши МТГ 11; МТГ 12.	35	48
Лестничные марши МТГ 13; МТГ 14.	36	49
Лестничные марши МТГ 15; МТГ 16.	37	50
Лестничные марши МТГ 17; МТГ 18.	38	51
Лестничные марши МТГ 19; МТГ 20.	39	52
Переходные площадки ПВГ 1; ПГ 1; ПВГ 2; ПГ 2; ПВГ 3; ПГ 3.	40	53
Переходные площадки ПВГ 4; ПГ 4; ПВГ 5; ПГ 5; ПВГ 6; ПГ 6.	41	54
Переходные площадки ПВГ 7; ПГ 7; ПВГ 8; ПГ 8; ПВГ 9; ПГ 9.	42	55
Переходные площадки ПВГ 10; ПГ 10; ПВГ 11; ПГ 11; ПВГ 12; ПГ 12.	43	56
Переходные площадки ПВГ 13; ПГ 13; ПВГ 14; ПГ 14; ПВГ 15; ПГ 15.	44	57
Переходные площадки ПВГ 16; ПГ 16; ПВГ 17; ПГ 17; ПВГ 18; ПГ 18.	45	58
Переходные площадки ПВГ 19; ПГ 19; ПВГ 20; ПГ 20; ПВГ 21; ПГ 21.	46	59
Переходные площадки ПВГ 22; ПГ 22; ПВГ 23; ПГ 23; ПВГ 24; ПГ 24.	47	60
Переходные площадки ПВГ 25; ПГ 25; ПВГ 26; ПГ 26; ПВГ 27; ПГ 27.	48	61
Переходные площадки ПВГ 28; ПГ 28; ПВГ 29; ПГ 29; ПВГ 30; ПГ 30.	49	62
Переходные площадки ПВГ 31; ПГ 31; ПВГ 32; ПГ 32; ПВГ 33; ПГ 33.	50	63
Переходные площадки ПВГ 34; ПГ 34; ПВГ 35; ПГ 35; ПВГ 36; ПГ 36.	51	64
	52	65

Наименование.	№	№
Переходные площадки ПТГ 1; ПТГ 2; ПТГ 3.	53	66
Переходные площадки ПТГ 4; ПТГ 5; ПТГ 6.	54	67
Переходные площадки ПТГ 7; ПТГ 8; ПТГ 9.	55	68
Переходные площадки ПТГ 10; ПТГ 11; ПТГ 12.	56	69
Переходные площадки ПТГ 13; ПТГ 14; ПТГ 15.	57	70
Переходные площадки ПТГ 16; ПТГ 17; ПТГ 18.	58	71
Переходные площадки ПТГ 19; ПТГ 20; ПТГ 21.	59	72
Переходные площадки ПТГ 22; ПТГ 23; ПТГ 24.	60	73
Переходные площадки ПТГ 25; ПТГ 26; ПТГ 27.	61	74
Переходные площадки ПТГ 28; ПТГ 29; ПТГ 30.	62	75
Переходные площадки ПТГ 31; ПТГ 32; ПТГ 33.	63	76
Переходные площадки ПТГ 34; ПТГ 35; ПТГ 36.	64	77
Ограждение лестничных маршей ПЛГ 1; ПЛГ 2.	65	78
Ограждение лестничных маршей ПЛГ 3; ПЛГ 4.	66	79
Ограждение лестничных маршей ПЛГ 5; ПЛГ 6.	67	80
Ограждение лестничных маршей ПЛГ 7; ПЛГ 8.	68	81
Ограждение лестничных маршей ПЛГ 9; ПЛГ 10.	69	82
Ограждение лестничных маршей ПЛГ 11; ПЛГ 12.	70	83

ТК  
 1973 г.

Содержание альбома.

СЕРИЯ  
 1.4592  
 ВЫПУСК  
 4  
 ЛИС  
 —

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

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

ТК

1973г

Одержание альбома.

СЕРИЯ  
1.459-2

Выпуск лист  
4 -

## I. Общая часть

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

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

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

Дополнительные элементы и узлы конструкций приведены в выпуске 3.

## II. Основные параметры и

### технические решения

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

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

3. Ширина переходных площадок:  
при несущих балках из С 14 - 616, 816, 1016 мм  
при несущих балках из С 16 - 628, 828, 1028 мм.  
Внутреннее расстояние между балками площадок соответствует внутреннему расстоянию между касовыми лестничных маршей, что упрощает компоновку составных лестничных маршей.

4. Высота лестничных маршей

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

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

Модуль высоты лестничных маршей 600 мм.

5. Длина переходных площадок от 900 мм до 6000 мм.

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

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

6. Шаг ступеней лестничных маршей по высоте

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

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

7. Ступени лестничных маршей и настил площадок трех типов:

а) из проечно-вытяжной стали

б) из рифленой стали

в) ребристые из полос, поставленных на ребро.

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

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

ТК

1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ  
1.459-2

Выпуск 4 Лист -

### III. Конструктивные решения

#### Лестничные марши.

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

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

Возможны и другие схемы компоновки площадок и лестниц, которые возникают при разработке чертежей различных сооружений (посадочные площадки, внутрицеховые конструкции, мостики и т.п.) В этих случаях, при применении лестничных маршей и переходных площадок, приведенных в настоящем выпуске, необходима проверка несущей способности указанных конструкций и узлов сопряжений.

Ступени выполняются трех типов:

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

К ступеням из просечно-вытяжного листа сначала привариваются снизу планки — 40х4, а затем ступени привариваются к косоурам.

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

Приварка отгибов ступеней к косоурам обязательна.

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

#### Переходные площадки

Балки площадок выполняются из швеллера №14 или №16.

Настил трех типов:

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

Торцевые ребра жесткости из Л75х6.

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

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

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

ТК  
1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ  
1.459-2  
Выпуск Лист  
4 —



## Ограждение лестничных маршей и площадок

Ограждение лестничных маршей и переходных площадок даны двух высот 1000 и 1200 мм.

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

Высота ограждений лестничных маршей указана на монтажных схемах и дополнительно на первых листах каждой группы ограждений, см. листы 1-3, 65, 71, 77, 86.

Высота ограждений переходных площадок - на монтажных схемах и на всех листах марок.

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

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

Стойки ограждений выполняются из уголков 50x5.

Промежуточный элемент ограждения из уголка 25x3

Поручни ограждений из уголков 56x4.

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

Крепление ограждений к косоурам лестничных маршей на балках нормальной точности.

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

## Ограждения стремянок.

Элементы ограждений выполнены из полосовой стали - 40x4.

Ограждение стремянок изготавливается отдельной маркой и может поставаться отдельно от стремянок.

## IV. Нагрузки.

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

1. На временные нагрузки 200 кг/м<sup>2</sup>, 300 кг/м<sup>2</sup>, 400 кг/м<sup>2</sup>

Коэффициент перегрузки  $K = 1,4$  для 200 кг/м<sup>2</sup> и  $K = 1,3$  для 300 кг/м<sup>2</sup> и 400 кг/м<sup>2</sup>.

2. Поруча рассчитаны на горизонтальную нагрузку 50 кг/м с коэффициентом перегрузки  $K = 1,2$ .

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

Допускаемые пролеты составных лестничных маршей и переходных площадок, помещены в ниже следующие таблицы.

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

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

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

Таблица

допускаемых пролетов переходных площадок

Временная нагрузка кг/м <sup>2</sup>	Сечение балок площадки	При ширине площад. м			Примечание
		816 628	816 828	1016 1028	
200	С14	6000	6000	6000	Пролеты кратны 600мм
300	С14	6000	6000	5400	тоже
	С16	—	6000	5400	
400	С14	6000	5400	4800	— " —
	С16	6000	6000	5400	

У. Материал конструкций

Материал конструкций для районов строительства с расчетной наружной температурой -40°С и выше — сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСтЗ Кп2 по ГОСТ 380-71.  
Для районов строительства с расчетной

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

VI. Расход стали.

Расход стали на лестничные марши, переходные площадки и ограждения приведен в ниже-следующих таблицах.

Таблица

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

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

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

Условно-нормативная таблица  
 Дата выпуска  
 С.К.И.ЕР

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

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

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

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

### VII. Сортамент

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

№ п/п	Профиль	ГОСТ или ТУ	В каких конструкц. примен.
1	С 16	8240-72	лестницы, площадки
2	С 14	8240-72	площадки
3	L 75×6	8509-70	площадки, лестницы, стремян.
4	L 56×4	8509-70	ограждения
5	L 50×5	8509-70	лестницы, ограждения
6	L 25×3	8509-70	— " — " —
7	Полоса - 260×6	103-57*	дополн. элементы
8	Полоса - 60×6	103-57*	лестницы, стремянки
9	Полоса - 110×4	103-57*	лестницы, площадки
10	Полоса - 40×4	103-57*	ограждения стремян.
11	Полоса - 140×4	103-57*	ограждения
12	Риф. ст. δ=4мм	8568-57	лестницы, площадки
13	Прас.-выт. лист ЛВ-510	8706-58	— " — " —
14			

### VIII. Защита конструкций от коррозии.

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

ТК 1973г.	Пояснительная записка.	Серия 1.459-2
		Выпуск Лист 4

## IX. Транспортировка конструкций.

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

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

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

## X. Монтаж конструкций.

Монтаж конструкций производить в соответствии со СНиП III-В.5-62\* „Металлические конструкции. Правила изготовления монтажа и приемки“ и проекта организации работ каждого конкретного объекта. Сборку составных лестничных маршей следует производить, обращая особое внимание на точность и на качество монтажных швов.

Точность сборки достигается соблюдением центрации осей нижнего и верхнего узлов сопряжений и соблюдением горизонтальности площадок (верхней и нижней), ступеней лестничного марша и дополнительного элемента (лестничной марши с одной ступенью). Узлы жесткого сопряжения марша с площадками см. узлы 2, 4, 21+24, листы 78, 79, 86+89 Выпуск 3

Монтажные сопряжения лестничных маршей с площадками на болтах нормальной точности

и на сварке.

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

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

## XI. Маркировка элементов и выбор марок

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

Я. Для конструкций помещенных в настоящий выпуск.

- ЛВГ - лестничные марши под  $\angle 45^\circ$  со ступенями из просечно-вытяжной стали.
- ЛГ - лестничные марши под  $\angle 45^\circ$  со ступенями из рифленой стали.
- ЛТГ - лестничные марши под  $\angle 45^\circ$  со ступенями из уголков и полос -  $40 \times 4$ , поставленных на ребро.
- МВГ - лестничные марши под  $\angle 60^\circ$  со ступенями из просечно-вытяжной стали.
- МГ - лестничные марши под  $\angle 60^\circ$  из рифленой стали.
- МТГ - лестничные марши под  $\angle 60^\circ$  со ступенями из уголков и полос -  $40 \times 4$ , поставленных на ребро.
- ПВГ - переходные площадки с настилом из просечно-вытяжной стали.
- ПГ - переходные площадки с настилом из рифленой стали.
- ПТГ - переходные площадки с настилом из

ТК

1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ  
1.459-2Выпуск Лист  
4 —

полос - 40x4, поставленных на ребро.

ПЛГ - ограждение лестничных маршей под  $L 45^\circ$  высотой 1000 мм.

ОЛГ - ограждение лестничных маршей под  $L 45^\circ$  высотой 1200 мм.

ПМГ - ограждение лестничных маршей под  $L 45^\circ$  высотой 1000 мм.

ОМГ - ограждение лестничных маршей под  $L 60^\circ$  высотой 1200 мм.

ППГ - ограждение переходных площадок высотой 1000 мм.

ОПГ - ограждение переходных площадок высотой 1200 мм.

СКГ - ограждение стремянок.

Б. Для конструкций, помещенных в выпуск 3.

СГ - стремянки

ДГ - дополнительные элементы.

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

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

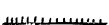
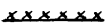




III Указания по применению

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

зданиях, цехах, сооружениях необходимо соблюдать следующие требования:

1. Возможность применения должна быть уточнена по указаниям „Правил техники безопасности“, действующие в той или другой области промышленности.
2. При разработке проектов реконструкции зданий, цехов и сооружений, должны быть использованы типовые конструкции площадок, лестниц и ограждений с габаритными размерами и параметрами, близкими к фактическим и допустимым по условиям эксплуатации и техники безопасности. В этих случаях допускается применение типовых конструкций с устройством дополнительных элементов в виде площадок, подставок под марши и т.п.
3. Вся техническая документация по типовым лестницам, 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

п к р р - п равных расстояний.

ОКРЕПЛЕ К Т. ЛЕСТНИЧНОЙ КОНСТРУКЦИЕЙ  
 Г.К. И.В.  
 ДИСТЫ  
 ВЫПУСКЕТЕ  
 ШЕЙНС  
 ЦЕЛЫНС  
 ПРАВОШ  
 МЕТРАЖНИК  
 КОМПЬЮТЕР

ТК  
1973г.

Пояснительная записка

СЕРИЯ  
1.459-2  
Выпуск Лист  
4 -

Ведомость элементов

12

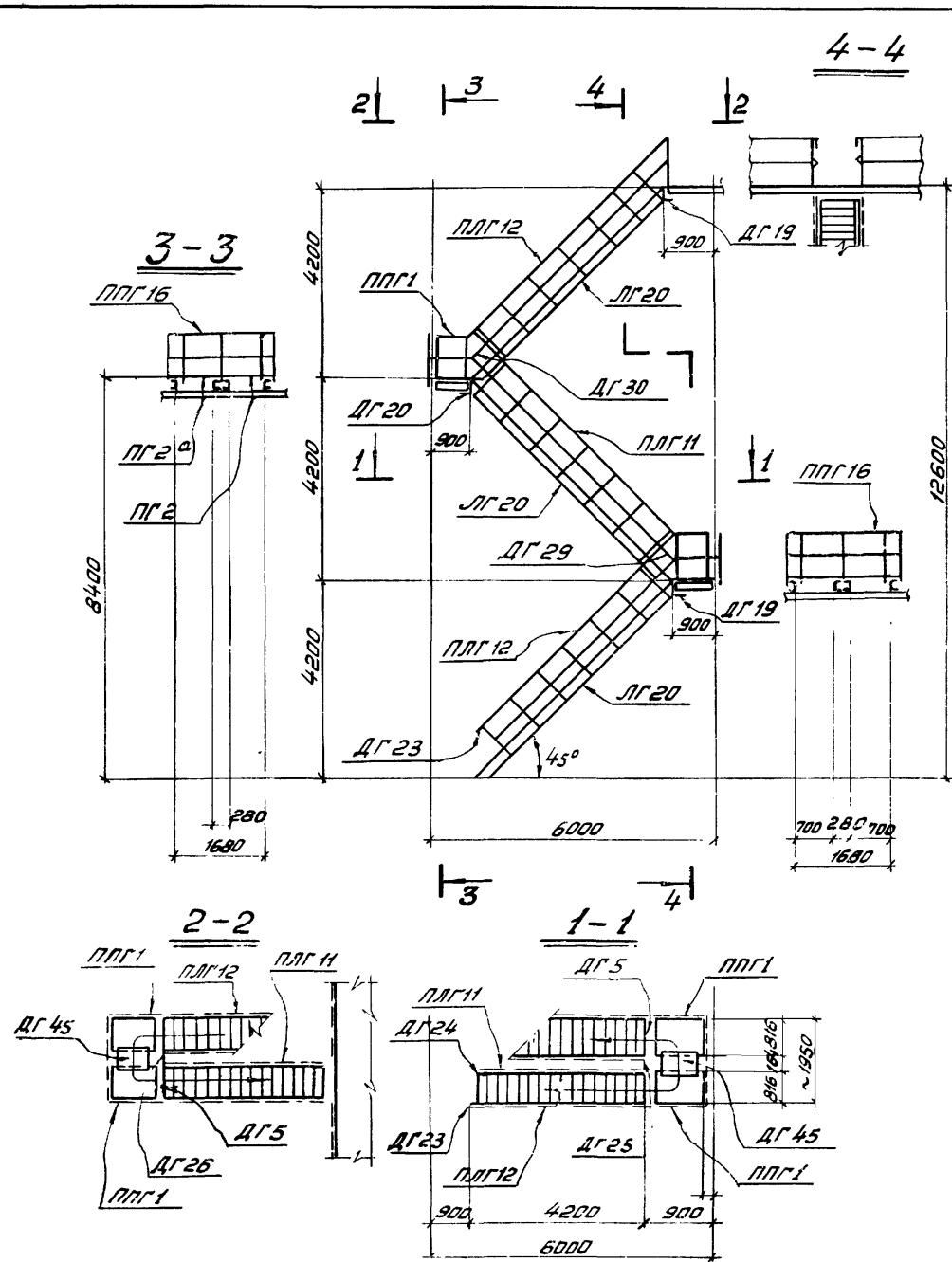
Марка	Наименование	К-во	Масса, кг		NN листов	Примечание
			Марка	всех		
ЛГ 20	Лестничные марш	3	303	909	13	
ПГ 2	Переходная площадка	3	56	168	41	
ПГ 2 <sup>а</sup>	Переходная площадка	2	56	112	41	
ПЛГ 11	Ограждение лест. марша	3	49	147	70	
ПЛГ 12	Ограждение лест. марша	3	49	147	70	
ПЛГ 1	Ограждение переход.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

Таблица монтажных метизов на схему

Наименование	Диам. мм	→ длина, мм		К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
		стерж. нар.	шп.				
Болт М12	12	30	30	132	5,53	7738-70*	
Гайка М12	--	--	--	132	2,28	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	--	--	--	132	0,40	6402-70*	
Всего					8,21		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м		Тип эл.-да	Примечание
			на шва	обыч.		
ДГ 5	2	4	1,92	3,84	э 42	Ручная
ДГ 19, ДГ 20	6		0,54	3,24	э 42	" "
ДГ 45	2		0,86	1,72	э 42	" "
ДГ 23, ДГ 24	2		0,10	0,20	э 42	" "
ДГ 25, ДГ 26	2	3	0,20	0,40	э 42	" "
ДГ 29, ДГ 30	2		0,06	0,12	э 42	" "
Всего						



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

Серия 1459-2  
Выпуск 4  
Лист 1

Проектирование: Л. Ковалевский, С. Корина  
 Проверка: Л. Ковалевский, С. Корина  
 Исполнил: Л. Ковалевский, С. Корина  
 Даты: 1973г.  
 Проектирование: Л. Ковалевский, С. Корина  
 Проверка: Л. Ковалевский, С. Корина  
 Исполнил: Л. Ковалевский, С. Корина

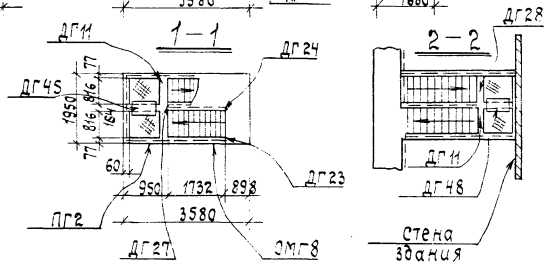
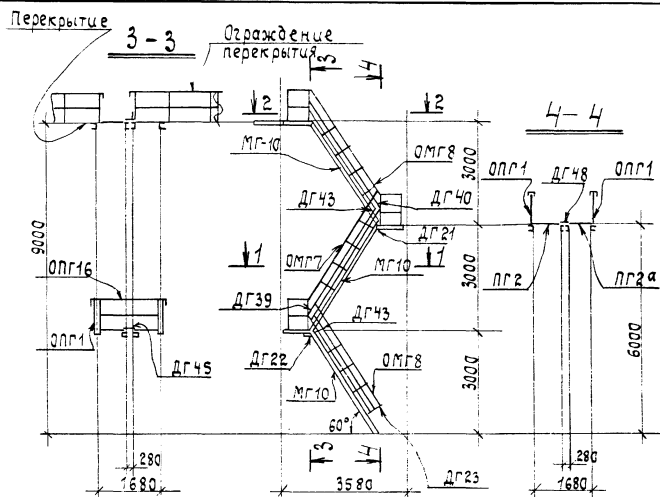


Таблица монтажных метизов на схему

Наименование	Диаметр мм	Длина, мм	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Болт М12	12	30	30	92	402 7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	96	1.66 5915-70*	
Шайба пруж 12м.	—	—	—	96	0.32 6402-70*	
Итого:				6.00		

Ведомость элементов.		К-во		Масса в кг.		М/л	Примечание.
Марка	Наименование.	Марки	всех	Марки	всех	листов	
МГ10	Лестничный марш	3	150	480	25		
ПГ2	Переходная площадка	3	56	168	41		
ПГ2А	переходная площадка	2	56	112	41		
ОМГ7	Ограждения марш	3	39	117	89		
ОМГ8	Ограждения марш	3	39	117	89		
ОПГ1	Ограждения площ	1	19	19	101		
ОПГ16	Ограждения площ	2	33	66	106		
ДГ11		2	18	36	71		
ДГ21		3	1	3	75		
ДГ22		3	1	3	75		
ДГ23		1	1	1	76		
ДГ24		1	1	1	76		
ДГ27	> Дополнит элементы	1	1	1	76		
ДГ28		1	1	1	76		см выпуск 3
ДГ39		2	1	2	77		
ДГ40		2	1	2	77		
ДГ43		4	5	20	77		
ДГ45		1	7	7	75		
ДГ48		1	6	6	75		
Масса металлоконструкций				1162			
Масса монтажных метизов				6.0			
Масса монтажных швов.				12			

Примечание

Таблица монтажных сварных швов.

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

Марка	К-во	тип и длина шва	Диаметр, мм	тип Эл-да	Примечан.	
ДГ11	2	4	210	Э42	ручная	
ДГ21, ДГ22	6		0.31	1.86	Э42	—
ДГ45	1		1.72	1.72	Э42	—
ДГ48	1		1.80	1.80	Э42	—
ДГ39	2	3	0.10	0.20	Э42	—
ДГ40	2		0.25	0.52	Э42	—
ДГ43	4		0.06	0.24	Э42	—
ДГ45	4		0.29	1.16	Э42	—

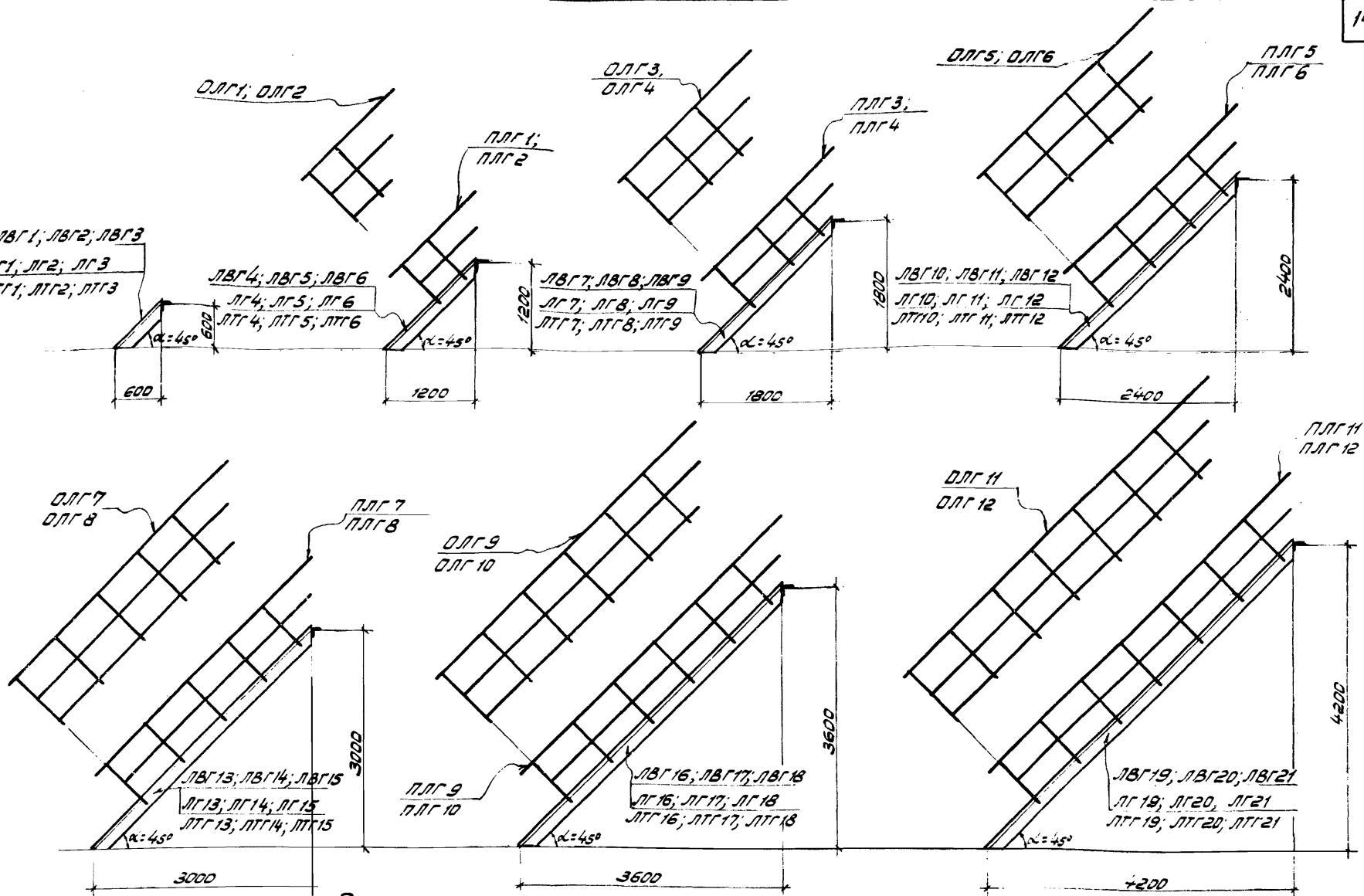
ТК

1973г.

Пример оформления заказа составных лестничных маршей под  $\angle 60^\circ$ .

серия 1.459-2  
выпуск лист 4

И. К. ИВ  
 Т. А. С. П. О. П. О. Н. С. Т. Р. У. С. К. И. Я  
 Т. А. О. Т. Е. Л. А  
 Д. Л. Т. А. В. Е. В. А. С. А.  
 Ш. П. И. М. С.  
 И. С. Т. А. Н. И. И.  
 Т. А. С. С. Е. Р. В. Е. Р. С. К. А. Я  
 Т. Р. У. Д. О. В. Е. Р. С. К. А. Я

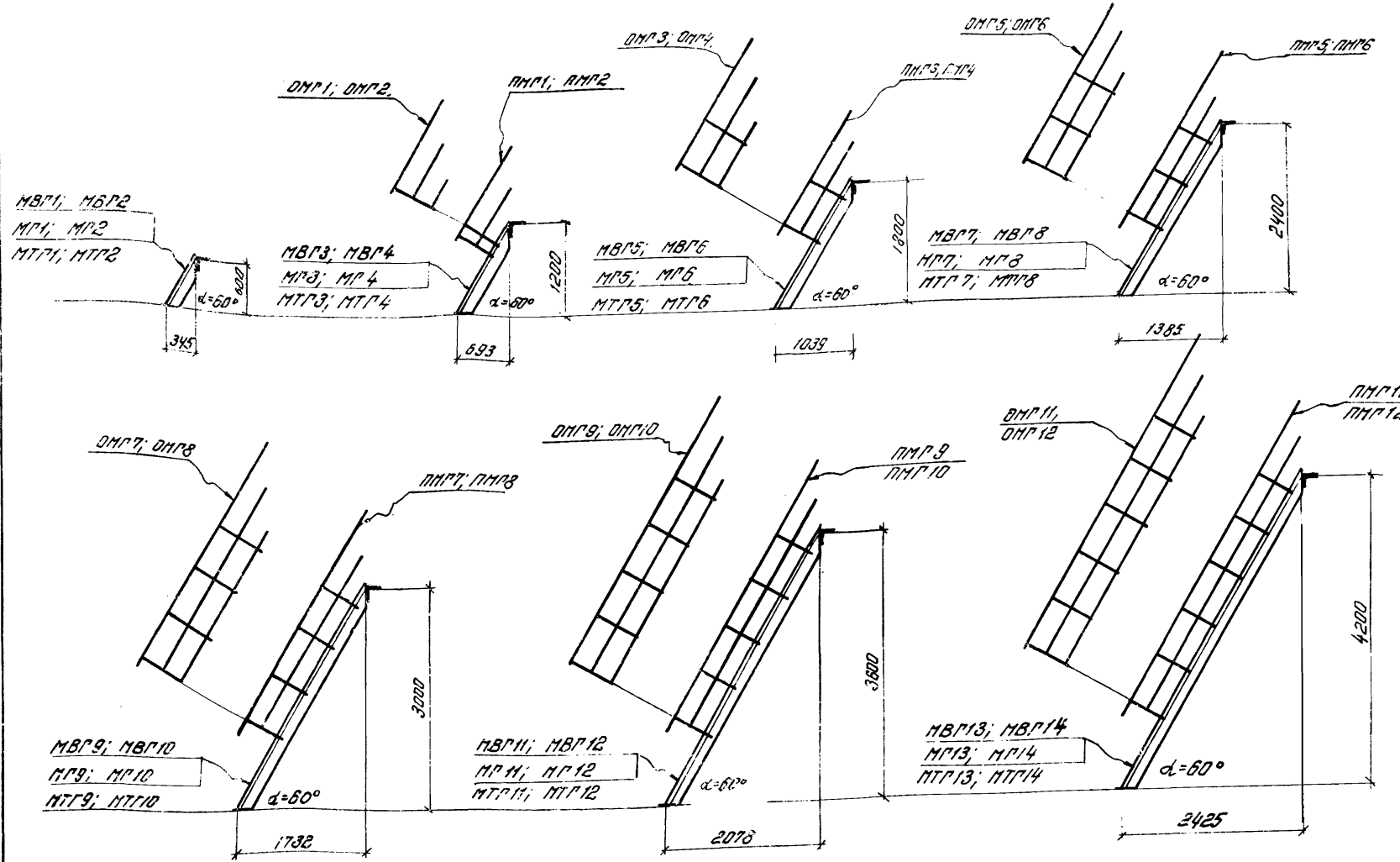


Примечание

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

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



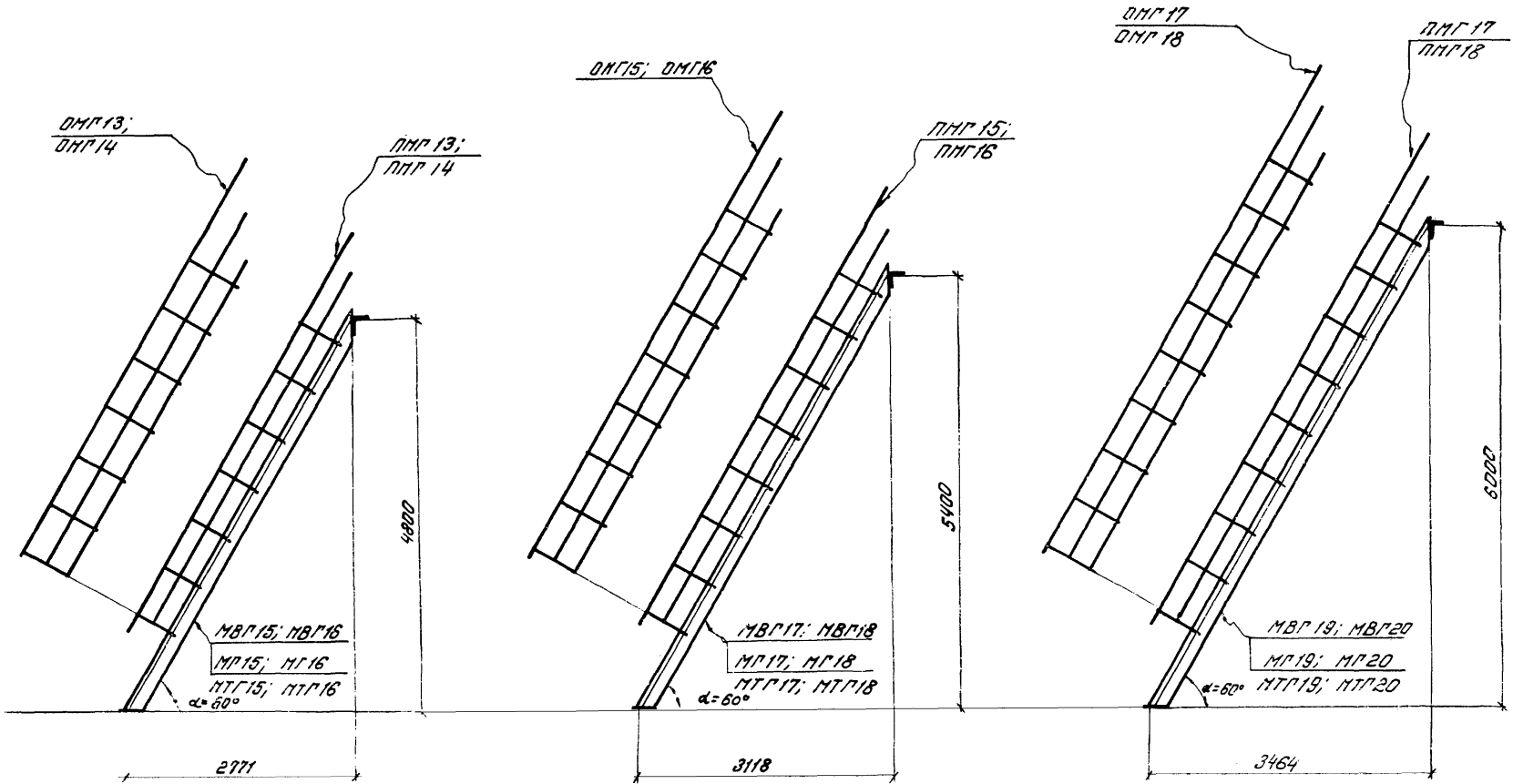


Примечание

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

ТК 1973-	Монтажные узлы лестничных носов под $\angle 60^\circ$ и ограждения к ним.	СЕРИЯ 1453-2
		Выпуска 4 Лист 2

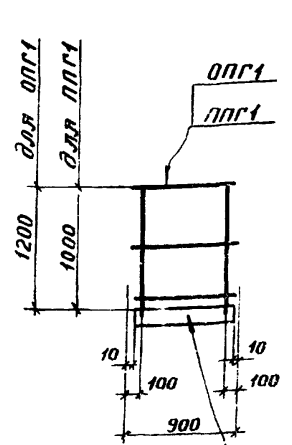
Проект № 14  
 Инженер: [Signature]  
 Проверил: [Signature]  
 Установил: [Signature]  
 1973г.  
 Мех. отдел  
 Д.И.И.  
 г. Киев



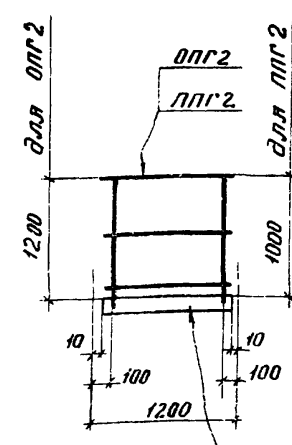
Примечание

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

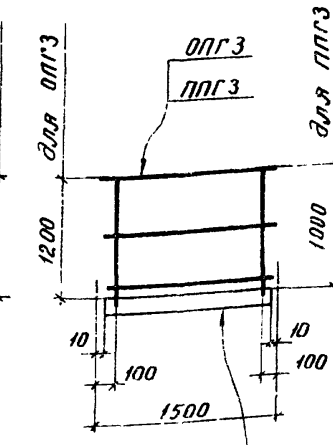
ТК 1973г.	Монтажные схемы лестничных маршей под $60^\circ$ и ограждения к ним.	СЕРИЯ 1459-2
		Выпуск 4



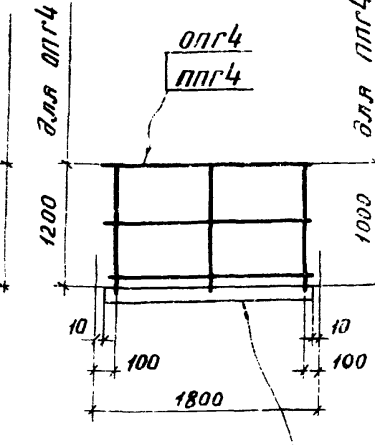
ПБГ1; ПБГ2; ПБГ3;  
ПГ1; ПГ2; ПГ3  
ПГ1; ПГ2; ПГ3



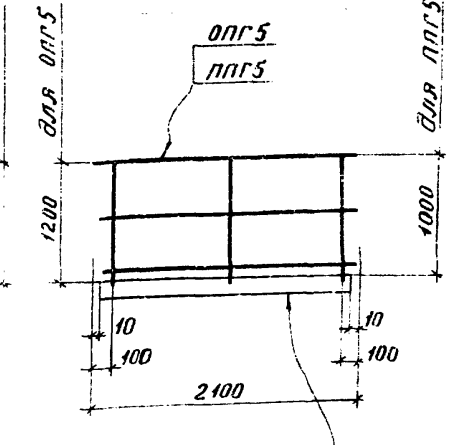
ПБГ4; ПБГ5; ПБГ6;  
ПГ4; ПГ5; ПГ6;  
ПГ4; ПГ5; ПГ6



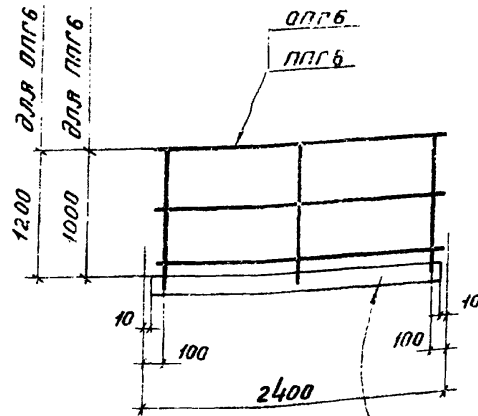
ПБГ7; ПБГ8; ПБГ9;  
ПГ7; ПГ8; ПГ9  
ПГ7; ПГ8; ПГ9



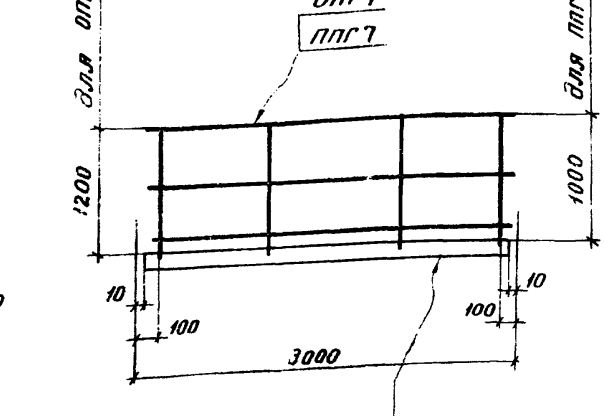
ПБГ10; ПБГ11; ПБГ12;  
ПГ10; ПГ11; ПГ12;  
ПГ10; ПГ11; ПГ12



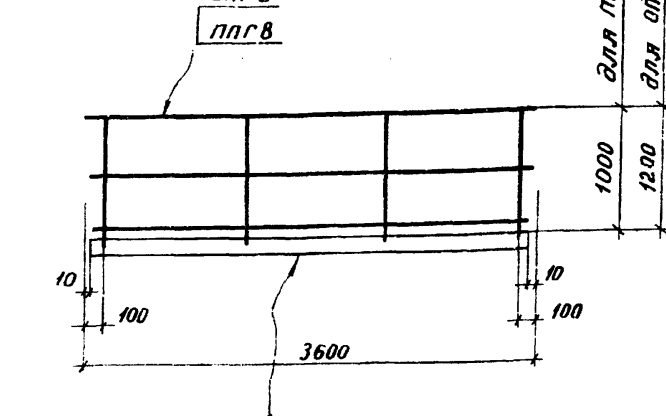
ПБГ13; ПБГ14; ПБГ15;  
ПГ13; ПГ14; ПГ15;  
ПГ13; ПГ14; ПГ15



ПБГ16; ПБГ17; ПБГ18;  
ПГ16; ПГ17; ПГ18;  
ПГ16; ПГ17; ПГ18

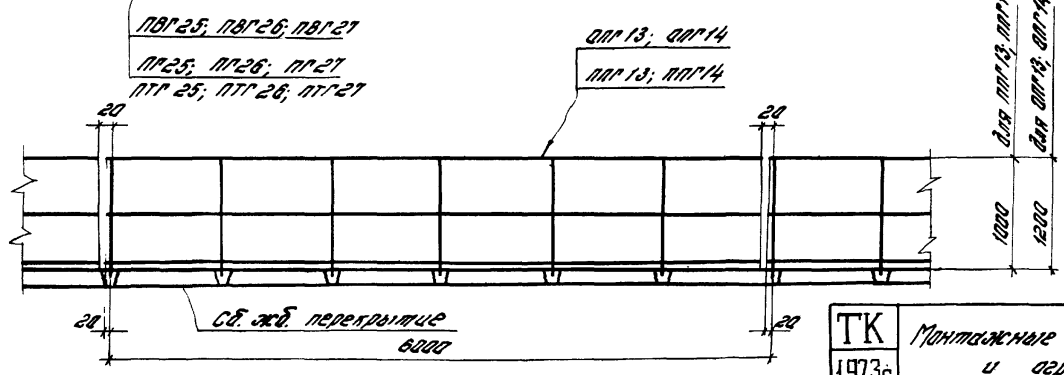
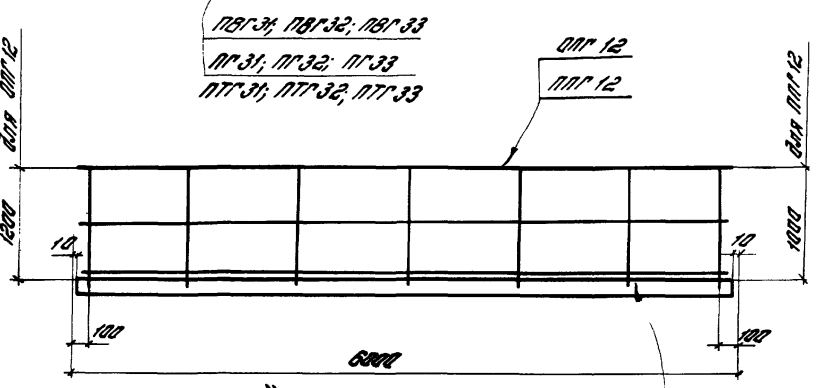
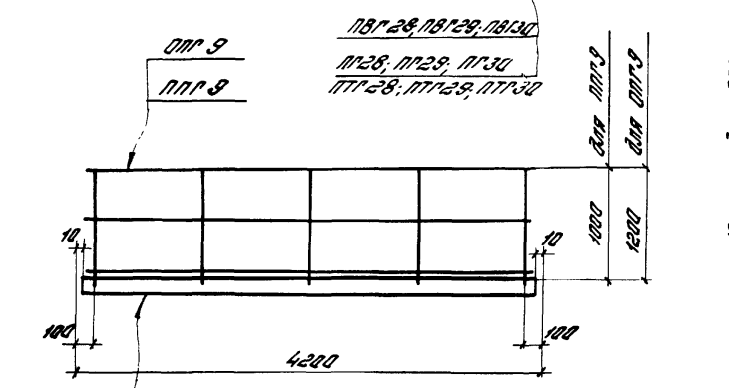
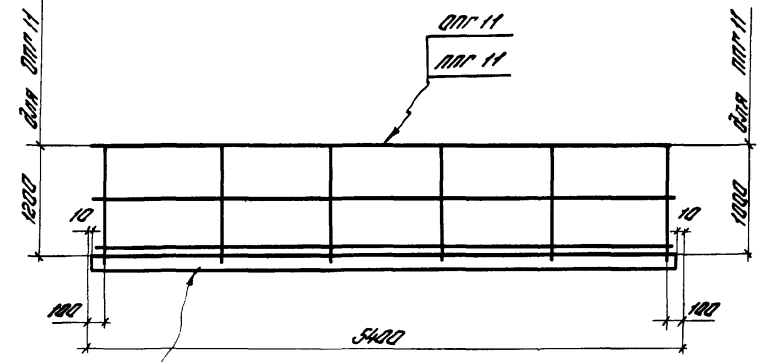
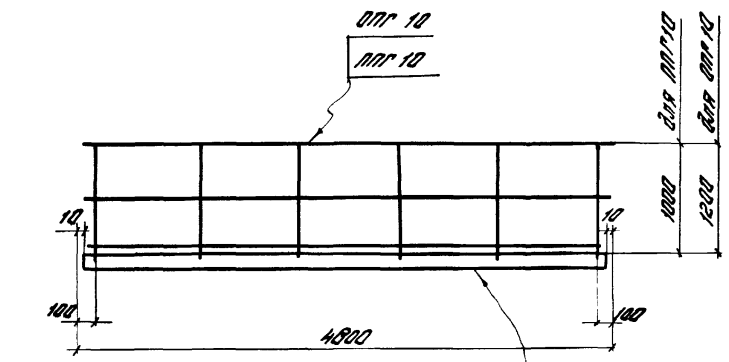


ПБГ19; ПБГ20; ПБГ21;  
ПГ19; ПГ20; ПГ21;  
ПГ19; ПГ20; ПГ21



ПБГ22; ПБГ23; ПБГ24;  
ПГ22; ПГ23; ПГ24;  
ПГ22; ПГ23; ПГ24

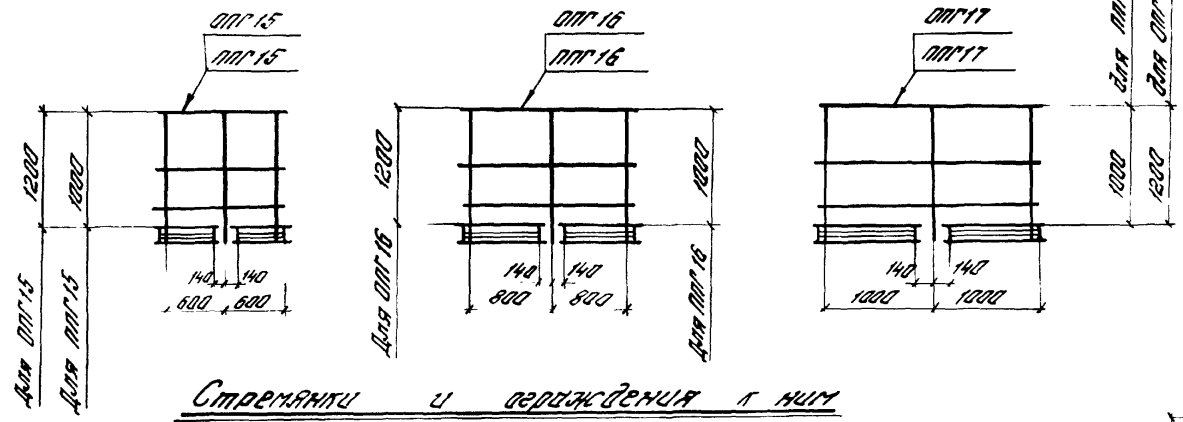
Укр. ин-т «Архект» Институт архитектуры и строительства г. Киев.  
 Проект № 1973г.



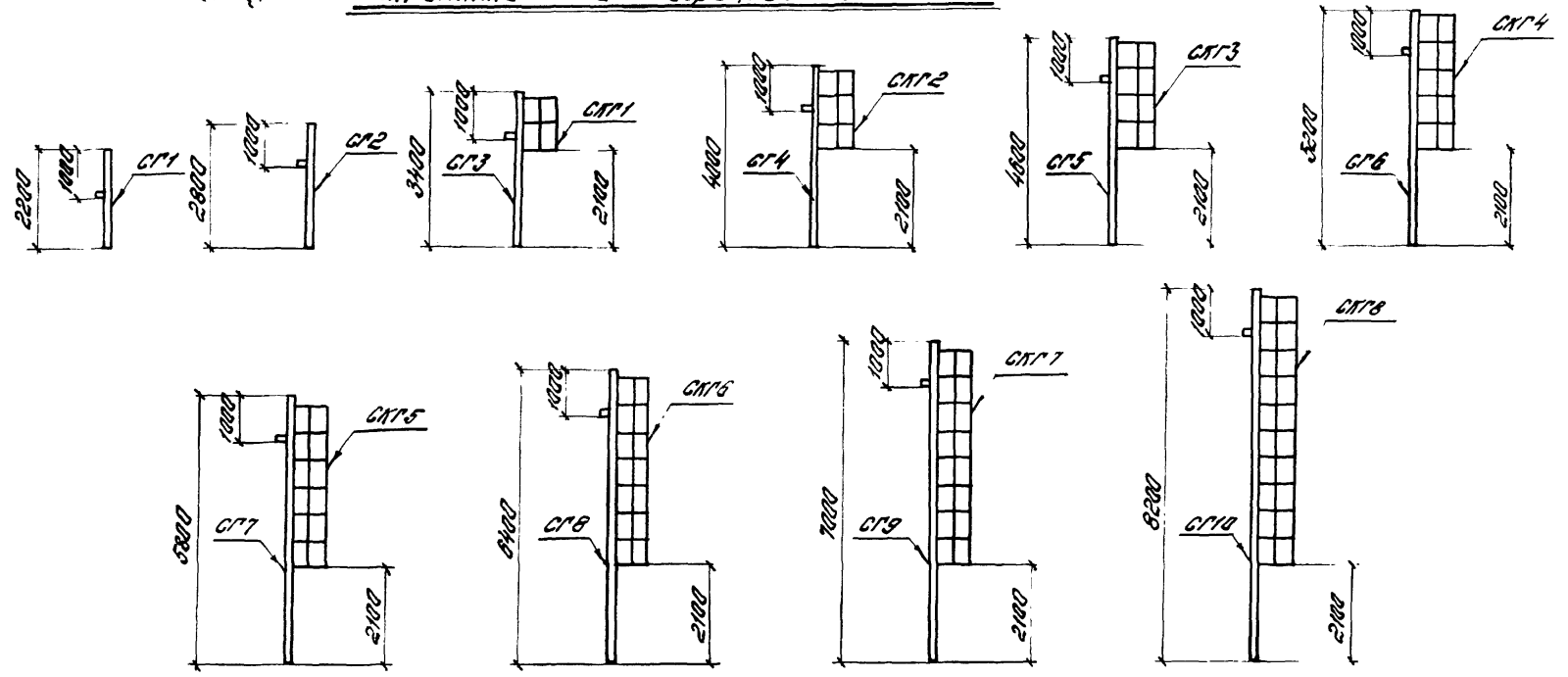
№ 34, № 35, № 36  
№ 34, № 35, № 36  
№ 34, № 35, № 36

ТК 1973г.	Монтажные узлы переходных площадок и ограждения к ним	СЕРИЯ 1.459-2	
		ВЫПУСК 4	ЛИСТ 5

Ограждение по торцам переходных площадок



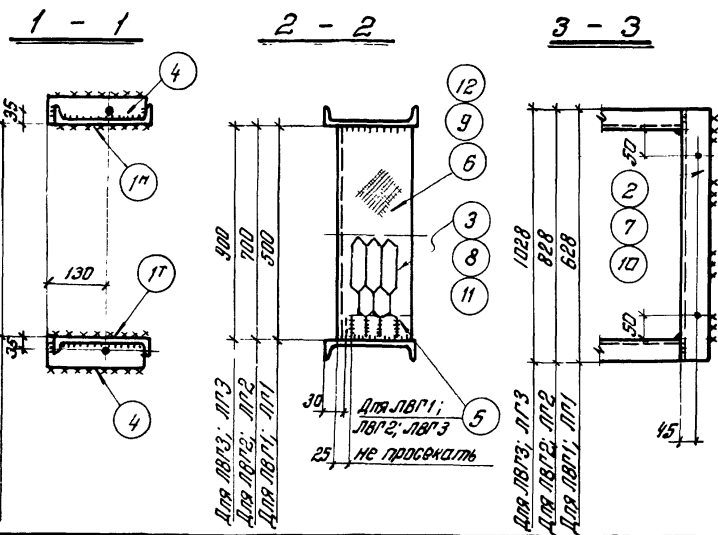
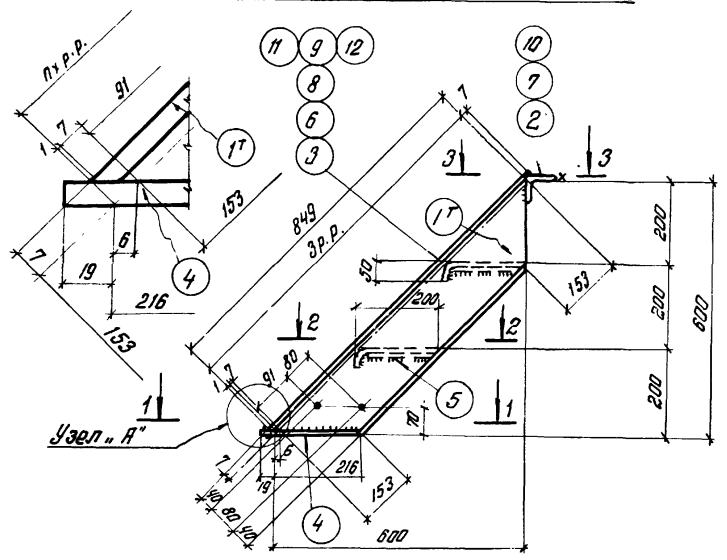
Стремянки и ограждения к ним



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

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

Узел А\* ЛВГ1; ЛГ1; ЛВГ2; ЛГ2; ЛВГ3; ЛГ3



Длины ЛВГ3; ЛГ3  
900  
700  
500

Длины ЛВГ2; ЛГ2  
900  
700  
500

Длины ЛВГ1; ЛГ1  
900  
700  
500

Для ЛВГ3; ЛГ3  
400  
200  
500

Для ЛВГ2; ЛГ2  
400  
200  
500

Для ЛВГ1; ЛГ1  
400  
200  
500

Для ЛВГ3; ЛГ3  
1028

Для ЛВГ2; ЛГ2  
828

Для ЛВГ1; ЛГ1  
628

5  
Для ЛВГ1;  
ЛВГ2; ЛВГ3  
не просекать

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм		к-во	Масса в кг		Примечание	
			Г	Н		дет.	Всех		
ЛВГ1	1	С 16	855	1	1	12,1	24	38	Просечно-вытяжн лист ЛВ-510
	2	L 75x6	628	1	-	4,3	4		
	3	-250x5	500	2	-	3,1	6		
	4	- 70x6	235	2	-	0,8	2		
	5	- 40x4	185	4	-	0,2	1		
1% на сварные швы							1		
Детали 1, 2, 4 по марке ЛВГ1							30		
ЛГ1	6	-250x4	500	2	-	4,2	8	39	Рифленая сталь
	1% на сварные швы								
Детали 1, 4, 5 по марке ЛВГ1							27		
ЛВГ2	7	L 75x6	828	1	-	5,7	6	43	Просечно-вытяжн лист ЛВ-510
	8	-250x5	700	2	-	4,3	9		
	1% на сварные швы								
Детали 1, 4 по марке ЛВГ1							26		
ЛГ2	9	L 75x6	828	1	-	5,7	6	45	Рифленая ст.
	10	-250x4	700	2	-	5,8	12		
1% на сварные швы							1		
Детали 1, 4, 5 по марке ЛВГ1							27		
ЛВГ3	11	L 75x6	1028	1	-	7,1	7	46	Просечно-вытяжн лист ЛВ-510
	12	-250x5	900	2	-	5,6	11		
1% на сварные швы							1		
Детали 1, 4 по марке ЛВГ1							26		
ЛГ3	13	L 75x6	1028	1	-	7,1	7	49	Рифленая сталь
	14	-250x4	900	2	-	7,5	15		
1% на сварные швы							1		

ПРИМЕЧАНИЯ

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

Таблица сварных швов

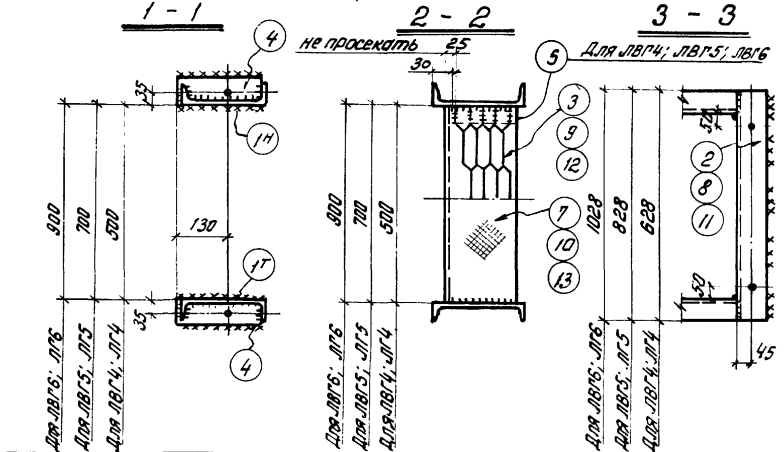
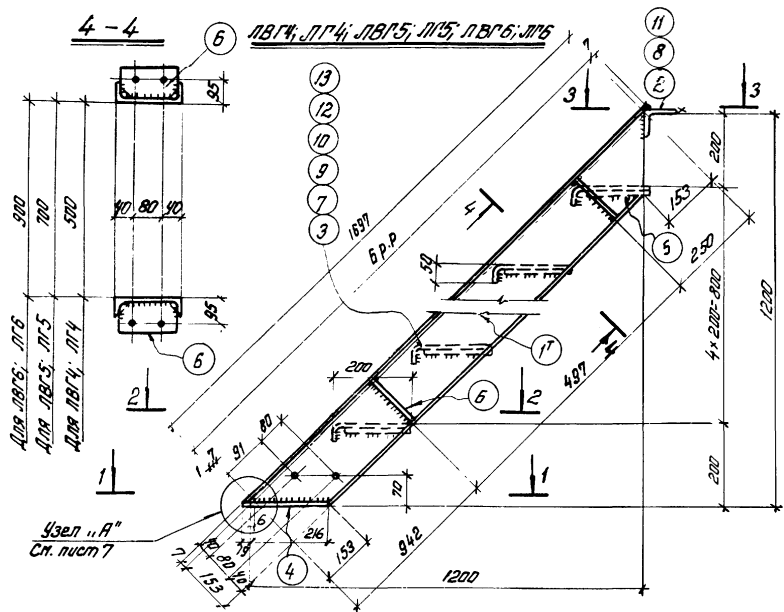
Марка	к-во	тип шва	Длина, мм		тип элект-рода	Примечание
			на сварку	общ		
ЛВГ1	4	Г	3,11		342	
ЛВГ2			3,11			
ЛВГ3			3,11			
ЛГ1			2,76			
ЛГ3			2,76			

ТК  
1973г.

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

СЕРВИС  
1459-2  
Выпуск  
4 Лист  
7

Проектная компания  
 Общественно-политический отдел  
 Дата выпуска:  
 1973г.  
 Проверено:  
 Удостоверенный:  
 30.08.73  
 Проверено:  
 Удостоверенный:  
 30.08.73  
 Проверено:  
 Удостоверенный:  
 30.08.73  
 Проверено:  
 Удостоверенный:  
 30.08.73



**Спецификация**

21

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Марки	Примечание
				7	Н	дет.	всвз		
ЛВГ4	1	L16	1703	1	1	24,2	48	75	Просечно-валяк лист п.в-510
	2	L75x6	628	1	-	4,3	4		
	3	-250x5	500	5	-	3,1	16		
	4	-70x6	235	2	-	0,8	2		
	5	-40x4	185	10	-	3,2	2		
	6	-110x4	146	4	-	0,5	2		
1% на сварные швы							1		
Детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ4							56		
ЛГ4	7	-250x4	500	5	-	4,2	21	78	Рифлен. ст.
	1% на сварные швы								
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ4							54		
ЛВГ5	8	L75x6	828	1	-	5,7	5	83	Просечно-валяк лист п.в-510
	9	-250x5	700	5	-	4,3	22		
1% на сварные швы							1		
Детали 1,4,6 по марке ЛВГ4							52		
ЛГ5	8	L75x6	828	1	-	5,7	5	88	Рифленая ст.
	10	-250x4	700	5	-	5,8	29		
1% на сварные швы							1		
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ4							54		
ЛВГ6	11	L75x6	1028	1	-	7,1	7	90	Просечно-валяк лист п.в-510
	12	-250x5	900	5	-	5,6	28		
1% на сварные швы							1		
Детали 1,4,6 по марке ЛВГ4							52		
ЛГ6	11	L75x6	1028	1	-	7,1	7	98	Рифлен. ст.
	13	-250x4	900	5	-	7,5	38		
1% на сварные швы							1		

**Примечания**

**Таблица сварных швов**

1. Все дыры  $d_2 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 3467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Марка	к-во	тип и толщ шва	длина, мм по марке	тип электр. рода	Примечание
ЛВГ4			130		
ЛВГ5			730		
ЛВГ6			322		
ЛГ5			628		
ЛГ6			828		
				342	

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

УКРПОСБЕЛСТАЛКОНСТРУКЦИЈА  
г. Киев.

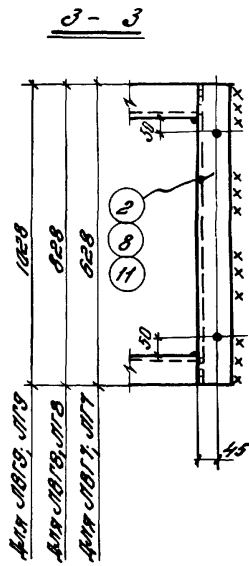
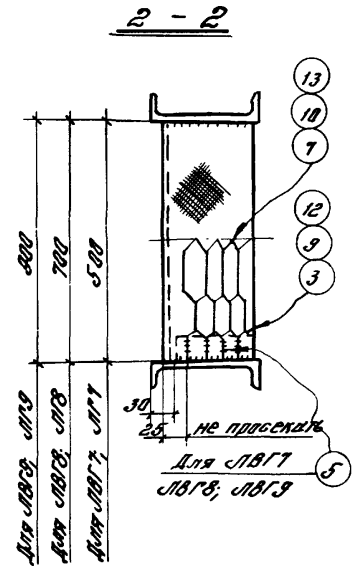
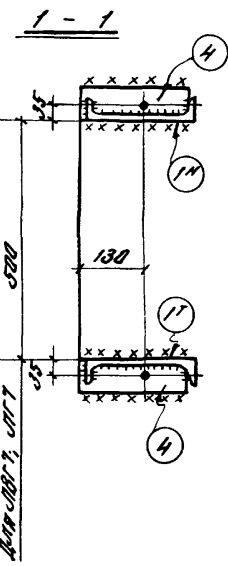
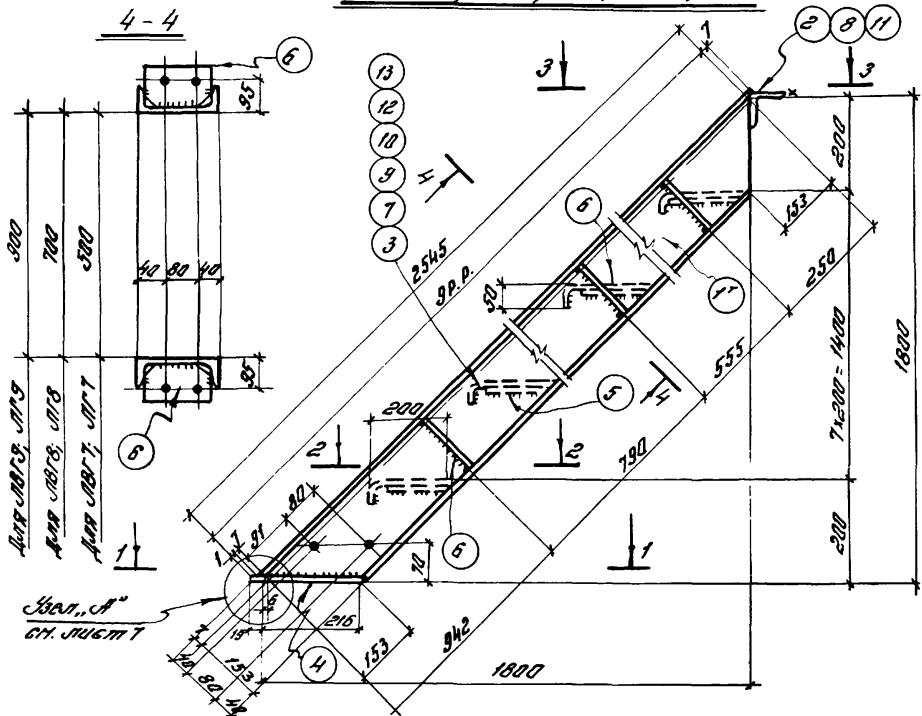
Качество  
Виды  
Расчетная

Материал  
Сортамент

Шрифты  
10/11

Ф  
Диаметр  
Высота

ЛВГ7, ЛГ7, ЛВГ8, ЛГ8, ЛВГ9, ЛГ9



Спецификация										22	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание			
				г	м	дет.	веса				
ЛВГ7	1	С16	2551	1	1	36,3	73	111	Примечание - детали по марке ЛВГ7 по ЛБ-310		
	2	L 75x6	628	1	-	4,3	4				
	3	-250x5	500	8	-	3,1	25				
	4	-70x6	235	2	-	0,8	2				
	5	-40x4	185	16	-	0,2	3				
	6	-110x4	146	6	-	0,5	3				
1% на сварные швы						1					
Детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ7						82					
ЛГ7	7	-250x4	500	8	-	4,2	34	117	Лудлен. ст.		
	1% на сварные швы						1				
	Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ7						81				
ЛВГ8	8	L 75x8	828	1	-	5,7	6	122	Примечание - детали по марке ЛВГ7 по ЛБ-310		
	9	-250x5	700	8	-	4,3	34				
	1% на сварные швы						1				
Детали 1,4,6 по марке ЛВГ7						78					
ЛГ8	8	L 75x8	828	1	-	5,7	6	131	Лудлен. ст.		
	10	-250x4	700	8	-	5,8	46				
	1% на сварные швы						1				
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ7						81					
ЛВГ9	11	L 75x6	1028	1	-	7,1	7	134	Примечание - детали по марке ЛВГ7 по ЛБ-310		
	12	-250x5	500	8	-	5,6	45				
	1% на сварные швы						1				
Детали 1,4,6 по марке ЛВГ7						78					
ЛГ9	11	L 75x6	1028	1	-	7,1	7	146	Лудлен. ст.		
	13	-250x4	500	8	-	7,5	60				
	1% на сварные швы						1				

Примечания

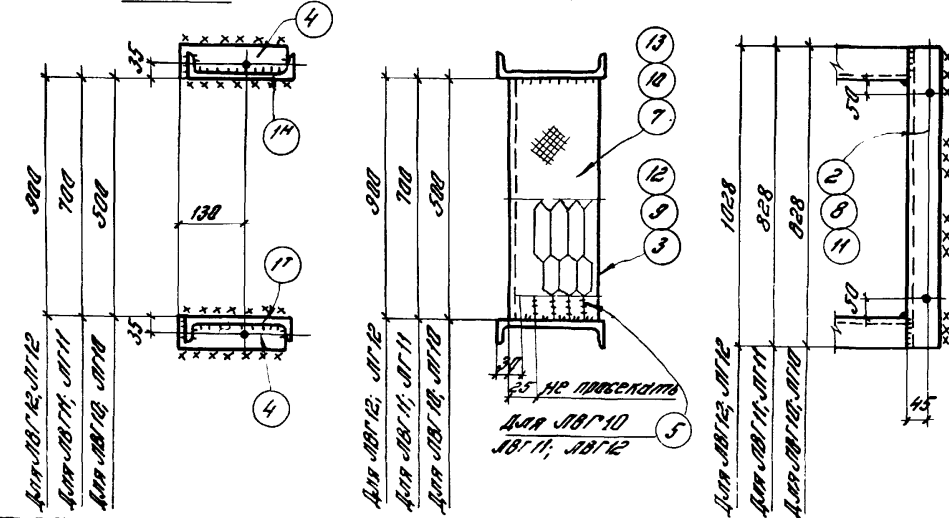
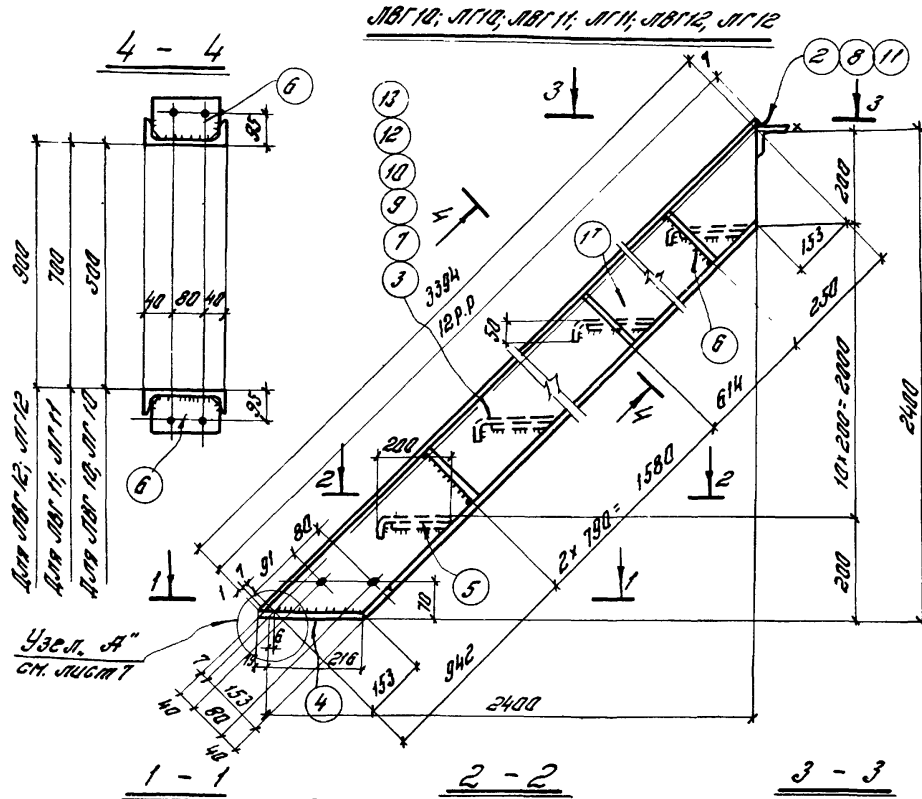
1. Все дыры  $\phi_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $\beta = 4$  мм.
3. Сварки производить элек. тродом типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажные скрепы ст. лист.

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Гул	Длина, мм		Гул элект. шва	Примечание
			по шву	по стыку		
ЛВГ7, ЛВГ8, ЛВГ9	4	4	10,8			342
ЛГ7, ЛГ8, ЛГ9	4	4	12,8			
ЛГ7, ЛГ8, ЛГ9	4	4	7,4			

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





Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всего	
ЛВГ 10	1	L16	3400	1	1	16,3	97	146
	2	L75x6	628	1	-	4,3	4	
	3	-250x5	300	11	-	3,1	34	
	4	-70x6	235	2	-	0,8	2	
	5	-40x4	185	22	-	0,2	4	
	6	-110x4	146	8	-	0,5	4	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ 10							107	
ЛГ 10	7	-250x4	300	11	-	4,2	46	155
	1% на сварные швы							2
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ 10							107	
ЛВГ 11	8	L75x6	628	1	-	5,7	6	162
	9	-250x5	700	11	-	4,3	47	
1% на сварные швы							2	
Детали 1,4,6 по марке ЛВГ 10							103	
ЛГ 11	8	L75x6	628	1	-	5,7	6	175
	10	-250x4	700	11	-	5,8	64	
1% на сварные швы							2	
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ 10							107	
ЛВГ 12	11	L75x6	1028	1	-	7,1	9	178
	12	-250x5	300	11	-	5,6	62	
1% на сварные швы							2	
Детали 1,4,6 по марке ЛВГ 10							103	
ЛГ 12	11	L75x6	1028	1	-	7,1	9	194
	13	-250x4	300	11	-	7,5	82	
1% на сварные швы							2	

Примечания

1. Все стержни  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $k = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажная схема см. лист 1.

Таблица сварных швов

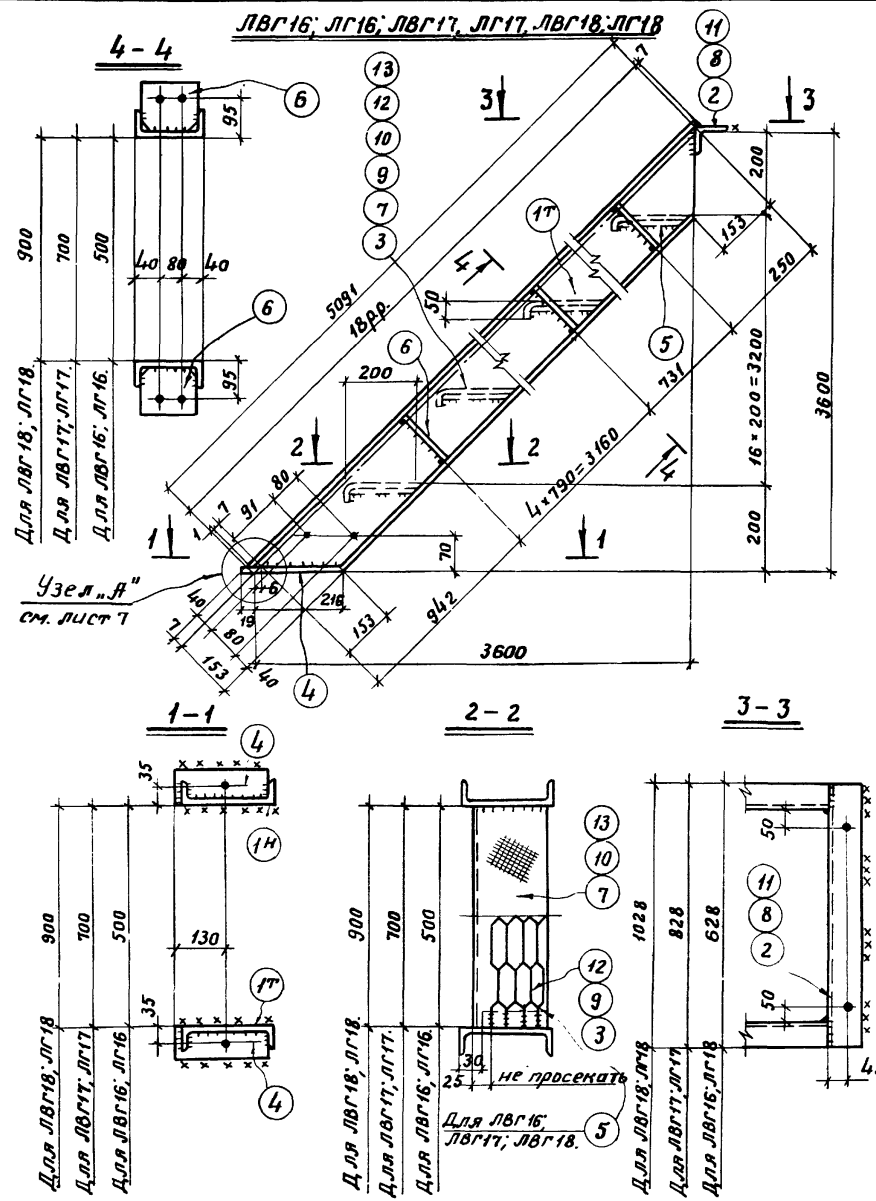
Марка	к-во	Тип и толщина шва	Длина, мм		Тип элект. провода	Примечание
			на галзах	по шву		
ЛВГ 10, ЛВГ 11	4	4	14,4	342		
ЛВГ 12			14,4			
ЛГ 10, ЛГ 11, ЛГ 12			9,30			

ТК  
1973г

Лестничные марши ЛВГ 10; ЛГ 10; ЛВГ 11; ЛГ 11; ЛВГ 12; ЛГ 12

Серия 1.459-2  
Выпуск 4 Лист 10





### Спецификация

25

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечание
			Т	Н	дет.	всех	марки		
ЛВГ16	1	C 16	5097	1	1	72,4	145	219	Проечно-выт. лист ЛВ-510
	2	L 75×6	628	1	—	4,3	4		
	3	— 250×5	500	17	—	3,1	53		
	4	— 70×6	235	2	—	0,8	2		
	5	— 40×4	185	34	—	0,2	7		
	6	— 110×4	146	12	—	0,5	6		
1% на сварные швы:							2		
Дет. 1, 2, 4, 6 по марке ЛВГ16							157		
ЛГ16	7	— 250×4	500	17	—	4,2	71	230	рифлен. ст.
1% на сварные швы:							2		
Дет. 1, 4, 5, 6 по марке ЛВГ16							160		
ЛВГ17	8	L 75×6	828	1	—	5,7	6	241	Проечно-выт. лист ЛВ-510.
	9	— 250×5	700	17	—	4,3	73		
	1% на сварные швы:								
Дет. 1, 4, 6 по марке ЛВГ16							153		
ЛГ17	8	L 75×6	828	1	—	5,7	6	261	рифлен. ст.
	10	— 250×4	700	17	—	5,8	99		
	1% на сварные швы:								
Дет. 1, 4, 5, 6 по марке ЛВГ16							160		
ЛВГ18	11	L 75×6	1028	1	—	7,1	7	265	Проечно-выт. лист ЛВ-510.
	12	— 250×5	900	17	—	5,6	95		
	1% на сварные швы:								
Дет. 1, 4, 6 по марке ЛВГ16							153		
ЛГ18	11	L 75×6	1028	1	—	7,1	7	291	рифлен. ст.
	13	— 250×4	900	17	—	7,5	128		
	1% на сварные швы:								

### Примечания

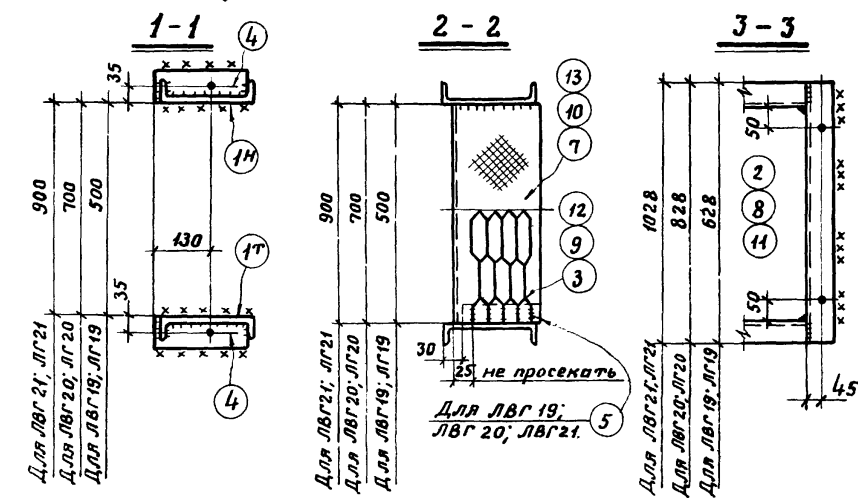
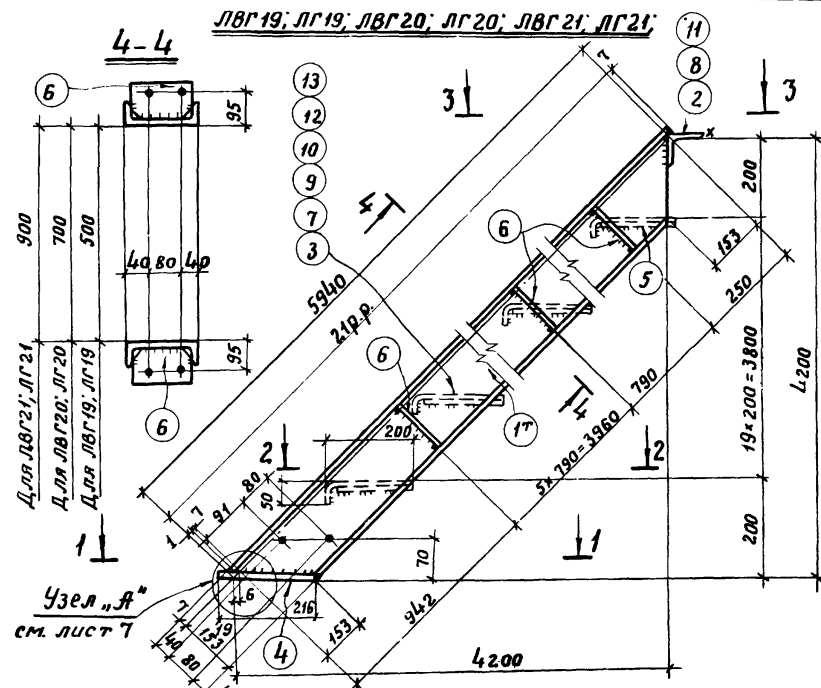
### Таблица сварных швов

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

Марка	К-во шва	Тип и толщ шва	Длина, мм на обш.	Тип элект. рода	Примечание
ЛВГ16; ЛВГ17; ЛВГ18; ЛГ16; ЛГ17; ЛГ18.		L4	214		
			13,6		Э42

ТК 1973г.	Лестничные марши ЛВГ16; ЛГ16; ЛВГ17; ЛГ17; ЛВГ18; ЛГ18.	Серия 1.459-2
		Выпуск 4
		Лист 12

ОКРУЖАЮЩИХ СТРОИТЕЛЬСТВ  
 Нач. отдела  
 Шейнис  
 Проверил  
 Циполина  
 Козаченко  
 Васильева  
 1973г.  
 Дата выпуска:



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

**Примечания**

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

**Таблица сварных швов.**

Марка	К-во	Тип попер. шва	Длина, мм		Тип электрода	Примечание
			на марку	общ.		
ЛВГ 19, ЛВГ 20, ЛВГ 21	4	□	250	42	Э42	
ЛГ 19, ЛГ 20, ЛГ 21			158			

ТК	Лестничные марши		Серия 1.459-2
1973г.	ЛВГ 19; ЛГ 19; ЛВГ 20; ЛГ 20; ЛВГ 21; ЛГ 21.		Выпуск 4 Лист 13

Диаметр

Формы

Исполнил

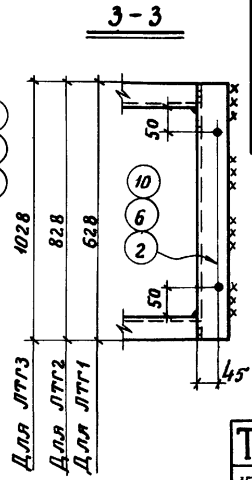
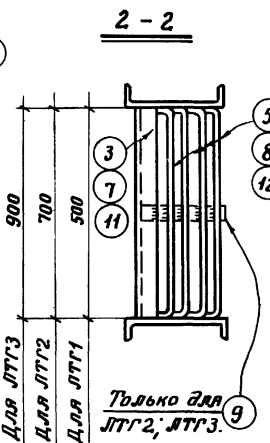
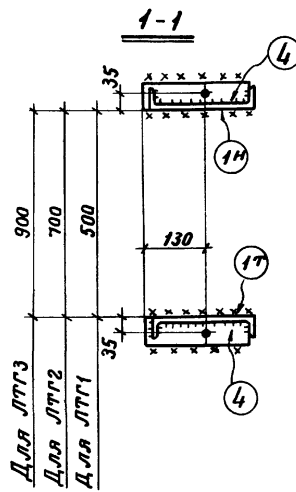
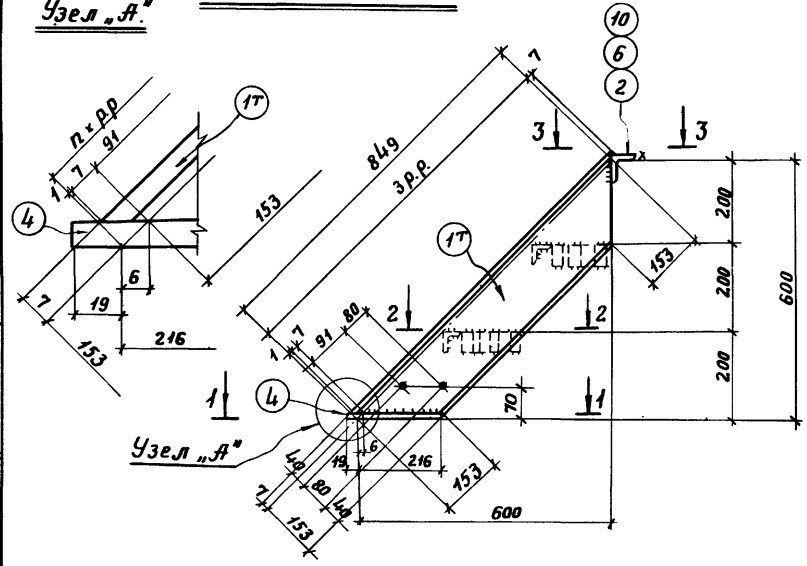
1973г.

Дата выпуска:

Киев

ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3.

Узел „А“



Спецификация

27

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

Примечания

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

Таблица сварных швов.

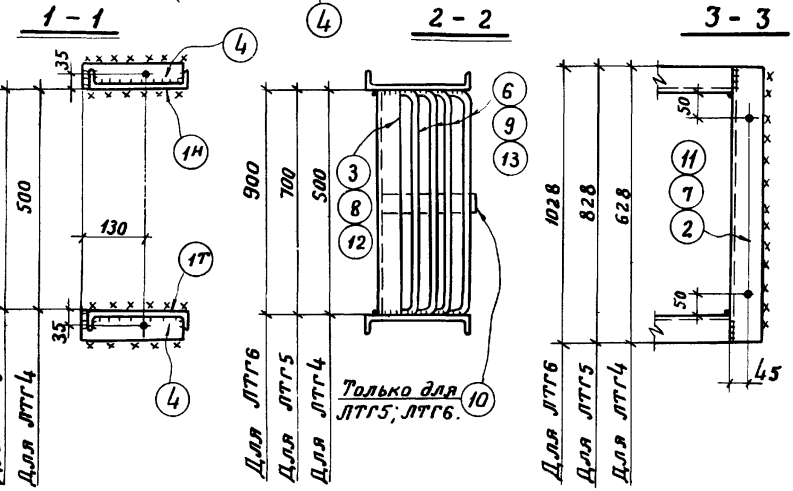
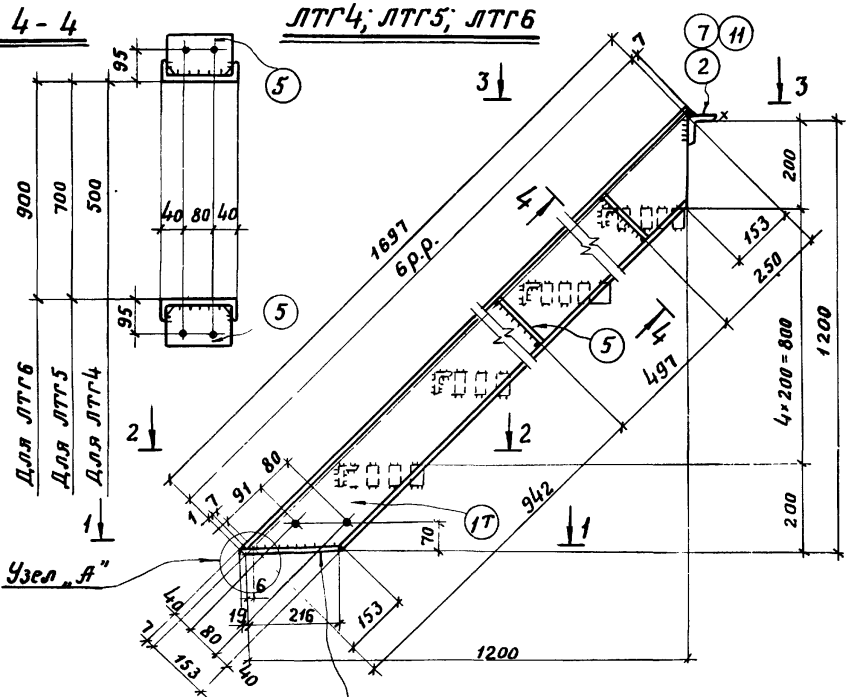
Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, мм на мар. общ.	Тип элект. рада.	Примечание
ЛТГ1		4	3,0	Э42	
ЛТГ2			3,0		
ЛТГ3			3,0		

ТК  
1973г.

Лестничные марши  
ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3.

Серия  
1.459-2  
Выпуск 4  
Лист 14

Проект: Лестничная клетка  
 Этаж: 1-й  
 Инженер: А.С. Давыдов  
 Проверил: В.И. Петров  
 Утвердил: С.В. Иванов  
 Дата выпуска: 1973г.  
 Лист: 4 из 15



**Спецификация**

28

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

**Примечания**

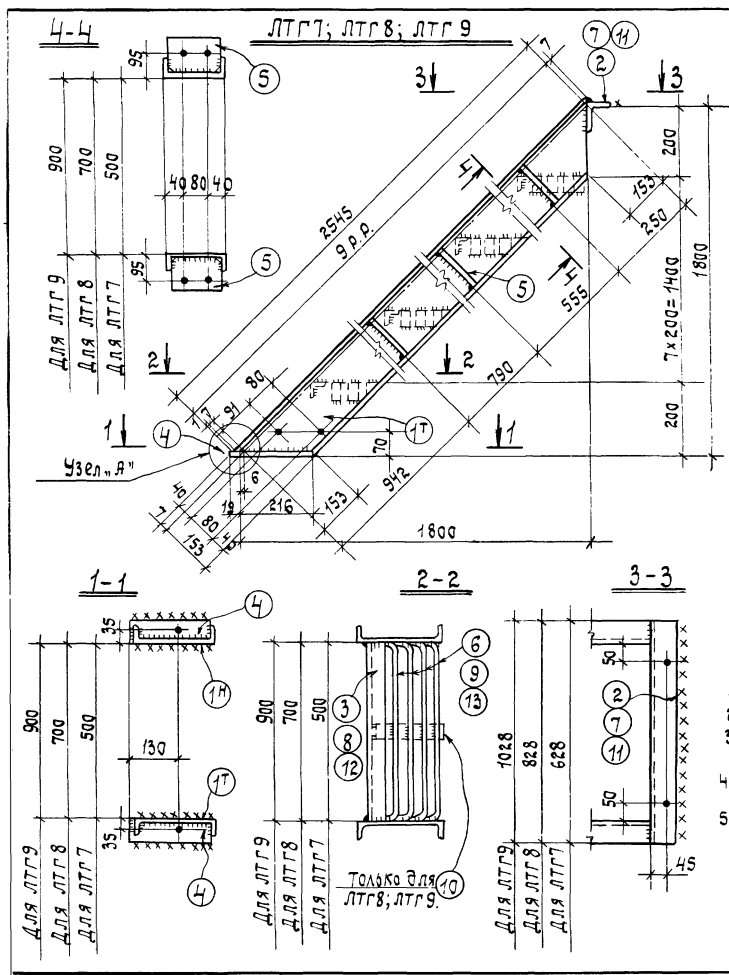
1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел „А“ см. лист 14.

**Таблица сварных швов**

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип эл.-д	Примечание
			на мар.	Общ.		
ЛТГ4		4	6,4		Э42	
ЛТГ5			6,4			
ЛТГ6			6,4			

ТК 1973г. Лестничные марши ЛТГ4; ЛТГ5; ЛТГ6.

СЕРИЯ 1.459-2  
 Выпуск 4 Лист 15



Спецификация								29
Марка	№ ст.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг.		Примечан
				т.	н.	дет	всех	
ЛТГ7	1	Е 16	2551	1	1	36.2	72	119
	2	475x6	628	1	-	4.3	4	
	3	450x5	500	8	-	1.9	15	
	4	-70x6	235	2	-	0.8	2	
	5	-110x4	146	6	-	0.5	3	
	6	-40x4	569	32	-	0.7	22	
10% на сварные швы							1	
Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ7							77	
ЛТГ8	7	475x6	828	1	-	5.7	6	139
	8	450x5	700	8	-	2.6	21	
	9	-40x4	769	32	-	1.0	32	
	10	-40x4	215	8	-	0.3	2	
10% на сварные швы							1	
Дет. 1; 4; 5 по марке ЛТГ7							77	
ЛТГ9	10	-40x4	215	8	-	0.3	2	153
	11	475x6	1028	1	-	7.1	7	
	12	450x5	900	8	-	3.4	27	
13	-40x4	969	32	-	1.2	38		
10% на сварные швы.							2	

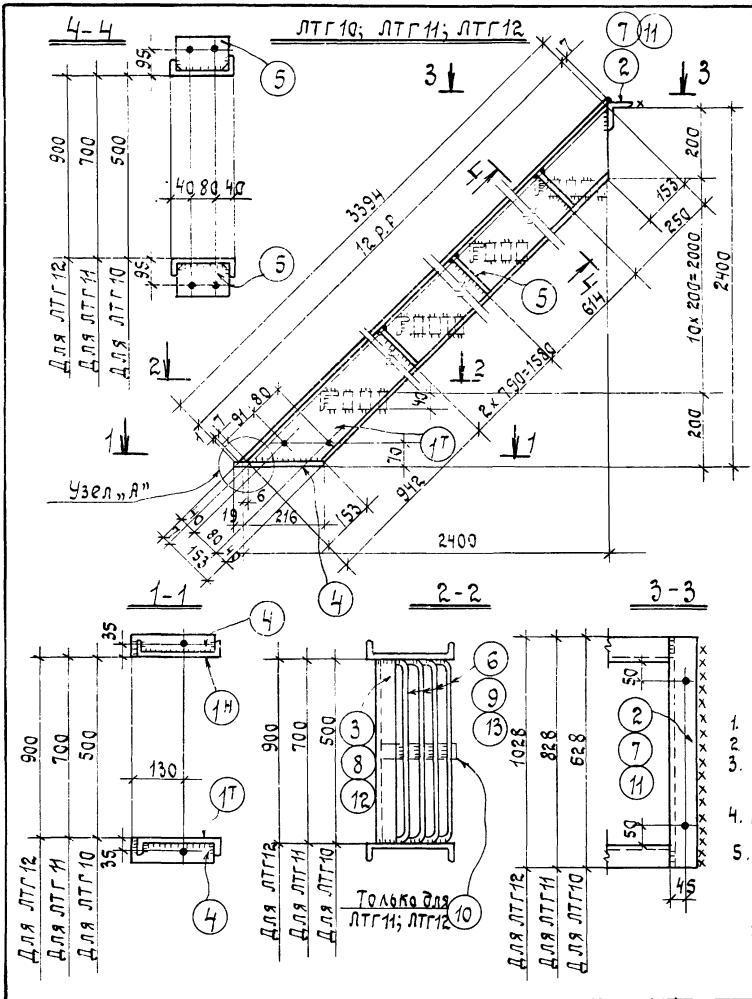
Примечания.

- Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
- Все сварные швы  $h = 4$  мм.
- Сварку производить элект-родом типа Э42 ГОСТ 947-69
- Монтажно-ремонтные схемы см. лист 1.
- Узел "А" см. лист 14.

Таблица сварных швов.

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

ТК	1973з.	Лестничные марши ЛТГ7; ЛТГ8; ЛТГ9.	серия 1.459-2
			50 листов лист 4 16



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

Примечания.

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

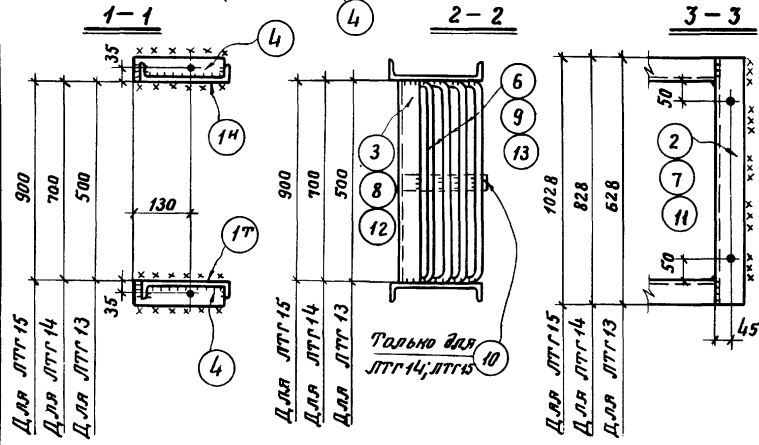
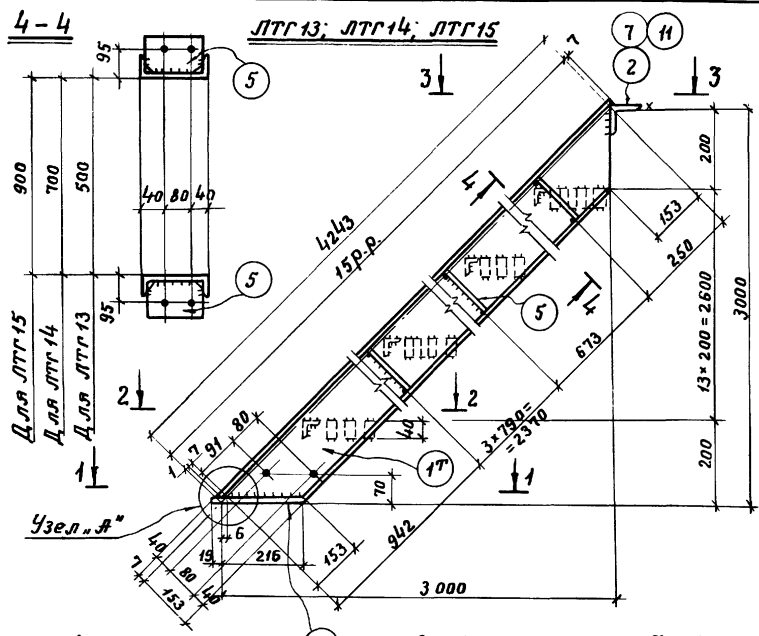
Таблица сварных швов.

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

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



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



Спецификация								31
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ЛТГ 13	1	□ 16	4249	1	1	60,3	121	200
	2	└ 75×6	628	1	-	4,3	4	
	3	└ 50×5	500	14	-	4,9	27	
	4	- 70×6	235	2	-	0,8	2	
	5	- 110×4	146	10	-	0,5	5	
	6	- 40×4	569	56	-	0,7	39	
1% на сварные швы							2	
ЛТГ 14	Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ 13						128	232
	7	└ 75×6	828	1	-	5,7	6	
	8	└ 50×5	700	14	-	2,6	36	
	9	- 40×4	769	56	-	4,0	56	
	10	- 40×4	215	14	-	0,3	4	
1% на сварные швы							2	
ЛТГ 15	Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ 13						128	256
	10	- 40×4	215	14	-	0,3	4	
	11	└ 75×6	1028	1	-	7,1	7	
	12	└ 50×5	900	14	-	3,4	48	
13	- 40×4	969	56	-	4,2	67		
1% на сварные швы:							2	

**Примечания**

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

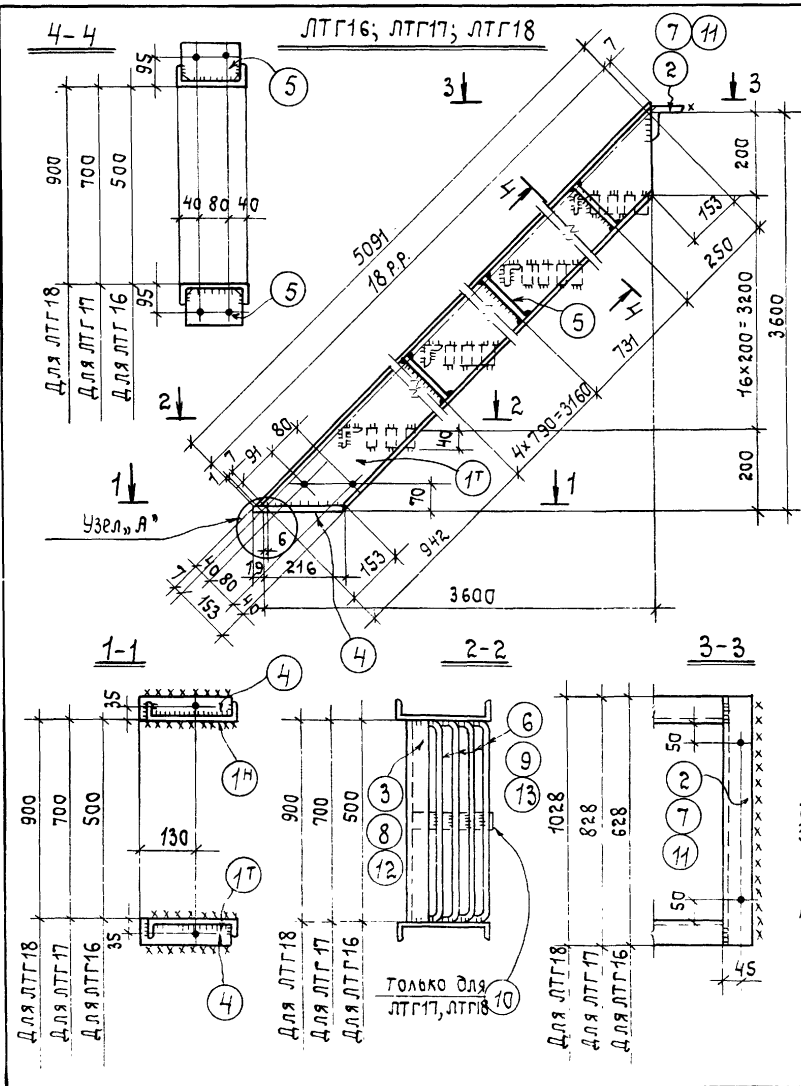
**Таблица сварных швов.**

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

ТК  
1973г.

Лестничные марши  
ЛТГ 13; ЛТГ 14; ЛТГ 15.

Серия  
1.458-2  
Выпуск Лист  
4 18



Спецификация.								32
Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг.		Примечание
				Т.	Н.	Дет.	всех	
ЛТГ16	1	Л16	5097	1	1	72.4	145	239
	2	Л75x6	628	1	-	4.3	4	
	3	Л50x5	500	17	-	1.9	32	
	4	-70x6	235	2	-	0.8	2	
	5	-110x4	146	12	-	0.5	6	
	6	-40x4	569	68	-	0.7	48	
10% на сварные швы						2		
Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ16						153		
ЛТГ17	7	Л75x6	828	1	-	5.7	6	279
	8	Л50x5	700	17	-	2.6	44	
	9	-40x4	769	68	-	1.0	68	
	10	-40x4	215	17	-	0.3	5	
10% на сварные швы						3		
Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ16						153		
ЛТГ18	10	-40x4	215	17	-	0.3	5	308
	11	Л75x6	1028	1	-	7.1	7	
	12	Л50x5	900	17	-	3.4	58	
	13	-40x4	969	68	-	1.2	82	
10% на сварные швы						3		

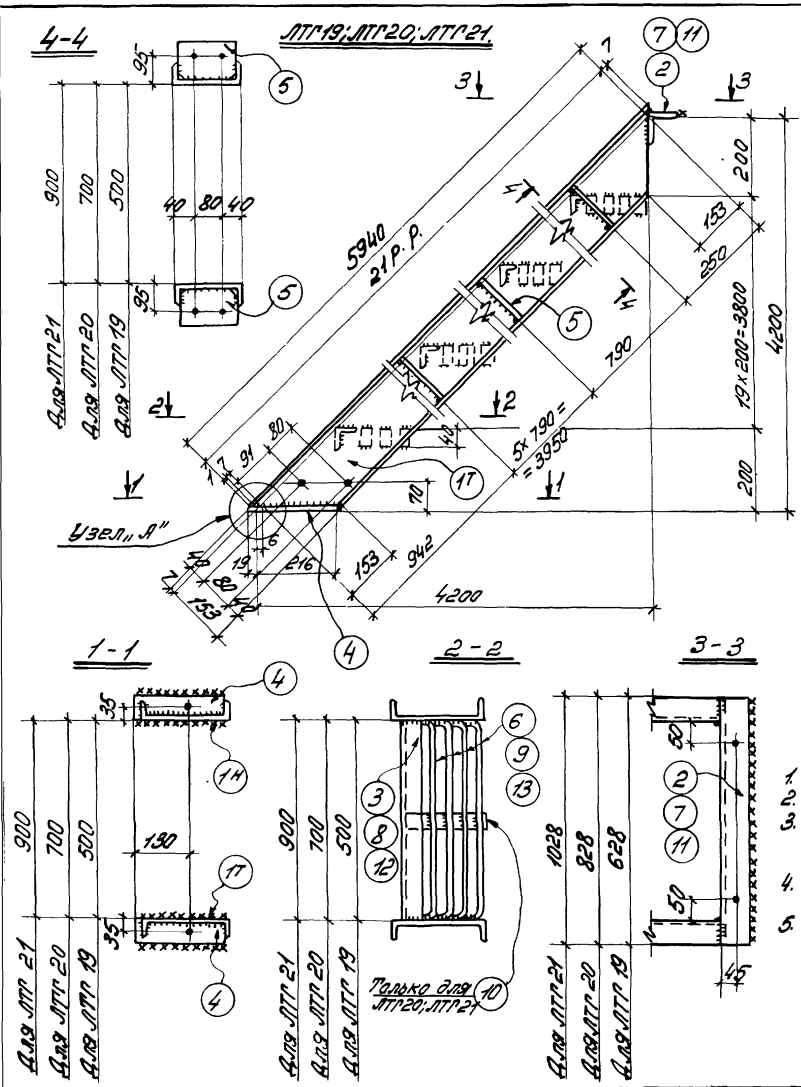
Примечания.

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

Таблица сварных швов

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

ТК	Лестничные марши	Серия 1459-2
19732	ЛТГ16, ЛТГ17; ЛТГ18.	Выпуск лист 4
		19



Спецификация							33	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет.	всех насти	
ЛТГ 19	1	Г 16	5946	1	1	84,4	169	279
	2	Л 75x6	628	1	-	4,3	4	
	3	Л 50x5	500	20	-	1,9	38	
	4	- 70x6	235	2	-	0,8	2	
	5	- 110x4	146	14	-	0,5	7	
	6	- 40x4	569	80	-	0,7	56	
1% на сварные швы							9	
Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ 19							178	
ЛТГ 20	7	Л 75x6	828	1	-	5,7	6	325
	8	Л 50x5	700	20	-	2,6	52	
	9	- 40x4	769	80	-	1,0	80	
	10	- 40x4	215	20	-	0,3	6	
1% на сварные швы							3	
Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ 19							178	
ЛТГ 21	10	- 40x4	215	20	-	0,3	6	359
	11	Л 75x6	1028	1	-	7,1	7	
	12	Л 50x5	900	20	-	3,4	68	
13	- 40x4	969	80	-	1,2	96		
1% на сварные швы							4	

Примечания

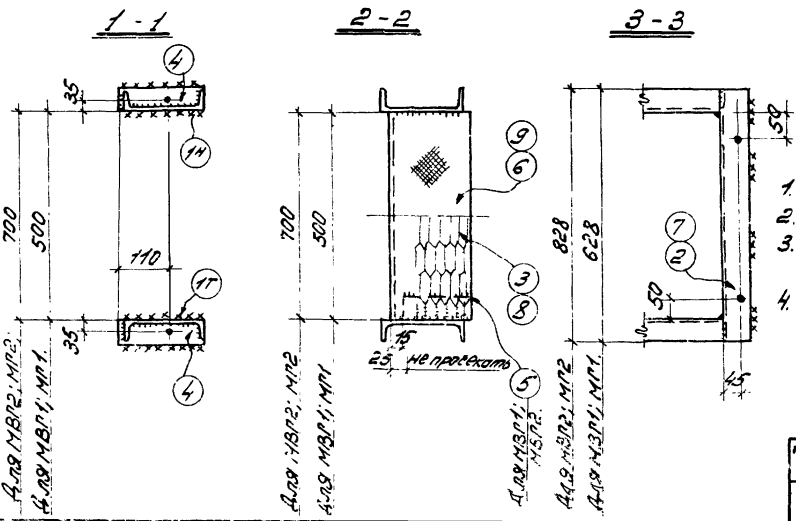
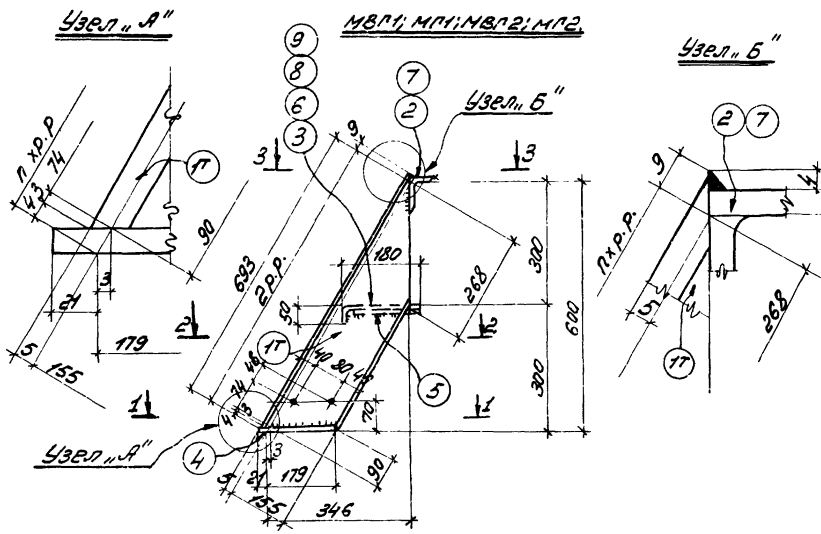
1. Все стволы  $d_s = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $r = 4$  мм.
3. Сварку производить электродными тигами Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел „Я“ см. лист 14.

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	тип шва	длина, мм	тип элект. рода	Примечан.
ЛТГ 19		на насти	213		
ЛТГ 20	4		213	Э42	
ЛТГ 21			213		

ТК 1973г.	Лестничные марши ЛТГ 19; ЛТГ 20; ЛТГ 21.	серия 1459-2
		Объект 4
		Лист 20

Проект № 1700/100/100  
 Исполнитель: [Signature]  
 1973г.  
 Дата выдана: [Signature]  
 1973г.  
 Проверено: [Signature]  
 1973г.  
 Копировано: [Signature]



Спецификация								34	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				Т	Н	дет.	всех марок		
МВЛ1	1	Г16	638	1	1	9,9	20	30	
	2	Г75x5	628	1	-	4,3	4		
	3	-230x5	500	1	-	2,8	3		
	4	-70x6	200	2	-	0,7	1		
	5	-40x4	165	2	-	0,2	1		
1% на сварные швы						1			
МП1	Детали 1,2,4, по марке МВЛ1						25		30
	6	-230x4	500	1	-	3,8	4	Рифлен. ст.	
1% на сварные швы						1			
МВЛ2	Детали 1,4,5 по марке МВЛ1						22		33
	7	Г75x6	828	1	-	5,7	6		
	8	-230x5	700	1	-	4,0	4		
1% на сварные швы						1			
МП2	Детали 1,4 по марке МВЛ1						21		33
	7	Г75x6	828	1	-	5,7	6		
	9	-230x4	700	1	-	5,4	5		
1% на сварные швы						1			

ПРИМЕЧАНИЯ

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

Таблица сварных швов

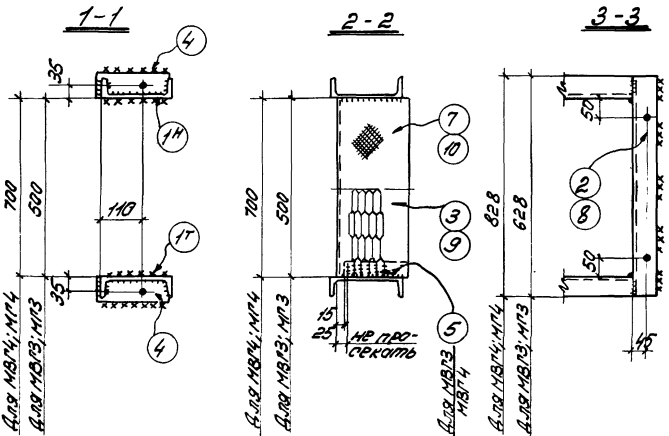
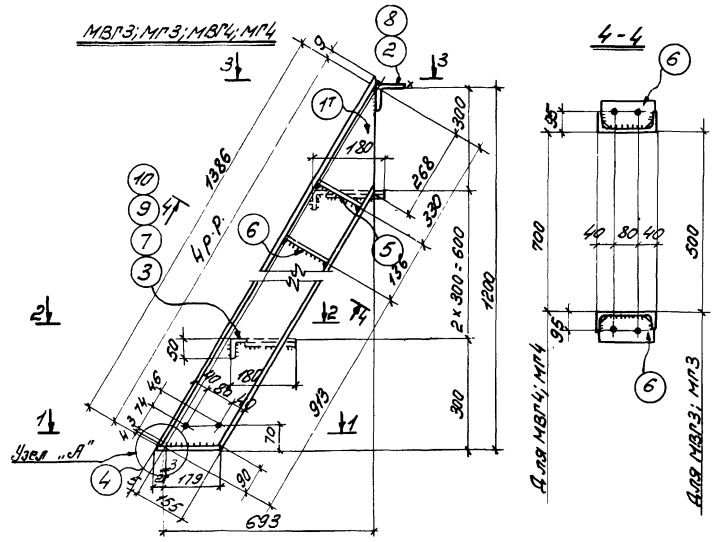
Марка	К-во	тип и марка шва	длина, м по мар. общ.	тип элект-рода	Примечан.
МВЛ1	14		28	Э42	
МП1			18		
МВЛ2			20		
МП2			18		

ТК	1973г.	Лестничные марши МВЛ1; МП1; МВЛ2; МП2.	Серия	1459-2
			Выпуск	Лист 4 / 21

Исполнение 2-й вариант

Дата выпуска:

ЛК и вв.



Спецификация							35
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм		К-во шт.	Масса в кг	Примечание
			П	Н			
МВРЗ	1	Г 16	1991	1	1	19,8	40
	2	Г 75x6	628	1	-	4,3	4
	3	-230x5	500	3	-	2,8	8
	4	-70x6	200	2	-	0,7	1
	5	-40x4	165	6	-	0,2	1
	6	-110x4	146	4	-	0,5	2
1% на сварные швы							1
Дет. 1, 2, 4, 6 по марке МВРЗ							47
МРЗ	7	-230x4	500	3	-	3,8	11
	1% на сварные швы						
Дет. 1, 4, 5, 6 по марке МВРЗ							44
МВР4	8	Г 75x6	828	1	-	5,7	6
	9	-230x5	700	3	-	4,0	12
1% на сварные швы							1
Дет. 1, 4, 6 по марке МВРЗ							43
МР4	8	Г 75x6	828	1	-	5,7	6
	10	-230x4	700	3	-	5,4	16
1% на сварные швы							1

Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 6$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 пост 9467-60.
4. Монтажную схему смотрите лист 2.
5. Узел „А“ см. лист 21.

Таблица  
сварных швов

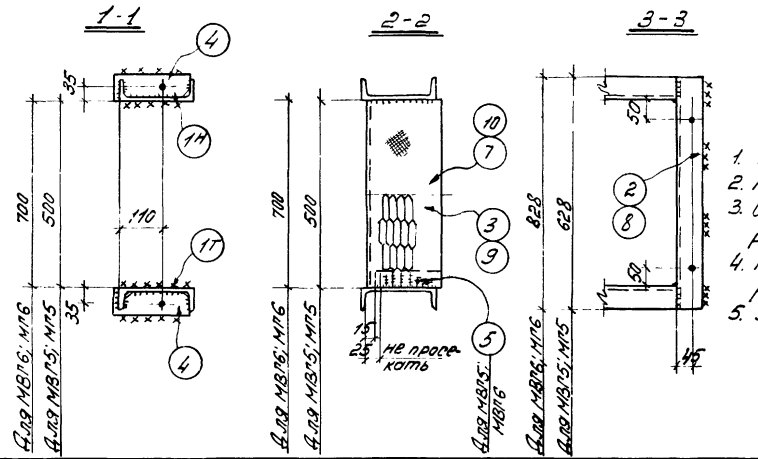
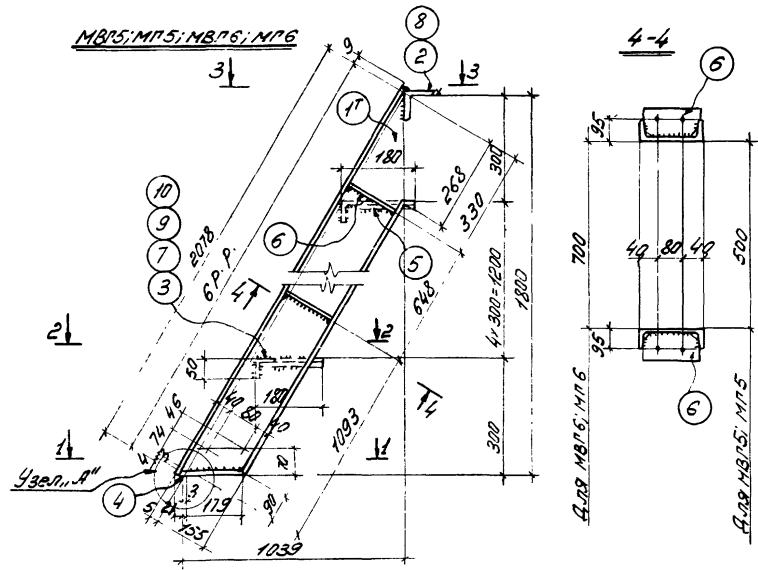
Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, мм на мар. обш.	Тип элект. роара	Примечание
МВРЗ			1,3		
МРЗ	4		9,4		Э42
МВР4			1,3		
МР4			3,4		

ТК  
1973г.

Лестничные марши МВРЗ;  
МРЗ; МВР4; МР4.

СЕРИЯ  
1659-2  
Былвск  
4  
Лист  
22

Г. П. И.  
 ЗАКОНСТРУИРОВАН  
 г. Киев.  
 Дата выноса:



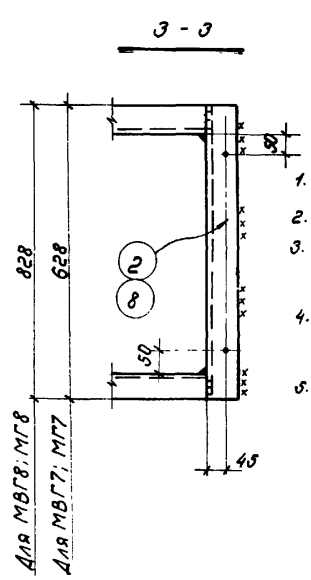
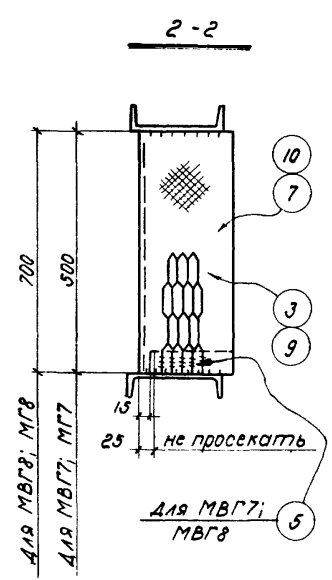
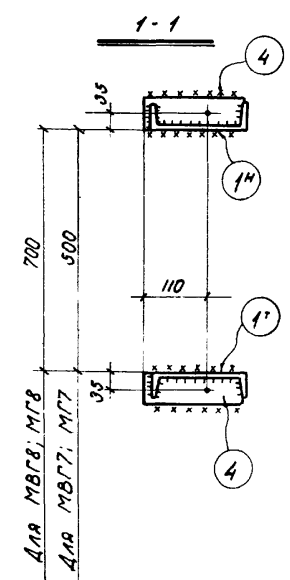
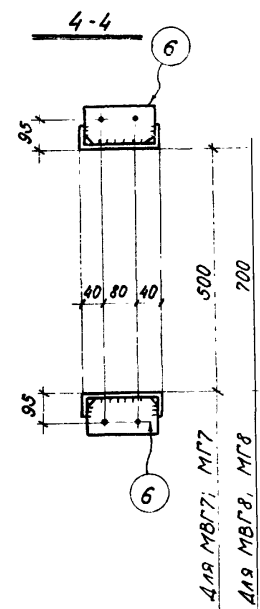
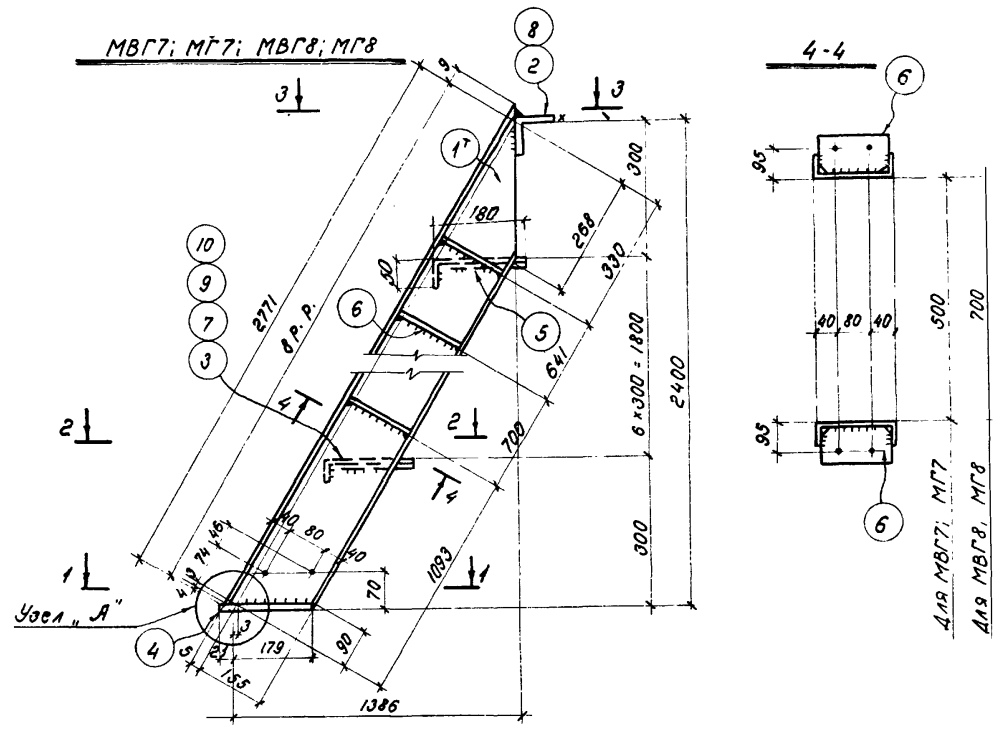
Спецификация								36	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во л/н	Масса в кг дет. брех		Применение		
МВЛ5	1	L 16	2028	1	1	296	59	83	
	2	L 75x6	628	1	-	4,3	4		
	3	-230x5	500	5	-	2,8	14		
	4	-70x6	200	2	-	0,7	1		
	5	-40x4	165	10	-	0,2	2		
	6	-110x4	146	4	-	0,5	2		
1% на сварные швы							1		
МЛ5	Детали 1, 2, 4, 6 по марке МВЛ5							66	86
	7	-230x4	500	5	-	3,8	19	Руднен. ст.	
1% на сварные швы							1		
МВЛ6	Дет. 1, 4, 5, 6 по марке МВЛ5							64	91
	8	L 75x6	828	1	-	5,7	6		
9	-230x5	700	5	-	4,0	20			
1% на сварные швы							1		
МЛ6	Дет. 1, 4, 6 по марке МВЛ5							62	96
	8	L 75x6	828	1	-	5,7	6		
10	-230x4	700	5	-	5,4	27			
1% на сварные швы							1		

- Примечания
1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
  2. Все сварные швы  $n = 4$  мм.
  3. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
  4. Монтажную схему смотрите лист 2.
  5. Узел "Я" см. лист 21.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, мм	Тип электр. род	Примечан.
МВЛ5			6,2		
МЛ5			4,3		
МВЛ6	4		6,2		Э42
МЛ6			4,3		

ТК 1973г.	Лестничные марши МВЛ5; МЛ5; МВЛ6; МЛ6.	СЕРИЯ 1459-2
		В вышке Лист + 25



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

**Примечания**

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

**Таблица сварных швов**

Марка	К-во шва	Тип толщ шва	Длина, м на мар. общ.	Тип элект. рода	Примечание
МВГ7	4	[	8,3	342	
МГ7			5,7		
МВГ8			8,3		
МГ8			5,7		

ТК 1973г.	Лестничные марши МВГ7, МГ7, МВГ8, МГ8.	Серия 1459-2
		Выпуск Лист 4 24

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				7	н	дет	всех	
МВГ9	1	[ 16	3469	1	1	49.2	98	137
	2	∟ 75×6	628	1	-	4.3	4	
	3	- 230×5	500	9	-	2.8	25	
	4	- 70×6	200	2	-	0.7	1	
	5	- 40×4	165	18	-	0.2	4	
	6	- 110×4	146	8	-	0.5	4	
1% на сварные швы						1		
Детали 1,2,4,6 по марке МВГ9						107		
МГ9	7	- 230×4	500	9	-	3.8	34	142
	1% на сварные швы						1	
Детали 1,4,5,6 по марке МВГ9						107		
МВГ10	8	∟ 75×6	828	1	-	5.7	6	150
	9	- 230×5	700	9	-	4.0	36	
1% на сварные швы						1		
Детали 1,4,6 по марке МВГ9						103		
МГ10	8	∟ 75×6	828	1	-	5.7	6	160
	10	- 230×4	700	9	-	5.4	49	
1% на сварные швы						2		

Примечания

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

Таблица сварных швов

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

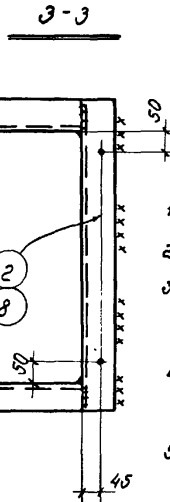
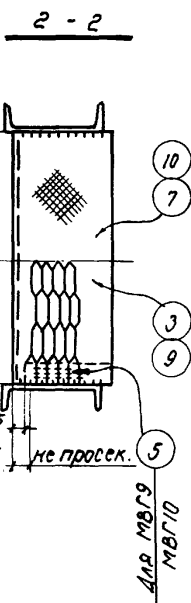
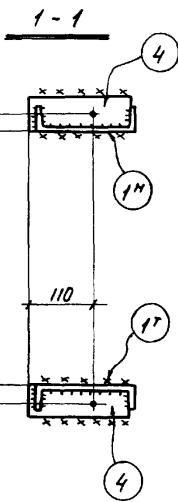
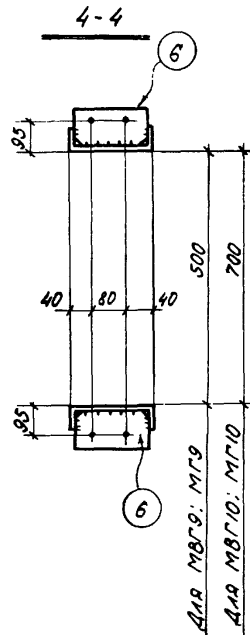
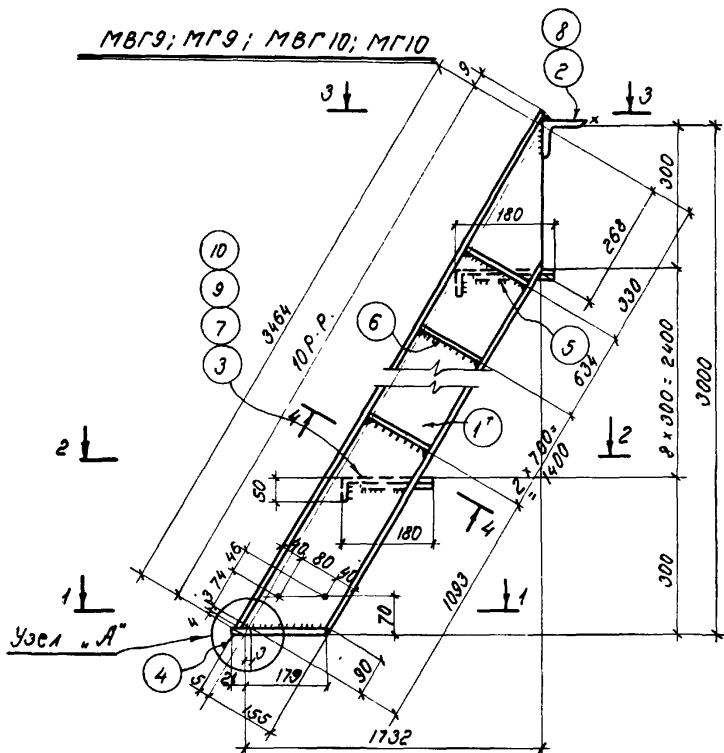
ТК

1973г.

Лестничные марши  
МВГ9; МГ9; МВГ10; МГ10.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск Лист  
4 25-

МВГ9; МГ9; МВГ10; МГ10



Для МВГ10; МГ10

Для МВГ9; МГ9

Для МВГ10; МГ10

Для МВГ9; МГ9

Для МВГ9; МГ9

Для МВГ10; МГ10

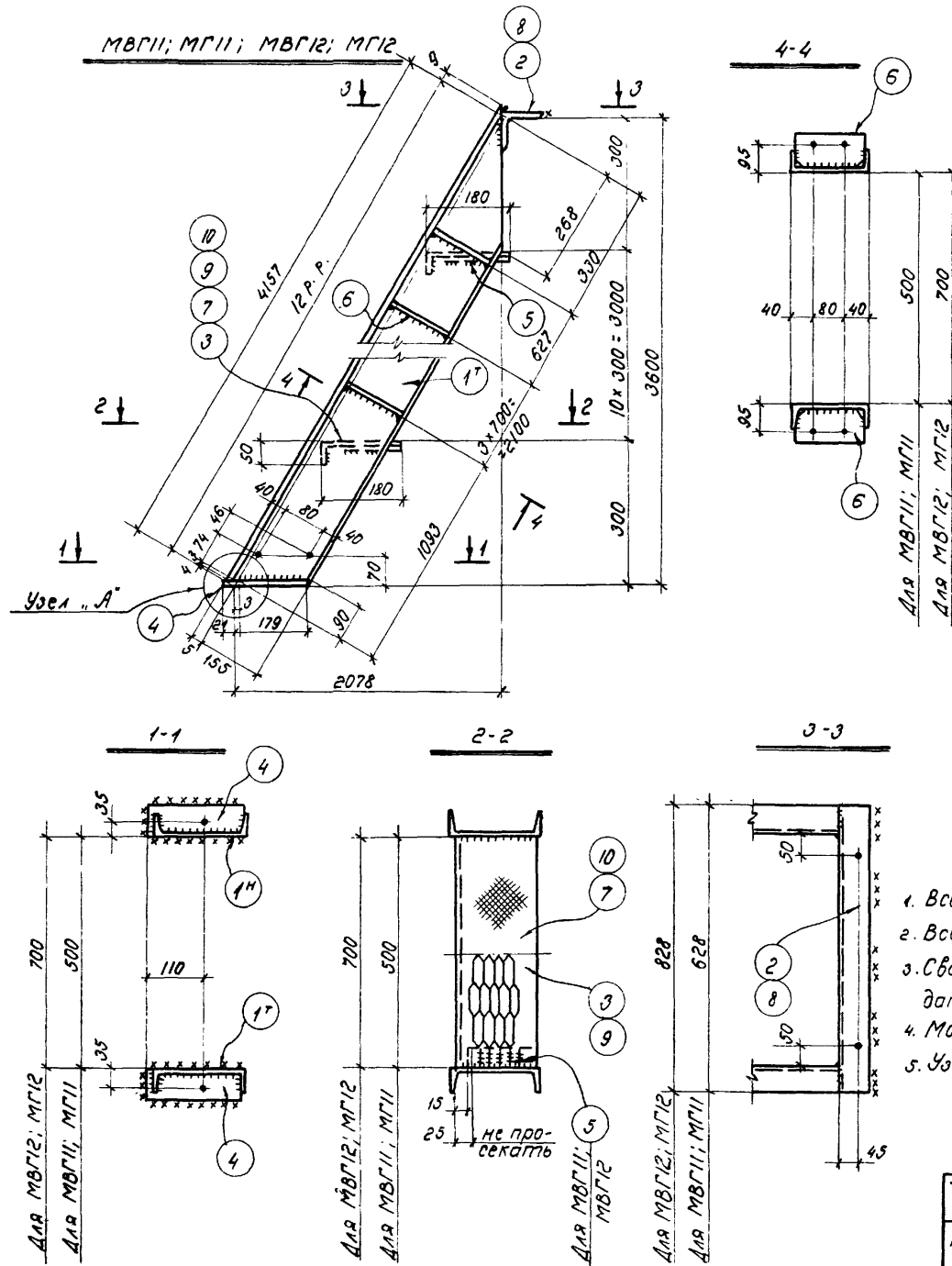
Для МВГ9; МГ9

УКРПРОЕКТАСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ  
Г.К. ИВ  
Ул. Инж. им. Г.А. Давыдова  
1973г.  
Давыдова  
Лисенко  
Швейнис.  
Бригады  
Пробери  
Исполнил  
Толкакобский  
Козаченко  
Бременко



СРЕМЕТКО  
 ЧЕРТЕЖИ  
 1973г  
 Дата выпуска:

Г.К. ИВВ



Спецификация										39	
Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание			
				т	н	дет.	всех				марки
МВГ11	1	L 16	4162	1	1	59.1	118	165		просечн. - выгт лист ПВ-510	
	2	L 75x6	628	1	-	4.3	4				
	3	-230x5	500	11	-	2.8	31				
	4	-70x6	200	2	-	0.7	1				
	5	-40x4	165	22	-	0.2	4				
	6	-110x4	146	10	-	0.5	5				
1% на сварные швы							2				
МГ11	Детали 1,2,4,6 по марке МВГ11						128	172	Рифленая сталь		
	7	-230x4	500	11	-	3.8	42				
1% на сварные швы							2				
МВГ12	Детали 1,4,5,6 по марке МВГ11						128	180	просечн. - выгт лист ПВ-510		
	8	L 75x6	828	1	-	5.7	6				
	9	-230x5	700	11	-	4.0	44				
1% на сварные швы							2				
МГ12	Детали 1,4,5 по марке МВГ11						124	191	Рифленая сталь		
	8	L 75x6	828	1	-	5.7	6				
	10	-230x4	700	11	-	5.4	59				
1% на сварные швы							2				

Примечания

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

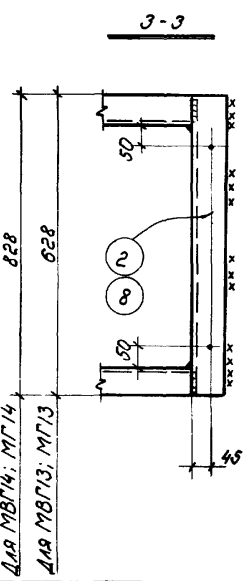
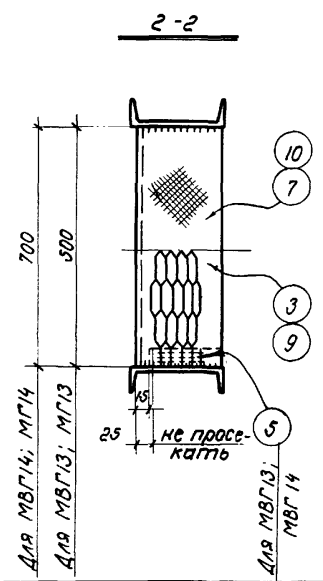
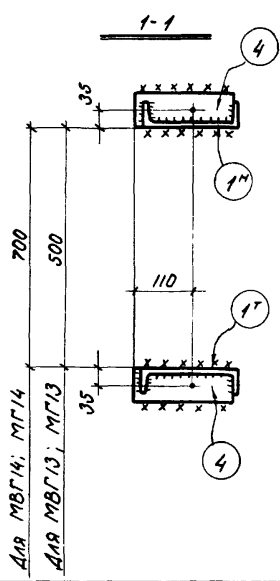
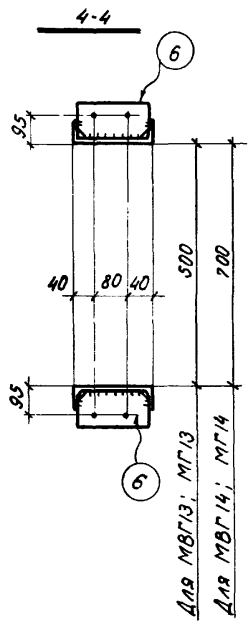
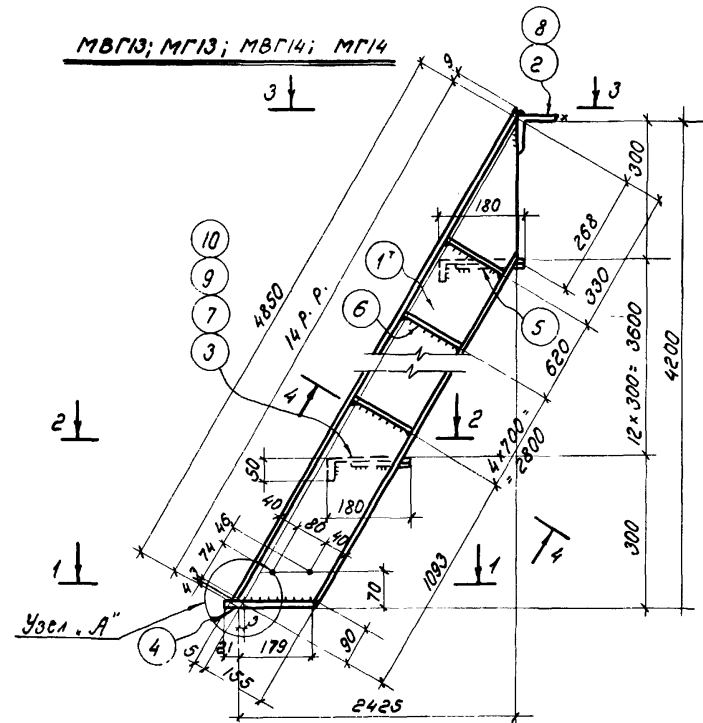
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип толщ шва	Длина, м		Тип электр рода	Примечание
			на мар.	общ.		
МВГ11			12,6		Э42	
МГ11		4	8,5			
МВГ12			12,6			
МГ12			8,5			

ТК 1973г.	Лестничные марши МВГ11; МГ11; МВГ12; МГ12	Серия 1459-2
		Выпуск 4
		Лист 26

Проект (подпись) *А.А.А.*  
 Проверил *Б.Б.Б.*  
 Исполнил *В.В.В.*  
 1973г.  
 Автор проекта *Г.Г.Г.*  
 Дата выпуска: *Г.Г.Г.*  
 ОКР ПРОЕКТА КОМПОНОВКА  
 Г.К.И.ЕВ

МВГ13; МГ13; МВГ14; МГ14



Спецификация

40

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

Примечания

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

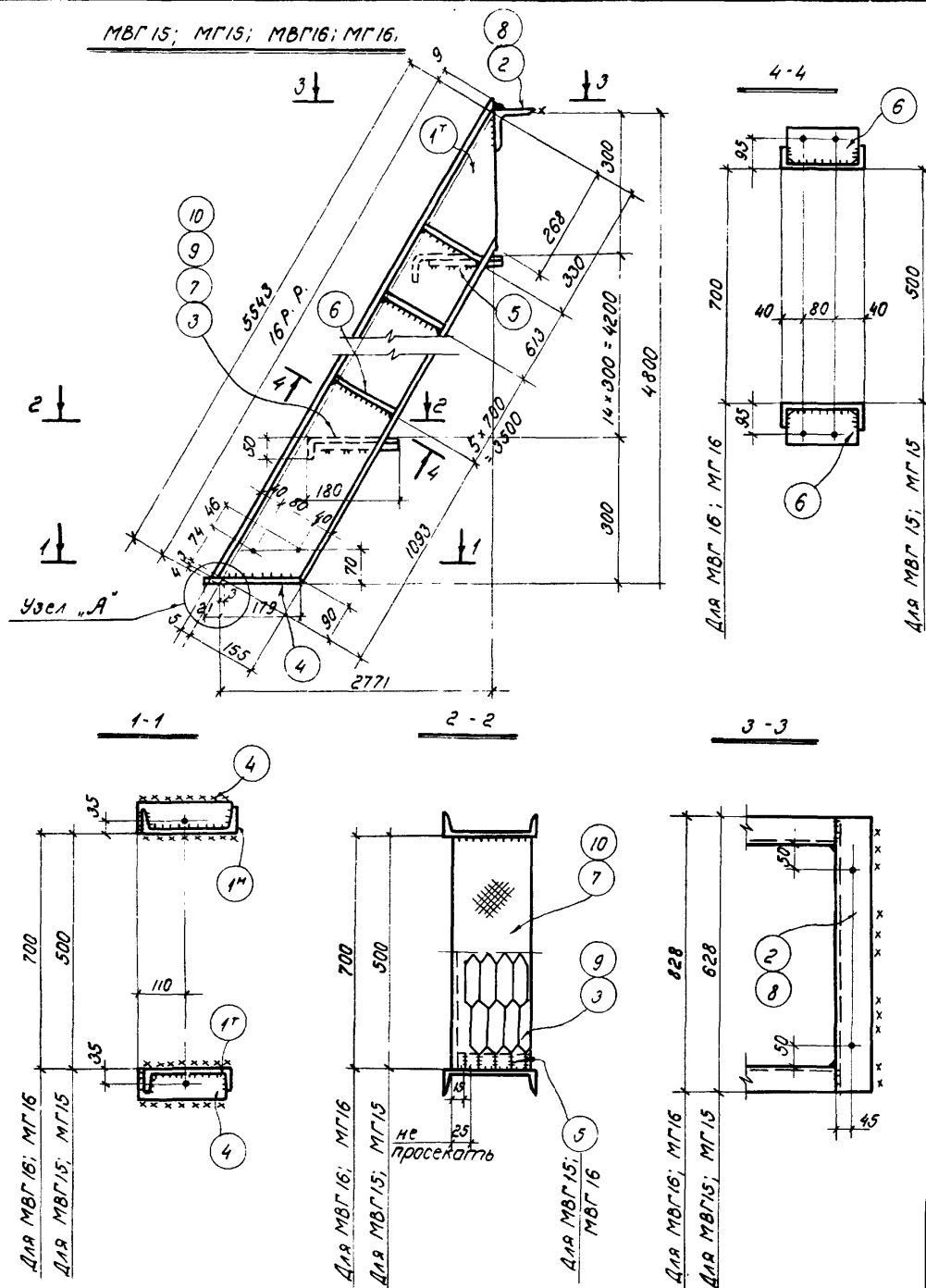
Таблица сварных швов

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

ТК  
1973г.

Лестничные марши  
МВГ13; МГ13; МВГ14; МГ14

СЕРИЯ 1459-2  
Выпуск 4 Лист 27



Спецификация

41

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

Примечания

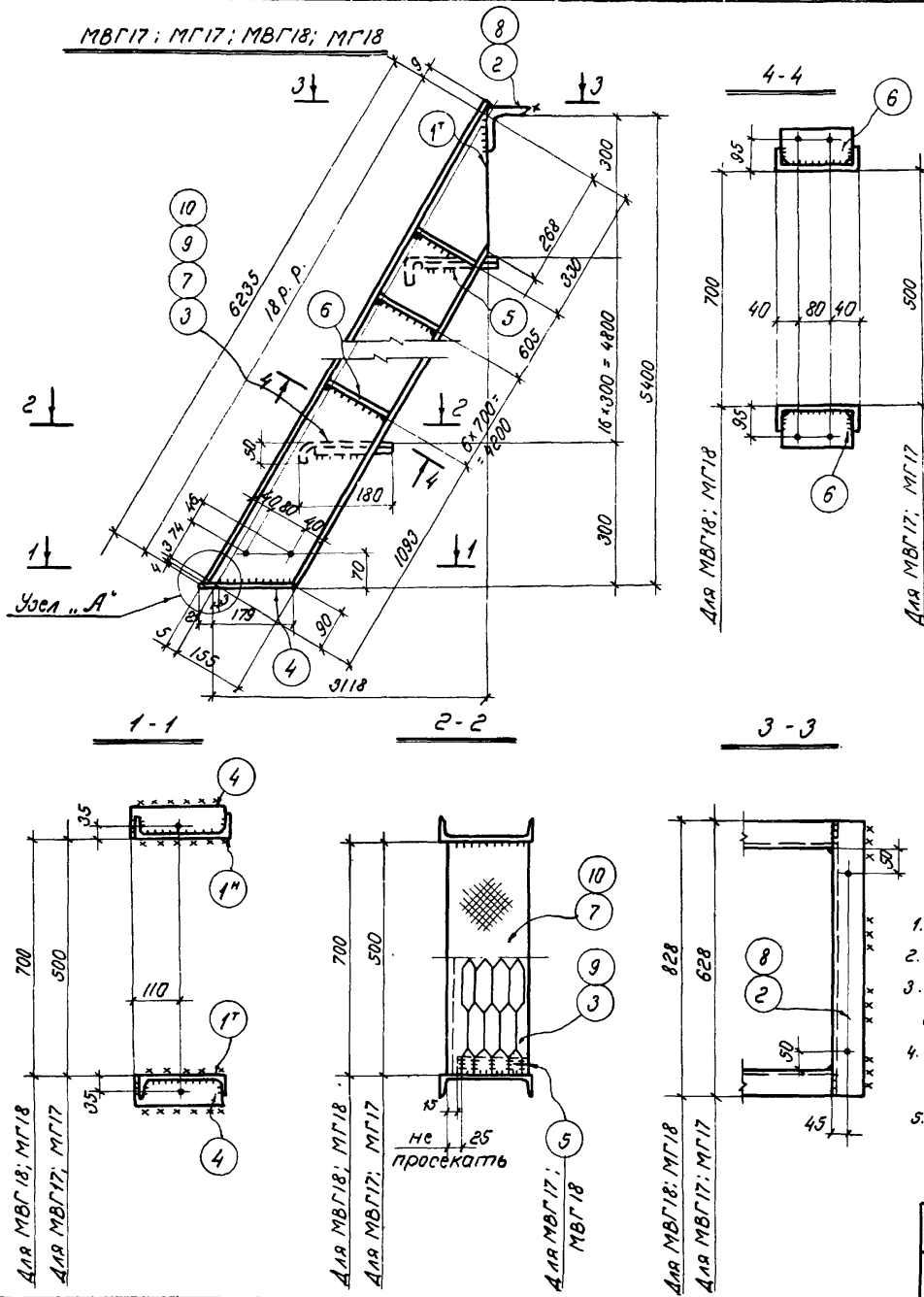
- 1 Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
- 2 Все сварные швы  $h = 4$  мм
- 3 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
- 4 Монтажную схему см. лист 3.
- 5 Узел „А“ см. лист 21.

Таблица сварных швов

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

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

ОКРУГ: СТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ  
 ТК ИБ  
 ДИЗАЙН-ТО: В.А.  
 Нач. отдела  
 Дата выпуска: 1973г.  
 ПРОЕКТОР: Ю.А.  
 Проверил: [подпись]  
 Испрошил: [подпись]  
 КОМПАНЬИ: ТОВАРИЩЕСТВО  
 КОЗЛОВИЧКО  
 ЕРЕМЕЕНКО



42

**С п е ц и ф и к а ц и я**

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	дет.	всех марок		
МВГ17	1	L16	6240	1	1	88.6	177	247	
	2	L75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	-230×5	500	17	—	2.8	48		
	4	-70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	-40×4	165	34	—	0.2	7		
	6	-110×4	146	16	—	0.5	8		
1% на сварные швы						2			
МГ17	7	-230×4	500	17	—	3.8	65	258	
	1% на сварные швы						3		Рифлен. ст.
МВГ18	8	L75×6	828	1	—	5.7	6	270	
	9	-230×5	700	17	—	4.0	68		
	1% на сварные швы						3		
МГ18	Детали 1,4,6 по марке МВГ17						186		287
	8	L75×6	828	1	—	5.7	6		
	10	-230×4	700	17	—	5.4	92		
1% на сварные швы						3		Рифлен. ст.	

**Примечания**

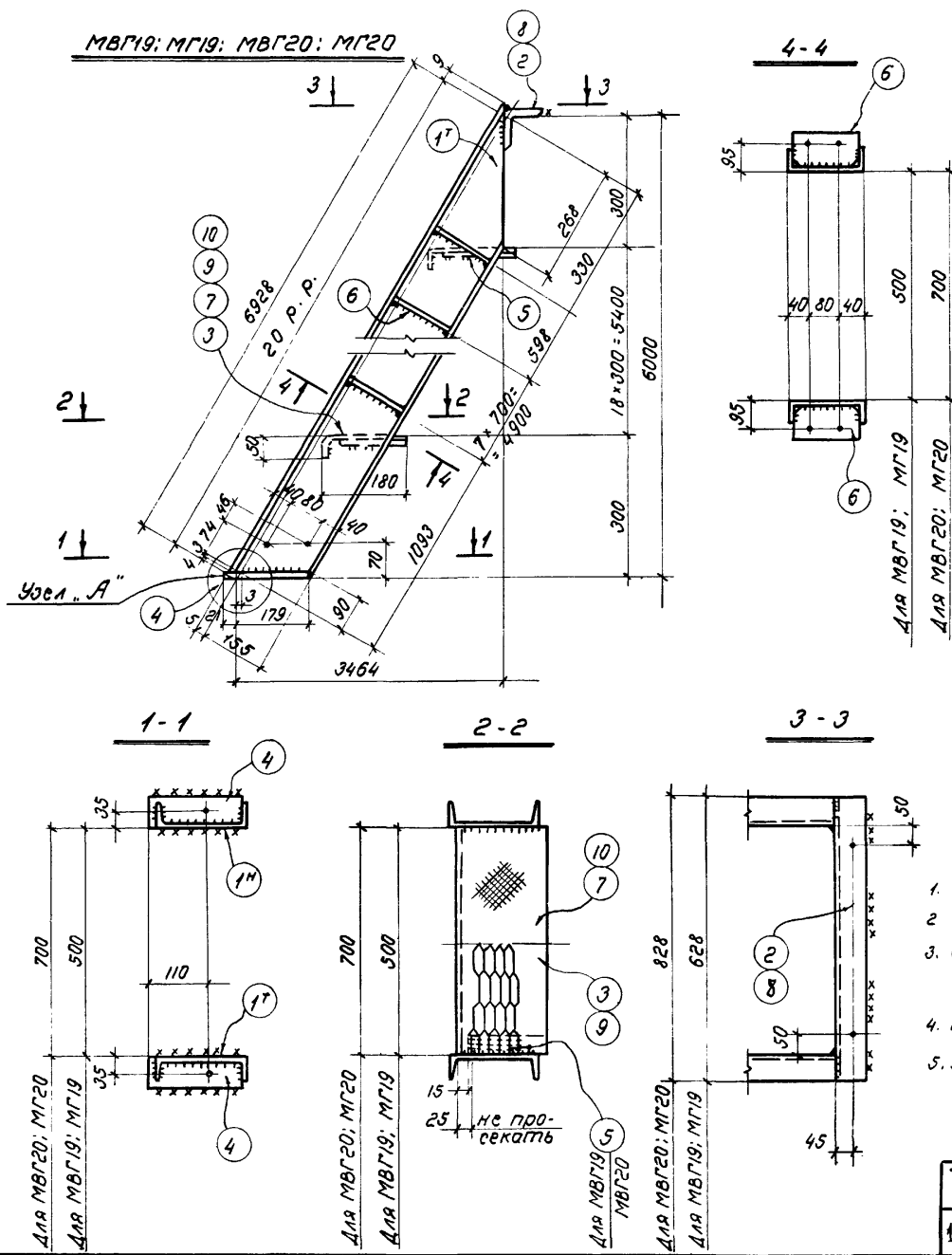
1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.
5. Узел „А“ см. лист 21.

**Таблица сварных швов**

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

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

г. Киев  
Дата выпуска: 1973г.  
Исполнил: Еременко



Спецификация								43
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
MBG19	1	Г16	6933	1	1	98.4	197	275
	2	Г75×6	628	1	—	4.3	4	
	3	-230×5	500	19	—	2.8	53	
	4	-70×6	200	2	—	0.7	1	
	5	-40×4	165	38	—	0.2	8	
	6	-110×4	146	18	—	0.5	9	
1% на сварные швы							3	
MG19	Детали 1,2,4,6 по марке MBG19						211	286
	7	-230×4	500	19	—	3.8	72	
1% на сварные швы							3	
MBG20	Детали 1,4,5,6 по марке MBG19						215	300
	8	Г75×6	828	1	—	5.7	6	
	9	-230×5	700	19	—	4.0	76	
1% на сварные швы							3	
MG20	Детали 1,4,6 по марке MBG19						207	319
	8	Г75×6	828	1	—	5.7	6	
	10	-230×4	700	19	—	5.4	103	
1% на сварные швы							3	

**Примечания**

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

**Таблица сварных швов**

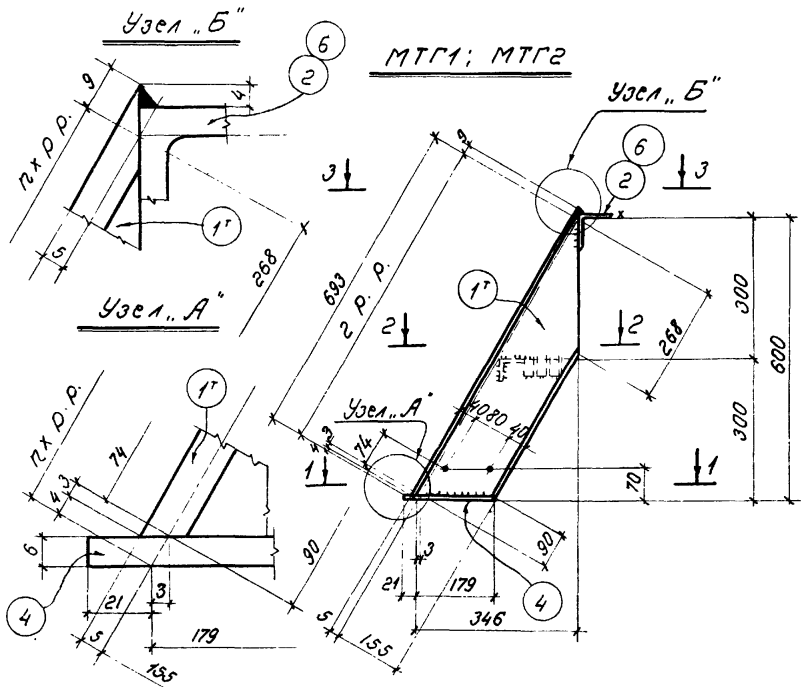
Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, мм на марк	Тип элект. рода	Примечание
MBG19	4	4	21,0	342	
MG19			13,9		
MBG20			21,0		
MG20			13,9		

TK  
1973г.

Лестничные марши  
MBG19; MG19; MBG20; MG20.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск 4 Лист 30

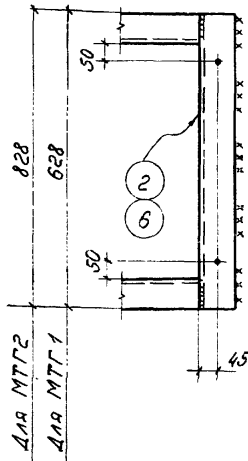
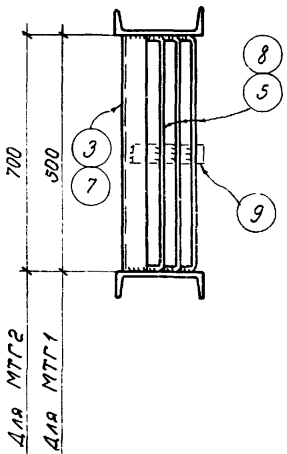
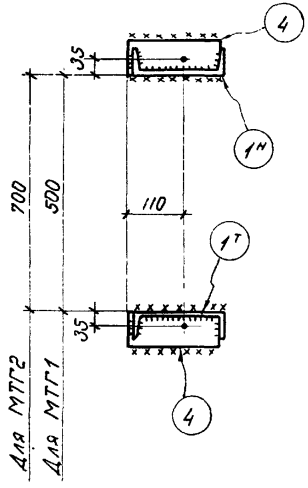
Проектная организация: К. Щел. с. Проворил Исполнит. (Фирма) - Семаков  
 М. П. 1973 г.  
 Мест. отдела: Дата выпуска:



1-1

2-2

3-3



Спецификация

44

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
МТГ1	1	Л16	698	1	1	9.9	20	30
	2	Л75x6	628	1	-	4.3	4	
	3	Л50x5	500	1	-	1.9	2	
	4	-70x6	200	2	-	0.7	1	
	5	-40x4	569	3	-	0.7	2	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,4 по марке МТГ1							21	
МТГ2	6	Л75x6	828	1	-	5.7	6	35
	7	Л50x5	700	1	-	2.6	3	
	8	-40x4	769	3	-	1.0	3	
	9	-40x4	175	1	-	0.2	1	
1% на сварные швы							1	

Примечания

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

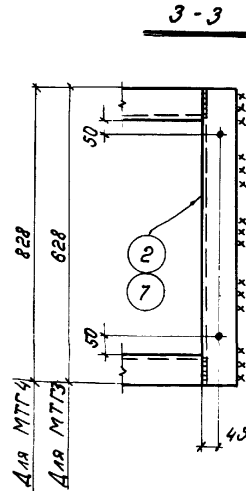
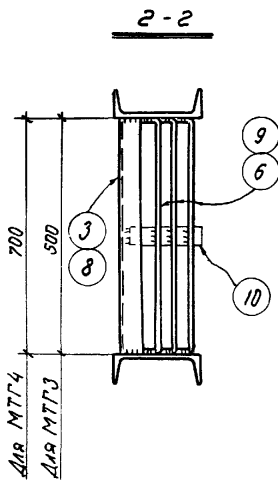
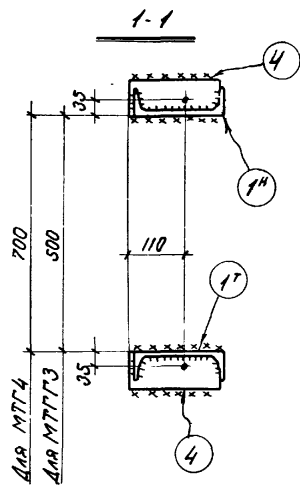
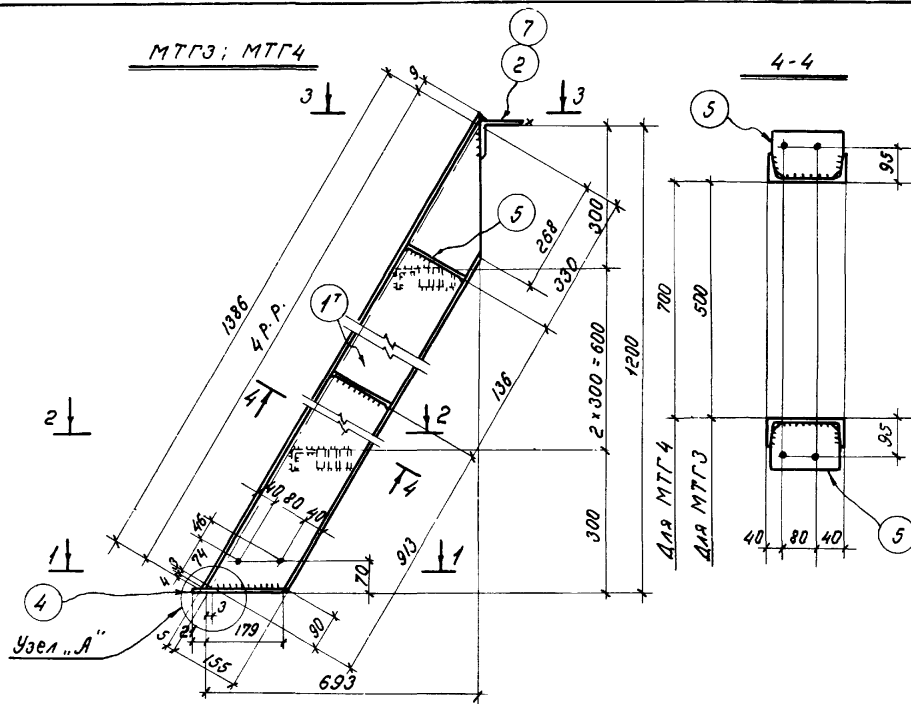
Таблица сварных швов

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

ТК  
1973-

Лестничные марши МТГ1; МТГ2

Серия 1459-2  
 Выпуск 4 Лист 31



Спецификация

45

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	1дет.	всех	
MTГЗ	1	L16	1391	1	1	19.8	40	60
	2	L75x6	628	1	-	4.3	4	
	3	L50x5	500	3	-	1.9	6	
	4	-70x6	200	2	-	0.7	1	
	5	-110x4	146	4	-	0.5	2	
	6	-40x4	569	9	-	0.7	6	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,4,5 по марке MTГЗ							43	
MTГ4	7	L75x6	828	1	-	3.7	6	68
	8	L50x5	700	3	-	2.6	8	
	9	-40x4	769	9	-	1.0	9	
	10	-40x4	175	3	-	0.2	1	
1% на сварные швы							1	

Примечания

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

Таблица сварных швов

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

TK

1973г.

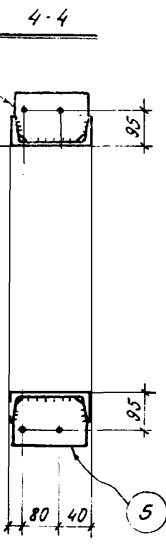
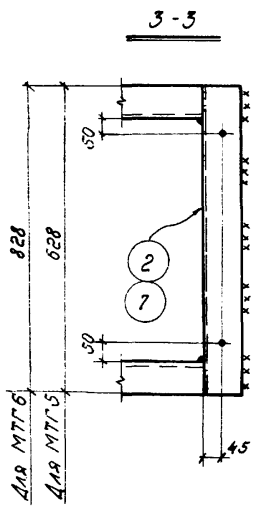
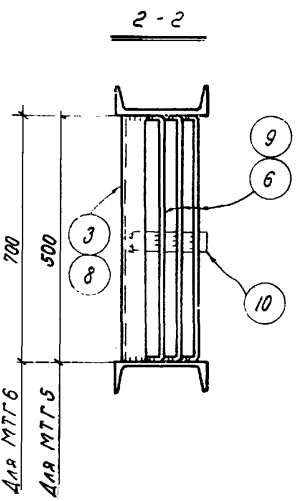
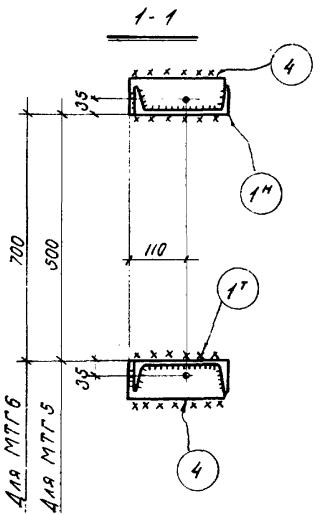
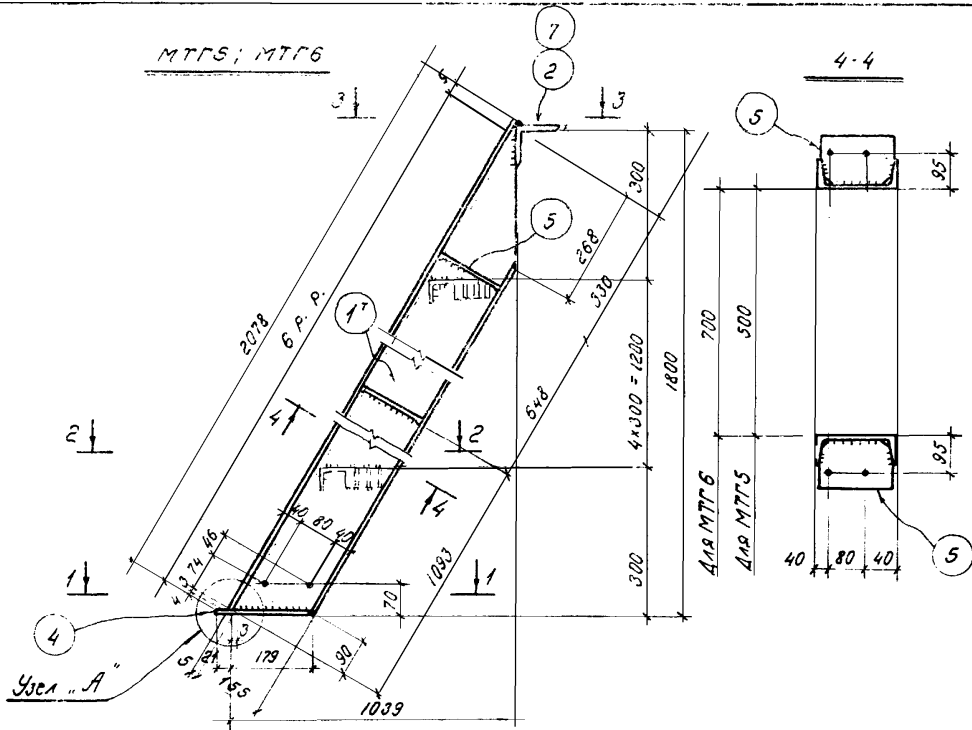
Лестничные марши MTГЗ; MTГ4.

СЕРИЯ 1459-2

Выпуск 4 Лист 32

12761-02 46

УКРПРИЕК ПЛАВКОБРОСТРУКЦИЙ И ДРУГОЙ ТЕХНИКИ  
 ОК МВВ  
 ДАТА ВЫПУСКА  
 ШЕЛМИС  
 1973г.  
 П.И.ЕР.И  
 ГОЛОМНИЛ  
 А.И.И  
 КРАСНОЕ  
 СЕНОКОС



Спецификация									46
Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				т	н	дет	всех		марки
МТГ5	1	Г16	2083	1	1	29,6	59	88	
	2	Л75x6	628	1	-	4,3	4		
	3	Л50x5	500	5	-	1,9	10		
	4	-70x6	200	2	-	0,7	1		
	5	-110x4	146	4	-	0,5	2		
	6	-40x4	569	15	-	0,7	11		
1% на сварные швы							1		
Детали 1,4,5 по марке МТГ5							62		
МТГ6	7	Л75x5	828	1	-	5,7	6	98	
	8	Л50x5	700	5	-	2,6	13		
	9	-40x4	769	15	-	1,0	15		
	10	-40x4	175	5	-	0,2	1		
1% на сварные швы							1		

Примечания

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

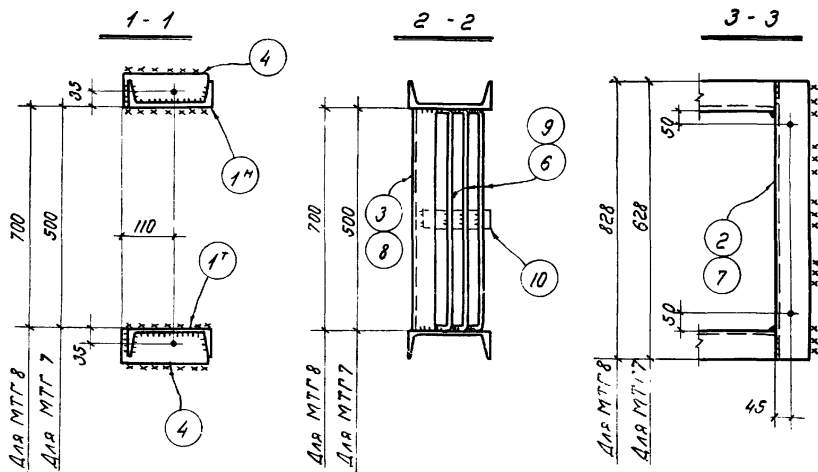
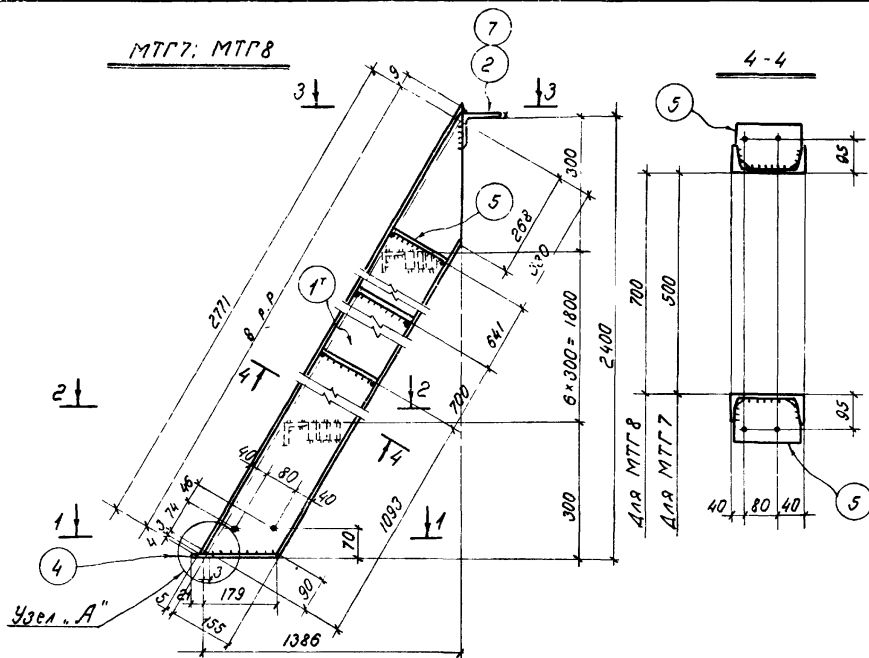
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, м		Тип эл.да	Примечание
			на мар.	всех		
МТГ5		К4	5,2		Э42	
МТГ6			5,8			

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



МТГ7; МТГ8



Спецификация

47

Марка	№ вет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
МТГ7	1	С16	2276	1	1	39.4	79	116
	2	L75x6	628	1	—	4.3	4	
	3	L50x5	500	7	—	1.9	13	
	4	-70x6	200	2	—	0.7	1	
	5	-110x4	146	6	—	0.5	3	
	6	-40x4	569	21	—	0.7	15	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,4,5 по марке МТГ7							83	
МТГ8	7	L75x6	828	1	—	5.7	6	130
	8	L50x5	700	7	—	2.6	18	
	9	-40x4	769	21	—	1.0	21	
	10	-40x4	175	7	—	0.2	1	
1% на сварные швы							1	

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м	Тип эл.-да	Примечание
			на мар.	всех	
МТГ7		4	6.9		342
МТГ8			7.8		

ТК

19/5г

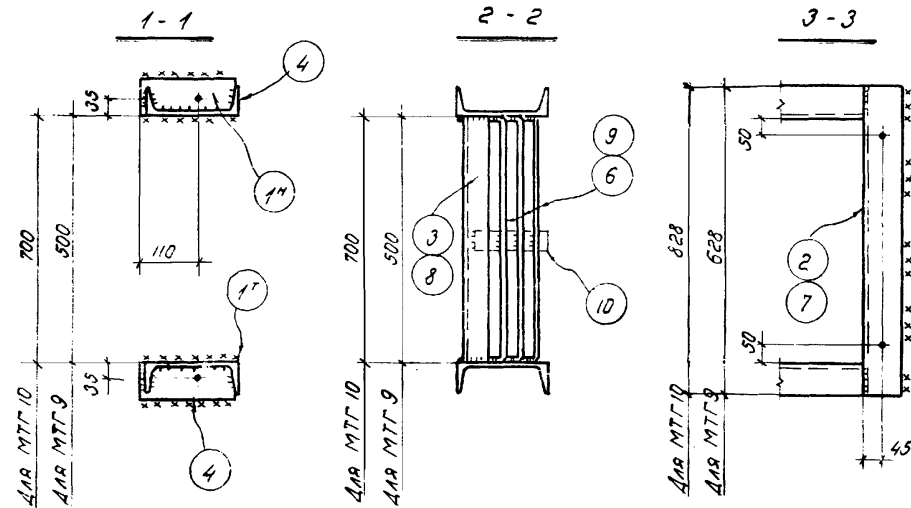
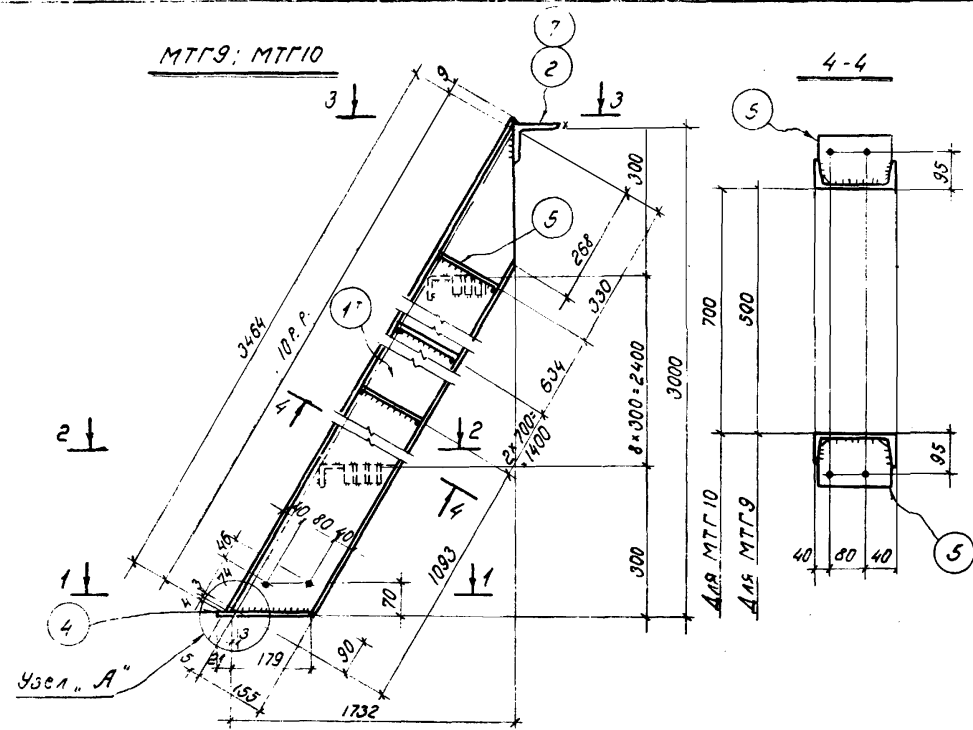
Лестничные марши МТГ7; МТГ8

С. ВИА  
1459-2

Выпуск 4  
Лист 34

12761-02 48

1973 г.  
 Дипло. Выпуск  
 Удмуртский институт  
 Строительного  
 Проектирования  
 И  
 Конструирования  
 Строительных  
 Конструкций



Спецификация

48

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечание
			т	н	т	н	дет.	бсех	
МТГ9	1	Г16	3469	1	1	49.2	98	144	
	2	Г75×6	628	1	-	4.3	4		
	3	Г50×5	500	9	-	1.9	17		
	4	-70×6	200	2	-	0.7	1		
	5	-110×4	146	8	-	0.5	4		
	6	-40×4	569	27	-	0.7	19		
1% на сварные швы								1	
Детали 1,4,5 по марке МТГ9								103	
МТГ10	7	Г75×6	628	1	-	5.7	6	163	
	8	Г50×5	700	9	-	2.6	23		
	9	-40×4	769	27	-	1.0	27		
	10	-40×4	175	9	-	0.2	2		
1% на сварные швы								2	

Примечания

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

Таблица сварных швов

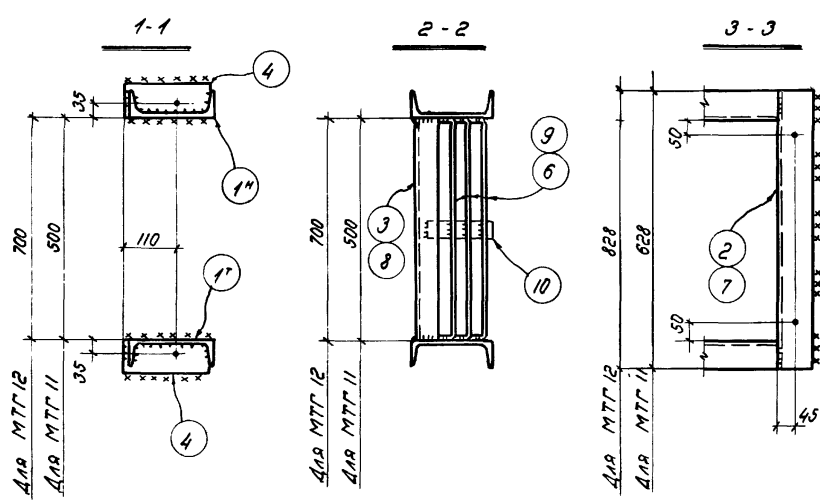
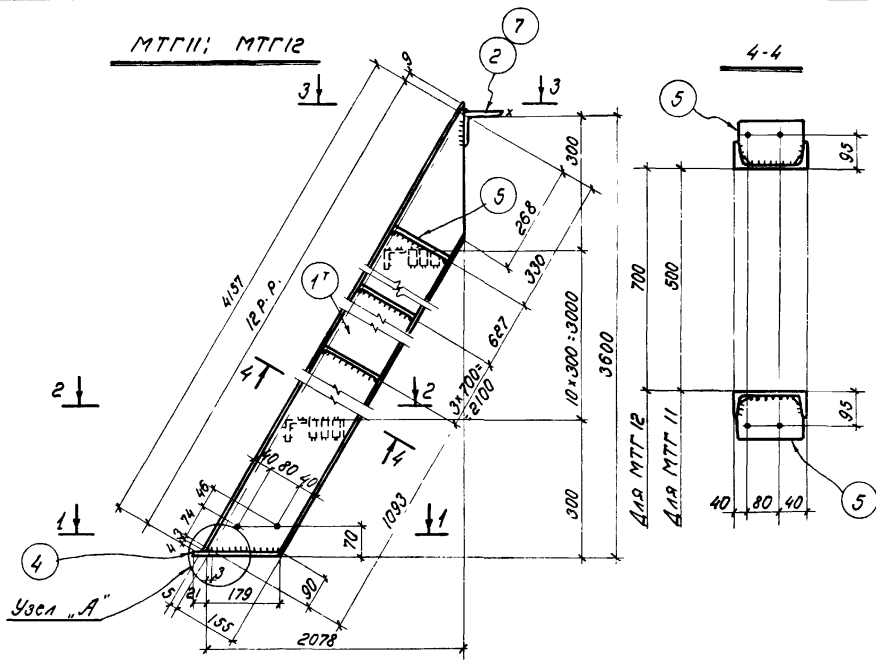
Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип электрода	Примечание
			на мар.	бсех		
МТГ9		Г4	7.7		Э42	
МТГ10			8.8			

ТК  
1973г.

Лестничные марши МТГ9; МТГ10.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск  
4 Лист  
35

МТГ11; МТГ12



**Спецификация**

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
МТГ11	1	Г16	4162	1	1	59.1	118	174
	2	Г75×6	628	1	—	4.3	4	
	3	Г50×5	500	11	—	1.9	21	
	4	-70×6	200	2	—	0.7	1	
	5	-110×4	146	10	—	0.5	5	
	6	-40×4	569	33	—	0.7	23	
1% на сварные швы							2	
МТГ12	Детали 1,4,5 по марке МТГ11						124	196
	7	Г75×6	828	1	—	5.7	6	
	8	Г50×5	700	11	—	2.6	29	
	9	-40×4	769	33	—	1.0	33	
	10	-40×4	175	11	—	0.2	2	
	1% на сварные швы							

**Примечания**

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

**Таблица сварных швов**

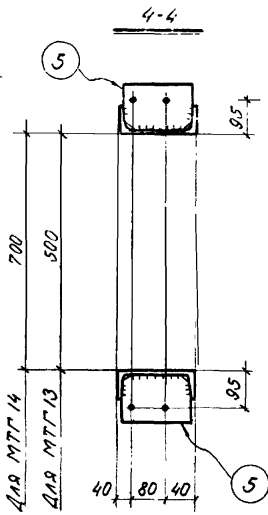
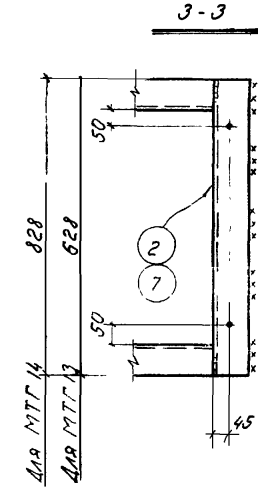
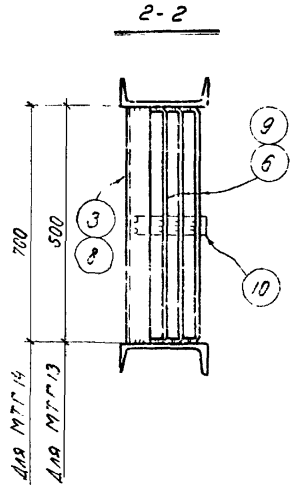
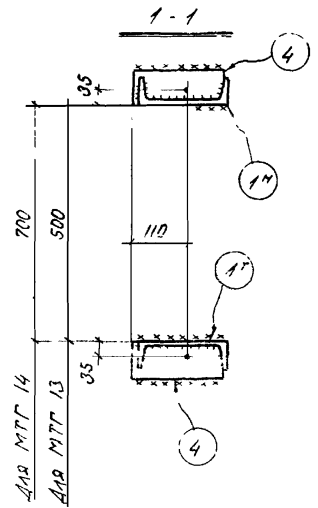
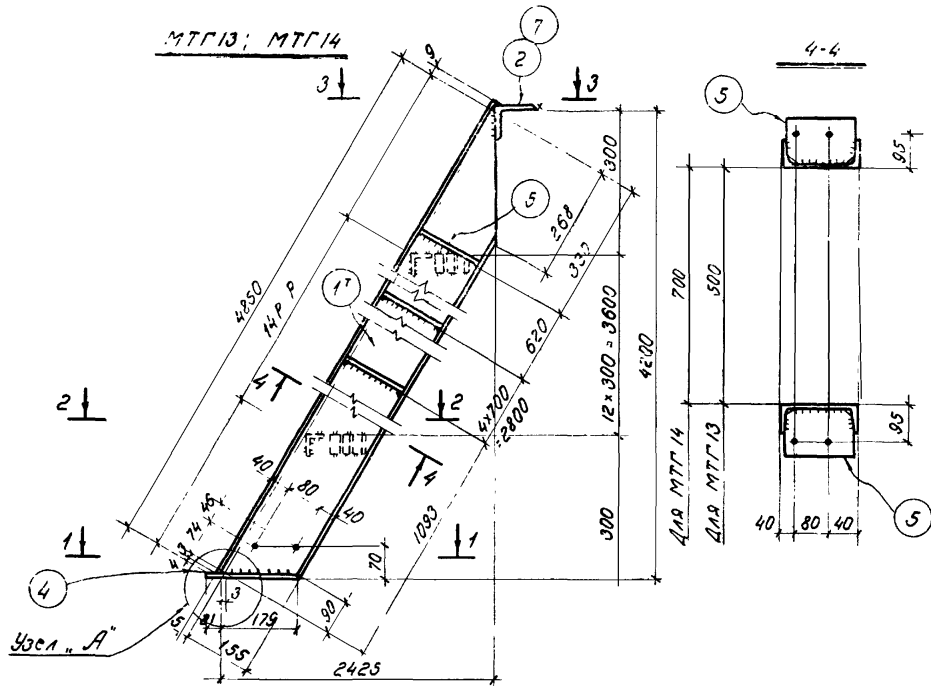
Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл.-да	Примечание
МТГ11	4	4	10.3		342	
МТГ12			11.6			

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

Проектировщик: МРОБСКОЗ  
 Проверил: Сеньков  
 Удостоверенный специалист: [подпись]

Штукатурщик: ШВУМИС  
 1972г

Установщик: С.С. АМБРОЗИ [подпись]  
 на ст. Вела  
 ГК-1.Е.В.  
 Дата выпуска: 1972г



Спецификация

50

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

Примечания

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

Таблица сварных швов

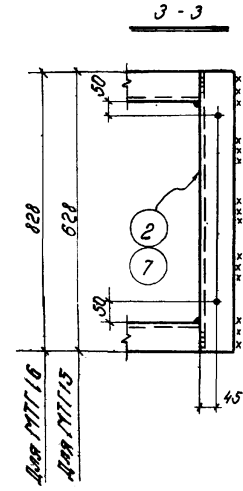
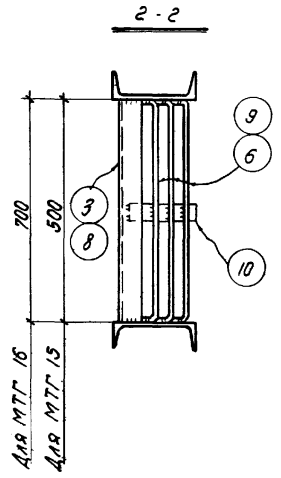
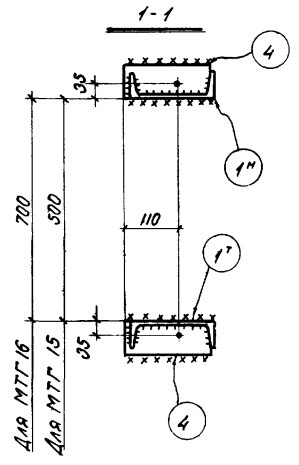
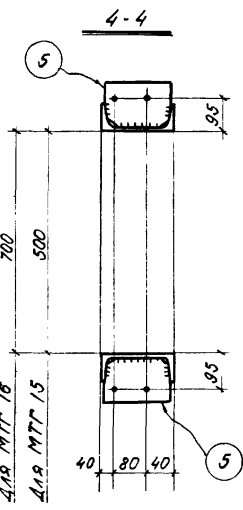
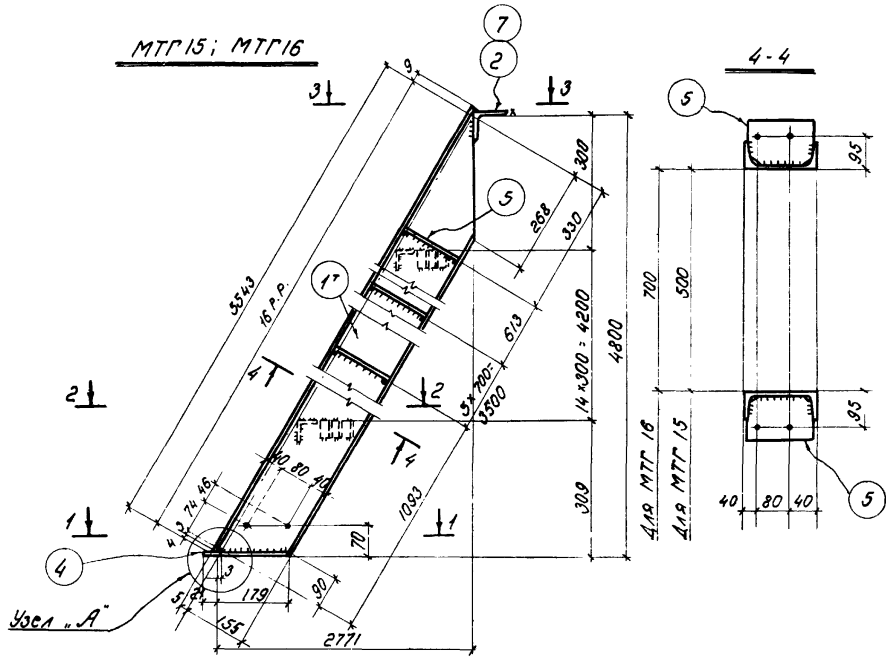
Марка	К-во	Тип шва	Длина, м		Тип эл. до	Примечание
			на мар	всех		
МТГ13			14,5		342	
МТГ14			161			

ТК  
1973г

Лестничные марши МТГ13; МТГ14

СЕРИЯ 1459-2  
 Выпуск 4 Лист 37

МТГ 15; МТГ 16



Спецификация

51

Марка	NN дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех марки	
МТГ 15	1	Г 16	5548	1	1	78.8	158	238
	2	Г 75×6	628	1	-	4.3	4	
	3	Г 50×5	500	15	-	1.9	28	
	4	-70×6	200	2	-	0.7	1	
	5	-110×4	146	14	-	0.5	7	
	6	-40×4	569	45	-	0.7	38	
1% на сварные швы							2	
Детали 1, 4, 5 по марке МТГ 15							166	
МТГ 16	7	Г 75×6	828	1	-	5.7	6	262
	8	Г 50×5	700	15	-	2.6	39	
	9	-40×4	769	45	-	1.0	45	
	10	-40×4	175	15	-	0.2	3	
1% на сварные швы							3	

Примечания

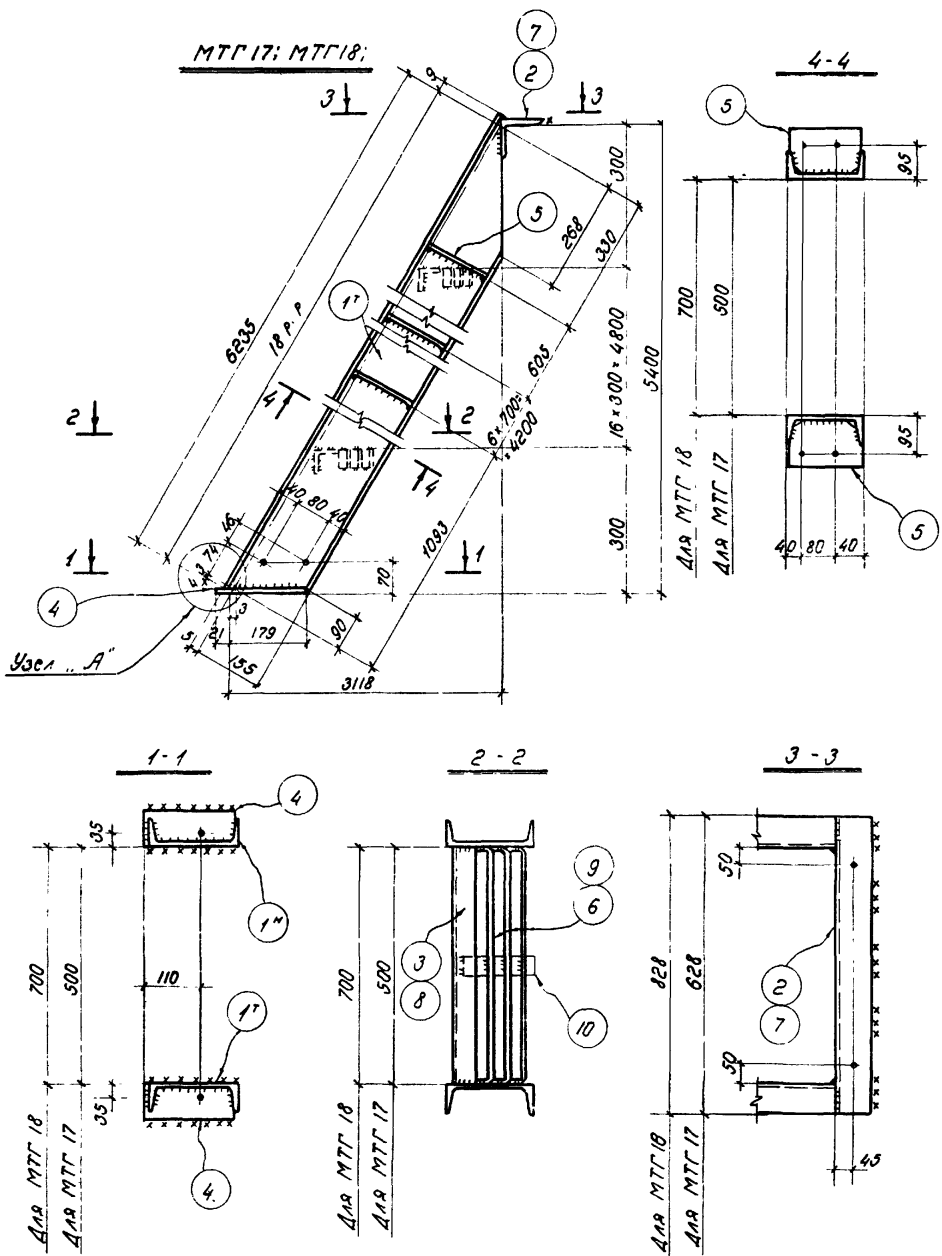
1. Все дыры  $\phi = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист Э.
5. Узел "А" см. лист Э1.

Таблица сварных швов

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

ТК	1973г.	Лестничные марши МТГ 15; МТГ 16	Серия 1459-2	
			Выпуск 4	Лист 38

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



**Спецификация**

52

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

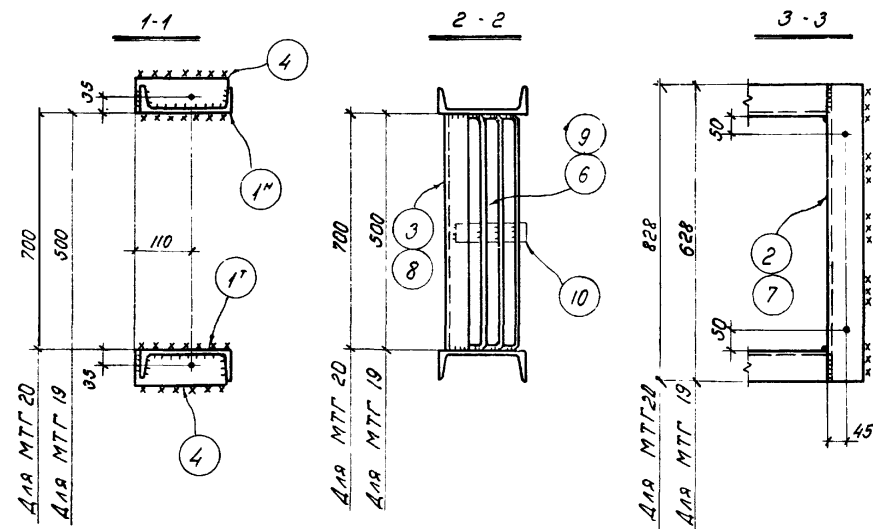
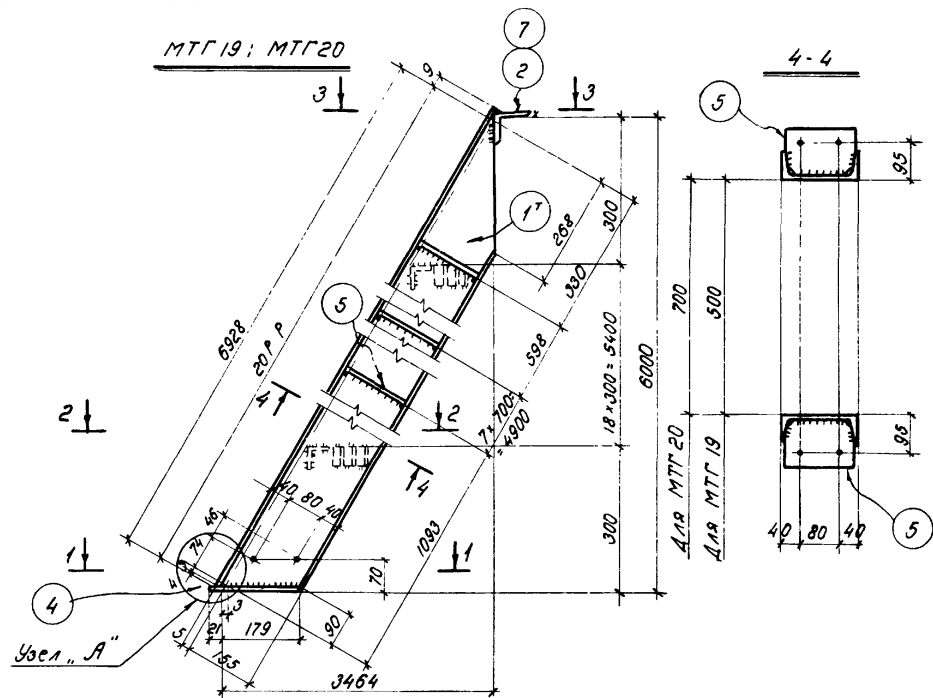
**Примечания**

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

**Таблица сварных швов**

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

ТК 1973г.	Лестничные марши МТГ17; МТГ18	СЕРИЯ 1459-2
		ВЫПУСК 4 ЛИС 39



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	1дет.	всех марку	
МТГ-19	1	Г 16	6933	1	1	98.4	197	290
	2	Л 75×6	628	1	-	4.3	4	
	3	Л 50×5	500	19	-	1.9	36	
	4	- 70×6	200	2	-	0.7	1	
	5	- 110×4	146	18	-	0.5	9	
	6	- 40×4	569	57	-	0.7	40	
1% на сварные швы							3	
Детали 1,4,5 по марке МТГ-19							207	
МТГ-20	7	Л 75×6	828	1	-	5.7	6	326
	8	Л 50×5	700	19	-	2.6	49	
	9	- 40×4	769	57	-	1.0	57	
	10	- 40×4	175	19	-	0.2	4	
1% на сварные швы							3	

Примечания

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

Таблица сварных швов

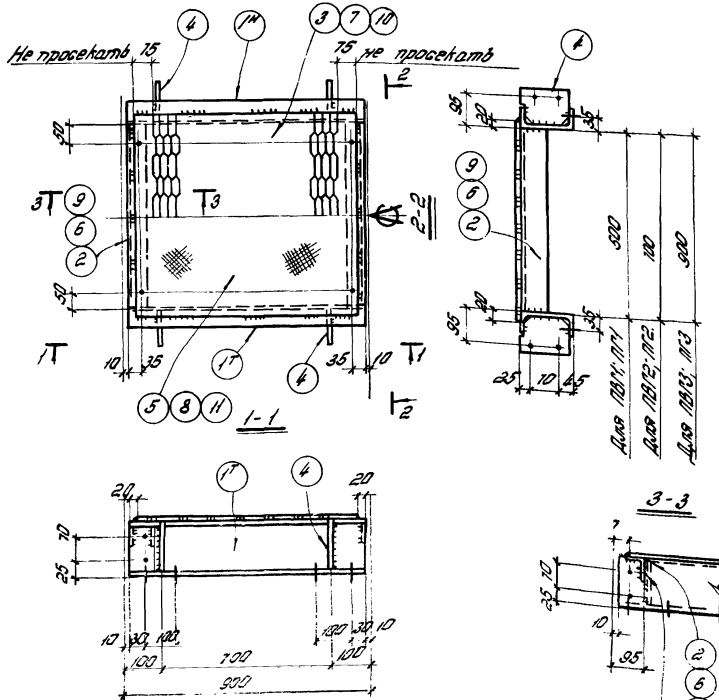
Марка	К-во	тип шва	Длина, мм	тип эл. да	Примечание
			на всех мар.		
МТГ-19	4	Л		Э42	
МТГ-20					

ТК  
1973г

Лестничные марши МТГ19; МТГ20

Серия 1459-2  
Выпуск 4 Лист 40

ПВР1; ПР1; ПВР2; ПР2; ПВР3; ПР3



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

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
ПВР1	1	L 14	950	1	1	10,8	28	43
	2	L 75 x 6	500	2	-	3,4	7	
	3	- 840 x 5	540	1	-	11,2	11	
	4	- 110 x 4	133	4	-	0,4	2	
1% на сварные швы								1
Дет. 1,2,4 по марке ПВР1								31
ПР1	5	- 840 x 4	340	1	-	13,2	15	47
	1% на сварные швы							
Дет. 1,4 по марке ПВР1								24
ПВР2	6	L 75 x 6	700	2	-	4,8	10	50
	7	- 840 x 5	740	1	-	15,4	15	
1% на сварные швы								1
Дет. 1,4,6 по марке ПВР2								34
ПР2	8	- 840 x 4	740	1	-	20,8	21	56
	1% на сварные швы							
Дет. 1,4 по марке ПВР1								24
ПВР3	9	L 75 x 6	500	2	-	6,2	12	57
	10	- 840 x 5	540	1	-	19,5	20	
1% на сварные швы								1
Дет. 1,4,9 по марке ПВР3								36
ПР3	11	- 840 x 4	540	1	-	26,4	26	58
	1% на сварные швы							

Примечания

- 1 Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
- 2 Все сварные швы  $k = 4$  мм
- 3 Прорывистые швы: 100 мм через 100 мм
- 4 Сварку производить электродами т.п. 342 по ГОСТ 9401-50
- 5 Монтажную схему см. лист 4.
- 6 Марки площадок стел. куемых по зделу 2,4 угловый индекс „а /чолд, ПР1“

Таблица сварных швов

Марка	Тип шва	Длина, мм	Темп. нагрева, °С	Примечан.
ПВР1	4	44	342	342
ПВР2	4	44	342	
ПВР3	4	44	342	

ТК

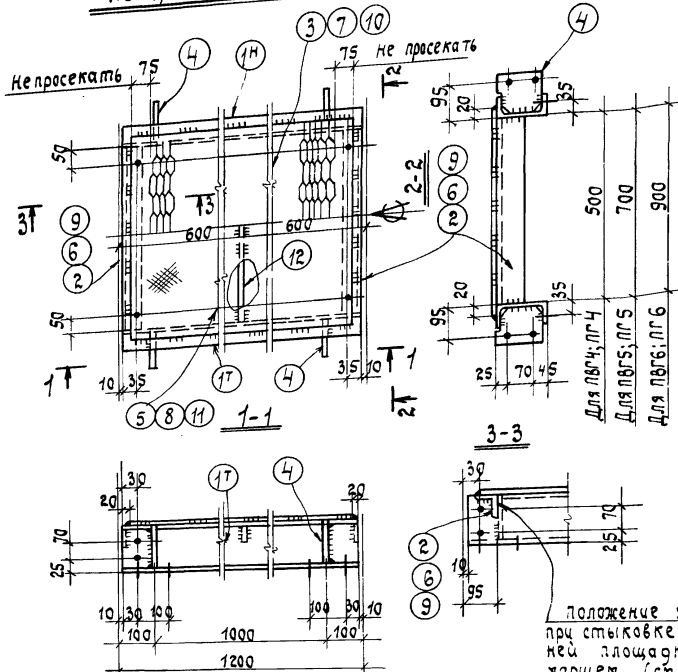
Переходные площадки ПВР1; ПР1; ПВР2; ПР2; ПВР3; ПР3

СЕРИЯ 1459 2  
Выпуск Лист 4

Исполнитель: [Signature] Проверен: [Signature] Утвержден: [Signature] Дата: [Date]



ПВГ4; ПГ4; ПВГ5; ПГ5; ПВГ6; ПГ6.



Положение уголка  
при стыковке ниж-  
ней площадки с  
каршем (см. узел 2,4)

Спецификация

55

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг.		примечание.
				Т.	Н.	дет.	всех	
ПВГ4	1	Е14	1180	1	1	14.5	2.9	54
	2	Л75x6	500	2	-	3.4	7	
	3	-1140x5	540	1	-	15.2	15	
	4	-110x4	133	4	-	0.4	2	
10% на сварные швы						1		
дет 1,2,4 по марке ПВГ4						38		
ПГ4	5	-1140x4	540	1	-	20.6	21	60
	10% на сварные швы						1	
дет 1,4 по марке ПГ4						31		
ПВГ5	6	Л75x6	700	2	-	4.8	10	63
	7	-1140x5	740	1	-	20.8	21	
	10% на сварные швы						1	
дет 1,4,6 по марке ПВГ4						41		
ПГ5	8	-1140x4	740	1	-	28.2	28	70
	10% на сварные швы						1	
дет 1,4 по марке ПГ4						31		
ПВГ6	9	Л75x6	300	2	-	6.2	12	71
	10	-1140x5	940	1	-	26.5	27	
	10% на сварные швы						1	
дет 1,4,9 по марке ПВГ4						43		
ПГ6	11	-1140x4	940	1	-	35.8	36	82
	12	-60x4	900	1	-	1.7	2	
	10% на сварные швы						1	

Примечания

1. Все выры  $a_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Прогнанные сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварки производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-64.
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс "а" / марк. ПГ4ЭГ.

Таблица сварных швов.

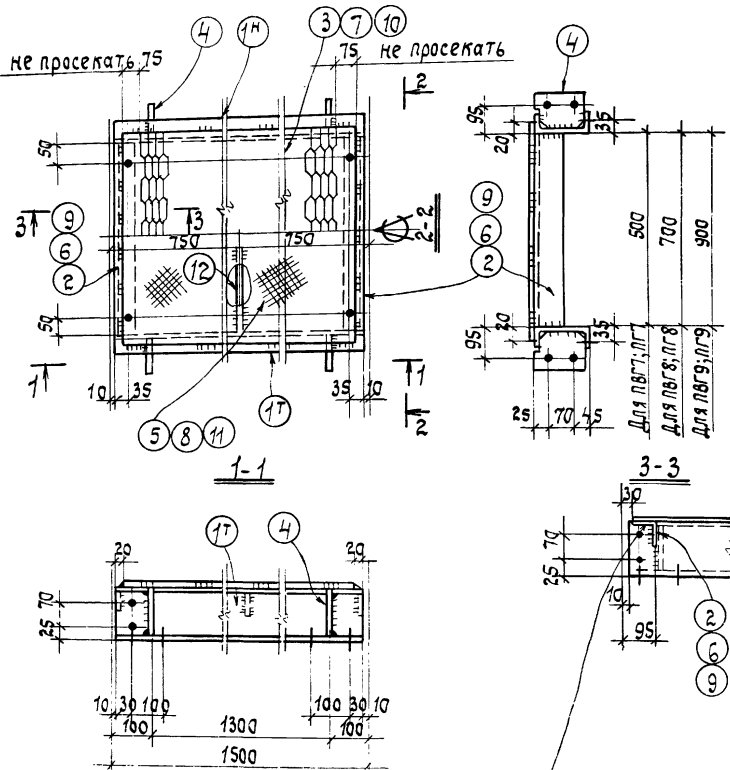
Марка	К-во	тип и толщ шва	длина м	тип элект. рода	примечание
			мар	общ	
ПВГ4			4,9		Э42
ПГ4			3,1		
ПВГ5	4		5,4		
ПГ5			3,5		
ПГ6			4,8		

ТК  
1973г

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

серия  
1.459-2  
выпуск лист  
4 42

ПВГ7; ПГ7; ПВГ8; ПГ8; ПВГ9; ПГ9



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

Спецификация.

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

Примечания.

- 1 Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
- 2 Все сварные швы  $n = 4$  мм.
- 3 Прерывистые швы по мм через 100 мм
- 4 Сварку производить эл.-гами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
- 5 Монтажную схему см. лист 4.
- 6 Марки площадок, стыковых по узлу 2,4 должны иметь индекс, напр. ПГ7А.

Таблица сварных швов.

марка	к-во	тип и толщ. шва	длина, м. по общ.	тип электрода	Примечание
ПВГ7		4	3.4	Э42	
ПВГ8			4.8		
ПВГ9			6.2		
ПВГ7			38		
ПВГ8			48		

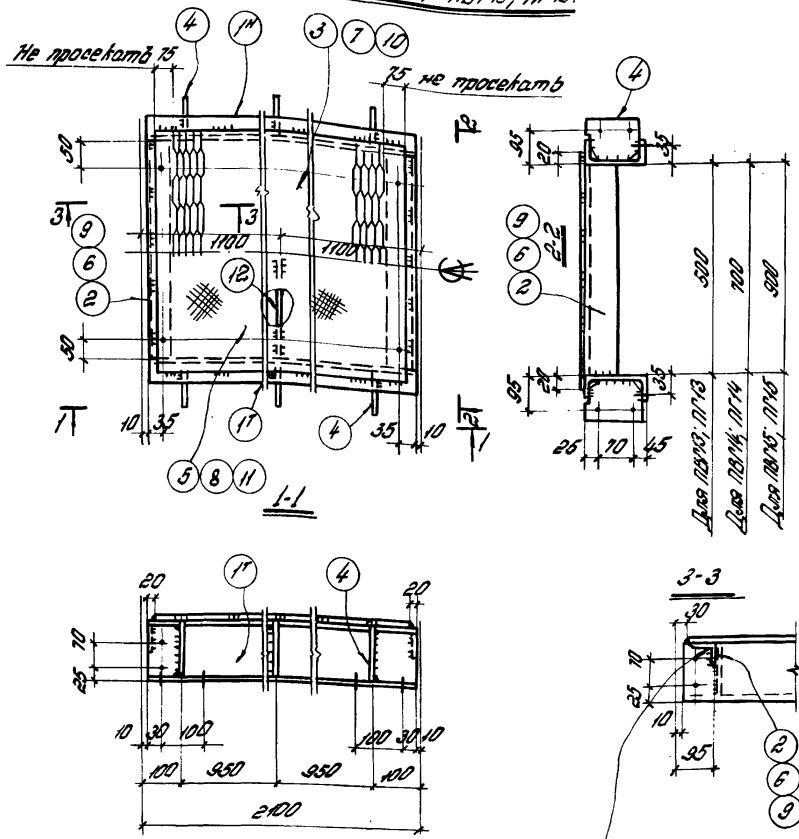
ТК

Переходные площадки ПВГ7; ПГ7; ПВГ8; ПГ8; ПВГ9; ПГ9.

1973г

серия 1.459-2  
выпуск лист 4 из 43

ПВГ13; ПГ13; ПВГ14; ПГ14; ПВГ15; ПГ15.



Положение ушка при  
стыковке нижней по-  
щадки с маршем  
/см. узел 2,4/.

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
ПВГ13	1	L 14	2080	1	1	25,6	54	88
	2	L 75x6	300	2	-	3,4	7	
	3	- 2040x3	340	1	-	27,2	27	
	4	- 110 x 4	133	6	-	0,4	2	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1,4 по марке ПВГ13							80	
ПГ13	5	- 2040 x 4	340	1	-	36,8	37	58
	1% на сварные швы							
Дет. 1,4 по марке ПВГ13							53	
ПВГ14	6	L 75x6	700	2	-	4,8	10	101
	7	- 2040 x 5	740	1	-	37,3	37	
	1% на сварные швы							
Дет. 1,4,5 по марке ПВГ14							83	
ПГ14	8	- 2040 x 4	740	1	-	50,4	50	114
	1% на сварные швы							
Дет. 1,4 по марке ПВГ14							53	
ПВГ15	9	L 75x6	300	2	-	5,2	12	113
	10	- 2040 x 5	340	1	-	47,4	47	
	1% на сварные швы							
Дет. 1,4,5 по марке ПВГ15							65	
ПГ15	11	- 2040 x 4	340	1	-	64,0	64	132
	12	- 60 x 4	300	1	-	1,7	2	
	1% на сварные швы							

Примечания

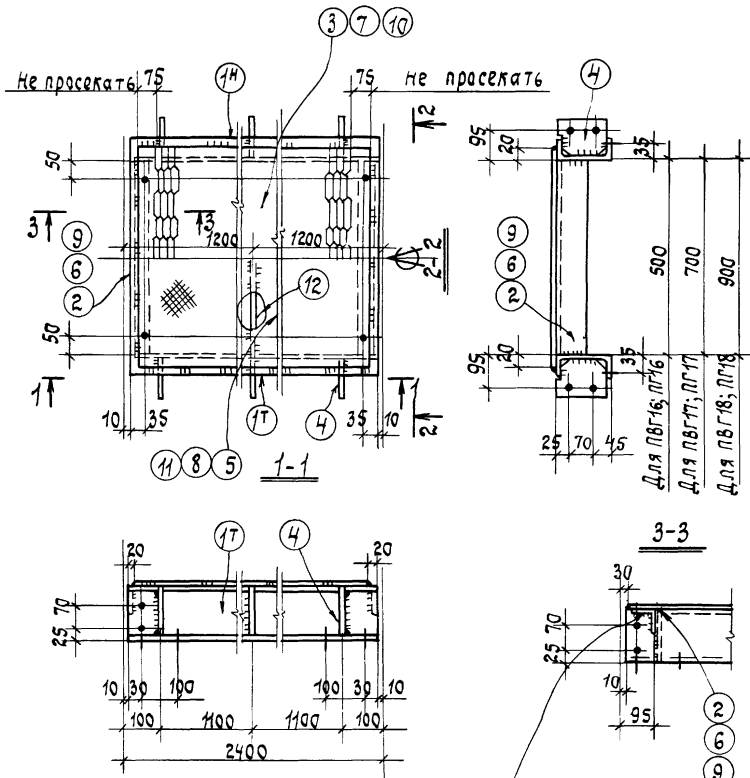
1. Все дыры  $d_0 = 16$  мм.
2. Все сварные швы  $t = 4$  мм.
3. Сварку производить электродом типа Э46 по ГОСТ 3487-60
4. Предустановить сварные швы 100 мм через 100 мм.
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс "а" /напр. ПГ15а/.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	тип стык шва	длина, мм	тип элект. рода	Примечан.
ПВГ13					
ПГ13					
ПВГ14					
ПГ14					
ПВГ15					
ПГ15					
	4		342		

ТК 1973г.	Переходные площадки ПВГ13; ПГ13; ПВГ14; ПГ14; ПВГ15; ПГ15.	Серия 1459-2
		Выпуск 4 Лист 45

ПВГ16; ПГ16; ПВГ17; ПГ17; ПВГ18; ПГ18



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

Спецификация

59

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

Примечания.

1. Все охваты  $d_p = 15$  мм.
2. Все сварные швы п-4 мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 942-60.
4. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4, должны иметь индекс "а" (напр. ПГ16а).

Таблица сварных швов.

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

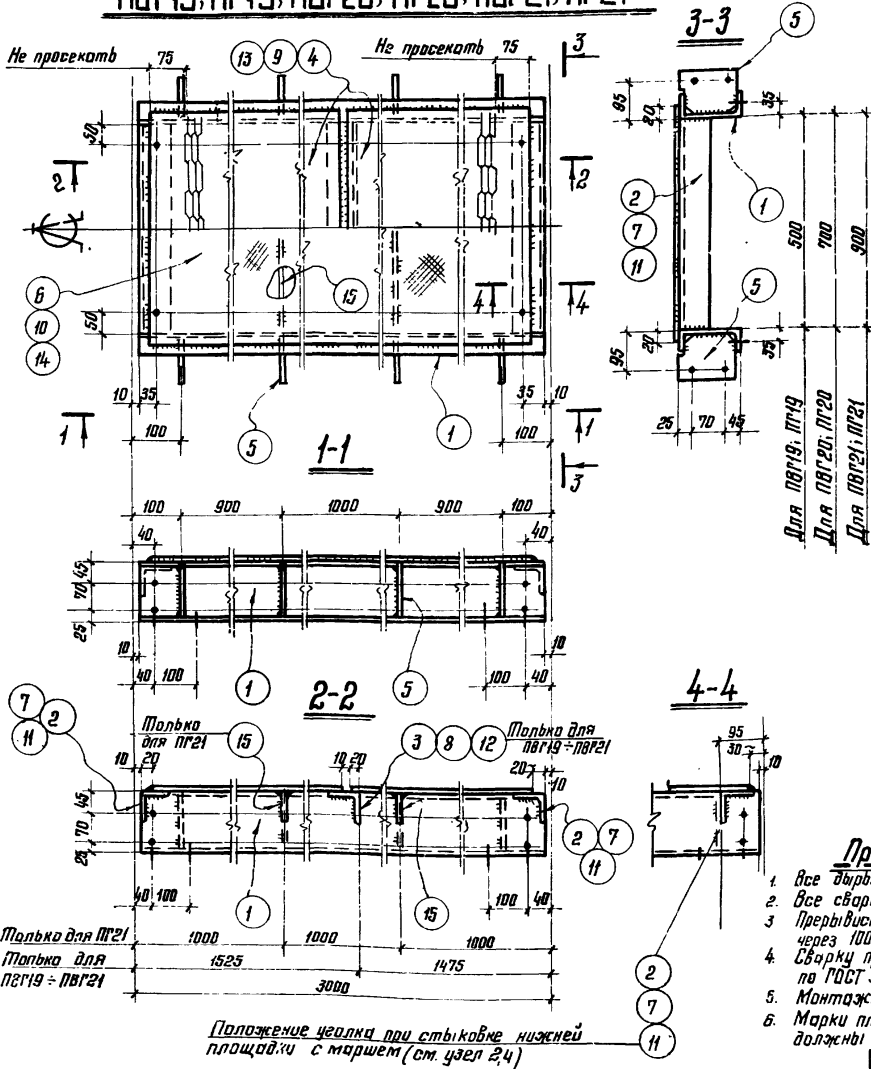
ТК  
1973г

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

серия  
1.459-2  
выпуск Лист  
4 46

ПВГ19; ПГ19; ПВГ20; ПГ20; ПВГ21; ПГ21

60



Спецификация									
Марка	№ вет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		марки	Примечание
				Г	Н	дет.	всез		
ПВГ19	1	Г14	2980	2	-	36,6	73	126	Прогнано - выт. лист ПВ-510
	2	∠75×6	500	2	-	3,4	7		
	3	∠75×6	500	1	-	3,4	3		
	4	-540×5	1465	2	-	18,5	39		
	5	-110×4	133	8	-	0,4	3		
1% на сварные швы						1			
Дет. 1;2;5 по марке ПВГ19						83			
ПГ19	6	-540×4	2940	1	-	58,0	53	137	Диффен. ст.
	1% на сварные швы						1		
Дет. 1;5 по марке ПВГ19						76			
ПВГ20	7	∠75×6	700	2	-	4,8	10	146	Прогнано - выт. лист ПВ-510
	8	∠75×6	700	1	-	4,8	5		
	9	-740×5	1465	2	-	26,8	54		
	1% на сварные швы						1		
Дет. 1;5;7 по марке ПВГ20						86			
ПГ20	10	-740×4	2940	1	-	72,7	73	161	Диффен. ст.
	1% на сварные швы						2		
Дет. 1;5 по марке ПВГ19						76			
ПВГ21	11	∠75×6	300	2	-	6,2	12	164	Прогнано - выт. лист ПВ-510
	12	∠75×6	300	1	-	6,2	6		
	13	-940×5	1465	2	-	34,0	68		
1% на сварные швы						2			
Дет. 1;5;11;12 по марке ПВГ21						94			
ПГ21	14	-940×4	2940	1	-	92,3	92	191	Диффен. ст.
	15	-60×4	300	2	-	1,7	3		
	1% на сварные швы						2		

Примечания:

1. Все сварки d=15 мм.
2. Все сварные швы h=4 мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9457-60.
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „0“ (напр. ПГ 19<sup>0</sup>)

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина м		Примечан.
			на марку	Общ.	
ПВГ19	4	6	11	1	
ПГ19			5	7	
ПВГ20			11	9	
ПГ20			5	9	
ПВГ21			12	7	
ПГ21			3	3	

Г. Г. И. ЦУКР-ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ ФИРМА "КИЕВ" 1973г.

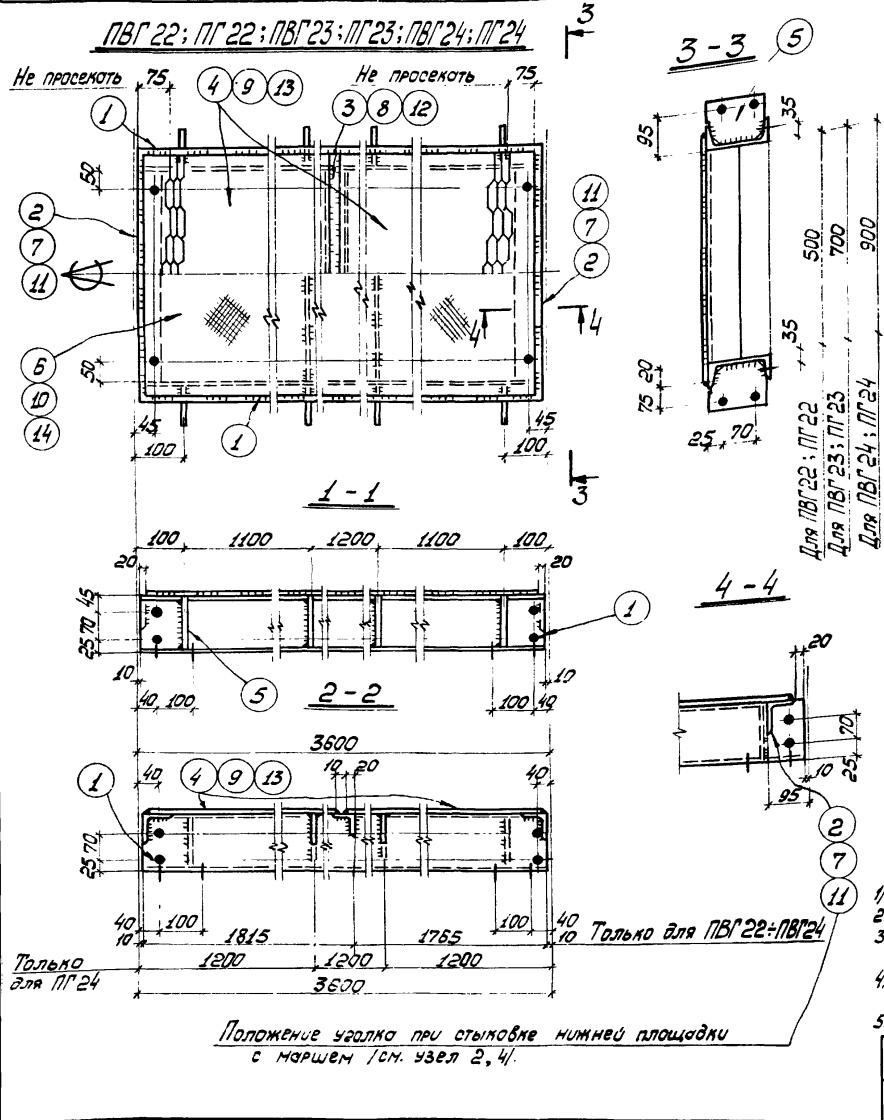
Только для ПГ21  
Только для ПВГ19 ÷ ПВГ21

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

ТК 1973г.

Переходные площадки ПВГ19; ПГ19; ПВГ20; ПГ20; ПВГ21; ПГ21.

СЕРИЯ 1459-2  
Выпуск 4 Лист 47



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

Примечания

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

Таблица сварных швов

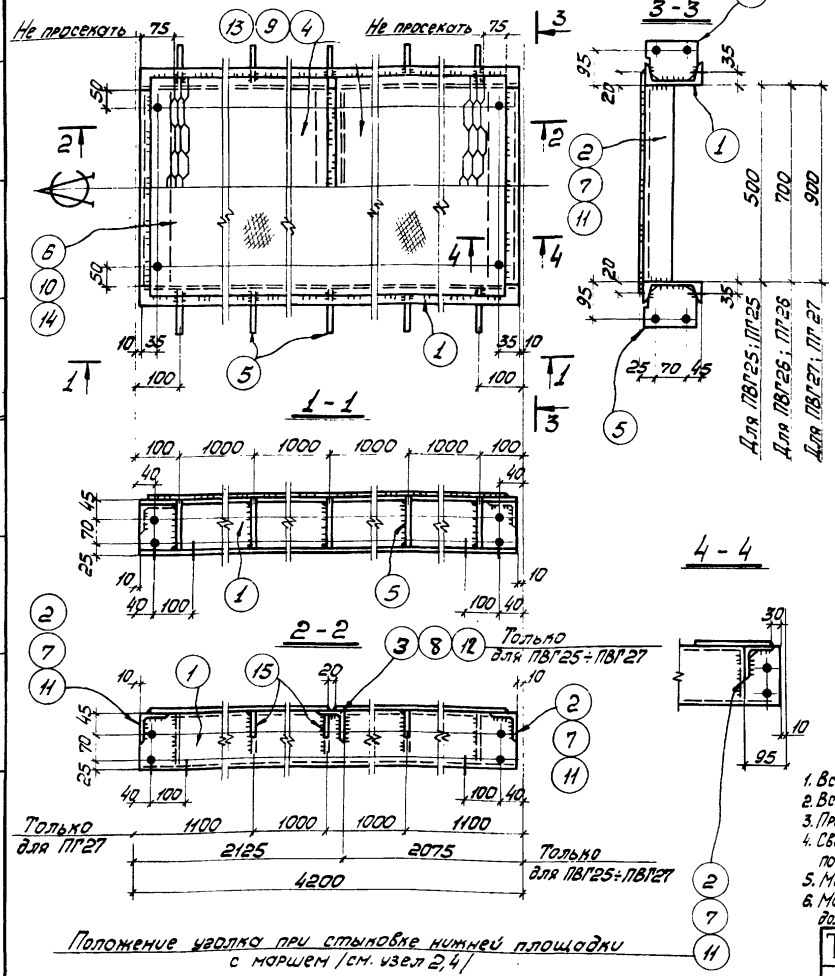
Марка	К-во	Тип толщ шва	Длина м по марку	Тип электр-троба
ПВГ 22	4	4	12,3	342
ПГ 22			6,3	
ПВГ 23			13,7	
ПГ 23			6,5	
ПВГ 24			14,9	
ПГ 24	8,7			

ГК  
1973г.

Переходные площадки ПВГ 22; ПГ 22;  
ПВГ 23; ПГ 23; ПВГ 24; ПГ 24

СЕРИЯ  
Г. 459-2  
Выпуск ЛИСТ  
4 48

ПВГ25; ПГ25; ПВГ26; ПГ26; ПВГ27; ПГ27



Спецификация									
Марка	№ вет.	Сечение	Длина мм	И-60		Масса в кг		Примечание	
				Т	И	вет.	всех		
ПВГ25	1	Г14	4180	2	-	51,4	103	174	Просечно-выт. лист ПБ-510
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	L75x6	500	1	-	3,4	3		
	4	-540x5	2065	2	-	27,5	65		
	5	-110x4	133	10	-	0,4	4		
1% на сварные швы								2	
Дет. 1,2,5 по марке ПВГ25						114			
ПГ25	6	540x4	4140	1	-	74,7	75	191	Руфлен. ст.
	1% на сварные швы						2		
Дет. 1,5 по марке ПВГ25						107			
ПВГ26	7	L75x6	700	2	-	4,8	10	199	Просечно-выт. лист ПБ-510
	8	L75x6	700	1	-	4,8	5		
	9	-740x5	2065	2	-	37,7	76		
	1% на сварные швы						2		
Дет. 1,5,7 по марке ПВГ26						117			
ПГ26	10	740x4	4140	1	-	102,3	102	221	Руфлен. ст.
	1% на сварные швы						2		
Дет. 1,5 по марке ПВГ25						107			
ПВГ27	11	L75x6	900	2	-	6,2	12	223	Просечно-выт. лист ПБ-510
	12	L75x6	900	1	-	6,2	6		
	13	-940x5	2065	2	-	48,0	96		
1% на сварные швы						2			
Дет. 1,5,11,12 по марке ПВГ27						125			
ПГ27	14	-940x4	4140	1	-	130,0	130	263	Руфлен. ст.
	15	-60x4	900	3	-	1,7	5		
	1% на сварные швы						3		

Примечания

1. Все дыры  $d_6 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Премыстые сварные швы 100мм через 100мм.
4. Сварку производить ал-домн типа 342 по ГОСТ 9457-60.
5. Монтажную схему см. лист 5.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс 'а' / марк. ПВГ25а /.

Таблица сварных швов

Марка	И-60	Тип шва	Длина, м по нар. абс.	Тип элект-рада	Примечание
ПВГ25		И4	14,0	342	
ПГ25			7,3		
ПВГ26			14,8		
ПГ26			7,5		
ПВГ27			15,6		
ПГ27		10,8			

ТК

1973г.

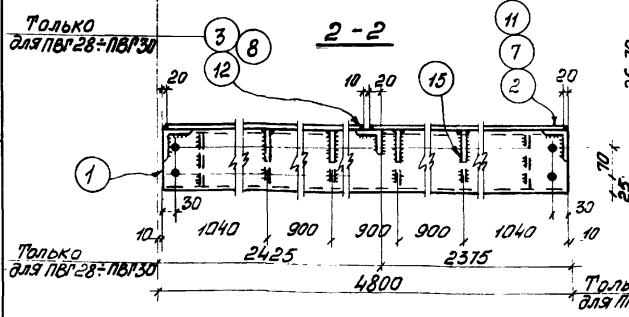
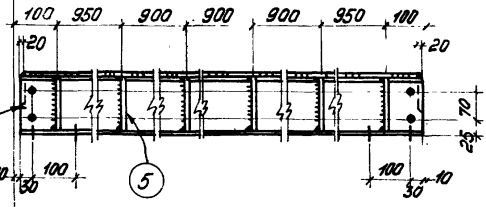
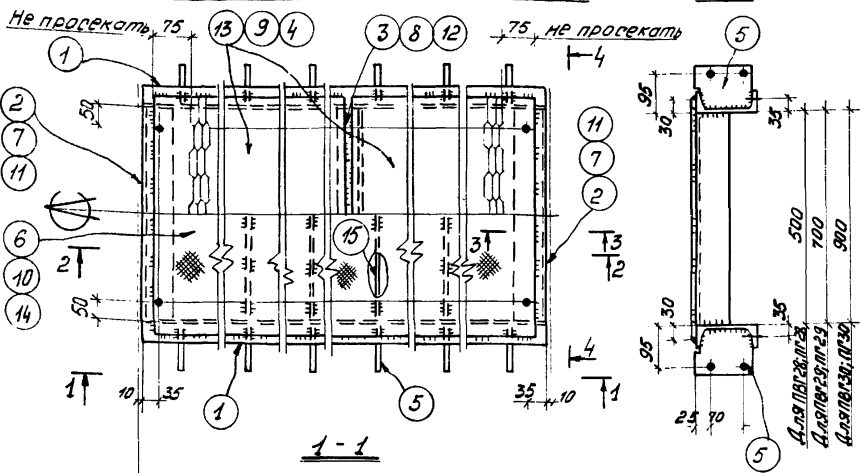
Переходные площадки ПВГ25; ПГ25; ПВГ26; ПГ26; ПВГ27; ПГ27.

Серия 1 459-2

Выпуск лист 4 49

Наименование: ПВГ25, ПГ25, ПВГ26, ПГ26, ПВГ27, ПГ27  
 Проект: 1973г.  
 Исполнитель: Г.И.ИВ  
 Проверенный: Г.И.ИВ  
 Сделано: Г.И.ИВ  
 Лист 4 из 49

ПВГ 28; ПГ 28; ПВГ 29; ПГ 29; ПВГ 30; ПГ 30



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

Спецификация 63

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет.	всех	
ПВГ 28	1	Л 14	4780	2	-	58,8	118	200
	2	Л 75×6	500	2	-	3,4	7	
	3	Л 75×6	500	1	-	3,4	3	
	4	580×5	2365	2	-	32,7	65	
	5	- 10×4	133	12	-	0,4	5	
1% на сварные швы						2		
Дет. 1,2,5 по марке ПВГ 28						130		
ПГ 28	6	560×4	-4740	1	-	88,1	89	221
	1% на сварные швы						2	
Дет. 1,5 по марке ПВГ 28						123		
ПВГ 29	7	Л 75×6	700	2	-	4,8	10	229
	8	Л 75×6	700	1	-	4,8	5	
	9	760×5	-2365	2	-	44,4	89	
1% на сварные швы						2		
Дет. 1,5,7 по марке ПВГ 29						133		
ПГ 29	10	760×4	-4740	1	-	120,3	120	256
	1% на сварные швы						3	
Дет. 1,5 по марке ПВГ 28						123		
ПВГ 30	11	Л 75×6	900	2	-	6,2	12	256
	12	Л 75×6	900	1	-	6,2	6	
	13	- 960×5	2365	2	-	56,1	112	
1% на сварные швы						3		
Детали 1,5, 11, 12 по марке ПВГ 30						141		
ПГ 30	14	960×4	-4740	1	-	132,0	132	303
	15	- 60×4	900	4	-	1,7	7	
	1% на сварные швы						3	

Примечания

1. Все болты  $d_b = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $k = 4$  мм.
3. Превысившие сварные швы 10 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9487-60.
5. Монтажною схему см. лист 5.
6. Марки площадок стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а“ (напр. ПГ 30а).

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип тащ швы	Длина на мар. обш.	Тип элект. рода	Примечание
ПВГ 28		4	15,9	342	
ПГ 28			8,3		
ПВГ 29			18,7		
ПГ 29			8,5		
ПВГ 30			17,5		
ПГ 30		12,8			

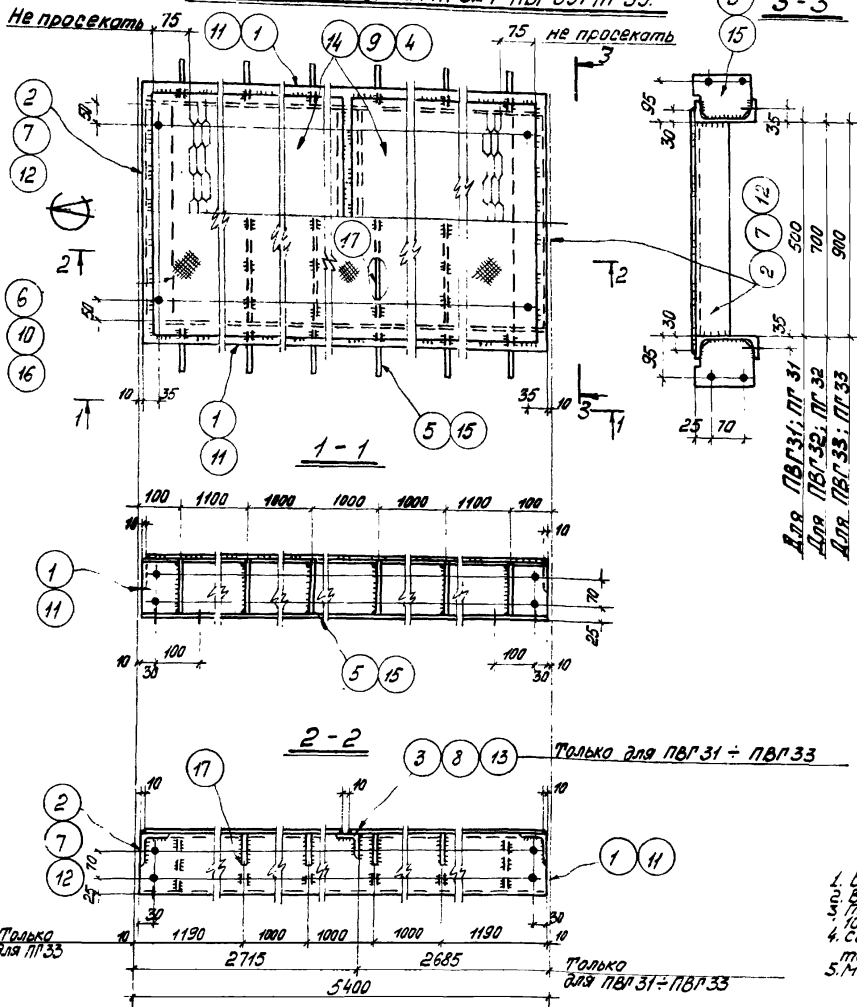
ГК  
1973г.

Переходные площадки ПВГ 28; ПГ 28; ПВГ 29; ПГ 29; ПВГ 30; ПГ 30.

СЕРИЯ  
1.4592  
Выпуск Лист  
4 50



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



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
ПВГ 31	1	L 14	5380	2	-	66,2	132	223 просечно - выт. лист ПВ-310
	2	L 75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	L 75x6	500	1	-	3,4	3	
	4	560x5	-2675	2	-	31,0	74	
	5	-110x4	133	12	-	0,4	6	
1% на сварные швы							2	
ПГ 31	Дет. 12,5 по марке ПВГ 31						14,4	246 рифлен. ст.
	6	560x4	-5360	1	-	100,0	100	
1% на сборные швы							2	
ПВГ 32	Дет. 1,5 по марке ПВГ 31						137	255 просечно - выт. лист ПВ-310
	7	L 75x6	700	2	-	4,8	10	
	8	L 75x6	700	1	-	4,8	5	
	9	760x5	-2675	2	-	50,2	100	
1% на сборные швы							3	
ПГ 32	Дет. 1,57 по марке ПВГ 32						147	286 рифлен. ст.
	10	760x4	-5360	1	-	136,0	136	
1% на сборные швы							3	
ПВГ 33	11	L 16	5380	2	-	76,4	153	307 просечно - выт. лист ПВ-310
	12	L 75x6	300	2	-	6,2	12	
	13	L 75x6	300	1	-	6,2	6	
	14	960x5	-2675	2	-	63,4	127	
	15	-110x4	133	12	-	0,5	6	
1% на сборные швы							3	
ПГ 33	Детали 11, 12, 15 по марке ПВГ 33						171	354 рифлен. ст.
	16	960x4	-5360	1	-	171,9	172	
	17	-60x4	900	4	-	1,7	7	
1% на сварные швы							4	

Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 13$  мм.
2. Все сборные швы  $\lambda = 4$  мм.
3. Прерывистые сварные швы  $\lambda = 100$  мм, через 100 мм.
4. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9487-60.
5. Монтажную схему см. лист 5.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип	Длина	Тип	Примечание
		шва			
ПВГ 31		4	173	342	
ПГ 31			8,9		
ПВГ 32			8,9		
ПГ 32			9,1		
ПВГ 33			13,4		
ПГ 33		14,0			

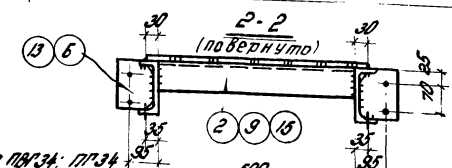
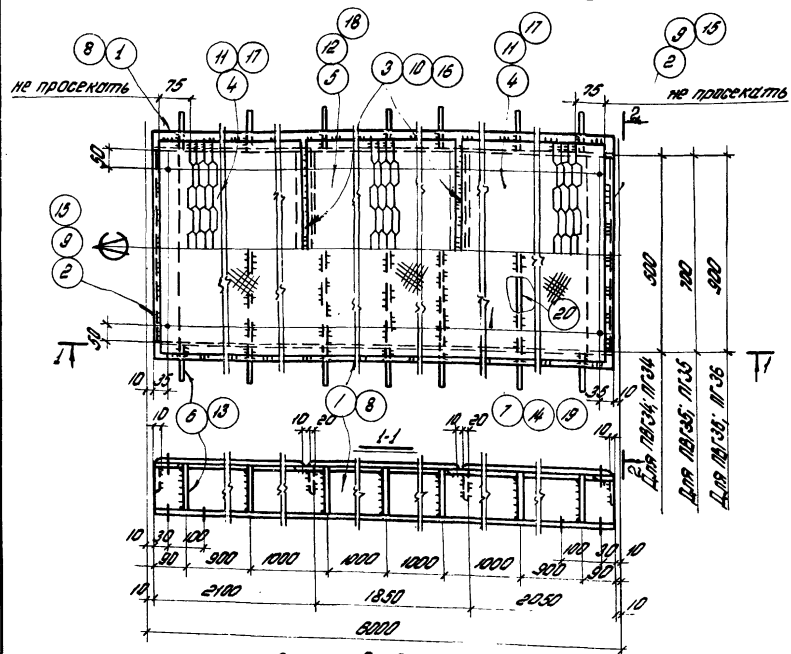
Проектная организация: Институт «Инженер»  
 Проектирование: Шейкин  
 Проверка: Усманова  
 Подпись: Шейкин  
 Дата: 1973 г.

ТК  
1973г.

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

СЕРИЯ  
1. 450-2  
Выпуск Лист  
4 51

ПВГ34; ПГ34; ПВГ35; ПГ35; ПВГ36; ПГ36



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

Примечания

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

Спецификация

65

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Вес в кг		Примечание
				Г	И	дет.	всех	
ПВГ34	1	Г14	5980	2	-	73.6	147	252 Проечно-вытяжной лист ПВ-510
	2	L75x6	500	2	-	3.4	7	
	3	L75x6	500	2	-	3.4	7	
	4	-2060x5	500	2	-	28.5	57	
	5	-1820x5	560	1	-	25.2	25	
	6	110x4	133	14	-	0.4	6	
1% на сварные швы							3	
Дет. 1, 2, 6 по марке ПВГ34							160	
ПГ34	7	-5980x4	560	1	-	111.4	111	274 Рифл. сталь
1% на сварные швы							3	
ПВГ35	8	Г16	5980	2	-	84.9	170	311 Проечно-вытяжной лист ПВ-510
	9	L75x6	700	2	-	4.8	10	
	10	L75x6	700	2	-	4.8	10	
	11	-2060x5	760	2	-	38.7	77	
	12	-1820x5	760	1	-	34.2	34	
	13	-110x4	153	14	-	0.5	7	
1% на сварные швы							3	
Детали 8, 9, 13 по марке ПВГ35							187	
ПГ35	14	-5980x4	760	1	-	151.3	151	341 Рифл. сталь
1% на сварные швы							3	
ПВГ36	15	L75x6	900	2	-	6.2	12	345 Проечно-вытяжной лист ПВ-510
	16	L75x6	900	2	-	6.2	12	
	17	-2060x5	960	2	-	48.8	38	
	18	-1820x5	960	1	-	43.2	43	
	19	-110x4	360	5	-	1.7	9	
1% на сварные швы							3	
Детали 8, 13 по марке ПВГ35							177	
ПГ36	15	L75x6	900	2	-	6.2	12	393 Рифлен. сталь
	19	5980x4	960	1	-	191.1	191	
	20	-60x4	300	5	-	1.7	9	
	1% на сварные швы							

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, мм	Тип эл-да	Примечание
ПВГ34	2	Л	203	342	
ПВГ35	2	Л	28.2		
ПВГ36	2	Л	20.8		
ПВГ36	2	Л	10.9		
ПВГ36	2	Л	10.9		

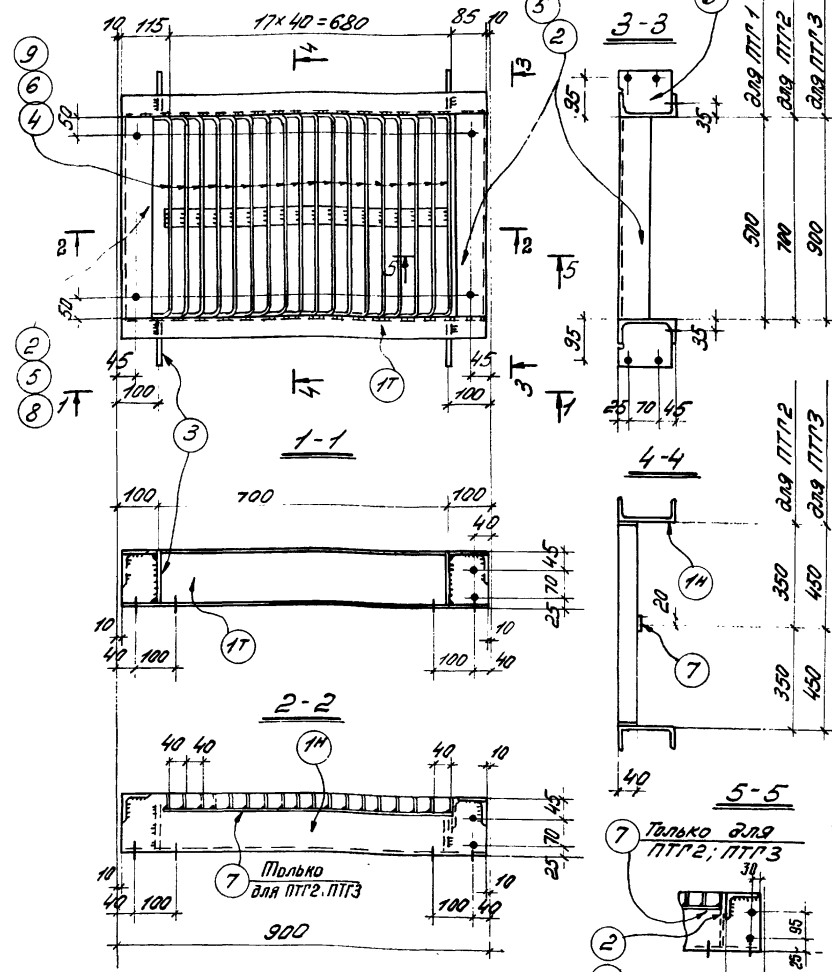
ТК  
1973г.

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

СЕРИЯ 1.459-2  
Выпуск 4 Лист 32

ШУРТУНОВАНИЕ И ПРОВЕРКА  
 КАЧЕСТВА РАБОТЫ  
 ПОСЛЕ ЗАВЕРШЕНИЯ РАБОТ  
 ПО ПРИБОРУ  
 ЦЕЛЬ: Проверка  
 качества  
 выполнения  
 работ  
 в соответствии  
 с проектом  
 и нормами  
 СНиП  
 Дана выписка:  
 от  
 1973г.

ПТГ1; ПТГ2; ПТГ3



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

Спецификация

66

Марка	№ сек.	Сечение	Длина мм	К-во		масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ПТГ1	1	С14	880	7	1	10,8	22	45
	2	Л75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-110x4	133	4	-	0,4	2	
	4	-40x4	569	18	-	0,7	13	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1,3 по марке ПТГ1							24	
ПТГ2	5	Л75x6	700	2	-	4,8	10	54
	6	-40x4	769	18	-	1,0	18	
	7	-40x4	690	1	-	0,9	1	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1,3 по марке ПТГ1							24	
ПТГ3	7	-40x4	690	1	-	0,9	1	60
	8	Л75x6	900	2	-	6,2	12	
	9	-40x4	969	18	-	1,2	22	
1% на сварные швы							1	

Примечания.

1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс "а" (напр. ПТГ3а).

Таблица сварных швов

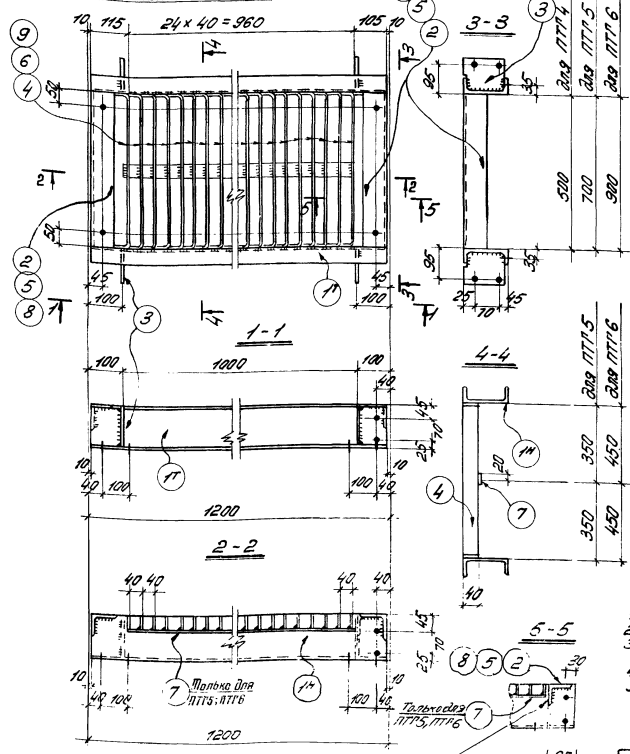
Марк.	к-во	тип шва	длина м		тип элект. работ	Примечан
			на маз.	общ.		
ПТГ1			2,0			
ПТГ2	4		2,7		Э42	
ПТГ3			2,7			

ТК  
1973г.

Переходные площадки ПТГ1; ПТГ2; ПТГ3.

СЕРИЯ  
1458-2  
Выпуск  
4  
Лист  
5

ПТТ4; ПТТ5; ПТТ6



Спецификация

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина по мар.	Длина по абз.	Тип элект. розб.	Примечан.
ПТТ4			2,0			
ПТТ5	4		3,0		342	
ПТТ6			3,0			

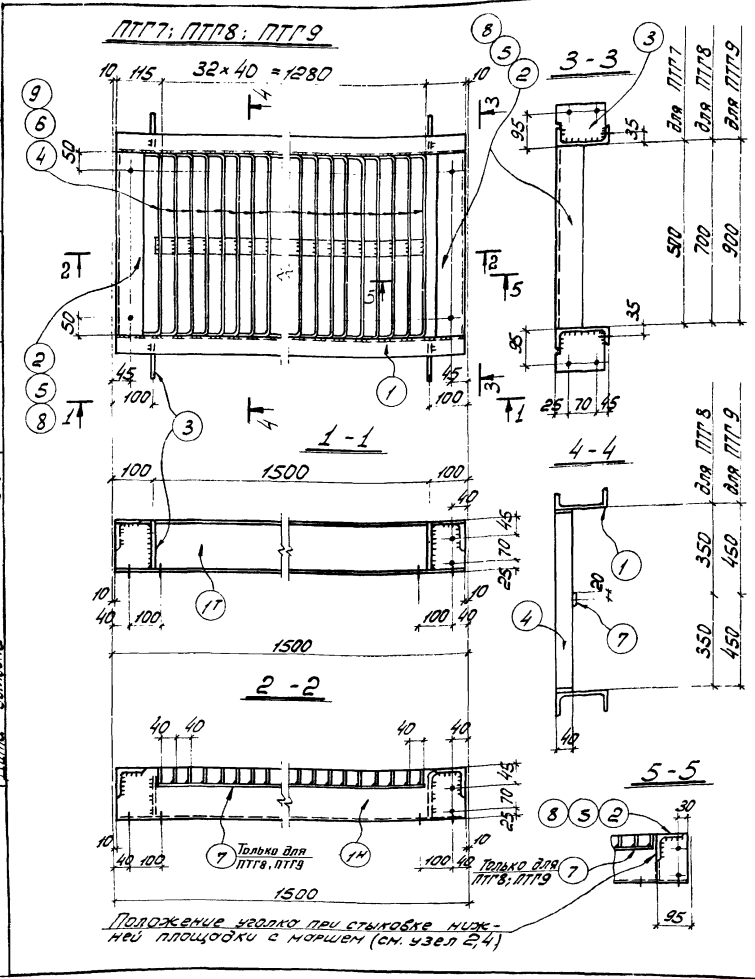
Примечания

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

Головки штырей под стыковке нижней площадки с маршем (см. черт. 2.4)

ТК 1973г.	Переходные площадки ПТТ4; ПТТ5; ПТТ6.	ПТТ6 1450-2
		Выпуск 4 Лист 54

1. Выводы: шпатель, щетка, флюс, паяльник  
 2. Провод: эмалированный  
 3. Установка: в паз  
 4. Проверка: мультиметром  
 5. Индекс: 1000



Спецификация							58	
Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
ППТ7	1	L14	1480	1	1	18,2	36	69
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-110x4	133	4	-	0,4	2	
	4	-40x4	569	33	-	0,7	23	
1% на сварные швы						1		
Детали 1,3 по марке ППТ7						38		
ППТ8	5	L75x6	700	2	-	4,8	10	84
	6	-40x4	769	33	-	1,0	33	
	7	-40x4	1290	1	-	1,6	2	
1% на сварные швы						1		
Детали 1,3 по марке ППТ7						38		
ППТ9	7	-40x4	1290	1	-	1,6	2	93
	8	L75x6	900	2	-	6,2	12	
	9	-40x4	969	33	-	1,2	40	
1% на сварные швы						1		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	тип шва	Длина, мм	тип элект. дог.	Примечание
ППТ7	4	Л	2,0	342	
ППТ8			3,3		
ППТ9			3,3		

Примечания.

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

Спецификация:

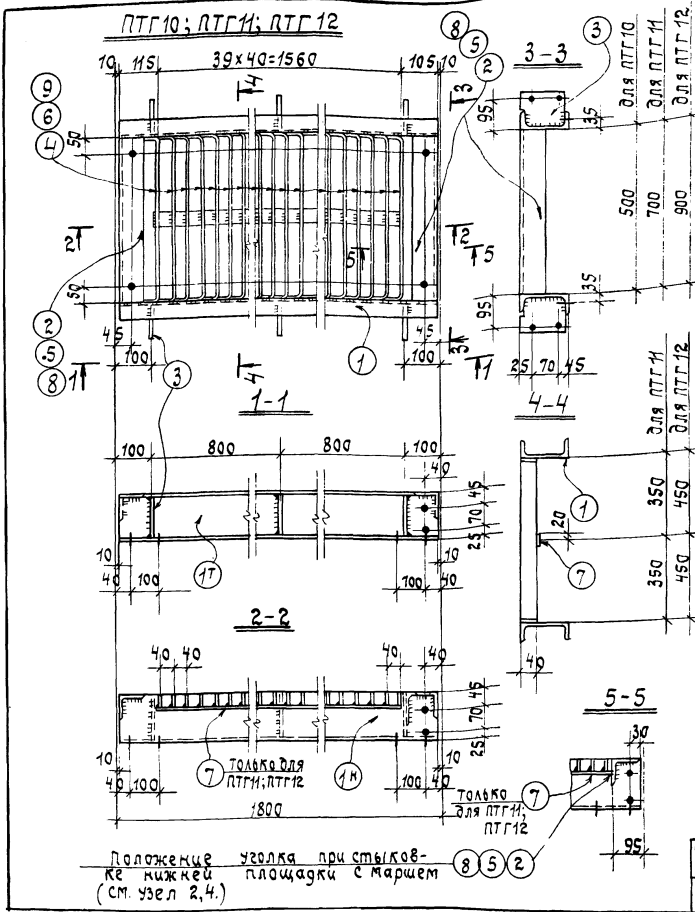
Марка	№ дет.	сечение	длина мм	к-во		Масса в кг.		Примечание
				7.	н.	дет.	всех	
ПТГ10	1	Е14	1780	1	1	21.9	44	82
	2	Л75x6	500	2	-	3.4	7	
	3	-110x4	133	6	-	0.4	2	
	4	-40x4	569	40	-	0.7	28	
1% на сварные швы							1	
дет. 1,3 по марке ПТГ10							46	
ПТГ11	5	Л75x6	700	2	-	4.8	10	99
	6	-40x4	769	40	-	1.0	40	
	7	-40x4	1570	1	-	2.0	2	
	1% на сварные швы							
дет. 1,3 по марке ПТГ10							46	
ПТГ12	7	-40x4	1570	1	-	2.0	2	109
	8	Л75x6	900	2	-	6.2	12	
	9	-40x4	969	40	-	1.2	48	
	1% на сварные швы							
дет. 1,3 по марке ПТГ10							46	

Таблица сварных швов

Марка	к-во	тип шва	длина, м.		тип эл-да	примеч.
			по мар.	общ.		
ПТГ10	1	4	2.4	4.0	342	
ПТГ11	1	4	4.0	4.0		
ПТГ12	1	4	4.0	4.0		

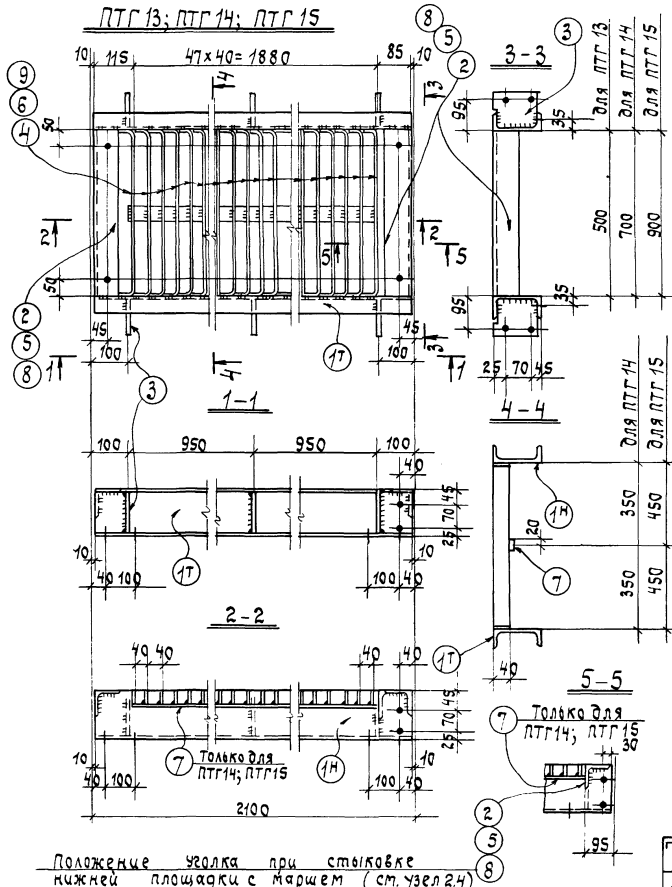
Примечания:

1. Все дыры  $\phi=15$  мм.
2. Все сварные швы  $\pi=4$  мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс "а" (напр. ПТГ10<sup>а</sup>).
5. Монтажную схему см. лист 4.



ТК 1973з	Переходные площадки ПТГ10; ПТГ11; ПТГ12.	Серия 1459-2
		Выпуск 4 Лис 56

ПТГ 13; ПТГ 14; ПТГ 15



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (ст. узел 24).

Спецификация

70

Марка	№ дет.	сечение	Длина, мм.		К-во		Масса в кг.		Примечание	
			Т	Н	Т	Н	дет.	всех		марк.
ПТГ 13	1	С14	2080	1	1	25.6	51	95		
	2	Л75x6	500	2	-	3.4	7			
	3	-110x4	153	6	-	0.4	2			
	4	-40x4	569	48	-	0.7	34			
10% на сварные швы								1		
дет. 1,3 по марке ПТГ 13								53		
ПТГ 14	5	Л75x6	700	2	-	4.8	10	114		
	6	-40x4	769	48	-	1.0	48			
	7	-40x4	1890	1	-	2.4	2			
10% на сварные швы								1		
дет. 1,3 по марке ПТГ 13								53		
ПТГ 15	7	-40x4	1890	1	-	2.4	2	126		
	8	Л75x6	900	2	-	6.2	12			
	9	-40x4	969	48	-	1.2	58			
10% на сварные швы								1		

Таблица сварных швов.

Марки	К-во	тип и толщ шва	длина, мм по мар. шву	тип элект. рода	примечание
ПТГ 13	4	4	2.4	342	
ПТГ 14			4.3		
ПТГ 15			4.3		

Примечания:

1. Все дыры  $d=15$  мм.
2. Все сварные швы  $n=4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по гост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2.4, должны иметь индекс „а“ (напр. ПТГ 15<sup>а</sup>).

ГК 1973г.	Переходные площадки ПТГ 13; ПТГ 14; ПТГ 15.	серия 1.459-2
		Выпуск лист 4 57

Спецификация

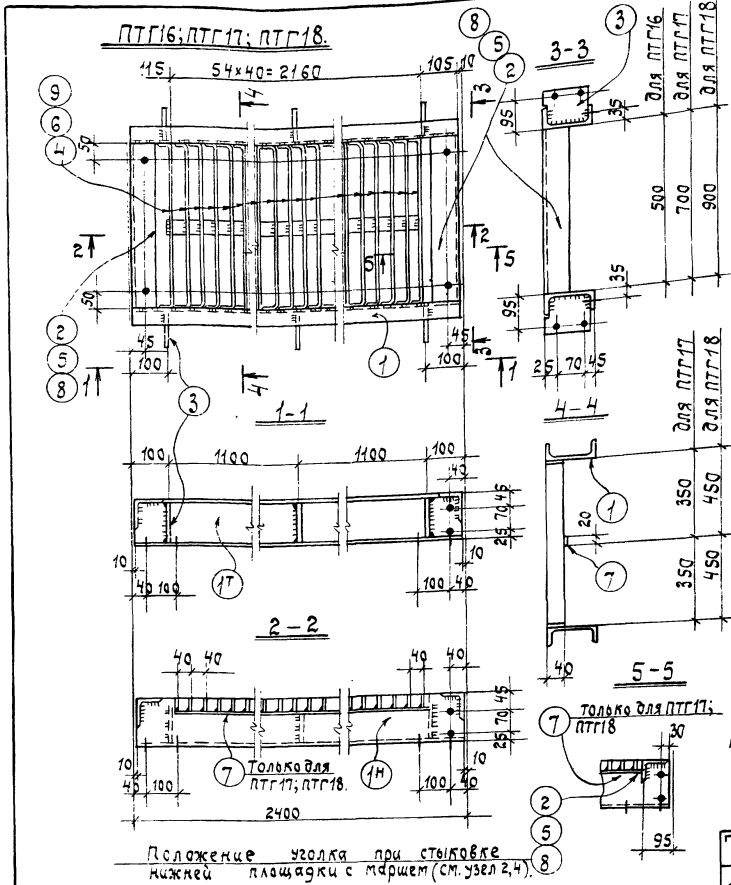
Марка	№ ст.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг.		Примечание
				Т.	К.	всех	марки	
ПТГ16	1	Е14	2380	1	293	59	108	
	2	Л75х6	500	2	3.4	7		
	3	-110х4	133	6	0.4	2		
	4	-40х4	569	55	0.7	39		
1% на сварные швы						1		
Дет. 1,3 по марке ПТГ 16						61		
ПТГ17	5	Л75х6	700	2	4.8	10	130	
	6	-40х4	769	55	1.0	55		
	7	-40х4	2170	1	2.7	3		
1% на сварные швы						1		
Дет. 1,3 по марке ПТГ16						61		
ПТГ18	7	-40х4	2170	1	2.7	3	143	
	8	Л75х6	900	2	6.2	12		
	9	-40х4	969	55	1.2	66		
1% на сварные швы						1		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м на мар.	Тип элект. рода	Примечание
ПТГ16	4	4	2.4	Э42	
ПТГ17			4.6		
ПТГ18			4.6		

Примечания:

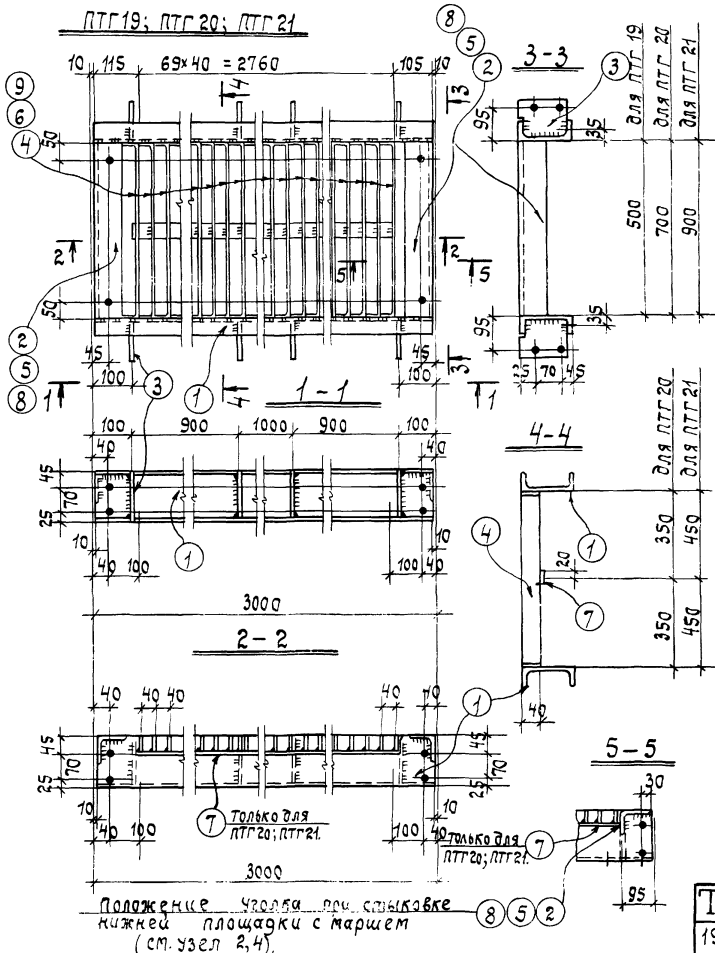
1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить элект-родами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь голопунк-тельный индекс "а", напр. ПТГ16<sup>а</sup>.



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

ТК	1973з	Переходные площадки ПТГ16; ПТГ17; ПТГ18	серия
			1.459-2
			Выпуск
			4
			Лист
			58





Спецификация							72	
Марка	№ дет.	сечение	длина мм.	К-во		масса в кг.		Примечание
				Т.	Н.	дет.	всех	
ПТГ19	1	С14	2980	2	-	36.6	73	133
	2	Л75x6	500	2	-	3.4	7	
	3	-110x4	133	8	-	0.4	3	
	4	-40x4	569	70	-	0.7	49	
1% на сварные швы						1		
Дет. 1, 3 по марке ПТГ19						76		
ПТГ20	5	Л75x6	700	2	-	4.8	10	162
	6	-40x4	769	70	-	1.0	70	
	7	-40x4	2770	1	-	3.5	4	
1% на сварные швы						2		
Дет. 1, 3 по марке ПТГ19						76		
ПТГ21	7	-40x4	2770	1	-	3.5	4	178
	8	Л75x6	900	2	-	6.2	12	
	9	-40x4	969	70	-	1.2	84	
1% на сварные швы						2		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	тип и толщ шва	длина м.		тип эл-да	примеч.
			по марк.	общ.		
ПТГ19			2.8			
ПТГ20		4	5.6		Э42	
ПТГ21		5.6			Э42	

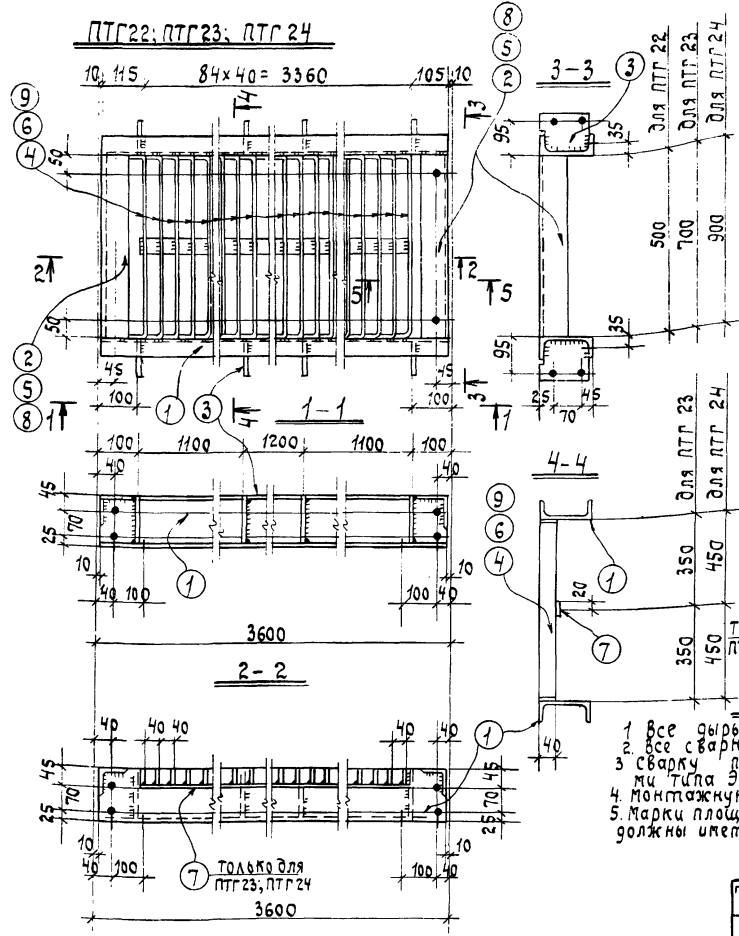
Примечания:

1. Все дыры  $d_0 = 15 \text{ мм}$ .
2. Все сварные швы  $n=4 \text{ мм}$ .
3. сварку производить электродами типа Э42, ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2.4 должны иметь индекс "а", напр: ПТГ19а.

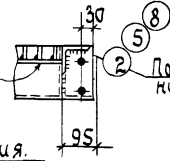
ТК 19732	Переходные площадки ПТГ19; ПТГ20; ПТГ21.	Серия 1.459-2	
		болт 4	лист 59

Спецификация.

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм.		К-во т.	Н.	Масса в кг		Марк.	Примечание
			т.	н.			дет.	всех		
ПТГ22	1	Е14	3580	2	-	44.0	88	160		
	2	475x6	500	2	-	3.4	7			
	3	110x4	133	8	-	0.4	3			
	4	40x4	569	85	-	0.7	60			
1% на сварные швы							2			
Дет. 1,3 по марке ПТГ22							91		192	
ПТГ23	5	475x6	700	2	-	4.8	10			
	6	40x4	769	85	-	1.0	85			
	7	40x4	3370	1	-	4.2	4			
1% на сварные швы							2			
Дет. 1,3 по марке ПТГ22							91		211	
ПТГ24	7	40x4	3370	1	-	4.2	4			
	8	475x6	900	2	-	6.2	12			
9	40x4	969	85	-	1.2	102				
1% на сварные швы							2			



5-5



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

Примечания.

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

Таблица сварных швов.

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

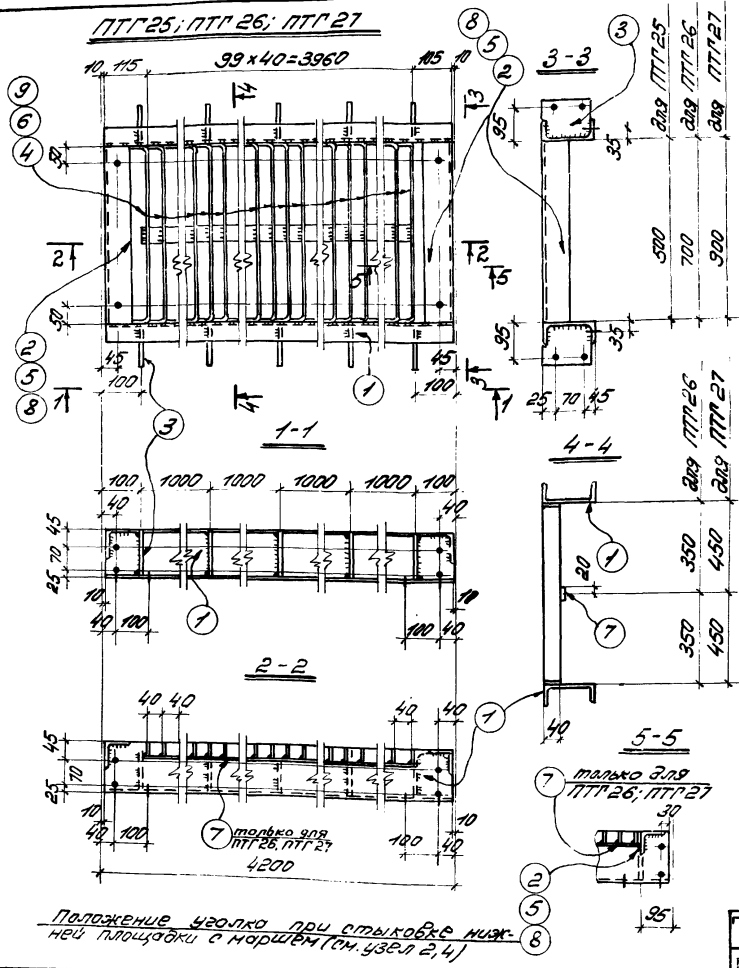
ТК  
1973г

Переходные площадки ПТГ22; ПТГ23; ПТГ24

Серия 1459-2  
Выпуск Лист 4 60

Спецификация  
 1. И. И. В.  
 ОКР-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКАЯ  
 ФАБРИКА  
 г. Киев.  
 Проект  
 4879  
 Дата  
 1973 г.

ПТГ 25; ПТГ 26; ПТГ 27



Спецификация

74

Марка	№ детали	Сечение	Длина, мм	К-во шт	Масса в кг		Примечание
					шт	Марк.	
ПТГ 25	1	L 74	4180	2	51,4	103	186
	2	L 75x6	500	2	3,4	7	
	3	- 110x4	133	10	0,4	4	
	4	- 40x4	569	100	0,7	70	
1% на сварные швы					2		
Итого 1,3 по марке ПТГ 25					107		
ПТГ 26	5	L 75x6	700	2	4,8	10	224
	6	- 40x4	769	100	1,0	100	
	7	- 40x4	3970	1	5,0	5	
	1% на сварные швы					2	
Итого 1,3 по марке ПТГ 26					107		
ПТГ 27	7	- 40x4	3970	1	5,0	5	246
	8	L 75x6	900	2	6,2	12	
	9	- 40x4	969	100	1,2	120	
	1% на сварные швы					2	

Таблица сварных швов

Марк.	К-во	тип шва	длина, мм на шов	тип элект-до	Примечан.
ПТГ 25	4	√	32	Э42	
ПТГ 26			72		
ПТГ 27			12		

Примечания

1. Все дыры  $\phi=15$  мм.
2. Все сварные швы  $n=4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по пвт 9467-60.
4. Монтажною схему см. лист 5.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс "а" (напр. ПТГ 25°).

ГК 1973г.	Переходные площадки ПТГ 25, ПТГ 26, ПТГ 27	Серия 1659-2
		Выпуск 4
		Лист 61

Спецификация

Марка	№ Дет	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	Дет.	Всех	
ЛТГ28	1	Е14	4780	2	-	58,8	118	218
	2	475x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-110x4	133	12	-	0,4	5	
	4	-40x4	569	115	-	0,4	80	
1% на сварные швы							2	
Дет 1,3 по марке ЛТГ28							123	
ЛТГ29	5	475x6	700	2	-	4,8	10	257
	6	-40x4	769	115	-	1,0	115	
	7	-40x4	4570	1	-	5,7	6	
2% на сварные швы							3	
Дет 1,3 по марке ЛТГ28							123	
ЛТГ30	7	-40x4	4570	1	-	5,7	6	282
	8	475x6	900	2	-	6,2	12	
	9	-40x4	969	115	-	1,2	13,8	
1% на сварные швы							3	

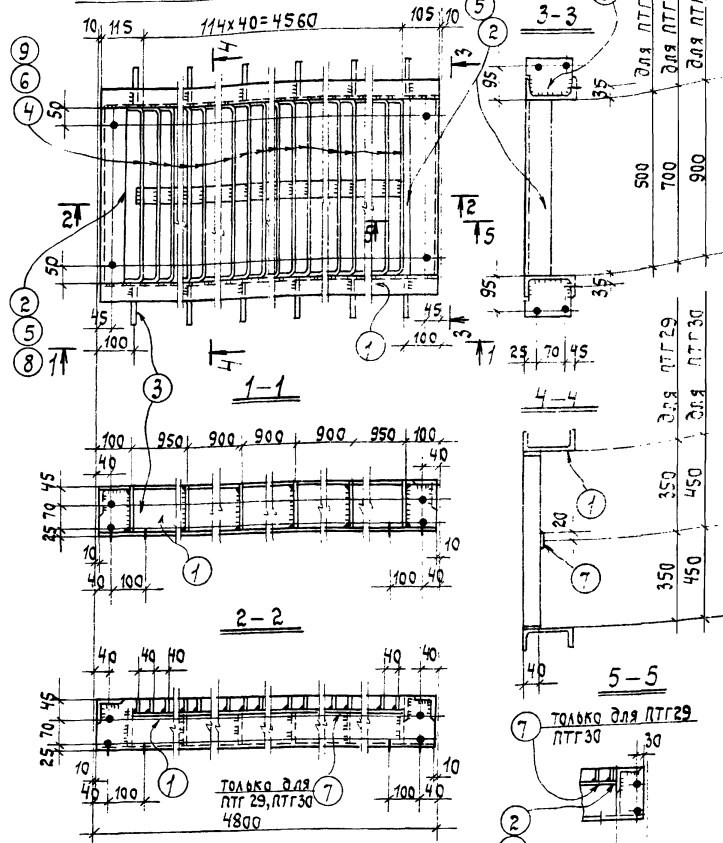
Таблица сварных швов.

Марка	К-во	тип шва	Длина, м.		тип Элект-рода	Примечан
			техн	Мяр. Общ.		
ЛТГ28	4	Л	3,7		Э42	
ЛТГ29			8,3			
ЛТГ30			8,3			

Примечания.

1. Все размеры в мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить ЭЛ-гами типа Э42 по гост Э42Е-80.
4. Монтажную схему см. лист 5.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 голжны иметь индекс "а" (напр ЛТГ28а).

ЛТГ28; ЛТГ29; ЛТГ30



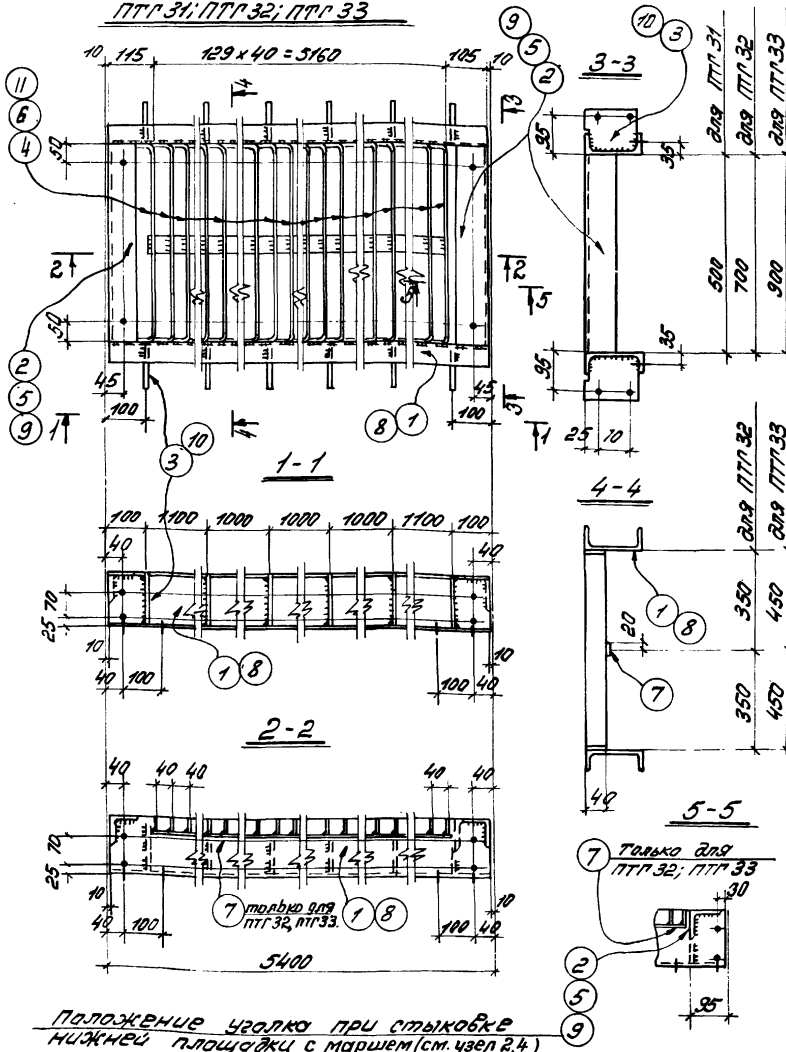
только для ЛТГ29, ЛТГ30  
4800

только для ЛТГ29, ЛТГ30

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

ТК 1973г.	Переходные площадки ЛТГ28; ЛТГ29; ЛТГ30.	серия 1455-2
		выпуск 4 лист 62

ПТГ 31; ПТГ 32; ПТГ 33



Исполнитель: А.А.А.  
 Проверено: Б.Б.Б.  
 Проект: Г.Г.Г.  
 Дата: 01.01.01

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

Спецификация								76
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	б.в.х.	
ПТГ 31	1	Л 14	5380	2	-	66,2	132	237
	2	Л 75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-110x4	133	12	-	0,4	5	
	4	-40x4	569	130	-	0,7	91	
1% на сварные швы							2	
Итого по марке ПТГ 31							137	
ПТГ 32	5	Л 75x6	700	2	-	4,8	10	287
	6	-40x4	769	130	-	1,0	130	
	7	-40x4	5170	1	-	6,5	7	
	1% на сварные швы							
ПТГ 33	7	-40x4	5170	1	-	6,5	7	337
	8	Л 16	5380	2	-	16,4	153	
	9	Л 75x6	900	2	-	6,2	12	
	10	-110x4	153	12	-	0,5	6	
	11	-40x4	969	130	-	1,2	156	
	1% на сварные швы							

Таблица сварных швов

Марка	К-во	тип шва	длина, мм по мар. общ.	тип элект. розга	Примечан.
ПТГ 31			3,7		
ПТГ 32	4		8,9		342
ПТГ 33			9,2		

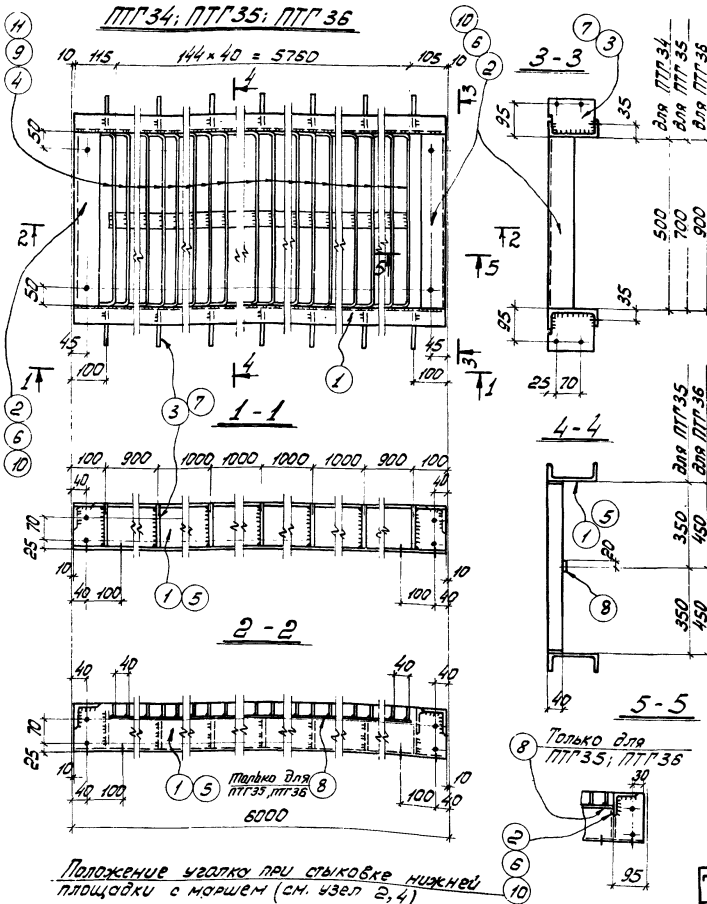
Примечания

1. Все дыры  $\phi = 15 \text{ мм}$ .
2. Все сварные швы  $h = 4 \text{ мм}$ .
3. Сварку производить электродами типа Э42 по гост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а“ марк. ПТГ 33<sup>а</sup>

ТК 1973г.	Переходные площадки ПТГ 31; ПТГ 32; ПТГ 33.	Серия 1459-2
		Выпуск 4

г. Жива  
 Дата выемки:  
 ВЗЛГ  
 Исполнил: *А.С.М.*  
 Проверил: *Т.М.М.*

**ПТТ 34; ПТТ 35; ПТТ 36**



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

**Спецификация**

77

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				7	4	дет.	всех		
ПТТ 34	1	Е14	5980	2	-	73,6	147	265	
	2	Л75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-110x4	133	14	-	0,4	6		
	4	-40x4	569	145	-	0,7	102		
1% на сварные швы							3		
ПТТ 35	5	Е16	5980	2	-	84,9	170	342	
	6	Л75x6	700	2	-	4,8	10		
	7	-110x4	153	14	-	0,5	7		
	8	-40x4	5770	1	-	7,2	7		
	9	-40x4	769	145	-	1,0	145		
1% на сварные швы							3		
ПТТ 36	Детали 5,7,8 по марке ПТТ 35							184	374
	10	Л75x6	900	2	-	6,2	12		
	11	-40x4	959	145	-	1,2	174		
1% на сварные швы							4		

**Таблица сварных швов**

Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, мм по марке	Тип шл-го	Примечание
ПТТ 34	4	4	41	342	
ПТТ 35			99		
ПТТ 36			99		

**Примечания**

1. Все дыры  $\phi = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а“ напр. ПТТ 36<sup>а</sup>

ТК 1973г.	Переходные площадки ПТТ 34; ПТТ 35; ПТТ 36	Серия 1459-2
		Выпуск 4
		Лист 64

Плг1; плг2 (обратка Плг1)

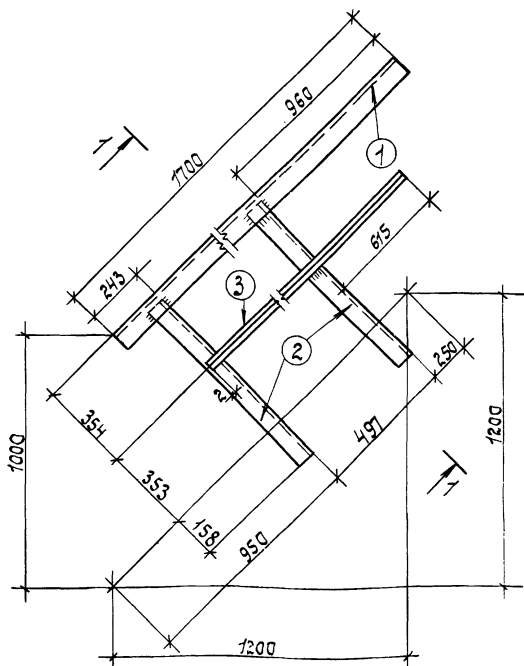


Таблица монтажных метизов.

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

проект: Сун 24.10.78г.

Спецификация

78

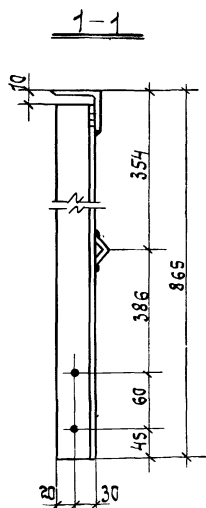
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	Кол-во		Масса в кг.		Марки	Примечание
				т.	н.	дет.	всех		
Плг1	1	∟56×4	1700	1	—	5.8	6	14	
	2	∟50×5	855	2	—	3.2	6		
	3	∟25×3	1160	1	—	1.3	1		
1% на сварные швы						1			
Плг2	Обратка марки Плг1							14	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	тип и толщ шва	Длина, м. по мар.	тип элект. рода	Примечан
Плг1	3	0.5	0.5	342	
Плг2					

Примечания.

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



ТК

Ограждение лестничных маршей Плг1; Плг2.

1973г.

серия 1.459-2  
выпуск лист 4 65

12761-02 79

Исполнение по чертежу ЛИСИДЕЛКО  
1973г.  
Дата выпуска:  
Л. ПИЧЕВ

ПЛГЗ; плг4 (обратна плгЗ)

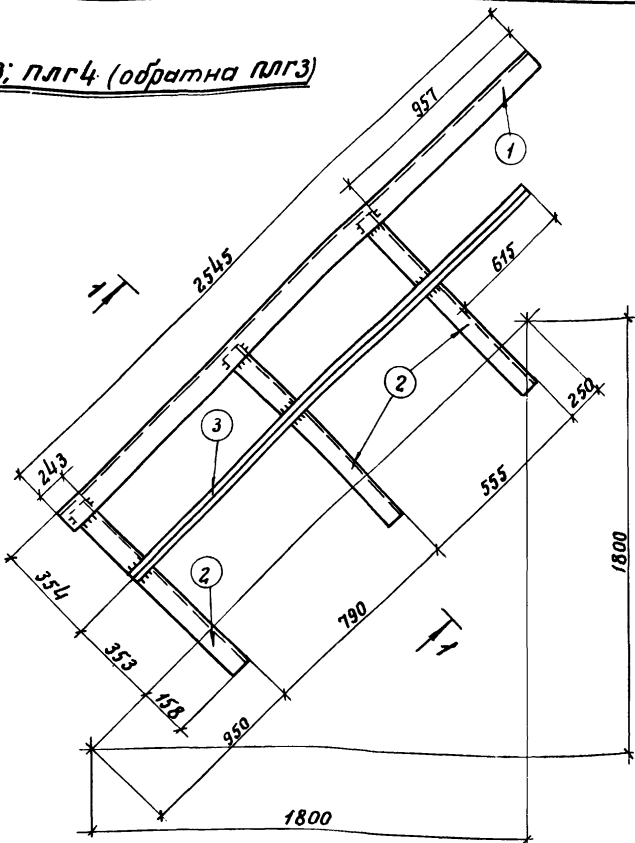


Таблица монтажных метизов

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

Спецификация

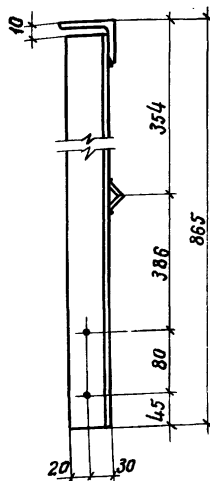
79

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

Таблица сварных швов

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

1-1



Примечания

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

ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ПЛГЗ; плг4.

СЕРИЯ  
1459-2  
ВЫПУСК 4  
ЛИСТ 66

12761-02 80





ПЛГГ; ПЛГВ (обратна ПЛГГ)

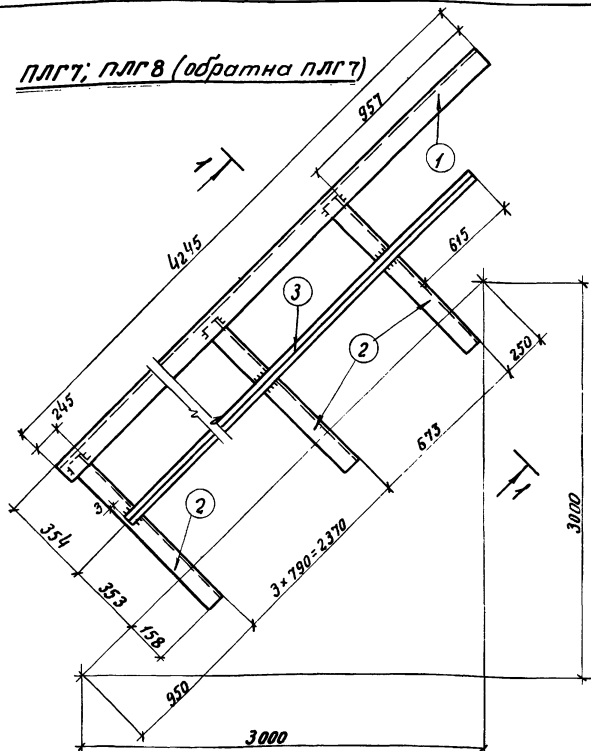


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр мм	Длина, мм	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛГГ, ПЛГВ.						
Болт М12	12	30	10	0,42	7798-70	
Гайка М12	—	—	10	0,17	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	10	0,03	6402-70	
Всего:				0,62		

Спецификация

81

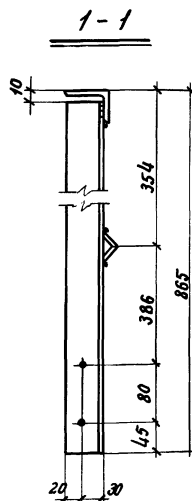
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание	
				г	н	дет.	всех	Марки		
ПЛГГ	1	L 56×4	4245	1	—	14,6	15	36		
	2	L 50×5	855	5	—	32	16			
	3	L 25×3	3705	1	—	4,1	4			
1% на сварные швы							1			
ПЛГВ	Обратна марке ПЛГГ								36	

Таблица сварных швов

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

Примечания

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



ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ПЛГГ; ПЛГВ

СЕРИЯ  
14.50-2  
Выпуск  
4 Лист  
68

12761-02 Р2

ПЛГ9; ПЛГ10 (обратна ПЛГ9)

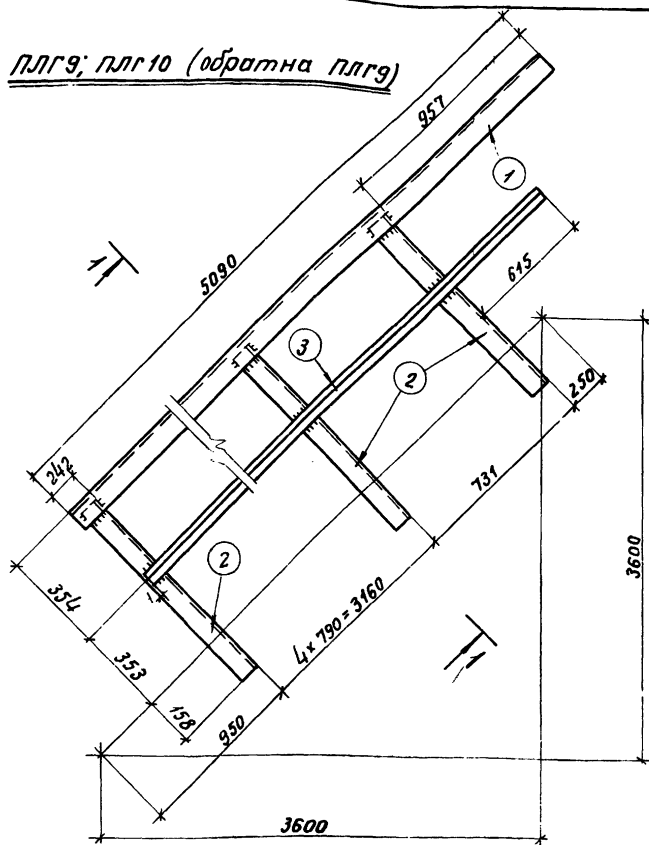


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во, шт.	Масса, кг	Гост	Примечание
Для каждой марки ПЛГ9; ПЛГ10						
Болт М12	12	30	30	0,50	7198-70	
Гайка М12	—	—	12	0,21	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	12	0,04	6402-70	
Всего:				0,75		

Спецификация

82

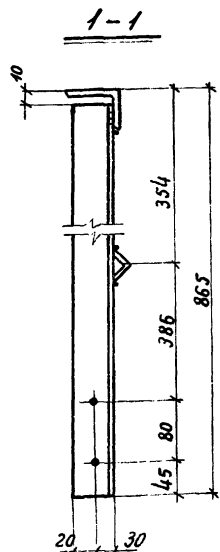
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
ПЛГ9	1	L56×4	5090	1	—	17,5	18	43
	2	L50×5	855	6	—	3,2	19	
	3	L25×3	4555	1	—	5,1	5	
	1% на сварные швы							
ПЛГ10	Обратна марке ПЛГ9							43

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип толк шва	Длина, мм на мар.	Тип элект. рода	Примечан.
ПЛГ9	3	3	14	342	
ПЛГ10			14		

Примечания

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



ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ПЛГ9; ПЛГ10.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск Лист  
4 69

12761-02 83

Проект: 1973г.   
 Автор: Шейн   
 Проверил: Шейн   
 Утвердил: Шейн   
 Институт: ИЛС   
 Адрес: Ленинградская обл., г. Ленинград, ул. Шейна, д. 10   
 Исполнитель: Шейн

ПЛГН; ПЛГ12 (обратка ПЛГН)

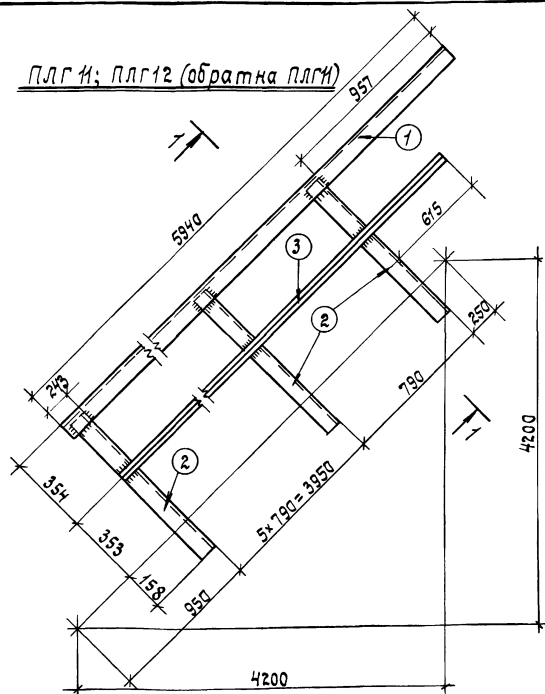


Таблица монтажных метизов.

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

Спецификация.

83

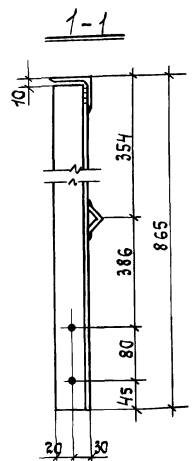
марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг.			Примечание
				Т	Н	дет.	всех	марки	
ПЛГН	1	456x4	5940	1	—	20.4	20	49	
	2	450x5	855	7	—	3.2	22		
	3	425x3	5405	1	—	6.1	6		
	1% на сварные швы						1		
ПЛГ12	обратка марке ПЛГН								49

Таблица сварных швов

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

Примечания.

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



ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ПЛГН; ПЛГ12.

Серия 1.459-2  
Выпуск 4  
Лист 70

ОЛГ1; ОЛГ2 (обратна ОЛГ1)

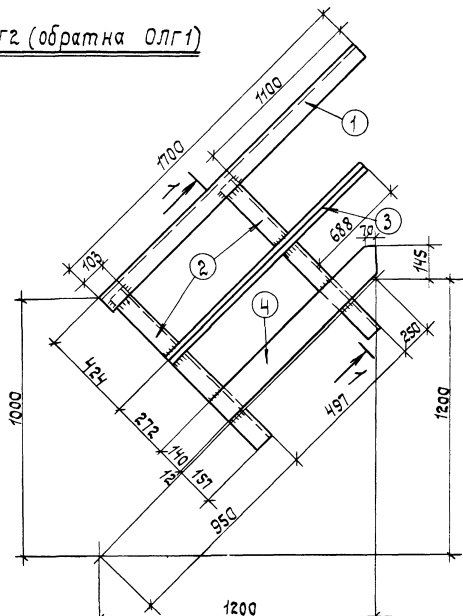


Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диаметр мм	Длина, мм	К-во шт.	Масса кг.	гост	Примечание
Для каждой марки ОЛГ1, ОЛГ2.						
Болт М12	12	30	30	4	0.17	7198-70*
Гайка М12	—	—	—	4	0.07	5915-70
Шайба пруж 12х	—	—	—	4	0.01	6402-70
Всего:					0.25	

Спецификация

84

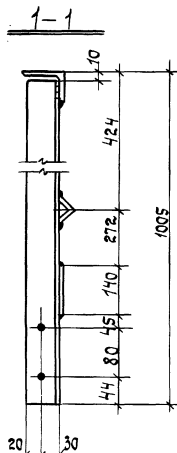
Марка	N дет	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг.			Примечание
			Т	Н	Т	Н	дет	всех	марки	
ОЛГ1	1	456x4	1700	1	—	5.8	6	20		
	2	450x5	995	2	—	3.8	8			
	3	425x3	1235	1	—	1.4	1			
	4	—140x4	900	1	—	4.0	4			
		1% на сварные швы					1			
ОЛГ2		Обратна марке ОЛГ1							20	

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, мм. на мар. общ.	Тип элект-рода	Примеч.
ОЛГ1		БЗ	0.7		
ОЛГ2		БЗ	0.7	Э42	

Примечания

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



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

12761-02 85



ОЛГ5; ОЛГ6 (обратна ОЛГ5)

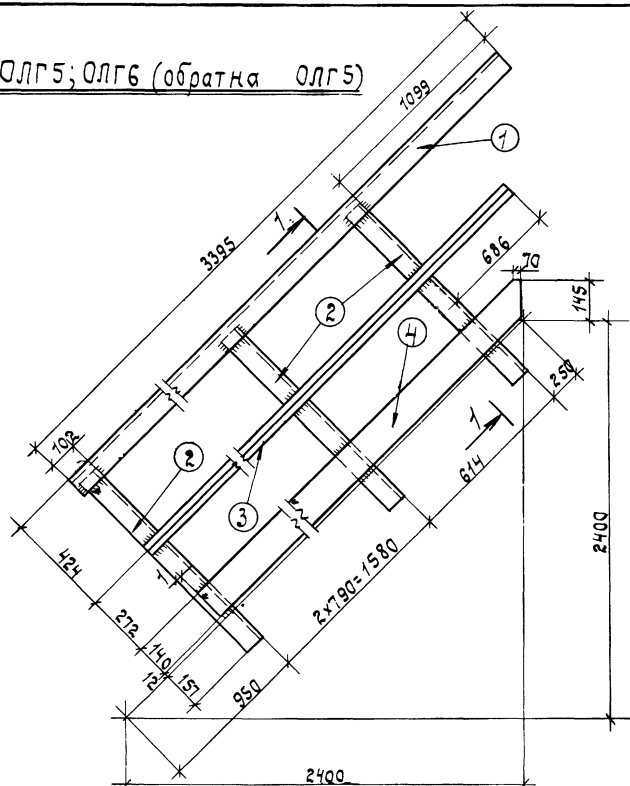


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр мм	Длина, мм Стержень	К-во шт.	Масса кг.	Гост	Примечание
Для каждой марки ОЛГ5; ОЛГ6						
Болт М12	12	30	30	8 0.34	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	8 0.14	5915-70	
Шайба пруж. 12 мм	—	—	—	8 0.03	6402-70	
Всего:				0.51		

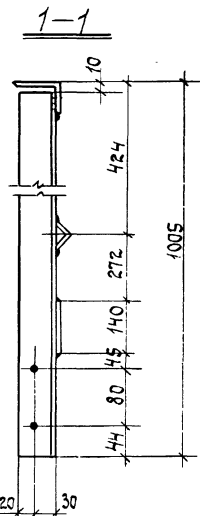
Спецификация										86
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса в кг.		Марки	Примечание	
				Т	Н	дет.	всех			
ОЛГ5	1	Л56x4	3395	1	—	11.7	12	42		
	2	Л50x5	995	4	—	3.8	15			
	3	Л25x3	2930	1	—	3.3	3			
	4	—140x4	2595	1	—	11.4	11			
		1% на сварные швы					1			
ОЛГ6		обратна марке ОЛГ5						42		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	тип толщ шва	Длина, м на мар	тип элект-рода	Примечан.
ОЛГ5		БЗ	1.4	Э42	
ОЛГ6			1.4		

Примечания

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



ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОЛГ5; ОЛГ6.	Серия 1459-2
		Выпуск Лист 4 13

Василенко

Исполнил

1973г.

Дата выпуска:

СКИЕВ

олг7; олг8 (обратна олг7).

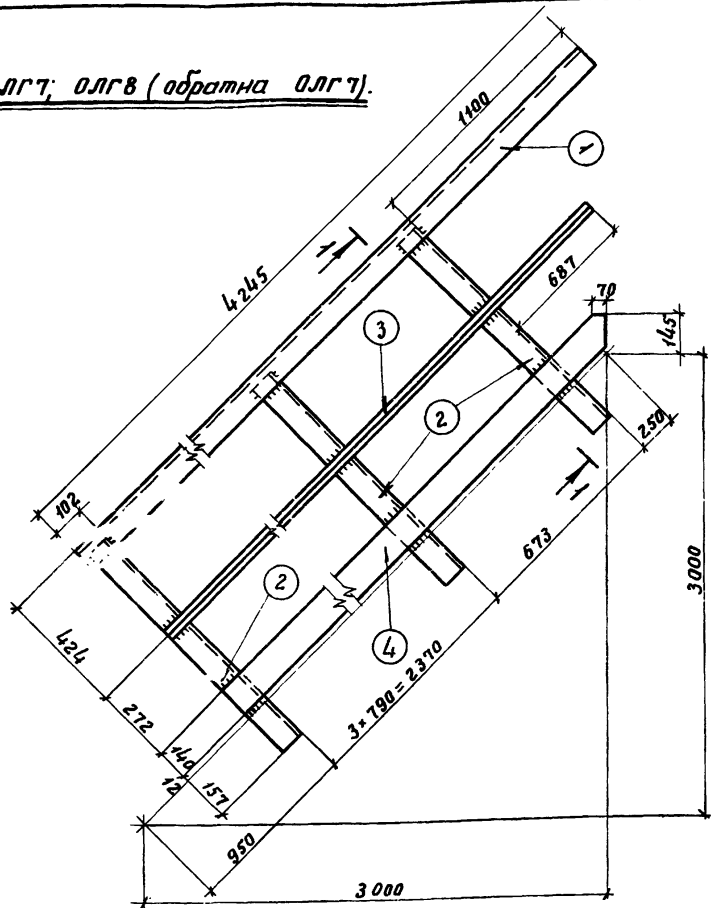


Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам мм	Длина мм	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки олг7, олг8.						
Болт М12	12	30	10	0,42	7798-70*	
Гайка М12	—	—	10	0,17	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	10	0,03	6402-70	
<b>Всего:</b>				<b>0,62</b>		

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
олг7	1	L 56x4	4245	1	—	14,6	15	54
	2	L 50x5	995	5	—	3,8	19	
	3	L 25x3	3780	1	—	4,2	4	
	4	— 140x4	3445	1	—	15,1	15	
1% на сварные швы							1	
олг8	Обратна марке олг7						54	

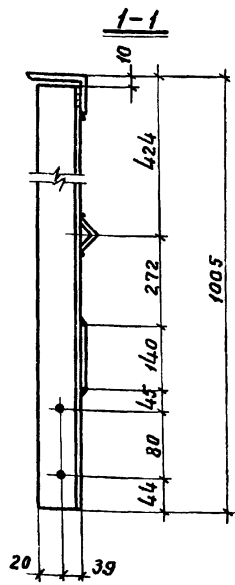
87

Таблица сварных швов.

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

Примечания.

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



ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
олг7, олг8.

СЕРИЯ  
1.459-2  
Выпуск 4 Лист 74



ОЛГ9; ОЛГ10 (обратна ОЛГ9)

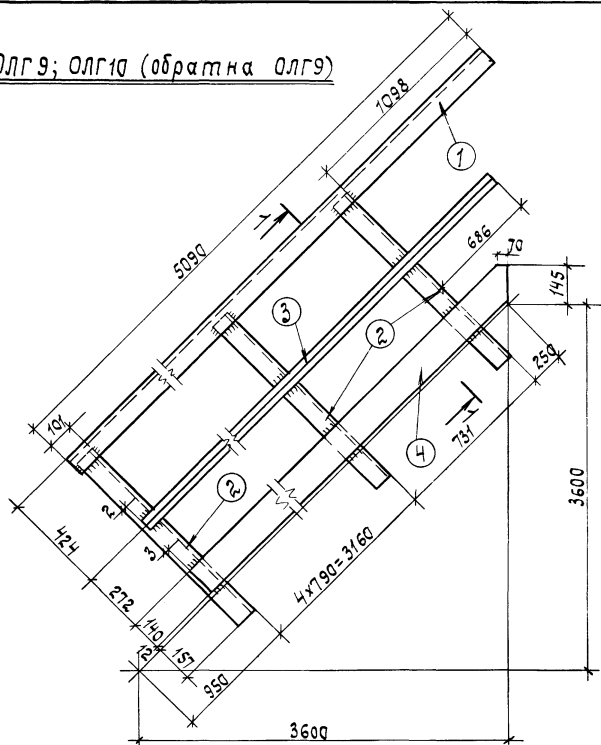


Таблица монтажных метизов.

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

Спецификация.

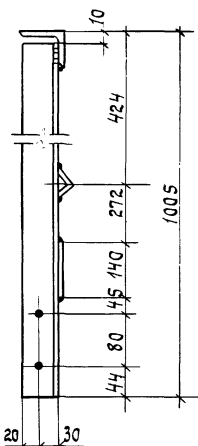
88

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

Таблица сварных швов.

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

1-1



Примечания.

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

ТК  
19762

Ограждение лестничных маршей  
ОЛГ9; ОЛГ10.

Серия  
1.459-2  
Выпуск ЛДС  
4 75

ОЛГ11; ОЛГ12 (обратна ОЛГ11)

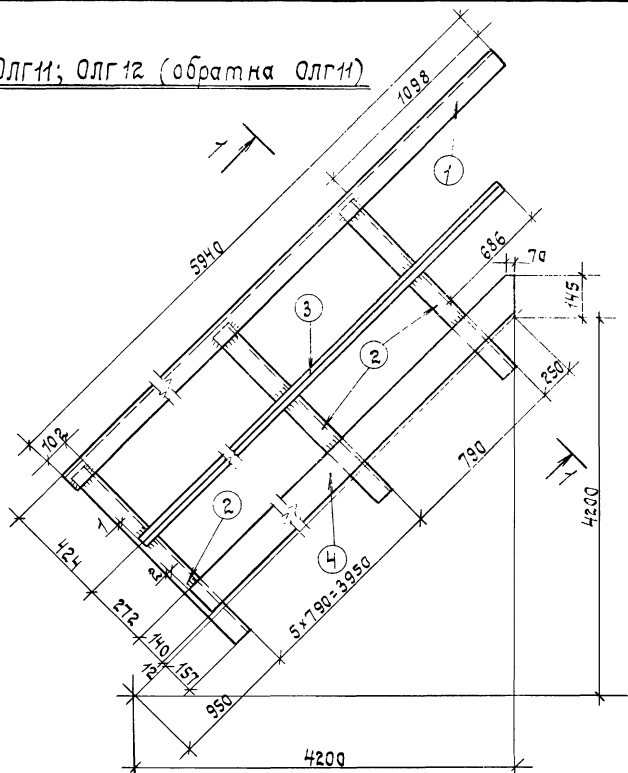


Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во шт.	К-во кг.	Гост	Примечание
Для каждой марки ОЛГ11; ОЛГ12.						
Болт М12	12	30	30	14	0.59	7798-70*
Гайка М12	-	-	-	14	0.24	5915-70
Шайба пруж. 12Н.	-	-	-	14	0.05	6402-70
Всего:					0.88	

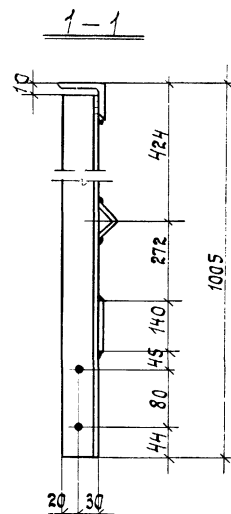
Спецификация

89

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

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	тип и табл. шва	Длина, м по мар.	тип элект. рода	Примечания
ОЛГ11			2.3		
ОЛГ12			2.3		342



Примечания.

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

ТК

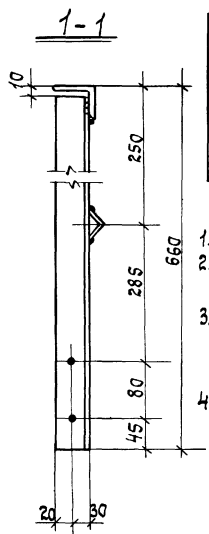
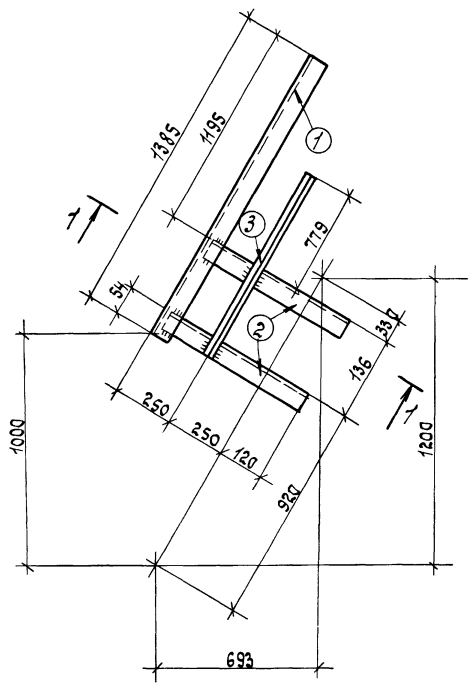
Ограждение лестничных маршей ОЛГ11; ОЛГ12.

Серия 1459-2

1973г.

Выпуск 4 Лист 76

ПМГ1; ПМГ2 (обратна ПМГ1)



Спецификация.

90

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

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Длин., мм.	К-во		Масса, кг.	ГОСТ	примечание
		шт.	шт.			
Для каждой марки ПМГ1; ПМГ2.						
Болт М12	12	30	4	0.17	7798-70*	
Гайка М12	-	-	4	0.07	5915-70	
шайба пруж. 12Н.	-	-	4	0.01	6402-70	
всего:				0.25		

Примечания.

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

Таблица сварных швов.

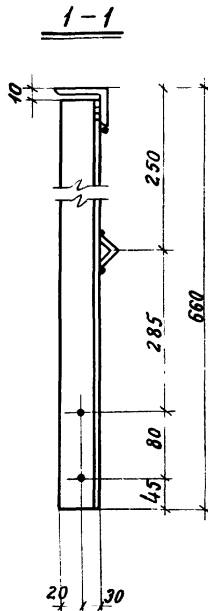
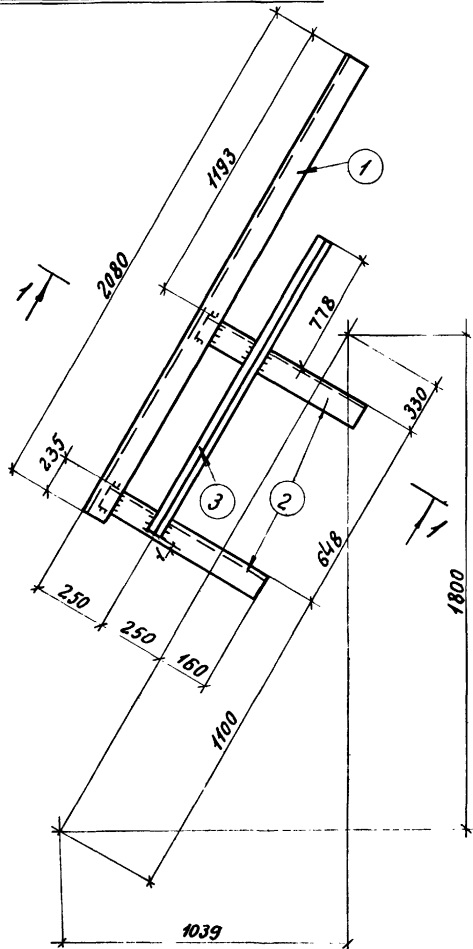
Марка	К-во	тип толщ. шва	Длина, м.		тип элект. рода	примечан.
			на марков. шв.	марков. шв.		
ПМГ1	3	K3	0.5		342	
ПМГ2			0.5			

ТК  
19732

Ограждение лестничных маршей  
ПМГ1; ПМГ2.

Серия  
1455-2  
выпуск  
4 лист  
77

ПМГЗ; ПМГ4 (обратна ПМГЗ)



Спецификация

91

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

Таблица монтажных метизов

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и талп.	Длина, м		Тип элект-рода	Примечан.
			на мар.	Общ.		
ПМГЗ	3		0.5		Э42	
ПМГ4			0.5			

Примечания

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

ТК

1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ПМГЗ; ПМГ4.

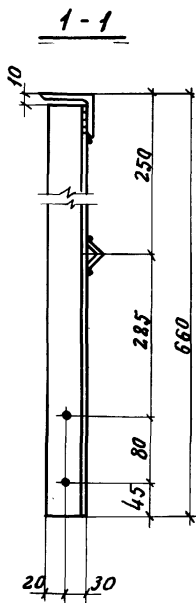
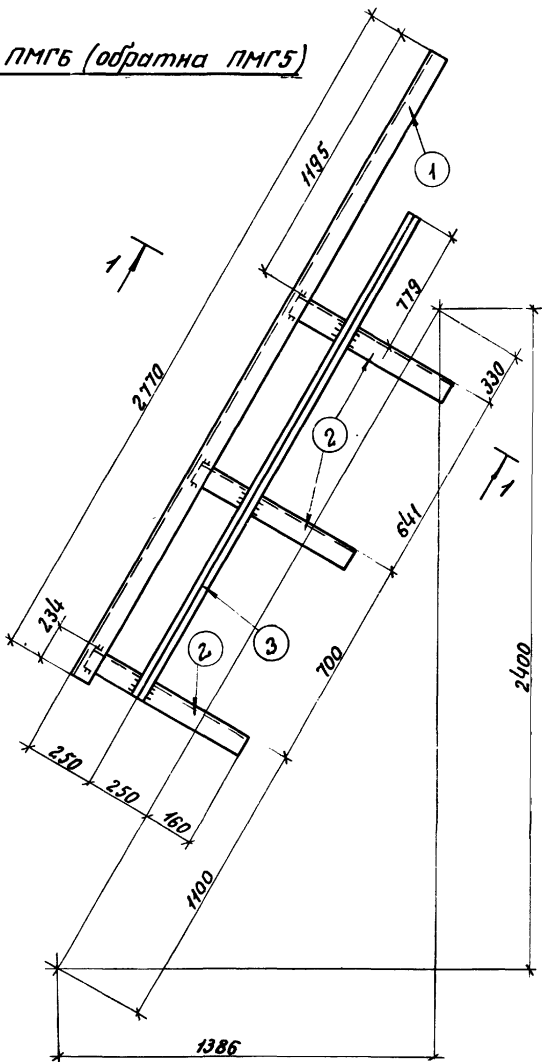
СЕРИЯ  
1459-2

ВЫПУСК  
4

ЛИСТ  
78

12761-02 92

ПМГ5; ПМГ6 (обратна ПМГ5)



Спецификация

92

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм		К-во		Масса в кг		Примечание
			г	н	дет.	всех	марки		
ПМГ5	1	L 56x4	2770	1	-	9.5	10	21	
	2	L 50x5	650	3	-	2.5	8		
	3	L 25x3	2170	1	-	2.4	2		
	1% на сварные швы:						1		
ПМГ6	Обратна марке ПМГ5							21	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам, мм		К-во шт.	Масса, кг	гост	Примечание
	Стар.	Нар.				
Для каждой марки ПМГ5; ПМГ6						
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	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м		Тип элект. рода	Примеч.
			на мар.	общ.		
ПМГ5	3	3	0,7		342	
ПМГ6			0,7			

Примечания

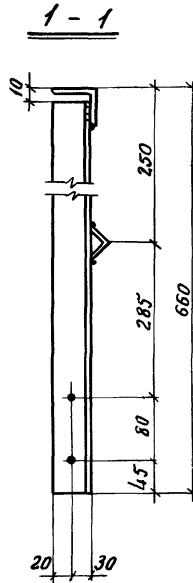
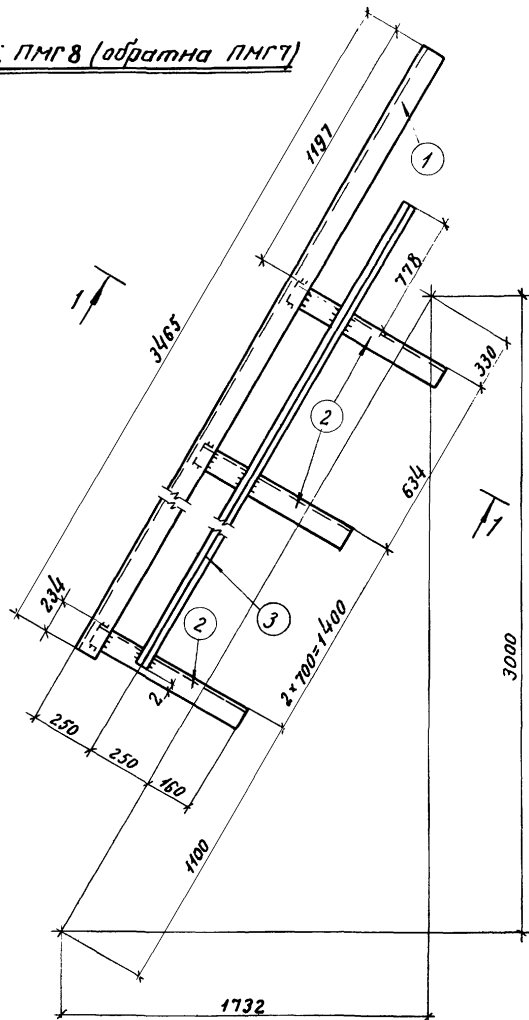
1. Все дыры  $d = 13 \text{ мм}$ .
2. Все сварные швы  $t = 3 \text{ мм}$ .
3. Сварку производить электродом типа Э42 гост 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМГ5; ПМГ6.	СЕРИЯ 1459-2
		ВЫПУСК 4 ЛИС 75

12761-02

Проект: 1973г.  
 Автор: [Имя]  
 Проверил: [Имя]  
 Утвердил: [Имя]  
 Дата выпуска: 1973г.  
 Инженер: [Имя]  
 Механик: [Имя]  
 Нач. отдела: [Имя]  
 Дата: [Имя]

ПМГ7, ПМГ8 (обратна ПМГ7)



Спецификация

93

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

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	Н-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМГ7, ПМГ8.						
Болт М12	12	30	30	0.34	7798-70	
Гайка М12	-	-	8	0.14	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	-	-	8	0.03	6402-70	
Всего:				0.51		

Таблица сварных швов

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

Примечания

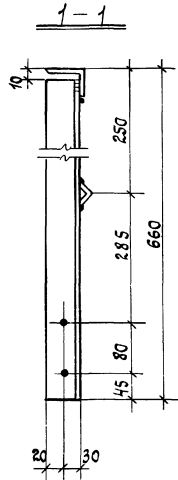
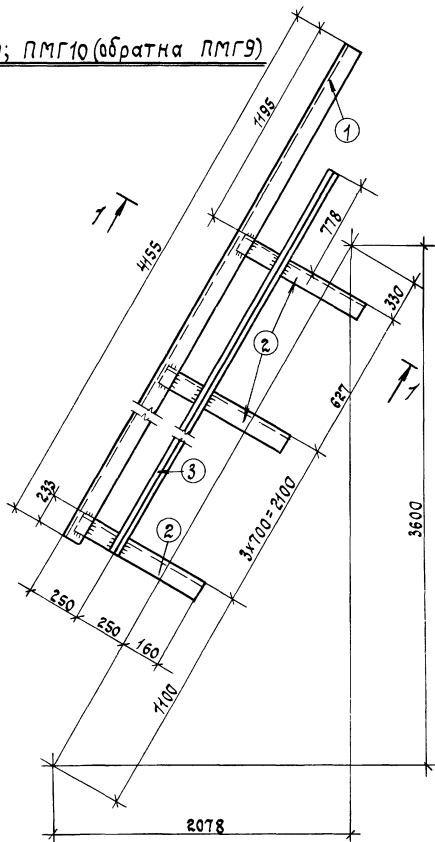
1. Все дыры  $d=13$ мм.
2. Все сварные швы  $n=3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ПМГ7; ПМГ8.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск / Лист  
4 / 80

ПМГ9; ПМГ10 (обратна ПМГ9)



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

Таблица монтажных метизов

Наименование.	Диам, мм.		Длина, мм.		К-во шт.	масса, кг.	гост	Примечание
	Стер.	Нар.	Стер.	Нар.				
Для каждой марки ПМГ9; ПМГ10.								
болт М12	12	30	30	10	0.42	7798-70*		
гайка М12	—	—	—	10	0.17	5915-70		
шайба пруж 12Н.	—	—	—	10	0.03	6402-70		
всего:						0.62		

Таблица сварных швов.

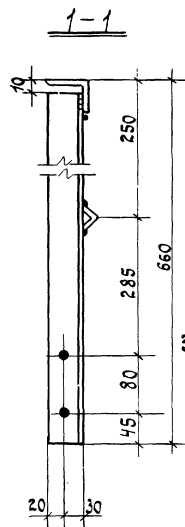
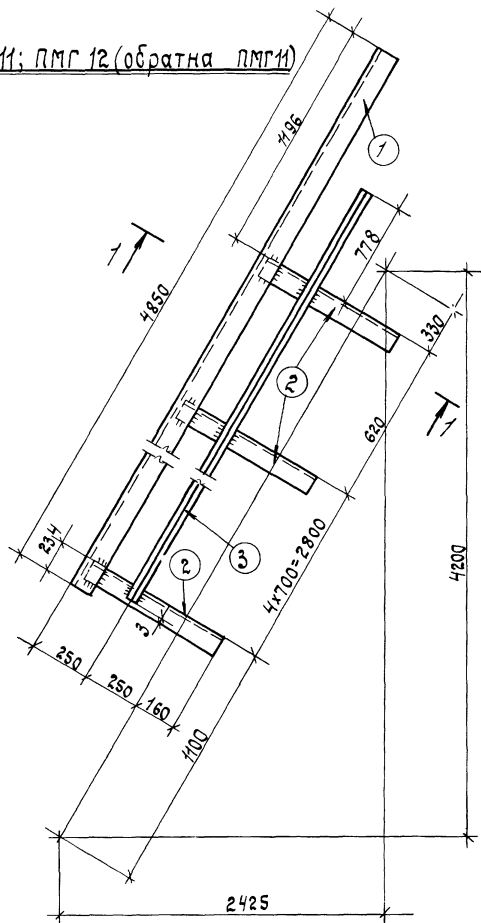
Марка	К-во	тип и толщ шва	Длина, м.		тип элект-рода	примечан.
			ка мяр.	общ.		
ПМГ9	3	1.2			342	
ПМГ10			1.2			

Примечания.

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

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

ПМГ 11; ПМГ 12 (обратна ПМГ 11)



Спецификация

95

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.		К-во		Масса в кг		Примечание	
			Т. Н.	дет.	Т. Н.	дет.	всех	марки		
ПМГ 11	1	456x4	4850	1	16.7	17	38			
	2	450x5	650	6	2.5	15				
	3	425x3	4245	1	4.8	5				
1% на сварные швы							1			
ПМГ 12	Обратна марке ПМГ 11							38		

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам.		Длина, мм.		К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание
	Мет.	Нар.	Мет.	Нар.				
Для каждой марки ПМГ 11; ПМГ 12								
Болт М 12	12	30	30	12	0.50	7798-70*		
Гайка М 12	-	-	-	12	0.27	5915-70		
Шайба пруж. 12н.	-	-	-	12	0.04	6402-70		
Всего:						0.75		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Длина, мм.		Тип электрода	Примечания
		на шва	на обш.		
ПМГ 11	3	1.4		Э42	
ПМГ 12		1.4			

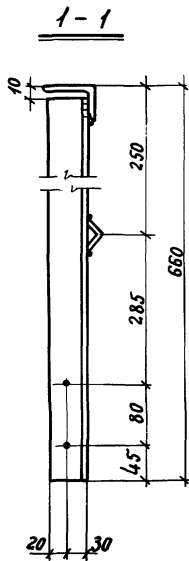
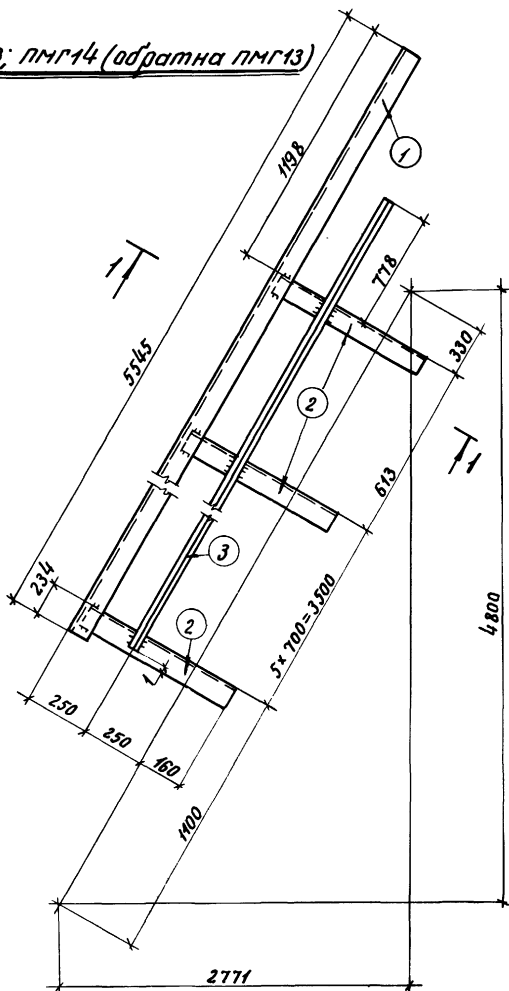
Примечания.

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

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



ПМГ13; ПМГ14 (обратна ПМГ13)



Спецификация

96

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечания
				Т	Н	дет.	всех	
ПМГ13	1	L56x4	5545	1	-	19,1	19	44
	2	L50x5	650	7	-	2,5	18	
	3	L25x3	4940	1	-	5,5	6	
	1% на сварные швы						1	
ПМГ14	Обратна марке ПМГ13						44	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМГ13; ПМГ14						
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70
Гайка М12	-	-	-	14	0,24	5915-70
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	14	0,05	6402-70
Всего:				0,88		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, мм	Тип элект. рода	Примечания
ПМГ13	3	б	1,6	342	
ПМГ14			1,6		

Примечания

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

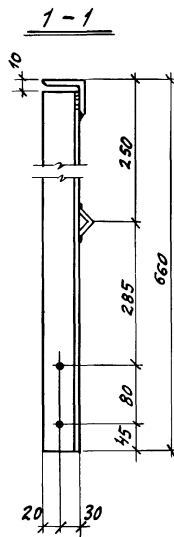
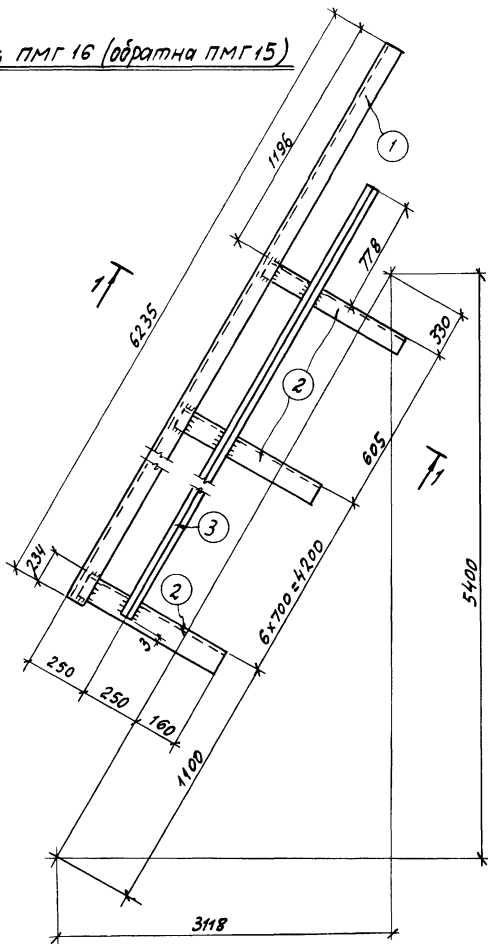
ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ПМГ13; ПМГ14.

СЕРИЯ,  
1459-2  
БЫЧУСК ЛИСТ  
4 83

1276102 9.

ПМГ 15; ПМГ 16 (обратна ПМГ 15)



Спецификация

97

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

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам, мм		Длина, мм	К-во шт	Масса кг	Гост	Примечание
	Стер	Нар					
Для каждой марки ПМГ 15; ПМГ 16							
Болт М12	12	30	30	16	0.67	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	16	0.28	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	16	0.05	6402-70	
Всего:					1.00		

Таблица сварных швов

Примечания

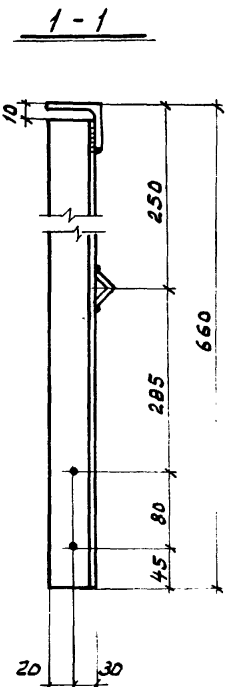
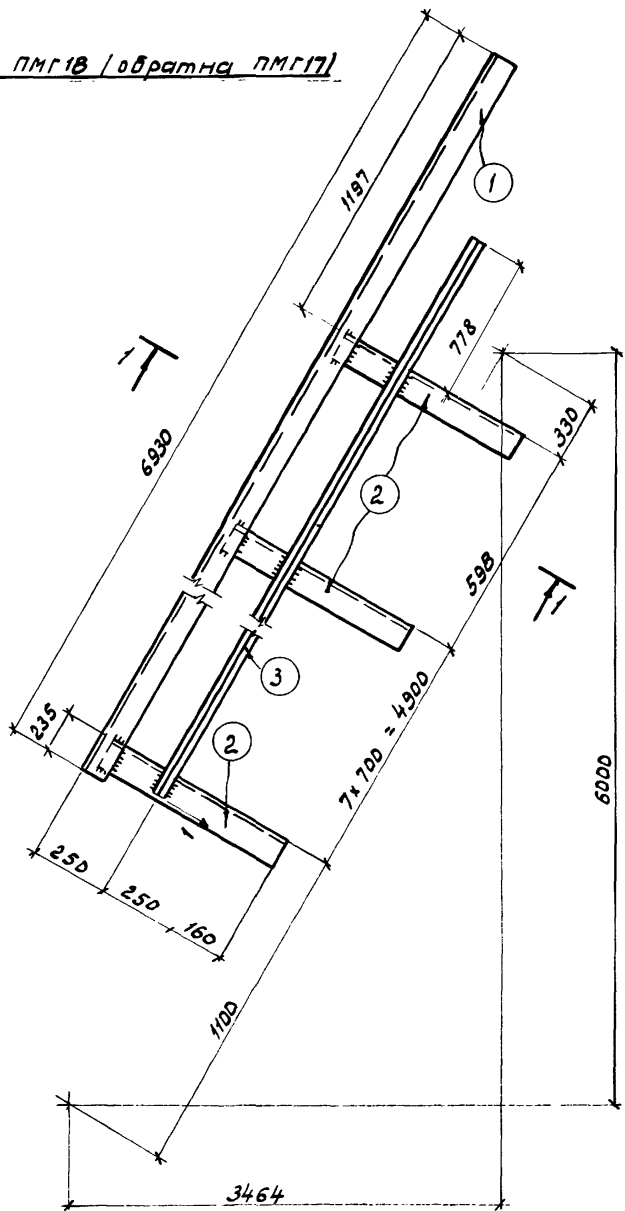
1. Все дыры  $d_0 = 13$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами Э42 гост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

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

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМГ 15; ПМГ 16	серия 1.459-2
		Выпуск Лист 4 84

ОКР: ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ  
 С.ХИЕВ  
 Дата выпуска: 1973 г.  
 Шеймс  
 Проверил  
 Цисолинц  
 Попковски  
 Бравак,  
 Василенко

ПМГ 17; ПМГ 18 / обратна ПМГ 17



Спецификация

98

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

Таблица монтажных метизов.

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

Таблица сварных швов.

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

Примечания:

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

ТК 1973 г.	Ограждение лестничных маршей ПМГ 17; ПМГ 18.	СЕРИЯ 1.459-2
		Выпуск Лист 4 85

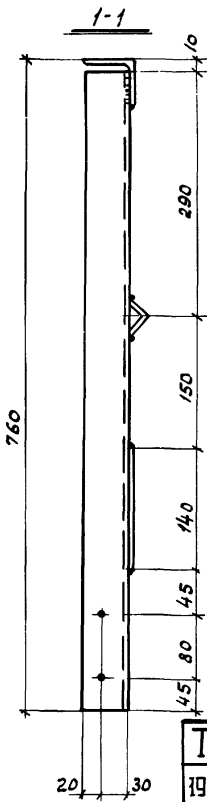
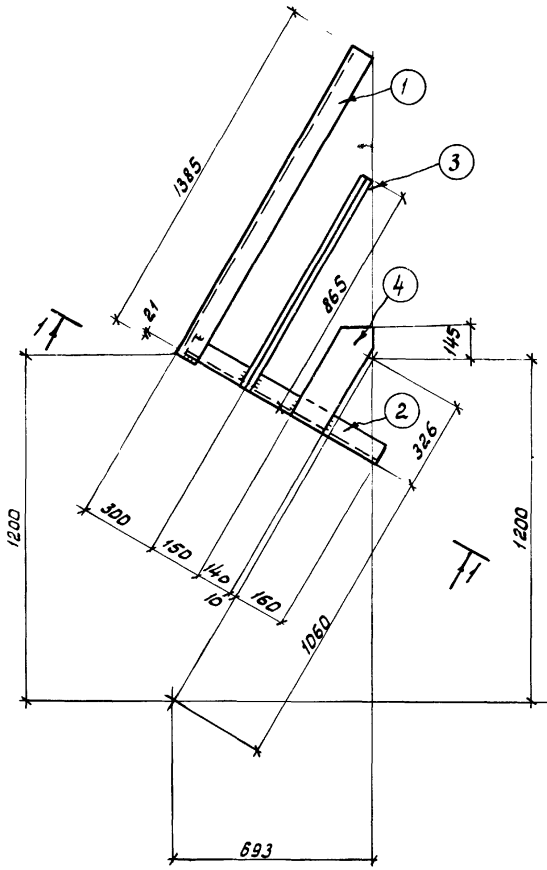
исполнил *И.И.Мещеряков*

1973г.

Дата выпуска:

Г.И.ИВ

ОМГ1; ОМГ2/обратна ОМГ1.



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

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Кол-во шт.	Длина, мм	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМГ1; ОМГ2						
Болт М12	12	30	2	0,08	7798-70*	
Гайка М12	-	-	2	0,03	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	-	-	2	0,01	6402-70	
Всего				0,12		

Таблица сварных швов.

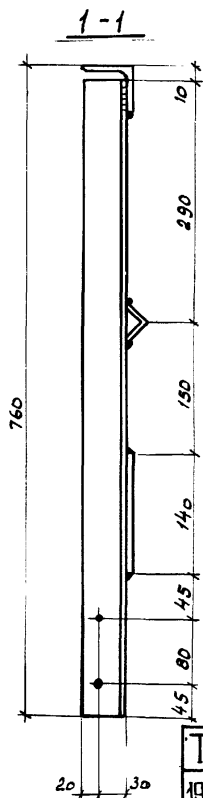
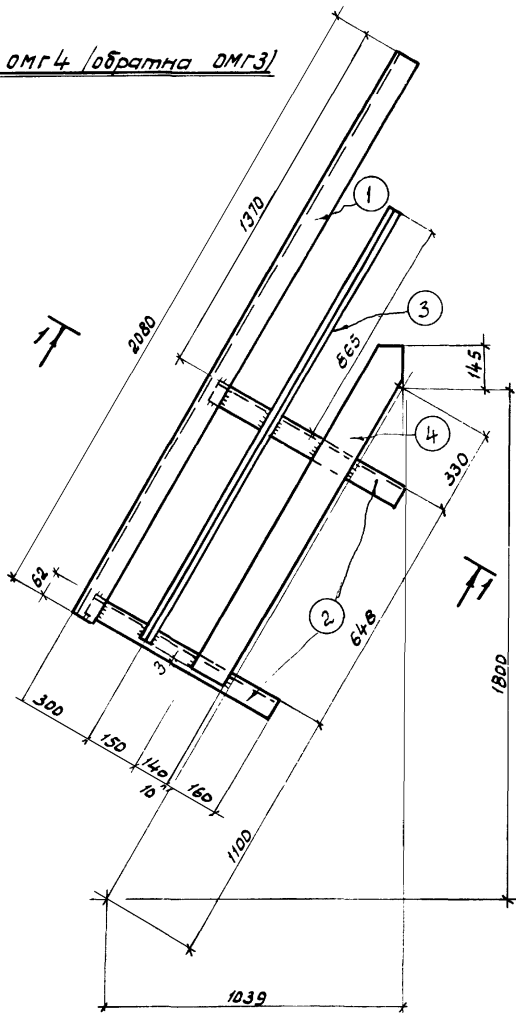
Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип элект-рода	Примечан.
			на мар.	общ.		
ОМГ1	3	0,3			342	
ОМГ2						

Примечания.

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

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМГ1; ОМГ2.	СЕРИЯ 1.450-2	
		Выпуск 4	Лист 86

ОМГЗ; ОМГ4 /обратна ОМГЗ/



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

Таблица монтажных метизов.

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

Таблица сварных швов.

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

Примечания

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

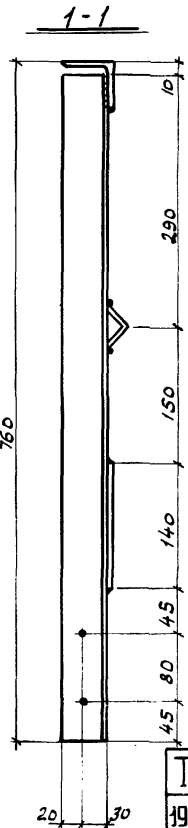
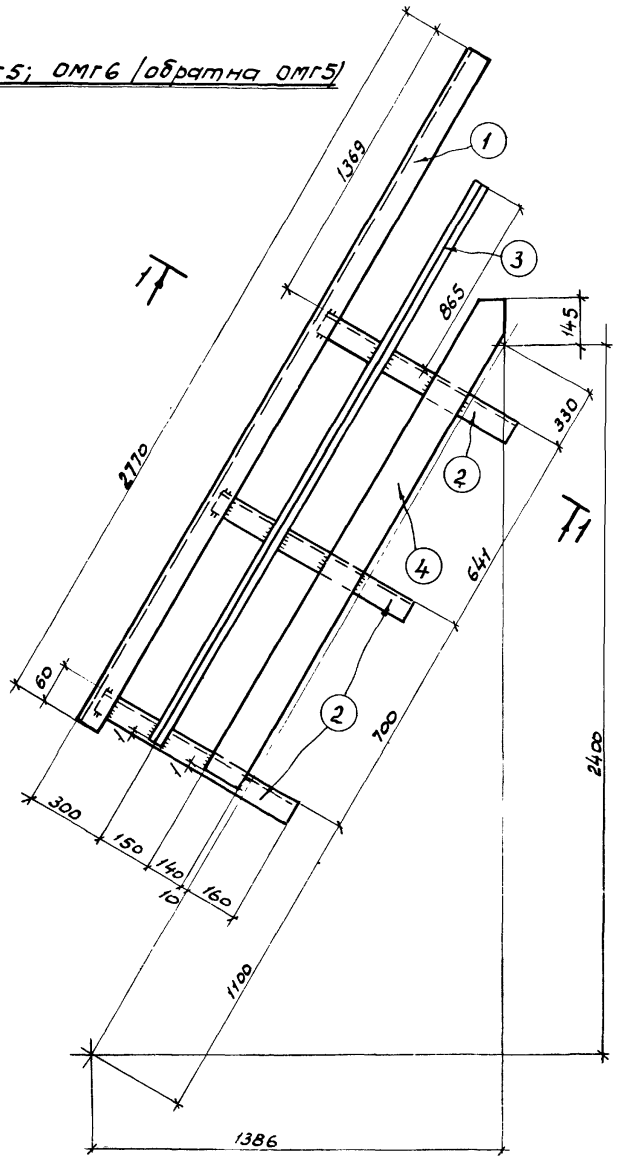
ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ОМГЗ; ОМГ4.

СЕРИЯ  
1.459-2  
Выпуск 4  
Лист 87

Проект: Печать  
 1973г.  
 Дата выпуска:  
 [КМ]

DMG5; DMG6 /обратна DMG5/



Спецификация

101

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

Таблица монтажных метизов

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

Таблица сварных швов

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

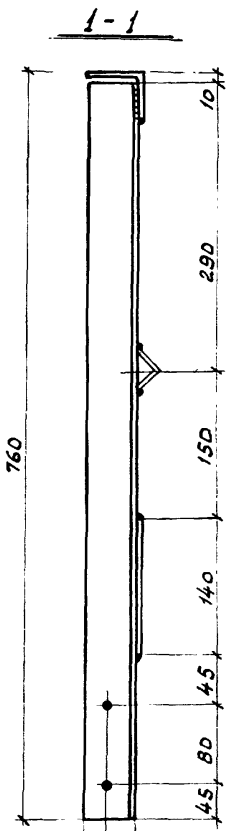
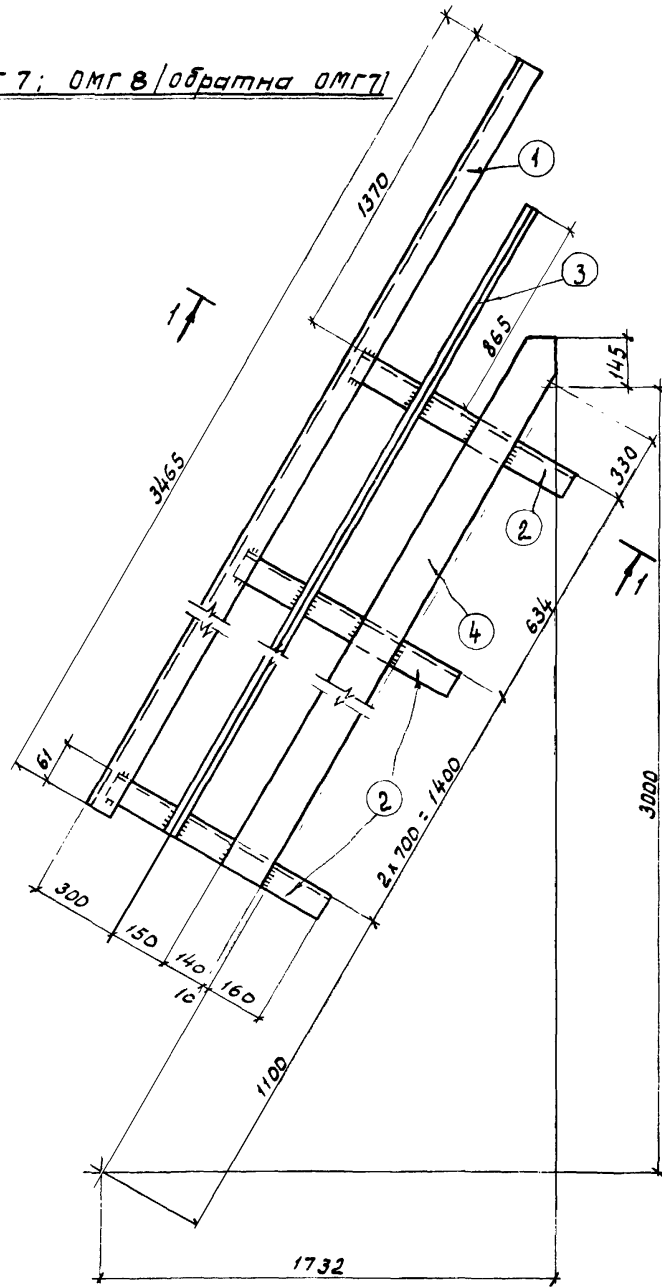
Примечания

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

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

Проектная организация: СКБ  
 Дата выпуска: 1973г.  
 Исполнитель: Прогорин  
 Проверил: Иванов  
 Инженер: Поляков  
 В.И.

ОМГ 7; ОМГ 8 / обратна ОМГ 7



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

Таблица монтажных метизов

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

Таблица сварных швов

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

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

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

Василько

Колосов

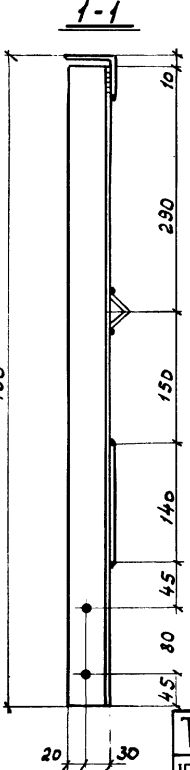
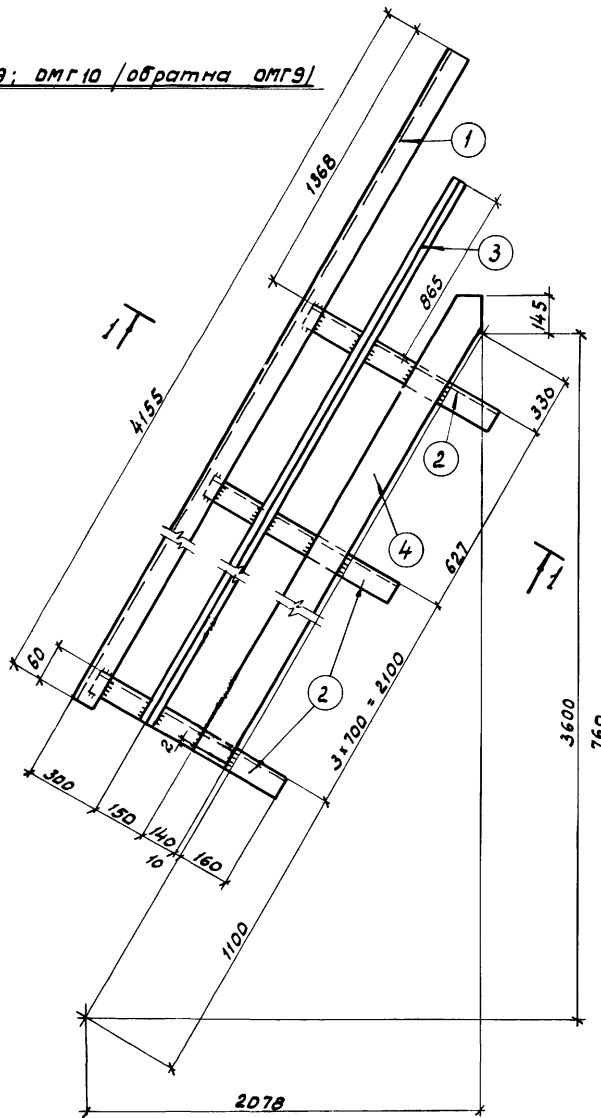
Исходный

1973г.

Дата вычерка

Лист

ОМГ9; ОМГ10 / обратна ОМГ9/



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

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		Стер.	Нар.				
Для каждой марки ОМГ9; ОМГ10							
Болт М12	12	30	30	10	0,42	7798-78	
Гайка М12	-	-	-	10	0,17	5915-78	
Шайба пруж 12М	-	-	-	10	0,03	6402-70	
Всего:					0,62		

Таблица сварных швов

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

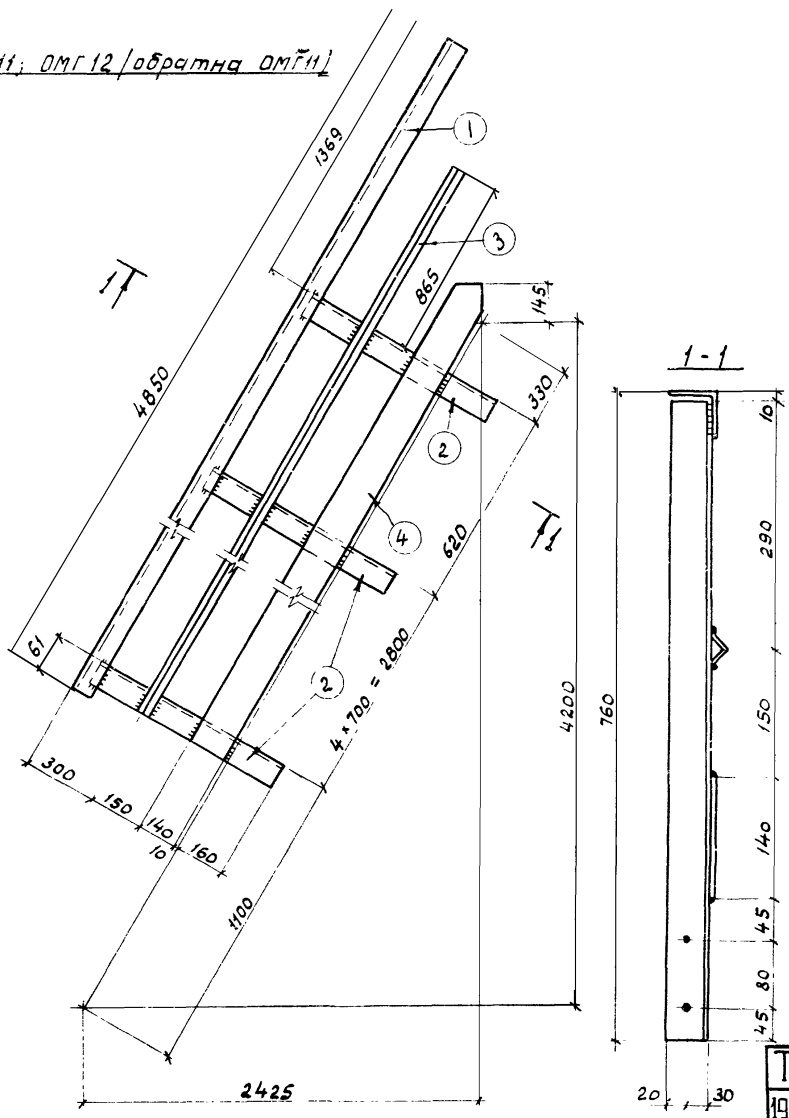
Примечания

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

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



DMГ 11; DMГ 12 (обратна DMГ 11)



Спецификация									
Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет	всех	марки	
DMГ 11	1	L 56 x 4	4850	1	-	16,7	17	57	
	2	L 50 x 5	750	6	-	2,8	17		
	3	L 25 x 3	4335	1	-	4,8	5		
	4	- 140 x 4	3925	1	-	17,2	17		
1% на сварные швы							1		
DMГ 12	Обратна марке DMГ 11							57	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам, мм	Длина, мм	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки DMГ 11 DMГ 12.						
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	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип электродов	Примечание
			по мар.	Общ.		
DMГ 11	3	2,0			Э 42	
DMГ 12		2,0				

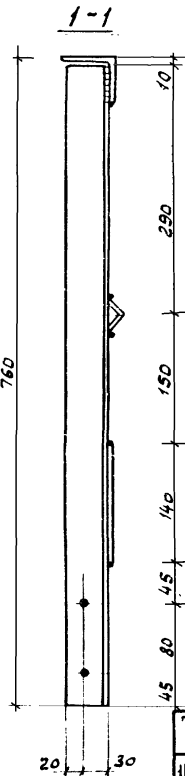
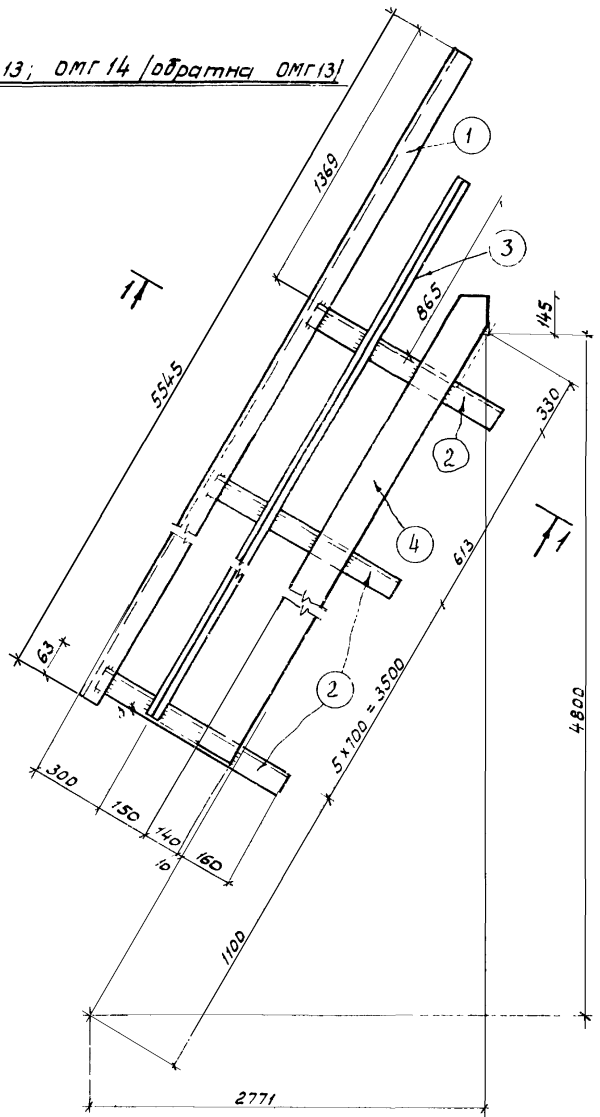
Примечания

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

ТК 1923г	Ограждение лестничных маршей DMГ 11; DMГ 12.	СЕРИЯ 1 459-2
		ВЫПУСК ЛИСТ 4 91

Проектировщик: [Имя]  
 Проверил: [Имя]  
 Утвердил: [Имя]  
 Инженер: [Имя]  
 Главный инженер: [Имя]  
 Руководитель проекта: [Имя]  
 Руководитель производства: [Имя]  
 Руководитель склада: [Имя]  
 Руководитель монтажа: [Имя]  
 Руководитель эксплуатации: [Имя]  
 Руководитель обслуживания: [Имя]

ОМГ 13; ОМГ 14 / обратна ОМГ 13



Спецификация

105

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

Таблица монтажных метизов

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

Таблица сварных швов

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

Примечания

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

ТК  
1973г.

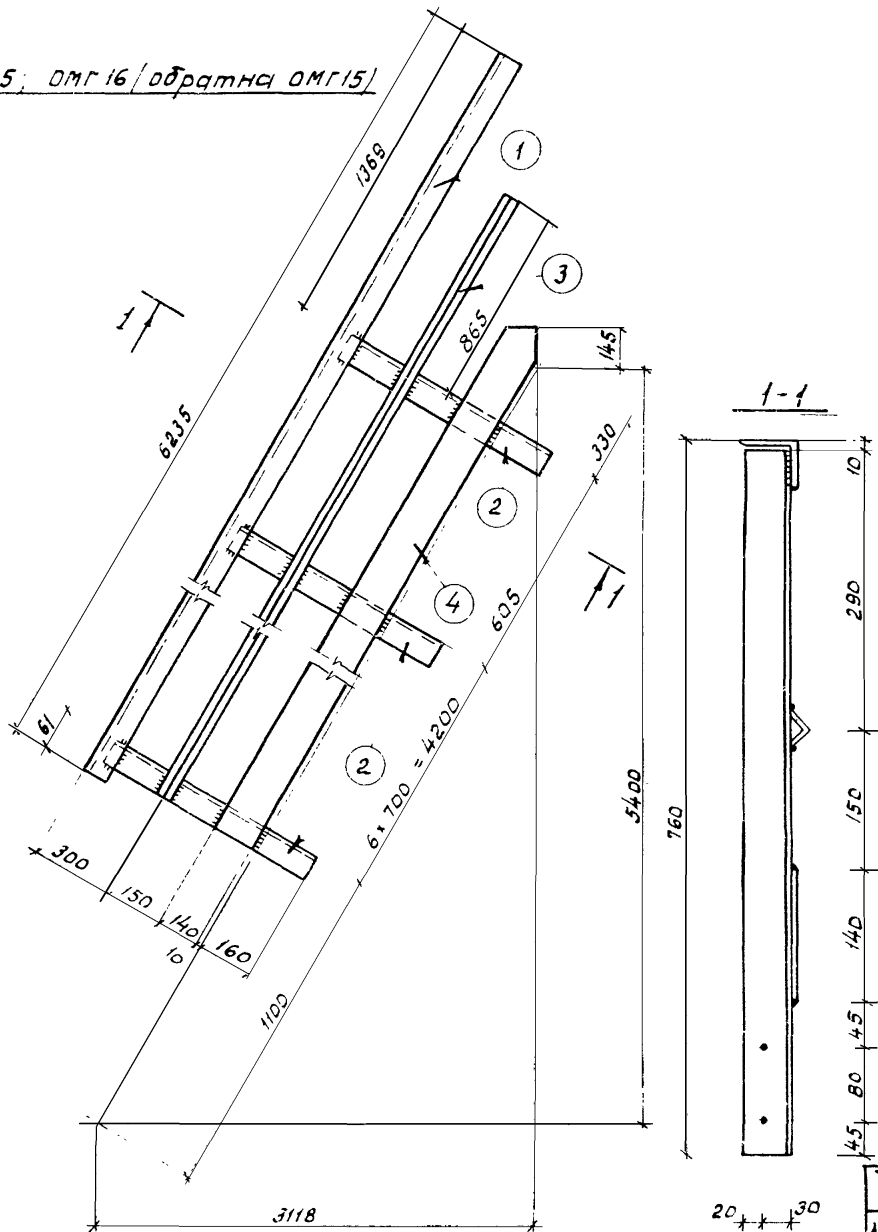
Ограждение лестничных маршей  
ОМГ 13; ОМГ 14.

СЕРИЯ  
1.459  
ВЫПУСК  
4

12761-02

ОКР ПРОЕКТА И РАБОТЫ ПО ПРОЕКЦИИ  
 ДИРЕКТОР  
 И. В. ПИВ  
 НАЧ. ОТДЕЛА  
 Д. А. ВОЛКОВА  
 ПРОЕКТОР  
 И. И. СЕВЕРОВ  
 ПРОЕКТОР  
 И. И. СЕВЕРОВ  
 ПРОЕКТОР  
 И. И. СЕВЕРОВ  
 ПРОЕКТОР  
 И. И. СЕВЕРОВ  
 ПРОЕКТОР  
 И. И. СЕВЕРОВ  
 ПРОЕКТОР  
 И. И. СЕВЕРОВ

ОМГ 15; ОМГ 16 (обратна ОМГ 15)



Спецификация										106
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Марки	Примечание	
				т	н	дет	всех			
ОМГ 15	1	L 56 x 4	6235	1		21,4	21	73		
	2	L 50 x 5	750	8		2,8	22			
	3	L 25 x 3	5720	1		6,4	6			
	4	-140 x 4	5310	1		23,3	23			
		1% на сварные швы					1			
ОМГ 16		Обратна марка ОМГ 15						73		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		К-во шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		Стер.	Нарез				
Для каждой марки ОМГ 15; ОМГ 16.							
Болт М 12	12	30	30	16	0,67	7798-70*	
Гайка М 12	-	-	-	16	0,28	5915-70	
Шайба пруж. 12М	-	-	-	16	0,05	6402-70	
Всего:					1,00		

Таблица сварных швов

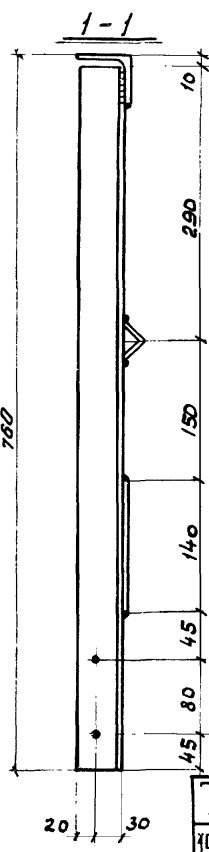
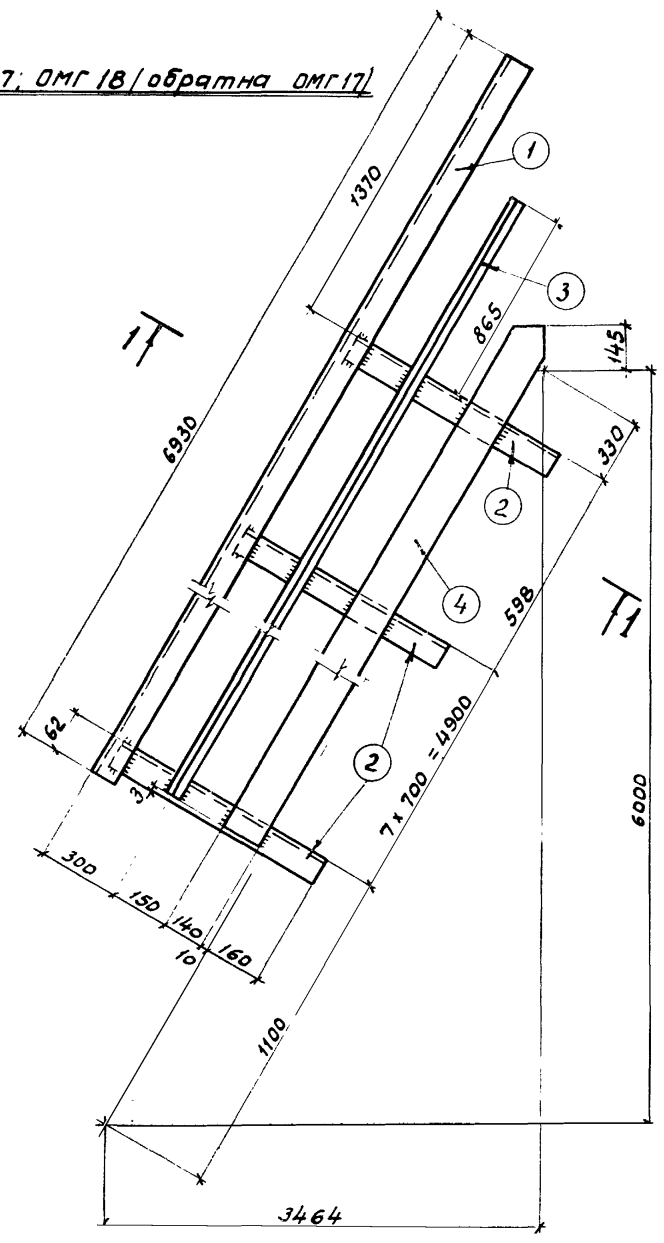
Марка	К-во	Тип шва	Длина, м		Тип элек. трода	Примечание
			на мар.	Общ.		
ОМГ 15	3	3	2,0	342		
ОМГ 16			2,0			

Примечания

1. Все дыры  $d_1 = 13$  мм.
2. Все сварные швы  $n = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК 1973г	Ограждение лестничных маршей ОМГ 15 ; ОМГ 16.	СЕРИЯ 1.459-2
		ВЫПУСК 4 93

ОМГ 17, ОМГ 18 / обратна ОМГ 17



**Спецификация**

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
ОМГ 17	1	L 56 x 4	6930	1	-	23,8	24	83
	2	L 50 x 5	750	9	-	2,8	25	
	3	L 25 x 3	6410	1	-	7,2	7	
	4	- 140 x 4	6000	1	-	25,4	26	
1% на сварные швы							1	
ОМГ 18	Обратна марка ОМГ 17						83	

**Таблица монтажных метизов**

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

**Таблица сварных швов**

Марка	К-во	Тип и галц. шва	Длина, м		Тип элект-рода	Примечание
			на нар.	общ.		
ОМГ 17		БЗ	3,0		342	
ОМГ 18			3,0			

**Примечания**

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

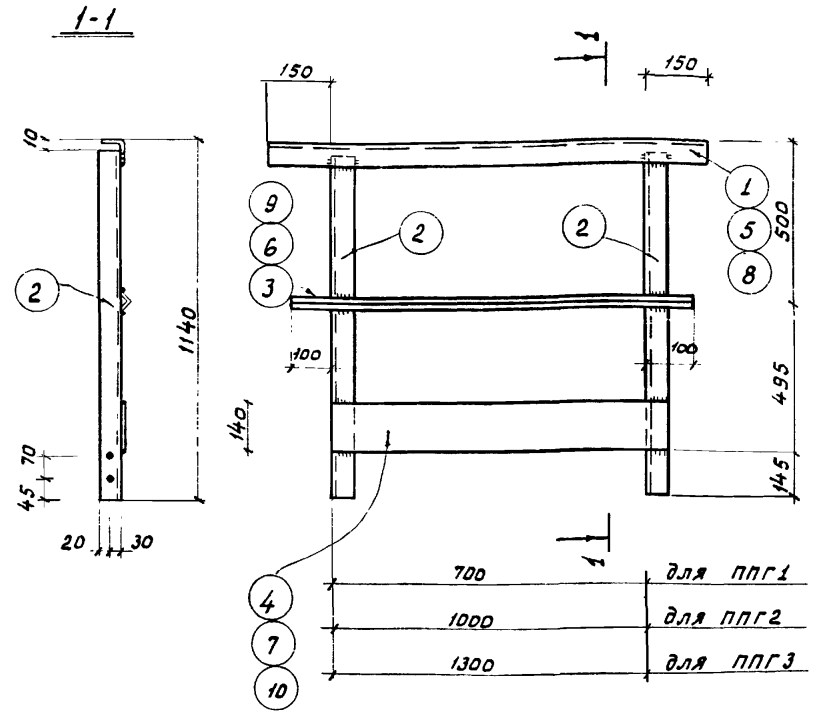
Проверил: Палакбаши  
 Исполнил: Василенко  
 Шейнис  
 Дата выписки: 1973г.  
 Нач. отдела: КИЕВ

ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ОМГ 17; ОМГ 18.

СЕРИЯ  
1 459-2  
ВЫПУСК  
4 ЛИСТ  
54

ппг1; ппг2; ппг3.



Спецификация								
Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
ппг1	1	∟56x4	1000	1		3,4	3	17
	2	∟50x5	1130	2		4,3	9	
	3	∟25x3	900	1		1,0	1	
	4	- 140x4	750	1		3,3	3	
1% на сварные швы							1	
ппг2	2	∟50x5	1130	2		4,3	9	21
	5	∟56x4	1300	1		4,5	5	
	6	∟25x3	1200	1		1,3	1	
	7	- 140x4	1050	1		4,6	5	
1% на сварные швы							1	
ппг3	2	∟50x5	1130	2		4,3	9	24
	8	∟56x4	1600	1		5,5	6	
	9	∟25x3	1500	1		1,7	2	
	10	- 140x4	1350	1		5,9	6	
1% на сварные швы							1	

Примечания

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

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Длина, м		Тип элек-трада	Примечание
		на мар.	общ.		
ппг1	3	0,7		Э42	
ппг2		0,7			
ппг3		0,7			

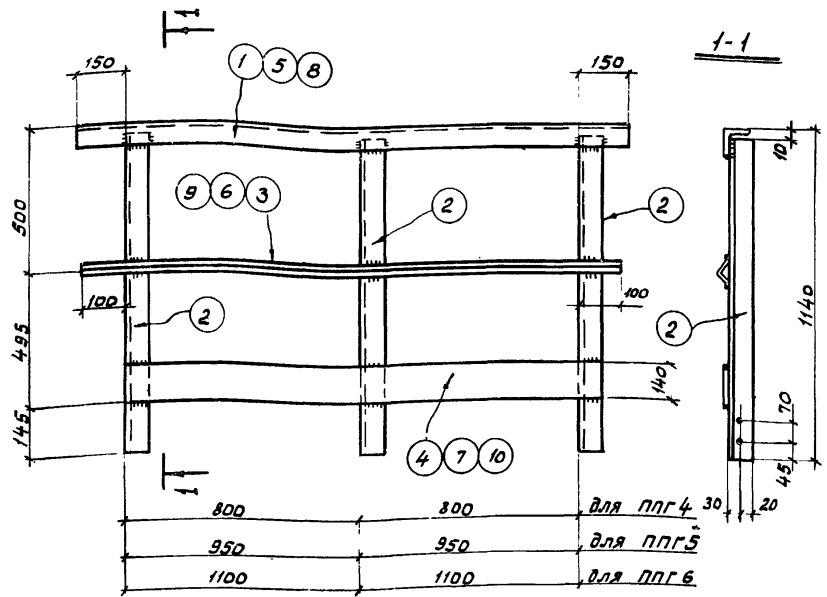
Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		Стер.	Нар.				
Для каждой марки ппг1; ппг2; ппг3.							
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		

ТК	1973г.	Ограждение переходных площадок ппг1; ппг2; ппг3.	СЕРИЯ 1.454-2	
			Выпуск 4	Лист 85

Шпаргалки  
 Поляковский  
 Барам  
 1973г.  
 Браздур  
 Пробирин  
 Степанчик  
 1973г.  
 Мещеряков  
 Шенников  
 1973г.  
 СК ИЕВ

ППГ 4; ППГ 5; ППГ 6.



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

Таблица монтажных метизов

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

Примечания

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

Таблица сварных швов.

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

ТК  
19.3г.

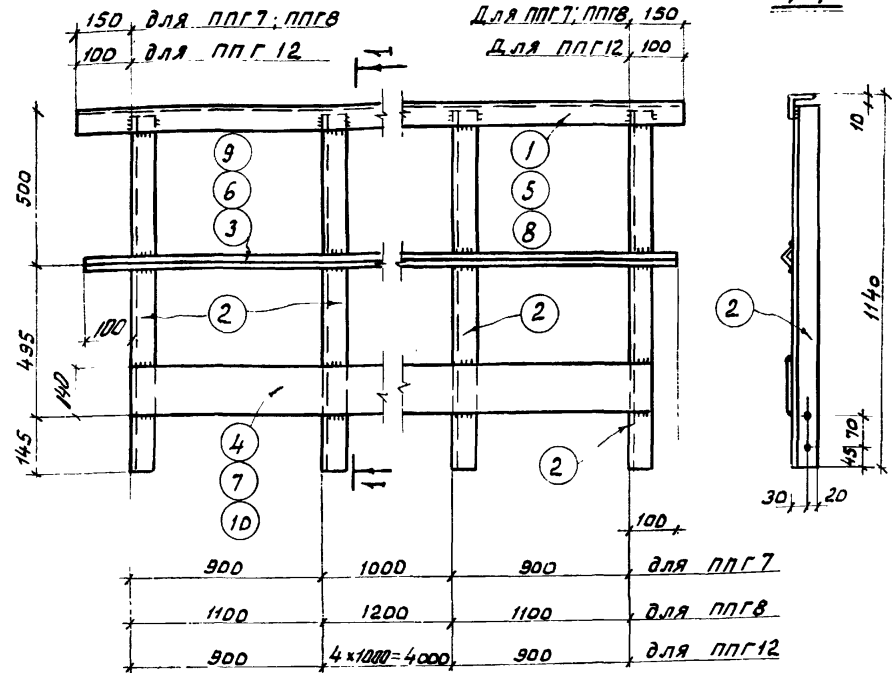
Ограждение переходных площадок  
ППГ 4; ППГ 5; ППГ 6.

СЕРИЯ  
1.4592  
ВЫПУСК ЛИСТ  
4 36

12761-02/10

Проверил: [подпись] / Исполнил: [подпись] / 1973г.  
 Л.чис [ ]  
 Мех. отдел [ ]  
 Дата выдачи: [ ]  
 [подпись]  
 [подпись]  
 [подпись]

**ППГ 7; ППГ 8; ППГ 12.**



**Спецификация**

110

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
ППГ 7	1	∠ 56 × 4	3100	1	-	10,7	11	45
	2	∠ 50 × 5	1130	4	-	4,3	17	
	3	∠ 25 × 3	3000	1	-	3,4	3	
	4	- 140 × 4	2850	1	-	12,5	13	
1% на сварные швы							1	
ППГ 8	2	∠ 50 × 5	1130	4	-	4,3	17	50
	5	∠ 56 × 4	3700	1	-	12,7	13	
	6	∠ 25 × 3	3600	1	-	4,0	4	
	7	- 140 × 4	3450	1	-	15,2	15	
1% на сварные швы							1	
ППГ 12	2	∠ 50 × 5	1130	7	-	4,3	30	85
	8	∠ 56 × 4	6000	1	-	20,6	21	
	9	∠ 25 × 3	6000	1	-	6,7	7	
	10	- 140 × 4	5850	1	-	25,7	26	
1% на сварные швы							1	

**Таблица монтажных метизов.**

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

**Примечания**

1. Все дыры  $d_2 = 13$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э 42 по ГОСТ 3467-60.
4. Монтажную схему см. листы 4, 5.

**Таблица сварных швов.**

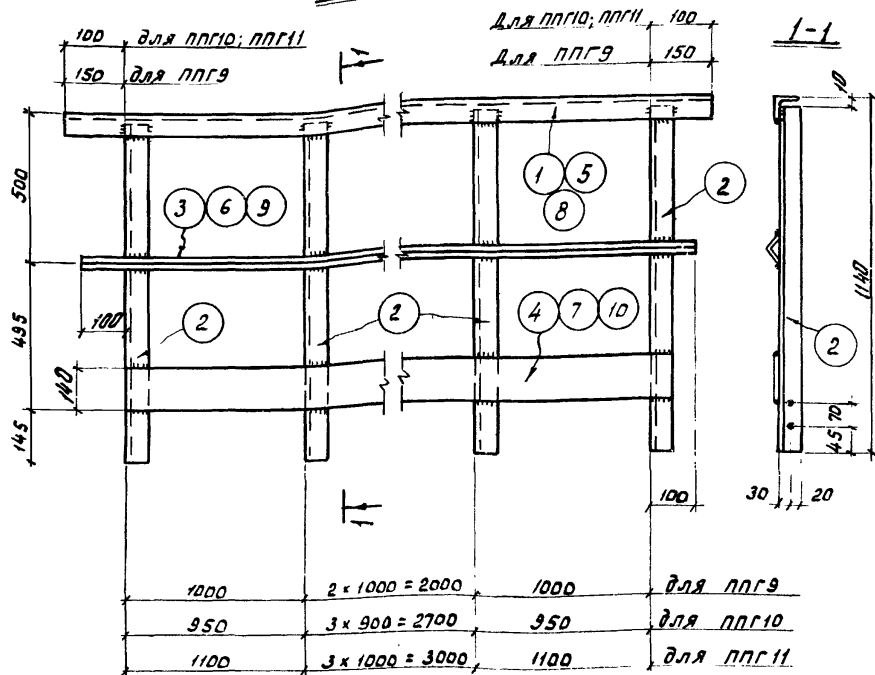
Марка	К-во швов	Длина, м		Тип электродов	Примечание
		по мар.	общ.		
ППГ 7		14			
ППГ 8	3	14			Э 42
ППГ 12		2,3			

ТК  
1973г

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

СЕРИЯ 1. 459-2  
БЫДЭСК 4 ЛИСТ 97

ППГ 9, ППГ 10, ППГ 11



Спецификация

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

Таблица монтажных метизов

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

Примечания

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

Таблица сварных швов

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

ТК  
1973г.

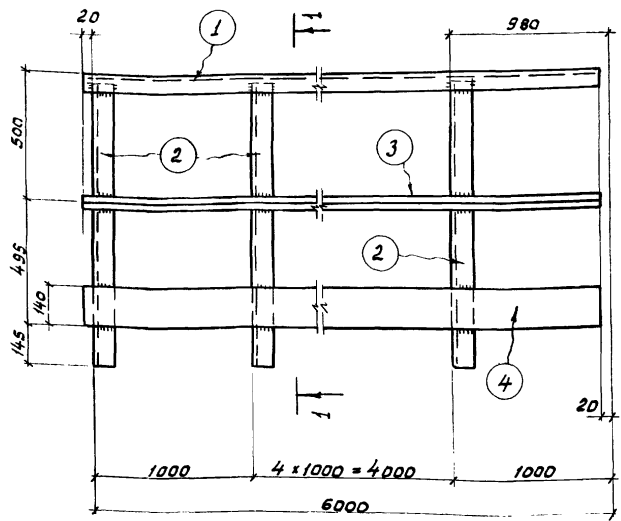
Пережидение переходных площадок  
ППГ 9, ППГ 10; ППГ 11

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпущ 4  
Лист 98



Проект № 12/12  
 1. Инж. пр. Г. М. Мухоморова  
 2. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 3. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 4. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 5. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 6. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 7. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 8. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 9. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 10. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 11. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 12. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 13. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 14. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 15. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 16. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 17. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 18. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 19. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 20. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 21. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 22. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 23. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 24. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 25. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 26. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 27. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 28. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 29. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 30. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 31. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 32. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 33. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 34. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 35. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 36. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 37. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 38. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 39. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 40. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 41. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 42. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 43. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 44. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 45. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 46. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 47. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 48. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 49. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 50. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 51. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 52. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 53. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 54. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 55. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 56. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 57. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 58. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 59. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 60. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 61. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 62. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 63. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 64. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 65. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 66. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 67. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 68. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 69. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 70. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 71. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 72. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 73. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 74. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 75. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 76. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 77. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 78. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 79. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 80. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 81. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 82. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 83. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 84. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 85. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 86. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 87. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 88. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 89. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 90. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 91. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 92. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 93. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 94. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 95. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 96. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 97. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 98. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 99. Инж. пр. В. А. Мухоморова  
 100. Инж. пр. В. А. Мухоморова

ППГ 13, ППГ 14 /обр. ППГ 13/



Спецификация										112
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Марки	Примечание	
				т	н	дет.	всех			
ППГ 13	1	∠ 56 x 4	6000	1	-	20,6	21	81		
	2	∠ 50 x 5	1130	6	-	4,3	26			
	3	∠ 25 x 3	6000	1	-	6,7	7			
	4	∠ 40 x 4	6000	1	-	26,4	26			
1% на сварные швы						1				
ППГ 14	обратна марке ППГ 13						81			

Таблица сварных швов.

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

Примечания

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

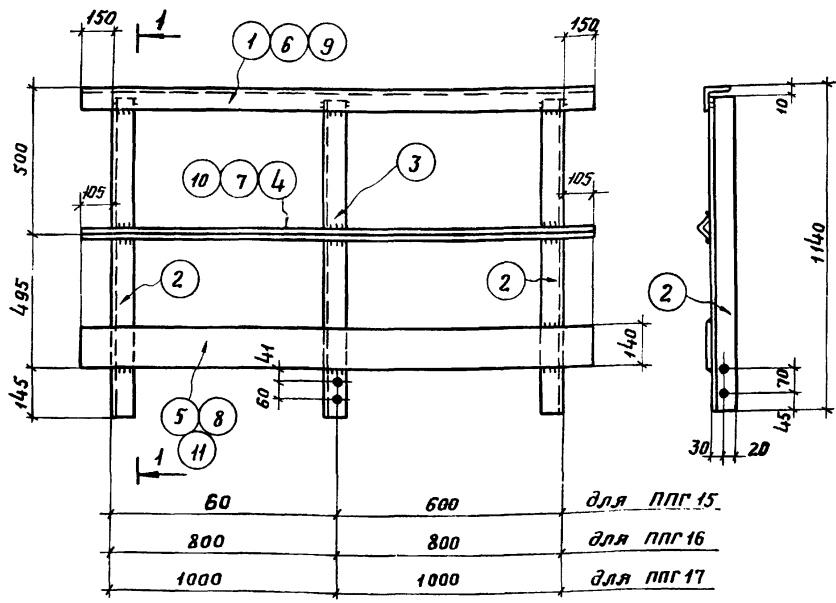
Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм		к-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
		Стер.	Мар.				
Для каждой марки ППГ 13; ППГ 14.							
Болт М12	12	30	30	12	0,50	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	12	0,21	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	12	0,04	6402-70	
Всего:					0,75		

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

ППГ15; ППГ16; ППГ17

1-1



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				г	н	дет.	всех	Марки	
ППГ 15	1	L 56×4	1500	1	—	5,1	5	27	
	2	L 50×5	1130	2	—	4,3	9		
	3	L 50×5	1130	1	—	4,3	4		
	4	L 25×3	1410	1	—	1,6	2		
	5	- 140×4	1410	1	—	6,2	6		
1% на сварные швы							1		
ППГ 16	2	L 50×5	1130	2	—	4,3	9	31	
	3	L 50×5	1130	1	—	4,3	4		
	6	L 56×4	1900	1	—	6,5	7		
	7	L 25×3	1810	1	—	2,0	2		
1% на сварные швы							1		
ППГ 17	2	L 50×5	1130	2	—	4,3	9	34	
	3	L 50×5	1130	1	—	4,3	4		
	9	L 56×4	2300	1	—	7,9	8		
	10	L 25×3	2210	1	—	2,5	2		
1% на сварные швы							1		
1% на сварные швы:									

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам. мм	Длина, мм		К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		Стер.	Нар.				
Для каждой марки ППГ15, ППГ16; ППГ17							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	6	0,10	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	6	0,02	6402-70	
<b>Всего:</b>					<b>0,37</b>		

Примечания

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

Таблица сварных швов.

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

ТК  
1973г.

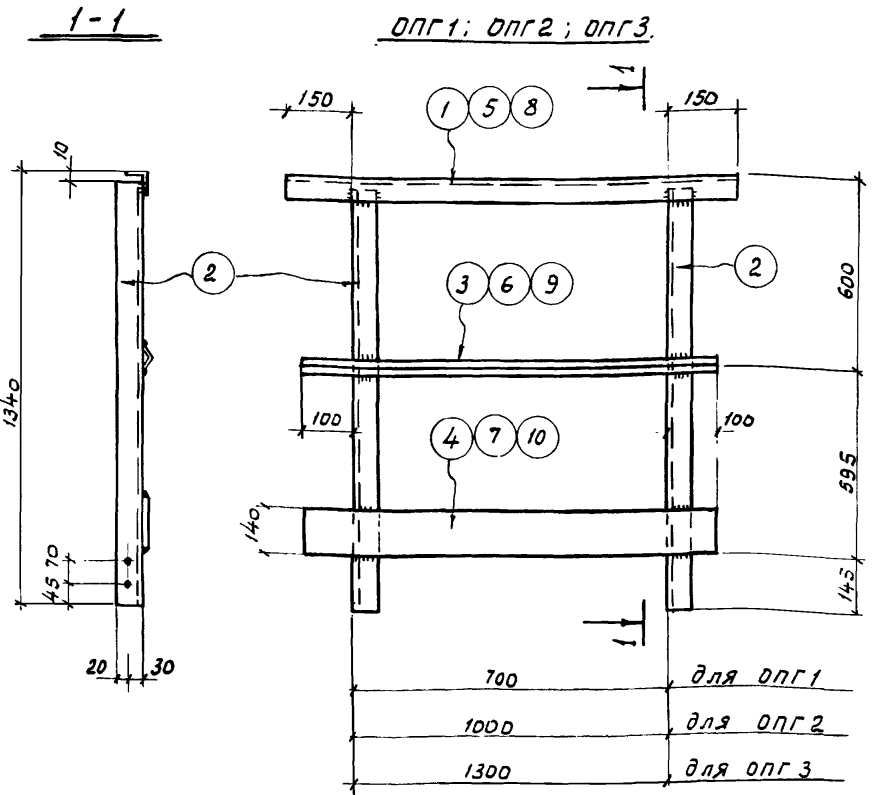
Ограждение переходных площадок  
ППГ15; ППГ16; ППГ17.

СЕРИЯ  
1.459-2  
Выпуск 4 Лист 100

Проект: ПЛАТОНОВСКИЙ  
 Проверил: ПЛАТОНОВСКИЙ  
 Исполнил: ПЛАТОНОВСКИЙ  
 Дата выпуска: 1978 г.

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
опг1	1	Л 56x4	1000	1	-	3,4	3	19
	2	Л 50x5	1330	2	-	5,0	10	
	3	Л 25x3	900	1	-	1,0	1	
	4	-140x4	900	1	-	4,0	4	
1% на сварные швы							1	
опг2	2	Л 50x5	1330	2	-	5,0	10	22
	5	Л 56x4	1900	1	-	4,5	5	
	6	Л 25x3	1200	1	-	1,3	1	
	7	-140x4	1200	1	-	5,3	5	
1% на сварные швы							1	
опг3	2	Л 50x5	1330	2	-	5,0	10	26
	8	Л 56x4	1600	1	-	5,5	6	
	9	Л 25x3	1500	1	-	1,7	2	
	10	-140x4	1500	1	-	6,6	7	
1% на сварные швы							1	



Примечания

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

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ шва		Длина, м	Тип электрода	Примечан.
		на мар.	общ			
опг1		3	0,7		Э42	
опг2			0,7			
опг3			0,7			

Таблица монтажных метизов.

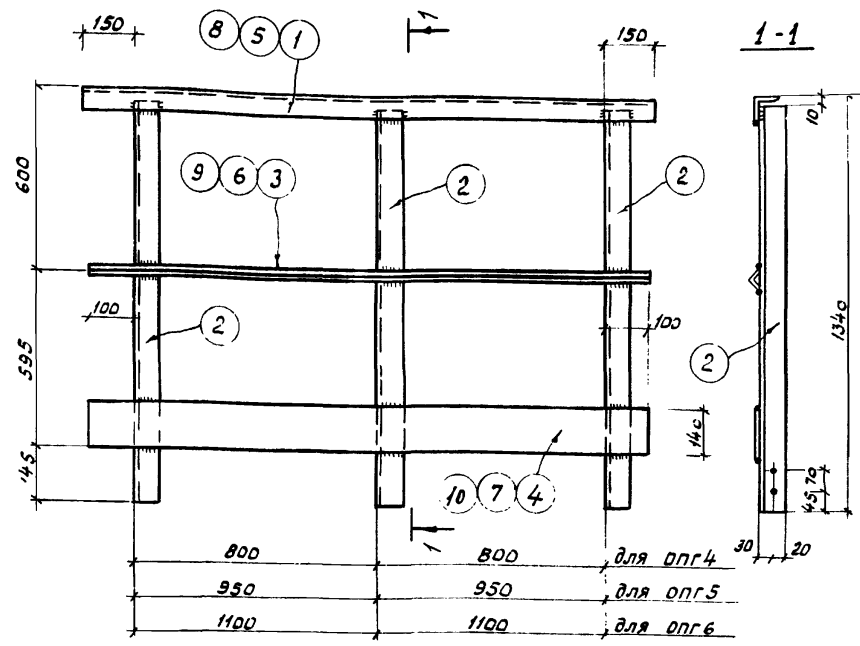
Наименование	Диам, метр	Длина, мм		К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		стер.	пор.				
Для каждой марки опг1; опг2; опг3.							
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	4	0,07	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	4	0,01	6402-70	
<b>Всего:</b>					<b>0,25</b>		

ТК  
1978г.

Ограждение переходных площадок опг1; опг2; опг3.

Серия 1.459-2  
Выпуск 4  
Лист 101

опг 4, опг 5; опг 6.



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

Примечания

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

Таблица монтажных метизов.

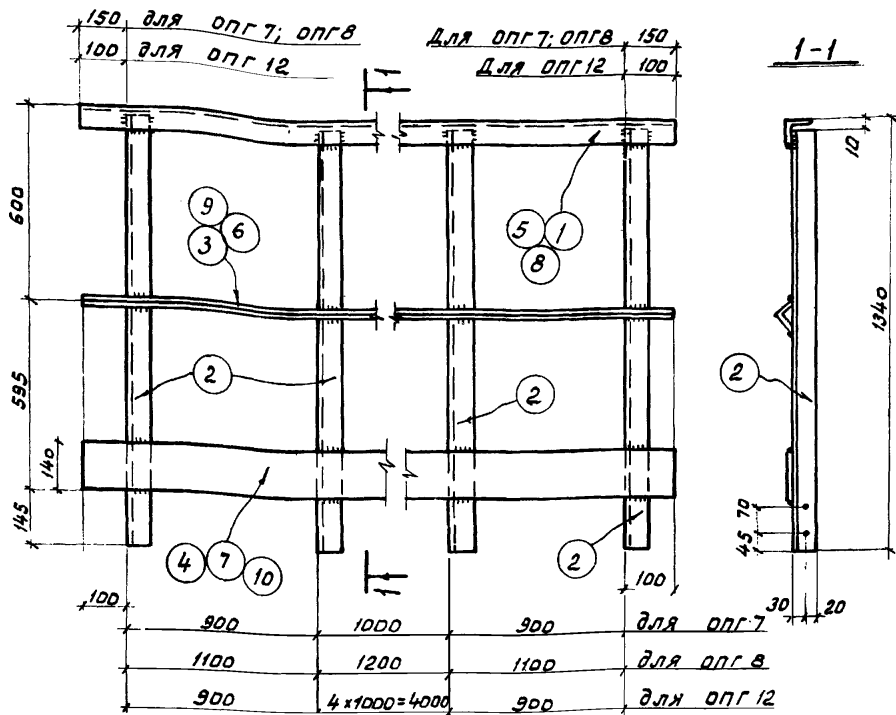
Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		к-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		Стерж.	Нор.				
Для каждой марки опг 4; опг 5; опг 6.							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70 <sup>4</sup>	
Гайка М12	-	-	-	6	0,10	5915-70	
Шайба пруж. 12М	-	-	-	6	0,02	6402-70	
Всего:					0,37		

Таблица сварных швов.

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

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

опг 7; опг 8; опг 12



Спецификация

116

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

Таблица монтажных метизов

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

Примечания.

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

Таблица сварных швов.

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

ТК  
1973г

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

СЕРИЯ  
1.450-2  
Выпуск 1 лист  
4 108

12761-02 117

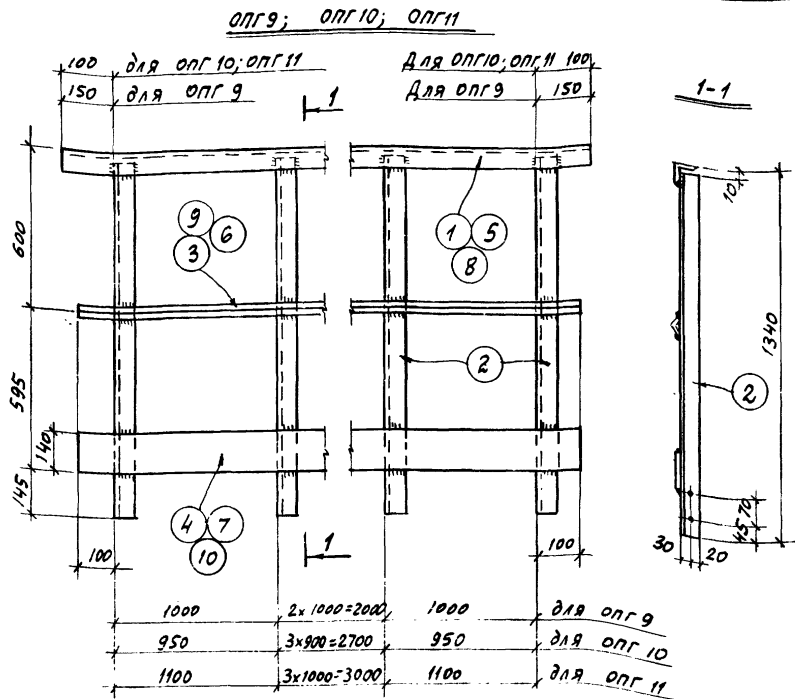


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм		К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
	Метр	Стр. Нар				
Для марки опг 9:						
Болт М 12	12	30	30	10	0,42	7798-70 <sup>x</sup>
Гайка М 12	—	—	—	10	0,17	5915-70
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	10	0,03	6402-70
Всего:					0,62	
Для каждой марки опг 10; опг 11						
Болт М 12	12	30	30	12	0,50	7798-70 <sup>x</sup>
Гайка М 12	—	—	—	12	0,21	5915-70
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	12	0,04	6402-70
Всего:					0,75	

Пооб. Оп-20/3-76. Копия. Оп-20/3-76.

Спецификация							117	
Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во Т	Н	Масса в кг дет. Всех	Марка	Примечание
опг 9	1	L56x4	4300	1	—	14.8	15	65
	2	L50x5	1330	5	—	5.0	25	
	3	L25x3	4200	1	—	4.7	5	
	4	-140x4	4200	1	—	18.5	19	
1% на сварные швы						1		
опг 10	2	L50x5	1330	6	—	5.0	30	74
	5	L56x4	4800	1	—	16.5	17	
	6	L25x3	4800	1	—	5.4	5	
	7	-140x4	4800	1	—	21.1	21	
1% на сварные швы						1		
опг 11	2	L50x5	1330	6	—	5.0	30	80
	8	L56x4	5400	1	—	18.6	19	
	9	L25x3	5400	1	—	6.0	6	
	10	-140x4	5400	1	—	23.7	24	
1% на сварные швы						1		

Примечания

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

Таблица сварных швов

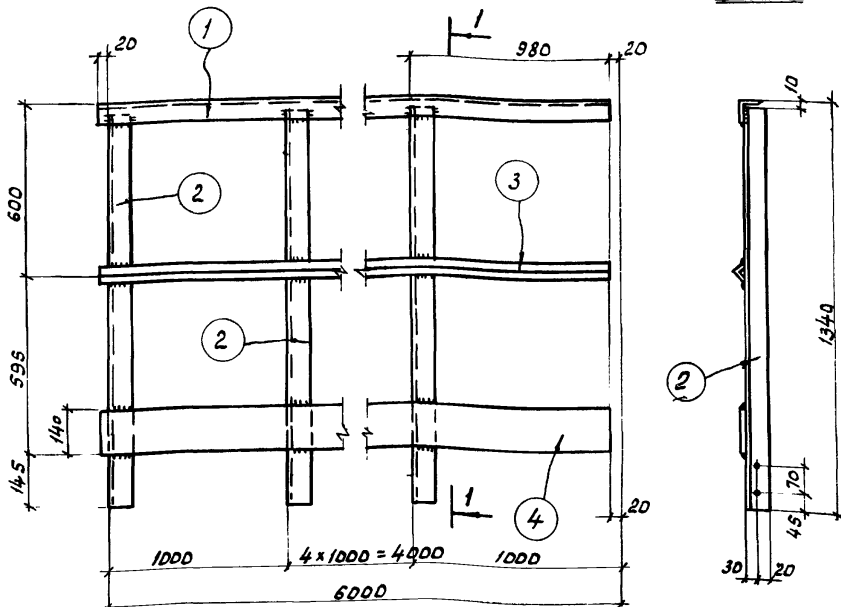
Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м на марк. Общ	Тип Эл-га	Примечание
опг 9			1.7	Э42	
опг 10			2.0		
опг 11			2.0		

ТК 1973г.	Ограждение переходных площадок опг 9; опг 10; опг 11	Серия 1.459-2	
		Выпуск 4	Лист 104

12761-02 118

ДПГ 13 ; ДПГ 14.

118



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

Таблица сварных швов.

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

Примечания.

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

Таблица монтажных метизов

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

ТК  
1973г.

Ограждение железобетонных площадок  
ДПГ 13 ; ДПГ 14.

СЕРИЯ  
1.458-2  
Выпуск 4 Лист 105

12761-02 115

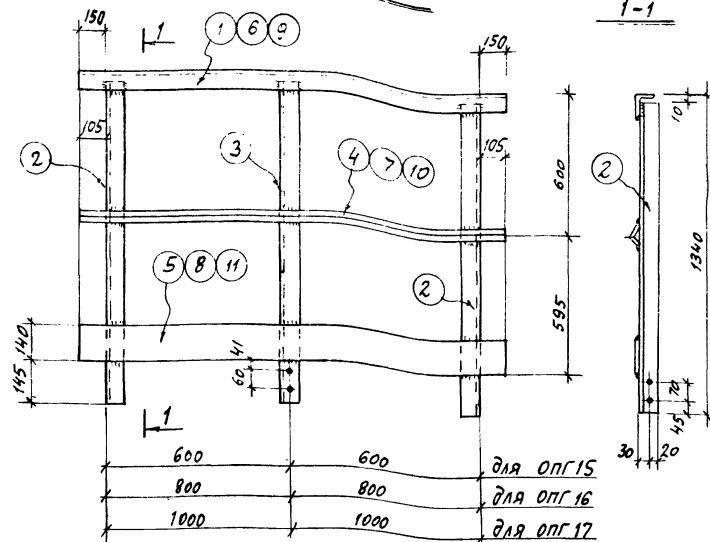
ГЛИ  
ЭКСПЛУАТАЦИОННО-МОНТАЖНЫЕ  
СКИВ

Исполнитель: [Signature]  
Проверил: [Signature]  
Директор: [Signature]

Материал: [Signature]  
Специальный: [Signature]  
Дополнительно: [Signature]

Датум: [Signature]  
Выпуск: [Signature]

опг 15, опг 16, опг 17



Спецификация

119

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

Примечания

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

Таблица монтажных местизов

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

Таблица сварных швов

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

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

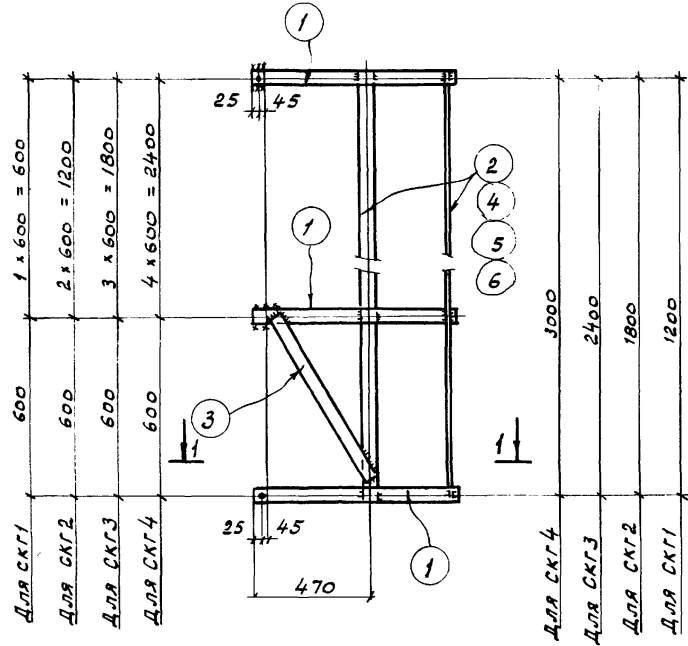


Директор  
 В. И. Яковлев  
 Главный инженер  
 А. И. Иванов  
 Нач. отдела  
 П. С. Петров  
 Дата выпуска  
 2017 г.

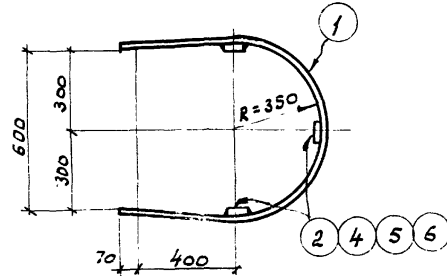
Мечать  
 Бригады (Механик) Полевые  
 Проверил (Механик) Полевые  
 Изполнил (Механик) Полевые  
 Гриняй

Г. П. И.  
 ГАИ  
 ГАИ  
 ГАИ

СКГ 1; СКГ 2; СКГ 3; СКГ 4



1-1



Спецификация												120
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание				
				т	н	дет.	всех		марки			
СКГ 1	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					
СКГ 2	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					
СКГ 3	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					
СКГ 4	1	-40x4	2045	6	-	2,6	16	30				
	3	-40x4	720	2	-	0,9	2					
	6	-40x4	3040	3	-	3,8	11					
	1% на сварные швы						1					

Таблица сварных швов

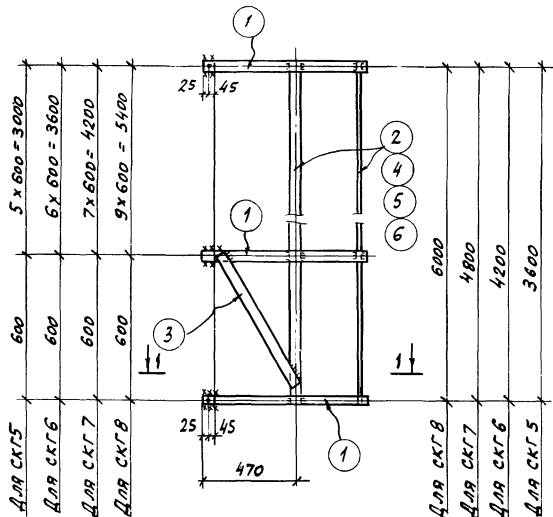
Марка	К-во	Тип и Толщ. шва		Длина, мм		Тип элект. тока	Примечание
		мар.	обл.	мар.	обл.		
СКГ 1	4			1,2		Э42	
СКГ 2				1,4			
СКГ 3				1,7			
СКГ 4				1,9			

Примечания

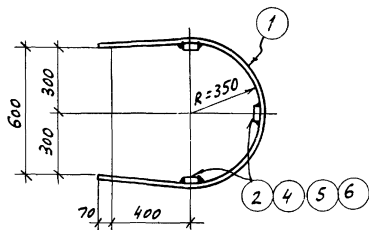
- Все дыры  $d_0=15\text{мм}$ .
- Все сварные швы  $h=4\text{мм}$ .
- Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
- Монтажную схему см. лист Б.

ТК 1973г.	Ограждения стремянок СКГ 1; СКГ 2; СКГ 3; СКГ 4.	СЕРИЯ 1.459-2
		Выпуск 4

СКГ5; СКГ6; СКГ7; СКГ8



1-1



Спецификация

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

Таблица сварных швов

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

Примечания

1. Все сварные швы  $h=4$  мм.
2. Все дырвы  $d_0=15$  мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 Гост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист Б.

ТК  
1973г.

Ограждение стрелянок СКГ5;  
СКГ6; СКГ7; СКГ8

Серия  
1.459-2  
Выпуск  
4 Лист  
108