ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ГОССТРОЙ СССР/

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.459-2

СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ.

ВЫПУСК 3

ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ.

ИЗ ГОРЯЧЕКАТАНЫХ ПРОФИЛЕЙ.

С НАСТИЛОМ И СТУПЕНЯМИ ИЗ ЭЛЕМЕНТОВ ШТАМПОВАННОГО И РЕШЕТЧАТОГО ТИПОВ.

12781 - 01
ЦЕНА 3-24

ЧЕРТЕЖИ КМД

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 3735 Тираж 950 экз

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ГОССТРОЙ СССР/

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1-459-2

СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ВЫПУСК 3

ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ
ИЗ ГОРЯЧЕКАТАНЫХ ПРОФИЛЕЙ
С НАСТИЛОМ И СТУПЕНЯМИ ИЗ ЭЛЕМЕНТОВ ШТАМПОВАННОГО И РЕШЕТЧАТОГО ТИПОВ

ЧЕРТЕЖИ КМД

Разработаны
ИНСТИТУТОМ ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ИНСТИТУТОМ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

Утверждены
и введены в действие с 1.IV.1974 г.
ГОССТРОЕМ СССР
постановление №2 от 10.I.1974 г.

Пров: Яблонковец Копир. Фотол-
23-III-78г

Наименование	N листа	Стр.
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 ограждения к ним.	1	14
Монтажные схемы лестничных маршей под ∠60° и ограждения к ним.	2	15
Монтажные схемы лестничных маршей под ∠60° и ограждения к ним.	3	16
Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним.	4	17
Монтажные схемы переходных площадок, ограждения к ним и ограждений по торцам переходных площадок.	5	18
Монтажные схемы стремянок и ограждений к ним.	6	19
Схема компоновки составных лестничных маршей под ∠45° с высотой ограждений h=1000 мм.	7	20
Схема компоновки составных лестничных маршей под ∠45° с высотой ограждений h=1200 мм.	8	21
Схема компоновки составных лестничных маршей под ∠60° с высотой ограждений h=1000 мм.	9	22
Схема компоновки составных лестничных маршей под ∠60° с высотой ограждений h=1200 мм.	10	23
Монтажные схемы крепления обслуживающих и переходных площадок к стенам	11	24
Монтажные схемы крепления обслуживающих и переходных площадок к стенкам.	12	25

Наименование	N листа	Стр.
Лестничные марши ЛШГ1; ЛРГ1; ЛШГ2; ЛРГ2; ЛШГ3; ЛРГ3.	13	26
Лестничные марши ЛШГ4; ЛРГ4; ЛШГ5; ЛРГ5; ЛШГ6; ЛРГ6.	14	27
Лестничные марши ЛШГ7; ЛРГ7; ЛШГ8; ЛРГ8; ЛШГ9; ЛРГ9.	15	28
Лестничные марши ЛШГ10; ЛРГ10; ЛШГ11; ЛРГ11; ЛШГ12; ЛРГ12	16	29
Лестничные марши ЛШГ13; ЛРГ13; ЛШГ14; ЛРГ14; ЛШГ15; ЛРГ15.	17	30
Лестничные марши ЛШГ16; ЛРГ16; ЛШГ17; ЛРГ17; ЛШГ18; ЛРГ18.	18	31
Лестничные марши ЛШГ19; ЛРГ19; ЛШГ20; ЛРГ20; ЛШГ21; ЛРГ21.	19	32
Лестничные марши МШГ1, МРГ1, МШГ2; МРГ2.	20	33
Лестничные марши МШГ3; МРГ3; МШГ4; МРГ4.	21	34
Лестничные марши МШГ5; МРГ5; МШГ6, МРГ6.	22	35
Лестничные марши МШГ7; МРГ7; МШГ8; МРГ8.	23	36
Лестничные марши МШГ9; МРГ9; МШГ10; МРГ10	24	37
Лестничные марши МШГ11; МРГ11; МШГ12; МРГ12.	25	38
Лестничные марши МШГ13; МРГ13; МШГ14; МРГ14.	26	39
Лестничные марши МШГ15, МРГ15; МШГ16, МРГ16	27	40
Лестничные марши МШГ17; МРГ17, МШГ18; МРГ18	28	41

ТК 1973г. Содержание альбома

Серия 1.459-2 Выпуск 3 Лист —

Укрпроектстальконструкция г. Киев

Гл. инженер проекта Голяховский
Гл. конструктор проекта Голяховский
Нач. отдела Кононенко
Работу выполнили: Шейнис, Ластенко 1973г.

Наименование	N листа	Стр.
Лестничные марши МШГ19; МРГ19; МШГ20; МРГ20.	29	42
Переходные площадки ПШГ1; ПШГ2; ПШГ3.	30	43
Переходные площадки ПШГ4; ПШГ5; ПШГ6.	31	44
Переходные площадки ПШГ7; ПШГ8; ПШГ9.	32	45
Переходные площадки ПШГ10; ПШ11; ПШГ12.	33	46
Переходные площадки ПШГ13; ПШГ14; ПШГ15.	34	47
Переходные площадки ПШГ16; ПШГ17; ПШГ18.	35	48
Переходные площадки ПШГ19; ПШГ20; ПШГ21.	35	49
Переходные площадки ПШГ22; ПШГ23; ПШГ24.	37	50
Переходные площадки ПШГ25; ПШГ26; ПШГ27.	38	51
Переходные площадки ПШГ28; ПШГ29; ПШГ30.	39	52
Переходные площадки ПШГ31; ПШГ32; ПШГ33.	40	53
Переходные площадки ПШГ34; ПШГ35; ПШГ36.	41	54
Переходные площадки ПРГ1; ПРГ2; ПРГ3.	42	55
Переходные площадки ПРГ4; ПРГ5; ПРГ6.	43	56
Переходные площадки ПРГ7; ПРГ8; ПРГ9.	44	57
Переходные площадки ПРГ10; ПРГ11; ПРГ12.	45	58
Переходные площадки ПРГ13; ПРГ14; ПРГ15.	46	59
Переходные площадки ПРГ16; ПРГ17; ПРГ18.	47	60
Переходные площадки ПРГ19; ПРГ20; ПРГ21.	48	61
Переходные площадки ПРГ22; ПРГ23; ПРГ24.	49	62
Переходные площадки ПРГ25; ПРГ26; ПРГ27.	50	63
Переходные площадки ПРГ28; ПРГ29; ПРГ30.	51	64
Переходные площадки ПРГ31; ПРГ32; ПРГ33.	52	65
Переходные площадки ПРГ34; ПРГ35; ПРГ36.	53	66
Стремянки СГ1; СГ2; СГ3; СГ4.	54	67
Стремянки СГ5; СГ6; СГ7.	55	68
Стремянки СГ8; СГ9; СГ10.	56	69
Элементы штампованного типа Ш1; Ш2; Ш3.	57	70
Детали и спецификация стали элементов штампованного типа Ш1; Ш2; Ш3.	58	71
Элементы штампованного типа Ш4; Ш5; Ш6.	59	72
Детали и спецификация стали элементов штампованного типа Ш4; Ш5; Ш6.	60	73
Элементы решетчатого типа Р1; Р2; Р3.	61	74
Детали элементов решетчатого типа Р1; Р2; Р3; Р4; Р5; Р6.	62	75

ТК 1973г.

Содержание выпуска.

Серия 1.459-2

Выпуск 3

Лист —

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

Наименование	N листа	Стр.
Детали и спецификация стали элементов решетчатого типа Р1; Р2; Р3.	63	76
Элементы решетчатого типа Р4; Р5; Р6.	64	77
Детали и спецификация стали элементов решетчатого типа Р4; Р5; Р6.	65	78
Элементы решетчатого типа Р7; Р8; Р9.	66	79
Детали и спецификация стали элементов решетчатого типа Р7; Р8; Р9.	67	80
Дополнительные элементы ДГ1 ÷ ДГ3.	68	81
Дополнительные элементы ДГ4 ÷ ДГ6.	69	82
Дополнительные элементы ДГ7 ÷ ДГ9	70	83
Дополнительные элементы ДГ10; ДГ11.	71	84
Дополнительные элементы ДГ12; ДГ14.	72	85
Дополнительные элементы ДГ15; ДГ16.	73	86
Дополнительные элементы ДГ17; ДГ18	74	87
Дополнительные элементы ДГ19÷ДГ22; ДГ45÷ДГ50.	75	88
Дополнительные элементы ДГ23 ÷ ДГ28.	76	89
Дополнительные элементы ДГ29 ÷ ДГ43	77	90
Верхний и нижний жесткие узлы сопряжения марша с типовой площадкой лестниц под ∠45° Узлы 1, 2.	78	91
Верхний и нижний жесткие узлы сопряжения марша с типовой площадкой лестниц под ∠60°. Узлы 3, 4.	79	92
Верхний и нижний шарнирные узлы опирания марша на типовую площадку. Узлы 5, 6.	80	93
Верхние узлы опирания марша на двутавр и швеллер. Узлы 7, 8, 9.	81	94
Нижние узлы опирания марша на двутавр и швеллер. Узлы 10, 11, 12, 13.	82	95
Верхний и нижний узлы опирания марша на сборную железобетонную плиту. Узлы 14, 15.	83	96
Верхний и нижний узлы опирания марша на монолитную железобетонную плиту. Узлы 16, 17.	84	97
Нижние узлы опирания марша на бетон. Узлы 18, 19, 20.	85	98
Узел крепления ограждения высотой h=1000 мм к маршу под ∠45°. Узел 21.	86	99
Узел крепления ограждения высотой h=1200 мм. к маршу под ∠45°. Узел 22.	87	100
Узел крепления ограждения высотой h=1000 мм к маршу под ∠60°. Узел 23.	88	101
Узел крепления ограждения высотой h=1200 мм к маршу под ∠60°. Узел 24.	89	102
Узлы крепления ограждений к площадкам и перекрытиям. Узлы 25 ÷ 31	90	103
Узлы крепления обслуживающих и переходных площадок к кирпичным стенам. Узлы 32, 33.	91	104
Узлы крепления обслуживающих и переходных площадок к кирпичным стенам. Узлы 34, 35	92	105
Узлы крепления обслуживающих и переходных площадок к панельным стенам. Узлы 36, 37.	93	106

ТК 1973г.

Содержание Выпуска

Серия 1.459-2 Выпуск 1 ГГТ

Госпроектмонтажспецстрой СССР
ГПИ Промстальконструкция г. Киев
Гл. инж. проекта Ангелин
Нач. отдела Лысенко
Гл. спец. Ромасло
Разраб. Полтавский
Проверил Коженко
Исполнил Шеф.

I. Общая часть

В настоящем выпуске конструкций лестниц и площадок выполнены из горячекатаных элементов, изготовление конструкций возможно как на заводах металлических конструкций широкой номенклатуры, так и в отдельных мастерских монтажных управлений.

Ступени лестниц и настил площадок выполнены из элементов штампованного и решетчатого типов.

Элементы штампованного типа разработаны институтами Гипромонтажиндустрия Минмонтажспецстроя СССР и ЦНИИпроектстальконструкция.

На элементы штампованного типа получено авторское свидетельство № 369230.

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

Конструкция узлов не зависит от применяемых типов ступеней и настилов.

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

II. Основные параметры и технические решения

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

1. Углы наклона лестничных маршей к горизонту 45° и 60°; стремянок – 90°.
2. Ширина лестничных маршей (расстояние между перилами ограждений в свету):
   для угла наклона 45° – 628, 828, 1028 мм; (косоуры из С 16)
   для угла наклона 60° – 640, 840 мм; (косоуры из С 18)
3. Ширина переходных площадок:
   при несущих балках из С 14 – 616, 816, 1016 мм,
   при несущих балках из С 16 – 628, 828, 1028 мм.
   Внутреннее расстояние между балками площадок соответствует внутреннему расстоянию между косоурами лестничных маршей.
4. Ширина стремянок – 600 мм.
5. 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 600 мм.

6 Высота стремянок от 2200 до 8200 мм (для расстояния между площадками по высоте от 1200 до 7200 мм).

7. Длина переходных площадок от 900 до 6000 мм.
Площадки длиной от 900 мм до 2400 мм имеют модуль 300 мм.
Площадки длиной от 2400 мм до 6000 мм имеют модуль 600 мм.

8. Шаг ступеней лестничных маршей по высоте
для угла наклона 45° – 200 мм
для угла наклона 60° – и стремянок – 300 мм.

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

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

III. Конструктивные решения.

Лестничные марши.

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

Опирание лестничных маршей возможно, как на металлические, так и на ж.б. площадки и перекрытия. Конструкции отдельных лестниц и площадок дают возможность компоновки составных лестничных маршей. (Нижняя площадка – лестничный марш – верхняя площадка, жестко сопряженные между собой).

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

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

Переходные площадки.

Торцовые ребра жесткости из L 75×6.
В нижних площадках составных лестничных маршей торцевое ребро жесткости из L 75×6 ставится согласно узлам 2, 4, при этом площадки должны иметь дополнительный индекс „а" (например ПШГ 1а или ПРГ 21а). Узлы 2,4, 21÷24 см. листы 78,79, 86÷89.

При установке ограждений по торцам переходных площадок в площадках предусматривается установка нижнего дополнительного ребра жесткости из L 50×5 согласно узла 26 лист 90.

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

Т.К 1973г.	Пояснительная записка.	СЕРИЯ 1.459-2	
		ВЫПУСК 3	ЛИСТ –

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев
Нач. отдела
Дата выпуска: 1973г.
Шейнис
Проверил
Исполнил
Поляковский
Кононенко

Стремянки

Тетива выполняется из ∠ 75×6.

Крепление стремянок на сварке к верхним площадкам через косынки, к нижним – через торцевые опорные планки.

Дополнительные элементы

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

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

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

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

IV. Нагрузки и допускаемые пролеты.

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

1. На временные нагрузки 200 кг/м², 300 кг/м² и 400 кг/м². Коэффициенты перегрузки приняты к=1,4 для 200 кг/м² и к=1,3 для 300 кг/м² и 400 кг/м².
2. Коэффициент перегрузки для собственного веса конструкций – к=1,1.

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

Таблица

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

Временная нагрузка кг/м²	При ширине марша			Примечание
	640	840	1040	
200	6000	6000	5400	Пролеты кратны 600мм
300	6000	5400	4800	тоже
400	5400	4800	4200	——"——

г. Киев Дата выпуска: 1973г. Испанник Инв. № Копиенко

Таблица

допускаемых пролетов переходных площадок

Временная нагрузка кг/м²	Сечение балок площадки	При ширине площадки 616 628	816 828	1016 1028	Примечание
200	С 14	6000	6000	6000	Пролеты кратны 600 мм
300	С 14	6000	6000	5400	тоже
	С 16		6000	6000	
400	С 14	6000	5400	4800	——„——
	С 16		6000	5400	

V. Материал конструкций.

Материал конструкций для районов строительства с расчётной наружной температурой –40°С и выше – сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСт3кп2 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, переходные площадки приведен в нижеследующих таблицах.

Таблица

расхода стали на лестничные марши (в кг/м² горизонтальной проекции)

Уклон марша	Тип ступеней	Ширина марша в мм 628 640	828 840	1028	Примечание
45°	Штампованного типа	90,5÷96,5	74,5÷80,5	64,3÷69,7	Косоуры из С16. Ширина лестничного марша 628, 828, 1028
	Решетчатого типа	96,6÷100,9	80,9÷84,7	71,3÷74,7	
60°	Штампованного типа	133,7÷148,3	108,6÷123,7	—	Косоуры из С18. Ширина лестничного марша 640, 840
	Решетчатого типа	140,4÷153,8	115,8÷127,1	—	

Таблица

расхода стали на переходные площадки (в кг/м²)

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

ГПИ Киевпроектстальконструкция г. Киев
Гл. инж. проекта Лисенко
Нач. отдела Шейнис
Гл. инж. пр-та Шейнис
Разработал Бригадир
Проверил
Исполнил
Дата выпуска: 1973 г.

VII. Сортамент

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

N п/п	Профиль	ГОСТ	В каких констр. примен.
1	С 18	8240-72	Лестницы
2	С 16		Лестницы, площадки
3	С 14		Площадки
4	L 75×6	8509-72	Лестницы, площадки, стремянки
5	L 56×4		Дополн. элементы
6	L 50×5		Площадки дополнит. элементы
7	L 25×3		Дополнит. элементы
8	– 250×6	103-57*	—"— —"—
9	– 100×6		Стремянки
10	– 90×6		Дополнит. элементы
11	– 80×6		Лестницы, дополнит. элементы
12	– 70×6		Лестницы
13	– 140×4		Дополнит. элементы
14	– 120×4		Лестницы
15	– 110×4		Лестницы, площадки
16	– 40×4		Дополнит. элементы
17	– 60×2,5	6009-57*	Лестницы
18	– 50×2,5		Лестницы, площадки
19	– 30×2,5		—"— —"—
20	– 12×1,95	503-71	—"— —"—
21	– δ=2	16523-70	—"— —"—
22	ПВ-510	8706-58	Дополнит. элементы
23	Рифл. – δ=4	8568-57	—"— —"—

VIII. Защита конструкций от коррозии.

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

IX. Транспортировка конструкций.

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

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

X. Монтаж конструкций

Монтаж конструкций производить в соответствии со СНиП III-В.5-62* „Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки." и проекта организации работ каждого конкретного объекта.

Сборку составных лестничных маршей следует производить, обращая особое внимание на точность и на качество монтажных швов.

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

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

Монтажные сопряжения на болтах нормальной точности и на сварке.

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

XI. Маркировка элементов и выбор марок

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

А. Для конструкций помещенных в настоящем выпуске.

ЛШГ – лестничные марши под углом 45° со ступенями штампованного типа.

ЛРГ – лестничные марши под углом 45° со ступенями решетчатого типа.

МШГ – лестничные марши под углом 60° со ступенями штампованного типа.

МРГ – лестничные марши под углом 60° со ступенями решетчатого типа.

ПШГ – переходные площадки с настилом из элементов штампованного типа.

ПРГ – переходные площадки с настилом из элементов решетчатого типа.

СГ – стремянки.

ДГ – дополнительные элементы.

Б. Для конструкций помещенных в Выпуске 4 и применяемых в настоящем Выпуске

ПЛГ – ограждение лестничных маршей под углом 45°, высотой 1000 мм.

ОЛГ – ограждение лестничных маршей под углом 45°, высотой 1200 мм.

ПМГ – ограждение лестничных маршей под углом 60°, высотой 1000 мм.

ОМГ – ограждение лестничных маршей под углом 60°, высотой 1200 мм.

ППГ – ограждение переходных площадок высотой 1000 мм.

ОПГ – ограждение переходных площадок высотой 1200 мм.

СКГ – ограждение стремянок.

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

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

ГПКМ 53 Гипропроект стальконструкция Главный инж. отд. Нач. отд. Гл. инж. проекта Гл. конструктор Проверил Исполнил Контакт. Ульяновский Горюновский Кононенко 1973г.

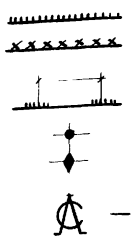
XII. Указания по применению

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

   В этих случаях допускается применение типовых конструкций с устройством 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 компактном виде на специализированные предприятия для изготовления конструкций.

Условные обозначения



Сварной шов заводской

Сварной шов монтажный

Прерывистый сварной шов

Дыра

Болт

— Линия симметрии.

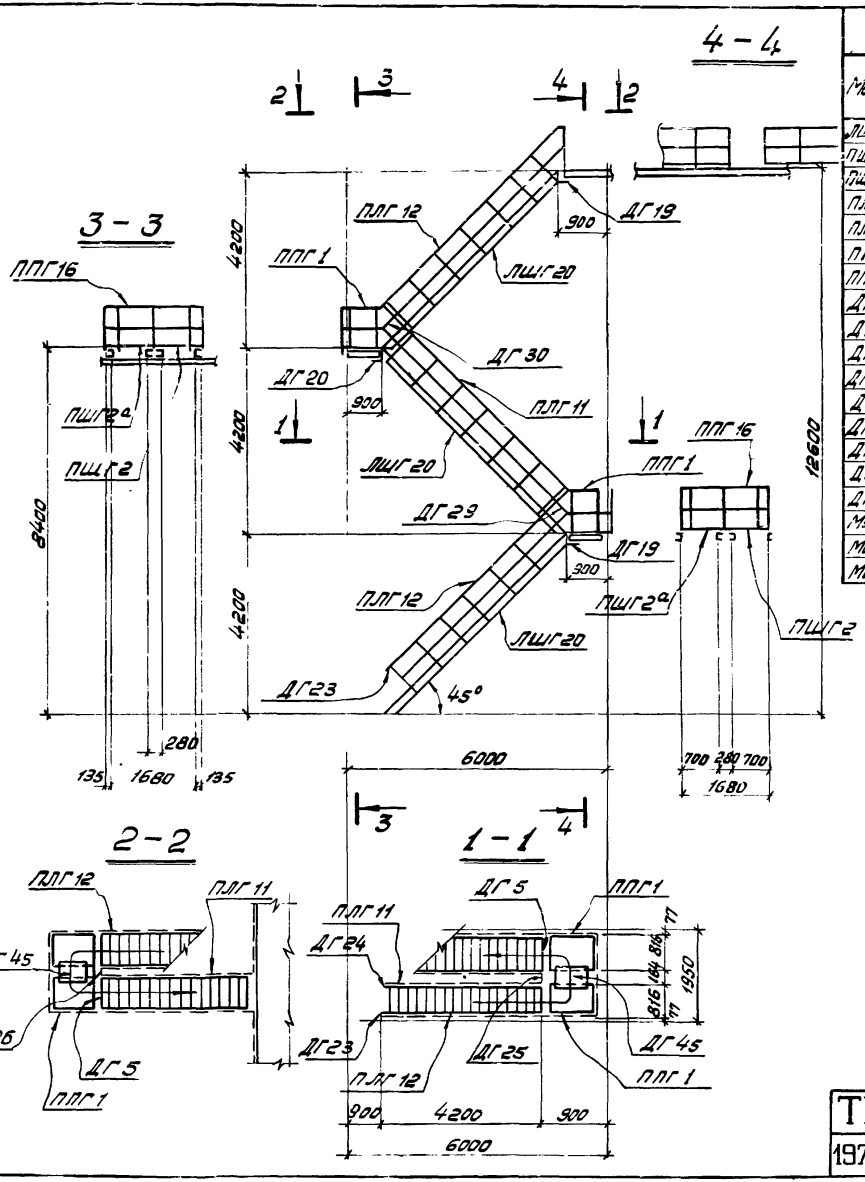
Условные сокращения

n × р.р. — n равных расстояний.

ТК 1973г.	Пояснительная записка.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист —

Дата выпуска: 1973г. Исполнил [illegible] Кононенко

ГПИЕВ



Ведомость элементов

12

Марка	Наименование	К-во	Масса 1 кг Марки	Масса 1 кг Всех	№ листов	Примечание
ЛШГ20	Лестничный марш	3	259	777	19	
ЛШГ2	Переходная площадка	3	47	141	30	
ЛШГ2а	Переходная площадка	2	47	94	30	
ПЛГ11	Ограждение лест. марша	3	49	147	70	
ПЛГ12	Ограждение лест. марша	3	49	147	70	см. Выпуск 4
ППГ1	Огражд. перехода площад.	4	17	68	95	
ППГ16	Огражд. перехода площад.	2	27	34	100	
ДГ5	Дополнительные элементы	2	19	38	69	
ДГ19,20		6	1	6	75	
ДГ23		1	1	1	76	
ДГ24		1	1	1	76	
ДГ25		1	1	1	76	
ДГ26		1	1	1	76	
ДГ29		2	1	2	77	
ДГ30		2	1	2	77	
ДГ45		2	5	10	75	
Масса металлоконструкций				1490		
Масса монтажных метизов				8,8		
Масса монтажных швов				1,8		

Таблица монтажных метизов на схему

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина на мар.	Длина общ.	Тип эл-да	Примечан.
ДГ5	2	⌊4	2,30	4,60	Э42	Ручная
ДГ19,20	6	⌊4	0,54	3,24	Э42	Тоже
ДГ23,24	2	⌊4	0,10	0,20	Э42	—"—
ДГ25;26	2	⌊3	0,20	0,40	Э42	—"—
ДГ29;30	4	⌊3	0,06	0,24	Э42	—"—
ДГ45	2	⌊4	1,72	3,44	Э42	—"—
Итого.						

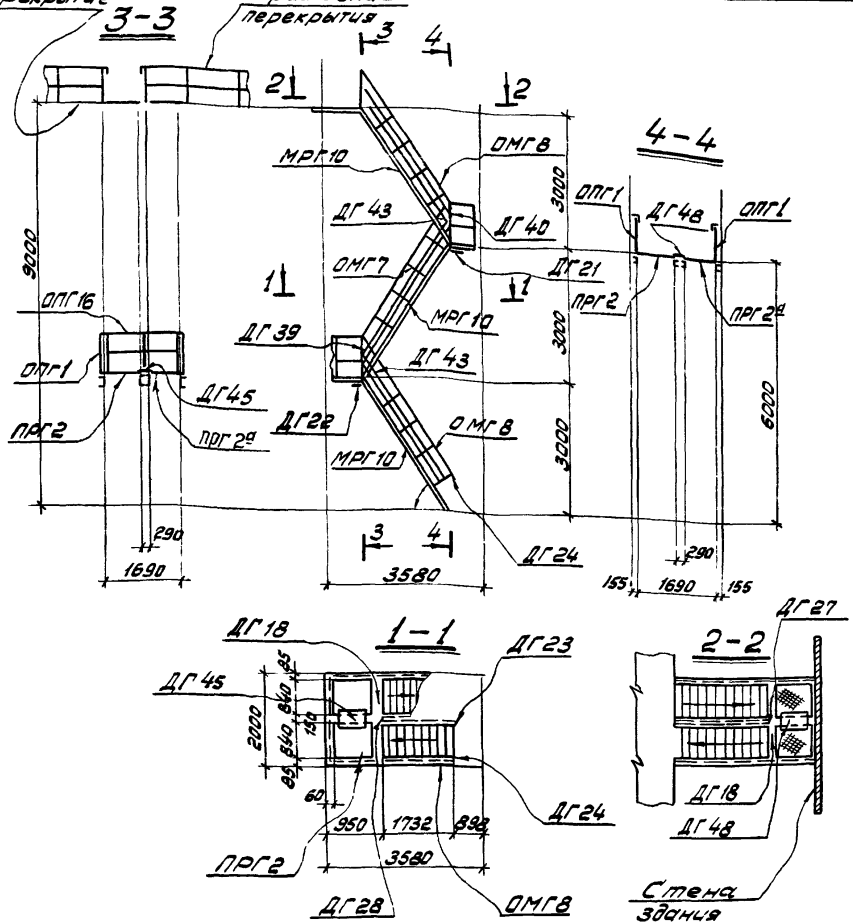
ТК 1973г.

Пример оформления заказа составных лестничных маршей под ∠45°

СЕРИЯ 1.459-2
ВЫПУСК I ЛИСТ 3

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

Главный инженер проекта — Дятлов
Гл. инж-р отдела — Сидорин
Руководитель группы — Сидорин
Проверил — Шейнис
Исполнил — Лисенко
Дата выпуска 1973г.



Ведомость элементов

13

Марка	Наименование	К-во	Масса в кг: Марки	Масса в кг: Всех	№ листов	Примечание
МРГ10	Лестничный марш	3	170	510	24	
ПРГ2	Переходная площадка	2	50	100	42	
ПРГ2а	Переходная площадка	2	50	100	42	
ОМГ7	Ограждение марш	3	39	117	89	см. Выпуск 4
ОМГ8	Ограждение марш	3	39	117	89	
ОПГ1	Ограждение площад.	4	19	76	101	
ОПГ16	Ограждение площад.	1	33	33	106	
ДГ18	Дополнительные элементы	2	19	38	74	
ДГ21		2	1	2	75	
ДГ22		2	1	2	75	
ДГ23		1	1	1	76	
ДГ24		1	1	1	76	
ДГ27		1	1	1	76	
ДГ28		1	1	1	76	
ДГ39		2	1	2	77	
ДГ40		2	1	2	77	
ДГ43		4	5	20	77	
ДГ45		1	7	7	75	
ДГ48		1	6	6	75	
Масса металлоконструкций				1136		
Масса монтажных метизов				6,0		
Масса монтажных швов				1,1		

Таблица монтажных сварных швов

Марка	К-во	Тип и тип. шва	Длина, м: на мар.	Длина, м: общ.	Тип эл-да	Примечан.
ДГ18	2		2,10	4,20	Э42	Ручная
ДГ21,22	4		0,31	1,24	Э42	Тоже
ДГ45	1	⌞4	1,72	1,72	Э42	—"—
ДГ48	1		1,80	1,80	Э42	—"—
ДГ23,24	2		0,10	0,20	Э42	—"—
ДГ27,28	2		0,26	0,52	Э42	—"—
ДГ39,40	4	⌞3	0,06	0,24	Э42	—"—
ДГ43	4		0,29	1,15	Э42	—"—
Итого:						

Таблица монтажных метизов на схему

Наименование	Диам. мм	Длина, мм: стер.	Длина, мм: мар.	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					60		

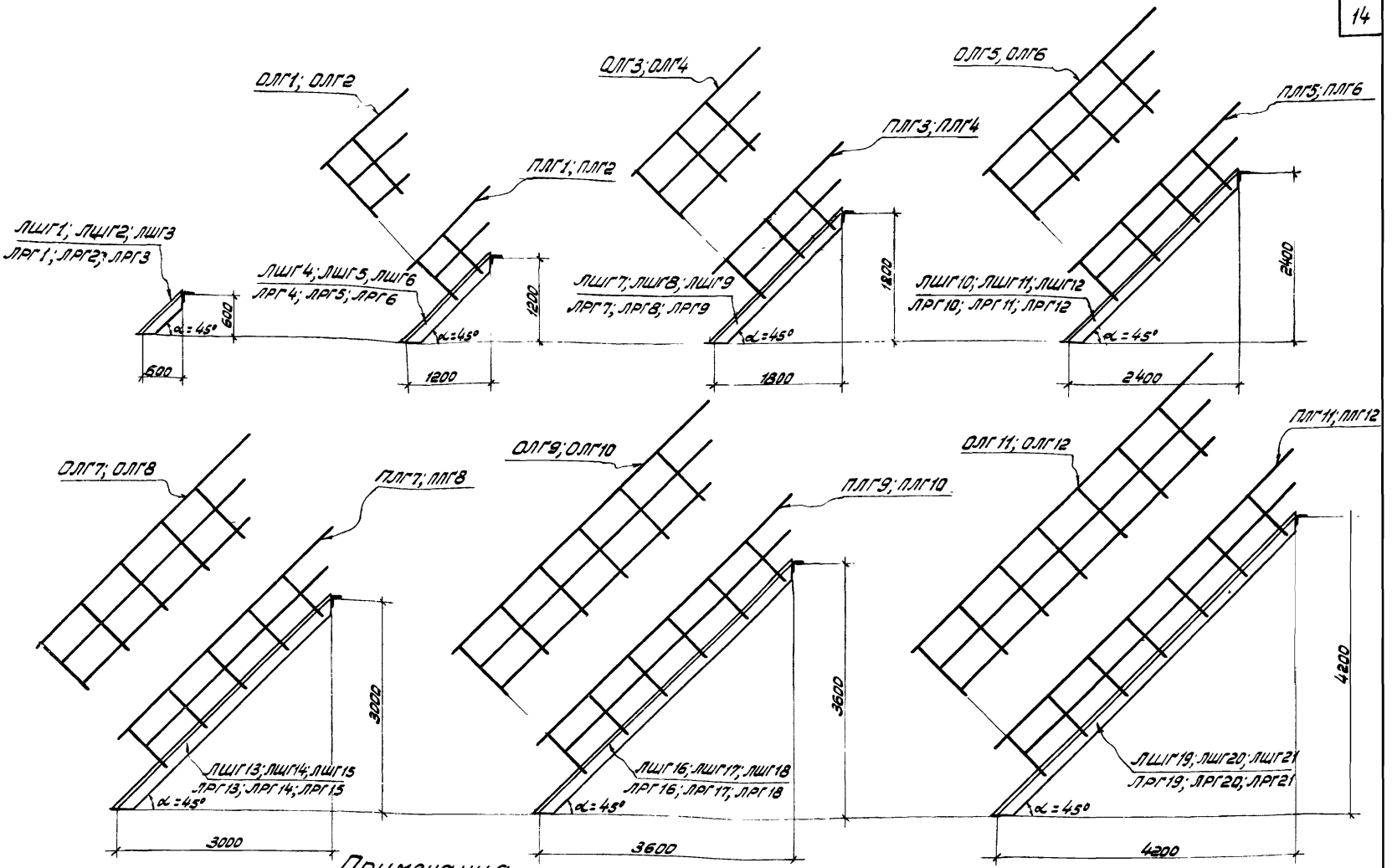
ТК 1973г.

Пример оформления заказа составных лестничных маршей под ∠60°.

Серия 1.459-2, Выпуск 3, Лист —

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

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



Примечания

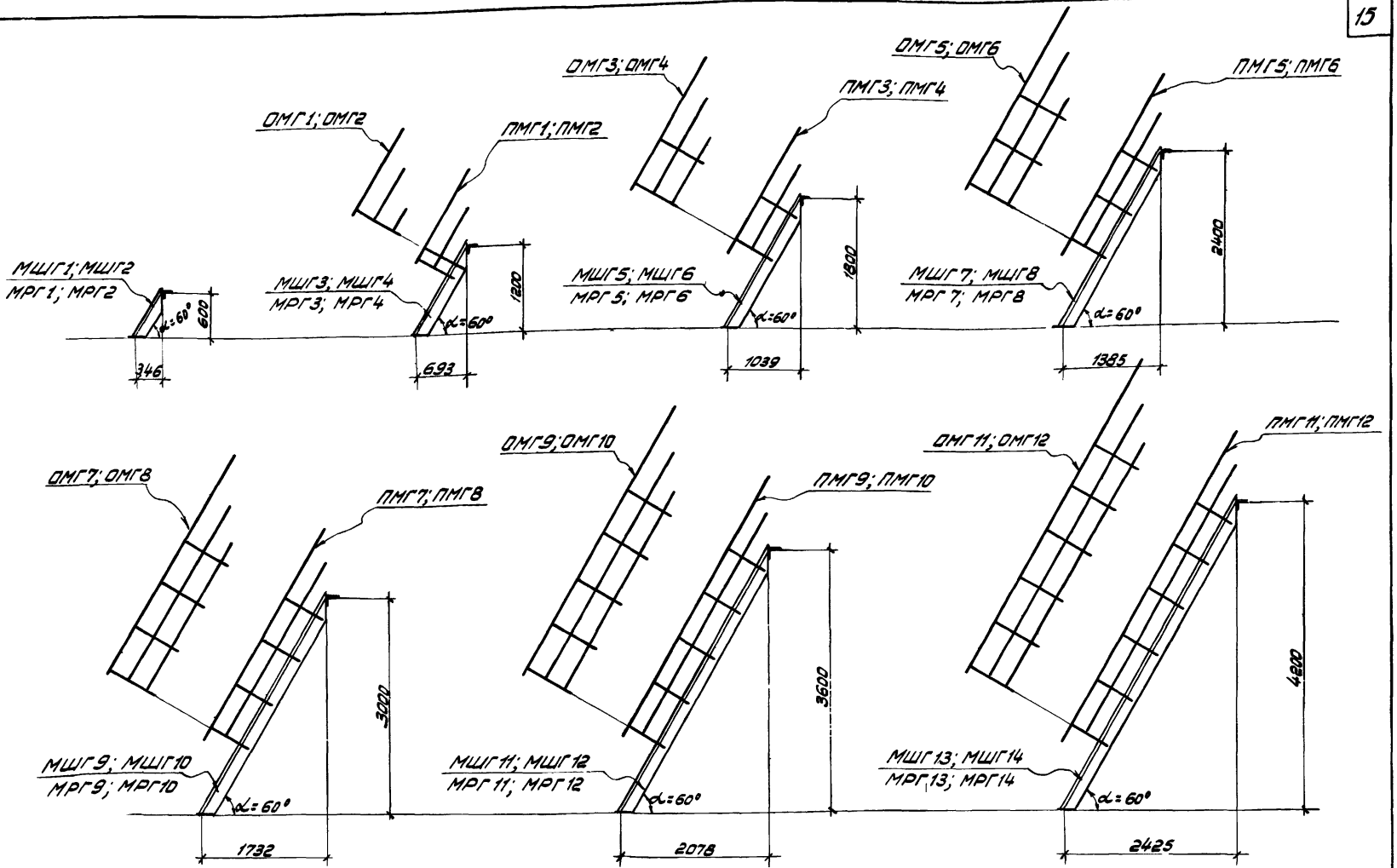
1. Ограждения лестничных маршей h=1200 мм условно изображены оторванными от лестниц.
2. Конструкции ограждений лестничных маршей см. выпуск 4.

ТК 1973г.	Монтажные схемы лестничных маршей под ∠45° и ограждения к ним.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 1

ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

Директор | Нач отдела | Дата | Выпуска | 1973 г.

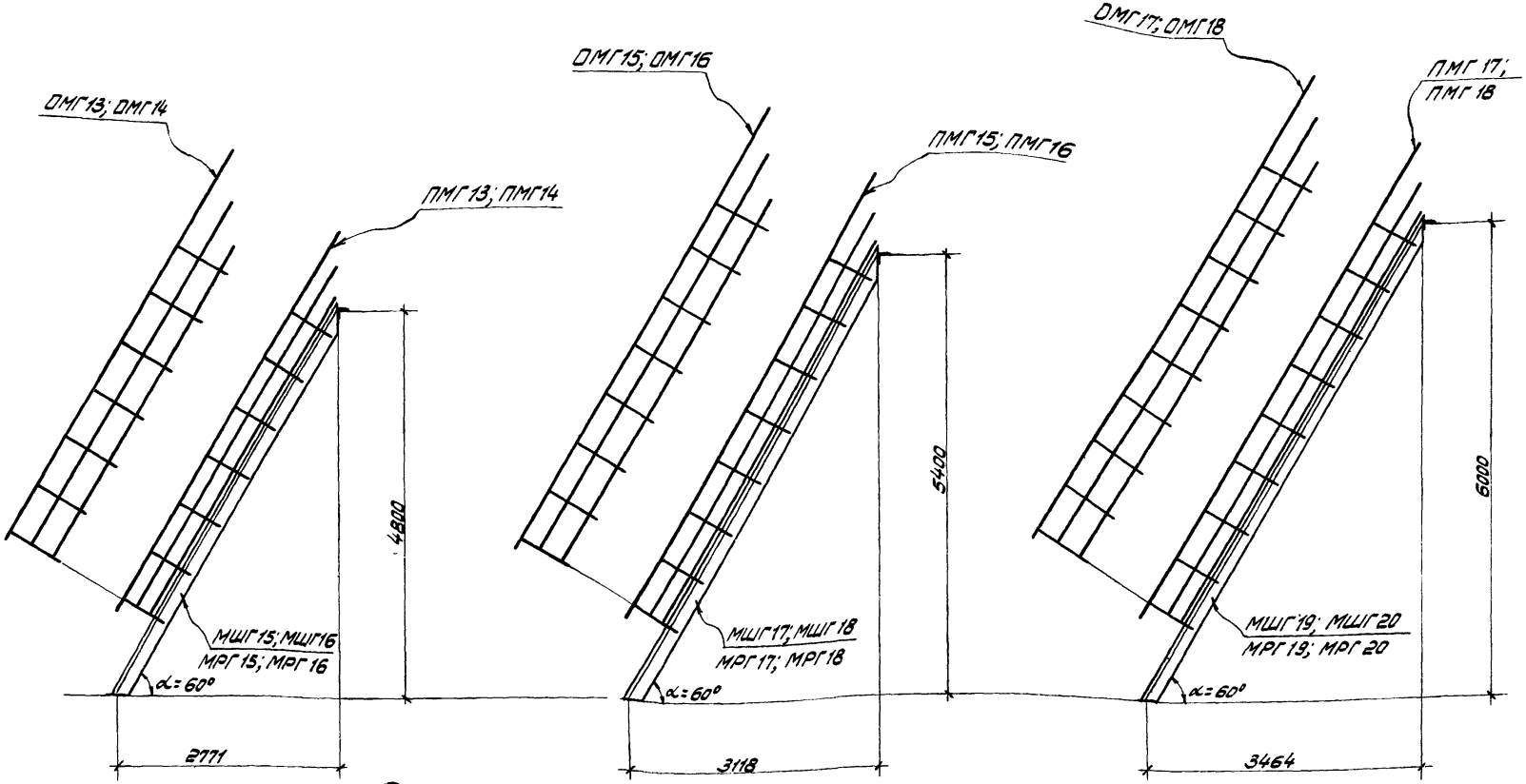
Нечаев | Лысенко | Шейнис | Бригадир | Проверил | Исполнил | Поляковский | Поляковский | Краевская



Примечания

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

ТК 1973г.	Монтажные схемы лестничных маршей под $\angle 60°$ и ограждения к ним.	Серия 1.459-2	Выпуск 3	Лист 2



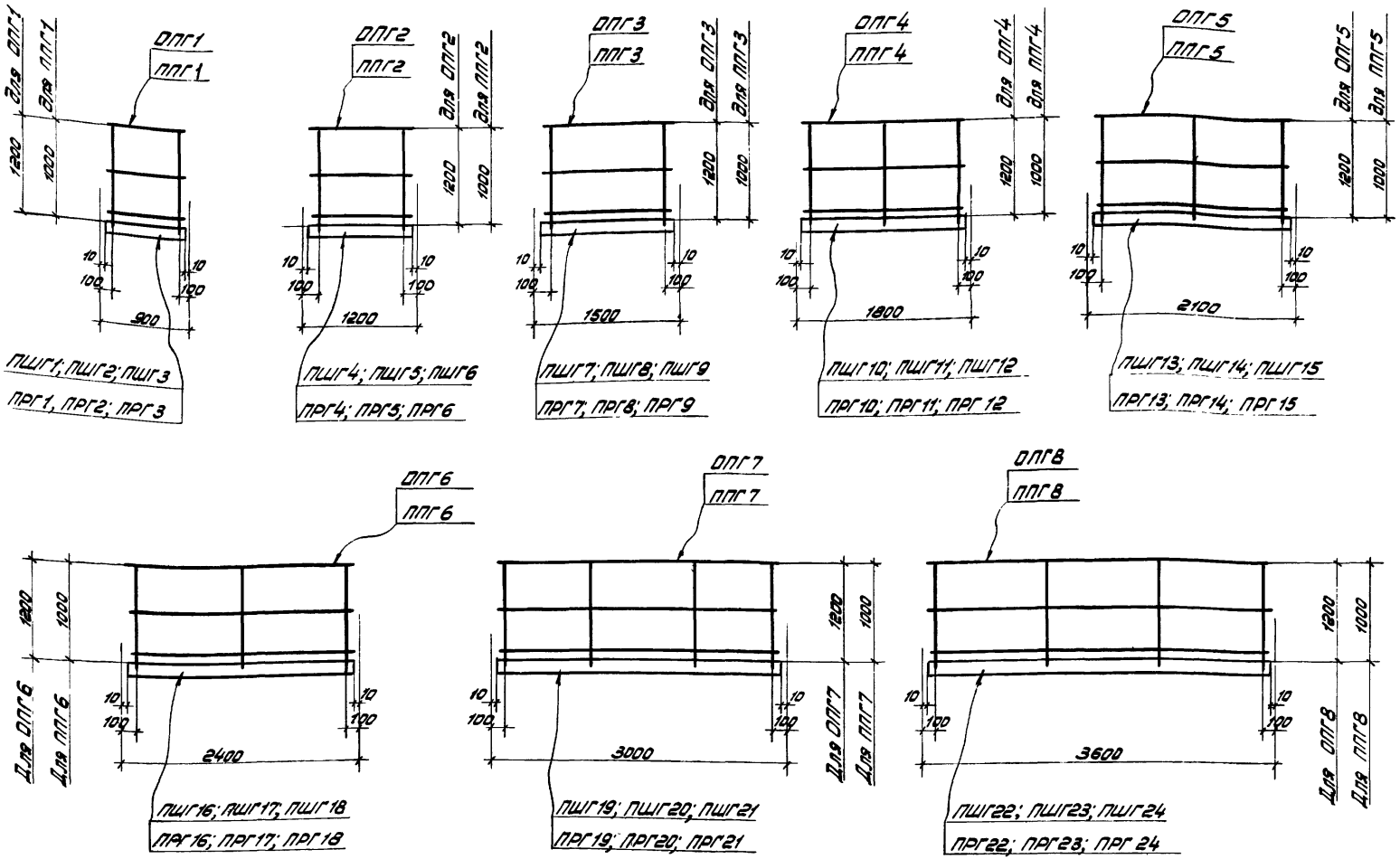
Примечания

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

ТК	Монтажные схемы лестничных маршей под $\angle 60°$ и ограждения к ним.	СЕРИЯ 1.459-2	
1973г.		Выпуск 3	Лист 3

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.Киев

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



Примечание

1. Конструкции ограждений переходных площадок см. выпуск 4.

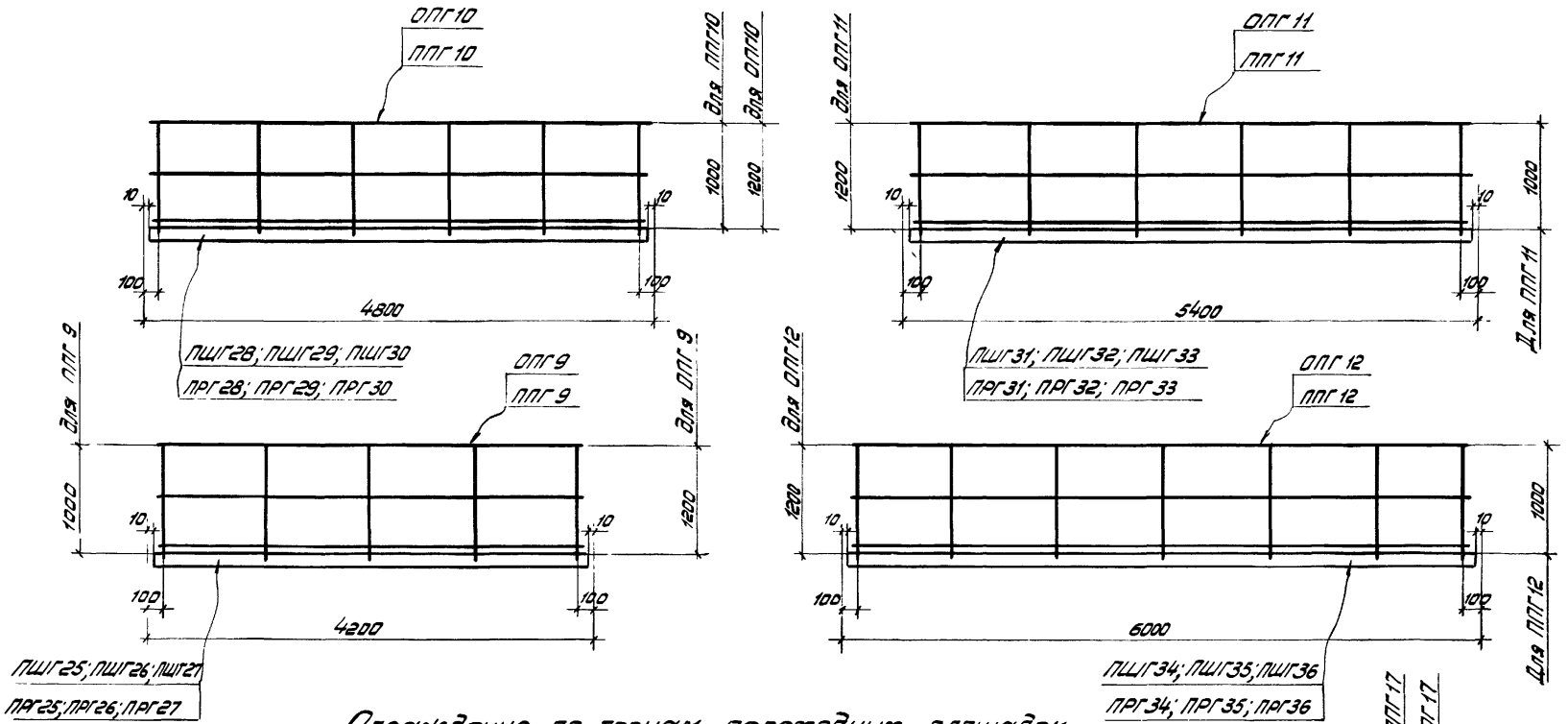
ТК 1973г.	Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним.	СЕРИЯ I.459-2 Выпуск 3 Лист 4

Краевская

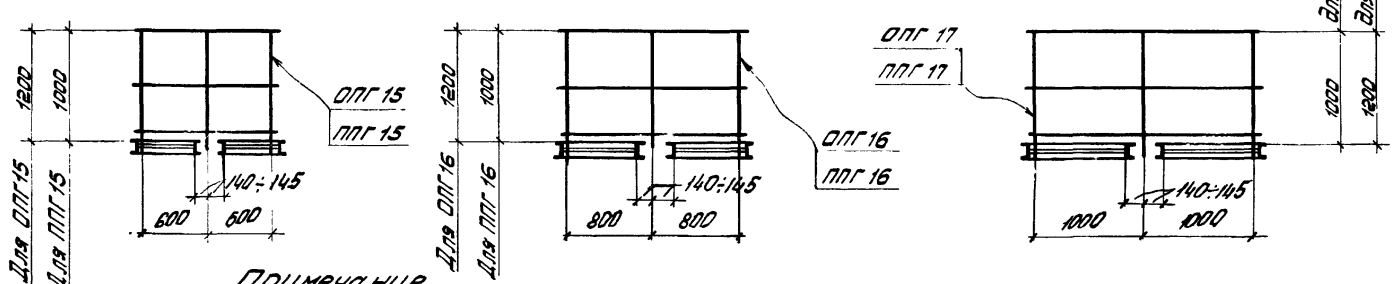
Исполнил

Дата выпуска 1973г.

г.Киев



Ограждение по торцам переходных площадок



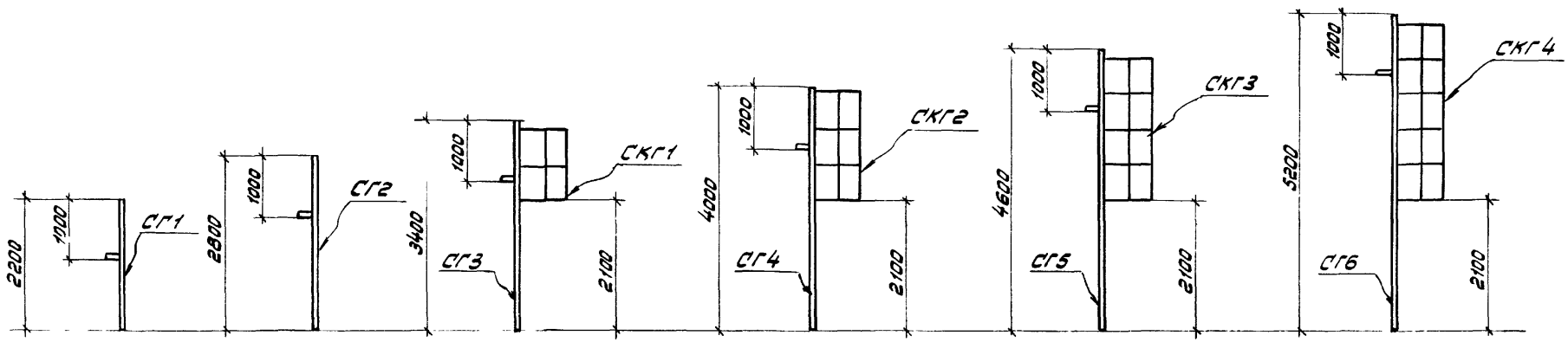
Примечание

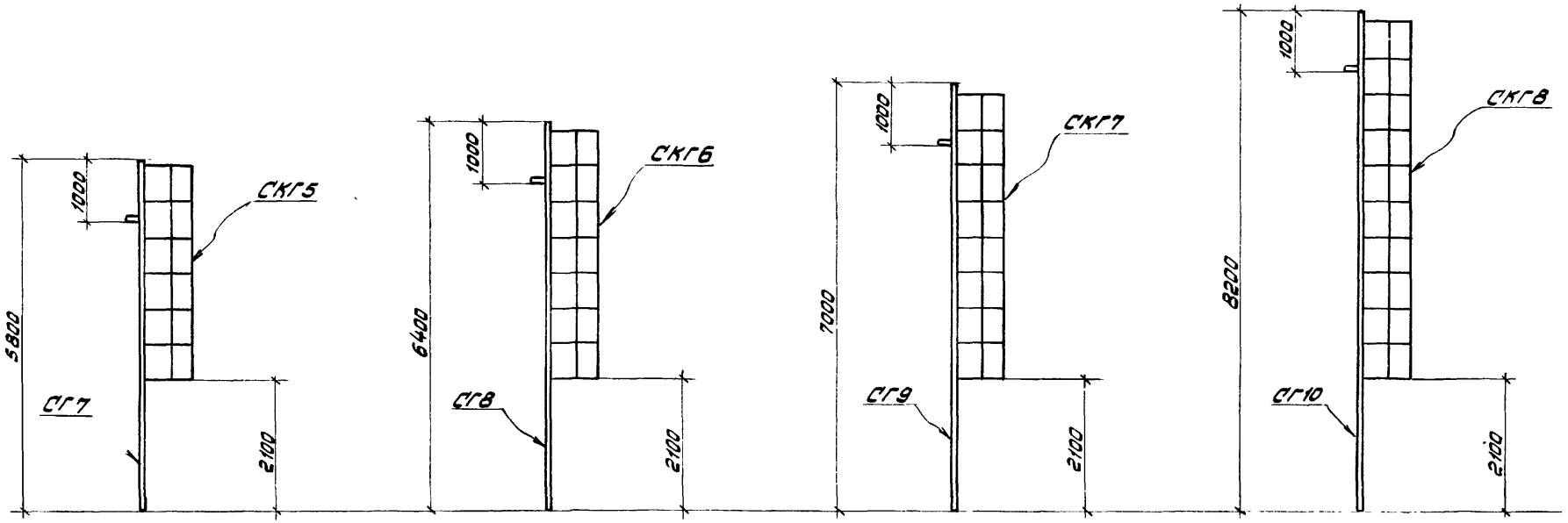
1. Конструкции ограждений переходных площадок см выпуск 4.

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

УКРАРОСКТРУЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

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

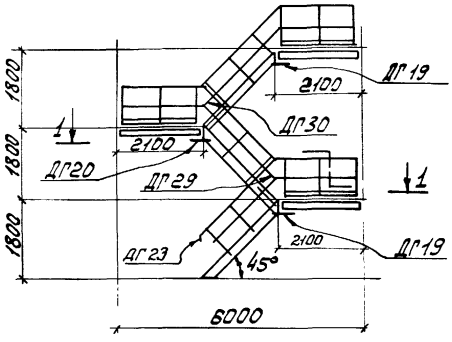


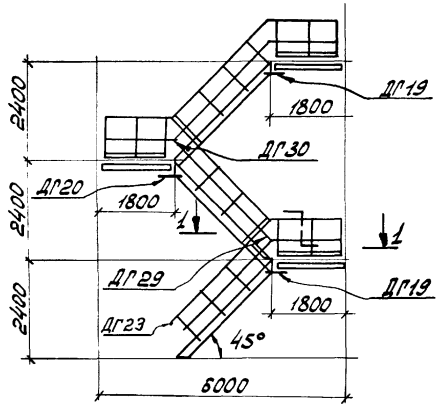


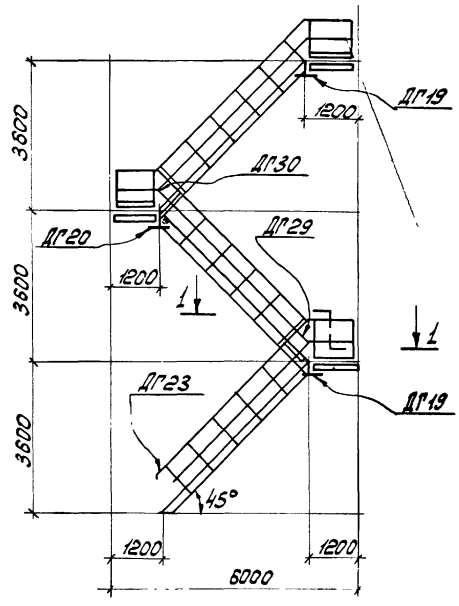
Примечание

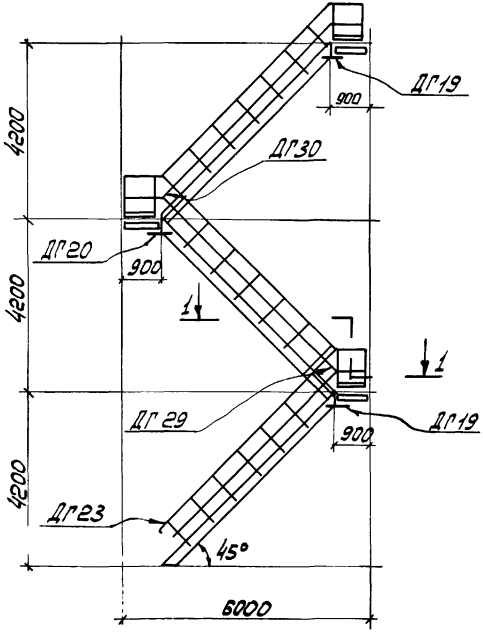
1 Конструкции ограждений стремянок см. выпуск 4

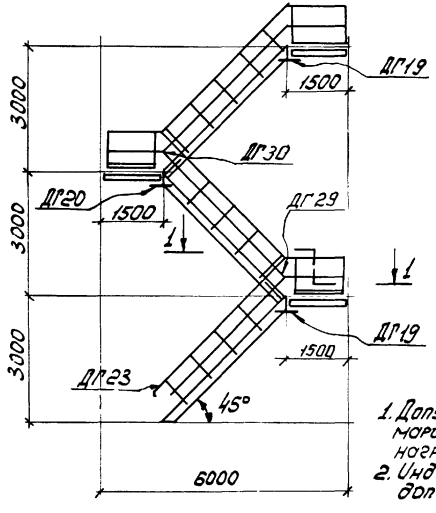
ТК 1973г.	Монтажные схемы стремянок и ограждений к ним.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 6

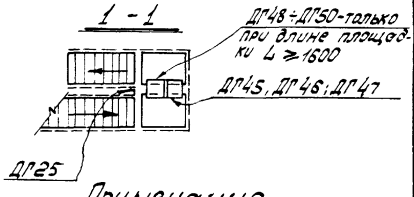










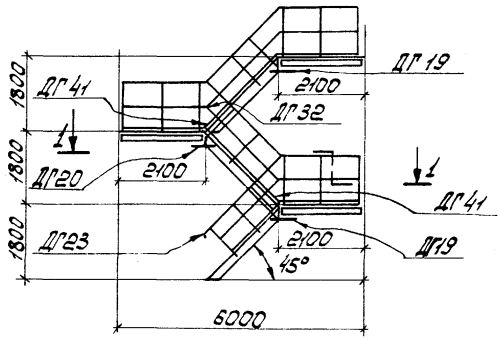


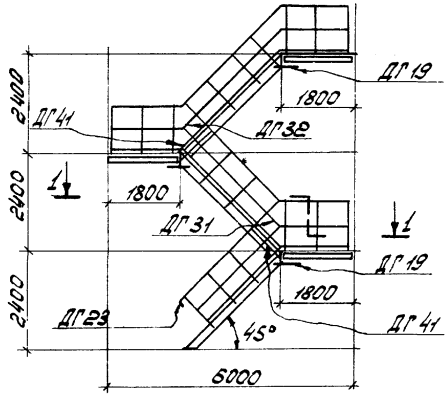
Примечания:

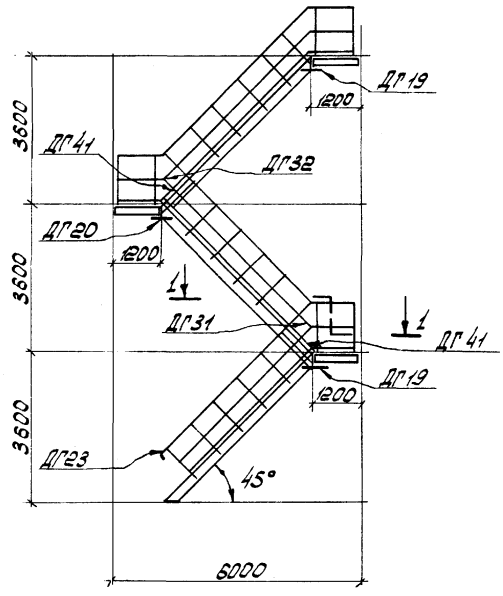
1. Допускаемые пролеты составных лестничных маршей в зависимости от величины временной нагрузки указаны в табл. стр 7
2. Индексом „ДГ" на схемах замаркированы дополнительные элементы.

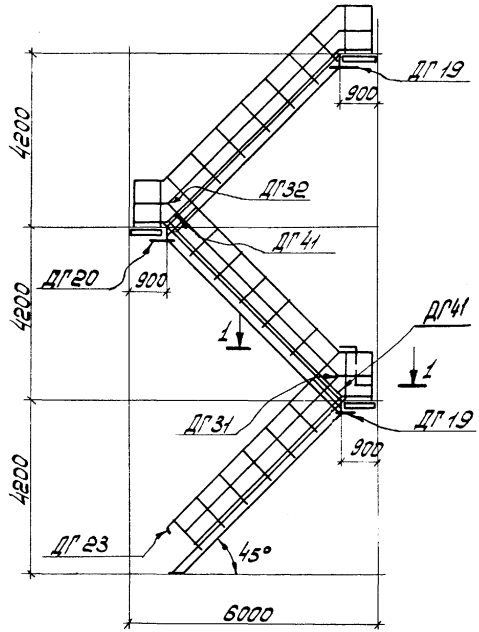
ТК 1973г.	Схема компоновки составных лестничных маршей под ∠45° с высотой ограждений h = 1000 мм.	Серия 1459-2	
		Выпуск 3	Лист 7

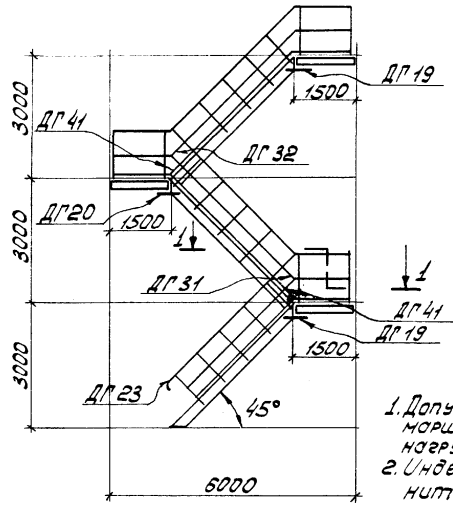
ГПИ ПРОЕКТЛЕНИНКОНСТРУКЦИЯ г. Киев
Гл. инж. пр. Л. Яковлевский
Гл. констр. Ю. Зайцев
Руководитель Ю. Зайцев
Исполнил
1973г.
Дата выпуска:

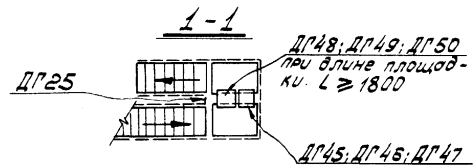








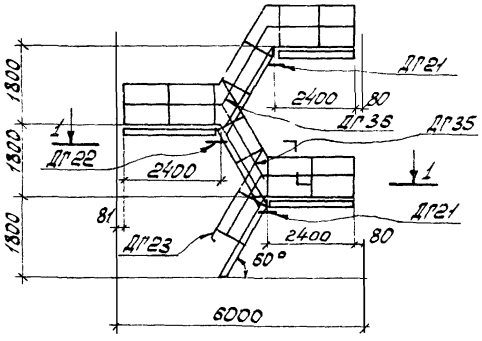


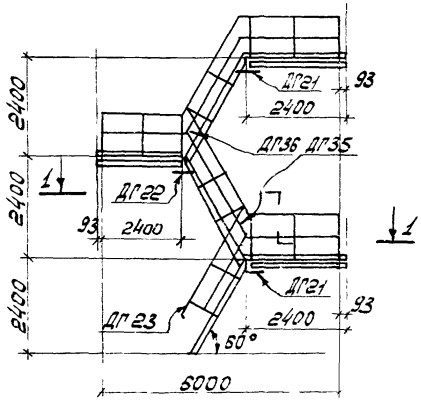


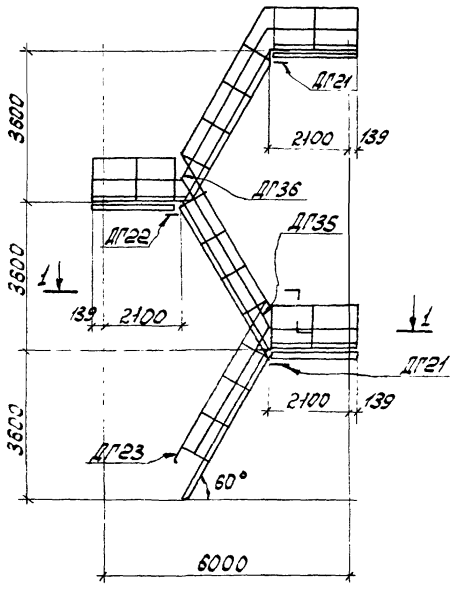
Примечания

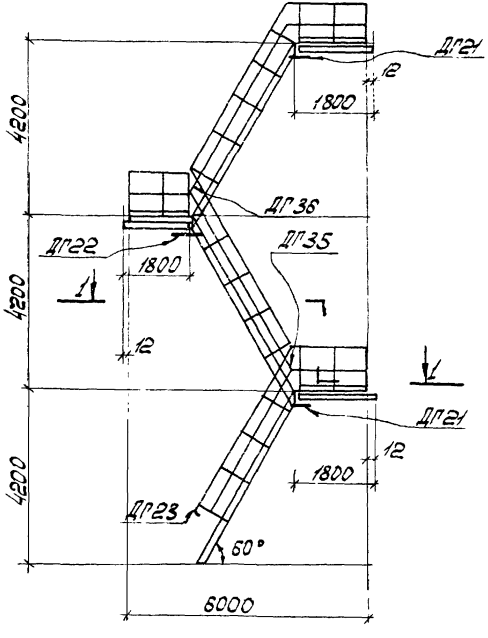
1. Допускаемые пролеты составных лестничных маршей в зависимости от величины временной нагрузки указаны в табл. на стр. 7.
2. Индексом „ДГ" на схемах замаркированы дополнительные элементы.

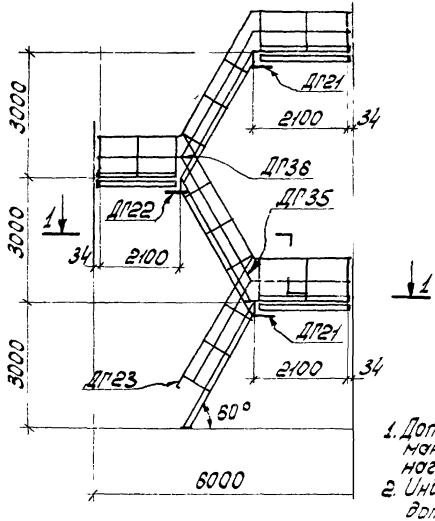
ТК 1973г.	Схема компоновки составных лестничных маршей под L 45° с высотой ограждений h = 1200 мм	Серия 1459-2	Выпуск 3	Лист 8

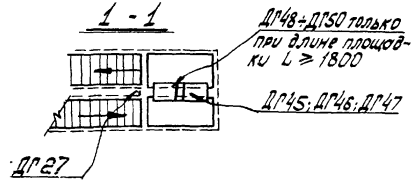










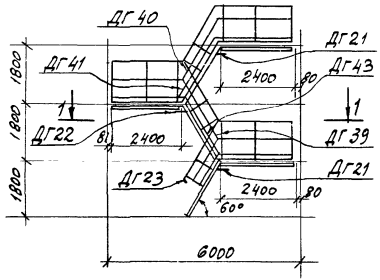


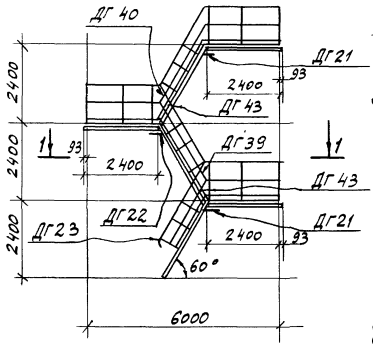
Примечания:

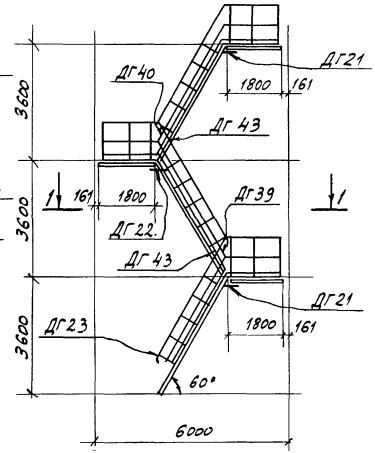
1. Допускаемые пролеты составных лестничных маршей в зависимости от величины временной нагрузки указаны в табл. на стр. 7.
2. Индексом „ДГ" на схемах замаркированы дополнительные элементы.

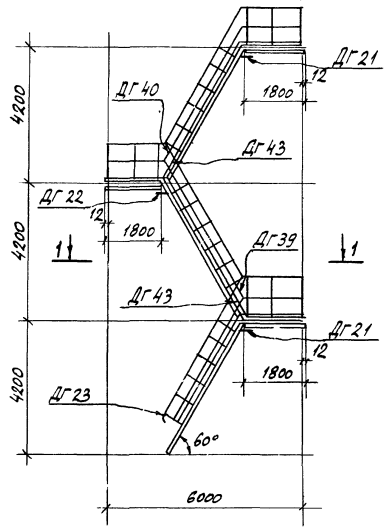
ТК 1973г.	Схема компоновки составных лестничных маршей под ∠60° с высотой ограждения h = 1000 мм	Серия 1459-2	Выпуск 3	Лист 9

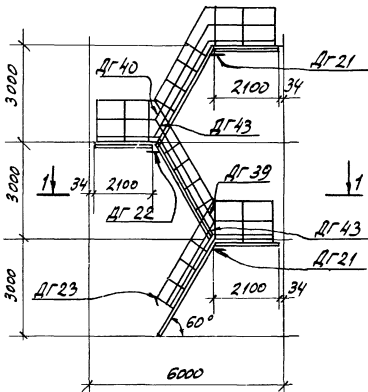
Альбом ... изготавливается ... г. Киев
Нач. отдела ... Гл. инж. ... Проверил ... Исполнил ... Дата ... Выпуска 1971г.

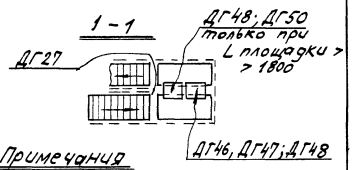










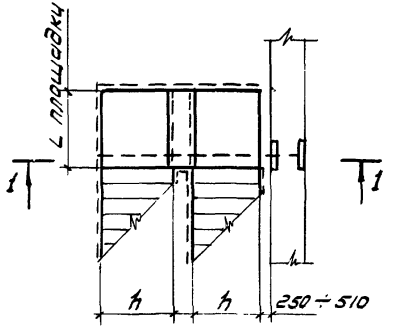


Примечания

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

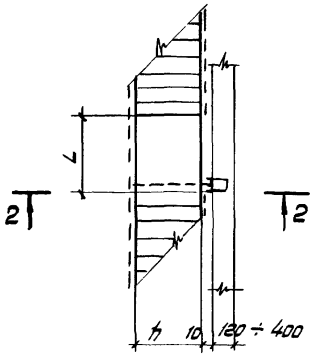
ТК 1973г	Схема компоновки составных лестниц маршей под ∠60° с высотой ограждений h = 1200 мм	Серия 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 10

Пров. Ганисовец Копир. Дойл.



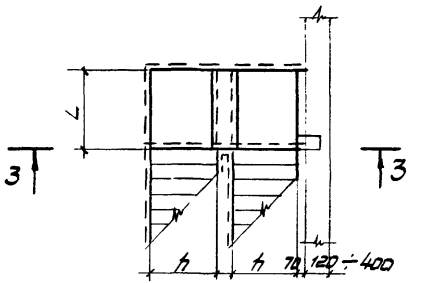
h = ширина площадки

1 – 1



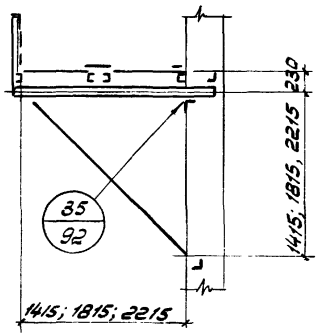
h = ширина площадки

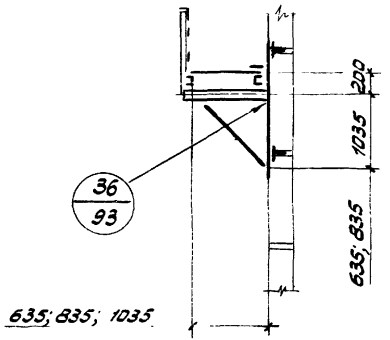
2 – 2

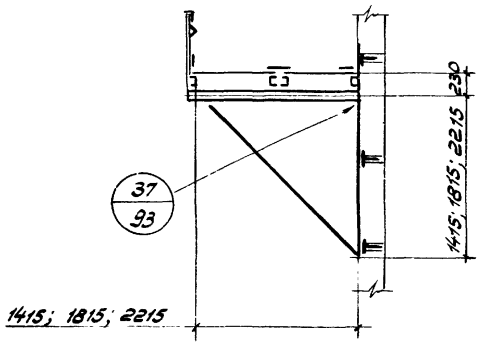


h = ширина площадки

3 – 3







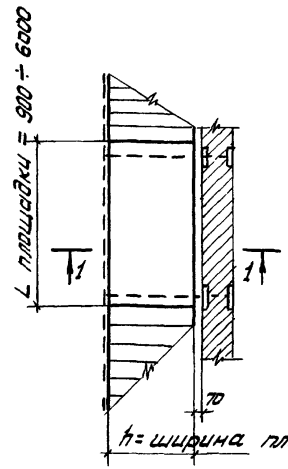
Примечание

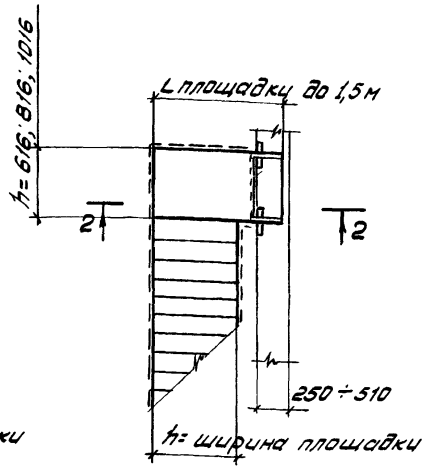
См. примечания N 1 лист 12

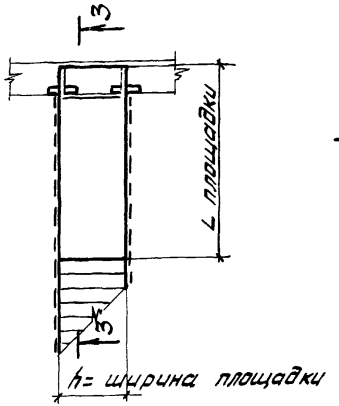
ТК 1973г.	Монтажные схемы крепления, обслуживающих и переходных площадок к стенам.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 11

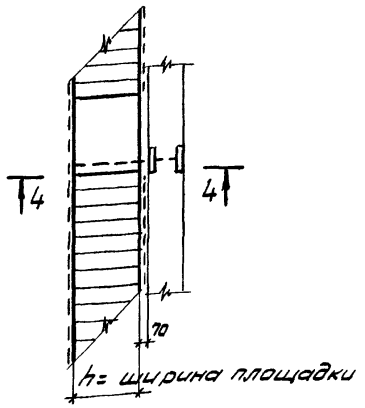
Гипроцентр
Укрпроектстальконструкция
г. Киев

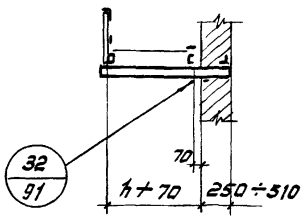
Нач. отдела
Дата выпуска
Пасенко
Шеи
1973г
Бригадир
Проверил
Исполнил
Поляковский
Киселев

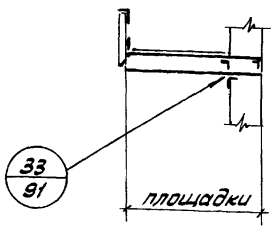


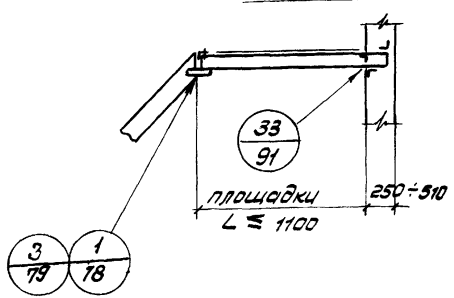


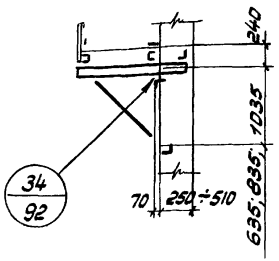










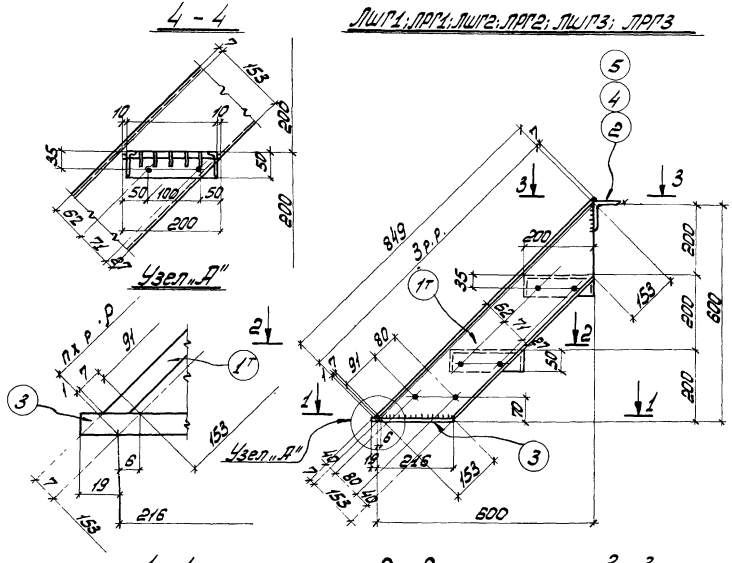


Примечание

1. Конструкции кронштейнов и консоли для опирания переходных площадок и лестниц рассчитаны на суммарную длину горизонтальной проекции марша и площадки до 6м под нагрузку 400 кг/м².

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

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



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса кг дет.	Масса кг всех	Масса кг марки	Примечание
ЛШГ1	1	⊏16	855	1	1	12,4	24	36	
	2	∠75×6	628	1	—	4,3	4		
	3	−70×6	235	2	—	0,8	2		
	Ш1	Сечение сложное		2	—	2,7	5		см. лист 57
		1% на сварные швы					1		
ЛРГ1		Детали 1,2,3 по марке ЛШГ1					30	38	
	Р7	Сечение сложное		2	—	3,5	7		см. лист 66
		1% на сварные швы					1		
ЛШГ2		Детали 1,3 по марке ЛШГ1					26	40	
	4	∠75×6	828	1	—	5,7	6		
	Ш2	Сечение сложное		2	—	3,6	7		см. лист 57
		1% на сварные швы					1		
ЛРГ2		Детали 1,3,4 по марке ЛШГ2					32	42	
	Р8	Сечение сложное		2	—	4,7	9		см. лист 66
		1% на сварные швы					1		
ЛШГ3		Детали 1,3 по марке ЛШГ1					26	43	
	5	∠75×6	1028	1	—	7,1	7		
	Ш3	Сечение сложное		2	—	4,5	9		см. лист 57
		1% на сварные швы					1		
ЛРГ3		Детали 1,3,5 по марке ЛШГ3					33	46	
	Р9	Сечение сложное		2	—	6,0	12		см. лист 66
		1% на сварные швы					1		

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и положение шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ЛШГ1			1,2			
ЛРГ1			1,2			
ЛШГ2			1,2			
ЛРГ2		4	1,2		Э42	
ЛШГ3			1,2			
ЛРГ3			1,2			

ТК 1973г.	Лестничные марши ЛШГ1; ЛРГ1; ЛШГ2; ЛРГ2; ЛШГ3; ЛРГ3.	Серия 1.459-2	Выпуск 3	Лист 13

Укрпроект Харьковский нач. отдела Дитрих Выполнил Шевцова Проверил Исполнил Ковалькая Сторино Гип-з Киев 1973г.

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса кг дет.	Масса кг всех	Марки	Примечание
ЛШГ4	1	∠16	1703	1	1	24,2	48	71	
	2	∠75×6	628	1	—	4,3	4		
	3	-70×6	235	2	—	0,8	2		
	4	-110×4	146	4	—	0,5	2		
	Ш1	Сечение сложное		5	—	2,7	14		см. лист 57
		1% на сварные швы					1		
ЛРГ4		Детали 1, 2, 3, 4 по марке ЛШГ4					56	75	
	Р7	Сечение сложное		5	—	3,5	18		см. лист 66
		1% на сварные швы					1		
ЛШГ5		Детали 1, 3, 4 по марке ЛШГ4					52	77	
	5	∠75×6	828	1	—	5,7	6		
	Ш2	Сечение сложное		5	—	3,6	18		см. лист 57
		1% на сварные швы					1		
ЛРГ5		Детали 1, 3, 4, 5 по марке ЛШГ5					58	83	
	Р8	Сечение сложное		5	—	4,7	24		см. лист 66
		1% на сварные швы					1		
ЛШГ6		Детали 1, 3, 4 по марке ЛШГ4					52	82	
	6	∠75×6	1028	1	—	7,1	7		
	Ш3	Сечение сложное		5	—	4,5	22		см. лист 57
		1% на сварные швы					1		
ЛРГ6		Детали 1, 3, 4, 6 по марке ЛШГ6					59	90	
	Р9	Сечение сложное		5	—	6,0	30		см. лист 66
		1% на сварные швы					1		

Примечания

1. Все дыры d_0 = 15мм.
2. Все сварные швы k = 4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел „А" см. лист 13.

Таблица сварных швов

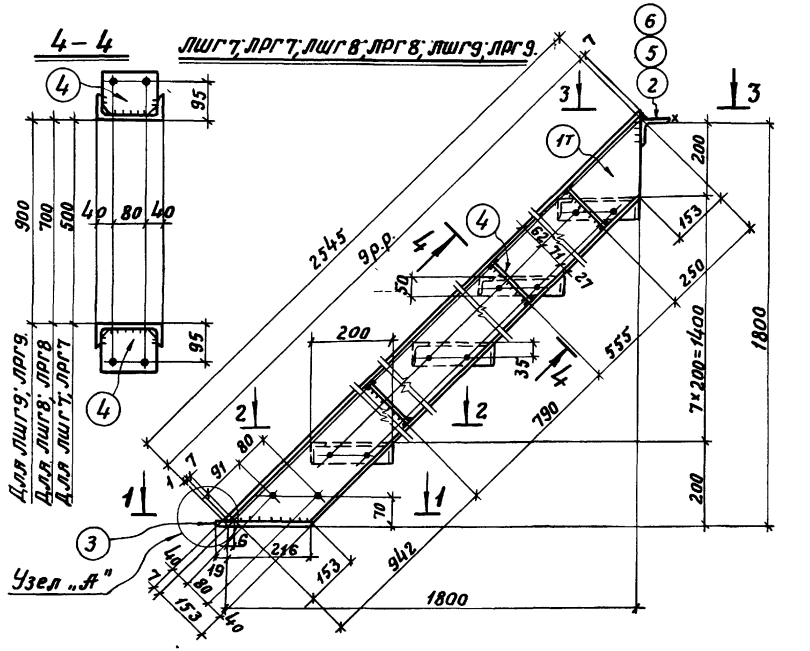
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ЛШГ4			2,1			
ЛРГ4			2,1			
ЛШГ5			2,1			
ЛРГ5		∠ 4	2,1		Э42	
ЛШГ6			2,1			
ЛРГ6			2,1			

ТК 1973г.

Лестничные марши ЛШГ4; ЛРГ4; ЛШГ5; ЛРГ5; ЛШГ6; ЛРГ6.

Серия 1.459-2 | Выпуск 3 | Лист 14

г. Киев
Госстрой СССР
Гипрокоммунпроект
Инв. № подл.
Подпись и дата
Взам. инв. №



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса кг дет.	Масса кг всех	марки	Примечание
ЛШГ7	1	[16	2551	1	1	36,2	72	104	
	2	∟75×6	628	1	—	4,3	4		
	3	– 70×6	235	2	—	0,8	2		
	4	– 110×4	146	6	—	0,5	3		
	Ш1	Сечение сложное		8	—	2,7	22		см. лист 57
	1% на сварные швы						1		
ЛРГ7	Детали 1,2,3,4 по марке ЛШГ7						81	110	
	Р7	Сечение сложное		8	—	3,5	28		см. лист 66
	1% на сварные швы						1		
ЛШГ8	Детали 1,3,4 по марке ЛШГ7						77	113	
	5	∟75×6	828	1	—	5,7	6		
	Ш2	Сечение сложное		8	—	3,6	29		см. лист 57
	1% на сварные швы						1		
ЛРГ8	Детали 1,3,4,5 по марке ЛШГ8						83	122	
	Р8	Сечение сложное		8	—	4,7	38		см. лист 66
	1% на сварные швы						1		
ЛШГ9	Детали 1,3,4 по марке ЛШГ7						77	121	
	6	∟75×6	1028	1	—	7,1	7		
	Ш3	Сечение сложное		8	—	4,5	36		см. лист 57
	1% на сварные швы						1		
ЛРГ9	Детали 1,3,4,6 по марке ЛШГ9						84	133	
	Р9	Сечение сложное		8	—	6,0	48		см. лист 66
	1% на сварные швы:						1		

Примечания:

1. Все дыры $d_0 = 15$мм.
2. Все сварные швы $h = 4$мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел „А" см. лист 13.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м На марку	Длина, м Общ.	Тип электрода	Примечание
ЛШГ7			2,6			
ЛРГ7			2,6			
ЛШГ8		∟ 4	2,6		Э42	
ЛРГ8			2,6			
ЛШГ9			2,6			
ЛРГ9			2,6			

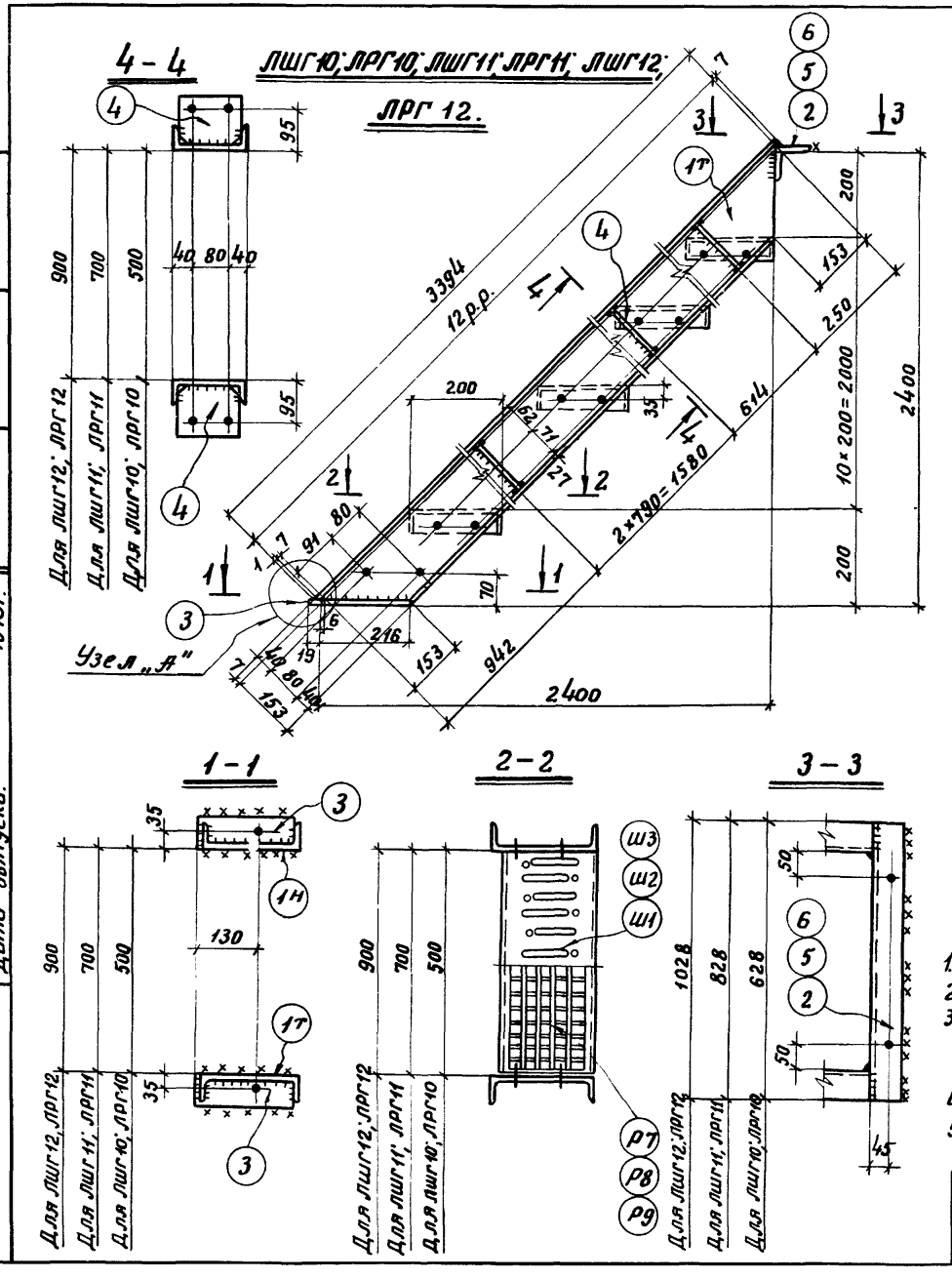
ТК 1973г.

Лестничные марши ЛШГ7; ЛРГ7; ЛШГ8; ЛРГ8; ЛШГ9; ЛРГ9.

Серия 1.459-2 | Выпуск 3 | Лист 15

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

Гл. инж. проекта Шевченко
Гл. инженер Шевченко
Рук. отдела Шевченко
Бригадир Шевченко
Проверил Шевченко
Исполнил Шевченко
Дата выпуска: 1973г.



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса кг дет.	Масса кг всех	Масса кг марки	Примечание
ЛШГ10	1	[16	3400	1	1	48,3	97	138	
	2	L 75×6	628	1	—	4,3	4		
	3	— 70×6	235	2	—	0,8	2		
	4	— 110×4	146	8	—	0,5	4		
	Ш1	Сечение сложное		11	—	2,7	30		см. лист 57
		1% на сварные швы					1		
ЛРГ10		Детали 1,2,3,4 по марке ЛШГ10					107	146	
	Р7	Сечение сложное		11	—	3,5	38		см. лист 66
		1% на сварные швы					1		
ЛШГ11		Детали 1,3,4 по марке ЛШГ10					103	150	
	5	L 75×6	828	1	—	5,7	6		
	Ш2	Сечение сложное		11	—	3,6	40		см. лист 57
		1% на сварные швы:					1		
ЛРГ11		Детали 1,3,4,5 по марке ЛШГ11					109	163	
	Р8	Сечение сложное		11	—	4,7	52		см. лист 66
		1% на сварные швы					2		
ЛШГ12		Детали 1,3,4 по марке ЛШГ10					103	162	
	6	L 75×6	1028	1	—	7,1	7		
	Ш3	Сечение сложное		11	—	4,5	50		см. лист 57
		1% на сварные швы					2		
ЛРГ12		Детали 1,3,4,6 по марке ЛШГ12					110	178	
	Р9	Сечение сложное		11	—	6,0	66		см. лист 66
		1% на сварные швы:					2		

Примечания

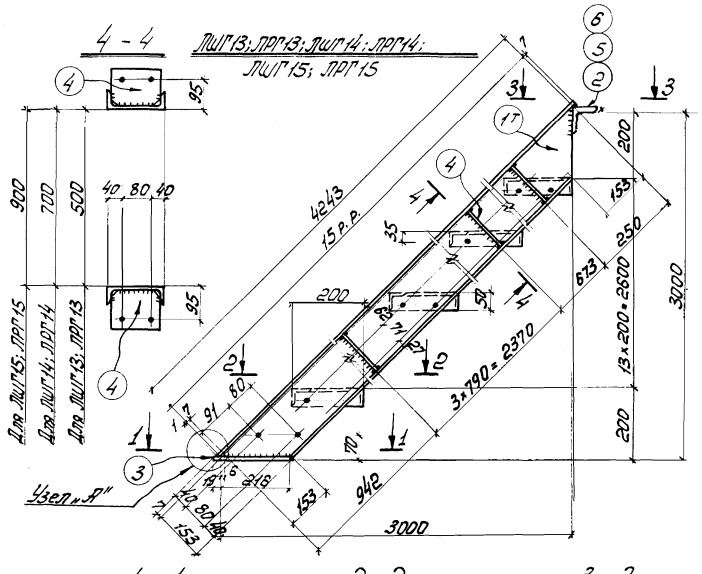
1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 13.
5. Узел „А" см. лист 13.

Таблица сварных швов.

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

ТК 1973г.	Лестничные марши ЛШГ10; ЛРГ10; ЛШГ11; ЛРГ11; ЛШГ12; ЛРГ12.	Серия 1.459-2 Выпуск 3	Лист 16

Дата выпуска: 1973г.



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех марки	Примечание
ЛШГ13	1	[16	4249	1	1	60,3	121	
	2	L75×6	628	1	—	4,3	4	
	3	−70×6	235	2	—	0,8	2	
	4	−110×4	146	10	—	0,5	5	172
	Ш1	Сечение сложное		14	—	2,7	38	см. лист 57
		1% на сварные швы					2	
ЛРГ13	Детали 1,2,3,4 по марке ЛШГ13						132	
	Р7	Сечение сложное		14	—	3,5	49	183
		1% на сварные швы					2	см. лист 68
ЛШГ14	Детали 1,3,4 по марке ЛШГ13						128	
	5	L75×6	828	1	—	5,7	6	
	Ш2	Сечение сложное		14	—	3,6	50	186
		1% на сварные швы					2	см. лист 57
ЛРГ14	Детали 1,3,4,5 по марке ЛШГ14						134	
	Р8	Сечение сложное		14	—	4,7	66	202
		1% на сварные швы					2	см. лист 68
ЛШГ15	Детали 1,3,4 по марке ЛШГ13						128	
	6	L75×6	1028	1	—	7,1	7	
	Ш3	Сечение сложное		14	—	4,5	63	200
		1% на сварные швы					2	см. лист 57
ЛРГ15	Детали 1,3,4,6 по марке ЛШГ15						135	
	Р9	Сечение сложное		14	—	6,0	84	221
		1% на сварные швы					2	см. лист 66

Примечания

1. Все дыры d_0 =15мм.
2. Все сварные швы h_f=4мм.
3. Сборку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел „А" см. лист 13.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и катет шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ЛШГ13			3,3			
ЛРГ13			3,5			
ЛШГ14		4	3,3		Э42	
ЛРГ14			3,5			
ЛШГ15			3,3			
ЛРГ15			3,5			

ТК 1973г.

Лестничные марши ЛШГ13; ЛРГ13; ЛШГ14; ЛРГ14; ЛШГ15; ЛРГ15

Серия 1.450-2 Выпуск 3 Лист 17

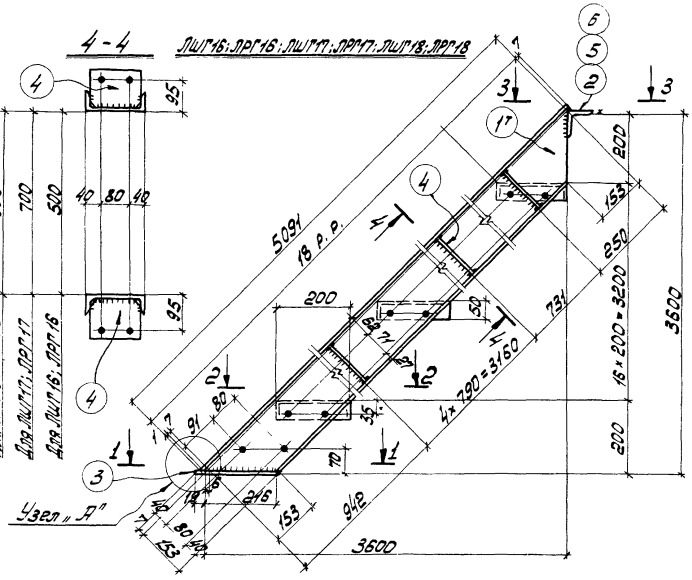
ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.Киев

Гл.инж.ин-та Нач.отдела Дата выпуска

Данченко Шевченко 1973г.

Разраб. Проверил Утвердил Гл.инж.проекта Нач.отд.

Порываевский Коробков Сапрыкин



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ЛШГ16	1	С16	5097	1	1	72,4	14,5	205	
	2	∠75×6	628	1	—	4,3	4		
	3	-70×6	235	2	—	0,8	2		
	4	-110×4	146	12	—	0,5	6		
	Ш1	Сечение сложное		17	—	2,7	46		см. лист 57
		1% на сварные швы					2		
ЛРГ16		Детали 1,2,3,4 по марке ЛШГ16					157	219	
	Р7	Сечение сложное		17	—	3,5	60		см. лист 66
		1% на сварные швы					2		
ЛШГ17		Детали 1,3,4 по марке ЛШГ16					153	222	
	5	∠75×6	828	1	—	5,5	6		
	Ш2	Сечение сложное		17	—	3,6	61		см. лист 57
		1% на сварные швы					2		
ЛРГ17		Детали 1,3,4,5 по марке ЛШГ16					159	241	
	Р8	Сечение сложное		17	—	4,7	80		см. лист 66
		1% на сварные швы					2		
ЛШГ18		Детали 1,3,4,5 по марке ЛШГ16					153	238	
	6	∠75×6	1028	1	—	7,1	7		
	Ш3	Сечение сложное		17	—	4,5	76		см. лист 57
		1% на сварные швы					2		
ЛРГ18		Детали 1,3,4,5 по марке ЛШГ18					180	265	
	Р9	Сечение сложное		17	—	6,0	102		см. лист 66
		1% на сварные швы					3		

Примечания

1. Все дыры d_0=15мм.
2. Все сварные швы k_f=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел „А" см. лист 13.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м Всех	Тип эл-да	Примечание
ЛШГ16			3,9			
ЛРГ16			3,9			
ЛШГ17			3,9			
ЛРГ17			3,9			
ЛШГ18			4,9			
ЛРГ18			3,9			
		4			Э42	

ТК 1973г.

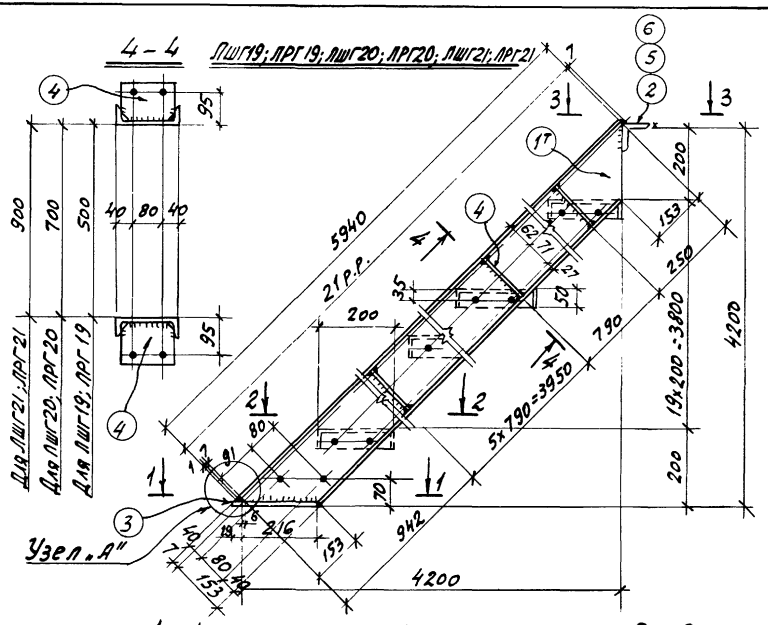
Лестничные марши

ЛШГ16; ЛРГ16; ЛШГ17; ЛРГ17; ЛШГ18; ЛРГ18

Серия 1.459-2

Выпуск 9 | Лист 18

Сборник 1973 г. Дата выпуска: Исполнил г. Киев



Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса 6 кг дет.	Масса 6 кг всех	Марки	Примечание
ЛШГ19	1	[16	5946	1	1	84.4	169	238	
	2	L75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	—70×6	235	2	—	0.8	2		
	4	—110×4	146	14	—	0.5	7		
	Ш1	Сечение сложное		20	—	2.7	54		см. лист 57
		1% на сварные швы					2		
ЛРГ19		Детали 1,2,3,4 по марке ЛШГ19					182	254	
	Р7	Сечение сложное		20	—	3.5	70		см. лист 66
		1% на сварные швы					2		
ЛШГ20		Детали 1,3,4 по марке ЛШГ19					178	259	
	5	L75×6	828	1	—	5,7	6		
	Ш2	Сечение сложное		20	—	3.6	72		см. лист 57
		1% на сварные швы					3		
ЛРГ20		Детали 1,3,4,5 по марке ЛШГ20					184	281	
	Р8	Сечение сложное		20	—	4,7	94		см. лист 66
		1% на сварные швы					3		
ЛШГ21		Детали 1,3,4 по марке ЛШГ19					178	278	
	6	L75×6	1028	1	—	7.1	7		
	Ш3	Сечение сложное		20	—	4.5	90		см. лист 57
		1% на сварные швы					3		
ЛРГ21		Детали 1,3,4,6 по марке ЛШГ21					185	308	
	Р9	Сечение сложное		20	—	6.0	120		см. лист 66
		1% на сварные швы					3		

Примечания

1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел „А" см. лист 13.

Таблица сварных швов

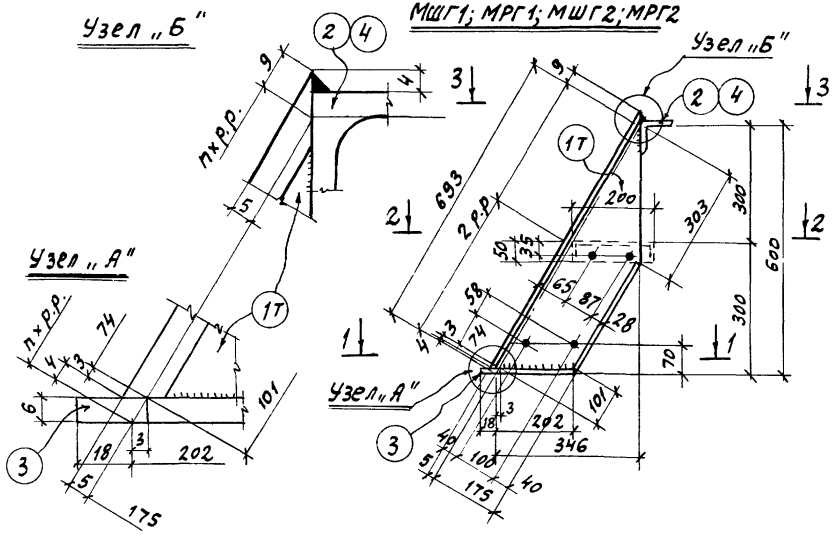
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марк	Длина, м общ	Тип электрода	Примечан.
ЛШГ19			4.4			
ЛРГ19			4.4			
ЛШГ20			4.4			
ЛРГ20		⊥4	4.4		Э42	
ЛШГ21			4.4			
ЛРГ21			4.4			

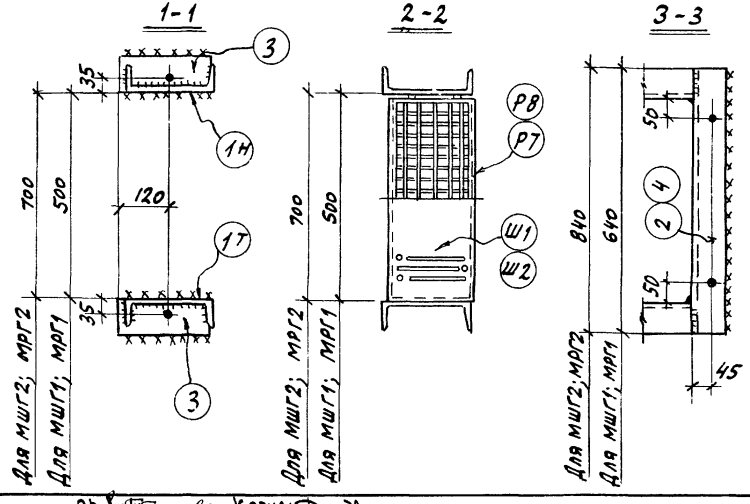
ТК 1973г.

Лестничные марши ЛШГ19; ЛРГ19; ЛШГ20; ЛРГ20; ЛШГ21; ЛРГ21

Серия 1,459-2 Выпуск 3 Лист 19

Пров. Тамковец Копир. Файд. 23-III-78г.





Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МШГ1	1	[18	698	1	1	11.4	23	33	
	2	L 75×6	640	1	–	4.4	4		
	3	–80×6	220	2	–	0.8	2		
	Ш1	Сечение сложное		1	–	2.7	3		См. лист 57
	1% на сварные швы:						1		
МРГ1	Детали 1÷3 по марке МШГ1						29	34	
	Р7	Сечение сложное		1	–	3,5	4		См. лист 66
	1% на сварные швы:						1		
МШГ2	Детали 1,3 по марке МШГ1						25	36	
	4	L 75×6	840	1	–	5.8	6		
	Ш2	Сечение сложное		1	–	3.6	4		См. лист 57
	1% на сварные швы:						1		
МРГ2	Детали 1,3,4 по марке МШГ2						31	37	
	Р8	Сечение сложное		1	–	4.7	5		См. лист 66
	1% на сварные швы:						1		

Примечания

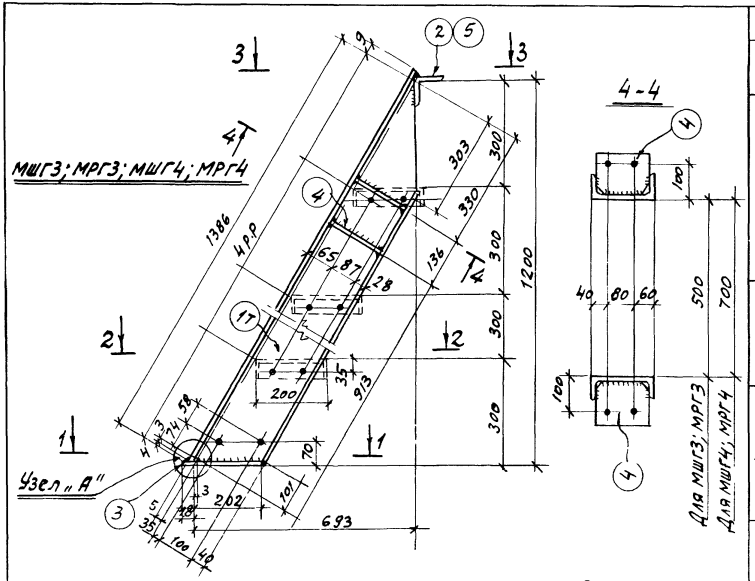
1. Все дыры d_0=15 мм.
2. Все сварные швы h=4 мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2

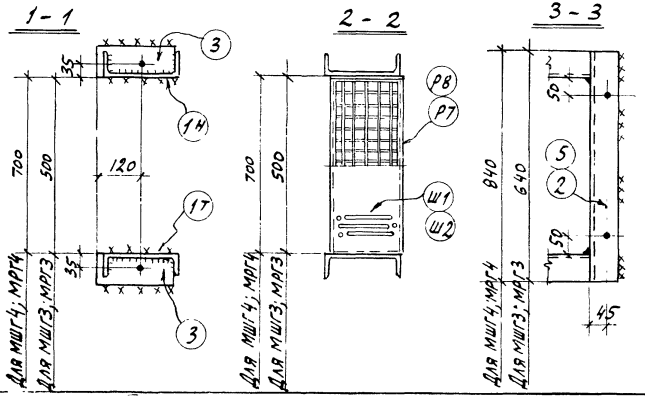
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар	Длина, м всех	тип эл-да	Примечание
МШГ1		4	1.4		Э42	
МРГ1			1.4			
МШГ2			1.4			
МРГ2			1.4			

ТК 1973 г.	Лестничные марши МШГ1; МРГ1; МШГ2; МРГ2	Серия 1.459-2 Выпуск 3	Лист 20

Пров. Т. Панкова Копир: [illegible]





Спецификация

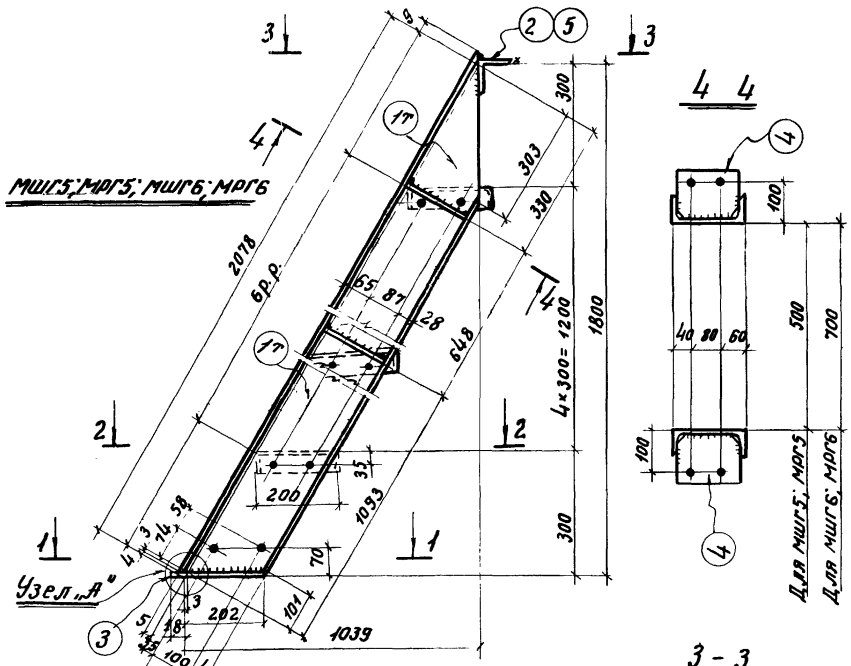
Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Марки	Примечание
МШГ3	1	[18	1391	1	1	22.7	45	62	
	2	L75×6	640	1	—	4.4	4		
	3	– 80×6	220	2	—	0.8	2		
	4	– 120×4	166	4	—	0.6	2		
	Ш1	Сечение сложное		3	—	2.7	8		см. лист 57
		1% на сварные швы:					1		
МРГ3		Детали 1÷4 по марке МШГ3					53	64	
	Р7	Сечение сложное		3	—	3.5	10		см лист 66
		1% на сварные швы:					1		
МШГ4		Детали 1,3,4 по марке МШГ3					49	67	
	5	L75×6	840	1	—	5.8	6		
	Ш2	Сечение сложное		3	—	3.6	11		см. лист 57
		1% на сварные швы:					1		
МРГ4		Детали 1,3,4,5 по марке МШГ4					55	70	
	Р8	Сечение сложное		3	—	4.7	14		см. лист 66
		1% на сварные швы					1		

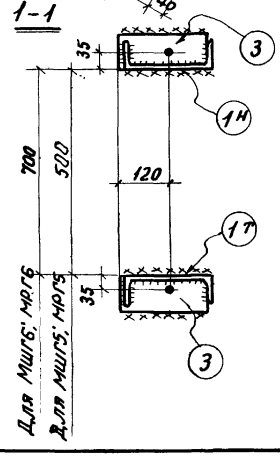
Примечания.

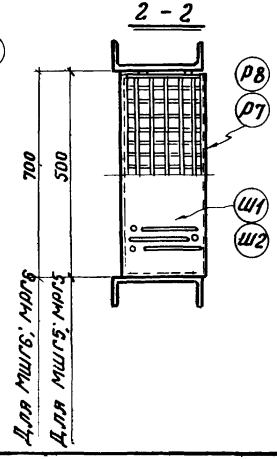
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел „А" см. лист 20.

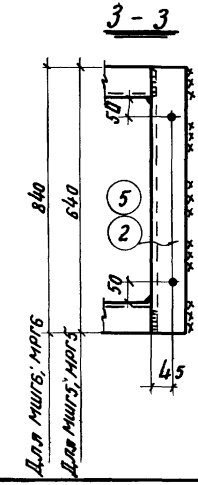
Таблица сварных швов

Марки	К-во отд. мар	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар	Длина, м всех	Тип эл-да	Примечание
МШГ3			2.5		Э42	
МРГ3			2.5			
МШГ4		◺ 4	2.5			
МРГ4			2.5			









Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 1 дет.	Масса всех	Марки	Примечание
МШГ5	1	⊏18	2083	1	1	34.0	68	91	
	2	∟75×6	640	1	—	4.4	4		
	3	−80×6	220	2	—	0.8	2		
	4	−120×4	166	4	—	0.6	2		
	Ш1	Сечение сложное		5	—	2.7	14		См. лист 57
	1% на сварные швы:						1		
МРГ5	Детали 1÷4 по марке МШГ5						76	95	
	Р7	Сечение сложное		5	—	3.5	18		См. лист 66
	1% на сварные швы:						1		
МШГ6	Детали 1,3,4 по марке МШГ5						72	97	
	5	∟75×6	840	1	—	5.8	6		
	Ш2	Сечение сложное		5	—	3.6	18		См. лист 57
	1% на сварные швы:						1		
МРГ6	Детали 1,3,4,5 по марке МШГ6						78	103	
	Р8	Сечение сложное		5	—	4.7	24		См. лист 66
	1% на сварные швы:						1		

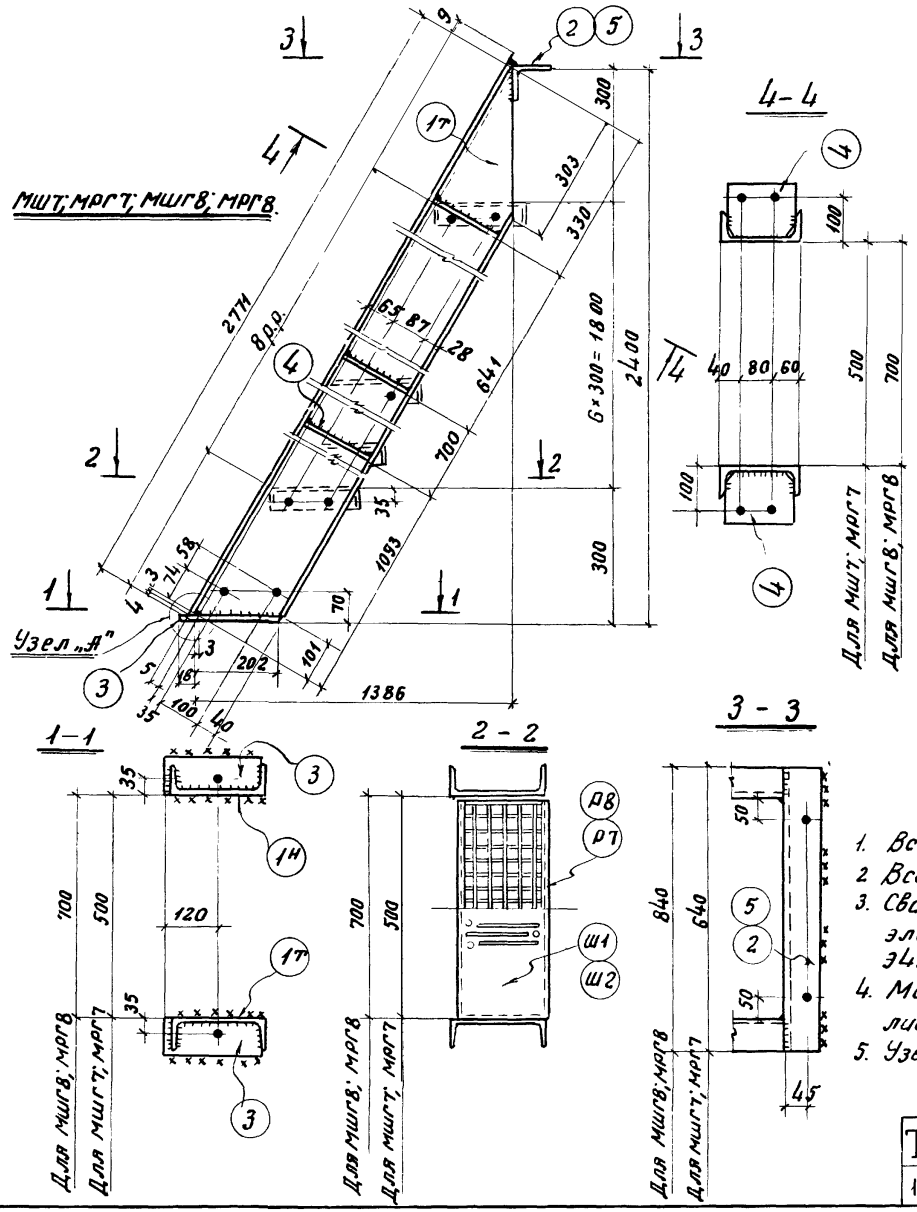
Примечания:

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 2.
5. Узел „А" см. лист 20.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и типы швов	Длина, м на марку	Длина, м всех	Тип Э-до	Примечание
МШГ5			2.5			
МРГ5			2.5			
МШГ6			2.5			
МРГ6			2.5			

ТК 1973г.	Лестничные марши МШГ5; МРГ5; МШГ6; МРГ6	Серия 1.459-2	Выпуск 3	Лист 22



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 1 дет.	Масса всех	Масса марки	Примечание
МШГ7	1	⊏18	2776	1	1	45,2	90	120	
	2	L75×6	640	1	–	4,4	4		
	3	–80×6	220	2	–	0,8	2		
	4	–120×4	166	6	–	0,6	4		
	Ш1	Сечение сложное		7	–	2,7	19		См. лист 57
		1% на сварные швы:					1		
МРГ7		Детали 1÷4 по марке МШГ7					100	125	
	Р7	Сечение сложное		7	–	3,5	24		См. лист 66
		1% на сварные швы:					1		
МШГ8		Детали 1,3,4 по марке МШГ7					96	128	
	5	L75×6	840	1	–	5,8	6		
	Ш2	Сечение сложное		7	–	3,6	25		См. лист 57
		1% на сварные швы:					1		
МРГ8		Детали 1,3÷5 по марке МШГ8					102	136	
	Р8	Сечение сложное		7	–	4,7	33		См. лист 66
		1% на сварные швы:					1		

Примечания:

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

Таблица сварных швов.

Марки	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл-да	Примечание
МШГ7			3,1			
МРГ7		⊿4	3,1		Э42	
МШГ8			3,1			
МРГ8			3,1			

ТК 1973г. Лестничные марши МШГ7; МРГ7; МШГ8; МРГ8.

Серия 1.459-2 Выпуск 3 Лист 23

г. Киев

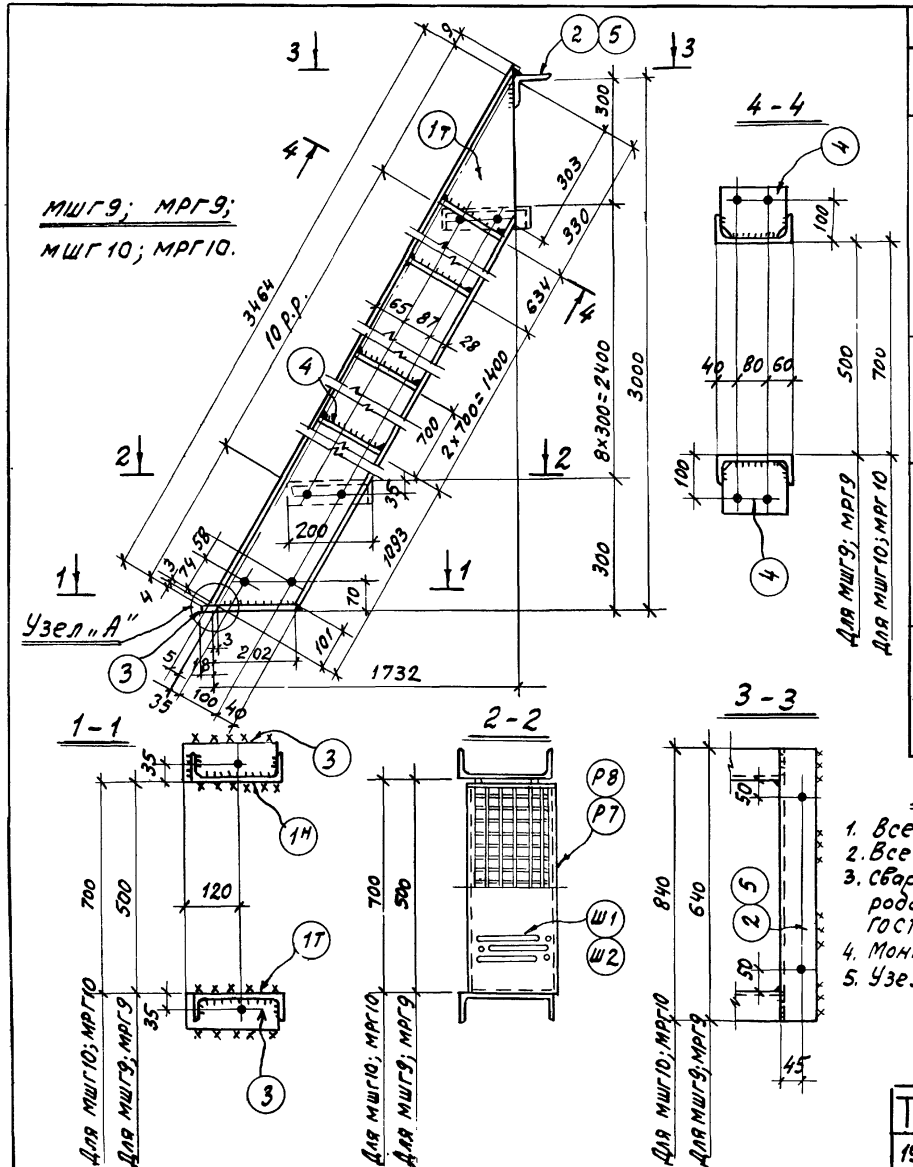
Дата выпуска: 1973г

Гл. инж. мастерской: Шкинь

Нач. отдела: Трофимов

Гл. инж. проекта: Полянский

Гл. архитектор: Арсеевская



Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет	Масса в кг Всех	Масса в кг Марки	Примечание
МШГ9	1	[18	3469	1	1	56,5	113	149	
	2	L 75×6	640	1	—	4.4	4		
	3	−80×6	220	2	—	0.8	2		
	4	−120×4	166	8	—	0.6	5		
	Ш1	Сечение сложное		9	—	2.7	24		См. лист 57
	1% на сварные швы:						1		
МРГ9	Детали 1÷4 по марке МШГ9						124	158	
	Р7	Сечение сложное		9	—	3.5	32		См. лист 66
	1% на сварные швы:						2		
МШГ10	Детали 1,3,4 по марке МШГ9						120	160	
	5	L 75×6	840	1	—	5.8	6		
	Ш2	Сечение сложное		9	—	3.6	32		См. лист 57
	1% на сварные швы:						2		
МРГ10	Детали 1.3÷5 по марке МШГ10						126	170	
	Р8	Сечение сложное		9	—	4.7	42		См. лист 66
	1% на сварные швы:						2		

Примечания

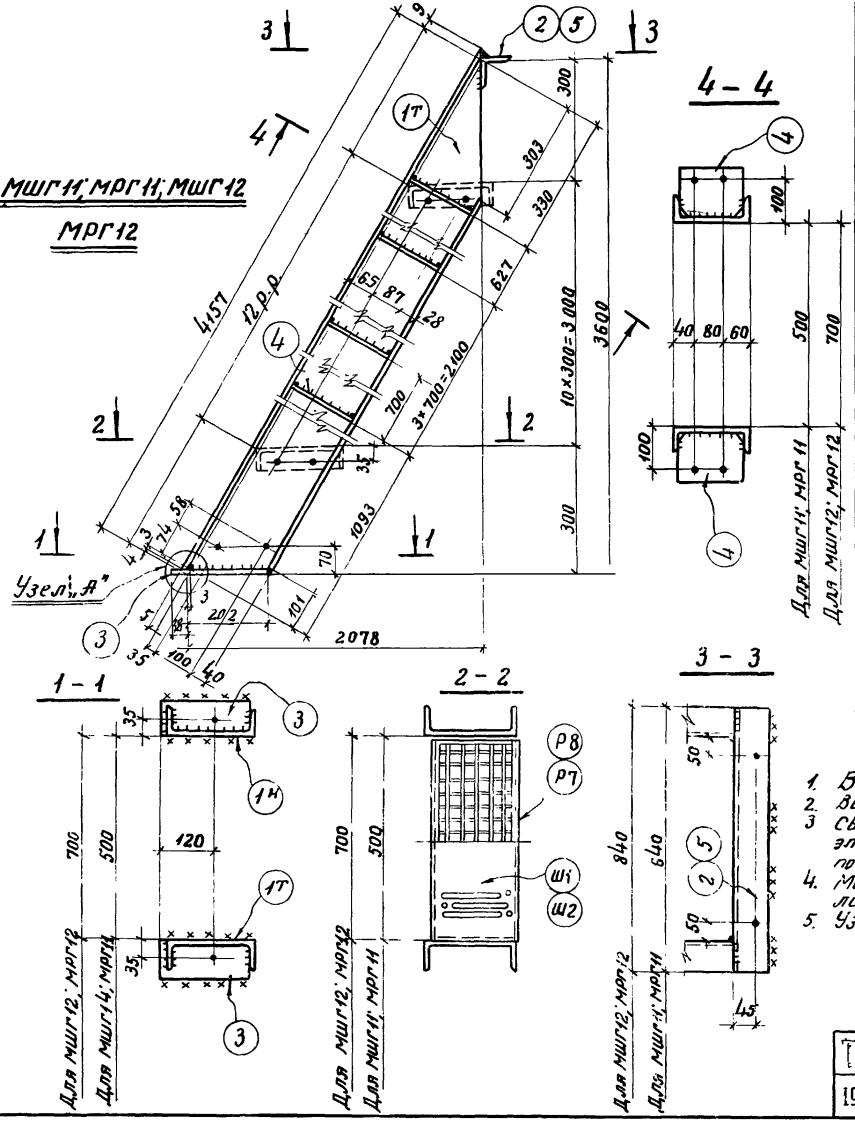
1. Все дыры d_0=15 мм
2. Все сварные швы h=4 мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел „А" см. лист 20.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина м на мар.	Длина м всех	Тип эл-да	Примечан
МШГ9		⌊4	3,6		Э42	
МРГ9			3.6			
МШГ10			3.6			
МРГ10			3.6			

ТК 1973 г.	Лестничные марши МШГ9; МРГ9; МШГ10; МРГ10	серия 1.459-2 Выпуск 3	Лист 24

Пров. Танковец Копир. Долгя-



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МШГ11	1	[18	4162	1	1	67.8	136	180	
	2	L 75×6	640	1	—	4,4	4		
	3	– 80×6	220	2	—	0.8	2		
	4	– 120×4	166	10	—	0.6	6		
	Ш1	Сечение сложное		11	—	2,7	30		См. лист 57
	1% на сварные швы:						2		
МРГ11	Детали 1÷4 по марке МШГ11						148	188	
	Р7	Сечение сложное		11	—	3,5	38		См. лист 66
	1% на сварные швы:						2		
МШГ12	Детали 1,3,4 по марке МШГ11						144	192	
	5	L 75×6	840	1	—	5,8	6		
	Ш2	Сечение сложное		11	—	3,6	40		См. лист 57
	1% на сварные швы:						2		
МРГ12	Детали 1,3–5 по марке МШГ12						150	204	
	Р8	Сечение сложное		11	—	4,7	52		См. лист 66
	1% на сварные швы:						2		

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 2
5. Узел „А" см. лист 20.

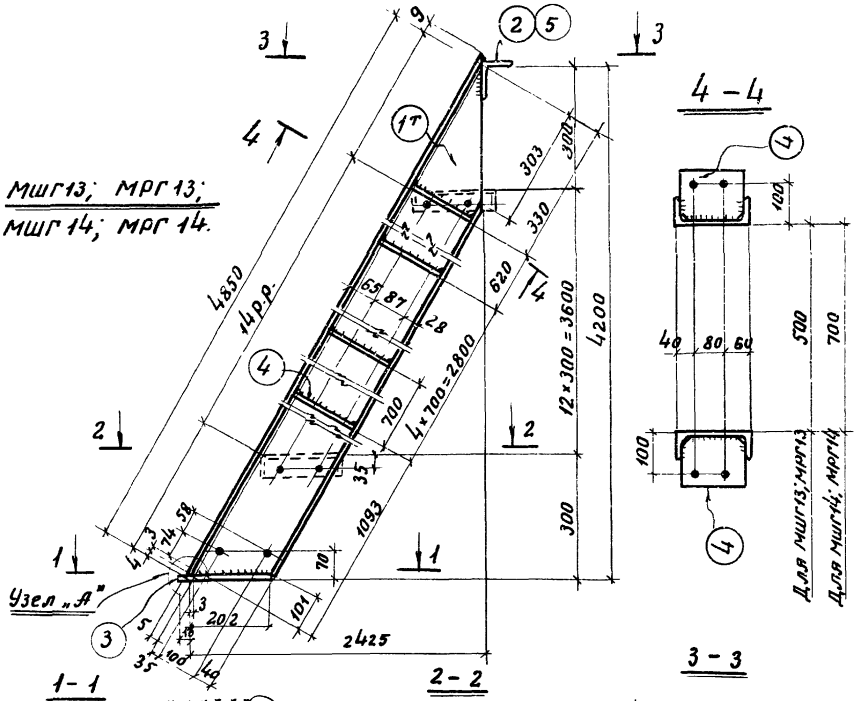
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл-да	Примечан.
МШГ11		⊾4	4,2		Э42	
МРГ11			4,2			
МШГ12			4,2			
МРГ12			4,2			

ТК 1973г.	Лестничные марши МШГ11, МРГ11; МШГ12; МРГ12.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 25

ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.Киев

Директор | Гл.инж. ин-та | Нач. отдела | Дата выпуска | Лысенко | Гл. инж. | 1973г. | Бригадир | Проверил | Исполнил | Поляковский | Поляковский | Краевская



Спецификация

Марка	№ сеч.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МШГ13	1	С18	4855	1	1	79,1	158	208	
	2	∠75×6	640	1	–	4,4	4		
	3	–80×6	220	2	–	0,8	2		
	4	–120×4	166	12	–	0,6	7		
	Ш1	Сечение сложное		13	–	2,7	35		См. лист 57
		1% на сварные швы:					2		
МРГ13		Детали 1÷4 по марке МШГ13					171	219	
	Р7	Сечение сложное		13	–	3,5	46		См. лист 66
		1% на сварные швы:					2		
МШГ14		Детали 1,3,4 по марке МШГ13					167	222	
	5	∠75×6	840	1	–	5,8	6		
	Ш2	Сечение сложное		13	–	3,6	47		См. лист 57
		1% на сварные швы:					2		
МРГ14		Детали 1,3÷5 марке МШГ14					173	236	
	Р8	Сечение сложное		13	–	4,7	61		См лист 66
		1% на сварные швы:					2		

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 2.
5. Узел „А" см. лист 20.

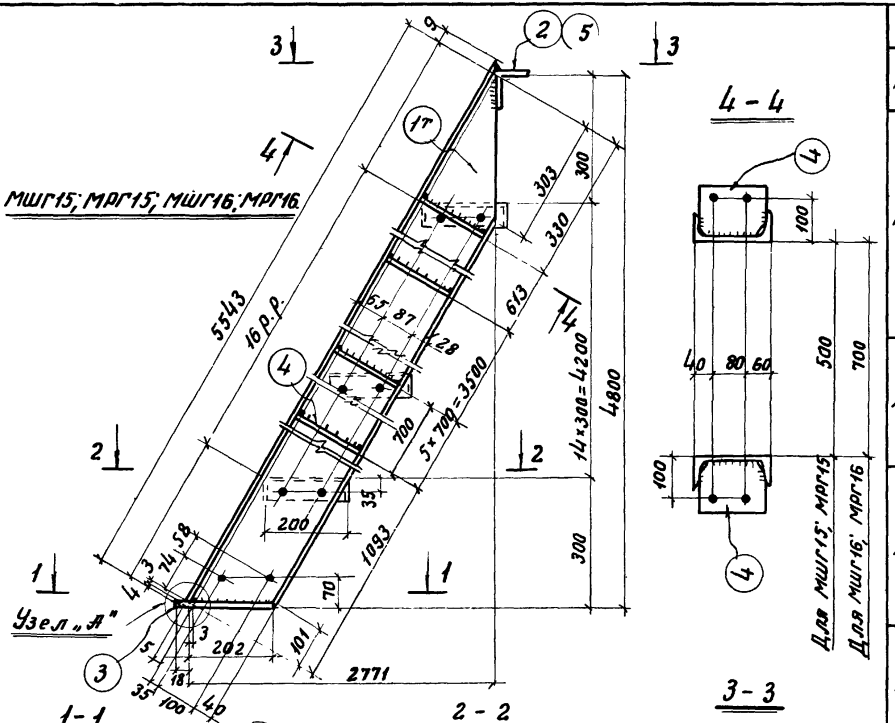
Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл-да	Примечание
МШГ13			4,7			
МРГ13			4,7			
МШГ14		4	4,7		Э42	
МРГ14			4,7			

ТК. 1973г

Лестничные марши МШГ13; МРГ13; МШГ14; МРГ14

Серия 1.459-2
Выпуск 1 | Лист 26



Спецификация

40

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечан.
МШГ15	1	[18	5548	1	1	90,4	181	237	
	2	L 75×6	640	1	-	4,4	4		
	3	— 80×6	220	2	-	0,8	2		
	4	— 120×4	165	14	-	0,6	8		
	Ш1	Сечение сложное		15	-	2,7	40		См. лист 57
	1% на сварные швы:						2		
МРГ15	Детали 1÷4 по марке МШГ15						195	249	
	Р7	Сечение сложное		15	-	3,5	52		См. лист 66
	1% на сварные швы:						2		
МШГ16	Детали 1,3,4 по марке МШГ15						191	253	
	5	L 75×6	840	1	-	5,8	6		
	Ш2	Сечение сложное		15	-	3,6	54		См лист 57
	1% на сварные швы:						2		
МРГ16	Детали 1,3,4,5 по марке МШГ16						197	270	
	Р8	Сечение сложное		15	-	4,7	70		См. лист 66
	1% на сварные швы:						3		

Примечания

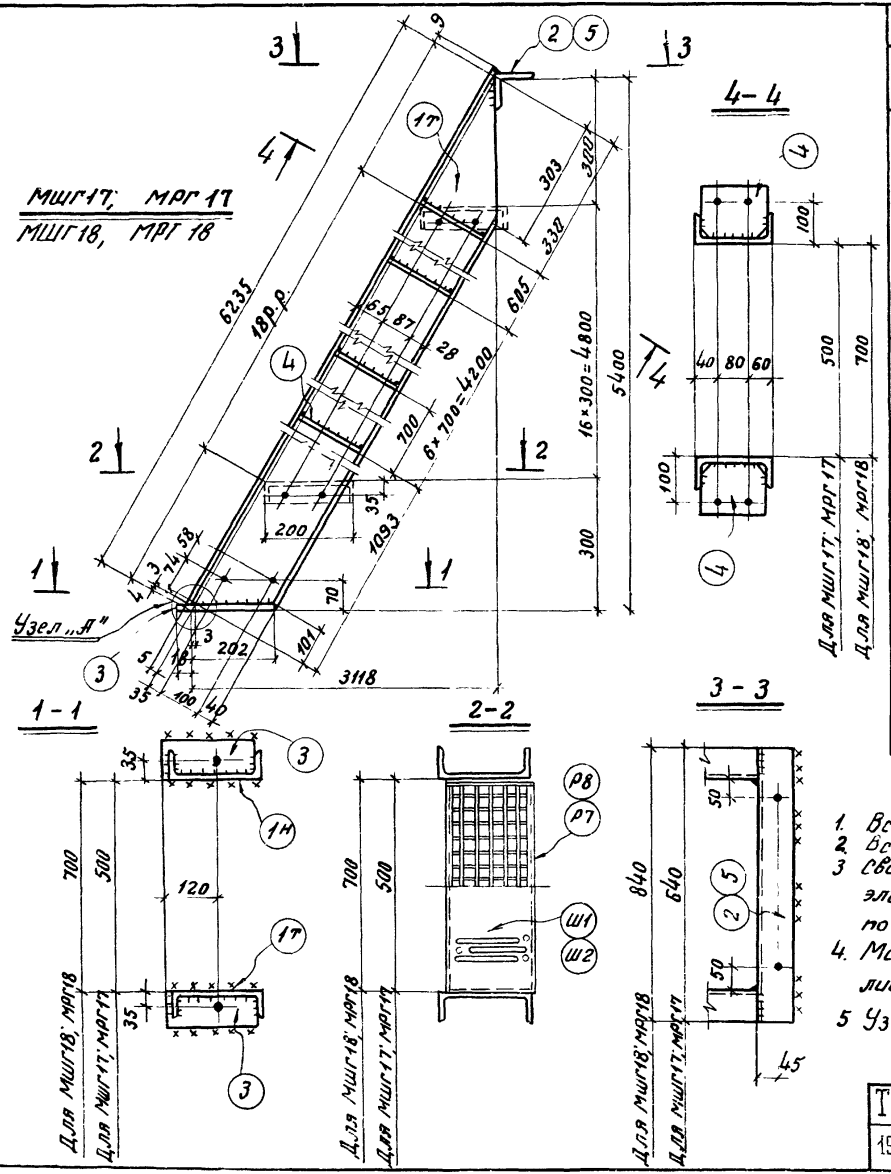
1. Все дыры d_0=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.
5. Узел „А" см лист 20.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
МШГ15		4	5,3		Э42	
МРГ15			5,3			
МШГ16			5,3			
МРГ16			5,3			

1973г.	Лестничные марши МШГ15; МРГ15; МШГ16; МРГ16.	Серия 1459-2	
		Выпуск 3	Лист 27

Гл. инженер Ульянов
Нач. отдела Ульянов
Дата выпуска: 1973г.
Рысенко Ш.
Бригадир Проворный
Исполнил
Гольяновский Галяновский Проектстальконструкция г. Киев



Спецификация

41

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МШГ17	1	С18	6240	1	1	101,7	203	268	
	2	L75×6	640	1	—	4,4	4		
	3	−80×6	220	2	—	0,8	2		
	4	−120×4	166	16	—	0,6	10		
	Ш1	Сечение сложное		17	—	2,7	46		См. лист 57
	1% на сварные швы:						3		
МРГ17	Детали 1÷4 по марке МШГ17						219	282	
	Р7	Сечение сложное		17	—	3,5	60		См. лист 66
	1% на сварные швы:						3		
МШГ18	Детали 1,3,4 по марке МШГ17						215	285	
	5	L75×6	840	1	—	5,8	6		
	Ш2	Сечение сложное		17	—	3,6	61		См. лист 57
	1% на сварные швы:						3		
МРГ18	Детали 1,3,4 по марке МШГ18						221	304	
	Р8	Сечение сложное		17	—	4,7	80		См. лист 66
	1% на сварные швы:						3		

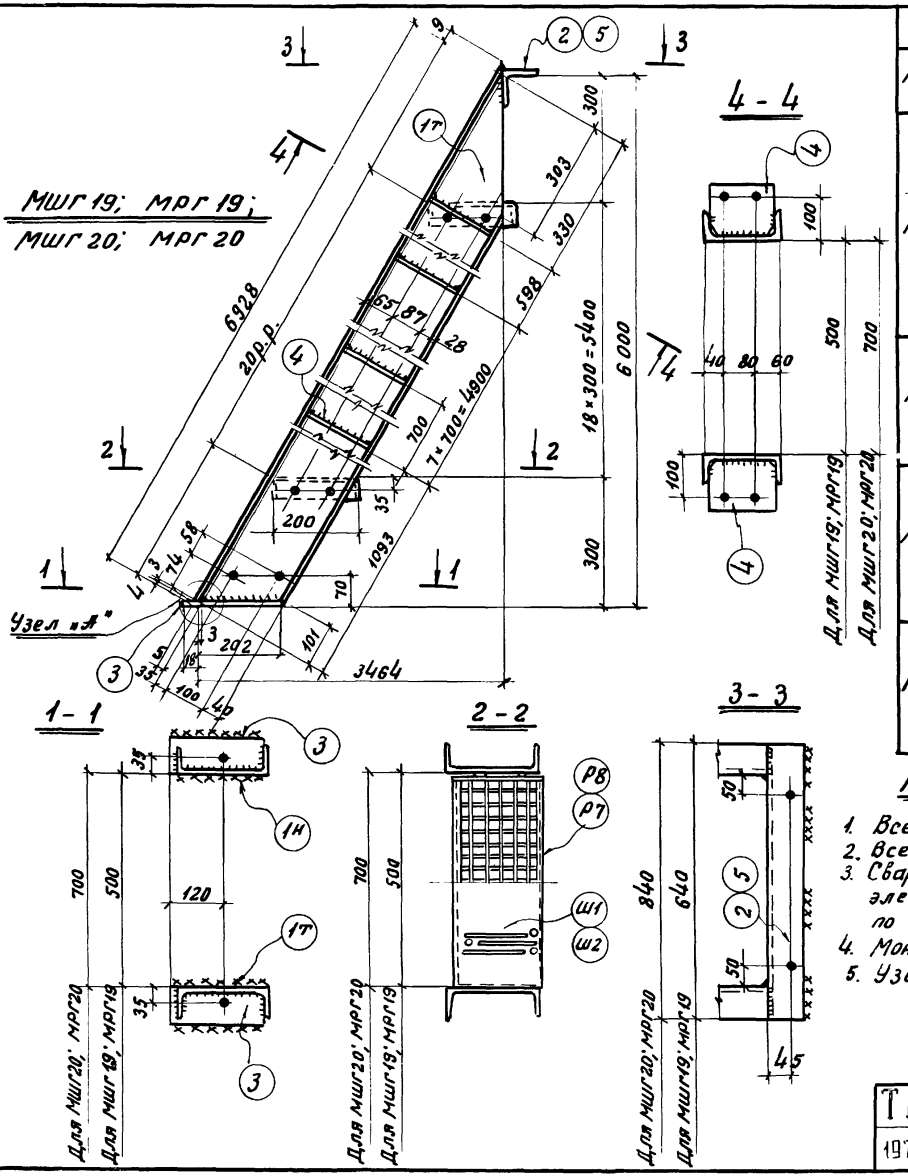
Примечания

1. Все фаски $d_ф$=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.
5. Узел „А" см. лист 20.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл-да	Примечание
МШГ17			5,6			
МРГ17			5,6			
МШГ18		4	5,8		Э42	
МРГ18			5,8			

ТК 1973г.	Лестничные марши МШГ17; МРГ17; МШГ18; МРГ18.	Серия 1.459-2	Выпуск 3	Лист 28



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
МШГ19	1	[18	6933	1	1	113,0	226	297	
	2	L 75×6	640	1	—	4,4	4		
	3	−80×6	220	2	—	0,8	2		
	4	−120×4	166	18	—	0,6	11		
	Ш1	Сечение сложное		19	—	2,7	51		См. лист 57
		1% на сварные швы:					3		
МРГ19	Детали 1÷4 по марке МШГ19						243	312	
	Р7	Сечение сложное		19	—	3,5	66		См. лист 66
		1% на сварные швы:					3		
МШГ20	Детали 1,3,4 по марке МШГ19						239	316	
	5	L 75×6	840	1	—	5,8	6		
	Ш2	Сечение сложное		19	—	3,6	68		См. лист 57
		1% на сварные швы:					3		
МРГ20	Детали 1,3÷5 по марке МШГ20						245	337	
	Р8	Сечение сложное		19	—	4,7	89		См. лист 66
		1% на сварные швы:					3		

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 3.
5. Узел „А" см. лист 20.

Таблица сварных швов.

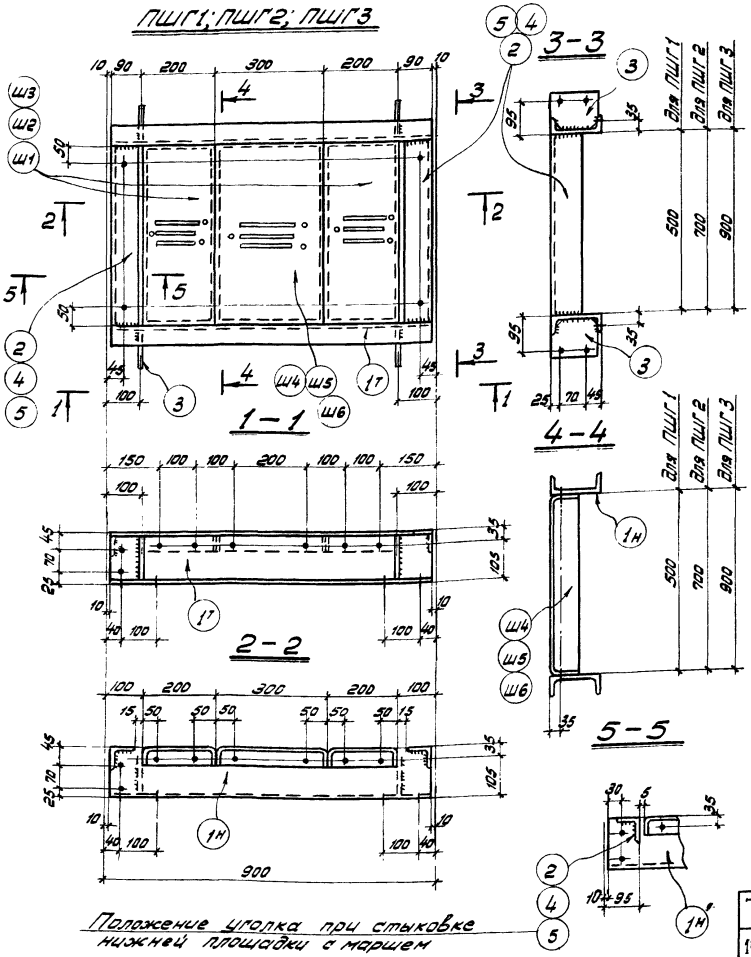
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м На марк	Длина, м Всех	Тип эл-да	Примечан.
МШГ19			6,4			
МРГ19			6,4			
МШГ20		⌊4	6,4		Э42	
МРГ20			6,4			

ТК 1973с. Лестничные марши МШГ19; МРГ19; МШГ20, МРГ20.

Серия 1459-2. Выпуск 3. Лист 29.

Госстрой СССР. Гос. комитет по делам строительства. Гос. ин-т проектирования типовых и экспериментальных зданий и сооружений. Гипростроммаш. г. Киев.
Нач. отдела Шейнис. Гл. спец. Провоторин. Гл. инж. Полянский. Рук. группы Краевская.
Дата выпуска: 1973 г.

ПШГ1; ПШГ2; ПШГ3



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПШГ1	1	[14	880	1	1	10,8	22	41	
	2	L75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	–110×4	133	4	–	0,4	2		
	Ш1	Сечение сложное		2	–	2,7	5		см. лист 57
	Ш4	Сечение сложное		1	–	3,6	4		см. лист 59
	1% на сварные швы						1		
ПШГ2	Детали 1,3 по марке ПШГ1						24	47	
	4	L75×6	700	2	–	4,8	10		
	Ш2	Сечение сложное		2	–	3,6	7		см. лист 57
	Ш5	Сечение сложное		1	–	4,8	5		см. лист 59
	1% на сварные швы						1		
ПШГ3	Детали 1,3 по марке ПШГ1						24	52	
	5	L75×6	900	2	–	6,2	12		
	Ш3	Сечение сложное		2	–	4,5	9		см. лист 57
	Ш6	Сечение сложное		1	–	6,0	6		см. лист 59
	1% на сварные швы						1		

Примечания

1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4
5. Марки нижних площадок (см. узлы 2,4) должны иметь дополнительный индекс „а" (напр. ПШГ 1а).

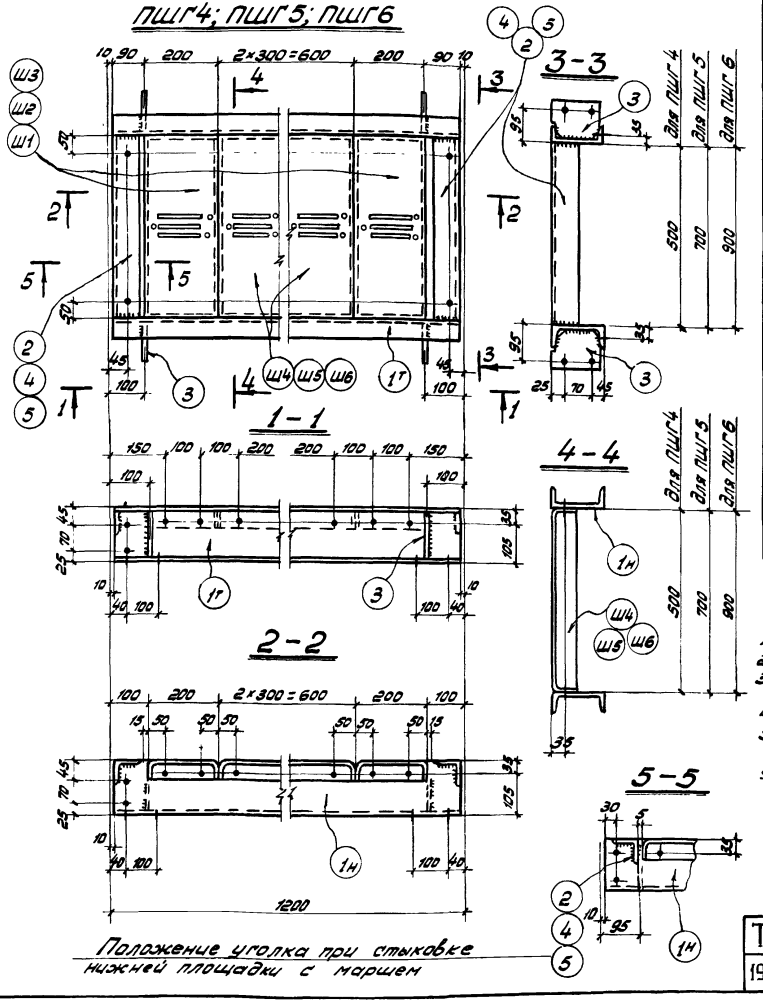
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ПШГ1		4	2,0		Э42	
ПШГ2			2,0			
ПШГ3			2,0			

ТК 1973г.	Переходные площадки ПШГ1; ПШГ2; ПШГ3.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 30

Краевская | Исполнил | Дата выпуска: 1973г. | г. Киев

ПШГ4; ПШГ5; ПШГ6



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во М	Масса в кг дет.	Масса в кг Всех марки	Примечание
ПШГ4	1	С14	1180	1	1	14,5	29	
	2	∟75×6	500	2	–	3,4	7	
	3	–110×4	133	4	–	0,4	2	
	Ш1	Сечение сложное		2	–	2,7	5	см. лист 57
	Ш4	Сечение сложное		2	–	3,6	7	см. лист 59
		1% на сварные швы					1	51
ПШГ5		Детали 1,3 по марке ПШГ4					31	
	4	∟75×6	700	2	–	4,8	10	
	Ш2	Сечение сложное		2	–	3,6	7	см. лист 57
	Ш5	Сечение сложное		2	–	4,8	10	см. лист 59
		1% на сварные швы					1	59
ПШГ6		Детали 1,3 по марке ПШГ4					31	
	5	∟75×6	900	2	–	6,2	12	
	Ш3	Сечение сложное		2	–	4,5	9	см. лист 57
	Ш6	Сечение сложное		2	–	6,0	12	см. лист 59
		1% на сварные швы					1	65

Примечания

1. Все дыры d_0 15 мм.
2. Все сварные швы k_1=4 мм
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки нижних площадок (см. узлы 2,4) должны иметь дополнительный индекс „а" (напр. ПШГ4а).

Деталь 1Н

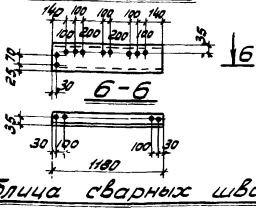


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, мм на мар.	Длина, мм общ.	Тип электрода	Примечание
ПШГ4			2,0			
ПШГ5		∠4	2,0		Э42	
ПШГ6			2,0			

ТК 1973г.

Переходные площадки ПШГ4; ПШГ5; ПШГ6

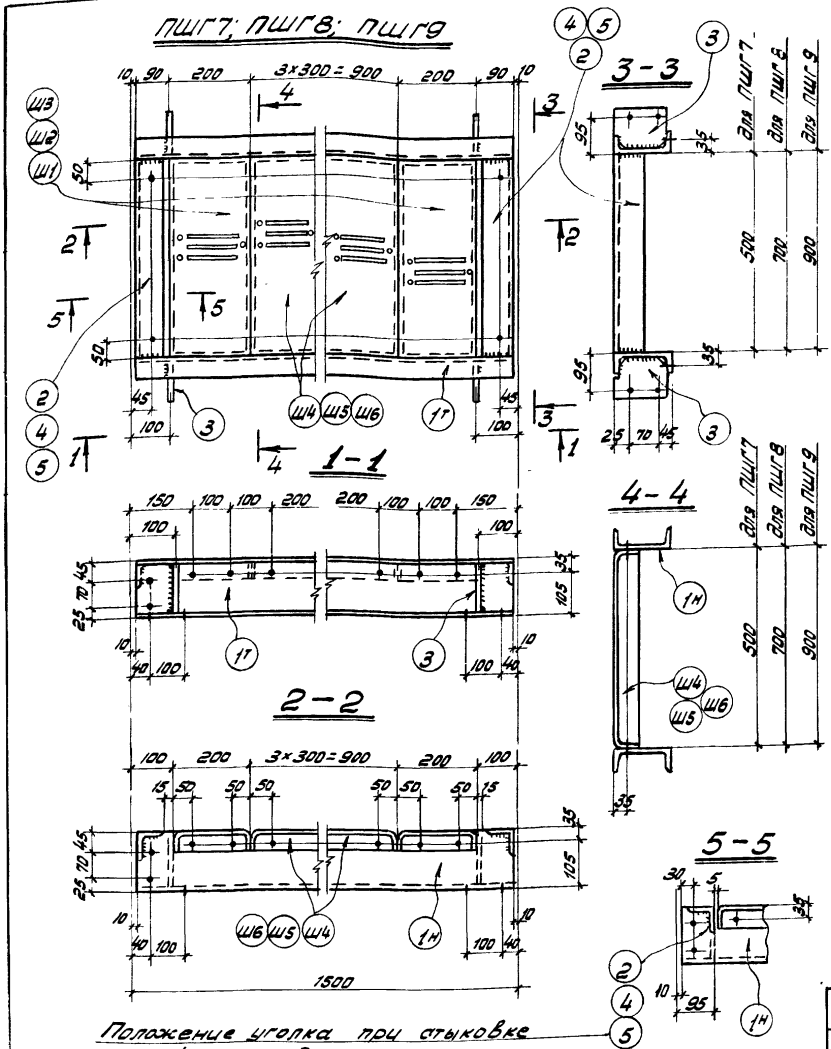
Серия 1.459-2 | Выпуск 3 | Лист 31

ГПИ ГИКПИ „МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЯ" г. Киев

Гл. инж. арх.-тр. Гречко
Нач. отдела Лысенко
Гл. инж. пр-та Шейнин
Дата выпуска: 1973г.

Гл. спец. Потроховский
Инж. Полянский
Инж. Хасевская

ПШГ7; ПШГ8; ПШГ9



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Марки	Примечание
ПШГ7	1	⊏14	1480	1	1	18,2	36	62	
	2	∟75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	–110×4	133	4	–	0,4	2		
	Ш1	Сечение сложное		2	–	2,7	5		см. лист 57
	Ш4	Сечение сложное		3	–	3,6	11		см. лист 59
	1% на сварные швы						1		
ПШГ8	Детали 1,3 по марке ПШГ7						38	70	
	4	∟75×6	700	2	–	4,8	10		
	Ш2	Сечение сложное		2	–	3,6	7		см. лист 57
	Ш5	Сечение сложное		3	–	4,8	14		см. лист 59
	1% на сварные швы						1		
ПШГ9	Детали 1,3 по марке ПШГ7						38	78	
	5	∟75×6	900	2	–	6,2	12		
	Ш3	Сечение сложное		2	–	4,5	9		см. лист 57
	Ш6	Сечение сложное		3	–	6,0	18		см. лист 59
	1% на сварные швы						1		

Примечания

1. Все дыры d_0=15 мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки нижних площадок (см. узлы 2,4) должны иметь дополнительный индекс „а" (напр. ПШГ7а).

Деталь 1Н

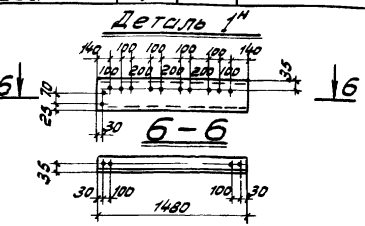


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ПШГ7		∟4	2,0		Э42	
ПШГ8			2,0			
ПШГ9			2,0			

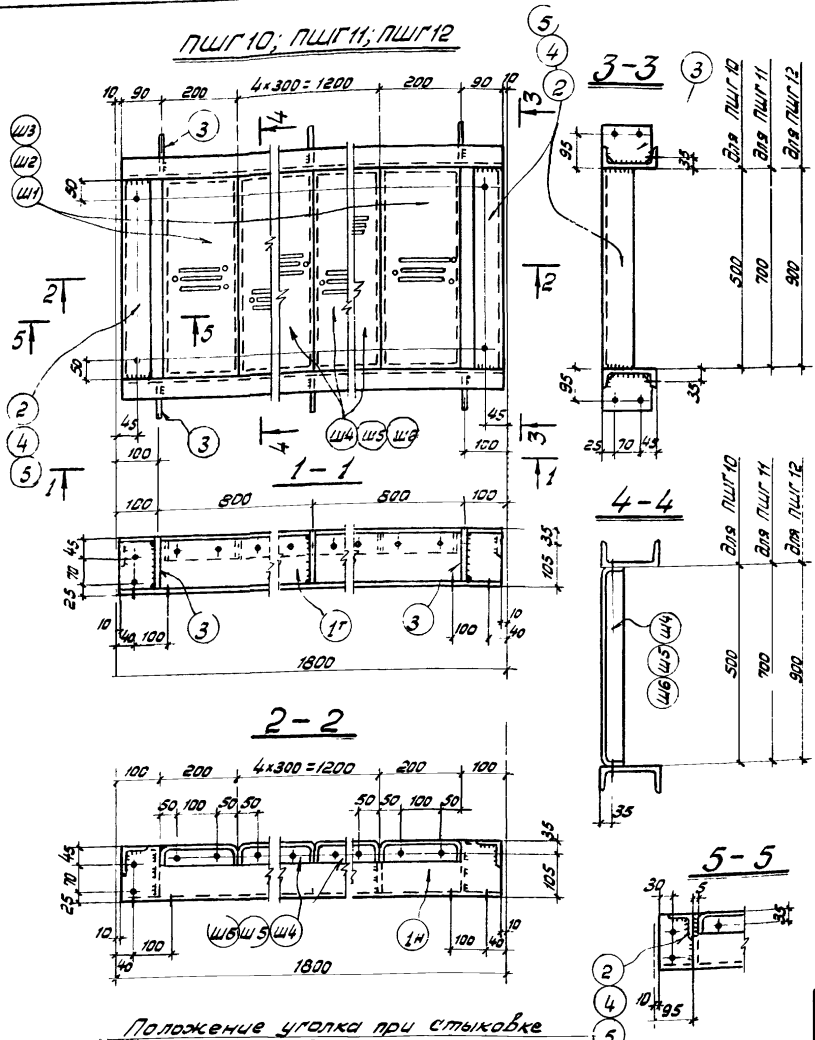
ТК 1973г.

Переходные площадки ПШГ7; ПШГ8; ПШГ9.

Серия 1.459-2

Выпуск 3 | Лист 32

ПШГ10; ПШГ11; ПШГ12

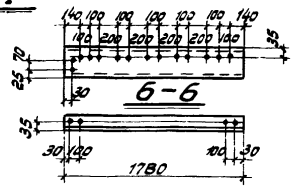


Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем

Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПШГ10	1	С14	1780	1	1	21,9	44	73	
	2	∠75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	–110×4	133	6	–	0,4	2		
	Ш1	Сечение сложное		2	–	2,7	5		см. лист 57
	Ш4	Сечение сложное		4	–	3,6	14		см. лист 59
	1% на сварные швы						1		
ПШГ11	Детали 1,3 по марке ПШГ10						46	83	
	4	∠75×6	700	2	–	4,8	10		
	Ш2	Сечение сложное		2	–	3,6	7		см. лист 57
	Ш5	Сечение сложное		4	–	4,8	19		см. лист 59
	1% на сварные швы						1		
ПШГ12	Детали 1,3 по марке ПШГ10						46	92	
	5	∠75×6	900	2	–	6,2	12		
	Ш3	Сечение сложное		2	–	4,5	9		см. лист 57
	Ш5	Сечение сложное		4	–	6,0	24		см. лист 59
	1% на сварные швы						1		

Деталь 1Н



Примечания

1. Все дыры d_0 = 15 мм
2. Все сварные швы h = 4 мм
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки нижних площадок (см. узлы 2, 4) должны иметь дополнительный индекс „а" (напр. ПШГ 10а).

Таблица сварных швов

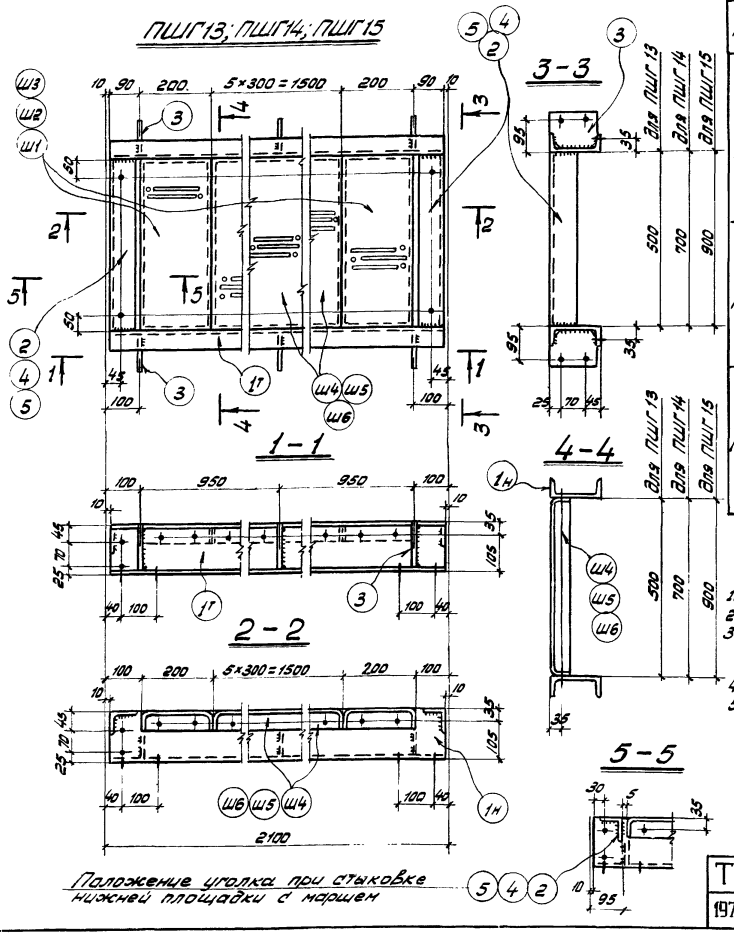
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ПШГ10		▷4	2,5		Э42	
ПШГ11			2,5			
ПШГ12			2,5			

ТК 1973г. — Переходные площадки ПШГ10; ПШГ11; ПШГ12.

Серия 1.459-2 | Выпуск 3 | Лист 33

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев
Гип. Ткач
Нач. отдела
Дата
Выпуска.
Серия 1.459-2 Выпуск 3
1973г.
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Позинович
Голяковский
Кагевская

ПШГ13; ПШГ14; ПШГ15



Спецификация

Марки	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Марки	Примечание
ПШГ13	1	С14	2080	1	1	25,6	51	84	
	2	L75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	-110×4	133	6	–	0,4	2		
	Ш1	Сечение сложное		2	–	2,7	5		см. лист 57
	Ш4	Сечение сложное		5	–	3,6	18		см. лист 59
		1% на сварные швы					1		
ПШГ14		Детали 1,3 по марке ПШГ13					53	95	
	4	L75×6	700	2	–	4,8	10		
	Ш2	Сечение сложное		2	–	3,6	7		см. лист 57
	Ш5	Сечение сложное		5	–	4,8	24		см. лист 59
		1% на сварные швы					1		
ПШГ15		Детали 1,3 по марке ПШГ13					53	105	
	5	L75×6	900	2	–	6,2	12		
	Ш3	Сечение сложное		2	–	4,5	9		см. лист 57
	Ш6	Сечение сложное		5	–	6,0	30		см. лист 59
		1% на сварные швы					1		

Примечания

1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h_f = 4 мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки нижних площадок (см. узлы 2,4) должны иметь дополнительный индекс "а" (напр. ПШГ13а).

Деталь 1н

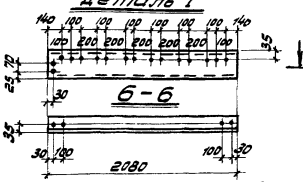
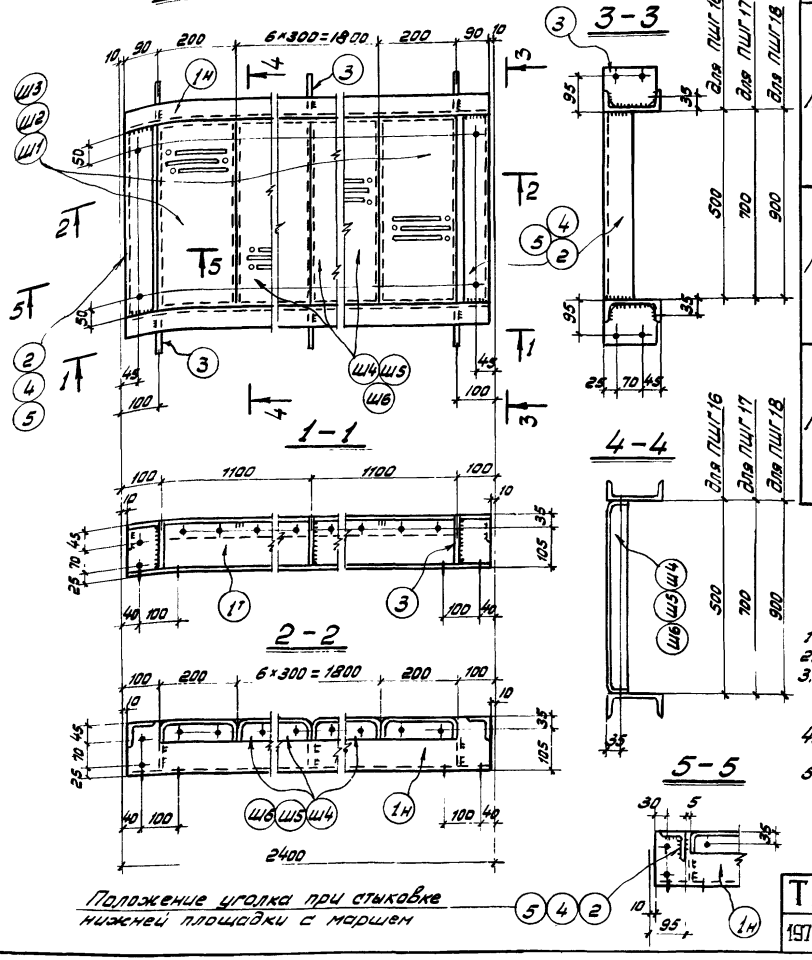


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и катет шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ПШГ13			2,3		Э42	
ПШГ14			2,5			
ПШГ15			2,5			

ТК 1973г.	Переходные площадки ПШГ13, ПШГ14, ПШГ15.	Серия 1.459-2	Выпуск 3	Лист 34

ПШГ16; ПШГ17; ПШГ18



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Марки	Примечание
ПШГ16	1	С14	2380	1	1	29,3	59	96	
	2	∠75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	– 80×4	133	6	–	0,4	2		
	Ш1	Сечение сложное		2	–	2,7	5		см. лист 57
	Ш4	Сечение сложное		6	–	3,6	22		см. лист 59
	1% на сварные швы						1		
ПШГ17	Детали 1,3 по марке ПШГ16						61	108	
	4	∠75×6	700	2	–	4,8	10		
	Ш2	Сечение сложное		2	–	3,6	7		см. лист 57
	Ш5	Сечение сложное		6	–	4,8	29		см. лист 59
	1% на сварные швы						1		
ПШГ18	Детали 1,3 по марке ПШГ16						61	119	
	5	∠75×6	900	2	–	6,2	12		
	Ш3	Сечение сложное		2	–	4,5	9		см. лист 57
	Ш6	Сечение сложное		6	–	6,0	36		см. лист 59
	1% на сварные швы						1		

Примечания

1. Все фаски $d_ф$ = 15 мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки нижних площадок (см. узлы 2, 4) должны иметь дополнительный индекс „а" (напр. ПШГ16^а).

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ПШГ16			2,3			
ПШГ17		∟4	2,5		Э42	
ПШГ18			2,5			

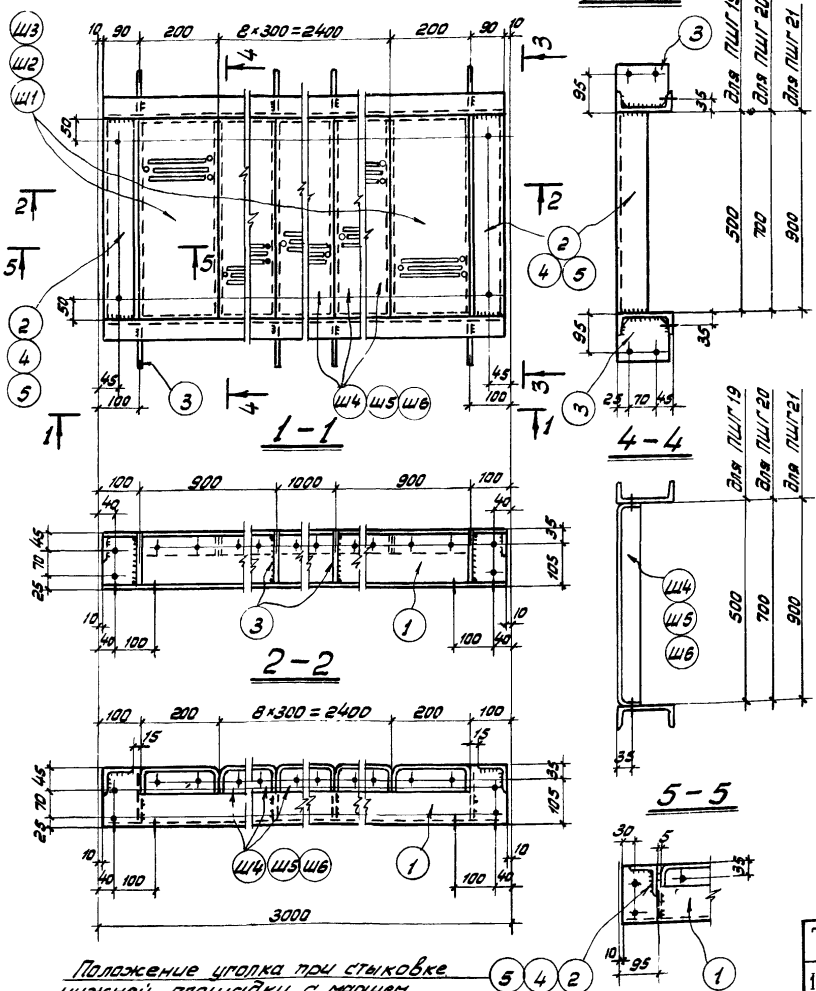
ТК 1973г.

Переходные площадки ПШГ16; ПШГ17; ПШГ18.

Серия 1.450.2-2 Выпуск 3 Лист 35

ГПИ Промстальконструкция г. Киев
Гл. инж. проекта Ю.Г. Ляховский
Нач. отдела Г.Г. Поляковский
Гл. спец. проекта Краевская
Исполнил Прокофьев
Проверил Белецкая
Дата выпуска: 1973г.
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

ПШГ19; ПШГ20; ПШГ21

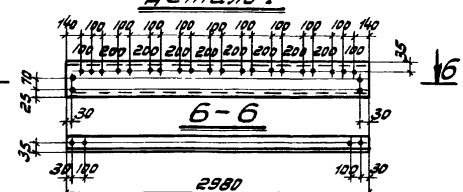


Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узлы 2,4)

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во м	Масса 1 дет.	Масса всех	Марки	Примечание
ПШГ19	1	[14	2980	2	–	36,6	73	118	
	2	∠75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	–110×4	133	8	–	0,4	3		
	Ш1	Сечение сложное		2	–	2,7	5		см. лист 57
	Ш4	Сечение сложное		8	–	3,6	29		см. лист 59
		1% на сварные швы					1		
ПШГ20		Детали 1,3 по марке ПШГ19					76	132	
	4	∠75×6	700	2	–	4,8	10		
	Ш2	Сечение сложное		2	–	3,6	7		см. лист 57
	Ш5	Сечение сложное		8	–	4,8	38		см. лист 59
		1% на сварные швы					1		
ПШГ21		Детали 1,3 по марке ПШГ19					76	146	
	5	∠75×6	900	2	–	6,2	12		
	Ш3	Сечение сложное		2	–	4,5	9		см. лист 57
	Ш6	Сечение сложное		8	–	6,0	48		см. лист 59
		1% на сварные швы					1		

Деталь 1



Примечания

1. Все выры d_0 = 15 мм
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки нижних площадок (см. узлы 2, 4) должны иметь дополнительный индекс „а" (напр. ПШГ 19а).

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ПШГ 19		⌐4	2,9		Э42	
ПШГ 20			2,9			
ПШГ 21			2,9			

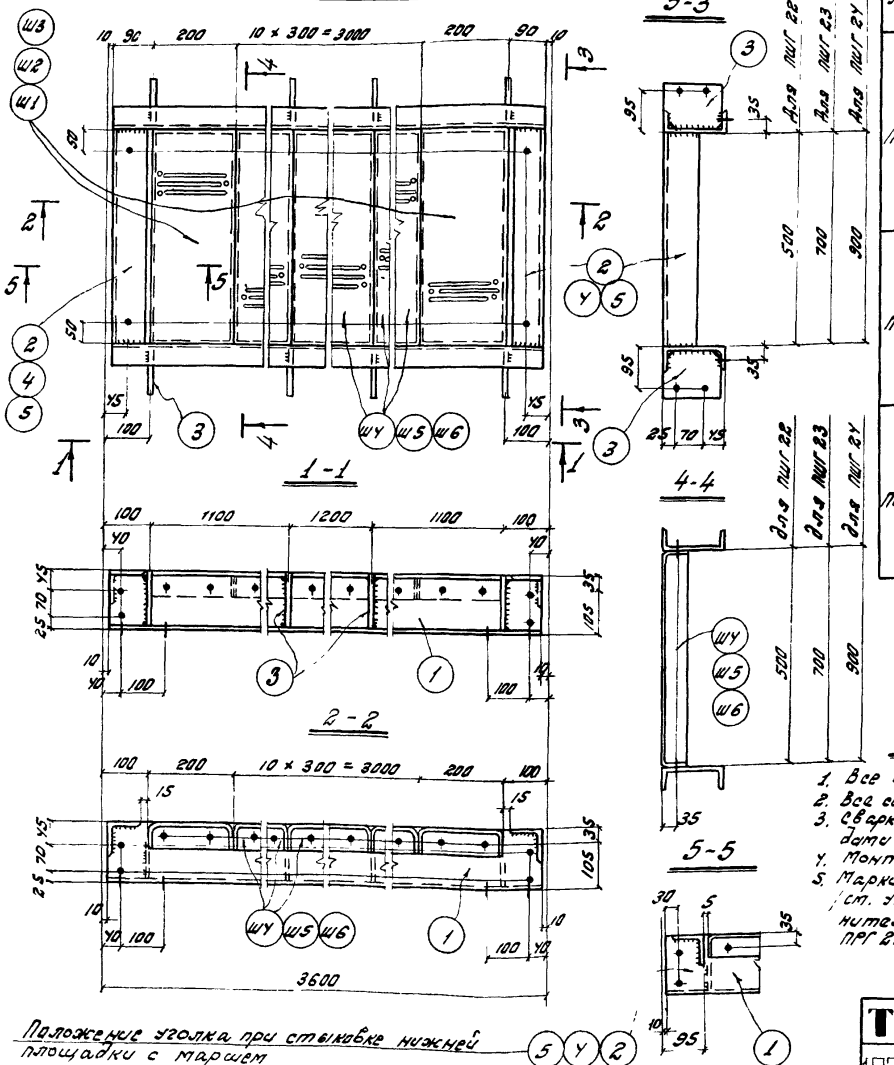
ТК 1973г. — Переходные площадки ПШГ19; ПШГ20; ПШГ21.

Серия 1.459-2 — Выпуск 3 — Лист 36

г. Киев

Дата выпуска: 1973г. Исполнение: 1, 3 Крепление: 1

ПШГ 22; ПШГ 23; ПШГ 24

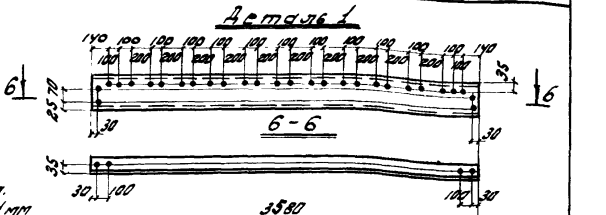


Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса 1 дет.	Масса всех	Марки	Примечание
ПШГ 22	1	С 14	3580	2	—	44,0	88	140	
	2	∠ 75 × 6	500	2	—	3,4	7		
	3	– 110 × 4	133	8	—	0,4	3		
	Ш1	Сечение сложное		2	—	2,7	5		См. лист 57
	Ш4	Сечение сложное		10	—	3,6	36		См. лист 59
	1% на сварные швы:						1		
ПШГ 23	Детали 1,3 по марке ПШГ 22						91	157	
	4	∠ 75 × 6	700	2	—	4,8	10		
	Ш2	Сечение сложное		2	—	3,6	7		См. лист 57
	Ш5	Сечение сложное		10	—	4,8	48		См. лист 59
	1% на сварные швы:						1		
ПШГ 24	Детали 1,3 по марке ПШГ 22						91	173	
	5	∠ 75 × 6	900	2	—	6,2	12		
	Ш3	Сечение сложное		2	—	4,5	9		См. лист 57
	Ш6	Сечение сложное		10	—	6,0	60		См. лист 59
	1% на сварные швы:						1		

Деталь 1



Примечания

1. Все дыры ⌀ 15 мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки нижних площадок /ст. узлы 2, 4/ должны иметь дополнительный индекс „а" /напр. ПШГ 22а/.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ПШГ 22			2,9			
ПШГ 23		∠ 4	2,9		Э42	
ПШГ 24			2,9			

ТК 1973г.	Переходные площадки ПШГ 22; ПШГ 23; ПШГ 24.	Серия 1.459-2	Выпуск 3	Лист 37

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

Дата выпуска 1973 г.

Инв. №

Нач. отдела

Проверил

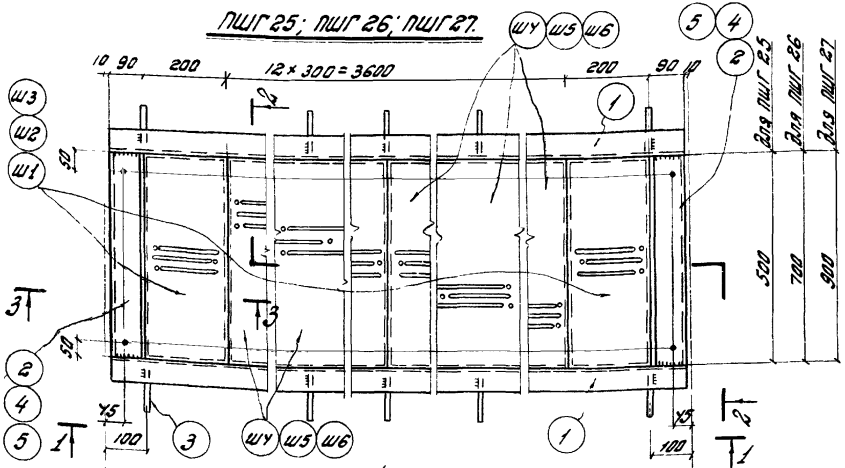
Исполнил

Гуляковский

Полякова

Кравцова

ПШГ 25; ПШГ 26; ПШГ 27.



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
ПШГ 25	1	С 14	1180	2	–	51,4	103	164	
	2	∠ 75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	– 110×4	133	10	–	0,4	4		
	Ш1	Сечение сложное		2	–	2,7	5		См. лист 57
	Ш4	Сечение сложное		12	–	3,6	43		См. лист 59
		1% на сварные швы:					2		
ПШГ 26		Детали 1,3 по марке ПШГ 25					107	184	
	4	∠ 75×6	700	2	–	4,8	10		
	Ш2	Сечение сложное		2	–	3,6	7		См. лист 57
	Ш5	Сечение сложное		12	–	4,8	58		См. лист 59
		1% на сварные швы:					2		
ПШГ 27		Детали 1,3 по марке ПШГ 25					107	204	
	5	∠ 75×6	900	2	–	6,2	12		
	Ш3	Сечение сложное		2	–	4,5	9		См. лист 57
	Ш6	Сечение сложное		12	–	6,0	72		См. лист 59
		1% на сварные швы:					2		

Примечания

1. Все дыры d_0 15 мм.
2. Все сварные швы h_f 4 мм.
3. Сварку производить эл. дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.
5. Марки нижних площадок (см. узлы 2,4) должны иметь дополнительный индекс „а" напр. ПШГ 25а.

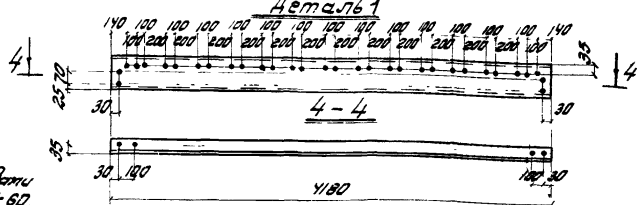


Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ПШГ 25			3,4			
ПШГ 26		∠ 4	3,4		Э42	
ПШГ 27			3,4			

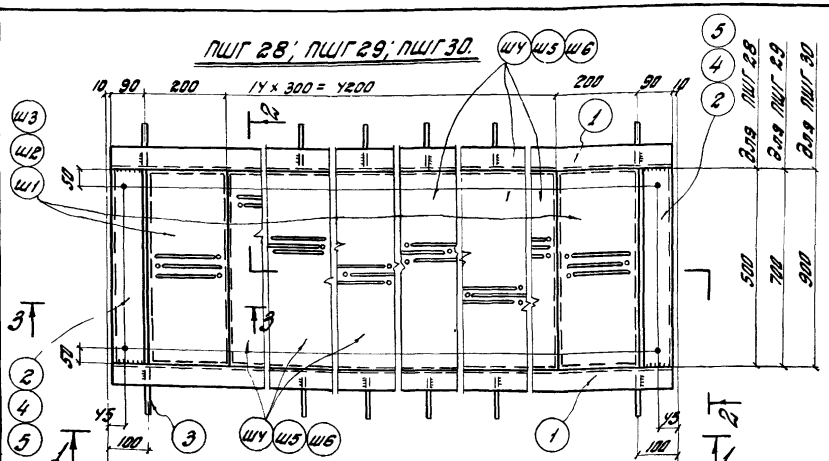
5 Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем.

ТК 1973г

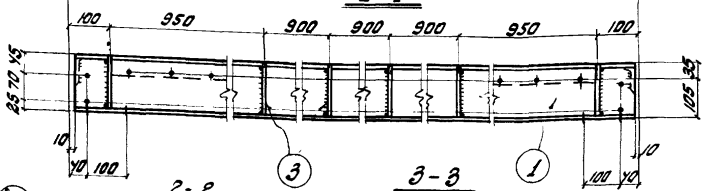
Переходные площадки ПШГ 25; ПШГ 26; ПШГ 27.

Серия 1.459-2
Выпуск 3 Лист 38

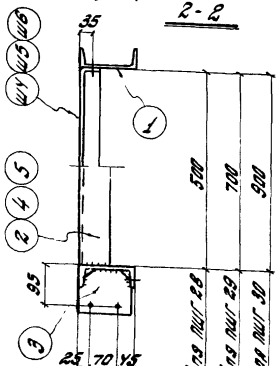
ПШГ 28; ПШГ 29; ПШГ 30.



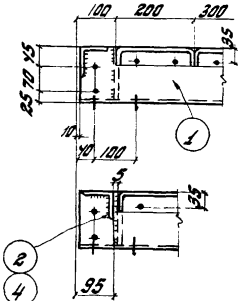
1-1



2-2



3-3

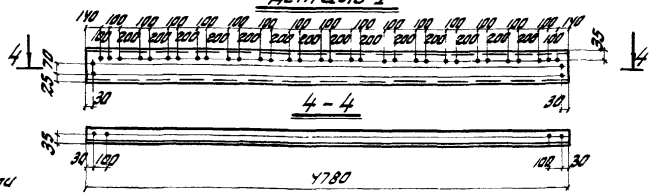


Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем.

Примечания

1. Все дыры ⌀ 15мм.
2. Все сварные швы h_f = 4мм.
3. Сборку производить эл.-сами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.
5. Марки нижних площадок /см. узлы 2, 4/ должны иметь дополнительный индекс „а" /напр. ПШГ 28а./

Деталь 1



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг. дет.	Масса в кг. всех	Масса в кг. марки	Примечание
ПШГ 28	1	С14	4780	2	—	58,8	118	187	
	2	∠ 75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	– 110×14	133	12	—	0,4	5		
	Ш1	Сечение сложное		2	—	2,7	5		См. лист 57
	Ш4	Сечение сложное		14	—	3,6	50		См. лист 59
	1% на сварные швы:						2		
ПШГ 29	Детали 1,3 по марке ПШГ 28						123	209	
	4	∠ 75×6	700	2	—	4,8	10		
	Ш2	Сечение сложное		2	—	3,6	7		См. лист 57
	Ш5	Сечение сложное		14	—	4,8	67		См. лист 59
	1% на сварные швы:						2		
ПШГ 30	Детали 1,3 по марке ПШГ 28						123	230	
	5	∠ 75×6	900	2	—	6,2	12		
	Ш3	Сечение сложное		2	—	4,5	9		См. лист 57
	Ш6	Сечение сложное		14	—	6,0	84		См. лист 59
	1% на сварные швы:						2		

Таблица сварных швов.

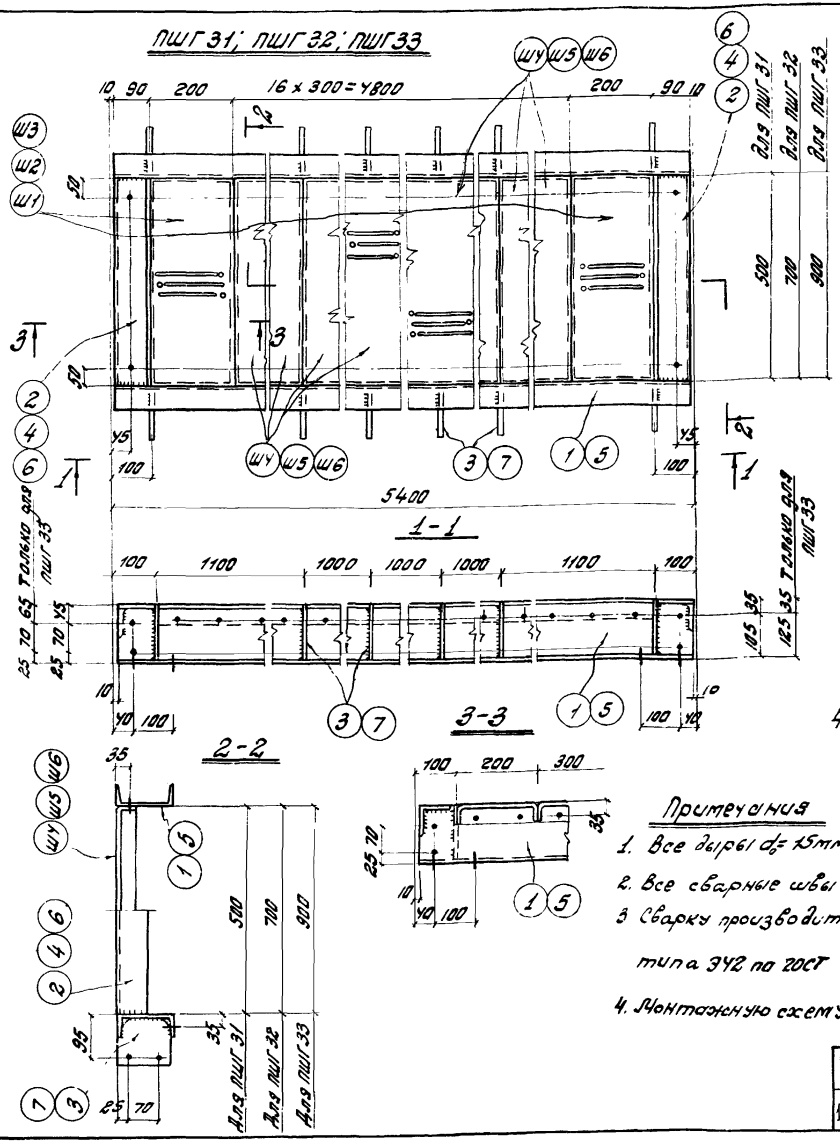
Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, мм. на мар.	Длина, мм. общ.	Тип электрода	Примечание
ПШГ 28			38		Э42	
ПШГ 29		⊿ 4	38			
ПШГ 30			38			

ТК 1973г.	Переходные площадки ПШГ 28; ПШГ 29; ПШГ 30.		Серия 1.459-2	
			Выпуск 3	Лист 39

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

Гл. инженер проекта Лагунов
Нач. отдела Шелепов
Гл. специалист Кравченко
Руководитель Гусев
Проверил Шапиро
Составил Дорофеев
1973г.

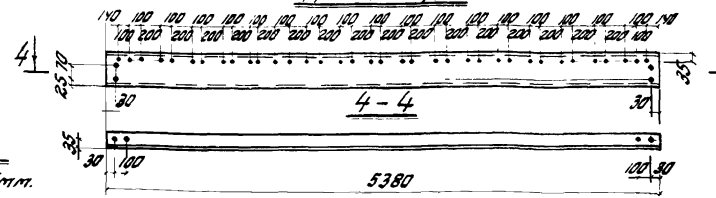
Акт выпуска.



Спецификация

Марки	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг. дет.	Масса в кг. всех	Масса в кг. марки	Примечание
ПШГ 31	1	[14	5380	2	—	66,2	132	209	
	2	∠75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	−110×4	133	12	—	0,4	5		
	Ш1	Сечение сложное		2	—	2,7	5		
	Ш4	Сечение сложное		16	—	3,6	58		См. лист 57
									См. лист 59
	1% на сварные швы:						2		
ПШГ 32	Детали 1,3 по марке ПШГ 31						137	233	
	4	∠75×6	700	2	—	4,8	10		
	Ш2	Сечение сложное		2	—	3,6	7		См. лист 57
	Ш5	Сечение сложное		16	—	4,8	77		См. лист 59
	1% на сварные швы:						2		
ПШГ 33	5	[16	5380	2	—	76,4	153	279	
	6	∠75×6	900	2	—	6,2	12		
	7	−110×4	153	12	—	0,5	6		
	Ш3	Сечение сложное		2	—	4,5	9		См. лист 57
	Ш6	Сечение сложное		16	—	6,0	96		См. лист 59
	1% на сварные швы:						3		

Детали 1, 16



Примечания

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

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина м. на мар.	Длина м. общ.	Тип электрода	Примечание
ПШГ 31			3,7		Э42	
ПШГ 32			3,7			
ПШГ 33			4,0			

ТК 1973г

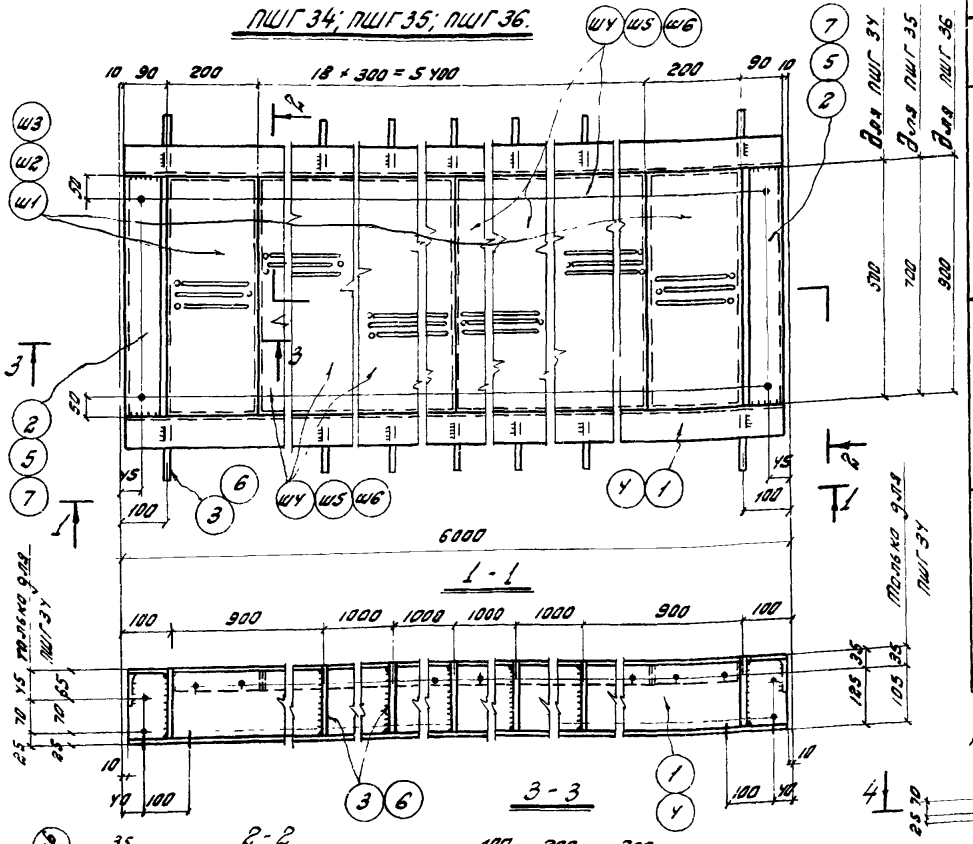
Переходные площадки ПШГ 31; ПШГ 32, ПШГ 33.

Серия 1 459-2

Выпуск 3 | Лист 40

Краевская | Исполнил | 1973г | Дата выпуска | г. Киев

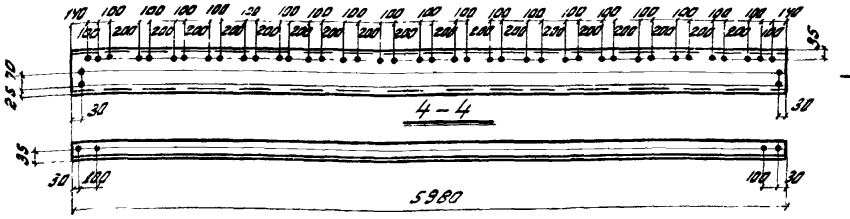
ПШГ 34; ПШГ 35; ПШГ 36.



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 1 дет.	Масса всех	Масса марки	Примечание
ПШГ 34	1	С 14	5980	2	—	73,6	147	238	
	2	∠ 75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	– 110×4	133	14	—	0,4	6		
	ш1	Сечение сложное		2	—	2,7	5		См. лист 57
	ш4	Сечение сложное		18	—	3,6	65		См. лист 59
	1% на сварные швы:						2		
ПШГ 35	4	С 16	5980	2	—	84,9	170	283	
	5	∠ 75×6	700	2	—	4,8	10		
	6	– 110×4	153	14	—	0,5	7		
	ш2	Сечение сложное		2	—	3,6	7		См. лист 57
	ш5	Сечение сложное		18	—	4,8	86		См. лист 59
	1% на сварные швы:						3		
ПШГ 36	Детали 4, 6 по марке ПШГ 35						177	309	
	7	∠ 75×6	900	2	—	6,2	12		
	ш3	Сечение сложное		2	—	4,5	9		См. лист 57
	ш6	Сечение сложное		18	—	6,0	108		См. лист 59
	1% на сварные швы:						3		

Детали 1, 4



Примечания

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип толщ. шва	Длина, м. на пар.	Длина, м. общ.	Тип эл.-да	Примечание
ПШГ 34		4	4,3		Э42	
ПШГ 35			4,5			
ПШГ 36			4,5			

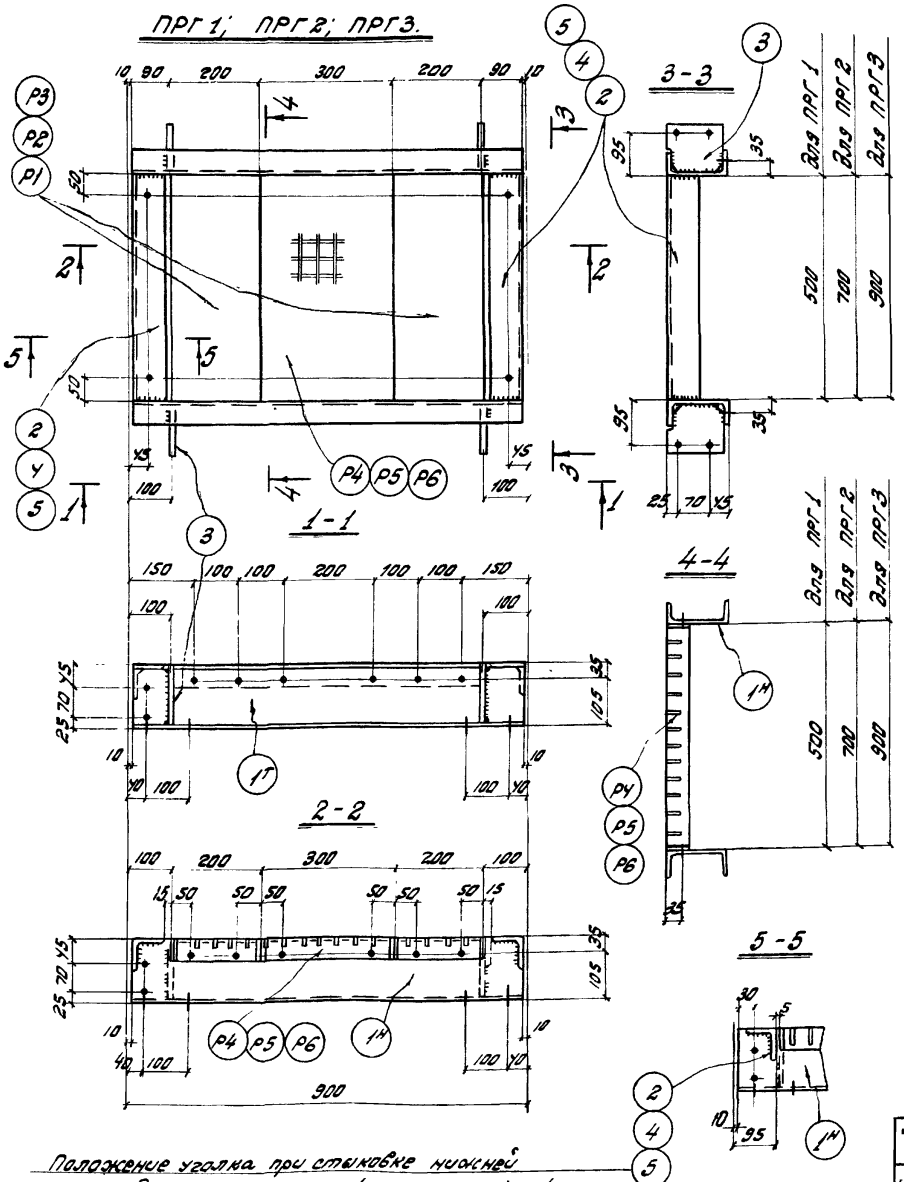
ТК 1973г.

Переходные площадки ПШГ 34, ПШГ 35, ПШГ 36.

Серия 1.459-2
Выпуск 3
Лист 41

УКРГОРСТРОЙПРОЕКТ г. Киев
Гл. инженер проекта
Нач. отдела
Гл. специалист
Исполнил
Дата 5/III 73 г.

ПРГ1; ПРГ2; ПРГ3.



Спецификация

Марки	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во 1	К-во н	Масса 1 дет	Масса всех	Марки	Примечание
ПРГ1	1	С14	880	1	1	10,8	22	44	
	2	∠ 75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	-110×4	133	4	—	0,4	2		
	Р1	Сечение сложное		2	—	3,3	7		См. лист 61
	Р4	Сечение сложное		1	—	4,6	5		См. лист 65
		1% на сварные швы:					1		
ПРГ2		Детали 1,3 по марке ПРГ1					24	50	
	4	∠ 75×6	700	2	—	4,8	10		
	Р2	Сечение сложное		2	—	4,4	9		См. лист 61
	Р5	Сечение сложное		1	—	6,2	6		См. лист 65
		1% на сварные швы:					1		
ПРГ3		Детали 1,3 по марке ПРГ1					24	56	
	5	∠ 75×6	900	2	—	6,2	12		
	Р3	Сечение сложное		2	—	5,6	11		См. лист 61
	Р6	Сечение сложное		1	—	7,8	8		См. лист 65
		1% на сварные швы:					1		

Примечания

1. Все дыры d_0 = 15мм.
2. Все сварные швы h_f = 4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки нижних площадок /см. узлы 2,4/ должны иметь дополнительный индекс „а" напр ПРГ1а

Таблица сварных швов

Марки	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, мм на мар	Длина, мм общ	Тип электрода	Примечание
ПРГ1			2,0		Э42	
ПРГ2			2,0			
ПРГ3			2,0			

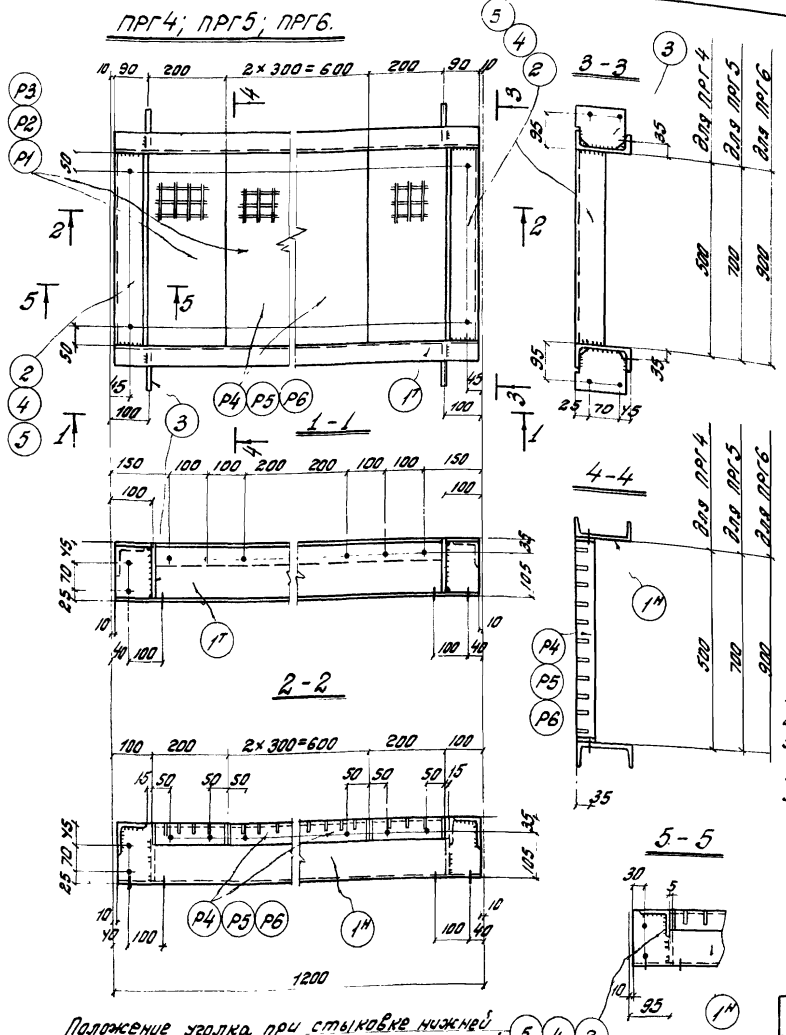
ТК 1973г

Переходные площадки ПРГ1; ПРГ2; ПРГ3.

Серия 1.459-2 Выпуск 3 Лист 42

г. Киев — Дата выпуска: 1973г — Альбом — Элементы — Экземпляр

ПРГ4; ПРГ5; ПРГ6.



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем /см. узлы 1, 4/

Спецификация

56

Марка	Поз.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг. дет.	Масса в кг. всех	Марки	Примечание
ПРГ4	1	С 14	1180	1	1	14,5	29	55	
	2	∠ 75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	- 110×4	133	4	—	0,4	2		
	Р1	Сечение сложное		2	—	3,3	7		См. лист 61
	Р4	Сечение сложное		2	—	4,6	9		См. лист 65
		1% на сварные швы:					1		
ПРГ5		Детали 1,3 по марке ПРГ4					31	63	
	4	∠ 75×6	700	2	—	4,8	10		
	Р2	Сечение сложное		2	—	4,4	9		См. лист 61
	Р5	Сечение сложное		2	—	6,2	12		См. лист 65
		1% на сварные швы:					1		
ПРГ6		Детали 1,3 по марке ПРГ4					31	71	
	5	∠ 75×6	900	2	—	6,2	12		
	Р3	Сечение сложное		2	—	5,6	11		См. лист 61
	Р6	Сечение сложное		2	—	7,8	16		См. лист 65
		1% на сварные швы:					1		

Примечания

1. Все дыры d_0 15мм.
2. Все сварные швы h_f = 4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки нижних площадок /см. 4.3.761 2, 4/ должны иметь дополнительный индекс „а", напр. ПРГ4а

Деталь 1^н

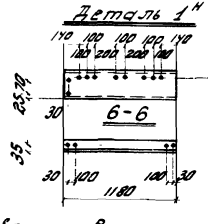


Таблица сварных швов.

Марки	К-во	Тип толщ. шва	Длина, мм на мар.	Длина, мм общ.	Тип электрода	Примечание
ПРГ4		4	2,0		Э42	
ПРГ5			2,0			
ПРГ6			2,0			

ТК 1973г

Переходные площадки ПРГ4; ПРГ5; ПРГ6.

Серия 1.459-2

Выпуск 3 Лист 43

ГПИ Госстроя УССР г. Киев

Гл. инженер проекта Богодарский

Нач. отдела Ходосевич

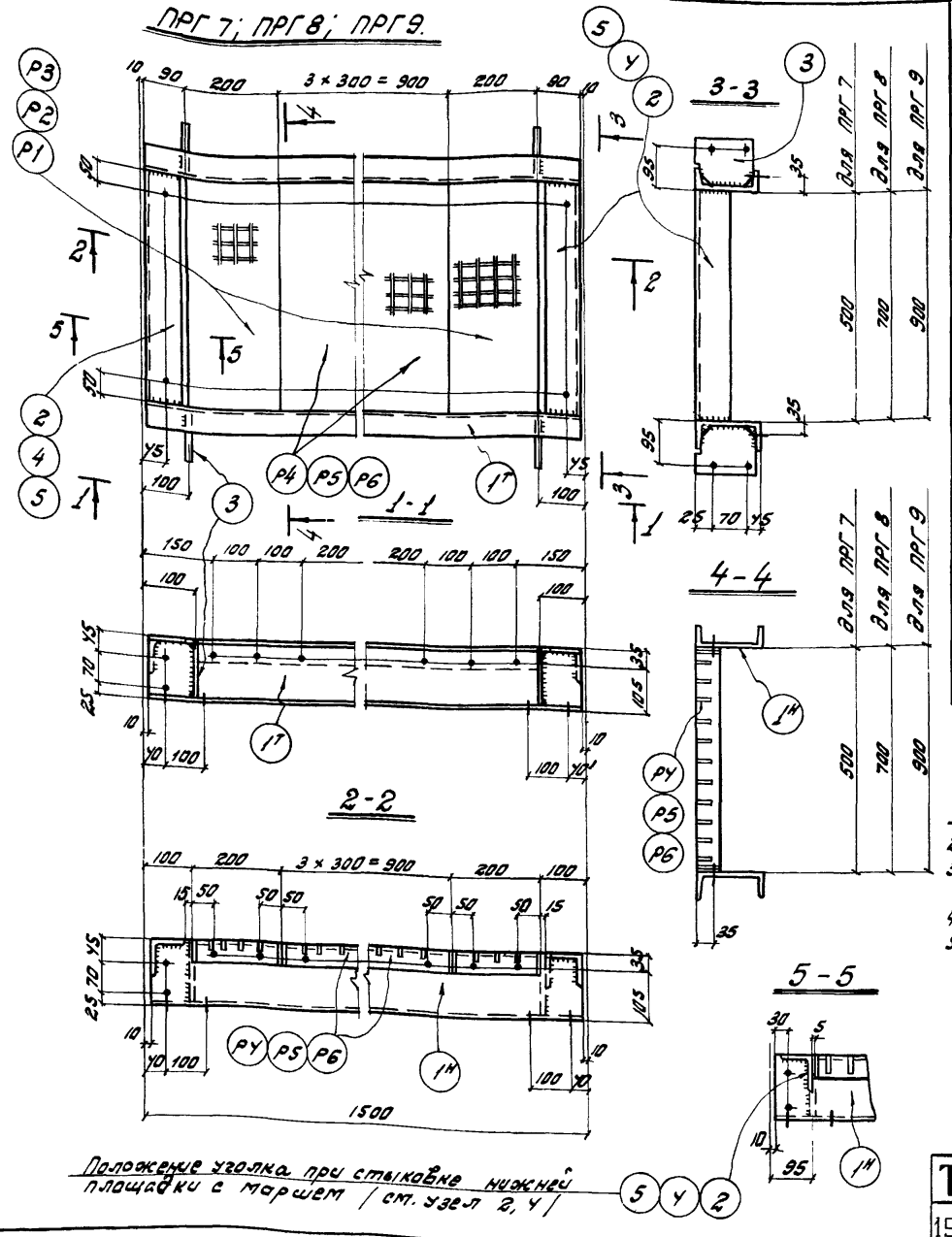
Гл. спец. проекта Дмитриев

Нач. сектора Екатерин

Дата выпуска 1973г.

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

ПРГ 7; ПРГ 8; ПРГ 9.



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

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг. дет	Масса в кг. всех	Масса в кг. марки	Примечание
ПРГ 7	1	С 14	1480	1	1	18,2	36	67	
	2	L 75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	– 110×4	133	4	—	0,4	2		
	Р1	Сечение сложное		2	—	3,3	7		См. лист 61
	Р4	Сечение сложное		3	—	4,6	14		См. лист 65
	1% на сварные швы						1		
ПРГ 8	Детали 1,3 по марке ПРГ 7						38	77	
	4	L 75×6	700	2	—	4,8	10		
	Р2	Сечение сложное		2	—	4,4	9		См. лист 61
	Р5	Сечение сложное		3	—	6,2	19		См. лист 65
	1% на сварные швы:						1		
ПРГ 9	Детали 1,3 по марке ПРГ 7						38	85	
	5	L 75×6	900	2	—	6,2	12		
	Р3	Сечение сложное		2	—	5,6	11		См. лист 61
	Р6	Сечение сложное		3	—	7,8	23		См. лист 65
	1% на сварные швы						1		

Примечания

1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки нижних площадок / см. узлы 2, 4 / должны иметь дополнительный индекс „а", напр. ПРГ 7.а

Деталь 1н

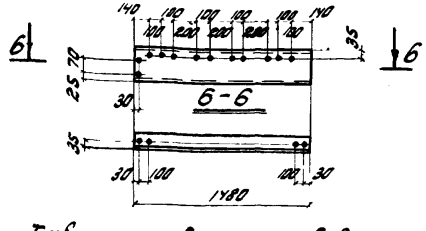


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м. на марк.	Длина, м. общ.	Тип электрода	Примечание
ПРГ 7		◺4	2,0		Э42	
ПРГ 8			2,0			
ПРГ 9			2,0			

ТК 1973г.

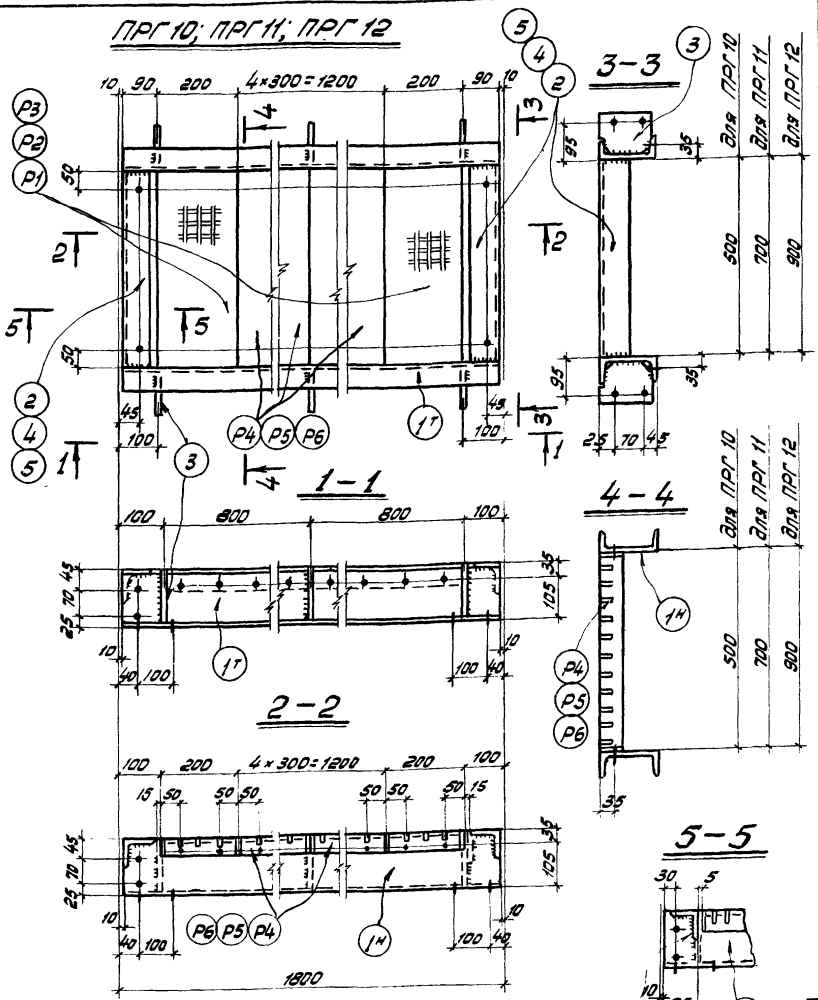
Переходные площадки ПРГ 7; ПРГ 8; ПРГ 9.

Серия 1.459-2 | Выпуск 3 | Лист 44

Дата выпуска: 1973г. | Исполнил | Гнатюк

ГКИЕВ

ПРГ10; ПРГ11; ПРГ12



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2,4). (5)(4)(2)

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг: вес.	Масса в кг: всех	Марки	Примечан.
ПРГ10	1	С14	1780	1	1	21,9	44	79	
	2	L 75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	-110×4	133	6	—	0,4	2		
	Р1	Сечение сложное		2	-	3,3	7		см. лист 61
	Р4	Сечение сложное		4	—	4,6	18		см. лист 65
	1% на сварные швы						1		
ПРГ11	Детали 1,3 по марке ПРГ10						46	91	
	4	L 75×6	700	2	—	4,8	10		
	Р2	Сечение сложное		2	—	4,4	9		см. лист 61
	Р5	Сечение сложное		4	—	6,2	25		см. лист 65
	1% на сварные швы						1		
ПРГ12	Детали 1,3 по марке ПРГ10						46	101	
	5	L 75×6	900	2	—	6,2	12		
	Р3	Сечение сложное		2	—	5,6	11		см. лист 61
	Р6	Сечение сложное		4	—	7,8	31		см. лист 65
	1% на сварные швы						1		

Примечания

1. Все дыры d_0= 15 мм.
2. Все сварные швы h= 4 мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки нижних площадок (см. узлы 2,4) должны иметь дополнительный индекс „а" напр. ПРГ10 а.

Деталь 1н

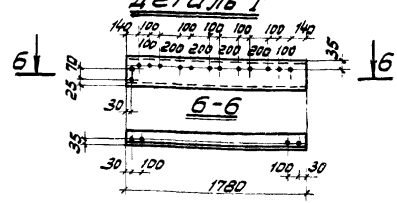


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м: на мар.	Длина, м: общ	Тип электрода	Примечан.
ПРГ10		▽4	2,5		Э42	
ПРГ11			2,5			
ПРГ12			2,5			

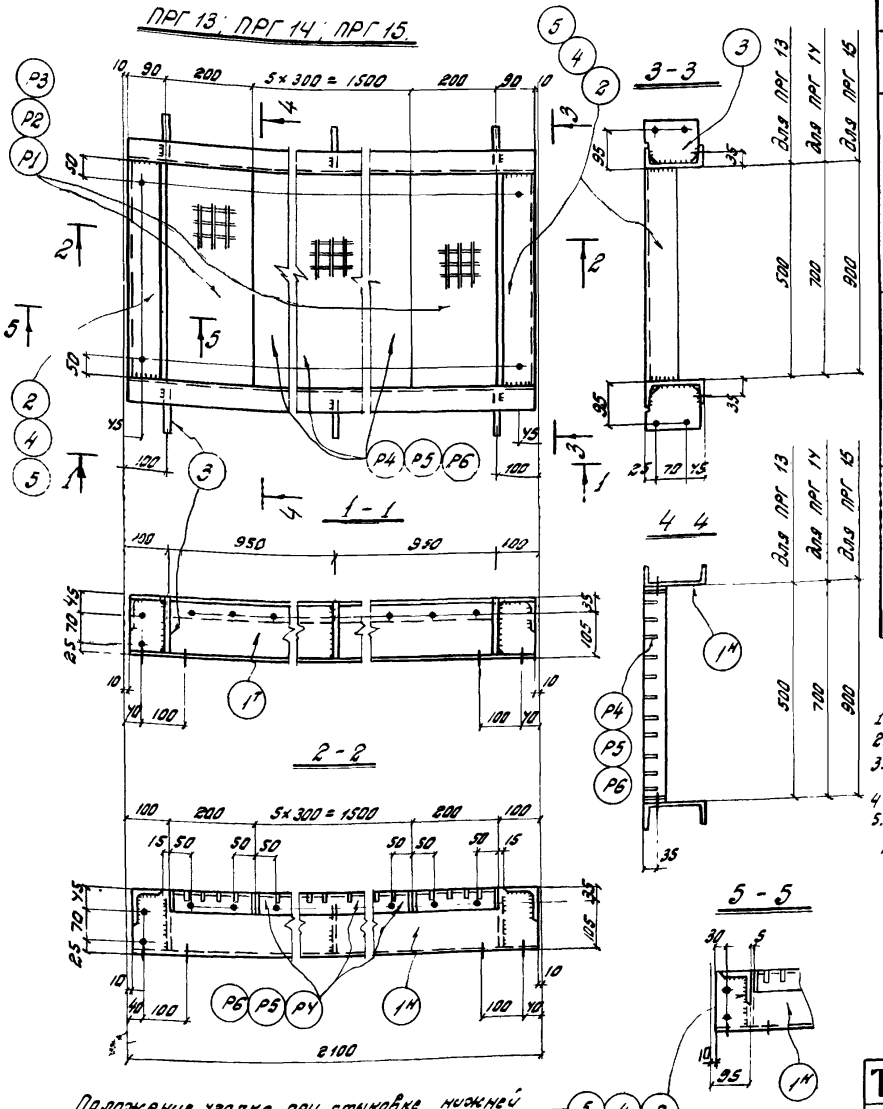
ТК 1973г.

Переходные площадки ПРГ10; ПРГ11; ПРГ12.

СЕРИЯ 1.459-2 Выпуск 3 Лист 43

Альбом разработан Харьковским Промстальконструкцией гл. инж. отдела Шейнис 1973г. Дата выпуска: Проверил Исполнил Хрусталев Хрусталев Харьковская Гнатюк г. Киев

ПРГ 13; ПРГ 14; ПРГ 15.



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

Спецификация

Марки	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса 6 кг. Дет	Масса 6 кг. Всех	Масса 6 кг. марки	Примечание
ПРГ 13	1	С 14	2080	1	1	25,6	51	91	
	2	L 75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	110×4	133	6	—	0,4	2		
	Р1	Сечение сложное		2	—	3,3	7		См. лист 61
	Р4	Сечение сложное		5	—	4,6	23		См. лист 65
		1% на сварные швы:					1		
ПРГ 14	Детали 1,3 по марке ПРГ 13						53	104	
	4	L 75×6	700	2	—	4,8	10		
	Р2	Сечение сложное		2	—	4,4	9		См. лист 61
	Р5	Сечение сложное		5	—	6,2	31		См. лист 65
		1% на сварные швы:					1		
ПРГ 15	Детали 1,3 по марке ПРГ 13						53	116	
	5	L 75×6	900	2	—	6,2	12		
	Р3	Сечение сложное		2	—	5,6	11		См. лист 61
	Р6	Сечение сложное		5	—	7,8	39		См. лист 65
		1% на сварные швы:					1		

Примечания

1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы $h_ш$ = 4 мм.
3. Сварку производить эл-ми типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 4
5. Марки нижних площадок / см. узлы 1, 2, 4 / должны иметь дополнительный индекс, напр. ПРГ 15а

Деталь 1Н

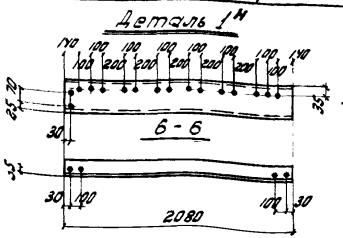


Таблица сварных швов.

Марки	К-во	Тип и толщина шва	Длина, м на нар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ПРГ 13		У	2,5		Э42	
ПРГ 14			2,5			
ПРГ 15			2,5			

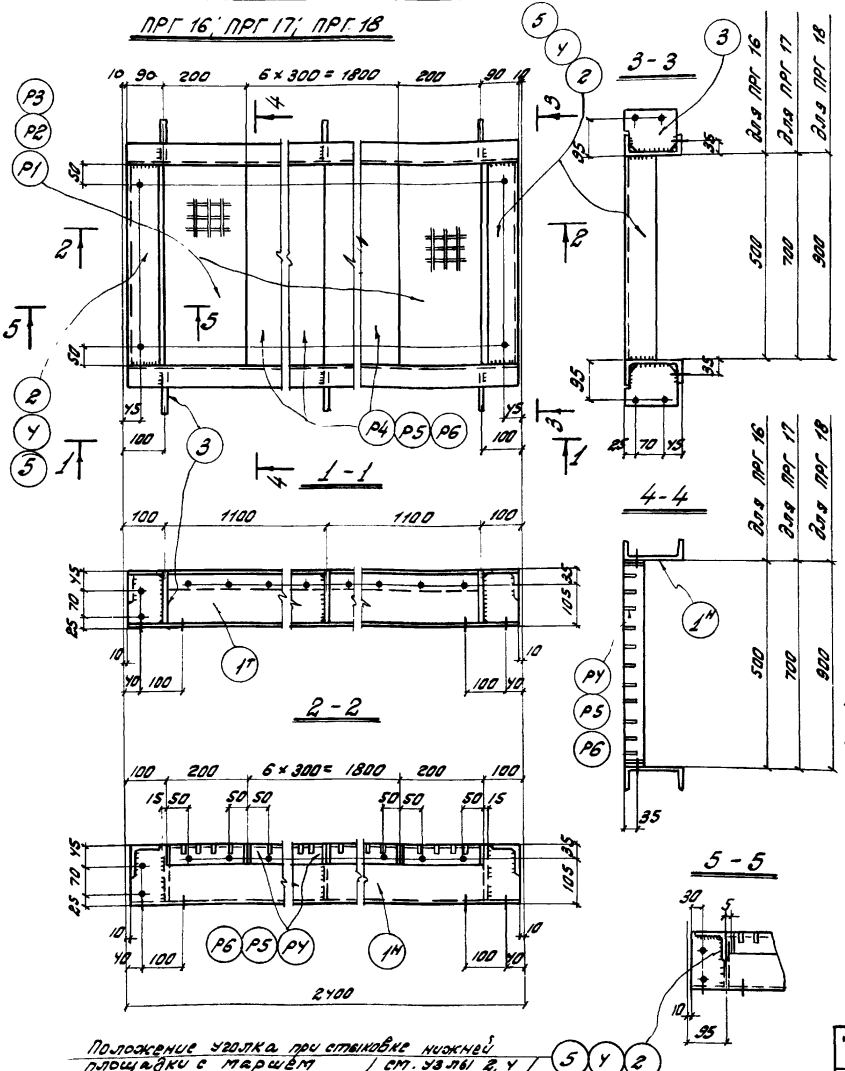
ТК 1973г

Переходные площадки ПРГ 13; ПРГ 14; ПРГ 15.

Серия 1.459-2 Выпуск 3 Лист 46

Альбом 3 стадия 1973г. Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № г. Киев

ПРГ 16; ПРГ 17; ПРГ 18



Спецификация

60

Марки	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во 1	К-во N	Масса 6 кг. дет	Масса 6 кг. всех	марки	Примечание
ПРГ 16	1	С14	2380	1	1	29,3	59		
	2	∠ 75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	– 110×4	133	6	—	0,4	2		
	Р1	Сечение сложное		2	—	3,3	7	10У	См. лист 61
	РУ	Сечение сложное		6	—	4,6	28		См. лист 65
	1% на сварные швы:						1		
ПРГ 17	Детали 1,3 по марке ПРГ 16						61		
	У	∠ 75×6	700	2	—	4,8	10		
	Р2	Сечение сложное		2	—	4,4	9	11Б	См. лист 61
	Р5	Сечение сложное		6	—	6,2	37		См. лист 65
	1% на сварные швы:						1		
ПРГ 18	Детали 1,3 по марке ПРГ 16						61		
	5	∠ 75×6	900	2	—	6,2	12		
	Р3	Сечение сложное		2	—	5,6	11	13Б	См. лист 61
	Р6	Сечение сложное		6	—	7,8	47		См. лист 65
	1% на сварные швы:						1		

Примечания

1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h_f = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки нижних площадок / см. узлы 2, У / должны иметь дополнительный индекс „а" например ПРГ 16.а

Таблица сварных швов.

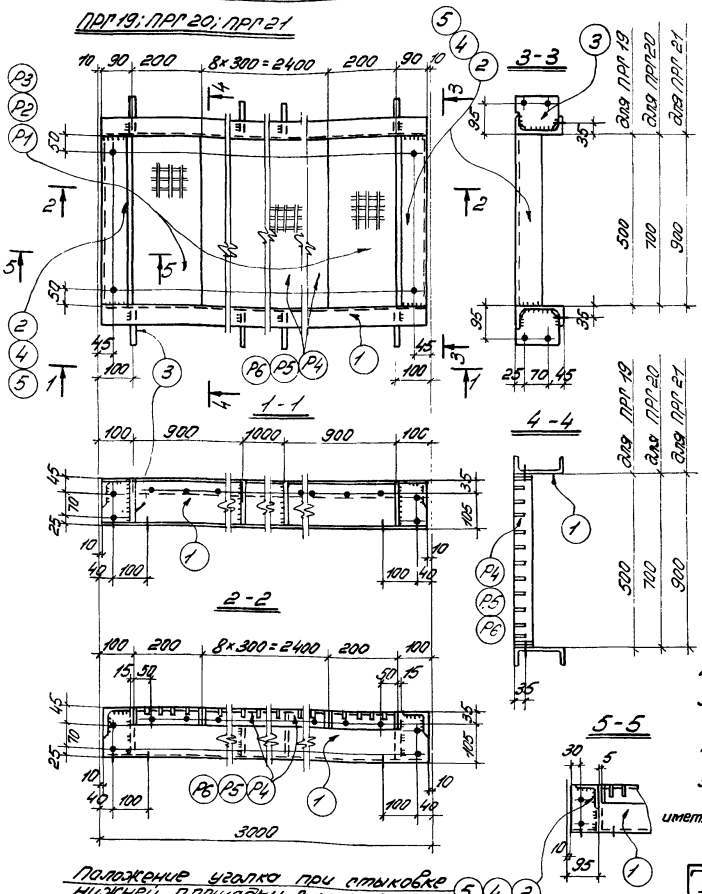
Марки	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м. на мар.	Длина, м. общ.	Тип электрода	Примечание
ПРГ 16		У	2,5		Э42	
ПРГ 17			2,5			
ПРГ 18			2,5			

ТК 1973г. Переходные площадки ПРГ 16; ПРГ 17; ПРГ 18.

Серия 1.459-2 Выпуск 3 Лист 47

ЦНИИпроектстальконструкция г. Киев

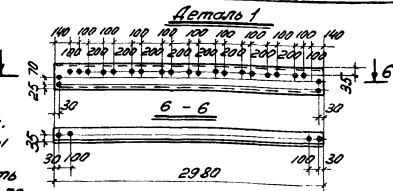
Гл. инж. пр-та Дашковский
Нач. отд. пр-та Ковалёв
Гл. констр. Дашковский
Разраб. Ковалёв
Проверил Дашковский
Н. контр. Дашковский
Дата 1973г.



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

Спецификация

Марки	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Марки	Примечание
ПРГ19	1	⊏14	2980	2	—	36,6	73	128	
	2	∠75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	−110×4	133	8	—	0,4	3		
	P1	Сечение сложное		2	—	3,3	7		см. лист 61
	P4	Сечение сложное		8	—	4,6	37		см. лист 65
	1% на сварные швы						1		
ПРГ20	Детали 1,3 по марке ПРГ 19						76	146	
	4	∠75×6	700	2	—	4,8	10		
	P2	Сечение сложное		2	—	4,4	9		см. лист 61
	P5	Сечение сложное		8	—	6,2	50		см. лист 65
	1% на сварные швы						1		
ПРГ21	Детали 1,3 по марке ПРГ 19						76	163	
	5	∠75×6	900	2	—	6,2	12		
	P3	Сечение сложное		2	—	5,6	11		см. лист 61
	P6	Сечение сложное		8	—	7,8	62		см. лист 65
	1% на сварные швы						2		



Примечания

1. Все дыры d_0=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки нижних площадок (см. узлы 2,4) должны иметь дополнительный индекс „d", напр: ПРГ 19^{d}.

Таблица сварных швов.

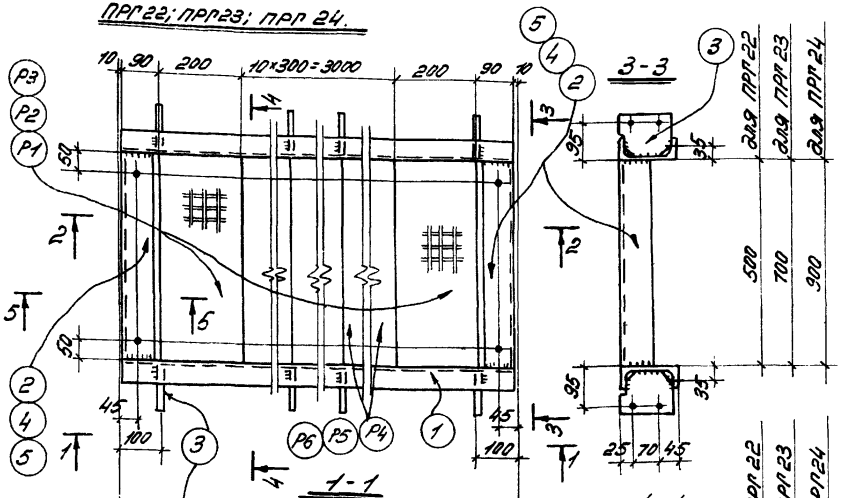
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ПРГ19		4	2,9		Э42	
ПРГ20			2,9			
ПРГ21			2,9			

ТК 1973г.	Переходные площадки ПРГ19; ПРГ20; ПРГ21.	Серия 1459-2	
		Выпуск 3	Лист 48

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

Гл. инженер проекта	Ягодинский		
Нач. отдела	Бриндзя	Проверил	Дудко
	Шейнис	Исполнил	Фонтенко
Дата	Выпуск 10	1973г.	Альбом 4

ПРГ22; ПРГ23; ПРГ24.

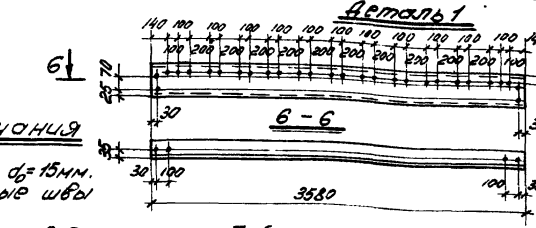


Спецификация

62

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса 1 дет.	Масса всех	Масса марки	Примечание
ПРГ22	1	⊏14	3580	2	—	44,0	88	152	
	2	∠75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	−110×4	133	8	—	0,4	3		
	Р1	Сечение сложное		2	—	3,3	7		см. лист 61
	Р4	Сечение сложное		10	—	4,6	46		см. лист 65
	1% на сварные швы						1		
ПРГ23	Детали 1,3 по марке ПРГ22						91	174	
	4	∠75×6	700	2	—	4,8	10		
	Р2	Сечение сложное		2	—	4,4	9		см. лист 61
	Р5	Сечение сложное		10	—	6,2	62		см. лист 65
	1% на сварные швы						2		
ПРГ24	Детали 1,3 по марке ПРГ22						91	194	
	5	∠75×6	900	2	—	6,2	12		
	Р3	Сечение сложное		2	—	5,6	11		см. лист 61
	Р6	Сечение сложное		10	—	7,8	78		см. лист 65
	1% на сварные швы						2		

Деталь 1



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 смотрите лист 4.
5. Марки нижних площадок (см. узлы 2,4; должны иметь дополнительный индекс „0".

Таблица сварных швов.

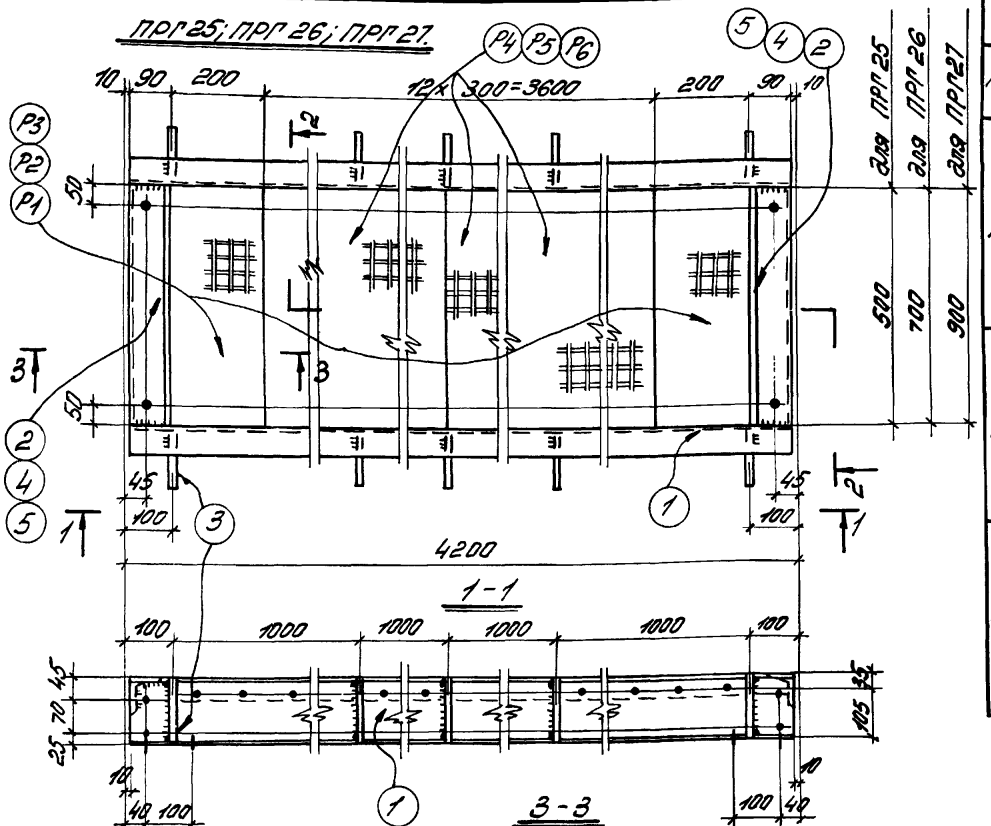
Марка	К-во	Тип шва	Длина, м на 1 шов	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ПРГ22		4	2,9		Э42	
ПРГ23			2,9			
ПРГ24			2,9			

ТК 1973г.

Переходные площадки ПРГ22; ПРГ23; ПРГ24.

Серия 1.450-2 Выпуск 3 Лист 49

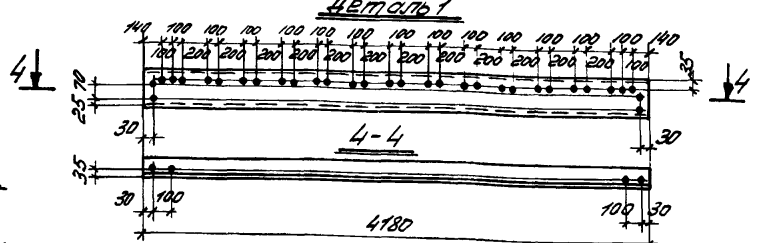
ПРГ25; ПРГ26; ПРГ27



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 1 дет.	Масса всех	Марка	Примечание
ПРГ25	1	⊏14	4180	2	—	31,4	103	178	
	2	∠75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	-110×4	133	10	—	0,4	4		
	Р1	Сечение сложное		2	—	3,3	7		см. лист 61
	Р4	Сечение сложное		12	—	4,6	55		см. лист 65
	1% на сварные швы						2		
ПРГ26	Детали 1,3 по марке ПРГ25						107	202	
	4	∠75×6	700	2	—	4,8	10		
	Р2	Сечение сложное		2	—	4,4	9		см. лист 61
	Р5	Сечение сложное		12	—	6,2	74		см. лист 65
	1% на сварные швы						2		
ПРГ27	Детали 1,3 по марке ПРГ25						107	226	
	5	∠75×6	900	2	—	6,2	12		
	Р3	Сечение сложное		2	—	5,6	11		см. лист 61
	Р6	Сечение сложное		12	—	7,8	94		см. лист 65
	1% на сварные швы						2		

Деталь 1



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 5
5. Марки нижних площадок (см. узел 2,4) должны иметь дополнительный индекс „а", например: ПРГ25^{а}.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электродов	Примечан.
ПРГ25		4	3,4		Э42	
ПРГ26			3,4			
ПРГ27			3,4			

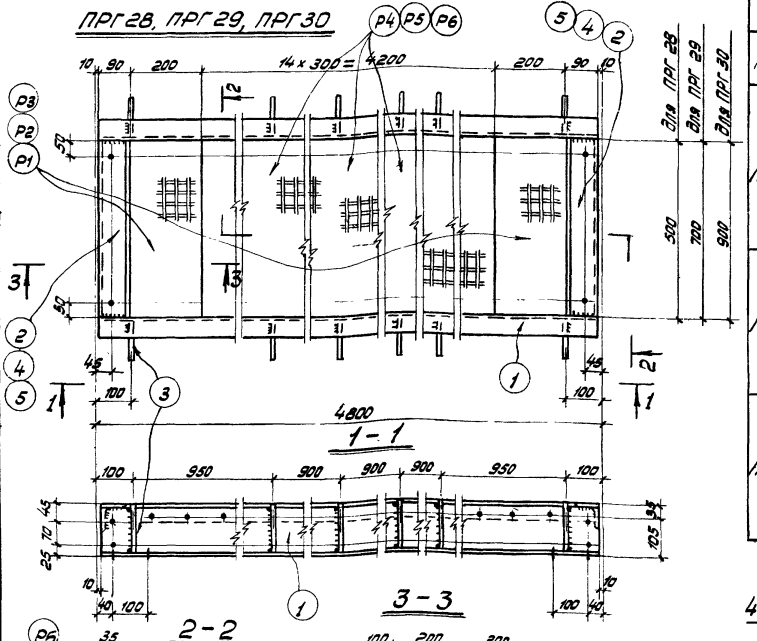
5 Положение крайко при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2,4).

ТК 1973г.

Переходные площадки ПРГ25; ПРГ26; ПРГ27.

Серия 1.459-2
Выпуск 3
Лист 50

ПРГ28, ПРГ29, ПРГ30

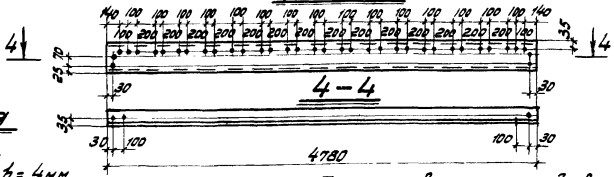


Спецификация

64

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 1 кг дет.	Масса 1 кг всех	Марки	Примечан.
ПРГ28	1	⊏14	4780	2	–	58,8	118	203	
	2	∟75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	–110×4	133	12	–	0,4	5		
	Р1	Сечение сложное		2	–	3,3	7		См. лист 61
	Р4	Сечение сложное		14	–	4,6	64		См. лист 63
	1% на сварные швы						2		
ПРГ29	Детали 1,3 по марке ПРГ28						123	231	
	4	∟75×6	700	2	–	4,8	10		
	Р2	Сечение сложное		2	–	4,4	9		См. лист 61
	Р5	Сечение сложное		14	–	6,2	87		См. лист 65
	1% на сварные швы						2		
ПРГ30	Детали 1,3 по марке ПРГ28						123	258	
	5	∟75×6	900	2	–	6,2	12		
	Р3	Сечение сложное		2	–	5,6	11		См. лист 61
	Р6	Сечение сложное		14	–	7,8	109		См. лист 65
	1% на сварные швы						2		

Детали 1



Примечания

1. Все дыры d_1 = 15 мм
2. Все сварные швы h = 4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5
5. Марки нижних площадок (см. узлы 2,4) должны иметь дополнительный индекс „а" напр. ПРГ28а

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ПРГ28			3,8			
ПРГ29		⊿4	3,8		Э42	
ПРГ30			3,8			

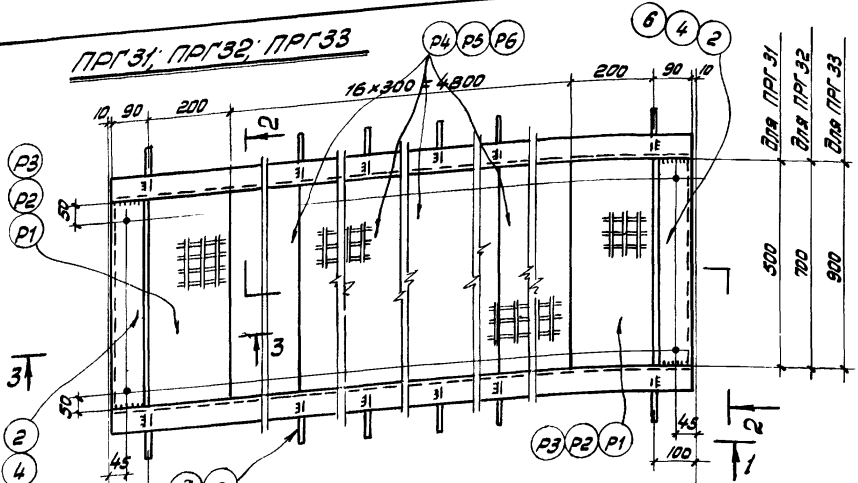
ТК 1973г.

Переходные площадки ПРГ28, ПРГ29, ПРГ30

Серия 1.459-2
Выпуск 3
Лист 51

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев
Гнп отдела Ю.Ивановский
Нач. отдела Краевская
Гнатюк
Разраб. Благодаров
Проверил Сергиенко
Исполнил Шелинг
Дата выпуска: 1973г.

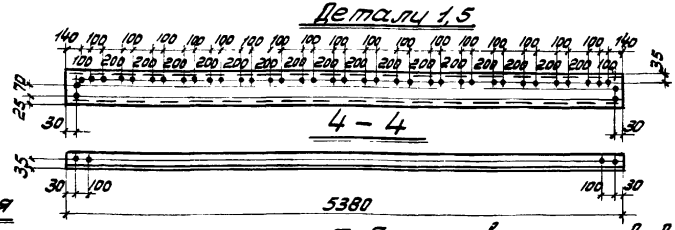
ПРГ31; ПРГ32; ПРГ33



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечан.
ПРГ31	1	С14	5380	2	–	66,2	132	227	
	2	L 75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	–110×4	133	12	–	0,4	5		
	Р1	Сечение сложное		2	–	3,3	7		См. лист 61
	Р4	Сечение сложное		16	–	4,6	74		См. лист 65
		1% на сварные швы					2		
ПРГ32		Детали 1,3 по марке ПРГ31					137	258	
	4	L 75×6	700	2	–	4,8	10		
	Р2	Сечение сложное		2	–	4,4	9		см. лист 61
	Р5	Сечение сложное		16	–	6,2	99		см. лист 65
		1% на сварные швы					3		
ПРГ33	5	С16	5380	2	–	76,4	153	310	
	6	L 75×6	900	2	–	6,2	12		
	7	–110×4	153	12	–	0,5	6		
	Р3	Сечение сложное		2	–	5,6	11		см. лист 61
	Р6	Сечение сложное		16	–	7,8	125		см. лист 65
		1% на сварные швы					3		

Детали 1,5



Примечания

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

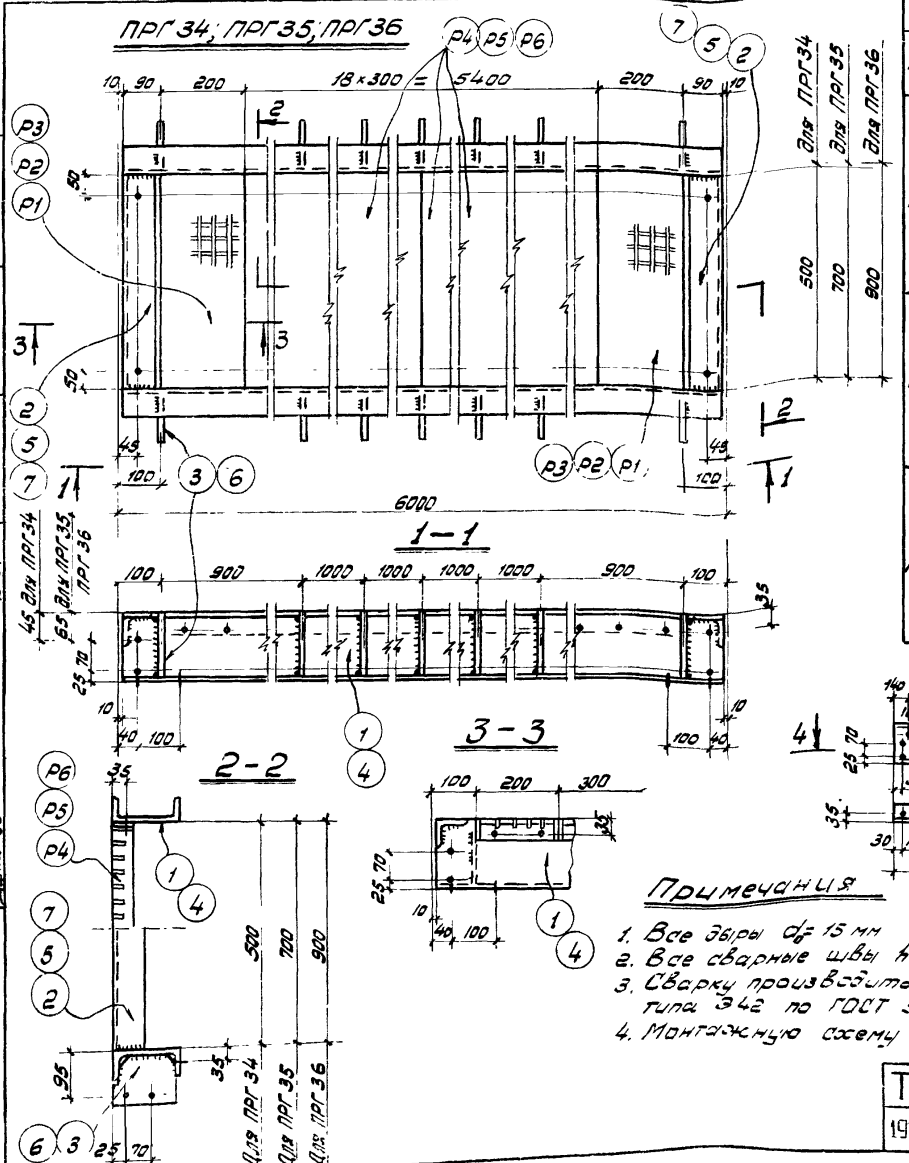
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечан.
ПРГ31			3,8			
ПРГ32		⊿4	3,8		Э42	
ПРГ33			4,1			

Типовой проект 1973г. Альбом 3. Исполнил Гнатюк. Дата выпуска: г. Киев

ТК 1973г.	Переходные площадки ПРГ31, ПРГ32, ПРГ33.	СЕРИЯ 1.459-2	Выпуск 3	Лист 52

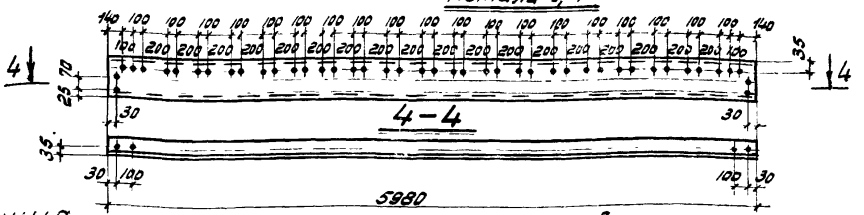
ПРГ34; ПРГ35; ПРГ36



Спецификация

Марки	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Марки	Примечание
ПРГ34	1	С14	5980	2	–	73,6	147	253	
	2	∟75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	–110×4	133	14	–	0,4	6		
	Р1	Сечение сложное		2	–	3,3	7		см. лист 61
	Р4	Сечение сложное		18	–	4,6	83		см. лист 65
		1% на сварные швы					3		
ПРГ35	6	–110×4	153	14	–	0,5	7	311	
	4	С16	5980	2	–	84,9	170		
	5	∟75×6	700	2	–	4,8	10		
	Р2	Сечение сложное		2	–	4,4	9		см. лист 61
	Р5	Сечение сложное		18	–	6,2	112		см. лист 65
		1% на сварные швы					3		
ПРГ36	Детали 4,6 по марке ПРГ 35						177	343	
	7	∟75×6	900	2	–	6,2	12		
	Р3	Сечение сложное		2	–	5,6	11		см. лист 61
	Р6	Сечение сложное		18	–	7,8	140		см. лист 65
		1% на сварные швы					3		

Детали 1, 4



Примечания

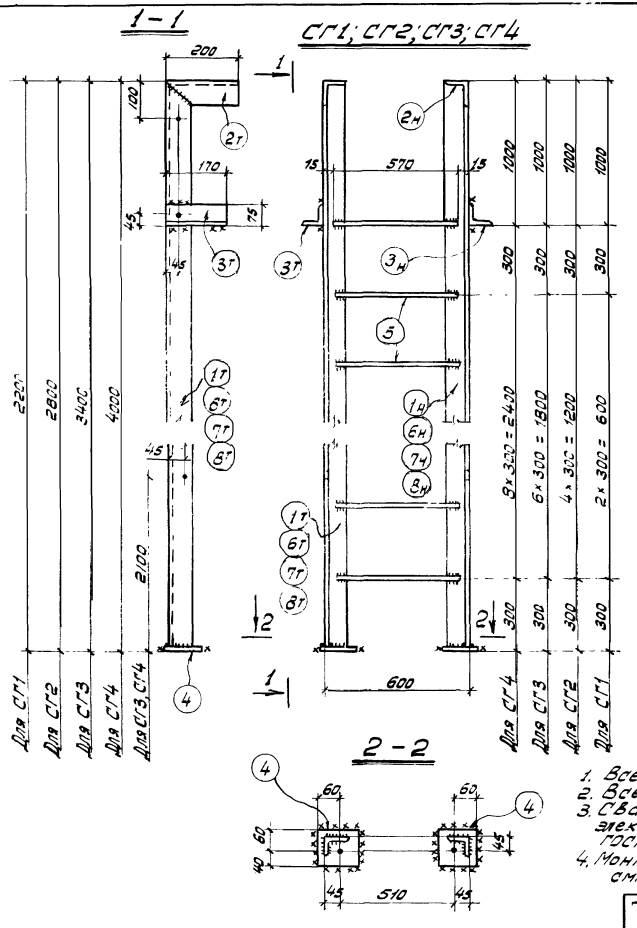
1. Все зазоры d_p 15 мм
2. Все сварные швы h= 4 мм
3. Сварку производите эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 5

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ	Тип эл-да	Примечание
ПРГ34		▷4	4,3		Э42	
ПРГ35			4,5			
ПРГ36			4,5			

ТК 1973г	Переходные площадки ПРГ34, ПРГ35, ПРГ36.	Серия 1.459-2	Выпуск 3	Лист 53

Гипростальконструкция г. Киев
Нач. отдела Краевская
Гл. инж. Ратмак
Гл. инж. проекта Фролов
Руководитель Кравцов
Исполнил Шульгина
Дата выпуска 1973г



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	марки	Примечание
СГ1	1	∠ 75×6	2194	1	1	15,1	30	41	
	2	∠ 75×6	200	1	1	1,4	3		
	3	∠ 75×6	170	1	1	1,2	2		
	4	−100×6	100	2	—	0,5	1		
	5	• ⌀ 18	570	4	—	1,1	4		
		1% на сварные швы					1		
СГ2		Дет. 2,3,4 по марке СГ1					6	52	
	5	• ⌀ 18	570	6	—	1,1	7		
	6	∠ 75×6	2794	1	1	19,2	38		
		1% на сварные швы					1		
СГ3		Дет. 2,3,4 по марке СГ1					6	63	
	5	• ⌀ 18	570	8	—	1,1	9		
	7	∠ 75×6	3394	1	1	23,4	47		
		1% на сварные швы					1		
СГ4		Дет. 2,3,4 по марке СГ1					6	73	
	5	• ⌀ 18	570	10	—	1,1	11		
	8	∠ 75×6	3994	1	1	27,5	55		
		1% на сварные швы					1		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина мм стер.	Длина мм нар.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки СГ1; СГ2; СГ3, СГ4							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	6	0,10	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	6	0,02	6402-70	
Всего:					0,37		

Примечания

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

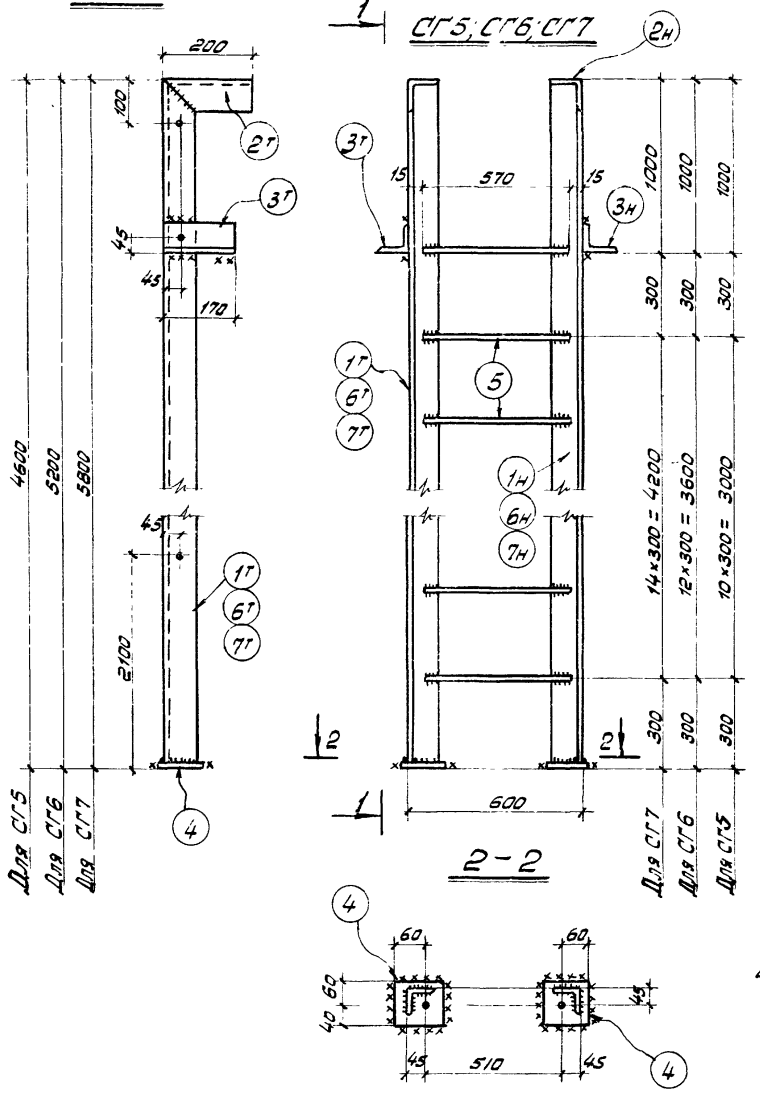
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип δ толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечан.
СГ1		6	2,2		Э42	
СГ2			2,7			
СГ3			3,2			
СГ4			3,7			

ТК 1973г.

Стремянки СГ1; СГ2; СГ3; СГ4.

Серия 1.459-2
Выпуск 3
Лист 54



Спецификация

Марка	NN дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во т	Кол-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечан.
СГ5	1	∠ 75×6	4594	1	1	31,6	63	83	
	2	∠ 75×6	200	1	1	1,4	3		
	3	∠ 75×6	170	1	1	1,2	2		
	4	−100×6	100	2	–	0,5	1		
	5	• ф 18	570	12	–	1,1	13		
		1% на сварные швы					1		
СГ6		Дет. 2, 3, 4 по марке СГ5					6	94	
	5	• ф 18	570	14	–	1,1	15		
	6	∠ 75×6	5194	1	1	35,8	72		
		1% на сварные швы					1		
СГ7		Дет. 2, 3, 4 по марке СГ5					6	105	
	5	• ф 18	570	16	–	1,1	18		
	7	∠ 75×6	5794	1	1	39,9	80		
		1% на сварные швы					1		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стер.	Длина, мм нар.	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки СГ5; СГ6, СГ7							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	–	–	–	6	0,10	5915-70	
Шайба пруж. 12н	–	–	–	6	0,02	6402-70	
Всего:					0,37		

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марки	К-во	Тип толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечан.
СГ5		6	4,1		Э42	
СГ6			4,6			
СГ7			5,1			

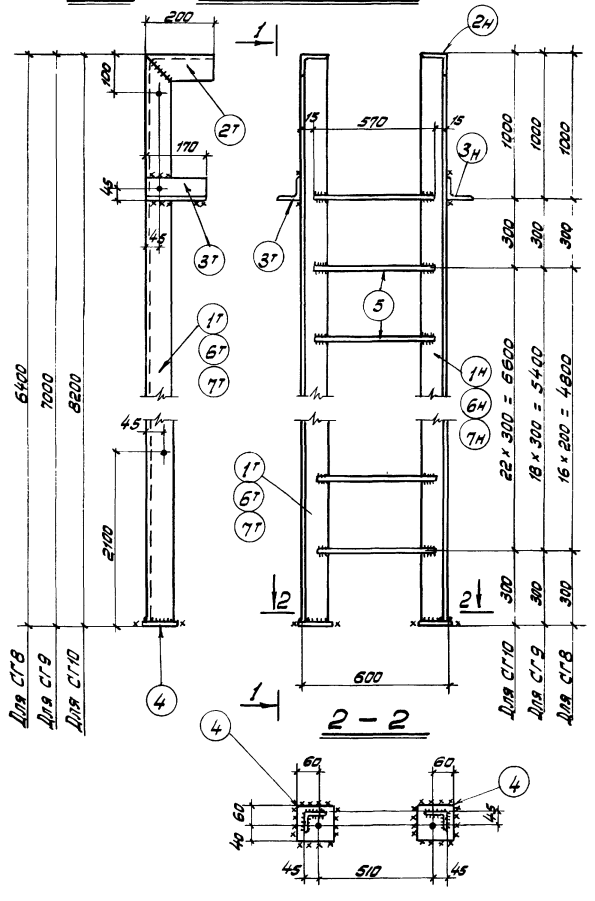
ТК 1973г

Стремянки СГ5, СГ6, СГ7.

Серия 1.459-2
Выпуск 3
Лист 55

УКИРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

Гл. инж. мастерской — Пилявский
Нач. отдела — Полиновский
Руководитель группы — Пилипчук
Конструктор — Бригадир Проверил — Исполнил — Пыленко Шелкина 1973г
Гл. спец. проекта — Дитина Данилова



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечан.
СГ8	1	∠ 75×6	6394	1	1	44,0	88	115	
	2	∠ 75×6	200	1	1	1,4	3		
	3	∠ 75×6	170	1	1	1,2	2		
	4	− 100×6	100	2	−	0,5	1		
	5	• ⌀ 18	570	18	−	1,1	20		
		1% на сварные швы					1		
СГ9		Дет. 2,3,4 по марке СГ8					6	125	
	5	• ⌀ 18	570	20	−	1,1	22		
	6	∠ 75×6	6994	1	1	48,2	96		
		1% на сварные швы					1		
СГ10		Дет. 2,3,4, по марке СГ8					6	146	
	5	• ⌀ 18	570	24	−	1,1	26		
	7	∠ 75×6	8194	1	1	56,4	113		
		1% на сварные швы					1		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам., мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нар.	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки СГ8, СГ9, СГ10							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	6	0,10	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	6	0,02	6402-70	
Всего:					0,37		

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марки	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м На мар.	Длина, м Общ.	Тип эл-да	Примечан.
СГ8			5,6			
СГ9		6	6,1		Э42	
СГ10			7,0			

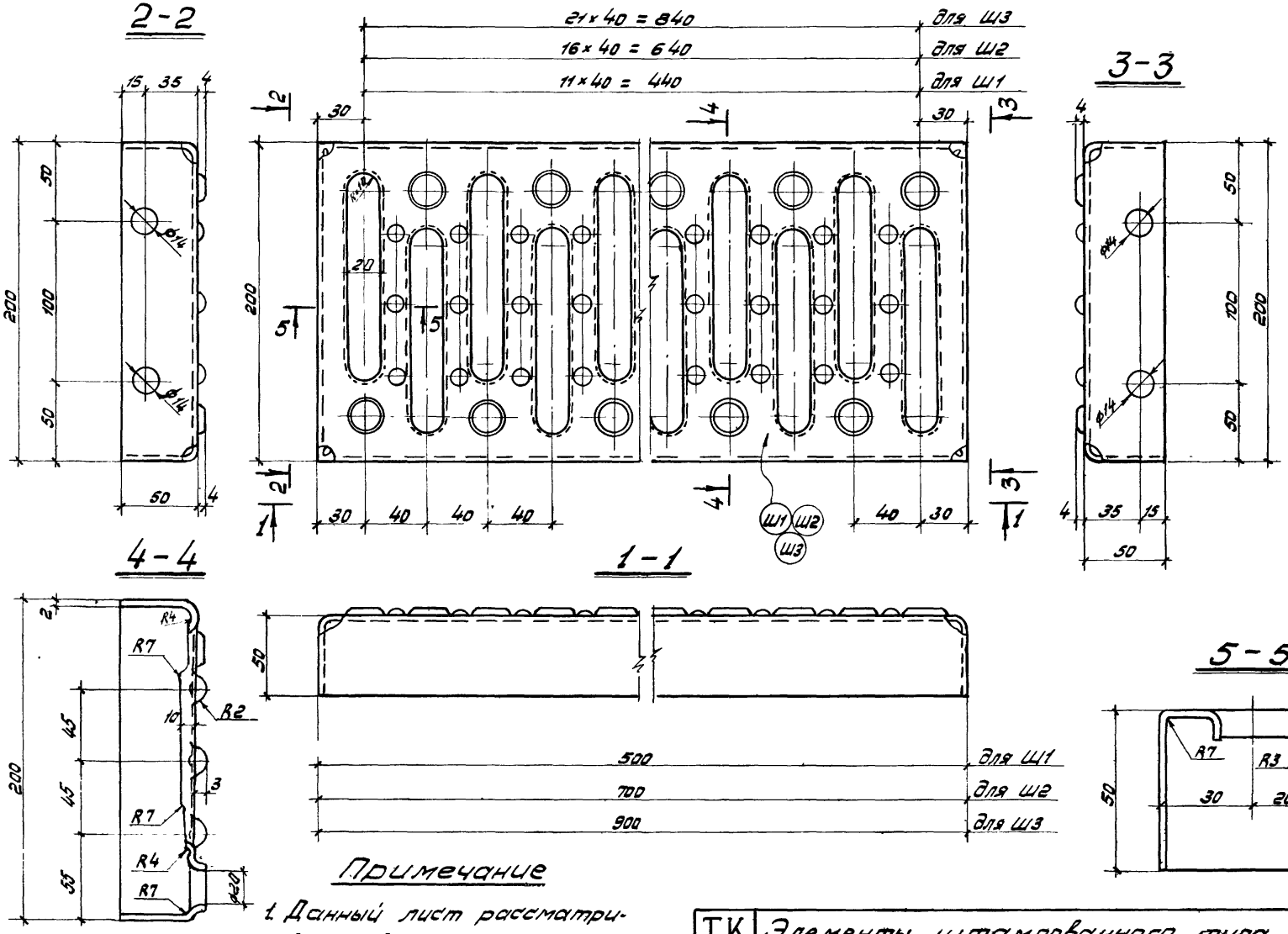
ТК 1973г.

Стремянки СГ8; СГ9; СГ10.

Серия 1.459-2
Выпуск 3
Лист 56

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

Ш1; Ш2; Ш3



Примечание

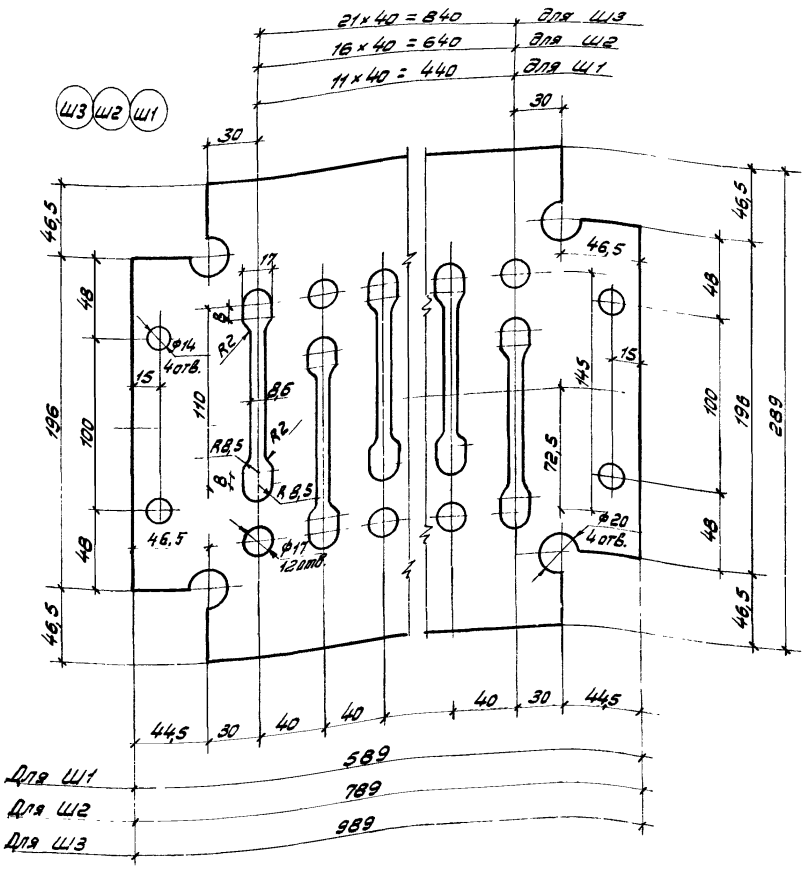
1. Данный лист рассматривать совместно с листом 58

ТК 1973г.	Элементы штампованного типа Ш1; Ш2; Ш3.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 57

Гл. инж. ин-та | Лысенко | Бригадир | Поляковский
Нач. отдела | Шеинис | Проверил | Поляковский
Дата выпуска 1973г. | Исполнил | Краевская

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

Заготовка штампов деталей Ш1; Ш2; Ш3



Спецификация

71

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

Таблица монтажных метизов

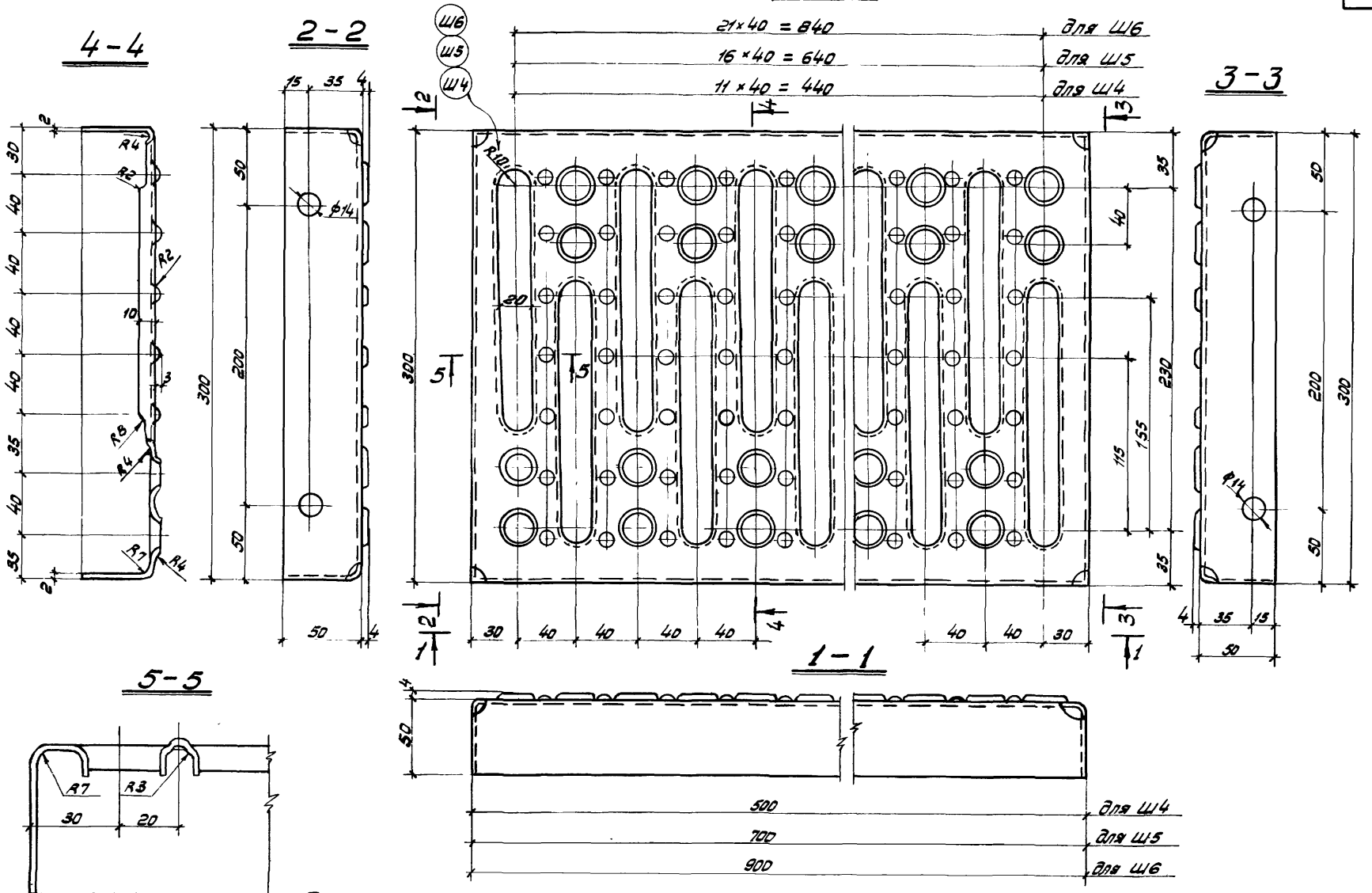
Наименование	Диам. мм.	Длина, мм стер.	Длина, мм нар.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечан.
Для каждой марки Ш1, Ш2, Ш3							
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	4	0,07	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	4	0,01	6402-78	
Всего					0,25		

Примечание

1. Данный лист рассматривать совместно с листом 57.

ТК 1973 г.	Детали и спецификация стали элементов штампованного типа Ш1; Ш2; Ш3	Серия 1.020.1 Выпуск 3 Лист 58

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



Примечание

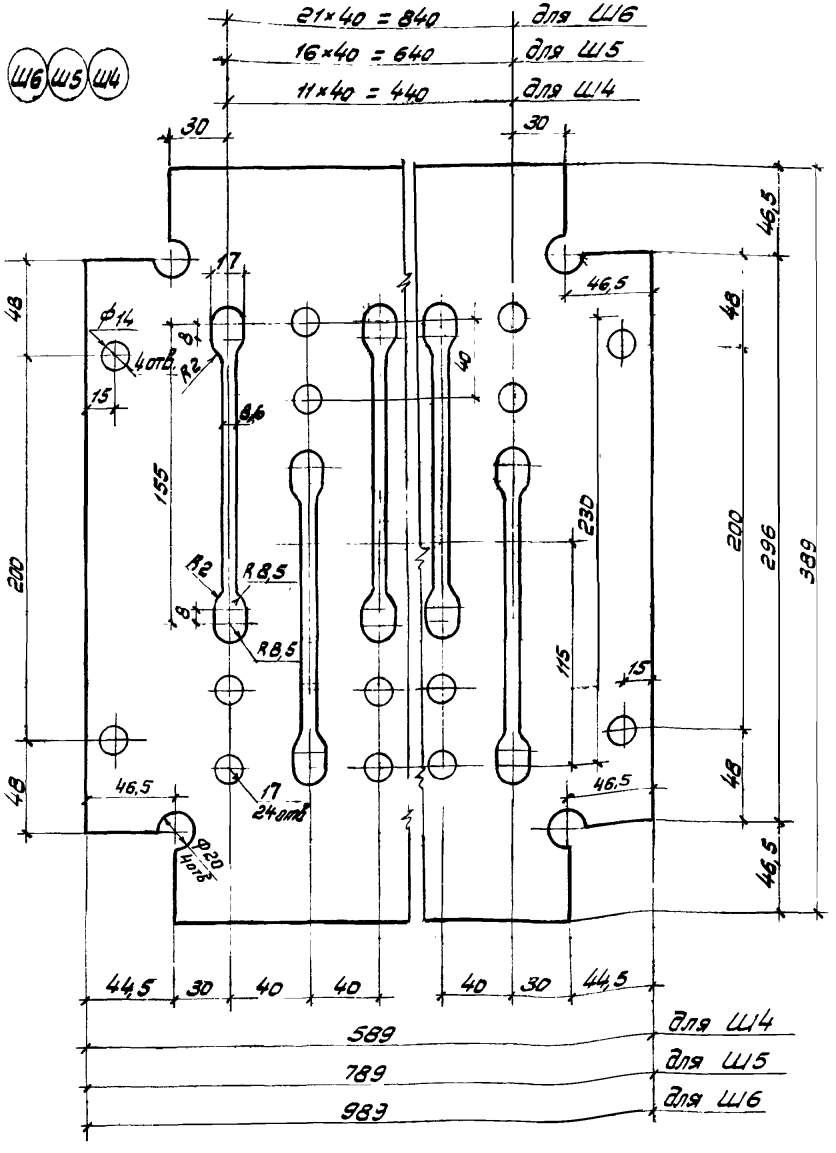
1. Данный лист рассматривать совместно с листом 60.

ТК 1973г.	Элементы штампованного типа Ш4; Ш5; Ш6.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 59

ГПИ Ч.с. ПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.Киев

Гл.инж.ин-та Лысенко
Нач.отдела Шейнис
Дата выпуска: 1973г.
Бригадир Поляковский
Проверил Поляковский
Исполнил Краевская

Заготовка штампов деталей Ш4; Ш5; Ш6



Спецификация

73

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
Ш4	Ш4	-389×2	589	1	—	3,6	3,6	3,6	штампован.
Ш5	Ш5	-389×2	789	1	—	4,8	4,8	4,8	штампован.
Ш6	Ш6	-389×2	989	1	—	6,0	6,0	6,0	штампован.

Таблица монтажных метизов

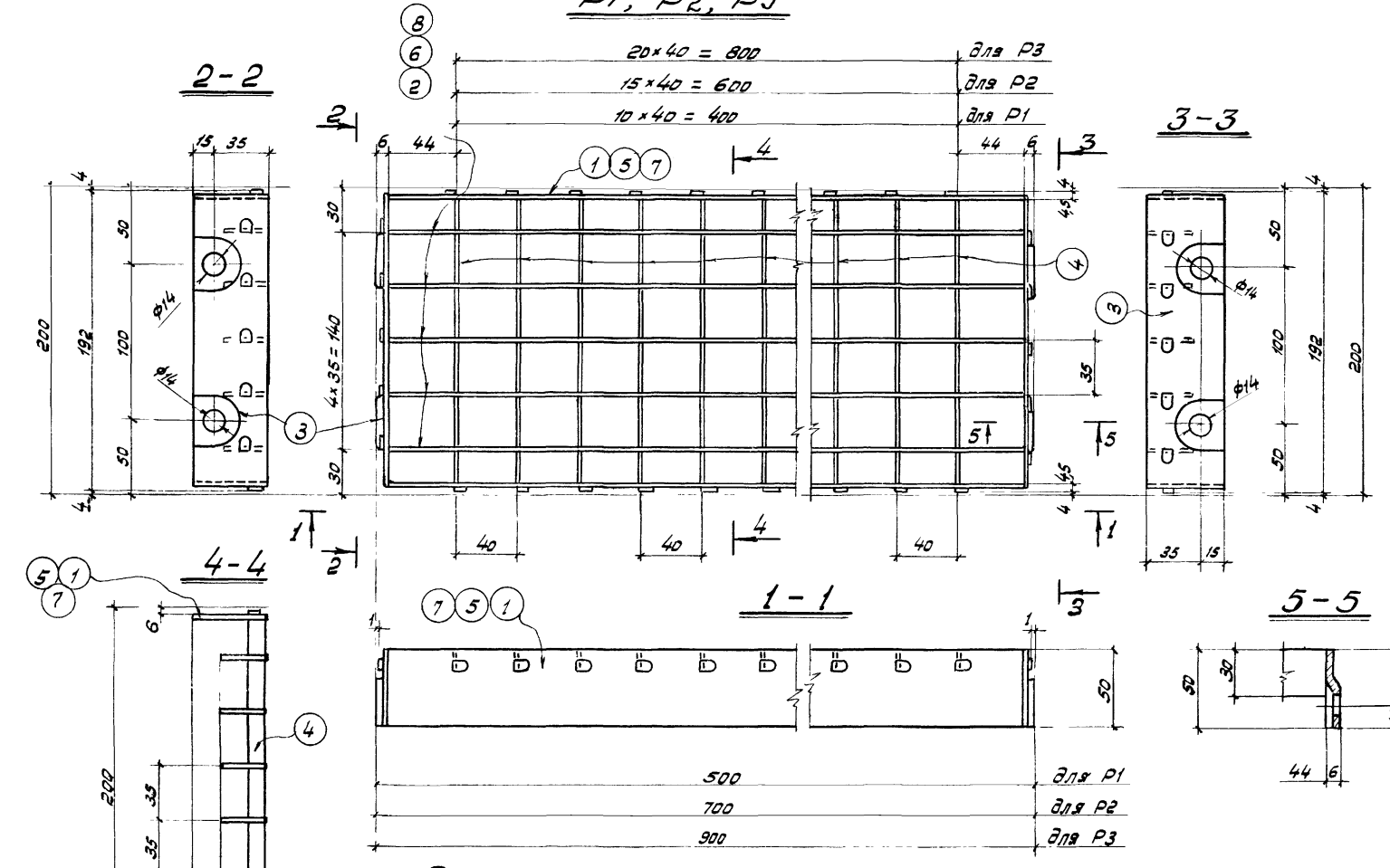
Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм стер.	Длина, мм нар.	К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки Ш4; Ш5; Ш6							
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	4	0,07	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	4	0,01	6402-70	
					0,25		

Примечание

1. Данный лист рассматривать совместно с листом 59.

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

Р1; Р2; Р3



Примечание

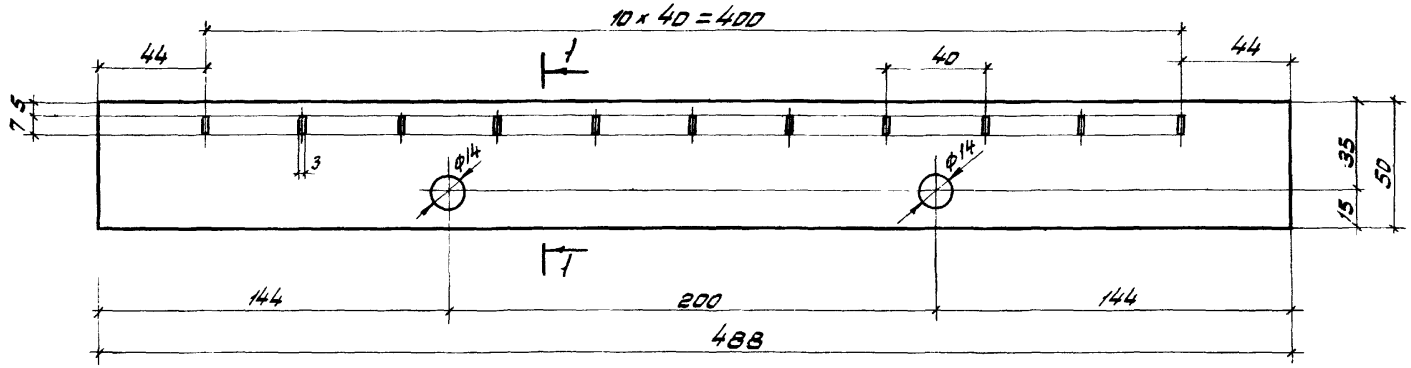
1. Данный лист рассматривать совместно с листами 62, 63

ТК 1973г.	Элементы решетчатого типа Р1; Р2; Р3.	СЕРИЯ 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 61

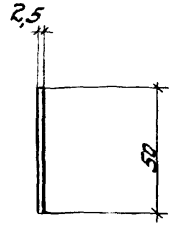
Директор		Гл. инж. пр-та		Шеберницкий	
Гл. инж. ин-та		Лысенко	Бригадир	Поляковский	
Нач. отдела		Шейнис	Проверил	Поляковский	
			Исполнил	Краевская	
Дата выпуска:		1973г.			

ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.Киев

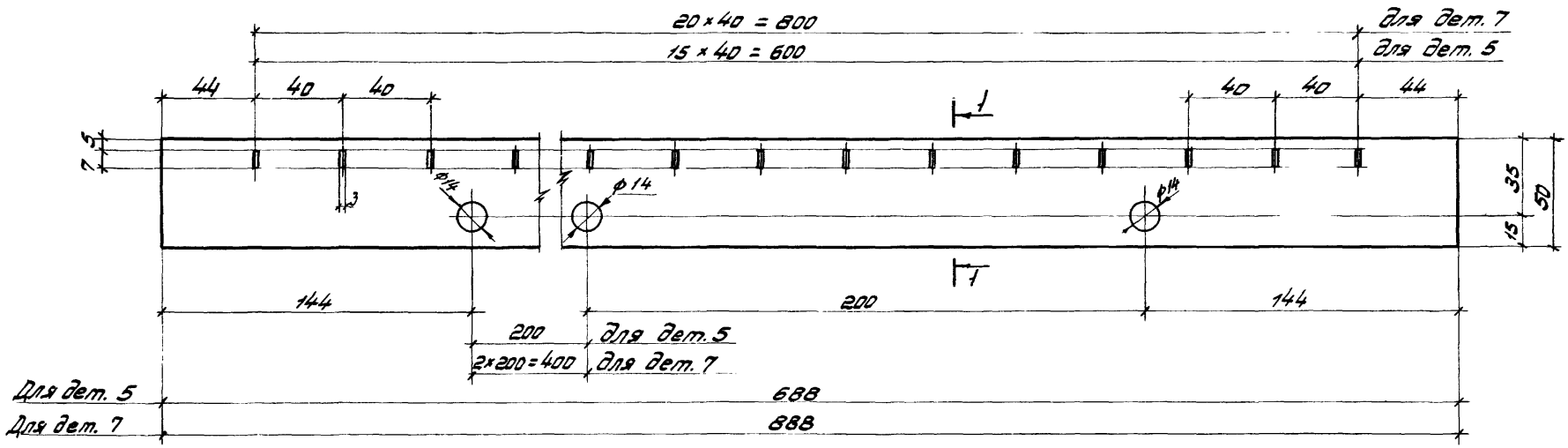
Деталь 1



1-1



Детали 5, 7



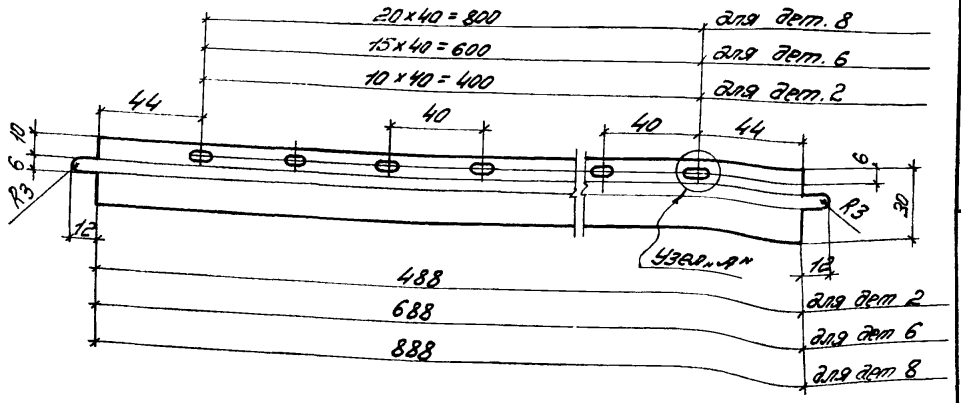
Примечание

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

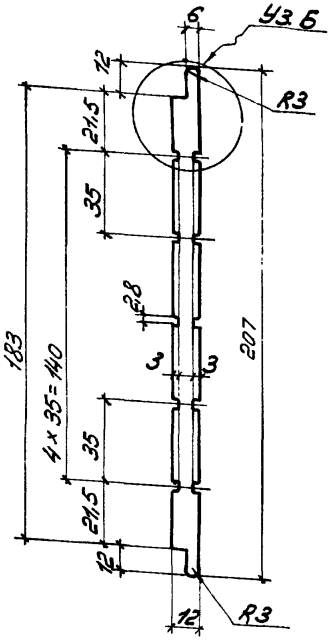
ТК 1973г.	Детали элементов решетчатого типа Р1, Р2, Р3, Р4, Р5, Р6.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 62

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.Киев
Гл. инж. ин-та Нач. отдела
Дата выпуска 1973г.
Шейнис
Проверил
Исполнил
Поляковский
Краевская

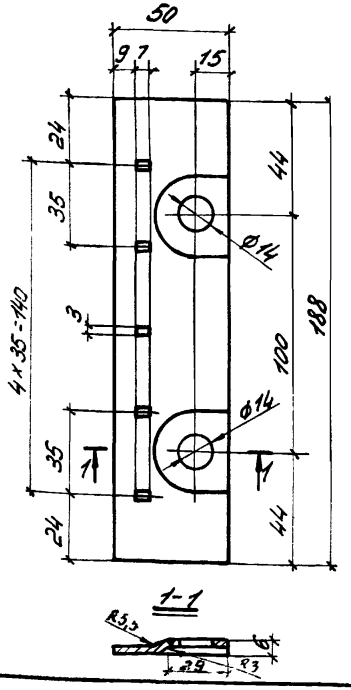
Детали 2,6,8.



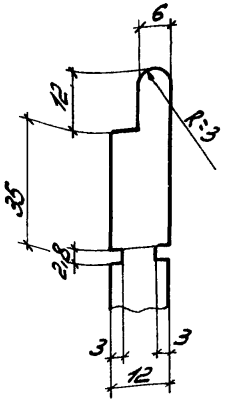
Деталь 4



Деталь 3

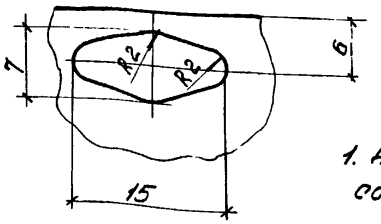


Узел „Б"



1-1

Узел „А"



Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина мм	К-во шт	К-во н	Масса 1 дет	Масса всех	Масса марки	Примечание
Р1	1	-50×2,5	488	2	—	0,48	0,96	3,3	см деталь лист 62
	2	-30×2,5	512	5	—	0,30	1,50		см деталь
	3	-50×2,5	188	2	—	0,18	0,36		тоже
	4	-12×1,95	207	11	—	0,04	0,44		— " — — " —
		1% на сварные швы					—		
Р2	3	-50×2,5	188	2	—	0,18	0,36	4,4	см деталь
	4	-12×1,95	207	16	—	0,04	0,64		тоже
	5	-50×2,5	688	2	—	0,67	1,34		см деталь лист 62
	6	-30×2,5	712	5	—	0,42	2,10		см. деталь
		1% на сварные швы					—		
Р3	3	-50×2,5	188	2	—	0,18	0,36	5,6	см деталь
	4	-12×1,95	207	21	—	0,04	0,84		тоже
	7	-50×2,5	888	2	—	0,87	1,74		см. деталь лист 62
	8	-30×2,5	912	5	—	0,53	2,65		см деталь
		1% на сварные швы					—		

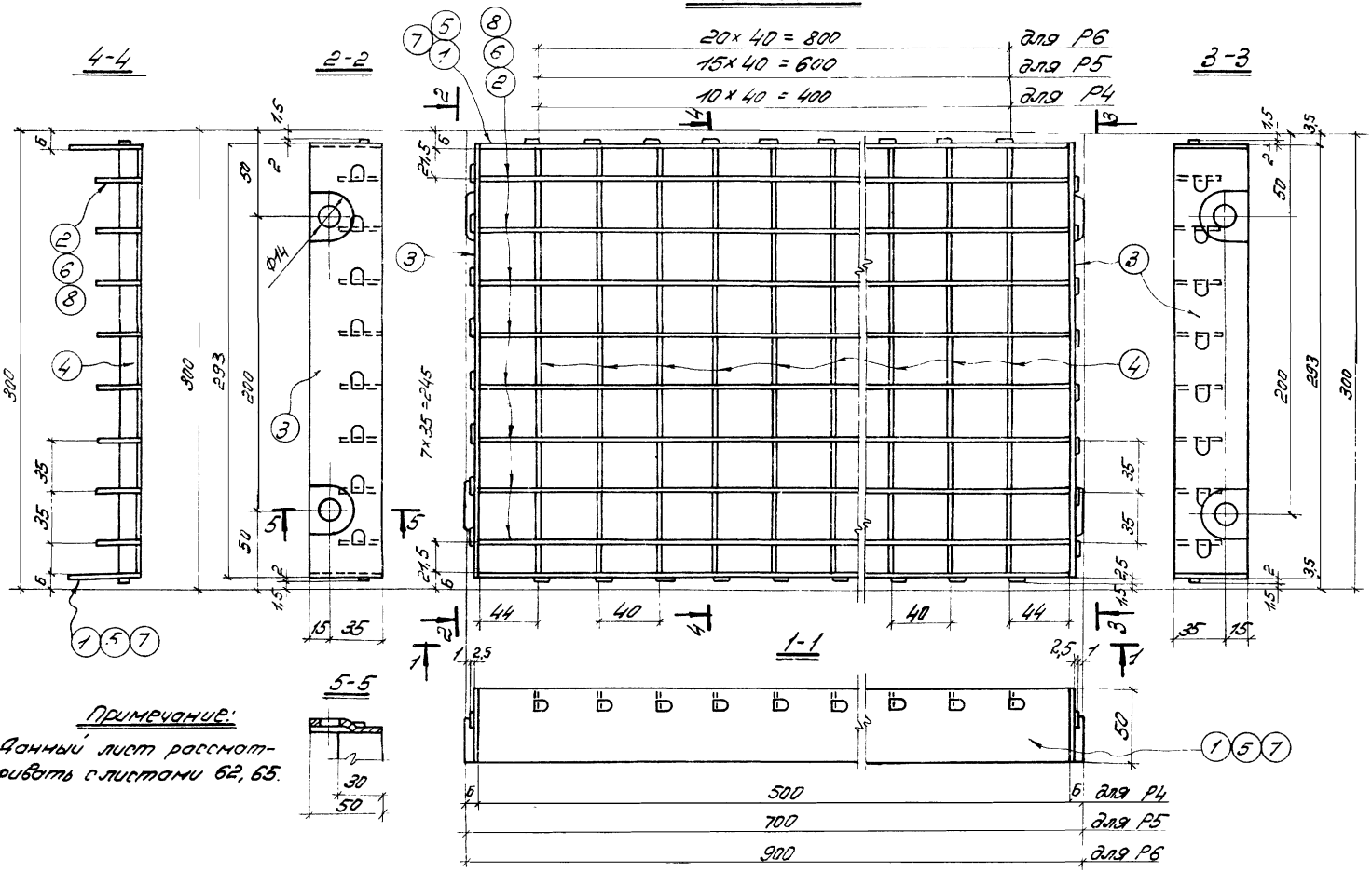
Примечание:

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

ТК 1973г. Детали и спецификация стали элементов решетчатого типа Р1; Р2; Р3.

Серия 1.459-2 Выпуск 3 Лист 63

г. Киев. Типовой проект 1973г. Альбом 1. Краевская



Примечание:

1. Данный лист рассматривать с листами 62, 65.

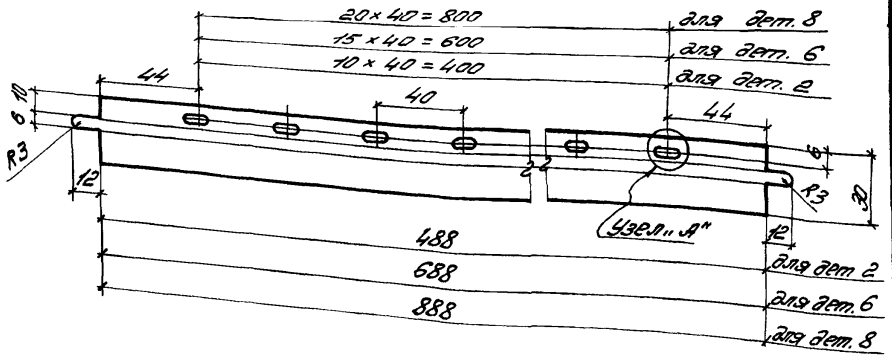
ТК 1973г.	Элементы решетчатого типа Р4; Р5; Р6.	СЕРИЯ 1459-2	
		Выпуск 3	Лист 64

ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.Киев.

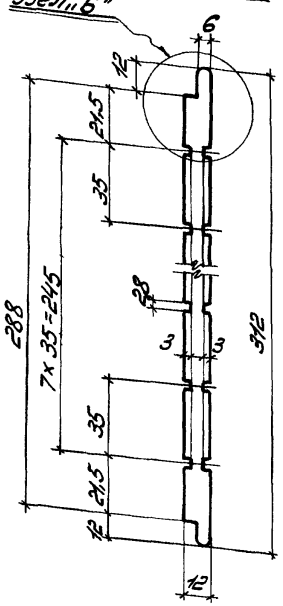
Гл. инж. ин-та Нач. отдела | Лысенко Чейнис | Бригадир проверил Исполнил | Поляковский Поляковский Краевская

Дата выпуска: 1973г.

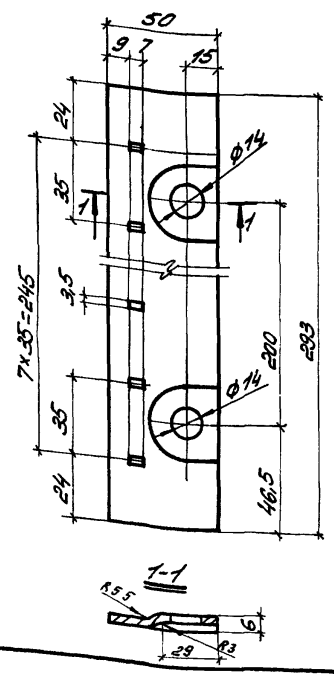
Детали 2, 6, 8



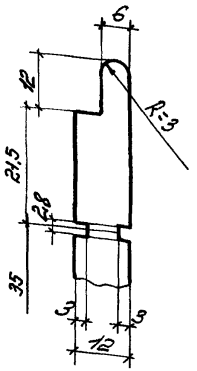
Деталь 4



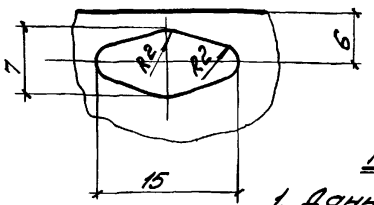
Деталь 3



Узел „Б"



Узел „А"



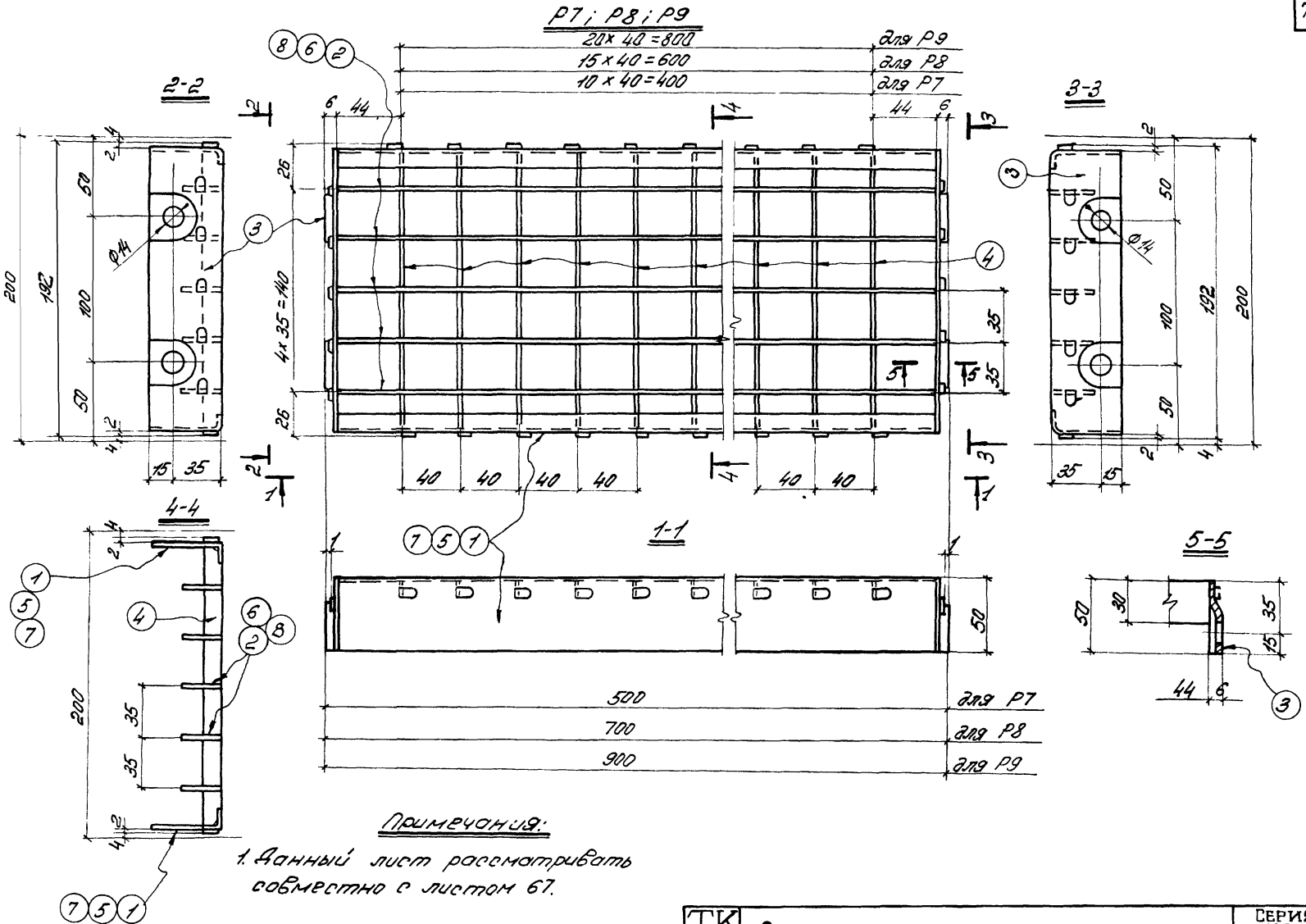
1-1

Спецификация

Марки	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 1 дет.	Масса всех	Марки	Примечание
Р4	1	-50×2,5	488	2	—	0,48	0,96	4,6	см. деталь лист 62
	2	-30×2,5	512	8	—	0,30	2,40		см. деталь
	3	-50×2,5	293	2	—	0,29	0,58		тоже
	4	-12×1,95	312	11	—	0,06	0,66		—"—
	1% на сварные швы						—		
Р5	3	-50×2,5	293	2	—	0,29	0,58	6,2	см. деталь штамповать
	4	-12×1,95	312	16	—	0,06	0,96		тоже
	5	-50×2,5	688	2	—	0,67	1,34		см. деталь лист 62
	6	-30×2,5	712	8	—	0,42	3,36		см. деталь
	1% на сварные швы						—		
Р6	3	-50×2,5	293	2	—	0,29	0,58	7,8	см. деталь
	4	-12×1,95	312	21	—	0,06	1,26		тоже
	7	-50×2,5	888	2	—	0,87	1,74		см. деталь лист 62
	8	-30×2,5	912	8	—	0,53	4,24		см. деталь
	1% на сварные швы						—		

Примечание:

1. Данный лист рассматривать совместно с листами 62, 64.



Примечания:

1. Данный лист рассматривать совместно с листом 67.

ТК 1973г.	Элементы решетчатого типа Р7; Р8; Р9.	Серия 1459-2	
		Выпуск 3	Лист 66

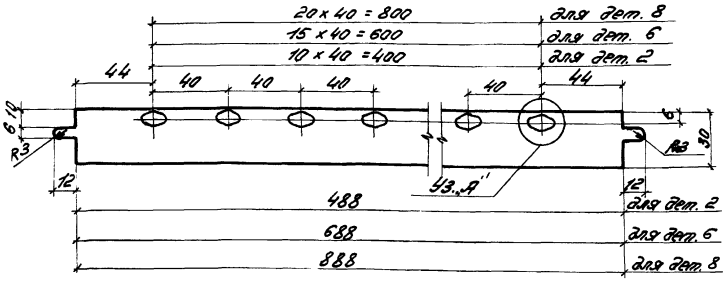
УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.Киев.

Нач. отдела | Шефинис | Проверил | Полякоьский
Дата выпуска 1973г. | Исполнил | Краевская

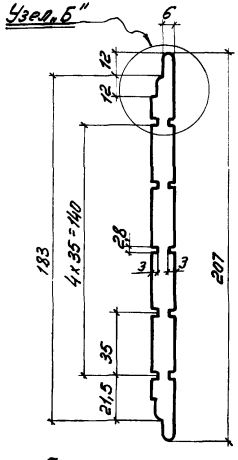
Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
Р7	1	-60×2,5	488	2	—	0,57	1,14	3,5	См. деталь
	2	-30×2,5	512	5	—	0,30	1,50		тоже
	3	-50×2,5	188	2	—	0,18	0,36		— " —
	4	-12×1,95	207	11	—	0,04	0,44		— " —
	1% на сварные швы						—		
Р8	3	-50×2,5	188	2	—	0,18	0,36	4,7	См. деталь
	4	-12×1,95	207	16	—	0,04	0,64		тоже
	5	-60×2,5	688	2	—	0,81	1,62		— " — — " —
	6	-30×2,5	712	5	—	0,42	2,10		— " — — " —
	1% на сварные швы						—		
Р9	3	-50×2,5	188	2	—	0,18	0,36	6,0	См. деталь
	4	-12×1,95	207	21	—	0,04	0,84		тоже
	7	60×2,5	888	2	—	1,04	2,08		— " — — " —
	8	-30×2,5	912	5	—	0,54	2,70		— " — — " —
	1% на сварные швы						—		

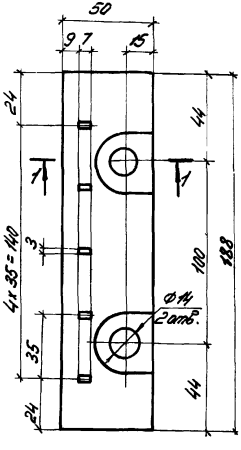
Детали 2, 6, 8.



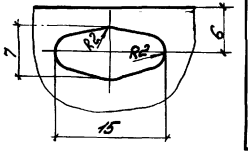
Деталь 4



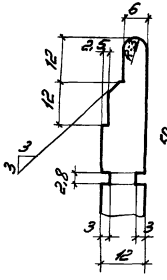
Деталь 3



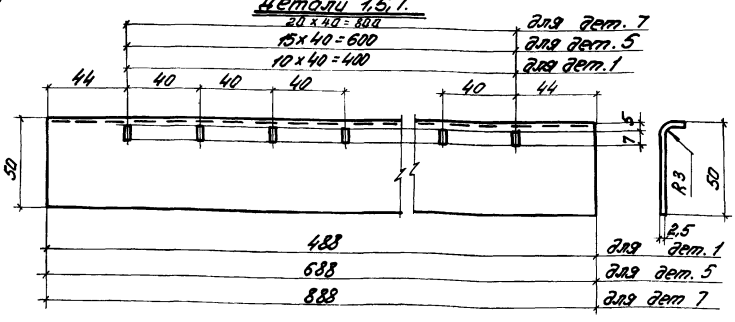
Узел „А"



Узел „Б"



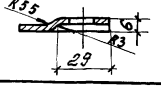
Детали 1, 5, 7.



Примечание

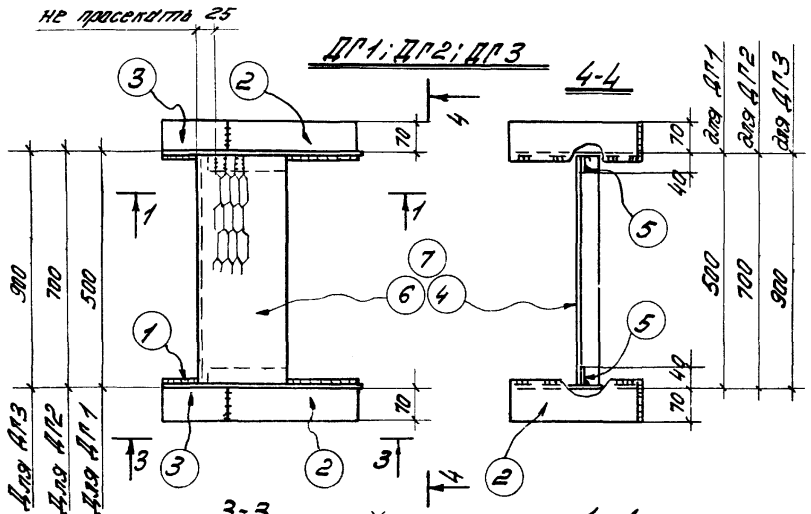
1. Данный лист рассматривать совместно с листом 66.

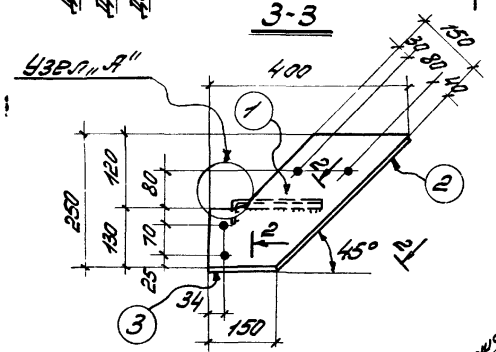
1-1

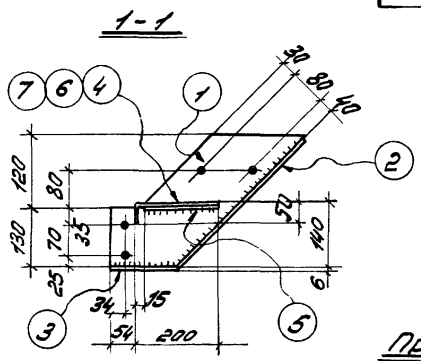


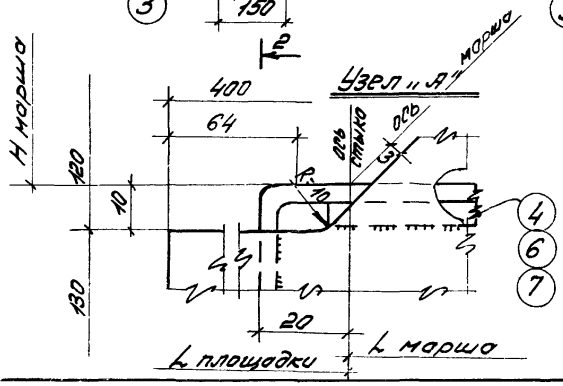
ТК 1973г.	Детали и спецификация стали элементов решетчатого типа Р7; Р8; Р9.	Серия 1459-2	
		Выпуск 3	Лист 67

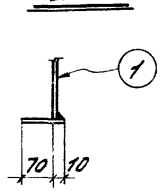
Заказчик Гипрокоммунстрой г. Киев. | Инв. отдела | Дата выпуска: | Шейнис | Проверил | Исполнил | Фотокопия | Поляковский Краевская











Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во шт.	К-во н	Масса 1 дет.	Масса всех	Масса марк.	Примечание
ДГ1	1	-250×6	400	2	—	4,7	9	18	
	2	-80×6	350	2	—	1,3	3		
	3	-80×6	150	2	—	0,6	1		
	4	-250×5	485	1	—	3,0	3		прогр.-быт. лист ПВ-310
	5	-40×4	185	2	—	0,2	1		
		1% на сварные швы					1		
ДГ2	Дет. 1,2,3,5 по марке ДГ1						14	19	
	6	-250×5	685	1	—	4,2	4		прогр.-быт. лист ПВ-310
		1% на сварные швы					1		
ДП3	Дет. 1,2,3,5 по марке ДП1						14	20	
	7	-250×5	885	1	—	5,4	5		прогр.-быт. лист ПВ-310
		1% на сварные швы					1		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина мм: Стер.	Длина мм: нар.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ДГ1; ДП2; ДП3.							
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		

Примечания:

1. Все дыры d_0=13мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Местоположение элементов см. листы 78, 86, 87

Таблица сварных швов

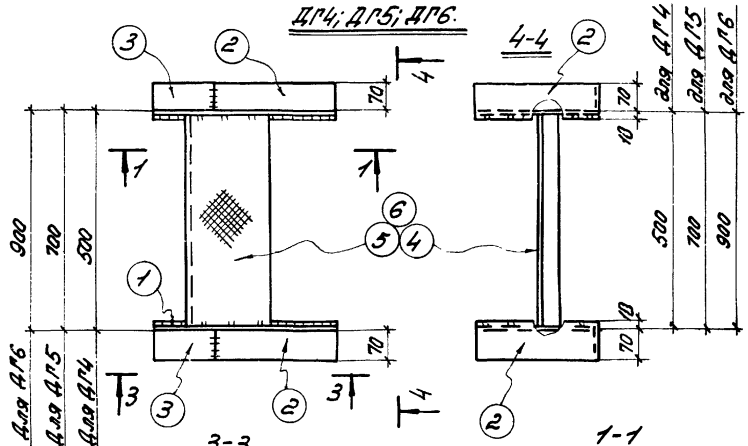
Марка	К-во	Тип сварного шва	Длина м: на марку	Длина м: общ.	Тип электрода	Примечан.
ДП1 ДП2 ДП3		⊿4	1,6		Э42	

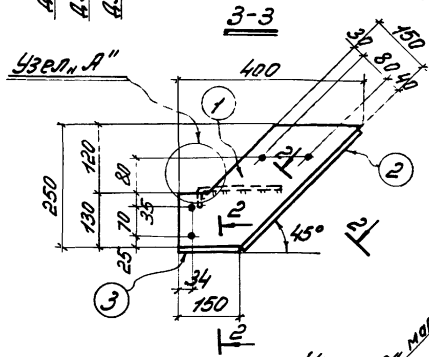
ТК 1973г. Дополнительные элементы ДГ1÷ДП3.

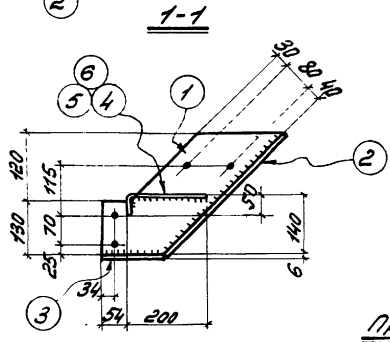
Серия 1.459-2 Выпуск 3 Лист 68

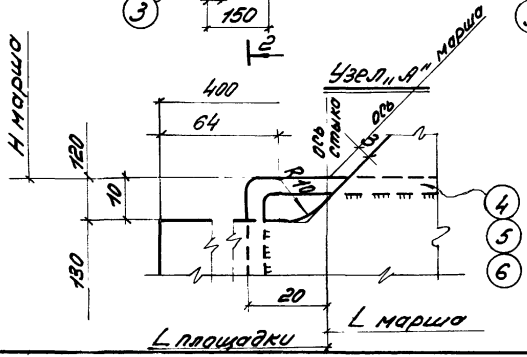
Укрпроектстальконструкция г. Киев. Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

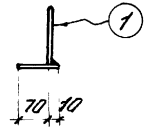
Гл. инж. проекта Кононенко; Нач. отдела Шевченко; Гл. конструктор Бригадир; Проверил Шевченко; Исполнил Еременко; Акты выписал: 1973г.











Спецификация

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

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нар.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ДП4; ДП5; ДП6.							
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	8	0,14	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	8	0,03	6402-70	
Всего:					0,51		

Примечания:

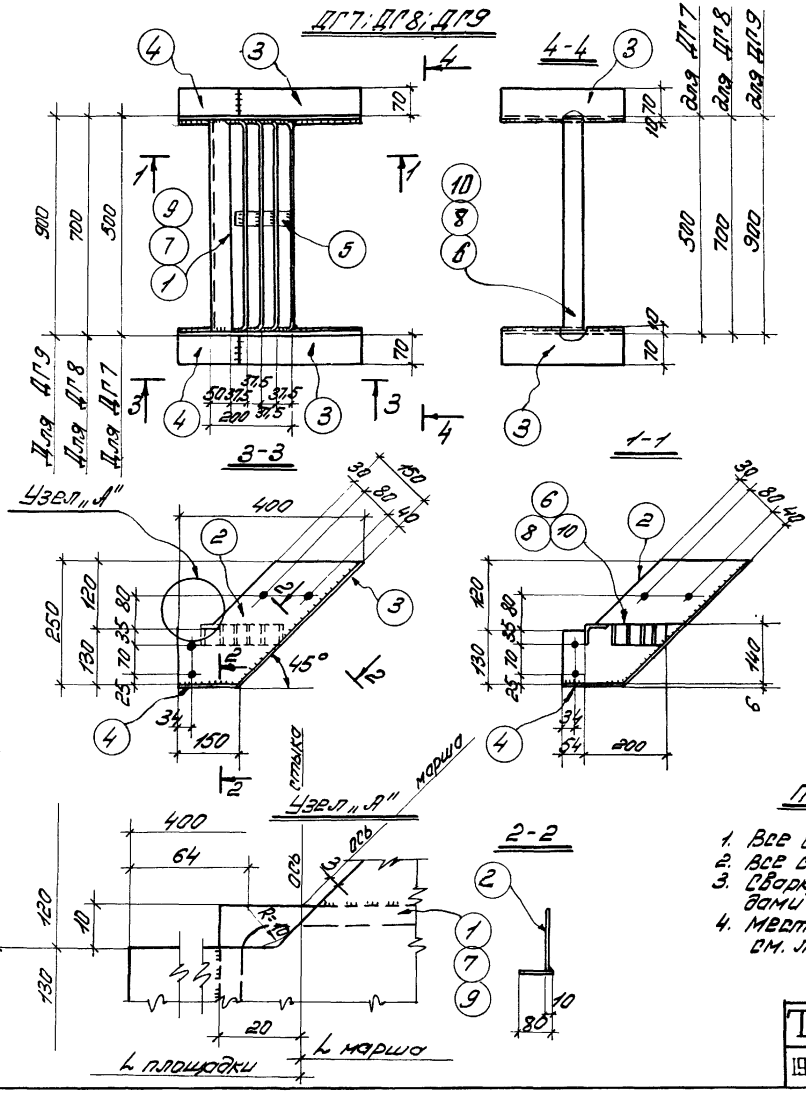
1. Все дыры d_0=13мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Местоположение элементов см. листы 78, 86, 87.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м на эл.	Тип электрода	Примечан.
ДП4						
ДП5		⌊4	1,6		Э42	
ДП6						

ТК 1973г. Дополнительные элементы ДП4÷ДП6.

Серия 1459-2 | Выпуск 3 | Лист 69



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ДГ7	1	∠50×5	477	1	—	1,8	2	20	
	2	-250×6	400	2	—	4,7	9		
	3	-80×6	350	2	—	1,3	3		
	4	-80×6	150	2	—	0,6	1		
	5	-40×4	130	1	—	0,2	1		
	6	-32×4	559	4	—	0,7	3		
	1% на сварные швы						3		
ДГ8	Детали 2,3,4,5 по марке ДГ7						14	22	
	7	∠50×5	677	1	—	2,6	3		
	8	-32×4	759	4	—	1,8	4		
	1% на сварные швы						1		
ДГ9	Детали 2,3,4,5 по марке ДГ7						14	23	
	9	∠50×5	877	1	—	3,3	3		
	10	-32×4	959	4	—	1,2	5		
	1% на сварные швы						1		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стер.	Длина, мм изф.	К-во	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ДГ7; ДГ8; ДГ9.							
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	8	0,14	5915-70	
Шайба пруж. 12М	—	—	—	8	0,03	6402-70	
Всего:					0,51		

Примечания:

1. Все дыры d_0=13мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Местоположение элементов см. листы 78, 86, 87.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, на мар.	Длина, общ.	Тип электрода	Примечан.
ДГ7 ДГ8 ДГ9		∠4	1,6		Э42	

ТК 1973г.	Дополнительные элементы ДГ7÷ДГ9.	Серия 1459-2	Выпуск 3 / Лист 70

ГПИ ПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.Киев

Гл. инженер проекта — Ю.Шифрин
Нач. отдела — Ю.Шифрин
Конструктор — Ю.Шифрин
Проверил — Ю.Шифрин
Руководитель — Ю.Шифрин
Скорина
1973г.

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса 1 дет.	Масса всех	Марки	Примечание
ДГ10	1	-250×6	320	2	—	3,8	8	16	
	2	-80×6	290	2	—	1,1	2		
	3	-80×6	175	2	—	0,7	1		
	4	-250×4	485	1	—	4,1	4		рифлен. ст
	1% на сварные швы						1		
	Дет. 1,2,3 по марке ДГ 10						11		
ДГ11	5	-250×4	685	1	—	5,8	6	18	Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		

Таблица монтажных метизов

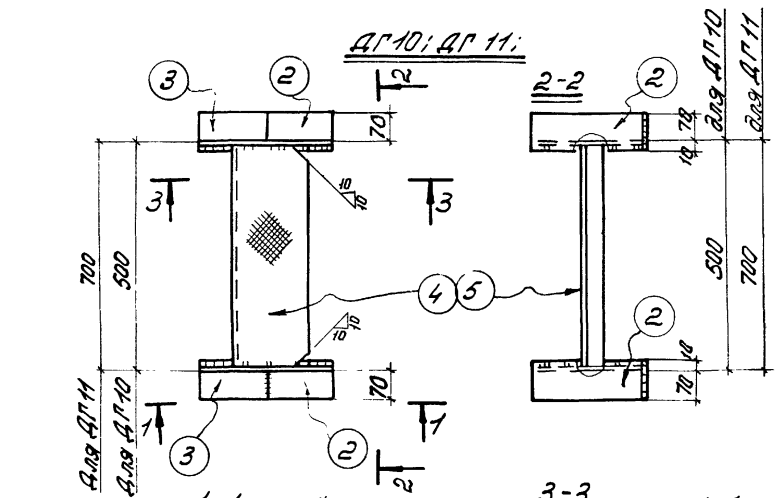
Наименование	Диам. мм	Длина, мм стер.	Длина, мм нар.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ДГ10; ДГ11							
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	8	0,14	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	8	0,03	6402-70	
Всего:					0,51		

Примечания:

1. Все дыры d_0 = 13мм.
2. Все сварные швы h = 4мм.
3. Сварку производить эл-ми типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Местоположение элементов см. листы 79, 88, 89.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и тавр. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ДГ10 ДГ11		Т4	1,6		Э42	



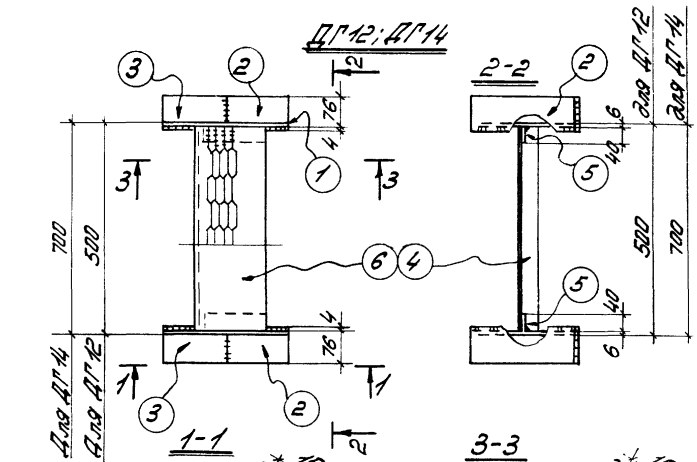
ТК 1973г

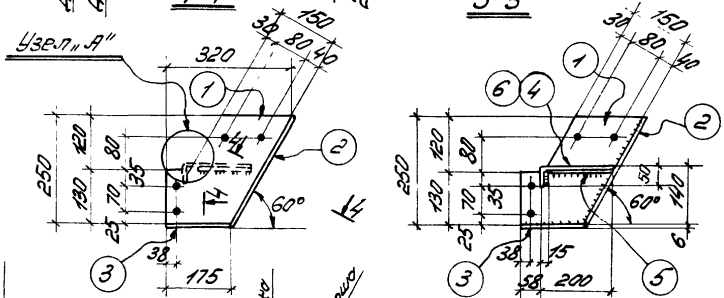
Дополнительные элементы ДГ10; ДГ11.

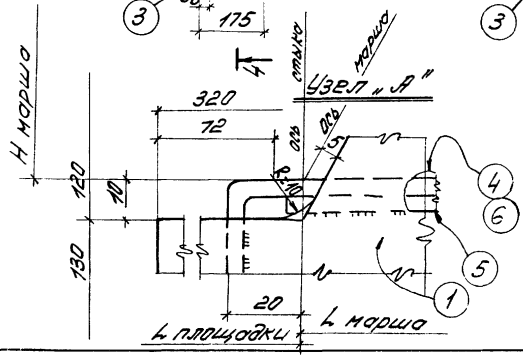
Серия 1.450-2 Выпуск 3 Лист 71

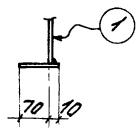
г. Киев

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









Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марк.	Примечан.
ДГ12	1	-250×6	320	2	—	3,8	8	16	
	2	-80×6	290	2	—	1,1	2		
	3	-80×6	175	2	—	0,7	1		
	4	-250×5	485	1	—	3,0	3		прокат - быт. лист ПВ-570
	5	-40×4	185	2	—	0,2	1		
	1% на сварные швы						1		
	Дет. 1, 2, 3, 5 по марке ДГ12						12		
ДГ14	6	-250×5	685	1	—	4,2	4	17	прокат - быт. лист ПВ-570
	1% на сварные швы						1		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нар.	К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ДГ12; ДГ14.							
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		

Примечания:

1. Все дыры d_0=13мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Местоположение элементов см. листы 79, 88, 89.

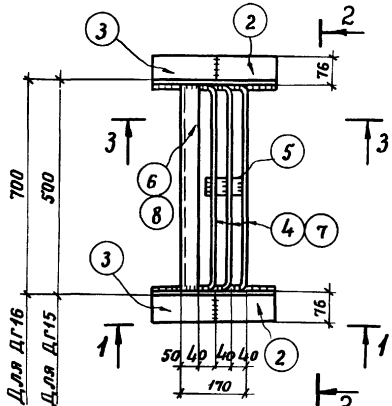
Таблица сварных швов

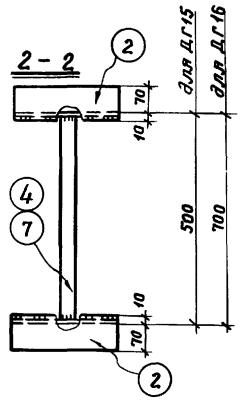
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ДГ12						
ДГ14		⊿4	1,5		Э42	

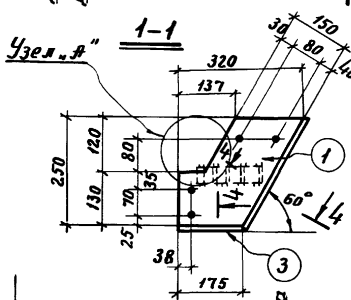
ТК 1973г.	Дополнительные элементы ДГ12; ДГ14.	Серия 1.459-2	Выпуск 3	Лист 72

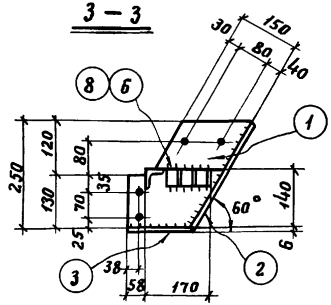
Гипростальконструкция г. Киев.
Гл. инж. проекта Хочтавия
Дата выпуска 1973г.
Разработали: Лысенко, Шеренис
Проверил: Бригадир
Исполнил: Правдина
Проверил: Гаврилов, Ермешкин

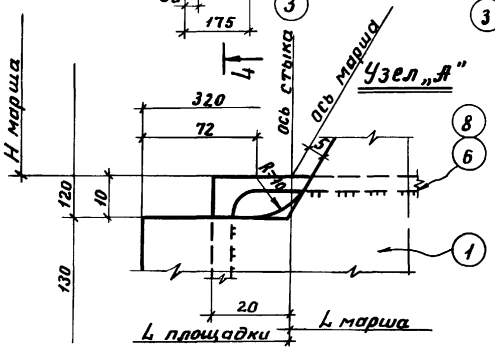
ДГ15; ДГ16.

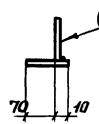












Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Марки	Примечание
ДГ15	1	– 250×6	320	2	—	3,8	8	17	
	2	– 80×6	290	2	—	1,1	2		
	3	– 80×6	175	2	—	0,7	1		
	4	– 40×4	559	3	—	0,7	2		
	5	– 40×4	90	1	—	0,2	1		
	6	∟ 50×5	477	1	—	1,8	2		
	1% на сварные швы:						1		
ДГ16	Детали 1,2,3,5 по марке ДГ15						12	19	
	7	– 40×4	759	3	—	1,0	3		
	8	∟ 50×5	677	1		2,6	3		
	1% на сварные швы:						1		

Таблица монтажных метизов.

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

Примечания:

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

Таблица сварных швов.

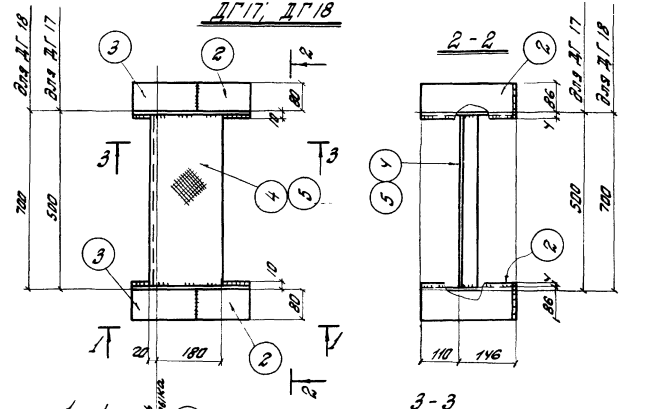
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м На мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ДГ15 ДГ16		∟ 4	2,4		Э42	

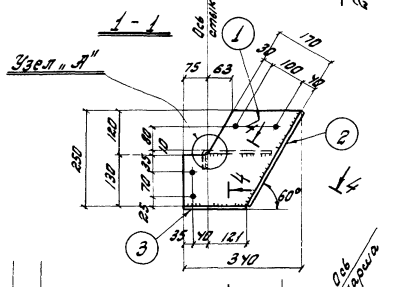
ТК 1973г.

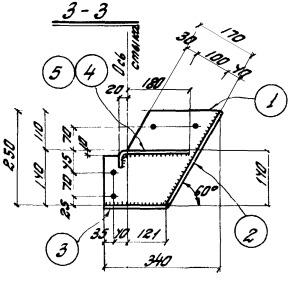
Дополнительные элементы ДГ15; ДГ16.

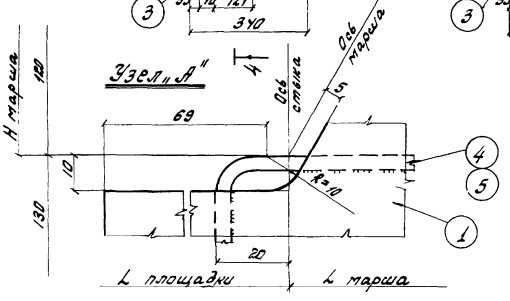
Серия 1.459-2
Выпуск 3 | Лист 73

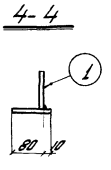
Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№ | Инв.№ дубл. | Подпись и дата | 1973г. | Дата выпуска: | г. Киев











Спецификация

87

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг. дет.	Масса в кг. всех	Масса в кг. марки	Примечание
ДГ17	1	- 250×6	340	2	—	4,0	8	17	Рифлен. ст.
	2	- 90×6	290	2	—	1,2	2		
	3	- 90×6	195	2	—	0,8	2		
	4	- 250×4	485	1	—	4,1	4		
		1% на сварные швы:					1		
ДГ18		Детали 1,2,3 по марке ДГ17					12	19	
	5	- 250×4	685	1	—	5,8	6		Рифлен. ст.
		1% на сварные швы:					1		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Ширина, мм	Длина, мм стер.	Длина, мм Нор.	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ДГ17, ДГ18.							
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	8	0,14	5915-70	
Шайба пружин. 12Н	—	—	—	8	0,03	6402-70	
Всего					0,51		

Примечания.

1. Все дыры d_0 = 13мм.
2. Все сварные швы k = 4мм.
3. Сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Местоположение элементов см. листы 79.88.89

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м. на мар.	Длина, м. общ.	Тип электрода	Примечание
ДГ17		У	1,7		Э42	
ДГ18			1,7			

ТК 1973г

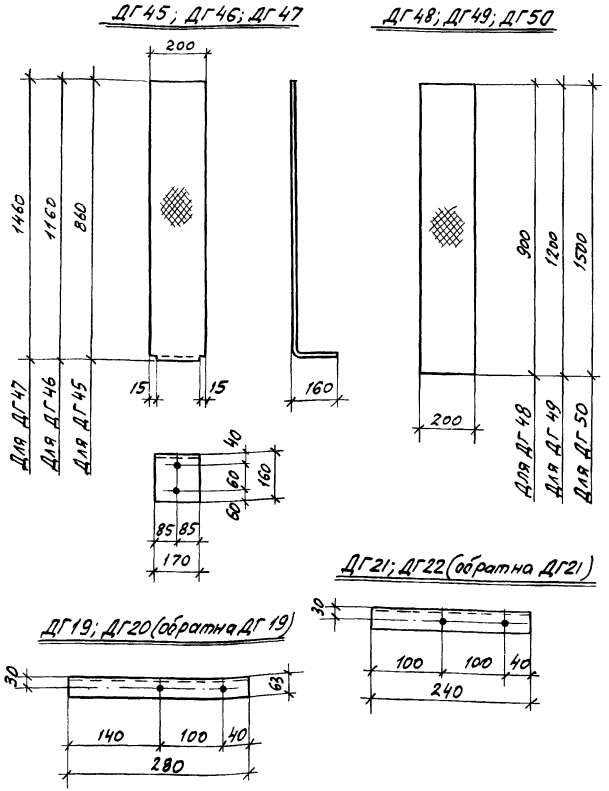
Дополнительные элементы ДГ17, ДГ18.

Серия 1.459-2

Выпуск 3 | Лист 74

Госстрой СССР, Главный институт Проектирования Промышленных предприятий, Отдел Проектирования Промышленных предприятий, Гл. инж. проекта, Нач. отдела, Дата выпуска: 1973

УКРПРОМТЕХТРАНСПРОЕКТ, г. Киев



Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ДГ19	1	L63×40×8	280	1	—	1.7	2	2	
ДГ20	Обратна ДГ 19							2	
ДГ21	2	L63×6	240	1	—	1.4	1	1	
ДГ22	Обратна ДГ 21							1	
ДГ45	3	−200×4	1020	1	—	6.8	7	7	Рифл ст.
ДГ46	4	−200×4	1320	1	—	8.8	9	9	—"—
ДГ47	5	−200×4	1620	1	—	10.8	11	11	—"—
ДГ48	6	−200×4	900	1	—	6.0	6	6	—"—
ДГ49	7	−200×4	1200	1	—	8.0	8	8	—"—
ДГ50	8	−200×4	1500	1	—	10.0	10	10	—"—

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам мм	Длина, мм стер	Длина, мм Нар	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечан
Для марки ДГ19; ДГ20							
Болт М12	12	30	30	3	0.12	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	3	0.05	5915-70	
Шайба пруж. 12М	—	—	—	3	0.01	6402-70	
Всего:					0.18		
Для каждой марки ДГ21; ДГ22; ДГ45; ДГ46; ДГ47							
Болт М12	12	30	30	2	0.08	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	2	0.03	5915-70	
Шайба пруж 12М	—	—	—	2	0.01	6402-70	
Всего:					0.12		

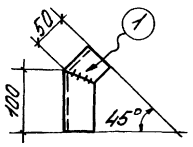
Примечания:

1. Все дыры d_0 = 13мм
2. Местоположение элементов см. листы 7÷10, 78, 79, 86÷90

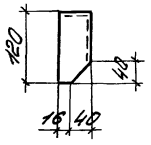
ТК 1973г	Дополнительные элементы ДГ19÷ДГ22, ДГ45÷ДГ50	серия 1459-2	
		Выпуск 3	Лист 75

Пров: Станковец Копир: Дойл

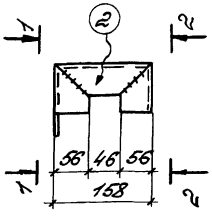
ДП23; ДП24 (обратна ДП23)



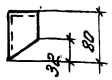
1-1



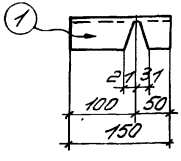
ДП25; ДП26 (обратна ДП25)



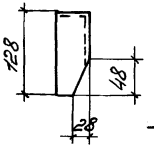
2-2



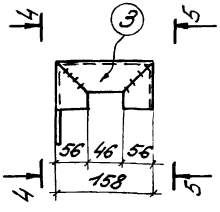
Развертка детали 1



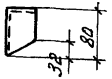
4-4



ДП27; ДП28 (обратна ДП27)

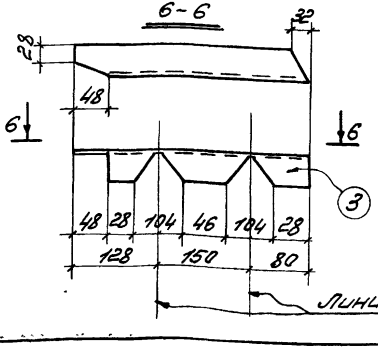


5-5



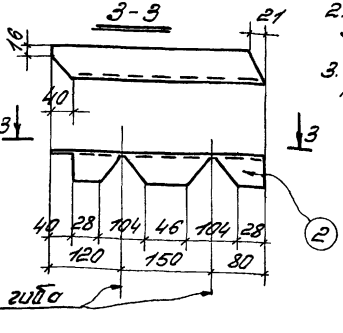
Развертка детали 3

6-6



Развертка детали 2

3-3



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во П	К-во Н	Масса 1 дет.	Масса всех	Масса марки	Примечание
ДП23	1	∠56×4	150	1	—	0,6	1	1	
	1% на сварные швы						—		
ДП24	Обратна марке ДП23							1	
ДП25	2	∠56×4	350	1	—	1,2	1	1	
	1% на сварные швы								
ДП26	Обратна марке ДП25							1	
ДП27	3	∠56×4	358	1	—	1,3	1	1	
	1% на сварные швы								
ДП28	Обратна марке ДП27							1	

Примечания

1. Все сварные швы $h=4$мм
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
3. Местоположение элементов см. листы 7÷10, 86÷89.

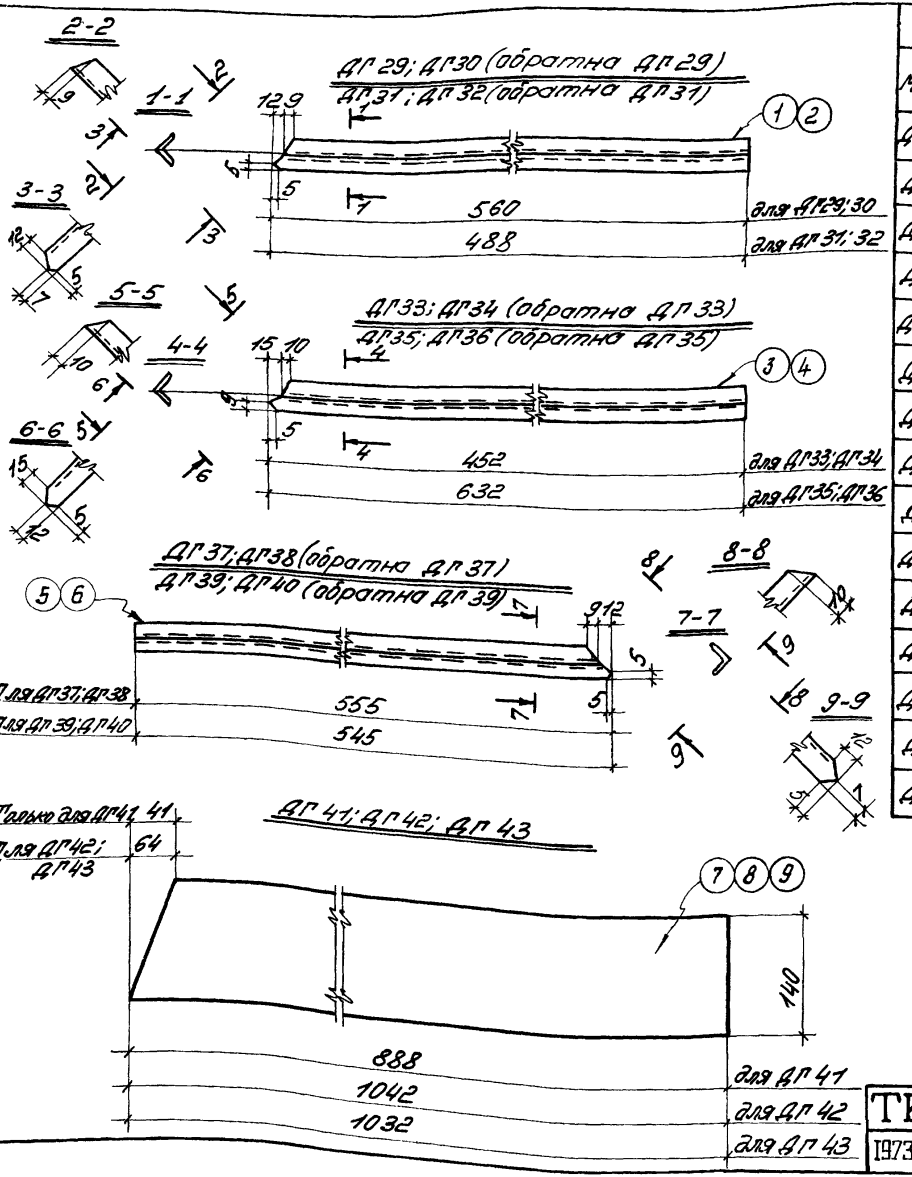
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина шва на мар.	Длина шва общ.	Тип эл-да	Примечание
ДП23		4	0,05		Э42	
ДП24			0,05			
ДП25			0,14			
ДП26			0,14			
ДП27			0,14			
ДП28			0,14			

ТК 1973г. Дополнительные элементы ДП23÷ДП28.

Серия 1.459-2 Выпуск 3 Лист 75.

Укрпроектстальконструкция г. Киев.
Изм. Кол.уч. Лист № докум. Подпись Дата
Разраб. Краевская
Пров. Шейнис
Н.контр. Волкова
Гл.инж.проекта Шейнис
Гл.инж.отдела Волкова



Спецификация

90

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Масса 1 дет.	Масса всех	Масса марки	Примечание
ДП29	1	∠25×3	560	1	—	0,6	1	1	
ДП30	Обратна марке ДП29							1	
ДП31	2	∠25×3	488	1	—	0,5	1	1	
ДП32	Обратна марке ДП31							1	
ДП33	3	∠25×3	452	1	—	0,5	1	1	
ДП34	Обратна марке ДП33							1	
ДП35	4	∠25×3	632	1	—	0,7	1	1	
ДП36	Обратна марке ДП35							1	
ДП37	5	∠25×3	555	1	—	0,6	1	1	
ДП38	Обратна марке ДП37							1	
ДП39	6	∠25×3	545	1	—	0,6	1	1	
ДП40	Обратна марке ДП39							1	
ДП41	7	-140×4	888	1	—	3,9	4	4	
ДП42	8	-140×4	1042	1	—	4,6	5	5	
ДП43	9	-140×4	1032	1	—	4,5	5	5	

Примечание

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

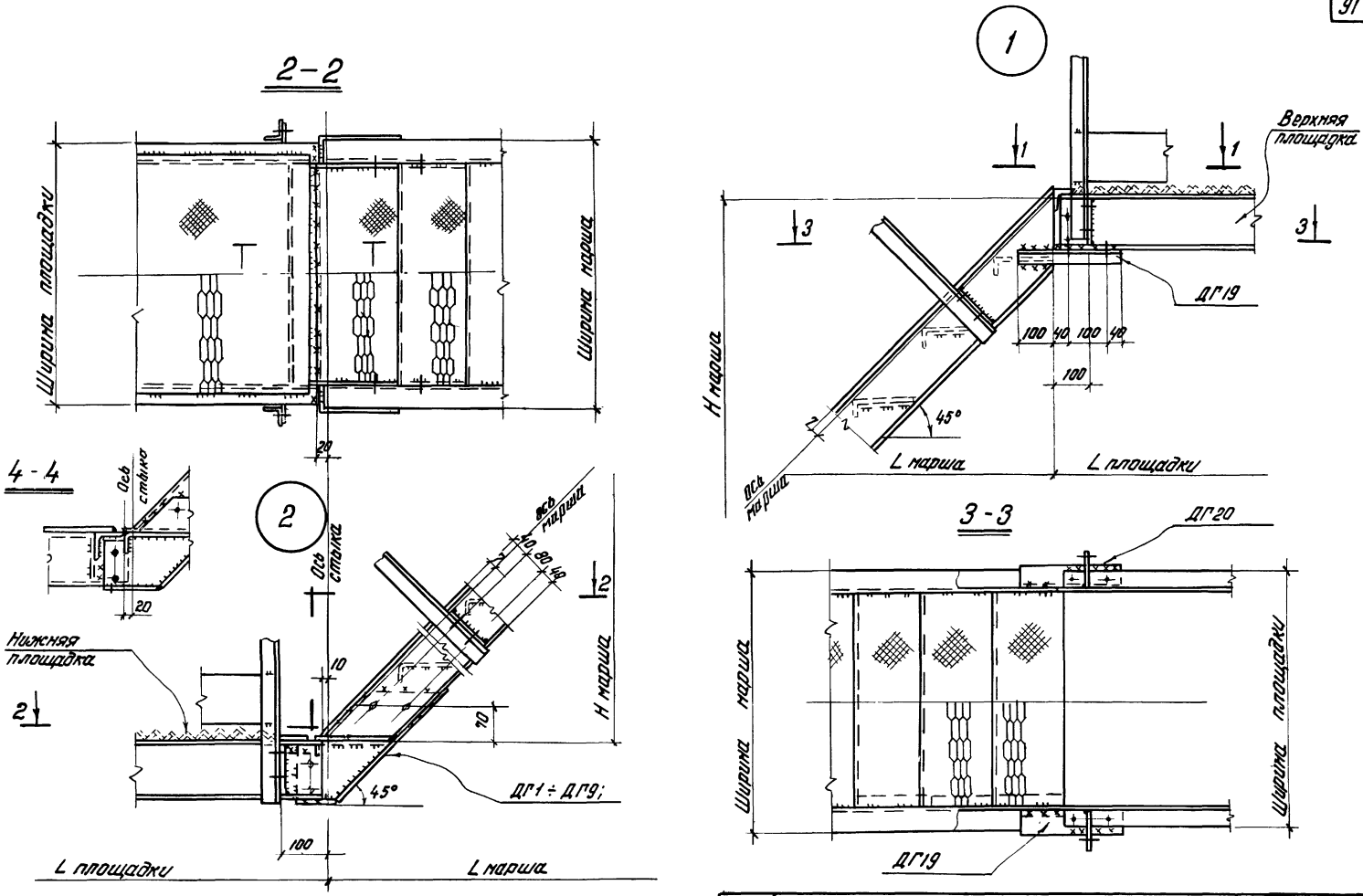
ТК 1973г.

Дополнительные элементы ДП29÷ДП43.

Серия 1.459-2
Выпуск 3
Лист 77

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

Киев.



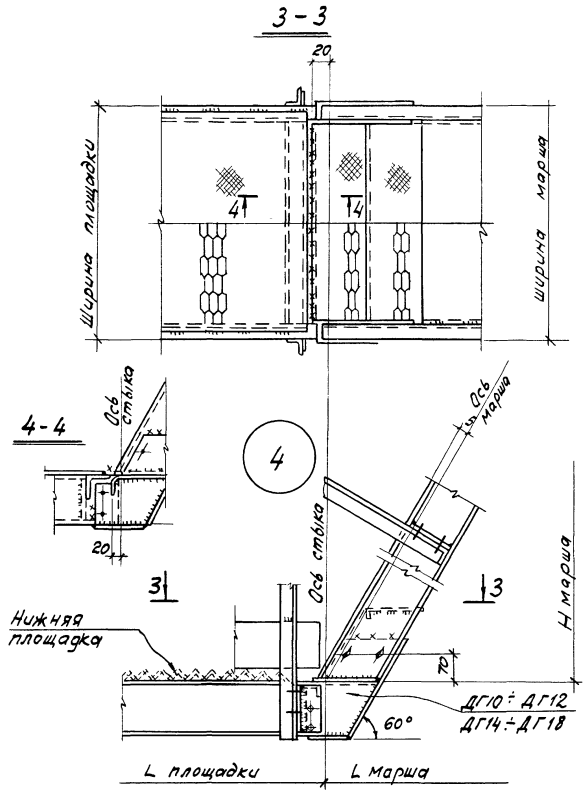
Примечание

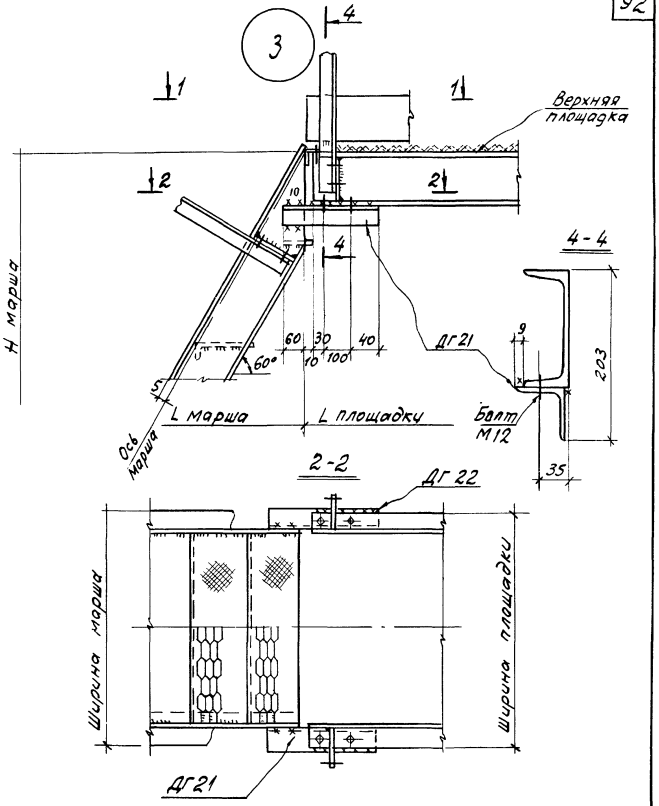
Разрез 1-1 см. лист 80

ТК 1973г.	Верхний и нижний жесткие узлы сопряжения марша с типовой площадкой лестниц под ∠ 45°. Узлы 1.2.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 78

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

Гл. инж. пр-та — Лысенко — Бригадир — Поляковский
Нач. отдела — Шейнис — Проверил — Поляковский
Дата выпуска 1973г. — Исполнил — Киселев



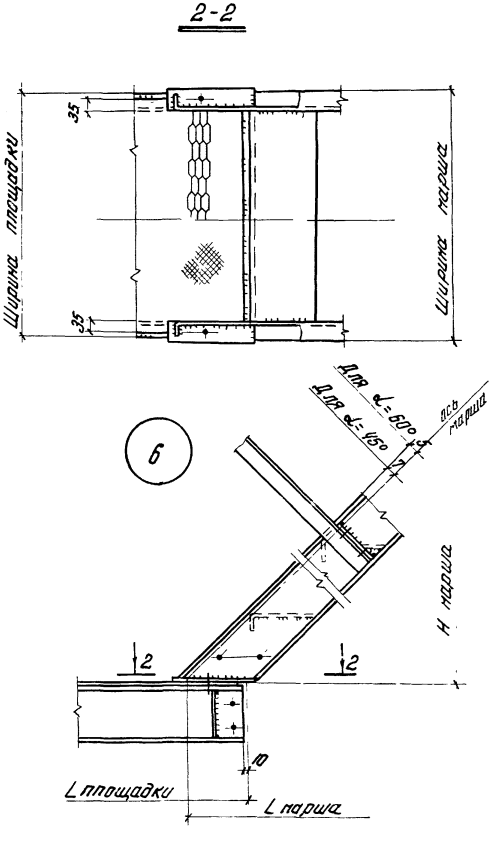


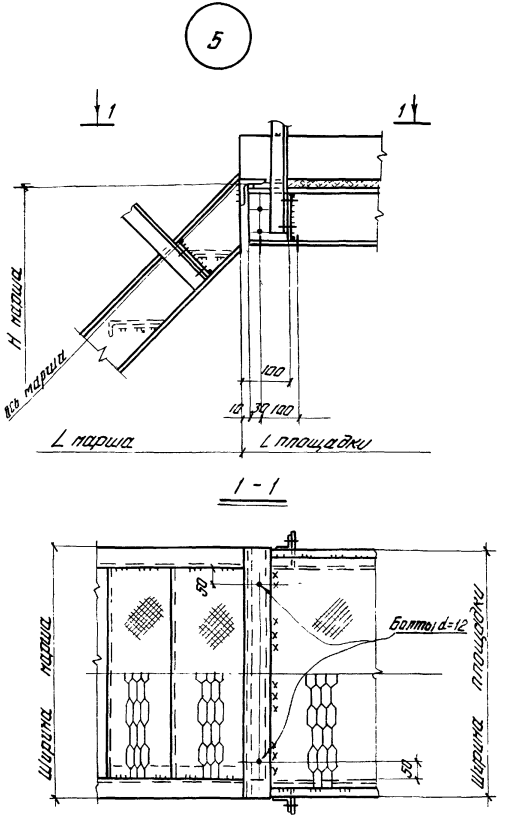
Примечание

Разрез 1-1 см. лист 80

ТК 1973г.	Верхний и нижний жесткие узлы сопряжения марша с типовой площадкой лестниц под L 60°. Узлы 3, 4	Серия 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 79

Пров. Танковец Копир. Доил

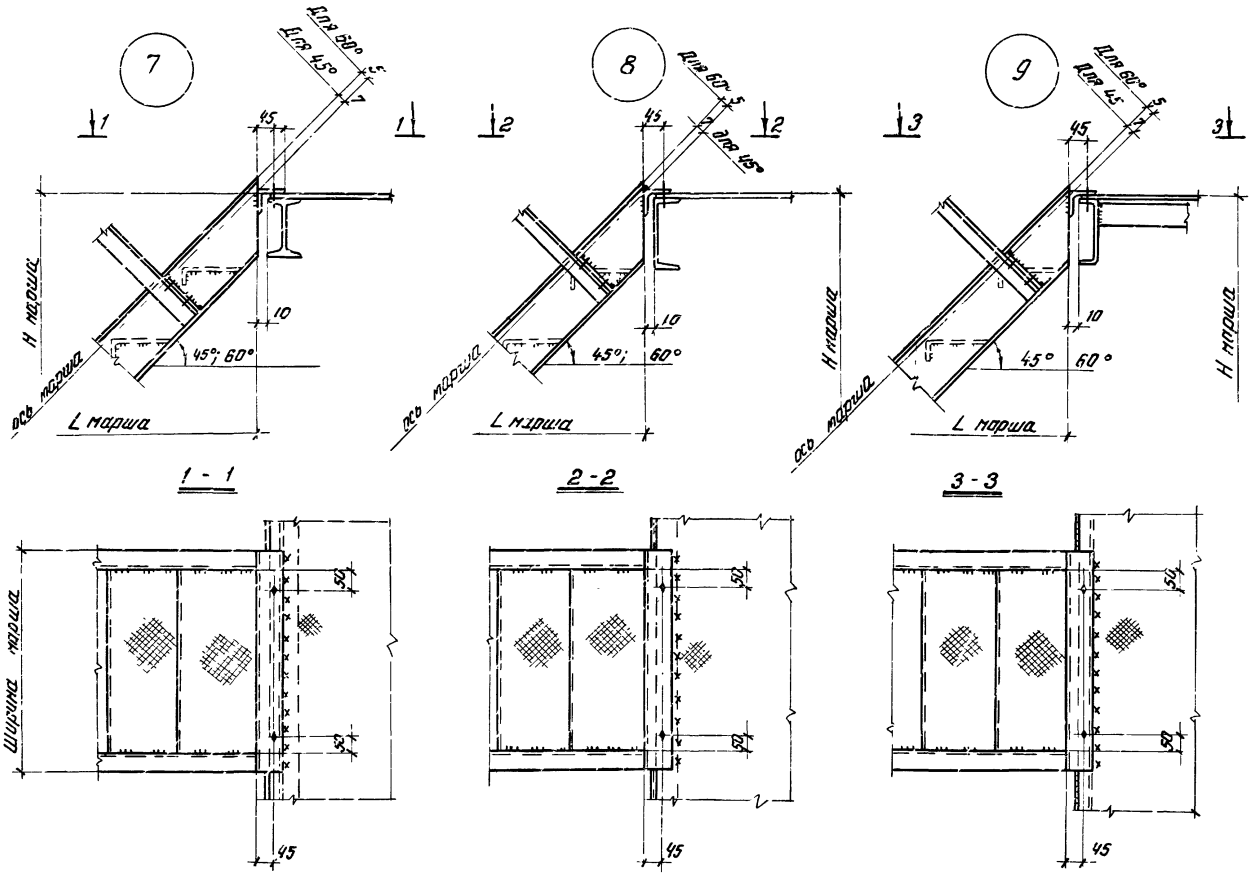




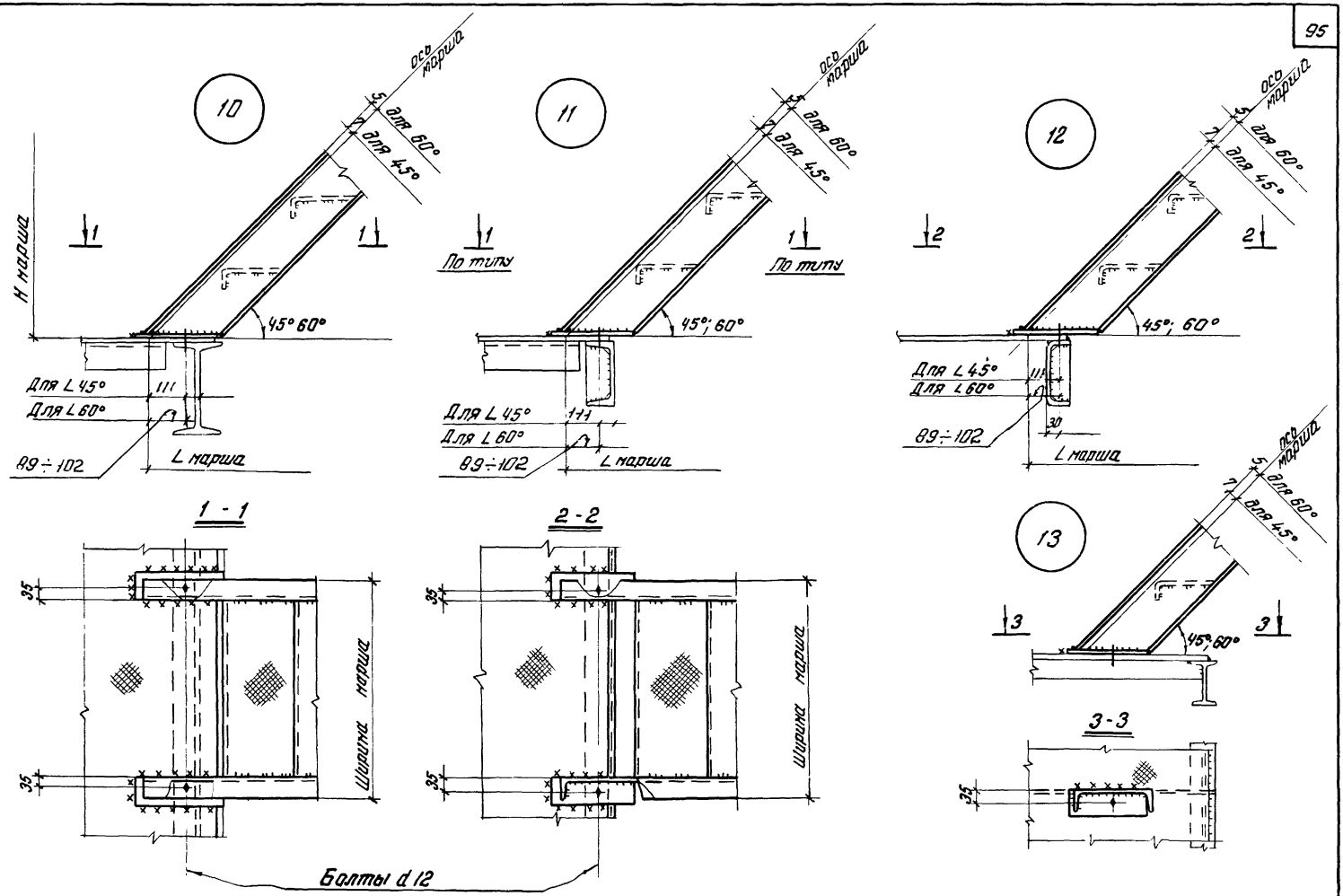
ТК 1973г.	Верхний и нижний шарнирные узлы опирания марша на типовую площадку Узлы 5,6.	СЕРИЯ 1459-2	
		Выпуск 3	Лист 80

Гл. инж. ин-та Бел
Нач. отдела
Дата выпуска
Бриндзер
Проверил
Исполнил
Полянковский
Полянковский
Козелев
1973г.

УКРПРОЕКТ. ГАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
г. Киев



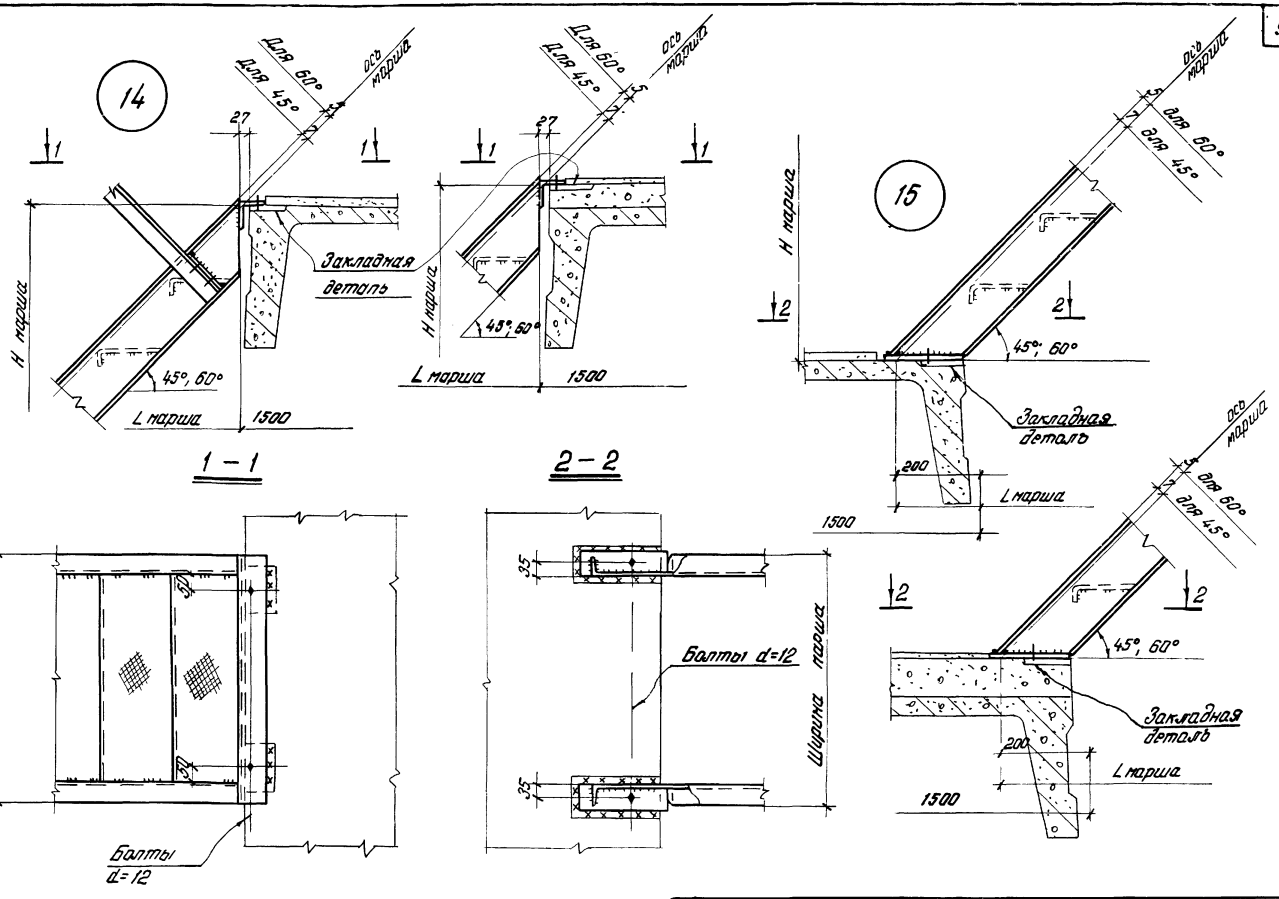
ТК 1973г.	Верхние узлы опирания марша на двутавр и швеллер. Узлы 7, 8, 9.	Серия 1459-2 Выпуск 3 Лист 81



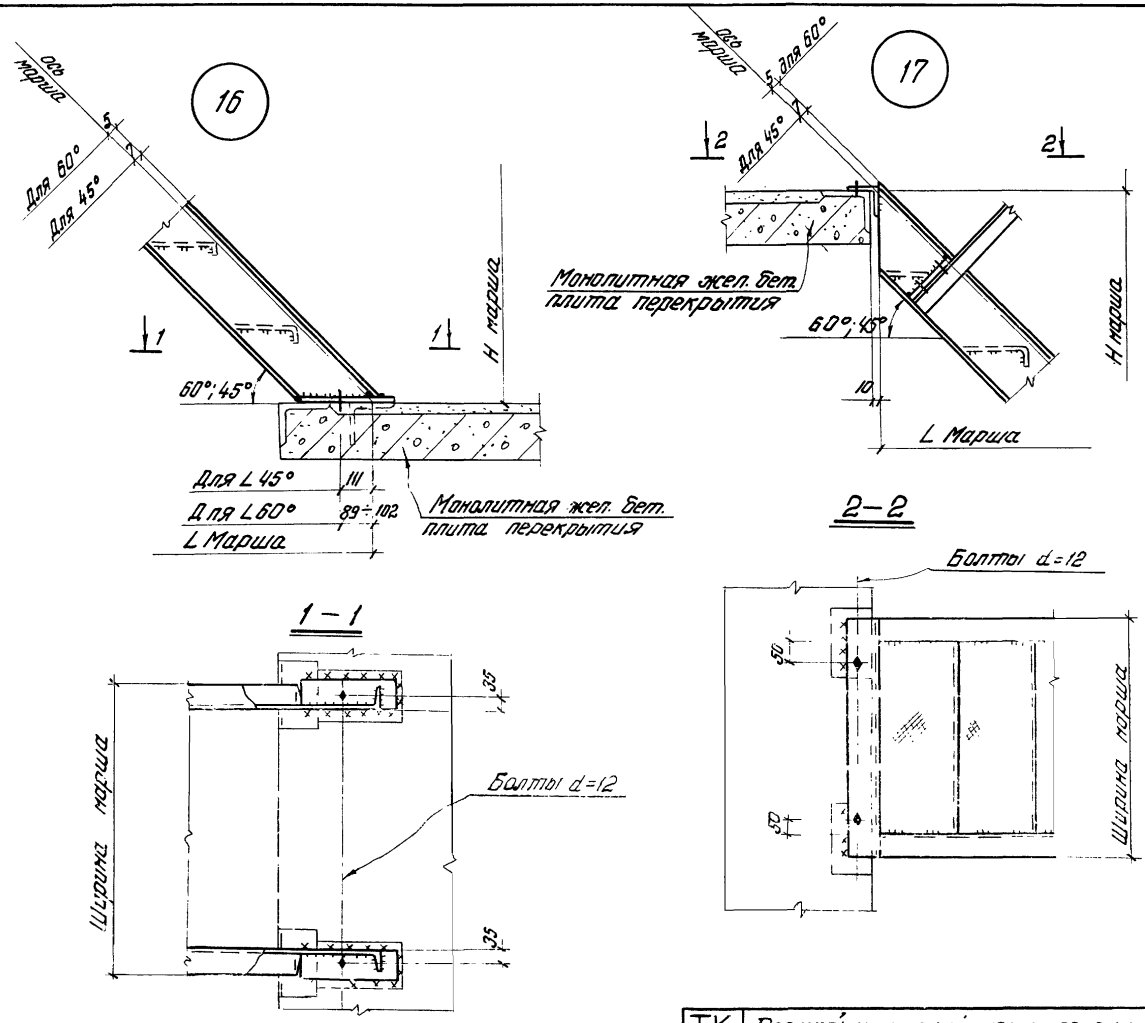
ТК 1973г	Нижние узлы опирания марша на двутавр и швеллер. Узлы 10, 11, 12, 13.	СЕРИЯ 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 82

ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.Киев

Гл. инж. ин-та — Лысенко — Бригадир — Поляковский
Нач. отдела — Шейнис — Проверил — Поляковский
Дата выпуска: 1973г. — Исполнил — Васильченко



ТК 1073г	Верхний и нижний узлы опирания марша на сборную железобетонную плиту. Узлы 14, 15	Серия 1459-2	Выпуск 3	Лист 83



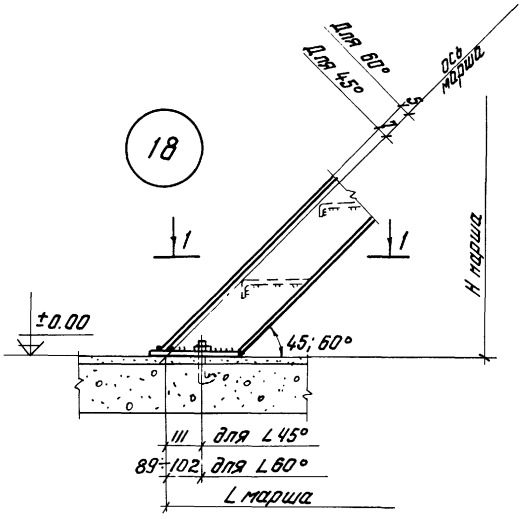
ТК 1973г.	Верхний и нижний узлы опирания марша на монолитную железобетонную плиту. Узлы 16, 17.	Серия 1459-2	
		Выпуск 3	Лист 84

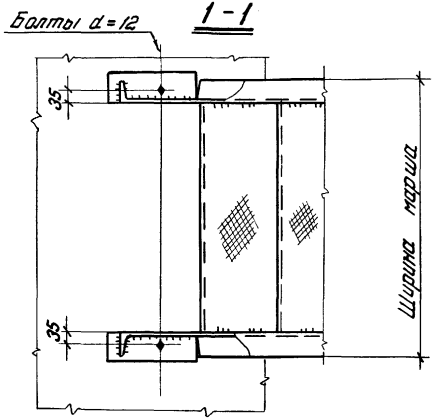
Дата выпуска: 1973г.

Гл. инж. ин-та Лысенко Бригадир Поляковский
Нач. отдела Шейнис Проверил Поляковский
Исполнил Вишиленко

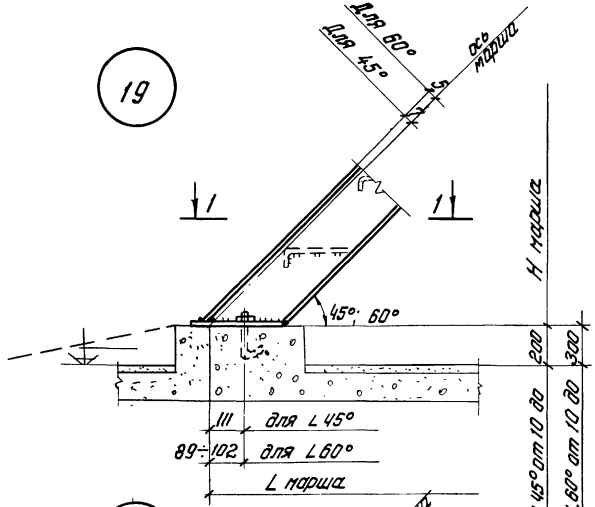
ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

18

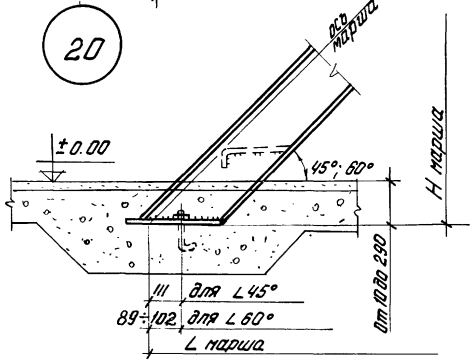




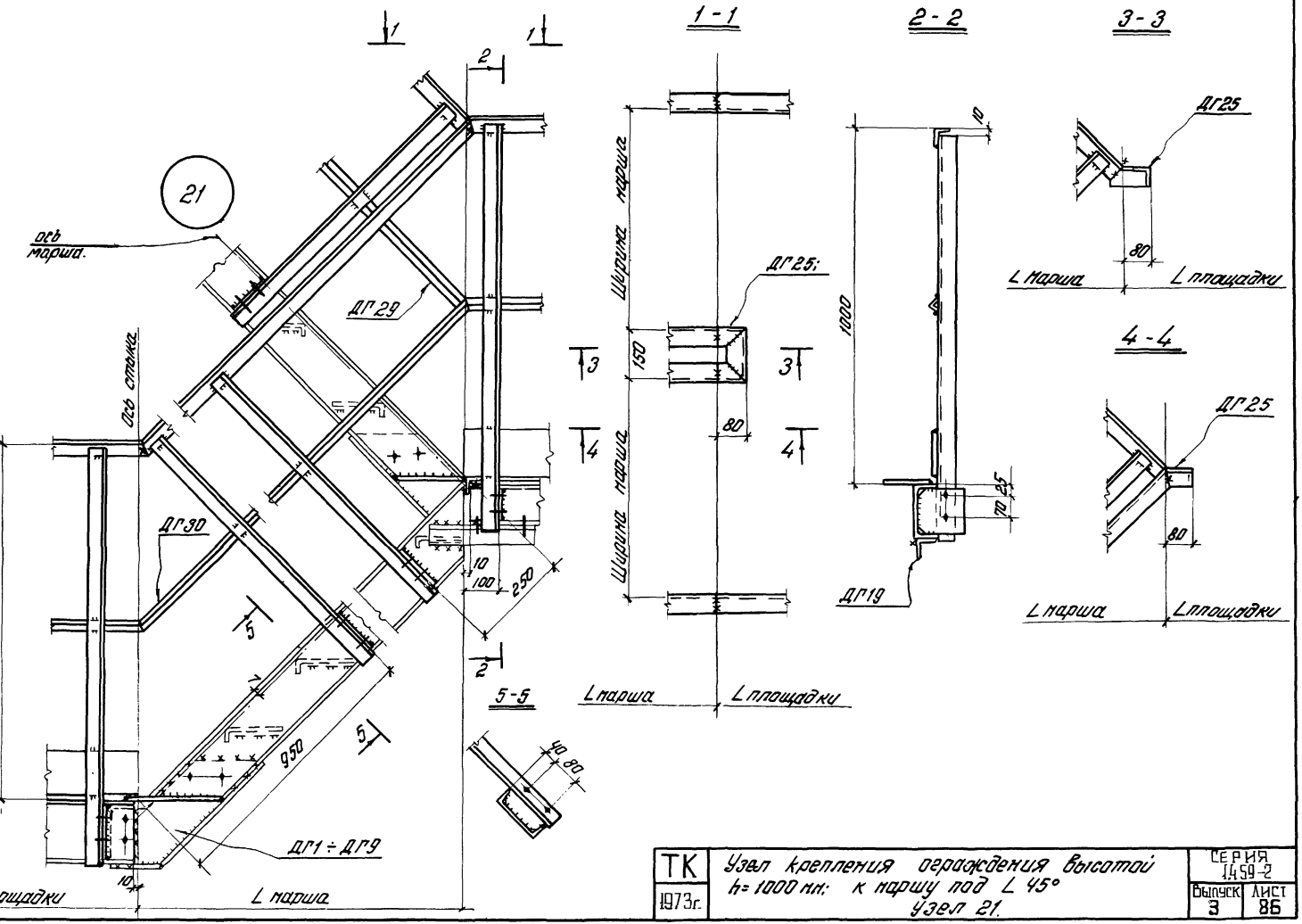
19



20

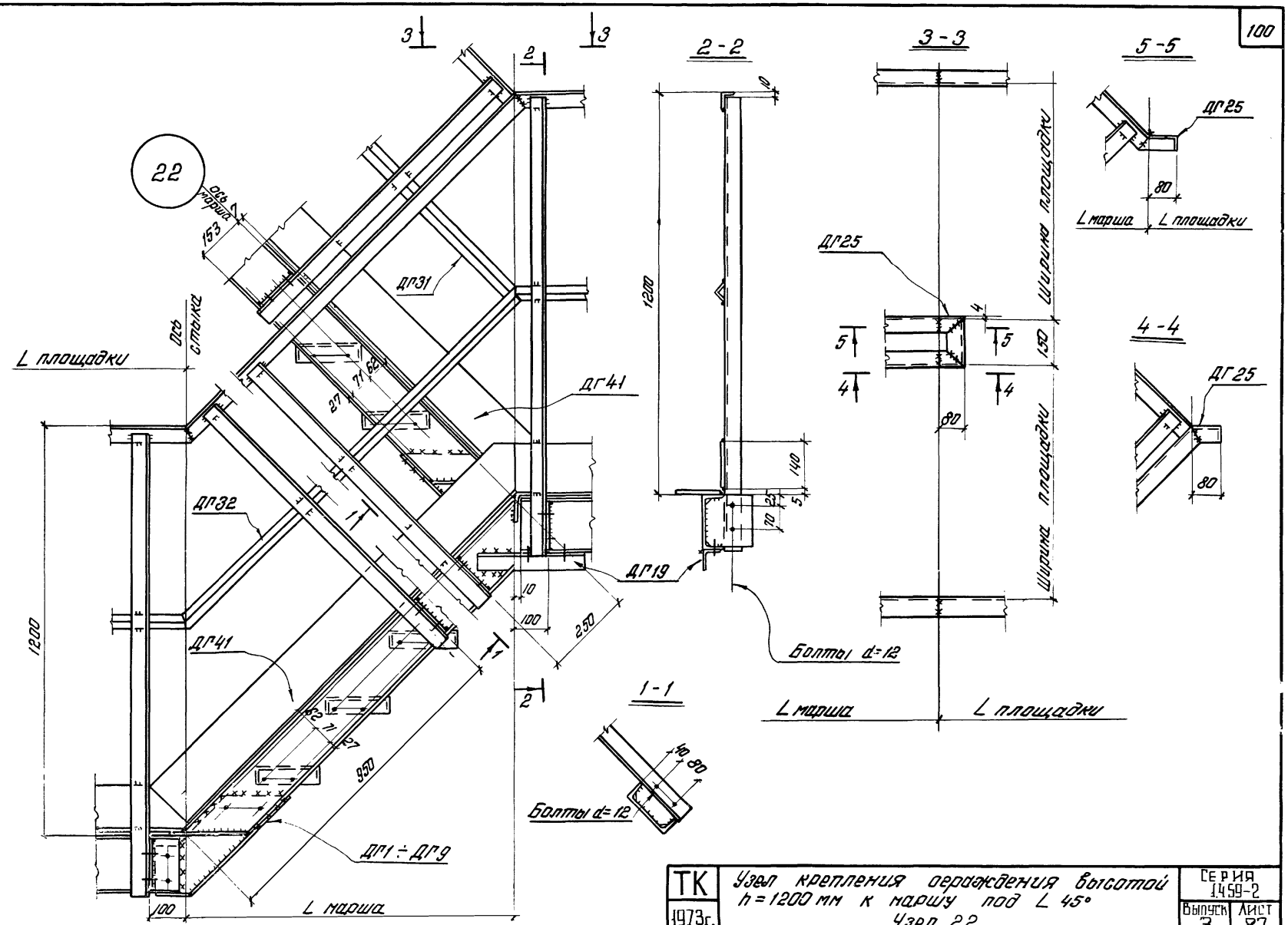


ТК 1973г.	Нижние узлы опирания марша на бетонные конструкции. Узлы 18, 19, 20	Серия 1459-2	
		Выпуск 3	Лист 85



ТК 1973г.	Узел крепления ограждения высотой h=1000 мм: к маршу под L 45° Узел 21.	СЕРИЯ 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 86

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев
Гл. инж. ин-та
Нач. отдела
Дата выпуска: 1973г.
Шейнис
Проверил
Исполнил
Поляковский
Киселев



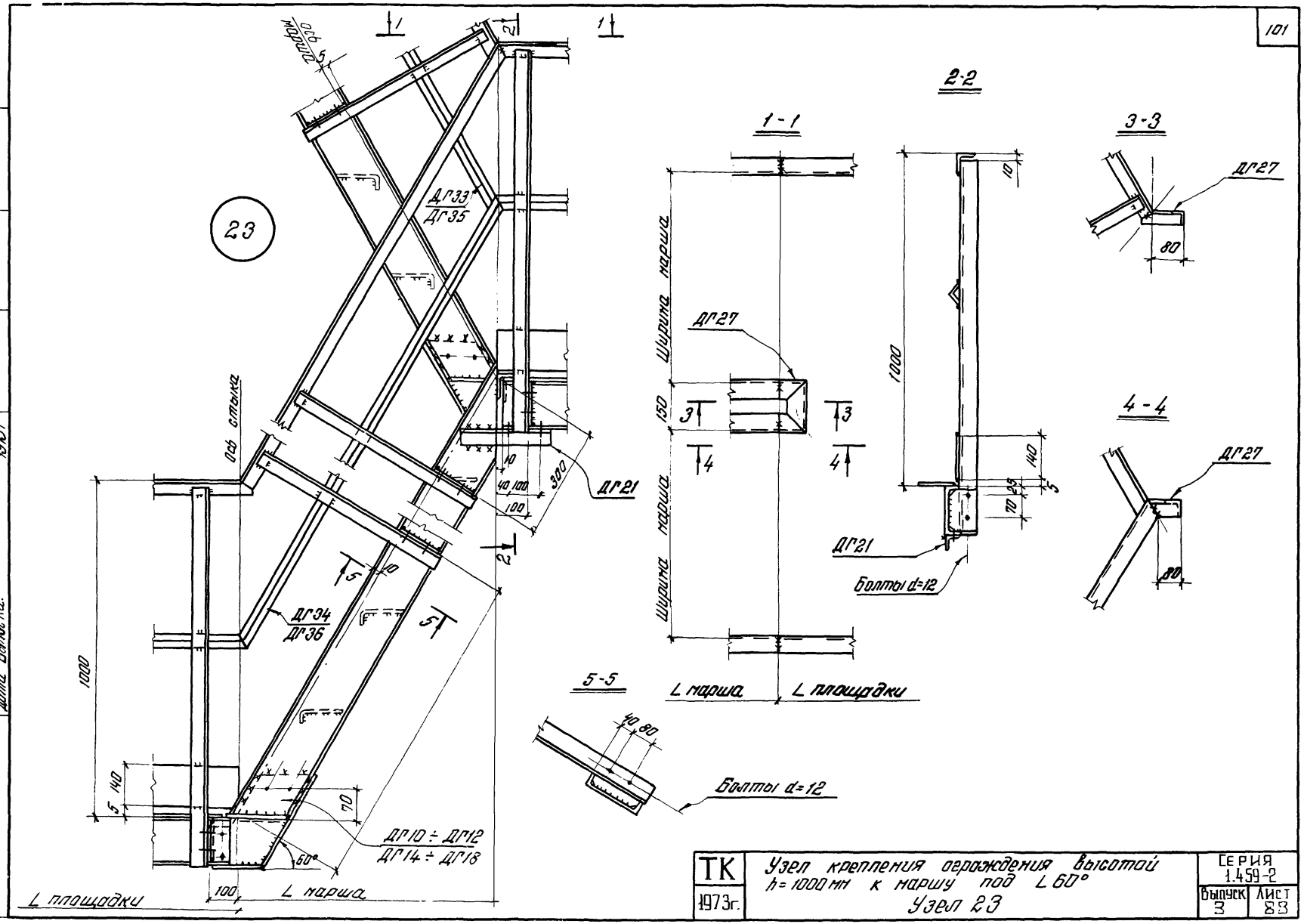
ТК	Узел крепления ограждения высотой h=1200 мм к маршу под L 45° Узел 22	Серия 1.459-2	
1973г.		Выпуск 3	Лист 87

Дата выпуска: 1973г.

Исполнил

Скорина

г.Киев

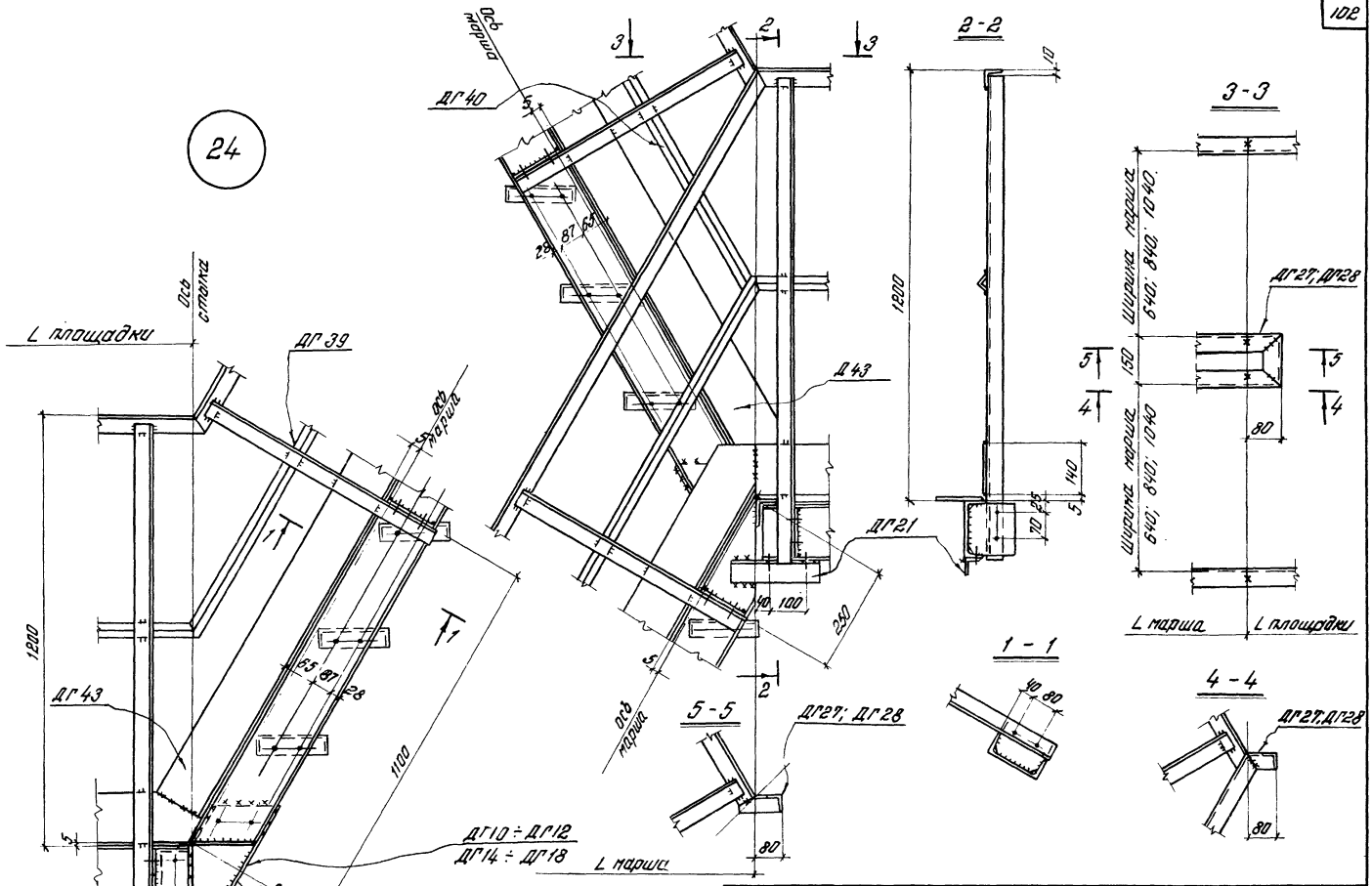


ТК 1973г.	Узел крепления ограждения высотой h=1000 мм к маршу под L 60° Узел 23	Серия 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 83

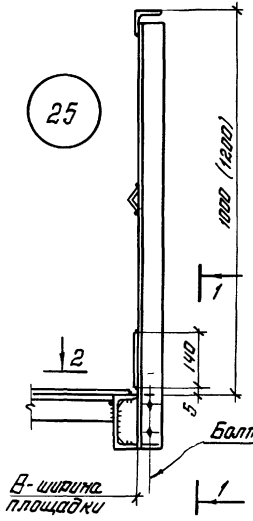
УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

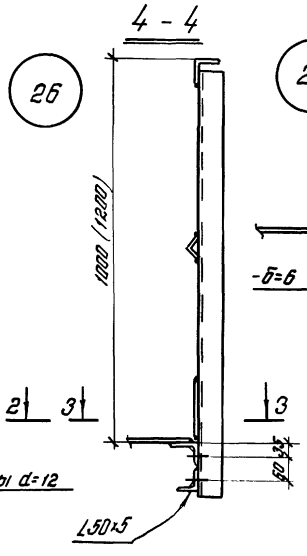
Гл. инж. ин-та Лысенко Бригадир Поляковский
Нач. отдела Шейнис Проверил Поляковский
Дата выпуска: 1973г. Исполнил Вышленко

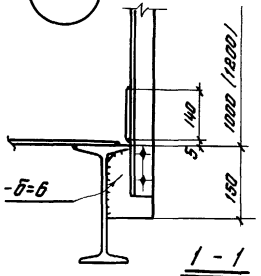
24

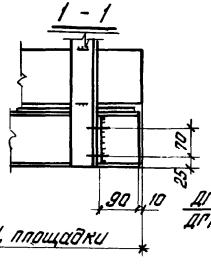


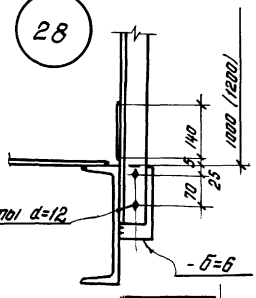
ТК 1973г.	Узел крепления ограждения высотой h=1200мм к маршу под ∠60°. Узел 24.	Серия 1.459-2	Выпуск 3	Лист 89

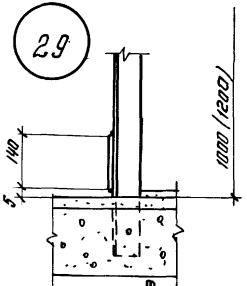


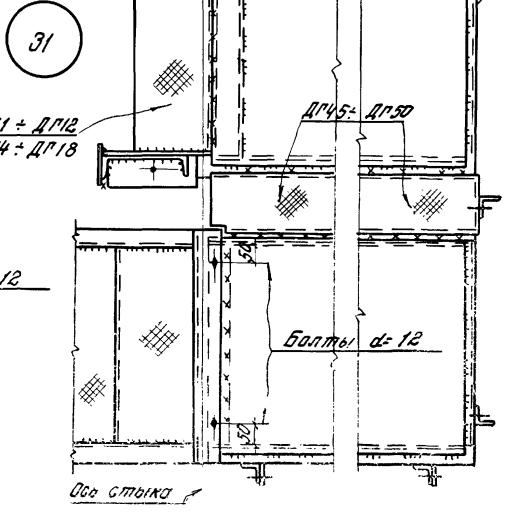


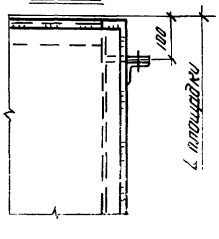


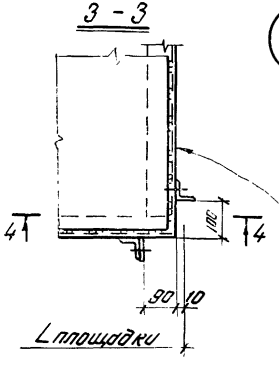


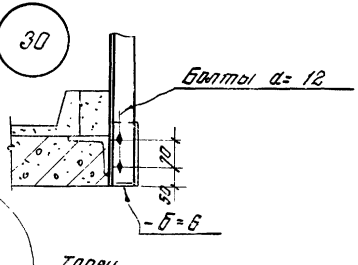












Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №	
Гип отдела	Шпинис		1973г.
Нач. отдела	Шпинис		
Гип	Шпинис		
Дата выпуска:			

УКРПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

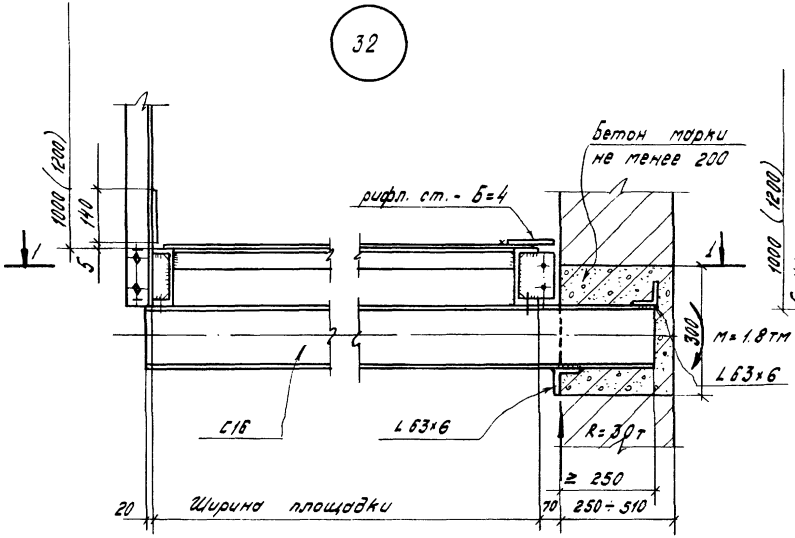
Инженер	Шпинисский		
Проверил	Панкевич		
Исполнил	Васильченко		

ТК 1973

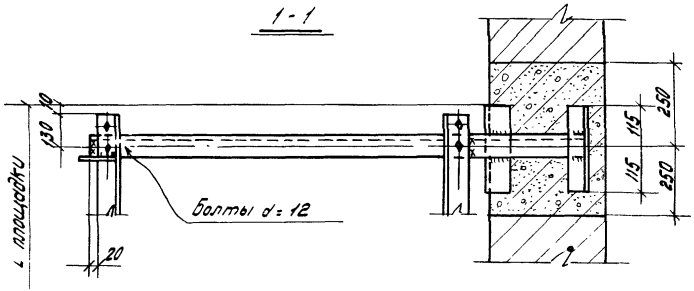
Узлы крепления ограждений к площадкам и переходным площадям
Узлы 25 ÷ 31

СЕРИЯ 1.450-2		
Выпуск 3	Лист 217	

32

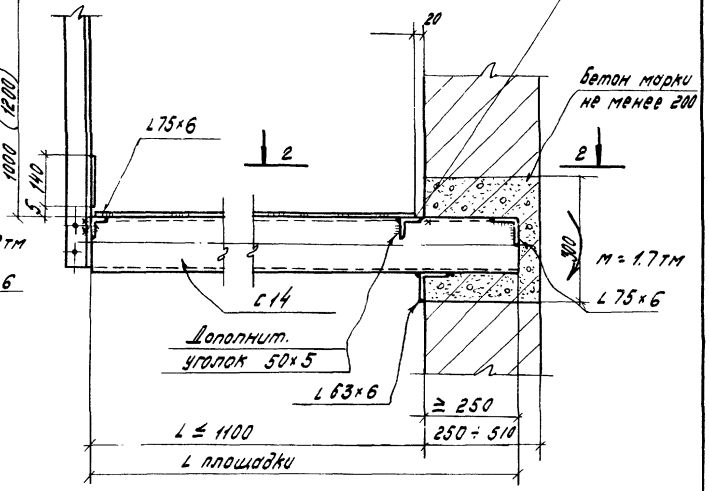


1 - 1

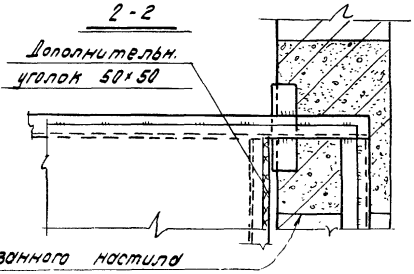


33

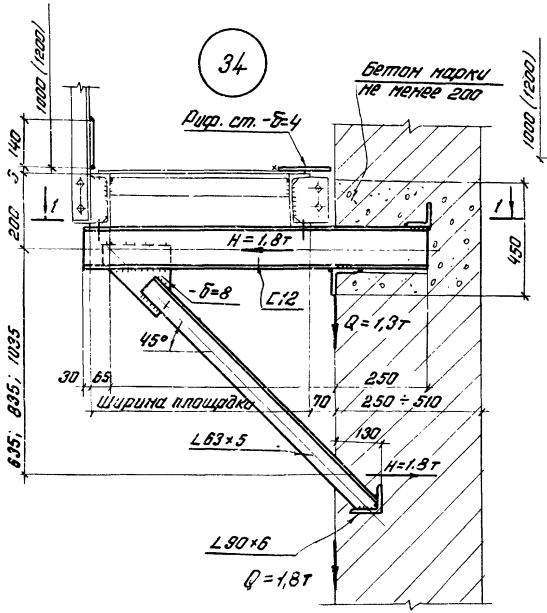
В месте заделки площадки в стену настил вырезать дополнительно вварить уголок

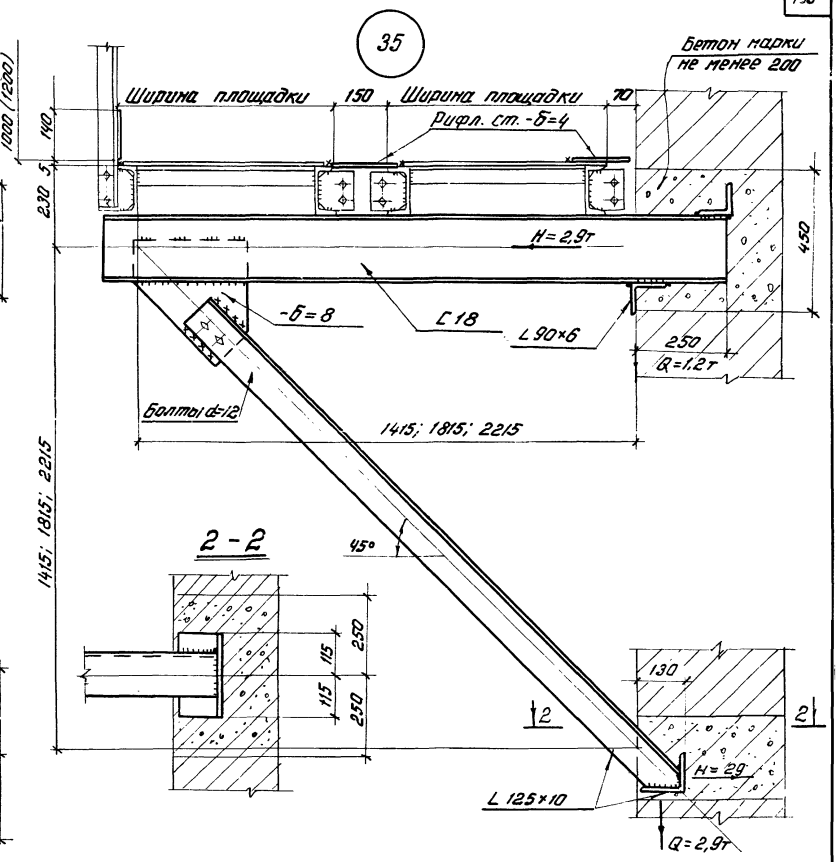


2 - 2



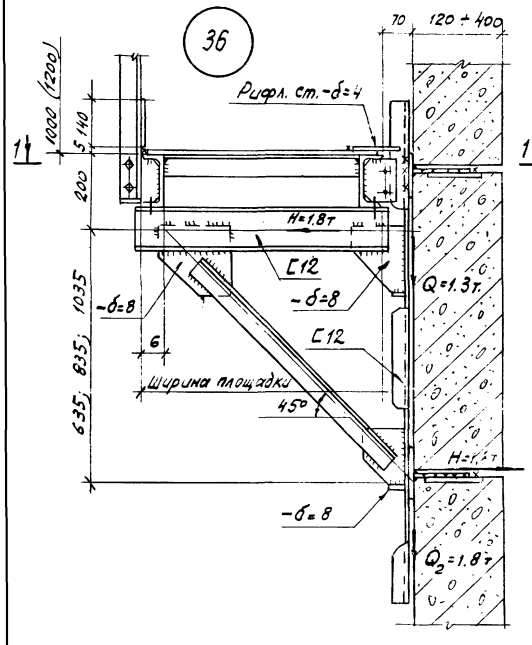
ТК 1973г.	Узлы крепления обслуживающих и переходных площадок к кирпичным стенам. Узлы 32, 33	Серия 1.459.2	
		Выпуск 3	Лист 91

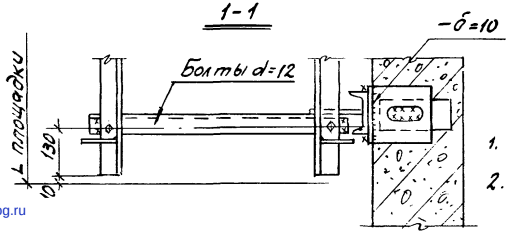


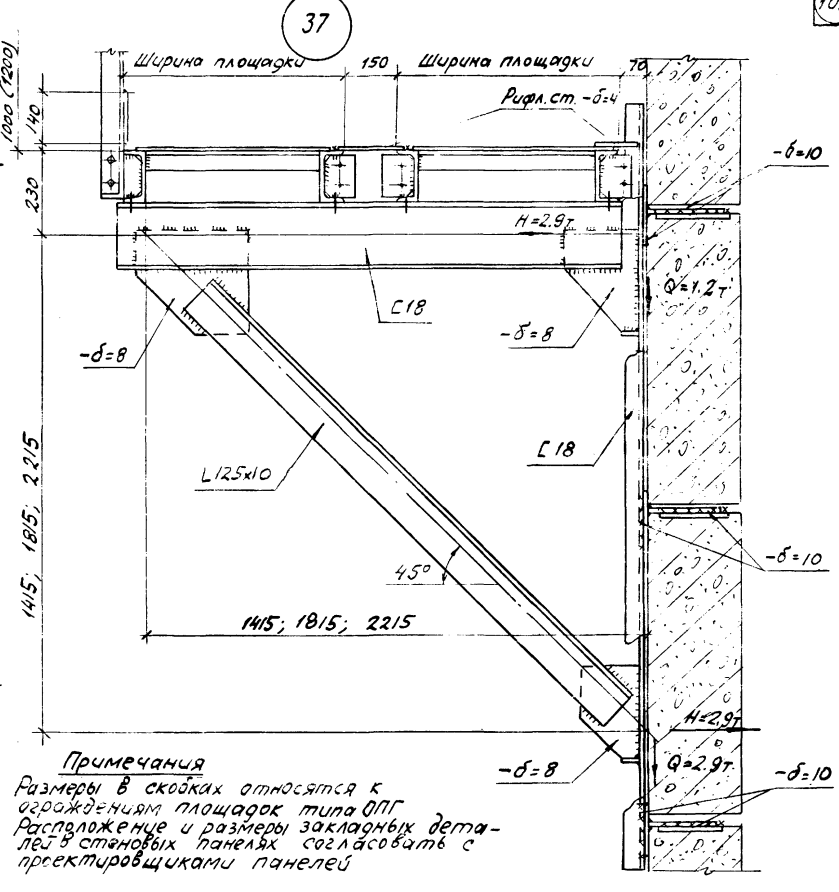


ТК 1973г.	Узлы крепления обслуживающих и переходных площадок к кирпичным стенам Узлы 34, 35.	Сер. 1 Вып. 3

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев







Примечания

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

ТК 1973г.	Узлы крепления обслуживающих и переходных площадок к панельным стенам. Узлы 36, 37	Серия 1.459-2	
		Выпуск 3	Лист 93

gost.e-ecolog.ru

Пров.: Татьянкова Копир.