ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.459-2

СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ВЫПУСК 2

ЛЕСТНИЦЫ ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ИЗ ХОЛОДНОГНУТЫХ ПРОФИЛЕЙ

С НАСТИЛОМ И СТУПЕНЯМИ ИЗ РИФЛЕНОЙ СТАЛИ

12760-02
ЦЕНА 3-15

ЧЕРТЕЖИ КМД

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

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ _____
(номер проекта)

Наименование проекта _____

_____

_____

Проектная организация—автор проекта _____

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

_____

Подпись должностного лица, наименование организации и ее адр.

_____

_____

_____

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

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

Сдано в печать 1974 года

Заказ 0211 Тираж 4000

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.459-2

СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ВЫПУСК 2

ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ ИЗ ХОЛОДНОГНУТЫХ ПРОФИЛЕЙ С НАСТИЛОМ И СТУПЕНЯМИ ИЗ РИФЛЕНОЙ СТАЛИ

ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ

ИНСТИТУТОМ ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ИНСТИТУТОМ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

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

Наименование	N листа	N стр.
Титульный лист		1
Содержание выпуска		2÷4
Пояснительная записка		5÷11
пример оформления заказа составных лестничных маршей под ∠45°		12
пример оформления заказа составных лестничных маршей под ∠60°		13
Монтажные схемы лестничных маршей под ∠45° и ограждений к ним.	1	14
Монтажные схемы лестничных маршей под ∠45° и ограждений к ним.	2	15
Монтажные схемы лестничных маршей под ∠60° и ограждений к ним.	3	16
Монтажные схемы лестничных маршей под ∠60° и ограждений к ним.	4	17
Монтажные схемы лестничных маршей под ∠60° и ограждений к ним.	5	18
Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним.	6	19
Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним.	7	20
Монтажные схемы, переходных площадок и ограждений к ним, и ограждений по торцам переходных площадок.	8	21
Монтажные схемы стремянок и ограждений к ним.	9	22
Лестничные марши Л1; Л2; Л3.	10	23
Лестничные марши Л4; Л5; Л6.	11	24
Лестничные марши Л7; Л8; Л9.	12	25
Лестничные марши Л10; Л11; Л12.	13	26
Лестничные марши Л13; Л14; Л15.	14	27
Лестничные марши Л16; Л17; Л18.	15	28
Лестничные марши Л19; Л20; Л21	16	29
Лестничные марши М1; М2	17	30
Лестничные марши М3; М4	18	31
Лестничные марши М5; М6.	19	32
Лестничные марши М7; М8	20	33
Лестничные марши М9; М10	21	34
Лестничные марши М11; М12	22	35
Лестничные марши М13; М14	23	36
Лестничные марши М15; М16.	24	37
Лестничные марши М17; М18	25	38
Лестничные марши М19; М20	26	39
Переходные площадки П1; П2; П3	27	40
Переходные площадки П4; П5; П6	28	41
Переходные площадки П7; П8; П9	29	42
Переходные площадки П10; П11; П12	30	43
Переходные площадки П13; П14; П15	31	44

Наименование		N листов	N стр.
Переходные площадки	П16; ПП; П18.	32	45
Переходные площадки	П19; П20; П21.	33	46
Переходные площадки	П22; П23; П24.	34	47
Переходные площадки	П25; П26; П27.	35	48
Переходные площадки	П28; П29; П30.	36	49
Переходные площадки	П31; П32; П33.	37	50
Переходные площадки	П34; П35; П36.	38	51
Переходные площадки	П37; П38; П39.	39	52
Переходные площадки	П40; П41; П42.	40	53
Переходные площадки	П43; П44.	41	54
Ограждение лестничных маршей	ПЛ1; ПЛ2.	42	55
Ограждение лестничных маршей	ПЛ3; ПЛ4.	43	56
Ограждение лестничных маршей	ПЛ5; ПЛ6.	44	57
Ограждение лестничных маршей	ПЛ7; ПЛ8.	45	58
Ограждение лестничных маршей	ПЛ9; ПЛ10.	46	59
Ограждение лестничных маршей	ПЛ11; ПЛ12.	47	60
Ограждение лестничных маршей	ОЛ1; ОЛ2.	48	61
Ограждение лестничных маршей	ОЛ3; ОЛ4.	49	62
Ограждение лестничных маршей	ОЛ5; ОЛ6.	50	63

Наименование		N листов	N стр.
Ограждение лестничных маршей	ОЛ7; ОЛ8.	51	64
Ограждение лестничных маршей	ОЛ9; ОЛ10.	52	65
Ограждение лестничных маршей	ОЛ11; ОЛ12.	53	66
Ограждение лестничных маршей	ПМ1; ПМ2.	54	67
Ограждение лестничных маршей	ПМ3; ПМ4.	55	68
Ограждение лестничных маршей	ПМ5; ПМ6.	56	69
Ограждение лестничных маршей	ПМ7; ПМ8.	57	70
Ограждение лестничных маршей	ПМ9; ПМ10.	58	71
Ограждение лестничных маршей	ПМ11; ПМ12.	59	72
Ограждение лестничных маршей	ПМ13; ПМ14.	60	73
Ограждение лестничных маршей	ПМ15; ПМ16.	61	74
Ограждение лестничных маршей	ПМ17; ПМ18.	62	75
Ограждение лестничных маршей	ПМ19; ПМ20.	63	76
Ограждение лестничных маршей	ПМ21; ПМ22.	64	77
Ограждение лестничных маршей	ПМ23; ПМ24.	65	78
Ограждение лестничных маршей	ОМ1; ОМ2.	66	79
Ограждение лестничных маршей	ОМ3; ОМ4.	67	80

Главный инж. проекта Полянского
Нач. отдела Федоров
Гл. спец. Дмитриев
Ст. инж. Шебанов
Дата выпуска: 1973г.

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

ТК 1973г.

Содержание выпуска

Серия 1.459-2
Выпуск 2 | Лист —

Наименование	N листа	N стр
Ограждение лестничных маршей ОМ5; ОМ6.	68	81
Ограждение лестничных маршей ОМ7; ОМ8.	69	82
Ограждение лестничных маршей ОМ9; ОМ10.	70	83
Ограждение лестничных маршей ОМ11; ОМ12.	71	84
Ограждение лестничных маршей ОМ13; ОМ14.	12	85
Ограждение лестничных маршей ОМ15; ОМ16.	73	86
Ограждение лестничных маршей ОМ17; ОМ18.	74	87
Ограждение переходных площадок ПП1; ПП2; ПП3.	75	88
Ограждение переходных площадок ПП4; ПП5; ПП6.	76	89
Ограждение переходных площадок ПП7; ПП8; ПП12.	77	90
Ограждение переходных площадок ПП9; ПП10; ПП11.	78	91
Ограждение переходных площадок ПП13; ПП14.	79	92
Ограждение переходных площадок ПП15; ПП16; ПП17.	80	93
Ограждение переходных площадок ПП18; ПП19.	81	94
Ограждение переходных площадок ОП1; ОП2; ОП3.	82	95
Ограждение переходных площадок ОП4; ОП5; ОП6.	83	96
Ограждение переходных площадок ОП7; ОП8; ОП12.	84	97
Ограждение переходных площадок ОП9; ОП10; ОП11.	85	98
Ограждение переходных площадок ОП13; ОП14.	86	99
Ограждение переходных площадок ОП15; ОП16; ОП17.	87	100
Ограждение переходных площадок ОП18; ОП19.	88	101
Ограждение стремянок СК1, СК2; СК3, СК4	89	102
Ограждение стремянок СК5; СК6; СК7, СК8	90	103

I. Общая часть

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

Изготовление вышеуказанных конструкций предусматривается на специализированных заводах.

Ступени лестниц и настил площадок выполнены из рифленой стали.

Дополнительные элементы и узлы конструкций приведены в выпуске 1.

II. Основные параметры и технические решения.

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

1 Углы наклона маршевых лестниц к горизонту 45° и 60°, стремянок - 90°.

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

для угла наклона 45° - 600, 800, 1000 мм

для угла наклона 60° - 600, 800 мм

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

4. Высота лестничных маршей

для угла наклона 45° от 600 до 4200 мм.

для угла наклона 60° от 600 до 6000 мм

Модуль высоты лестничных маршей и стремянок 600 мм

5. Длина переходных площадок от 900 мм до 6000 мм

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

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

6. Шаг ступеней лестничных маршей по высоте

для угла наклона 45° - 200 мм.

для угла наклона 60° - 300 мм.

7. Косоуры лестничных маршей, балки площадок из экономичных холодногнутых профилей

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

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

ТК 1973г	Пояснительная записка	СЕРИЯ 1 459-2 ВЫПУСК 2

ЦНИИПСК (Сл. конструкт. отд.) (Лаптев)

Нач. отдела | Шейнис | Проверил | Поляковский | Дата выпуска 1973г

Дедовец

ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

760-С2

III Конструктивные решения

Лестничные марши

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

Опирание лестничных маршей возможно, как на металлические, так и на ж/б. площадки и перекрытия. Конструкции отдельных лестниц и площадок дают возможность компановки составных лестничных маршей /нижняя площадка - лестничный марш, - верхняя площадка, жестко сопряженные между собой/.

Схемы компановки составных лестничных маршей приведены на листах 9-12 Выпуск 1.

Возможны и другие схемы компановки 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 гнутые из рифленой стали.

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

Приварка отгиба ступеней к косоурам обязательна.

Переходные площадки.

Балки площадок выполняются из холодногнутого профиля швеллерного сечения Гн С 160 × 50 × 4 и Гн С 180 × 50 × 4.

Настил из рифленой стали.

Торцевые ребра жесткости из ∠ 75×6.

Площадки могут быть также целиком гнутые из рифленого листа δ=4мм.

В нижних площадках составных лестничных маршей торцовое ребро жесткости из ∠ 75 × 6 ставится согласно узлам 2 и 4 /см Выпуск 1, листы 82; 84 / при этом марка площадки должна иметь дополнительный индекс „а" /напр. П1а, П42а/.

При установке ограждения по торцам переходных площадок в площадках предусматривается установка нижнего дополнительного ребра жесткости из ∠ 50 × 5, согласно узла 25 /см. Выпуск 1, лист 95.

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

Ограждения лестничных маршей и площадок.

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

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

ТК 1973г	Пояснительная записка.	Серия 1.450.3-2 Выпуск 2 Лист —

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата
г. Киев

Стойки и перила ограждений выполняются из холодногнутого профиля Гн L 50 × 40 × 12 × 2,5;

Промежуточный элемент ограждения из L 25 × 3.

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

Крепление ограждений к косоурам лестничных маршей на болтах нормальной точности.

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

Ограждения стремянок.

Элементы ограждений выполнены из полосовой стали $\delta = 4$ мм.

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

IV Нагрузки.

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

1. На временные нагрузки 200 кг/м²; 300 кг/м²; 400 кг/м²

Коэффициент перегрузки $K = 1{,}4$ для 200 кг/м² и $K = 1{,}3$ для 300 кг/м² и 400 кг/м².

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

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

Таблица допускаемых пролетов составных лестничных маршей

/См. схемы на листах 9-12 выпуск 1/

Временная нагрузка кг/м²	При ширине марша			Примечания.
	600	800	1000	
200	6000	6000	6000	Пролеты кратны 600 мм.
300	6000	6000	5400	Пролеты кратны 600 мм
400	6000	5400	4800	Пролеты кратны 600 мм.

Таблица допускаемых пролетов переходных площадок.

Временная нагрузка кг/м²	Сечение балок площадки.	При ширине площадки			Примечание
		600	800	1000	
200	С 160×50×4	6000	6000	—	Пролеты кратны 600 мм.
300	С 160×50×4	6000	5400	—	Пролеты кратны 600 мм
	С 180×50×4	—	6000	5400	
400	С 160×50×4	5400	4800	—	Пролеты кратны 600 мм.
	С 180×50×4	6000	5400	4800	

ТК 1973 г.	Пояснительная записка.	Серия 1.45.92	
		Выпуск 2	Лист —

12760-02 В

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

Дата выпуска 1973 г.

Инженер Ивашкин

Ведовец

V Материал конструкций.

Материал конструкций для районов строительства с расчетной наружной температурой до -40°С включительно- сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСт3 кп2 по ГОСТ 380-71.

Для районов строительства с расчетной наружной температурой ниже -40°С - сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСт3пс6 по ГОСТ 380-71.

VI Расход стали.

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

Таблица расхода стали на лестничные марши.

/ в кг/м² горизонтальной проекции /.

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

Таблица расхода стали на переходные площадки

/ в кг/м² /

Сечение балок площ.	Тип настила	Ширина площадок в мм.			Примечания
		600	800	1000	
Гнутый профиль [160×50×4	Рифленая сталь δ=4	60÷ ÷74	54÷ ÷68	52÷ ÷63	При длине 6.0 м. При длине 0,9 м.
Гнутый профиль [180×50×4	Рифленая сталь δ=4	63	56	63	
Цельно-гнутые площадки из рифл. стали δ=4		—	55÷ ÷57,5	—	

Таблица расхода стали на ограждения лестничных маршей и площадок.

/ в кг/п.м. /

Для маршей под ∠ 45°	Для маршей под ∠ 60°	Для площадок	Примечания.
4,7÷5,0	4,3÷5,1	9,2÷12,0	Высота ограждения h=1000 мм.
7,1÷8,6	5,8÷81	9,3÷12,5	Высота ограждения h=1200 мм.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ГПИСВ

ТК 1973г.	Пояснительная записка.	Серия 1.450-2 Выпуск 2 Лист —

VII Перечень

холодногнутых и горячекатанных стальных профилей применяемых в конструкциях лестниц, площадок и ограждений.

№ пп	Профиль	Гост или ТУ	В каких констр применен
1	С 180 × 50 × 4	8278-63	Площадки, лестницы
2	С 160 × 50 × 4	8278-63	Площадки
3	∠ 50 × 40 × 12 × 2,5	8281-69	Ограждения
4	∮ 90 × 30 × 25 × 3	ЧМТУ 2-130-70	—— " ——
5	∠ 75 × 75 × 6	8509-72	Площадки лестницы стремянки
6	∠ 50 × 50 × 4		Площадки лестницы
7	∠ 25 × 25 × 3		Ограждения
8	Полоса - 60×6	103-57*	Лестницы, стремянки
9	Полоса - 100×4		Лестницы, площадки
10	Полоса - 60×4		Лестницы
11	Полоса - 40×4		Ограждения стремянок
12	Рифл ст. δ=4мм	8568-57*	Лестницы, площадки
13	Просечно-вытяжн. лист ПВ-510	8706-58	Лестницы, площадки
14	Полоса - 210×6	82-70	Дополнительные элементы

VIII Защита конструкций от коррозии.

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

IX Транспортировка конструкций.

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

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 приёмки" и проекта организации работ каждого конкретного объекта.

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

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Укрпроектстальконструкция г. Киев

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Особое внимание в основных лестничных маршах следует обращать на точность сборки и 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 /лестничный марш с одной ступенью/.

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

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

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

Монтажные соединения элементов ограждений из Гн. С 50×40×12×2,5 и L 25×3 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:

А Для конструкций помещенных в настоящем выпуске.

Л - лестничные марши под ∠45° со ступенями из рифленой стали.

М - лестничные марши под углом 60° со ступенями из рифленой стали.

П - переходные площадки с настилом из рифленой стали.

ЛЛ - ограждение лестничных маршей под углом 45°, высотой 1000мм

ОЛ - ограждение лестничных маршей под углом 45°, высотой 1200мм.

ЛМ - ограждение лестничных маршей под углом 60°, высотой 1000мм.

ОМ - ограждение лестничных маршей под углом 60°, высотой 1200мм.

ЛП - ограждение переходных площадок высотой 1000мм.

ОП - ограждение переходных площадок высотой 1200мм.

СК - ограждение стремянок.

Б Для конструкций помещенных в выпуске 1.

Д - дополнительные элементы.

С - стремянки

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

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

XII Указания по применению.

При применении стальных лестничных маршей, переходных площадок, ограждений в разрабатываемых проектах вновь строящихся и реконструируемых зданиях 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 дополняющих элементов в виде площадок, подставок под марши и т.п.

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

Условные обозначения

Сварной шов заводской.

Сварной шов монтажный

150 100 150 Прерывистый сварной шов

Дыра

Болт

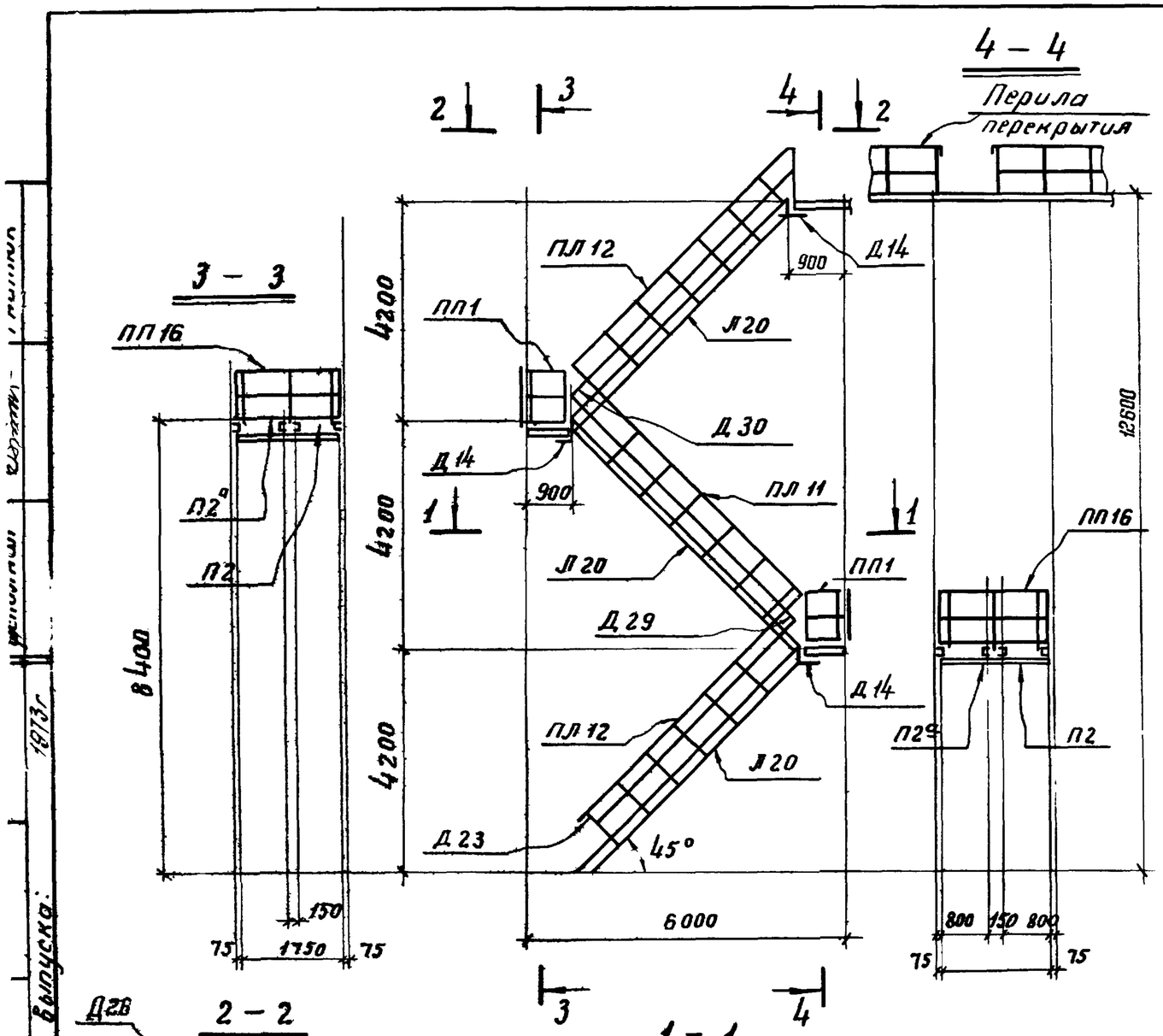
Линия симметрии.

Условные сокращения

п р р. — п равных расстояний.

ТК 1973г.	Пояснительная записка	Серия 1 45 9-2	
		Выпуск 2	Лист —

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.Киев
Дата выпуска: 1973г.
Исполнил
Дедовец



Ведомость элементов

12

Марка	Наименование	К-во	Масса кг: Марки	Масса кг: Всех	NN листов	Примечание
Л20	Лестничный марш	3	231	693	16	
П2	Переходная площадка	2	48	96	27	
П2а	Переходная площадка	2	48	96	27	
ПЛ11	Ограждение лестн. марша	3	29	87	47	
ПЛ12	Ограждение лестн. марша	3	29	87	47	
ПП1	Огражд. переходн. площадок	4	12	48	75	
ПП16	Огражд. переходн площадок	2	19	38	80	
Д2		2	21	42	76	
Д17		2	5	10	80	
Д23		1	1	1	81	
Д24		1	1	1	81	
Д25	Дополнительные элементы	1	1	1	81	см. Выпуск 1
Д26		1	1	1	81	
Д29		2	1	2	82	
Д30		2	1	2	82	
Д14		6	1	6	80	
Масса металлоконструкций				1211		
Масса монтажных метизов				7		
Масса монтажных швов				4		

Таблица монтажных метизов на схему

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

Таблица монтажных сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина м: На марку	Длина м: Общ	Тип эл-да	Примечание
Д2	2		1,92	3,84	Э42	ручная
Д14	6	◺5	0,54	3,24	Э42	— " —
Д17	2		1,72	3,44	Э42	— " —
Д23; Д24	2		0,10	0,20	Э42	— " —
Д25; Д26	2	◺3	0,20	0,40	Э42	— " —
Д29; Д30	2		0,06	0,12	Э42	— " —
Всего:				11,24		

ТК 1973г.

Пример оформления заказа составных лестничных маршей под ∠ 45°

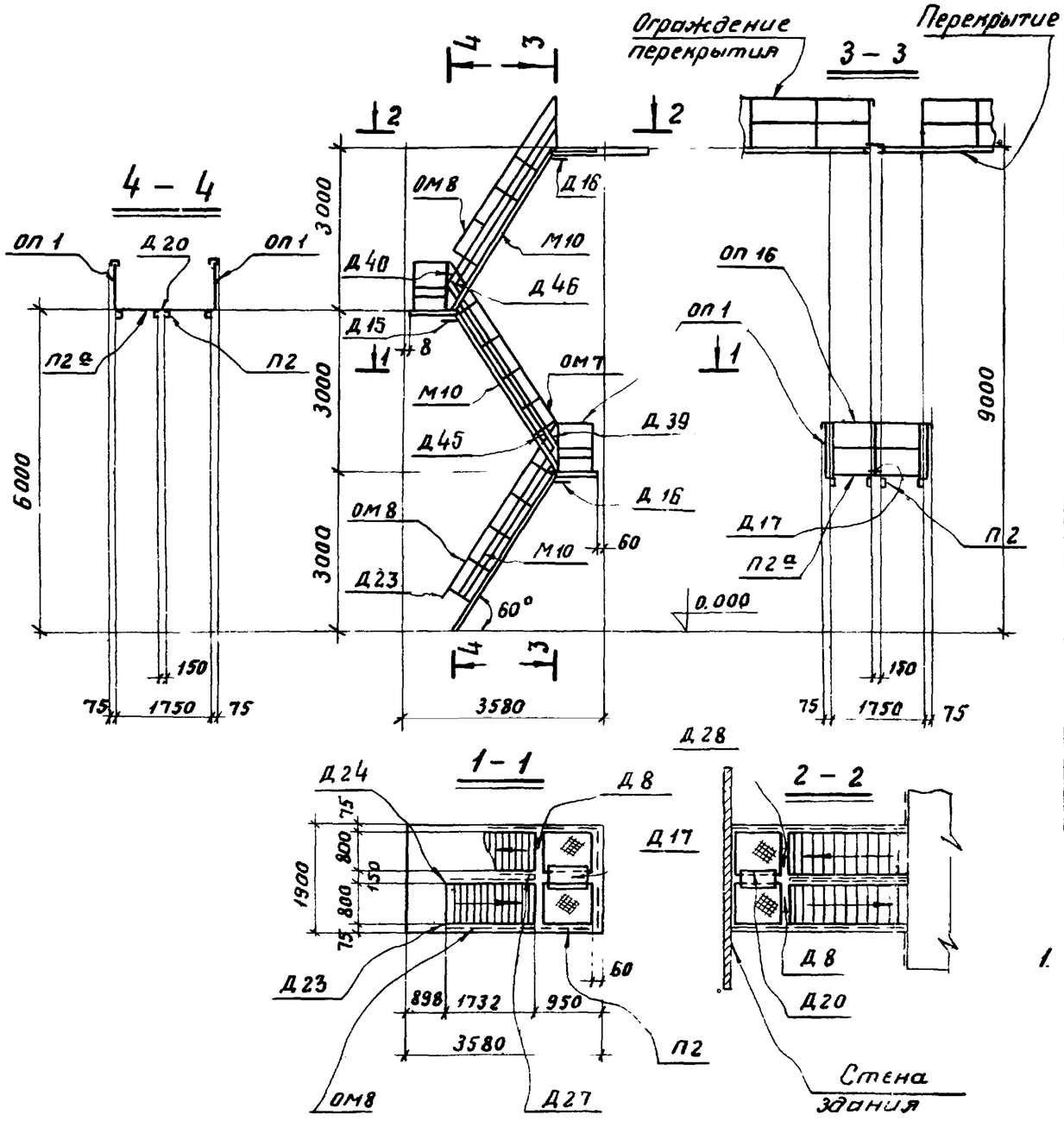
Серия 1.459-2

Выпуск 2 | Лист —

Дата выпуска: 1973г.

г. Киев

12760-02 13



Ведомость элементов.

Марка	Наименование	К-во	Масса в кг: Марки	Масса в кг: Всех	NN листов	Примечание
М10	Лестничный марш	3	122	366	21	
П2	Переходная площадка	2	48	96	27	
П2а	Переходная площадка	2	48	96	27	
ОМ7	Ограждение лестн марша	3	26	78	69	
ОМ8	Ограждение лестн марша	3	26	78	69	
ОП1	Ограждение перех пл	4	12	48	82	
ОП16	Ограждение перех пл	1	20	20	87	
Д 8	Дополнит. элементы	2	18	36	78	См. Выпуск № 1.
Д 17		1	5	5	80	
Д 20		1	5	5	80	
Д 23		1	1	1	81	
Д 24		1	1	1	81	
Д 27		1	1	1	81	
Д 28		1	1	1	81	
Д 39		2	1	2	82	
Д 40		2	1	2	82	
Д 45		2	4	8	82	
Д 46		2	4	8	82	
Д 15		3	1	3	80	
Д 16		3	1	3	80	
Масса металлоконструкций				858		
Масса монтажных метизов				6		
Масса монтажных швов				8		

Примечание

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

Таблица монтажных сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина м: На марку	Длина м: Общ.	Тип электрода	Примечание
Д 8	2	∟6	1,92	3,84	Э42	Ручная
Д 17	1		1,72	1,78	Э42	— " —
Д 20	1		1,80	1,80	Э42	— " —
Д 15 Д 16	6		0,48	2,88	Э42	— " —
Д 23; Д 24	2	∟3	0,10	0,20	Э42	— " —
Д 27; Д 28	2		0,19	0,38	Э42	— " —
Д 39; Д 40	4		0,06	0,24	Э42	— " —
Д 45; Д 46	4		0,29	1,16	Э42	— " —
		Всего		12,28		

Таблица монтажных метизов на схему.

Наименование	Диам мм	Длина мм: Стерж	Длина мм: Нарез	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Болт М12	12	30	30	96	4,02	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	96	1,66	5915-70*	
Шайба пруж 12Н	—	—	—	96	0,32	6402-70*	
Всего					6,00		

ТК 1973г

Пример оформления заказа составных лестничных маршей под ∟60°

СЕРИЯ 1.459-2

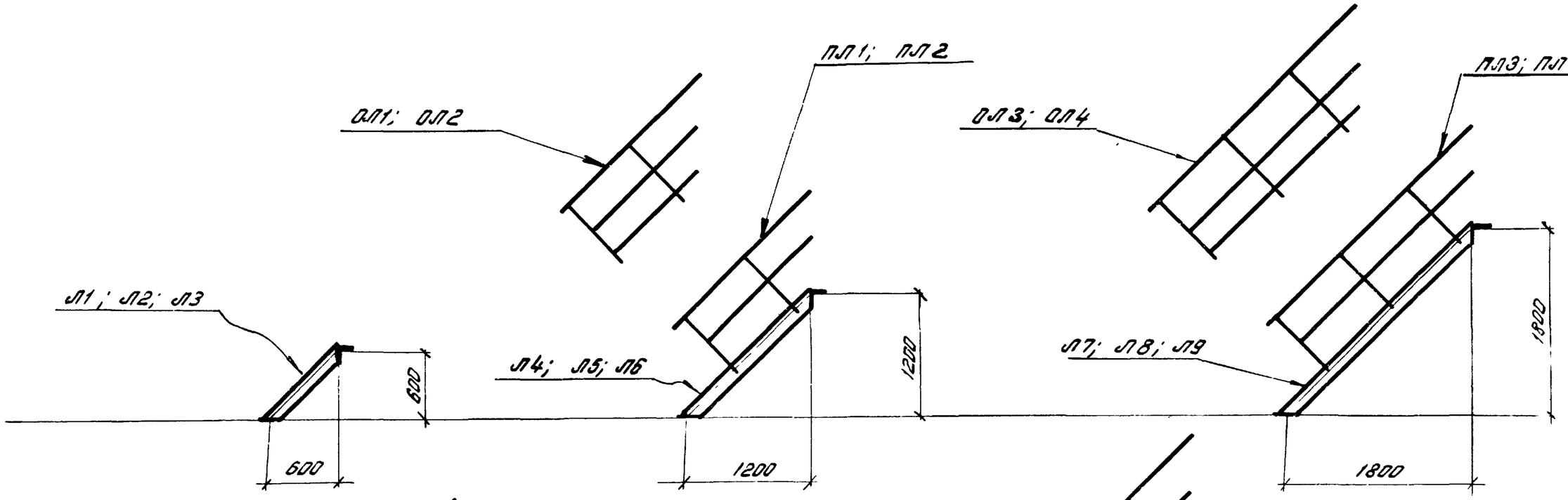
ВЫПУСК 2 | Лист –

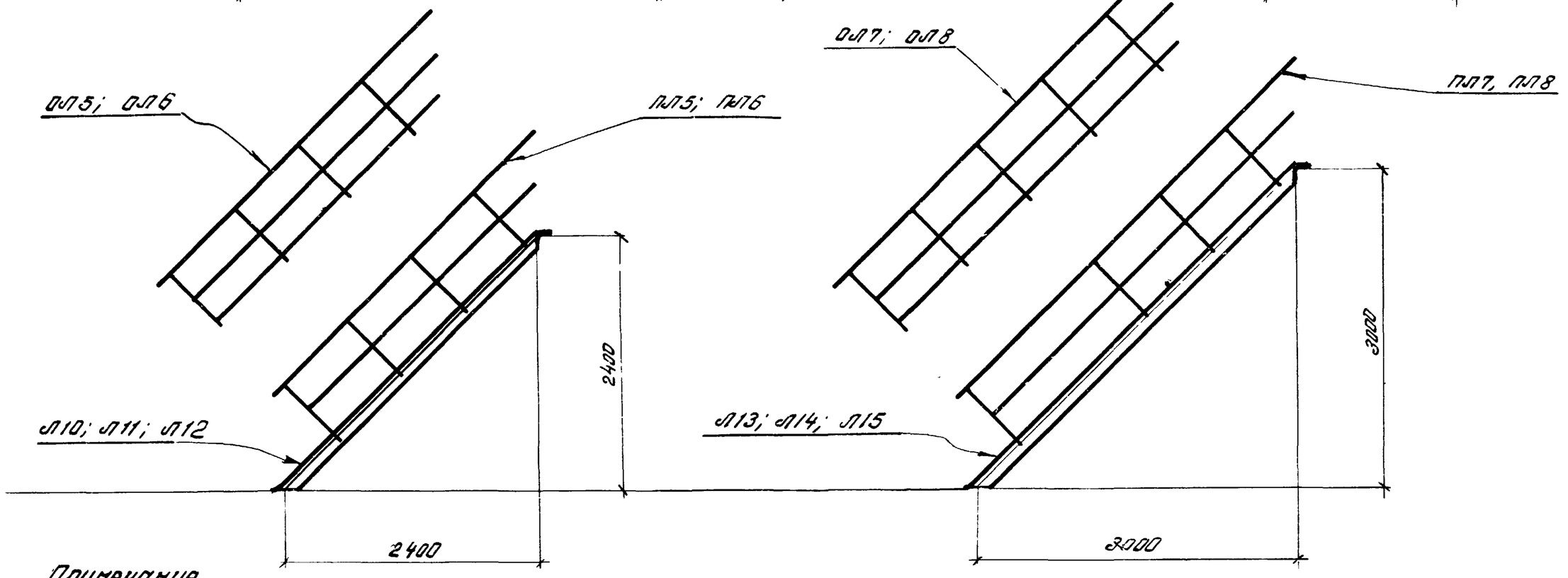
12760-02

ЧКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

Нач отдела | Шейнис | Проверил | Поляковский

Дата выпуска: 1973г. | Исполнил | Гнатюк

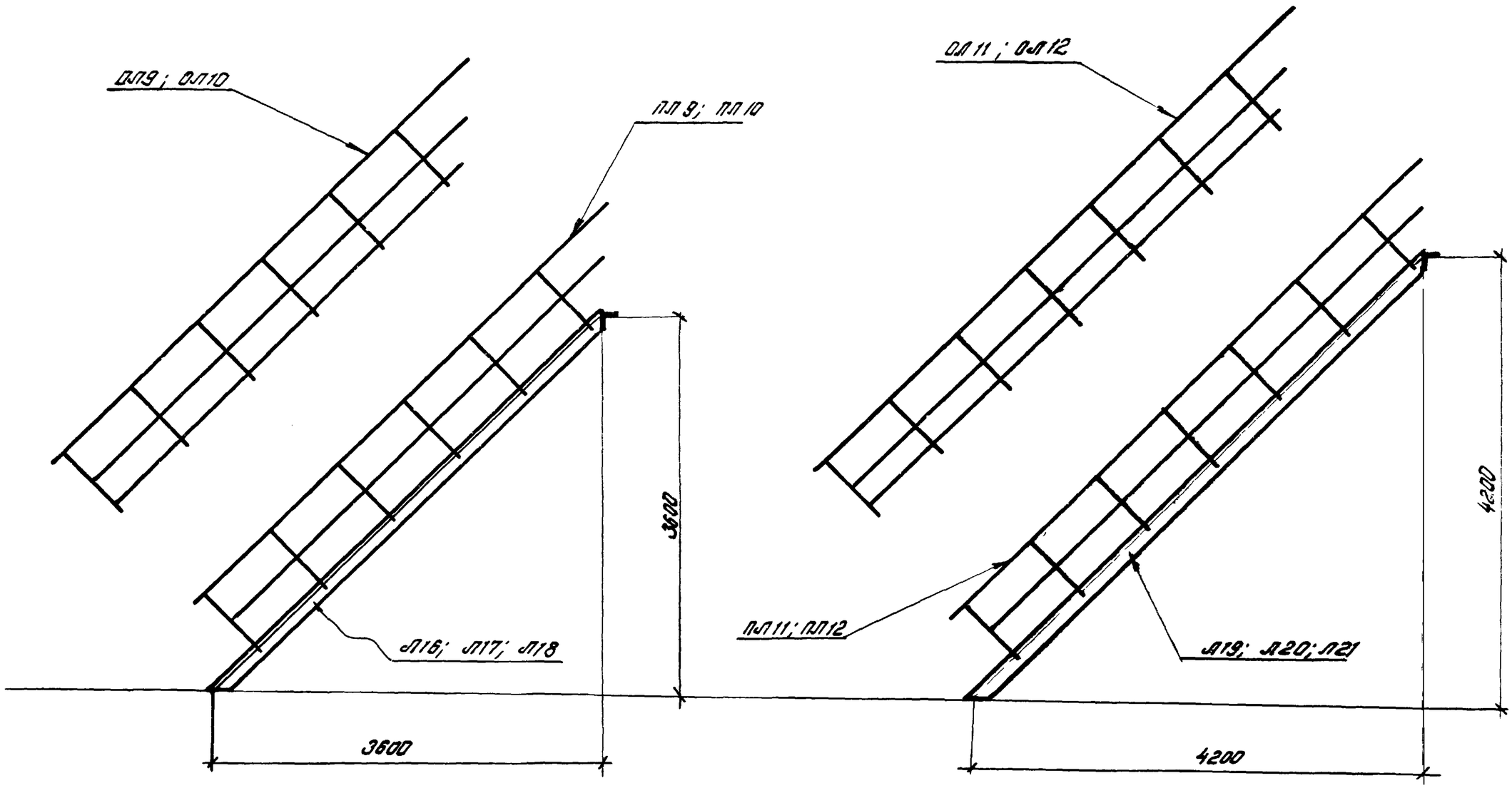




Примечание

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

ТК 1973г	Монтажные схемы лестничных маршей под ∠ 45° и ограждений к ним.	Серия 1.459-2 Выпуск 2



Примечание

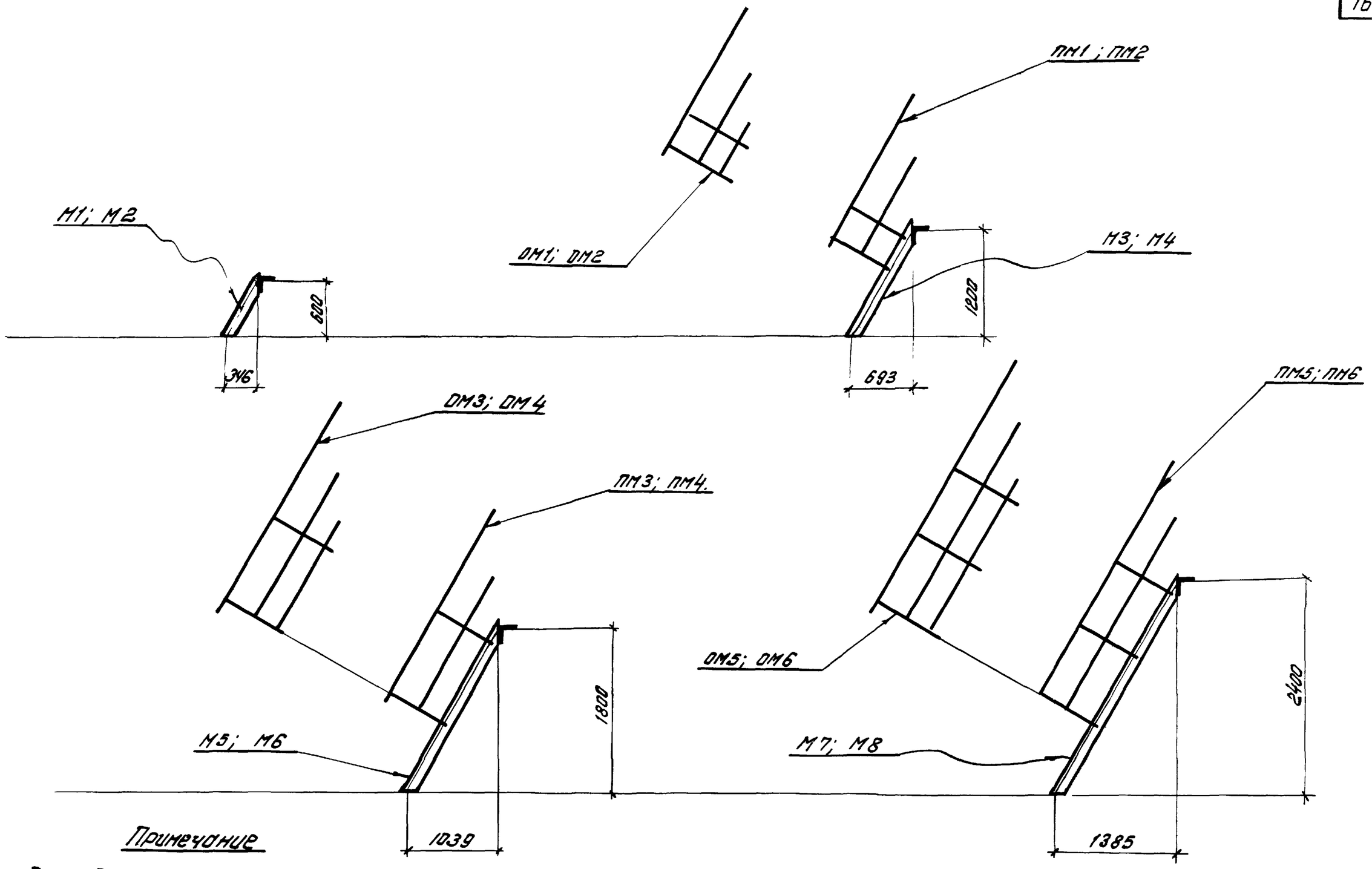
1. Ограждения лестничных маршей $h = 1200$ мм условно изображены оторванными от лестниц.

ТК 1973 г.	Монтажные схемы лестничных маршей под ∠ 45° и ограждений к ним.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 2	Лист 2

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Дата выпуска: 1973 г.

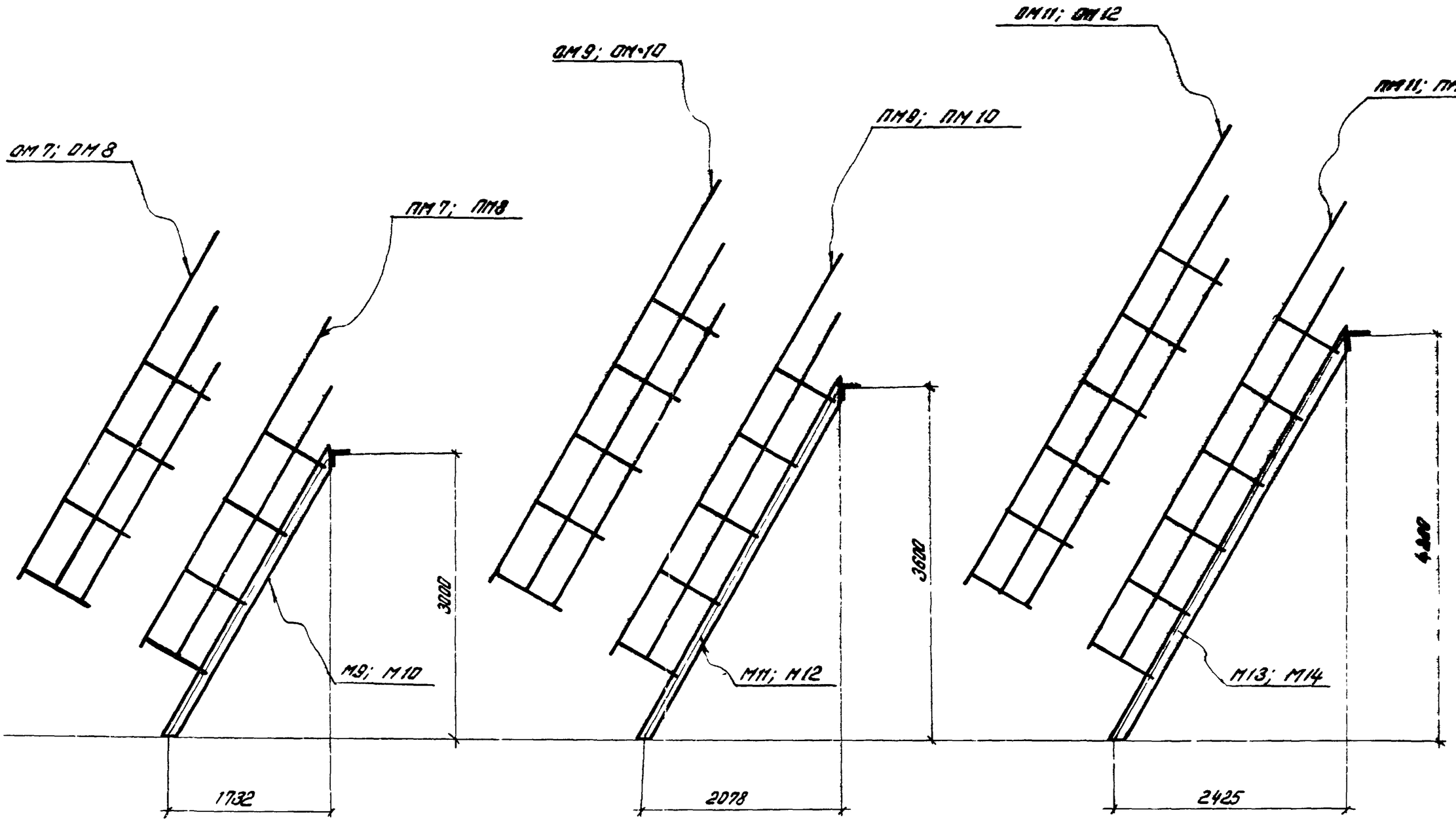
Использовано



Примечание

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

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



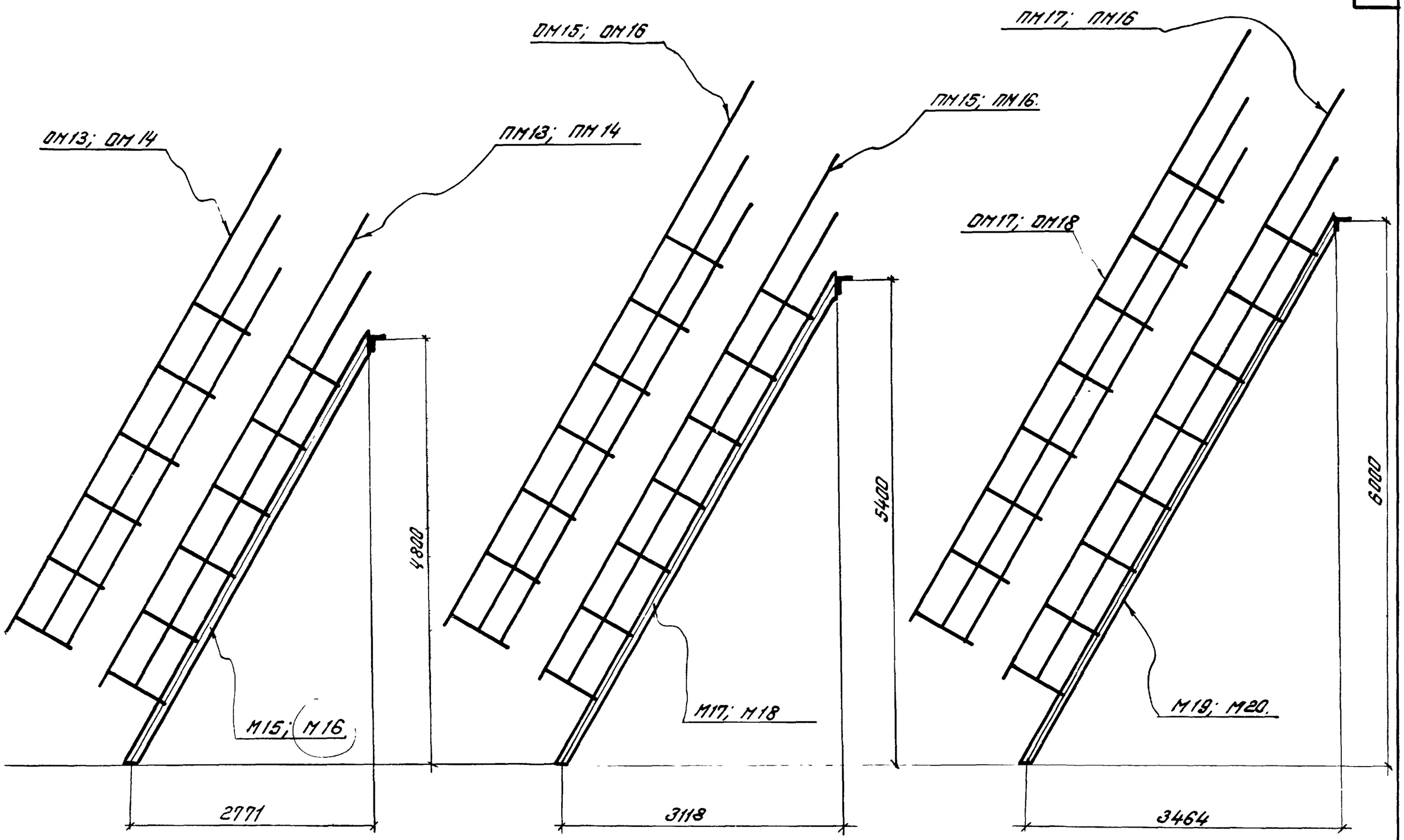
Примечание.

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

ТК 1973г.	Монтажные схемы лестничных маршей под ∠60° и ограждений к ним.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 2	Лист 4

12760-02

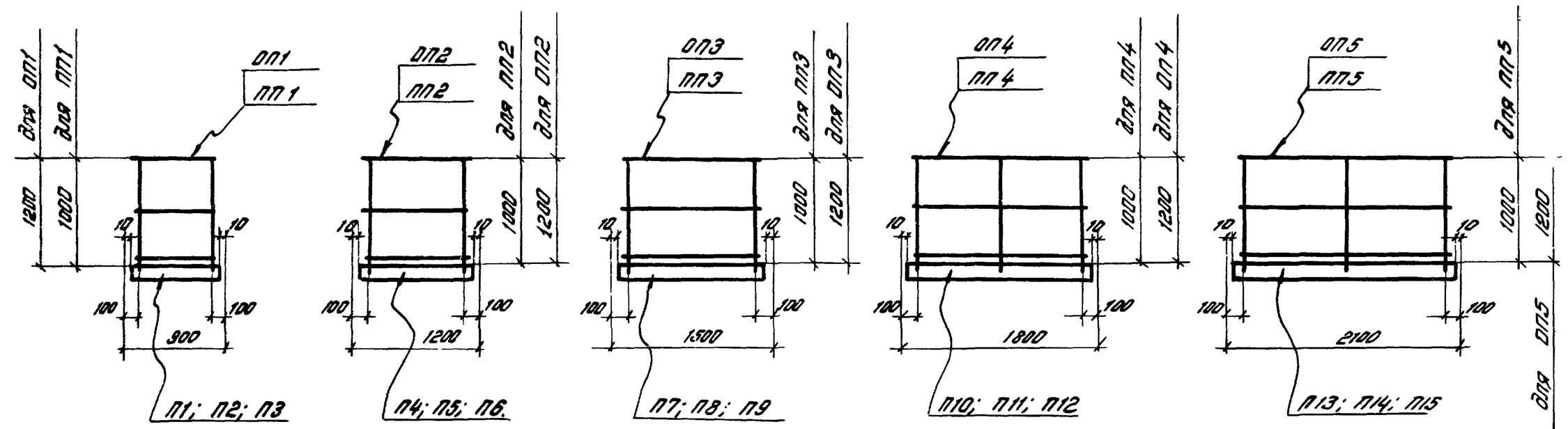
Проект Стальконструкция г. Киев
Дата выпуска 1973 г.
Согласовано
Утверждено

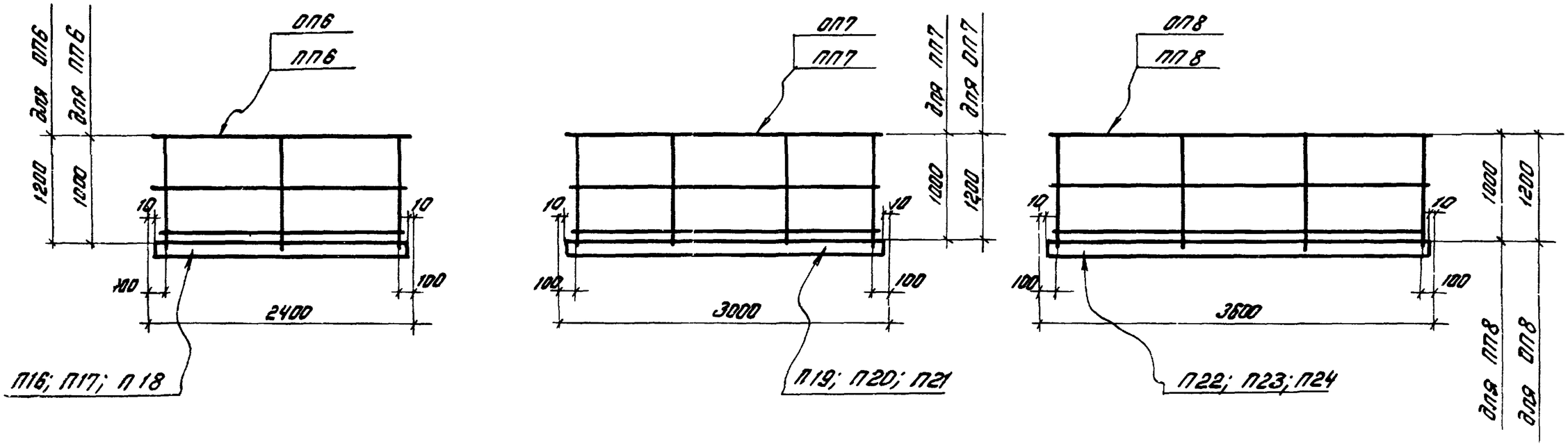


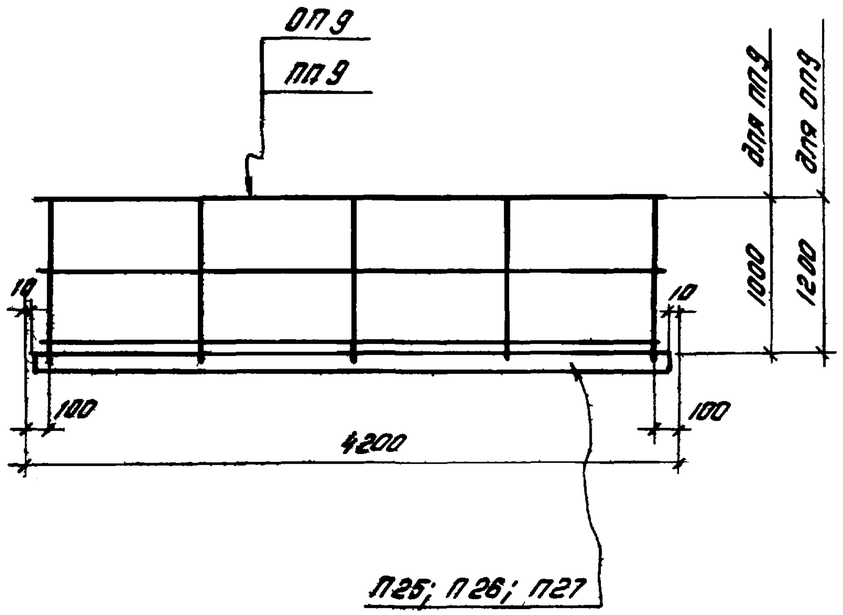
Примечание

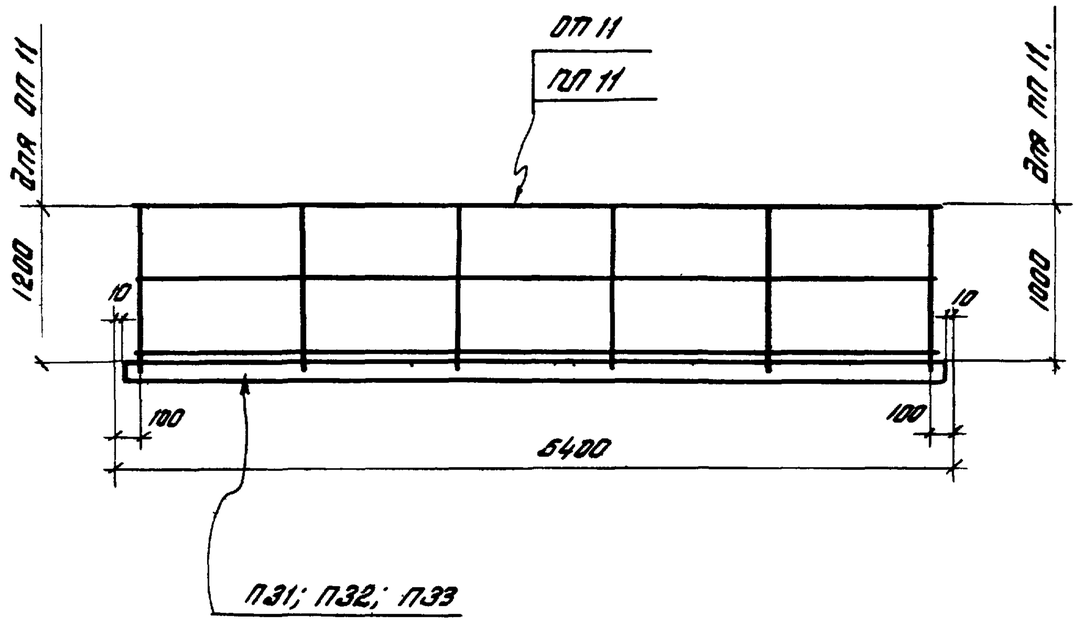
1. Ограждения лестничных маршей h=1200мм условно показаны оторванными от лестниц.

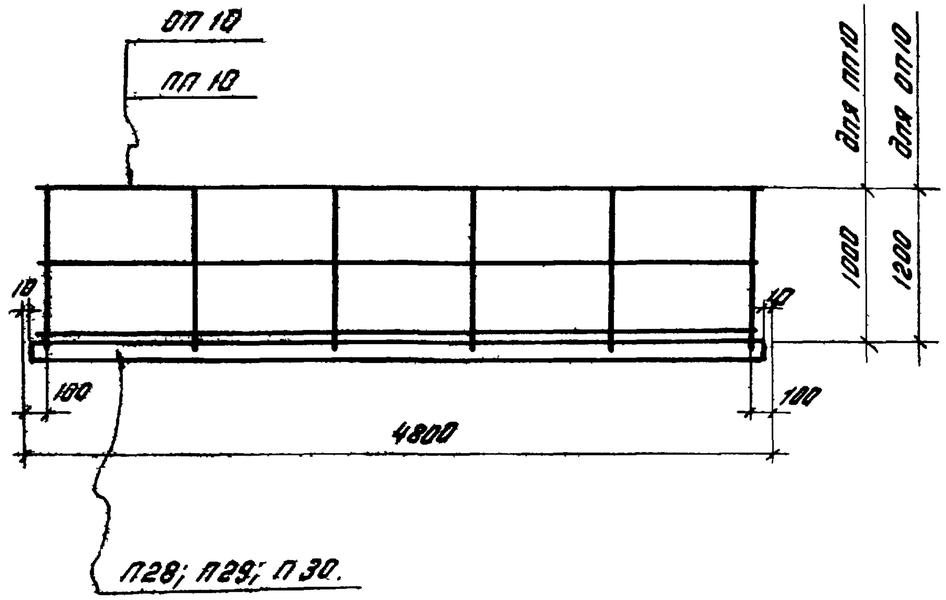
ТК 1973г.	Монтажные схемы лестничных маршей под ∠60° и ограждений к ним.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 2	Лист 5

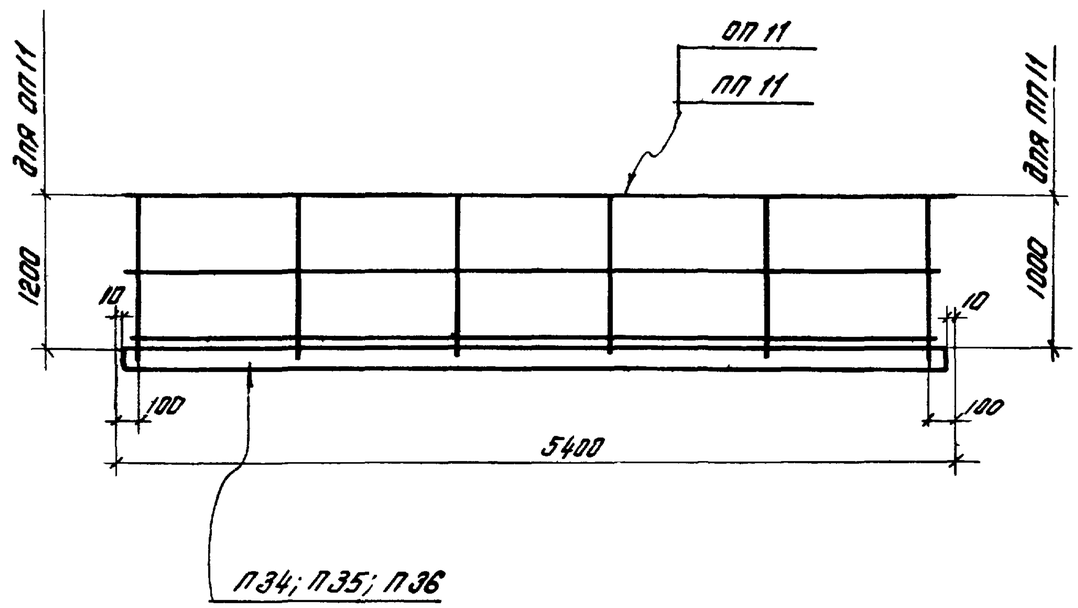

ОП1
ПП1
Для ОП1
Для ПП1
1200
1000
10
10
100
100
900
П1; П2; П3
ОП2
ПП2
Для ПП2
Для ОП2
1000
1200
1200
П4; П5; П6.
ОП3
ПП3
Для ПП3
Для ОП3
1500
П7; П8; П9
ОП4
ПП4
Для ПП4
Для ОП4
1800
П10; П11; П12
ОП5
ПП5
Для ПП5
Для ОП5
2100
П13; П14; П15


ОП6
ПП6
Для ОП6
Для ПП6
2400
П16; П17; П18
ОП7
ПП7
Для ПП7
Для ОП7
3000
П19; П20; П21
ОП8
ПП8
Для ПП8
Для ОП8
3600
П22; П23; П24

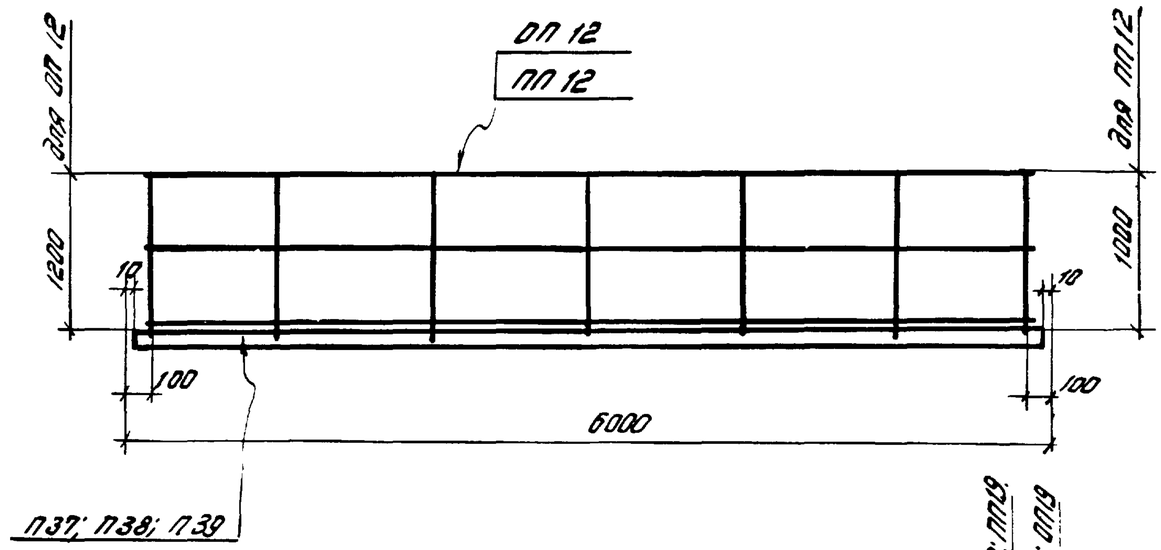


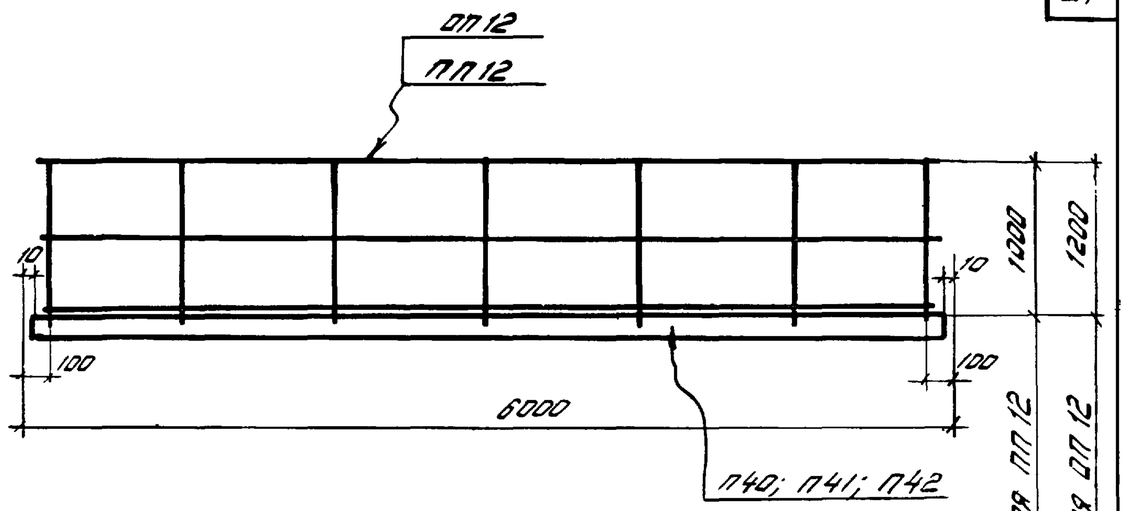


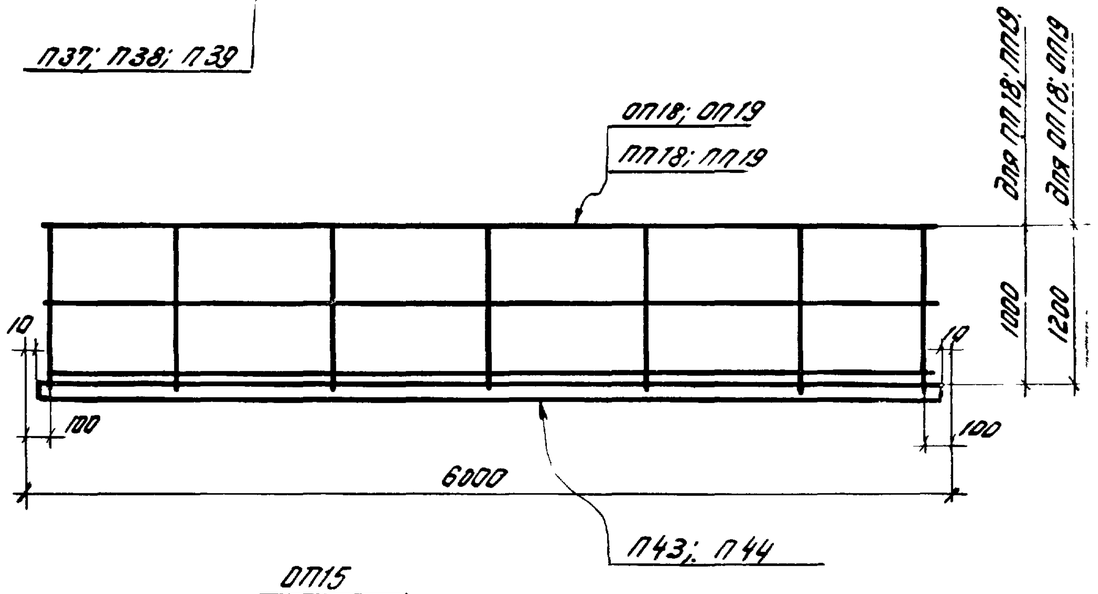


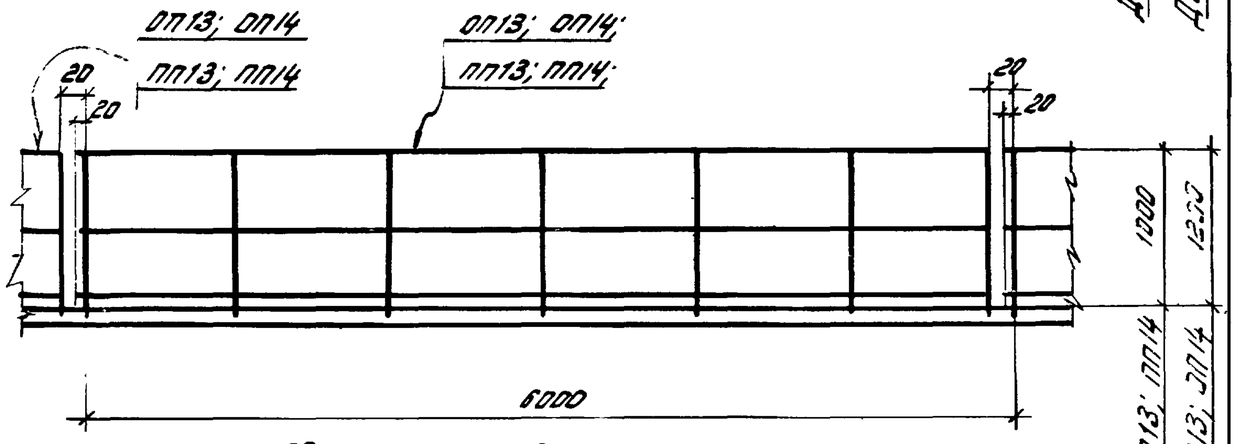


ТК 1973г.	Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 2	Лист 7



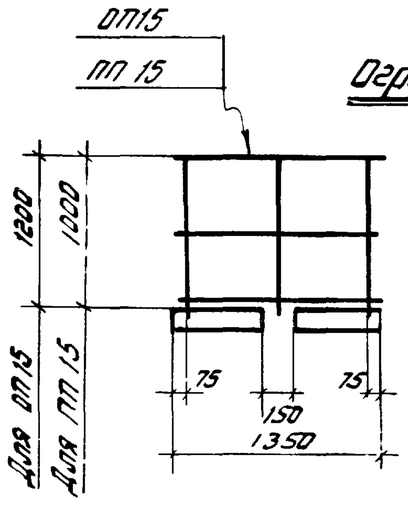


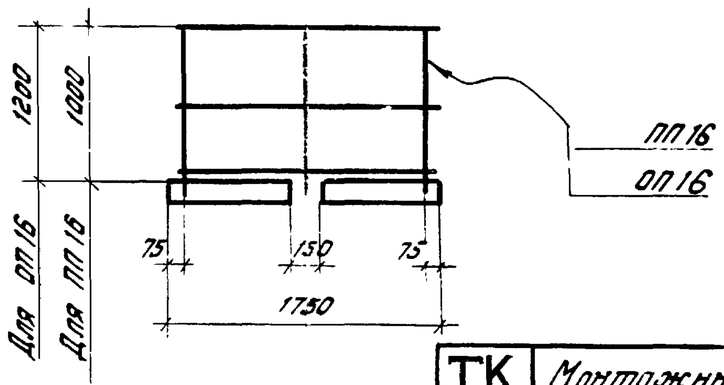


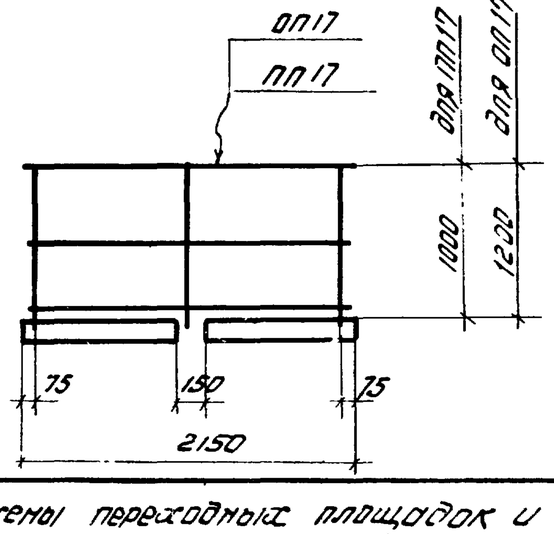


Сборные железо-бетонные перекрытия

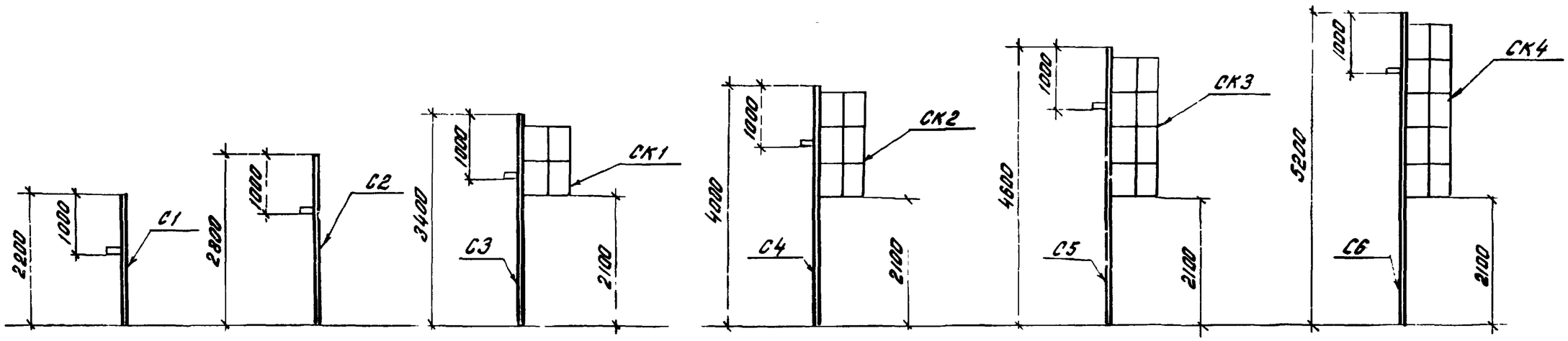
Ограждения по торцам переходных площадок

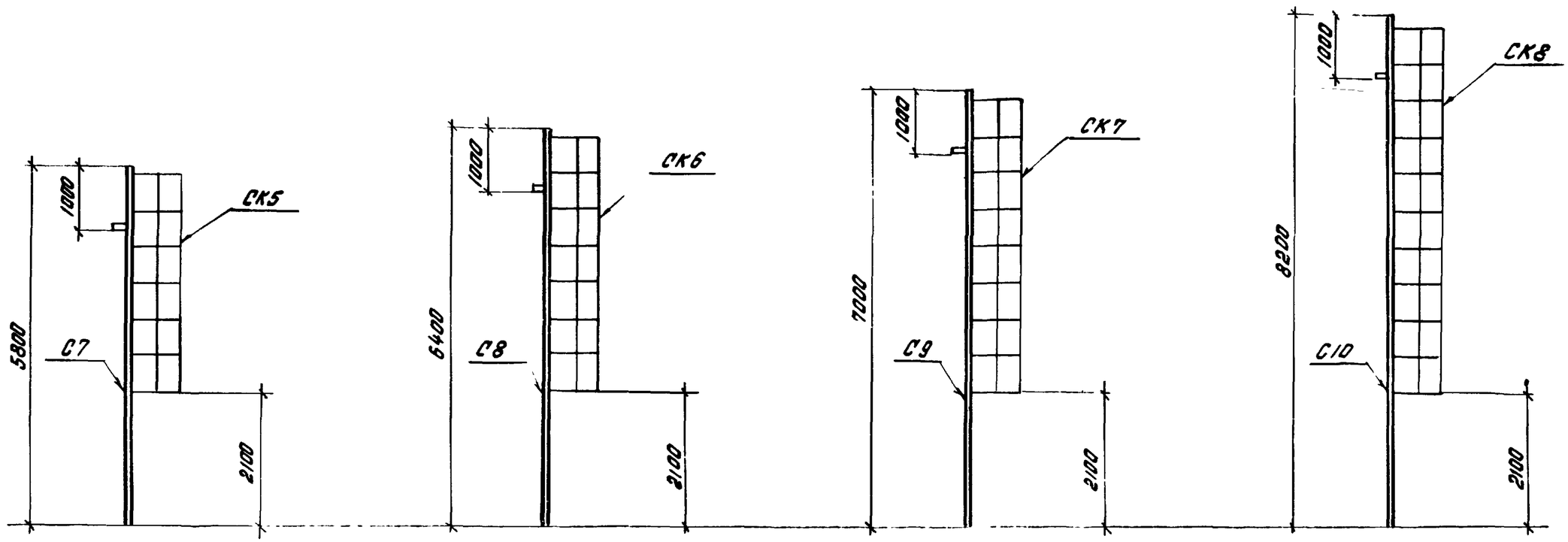






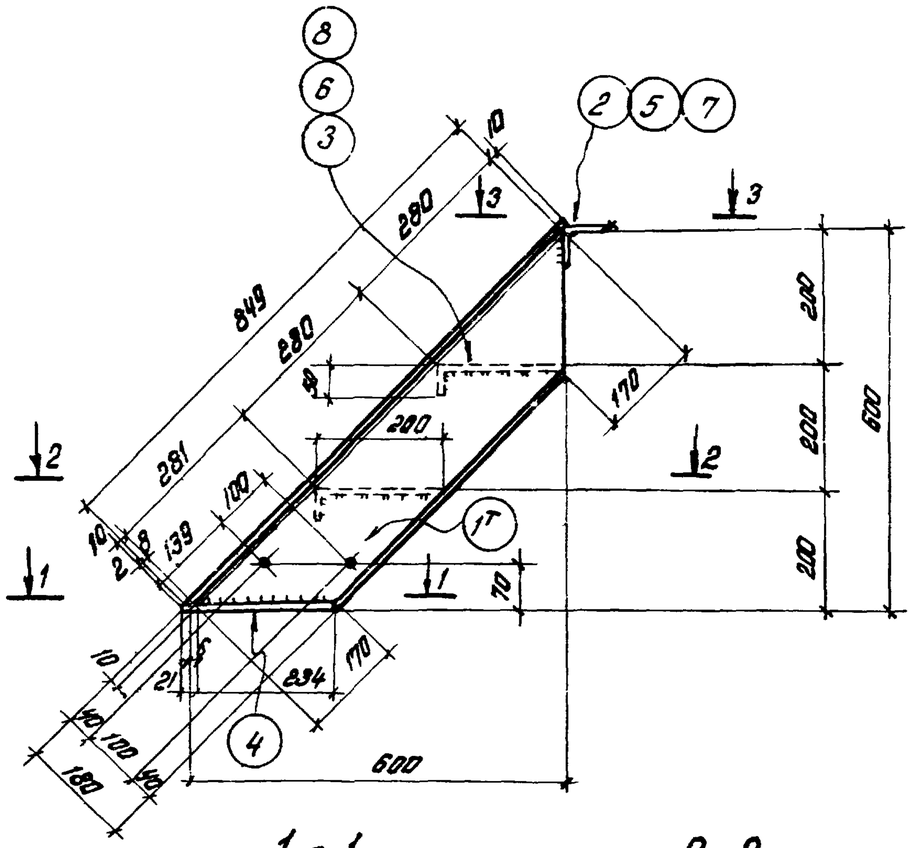
ТК 1973г.	Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним, и ограждений по торцам переходных площадок.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 2	Лист 8

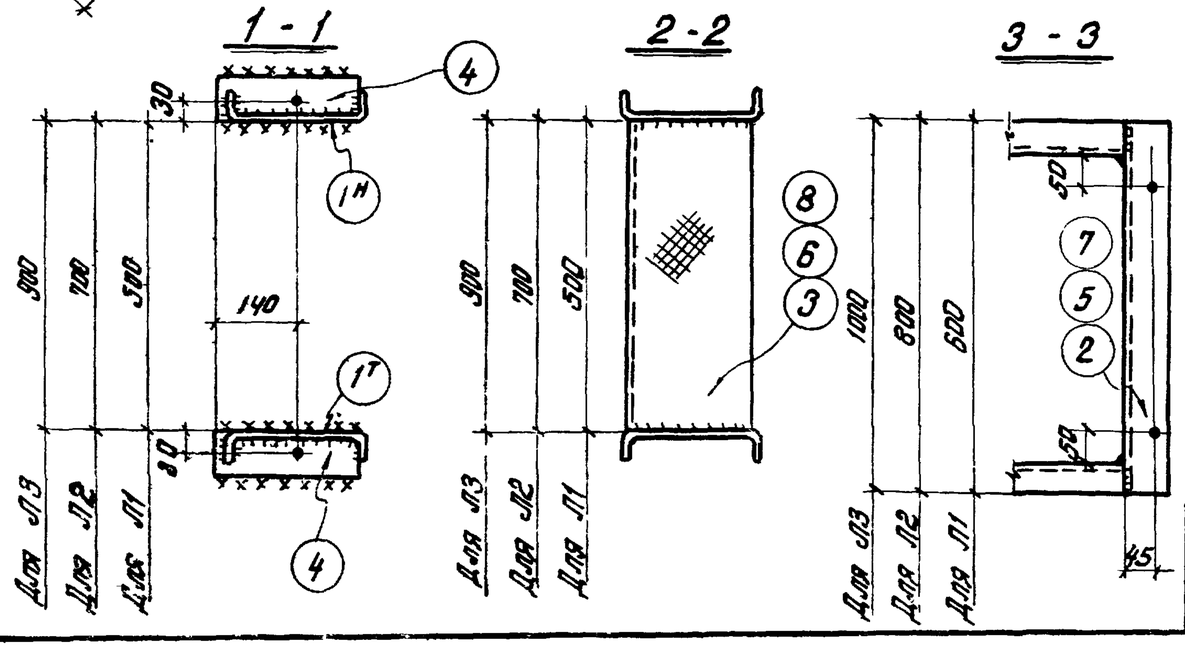




ТК 1973г	Монтажные схемы стремянок и ограждений к ним	Серия 1459-2	
		Выпуск 2	Лист 9

Л1; Л2; Л3





Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
Л1	1	[180×50×4	861	1	1	7.2	14	28	Гнутый проф.
	2	L75×6	600	1	–	4,1	4		
	3	-250×4	500	2	–	4,2	8		Рифленая ст.
	4	-60×6	255	2	–	0,7	1		
	1% на сварные швы						1		
Л2	Детали 1, 4 по марке Л1						15	34	
	5	L75×6	800	1	–	5,5	6		
	6	-250×4	700	2	–	5,8	12		Рифлен ст.
	1% на сварные швы						1		
Л3	Детали 1,4 по марке Л1						15	38	
	7	L75×6	1000	1	–	6,9	7		
	8	-250×4	900	2	–	7,5	15		Рифлен ст.
	1% на сварные швы						1		

Примечания

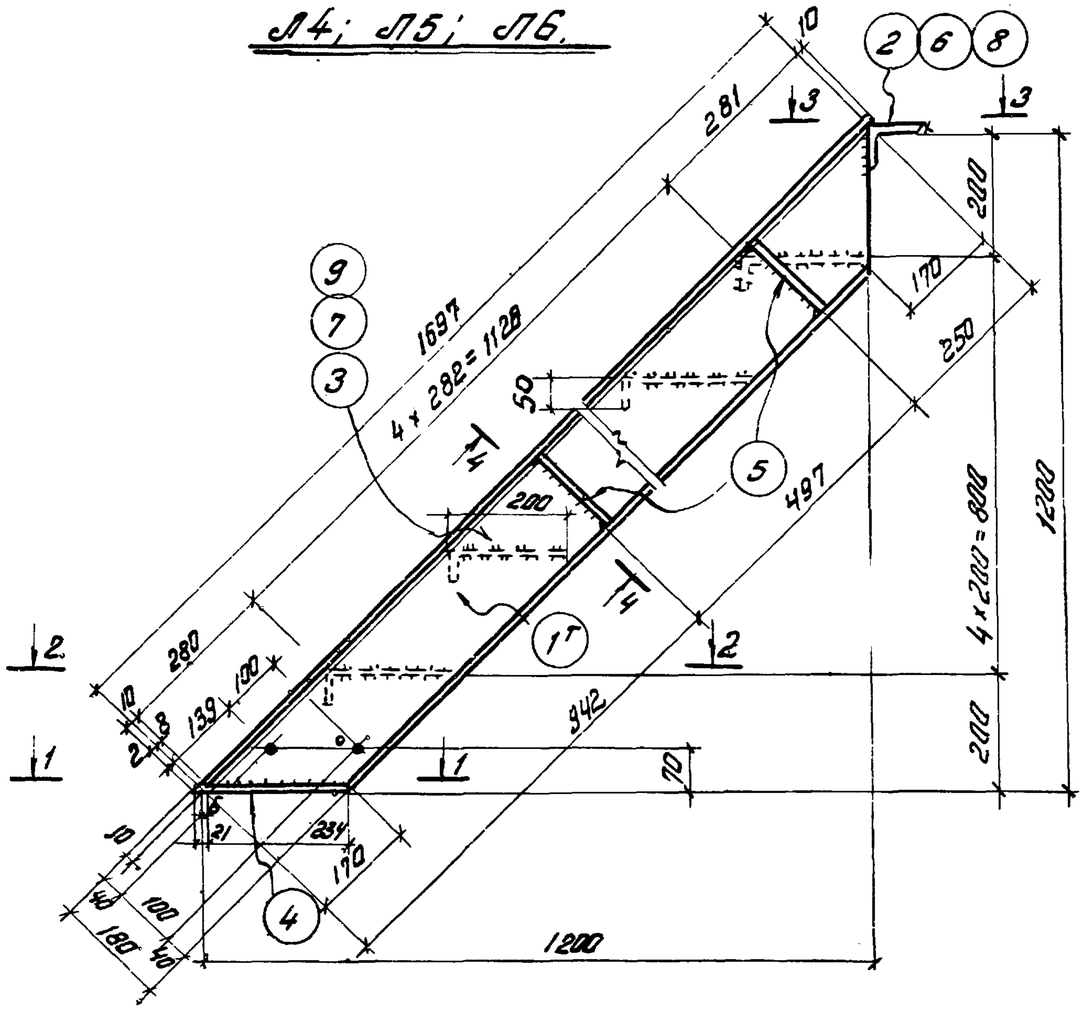
1. Все дыры d_0=15 мм.
2. Все сварные швы h=4 мм. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
3. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица сварных швов

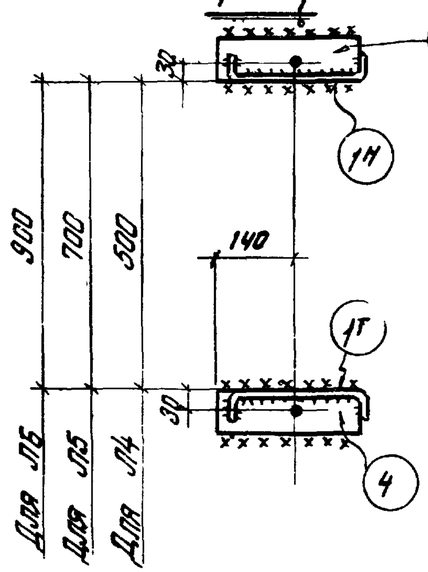
Марки	к-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
Л1		4	1.6		Э42	
Л2			1.6			
Л3			1.6			

ТК 1973г.	Лестничные марши Л1; Л2; Л3.	Серия 1459-2	Выпуск 2	Лист 10

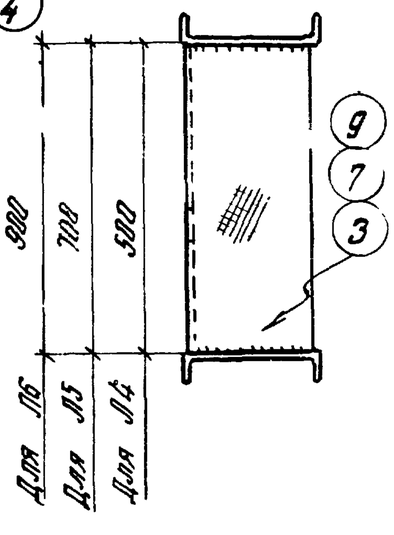
Л4; Л5; Л6.



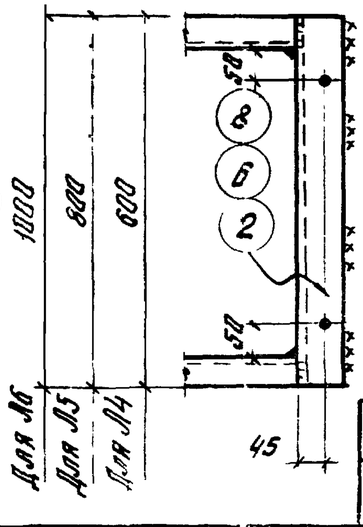
1 – 1



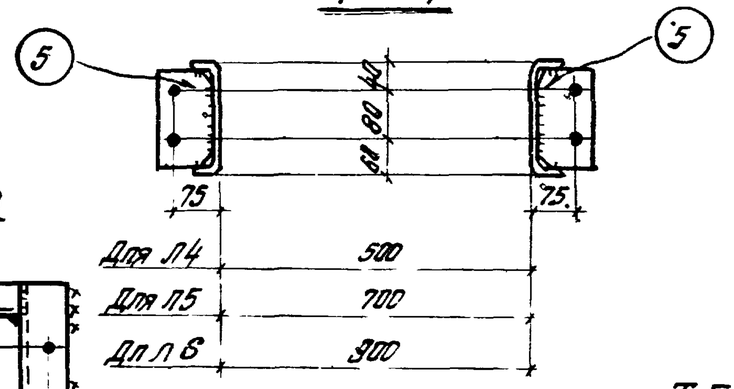
2 – 2



3 – 3



4 – 4



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг Марки	Примечание
Л4	1	С180×50×4	1709	1	1	14,2	28	57	Гнутый проф
	2	∠75×6	600	1	–	4,1	4		
	3	-250×4	500	5	–	4,2	21		Рифленая ст
	4	-60×6	255	2	–	0,7	1		
	5	-100×4	172	4	–	0,5	2		
	1% на сварные швы						1		
Л5	Детали 1,4,5 по марке Л4						31	67	
	6	∠75×6	800	1	–	5,5	6		
	7	-250×4	700	5	–	5,8	29		Рифленая ст.
	1% на сварные швы						1		
Л6	Детали 1,4,5 по марке Л4						31	77	
	8	∠75×6	1000	1	–	6,9	7		
	9	-250×4	900	5	–	7,5	38		Рифленая ст.
	1% на сварные швы						1		

Примечания

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

Таблица сварных швов

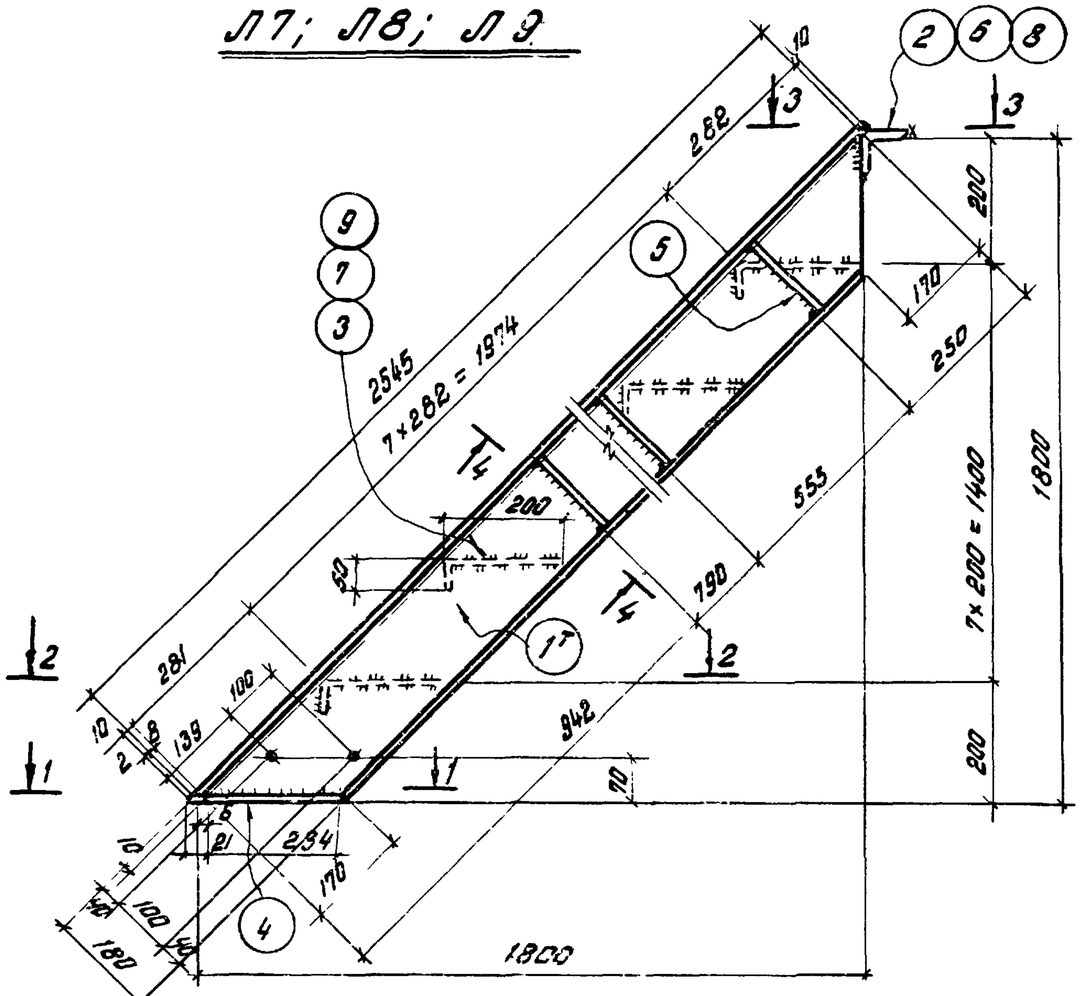
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
Л4		∟ 4	4,0		Э42	
Л5			4,0			
Л6			4,0			

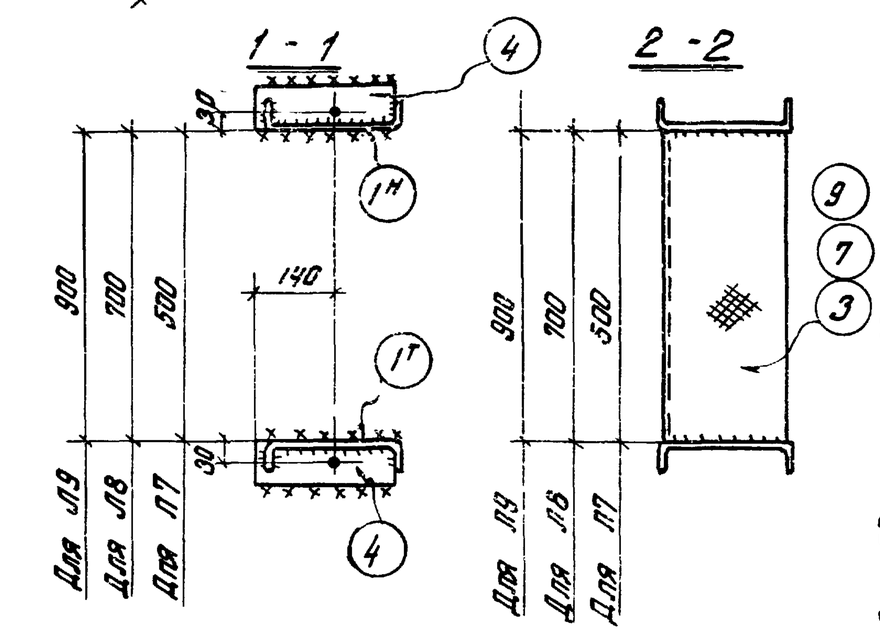
ТК 1973г.

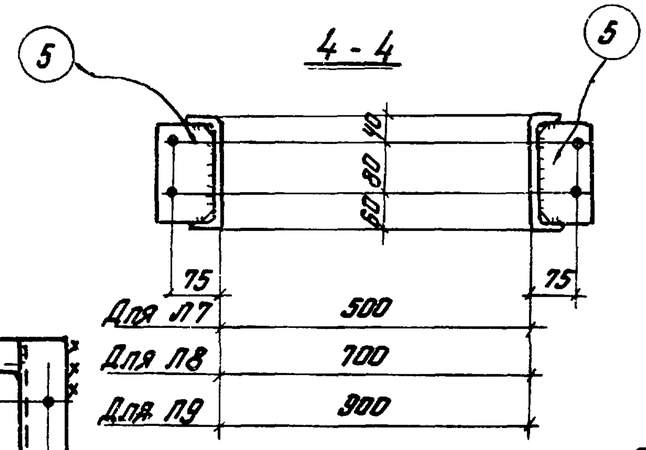
Лестничные марши Л4; Л5; Л6.

Серия 1.459-2
Выпуск 2 | Лист 11

Л7; Л8; Л9







Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса 1 кг Дет.	Масса 1 кг Всех	Масса 1 кг марки	Примечание
Л7	1	[180×50×4	2557	1	1	21,2	42	85	Гнутый профиль
	2	L 75×6	600	1	—	4,1	4		
	3	-250×4	500	8	—	4,2	34		Рифленая сталь
	4	-60×6	255	2	—	0,7	1		
	5	-100×4	172	6	—	0,5	3		
	1% на сварные швы						1		
Л8	Детали 1,4,5 по марке Л7						46	99	
	6	L 75×6	800	1	—	5,5	6		
	7	-250×4	700	8	—	5,8	46		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						1		
Л9	Детали 1,4,5 по марке Л7						46	114	
	8	L 75×6	1000	1	—	6,9	7		
	9	-250×4	900	8	—	7,5	60		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						1		

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марки	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
Л7			5,9			
Л8		Δ4	5,8		Э42	
Л9			5,9			

ТК 1973г.

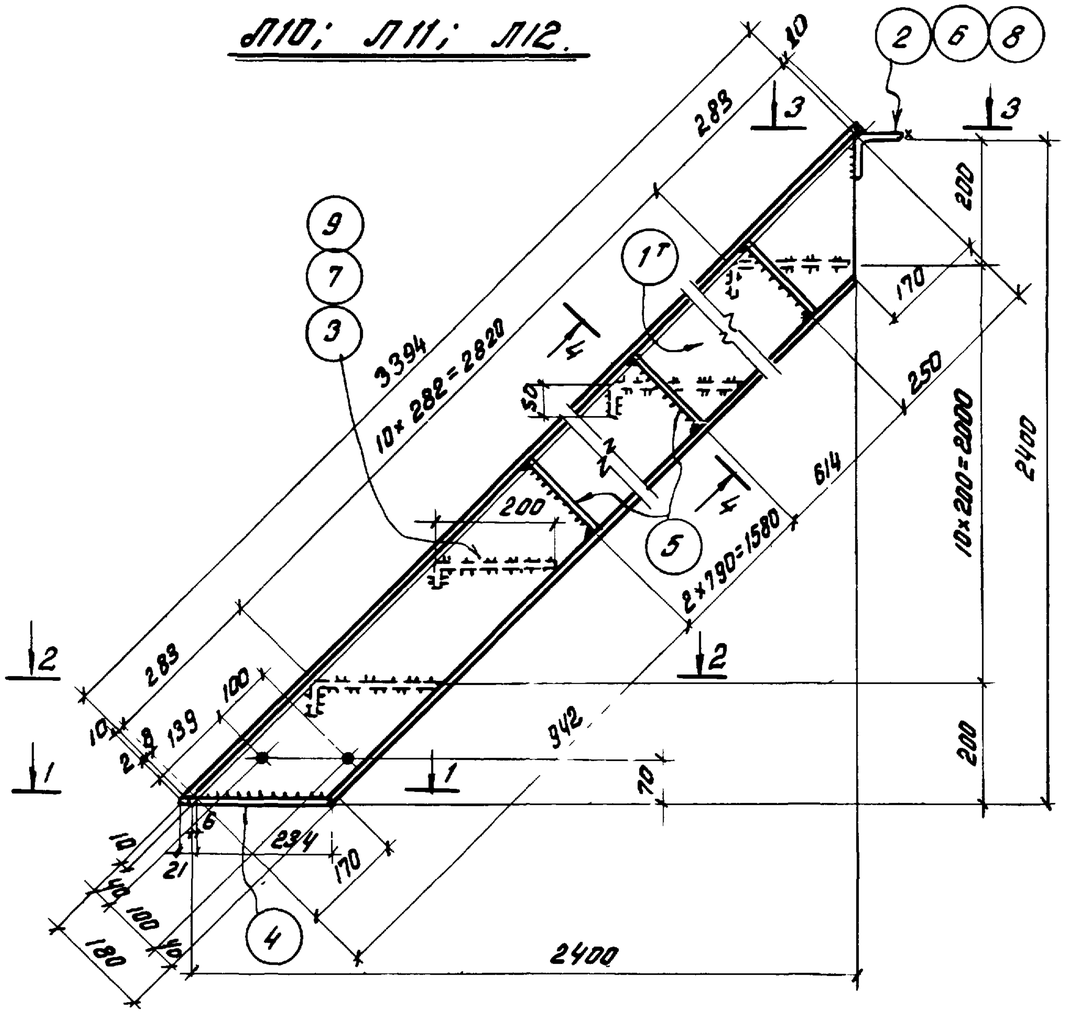
Лестничные марши Л7; Л8; Л9

Серия 1.459-2

Выпуск 2 | Лист 12

1-760-02 26

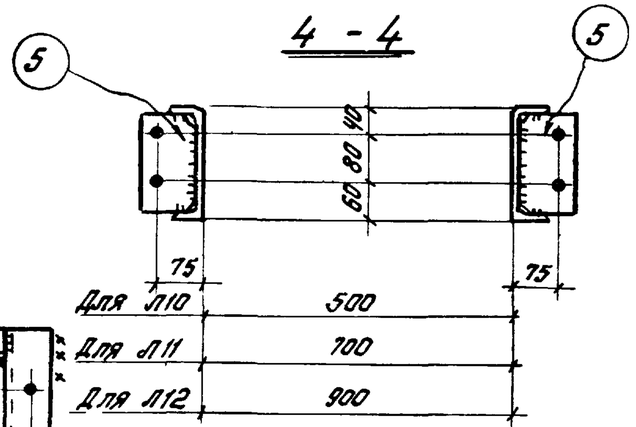
Л10; Л11; Л12.



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во т	к-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг Марки	Примечание
Л10	1	[180×50×4	3406	1	1	28.2	56	112	Гнутый профиль
	2	L75×6	600	1	–	4.1	4		
	3	-250×4	500	11	–	4.2	46		Рифленая ст.
	4	-60×6	255	2	–	0.7	1		
	5	-100×4	172	8	–	0.5	4		
	1% на сварные швы						1		
Л11	Детали 1,4,5 по марке Л10						61	132	
	6	L75×6	800	1	–	5.5	6		
	7	-250×4	700	11	–	5.8	64		Рифленая ст
	1% на сварные швы						1		
Л12	Детали 1,4,5 по марке Л10						61	153	
	8	L75×6	1000	1	–	6.9	7		
	9	-250×4	900	11	–	7.5	83		Рифленая ст.
	1% на сварные швы						2		

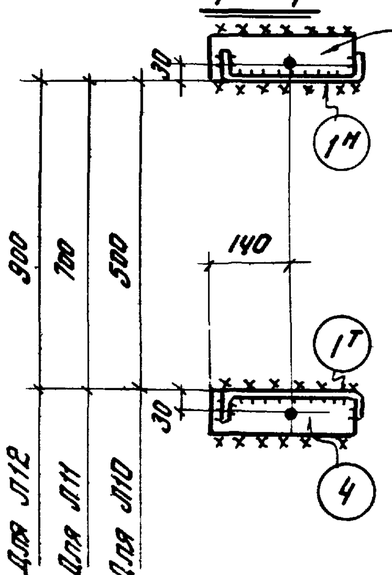
4 - 4



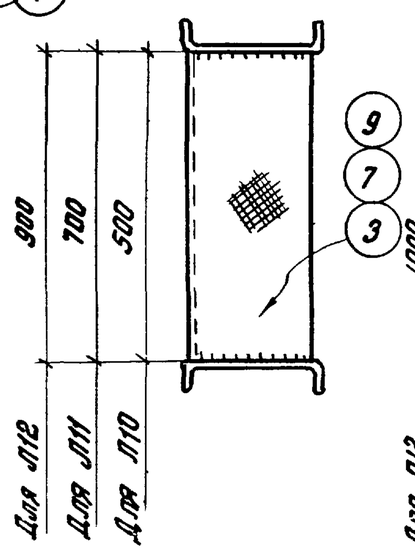
Примечания

1. Все дыры d_0=15 мм.
2. Все сварные швы h=4 мм. Сварку производить электродами типа 342 по гост 9467-60.
3. Монтажную схему см. лист 1.

1 - 1



2 - 2



3 - 3

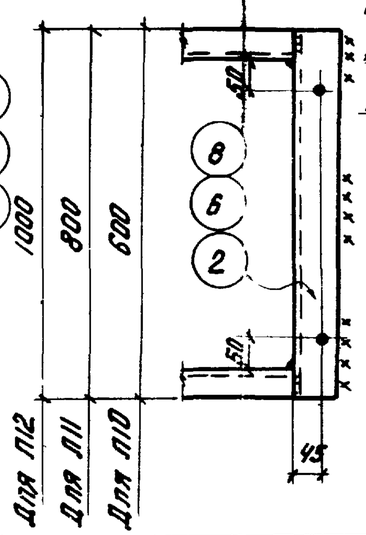


Таблица сварных швов

Марки	к-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
Л10		4	7.8		342	
Л11			7.8			
Л12			7.8			

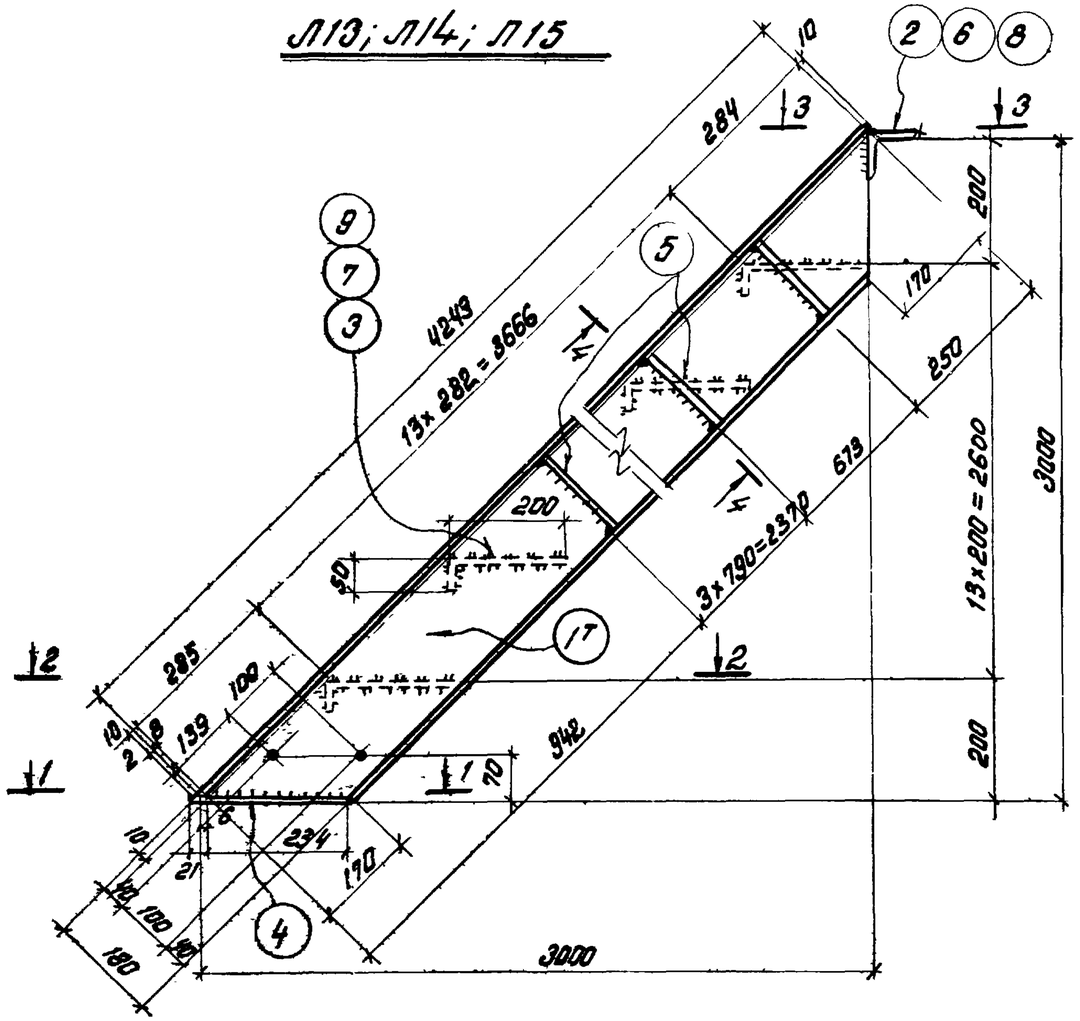
ТК 1973г.	Лестничные марши Л10; Л11; Л12.	Серия 1.450.2 Выпуск 2 Лист 11

Дата выпуска 1973г.

г.КИЕВ

12760-02 21

Л13; Л14; Л15



Спецификация

Марка	№ эл.	Сечение	Длина, мм	Кол-во Т	Кол-во М	Масса в кг Дет.	Масса в кг Всех	Масса в кг Марки	Примечание
Л13	1	[180×50×4	4255	1	1	35,3	71	141	Гнутый профиль
	2	∠75×6	600	1	–	4,1	4		
	3	-250×4	300	14	–	4,2	59		Рифленая ст.
	4	-60×6	255	2	–	0,7	1		
	5	-100×4	172	10	–	0,5	5		
	1% на сварные швы						1		
Л14	Детали 1,4,5 по марке Л13						77	166	
	6	∠75×6	800	1	–	5,5	6		
	7	-250×4	700	14	–	7,5	105		Рифленая ст.
	1% на сварные швы						2		
Л15	Детали 1,4,5 по марке Л13						77	191	
	8	∠75×6	1000	1	–	6,9	7		
	9	-250×4	900	14	–	7,5	105		Рифленая ст.
	1% на сварные швы						2		

Примечания

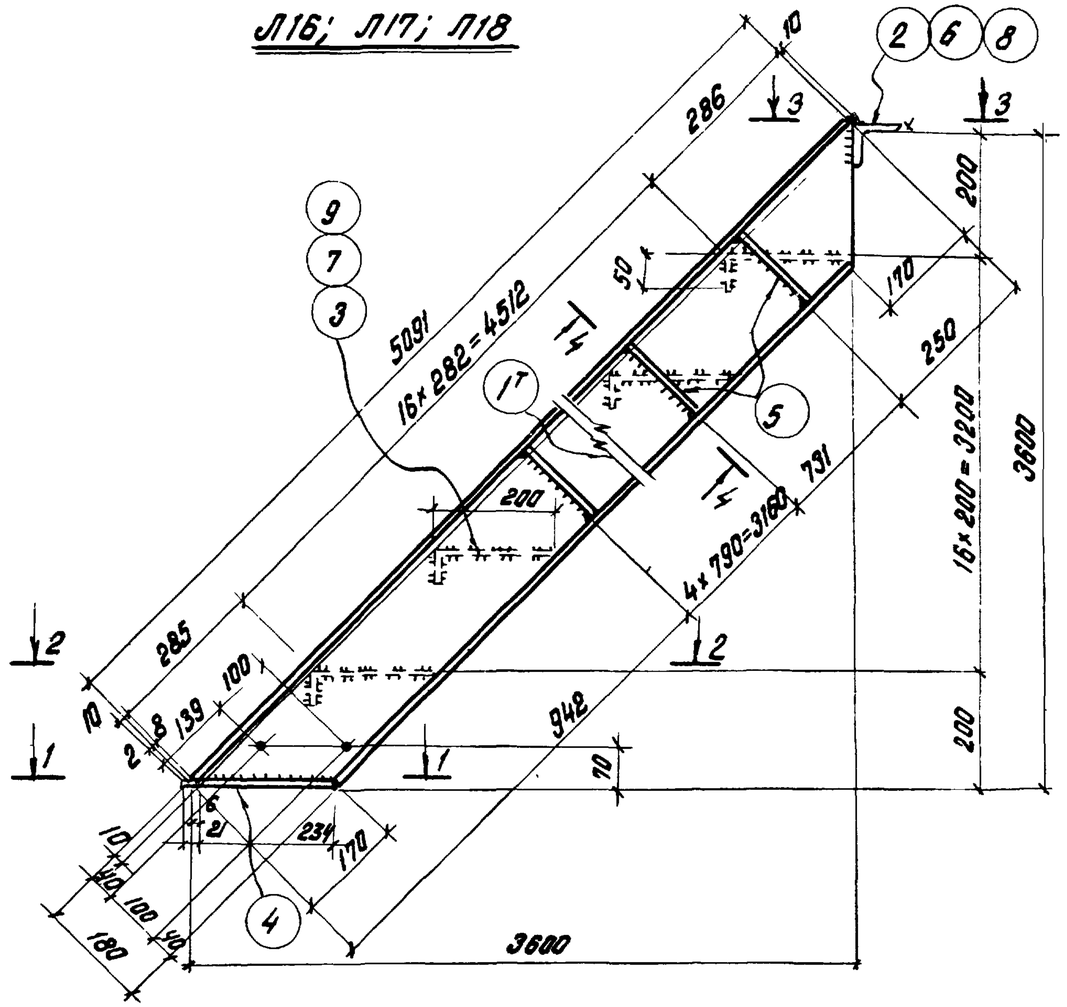
1. Все дыры d_0 = 15мм.
2. Все сварные швы h=4мм. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
3. Монтажную схему см. лист 1.

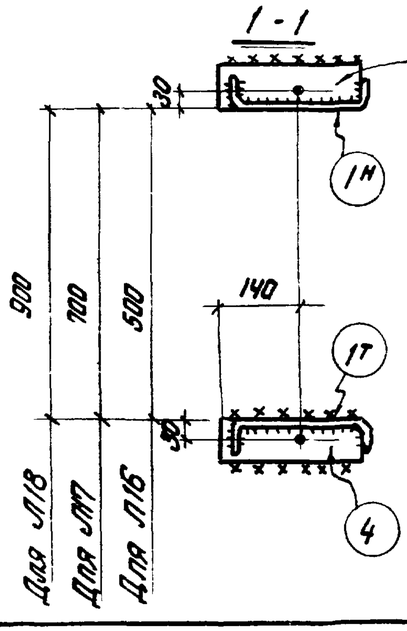
Таблица сварных швов

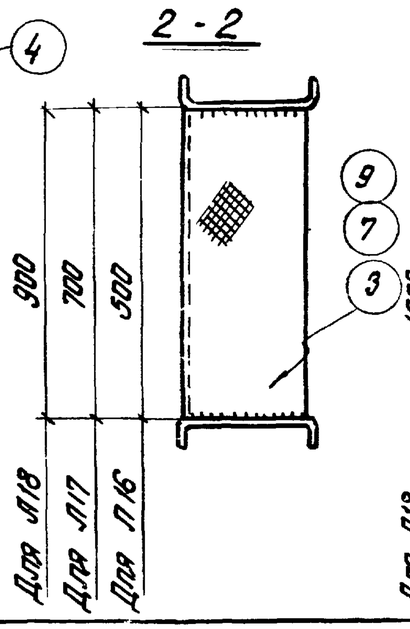
Марки	К-во	Тип и тавщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
Л13		4	9,8		Э42	
Л14			9,8			
Л15			9,8			

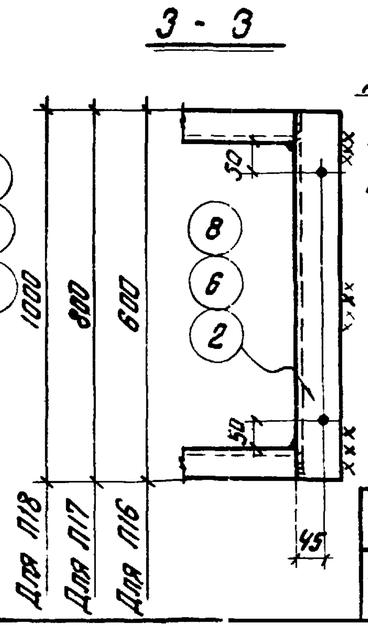
ТК 1973г.	Лестничные марши Л13; Л14; Л15.	Серия 1.450-2 Лист 14

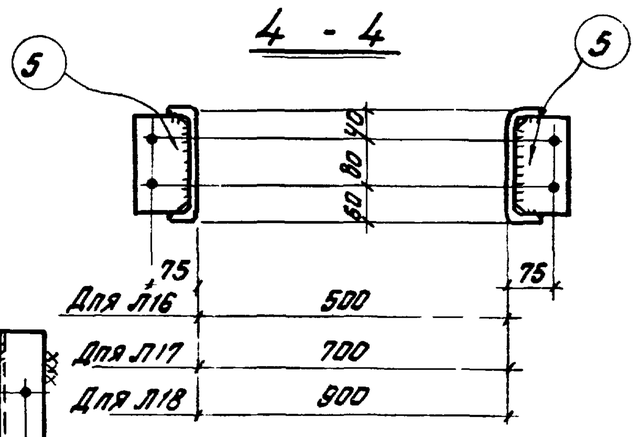
Л16; Л17; Л18











Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Масса в кг Дет.	Масса в кг Всех	Марки	Примечания
Л16	1	С180×50×4	5103	1	1	42,3	85	169	Гнутый профиль
	2	∠75×6	600	1	–	4,1	4		
	3	-250×4	500	17	–	4,2	71		Рифленая сталь
	4	-60×6	255	2	–	0,7	1		
	5	-100×4	172	12	–	0,5	6		
	1% на сварные швы						2		
Л17	Детали 1,4,5 по марке Л16						82	199	
	6	∠75×6	800	1	–	5,5	6		
	7	-250×4	700	17	–	5,8	99		Рифленая с…
	1% на сварные швы						2		
Л18	Детали 1,4,5 по марке Л16						92	229	
	8	∠75×6	1000	1	–	6,9	7		
	9	-250×4	900	17	–	7,5	128		Рифленая с…
	1% на сварные швы						2		

Примечания.

1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h=4мм. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-60.
3. Монтажную схему см. лист 2.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
Л16		⊿4	11.7		342	
Л17			11.7			
Л18			11.7			

ТК 1973 г.

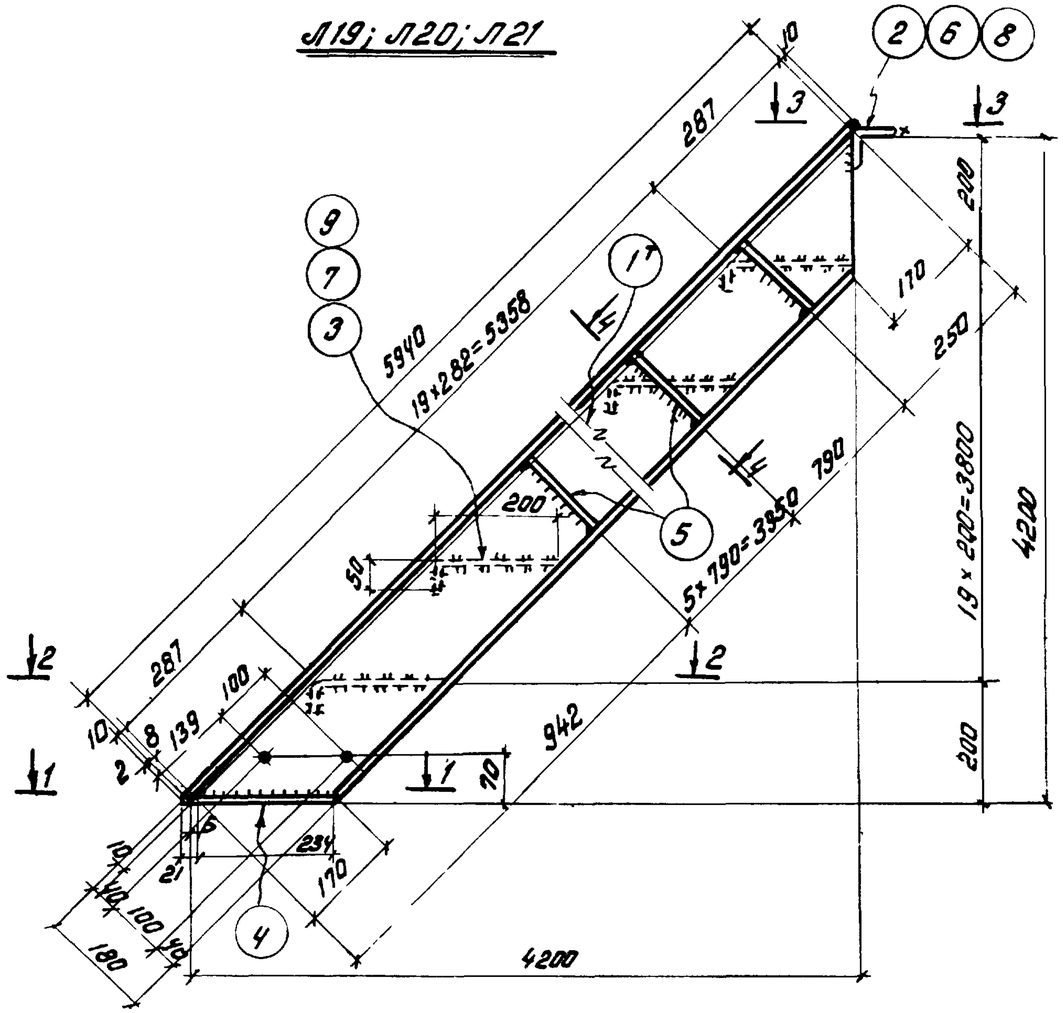
Лестничные марши Л16; Л17; Л18

Серия 1.459-2

Выпуск 2 | Лист 15

г. Киев Дата выпуска: 1973 г.

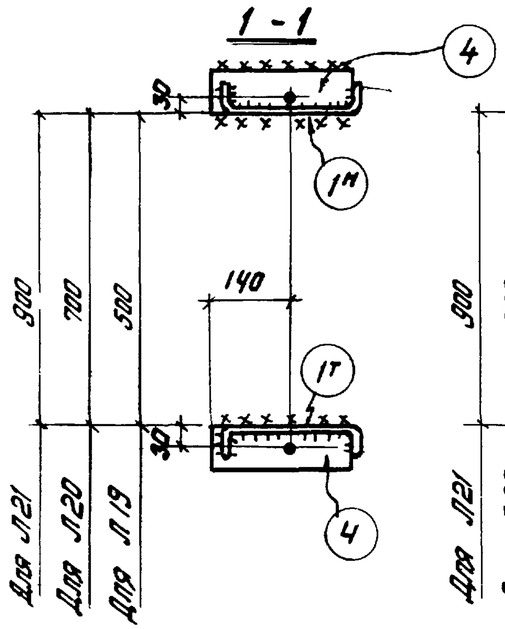
Л19; Л20; Л21



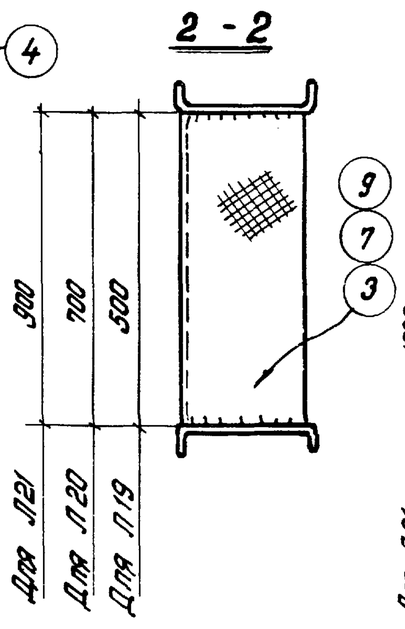
Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	кол-во т	кол-во н	Масса в кг Дет.	Масса в кг Всех	Масса в кг Марки	Примечание
Л19	1	[180×50×4	5952	1	1	49,3	99	197	Гнутый профиль
	2	L 75×6	600	1	—	4,1	4		
	3	−250×4	500	20	—	4,2	84		Рифленая сталь
	4	− 60×6	255	2	—	0,7	1		
	5	−100×4	172	14	—	0,5	7		
	1% на сварные швы						2		
Л20	Детали 1,4,5 по марке Л19						107	231	
	6	L 75×6	800	1	—	5,5	6		
	7	−250×4	700	20	—	5,8	116		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						2		
Л21	Детали 1,4,5 по марке Л19						107	267	
	8	L 75×6	1000	1	—	6,9	7		
	9	−250×4	900	20	—	7,5	150		Рифленая ст.
	1% на сварные швы						3		

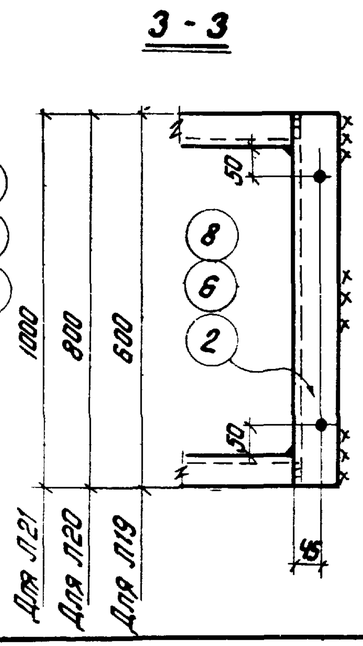
1 - 1



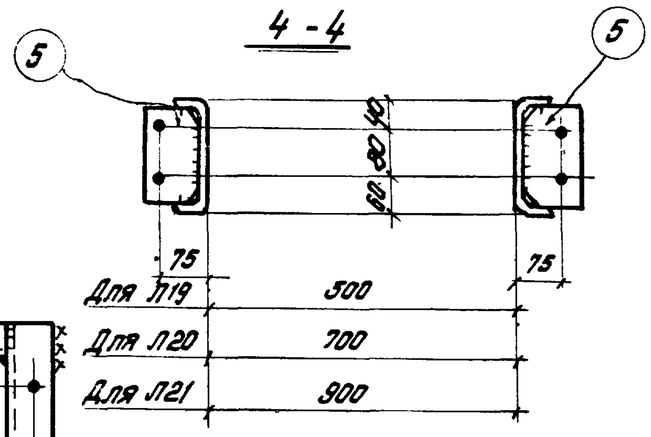
2 - 2



3 - 3



4 - 4



Примечания.

1. Все дыры d_0 = 15мм.
2. Все сварные швы h=4мм. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-60.
3. Монтажную схему см. лист 2.

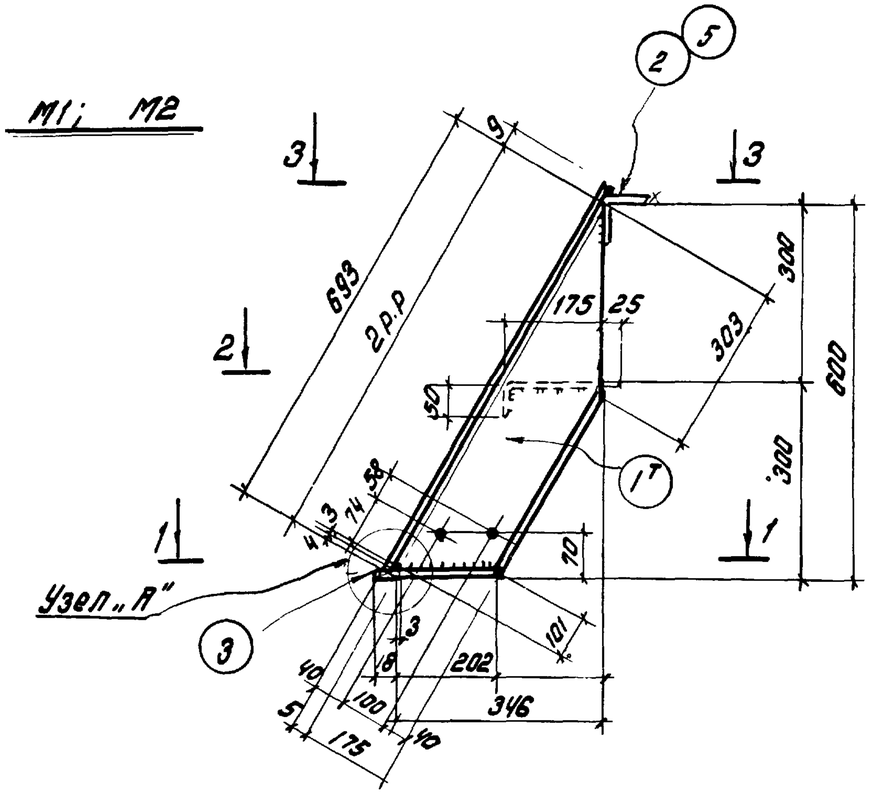
Таблица сварных швов

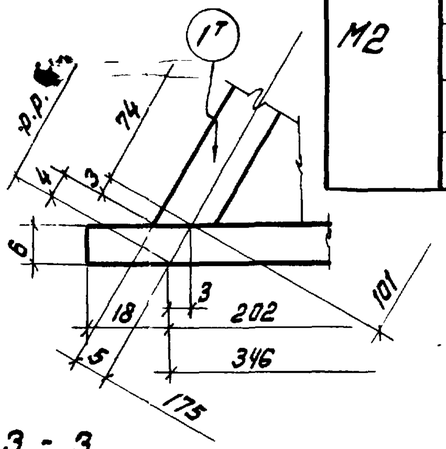
Марки	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
Л19			13.6			
Л20		⊿4	13.6		Э42	
Л21			13.6			

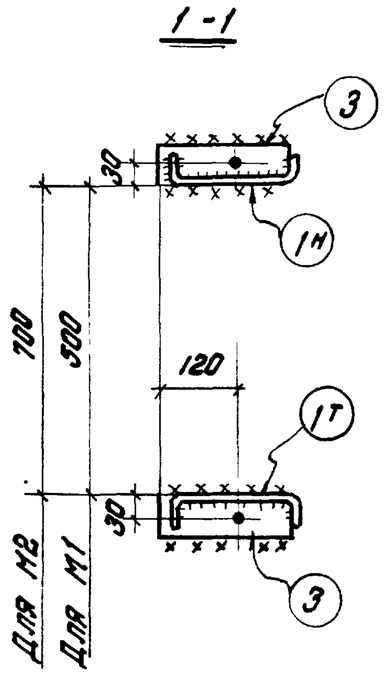
ТК 1973г.	Лестничные марши Л19; Л20; Л21.	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 16

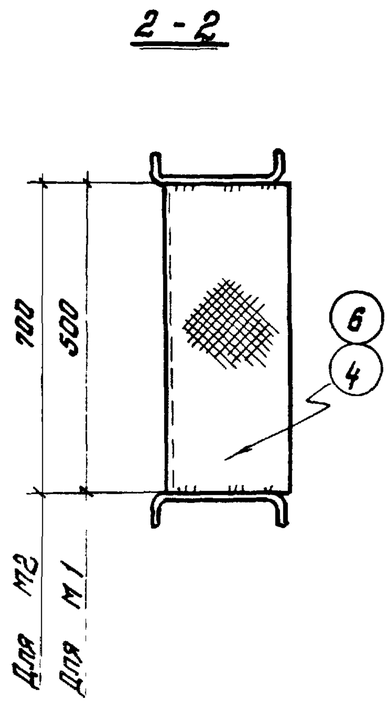
Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	кол-во т	кол-во н	Масса в кг Дет.	Масса в кг Всех	Марки	Примечание
М1	1	[180×50×4	698	1	1	5,9	12	22	гнутый профиль
	2	L75×6	600	1	–	4,1	4		
	3	-60×6	220	2	–	0,6	1		
	4	-250×4	500	1	–	4,2	4		рифленая сталь
	1% на сварные швы						1		
М2	Детали 1,3 по марке М1						13	26	
	5	L75×6	800	1	–	5,5	6		
	6	-250×4	700	1	–	5,8	6		рифленая сталь
	1% на сварные швы						1		









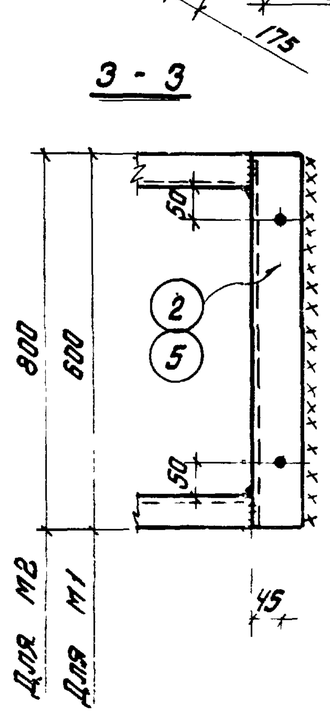


Таблица сварных швов

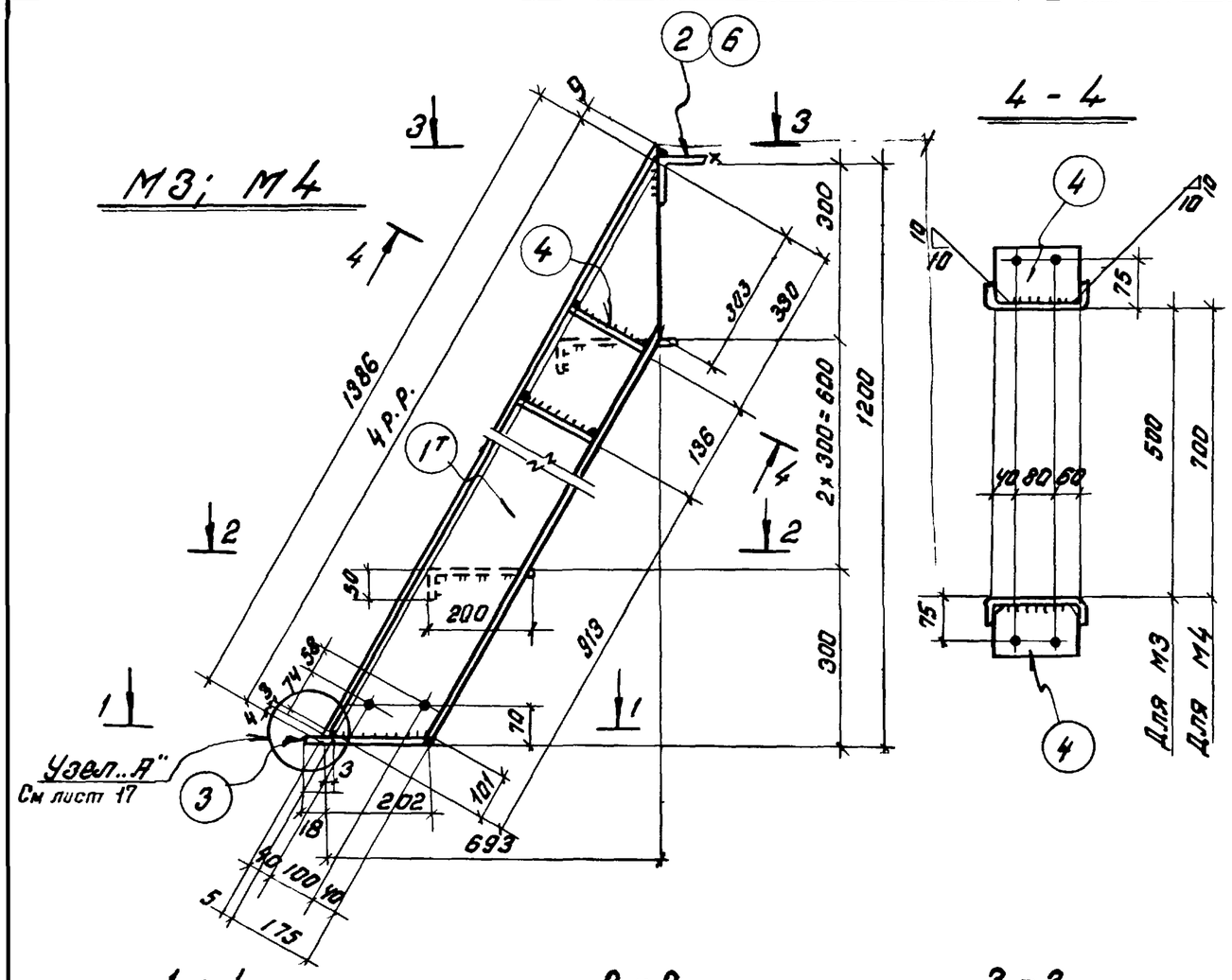
Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
М1		⊿4	1,5		Э42	
М2			1,5			

Примечания.

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

ТК 1973г.	Лестничные марши М1; М2	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 17

Дата выпуска: 1973г.
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Гип. Крошко
Нач. отд. Крошко
Н. контр. Киев



Спецификация

Марки	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг: Дет.	Масса в кг: Всех	Масса в кг: марки	Примечание
М3	1	[180×50×4	1391	1	1	11.6	23	44	Гнутый проф.
	2	∟75×6	600	1	–	4,1	4		
	3	–60×6	220	2	–	0,6	1		
	4	–100×4	172	4	–	0,5	2		
	5	–250×4	500	3	–	4.2	13		Рифленая ст.
	1% на сварные швы						1		
М4	Детали 1,3,4 по марке М3						26	50	
	6	∟75×6	800	1	–	5,5	6		
	7	–250×4	700	3	–	5,8	17		Рифленая ст.
	1% на сварные швы						1		

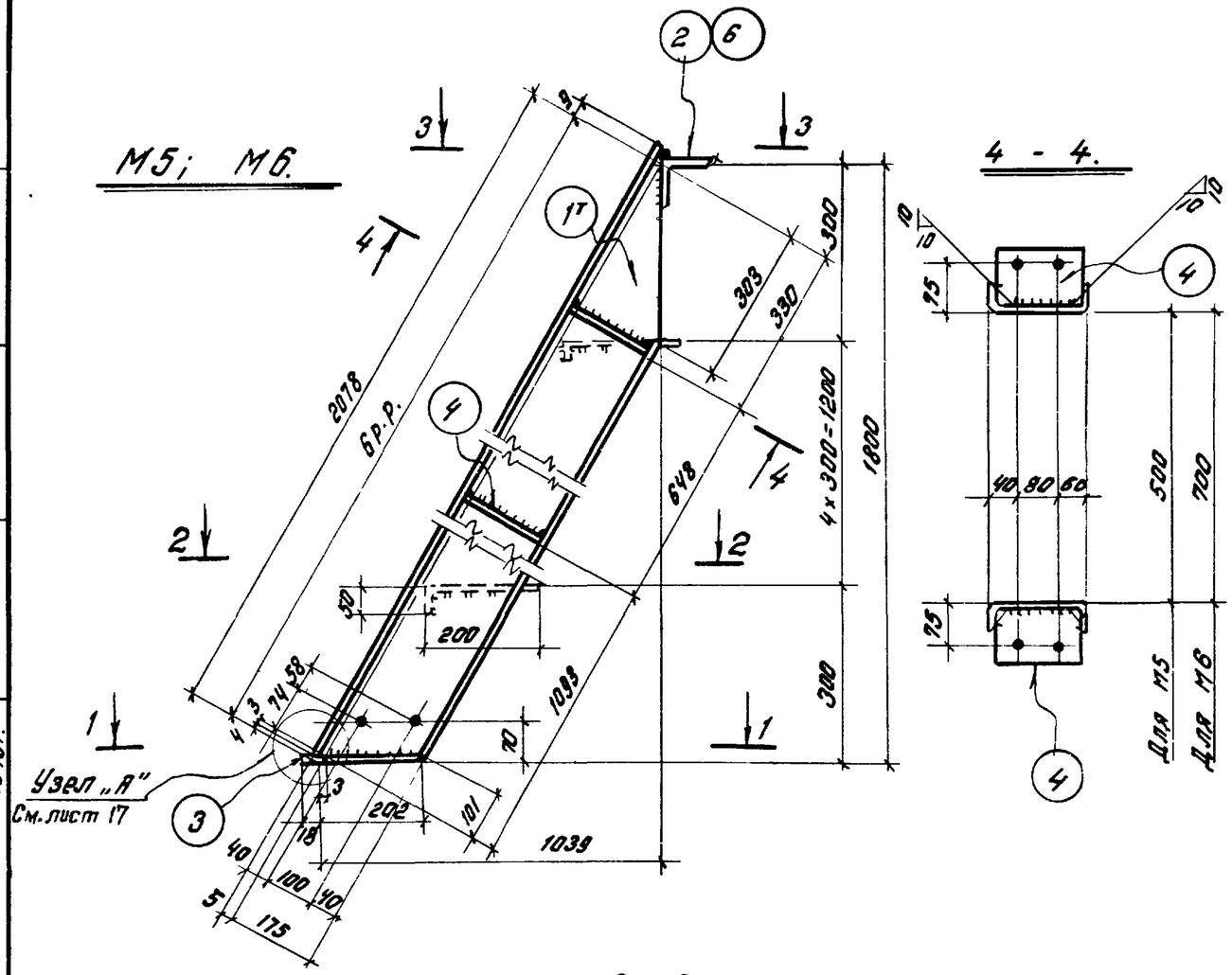
Таблица сварных швов

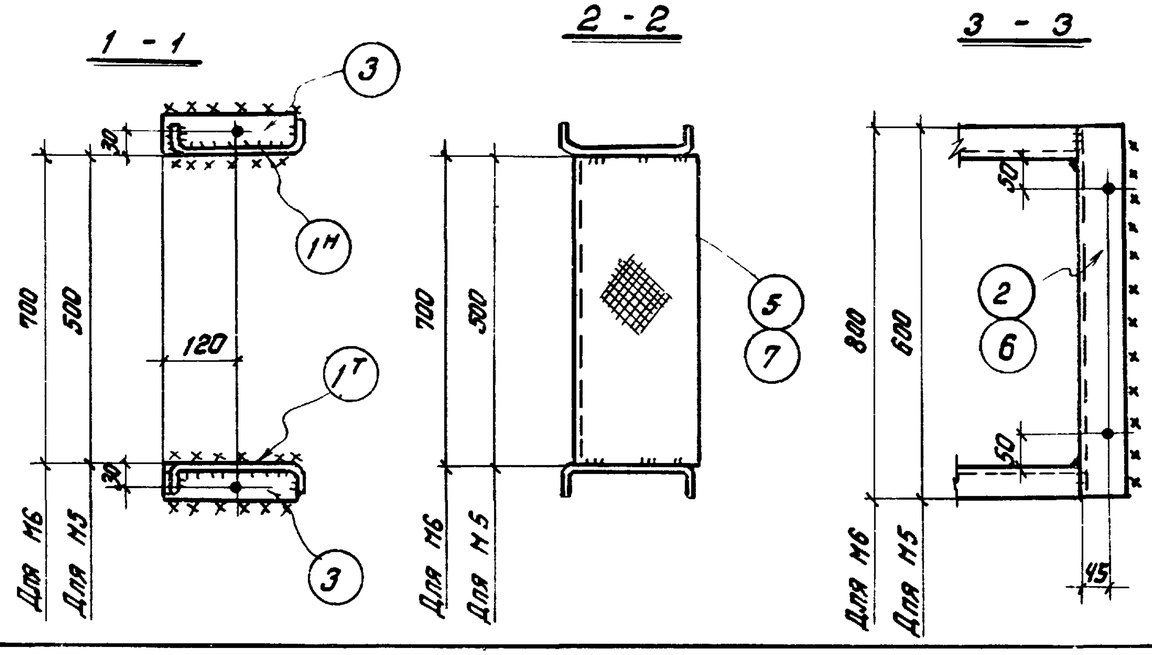
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м: На мар.	Длина, м: Общ.	Тип электрода	Примечание
М3		⊿4	3,3		Э42	
М4			3,3			

Примечания

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

ТК 1973г.	Лестничные марши М3; М4.	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 18





Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	к-во т	к-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
М5	1	[180×50×4	2083	1	1	17.3	35	64	Гнутый профиль
	2	∟75×6	600	1	–	4,1	4		
	3	-60×6	220	2	–	0.6	1		
	4	-100×4	172	4	–	0.5	2		
	5	-250×4	500	5	–	4.2	21		Рифленая ст.
	1% на сварные швы						1		
М6	Детали 1,3,4 по марке М5						38	74	
	6	∟75×6	800	1	–	5,5	6		
	7	-250×4	700	5	–	5,8	29		Рифленая ст.
	1% на сварные швы						1		

Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
М5		◺4	4,3		Э42	
М6			4,3			

Примечания.

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

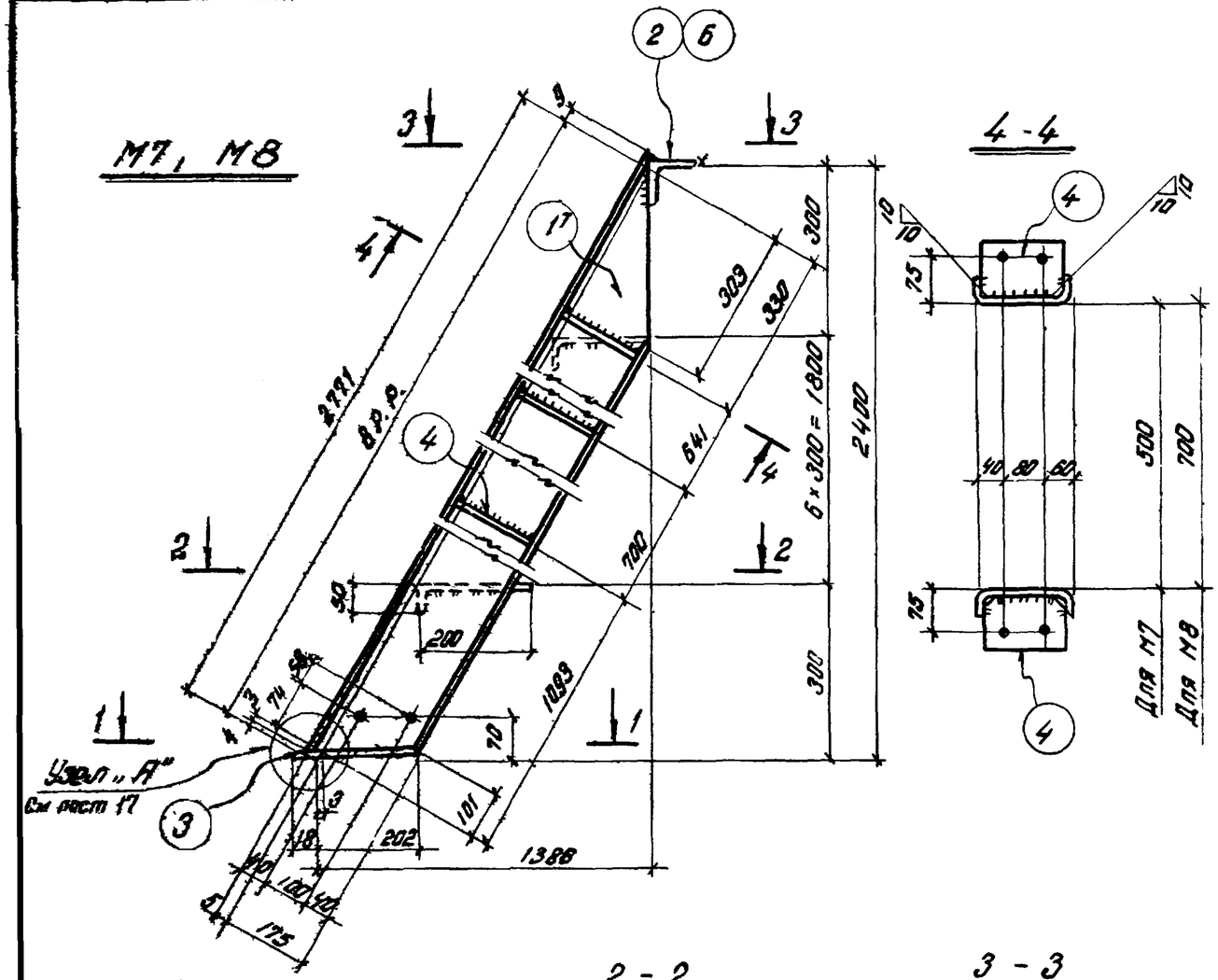
ТК 1973г.	Лестничные марши М5; М6.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 2	Лист 19

Дата выпуска: 1973г.

Исполнил [signature] Крашко

г. Киев

М7, М8



Спецификация

Марки	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Марки	Примечание
М7	1	∠180×50×4	2776	1	1	23,1	46	84	Гнутый профиль
	2	∠75×6	600	1	—	4,1	4		
	3	-60×6	220	2	—	0,6	1		
	4	-100×4	172	6	—	0,5	3		
	5	-250×4	500	7	—	4,2	29		Рифленая ст.
	1% на сварные швы						1		
М8	Детали 1, 3, 4 по марке М7						50	98	
	6	∠75×6	800	1	—	5,5	6		
	7	-250×4	700	7	—	5,8	41		Рифленая ст.
	1% на сварные швы						1		

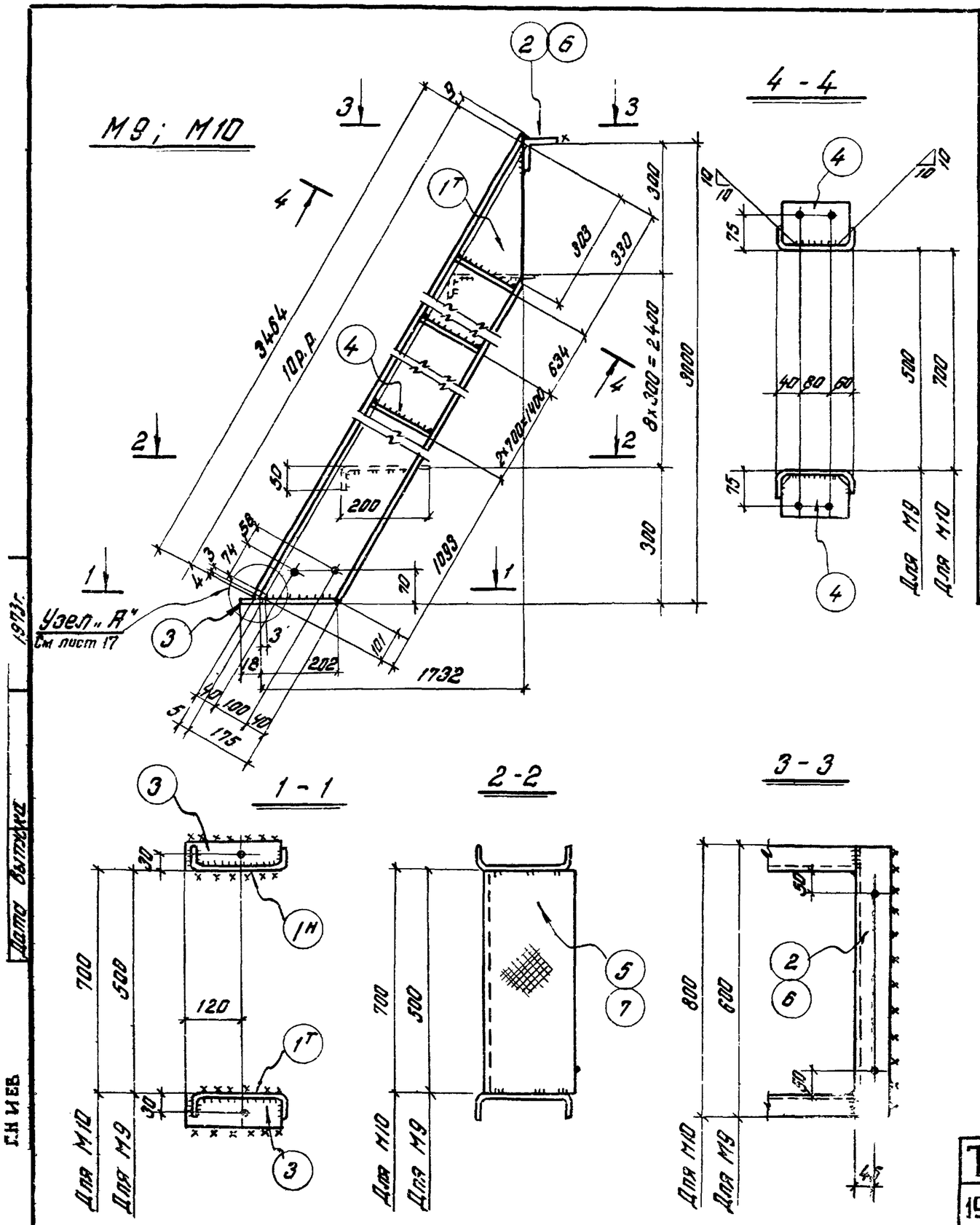
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
М7		∠ 4	5,7		Э42	
М8			5,7			

Примечания

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

ТК 1973г.	Лестничные марши М7; М8	Серия 59-2 Лист 20



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во т	к-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Марки	Примечан.
М9	1	[180×50×4	3469	1	1	28,9	58	106	Гнутый профиль
	2	L 75×6	600	1	–	4,1	4		
	3	-60×6	220	2	–	0,6	1		
	4	-100×4	172	8	–	0,5	4		
	5	-250×4	500	9	–	4,2	38		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						1		
М10	Детали 1,3,4 по марке М9						63	122	
	6	L75×6	800	1	–	5,5	6		
	7	-250×4	700	9	–	5,8	52		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						1		

Таблица сварных швов

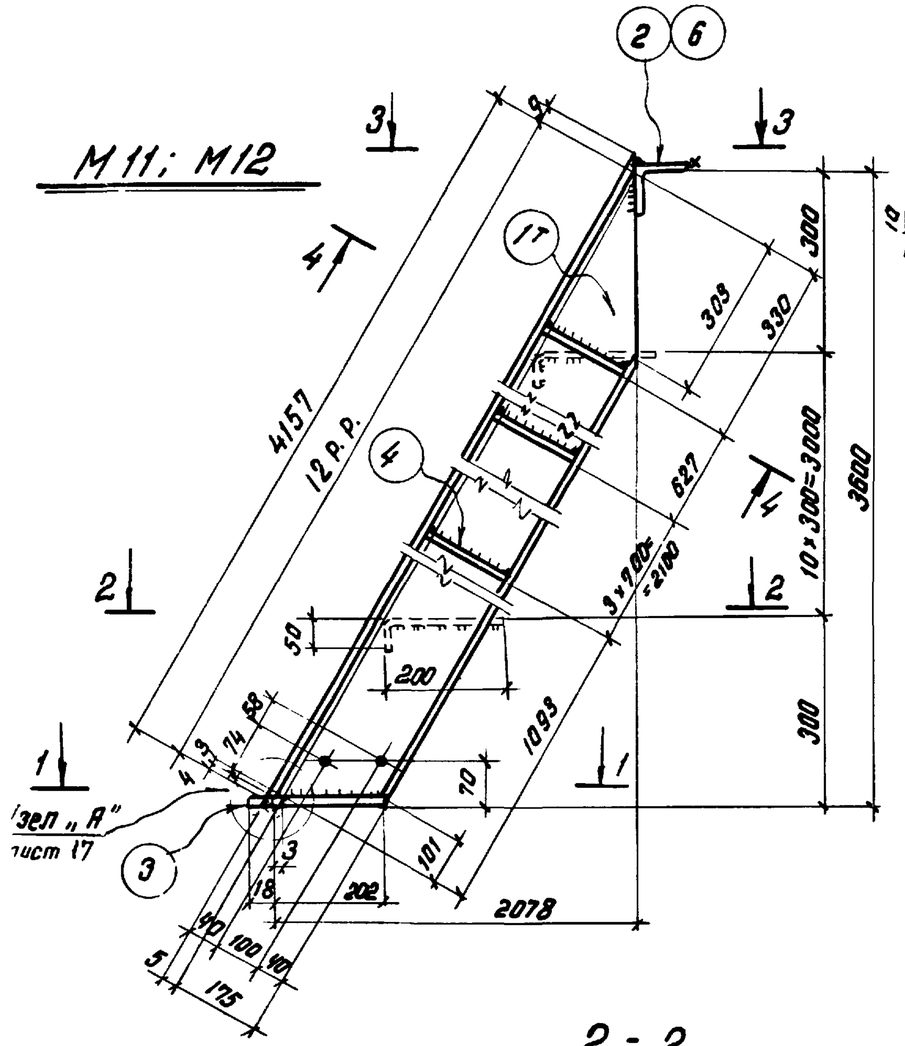
Марка	к-во	Тип и толщ. шва	Длина, мм на мар.	Длина, мм общ.	Тип электрода	Примечан.
М9		4	7,1		Э42	
М10			7,1			

Примечания

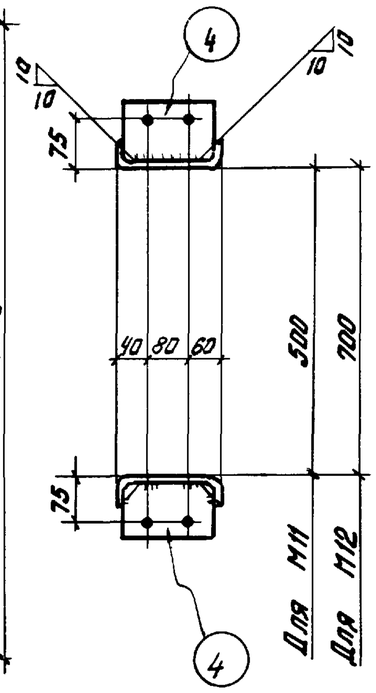
1. Все дыры d_0=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.

ТК 1973г.	Лестничные марши М9; М10.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 2	Лист 21

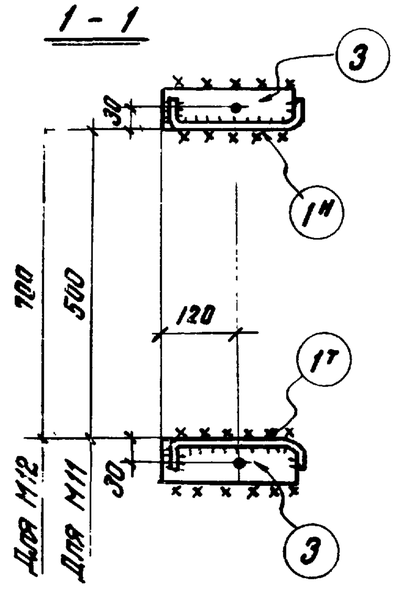
М11; М12



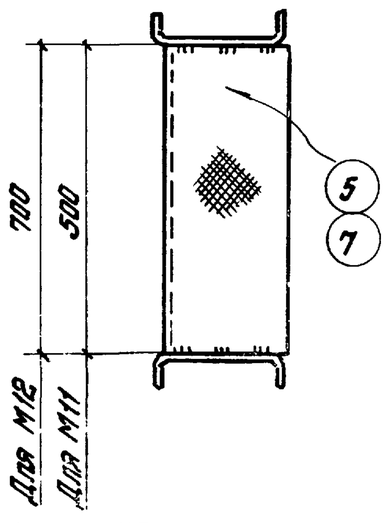
4-4



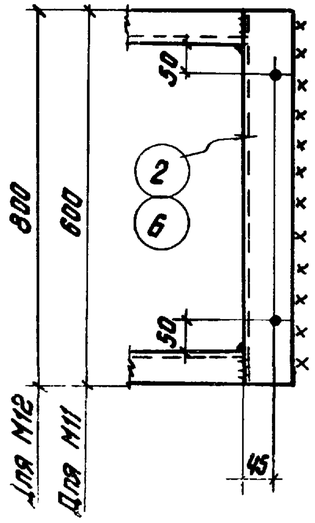
1-1



2-2



3-3



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг Дет.	Масса в кг Всех	Масса в кг марки	Примечание
М11	1	С180×50×4	4162	1	1	34.6	69	126	Гнутый профиль
	2	∠75×6	600	1	–	4.1	4		
	3	-60×6	220	2	–	0.6	1		
	4	-100×4	172	10	–	0.5	5		
	5	-250×4	500	11	–	4.2	46		Рифленая ст.
	1% на сварные швы						1		
М12	Детали 1, 3, 4 по марке М11						75	146	
	6	∠75×6	800	1	–	5,5	6		
	7	-250×4	700	11	–	5,8	64		Рифленая ст.
	1% на сварные швы						1		

Таблица сварных швов

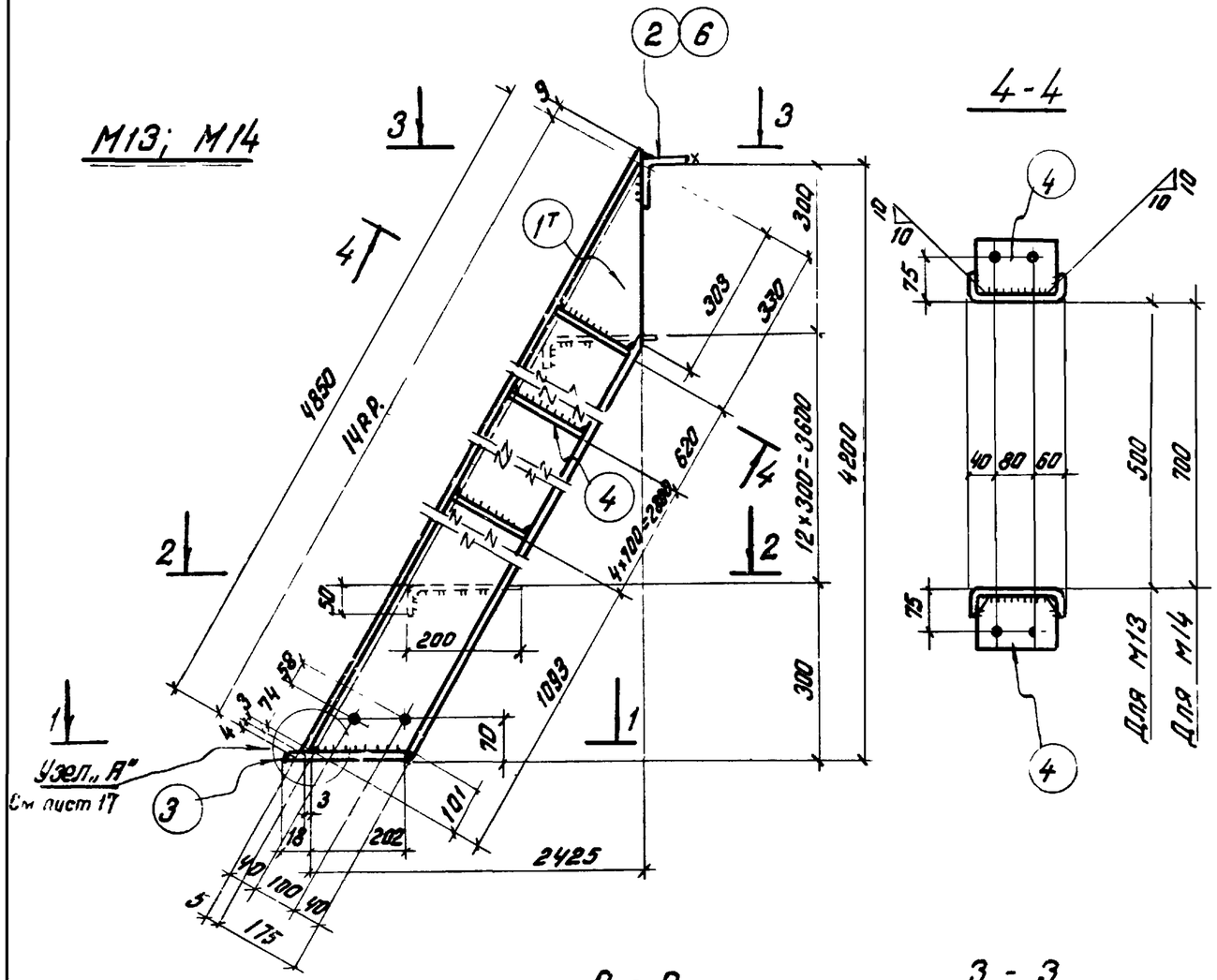
Марки	К-во	Тип и толщина шва	Длина, м на марку	Длина, м общая	Тип электрода	Примечание
М11		⊾4	8,5		Э42	
М12			8,5			

Примечания

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

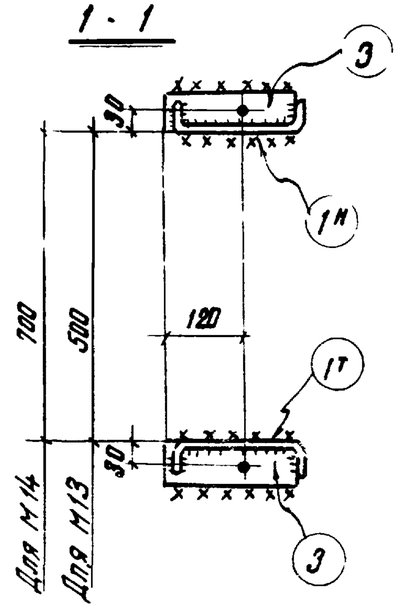
ТК 1973п	Лестничные марши М11; М12.	Серия 1.459-2 Выпуск 2 Лист 22

М13; М14

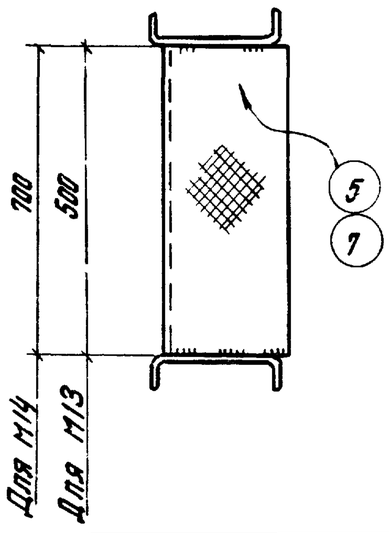


4-4

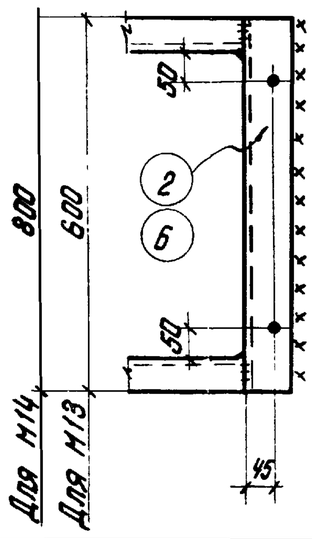
1 - 1



2 - 2



3 - 3



Спецификация

Марки	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во т	к-во н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
М13	1	[180×50×4	4855	1	1	40,3	81	148	Гнутый профиль
	2	L 75×6	600	1	–	4,1	4		
	3	-60×6	220	2	–	0,6	1		
	4	-100×4	172	12	–	0.5	6		
	5	-250×4	500	13	–	4.2	55		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						1		
М14	Детали 1,3,4 по марке М13						88	171	
	6	L 75×6	800	1	–	5,5	6		
	7	-250×4	700	13	–	5,8	75		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						2		

Таблица сварных швов

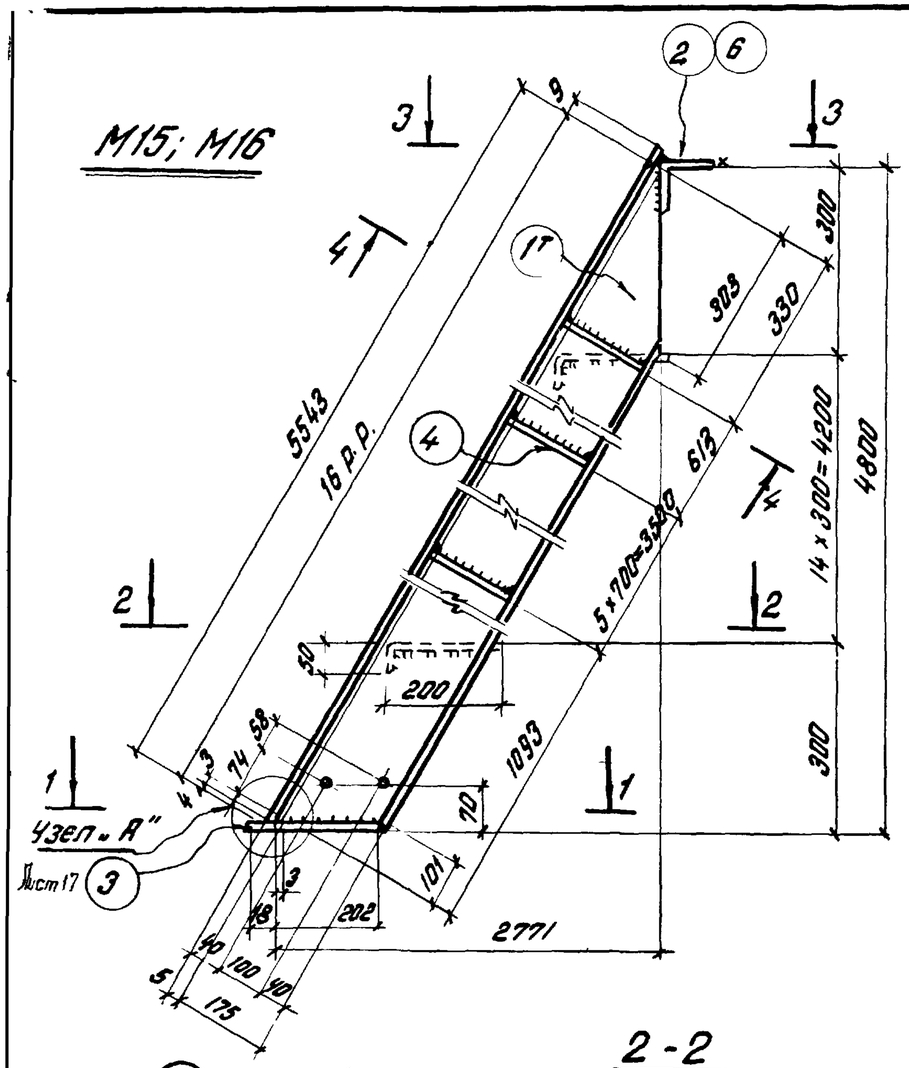
Марка	к-во	Тип и толщина шва	Длина, мм на мар.	Длина, мм общ.	Тип электрода	Примечание
М13		К 4	9,9		342	
М14			9,9			

Примечания

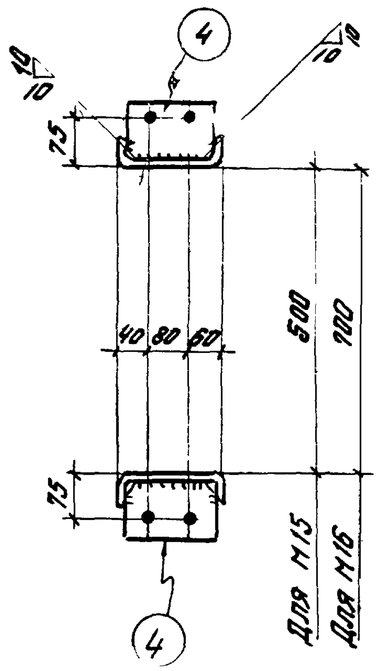
1. Все дыры d_0= 15мм.
2. Все сварные швы h= 4мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.

ТК 1973г.	Лестничные марши М13, М14.	Серия 1.459-2 Выпуск 2 Лист 23

М15; М16



4 - 4



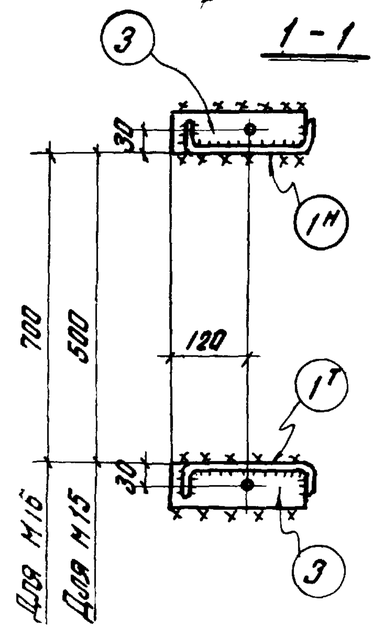
Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во Т	к-во Н	Масса в кг Дет.	Масса в кг Всех	Марки	Примечание
М15	1	[180×50×4	5548	1	1	46.1	92	169	Гнутый профиль
	2	∠75×6	600	1	–	4.1	4		
	3	-60×6	220	2	–	0,6	1		
	4	-100×4	172	14	–	0,5	7		
	5	-250×4	500	15	–	4.2	63		Рифл. сталь
		1% на сварные швы					2		
М16		Детали 1,3,4 по марке М15					100	195	
	6	∠75×6	800	1	–	5,5	6		
	7	-250×4	700	15	–	5.8	87		Рифл. сталь
		1% на сварные швы					2		

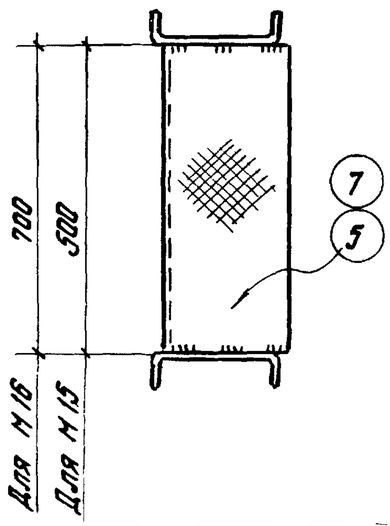
Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип и толщ. шва	Длина, мм на мар	Длина, мм общ.	Тип электрода	Примечание
М15		◺4	11.3		Э42	
М16			11.3			

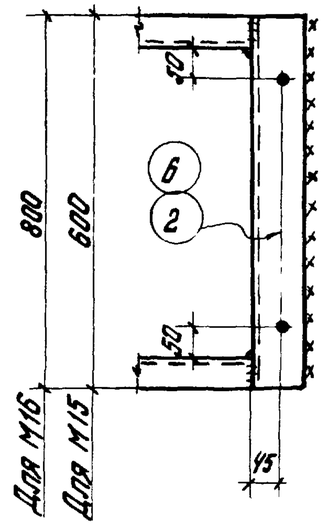
1 - 1



2 - 2



3 - 3

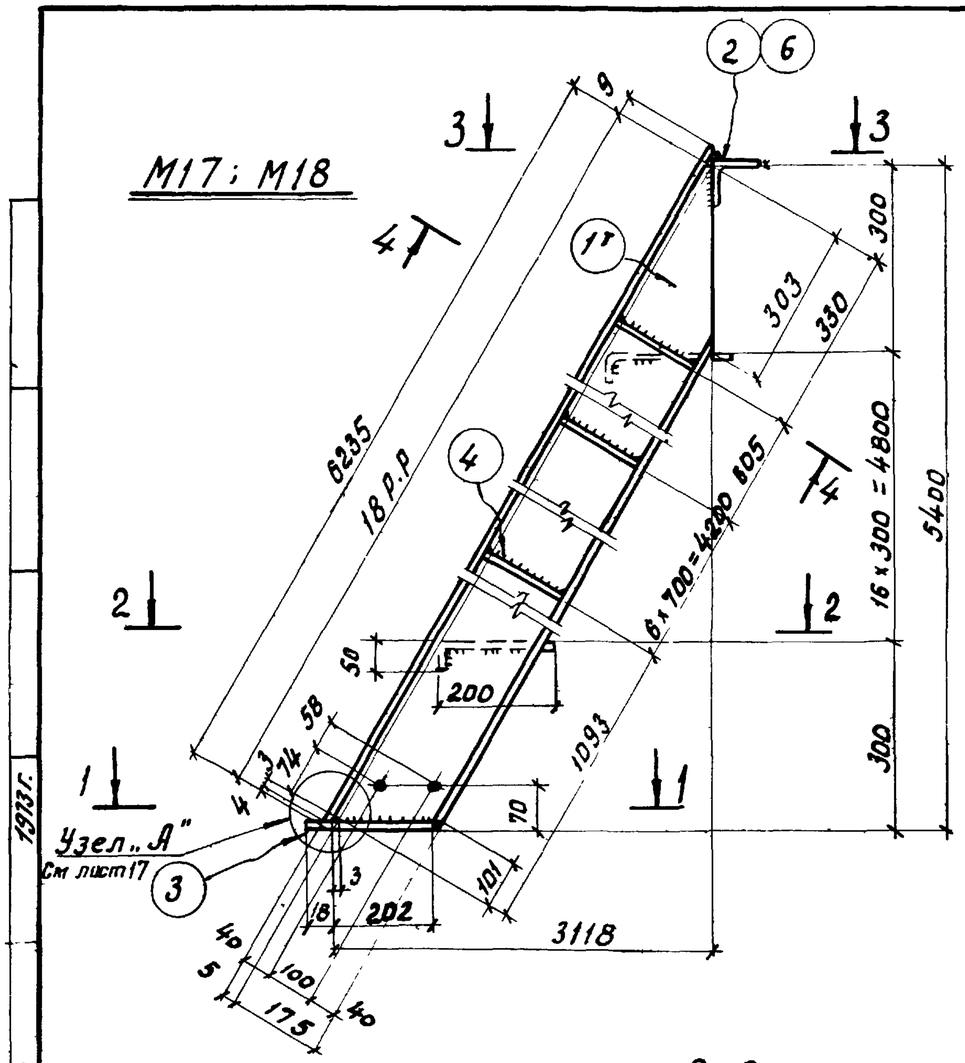


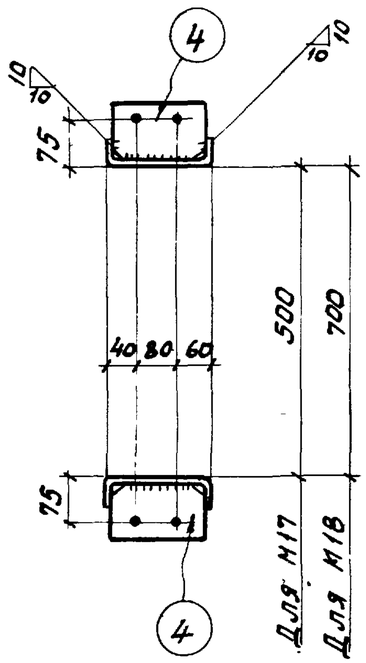
Примечания

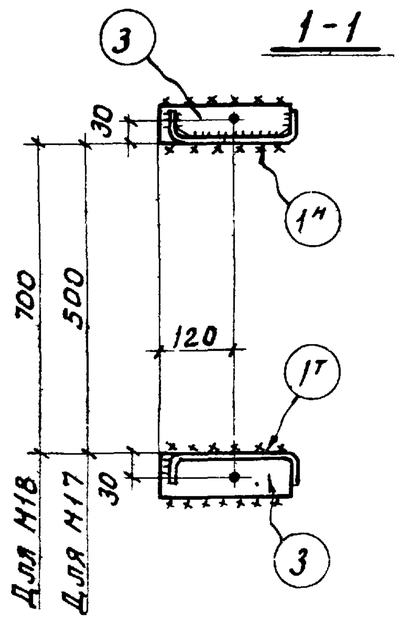
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

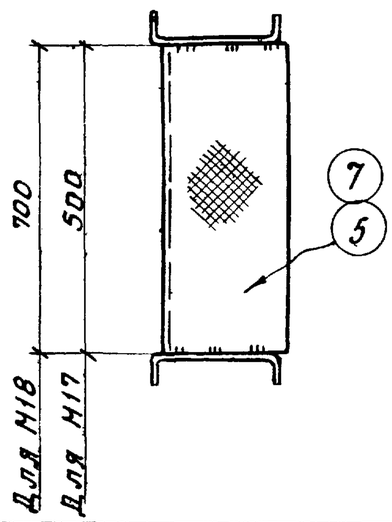
ТК 1973 г.	Лестничные марши М15; М16.	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 24

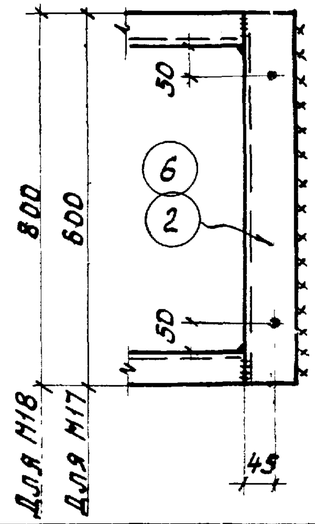
М17; М18











Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг Марки	Примечан
М17	1	⊏180×50×4	6240	1	1	51,9	104	190	Гнутый профиль
	2	∠75×6	600	1	–	4,1	4		
	3	-60×6	220	2	–	0,6	1		
	4	-100×4	172	16	–	0,5	8		
	5	-250×4	500	17	–	4,2	71		Рифл. сталь
	1% на сварные швы						2		
М18	Детали 1,3,4 по марке М17						113	220	
	6	∠75×6	800	1	–	5,5	6		
	7	-250×4	700	17	–	5,8	99		Рифл. сталь
	1% на сварные швы						2		

Таблица сварных швов

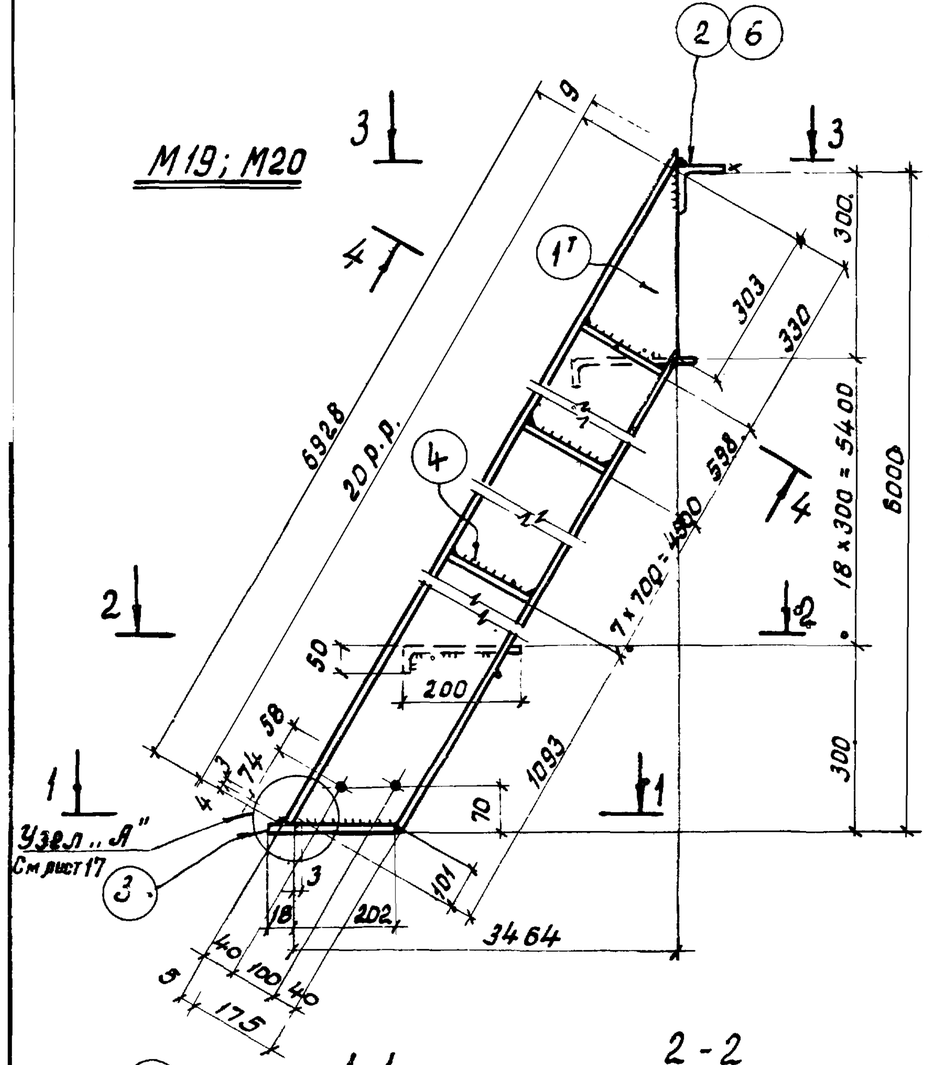
Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина мм, на нар	Длина мм, общ	Тип электрода	Примечан.
М17			12,7			
М18		◺4	12,7		Э42	

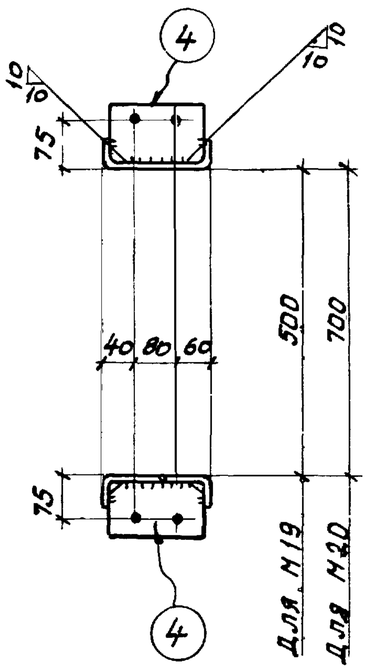
Примечания.

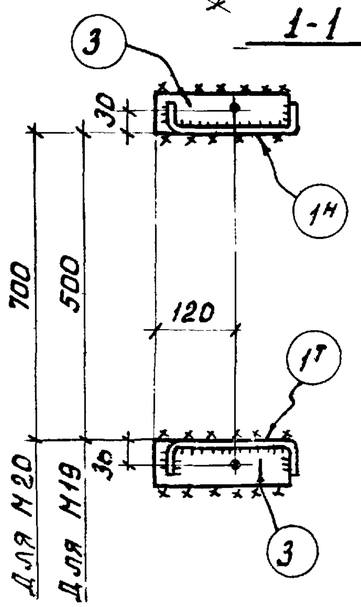
1. Все дыры $d_0 = 15$мм
2. Все сварные швы $h = 4$мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

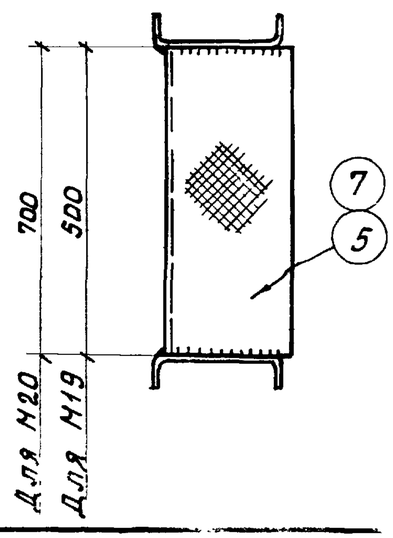
Дата выпуска: 1973г.

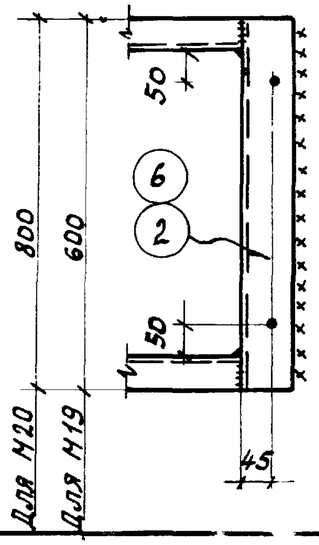
ТК	Лестничные марши М17; М18.	Серия 1.459-2	
1973г.		Выпуск 2	Лист 25











Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг Марки	Примечание
М19	1	[180×50×4	6933	1	1	57,7	115	211	Гнутый профиль
	2	∠75×6	600	1	–	4,1	4		
	3	-60×4	220	2	–	0,6	1		
	4	-100×4	172	18	–	0,5	9		
	5	-250×4	500	19	–	4,2	80		Рифл. сталь
	1% на сварные швы						2		
М20	Детали 1,3,4 по марке М19						125	243	
	6	∠75×6	800	1	–	5,5	6		
	7	-250×4	700	19	–	5,8	110		Рифл. сталь
	1% на сварные швы						2		

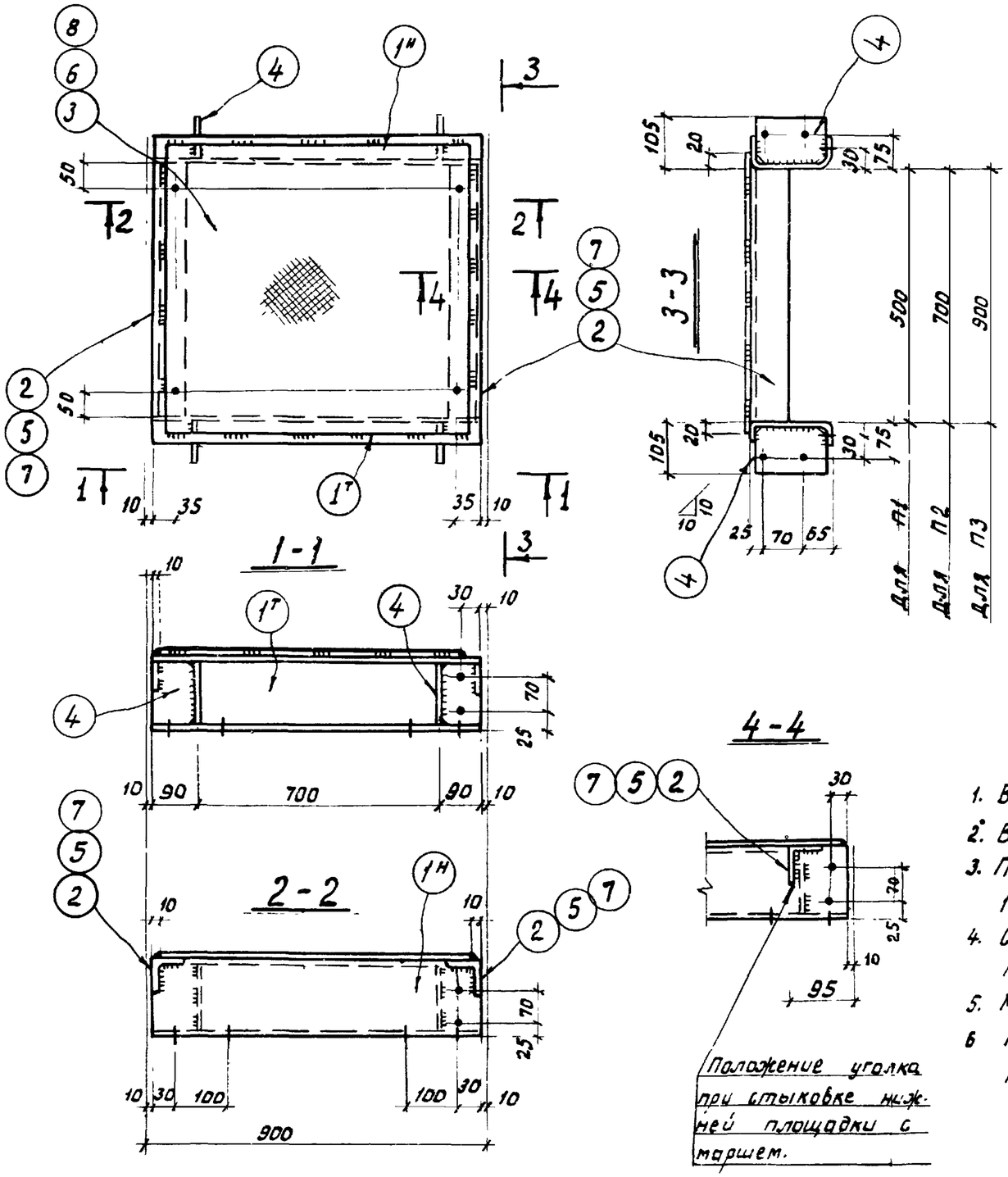
Таблица сварных швов.

Марки	К-во	Тип и т-лщ шва	Длина, мм на мар.	Длина, мм общ.	Тип электрода	Примечание
М19			14,1			
М20		▽4	14,1		Э42	

Примечания.

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

ТК 1973г	Лестничные марши М19; М20.	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 26



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
П1	1	С160×50×4	880	1	1	6,8	14	39	Гнутый профиль
	2	L75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	-860×4	540	1	–	15,2	15		
	4	-100×4	152	4	–	0,5	2		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						1		
П2	Детали 1,4 по марке П1						16	48	
	5	L75×6	700	2	–	4,8	10		
	6	-860×4	740	1	–	20,8	21		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						1		
П3	Детали 1,4 по марке П1						16	55	
	7	L75×6	900	2	–	6,2	12		
	8	-860×4	940	1	–	26,4	26		Рифленая сталь
	1% на сварные швы						1		

Примечания

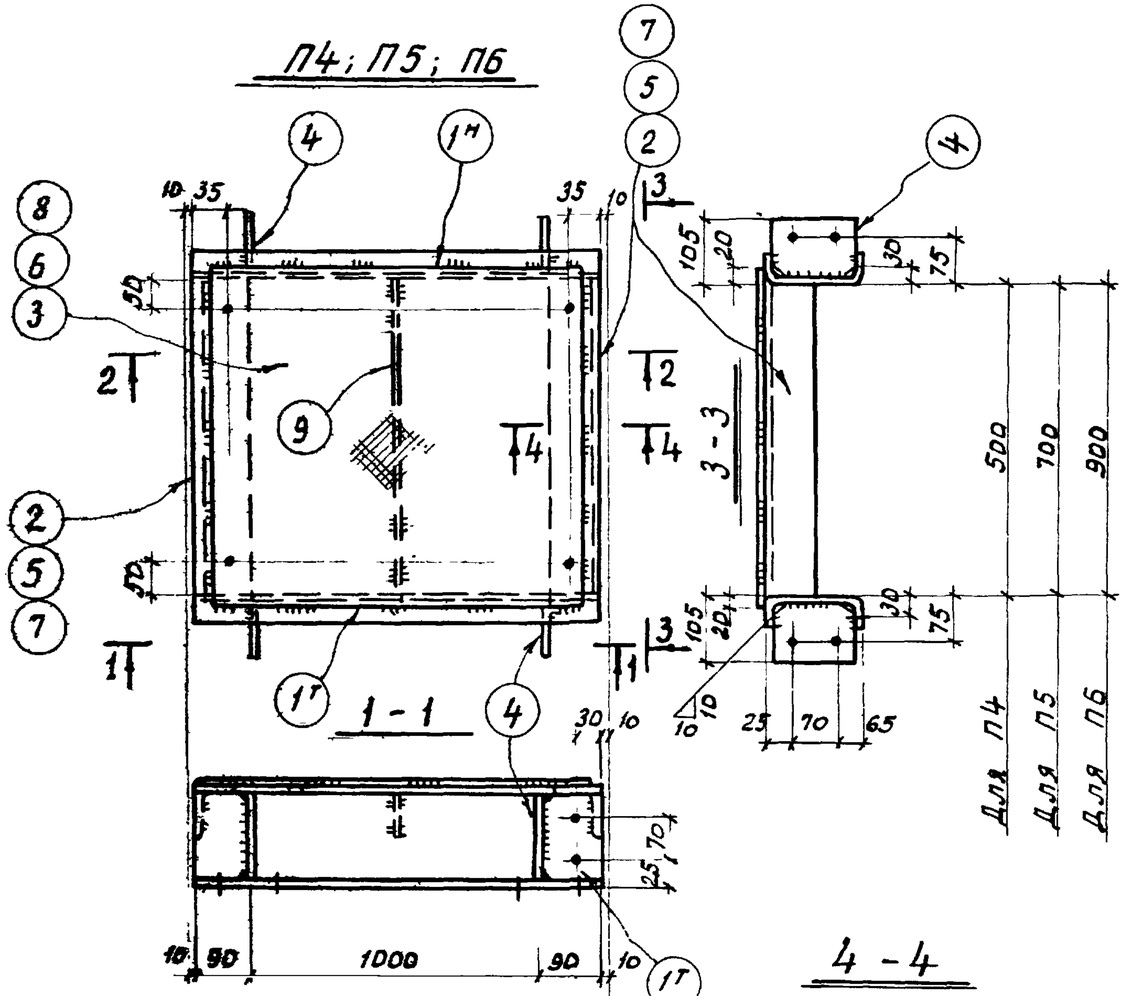
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 6.
6. Марки площадок стыкуемых по узлу 2,4 имеют индекс „а" /напр. П1а/ см. стр 6

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
П1		L4	3,3		Э42	
П2			3,5			
П3			3,7			

ТК 1973 г.	Переходные площадки П1; П2; П3.	СЕРИЯ 1.459-2 ВЫПУСК 2 ЛИСТ 127

Грицай
Исполнил
1973 г.
Дата выпуска
Лич. отдела
Гкиев



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем.

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
П4	1	⊏160×50×4	1180	1	1	9,1	18	49	Гнутый профиль
	2	∟75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	-1160×4	540	1	–	20,9	21		Рифл. сталь
	4	-100×4	152	4	–	0,5	2		
		1% на сварные швы					1		
П5		Детали 1,4, по марке П4					20	60	
	5	∟75×6	700	2	–	4,8	10		
	6	-1160×4	740	1	–	28,6	29		Рифл. сталь
		1% на сварные швы					1		
П6		Детали 1,4 по марке П4					20	71	
	7	∟75×6	900	2	–	6,2	12		
	8	-1160×4	940	1	–	36,4	36		Рифл. сталь
	9	-60×4	900	1	–	1,7	2		
		1% на сварные швы					1		

Примечания

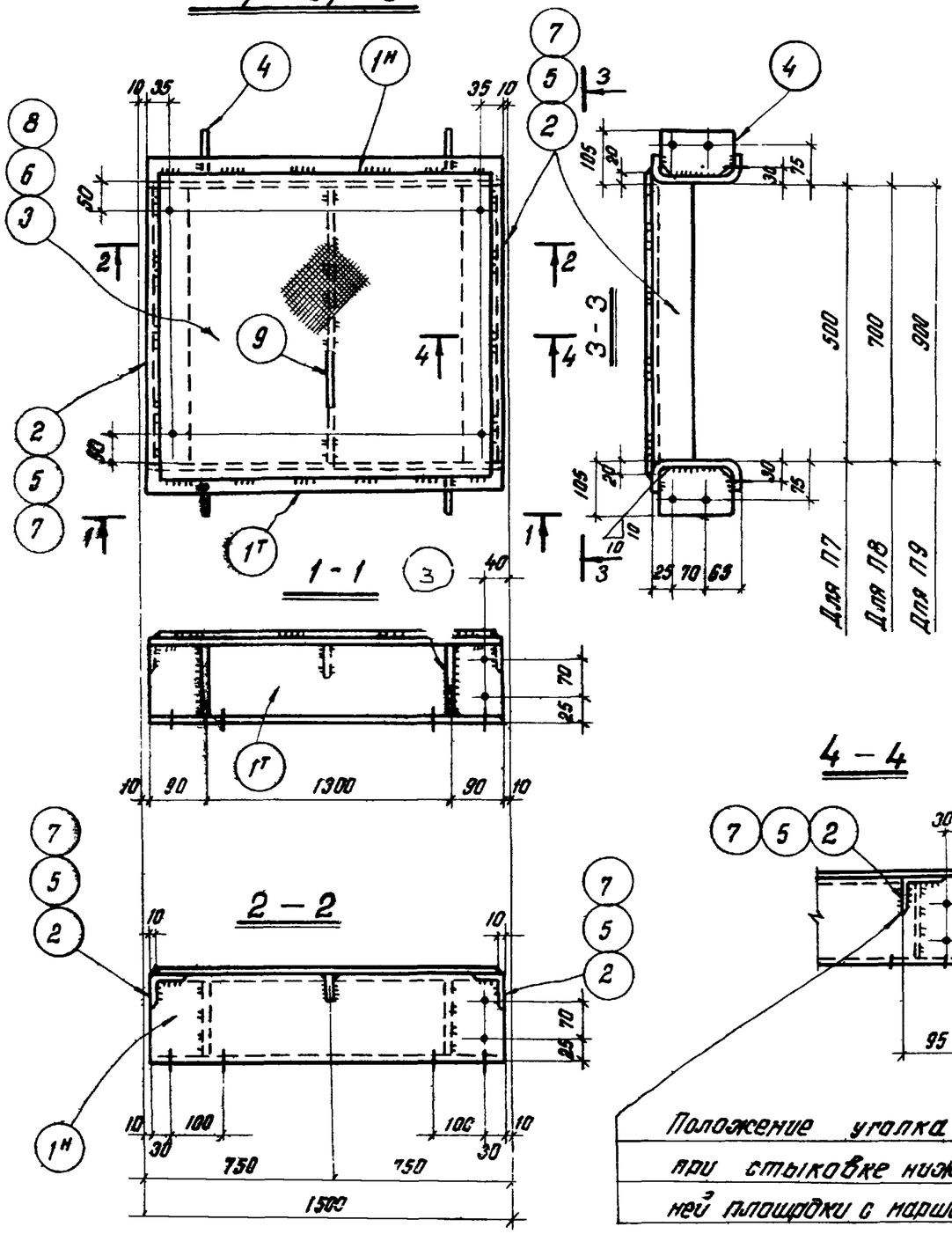
1. Все дыры d_0 = 15мм.
2. Все сварные швы h = 4мм.
3. Прерывистые сварные швы 100мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Монтажную схему см. лист 6.
6. Марки площадок, стыкуемых с маршем по узлу 2,4 имеют индекс „а" /напр П4а/. см стр 6

Таблица сварных швов.

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

ТК 1973г.	Переходные площадки П4; П5; П6.	Гр. 19 1459-2	Выпуск 2	Лист 26

П7, П8, П9



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во т	к-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
П7	1	[160×50×4	1480	1	1	11.4	23	60	гнутый профиль
	2	L 75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	-1460×4	540	1	–	26.8	27		рифленая сталь
	4	-100×4	152	4	–	0.5	2		
		1% на сварные швы					1		
П8		Детали 1,4 по марке П7					25	72	
	5а	L 75×6	700	2	–	4.8	10		
	6	-1460×4	748	1	–	36.0	36		рифленая сталь
		1% на сварные швы					1		
П9		Детали 1,4 по марке П7					25	86	
	7	L 75×6	900	2	–	6.2	12		
	8	-1460×4	940	1	–	45,8	46		рифленая сталь
	8	-60×4	900	1	–	1.7	2		
		1% на сварные швы					1		

Примечания

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

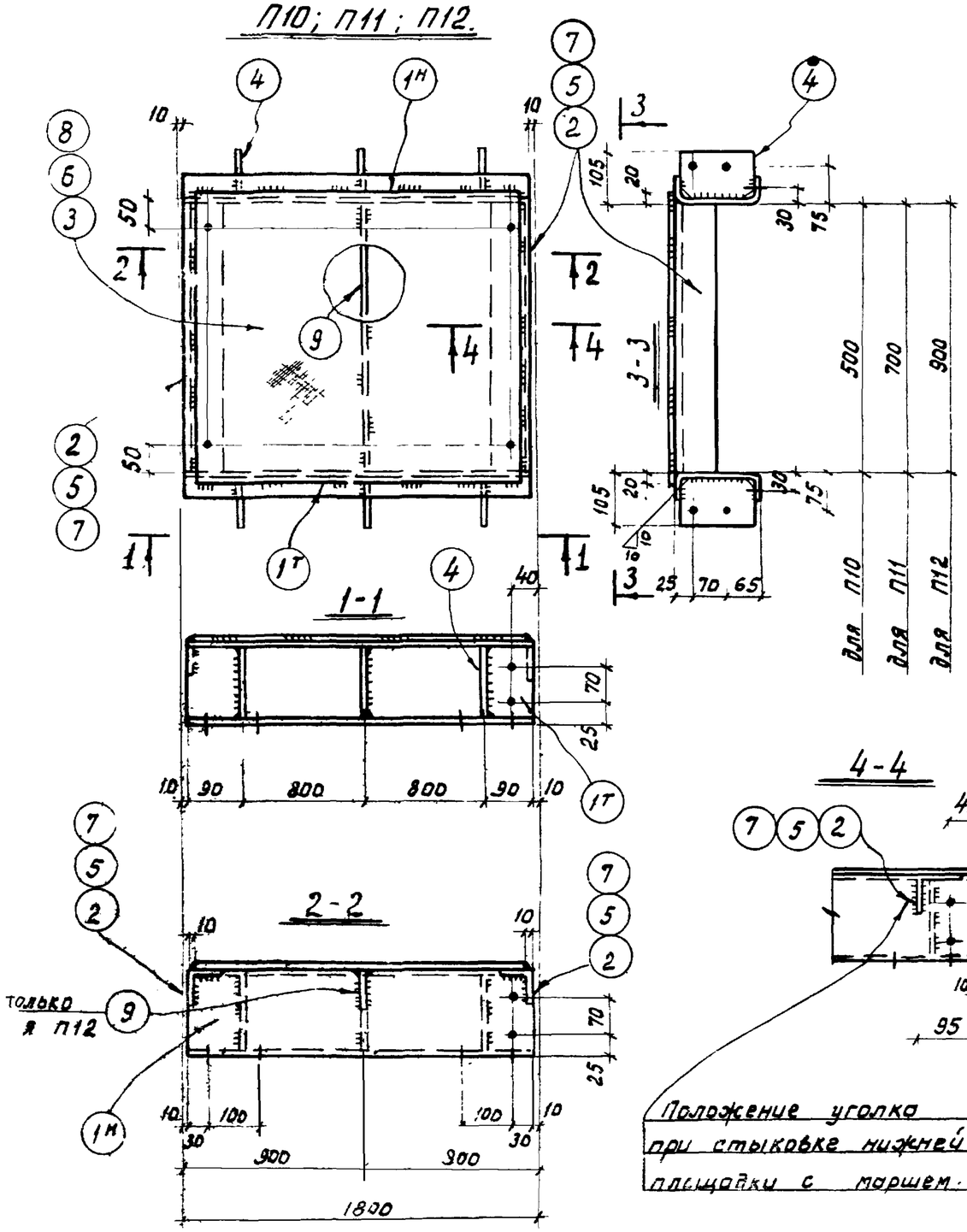
Таблица сварных швов.

Марка	к-во	Тип и толщ. шва	Длина м на маш.	Длина м общ.	Тип электр.	Примечание
П7		К4	3,9		Э42	
П8			4,1			
П9			5,6			

ТК 1973г.	Переходные площадки П7; П8; П9.	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 29

Гл. инж.

Дата выпуска:



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
П10	1	[160×50×4	1780	1	1	13,7	27	70	Гнутый профиль
	2	∠ 75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	- 1760×4	540	1	—	31,8	32		Рифл. сталь
	4	- 100×4	152	6	—	0,5	3		
		1% на сварные швы					1		
П11		Детали 1,4 по марке П10					30	85	
	5	∠ 75×6	700	2	—	4,8	10		
	6	- 1760×4	740	1	—	43,5	44		Рифл. сталь
		1% на сварные швы					1		
П12		Детали 1,4 по марке П10					30	100	
	7	∠ 75×6	900	2	—	6,2	12		
	8	- 1760×4	940	1	—	55,2	55		Рифл. сталь
	9	- 60×4	900	1	—	1,7	2		
		1% на сварные швы					1		

Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 6
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 имеют индекс „а" (напр. 6. П10[а]). см. стр. 6

Таблица сварных швов.

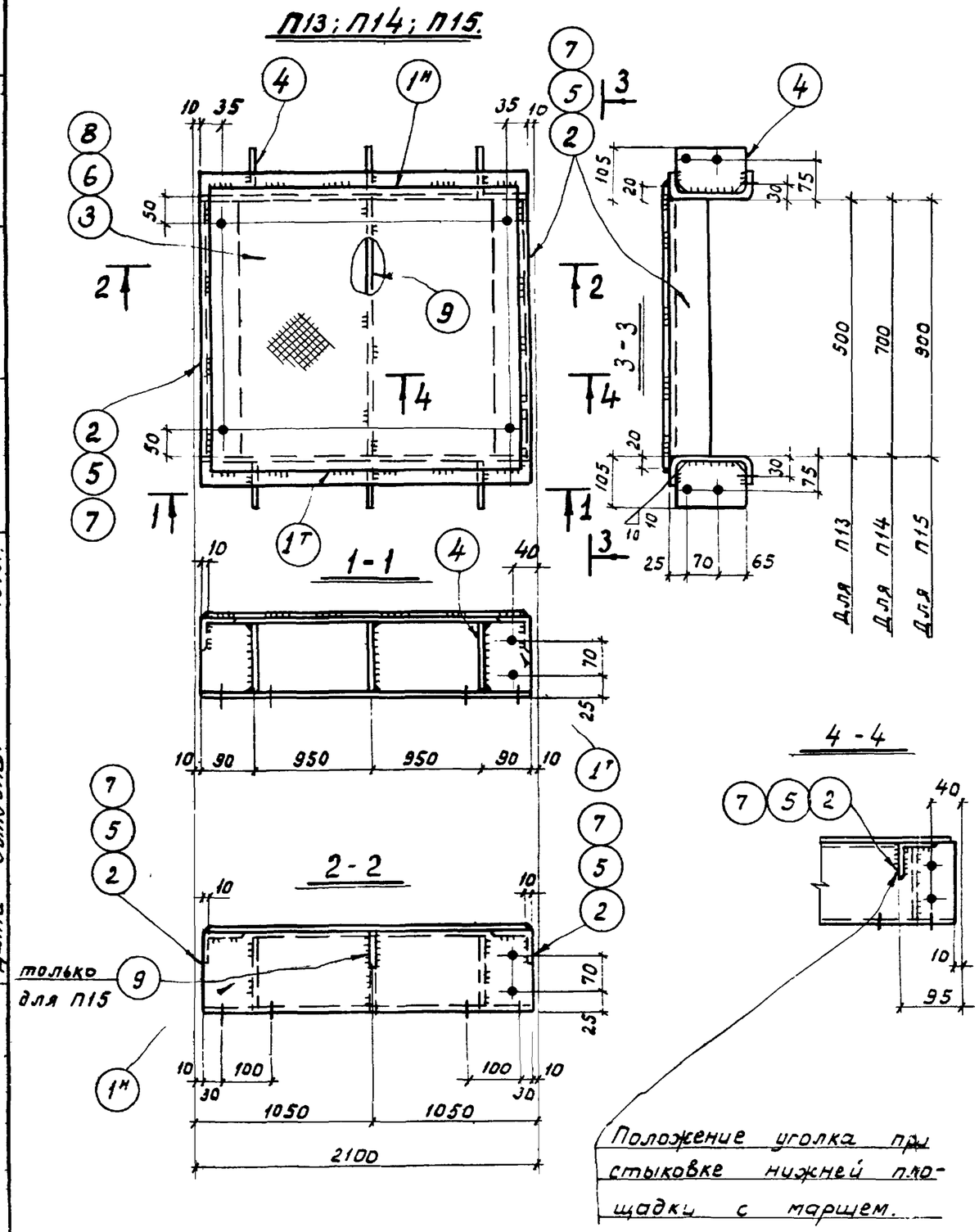
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ	Тип электрода	Примечан.
П10		∟4	4,7		Э42	
П11			4,9			
П12			5,3			

ТК 1973г

Переходные площадки П10; П11; П12.

Серия 3.009-2

Лист 20



Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
П13	1	⊏160×50×4	2080	1	1	16,0	32	80	Гнутый профиль
	2	∟75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	-2060×4	540	1	–	37,2	37		
	4	-100×4	152	6	–	0,5	3		
	1% на сварные швы						1		
П14	Детали 1,4 по марке 13						35	97	
	5	∟75×6	700	2	–	4,8	10		
	6	-2060×4	740	1	–	51,0	51		Рифл сталь
	1% на сварные швы						1		
П15	Детали 1,4 по марке П13						35	115	
	7	∟75×6	900	2	–	6,2	12		
	8	-2060×4	940	1	–	64,6	65		Рифл. сталь
	9	-60×4	900	1	–	1,7	2		
	1% на сварные швы						1		

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 6.
6. Марки площадок стыкуемых с маршем по узлам 2,4 имеют индекс „а" (напр. П13а). см. стр 6.

Таблица сварных швов.

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

ТК 1973 г.	Переходные площадки П13; П14, П15.	СЕРИЯ 1.459-2	ВЫПУСК 2	ЛИСТ 31

Ковальский

Исполнил

1973 г.

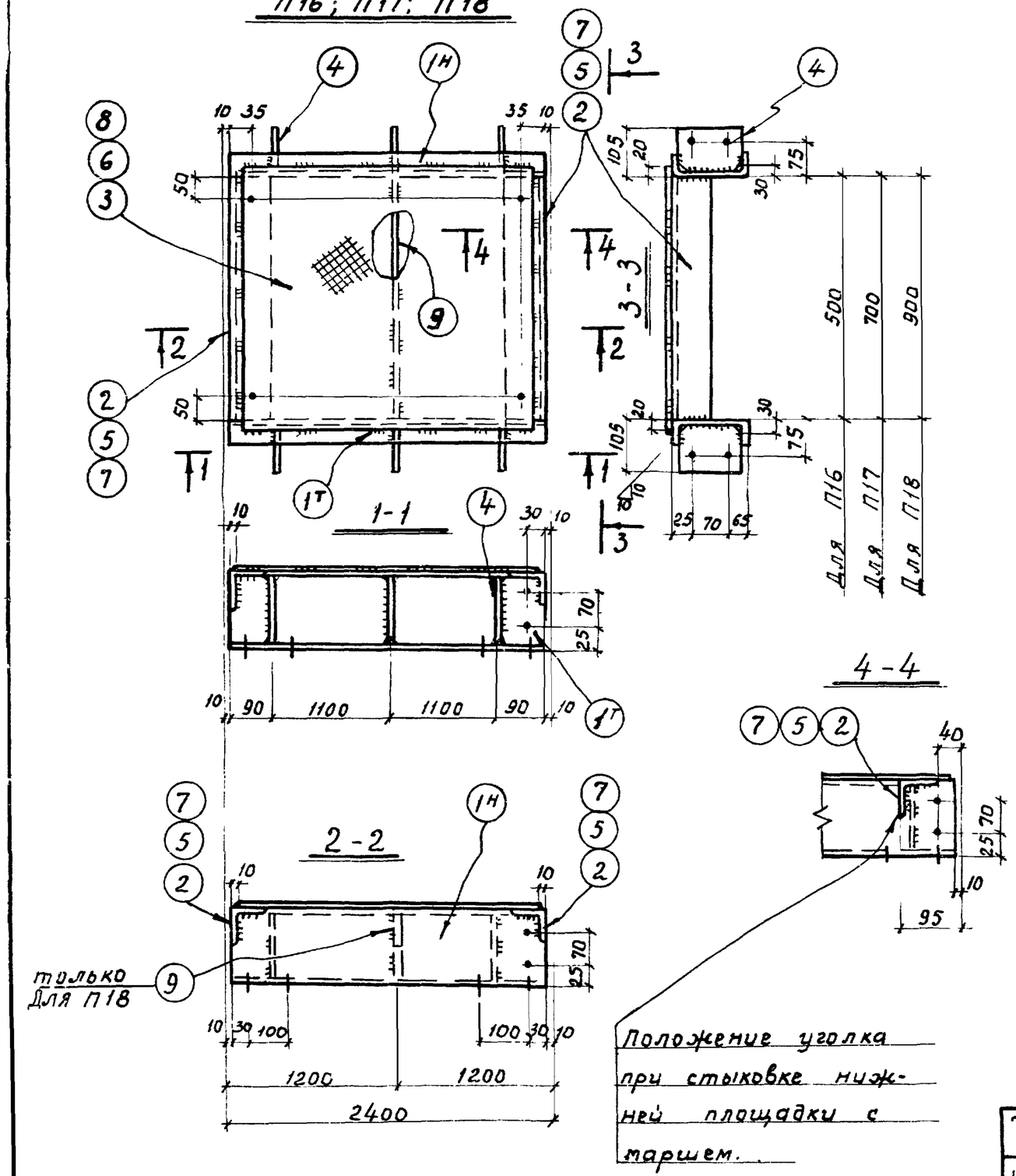
Дата выпуска:

Лич. отдела

Киев

12760-02 45

П16; П17; П18



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем.

Спецификация

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

Примечания

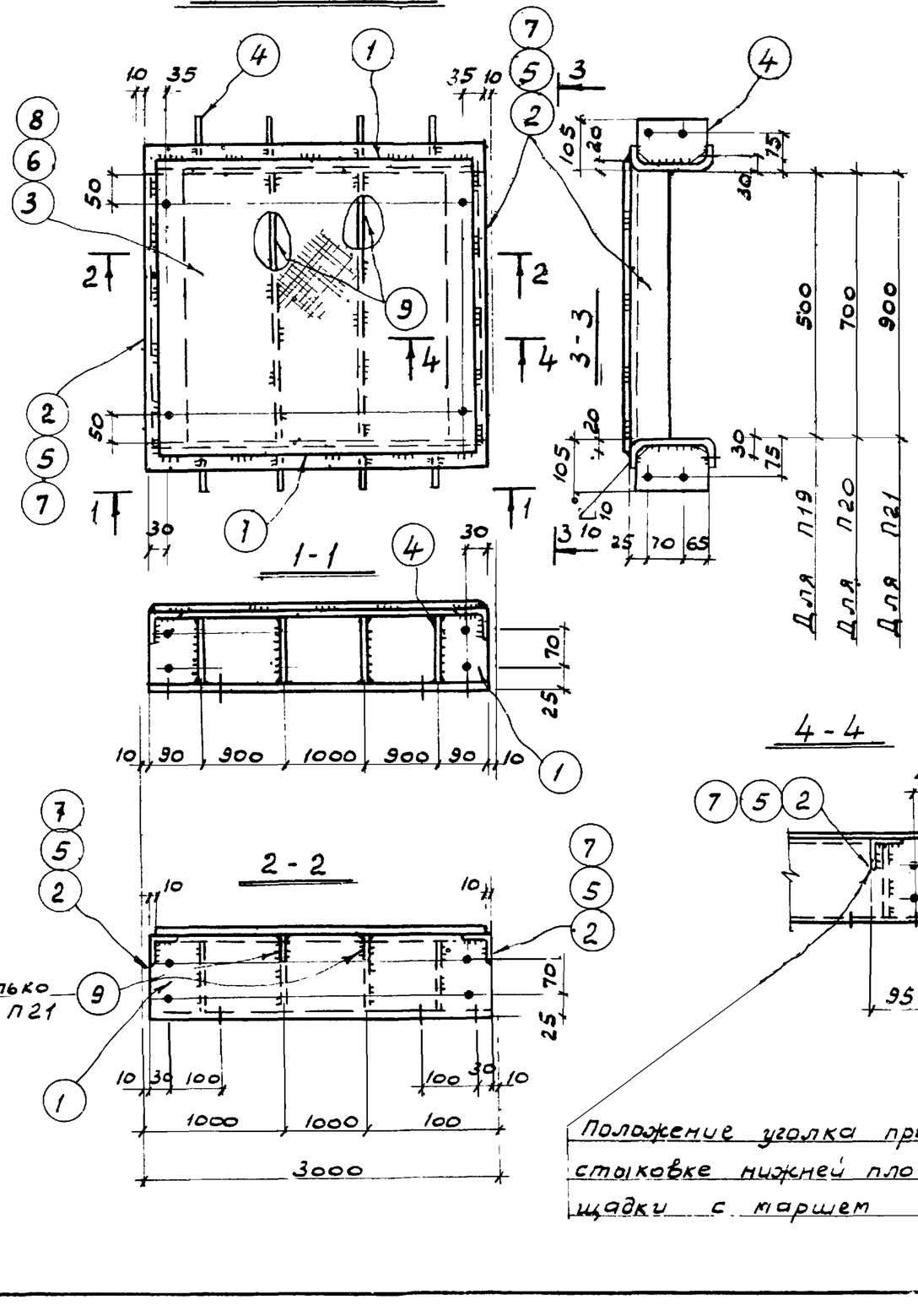
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Монтажную схему см лист 6.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 имеют индекс "а" /напр. П16а/ см. стр 6

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар	Длина, м общ.	Тип электрода	Примеч.
П16		◺4	5,3		Э42	
П17			5,5			
П18			6,9			

ТК 1973г	Переходные площадки П16, П17, П18	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 32

П19; П20; П21.



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 6 кг дет	Масса 6 кг всех	Марки	Примечан.
П19	1	⊏160×50×4	2980	2	–	23,0	46	111	гнутый профиль
	2	∟75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	-2960×4	540	1	–	53,4	53		Рифл. сталь
	4	-100×4	152	8	–	0,5	4		
	1% на сварные швы						1		
П20	Детали 1,4 по марке П19						50	134	
	5	∟75×6	700	2	–	4,8	10		
	6	-2960×4	740	1	–	73,2	73		Рифл. сталь
	1% на сварные швы						1		
П21	Детали 1,4 по марке П19						50	160	
	7	∟75×6	900	2	–	6,2	12		
	8	-2960×4	940	1	–	93,0	93		Рифл сталь
	9	-60×4	900	2	–	1,7	3		
	1% на сварные швы						2		

Примечания

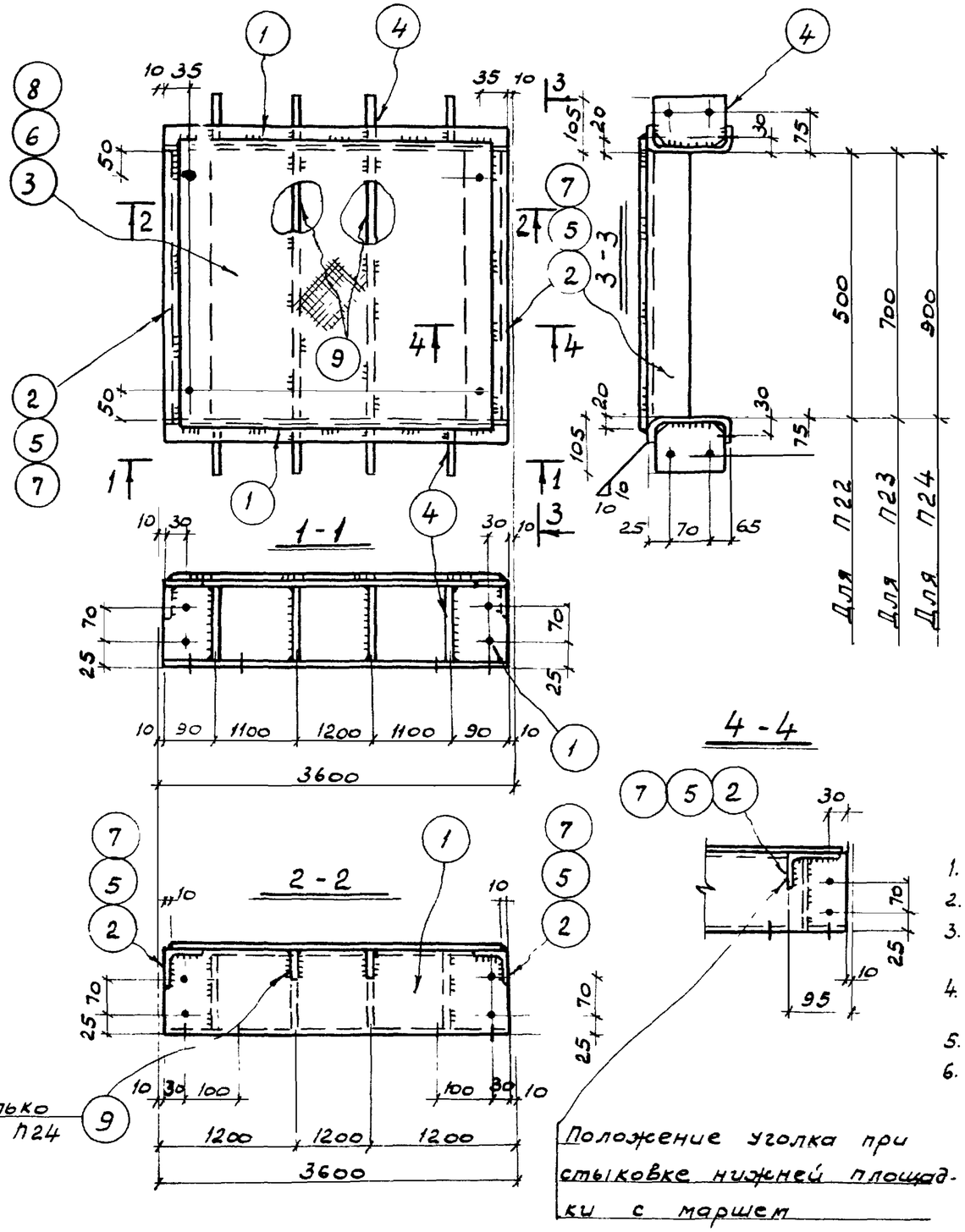
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
5. Монтажную схему см. лист 6
6. Марки площадок стыкуемых по узлу 2 имеют индекс „а" (напр. П19а). см стр 6

Таблица сварных швов

Марки	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электроды	Примеч.
П19		⌐ 4	5,8		Э42	
П20			6,0			
П21			8,7			

ТК 1973г.	Переходные площадки П19, П20, П21.	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 33

П22; П23; П24.



Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг Марки	Примечан
П22	1	[160×50×4	3580	2	–	27,6	55	131	Гнутый профиль
	2	∟75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	-3560×4	540	1	–	64,2	64		Рифл. сталь
	4	-100×4	152	8	–	0,5	4		
	1% на сварные швы						1		
П23	Детали 1,4 по марке П22						59	159	
	5	∟75×6	700	2	–	4,8	10		
	6	-3560×4	740	1	–	88,0	88		Рифл. сталь
	1% на сварные швы						2		
П24	Детали 1,4 по марке П22						59	188	
	7	∟75×6	900	2	–	6,2	12		
	8	-3560×4	940	1	–	112,0	112		Рифл сталь
	9	-60×4	900	2	–	1,7	3		
	1% на сварные швы						2		

Примечания

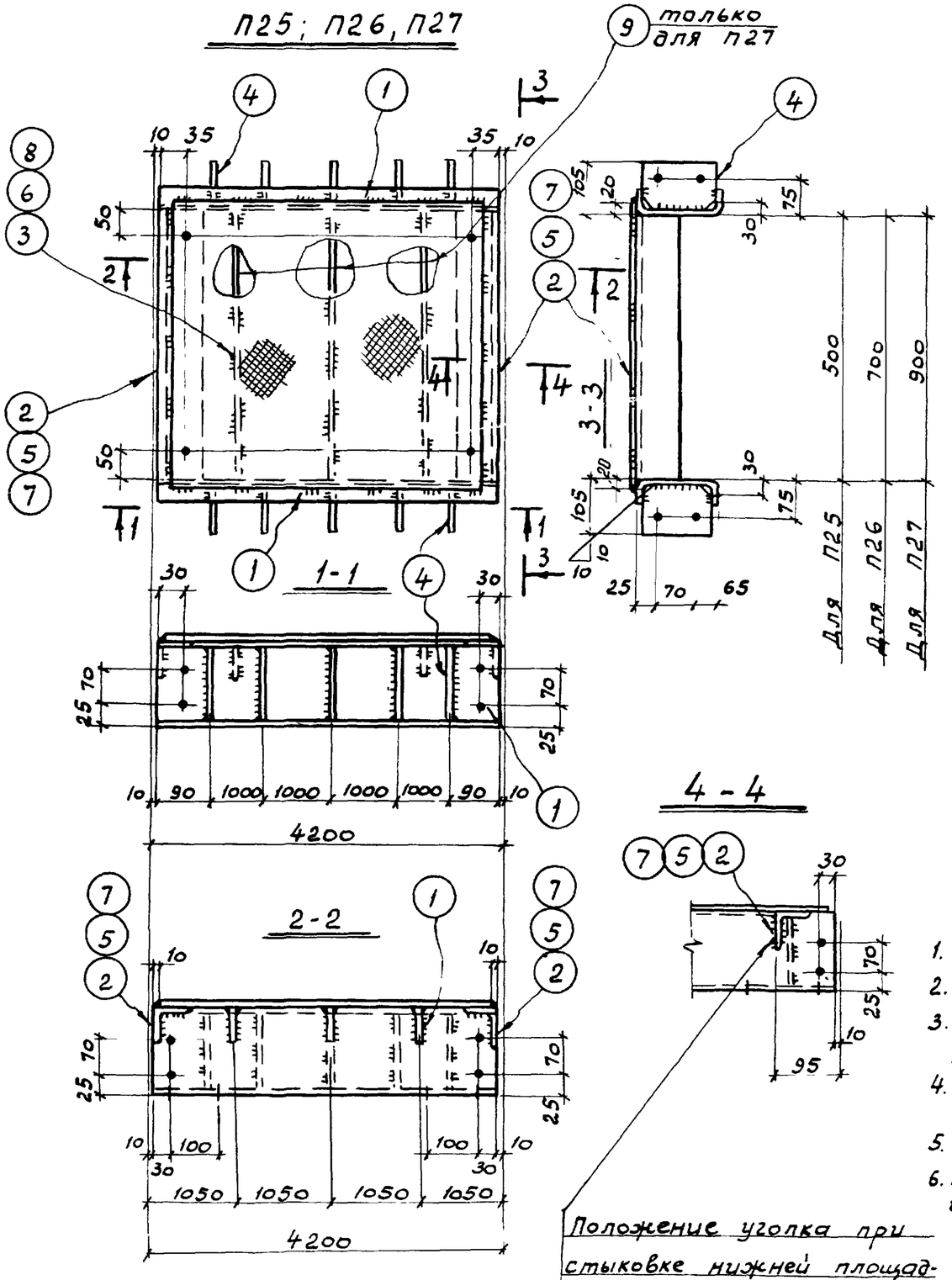
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 6.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4, имеют индекс „а" напр (П22а) см. стр 6.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина м на мар.	Длина м общ.	Тип электрода	Примеч.
П22		◺4	6,9		Э42	
П23			7,1			
П24			9,7			

ТК 1973г.	Переходные площадки П22; П23, П24.	СЕРИЯ 1.459-2	Выпуск 2	Лист 34

12760-02 48



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем.

Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечан
П25	1	[160×50×4	4180	2	–	32,1	64	153	Гнутый профиль
	2	∠75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	-4160×4	540	1	–	75,0	75		Рифл. сталь
	4	-100×4	152	10	–	0,5	5		
	1% на сварные швы						2		
П26	Детали 1,4 по марке П25						69	184	
	5	∠75×6	700	2	–	4,8	10		
	6	-4160×4	740	1	–	103,0	103		Рифл. сталь
	1% на сварные швы						2		
П27	Детали 1,4 по марке П25						69	218	
	7	∠75×6	900	2	–	6,2	12		
	8	-4160×4	940	1	–	130,0	130		Рифл сталь
	9	-60×4	900	3	–	1,7	5		
	1% на сварные швы						2		

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см лист 7.
6. Марки площадок стыкуемых с маршем по узлу 2,4, имеют индекс „а" (напр. П.25а) см стр 6

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, мм на мар.	Длина, мм общ.	Тип электрода	Примеч
П25		∠4	7,9		Э42	
П26			8,1			
П27			12,0			

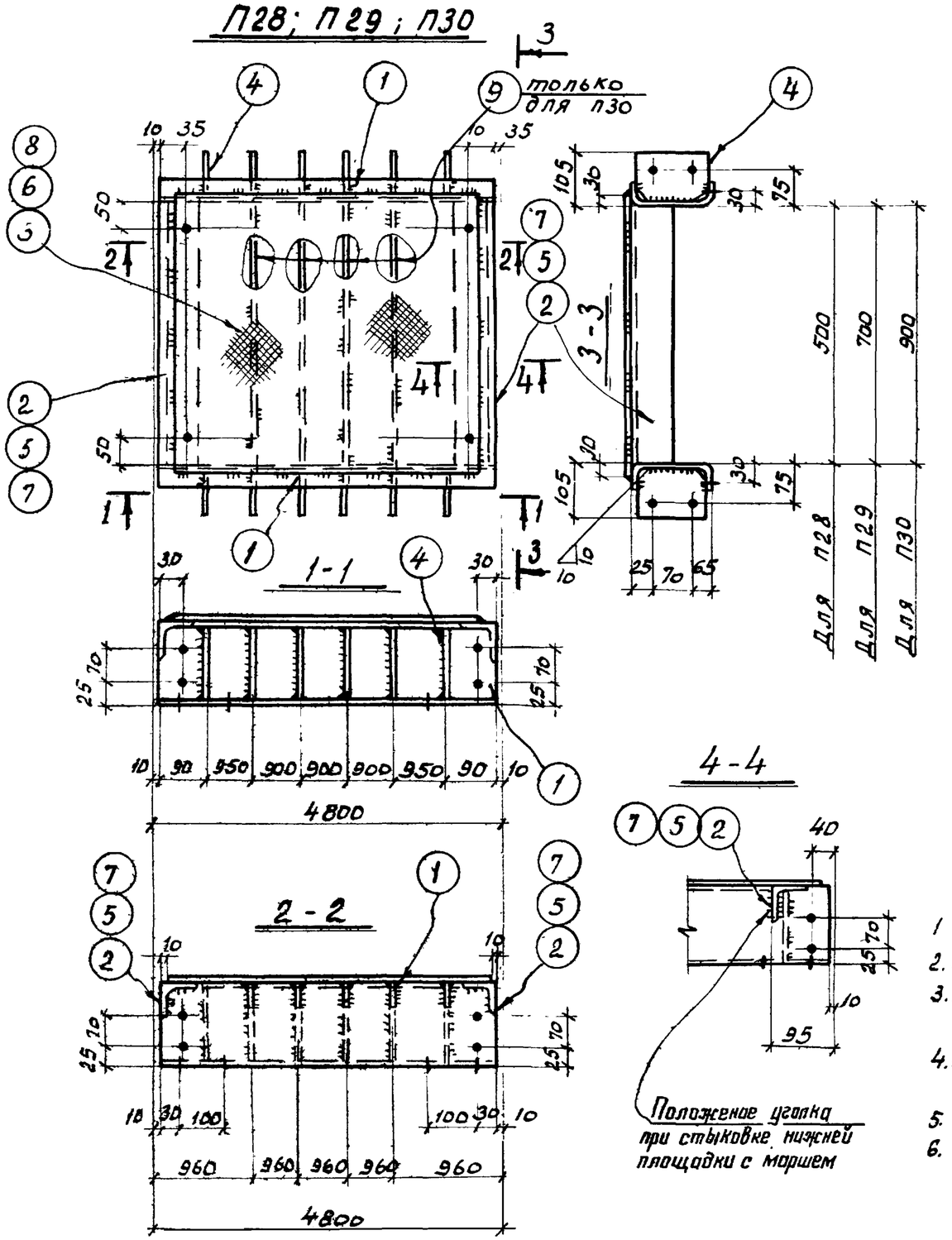
ТК 1973г.	Переходные площадки П25, П26; П27	СЕРИЯ 1 459-2	Выпуск 2	Лист 35

Дата выпуска: 1973г. Исполнил Грицай

г. Киев

12760-02 49

П28; П29; П30



Спецификация

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

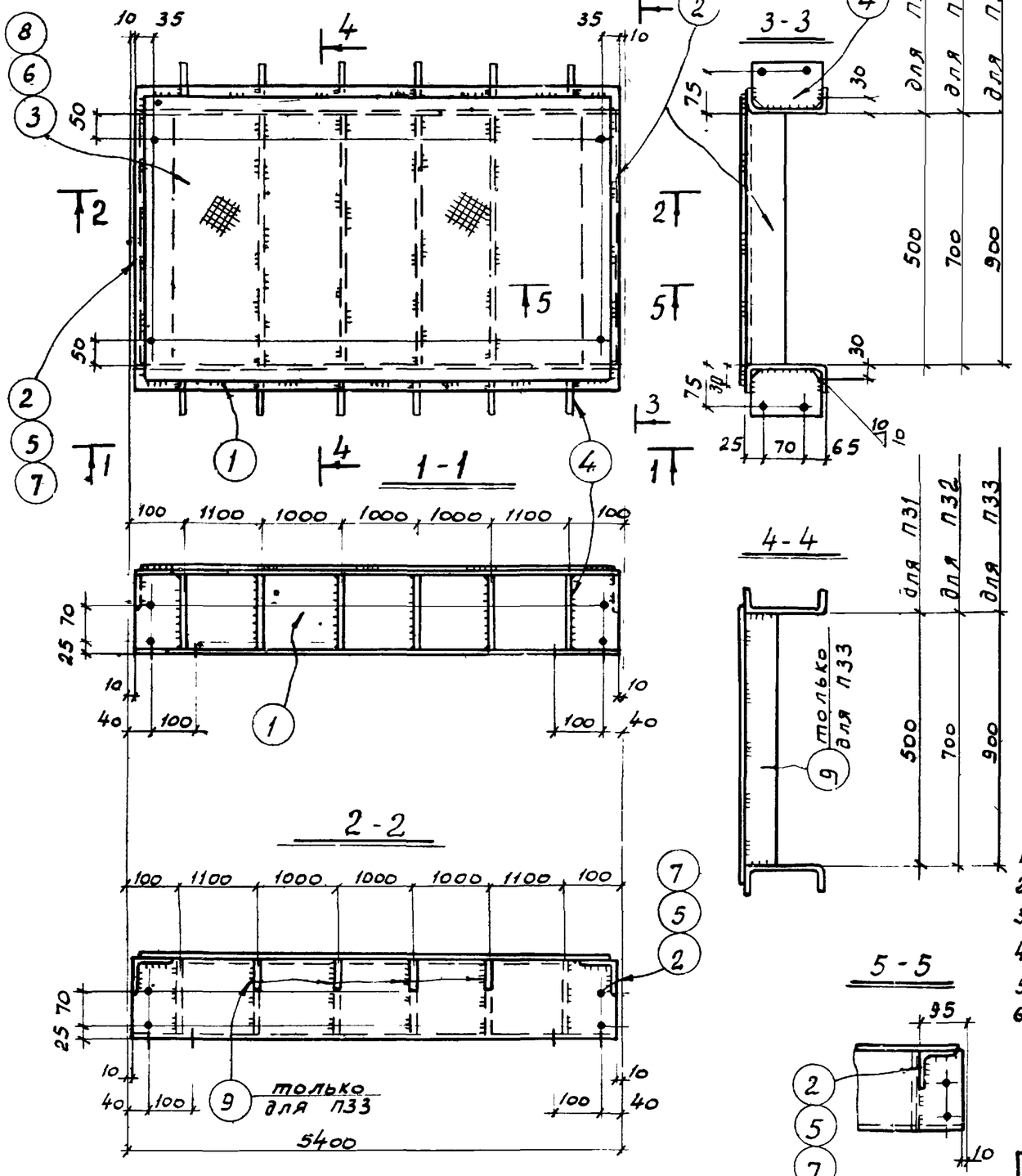
Примечания

1. Все дыры d_1 = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 7.
6. Марки площадок стыкуемых с маршем по узлу 2.4 имеют индекс „а" /напр П28а/см стр 6

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, мм на мар	Длина, мм общ.	Тип электрода	Примеч.
П28		⊿ 4	8,9		Э42	
П29			9,1			
П30			14,2			

ТК 1973г.	Переходные площадки П28; П29; П30.	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 36



Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Марки	Примечан
П31	1	⊏160×50×4	5380	2	–	41,5	83	198	Гнутый профиль
	2	∟75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	-5360×4	560	1	–	100,0	100		Рифлен сталь
	4	-100×4	152	12	–	0,5	6		
	1% на сварные швы						2		
П32	Детали 1,4 по марке П31						89	237	
	5	∟75×6	700	2	–	4,8	10		
	6	-5360×4	760	1	–	136,0	136		Рифлен. сталь
	1% на сварные швы						2		
П33	Детали 1,4 по марке П31						89	284	
	7	∟75×6	900	2	–	6,2	12		
	8	-5360×4	960	1	–	173,0	173		Рифлен. сталь
	9	-60×4	900	4	–	1,7	7		
	1% на сварные швы						3		

Таблица сварных швов

Марки	К-во	Тип и толщ шва	Длина, мм на мар	Длина, мм общ	Тип электрода	Примеч
П31		◺4	9,5		Э42	
П32			9,7			
П33			14,9			

Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 7.
6. Марки площадок, стыкуемых с маршем по узлу 2,4 имеют индекс „а" / напр. П31а / см стр 6

ТК 1973г.	Переходные площадки П31, П32, П33.	Серия 1 459-2	
		Выпуск 2	Лист 37

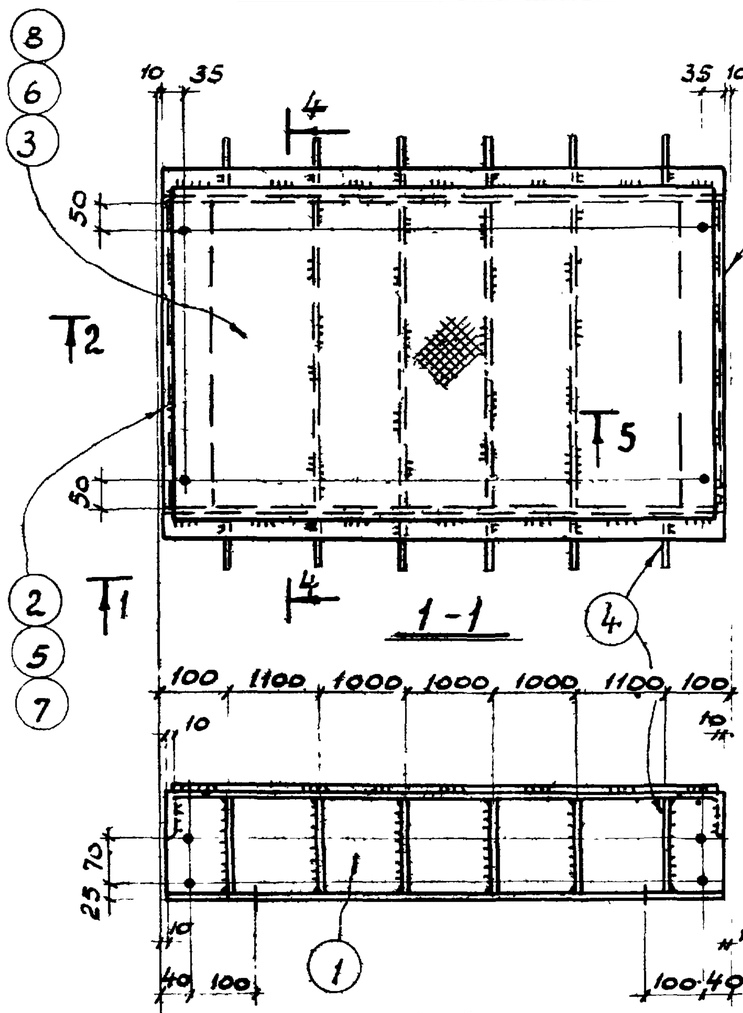
Дата выпуска: 1973г.

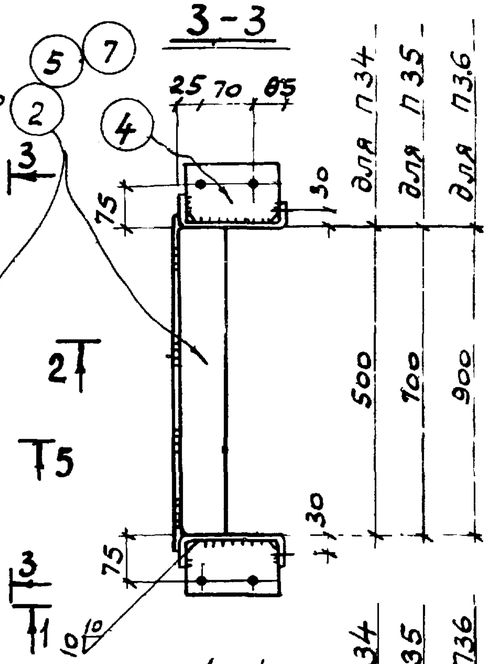
Исполнил Грицай

Киев

12760-02 5

П34; П35; П36.





Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 1 кг дет.	Масса 6 кг всех	Масса 6 кг марки	Примечан.
П34	1	⊏180×50×4	5380	2	–	43,8	88	203	Гнутый профиль
	2	∠75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	-5360×4	560	1	–	100,0	100		Рифл. сталь
	4	-100×4	172	12	–	0,5	6		
		1% на сварные швы					2		
П35		Детали 1,4 по марке П34					94	242	
	5	∠75×6	700	2	–	4,8	10		
	6	-5360×4	760	1	–	136,0	136		Рифлен. сталь
		1% на сварные швы					2		
П36		Детали 1,4 по марке П34					94	289	
	7	∠75×6	900	2	–	6,2	12		
	8	-5360×4	960	1	–	173,0	173		
	9	-60×4	900	4	–	1,7	7		Рифлен. сталь
		1% на сварные швы					3		

Примечания.

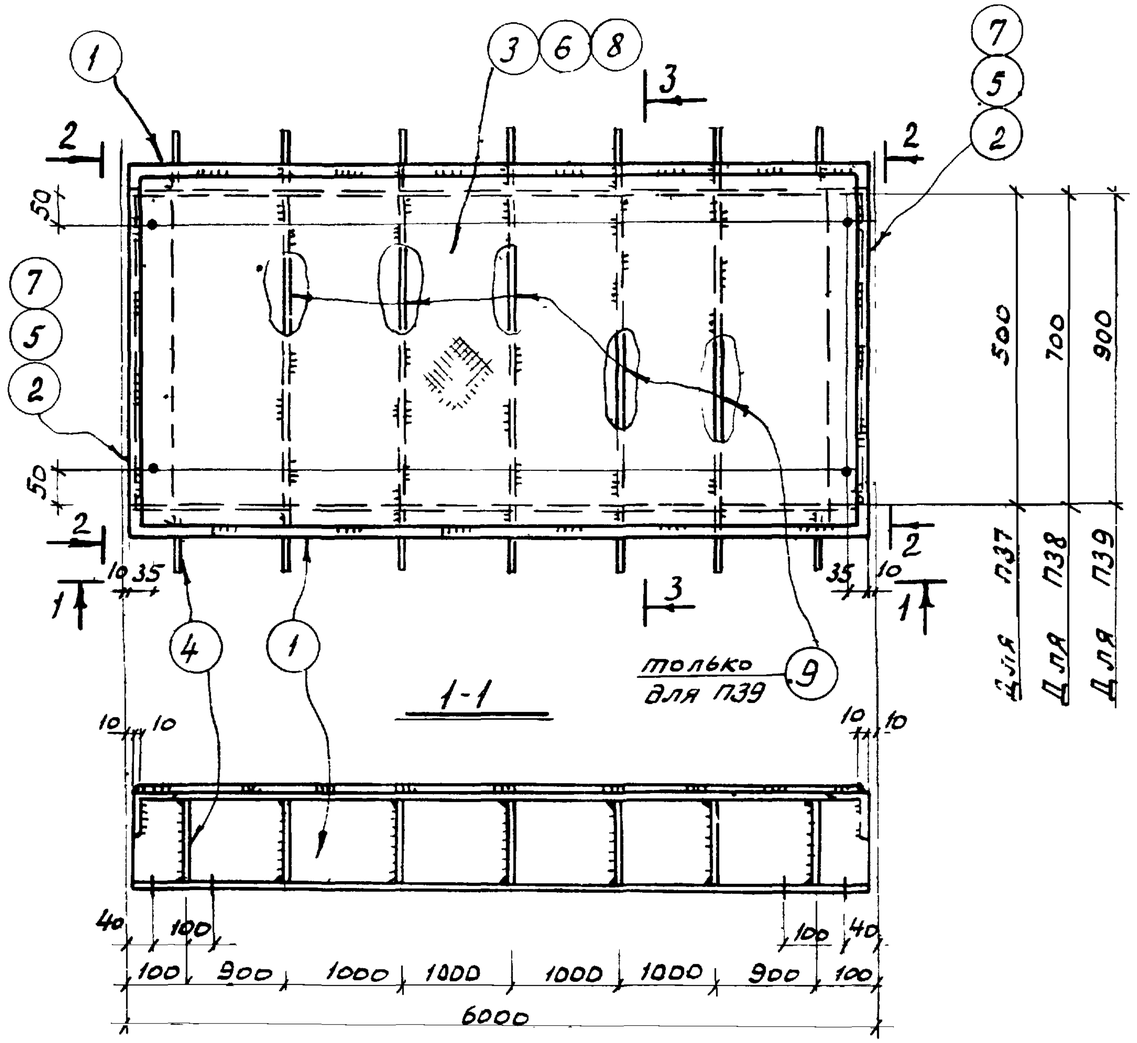
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы. 100мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 7. Таблица сварных швов.
6. Марки площадок стыкуемых с маршем по узлу 2,4 имеют индекс „а" (напр. П.34а) см стр. 6

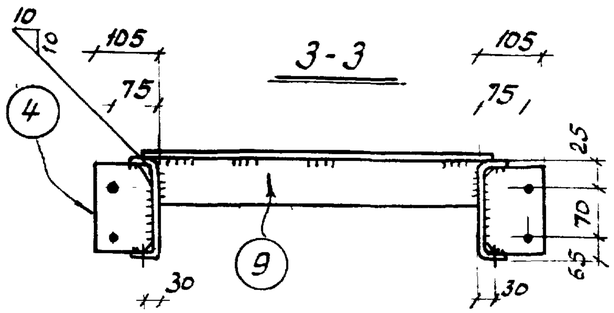
Марки	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, мм на мар	Длина, мм общ.	Тип электрода	Примеч.
П34			9,7			
П35		▽4	9,9		Э42	
П36			15,1			

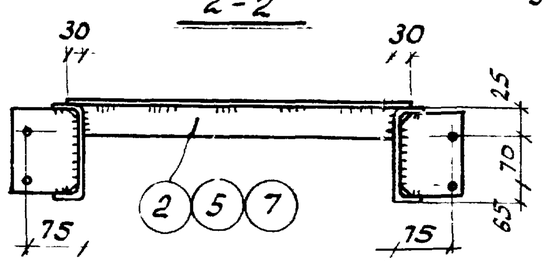
Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем см. узел 2;4 см стр 6

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

П37 ; П38 ; П39







Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечан
П37	1	С160×50×4	5980	2	–	46,0	92	217	Гнутый профиль
	2	∠75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	– 5960×4	560	1	–	108,8	109		Рифл. сталь
	4	– 100×4	152	14	–	0,5	7		
	1% на сварные швы						2		
П38	Детали 1,4 по марке П37						99	259	
	5	∠75×6	700	2	–	4,8	10		
	6	– 5960×4	760	1	–	147,0	147		Рифл. сталь
	1% на сварные швы						3		
П39	Детали 1,4 по марке П37						99	309	
	7	∠75×6	900	2	–	6,2	12		
	8	– 5960×4	960	1	–	187,0	187		Рифл. сталь
	9	– 60×4	900	5	–	1,7	8		
	1% на сварные швы						3		

Примечания

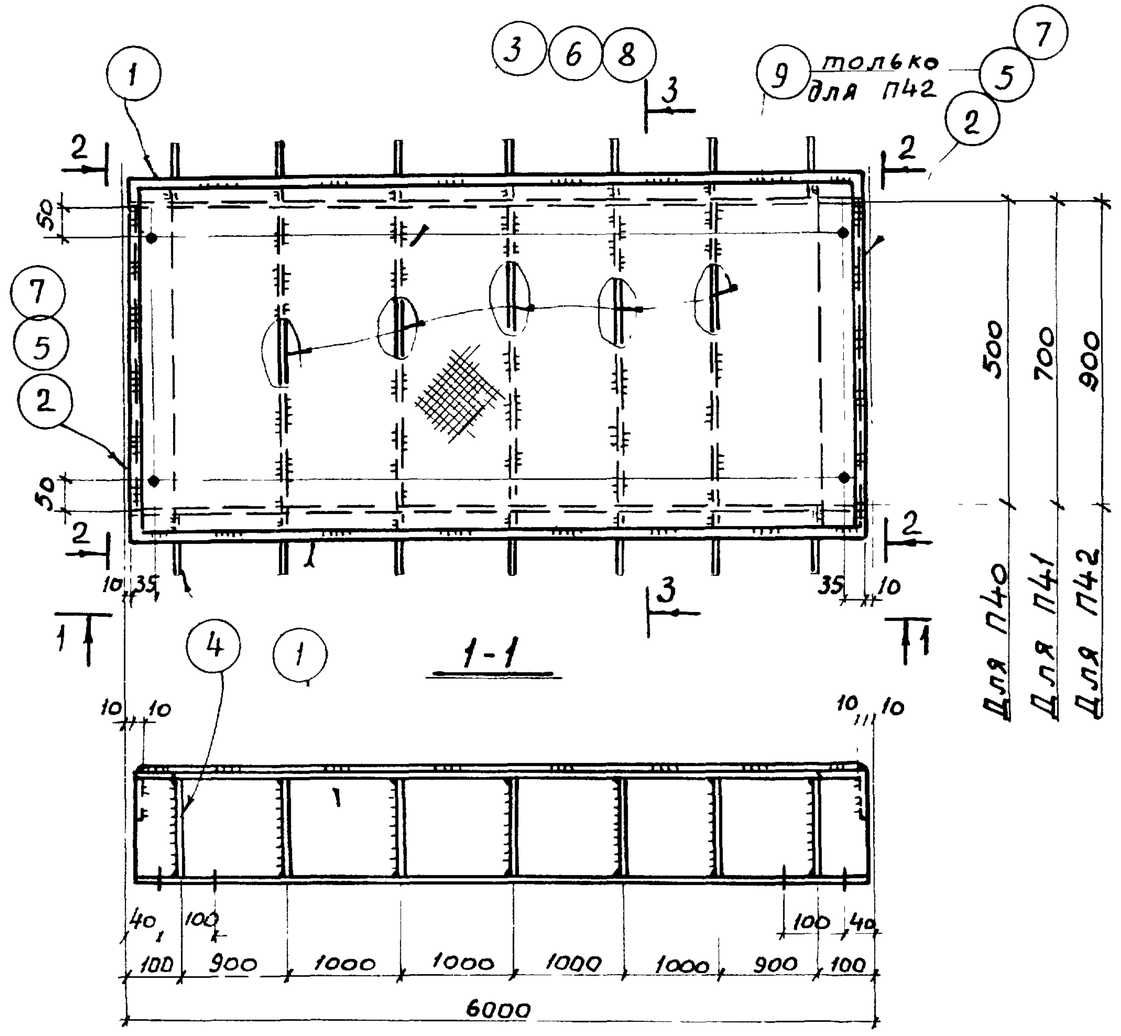
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 8.

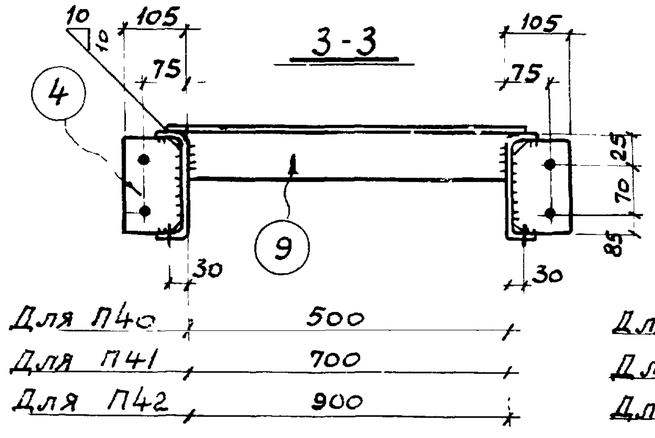
Таблица сварных швов.

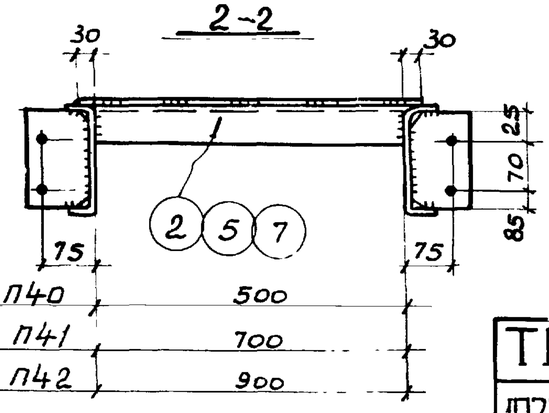
Марка	К-во	Тип шва	Длина в мм на марк.	Длина в мм общ.	Тип электрода	Примеч
П37		∟4	10,5		Э42	
П38			10,7			
П39			15,8			

ТК 1973г.	Переходные площад	П37; П38, П39.	СЕРИЯ 1.450-2	Выпуск 2	Лист 39

П40; П41; П42







Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 6 кг дет.	Масса 6 кг всех	Масса 6 кг марки	Примеч.
П40	1	[180×50×4	5980	2	–	49,8	100	225	Гнутый профиль
	2	∠ 75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	- 5960×4	560	1	–	108,8	109		Рифл. сталь
	4	- 100×4	172	14	–	0,5	7		
	1% на сварные швы						2		
П41	Детали 1,4 по марке П40						107	267	
	5	∠ 75×6	700	2	–	4,8	10		
	6	- 5960×4	760	1	–	147,0	147		Рифл сталь
	1% на сварные швы						3		
П42	Детали 1,4 по марке П40						107	317	
	7	∠ 75×6	900	2	–	6,2	12		
	8	- 5960×4	960	1	–	187,0	187		Рифл.сталь
	9	- 60×4	900	5	–	1,7			
	1% на сварные швы						3		

Примечания

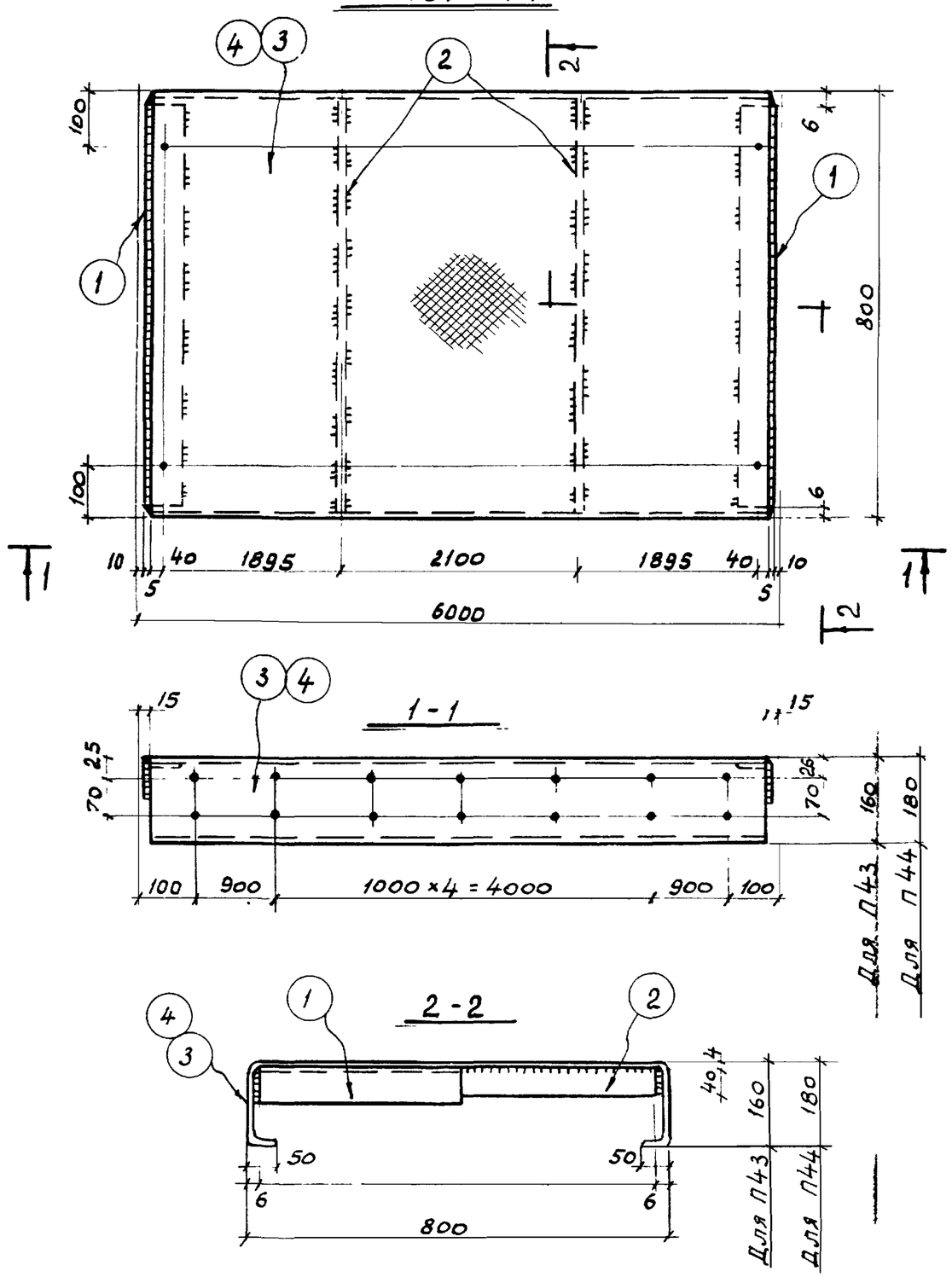
1. Все дыры d_0 = 15мм.
2. Все сварные швы h = 4мм.
3. Прерывистые швы 100 мм через 100мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 8.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина в мм на мар.	Длина в мм общ.	Тип электрода	Примечан.
П40		4	10,8		Э42	
П41			11,0			
П42			16,1			

ТК 1973г.	Переходные площадки П40; П41; П42.	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 40

П43; П44



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Г	К-во Н	Масса 1 дет.	Масса всех	Масса Марки	Примечание
П43	1	∟75×75×6	788	2	–	5,4	11	266	
	2	-60×6	788	2	–	2,2	4		
	3	-1220×4	5970	1	–	250,3	250		Рифлен сталь
	1% на сварные швы						1		
П44	Детали 1, 2 по марке П43						15	275	
	4	-1260×4	5970	1	–	258,8	259		Рифлен. сталь
	1% на сварные швы						1		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
П43		◺4	3,0		Э42	
П44			3,0			

Примечания

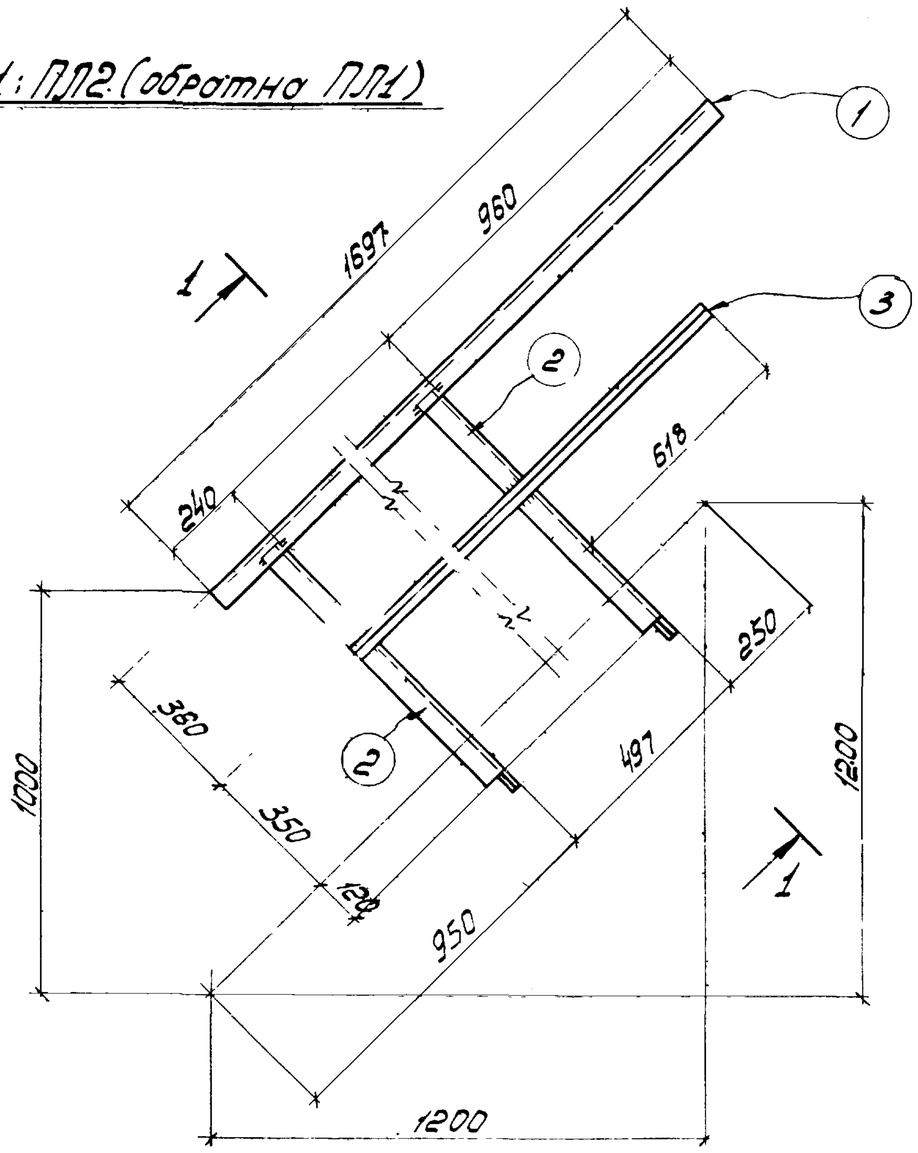
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 8.
5. При изготовлении площадок из наличного металла, листы соединять между собой равнопрочным швом.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Типовой проект
Исполнил
Дата выпуска: 1973г.
Госстрой СССР
ГПИ и НИИ ОМТП
г. Киев

ТК 1973г	Переходные площадки П43, П44	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 41

ПЛ1; ПЛ2 (обратно ПЛ1)



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПЛ1	1	L 50×40×12×2,5	1697	1	–	3,0	3	8	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	870	2	–	1,6	3		—"—
	3	L 25×3	1155	1	–	1,3	1		
	1% на сварные швы						1		
ПЛ2	Обратно марке ПЛ1							8	

1-1

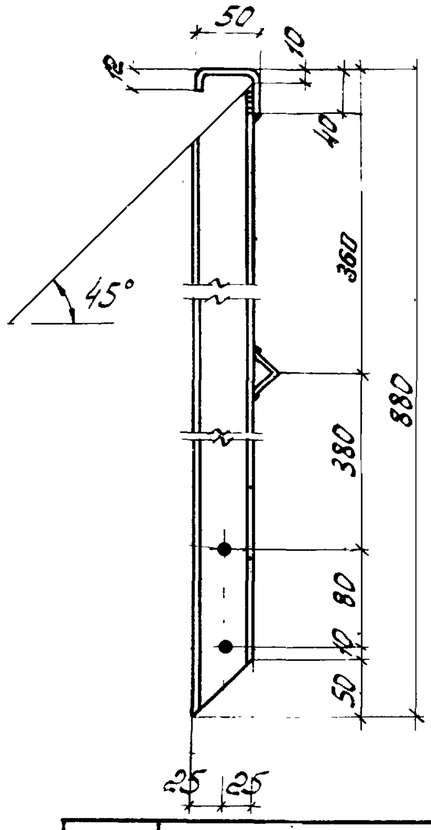


Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марк	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ПЛ1		◺ 3	0,5		Э42	
ПЛ2			0,5			

Примечания.

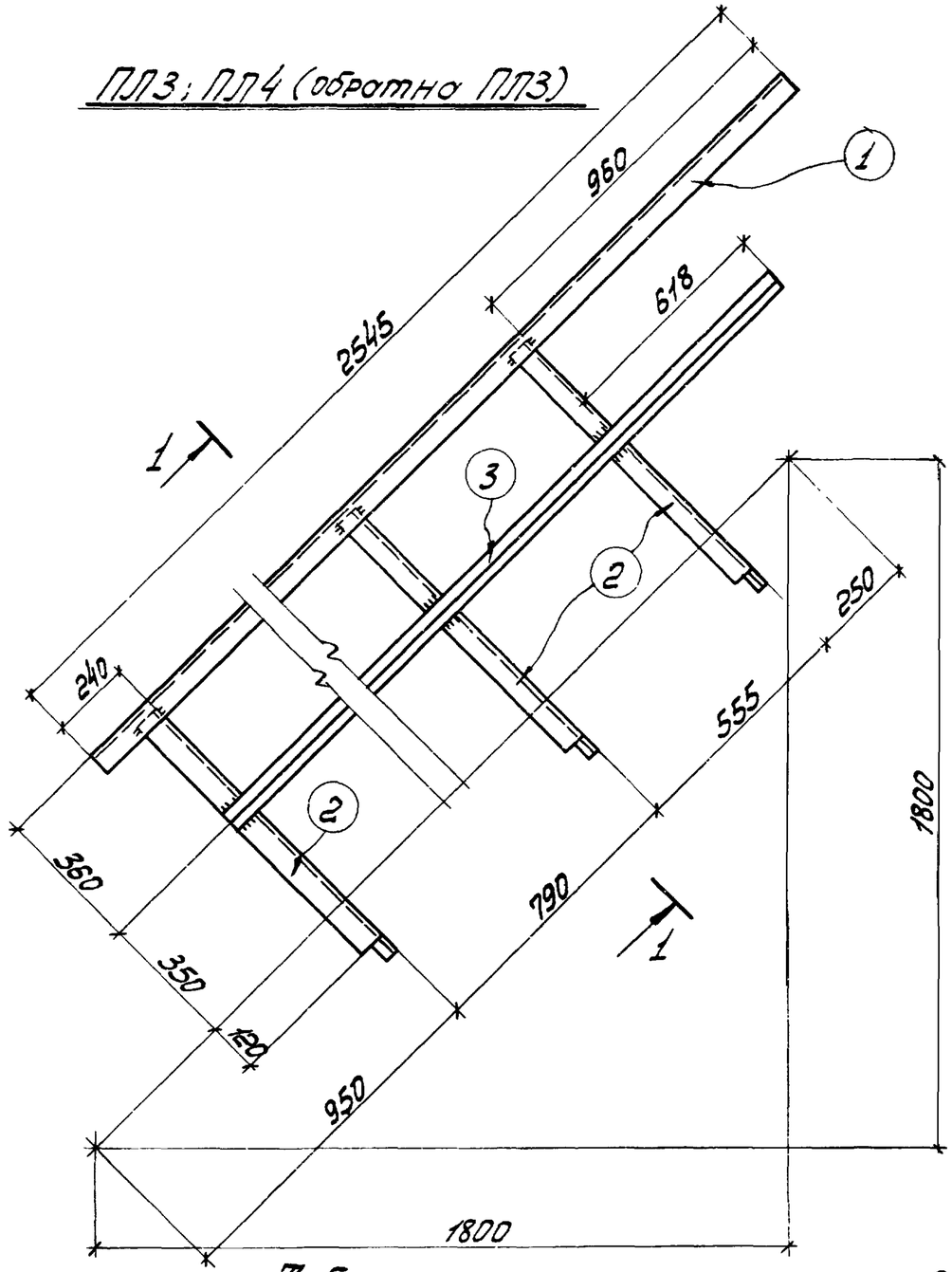
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $k = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стерж.	Длина, мм нарез	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛ1; ПЛ2							
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*	
Гайка М12	–	–	–	4	0,07	6215-70*	
Шайба пруж. 12Н	–	–	–	4	0,01	6402-70*	
Всего					0,25		

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

ПЛ3; ПЛ4 (обратно ПЛ3)



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПЛ3	1	L 50×40×12×2,5	2545	1	—	4,5	4	12	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	870	3	—	1,6	5		— " —
	3	L 25×3	2003	1	—	2,3	2		
	1% на сварные швы						1		
ПЛ4	Обратно марке ПЛ3							12	

1 - 1

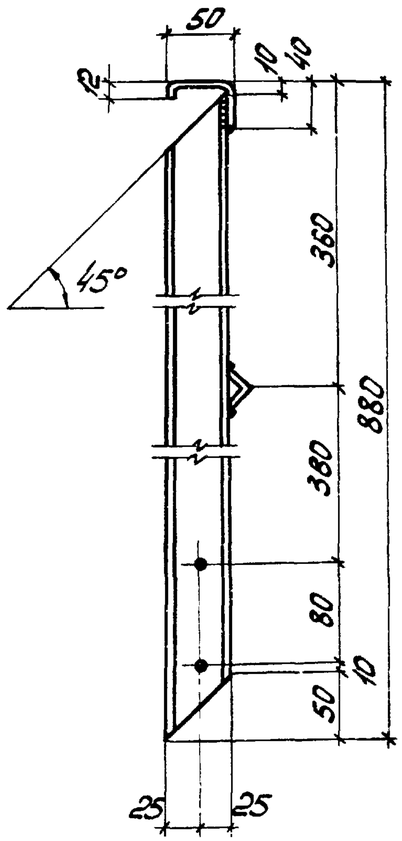


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ПЛ3		3	0.7		Э42	
ПЛ4		3	0.7		Э42	

Примечания.

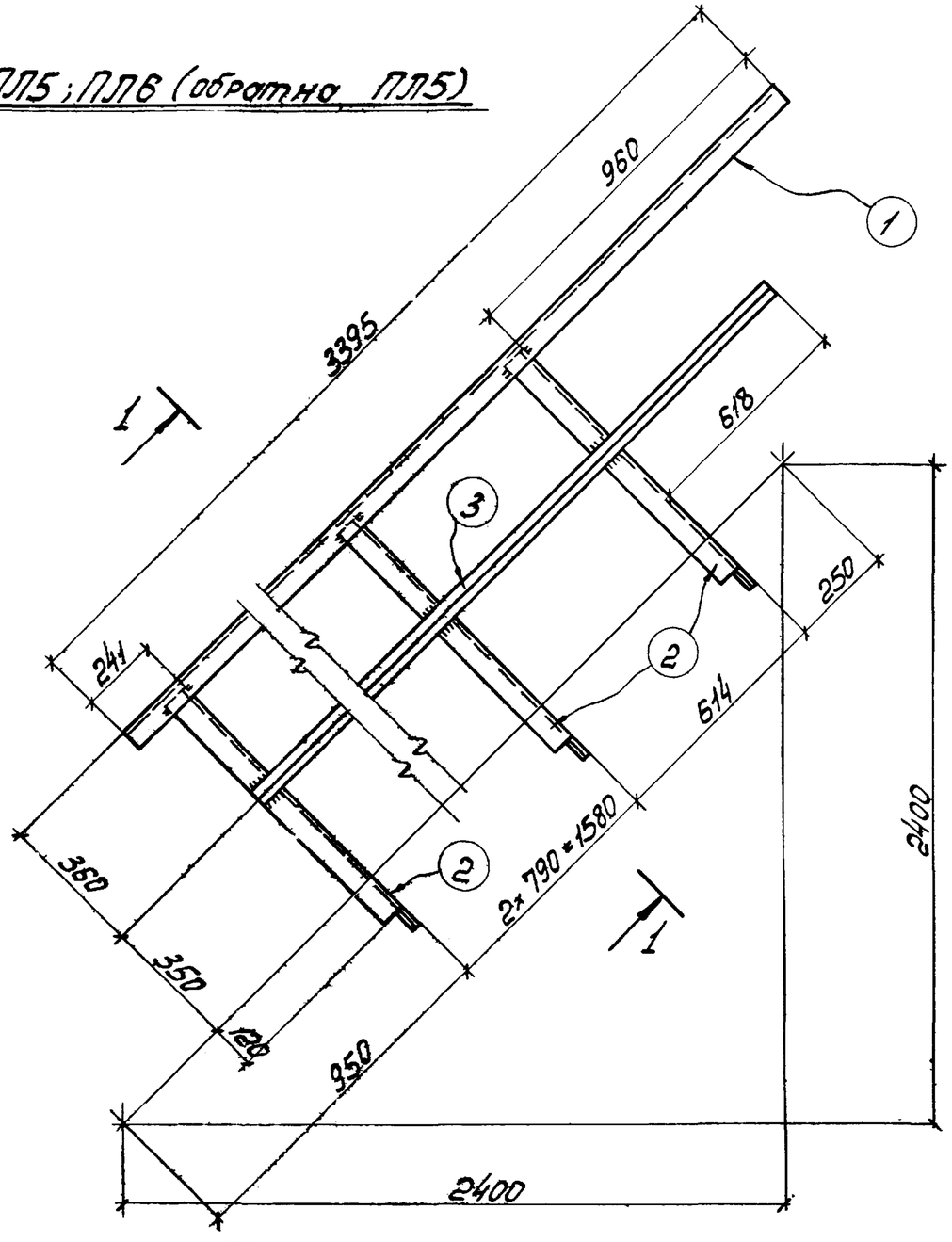
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стерж.	Длина, мм нагел.	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛ3; ПЛ4							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	6	0,10	5915-70*	
Шайба 12Н	—	—	—	6	0,02	6402-70*	
Всего					0,37		

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПЛ3; ПЛ4.	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 43

ПП5; ПП6 (обратно ПП5)



Спецификация

Марка	№ поз.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПП5	1	L 50×40×12×2,5	3395	1	–	6,1	6	16	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	870	4	–	1,6	6		—"—
	3	L 25×3	2852	1	–	3,2	3		
	1% на сварные швы						1		
ПП6	Обратно марке ПП5.							16	

1-1

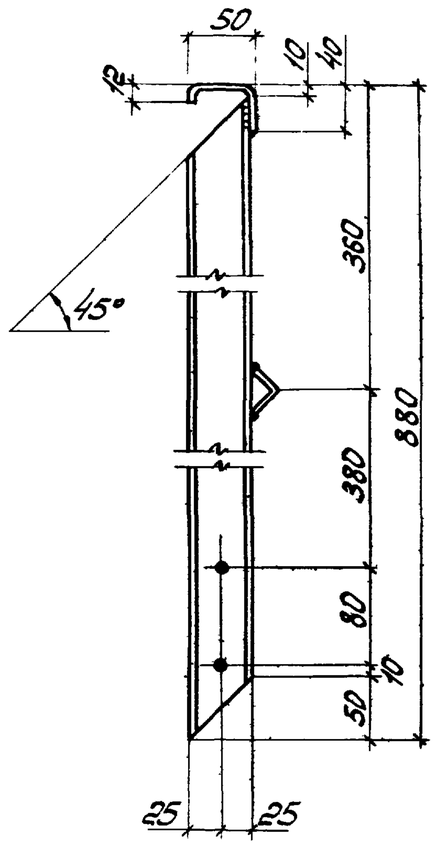


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марк.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ПП5		3	1.8		342	
ПП6			1.0			

Примечания.

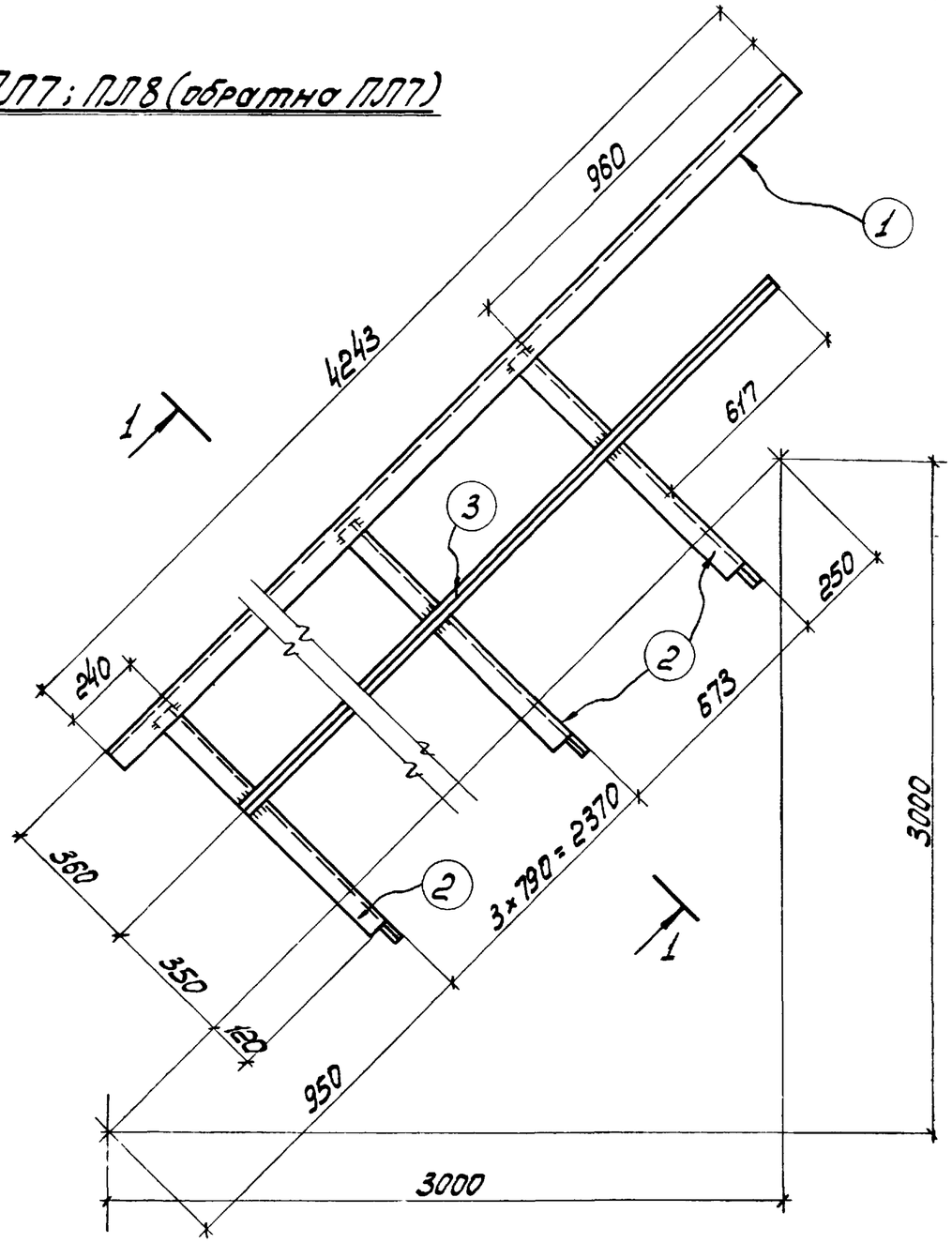
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стерж.	Длина, мм нарез.	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПП5; ПП6							
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	–	–	–	8	0,14	5915-70*	
Шайба пружк. 12Н	–	–	–	8	0,03	6402-70*	
					0,51		

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПП5; ПП6	Серия 1458-2	Выпуск 2	Лист 44

ПЛ7; ПЛ8 (обратно ПЛ7)



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечан.
ПЛ7	1	∠50×40×12×2,5	4243	1	—	7,6	8	21	гнутый профиль
	2	∠50×40×12×2,5	870	5	—	1,6	8		—"—
	3	∠25×3	3700	1	—	4,2	4		
	1% на сварные швы						1		
ПЛ8	Обратно марке ПЛ7							21	

1-1

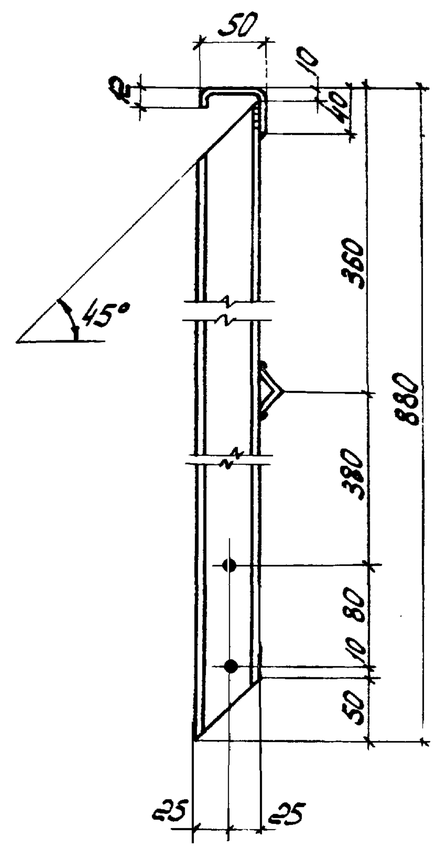


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ПЛ7		К3	1,2		Э42	
ПЛ8			1,2			

Примечания:

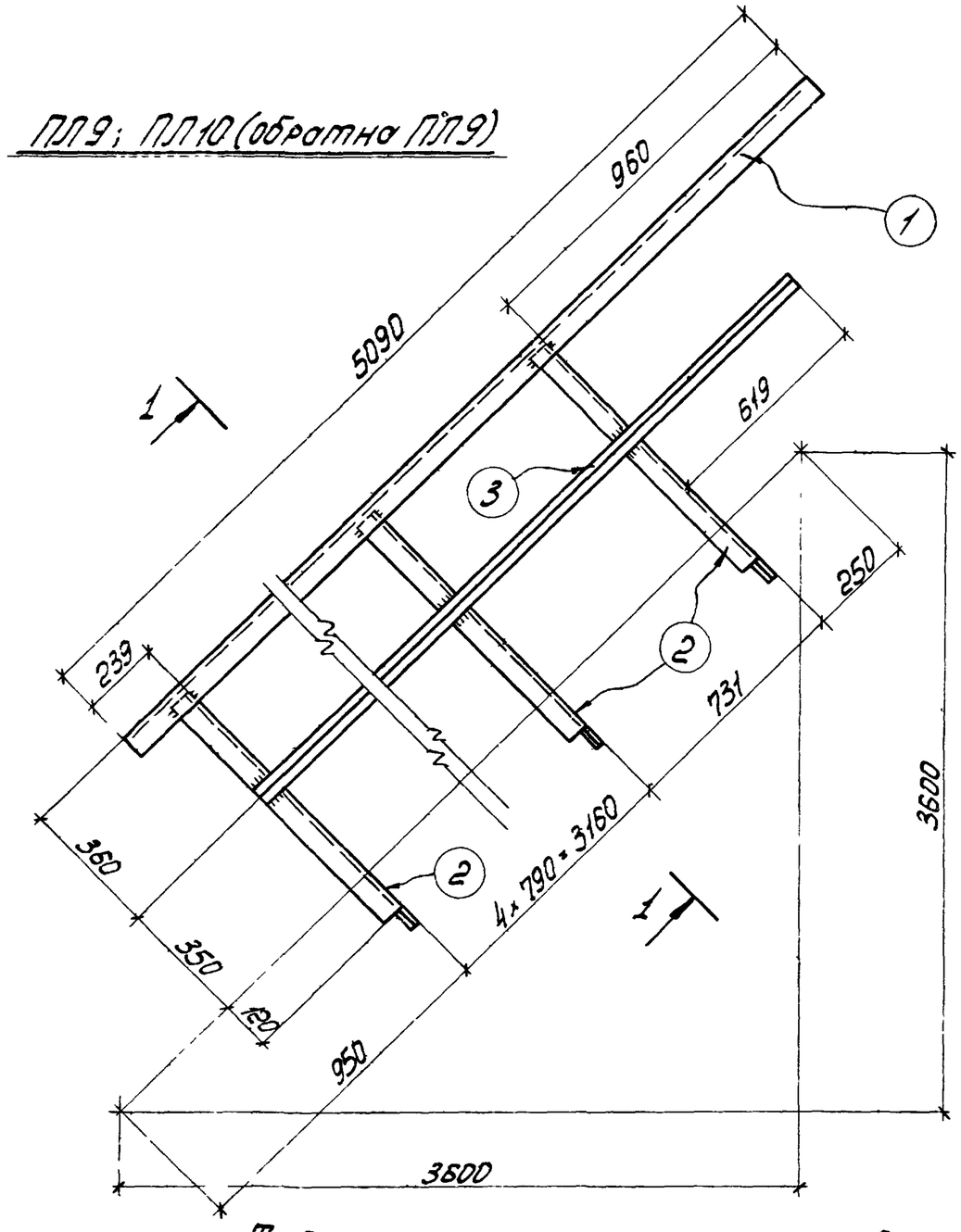
1. Все вырезы d_0=15 мм.
2. Все сварные швы k=3 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стерж.	Длина, мм нарез	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛ7; ПЛ8							
Болт М12	12	30	30	10	0,42	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	10	0,17	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	10	0,03	6402-70*	
Всего					0,62		

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПЛ7, ПЛ8.	Серия 1459-2	Выпуск 2	Лист 45

ПЛ9; ПЛ10 (обратно ПЛ9)



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПЛ9	1	∠50×40×12×2,5	5090	1	—	9,1	9	25	Гнутый профиль
	2	∠50×40×12×2,5	870	6	—	1,6	10		—"—
	3	∠25×3	4550	1	—	5,2	5		
	1% на сварные швы						1		
ПЛ10	Обратно марке ПЛ9							25	

1-1

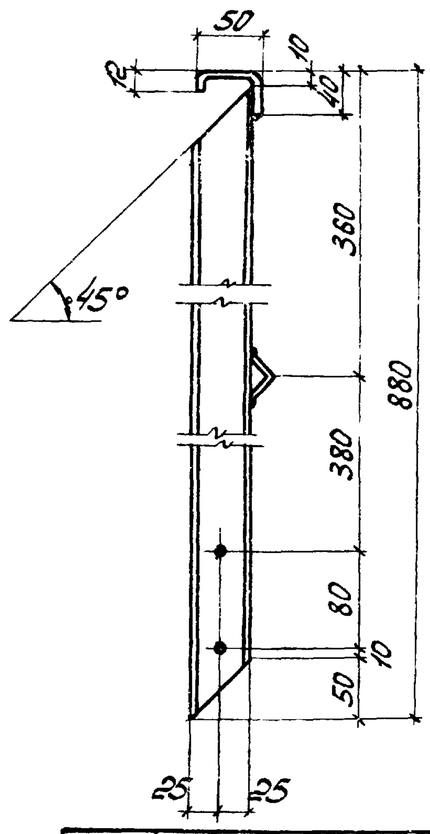


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марк.	Длина, м общ.	Тип э/п-да	Примечание
ПЛ9		◺ 3	1,4		Э42	
ПЛ10			1,4			

Примечания.

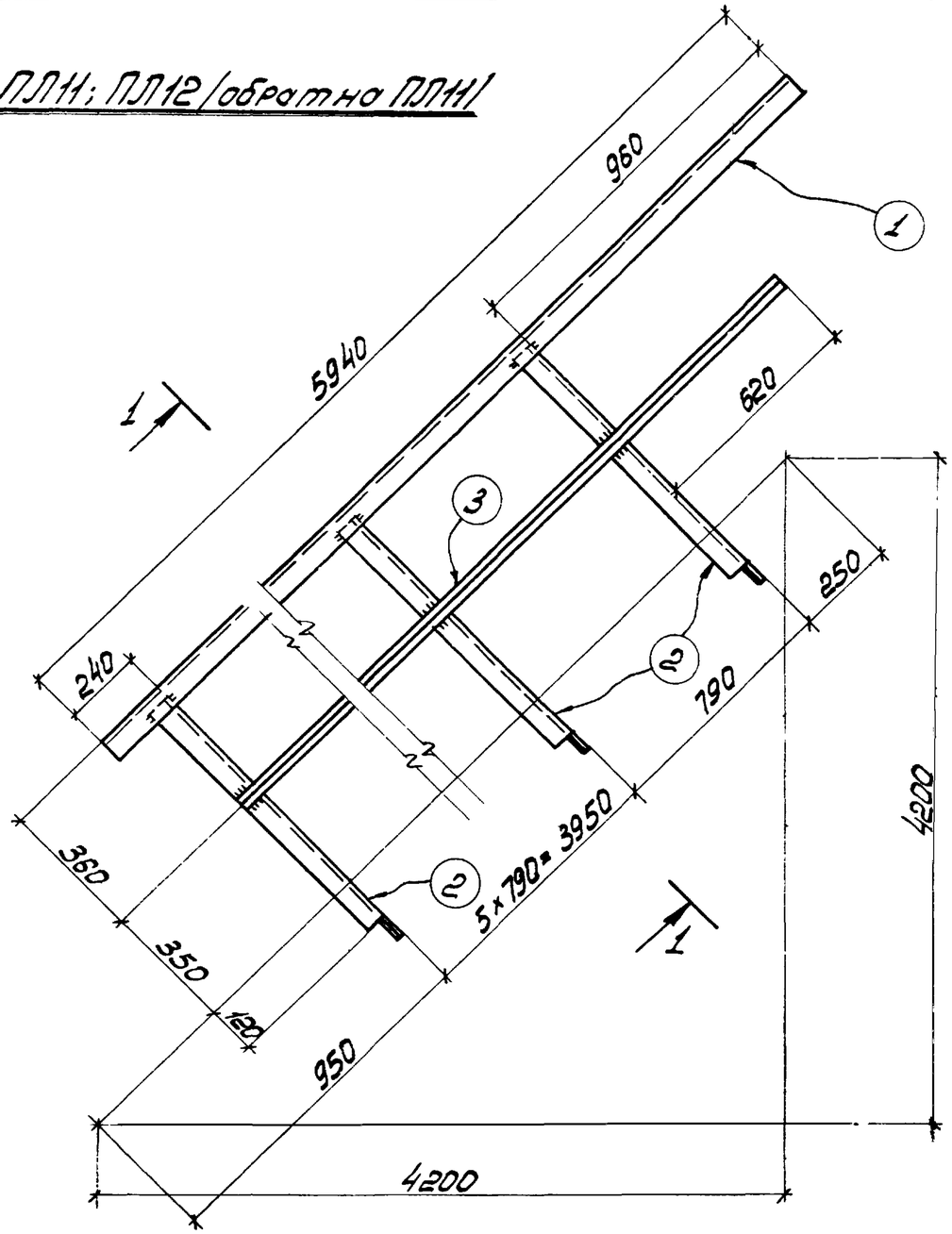
1. Все зазоры δ_0 = 15мм.
2. Все сварные швы k = 3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стерж.	Длина, мм нарез	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛ9; ПЛ10							
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 лестничных маршей ПЛ9; ПЛ10.	Выпуск

ПЛ11; ПЛ12 (обратно ПЛ11)



Спецификация

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечания
ПЛ11	1	∟50×40×12×2,5	5940	1	—	10,6	11	29	гнутый профиль
	2	∟50×40×12×2,5	870	7	—	1,6	11		— " —
	3	∟25×3	5400	1	—	6,1	6		
	1% на сварные швы						1		
ПЛ12	Обратно марке ПЛ11							29	

1 - 1

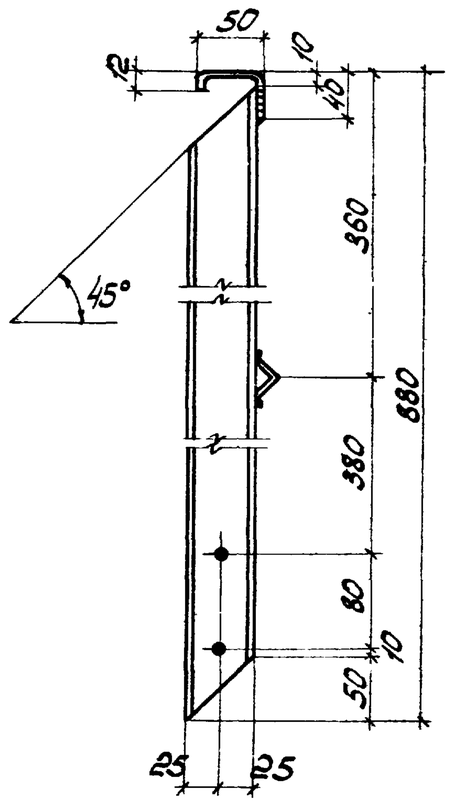


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марк.	Длина, м общ.	Тип Э-42	Примечания
ПЛ11		3	1,7		342	
ПЛ12			1,7			

Примечания.

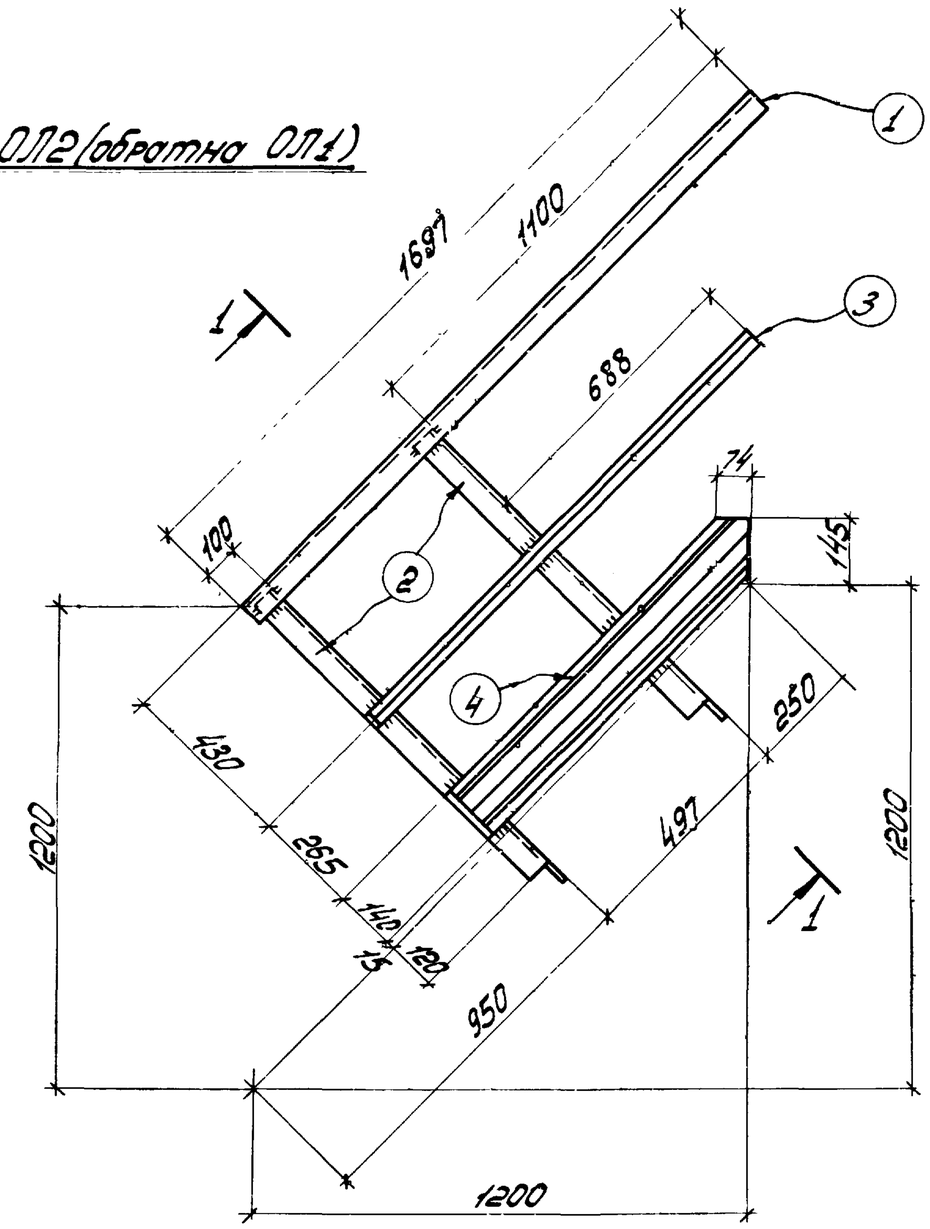
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $k = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стерж.	Длина, мм норм.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛ11; ПЛ12							
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	14	0,24	5915-70*	
Шайба пружк. 12Н	—	—	—	14	0,05	6402-70*	
Всего					0,88		

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПЛ11; ПЛ12	Серия 1.459-2 Выпуск 2 Лист 4.

ОП1; ОП2 (обратно ОП1)



Спецификация

61

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОП1	1	L 50×40×12×2,5	1697	1	–	3,0	3	12	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	1010	2	–	1,8	4		— " —
	3	L 25×3	1225	1	–	1,4	1		
	4	∠ 90×30×25×3	930	1	–	3,6	4		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ОП2		Обратно марке ОП2						12	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ОП1		▽3	0,7		Э42	
ОП2			0,7			

Примечания.

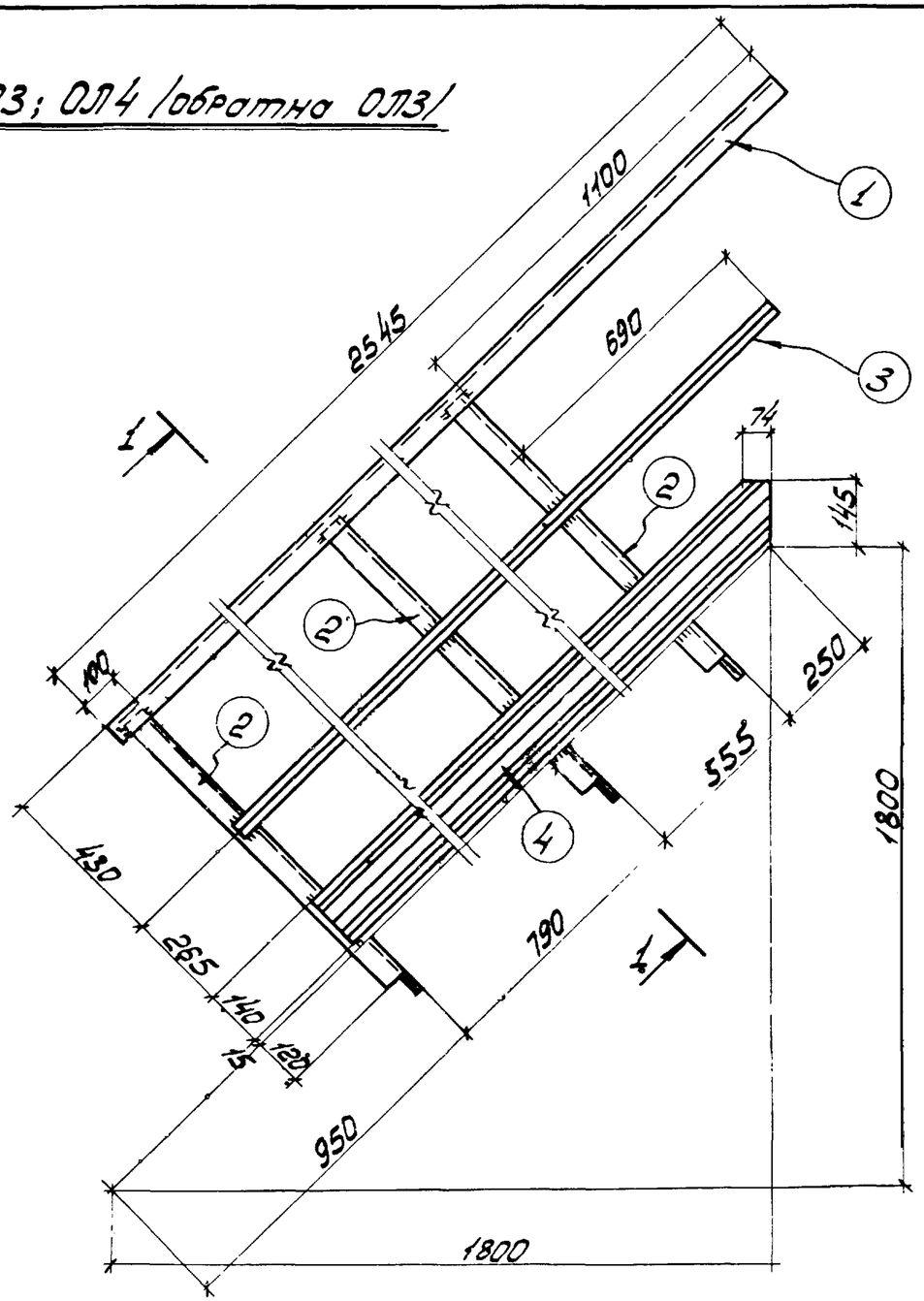
1. Все зазоры $\delta_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $k = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стерж.	Длина, мм нарез.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОП1; ОП2							
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 лестничных маршей ОП1; ОП2	Серия 1458-2	Выпуск 2	Лист 48

ОЛ3; ОЛ4 /обратна ОЛ3/



Спецификация

Марка	NN дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОЛ3	1	L50×40×12×2,5	2545	1	—	4,6	5	20	гнутый профиль
	2	L50×40×12×2,5	1010	3	—	1,8	5		—"—
	3	L25×3	2075	1	—	2,4	2		
	4	⌀90×30×25×3	1775	1	—	6,8	7		гнутый профиль
	1% на сварные швы						1		
ОЛ4	Обратна марке ОЛ3							20	

1 – 1

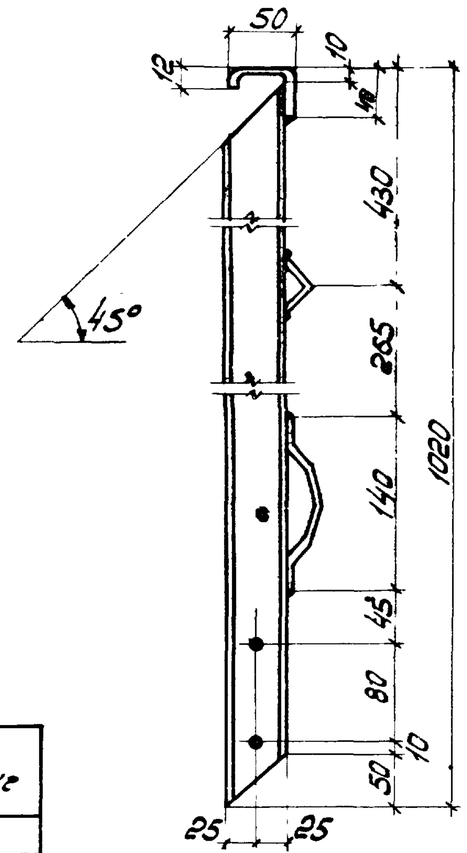


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и геом. шва	Длина, м на марк.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ОЛ3		3	1.8		Э42	
ОЛ4			1.0			

Примечания.

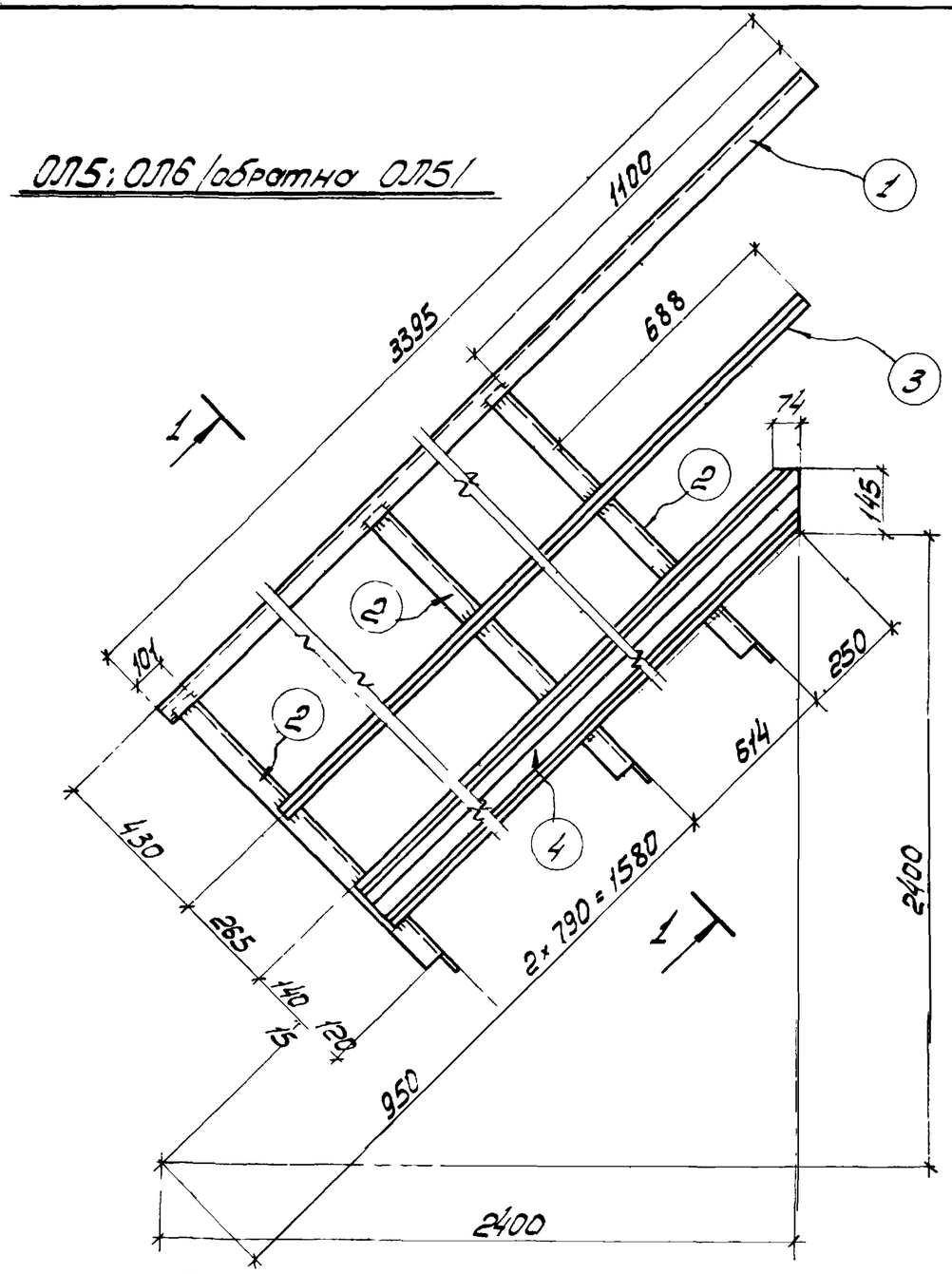
1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 3 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стерж.	Длина, мм нарез.	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОЛ3; ОЛ4							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	6	0,10	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	6	0,02	6402-70*	
Всего					0,37		

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОЛ3; ОЛ4	Серия 1.459-2	
		Выпуск 2	Лист 49

ОП5; ОП6 (обратна ОП5)



Спецификация

63

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	марки	
ОП5	1	∠50×40×12×2,5	3395	1	—	6,1	6	27	гнутый профиль
	2	∠50×40×12×2,5	1010	4	—	1,8	7		——— // ———
	3	∠25×3	2920	1	—	3,3	3		
	4	⊄90×30×25×3	2625	1	—	10,0	10		гнутый профиль
	1% на сварные швы						1		
ОП6	Обратна марке ОП5							27	

1 - 1

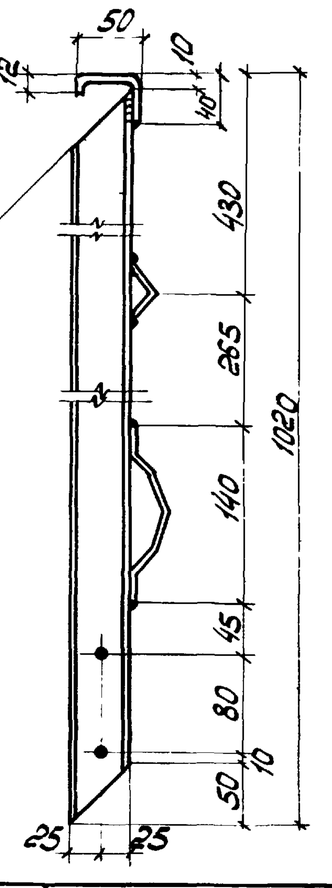


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип толщ. шва	Длина, м		Тип Э-да	Примечание
			на марк.	общ.		
ОП5		◺ 3	14		Э42	
ОП6			14			

Примечания.

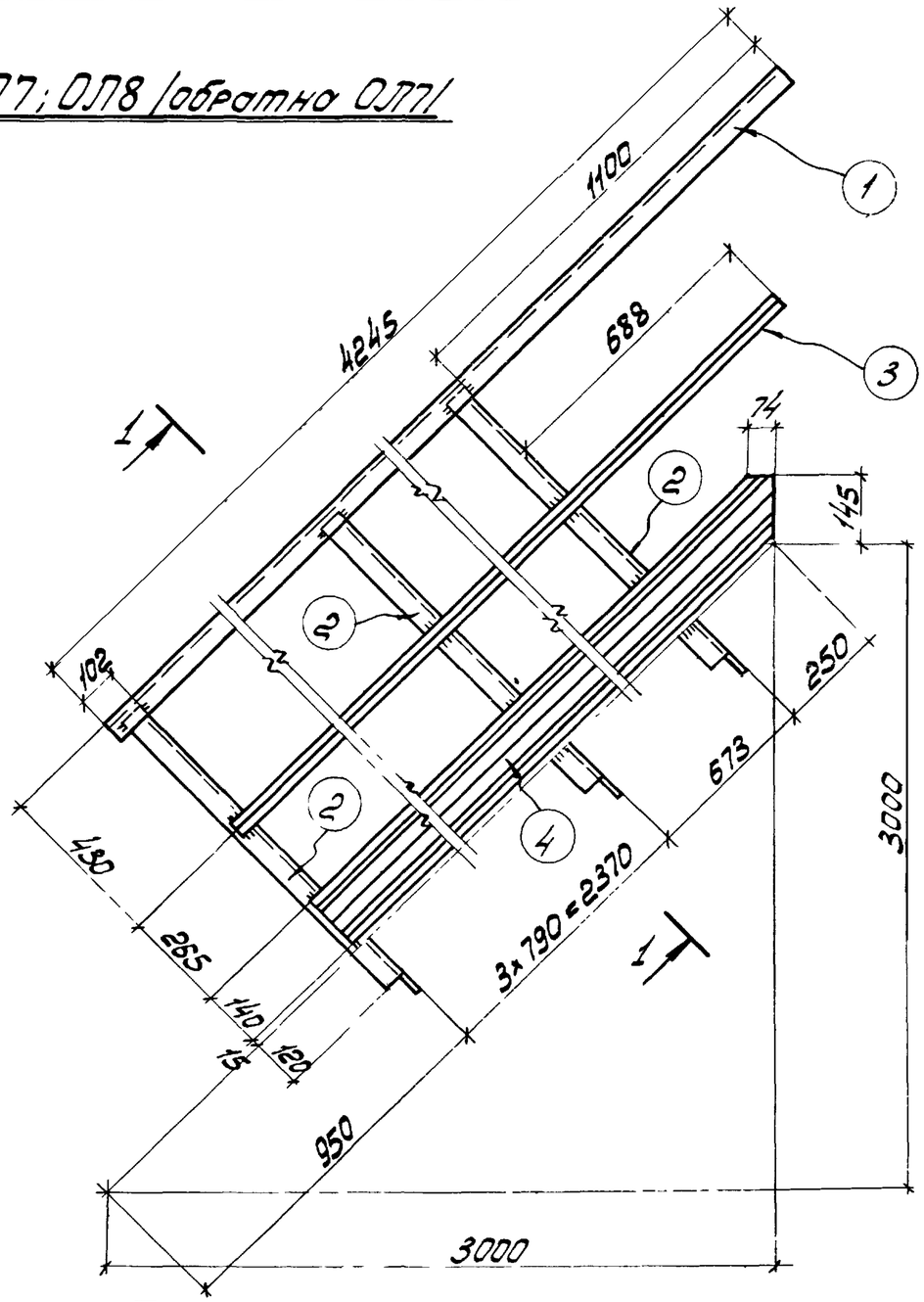
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $k = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм: стерж.	Длина, мм: нарез	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОП5; ОП6							
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	8	0,14	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	8	0,03	6402-70*	
Всего					0,51		

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОП5; ОП6	Серия 1459-2	
		Выпуск 2	Лист 50

ОП7; ОП8 /обратно ОП7/



Спецификация

Марка	NN дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОП7	1	∟50×40×12×2,5	4245	1	—	7,6	8	35	гнутый профи.
	2	∟50×40×12×2,5	1010	5	—	1,8	9		— " —
	3	L 25×3	3770	1	—	4,3	4		
	4	⊄90×30×25×3	3475	1	—	13,3	13		гнутый профи.
	1% на сварные швы						1		
ОП8	Обратно марке ОП7							35	

1 - 1

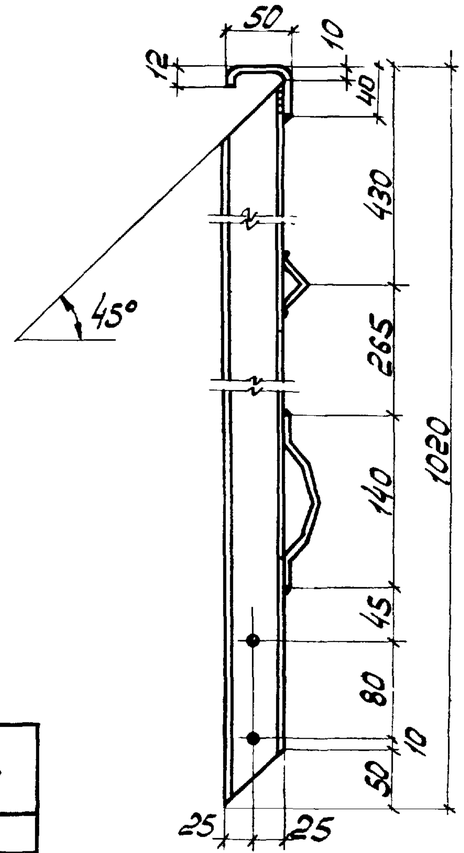


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ОП7		3	1,7		Э42	
ОП8			1,7			

Примечания.

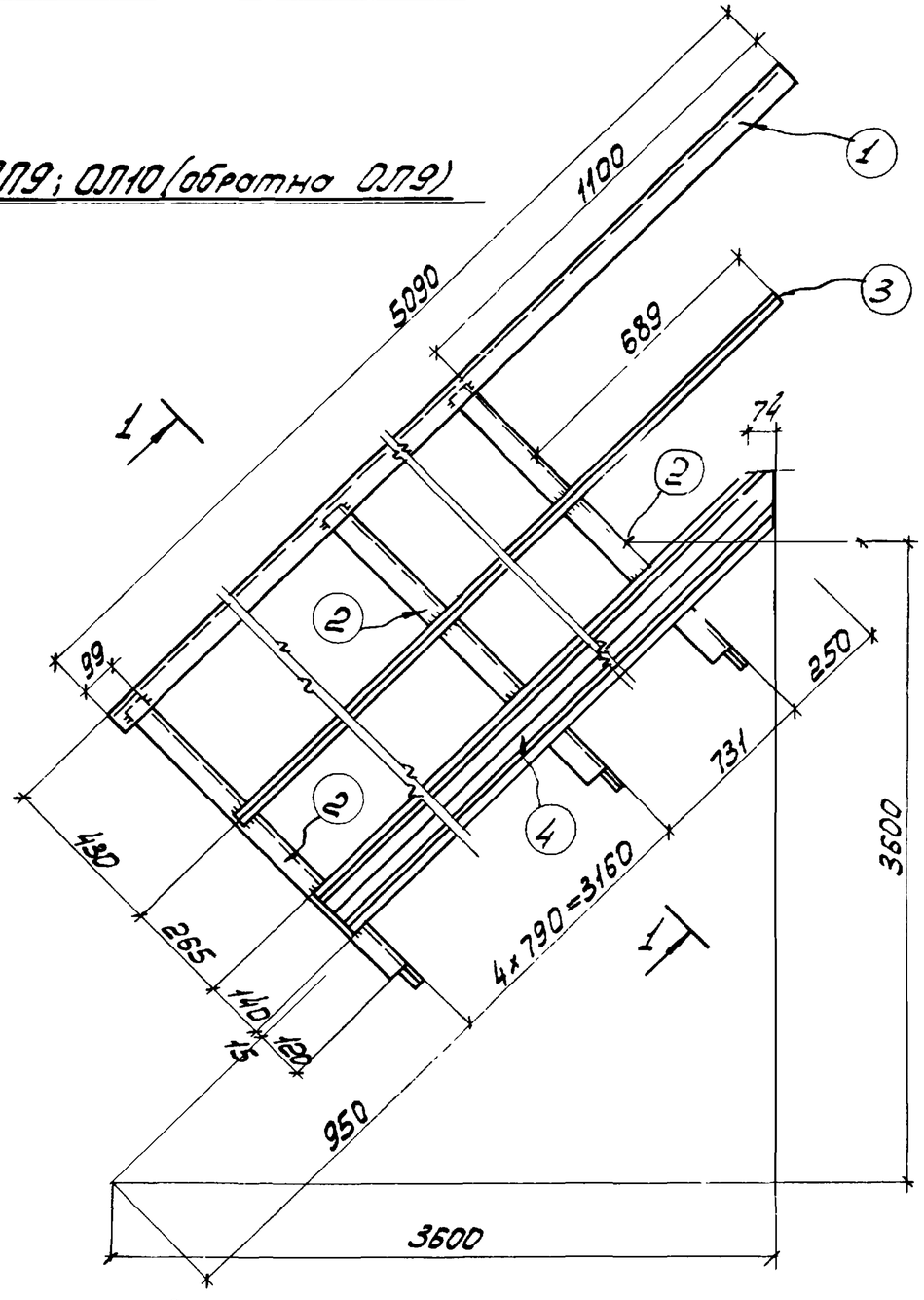
1. Все дыры d_0 = 15мм.
2. Все сварные швы k = 3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стерж.	Длина, мм нарез.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОП7; ОП8							
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		

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОП7; ОП8	Серия 1459-2	Выпуск 2	Лист 5

ОП9; ОП10 (обратно ОП9)



Спецификация

Марка	№№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 1 дет	Масса всех	Масса марки	Примечание
ОП9	1	∠50×40×12×2,5	5090	1	—	9,1	9	42	гнутый профиль
	2	∠50×40×12×2,5	1010	6	—	1,8	11		〃
	3	L 25×3	4620	1	—	5,2	5		
	4	∠90×30×25×3	4320	1	—	16,0	16		гнутый профиль
	1% на сборные швы						1		
ОП10	Обратно марке ОП9							42	

1-1

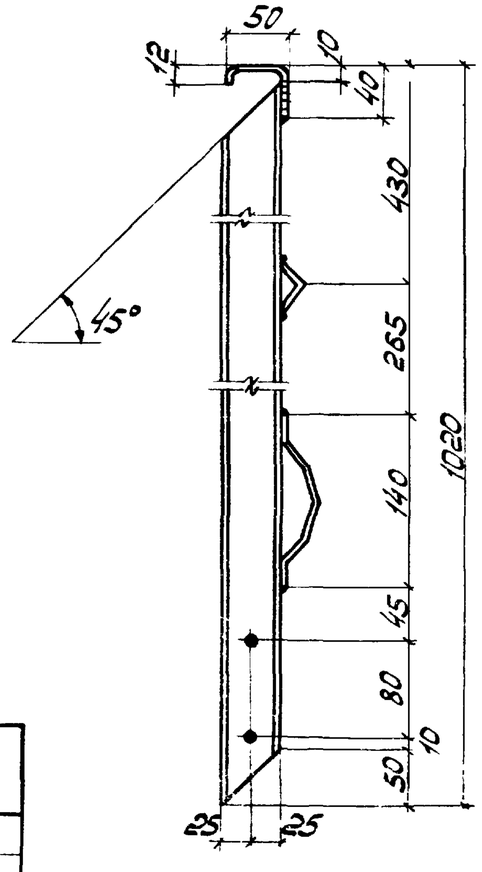


Таблица сборных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, мм: по марку	Длина, мм: общ.	Тип эл.-да	Примечание
ОП9		◺3	20		Э42	
ОП10		◺3	20		Э42	

Примечания.

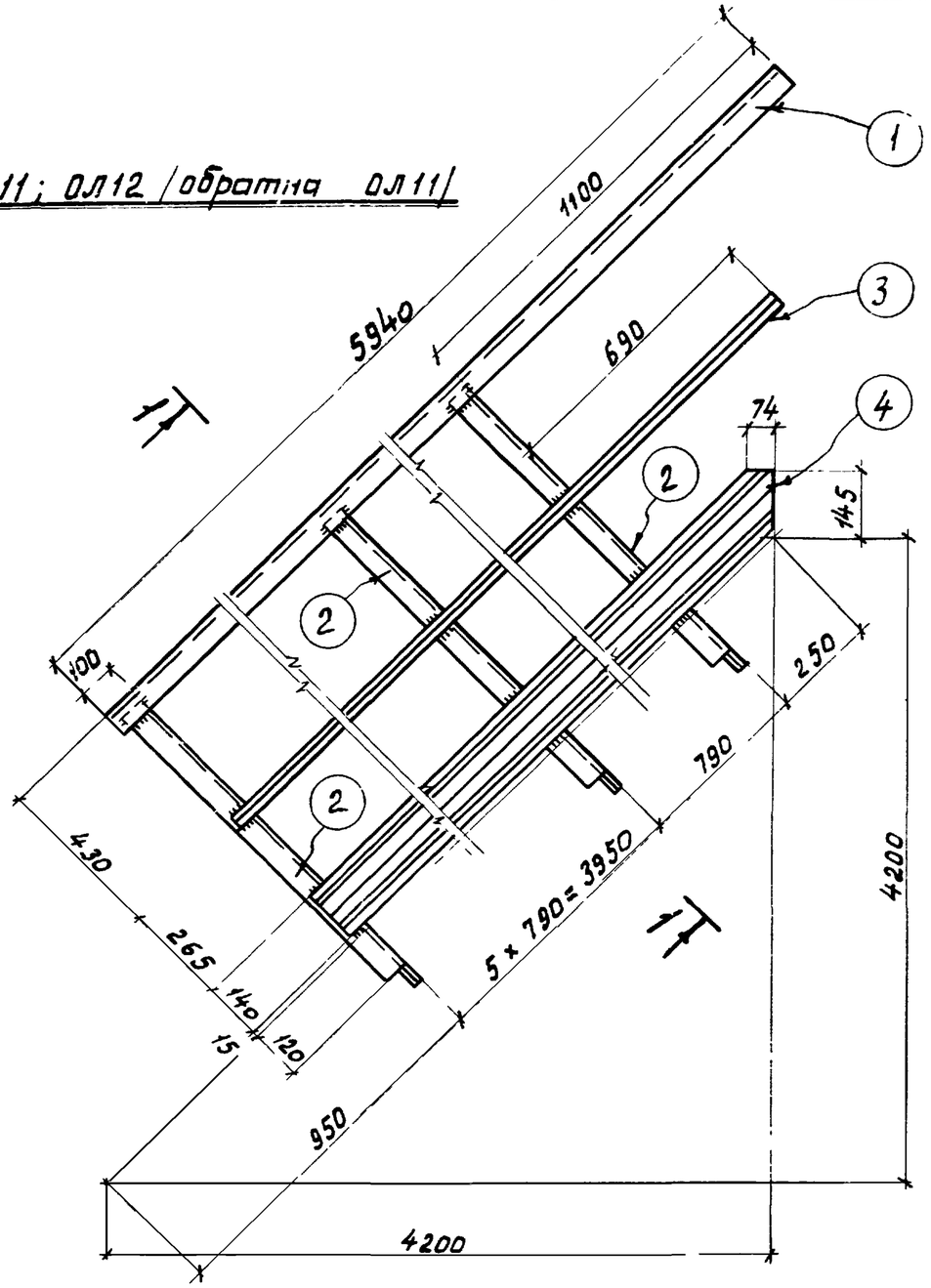
1. Все зазоры d_0 = 15 мм
2. Все сварные швы k = 3мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 2

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм: сверл.	Длина, мм: нарез.	К-во шт	Масса 1 кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОП9 ОП10							
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 1973	Перекрытие лестничных маршей ОП9; ОП10	Серия 1459-2	Выпуск 2	Л 5

ОЛ 11; ОЛ12 /обратна ОЛ11/



Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 1 дет	Масса всех	Масса марки	Примечание
ОЛ11	1	L 50×40×12×2,5	5940	1	—	10,6	11	51	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	1010	7	—	1,8	13		— " —
	3	L 25×3	3470	1	—	6,2	6		гнутый профиль
	4	L 90×30×2,5×3	5170	1	—	19,9	20		
		1% на сварные швы					1		
ОЛ12		Обратна марке ОЛ11						51	

1-1

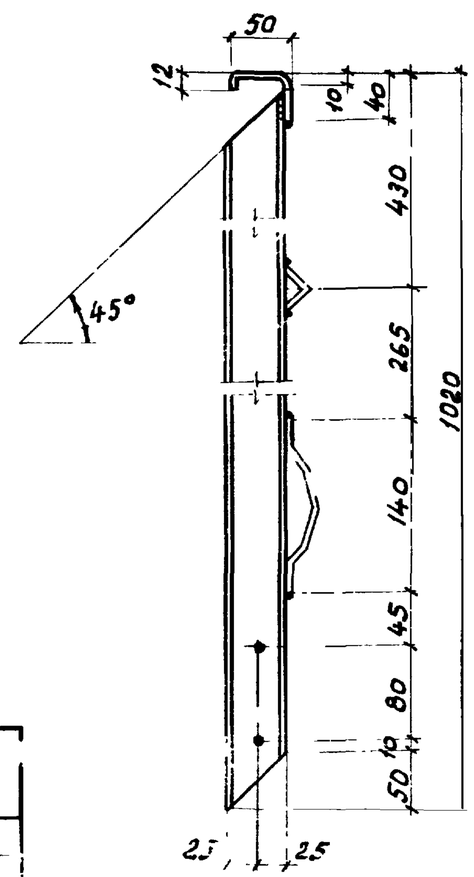


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марк.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ОЛ11		3	1,7		Э42	
ОЛ12			1,7			

Примечания

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

Таблица монтажных швов.

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нарез	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОЛ11; ОЛ12.							
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		

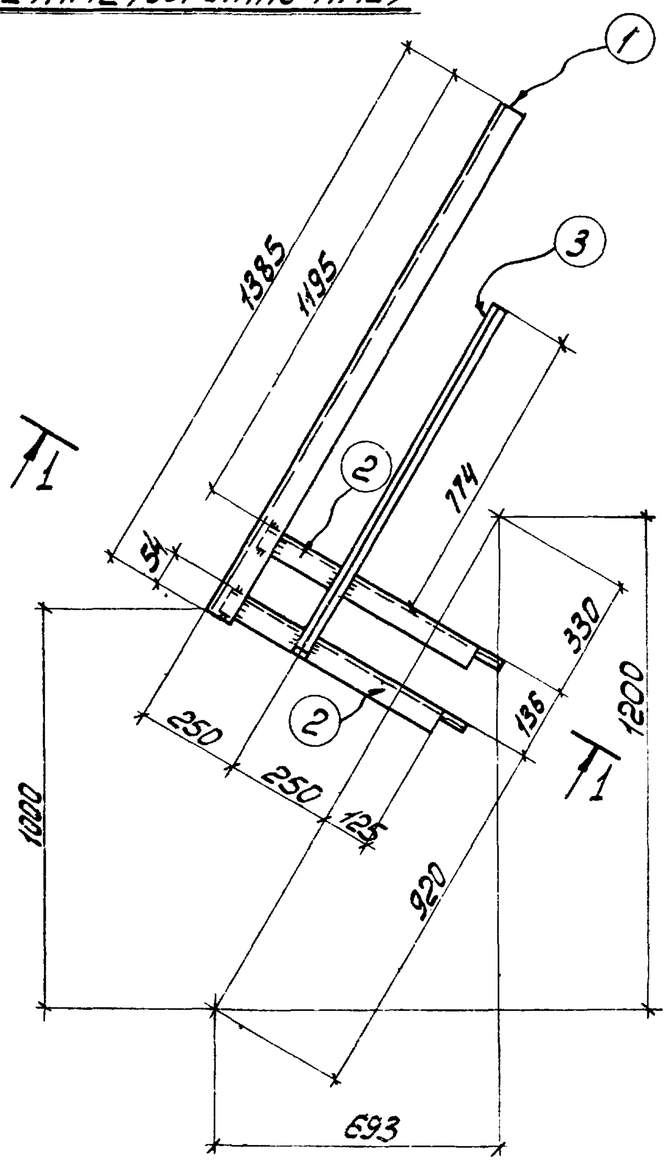
ТК 1973г

Узлы крепления лестничных маршей ОЛ11; ОЛ12.

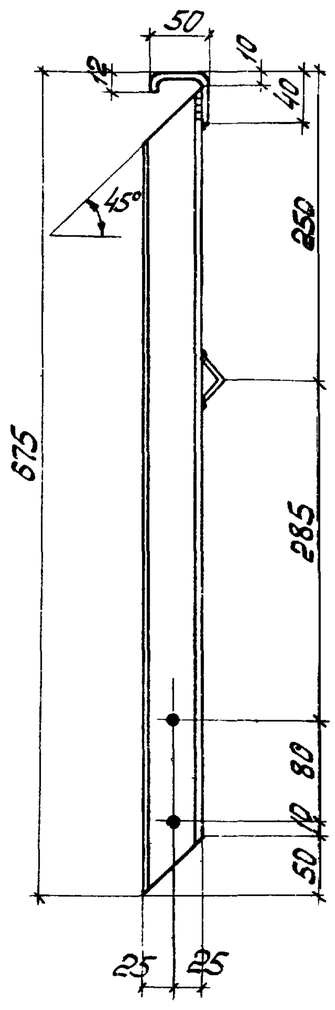
СЕРИЯ 1.459-2

ВЫПУСК 2 | ЛИСТ 53

ПМ1; ПМ2 (обратно ПМ1)



1 - 1



Спецификация

Марка	Поз.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса 1 дет.	Масса всех	Масса марки	Примечание
ПМ1	1	∟50×40×12×2,5	1385	1	-	2,5	3	7	Гнутый профиль
	2	∟50×40×12×2,5	665	2	-	1,2	2		—"—
	3	∟25×3	950	1	-	1,1	1		
		1% на сварные швы					1		
ПМ2		Обратно марке ПМ1						7	

Таблица монтажных метизов

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

Таблица сварных швов

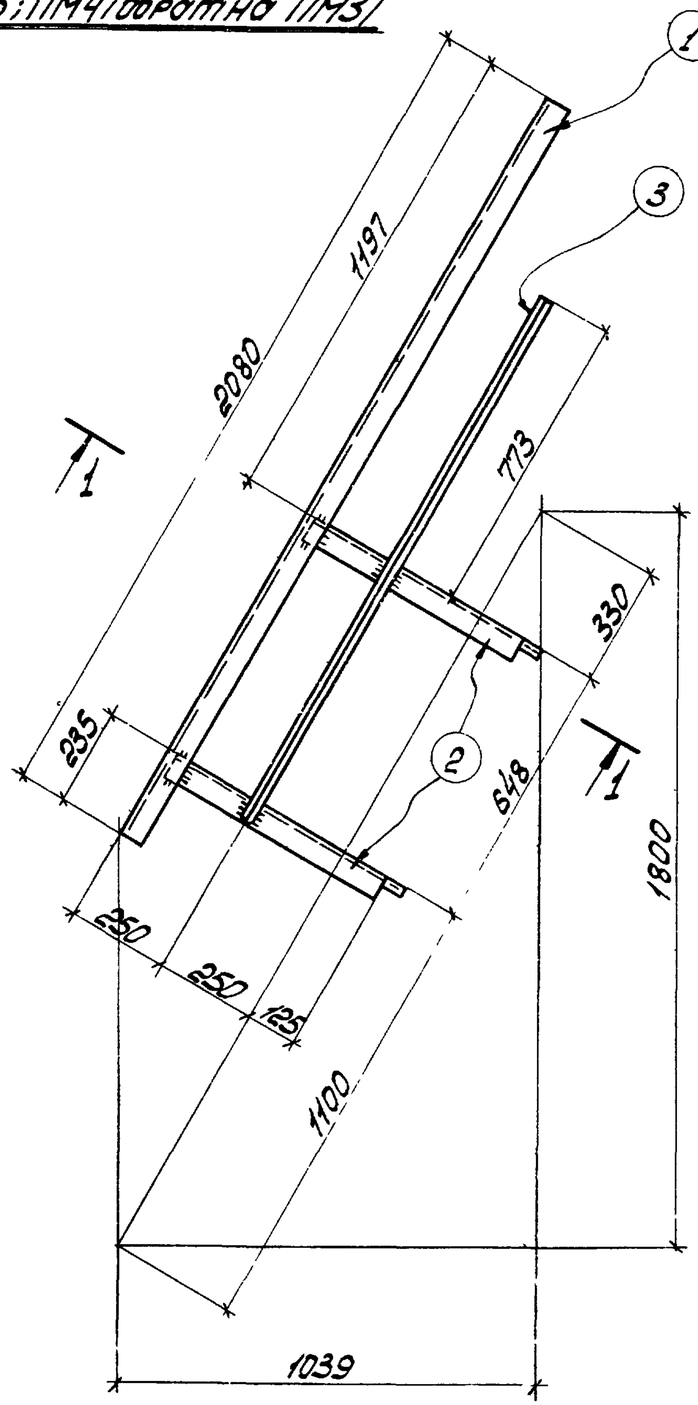
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ПМ1		∟ 3	0,4		Э42	
ПМ2			0,4			

Примечания.

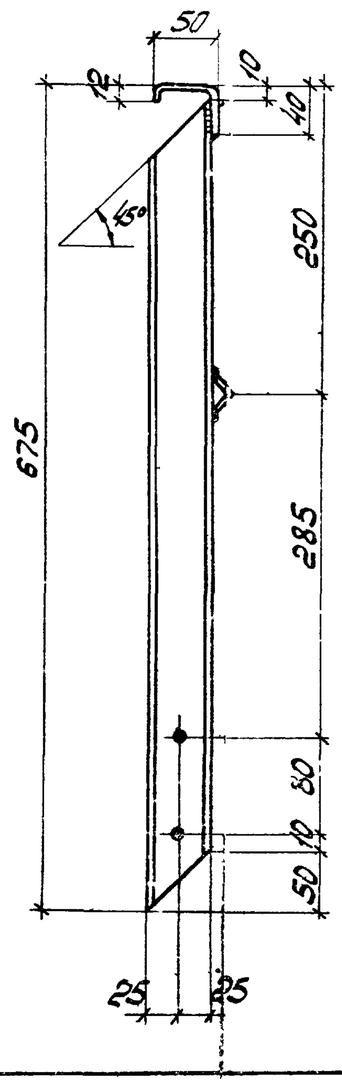
1. Все дыры d_0=15мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМ1; ПМ2.	Лист 4

ПМ3; ПМ4 (обратно ПМ3)



1 – 1



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса 1 кг дет.	Масса 1 кг всех.	Масса по маркам	Примечание
ПМ3	1	∠50×40×12×2,5	2080	1	—	3,7	4	9	гнутый профиль
	2	∠50×40×12×2,5	665	2	—	1,2	2		— " —
	3	∠25×3	1460	1	—	1,6	2		
	1% на сварные швы								
ПМ4	Обратно марке ПМ3							9	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм: стерж.	Длина, мм: марш.	К-во	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ3; ПМ4							
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	4	0,07	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	4	0,01	6402-70*	
Всего					0,25		

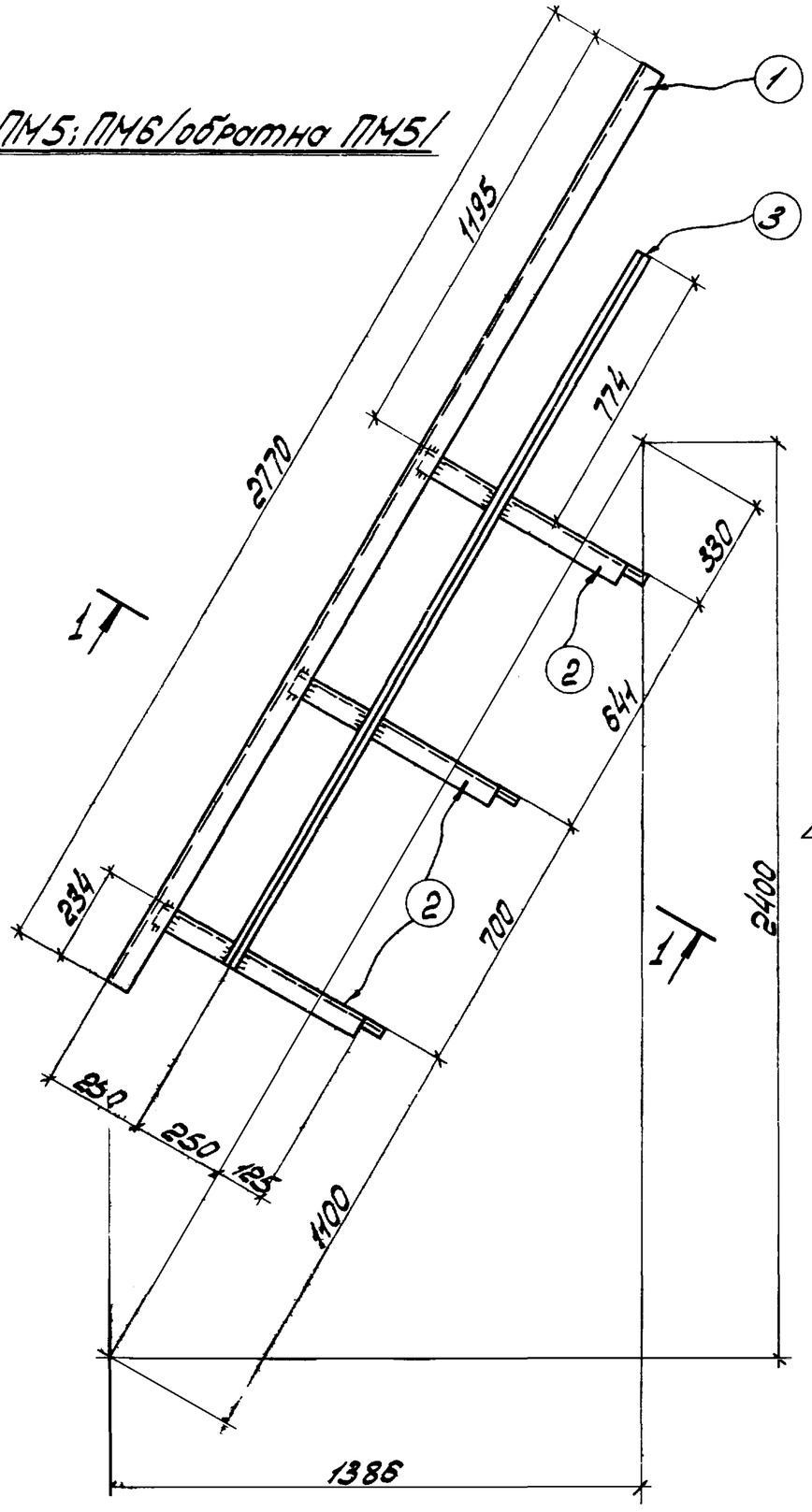
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м: на марку	Длина, м: общ.	Тип Э по ГОСТ 9467-60	Примечание
ПМ3		Kf 3	0,4		Э42	
ПМ4			0,4			

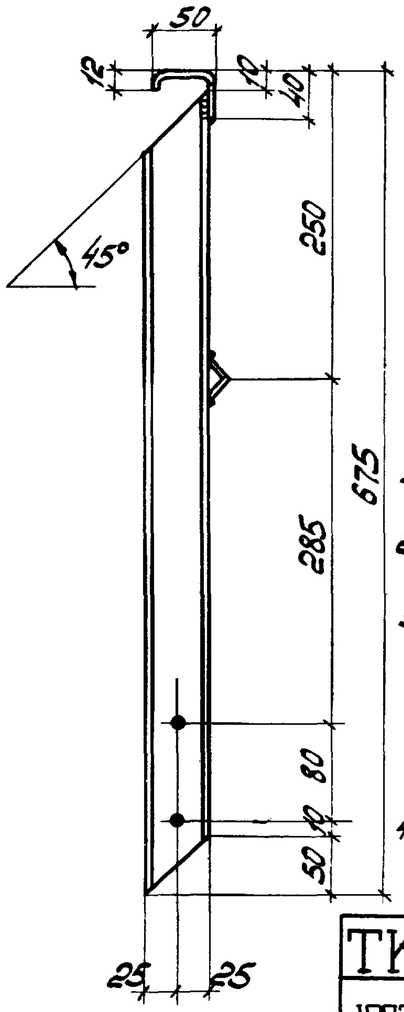
Примечания.

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

ПМ5; ПМ6/обратна ПМ5/



1-1



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПМ5	1	L 50×40×12×2,5	2770	1	–	5,0	5	12	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	665	3	–	1,2	4		— " —
	3	L 25×3	2155	1	–	2,4	2		
	1% на сварные швы						1		
ПМ6	Обратна марке ПМ5							12	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стерж.	Длина, мм нарез.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ5; ПМ6							
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

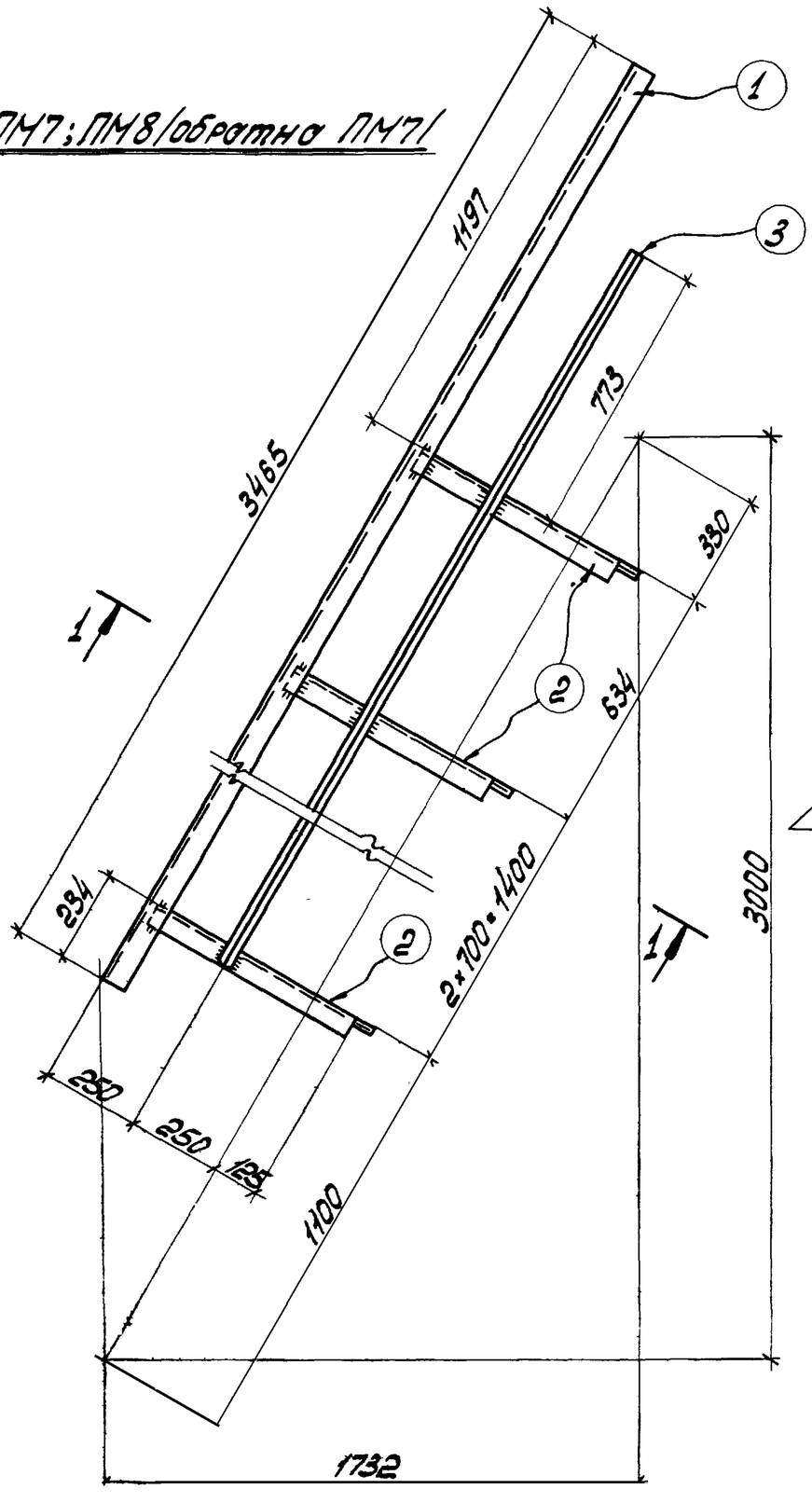
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип Э-42	Примечание
ПМ5		Т3	0,7		342	
ПМ6			0,7			

Примечания.

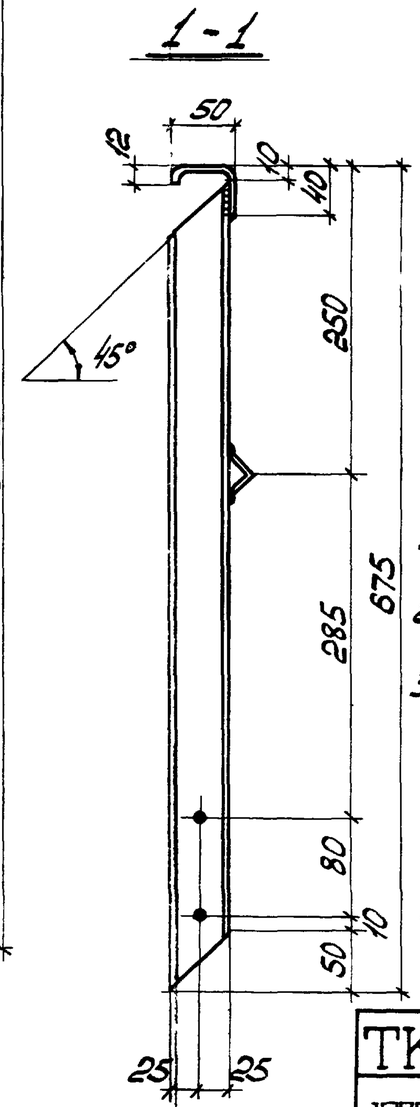
1. Все дыры d_0=15мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМ5; ПМ6	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 56

ПМ7; ПМ8 (обратна ПМ7)



1-1



Спецификация

70

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПМ7	1	∟50×40×12×2,5	3465	1	—	6,2	6	15	гнутый профиль
	2	∟50×40×12×2,5	665	4	—	1,2	5		— " —
	3	∟25×3	2845	1	—	3,2	3		
	1% на сварные швы						1		
ПМ8	Обратна марке ПМ7							15	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стерж.	Длина, мм норм.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ7; ПМ8							
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70*	
Гойка М12	—	—	—	8	0,14	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	8	0,03	6402-70*	
Всего					0,51		

Примечания.

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

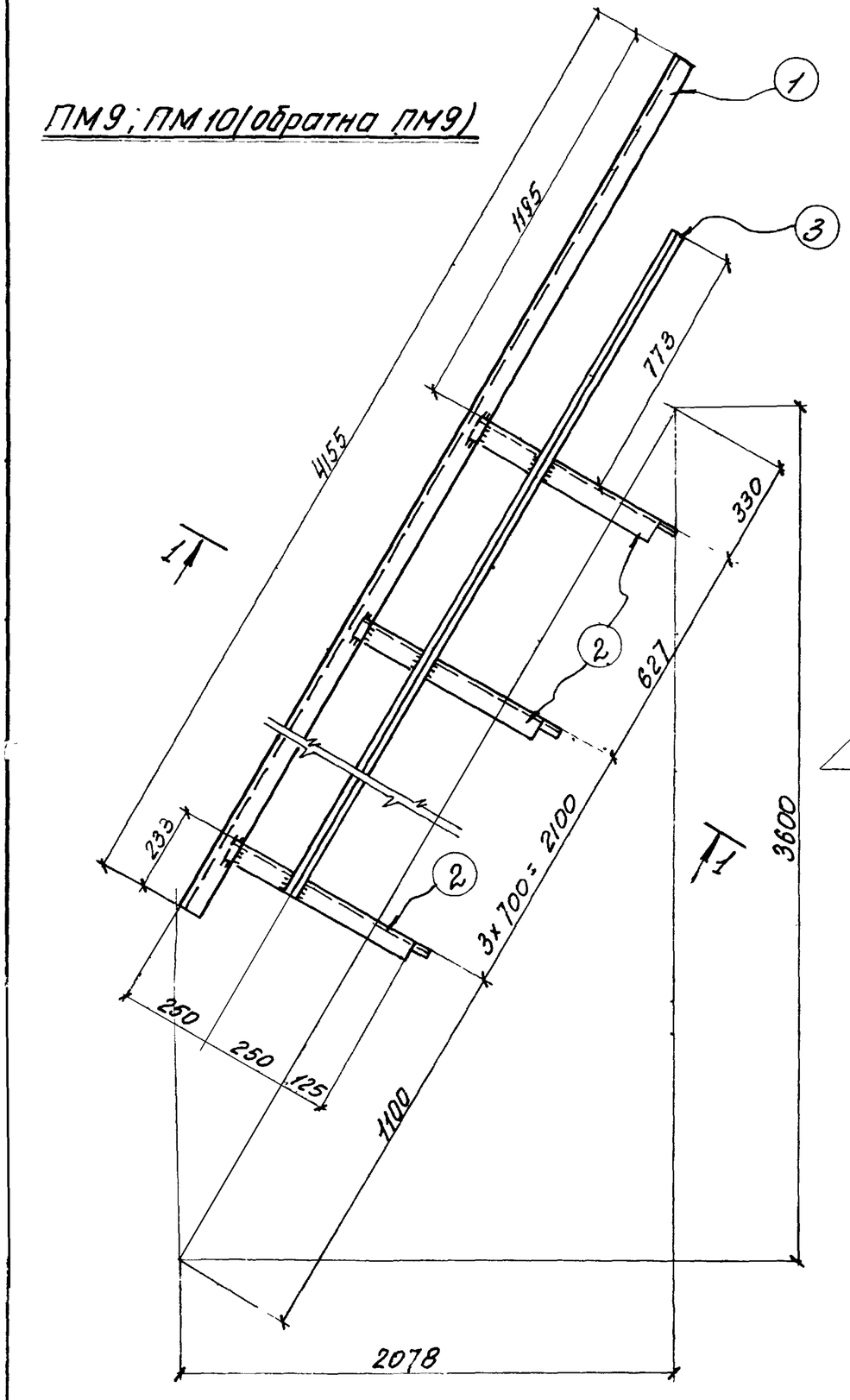
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина м на марку	Длина м общ.	Тип эл-да	Примечание
ПМ7		▽ 3	0,9		Э42	
ПМ8			0,9			

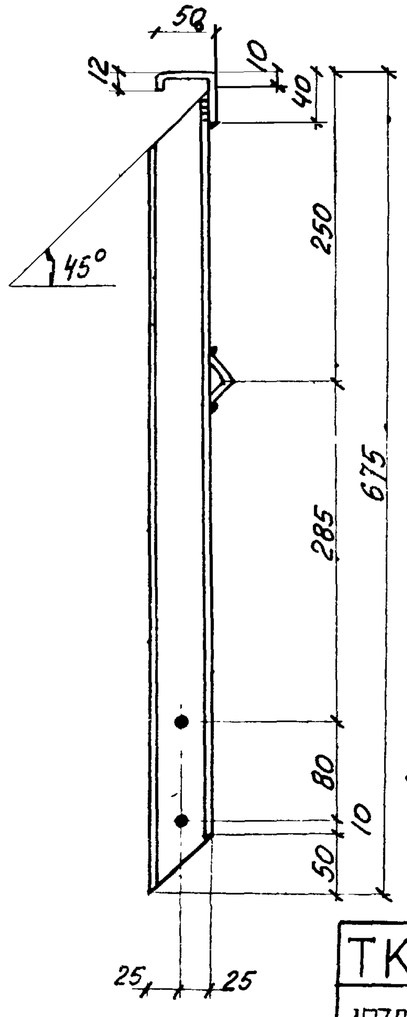
ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМ7; ПМ8	Серия 1459-2 Выпуск 2	Лист 5

Разработали: Поляковский, Боран
Проверил: Исполнил
Главный инженер проекта: Шейнис
Нач. отдела: Дата выпуска 1973г.
г. Киев

ПМ9; ПМ10 (обратна ПМ9)



1-1



Спецификация

Марка	№№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПМ9	1	∠ 50×40×12×2,5	4155	1	-	7,4	7	18	гнутый профиль
	2	∠ 50×40×12×2,5	665	5	-	1,2	6		—"— —"—
	3	∠ 25×3	3540	1	-	4,0	4		
	1% на сварные швы						1		
ПМ10	Обратно марке ПМ9							18	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стержня	Длина, мм нарез	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ9, ПМ10.							
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

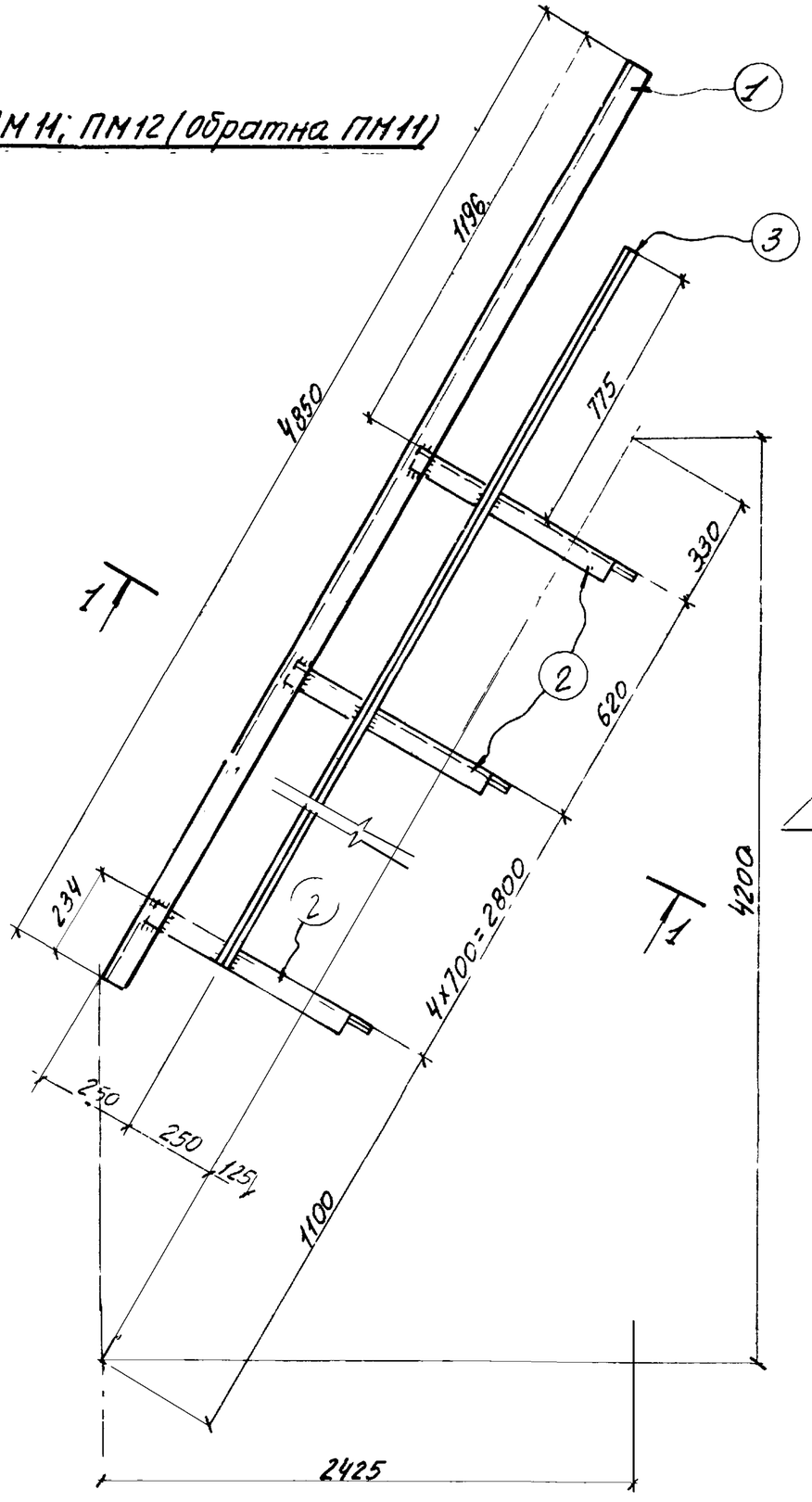
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ПМ9		△3	1,2		Э42	
ПМ10			1,2			

Примечание

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

ТК	Ограждение лестничных маршей ПМ9; ПМ10.	Серия 1.459-2	
1973г.		Выпуск 2	Лист 58

ПМ11; ПМ12 (обратна ПМ11)



Спецификация

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПМ11	1	L 50×40×12×2,5	4850	1	—	8,7	9	22	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	665	6	—	1,2	7		—"— "—
	3	L 25×3	4235	1	-	4,7	5		
	1% на сварные швы						1		
ПМ12	Обратна марке ПМ11							22	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм.	Длина, мм. Стерж.	Длина, мм. нарез.	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ11; ПМ12							
Болт М12	12	30	30	12	0,50	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	12	0,21	5915-70*	
Шайба пруж 12Н	—	—	—	12	0,04	6402-70*	
Всего					0,75		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м. на марк	Длина, м. общ.	Тип эл-да	Примеч
ПМ11		3	1,4		Э42	
ПМ12			1.4			

Примечание

1 Все дыры d_0 = 15мм

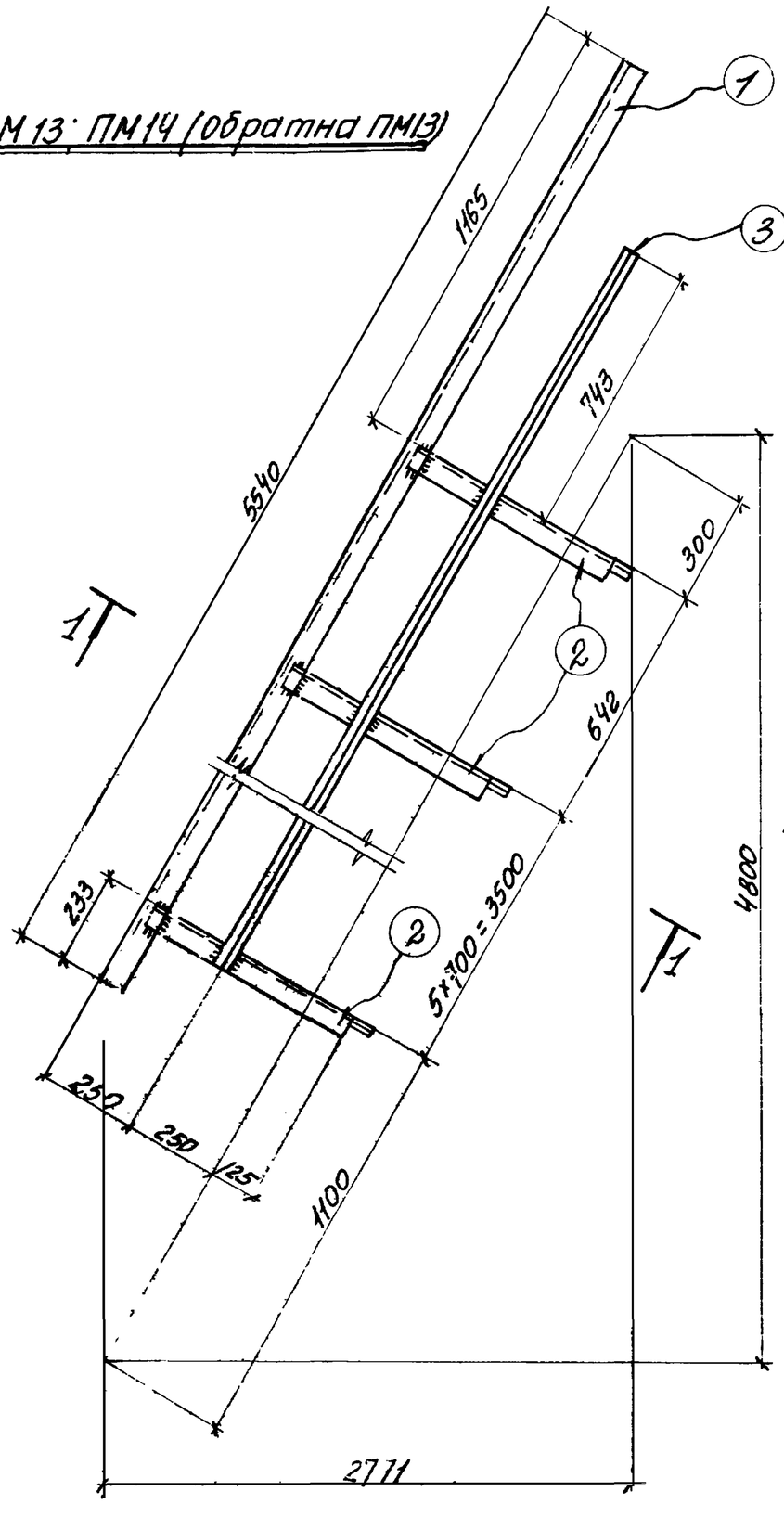
2 Все сварные швы h=3мм

3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.

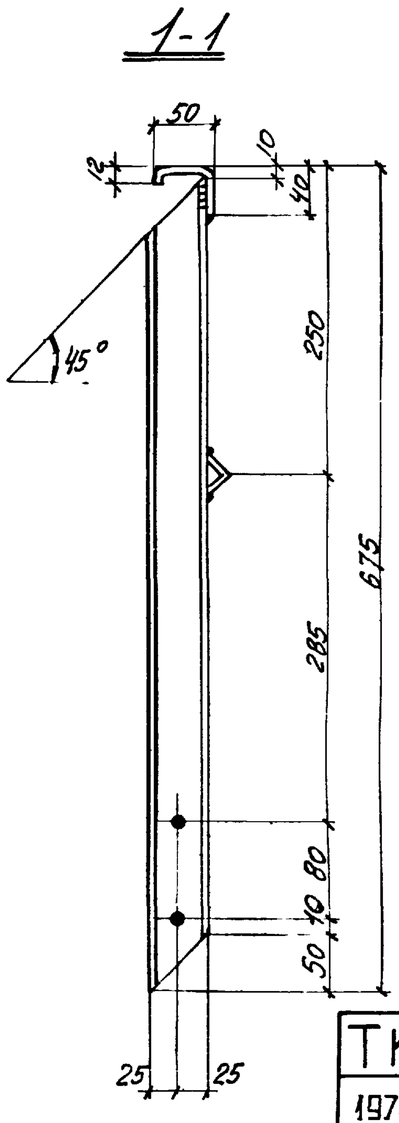
4 Монтажную схему см. лист 4.

ТК	Ограждение лестничных маршей ПМ11; ПМ12.	Серия 1.459-2	
1973г.		Выпуск 2	Лист 59

ПМ13; ПМ14 (обратна ПМ13)



1-1



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПМ13	1	∟50×40×12×2,5	5540	1	–	9,9	10	25	гнутый профиль
	2	∟50×40×12×2,5	665	7	–	1,2	8		—"—"—
	3	L 25×3	4925	1	–	5,5	6		
	1% на сварные швы						1		
ПМ14	Обратна марке ПМ13							25	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стерж.	Длина, мм нарез	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ13; ПМ14							
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

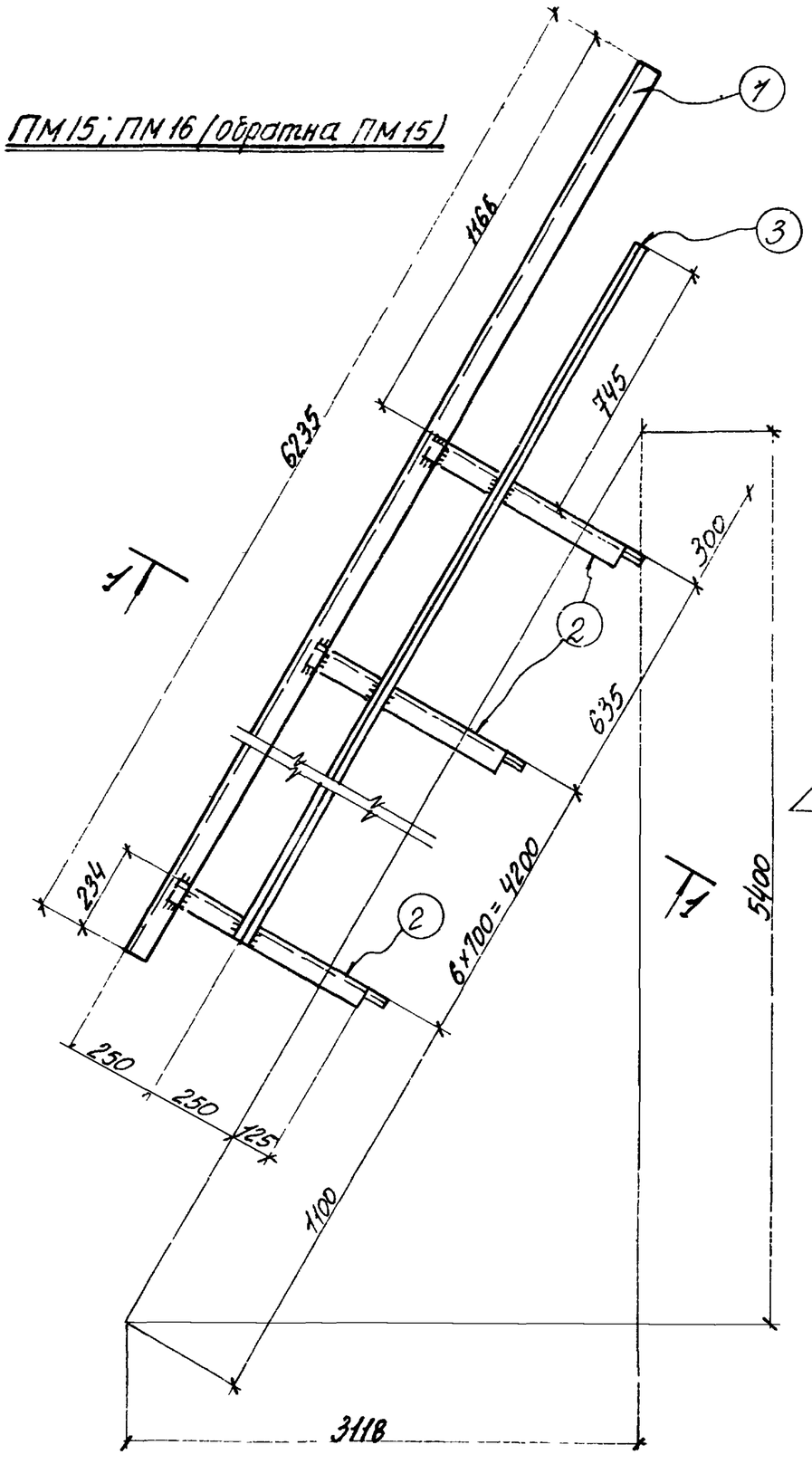
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м. на марку	Длина, м. общ.	Тип эл-да	Примечание
ПМ13		◺ 3	1.6		Э42	
ПМ14			1.6			

Примечание

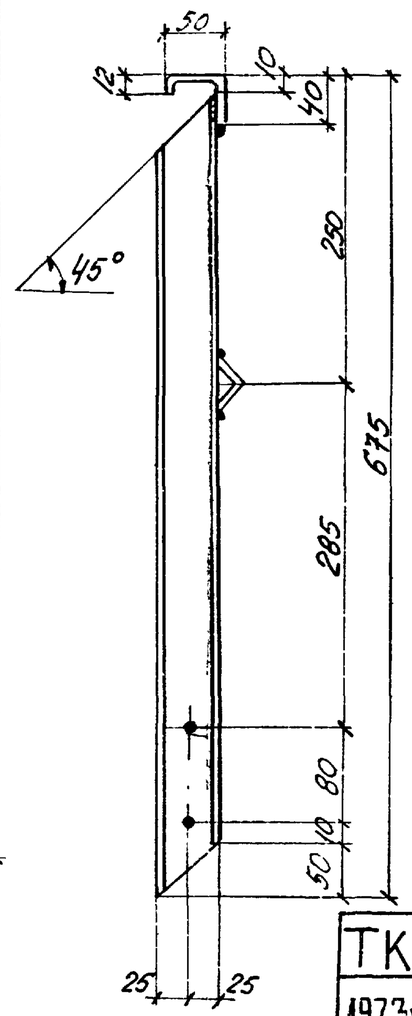
1. Все дыры d_0 = 15мм.
2. Все сварные швы h = 3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМ13; ПМ14.	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 60

ПМ15; ПМ16 (обратна ПМ15)



1-1



Спецификация

Марка	№№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Марки	Примечание
ПМ15	1	L 50×40×12×2,5	6235	1	–	11,2	11	28	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	665	8	–	1,2	10		— " —
	3	L 25×3	5620	1	–	6,3	6		
	1% на сварные швы						1		
ПМ16	Обратна марке ПМ15							28	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм.	Длина, мм Стерж.	Длина, мм Нарез.	К-во шт	Масса кг.	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ15; ПМ16.							
Болт М12	12	30	30	16	0,67	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	16	0,28	5915-70*	
Шайба пружин. 12Н	—	—	—	16	0,05	6402-70*	
Всего					1,00		

Таблица сварных швов

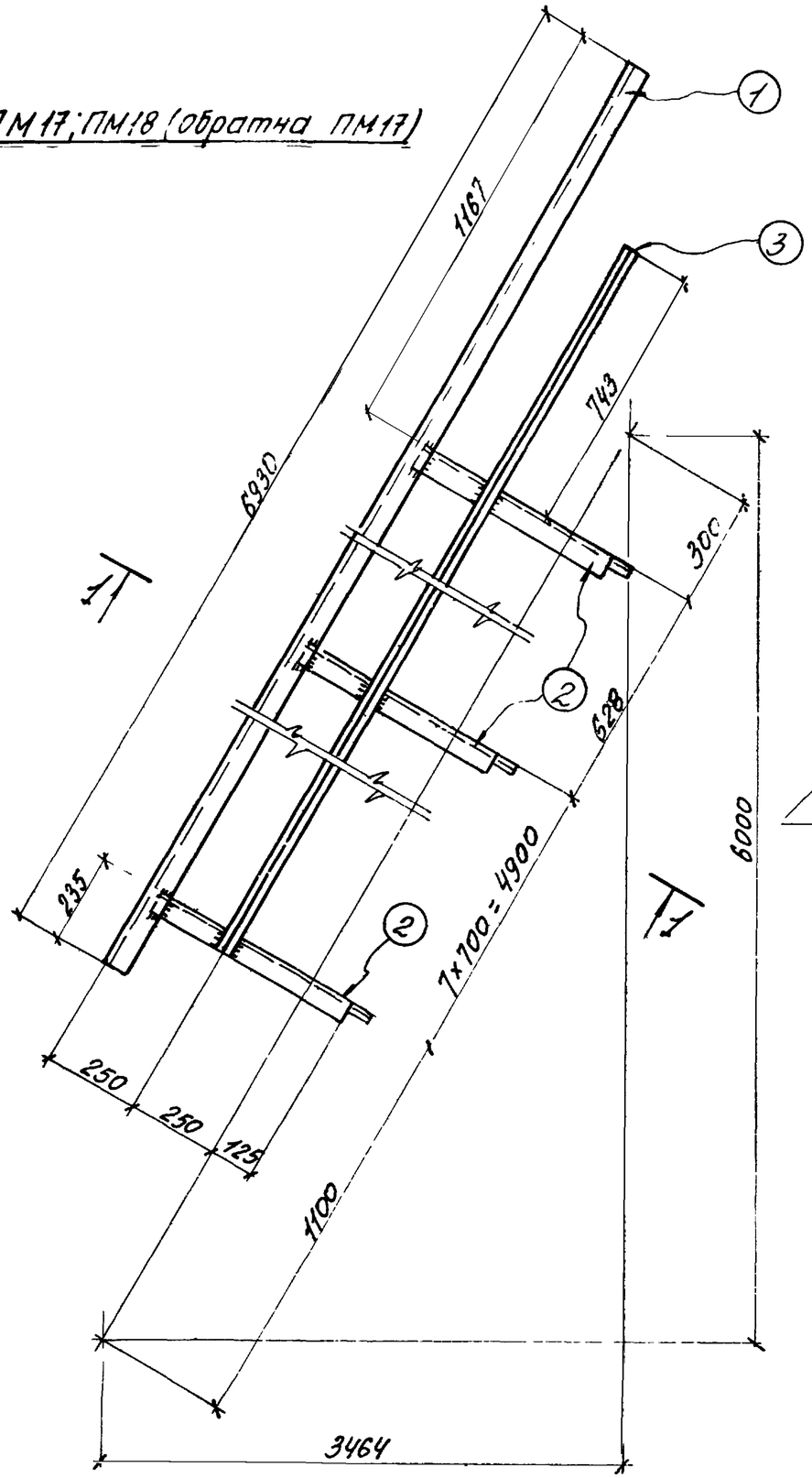
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м. на марк.	Длина, м. общ.	Тип эл-да	Примечание
ПМ15		△3	1,8		Э42	
ПМ16			1,8			

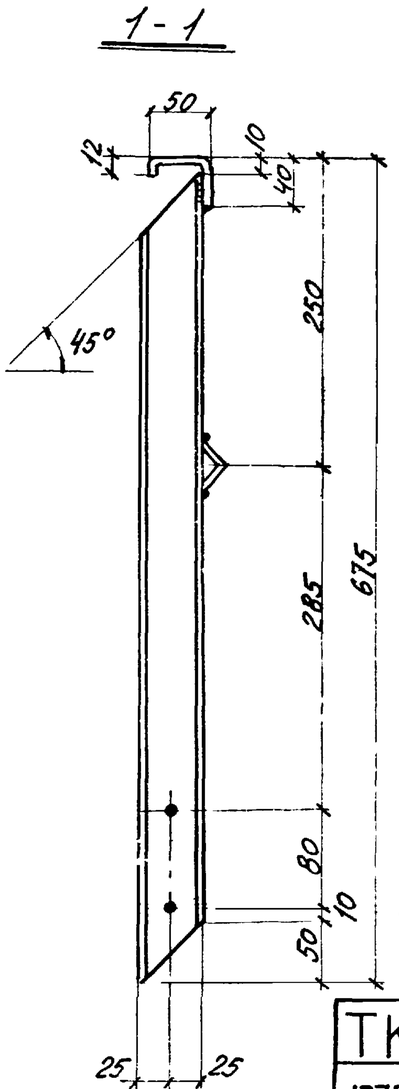
Примечание

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

ТК	Ограждение лестничных маршей. ПМ15; ПМ16.	Серия 1.459-2	
1973г.		Выпуск 2	Лист 61

ПМ17; ПМ18 (обратна ПМ17)





Спецификация

75

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во Т	К-во Н.	Масса 8 кг дет.	Масса 8 кг всех	Масса 8 кг Марки	Примечание.
ПМ17	1	L 50х40х12х2,5	6930	1	-	12,4	12	31	Гнутый профиль
	2	L 50х40х12х2,5	665	3	-	1,2	11		—"—
	3	L 25х3	6310	1	-	7,1	7		
	1% на сварные швы						1		
ПМ18	Обратна марке ПМ17							31	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стерж.	Длина, мм Нарез	К-во шт	Масса, кг.	ГОСТ	Примечание.
Для каждой марки ПМ17, ПМ18.							
Болт М12	12	30	30	18	0,75	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	18	0,31	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н.	—	—	—	18	0,06	6402-70*	
Всего					1,12		

Таблица сварных швов.

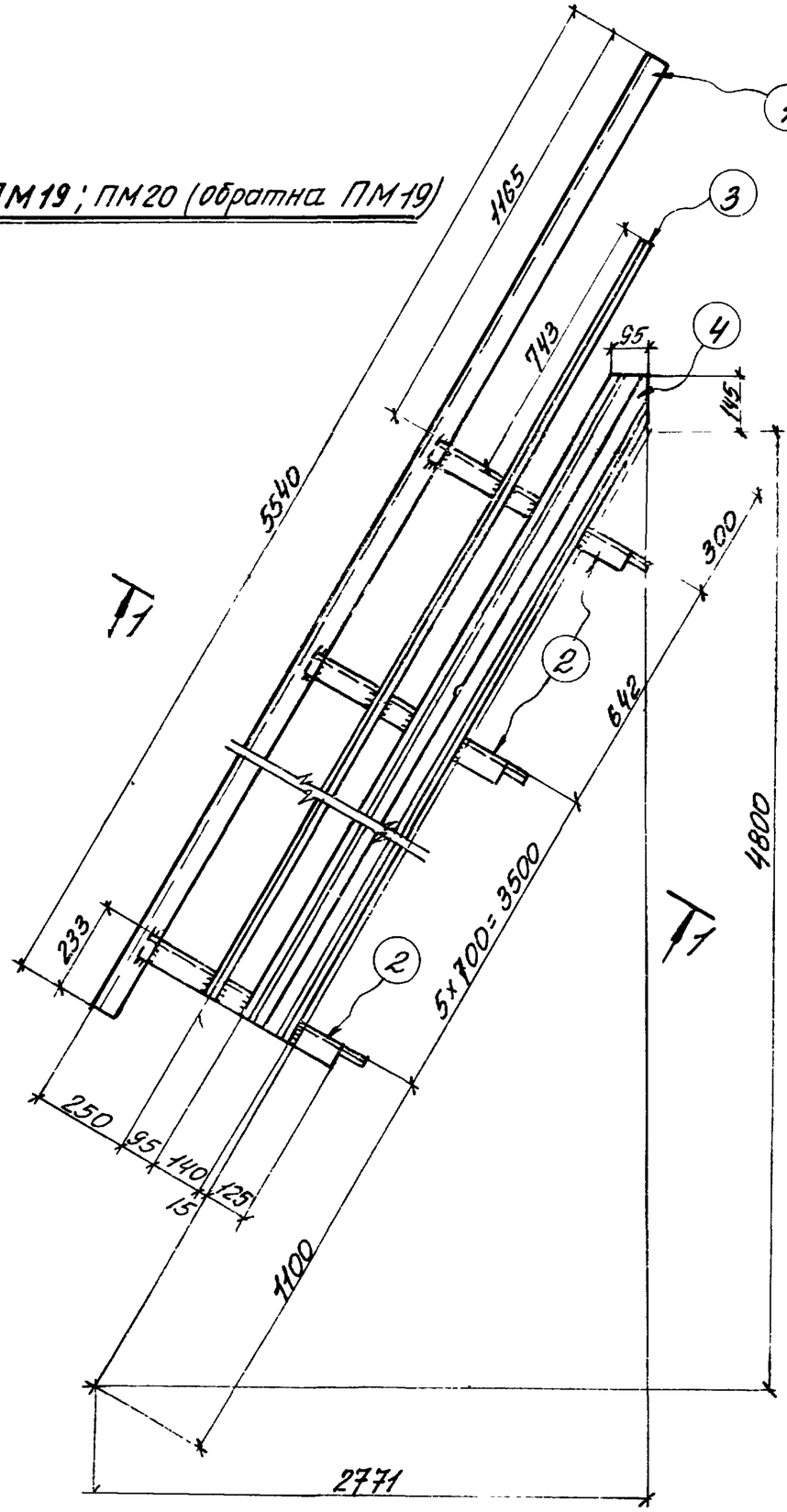
Марка	К-во	Тип и катет шва	Длина, м. на марк.	Длина, м. общ.	Тип эл-да	Примечание.
ПМ17		К3	2.1		Э42.	
ПМ18			2.1			

Примечание.

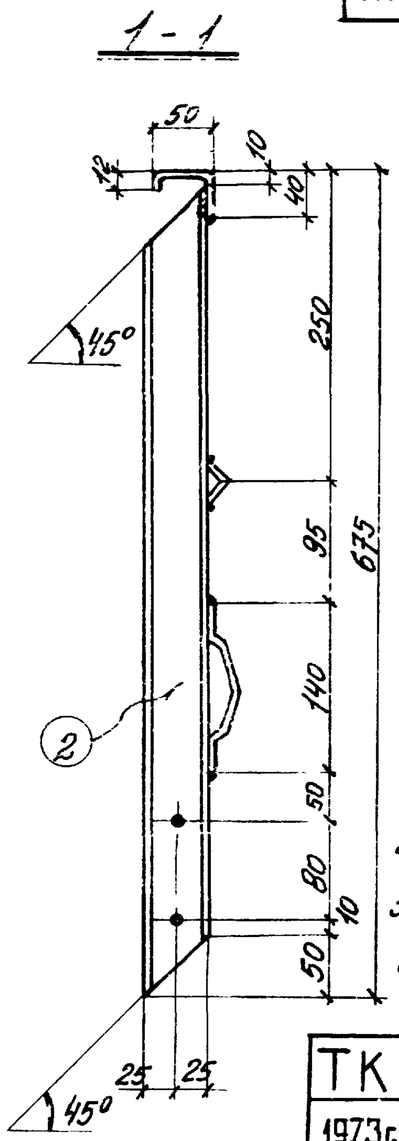
1. Все дыры d_0 = 15мм.;
2. Все сварные швы h = 3мм.
3. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК	Ограждение лестничных маршей. ПМ17; ПМ18.	Серия 1.459-2
1973г.		Выпуск 2 / Лист 62

ПМ19; ПМ20 (обратна ПМ19)



1 - 1



Спецификация

Марка	NN дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПМ19	1	∠50×40×12×2,5	5540	1	-	9,9	10	43	Гнутый профиль
	2	∠50×40×12×2,5	665	7	-	1,2	8		—"—
	3	∠25×3	4925	1	-	5,5	6		
	4	∠90×30×25×3	4610	1	-	17,7	18		
	1% на сварные швы						1		
ПМ20	Обратна марке ПМ19							43	

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стерж.	Длина, мм Нарез.	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ19, ПМ20							
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 и толщ. шва	Длина, м На марку	Длина, м Общ.	Тип эл-да	Примечание
ПМ19		◺3	1,6		Э42	
ПМ20			1,6			

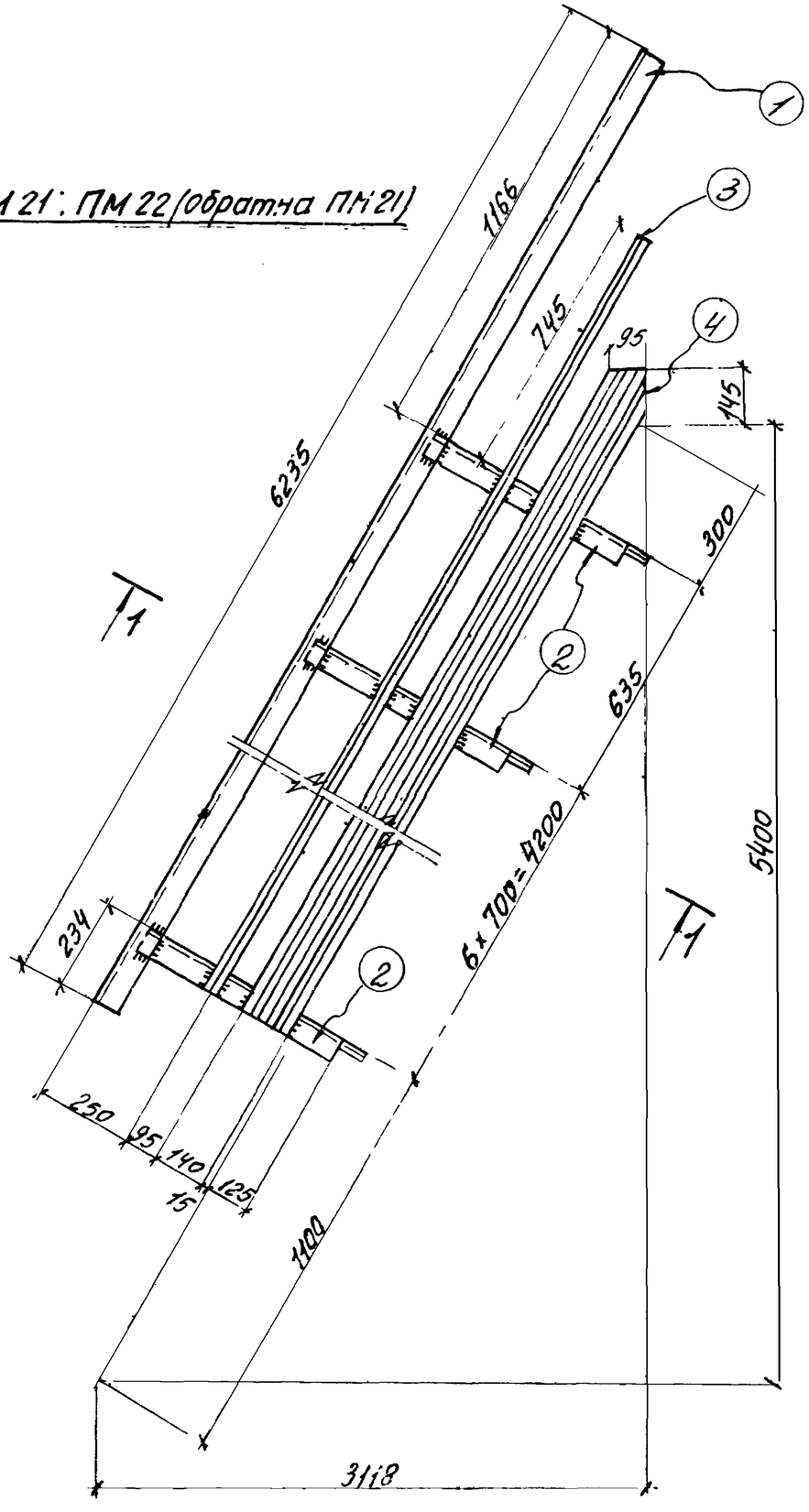
Примечания

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

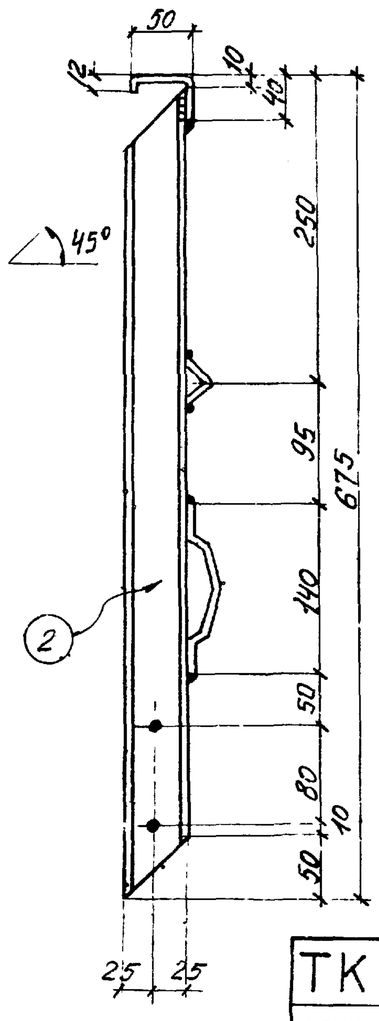
ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМ19; ПМ20.	Серия 14-3-7	
		Выпуск 2	Лист 63

12760-02 77

ПМ21 : ПМ22 (обратна ПМ21)



1-1



Спецификация

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 1 дет.	Масса всех	Масса марки	Примечание
ПМ21	1	∟50×40×12×2,5	6235	1	-	11,2	11	48	гнутый профиль
	2	∟50×40×12×2,5	665	8	-	1,2	10		
	3	∟ 25×3	5620	1	-	6,3	6		
	4	∟90×30×25×3	5300	1	-	20,4	20		
	1% на сварные швы						1		
ПМ22	Обратна марке ПМ21.							48	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стерж.	Длина, мм норе	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМ21, ПМ22							
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					100		

Таблица сварных швов

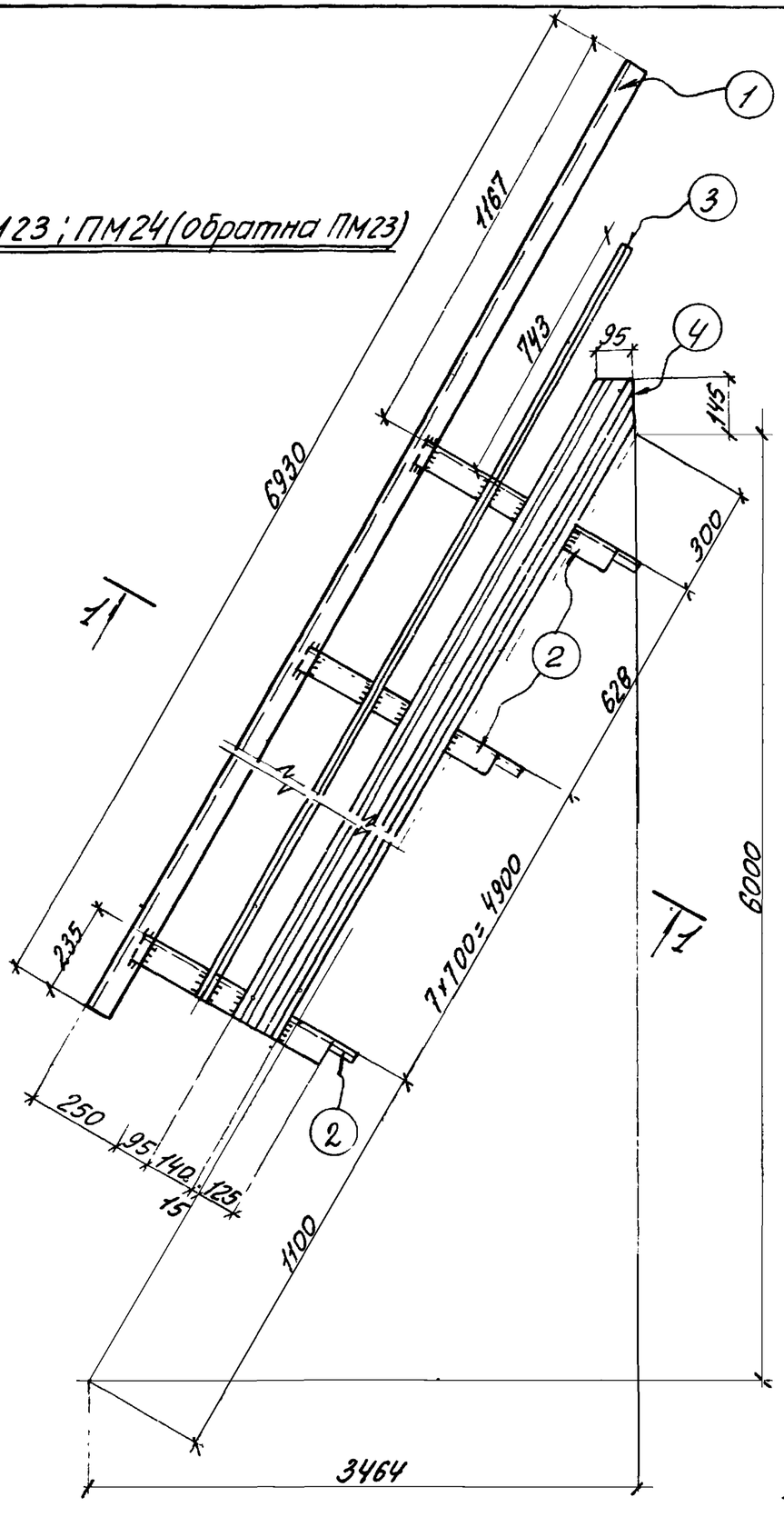
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ПМ21		3	1.8		Э42	
ПМ22		3	1.8			

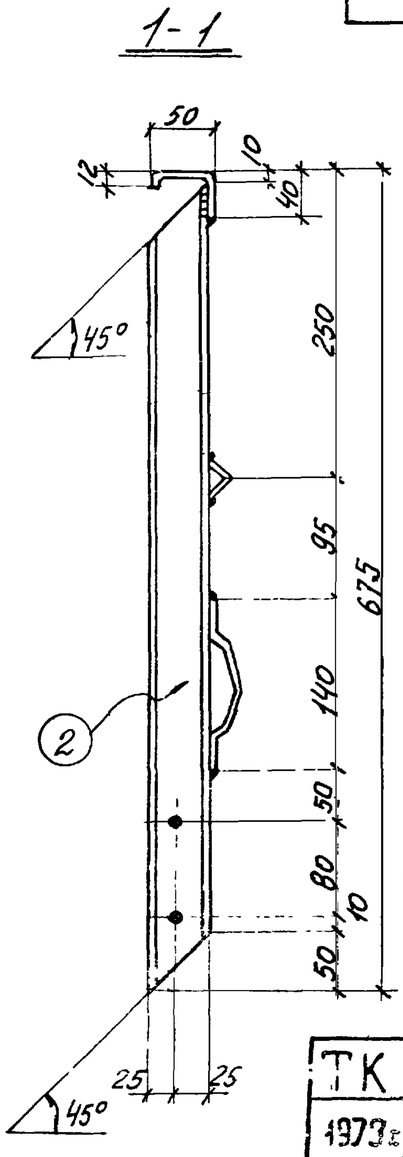
Примечания

1. Все дыры d_3 = 15мм
2. Все сварные швы h = 3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см лист 5.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМ21, ПМ22.

ПМ23; ПМ24 (обратна ПМ23)





Спецификация

Марка	NN дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса 1 дет.	Масса всех	Масса Марки	Примечание
ПМ23	1	L 50×40×12×2,5	6930	1	-	12,4	12	54	Гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	665	9	-	1,2	11		"
	3	L 25×3	6310	1	-	7,1	7		
	4	L 90×30×25×3	5935	1	-	23,0	23		——"——
		1% на сварные швы					1		
ПМ24	Обратна марке ПМ23							54	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм: Стерж.	Длина, мм: Нар.	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание.
Для каждой марки ПМ23; ПМ24							
Болт М12	12	30	30	18	0,15	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	18	0,31	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	18	0,06	6402-70*	
Всего:					1,12		

Таблица сварных швов

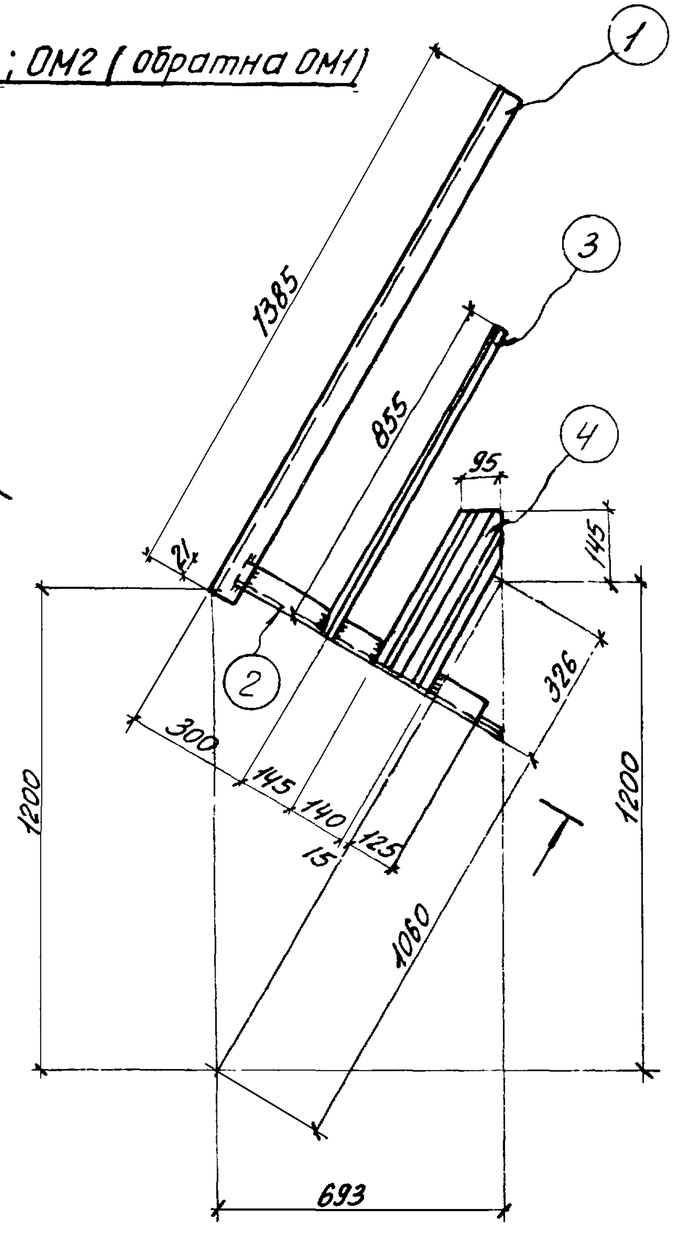
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, мм: на марку	Длина, мм: общ.	Тип эл-да	Примечание
ПМ23		3	2,1		Э42.	
ПМ24			21			

Примечания

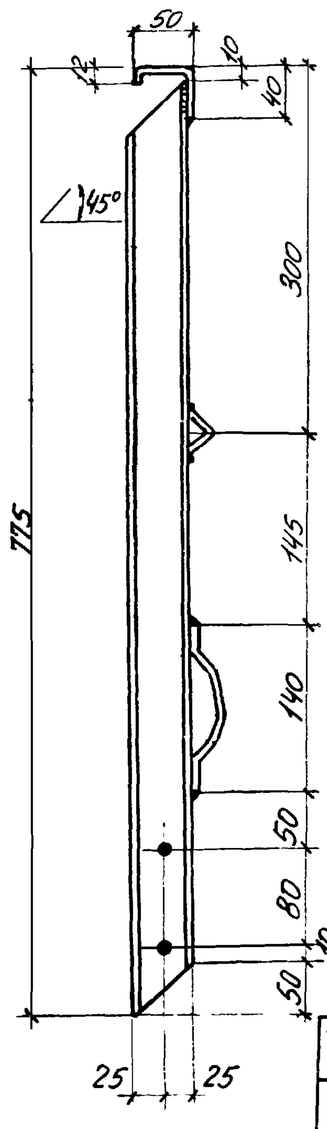
1. Все дыры d_0 = 15мм.
2. Все сварные швы h = 3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-50.
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМ23; ПМ24.	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 65

ОМ1; ОМ2 (обратна ОМ1)



1-1



Спецификация

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг Дет.	Масса в кг Всех	Масса в кг Марки	Примечание
ОМ1	1	L 50×40×12×2,5	1385	1	-	2,5	3	8	Гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	765	1	-	1,4	1		—"—
	3	L 25×3	855	1	-	1,0	1		
	4	⌇ 90×30×25×3	450	1	-	1,7	2		Гнутый профиль
	1% на сварные швы						1		
ОМ2	Обратна марке ОМ1.							8	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм.	Длина, мм. Стерж.	Длина, мм. Нарез.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание.
Для каждой марки ОМ1; ОМ2.							
Болт М12	12	30	30	2	0,08	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	2	0,03	5915-70*	
Шайба 12Н	—	—	—	2	0,01	6402-70*	
Всего					0,12		

Таблица сварных швов.

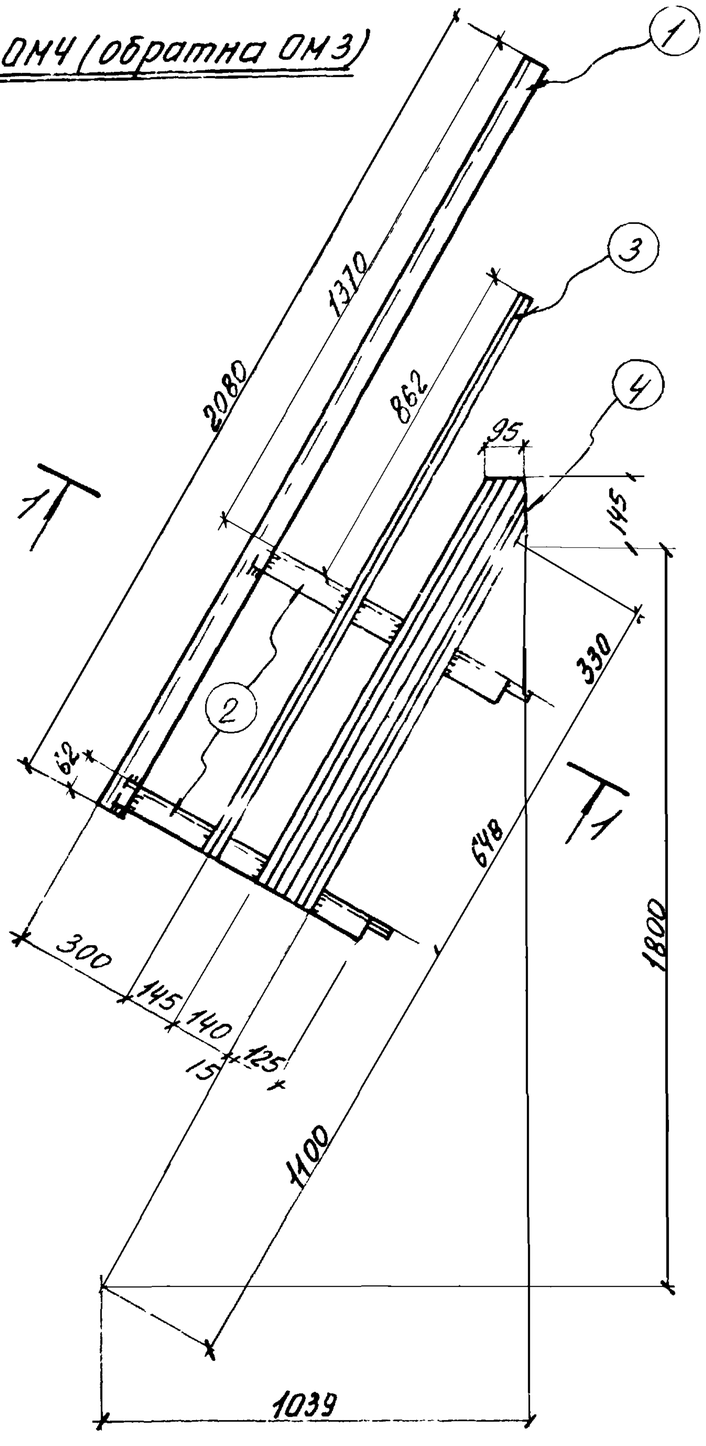
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ОМ1		▽3	0,3		Э42.	
ОМ2			0,3			

Примечания

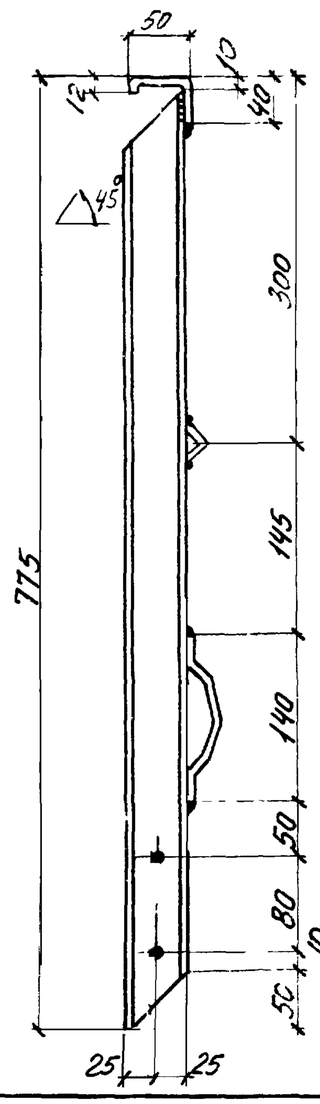
1. Все дыры d_0 = 15мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМ1; ОМ2.	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 66

ОМ3; ОМ4 (обратна ОМ3)



1-1



Спецификация

80

Марка	NN дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг Дет.	Масса в кг всех	Масса в кг Марки	Примечания
ОМ3	1	L 50×40×12×2,5	2080	1	-	3,7	4	14	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	765	2	-	1,4	3		—"—
	3	L 25×3	1550	1	-	1,7	2		
	4	∢ 90×30×25×3	1145	1	-	4,4	4		гнутый профиль
	1% на сварные швы						1		
ОМ4	Обратна марке ОМ3							14	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам мм	Длина, мм Стерж	Длина, мм Наре	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечания
Для каждой марки ОМ3, ОМ4.							
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	4	0,07	5915-70*	
Шайба пруж 12Н	—	—	—	4	0,01	6402-70*	
Всего					0,25		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м на марку	Длина, м общ	Тип эл-да	Примечания
ОМ3		▽3	0,6		Э42	
ОМ4			0,6			

Примечания

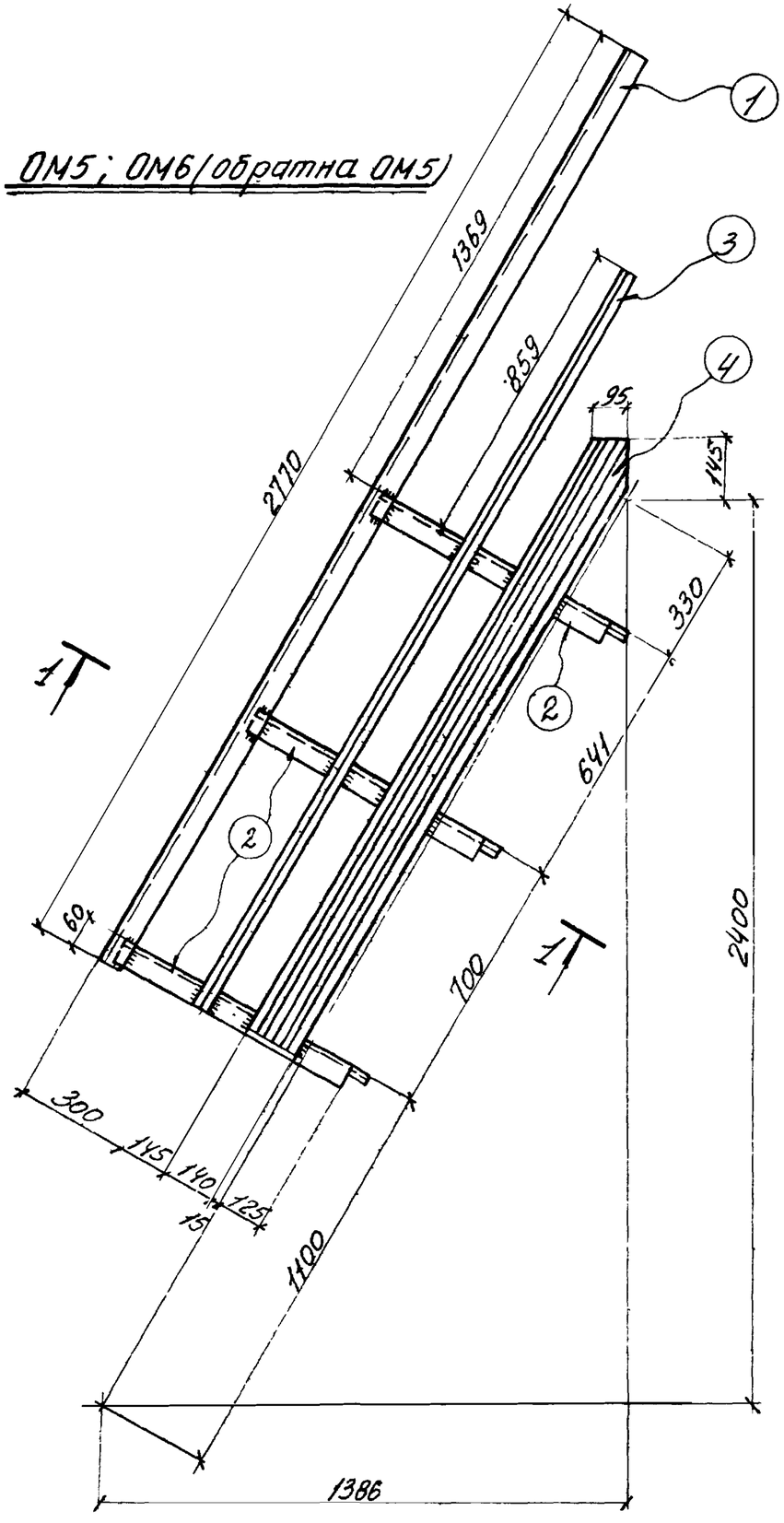
1. Все дыры d_0 = 15мм.
2. Все сварные швы h = 3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМ3; ОМ4.	Серия 1.495-2	Выпуск 2	Лист 67

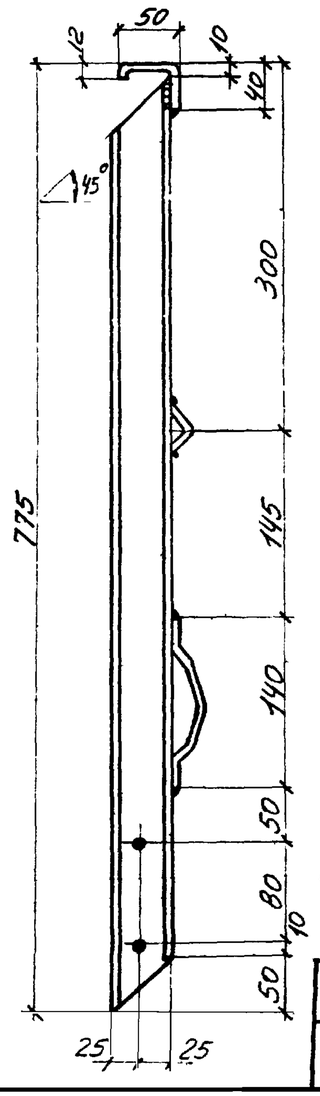
г. Киев. | Дата выпуска | Исполнил | Крошко

12760-02 81

ОМ5; ОМ6 (обратна ОМ5)



1-1



Спецификация

81

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса дет.	Масса всех	Масса марки	Примечания
ОМ5	1	L 50×40×12×2,5	2770	1	-	5,0	5	20	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	765	3	-	1,4	4		——"——"——
	3	L 25×3	2240	1	-	2,5	3		
	4	⌐ 90×30×25×3	1835	1	-	7,0	7		гнутый профиль.
	1% на сварные швы						1		
ОМ6	Обратна марке ОМ5							20	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм.	Длина, мм стержня	Длина, мм нарез	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечания
Для каждой марки ОМ5; ОМ6							
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

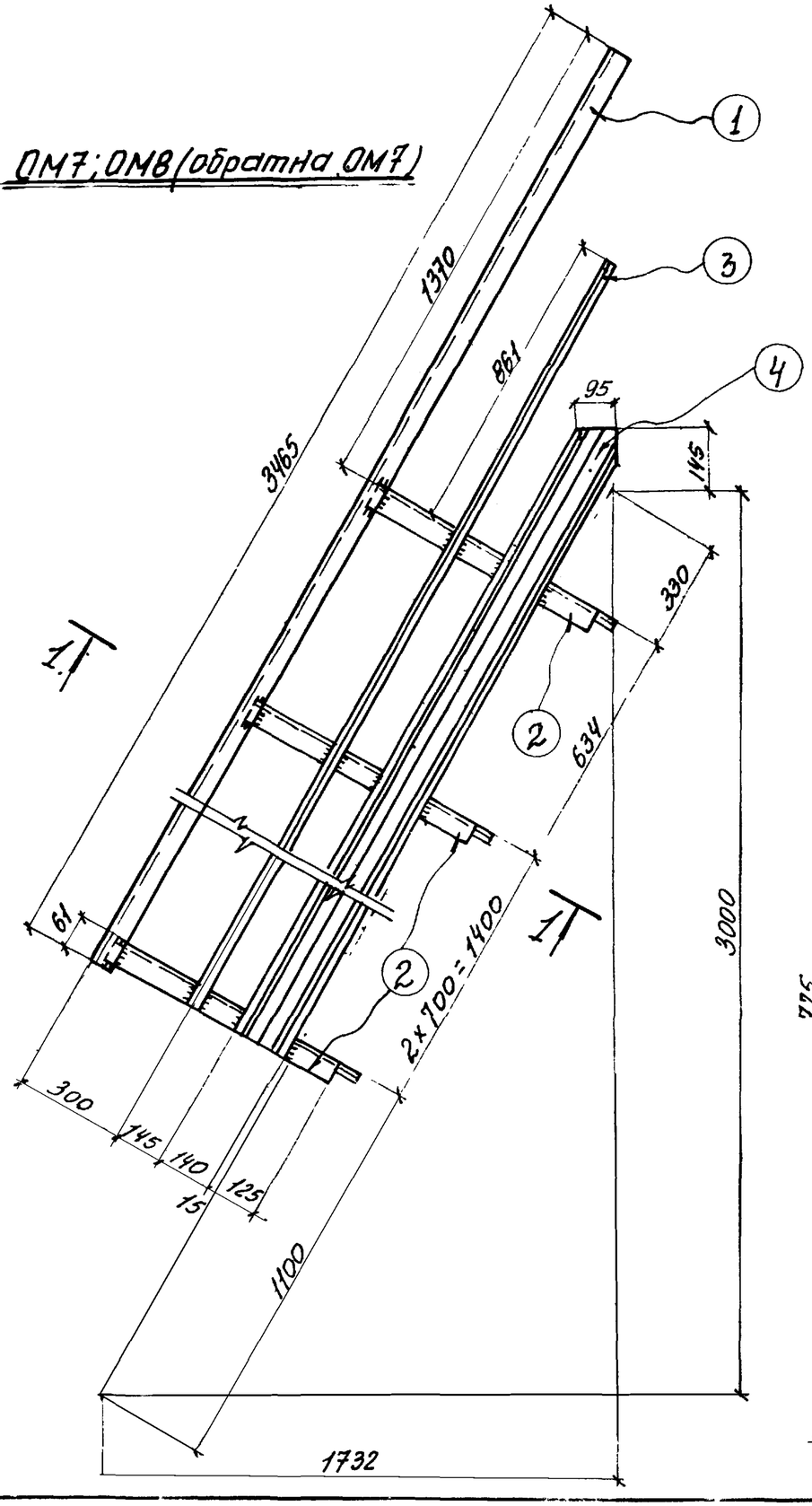
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечания
ОМ5		3	1,0		Э42	
ОМ6			1,0			

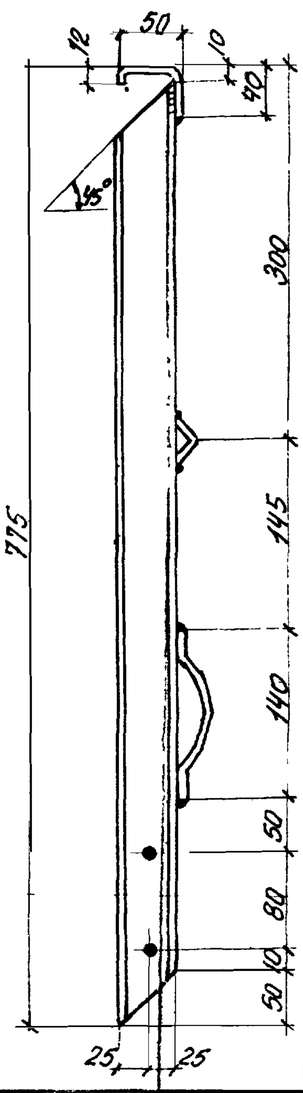
Примечания

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

ТК	Ограждение лестничных маршей ОМ5; ОМ6.	Серия 1459-2	
1973г.		Выпуск 2	Лист 68

ОМ7; ОМ8 (обратна ОМ7)





Спецификация

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во Т	К-во Н	Масса 1 кг Дет.	Масса 1 кг Всех	Марки	Примечания
ОМ7	1	∟50×40×2×2,5	3465	1	—	6,2	6	26	гнутый профиль
	2	∟50×40×2×2,5	765	4	—	1,4	6		— " — " —
	3	∟ 25×3	2935	1	—	3,3	3		
	4	⌇90×30×25×3	2530	1	—	9,7	10		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ОМ8		Обратно марке ОМ7						26	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм.	Длина мм. Стерж.	Длина мм. Нарез.	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечания
Для каждой марки ОМ7; ОМ8.							
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	8	0,14	5915-70*	
Шайба 12Н	—	—	—	8	0,03	6402-70*	
Всего:					0,51		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина м. На марку	Длина м. Общ.	Тип Эл-да	Примечания
ОМ7		◺ 3	1,2		Э42	
ОМ8			1,2			

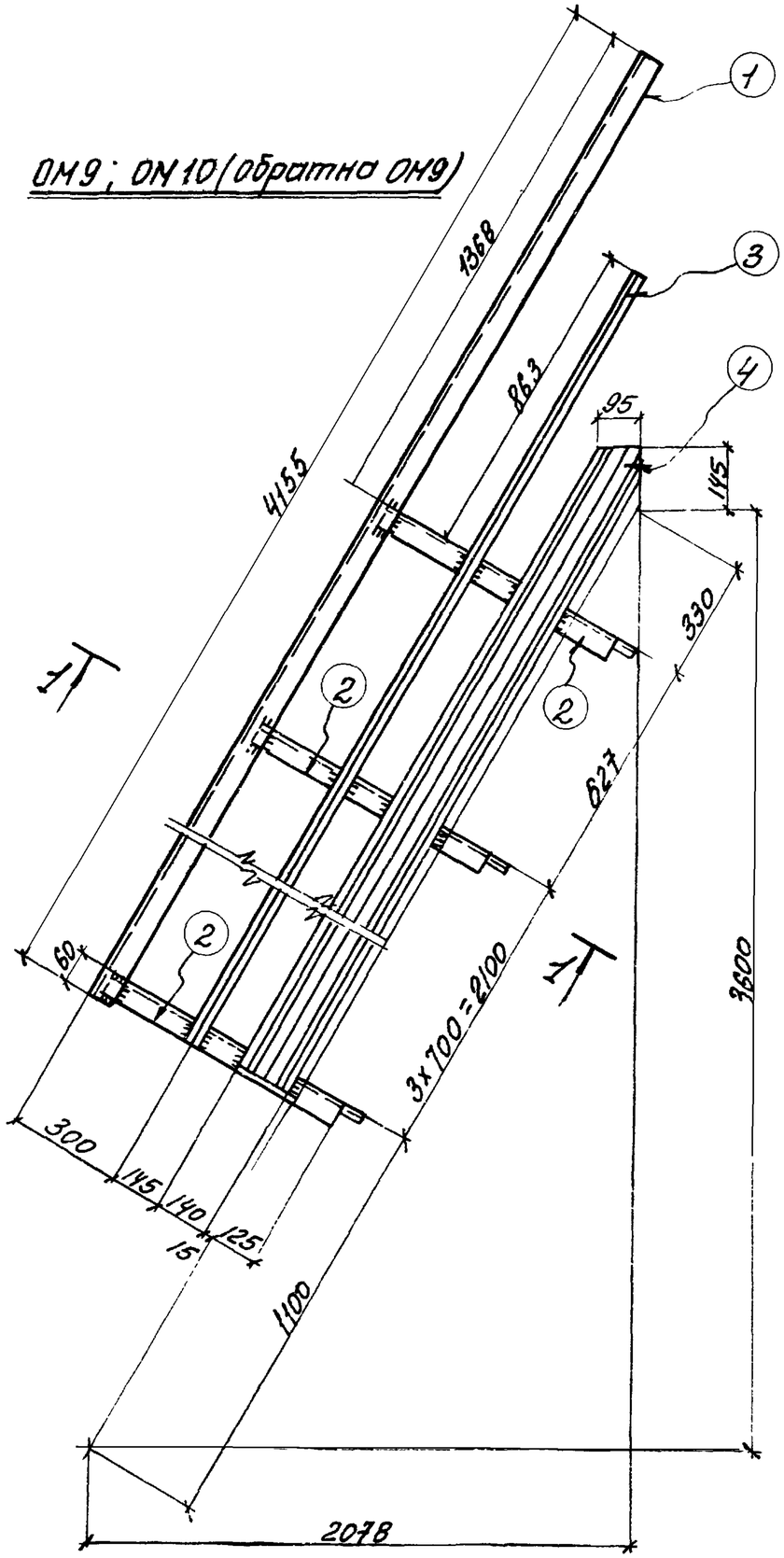
Примечания:

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

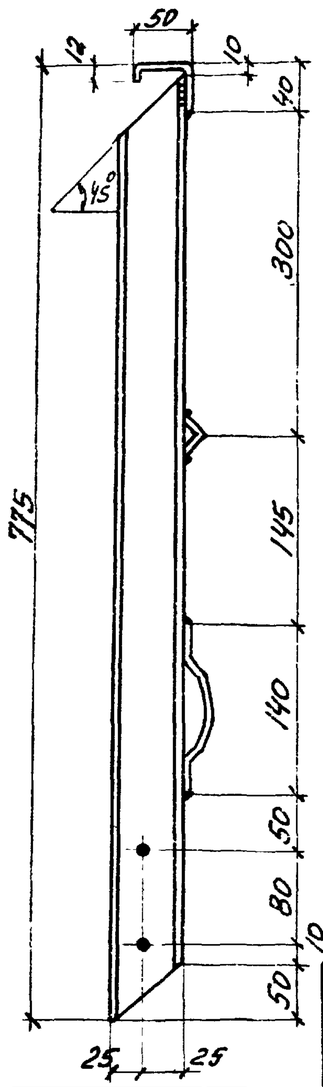
ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМ7; ОМ8.	Серия 1459-2	Выпуск 2	Лист 69

Крошко. Кулешова. Усольцева. 1973г. Дата выпуска: г. Киев.

ОМ9; ОМ10 (обратно ОМ9)



1-1



Спецификация

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во Т	К-во Н	Масса 1 кг Дет.	Масса 1 кг всех	Масса 1 кг Марки	Примечание
ОМ9	1	L 50×40×10×2,5	4155	1	-	7,4	7	31	Гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	765	5	-	1,4	7		— " — " —
	3	L 25×3	3630	1	-	4,1	4		
	4	∮ 90×30×25×3	3220	1	-	12,4	12		Гнутый профиль
	1% на сварные швы						1		
ОМ10	Обратна марке ОМ9.							31	

Таблица монтажных метизов

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

Таблица сварных швов

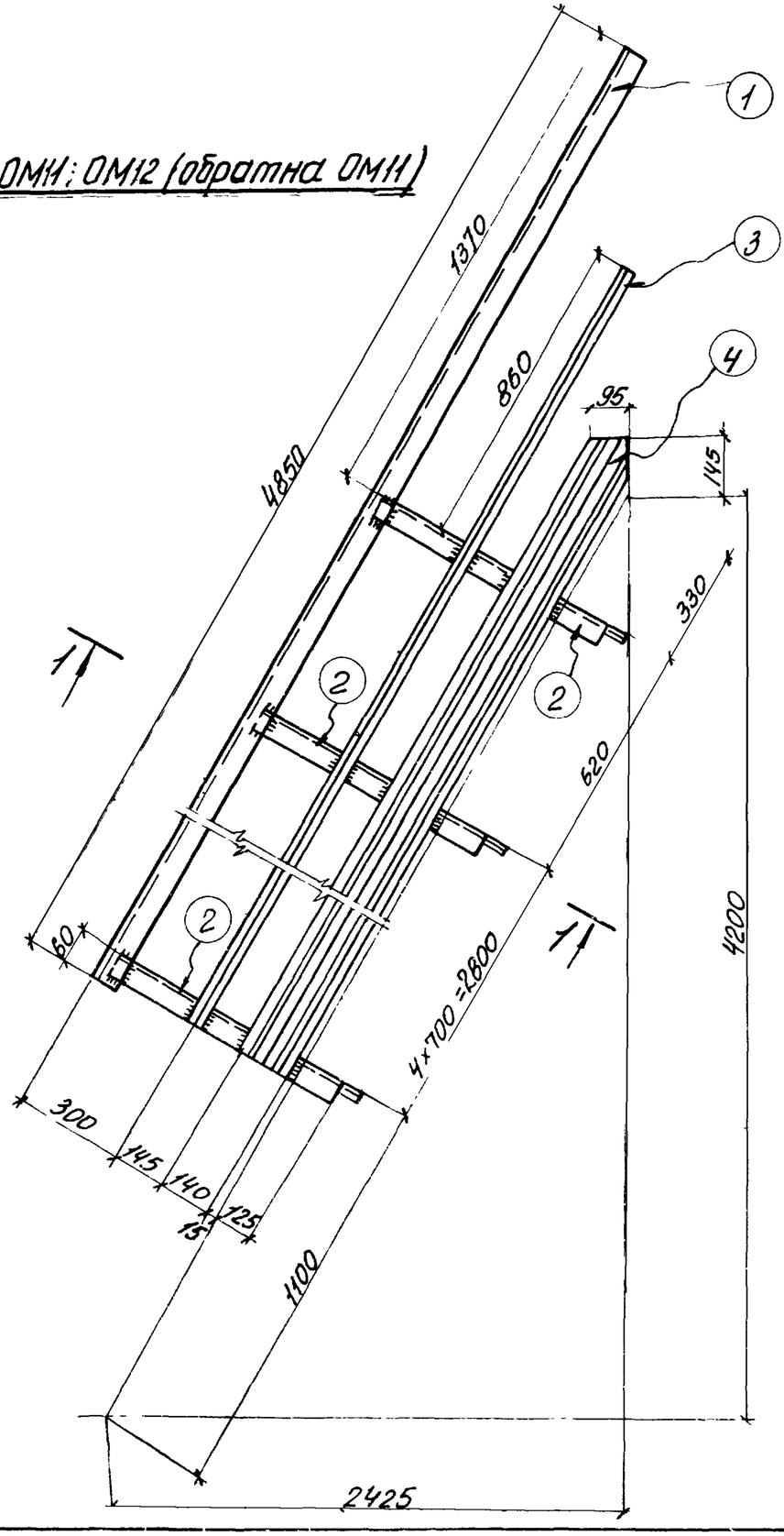
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м. на марк.	Длина, м. общ.	Тип эл-да	Примечание
ОМ9		△3	1,6		Э42	
ОМ10			1,6			

Примечания.

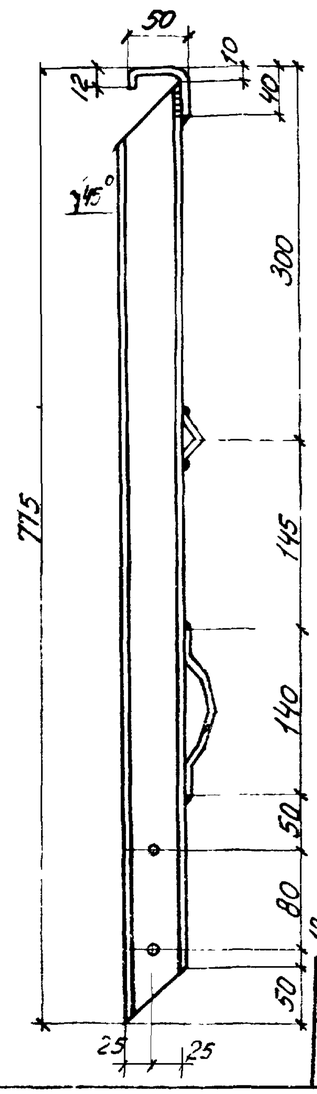
1. Все дыры d_o = 15мм.
2. Все сварные швы h = 3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.

ТК	Ограждение лестничных маршей ОМ9; ОМ10.	Серия 1459-2	
1973г		Выпуск 2	Лист 10

ОМ11; ОМ12 (обратна ОМ11)



1-1



Спецификация

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во т	К-во н	Масса 8 кг дет	Масса 8 кг всех	Масса 8 кг марки	Примечание
ОМ11	1	L 50×40×12×2,5	4850	1	-	8,7	9	38	Гнутый профиль б
	2	L 50×40×12×2,5	765	6	-	1,4	8		" — "
	3	L 25×3	4320	1	-	4,8	5		
	4	⌇ 90×30×25×3	3915	1	-	15,0	15		Гнутый профиль б
		1 % на сварные швы					1		
ОМ12		Обратна марке ОМ11						38	

Таблица монтажных метизов

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

Таблица сварных швов

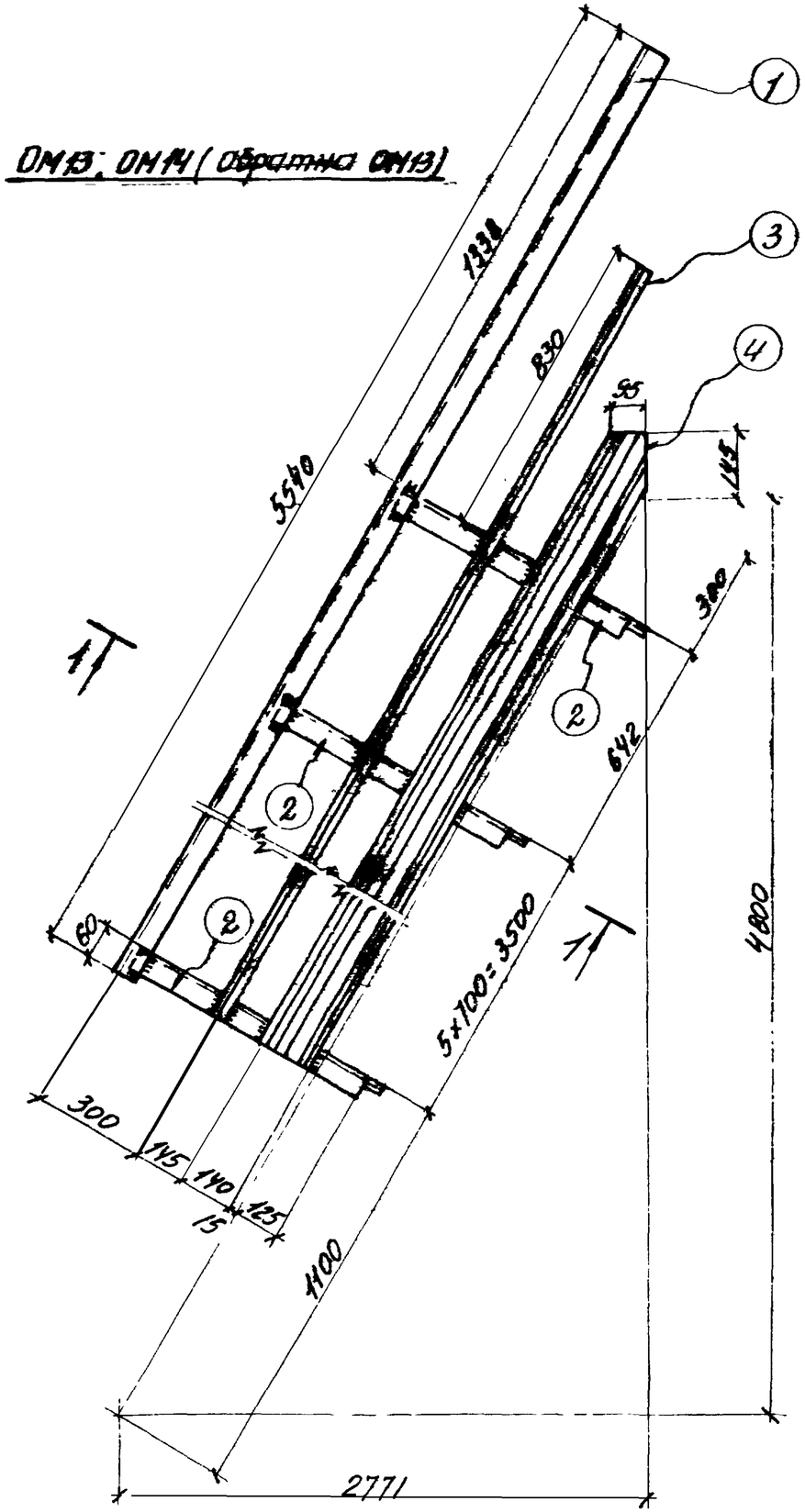
Марка	К-во	Тип и катет шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ОМ11		▽ 3	1,9		Э42	
ОМ12			1,9			

Примечания.

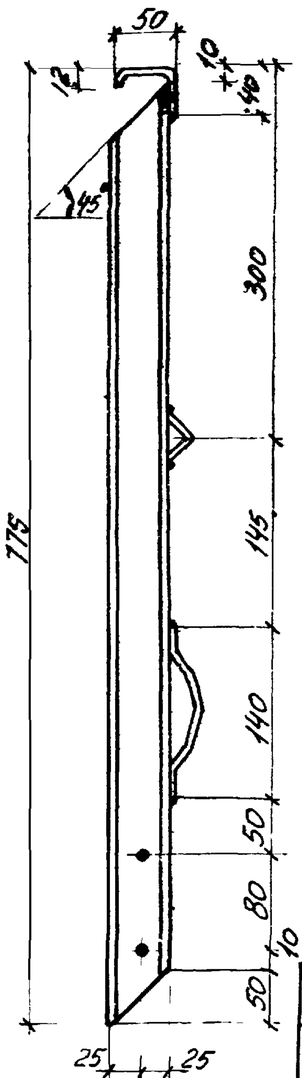
1. Все дыры d_o = 15мм
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.

ТК	Ограждение лестничных маршей ОМ11; ОМ12.	Серия 1.450-3	
1973г.		Выпуск 2	

ОМ13; ОМ14 (обратна ОМ13)



1-1



Спецификация

Марка	№№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг: Дет.	Масса в кг: Всех	Масса в кг: Марки	Примечание
ОМ13	1	L 50×40×12×2,5	5540	1	–	9,9	10	45	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	765	7	–	1,4	10		— " — " —
	3	L 25×3	5010	1	–	5,6	6		
	4	∠ 90×30×25×3	4610	1	–	11,7	18		гнутый профиль.
	1% на сварные швы						1		
ОМ14	Обратна марке ОМ13.							45	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина мм: Стерж.	Длина мм: Нарез	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМ13; ОМ14							
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 и толщ. шва	Длина, м: на марку	Длина, м: общ	Тип эл-да	Примечание
ОМ13		Т 3	2,2		Э42	
ОМ14			2,2			

Примечания.

1 Все дыры d_0 = 15мм

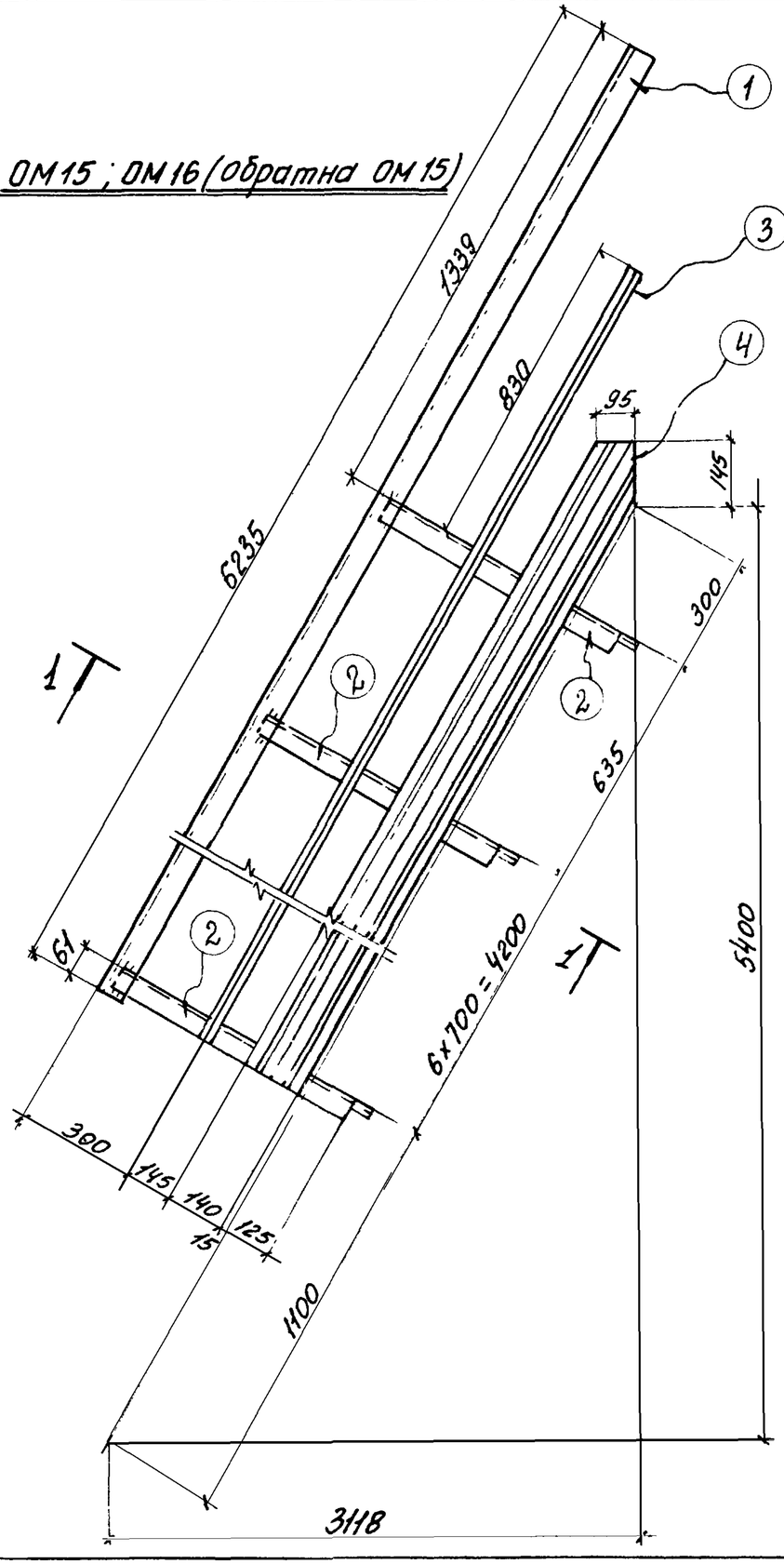
2 Все сварные швы h=3мм

3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.

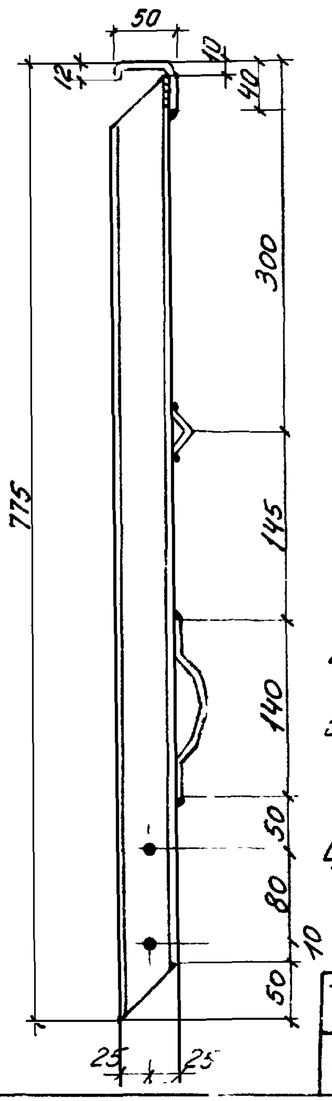
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМ13; ОМ14.	Серия 1459-2	Выпуск 2	Лист 72

ОМ15; ОМ16 (обратна ОМ15)



1-1



Спецификация

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг Дет.	Масса в кг всех	Масса в кг Марки	Примечание
ОМ15	1	∟50×40×12×2,5	6235	1	-	11,2	11	49	Гнутый профиль
	2	∟50×40×12×2,5	765	8	-	1,4	11		" "
	3	∟ 25×3	5705	1	-	6,4	6		
	4	90×30×25×3	5300	1	-	20,4	20		Гнутый профиль
	1% на сварные швы						1		
ОМ16	Обратна марке ОМ15							49	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам мм.	Длина, мм Стерж.	Длина, мм Нарез	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМ15; ОМ16.							
Болт М12	12	30	30	16	0,67	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	16	0,28	5915-70*	
Шайба 12Н	—	—	—	16	0,05	6402-70*	
Всего					1,00		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м на марк	Длина, м общ	Тип эл-да	Примечание
ОМ15		3	2.5		Э42	
ОМ16			2.5			

Примечания

1 Все дыры d_0= 15мм.

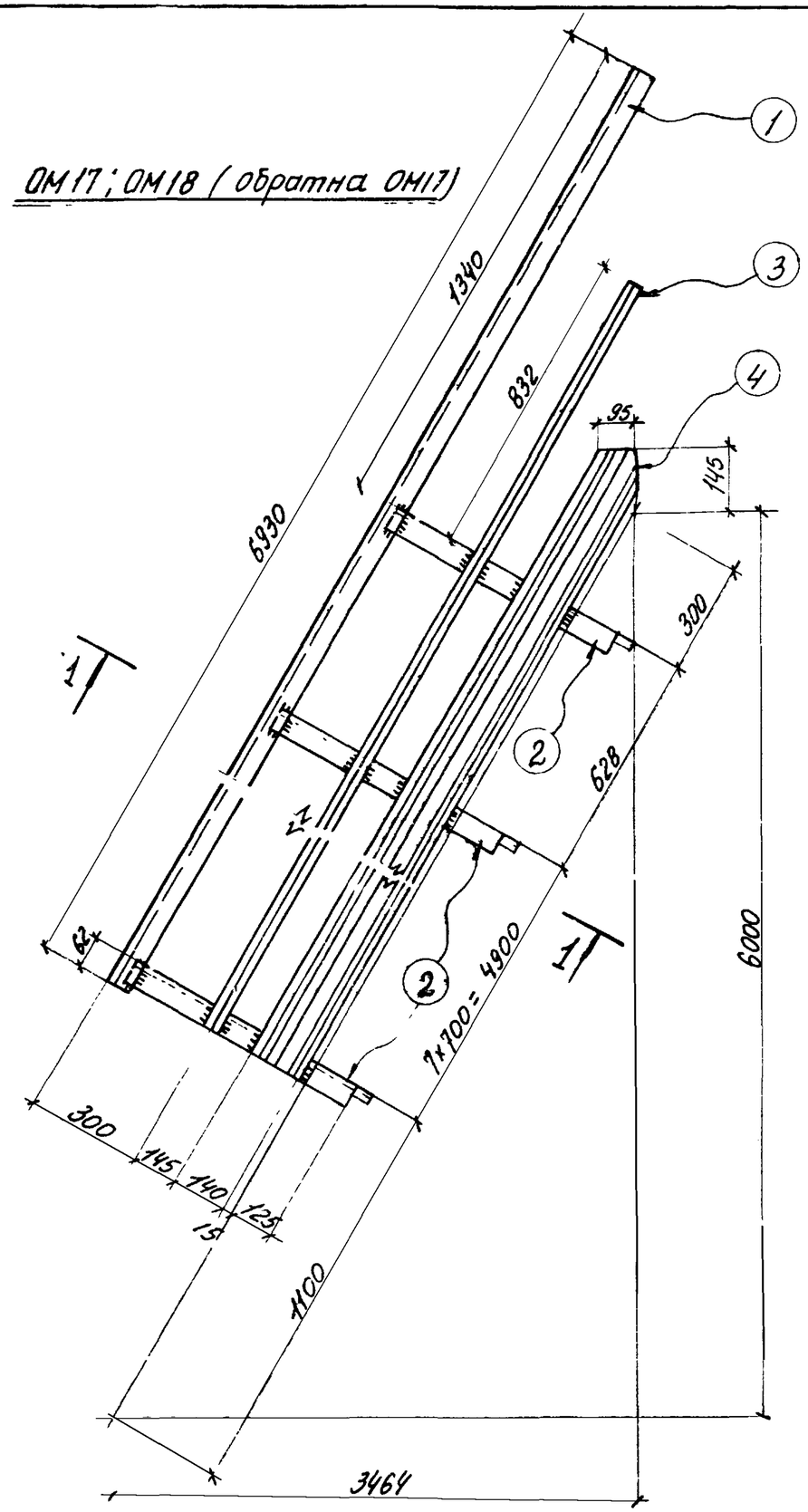
2. Все сварные швы h=3мм

3 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.

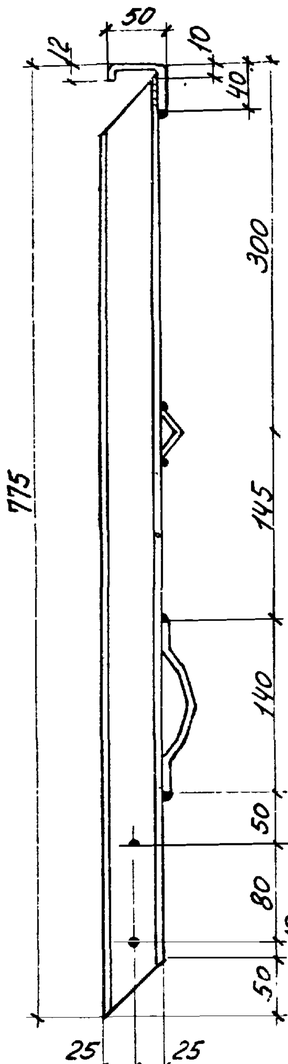
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК	Ограждение лестничных маршей ОМ15; ОМ16.	Серия 1.459-2	
1973г.		Выпуск 2	Лист 73

ОМ17; ОМ18 (обратна ОМ17)



1-1



Спецификация

Марка	NN дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во Т	К-во Н	Масса 8 кг дет.	Масса 8 кг всех	Масса 8 кг марки	Примечание
ОМ17	1	L 50×40×12×2,5	6930	1	-	12,4	12	56	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	765	9	-	1,4	13		" "
	3	L 25×3	6400	1	-	7,2	7		
	4	L 90×30×25×3	5935	1	-	23,0	23		гнутый профиль
	1% на сварные швы						1		
ОМ18	Обратна марке ОМ17.							56	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм.	Длина, мм. стерж.	Длина, мм. нарез.	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМ17; ОМ18.							
Болт М12	12	30	30	18	0,75	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	18	0,31	5915-70*	
Шайба пруж 12Н	—	—	—	18	0,06	6402-70*	
Всего					1,12		

Таблица сварных швов

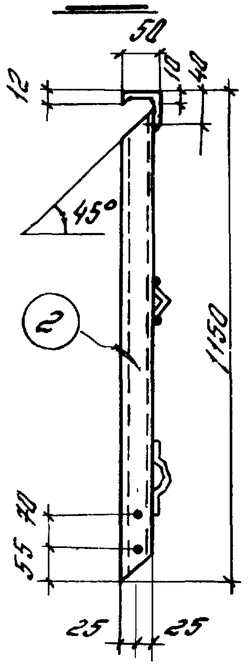
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м. на марку	Длина, м. общ.	Тип эл-да	Примечание
ОМ17		▽ 3	2,8		Э42.	
ОМ18			2,8			

Примечания

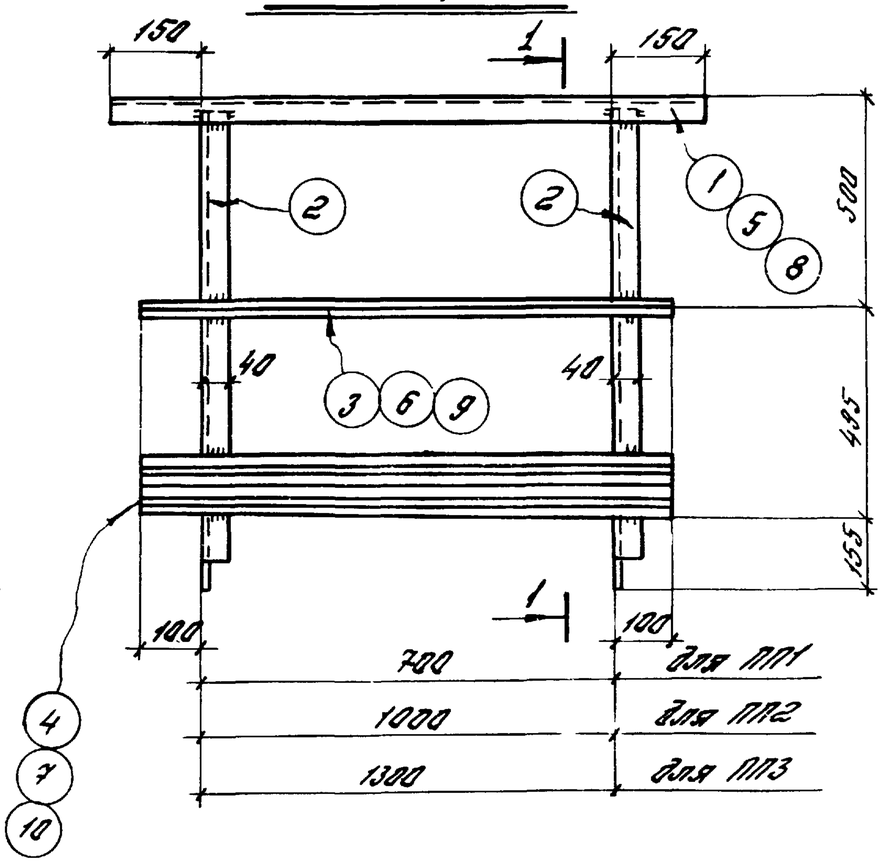
1. Все дыры d_o = 15мм
2. Все сварные швы h=3мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.

ТК	Ограждение лестничных маршей ОМ17; ОМ18.	Серия 1.459-2	
1973г.		Выпуск 2	Лист 74

1-1



ПП1; ПП2; ПП3



Спецификация

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса 1 дет	Масса всех	Марка	Примечание
ПП1	1	L 50×40×12×2,5	1080	1	—	1,8	2	12	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	1140	2	—	2,0	4		——"——
	3	L 25×3	900	1	—	1,0	1		
	4	⊄ 90×30×25×3	900	1	—	3,5	4		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ПП2	2	L 50×40×12×2,5	1140	2	—	2,0	4	13	гнутый профиль
	5	L 50×40×12×2,5	1300	1	—	2,3	2		——"——
	6	L 25×3	1200	1	—	1,3	1		
	7	⊄ 90×30×25×3	1200	1	—	4,6	5		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ПП3	2	L 50×40×12×2,5	1140	2	—	2,0	4	16	гнутый профиль
	8	L 50×40×12×2,5	1600	1	—	2,9	3		——"——
	9	L 25×3	1500	1	—	1,7	2		
	10	⊄ 90×30×25×3	1500	1	—	5,8	6		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Ø отв., мм	Длина, мм: сверху	Длина, мм: снизу	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПП1; ПП2, ПП3							
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	4	0,07	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	4	0,01	6402-70*	
Всего:					0,25		

Примечания

1. Все отверстия d_0=15мм
2. Все сварные швы k=3мм
3. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 6

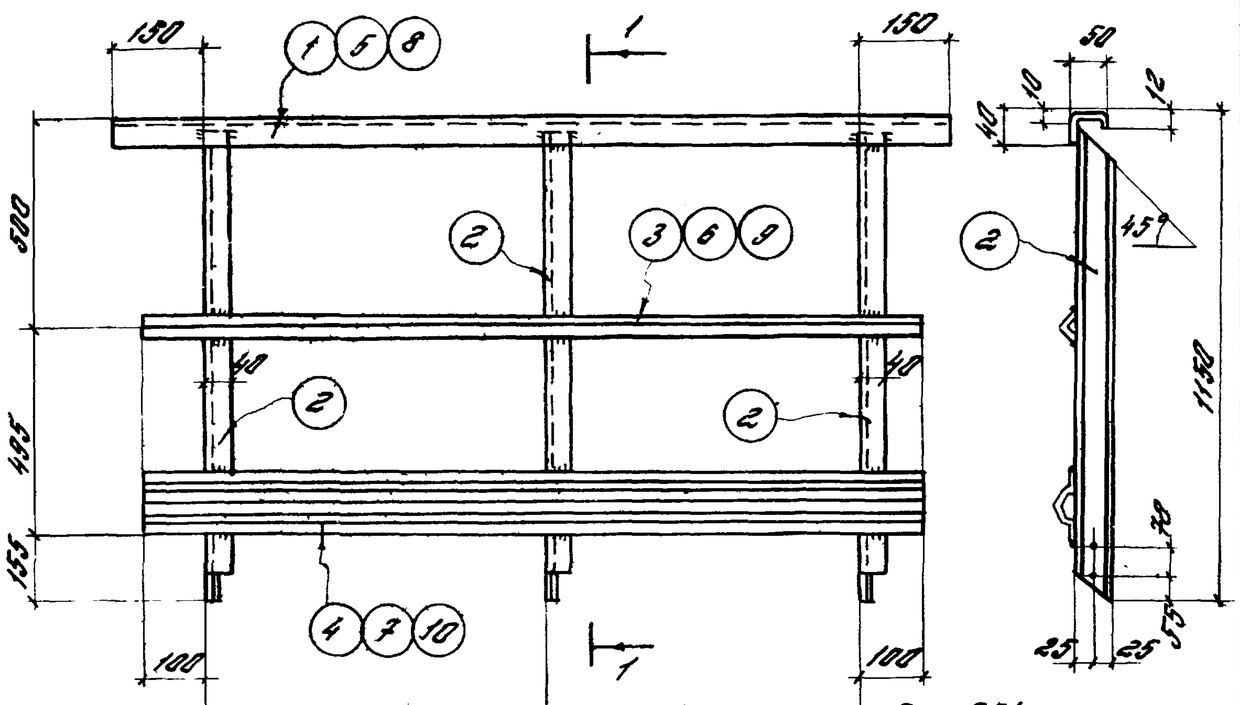
Таблица сварных швов

Марка	Кол.	Тип и толщ. шва	Длина, м: на марку	Длина, м: общ.	Тип электр.	Примечание
ПП1			0,5			
ПП2		▽3	0,5		Э42	
ПП3			0,5			

ТК 1973г. — Ограждение переходных площадок ПП1; ПП2; ПП3 — Серия 1.459-2, Выпуск 2, Лист 75

г.Киев — Дата выпуска — Инв.№ подл. — Подпись и дата — Взам.инв.№

ПП4; ПП5; ПП6



800	для ПП4
950	для ПП5
1100	для ПП6

Спецификация

89

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Масса 1 дет.	Масса всех	Масса марки	Примечание
ПП4	1	∟50×40×12×2,5	1800	1	–	3,4	3	19	гнутый профиль
	2	∟50×40×12×2,5	1140	3	–	2,0	6		—"—
	3	∟25×3	1800	1	–	2,0	2		
	4	⊂ 90×38×25×3	1800	1	–	6,9	7		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ПП5	2	∟50×40×12×2,5	1140	3	–	2,0	6	21	гнутый профиль
	5	∟50×40×12×2,5	2200	1	–	3,9	4		—"—
	6	∟25×3	2100	1	–	2,4	2		
	7	⊂ 90×30×25×3	2100	1	–	8,1	8		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ПП6	2	∟50×40×12×2,5	1140	3	–	2,0	6	23	гнутый профиль
	8	∟50×40×12×2,5	2500	1	–	4,5	4		—"—
	9	∟25×3	2400	1	–	2,7	3		
	10	⊂ 90×30×25×3	2400	1	–	9,2	8		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		

Примечания

1. Все зазоры d_0=15мм.
2. Все сварные швы k=3мм
3. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-68
4. Монтажную схему см. лист 6

Таблица монтажных метизов

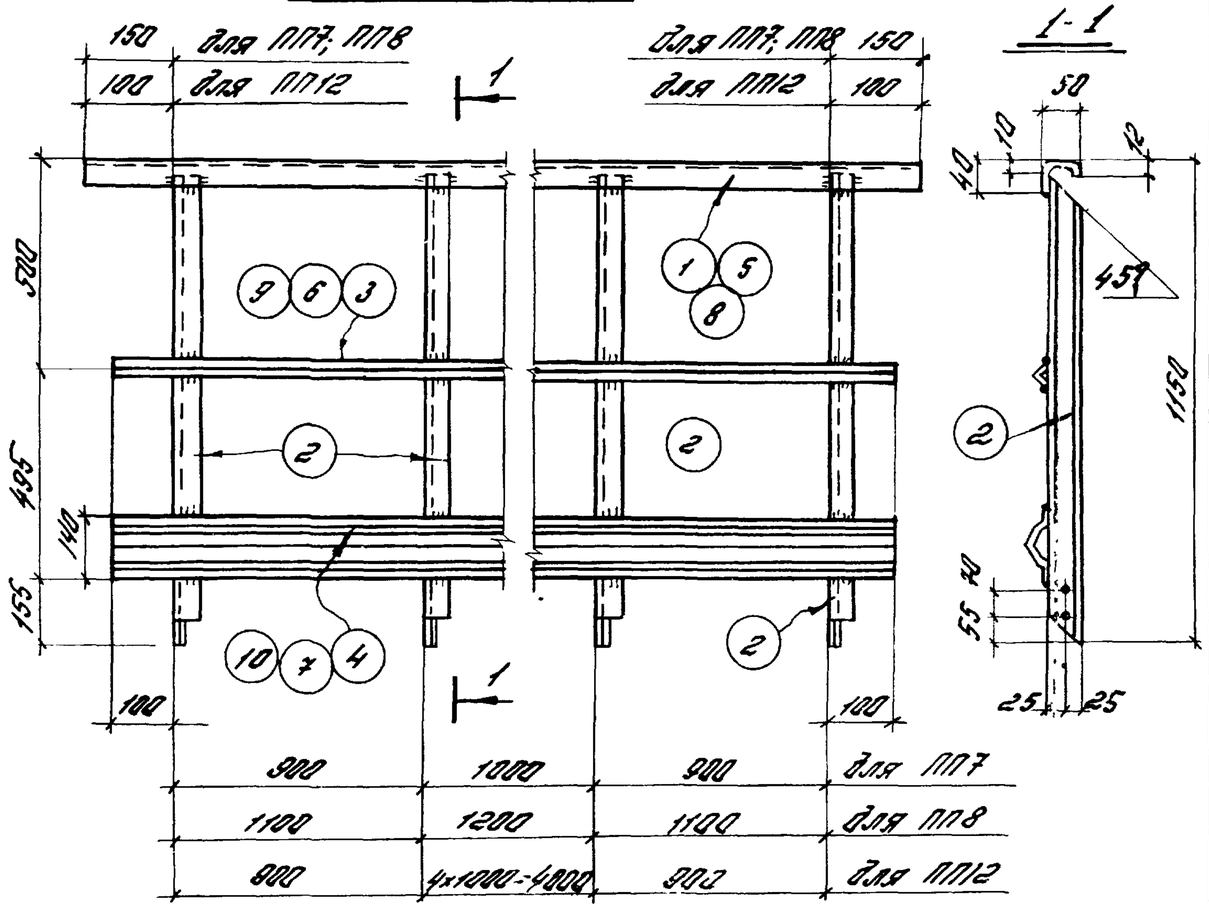
Наименование	Диам. мм	Длина, мм стерж.	Длина, мм нарез.	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПП4; ПП5, ПП6							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	–	–	–	6	0,10	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	–	–	–	6	0,02	6402-70*	
Всего					0,07		

Таблица сварных швов

Марка	Кол.	Тип и № шва	Длина, см на марку	Длина, см общ.	Тип электр.	Примечание
ПП4		3	0,8		Э42	
ПП5			0,8			
ПП6			0,8			

ТК 1973г.	Ограждение переходных площадок ПП4; ПП5; ПП6	Серия 1.459-2	Выпуск 2 / Лист 16

ПП7; ПП8; ПП12



Спецификация

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во т.	Кол-во н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПП7	1	L 50×40×12×2,5	3100	1	—	5,7	6	30	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	1140	4	—	2,0	8		— " —
	3	L 25×3	3000	1	—	3,4	3		
	4	⊂ 90×30×25×3	3000	1	—	11,5	12		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ПП8	2	L 50×40×12×2,5	1140	4	—	2,0	8	34	гнутый профиль
	5	L 50×40×12×2,5	3700	1	—	6,6	7		— " —
	6	L 25×3	3600	1	—	4,0	4		
	7	⊂ 90×30×25×3	3600	1	—	13,8	14		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ПП12	2	L 50×40×12×2,5	1140	7	—	2,0	14	56	гнутый профиль
	8	L 50×40×12×2,5	6000	1	—	10,7	11		— " —
	9	L 25×3	6000	1	—	6,7	7		
	10	⊂ 90×30×25×3	6000	1	—	23,0	23		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		

Таблица монтажных метизов

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

Примечания

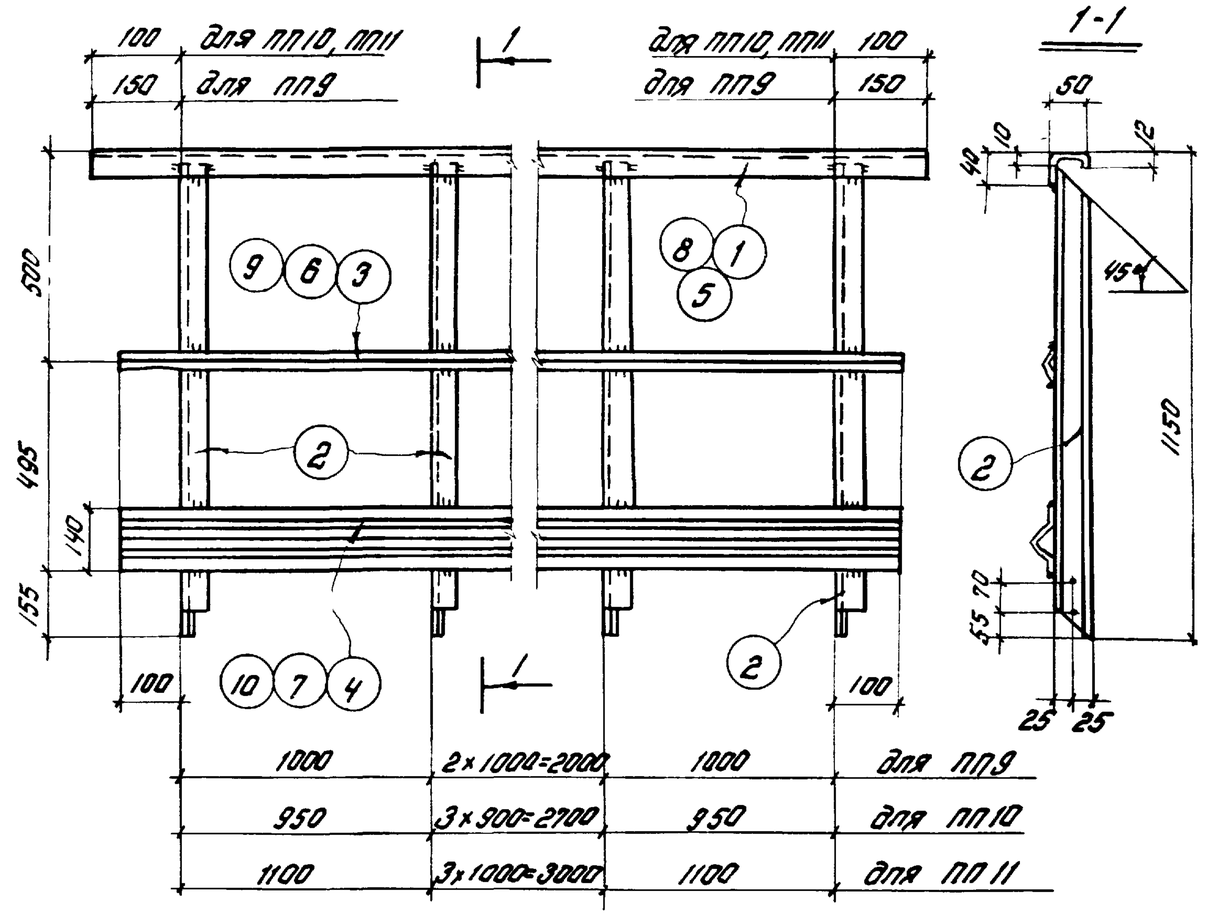
1. Все дыры d_0 = 15 мм
2. Все сварные швы h = 3 мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажные схемы см. листы 6,8

Таблица сварных швов

Марка	Кол.	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электр.	Примечание
ПП7 ПП8		3	1,1		Э42	
ПП12			1,9			

ТК 1973г.	Ограждение переходных площадок ПП7, ПП8; ПП12	Серия 1.459-2	
		Выпуск 2	Лист 77

ПП9; ПП10; ПП11.



Спецификация

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во т	к-во н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПП9	1	∟50×40×12×2,5	4300	1	–	7,7	8	40	Гнутый профиль
	2	∟50×40×12×2,5	1140	5	–	2,0	10		——"——
	3	∟25×3	4200	1	–	4,7	5		
	4	⌇90×30×25×3	4200	1	–	16,1	16		Гнутый профиль
	1% на сварные швы						1		
ПП10	2	∟50×40×12×2,5	1140	6	–	2,0	12	45	Гнутый профиль
	5	∟50×40×12×2,5	4800	1	–	8,6	9		——"——
	6	∟25×3	4800	1	–	5,4	5		
	7	⌇90×30×25×3	4800	1	–	18,4	18		Гнутый профиль
	1% на сварные швы						1		
ПП11	2	∟50×40×12×2,5	1140	6	–	2,0	12	50	Гнутый профиль
	8	∟50×40×12×2,5	5400	1	–	9,7	10		——"——
	9	∟25×3	5400	1	–	6,0	6		
	10	⌇90×30×25×3	5400	1	–	20,7	21		Гнутый профиль
	1% на сварные швы						1		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стерж.	Длина, мм нарез.	к-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для марки ПП9							
Болт М12	12	30	30	10	0,42	7798-70*	
Гайка М12	–	–	–	10	0,17	5915-70*	
Шайба пруж. 12н	–	–	–	10	0,03	6402-70*	
Всего:					0,62		
Для каждой марки ПП10, ПП11.							
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		

Примечания.

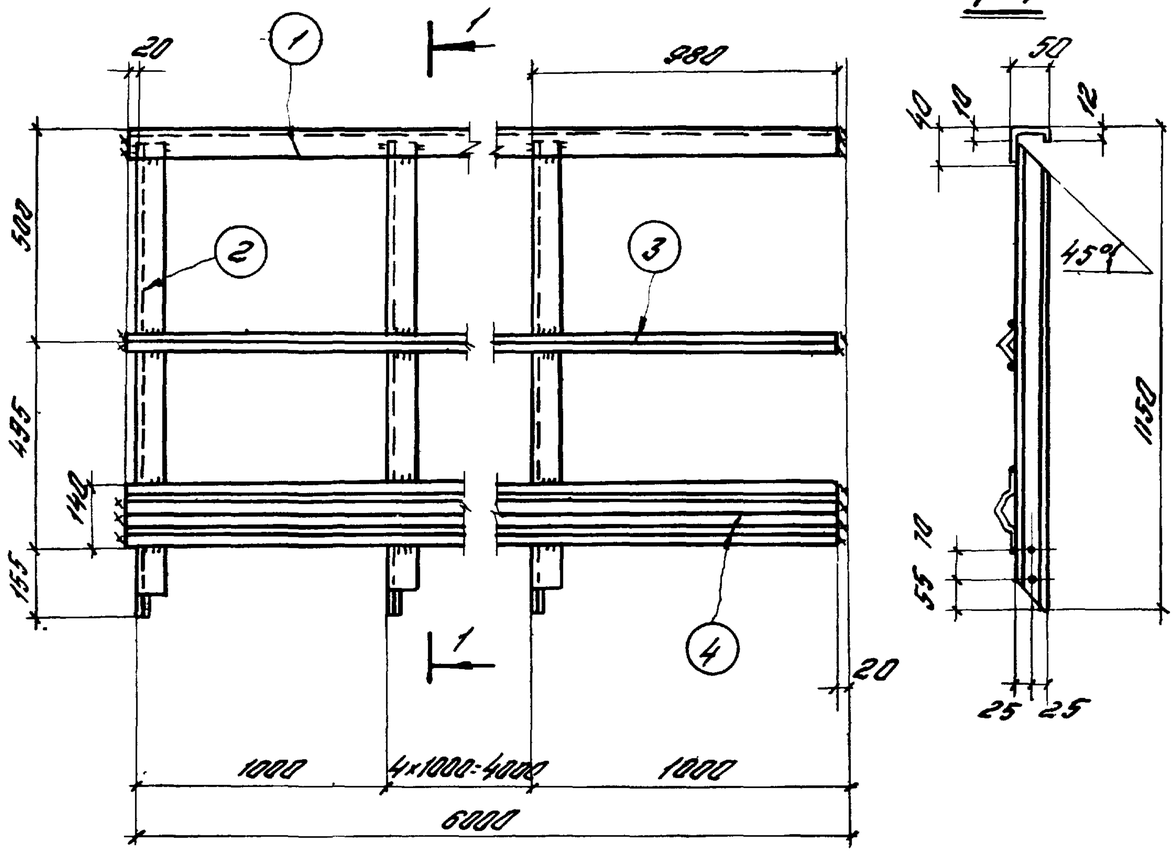
1. Все выры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=3$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 7

Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ПП9		⌐3	1,3		Э42	
ПП10			1,6			
ПП11			1,6			

ТК 1973г.	Ограждение переходных площадок ПП9; ПП10; ПП11.	Серия 1.459-2 Выпуск 2 Лист 78

ПП13; ПП14 (обратна 13)



Спецификация

Марка	№№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг Дет.	Масса в кг Всех	Масса в кг Марки	Примечание
ПП13	1	∟50×40×12×2,5	6000	1	–	10,7	11	54	гнутый профиль
	2	∟50×40×12×2,5	1140	6	–	2,0	12		——— " ———
	3	∟25×3	6000	1	–	6,7	7		
	4	∟90×30×25×3	6000	1	–	23,0	23		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ПП14		Обратна марке ПП13						54	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ПП13		◺3	1,6		Э42	
ПП14			1.6			

Примечания:

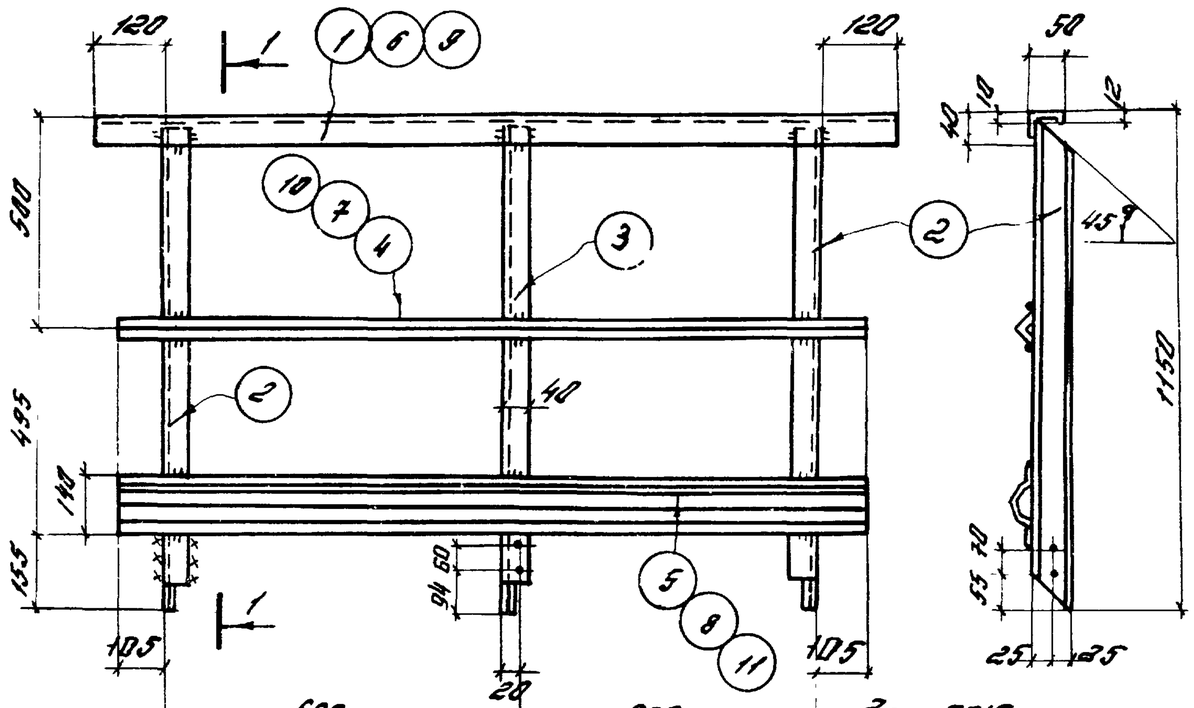
1. Все дыры d_0=15мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 8.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Длина мм	Длина мм Стерж.	Длина мм Нарез.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПП13; ПП14							
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	Ограждение жел.-бетонных площадок ПП13	Серия 1499-2	
		Конск 2	Лист 79

ПП15; ПП16; ПП17



1-1

Спецификация

93

Марки	№№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса 1 дет	Масса всех	Масса марки	Примечание
ПП15	1	L50×40×12×2,5	1440	1	—	2,6	3	17	гнутый профиль
	2	L50×40×12×2,5	1140	2	—	2,0	4		——"——
	3	L50×40×12×2,5	1180	1	—	2,0	2		
	4	L 25×3	1410	1	—	1,6	2		
	5	ф90×30×25×3	1410	1	—	5,4	5		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ПП16		Детали 2,3 по марке ПП15					6	19	
	6	L50×40×12×2,5	1840	1	—	3,3	3		гнутый профиль
	7	L 25×3	1810	1	—	2,0	2		
	8	ф90×30×25×3	1810	1	—	7,0	7		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ПП17		Детали 2,3 по марке ПП15					6	21	
	9	L50×40×12×2,5	2240	1	—	4,0	4		гнутый профиль
	10	L 25×3	2210	1	—	2,5	2		
	11	ф90×30×25×3	2210	1	—	8,5	8		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам., мм	Длина, мм: Стер.	Нарез.	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПП15; ПП16; ПП17							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	6	0,18	5915-70*	
Шайба прям. 12Н	—	—	—	6	0,02	6402-70*	
Всего					0,37		

Примечания

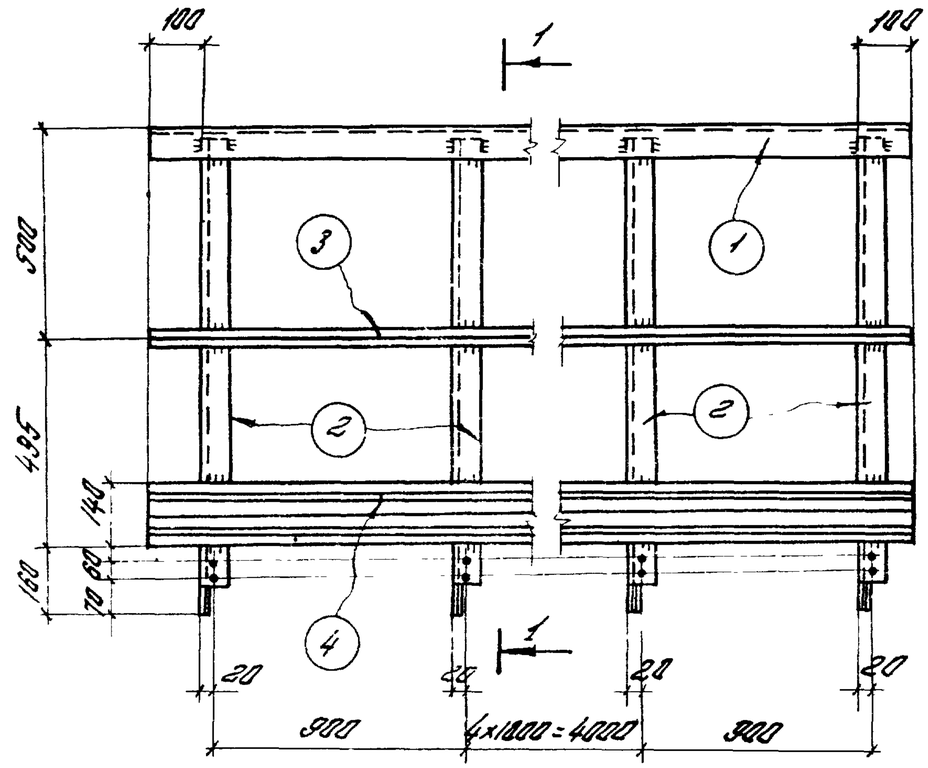
1. Все двери d_0 = 15 мм
2. Все сварные швы h = 3 мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-68
4. Монтажную схему см. лист 8.

Таблица сварных швов

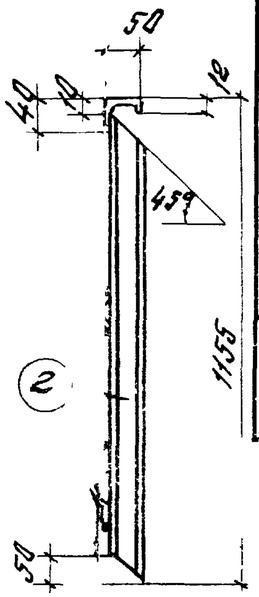
Марка	Кол.	Тип и толщ. шва	Длина, м: на марку	Длина, м: общ.	Тип электр.	Примечание
ПП15		Т 3	0,8		Э42	
ПП16			0,8			
ПП17			0,8			

ТК 1973г.	Ограждение переходных площадок ПП15; ПП16; ПП17	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 80

ПП18; ПП19 (обратна ПП18)



1-1



Спецификация

Марка	№№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса 1 кг дет	Масса 1 кг всех.	Марка	Примечание
ПП18	1	∟50×40×12×2,5	6000	1	—	10,7	11	56	гнутый профиль
	2	∟50×40×12×2,5	1145	7	—	2,0	14		—— ,, ——
	3	∟25×3	6000	1	—	6,7	7		
	4	⊂90×20×25×3	6000	1	—	23,0	23		гнутый профиль
	1% на сварные швы						1		
ПП19	Обратна марке ПП18							56	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип Э-42	Примечание
ПП18		3	1,9		Э42	
ПП19			1,9			

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам мм	Длина, м Стерж.	Длина, м Нарез.	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПП18; ПП19							
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		

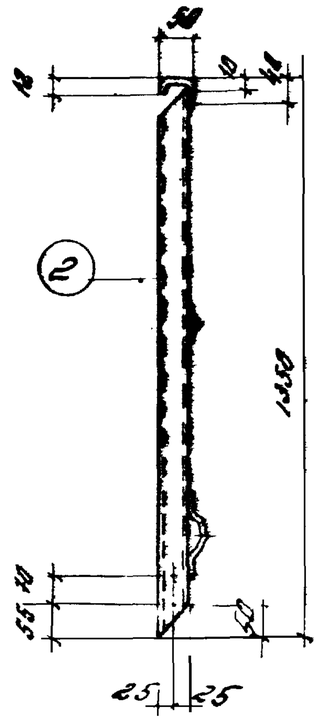
Примечания

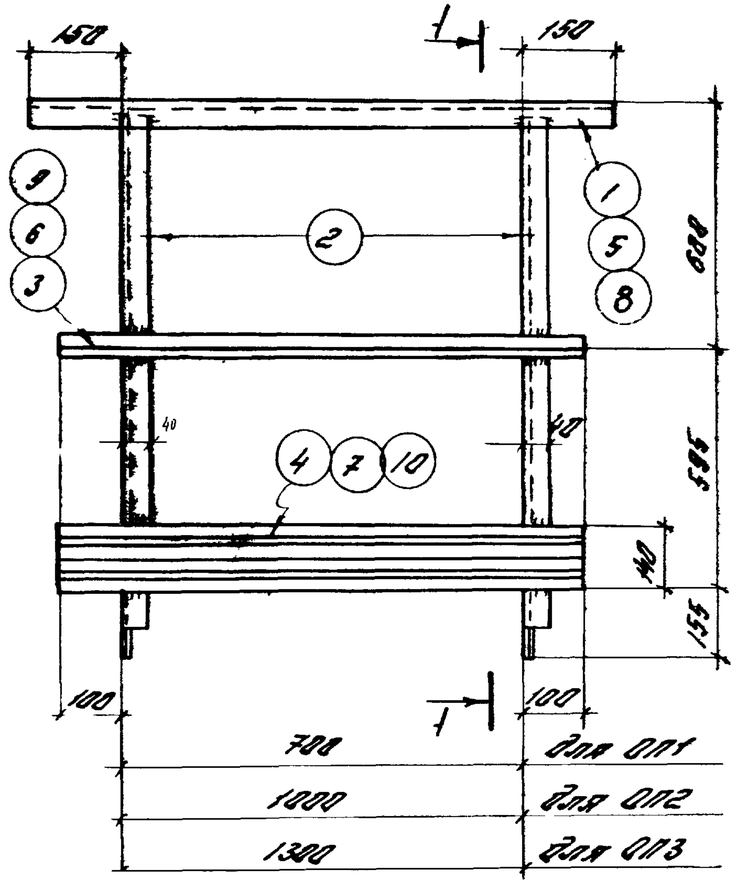
1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 8.

ТК 1973г.	Ограждение переходных площадок ПП18; ПП19	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 81

ОП1, ОП2, ОП3

1-1





Спецификация

95

Марка	№№ поз.	Сечение	Длина, мм	Кол-во Т	Кол-во Н.	Масса 1 поз.	Масса всех	Масса марки	Примечание
ОП1	1	[50×48×12×2,3	1080	1	—	1,8	2	12	гнутый профиль
	2	[50×40×12×2,5	1340	2	—	2,4	5		——— » ———
	3	L 25×3	980	1	—	1,0	1		
	4	⌐ 90×30×25×3	980	1	—	3,4	3		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ОП2	2	[50×40×12×2,5	1340	2	—	2,4	5	14	гнутый профиль
	5	[50×40×12×2,5	1300	1	—	2,3	2		——— » ———
	6	L 25×3	1200	1	—	1,3	1		
	7	⌐ 90×30×25×3	1200	1	—	4,6	5		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ОП3	2	[50×40×12×2,5	1340	2	—	2,4	5	17	гнутый профиль
	8	[50×40×12×2,5	1600	1	—	2,9	3		——— » ———
	9	L 25×3	1500	1	—	1,7	2		
	10	⌐ 90×30×25×3	1500	1	—	5,8	6		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		

Примечания

1. Все зазоры d_0 = 15 мм
2. Все сварные швы K = 3 мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист 6

Таблица монтажных метизов

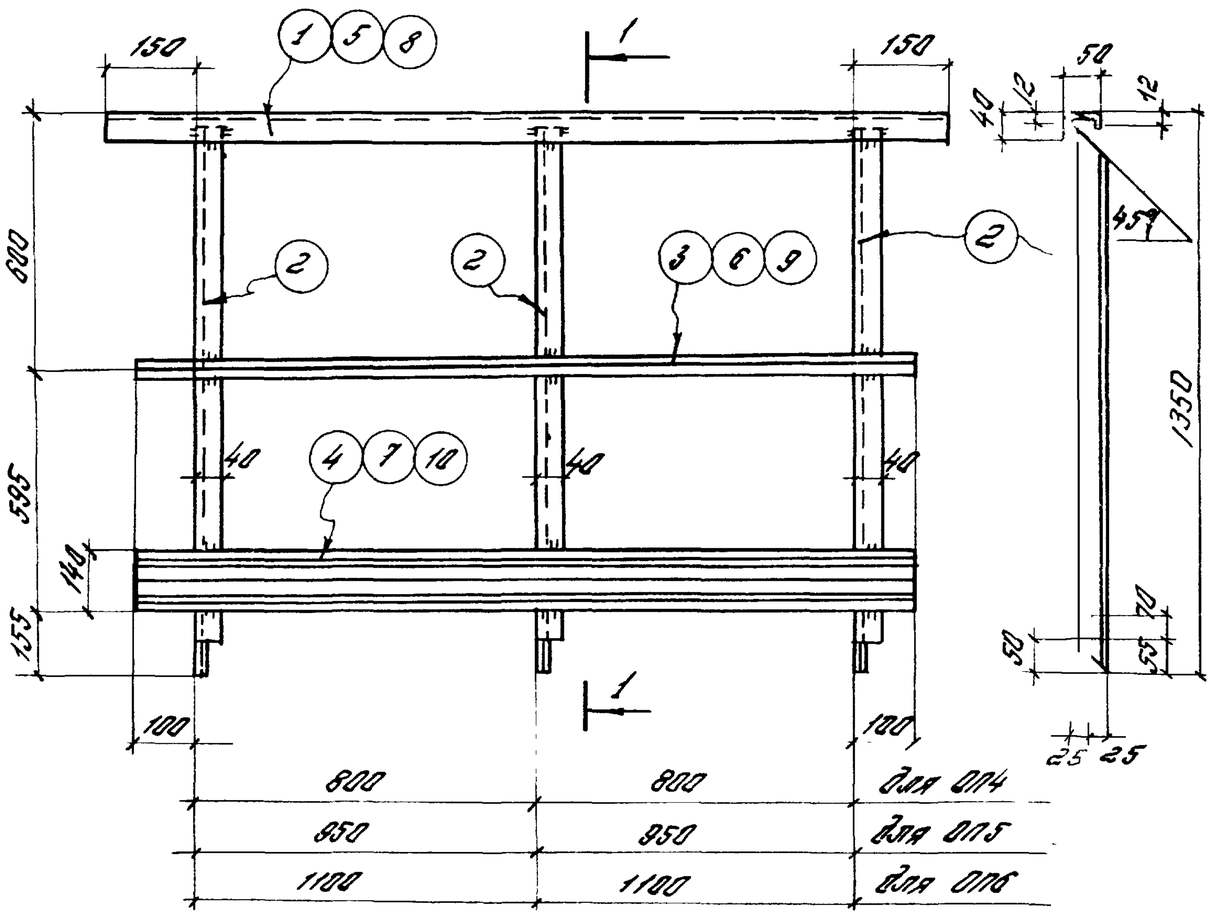
Наименование	Диам. мм	Длина мм стерж.	Длина мм надев.	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОП1; ОП2; ОП3							
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*	
Шайба М12	—	—	—	4	0,07	5915-70*	
Гайка 12Н	—	—	—	4	0,01	6402-70*	
Всего:					0,25		

Таблица сварных швов

Марка	Кол.	Тип шва	Длина м на марку	Длина м общ.	Тип электр.	Примечание
ОП1			0,5		Э42	
ОП2			0,5			
ОП3			0,5			

ТК 1973г.	Ограждение переходных площадок ОП1; ОП2; ОП3	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 82

ОП4; ОП5; ОП6



Спецификация

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Масса 1 дет.	Масса всех	Марка	Примечание
ОП4	1	∟50×40×12×2,5	1300	1	—	3,4	3	20	гнутый профиль
	2	∟50×40×12×2,5	1340	3	—	2,4	7		—"—
	3	∟25×3	1800	1	—	2,0	2		
	4	⊂90×30×25×3	1800	1	—	6,9	7		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ОП5	2	∟50×40×12×2,5	1340	3	—	2,4	7	22	гнутый профиль
	5	∟50×40×12×2,5	2200	1	—	3,9	4		—"—
	6	∟25×3	2100	1	—	2,4	2		
	7	⊂90×30×25×3	2100	1	—	8,1	8		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ОП6	2	∟50×40×12×2,5	1340	3	—	2,4	7	24	гнутый профиль
	8	∟50×40×12×2,5	2500	1	—	4,5	4		—"—
	9	∟25×3	2400	1	—	2,7	3		
	10	⊂90×30×25×3	2400	1	—	9,2	9		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		

Примечания

1. Все дыры d_0 = 15мм.
2. Все сварные швы k = 3мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 6.

Таблица монтажных метизов

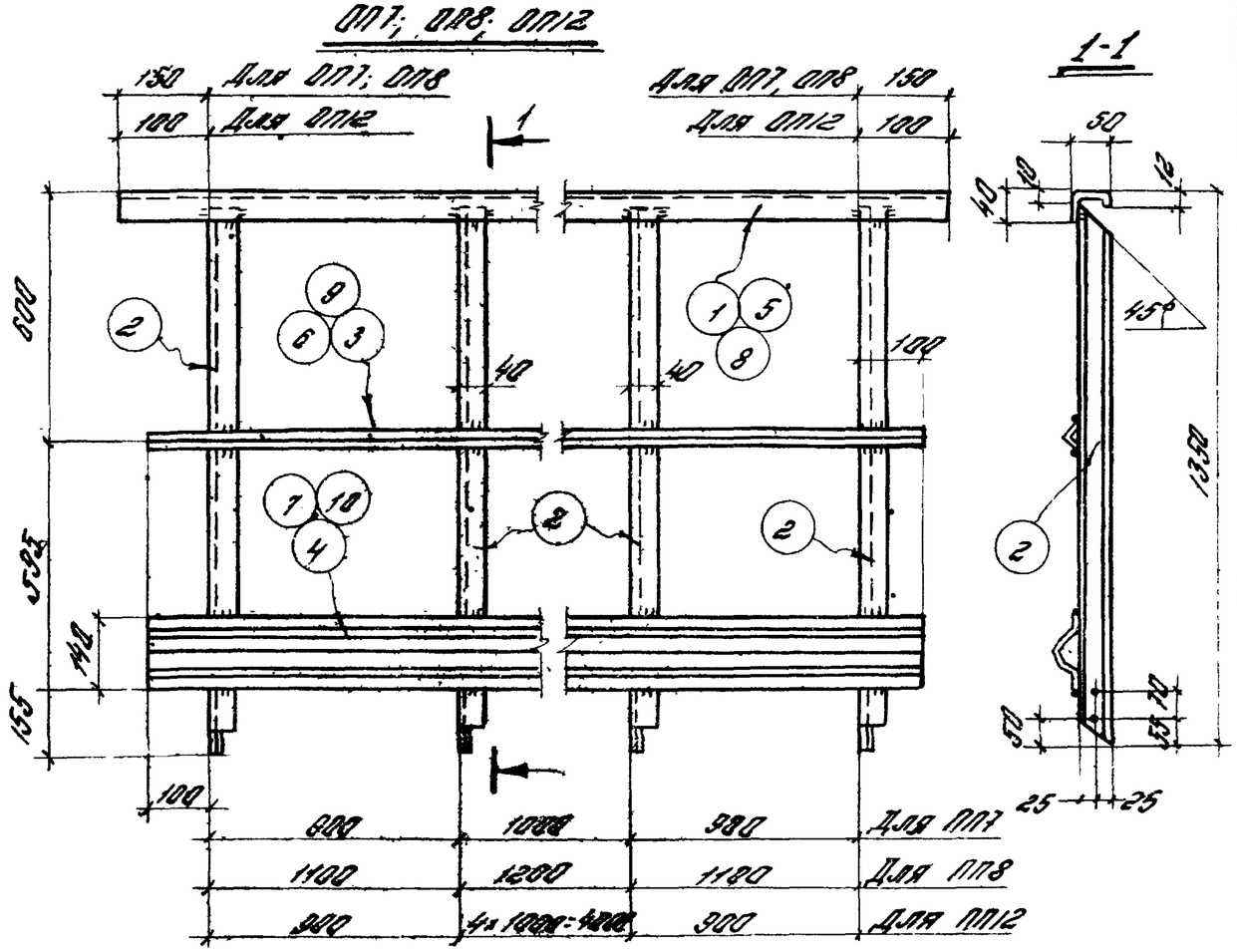
Наименование	Диам. мм	Длина, мм: болт	Длина, мм: гайка	Кол-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОП4; ОП5; ОП6							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	6	0,10	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	6	0,02	6402-70*	
Всего					0,37		

Таблица сварных швов

Марка	Кол.	Тип и тавр. шва	Длина, м: на марку	Длина, м: общ.	Тип электр.	Примечание
ОП4			0,8		Э42	
ОП5			0,8			
ОП6			0,8			

ТК	Ограждение переходных площадок ОП4; ОП5; ОП6	Серия 1459-2	Выпуск	Лист 6

ОП7; ОП8; ОП12



800	1088	980 — Для ОП7
1100	1200	1180 — Для ОП8
900	4×1000=4000	900 — Для ОП12

1-1

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Масса 1 дет.	Масса Всех	Масса Марки	Примечание
ОП7	1	∟50×40×12×2,5	3200	1	—	5,7	6	32	гнутый профиль
	2	∟50×40×12×2,5	1340	4	—	2,4	10		—"—
	3	∟25×3	3000	1	—	3,4	3		
	4	⊄90×30×25×3	3580	1	—	11,5	12		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ОП8	2	∟50×40×12×2,5	1340	4	—	2,4	10	36	гнутый профиль
	5	∟50×40×12×2,5	3700	1	—	6,6	7		—"—
	6	∟25×3	3600	1	—	4,8	4		
	7	⊄90×30×25×3	3800	1	—	13,8	14		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ОП12	2	∟50×40×12×2,5	1340	7	—	2,4	17	59	гнутый профиль
	8	∟50×40×12×2,5	6000	1	—	10,7	11		—"—
	9	∟25×3	6800	1	—	6,7	7		
	10	⊄90×30×25×3	6000	1	—	23,0	23		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		

Примечания

1. Все зазоры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы n = 3 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажные схемы см. листы 6, 8

Таблица монтажных металлов

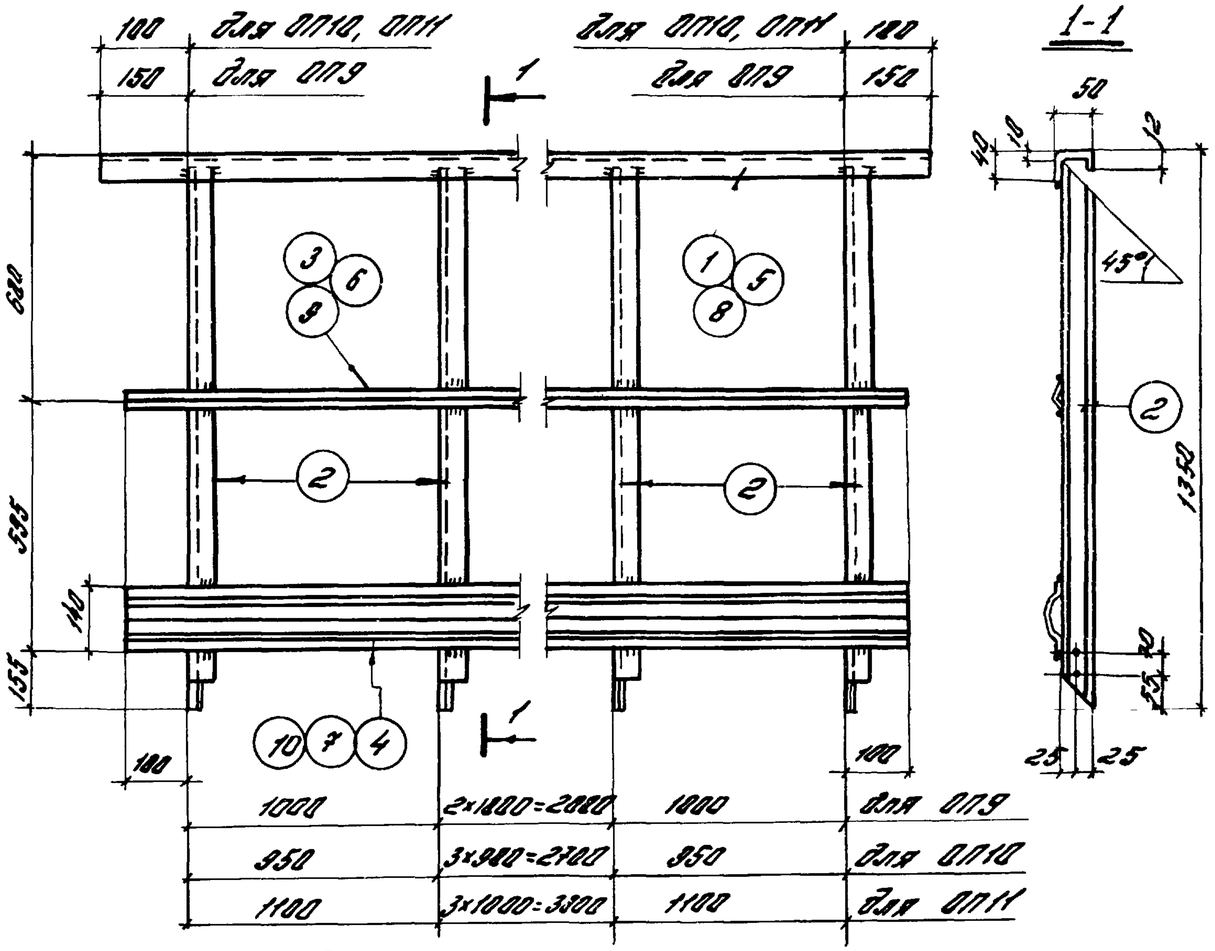
Наименование	Кол. на марку	Длина, мм: сред.	Длина, мм: макс.	№ по сп.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОП7; ОП8							
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	8	0,14	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	8	0,03	6402-70*	
Всего:					0,51		
Для марки ОП12							
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	14	0,24	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	14	0,05	6402-70*	
					0,88		

Таблица сварных швов

Марка	Кол.	Тип и тавр шва	Длина, м: на марку	Длина, м: общ.	Тип электр.	Примечание
ОП7 ОП8		∟3	1,1		Э42	
ОП12			1,8			

ТК 1973г.	Ограждение переходных площадок ОП7; ОП8; ОП12	Серия 1459-2	Выпуск 2 / Лист 84

ОП9; ОП10; ОП11



Спецификация

98

Марка	№№ поз.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса 1 поз.	Масса Всех	Масса Марки	Примечание
ОП9	1	∟50×40×12×2,5	4300	1	—	7,7	8	42	гнутый профиль
	2	∟50×40×12×2,5	1340	5	—	2,4	12		——"——
	3	∟25×3	4200	1	—	4,7	5		
	4	⊄90×30×25×3	4200	1	—	16,1	16		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ОП10	2	∟50×40×12×2,5	1340	6	—	2,4	14	47	гнутый профиль
	5	∟50×40×12×2,5	4800	1	—	8,6	9		——"——
	6	∟25×3	4800	1	—	5,4	5		
	7	⊄90×30×25×3	4800	1	—	18,4	18		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ОП11	2	∟50×40×12×2,5	1340	6	—	2,4	14	52	гнутый профиль
	8	∟50×40×12×25	5400	1	—	9,7	10		——"——
	9	∟25×3	5400	1	—	6,0	6		
	10	⊄90×30×25×3	5400	1	—	20,7	21		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		

Примечание

1. Все отверстия d_c = 15мм
2. Все сварные швы h = 3мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажную сборку смотреть лист 7.

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина мм: стерж.	Длина мм: накл.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для марки ОП9							
Болт М12	12	30	30	10	0,42	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	10	0,18	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	10	0,03	6402-70*	
Всего:					0,62		
Для каждой марки ОП10, ОП11							
Болт М12	12	30	30	12	0,50	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	12	0,21	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	12	0,04	6402-70*	
Всего:					0,75		

Таблица сварных швов

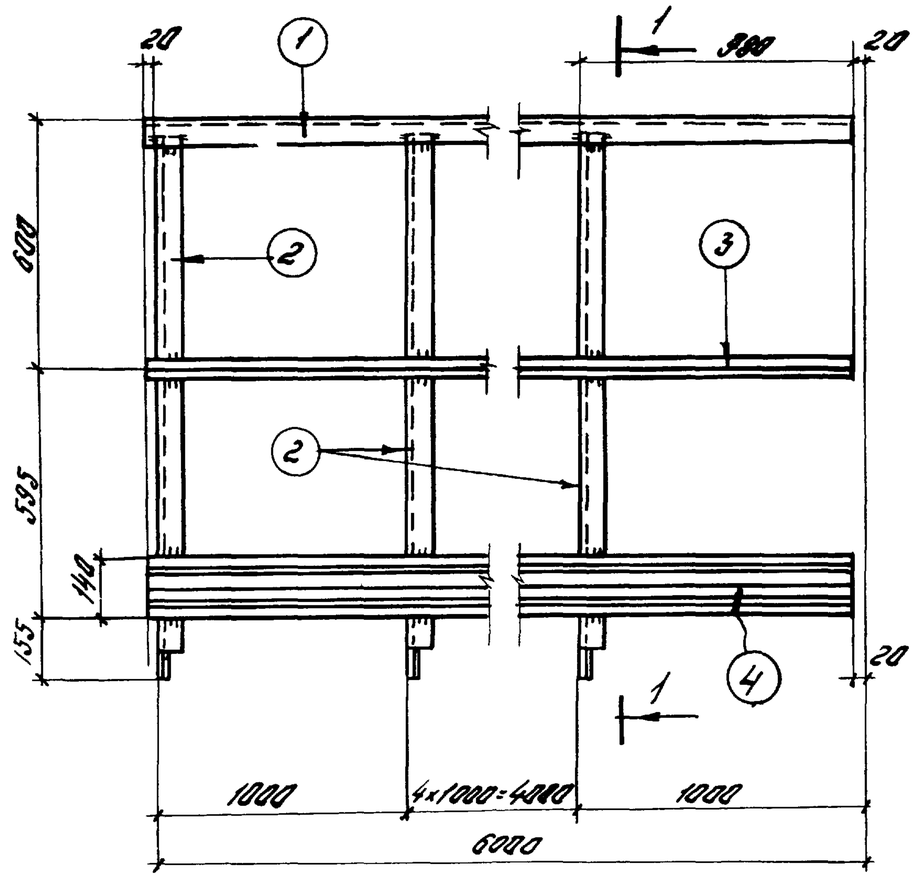
Марка	Кол.	Тип и толщина шва	Длина м: на марку	Длина м: общ.	Тип электр.	Примечание
ОП9		◺ 3	1,3		Э42	
ОП10 ОП11		◺ 3	1,6		Э42	

ТК 1973г	Ограждение переходных площадок ОП9; ОП10; ОП11.	Серия 1.459-2	Выпуск 2	Лист 85

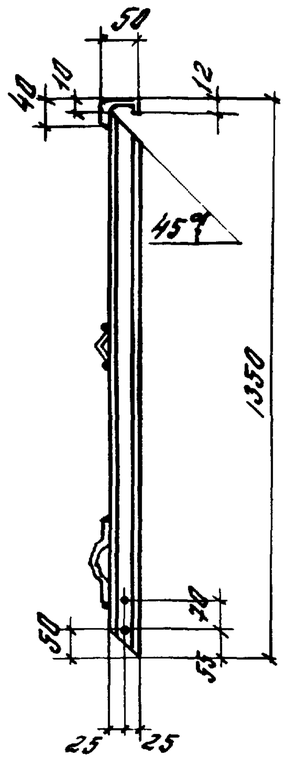
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

г. Киев

ОП13; ОП14;



1-1



Спецификация

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг Всех	Масса в кг Марки	Примечание
ОП13	1	L 50×40×12×2,5	6000	1	—	10,7	11	56	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	1348	6	—	2,4	14		—"—
	3	L 25×3	6000	1	—	6,7	7		
	4	¢ 90×30×25×3	6000	1	—	23,0	23		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ОП14		Обратна марке ОП13						56	

Примечания

1. Все дыры d_0=15мм
2. Все сварные швы h=3мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист 8

Таблица монтажных метизов

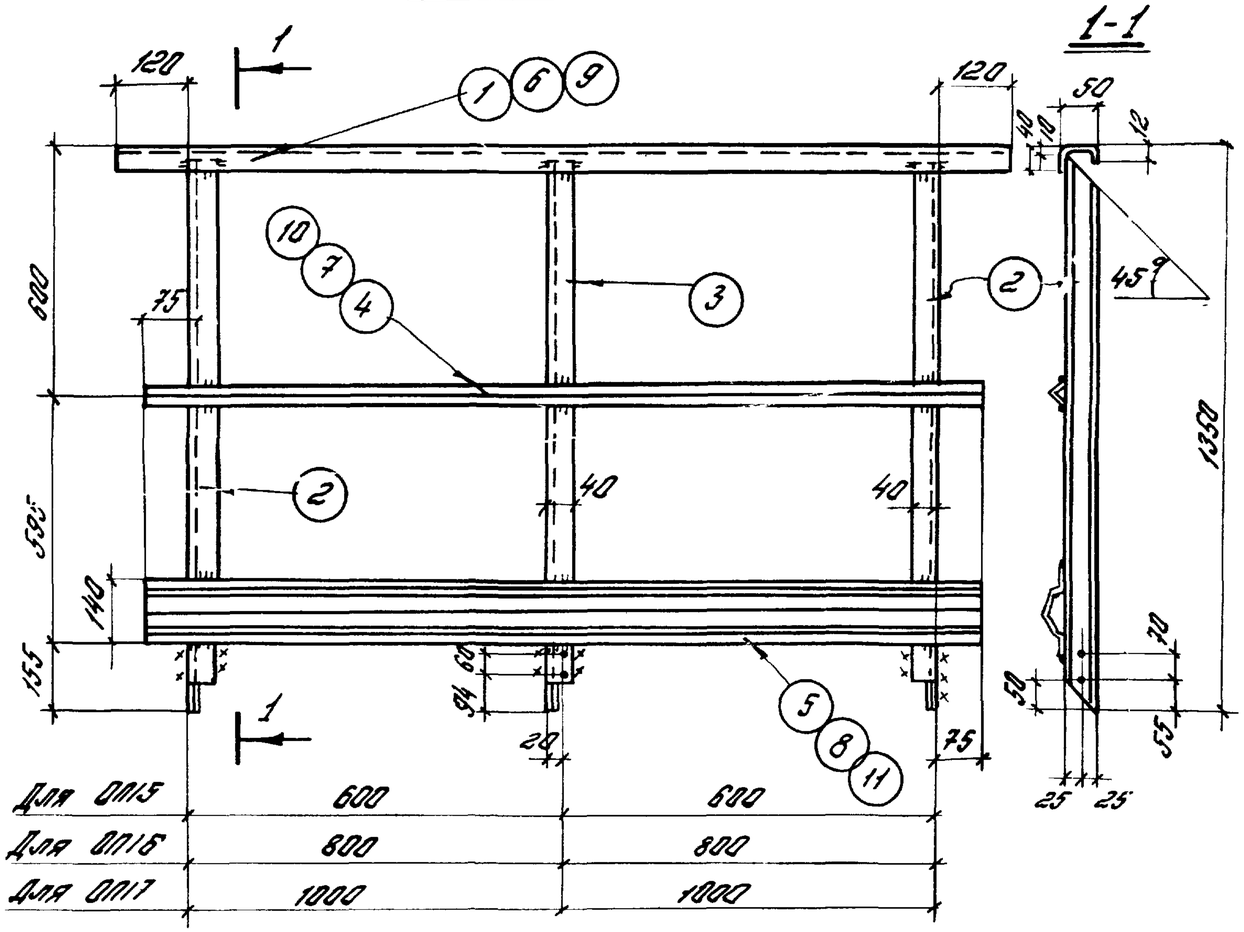
Наименование	Диам., мм	Длина, м стерж.	Длина, м нарез.	К-во шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОП13; ОП14.							
Болт М12	12	30	30	12	0,50	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	12	0,21	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	12	0,04	6402-70*	
Всего					0,75		

Таблица сварных швов

Марка	Кол.	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электр.	Примечание
ОП13		3	1.6		Э42	
ОП14			1.6			

ТК 1973г.	Ограждение жел.-бетонных площадок ОП13; ОП14.	Серия 1459-2	
		Выпуск 2	Лист 86

ОП15; ОП16; ОП17



Спецификация

100

Марка	№№ дет	Сечение	Длина, мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Масса 1 дет	Масса Всех	Масса марки	Примечание
ОП15	1	∟50×40×12×2,5	1440	1	–	2,6	3	18	гнутый профиль
	2	∟50×40×12×2,5	1340	2	–	2,4	5		——"——
	3	∟50×40×12×2,5	1380	1	–	2,4	2		——"——
	4	∠25×3	1350	1	–	1,5	2		
	5	⊊90×30×25×3	1350	1	–	5,2	5		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ОП16	2	∟50×40×12×2,5	1340	2	–	2,4	5	20	гнутый профиль
	3	∟50×40×12×2,5	1380	1	–	2,4	2		——"——
	6	∟50×40×12×2,5	1840	1	–	3,3	3		——"——
	7	∠25×3	1750	1	–	2,0	2		
	8	⊊90×30×25×3	1750	1	–	6,7	7		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		
ОП17	2	∟50×40×12×2,5	1340	2	–	2,4	5	22	гнутый профиль
	3	∟50×40×12×2,5	1380	1	–	2,4	2		——"——
	8	∟50×40×12×2,5	2240	1	–	4,0	4		——"——
	10	∠25×3	2150	1	–	2,4	2		
	11	⊊90×30×25×3	2150	1	–	8,2	8		гнутый профиль
		1% на сварные швы					1		

Примечание

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

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина мм стерж.	Длина мм надрез.	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОП15; ОП16; ОП17							
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		

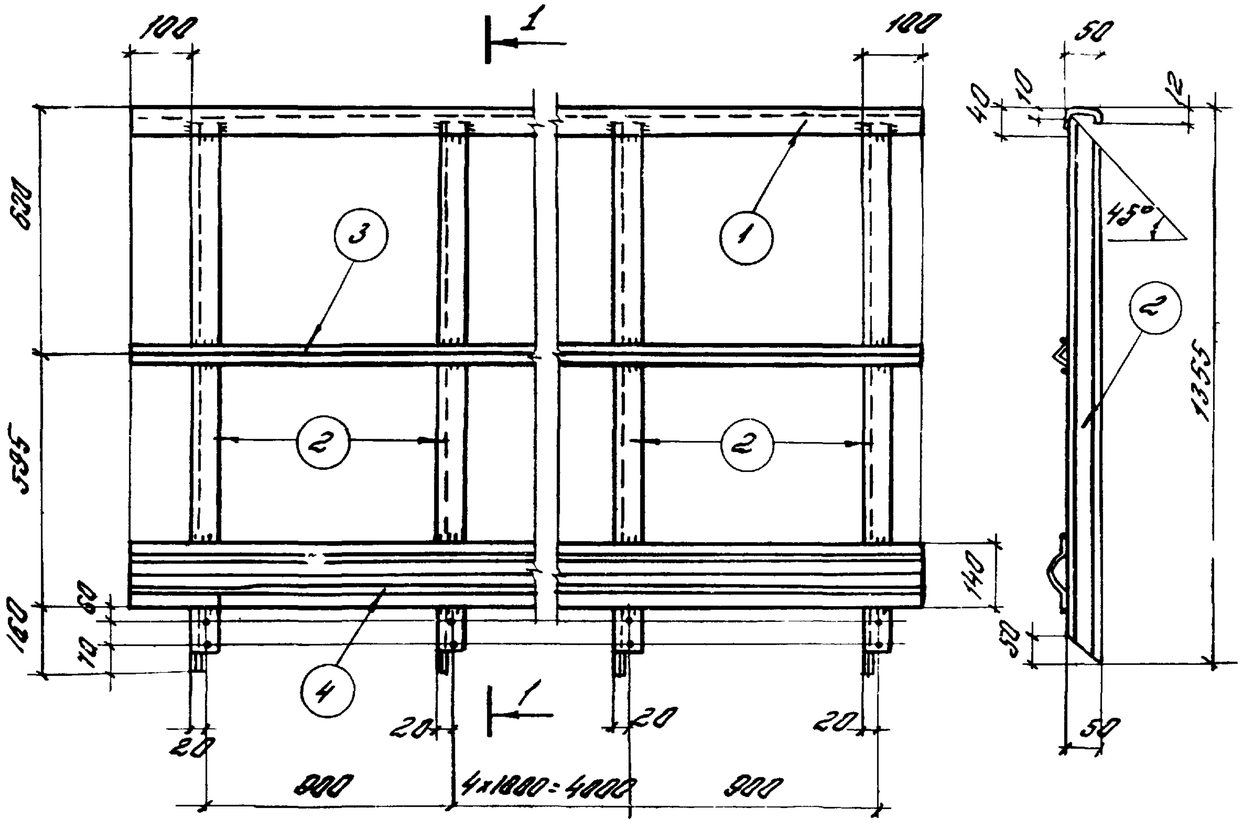
Таблица сварных швов

Марка	Кол.	Тип и толщ. шва	Длина м на марку	Длина м общ.	Тип электр.	Примечание
ОП15		∠3	0,8		Э42	
ОП16			0,8			
ОП17			0,8			

ТК 1973г.	Ограждение переходных площадок ОП15; ОП16; ОП17	Серия 1459-2	Выпуск 2	Лист 87

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

ОП18; ОП19 (обратна ОП18)



Спецификация

101

Марка	№№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг Марки	Примечание
ОП18	1	[50×40×12×2,5	6000	1	—	10,7	11	59	гнутый профиль
	2	[50×40×12×2,5	1345	7	—	2,4	17		—"—
	3	∟25×3	6000	1	—	6,7	7		
	4	¢90×30×25×3	6000	1		23,0	23		гнутый профиль
	1% на сварные швы						1		
ОП19	Обратна марке ОП18							59	

Примечания

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

Таблица монтажных метизов

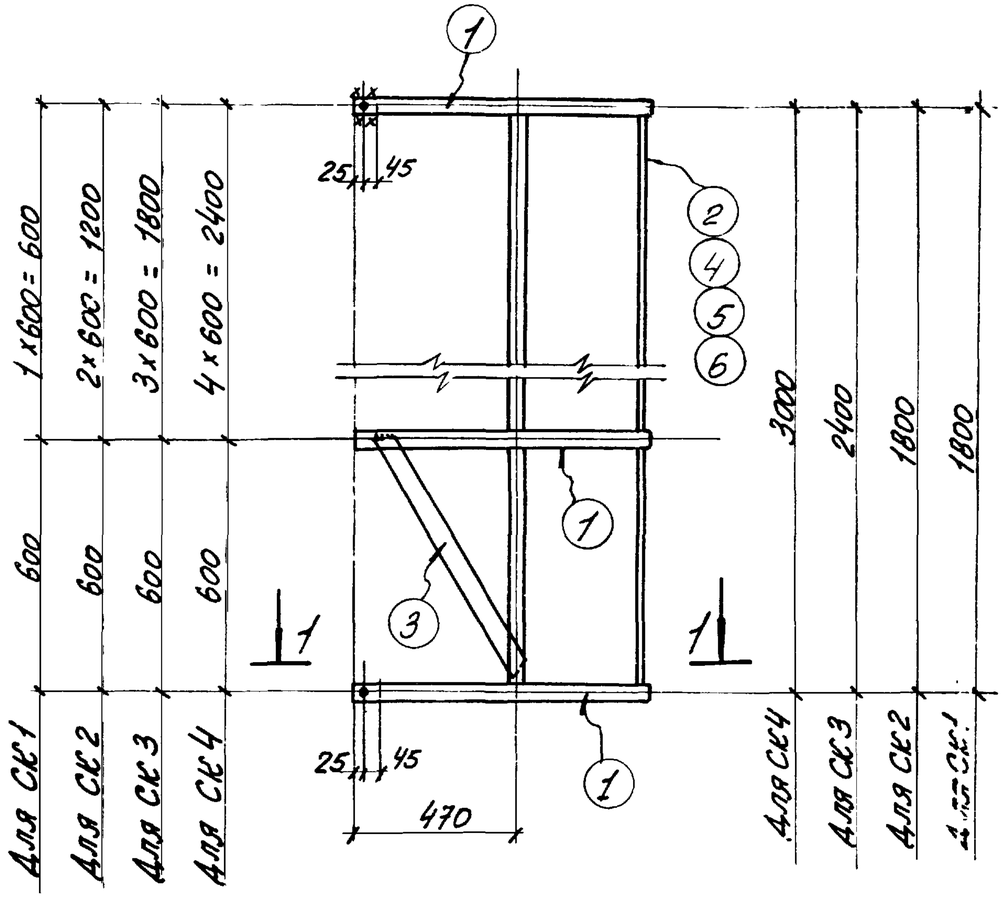
Наименование	Диам мм	Длина, мм стерж	Длина, мм нарез	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОП18; ОП19							
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	14	0,24	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	14	0,05	6402-70*	
					0,88		

Таблица сварных швов

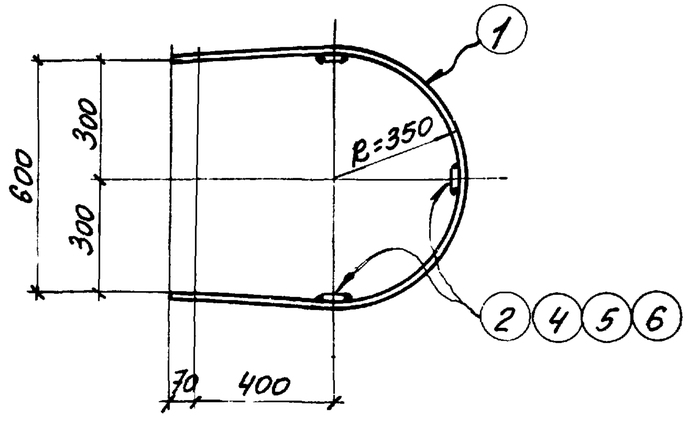
Марка	Кол.	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ	Тип электр	Примечание
ОП18		◺3	1,9		Э42	
ОП19			1,9			

ТК 1973г.	Ограждение переходных площадок ОП18; ОП19.	Серия 1459-2	Выпуск 2	Лист 88

СК1; СК2; СК3; СК4.



1-1



Спецификация

102

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

Таблица сварных швов

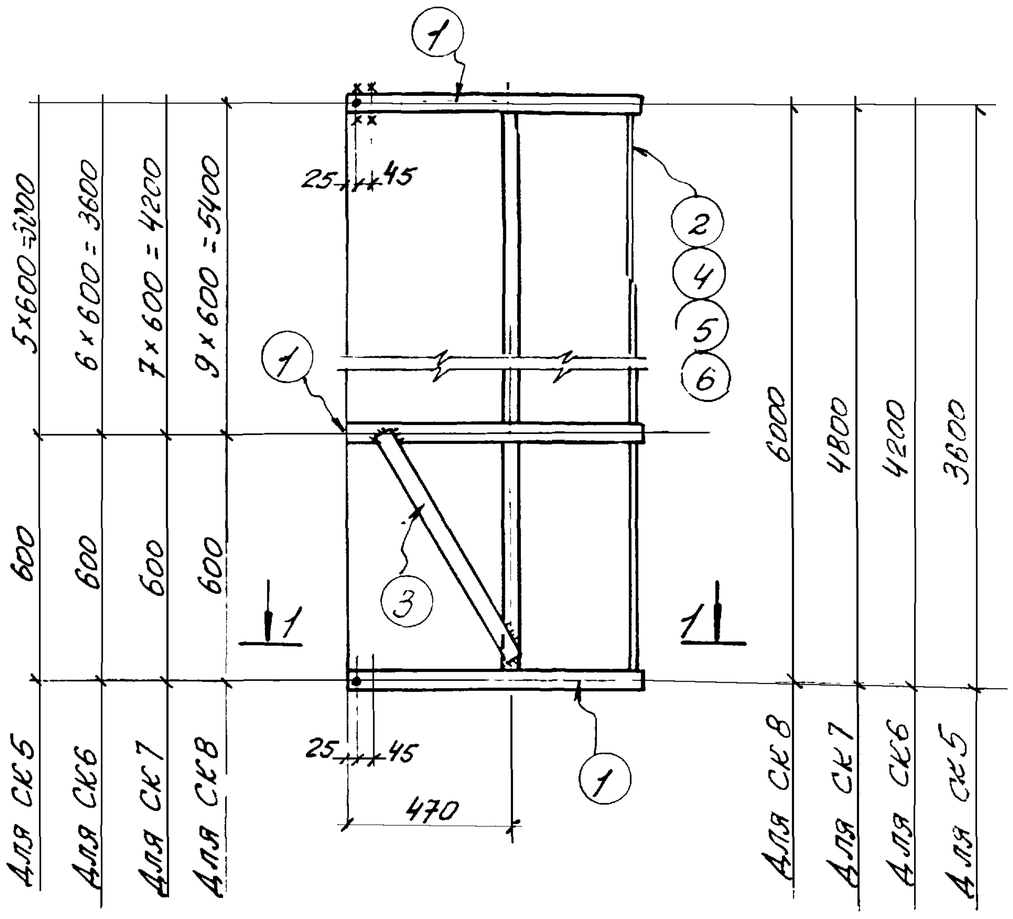
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
СК1		4	1,2			
СК2			1,4			
СК3			1,7			
СК4			1,9			

Примечание

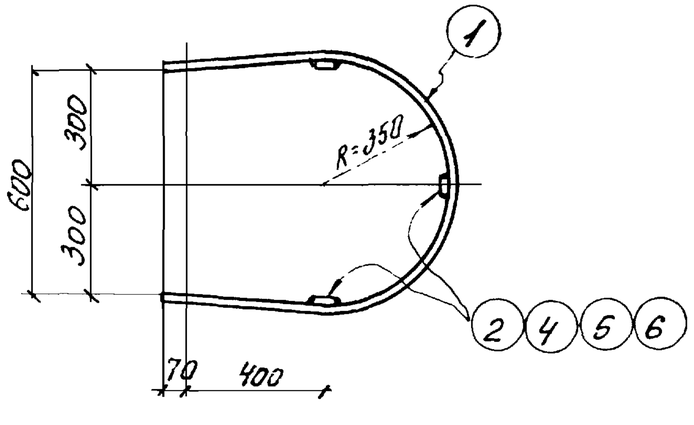
1. Все дыры d_0= 15мм.
2. Все сварные швы h= 4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 9.

ТК 1973г.	Ограждение стремянок СК1; СК2; СК3; СК4.	Серия 145-2 Выпуск 2

СК5; СК6; СК7; СК8



1-1



Спецификация

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина на марку	Длина общ.	Тип эл-да	Примечание
СК5		◺4	2,2			
СК6			2,4			
СК7			2,6			
СК8			3,1			

Примечание:

1. Все дыры d_0= 15мм.
2. Все сварные швы h= 4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 9.

ТК 1973г.	Ограждение стремянок СК5; СК6; СК7; СК8.	Серия 1.459-2 Выпуск 2