Взамен АС-Н31-77.

БКП-3

УТВЕРЖДАЮ
ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИНСТИТУТА
Е. Л. МАКЕЕВ
22.01.77

АЛЬБОМ УНИФИЦИРОВАННЫХ ЧЕРТЕЖЕЙ

ЛЕСТНИЦЫ СТАЛ.

С УКЛОНОМ 60°

АС - Н31 - 86

Ю. Т. ШЕРШНЁВ
Н. П. ЖИНЕШИН
Е. М. ШМАКИН
В. С. ЛИПИНСКИЙ

1986 г. д.

gost.e-ecolog.ru

РАБОТКЕ АС-НЗI-86 ПРИНИМАЛИ УЧАСТИЕ

ВНЫЙ ИНЖЕНЕР БКП-3		СМУТНГИН В.Д.
АЛЬНИК ОТДЕЛА 0804		МАРАКУЛИН Б.Н.
АЛЬНИК ГРУППЫ Н/КОНТРОЛЯ		МИЛОВАНОВА В.А.
АЛЬНИК ГРУППЫ		АГАФОНОВ А.Р.
ЕНЕР		ФОМИЧЕВА Г.Б.

№ п/п	Наименование листа	№ листа
I	Содержание	3-4
2	Общие положения	5
3.	Лестницы	6
4	Лестницы Л2. Габаритная схема. Номенклатура марок со ступенями из рифленой стали	7
5	Лестницы Л2. Номенклатура марок со ступенями из просечно-вытяжной стали	8
6	Лестницы Л2. Номенклатура марок со ступенями из полосовой стали на ребро	9
7	Лестницы Л2. Монтажные схемы начального марша	I0
8	Лестницы Л2. Монтажные схемы промежуточного марша	II
9	Лестницы Л2. Со ступенями из рифленной стали	I2
I0	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-0,6-Р ÷ Л2-0,6-2,7-Р	I3
II	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-3,0-Р ÷ Л2-0,6-6,0-Р	I4
I2	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-0,6-Р ÷ Л2-0,8-2,7-Р	I5
I3	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-3,0-Р ÷ Л2-0,8-6,0-Р	I6
I4	Лестницы Л2. Со ступенями из просечно-вытяжной стали	I7
I5	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-0,6-ПВ ÷ Л2-0,6-2,7-ПВ	I8
I6	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-3,0-ПВ ÷ Л2-0,6-6,0-ПВ	I9
I7	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-0,6-ПВ ÷ Л2-0,8-2,7-ПВ	20
I8	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-3,0-ПВ ÷ Л2-0,8-6,0-ПВ	2I

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТА	№ листа
19	Лестницы Л2. со ступенями из полосовой стали на ребро	22
20	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-0,6-Ст ÷ Л2-0,6-2,7-Ст	23
21	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-3,0-Ст ÷ Л2-0,6-6,0-Ст	24
22	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-0,6-Ст ÷ Л2-0,8-2,7-Ст	25
23	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-3,0-Ст ÷ Л2-0,8-6,0-Ст	26
24	Ограждения	27
25	Ограждения П2. Схема ограждения. Номенклатура марок с поручнем из полосы	28
26	Ограждения П2. Схема ограждения. Номенклатура марок с поручнем из трубы	29
27	Ограждения П2. с поручнем из полосы. Марка П2-0,6-П	30
28	Ограждения П2 с поручнем из полосы. Марка П2-0,9-П	31
29	Ограждения П2 с поручнем из полосы. Марки П2-1,2-П и П2-1,5-П	32
30	Ограждения П2 с поручнем из полосы. Марка П2-1,8-П	33
31	Ограждения П2 с поручнем из полосы. МАРКИ П2-2,1-П ÷ П2-6,0-П	34
32	Ограждения П2. Спецификация стали на марки П2-0,6-П÷П2-2,7-П и П2-0,6-П-0÷П2-0,6-П-0	35
33	Ограждения П2. Спецификации стали на марки П2-3,0-П÷П2-6,0-П и П2-3,0-П-0÷П2-6,0-П-0	36
34	Ограждения П2. Спецификация стали на марки П2-1Г-П.	37
35	Ограждения П2 с поручнем из трубы. Марка П2-0,6-Т	38
36	Ограждения П2 с поручнем из трубы. Марка П2-0,9-Т	39
37	Ограждения П2 с поручнем из трубы. Марки П2-1,2-Т и П2-1,5-Т	40
38	Ограждения П2 с поручнем из трубы. Марка П2-1,8-Т	41
39	Ограждения П2 с поручнем из трубы. Марки П2-2,7-Т÷П2-6,0-Т	42
40	Ограждения П2. Спецификации стали на марки П2-0,6-Т÷П2-2,7-Т и П2-0,6-Т-0÷П2-2,7-Т-0	43
41	Ограждения П2. Спецификации стали на марки П2-3,0-Т÷П2-6,0-Т и П2-3,0-Т-0÷П2-6,0-Т-0	44
42	Ограждения П2. Спецификация стали на марки П2-1Г-Т.	45

Настоящий альбом содержит чертежи стальных лестниц и ограждений, предназначенных для применения в производственных и вспомогательных зданиях с повышенными санитарно-гигиеническими и эстетическими требованиями.

Альбом разработан в дополнение к серии I.450.3-3и содержит чертежи марки КМД для лестниц с тетивой из стальной полосы и ограждений с поручнями двух типов.

При применении лестниц и ограждений по данному альбому заказчику высылается:

а) весь альбом;

б) часть альбома, состоящая из титульного листа, общих пояснений, откорректированного содержания, монтажной схемы и соответствующих чертежей лестниц и ограждений со спецификациями.

Указанный материал включается в ведомость [illegible] документов.

I. МАТЕРИАЛЫ И КОНСТРУКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

I.I. Лестничные марши и ограждения выполняются из стали углеродистой обыкновенного качества по ГОСТ 380-71[x] и ТУ-I4-I-3023-80.

Марки сталей приняты для районов строительства с расчетной наружной температурой до -40°С. Марки сталей для районов строительства с расчетной наружной температурой ниже -40°С принимать по СНиП II-23-8I.

I.2. Уклон лестничных маршей 60°.

Высота подъема Н от 600 до 6000мм, шаг ступеней - 300мм, ширина лестничных маршей в чистоте между тетивами - 600,800мм.

I.3. Лестницы изготовляются из стальной полосы (тетивы) I80х6 или I80х8мм, со ступенями трех типов:

а) сталь рифленая S=4 мм;

б) сталь просечно-вытяжная марки ПВ 508;

в) сталь полосовая (на ребро) - 40х4 и уголок 50х50х5.

I.4. Ограждения лестниц приняты двух типов:

а) стойки из квадратной стали 22х22 с поручнем из полосы 40х4 и поливинилхлоридного профиля по ГОСТ I9III-77;

б) стойки из круглой стали ∅ 22 с поручнем из трубы d=25хI,6 по ГОСТ 8734-75.

I.5. Соединение элементов лестниц производится на сварке с последующей зачисткой видимых швов.

Сварка выполняется электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75. Высоту шва - смотри на соответствующих листах.

I.6. Лестничные марши, промежуточный (с перекрытия на перекрытие) и начальный (с пола по грунту на перекрытие) - однотипны.

Опорные узлы лестничных маршей приняты одинаковыми при опирании на стальные и железобетонные площадки и перекрытия, а также при опирании на полы по грунту.

2. РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ

2.I. Лестничные марши рассчитаны на нормативную равномерно-распределенную нагрузку q=4000 Н/м (400 кгс/м) поручни перил лестниц - на горизонтальную нагрузку 1000 Н/м (100 кгс/м) поручни перил площадок - на сосредоточенную нагрузку 300 Н ([illegible]) в соответствии со СНиП II-6-74.

2.2. Расчетная схема лестниц принята как наклонная балка на двух шарнирных опорах. Общая устойчивость лестницы обеспечивается приваркой ступеней.

3. МАРКИРОВКА

3.I. Марка лестничных маршей состоит из набора индексов, например: Л2-0,8-I,2-Ст, которые обозначают:

-Л2 - лестничный марш с уклоном 60°;

- цифровые индексы 0,8 и I,2 соответственно обозначают ширину марша и высоту подъема в метрах;

- буквенный индекс указывает на материал ступеней;

Р - сталь рифленая;

ПВ - сталь просечно-вытяжная;

Ст - сталь полосовая (на ребро).

3.2. Марка ограждений лестниц также состоит из набора индексов, например: П2-I,2-Т, которые обозначают:

- П2 - ограждения к лестницам марки Л2,

- цифровой индекс I,2 обозначает высоту подъема лестницы в м,

- буквенный индекс указывает на материал поручня:

П - сталь полосовая 40х4

Т - труба d25хI,6.

Г - ограждение площадок (горизонтальных)

4. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И МОНТАЖ

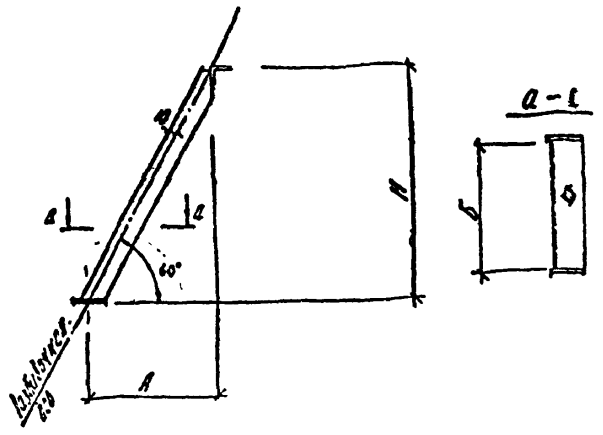
4.I. Изготовление и монтаж стальных лестниц должны производиться в соответствии с указаниями СНиП III-I8-75 "Металлические конструкции".

4.2. Окраска лестниц и ограждений выполняется по указаниям проекта по подготовленной поверхности по ГОСТ 9.402-80 "Единая система защиты от коррозии и старения. Покрытия лакокрасочные. Подготовка металлических поверхностей перед окраской".

[x] Лестничные марши с уклоном 45° см. альбом АС-Н30-86

ВЕДОМОСТЬ

ГАБАРИТНАЯ СХЕМА ЛЕСТНИЦЫ Л2



Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	Б листа
	А	Б	Н		
Л2-0,6-0,6-Р	346	600	600	Рифленая сталь δ 4	12
Л2-0,6-0,9-Р	519	600	900		
Л2-0,6-1,2-Р	692	600	1200		
Л2-0,6-1,5-Р	866	600	1500		
Л2-0,6-1,8-Р	1039	600	1800		
Л2-0,6-2,1-Р	1212	600	2100		
Л2-0,6-2,4-Р	1385	600	2400		
Л2-0,6-2,7-Р	1558	600	2700		
Л2-0,6-3,0-Р	1731	600	3000		13
Л2-0,6-3,3-Р	1904	600	3300		
Л2-0,6-3,6-Р	2077	600	3600		

Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	Б листа
	А	Б	Н		
Л2-0,6-4,2-Р	2423	600	4200	Рифленая сталь δ 4	13
Л2-0,6-4,8-Р	2770	600	4800		
Л2-0,6-5,4-Р	3116	600	5400		
Л2-0,6-6,0-Р	3462	600	6000		
Л2-0,8-0,6-Р	346	800	600		14
Л2-0,8-0,9-Р	519	800	900		
Л2-0,8-1,2-Р	692	800	1200		
Л2-0,8-1,5-Р	866	800	1500		
Л2-0,8-1,8-Р	1039	800	1800		
Л2-0,8-2,1-Р	1212	800	2100		
Л2-0,8-2,4-Р	1385	800	2400		
Л2-0,8-2,7-Р	1558	800	2700		
Л2-0,8-3,0-Р	1731	800	3000		15
Л2-0,8-3,3-Р	1904	800	3300		
Л2-0,8-3,6-Р	2077	800	3600		
Л2-0,8-3,9-Р	2250	800	3900		
Л2-0,8-4,2-Р	2423	800	4200		
Л2-0,8-4,8-Р	2270	800	4800		
Л2-0,8-5,4-Р	3116	800	5400		
Л2-0,8-6,0-Р	3462	800	6000		

Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	№ листов
	А	Б	Н		
Л2-0,6-0,6-ПВ	346	600	600	Просечно-вытяжной лист ПВ-508	I8
Л2-0,6-0,9-ПВ	519	600	900		
Л2-0,6-I,2-ПВ	692	600	I200		
Л2-0,6-I,5-ПВ	866	600	I500		
Л2-0,6-I,8-ПВ	I039	600	I800		
Л2-0,6-2,I-ПВ	I2I2	600	2I00		
Л2-0,6-2,4-ПВ	I385	600	2400		
Л2-0,6-2,7-ПВ	I558	600	2700		
Л2-0,6-3,0-ПВ	I73I	600	3000		I9
Л2-0,6-3,3-ПВ	I904	600	3300		
Л2-0,6-3,6-ПВ	2077	600	3600		
Л2-0,6-3,9-ПВ	2250	600	3908		
Л2-0,6-4,2-ПВ	2423	600	4200		
Л2-0,6-4,8-ПВ	2770	600	4800		
Л2-0,6-5,4-ПВ	3II6	600	5400		
Л2-0,6-6,0-ПВ	3462	600	6000		

Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	№ листа
	А	Б	Н		
Л2-0,8-0,6-ПВ	346	800	600	Просечно-вытяжной лист ПВ-508	20
Л2-0,8-0,9-ПВ	519	800	900		
Л2-0,8-I,2-ПВ	692	800	I200		
Л2-0,8-I,5-ПВ	866	800	I500		
Л2-0,8-I,8-ПВ	I039	800	I800		
Л2-0,8-2,I-ПВ	I2I2	800	2I00		
Л2-0,8-2,4-ПВ	I385	800	2400		
Л2-0,8-2,7-ПВ	I553	800	2700		
Л2-0,8-3,0-ПВ	I73I	800	3000		2I
Л2-0,8-3,3-ПВ	I904	800	3300		
Л2-0,8-3,6-ПВ	2077	800	3600		
Л2-0,8-3,9-ПВ	2250	800	3900		
Л2-0,8-4,2-ПВ	2423	800	4200		
Л2-0,8-4,8-ПВ	2770	800	4800		
Л2-0,8-5,4-ПВ	3II6	800	5400		
Л2-0,8-6,0-ПВ	3462	800	6000		

Примечание: Габаритную схему лестницы Л2 см. лист 7

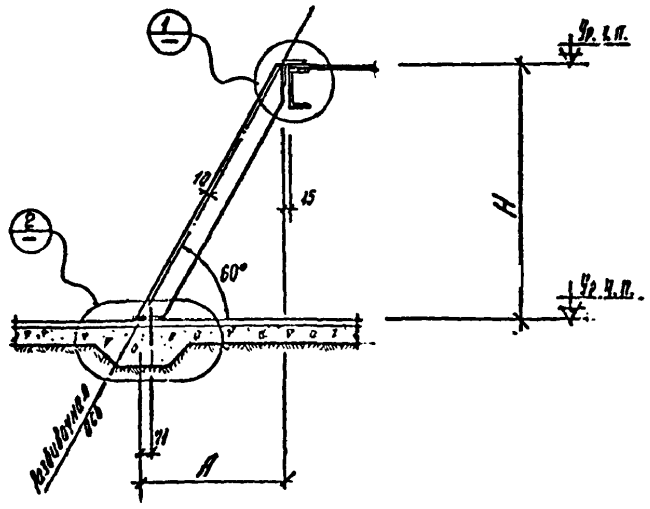
Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	№ листа
	А	Б	Н		
Л2-0,6-0,6-Ст	346	600	600	∟ 50х50х5 и - 40х4	23
Л2-0,6-0,9-Ст	519	600	900		
Л2-0,6-1,2-Ст	692	600	1200		
Л2-0,6-1,5-Ст	866	600	1500		
Л2-0,6-1,8-Ст	1039	600	1800		
Л2-0,6-2,1-Ст	1212	600	2100		
Л2-0,6-2,4-Ст	1385	600	2400		
Л2-0,6-2,7-Ст	1558	600	2700		
Л2-0,6-3,0-Ст	1731	600	3000		24
Л2-0,6-3,3-Ст	1904	600	3300		
Л2-0,6-3,6-Ст	2077	600	3600		
Л2-0,6-3,9-Ст	2250	600	3900		
Л2-0,6-4,2-Ст	2423	600	4200		
Л2-0,6-4,8-Ст	2770	600	4800		
Л2-0,6-5,4-Ст	3116	600	5400		
Л2-0,6-6,0-Ст	3462	600	6000		

Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	№ листа
	А	Б	Н		
Л2-0,8-0,6-Ст	346	800	600	∟ 50х50х5 и - 40х4	25
Л2-0,8-0,9-Ст	519	800	900		
Л2-0,8-1,2-Ст	692	800	1200		
Л2-0,8-1,5-Ст	866	800	1500		
Л2-0,8-1,8-Ст	1039	800	1800		
Л2-0,8-2,1-Ст	1212	800	2100		
Л2-0,8-2,4-Ст	1385	800	2400		
Л2-0,8-2,7-Ст	1558	800	2700		
Л2-0,8-3,0-Ст	1731	800	3000		26
Л2-0,8-3,3-Ст	1904	800	3300		
Л2-0,8-3,6-Ст	2077	800	3600		
Л2-0,8-3,9-Ст	2250	800	3900		
Л2-0,8-4,2-Ст	2423	800	4200		
Л2-0,8-4,8-Ст	2770	800	4800		
Л2-0,8-5,4-Ст	3116	800	5400		
Л2-0,8-6,0-Ст	3462	800	6000		

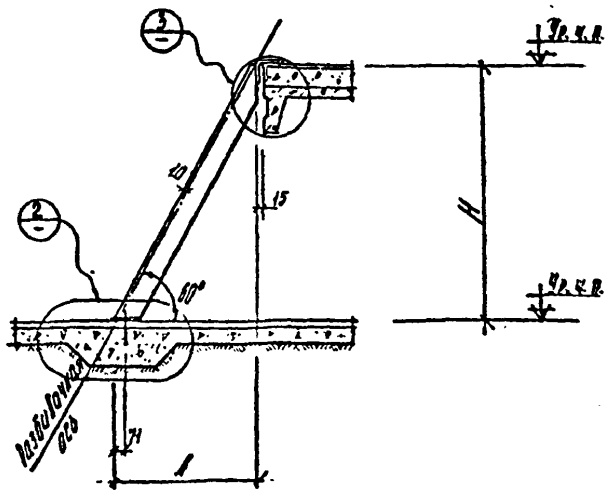
Примечание:

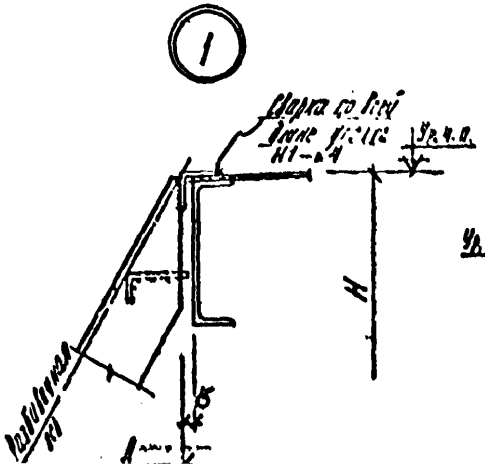
Габаритную схему лестницы Л2 см. лист 7

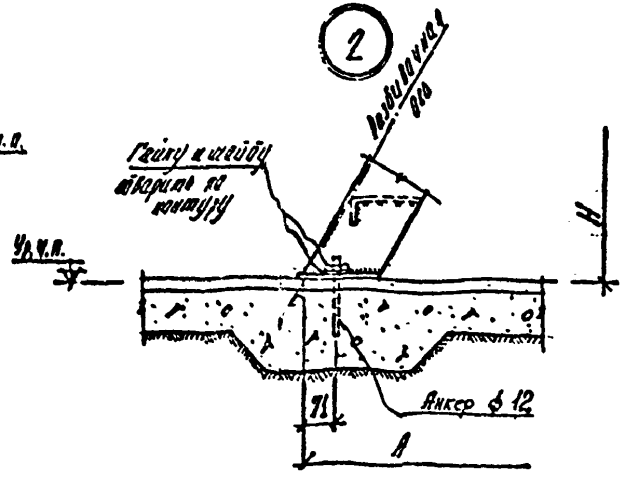
ОПИРАНИЕ ЛЕСТНИЧНОГО МАРША НА СТАЛЬНУЮ ПЛОЩАДКУ

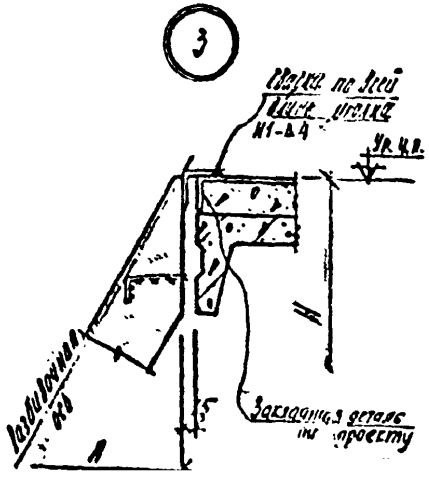


ОПИРАНИЕ ЛЕСТНИЧНОГО МАРША НА Ж.-Б. ПЛОЩАДКУ

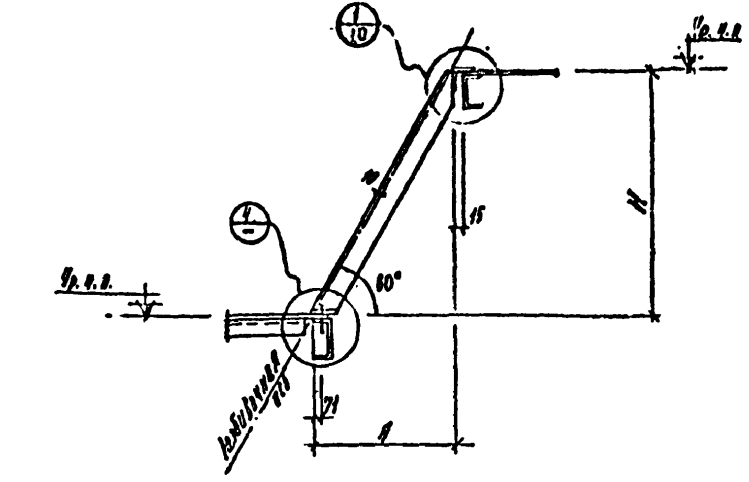




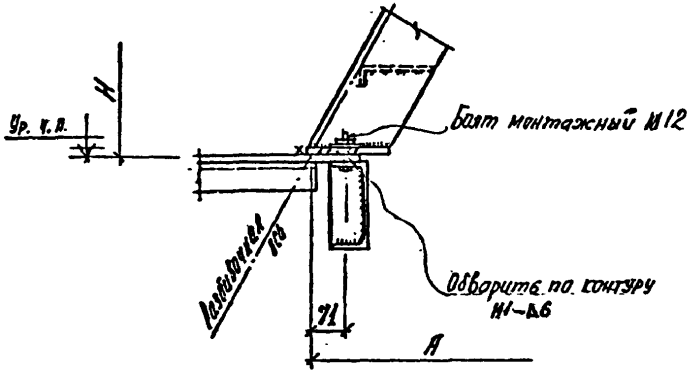




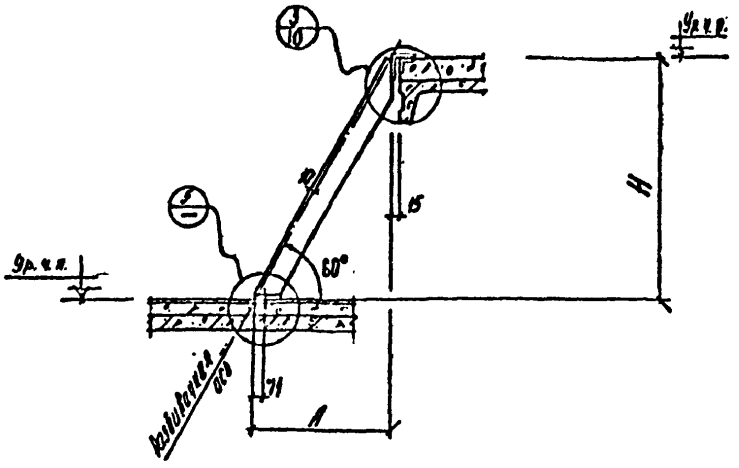
Опирание лестничного марша на стальные площадки



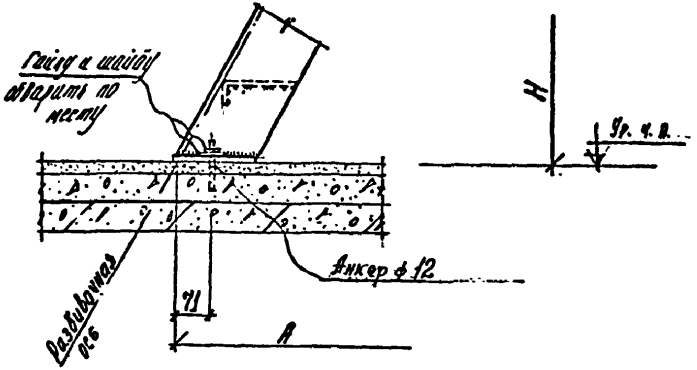
4



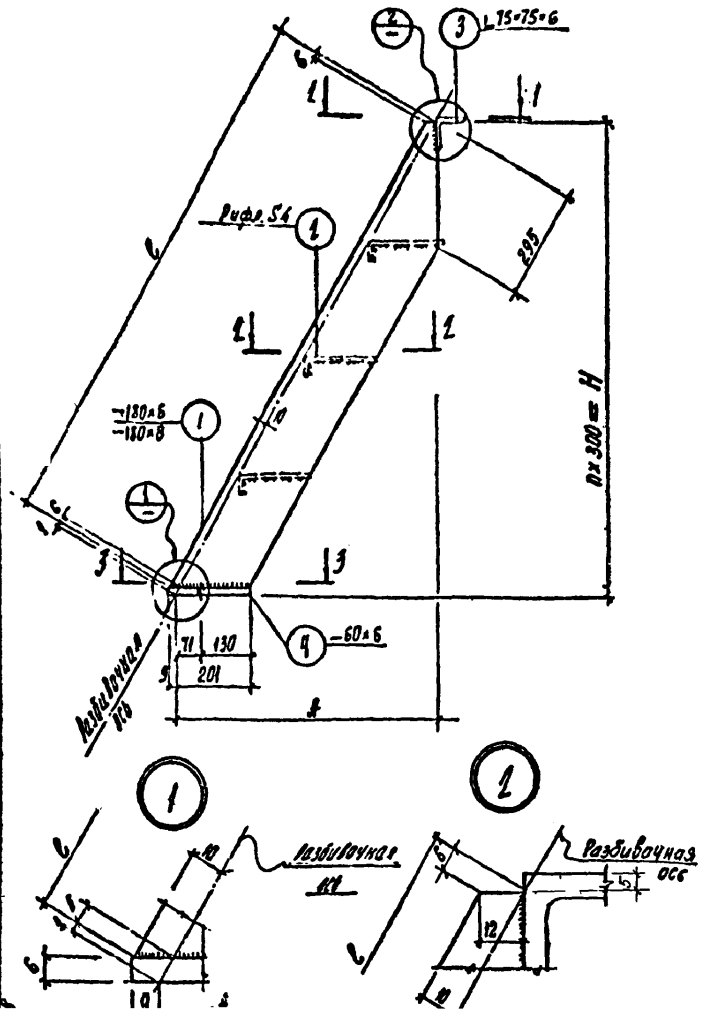
Опирание лестничного марша на Ж.-Б. площадки



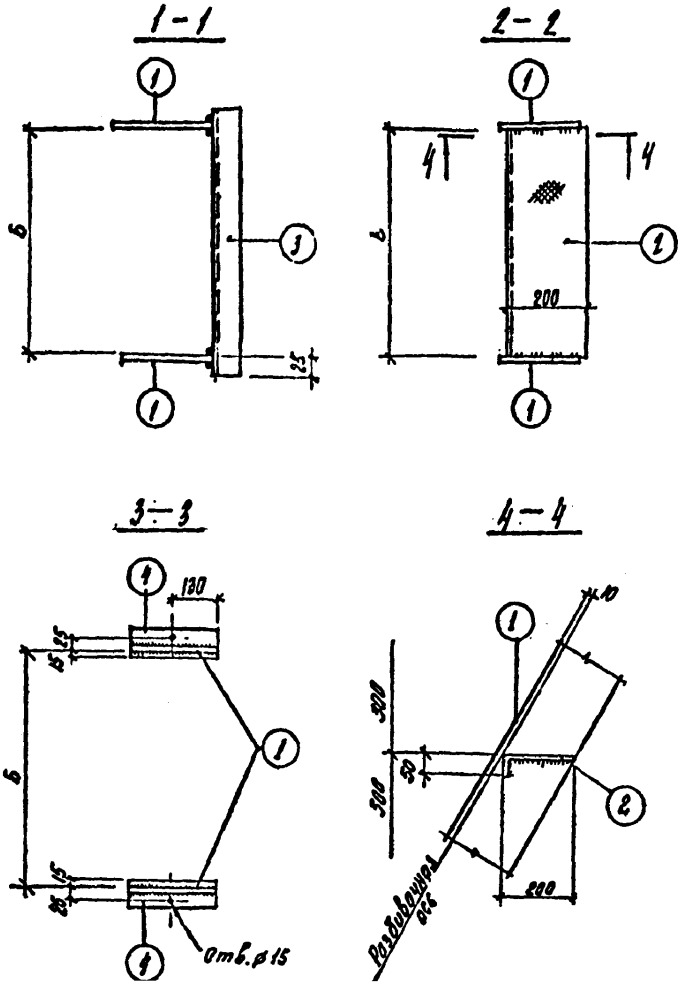
5



Лестница Л2



L75×75×6
Рифл. 54
295
-180×6
-180×8
-60×6
71
130
201
Разбивочная ось
Разбивочная ось
Разбивочная ось
12



1-1
2-2
3-3
4-4
200
130
Отв. ⌀15
300
50
200
Разбивочная ось

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол.шт. т	Кол.шт. н	Масса, кг. одной поз.	Масса, кг. всех	Масса, кг. марки	Марка стали
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,6-0,6-Р	I	-I80x6	69I	2	-	4,3	8,6	I9,7	ВСт3КП2
	2	Рифл.250x x4	600	I	-	5,2	5,2		ЕСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						0,2		
Л2-0,6-0,9-Р	I	-I80x6	I038	2	-	7,2	I4,4	30,8	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250x x4	600	2	-	5,2	I0,4		ЕСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						0,3		
Л2-0,6-I,2-Р	I	-I80x6	I384	2	-	I0,2	20,4	42,0	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250x x4	600	3	-	5,2	I5,6		ЕСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						0,3		
Л2-0,6-I,5-Р	I	-I80x6	I73I	2	-	I3,I	26,2	53,2	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250x x4	600	4	-	5,2	20,8		ЕСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						0,5		

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,6-I,8-Р	I	-I80x6	2077	2	-	I6,0	32,0	64,3	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	600	5	-	5,2	26,0		ЕСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						0,6		
Л2-0,6-2,I-Р	I	-I80x6	2424	2	-	I9,I	38,2	75,8	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	600	6	-	5,2	3I,2		ЕСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						0,7		
Л2-0,6-2,4-Р	I	-I80x6	2770	2	-	2I,9	43,8	86,7	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	600	7	-	5,2	36,4		ЕСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						0,8		
Л2-0,6-2,7-Р	I	-I80x6	3II6	2	-	24,8	49,6	98,0	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	600	8	-	5,2	4I,6		ЕСт3КП2
	3	75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						I,I		

Примечания

I. Отверстия в позиции 4 ϕ=I5 мм
2. Толщина сварных швов k=4мм, электроды типа 342 по ГОСТ 9467-75
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм.	Кол. шт.		Масса, кг.			Марка стали
				т	н	одной поз.	всех	марки	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,6-3,0-Р	I	-I80x6	3463	2	-	27,8	55,6	I09,2	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	600	9	-	5,2	46,8		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,I		
Л2-0,6-3,3-Р	I	-I80x8	3809	2	-	40,9	8I,8	I4I,0	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	600	I0	-	5,2	52,0		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,5		
Л2-0,6-3,6-Р	I	-I80x8	4I55	2	-	44,8	89,6	I54,0	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	600	II	-	5,2	57,2		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,5		
Л2-0,6-3,9-Р	I	-I80x8	4502	2	-	48,7	97,4	I67,0	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	600	I2	-	5,2	62,4		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,5		

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,6-4,2-Р	I	-I80x8	4848	2	-	52,6	I05,2	I80,5	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	600	I3	-	5,2	67,6		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					2,0		
Л2-0,6-4,8-Р	I	-I80x8	554I	2	-	60,4	I20,8	206,5	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	600	I5	-	5,2	78,0		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					2,0		
Л2-0,6-5,4-Р	I	-I80x8	6234	2	-	68,3	I36,6	233,0	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	600	I7	-	5,2	88,4		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					2,3		
Л2-0,6-6,0-Р	I	-I80x8	6926	2	-	76,I	I52,2	259,0	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	600	I9	-	5,2	98,8		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					2,3		

Примечания:

I. Отверстия в позиции 4 ϕ=I5 мм

2. Толщина сварных швов k=4 мм, электроды типа 342 по ГОСТ 9467-75

3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол.шт. Т	Кол.шт. К	Масса, кг. одной поз.	Масса, кг. всех	Масса, кг. марки	Марка стали
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,8-0,6-Р	I	-I80x6	69I	2	-	4,3	8,6	23,0	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	800	I	-	6,9	6,9		БСт3СП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,4		
Л2-0,8-0,9-Р	I	-I80x6	I038	2	-	7,2	I4,4	35,7	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	800	2	-	6,9	I3,8		БСт3СП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,4		
Л2-0,8-I,2-Р	I	-I80x6	I384	2	-	I0,2	20,4	48,7	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	800	3	-	6,9	20,7		БСт3СП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,5		
Л2-0,8-I,5-Р	I	-I80x6	I73I	2	-	I3,I	26,2	6I,5	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	800	4	-	6,9	27,6		БСт3СП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,6		

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,8-I,8-Р	I	-I80x6	2077	2	-	I6,0	32,0	74,3	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	800	5	-	6,9	34,5		БСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,7		
Л2-0,8-2,I-Р	I	-I80x6	2424	2	-	I9,I	38,2	85,7	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	800	6	-	6,9	4I,4		БСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,8		
Л2-0,8-2,4-Р	I	-I80x6	2770	2	-	2I,9	43,8	I00,0	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	800	7	-	6,9	48,3		БСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,8		
Л2-0,8-2,7-Р	I	-I80x6	3II6	2	-	24,8	49,6	II3,0	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	800	8	-	6,9	55,2		БСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,I		

Примечания:

I. Отверстия в позиции 4 ϕ =I5 мм

2. Толщина сварных швов h=4 мм, электроды типа Э42 по ГОСТ 9467-75

3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемента	№	Профиль	Длина,	Кол.шт.		Масса, кг.			Марка стали
				т	н	одной поз.	всех	марки	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,8-3,0-Р	I	-I80x6	3463	2	-	27,8	55,6	I26,0	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	800	9	-	6,9	62,I		БСт3КП2
	3	∟75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,2		
Л2-0,8-3,3-Р	I	-I80x8	3809	2	-	40,9	8I,8	I59,6	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	800	I0	-	6,9	69,0		БСт3КП2
	3	∟75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,6		
Л2-0,8-3,6-Р	I	-I80x8	4I55	2	-	44,8	89,6	I74,5	ВСт3КП2
	2.	-Рифл.250 x4	800	II	-	6,9	75,9		БСт3КП2
	3	∟75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,9		
Л2-0,8-3,9-Р	I	-I80x8	4502	2	-	48,7	97,4	I89,2	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	800	I2	-	6,9	82,8		БСт3КП2
	3	∟75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,9		

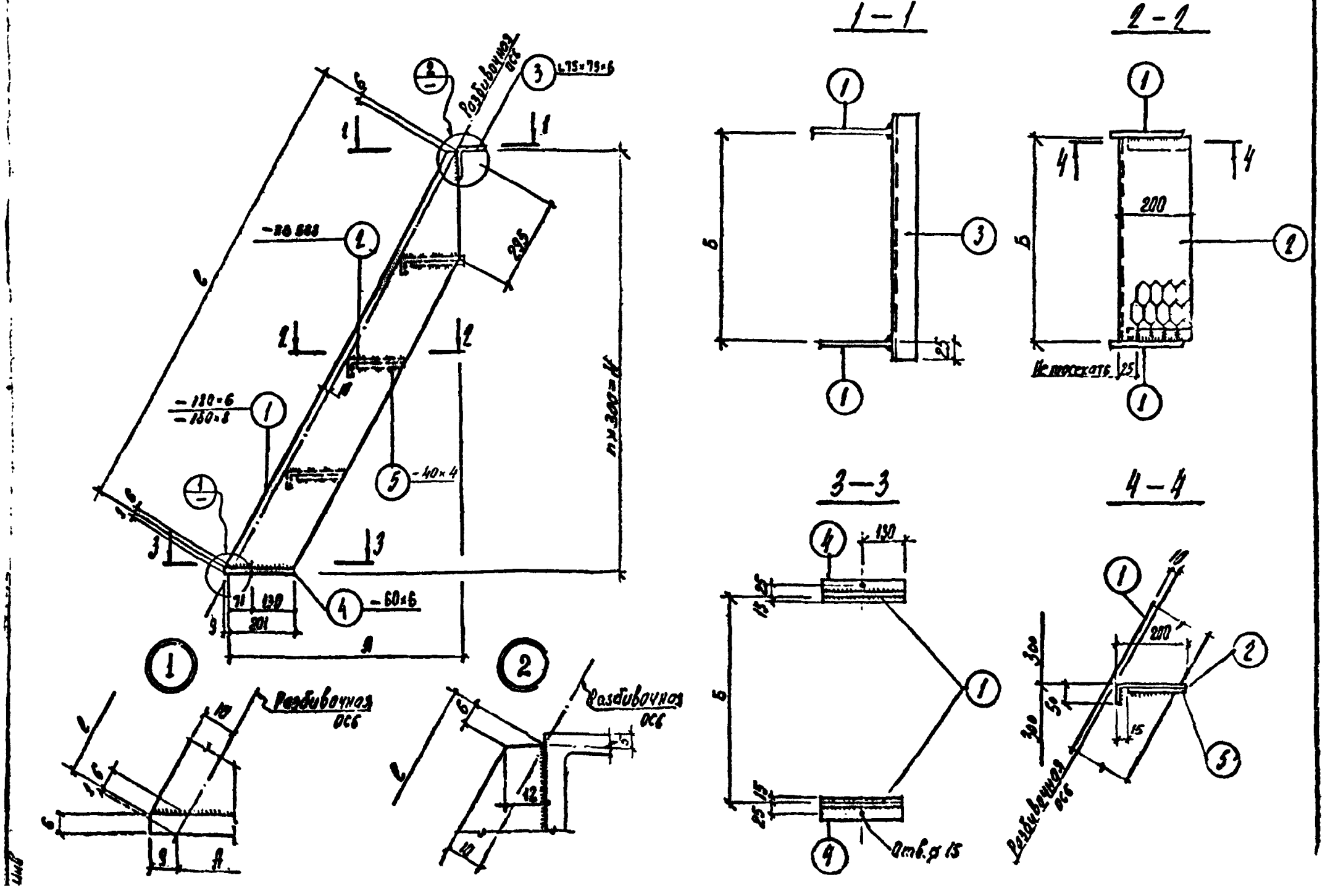
Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,8-4,2-Р	I	-I80x8	4848	2	-	52,6	I05,4	204,0	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	800	I3	-	6,9	89,7		БСт3КП2
	3	∟75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					2,0		
Л2-0,8-4,8-Р	I	-I80x8	554I	2	-	60,4	I20,8	233,5	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	800	I5	-	6,9	I03,5		БСт3КП2
	3	∟75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					2,I		
Л2-0,8-5,4-Р	I	-I80x8	6234	2	-	68,3	I36,6	263,5	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	800	I7	-	6,9	II7,3		БСт3КП2
	3	∟75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					2,5		
Л2-0,8-6,0-Р	I	-I80x6	6926	2	-	76,I	I52,2	293,0	ВСт3КП2
	2	-Рифл.250 x4	800	I9	-	6,9	I3I,I		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					2,6		

Примечания

I. Отверстия в позиции 4 ϕ =I5 мм
2. Толщина сварных швов k=4мм, электроды типа 342 по ГОСТ 9467-75
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

Лестница Л2


Разбивочная ось
L75×75×6
−28 588
−180×6
−180×8
−40×4
−60×6
285
71
130
201
n×300=H
1−1
2−2
3−3
4−4
200
25
Не просекать
Отв. ⌀15
Разбивочная ось

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол.шт. т	Кол.шт. н	Масса, кг. одной поз.	Масса, кг. всех	Масса, кг. марки	Марка стали
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,6-0,6-ПВ	I	-I80x6	69I	2	-	4,3	8,6	I8,6	ВСт3КП2
	2	-ПВ508x x250	600	I	-	3,7	3,7		ВСт3КП2
	3	L 75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	2	-	0,2	0,4		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,2		
Л2-0,6-0,9-ПВ	I	-I80x6	I038	2	-	7,2	I4,4	3I,6	ВСт3КП2
	2	-ПВ508x x250	600	2	-	3,7	7,4		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	4	-	0,2	0,8		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,3		
Л2-0,6-I,2-ПВ	I	-I80x6	I384	2	-	I0,2	20,4	38,8	ВСт3КП2
	2	-ПВ508x x250	600	3	-	3,7	II,I		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	6	-	0,2	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,4		
Л2-0,6-I,5-ПВ	I	-I80x6	I73I	2	-	I3,I	26,2	48,8	ВСт3КП2
	2	-ПВ508x x250	600	4	-	3,7	I4,8		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	8	-	0,2	I,6		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,5		

18

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,6-I,8-ПВ	I	-I80x6	2077	2	-	I6,2	32,0	58,8	ВСт3КП2
	2	-ПВ508x x250	600	5	-	3,7	I8,5		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85x	I0	-	0,2	2,0		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,6		
Л2-0,6-2,I-ПВ	I	-I80x6	2424	2	-	I9,I	38,2	69,2	ВСт3КП2
	2	-ПВ508x x250	600	6	-	3,7	22,2		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	I2	-	0,2	2,4		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,7		
Л2-0,6-2,4-ПВ	I	-I80x6	2770	2	-	2I,9	43,8	79,0	ВСт3КП2
	2	-ПВ508x x250	600	7	-	3,7	25,9		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	I4	-	0,2	2,8		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,8		
Л2-0,6-2,7-ПВ	I	-I80x6	3II6	2	-	24,8	49,6	89,0	ВСт3КП2
	2	-ПВ508x x250	600	8	-	3,7	29,6		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	I6	-	0,2	3,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,9		

Примечания

I. Отверстия в позиции 4 ϕ=I5 мм
2. Толщина сварных швов h=4 мм, электроды типа Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

Спецификация стали
на одну штуку отправочной марки

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол.шт. т	Кол.шт. н	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех	Масса, кг марки	Марка стали.
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,6-3,0-ПВ	I	-I80x6	3436	2	-	27,8	55,6	99,2	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508 х250	600	9	-	3,7	33,3		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт2ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	I8	-	0,2	3,6		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,0		
Л2-0,6-3,3-ПВ	I	-I80x8	3809	2	-	40,9	8I,8	I29,5	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508 х250	600	I0	-	3,7	37,0		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	20	-	0,2	4,0		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,0		
Л2-0,6-3,6-ПВ	I	-I80x8	4I55	2	-	44,8	89,6	I4I,8	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508 х250	600	II	-	3,7	40,7		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	22	-	0,2	4,4		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,4		
Л2-0,6-3,9-ПВ	I	-I80x8	4502	2	-	48,7	97,4	I54,0	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508 х250	600	I2	-	3,7	44,4		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	2I	-	0,2	4,8		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,7		

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,6-4,2-ПВ	I	-I80x8	4848	2	-	52,6	I05,2	I66,0	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508х х250	600	I3	-	3,7	48,I		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	26	-	0,2	5,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,8		
Л2-0,6-4,8-ПВ	I	-I80x8	554I	2	-	60,4	I20,8	I90,0	ВСт3КП2
	2	-ПВ508х х250	600	I5	-	3,7	55,5		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	30	-	0,2	6,0		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					2,0		
Л2-0,6-5,4-ПВ	I	-I80x8	6234	2	-	68,3	I36,6	2I4,0	ВСт3КП2
	2	-ПВ508х х250	600	I7	-	3,7	62,9		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	34	-	0,2	6,8		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					2,0		
Л2-0,6-6,0-ПВ	I	-I80x8	6926	2	-	76,I	I52,2	238,0	ВСт3КП2
	2	-ПВ508х х250	600	I9	-	3,7	70,3		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	38	-	0,2	7,6		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					2,2		

ПРИМЕЧАНИЯ

I. Отверстия в позиции 4 ϕ =I5 мм
2. Толщина сварных швов h=4мм, электроды типа 342 по ГОСТ 9467-75
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт. т	Кол. шт. м	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех марки	Марка стали
I	2	3	4	5	6	7	8	9	IO
Л2-0,8-0,6-IIВ	I	-I80x6	69I	2	-	4,3	8,6	21,2	ВСт3КП2
	2	-IIВ 508 x250	800	I	-	4,9	4,9		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	2	-	0,2	0,4		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,2		
Л2-0,8-0,9-IIВ	I	-I80x6	I038	2	-	7,2	I4,4	32,5	ВСт3КП2
	2	-IIВ 508 x250	800	2	-	4,9	9,8		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	4	-	0,2	0,8		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,4		
Л2-0,8-I,2-IIВ	I	-I80x6	I384	2	-	I0,2	20,4	43,8	ВСт3КП2
	2	-IIВ 508 x250	800	3	-	4,9	I4,7		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	6	-	0,2	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,4		
Л2-0,8-I,5-IIВ	I	-I80x6	I73I	2	-	I3,I	26,2	55,0	ВСт3КП2
	2	-IIВ 508 x250	800	4	-	4,9	I9,6		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	8	-	0,2	I,6		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,5		

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	IO
Л2-0,8-I,8-IIВ	I	-I80x6	2077	2	-	I6,0	32,0	66,2	ВСт3КП2
	2	-IIВ 508x x250	800	5	-	4,9	24,5		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	I0	-	0,2	2,0		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,6		
Л2-0,8-2,I-IIВ	I	-I80x6	2424	2	-	I9,I	38,2	78,0	ВСт3КП2
	2	-IIВ 508x x250	800	6	-	4,9	29,4		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	I2	-	0,2	2,4		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,9		
Л2-0,8-2,4-IIВ	I	-I80x6	2770	2	-	2I,9	43,8	89,0	ВСт3КП2
	2	-IIВ 508 x250	800	7	-	4,9	34,3		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	I4	-	0,2	2,8		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,0		
Л2-0,8-2,9-IIВ	I	-I80x6	3II6	2	-	24,8	49,6	I00,I	ВСт3КП2
	2	-IIВ508x x250	800	8	-	4,9	39,2		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	I6	-	0,2	3,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,0		

ПРИМЕЧАНИЯ

I. Отверстия в позиции 4 ϕ =I5 мм

2. Толщина сварных швов h=4мм, электроды типа 342 по ГОСТ 9467-75

3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы

Спецификация стали
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол.шт. т	Кол.шт. н	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех	Масса, кг марки	Марка стали
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,8-3,0-ПВ	I	-I80x6	3436	2	-	27,8	55,6	III,5	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508 x250	800	9	-	4,9	44,I		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	I8	-	0,I	3,6		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						I,I		
Л2-0,8-3,3-ПВ	I	-I80x8	3809	2	-	40,9	8I,8	I43,3	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508 x250	800	I0	-	4,9	49,0		ВСт3КП2
	3	L75X75X6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	20	-	0,2	4,0		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						I,4		
Л2-0,8-3,6-ПВ	I	-I80x8	4I55	2	-	44,8	89,6	I56,5	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508 x250	800	II	-	4,9	53,9		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	22	-	0,2	4,4		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						I,5		
Л2-0,8-3,9-ПВ	I	-I80x8	4502	2	-	48,7	97,4	I69,8	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508 x250	800	I2	-	4,9	58,8		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	24	-	0,2	4,8		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						I,7		

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,8-4,2-ПВ	I	-I80x8	4848	2	-	52,6	I05,2	I83,0	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508x x250	800	I3	-	4,9	63,7		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	26	-	0,2	5,2		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						I,8		
Л2-0,8-4,8-ПВ	I	-I80x8	554I	2	-	60,4	I20,8	209,5	ВСт3КП2
	2	-ПВ508x x250	800	I5	-	4,9	73,5		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	30	-	0,2	6,0		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						2,I		
Л2-0,8-5,4-ПВ	I	-I80x8	6236	2	-	68,3	I36,6	236,0	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508x x250	800	I7	-	4,9	83,3		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	34	-	0,2	6,8		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						2,2		
Л2-0,8-6,0-ПВ	I	-I80x8	2	-	76,I		I52,2	262,5	ВСт3КП2
	2	-ПВ 508x x250	800	I9	-	4,9	93,I		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	I85	38	-	0,2	7,6		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						2,5		

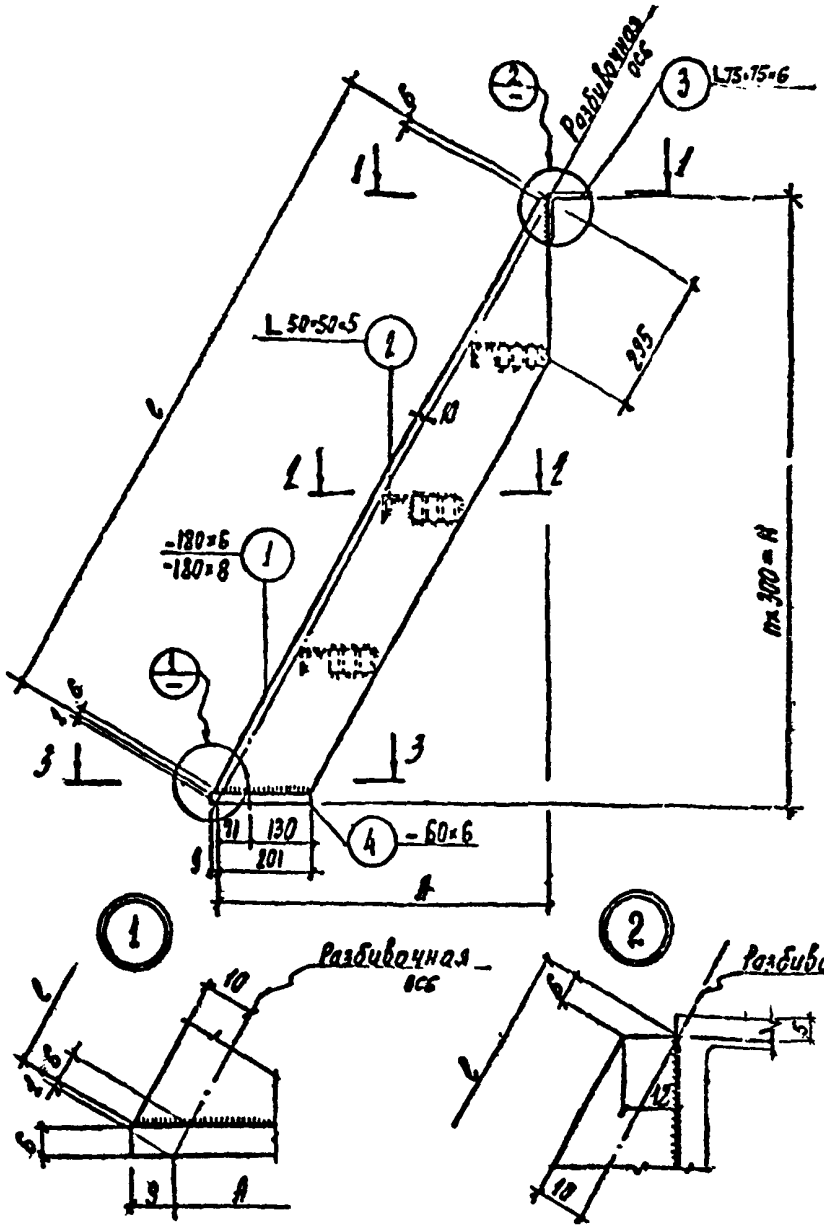
ПРИМЕЧАНИЯ

I. Отверстия в позиции 4 ϕ =I5 мм

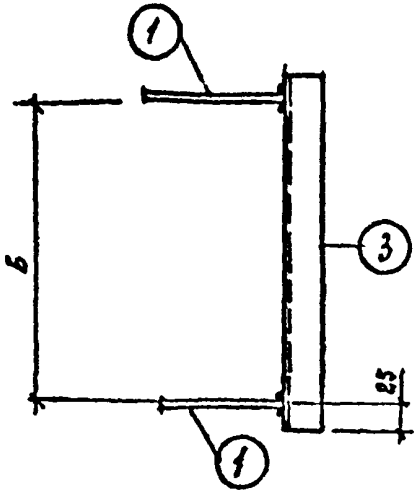
2. Толщина сварных швов $h_ш$ =4мм, электроды типа Э42 по ГОСТ 9467-75

3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

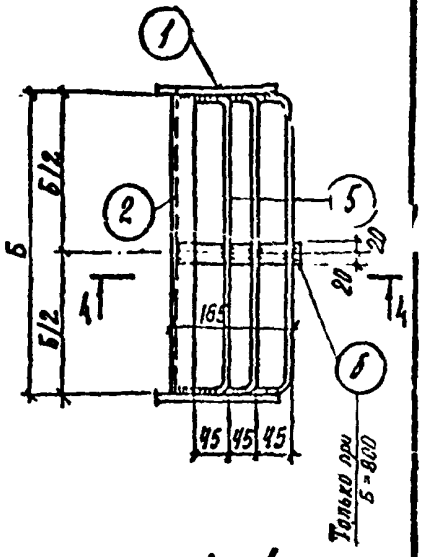
Лестница Л2



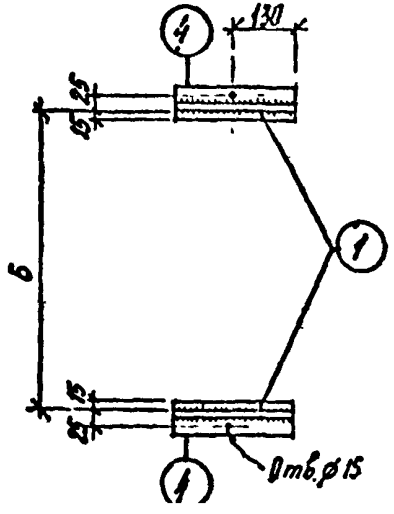
1-1



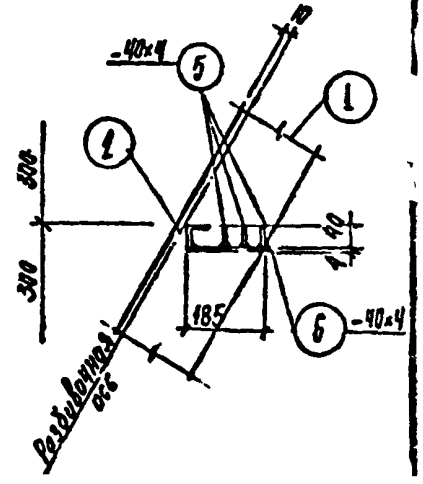
2-2



3-3



4-4



23

СПЕЦИФИКАЦИИ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марки элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт. т	Кол. шт. н	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех	Масса, кг марки	Марка стали
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,6-0,6-Ст	I	-I80x6	69I	2	-	4,3	8,6	I9,2	ВСт3КП2
	2	50x50x5	600	I	-	2,3	2,3		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	2	-	0,8	2,4		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						0,2		
Л2-0,6-0,9-Ст	I	-I80x6	I038	2	-	7,2	I4,4	29,8	ВСт3КП2
	2	50x50x5	600	2	-	2,3	4,6		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	6	-	0,8	4,8		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						0,3		
Л2-0,6-I,2-Ст	I	-I80x6	I384	2	-	I0,2	20,4	40,5	ВСт3КП2
	2	50x50x5	600	3	-	2,3	6,9		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	9	-	0,8	7,2		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						0,3		
Л2-0,6-I,5-Ст	I	-I80x6	I73I	2	-	I3,I	26,2	5I,2	ВСт3КП2
	2	50x50x5	600	4	-	2,3	9,2		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	I2	-	0,8	9,6		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						0,5		

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,6-I,3-Ст	I	-I80x6	2077	2	-	I6,0	32,0	6I,7	ВСт3КП2
	2	50x50x5	600	5	-	2,3	II,5		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	I5	-	0,8	I2,0		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						0,5		
Л2-0,6-2,I-Ст	I	-I80x6	2424	2	-	I9,I	38,2	72,8	ВСт3КП2
	2	50x50x5	600	6	-	2,3	I3,8		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	I8	-	0,8	I4,4		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						0,7		
Л2-0,6-2,4-Ст	I	-I80x6	2770	2	-	2I,9	43,8	83,2	ВСт3КП2
	2	50x50x5	600	7	-	I,8	I6,I		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	2I	-	0,8	I6,8		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						0,8		
Л2-0,6-2,7-Ст	I	-I80x6	3II6	2	-	24,8	49,6	93,8	ВСт3КП2
	2	50x50x5	600	8	-	2,3	I8,4		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	24	-	0,8	I9,2		ВСт3КП2
	Масса наплавленного металла						0,9		

ПРИМЕЧАНИЯ

I. ОТВЕРСТИЯ в позиции 4 ϕ =I5 мм

2. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75, $h_{кв}$=4мм

3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт. т	Кол. шт. н	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех марки	Марка стали
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,6-3,0-Ст	I	-I80x6	3462	2	-	28,7	55,6	I04,5	ВСт3КП2
	2	∟50x50x5	600	9	-	2,3	20,7		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	27	-	0,8	2I,6		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,9		
Л2-0,6-3,3-Ст	I	-I80x8	3809	2	-	40,9	8I,8	I35,8	ВСт3КП2
	2	∟50x50x5	600	I0	-	2,3	23,0		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	30	-	0,8	24,0		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,3		
Л2-0,6-3,6-Ст	I	-I80x8	4I55	2	-	44,8	89,6	I48,5	ВСт3КП2
	2	∟50x50x5	600	II	-	2,3	25,3		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	33	-	0,8	26,4		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,5		
Л2-0,6-3,9-Ст	I	-I80x8	4502	2	-	48,7	97,4	I6I,0	ВСт3КП2
	2	∟50x50x5	600	I2	-	2,3	27,6		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,6		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	36	-	0,8	28,8		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,5		

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,6-4,2-Ст	I	-I80x8	4848	2	-	52,6	I05,2	I73,5	ВСт3КП2
	2	∟50x50x5	600	I3	-	2,3	29,9		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669		-	0,8	3I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,5		
Л2-0,6-4,8-Ст	I	-I80x8	554I	2	-	60,4	I20,8	I99,0	ВСт3КП2
	2	∟50x50x5	600	I5	-	2,3	34,5		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	45	-	0,8	36,0		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					2,0		
Л2-0,6-5,4-Ст	I	-I80x8	6234	2	-	68,3	I36,6	224,3	ВСт3КП2
	2	∟50x50x5	600	I7	-	2,3	39,I		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	5I	-	0,8	40,8		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					2,I		
Л2-0,6-6,0-Ст	I	-I80x8	6926	2	-	76,I	I52,2	249,5	ВСт3КП2
	2	∟50x50x5	600	I9	-	2,3	43,7		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	650	I	-	4,5	4,5		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	669	57	-	0,8	45,6		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла							

ПРИМЕЧАНИЯ

I. Отверстия в позиции 4 ϕ=I5 мм

2. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75 $h_{кат}$=4мм

3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ ЗА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол.шт. т	Кол.шт. н	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех	Масса, кг марки	Марка стали
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,8-0,6-Ст	I	-I80x6	69I	2	-	4,3	8,6	22,4	ВСт3КП2
	2	∟50x50x5	800	I	-	3,0	3,0		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	869	3	-	I,I	3,3		ВСт3КП2
	6	-40x4	I90	I	-	0,2	0,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,2		
Л2-0,8-0,9-Ст	I	-I80x6	I038	2	-	7,2	I4,4	34,9	ВСт3КП2
	2	∟50x50x5	800	2	-	3,0	6,0		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	869	6	-	I,I	6,6		ВСт3КП2
	6	-40x4	I90	2	-	0,2	0,4		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,4		
Л2-0,8-I,2-Ст	I	-I80x6	I384	2	-	I0,2	20,4	47,5	ВСт3КП2
	2	∟50x50x5	800	3	-	3,0	9,0		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	869	9	-	I,I	9,9		ВСт3КП2
	6	-40x4	I90	3	-	0,2	0,6		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,5		
Л2-0,8-I,5-Ст	I	-I80x6	I73I	2	-	I3,I	26,2	50,9	ВСт3КП2
	2	∟50x50x5	800	4	-	3,0	I2,0		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	869	I2	-	I,I	I3,2		ВСт3КП2
	6	-40x4	I90	4	-	0,2	0,8		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,6		

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,3-I,8-Ст	I	-I80x6	2077	2	-	I6,0	32,0	72,3	ВСт3КП2
	2	∟50x50x5	800	5	-	3,0	I5,0		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	869	I5	-	I,I	I6,5		ВСт3КП2
	6	-40x4	I90	5	-	0,2	I,0		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,7		
Л2-0,8-2,I-Ст	I	-I80x6	2424	2	-	I9,I	38,2	85,I	ВСт3КП2
	2	∟50x50x5	800	6	-	3,0	I8,0		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	869	I8	-	I,I	I9,8		ВСт3КП2
	6	-40x4	I90	6	-	0,2	I,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,8		
Л2-0,8-2,4-Ст	I	-I80x6	2770	2	-	2I,9	43,8	97,2	ВСт3КП2
	2	∟50x50x5	800	7	-	3,0	2I,0		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	869	2I	-	I,I	23,I		ВСт3КП2
	6	-40x4	I90	7	-	0,2	I,4		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					0,8		
Л2-0,8-2,7-Ст	I	-I80x6	3II6	2	-	24,8	49,6	I09,8	ВСт3КП2
	2	∟50x50x5	800	8	-	3,0	24,0		ВСт3КП2
	3	∟75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС2
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	869	24	-	I,I	26,4		ВСт3КП2
	6	-40x4	I90	8	-	0,2	I,6		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,I		

ПРИМЕЧАНИЯ

I. Отверстия в позиции 4 ϕ=I5 мм
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, h шва=4мм
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

26

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марк. Эле-мента	№	Профиль	Длина мм	Кол.шт. т	Кол.шт. н	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех	Масса, кг марки	Марка стали
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,8-3,0-Ст	I	-I80x6	3463	2	-	27,8	55,6	I22,4	ВСт3КП2
	2	L50x50x5	800	9	-	3,0	27,0		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	869	27	-	I,I	29,7		ВСт3КП2
	6	-40x4	I90	9	-	0,2	I,8		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,2		
I Л2-0,8-3,3-Ст	I	-I80x6	2809	2	-	40,9	8I,8	I55,7	ВСт3КП2
	2	L50x50x5	800	I0	-	3,0	300		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	869	30	-	I,I	33,0		ВСт3КП2
	6	-40x4	I90	I0	-	0,2	2,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,6		
Л2-0,8-3,6-Ст	I	-I80x8	4I55	2	-	44,8	89,6	I69,9	ВСт3КП2
	2	L50x50x6	800	II	-	3,0	33,0		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	869	33	-	I,I	36,3		ВСт3КП2
	6	-40x4	I90	II	-	0,2	2,2		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,7		
Л2-0,8-3,9-Ст	I	-I80x3	4502	2	-	48,7	97,4	I84,2	ВСт3КП2
	2	L50x50x5	800	I2	-	3,0	36,0		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	869	36	-	I,I	39,6		ВСт3КП2
	6	-40x4	I90	I2	-	0,2	2,4		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					I,7		

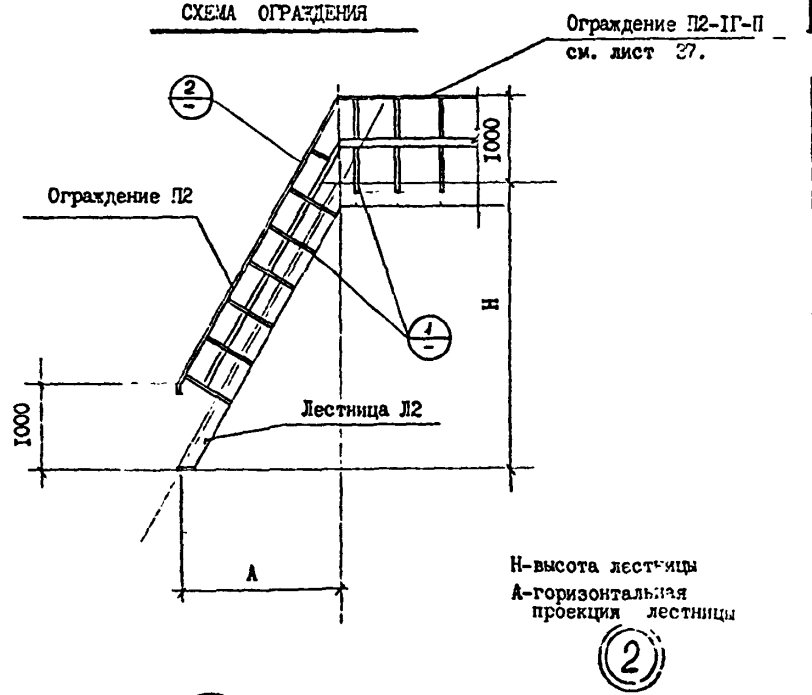
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
Л2-0,8-4,2-Ст	I	-I80x8	4848	2	-	52,6	I05,2	I98,8	ВСт3КП2
	2	L50x50x5	800	I3	-	3,0	39,0		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	869	39	-	I,I	42,9		ВСт3КП2
	6	-40x4	I90	I3	-	0,2	2,6		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					2,0		
Л2-0,8-4,8-Ст	I	-I80x8	5541	2	-	60,4	I20,8	227,5	ВСт3КП2
	2	L50x50x5	800	I5	-	3,0	45,0		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	869	45	-	I,I	49,5		ВСт3КП2
	6	-40x4	I90	I5	-	0,2	3,0		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					2,I		
Л2-0,8-5,4-Ст	I	-I80x8	6234	2	-	68,3	I36,6	256,7	ВСт3КП2
	2	L50x50x5	800	I7	-	3,0	5I,0		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	869	5I	-	I,I	56,I		ВСт3КП2
	6	-40x4	I90	I7	-	0,2	3,4		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					2,5		
Л2-0,8-6,0-Ст	I	-I80x8	6926	2	-	76,I	I52,2	285,4	ВСт3КП2
	2	L50x50x5	800	I9	-	3,0	57,0		ВСт3КП2
	3	L75x75x6	850	I	-	5,9	5,9		ВСт3ПС6
	4	-60x6	2I0	2	-	0,6	I,2		ВСт3КП2
	5	-40x4	869	57	-	I,I	62,7		ВСт3КП2
	6	-40x4	I90	I9	-	0,2	3,8		ВСт3КП2
		Масса наплавленного металла					2,6		

ПРИМЕЧАНИЯ

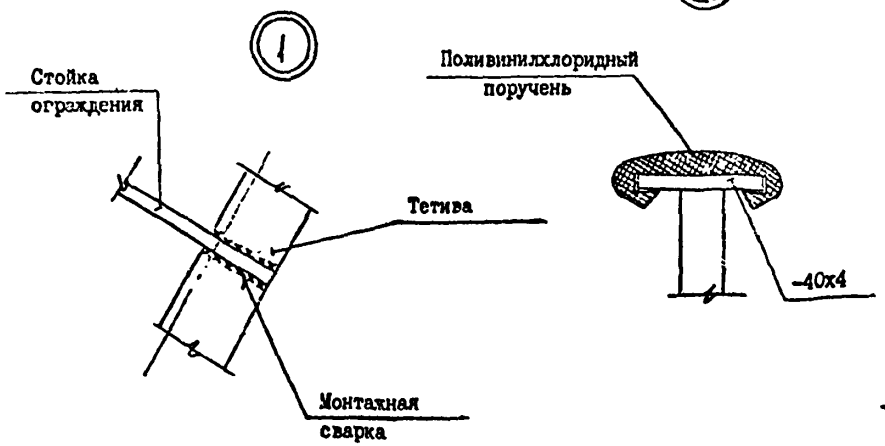
I. Отверстия в позиции 4 ϕ=I5 мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, $k_ш$=4 мм
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

ОГРАЖДЕНИЯ

СХЕМА ОГРАЖДЕНИЯ



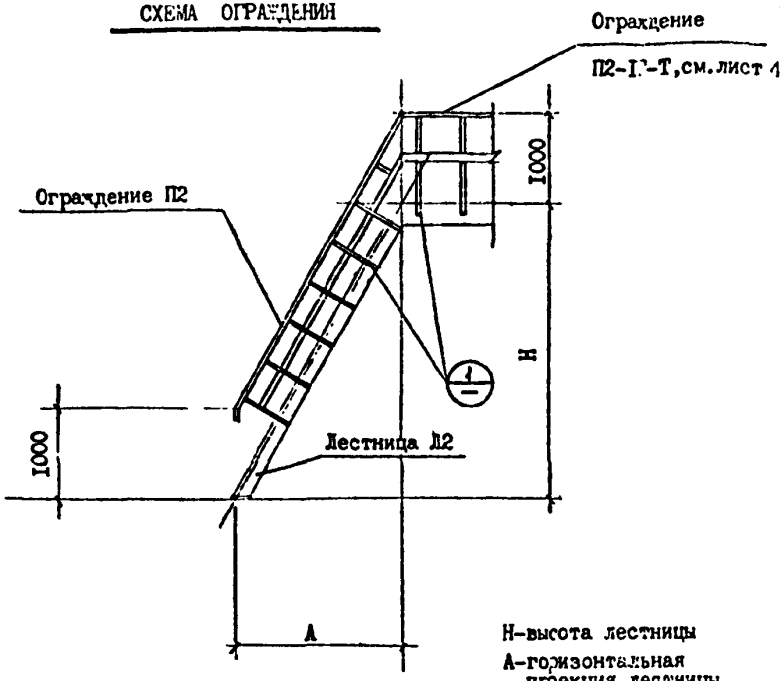
H-высота лестницы
A-горизонтальная проекция лестницы



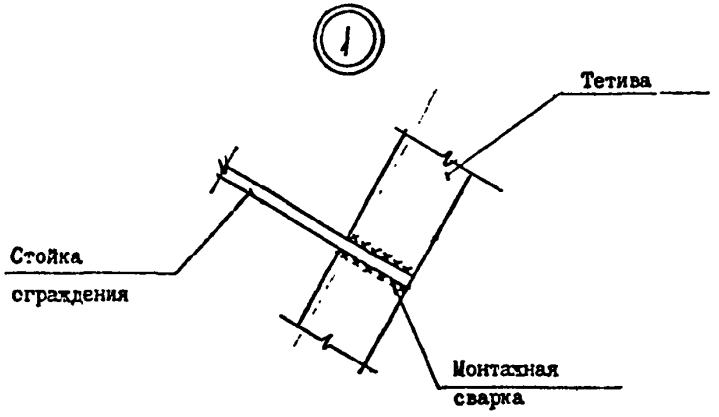
МАРКА ОГРАЖДЕНИЯ	МАТЕРИАЛ ПОРУЧНЯ	№ ЛИСТА	ПРИМЕЧАНИЯ
П2-0,6-П П2-0,6-П-0	-40х4 с поливинилхлоридным поручнем по ГОСТ 19111-77		Марки ограждения с индексом "0" изготовляются обратно чертежу соответствующих марок.
П2-0,9-П П2-0,9-П-0			
П2-1,2-П П2-1,2-П-0			
П2-1,5-П П2-1,5-П-0			
П2-1,8-П П2-1,8-П-0			
П2-2,1-П П2-2,1-П-0			
П2-2,4-П П2-2,4-П-0			
П2-2,7-П П2-2,7-П-0			
П2-3,0-П П2-3,0-П-0			
П2-3,3-П П2-3,3-П-0			
П2-3,6-П П2-3,6-П-0			
П2-3,9-П П2-3,9-П-0			
П2-4,2-П П2-4,2-П-0			
П2-4,8-П П2-4,8-П-0			
П2-5,4-П П2-5,4-П-0			
П2-6,0-П П2-6,0-П-0			

1. Крепление ограждения к тетиве лестничных маршей выполняется на сварке.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75 $h_{шва}$=6мм.

СХЕМА ОГРАЖДЕНИЯ



Н-высота лестницы
А-горизонтальная проекция лестницы

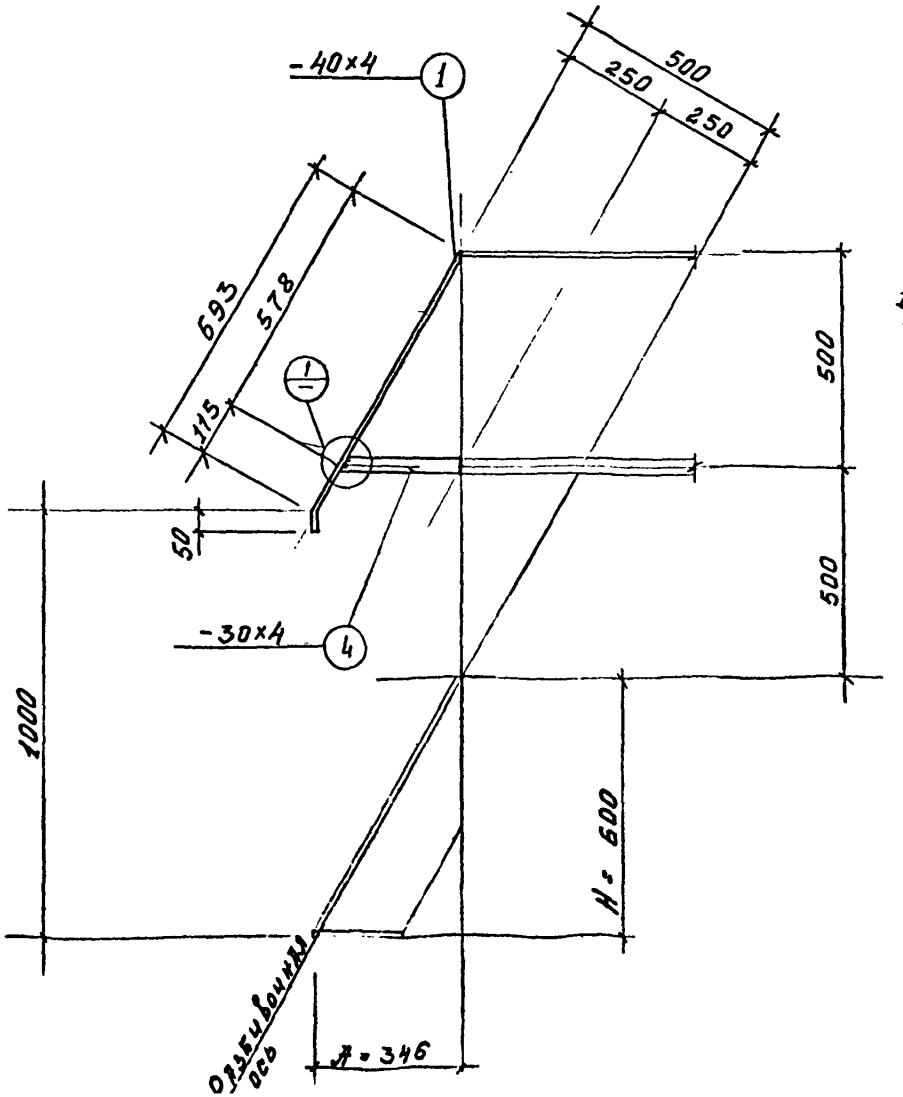


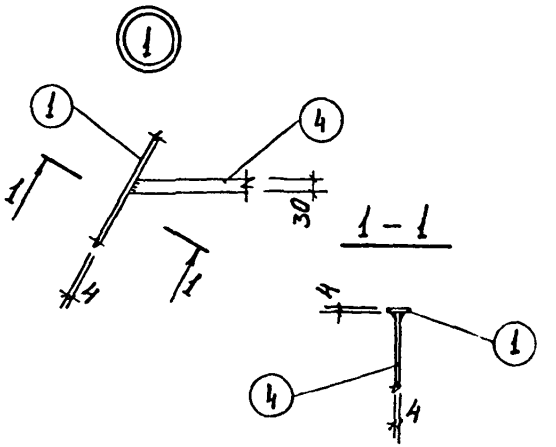
МАРОК С ПОРУЧНЕМ ИЗ ТРУБЫ. | Листов 45

МАРКА ОГРАЖДЕНИЯ	МАТЕРИАЛ ПОРУЧНЯ	№ ЛИСТА	ПРИМЕЧАНИЯ
П2-0,6-Т П2-0,6-Т-0	ТРУБА d 25x1,6		Марки ограждения с индексом "0" изготовляются обратно чертежу соответствующих марок
П2-0,9-Т П2-0,9-Т-0			
П2-1,2-Т П2-1,2-Т-0			
П2-1,5-Т П2-1,5-Т-0			
П2-1,8-Т П2-1,8-Т-0			
П2-2,1-Т П2-2,1-Т-0			
П2-2,4-Т П2-2,4-Т-0			
П2-2,7-Т П2-2,7-Т-0			
П2-3,0-Т П2-3,0-Т-0			
П2-3,3-Т П2-3,3-Т-0			
П2-3,6-Т П2-3,6-Т-0			
П2-3,9-Т П2-3,9-Т-0			
П2-4,2-Т П2-4,2-Т-0			
П2-4,8-Т П2-4,8-Т-0			
П2-5,4-Т П2-5,4-Т-0			
П2-6,0-Т П2-6,0-Т-0			

1. Крепление ограждений к тетиве лестничных маршей выполняется на сварке.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, h шва=6мм.

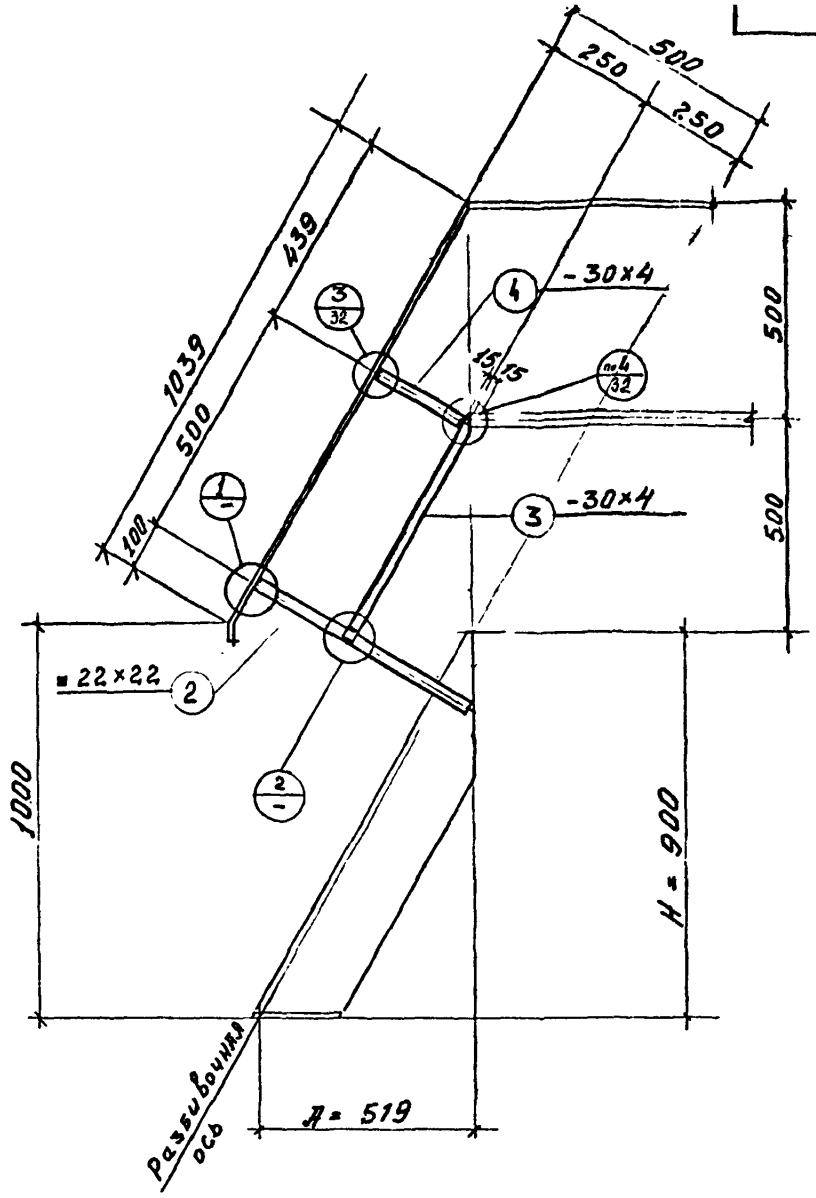
30



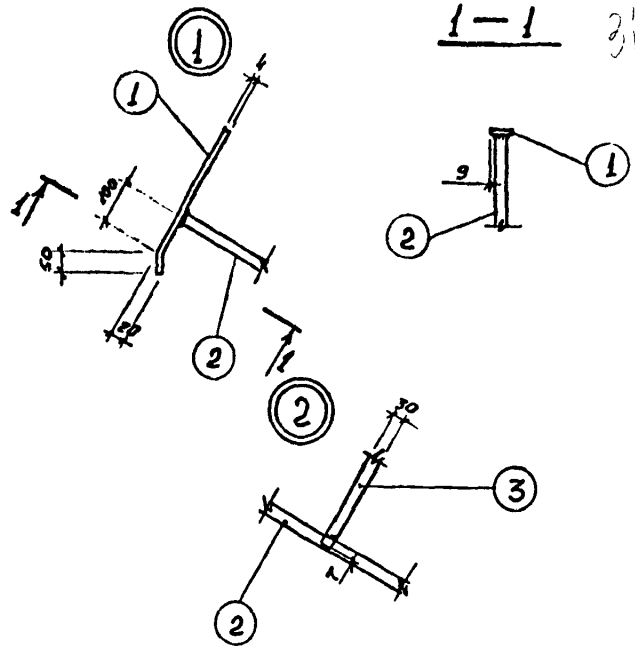


ПРИМЕЧАНИЯ

1. Размеры "l" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, $k_{шва}$=4мм.



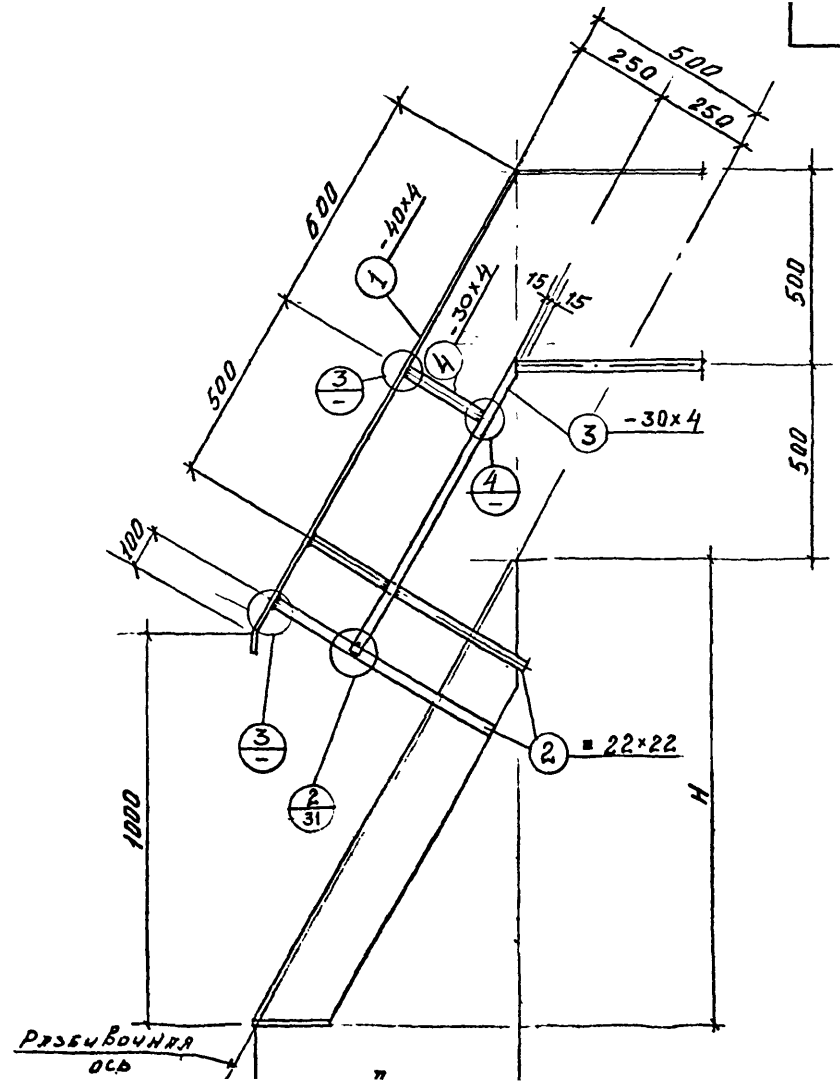
1—1

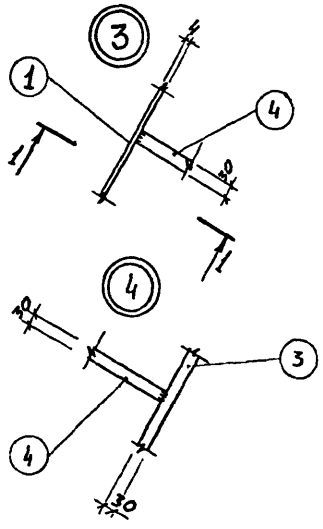


ПРИМЕЧАНИЯ

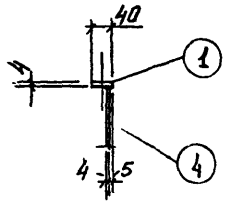
1. Размер "l" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, $k_{шва}$ =4мм.

32



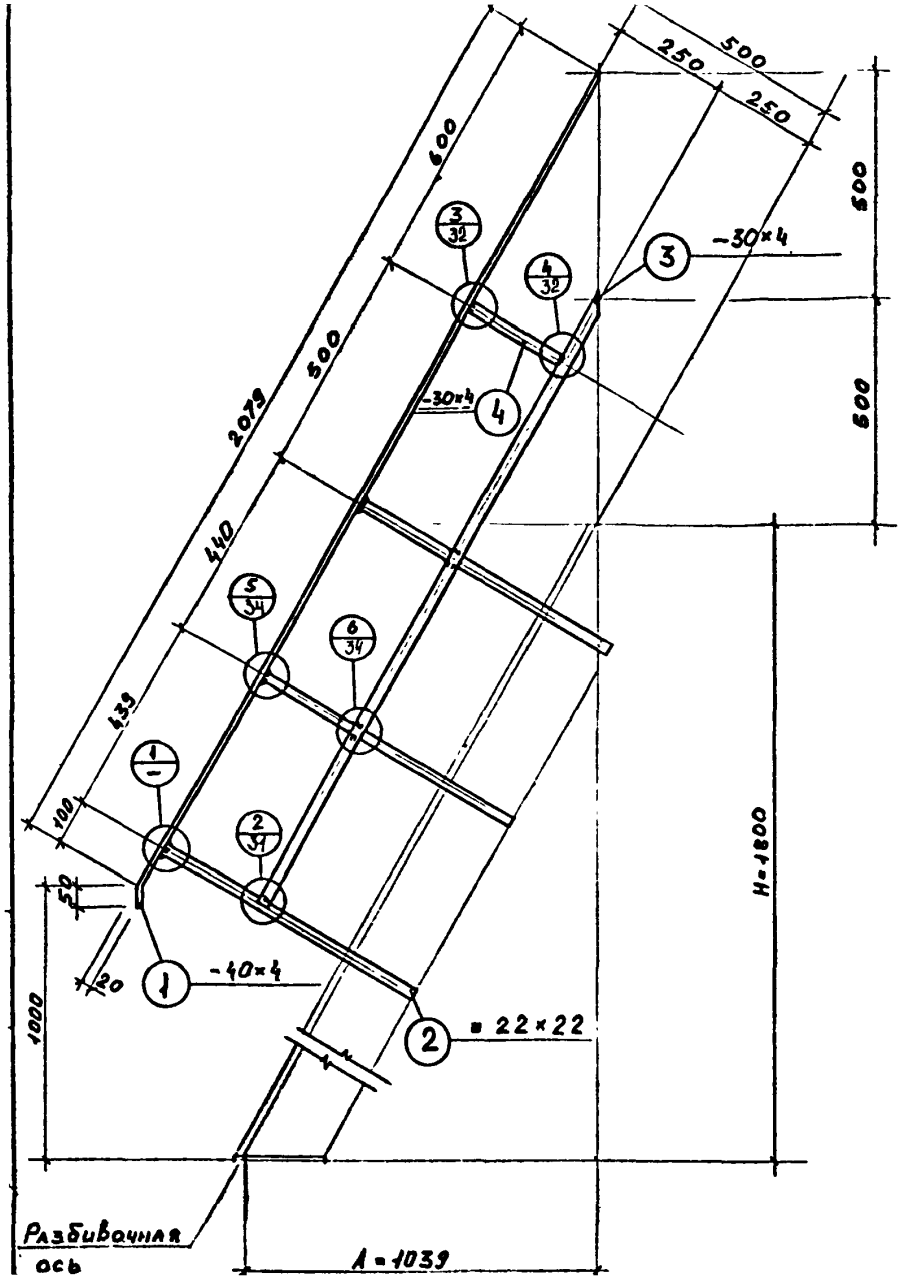


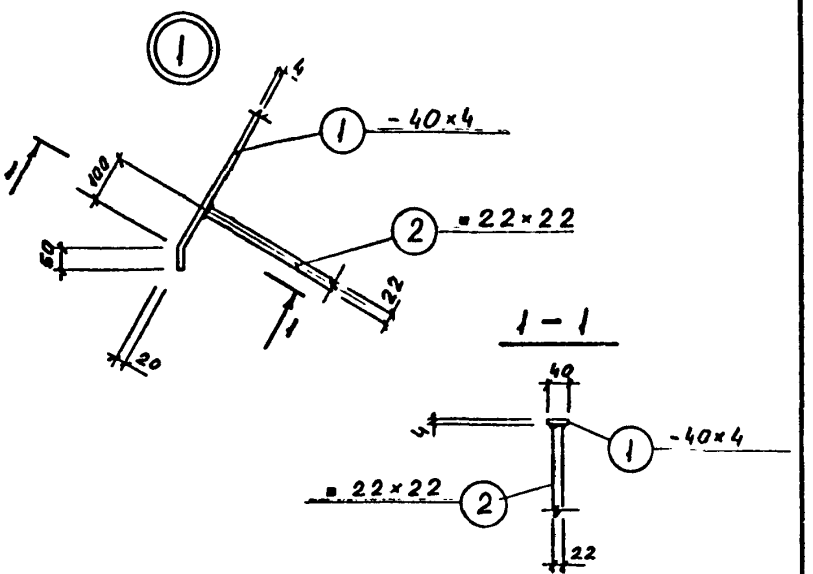
1 — 1



ПРИМЕЧАНИЯ

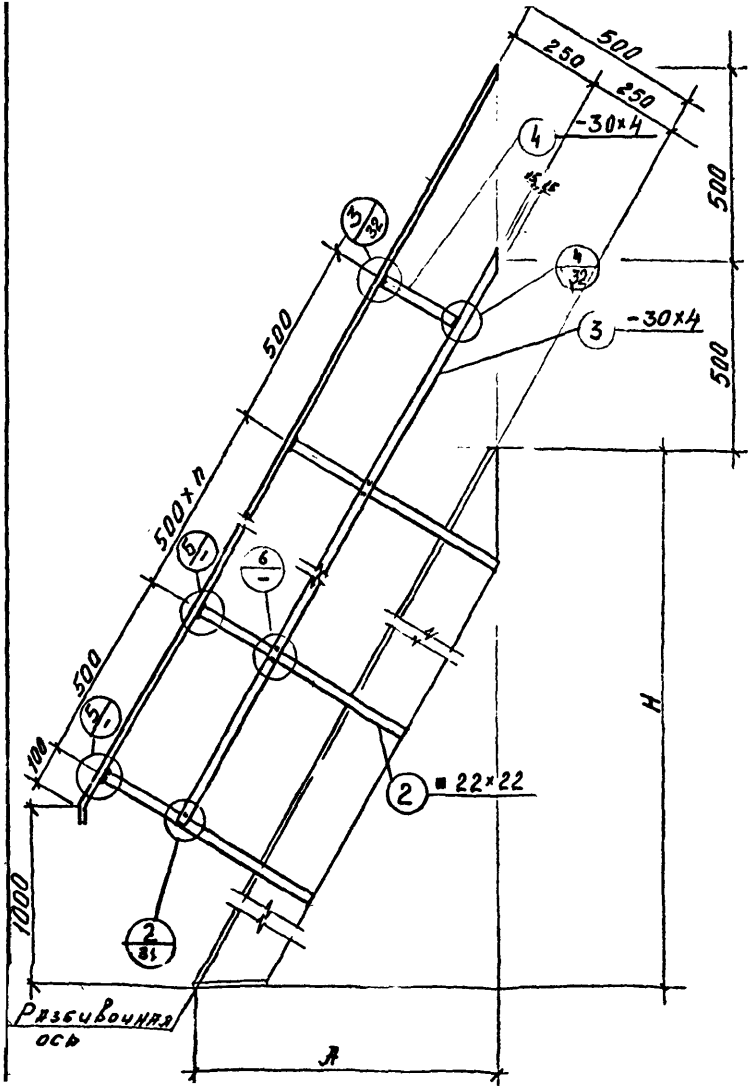
1. Размеры "ℓ" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, kшва=4мм.

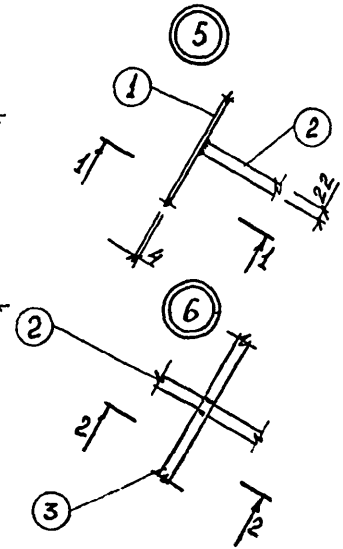


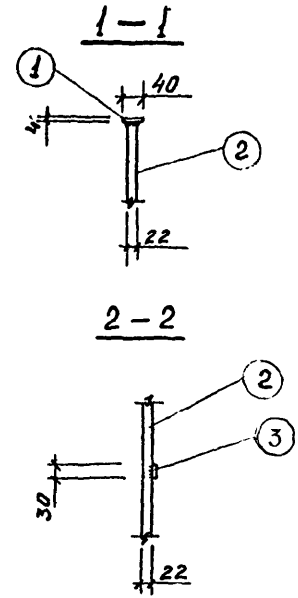


ПРИМЕЧАНИЯ

1. Размеры "l" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шва}$=4мм.







ПРИМЕЧАНИЯ

1. Размеры "l" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шва}$=4мм.

Марка элемента	№ поз	Профиль	Длина мм "ℓ"	Кол. шт. Т	Кол. шт. Н	Масса, кг Iпоз	Масса, кг всех	Масса, кг марки	Марка стали
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
П2-0,6-П	I	-40х4	743	I	-	0,93	0,93	I,22	ВСт3кп2
	4	-30х4	294	I	-	0,26	0,26		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла 0,0I							
П2-0,6-П-0		Обратна марке П2-0,6-П						I,22	
П2-0,9-П	I	-40х4	I089	I	-	I,37	I,37	4,42	ВСт3кп2
	2	⊡22х22	542	I	-	2,26	2,26		ВСт3кп2
	3	-30х4	544	I	-	0,5I	0,5I		ВСт3кп2
	4	-30х4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла 0,04							
П2-0,9-П-0		Обратна марке П2-0,9-П						4,42	
П2-I,2-П	I	-40х4	I436	I	-	I,80	I,80	8,I0	ВСт3кп2
	2	⊡22х22	666	2	-	2,58	5,I6		ВСт3кп2
	3	-30х4	89I	I	-	0,84	0,84		ВСт3кп2
	4	-30х4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла 0,06							
П2-I,2-П-0		Обратна марке П2-I,2-П						8,I0	
П2-I,5-П	I	-40х4	I762	I	-	2,24	2,24	8,66	ВСт3кп2
	2	⊡22х22	666	2	-	2,56	5,I6		ВСт3кп2
	3	-30х4	I237	I	-	I,I7	I,I7		ВСт3кп2
	4	-30х4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла 0,09							
П2-I,5-П-0.		Обратна марке П2-I,5-П						8,66	

35

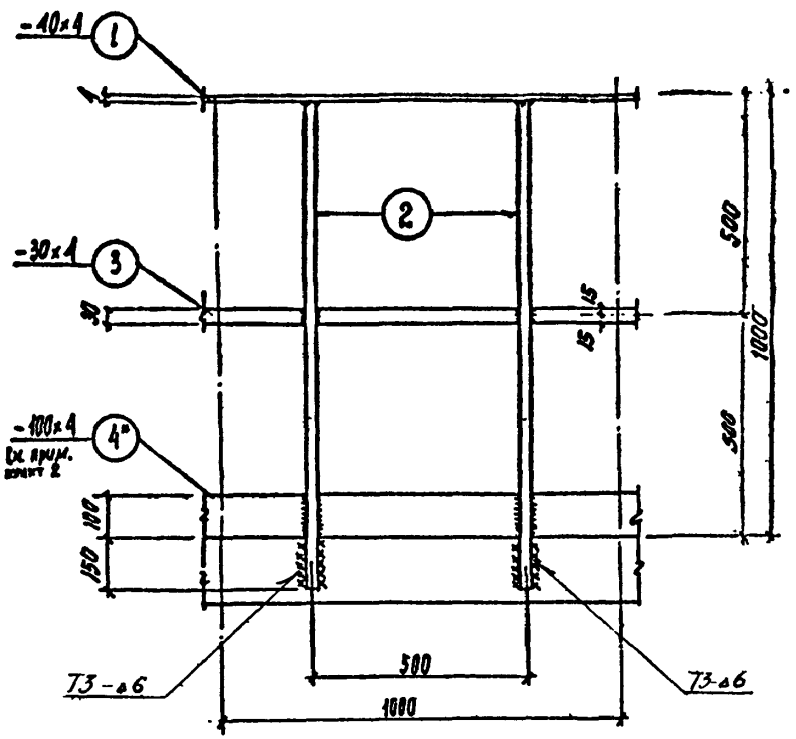
I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
П2-I,8-П	I	-40х4	2I29	I	-	2,67	2,67	I2,24	ВСт3кп2
	2	⊡22х22	666	3	-	2,58	7,74		ВСт3кп2
	3	-30х4	I564	I	-	I,49	I,49		ВСт3кп2
	4	-30х4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла 0,I2							
П2-I,8-П-0		Обратна марке П2-I,8-П						I2,24	
П2-2,I-П	I	-40х4	2475	I	-	3,II	3,II	I3,02	ВСт3кп2
	2	⊡22х22	666	3	-	2,58	7,74		ВСт3кп2
	3	-30х4	I930	I	-	I,62	I,62		ВСт3кп2
	4	-30х4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла 0,I3							
П2-2,I-П-0		Обратна марке П2-2,I-П						I3,02	
П2-2,4-П	I	-40х4	2b2I	I	-	3,54	3,54	I6,38	ВСт3кп2
	2	⊡22х22	666	4	-	2,58	I0,32		ВСт3кп2
	3	-30х4	2276	I	-	2,I4	2,I4		ВСт3кп2
	4	-30х4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла 0,I6							
П2-2,4-П-0		Обратна марке П2-2,4-П						I6,38	
П2-2,7-П	I	-40х4	3I66	I	-	3,96	3,96	I9,77	ВСт3кп2
	2	⊡22х22	666	5	-	2,56	I2,9		ВСт3кп2
	3	-30х4	2623	I	-	2,47	2,47		ВСт3кп2
	4	-30х4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла 0,20							
П2-2,7-П-0		Обратна марке П2-2,7-П						I9,77	

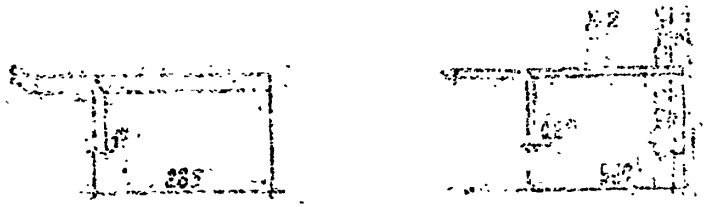
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ.

Марка элемента	Поз.	Профиль	Длина мм "ℓ"	Кол. шт. т	Кол. шт. н	Масса, кг одного	Масса, кг всех	Масса, кг марки	Марка стали
П2-3,0-П	I	-40х4	3514	I	-	4,41	4,41	20,55	ВСт3кп2
	2	□22х22	666	5	-	2,58	I2,92		ВСт3кп2
	3	-30х4	2969	I	-	2,66	2,60		ВСт3кп2
	4	-30х4	231	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла 0,20							
П2-3 П-0		Обратна марке П2-3,0-П.					20,55		
П2-3,3-П	I	-40х4	3661	I	-	4,65	4,65	23,91	ВСт3кп2
	2	□22х22	666	6	-	2,58	I5,48		ВСт3кп2
	3	-30х4	3316	I	-	3,12	3,12		ВСт3кп2
	4	-30х4	231	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла 0,24							
П2-33 П-0		Обратна марке П2-3,3-П					23,9I		
П2-3,6-П	I	-40х4	4207	I	-	5,26	5,26	27,26	ВСт3кп2
	2	□22х22	666	7	-	2,58	I6,06		ВСт3кп2
	3	-30х4	3662	I	-	3,45	3,45		ВСт3кп2
	4	-30х4	231	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла 0,27							
П2-36 П-0		Обратна марке П2-3,6-П					27,26		
П2-3,9-П	I	-40х4	4553	I	-	5,72	5,72	28,06	ВСт3кп2
	2	□22х22	666	7	-	2,58	I8,06		ВСт3кп2
	3	-30х4	4036	I	-	3,76	3,76		ВСт3кп2
	4	-30х4	231	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла 0,28							
П2-39 П-0		Обратна марке П2-3,9-П					28,06		

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
П2-4,2-П	I	-40х4	4899	I	-	6,I5	6,I5	3I,42	ВСт3кп2
	2	□22х22	666	8	-	2,58	20,64		ВСт3кп2
	3	-30х4	4354	I	-	4,I0	4,I0		ВСт3кп2
	4	-30х4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла 0,3I								
П2-42 П-0	Обратна марке П2-4,2-П							3I,42	
П2-4,8-П	I	-40х4	5593	I	-	7,02	7,02	35,58	ВСт3кп2
	2	□22х22	666	9	-	2,58	23,22		ВСт3кп2
	3	-30х4	5048	I	-	4,76	4,76		ВСт3кп2
	4	-30х4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла 0,36								
П2-48 П-0	Обратна марке П2-4,8-П.							35,58	
П2-5,4-П	I	-40х4	6286	I	-	7,90	7,90	42,33	ВСт3кп2
	2	□22х22	666	II	-	2,58	28,38		ВСт3кп2
	3	-30х4	574I	I	-	5,4I	5,4I		ВСт3кп2
	4	-30х4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла 0,42								
П2-54 П-0	Обратна марке П2-5,4-П							42,33	
П2-6,0-П	I	-40х4	6979	I	-	8,79	8,79	46,49	ВСт3кп2
	2	□22х22	666	I2	-	2,58	30,96		ВСт3кп2
	3	-30х4	6434	I	-	6,06	6,06		ВСт3кп2
	4	-30х4	23I	I	-	0,22	0,22		ВСт3кп2
	Масса наплавленного металла 0,46								
П2-60 П-0	Обратна марке П2-6,0-П							46,49	

П2-IГ-П





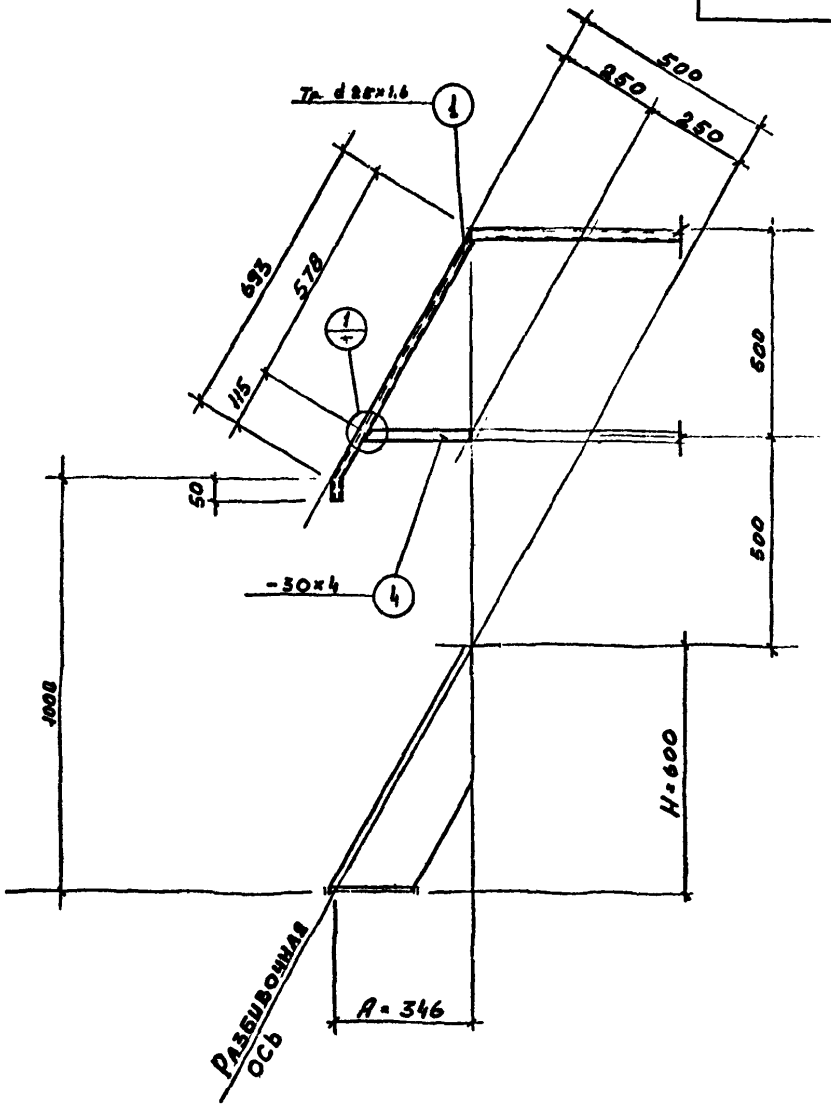
Спецификация стали
на один пог. м отправочной марки

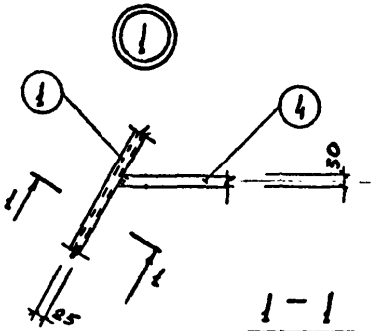
Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол. шт. т	Кол. шт. п	Масса, кг. одной поз.	Масса, кг. всех	Масса, кг. марки	Марка стали
П2-IГ-П	I	-40х4	I000	I	-	I.3	I.3	14,3	Вст3кп2
	2	▭22х22	II46	2	-	4,4	8,8		Вст3кп2
	3	-30х4	I000	I	-	0,9	0,9		Вст3кп2
	4*	-I00х4	I000	I	-	3,I	3,I		Вст3кп2
	Масса наплавленного металла						0,2		

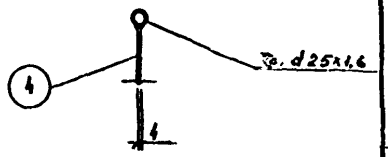
ПРИМЕЧАНИЯ

1. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75, k шва = 4 мм. (кроме оговоренных) .
2. Позиция 4* применяется только для ограждения площадок, предназначенных для обслуживания грузоподъемных кранов.

38



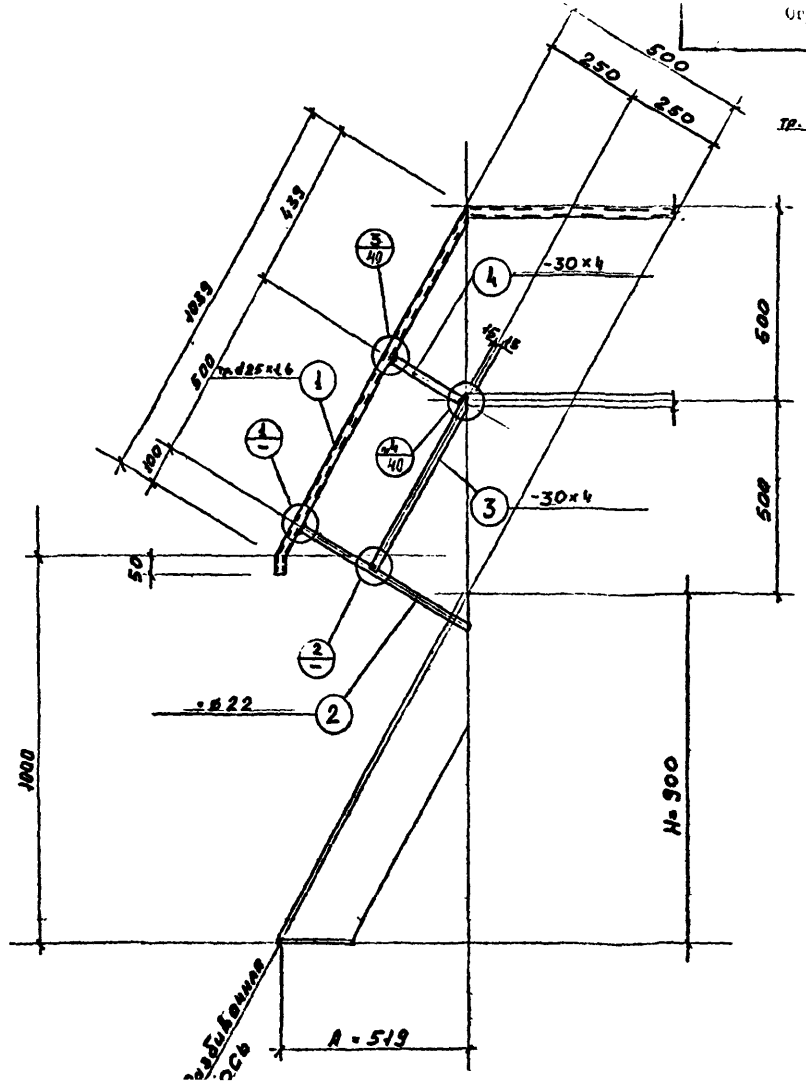


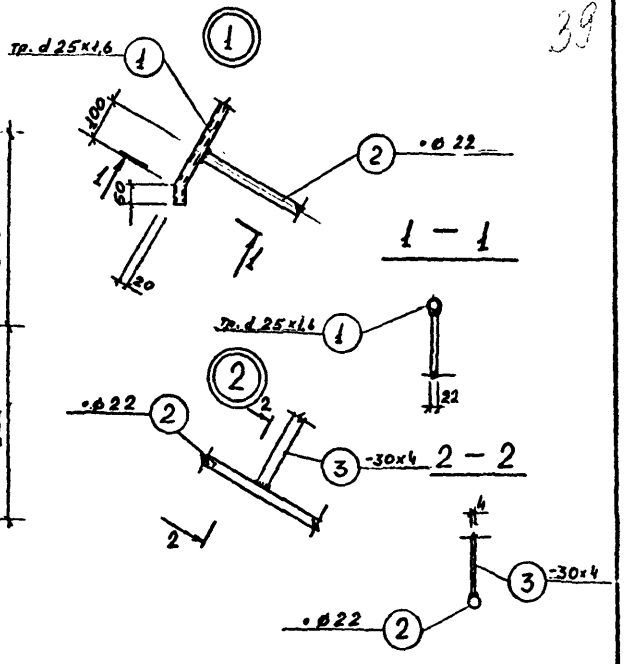


ПРИМЕЧАНИЯ

1. Размеры "l" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шва}$=4мм.

39

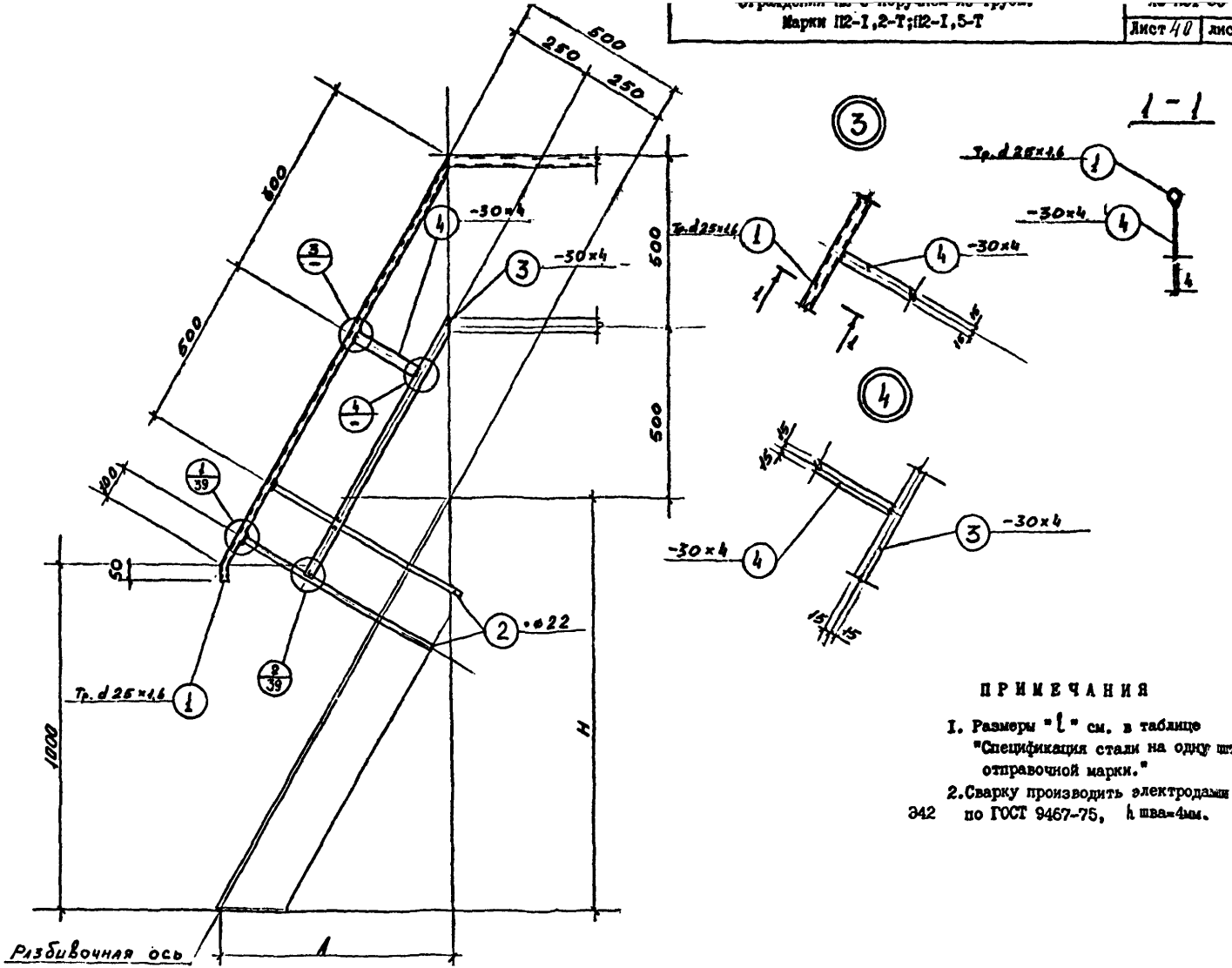




ПРИМЕЧАНИЯ

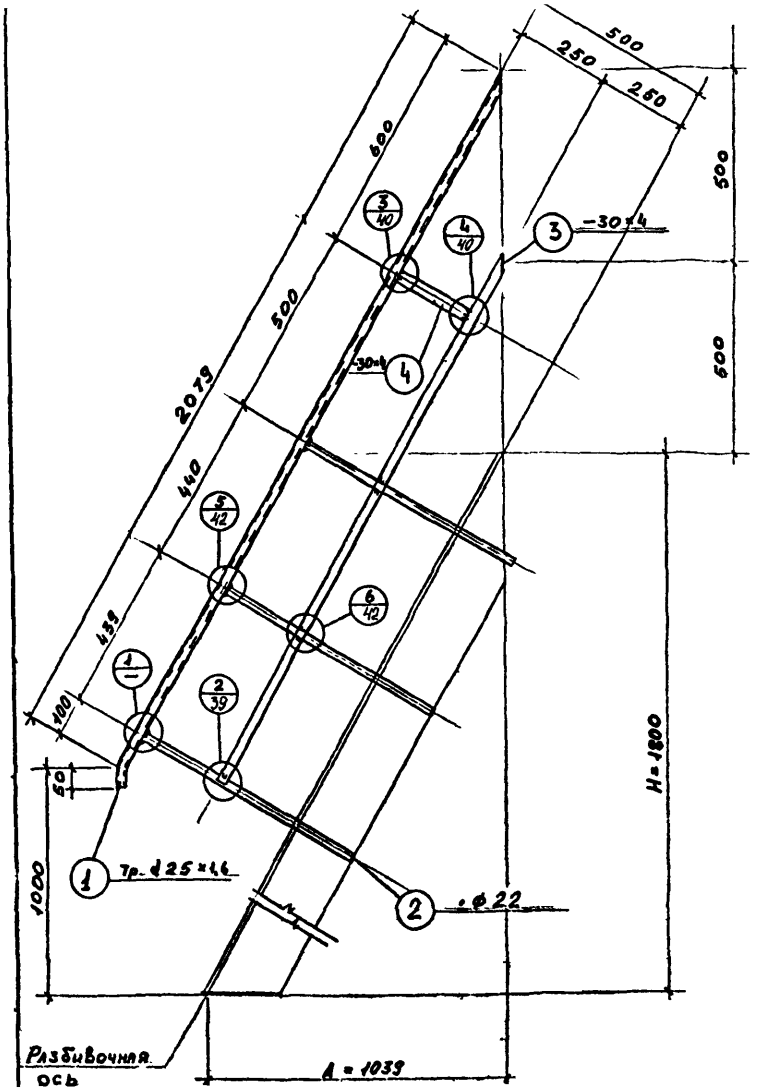
1. Размеры "ℓ" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шва}$=4мм.

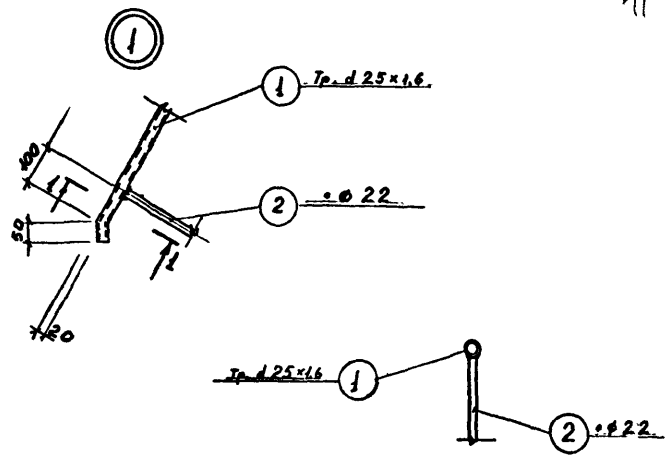
40



ПРИМЕЧАНИЯ

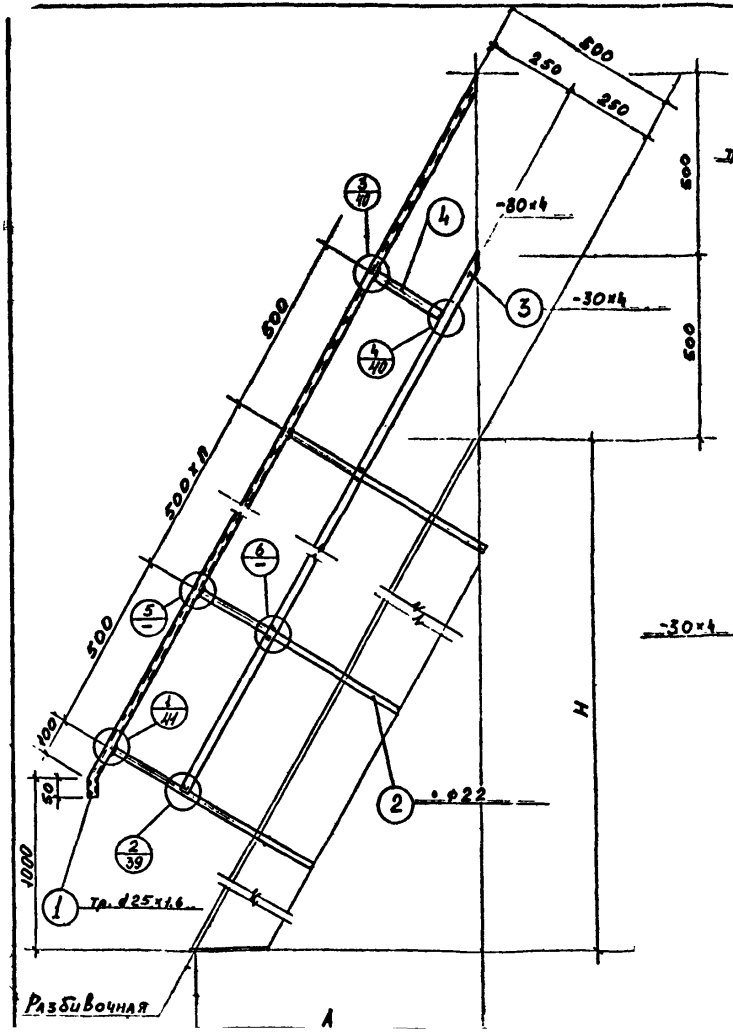
1. Размеры "l" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, $h_{шва}$=4мм.





ПРИМЕЧАНИЯ

1. Размеры "l" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, k шва=4мм.


500
250
250
500
500
500

Спецификация стали на одну штуку отправочной марки.

Марка элемента	№ поз	Профиль	Длина мм "ℓ"	Кол. шт. Т	Кол. шт. Н	Масса, кг 1поз	Масса, кг всех	Масса, кг марки	Марка стали
П2-0,6-Т	I	Тр.d25xI,6	743	I	-	0,69	0,69	0,89	СтI0
	4	-30x4	207	I	-	0,I9	0,I9		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла					0,0I		
П2-0б Т-0		Обратна марке П2-0,6-Т						0,89	
П2-0,9-Т	I	Тр.d25xI,6	I089	I	-	I,0I	I,0I	3,48	СтI0
	2	• ϕ 22	5I7	I	-	I,73	I,73		ВСт3кп2
	3	-30x4	544	I	-	0,5I	0,5I		ВСт3кп2
	4	-30x4	2I0	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла					0,03		
П2-09 Т-0		Обратна марке П2-0,9-Т						3,48	
П2-I,2-Т	I	Тр.d25xI,6	I436	I	-	I,33	I,33	4,38	СтI0
	2	• ϕ 22	645	2	-	I,97	I,97		ВСт3кп2
	3	-30x4	69I	I	-	0,64	0,84		ВСт3кп2
	4	-30x4	2I0	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла					0,04		
П2-I2 Т-0		Обратна марке П2-I,2-Т							
П2-I,5-Т	I	Тр.d25xI,6	I782	I	-	I,65	I,65	7,03	СтI0
	2	• ϕ 22	645	2	-	I,97	3,94		ВСт3кп2
	3	-30x4	I237	I	-	I,I7	I,I7		ВСт3кп2
	4	-30x4	2I0	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла					0,07		
П2-I5 Т-0		Обратна марке П2-I,5-Т							

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
П2-I,8-Т	I	Тр.d25xI,6	2129	I	-	I,97	I,97	9,67	СтI0
	2	• ϕ 22	645	3	-	I,97	5,9I		ВСт3кп2
	3	-30x4	I584	I	-	I,49	I,49		ВСт3кп2
	4	-30x4	2I0	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла					0,I0		
П2-I8 Т-0		Обратна марке П2-I,8-Т						9,67	
П2-2,I-Т	I	Тр.d25xI,6	2475	I	-	2,23	2,23	I0,26	СтI0
	2	• ϕ 22	645	3	-	I,97	5,9 I		ВСт3кп2
	3	-30x4	I930	I	-	I,82	I,82		ВСт3кп2
	4	-30x4	2I0	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла					0,I0		
П2-2I Т-0		Обратна марке П2-2,I-Т						I0,26	
П2-2,4-Т	I	Тр.d25xI,6	2821	I	-	2,6I	2,6I	I2,96	СтI0
	2	• ϕ 22	645	4	-	I,97	7,68		ВСт3кп2
	3	-30x4	2276	I	-	2,I4	2,I4		ВСт3кп2
	4	-30x4	2I0	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла					0,I3		
П2-24 Т-0		Обратна марке П2-2,4-Т						I2,96	
П2-2,7-Т	I	Тр.d25xI,6	3166	I	-	2,93	2,93	I5,60	СтI0
	2	• ϕ 22	645	5	-	I,97	9,85		ВСт3кп2
	3	-30x4	2623	I	-	2,47	2,47		ВСт3кп2
	4	-30x4	2I0	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла					0,I5		
П2-27 Т-0		Обратна марке П2-2,7-Т						I5,60	

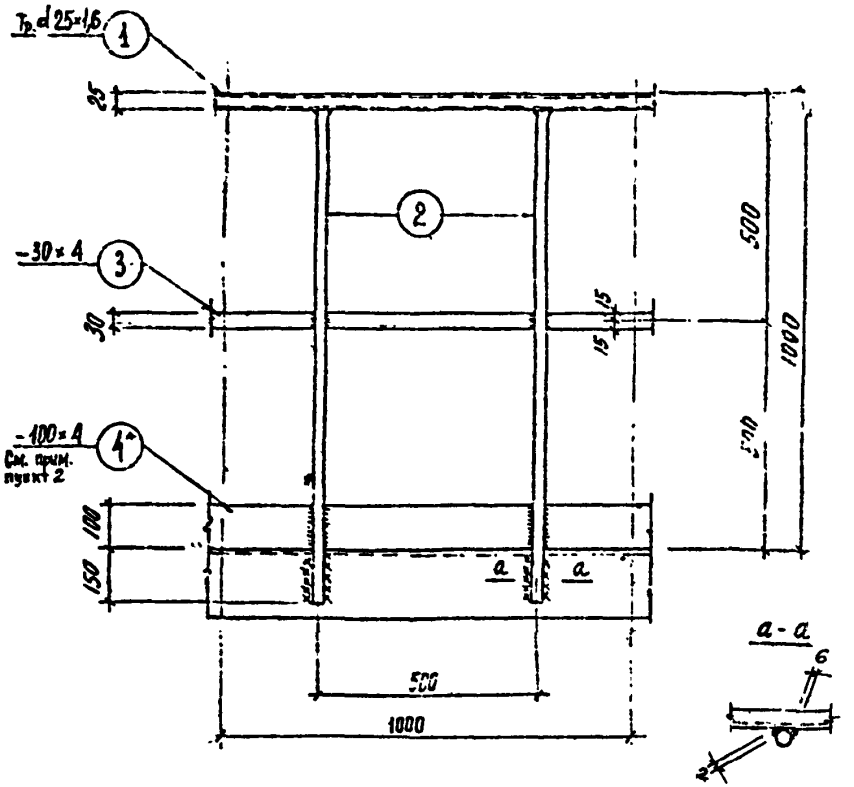
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ ЛТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ.

Марка элемента	№ поз	Профиль	Длина мм	Кол. шт.		Масса, кг			Марка стали
				т	н	1 поз	всех	марки	
П2-3,0-Т	I	Тр.δ25хI6	3514	I	-	3,25	3,25	I6,26	СтI0
	2	•ϕ 22	645	5	-	I,97	9,65		ВСт3кп2
	3	-30х4	2969	I	-	2,60	2,60		ВСт3кп2
	4	-30х4	210	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла					0,I6		
П2-30 Т-0		Обратна марке П2-3,0-Т						I6,26	
П2-3,3-Т	I	Тр.δ25хI6	3661	I	-	3,57	3,57	I6,90	СтI0
	2	•ϕ22	645	6	-	I,97	II,82		ВСт3кп2
	3	-30х4	3316	I	-	3,I2	3,I2		ВСт3кп2
	4	-30х4	210	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла					0,I9		
П2-33 Т-0		Обратна марке П2-3,3-Т						I6,90	
П2-3,6-Т	I	Тр.δ25хI6	4206	I	-	3,69	3,69	2I,54	СтI0
	2	•ϕ 22	645	7	-	I,97	I3,79		ВСт3кп2
	3	-30х4	3662	I	-	3,45	3,45		ВСт3кп2
	4	-30х4	210	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла					0,2I		
П2-36 Т-0		Обратна марке П2-3,6-Т						2I,54	
П2-3,9-Т	I	Тр.δ25хI6	4553	I	-	4,2I	4,2I	22,20	СтI0
	2	•ϕ 22	645	7	-	I,97	I3,79		ВСт3кп2
	3	-30х4	4008	I	-	3,78	3,78		ВСт3кп2
	4	-30х4	210	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла					0,22		
П2-39 Т-0		Обратна марке П2-3,9-Т						22,20	

I	2	3	4	5	6	7	8	9	I0
П2-4,2-Т	I	Тр.δ25хI6	4899	I	-	4,53	4,53	24,84	СтI0
	2	•ϕ 22	645	8	-	I,97	I5,76		ВСт3кп2
	3	-30х4	4354	I	-	4,I0	4,I0		ВСт3кп2
	4	-30х4	2I0	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла					0,25		
П2-42 Т-0		Обратна марке П2-4,2-Т					24,84		
П2-4,8-Т	I	Тр.δ25хI6	5593	I	-	5,I7	5,I7	28,I4	СтI0
	2	•ϕ 22	645	9	-	I,97	I7,73		ВСт3кп2
	3	-30х4	5048	I	-	4,76	4,76		ВСт3кп2
	4	-30х4.	2I0	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла					0,28		
П2-48 Т-0		Обратна марке П2-4,8-Т						28,I4	
П2-5,4-Т	I	Тр.δ25хI6	6286	I	-	5,8I	5,8I	33,42	СтI0
	2	•ϕ 22	645	II	-	I,97	2I,67		ВСт3кп2
	3	-30х4	5741	I	-	5,4I	5,4I		ВСт3кп2
	4	-30х4	2I0	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла					0,33		
П2-54 Т-0		Обратна марке П2-5,4-Т						33,42	
П2-6,0-Т	I	Тр.δ25хI6	6979	I	-	6,45	6,45	36,7I	СтI0
	2	•ϕ 22	645	I2	-	I,97	23,64		ВСт3кп2
	3	-30х4	6434	I	-	6,06	6,06		ВСт3кп2
	4	-30х4	2I0	I	-	0,20	0,20		ВСт3кп2
		Масса наплавленного металла					0,36		
П2-60 Т-0		Обратна марке П2-6,0-Т						36,7I	

45

П2-IГ-Т



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ
НА ОДИН ПОГ. М. ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол. шт. т	Кол. шт. н	Масса, кг. одной поз.	Масса, кг. всех	Масса, кг. марки	Марка стали
П2-IГ-Т	I	Тр.d 25xI,6	I000	I	-	0,9	0,9	II,8	СтI0
	2	⌀22	II25	2	-	3,4	6,8		ВСт3кп2
	3	-30x4	I000	I	-	0,9	0,9		ВСт3кп2
	4*	-I00x4	I000	I	-	3,I	3,I		ВСт3кп2
		Вес наплавленного металла					0,I		

ПРИМЕЧАНИЯ:

I. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, h шва = 4 мм (кроме оговоренных).
2. Позиция 4 применяется только для ограждения площадок, предназначенных для обслуживания грузоподъемных кранов.

gost.e-ecolog.ru