ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ КЭ-03-1

# СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

## ДЕТАЛИРОВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ

Государственным проектным институтом Проектстальконструкция союзметаллостройпроекта

научно-исследовательским институтом по монтажным и специальным строительным работам ниимонтажспецстрой

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ

в действие с 1 марта 1965 года объединением союзметаллостройпроект главпромстройпроекта ГОССТРОЯ СССР приказ № 1 от 30 января 1965 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

7821

МОСКВА

Кон. Цыбилова

7821 2

gost.e-ecolog.ru

| Наименование | №№ листов | №№ стр |
|---|---|---|
| Титульный лист. | | 1 |
| Содержание проекта | | 2-4 |
| Пояснительная записка | | 5-10 |
| Ключ для выбора марок лестничных маршей под L 45° и L 60° | | 11 |
| Ключ для выбора марок лестничных маршей под L 60° и переходных площадок. | | 12 |
| Ключ для выбора марок переходных площадок | | 13 |
| Монтажные схемы лестничных маршей под L 45° и ограждений к ним. | 1 | 14 |
| Монтажные схемы лестничных маршей под L 60° и ограждений к ним. | 2 | 15 |
| Монтажные схемы лестничных маршей под L 60° и ограждений к ним | 3 | 16 |
| Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним. | 4 | 17 |
| Монтажные схемы переходных площадок, стремянок и ограждений к ним. | 5 | 18 |
| Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним. | 6 | 19 |
| Схема компановки составных лестниц | 7 | 20 |
| Лестничные марши Л1; Л2; Л3; Л4; Л5; Л6. | 8 | 21 |
| Лестничные марши Л7; Л8; Л9; Л10; Л11; Л12. | 9 | 22 |
| Лестничные марши Л13; Л14; Л15; Л16; Л17; Л18. | 10 | 23 |
| Лестничные марши Л19; Л20; Л21; Л22; Л23; Л24. | 11 | 24 |
| Лестничные марши Л25; Л26; Л27; Л28; Л29; Л30 | 12 | 25 |
| Лестничные марши Л31; Л32; Л33; Л34; Л35; Л36. | 13 | 26 |
| Лестничные марши Л37; Л38; Л39; Л40; Л41; Л42. | 14 | 27 |
| Лестничные марши Л43; Л44; Л45. | 15 | 28 |
| Лестничные марши Л46, Л47; Л48. | 16 | 29 |
| Лестничные марши Л49, Л50; Л51. | 17 | 30 |
| Лестничные марки Л52; Л53; Л54. | 18 | 31 |
| Лестничные марши Л55; Л56; Л57. | 19 | 32 |
| Лестничные марши Л58; Л59; Л60. | 20 | 33 |
| Лестничные марши Л61; Л62; Л63. | 21 | 34 |
| Лестничные марши М1; М2; М3; М4 | 22 | 35 |
| Лестничные марши М5; М6; М7, М8 | 23 | 36 |
| Лестничные марши М9; М10, М11; М12 | 24 | 37 |
| Лестничные марши М13; М14; М15; М16. | 25 | 38 |
| Лестничные марши М17; М18; М19; М20. | 26 | 39 |
| Лестничные марши М21; М22, М23; М24 | 27 | 40 |
| Лестничные марши М25; М26; М27; М28 | 28 | 41 |
| Лестничные марши М29; М30; М31; М32 | 29 | 42 |
| Лестничные марши М33; М34; М35; М36. | 30 | 43 |
| Лестничные марши М37; М38; М39; М40. | 31 | 44 |
| Лестничные марши М41; М42. | 32 | 45 |
| Лестничные марши М43; М44; | 33 | 46 |
| Лестничные марши М45; 46 | 34 | 47 |


ТД 1964г. Содержание проекта. КЭ-03-1 Стр. 2

| Наименование | №№ листов | №№ стр. |
|---|---|---|
| Лестничные марши М47, М48 | 35 | 48 |
| Лестничные марши М49; М50 | 36 | 49 |
| Лестничные марши М51; М52 | 37 | 50 |
| Лестничные марши М53, М54 | 38 | 51 |
| Лестничные марши М55, М56 | 39 | 52 |
| Лестничные марши М57; М58. | 40 | 53 |
| Лестничные марши М59; М60 | 41 | 54 |
| Стремянки С1; С2; С3; С4 | 42 | 55 |
| Стремянки С5, С6; С7 | 43 | 56 |
| Переходные площадки П1; П2, П3; П4; П5; П6. | 44 | 57 |
| Переходные площадки П7; П8; П9; П10; П11; П12. | 45 | 58 |
| Переходные площадки П13; П14; П15; П16, П17; П18. | 46 | 59 |
| Переходные площадки П19; П20; П21; П22; П23; П24 | 47 | 60 |
| Переходные площадки П25; П26; П27; П28; П29; П30. | 48 | 61 |
| Переходные площадки П31; П32; П33; П34; П35; П36. | 49 | 62 |
| Переходные площадки П37; П38; П39; П40, П41; П42. | 50 | 63 |
| Переходные площадки П43; П44; П45; П46; П47; П48. | 51 | 64 |
| Переходные площадки П49; П50; П51; П52; П53; П54. | 52 | 65 |
| Переходные площадки П55; П56; П57; П58; П59; П60 | 53 | 66 |
| Переходные площадки П61; П62; П63; П64; П65; П66 | 54 | 67 |
| Переходные площадки П67; П68; П69; П70; П71; П72 | 55 | 68 |
| Переходные площадки П73, П74; П75; П76; П77; П78 | 56 | 69 |
| Переходные площадки П79; П80; П81; П82; П83; П84. | 57 | 70 |
| Переходные площадки П85; П86, П87. | 58 | 71 |
| Переходные площадки П88, П89; П90 | 59 | 72 |
| Переходные площадки П91; П92; П93. | 60 | 73 |
| Переходные площадки П94; П95; П96. | 61 | 74 |
| Переходные площадки П97; П98; П99. | 62 | 75 |
| Переходные площадки П100; П101; П102. | 63 | 76 |
| Переходные площадки П103; П104; П105. | 64 | 77 |
| Переходные площадки П106; П107; П108. | 65 | 78 |
| Переходные площадки П109; П110; П111. | 66 | 79 |
| Переходные площадки П112; П113; П114 | 67 | 80 |
| Переходные площадки П115; П116; П117. | 68 | 81 |
| Переходные площадки П118; П119; П120. | 69 | 82 |
| Переходные площадки П121; П122; П123. | 70 | 83 |
| Переходные площадки П124; П125; П126 | 71 | 84 |
| Переходные площадки П127; П128. | 72 | 85 |
| Ограждение лестничных маршей ПЛ1; ПЛ2 | 73 | 86 |
| Ограждение лестничных маршей ПЛ3; ПЛ4 | 74 | 87 |

| Наименование | №№ листов | №№ стр. |
|---|---|---|
| Ограждение лестничных маршей ЛП5; ЛП6. | 75 | 88 |
| Ограждение лестничных маршей ЛП7; ЛП8. | 76 | 89 |
| Ограждение лестничных маршей ЛП9; ЛП10 | 77 | 90 |
| Ограждение лестничных маршей ЛП11; ЛП12. | 78 | 91 |
| Ограждение лестничных маршей ЛМ1; ЛМ2. | 79 | 92 |
| Ограждение лестничных маршей ЛМ3; ЛМ4. | 80 | 93 |
| Ограждение лестничных маршей ЛМ5; ЛМ6. | 81 | 94 |
| Ограждение лестничных маршей ЛМ7; ЛМ8. | 82 | 95 |
| Ограждение лестничных маршей ЛМ9; ЛМ10. | 83 | 96 |
| Ограждение лестничных маршей ЛМ11, ЛМ12 | 84 | 97 |
| Ограждение лестничных маршей ЛМ13; ЛМ14. | 85 | 98 |
| Ограждение лестничных маршей ЛМ15; ЛМ16. | 86 | 99 |
| Ограждение лестничных маршей ЛМ17; ЛМ18 | 87 | 100 |
| Ограждение переходных площадок ЛП1; ЛП2, ЛП3. | 88 | 101 |
| Ограждение переходных площадок ЛП4; ЛП5; ЛП6. | 89 | 102 |
| Ограждение переходных площадок ЛП7; ЛП8; ЛП9. | 90 | 103 |
| Ограждение переходных площадок ЛП10; ЛП11 ЛП12 | 91 | 104 |
| Ограждение переходных площадок ЛП13, ЛП14 | 92 | 105 |
| Ограждение переходных площадок ЛП17; ЛП18; ЛП19 | 93 | 106 |
| Ограждение переходных площадок ЛП20; ЛП21; ЛП22. | 94 | 107 |
| Ограждение переходных площадок ЛП15, ЛП16. | 95 | 108 |
| Ограждение стремянок СК1; СК2, СК3; СК4 | 96 | 109 |
| Дополнительные элементы Д1÷Д9 | 97 | 110 |
| Дополнительные элементы Д10–Д22 | 98 | 111 |
| Узлы | 99 | 112 |
| Узлы | 100 | 113 |
| Узлы | 101 | 114 |
| Узлы | 102 | 115 |
| Узлы | 103 | 116 |

# Пояснительная записка.

## Общая часть

Типовые конструкции стальных лестниц, переходных площадок, стремянок и ограждений к ним разработаны на основании плана типового проектирования, утвержденного Государственным Комитетом по делам строительства СССР.

При разработке конструкций лестниц, площадок и ограждений ставилась задача максимального сокращения количества типоразмеров, количества профилей, применяемых для изготовления, а также унификации конструктивных решений с тем, чтобы изготовление этих конструкций можно было организовать на специализированных предприятиях с современной технологией и высокой индустриализацией производства.

Применение типовых конструкций лестниц, площадок и ограждений, обязательно при проектировании промышленных зданий и сооружений.

В конструкциях лестниц, площадок и ограждений применены холодногнутые профили, изготовляемые заводом "Запорожсталь", а также гнутые элементы, изготовляемые на гибочных станках, установленных на специализированных заводах

В основу разработки типовых конструкций положены решения, утвержденные техническим Советом института Проектстальконструкция и принятые технико-экономическим Советом Госмонтажспецстроя СССР.

Эти решения являются результатом анализа и унификации большого количества отраслевых нормалей на лестницы, площадки и ограждения, разработанных различными организациями и ведомствами.

В данном альбоме учтены замечания по первой редакции конструкций лестниц, площадок и ограждений, выпущенных институтом в 1963 г., в том числе материалы института Укрпроектстальконструкция, выпуск 82 1963г

## Основные параметры и технические решения.

1. Углы наклона маршевых лестниц -45° и 60°, стремянок-90°
2. Ширина маршевых лестниц /расстояние между перилами ограждений/ - 600, 800, 1000 мм для угла 45° и 600, 800 мм для угла 60°.
3. Ширина стремянок - 600 мм.
4. Модуль высоты для маршевых лестниц и стремянок - 600 мм.
5. Высота маршей - от 600 мм до 4200 мм - для угла 45° и от 600 мм до 6000 мм - для угла 60°.
6. Высота ступеней - 200 мм для маршевых лестниц с углом 45° и 300 мм для маршевых лестниц с углом 60° и стремянок.
7. Ширина переходных площадок - 600, 800, 1000 мм (соответствует ширине маршей).
8. Длина переходных площадок от 900 мм до 6000 мм. Площадки длиной от 900 мм до 2400 мм имеют модуль 300 мм
   Площадки длиной от 2400 мм до 6000 мм имеют модуль 600 мм.

| | | |
|---|---|---|
| ТД 1964г | Пояснительная записка | КЭ-03-1 |
| | | 5 |

9. Косоуры, балки площадок, ограждения – из экономичных холодногнутых профилей.

10. Ступени и настил площадок – трех типов: а) из рифленой стали; б) из просечно-вытяжного листа; в) ребристый из полосовой стали.

Монтажные сопряжения маршей с площадками на болтах и сварке.

Монтажные сопряжения ограждений с косоурами и площадками на болтах.

## Конструктивные решения.

### Лестничные марши.

Косоуры выполняются из холодногнутого профиля швеллерного сечения 180×50×4 по ГОСТ 8278-63. Конструкция опорных узлов лестничных маршей принята одинаковой, как для начальных так и для средних маршей.

Нижний конец косоура имеет горизонтальный рез к которому приварена опорная планка, а верхний конец косоуров имеет вертикальный рез к которому приварен опорный уголок. Такая конструкция опорных узлов маршей сокращает двое количество марок маршей и дает возможность некоторой свободы выбора положения нижнего опорного узла относительно края площадки.

Опирание маршей возможно, как на металлические так и на ж.б площадки и перекрытия. Конструкция типовых маршей и переходных площадок дает возможность компановки лестничных маршей с нижней и верхней площадками в пределах 6ти метрового пролета, (см. компановочную схему на листе N 7)

Допускаемые пролеты составных лестничных маршей в зависимости от величины временой нагрузки указаны в таблице на стр 8

Возможны и другие компановочные схемы типовых площадок и лестниц, которые могут быть использованы при разработке посадочных площадок, внутрицеховых конструкций, различных переходных площадок, мостиков и т.п. В этих случаях необходима проверка несущей способности площадок, маршей и узлов сопряжений.

Ступени выполнены трех типов: гнутые из рифленой стали $\delta=4$ мм, просечно-вытяжного листа ПВ-510 и ребристые из полосы 40×4. Отгиб ступеней из просечно-вытяжного листа делается по непросеченной части листа.

Приварка ступеней из рифленой стали и просечно-вытяжного листа к косоурам осуществляется односторонним нижним швом. Ступени из просечно-вытяжного листа привариваются к косоурам через планки, которые заранее привариваются к ступеням. Приварка отгиба ступеней к косоурам обязательна.

## Переходные площадки.

Балки площадок выполняются из холодногнутого профиля швеллерного сечения 160×50×4 и 180×50×4 ГОСТ 8278-63

Настил – трех типов: из рифленой стали, просечно-вытяжного листа и ребристый из полосовой стали 40×4. Ребра жесткости из ∟75×75×6. Площадки могут быть также целиком гнутые из рифленого листа $\delta=4$ мм

В нижних площадках составных маршей торцевое ребро жесткости из ∟75×75×6 ставится согласно узлам (2/29) и (1/29), при том марка площадки имеет индекс „а" (например П11а; П85а)

Допускаемые пролеты площадок в зависимости от временной нагрузки и сечения балок указаны в таблице на стр. 8

## Стремянки

Тетива выполняется из ∠ 75×75×6 Ступени накладные сварные из одного прутка Ф18 Шаг ступеней 300мм Крепление стремянок на сварке к верхним площадкам через коротыш, к нижним - через торцевые планки. Высота стремянок от 2400 до 6000мм

## Ограждение лестничных маршей и площадок.

Стойки и перила ограждений выполняются из холодно-гнутого профиля ⌐50×40×12×2,5 СТУ 71-33-64 Стойки ограждения лестниц расположены перпендикулярно к косоурам, что несколько облегчает их вес, увеличивает жесткость и безопасность в эксплоатации. Ограждения лестниц и площадок изготовляются и поставляются на строительство панелями длиной до 7000мм. Для увеличения жесткости панелей промежуточный элемент ограждения выполняется из уголка ∠ 25×25×3 вместо полосы, а нижний ограждающий элемент—из гнутого профиля 90×30×25×3 по ТУ-20-61

Крепление ограждений к косоурам на болтах

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

## Ограждение стремянок.

Элементы ограждений выполнены из полосовой стали δ=4мм

Ограждение стремянок изготовляется отдельной маркой и может поставляться отдельно от стремянок

## Дополнительные элементы

Дополнительные элементы даны для соединения между собой основных конструкций лестниц, площадок, ограждений. Они имеют свою маркировку и могут отправляться на строительство или отдельно или вместе с основными конструкциями, в зависимости от условий транспортировки и монтажа.

1. Элементы Д1; Д2; Д3, Д4; Д5; Д6; Д7; Д8; Д9 - марши с одной ступенькой используются для сопряжения нижнего узла типового марша с типовой площадкой в составном марше.
2. Элемент Д18 - уголок 50×50×4 - для сопряжения верхнего узла типового марша с типовой площадкой составного марша.
3. Элементы Д12; Д13; Д14; Д15; Д16; Д17 - вставки настила между площадками соседних маршей.
4. Элементы Д10; Д11; Д19; Д20 для оформления концов перил ограждений

## Нагрузки.

Лестницы и площадки рассчитаны:

1. На временную нагрузку до 400 кг/м² с к-тами перегрузок К=1,4 для 200 кг/м² и К=1,3 для 300 кг/м² и 400 кг/м²
2. Перила рассчитаны на горизонтальную нагрузку 50 кг/м с к-том перегрузки К=1,2
3. К-т перегрузки для собственного веса конструкций - К=1,1

## Допускаемые пролеты составных маршей с двумя площадками

(см. схемы на листе КЭ-03-1 N7)

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

## Допускаемые пролеты площадок

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

## Маркировка элементов и выбор марок.

Для маркировки конструкций лестниц, площадок, стремянок и ограждений приняты следующие буквенные обозначения:

Л - лестничные марши под углом 45°

М - лестничные марши под углом 60°

П - переходные площадки.

С - стремянки.

ПЛ - ограждение лестничных маршей под углом 45°

ПМ - ограждение лестничных маршей под углом 60°

ПП - ограждение переходных площадок.

СК - ограждение стремянок.

Д - дополнительные элементы.

Для выбора требуемых марок маршей, площадок и ограждений, а также ключи и монтажные схемы на листах с N 13 по N 21.

## Материал конструкций

Для маршей, площадок и ограждений принята сталь марки В Ст 3 КП для сварных конструкций по подгруппе „В" ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями загиба в холодном состоянии согласно п. 19 д, и предельного содержания химических элементов, согласно пп. 15 и 16 ГОСТ 380-60.

## Защита конструкций от коррозии.

Способ защиты конструкций от коррозии устанавливается в каждом конкретном случае проектирующей организацией в зависимости от условий эксплоатации.

## Транспортировка конструкций.

Транспортировка конструкций лестниц, площадок и ограждений должна производиться с соблюдением мер предупреждающих их повреждение. Панели ограждений должны быть соединены в пакеты. Дополнительные элементы, если они транспортируются отдельно от основных конструкций должны упаковываться в ящики.

## Расход стали на лестничные марши

(в кг/м² горизонтальной проекции)

| Уклон марша | Тип ступеней | Ширина марша в мм. 600 | 800 | 1000 | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| 45° | Рифленая сталь δ=4 | 78 | 71 | 63 | |
| | Просечно-вытяжной лист ПВ510 | 75 | 67 | 58 | |
| | Ребристый настил 40×4 | 89 | 77 | 69 | |
| 60° | Рифленая сталь δ=4 | 106 | 84 | — | |
| | Просечно-вытяжной лист ПВ510 | 106 | 90 | — | |
| | Ребристый настил 40×4 | 120 | 101 | — | |

## Расход стали на площадки. (в кг/м²)

| Сечение балок площадок | Тип настила | Ширина площадки в (мм) 600 | 800 | 1000 | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| Гнутый профиль [180×50×4 | Рифленая сталь δ=4 | от 59 до 72 | от 53 до 67 | от 51 до 61 | При длине 6.0 п. При длине 8.9 п. |
| —"— | Просечно-вытяжной лист ПВ510 | от 53 до 65 | от 47 до 58 | от 43 до 55 | При длине 6.0 м При длине 8.9 м |
| —"— | Ребристый настил 40×4 | от 61 до 70 | от 57 до 65 | от 51 до 59 | При длине 6.0 м При длине 0.9 м |
| Гнутый профиль [180×50×4 | Рифленая сталь δ=4 | 63 | 56 | 54 | |
| —"— | Просечно-вытяжной лист ПВ510 | 57 | 50 | 46 | |
| —"— | Ребристый настил δ=4 | 63 | 58 | 52 | |
| Цельно-гнутые площадки из рифленой стали δ=4 | | — | 54 | — | |

## Расход стали на ограждения лестничных маршей и площадок

(в кг/п.м.)

| Для маршей под ∠ 45° | Для маршей под 60° | Для площадок. | Примечание |
|---|---|---|---|
| 4.8 | 4.5 - 5.0 | 9.0-13.3 | |

## Холодно-гнутые и горячекатанные стальные профили, примененные в конструкциях лестниц, площадок и ограждений

| п/п | Профиль | ГОСТ или ТУ | В каких конструкц. применяется |
|---|---|---|---|
| 1 | [ 180×50×4 | 8278-63 | Площадки, лестницы |
| 2 | [ 160×50×4 | 8278-63 | Площадки |
| 3 | ∟ 50×40×12×2.5 | СТУ 71-33-64 | Ограждения |
| 4 | { 90×30×25×3 | ТУ 1-20-61 | —"— |
| 5 | ∠ 75×75×6 | 8509-57 | Площадки, лестницы стремянки |
| 6 | ∠ 50×50×4 | 8509-57 | Площадки, лестницы |
| 7 | ∠ 25×25×3 | 8509-57 | Ограждения |
| 8 | Полоса - 60×6 | 103-57 | Лестницы, стремянки |
| 9 | Полоса - 100×4 | 103-57 | Лестницы, площадки |
| 10 | Полоса - 60×4 | 103-57 | Лестницы |
| 11 | Полоса - 40×4 | 103-5 | Ограждения стремянок |
| 12 | Рифл. сталь δ-4мм | 8568-57 | Лестницы, площадки |
| 13 | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 | 8706-58 | Лестницы, площадки |
| 14 | Полоса-210×6 | 82-57* | Дополнительные элементы |

## Указания по применению типовых конструкций стальных лестниц площадок и ограждений

В разрабатываемых проектах с применением типовых конструкций лестниц, площадок, ограждений необходимо соблюдать следующие требования:

1) 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.

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

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

## Условные обозначения

Сварной шов заводский

Сварной шов монтажный

150 4-108 150 Прерывистый сварной шов

Дыра

Болт

| | | |
|---|---|---|
| ТД 1964г. | Пояснительная записка | КЭ-03-1 |
| | | Стр. 10 |

| Марка | Угол наклона | Высота марша | Ширина марша | Тип ступеней | NN листов |
|---|---|---|---|---|---|
| Л1 | 45° | 600 | 600 | Просечно-вытяж. лист | 8 |
| Л2 | 45° | 600 | 600 | Рифлен ст. | 8 |
| Л3 | 45° | 600 | 800 | Просечно-вытяж. лист | 8 |
| Л4 | 45° | 600 | 800 | Рифлен. ст. | 8 |
| Л5 | 45° | 600 | 1000 | Просечно-вытяж. лист | 8 |
| Л6 | 45° | 600 | 1000 | Рифлен. ст. | 8 |
| Л7 | 45° | 1200 | 600 | Просечно-вытяж. лист | 9 |
| Л8 | 45° | 1200 | 600 | Рифлен ст. | 9 |
| Л9 | 45° | 1200 | 800 | Просечно-вытяж. лист | 9 |
| Л10 | 45° | 1200 | 800 | Рифлен ст. | |
| Л11 | 45° | 1200 | 1000 | Просечно-вытяж. лист | 9 |
| Л12 | 45° | 1200 | 1000 | Рифлен ст. | 9 |
| Л13 | 45° | 1800 | 600 | Просечно-вытяж. лист | 10 |
| Л14 | 45° | 1800 | 600 | Рифлен ст | 10 |
| Л15 | 45° | 1800 | 800 | Просечно-вытяж. лист | 10 |
| Л16 | 45° | 1800 | 800 | Рифлен. ст. | 10 |
| Л17 | 45° | 1800 | 1000 | Просечно-вытяж. лист | 10 |
| Л18 | 45° | 1800 | 1000 | Рифлен. ст. | 10 |
| Л19 | 45° | 2400 | 600 | Просечно-вытяж. лист. | 11 |
| Л20 | 45° | 2400 | 600 | Рифлен. ст. | 11 |
| Л21 | 45° | 2400 | 800 | Просечно-вытяж. лист. | 11 |
| Л22 | 45° | 2400 | 800 | Рифлен. ст. | 11 |
| Л23 | 45° | 2400 | 1000 | Просечно-вытяж. лист | 11 |
| Л24 | 45° | 2400 | 1000 | Рифлен. ст. | 11 |
| Л25 | 45° | 3000 | 600 | Просечно-вытяж. лист | 12 |
| Л26 | 45° | 3000 | 600 | Рифлен. ст. | 12 |
| Л27 | 45° | 3000 | 800 | Просечно-вытяж. лист | 12 |
| Л28 | 45° | 3000 | 800 | Рифлен. ст. | 12 |
| Л29 | 45° | 3000 | 1000 | Просечно-вытяж. лист | 12 |
| Л30 | 45° | 3000 | 1000 | Рифлен. ст. | 12 |
| Л31 | 45° | 3600 | 600 | Просечно-вытяж. лист | 13 |
| Л32 | 45° | 3600 | 600 | Рифлен. ст. | 13 |
| Л33 | 45° | 3600 | 800 | Просечно-вытяж. лист | 13 |
| Л34 | 45° | 3600 | 800 | Рифлен ст | 13 |
| Л35 | 45° | 3600 | 1000 | Просечно-вытяж. лист | 13 |
| Л36 | 45° | 3600 | 1000 | Рифлен ст. | 13 |
| Л37 | 45° | 4200 | 600 | Просечно-вытяж. лист | 14 |
| Л38 | 45° | 4200 | 600 | Рифлен ст | 14 |
| Л39 | 45° | 4200 | 800 | Просечно-вытяж. лист | 14 |
| Л40 | 45° | 4200 | 800 | Рифлен ст | 14 |
| Л41 | 45° | 4200 | 1000 | Просечно-вытяж. лист | 14 |
| Л42 | 45° | 4200 | 1000 | Рифлен ст | 14 |
| Л43 | 45° | 600 | 600 | Ребристый | 15 |
| Л44 | 45° | 600 | 800 | Ребристый | 15 |
| Л45 | 45° | 600 | 1000 | Ребристый | 15 |
| Л46 | 45° | 1200 | 600 | Ребристый | 16 |
| Л47 | 45° | 1200 | 800 | Ребристый | 16 |
| Л48 | 45° | 1200 | 1000 | Ребристый | 16 |
| Л49 | 45° | 1800 | 600 | Ребристый | 17 |
| Л50 | 45° | 1800 | 800 | Ребристый | 17 |
| Л51 | 45° | 1800 | 1000 | Ребристый | 17 |
| Л52 | 45° | 2400 | 600 | Ребристый | 18 |
| Л53 | 45° | 2400 | 800 | Ребристый | 18 |
| Л54 | 45° | 2400 | 1000 | Ребристый | 18 |
| Л55 | 45° | 3000 | 600 | Ребристый | 19 |
| Л56 | 45° | 3000 | 800 | Ребристый | 19 |
| Л57 | 45° | 3000 | 1000 | Ребристый | 19 |
| Л58 | 45° | 3600 | 600 | Ребристый | 20 |
| Л59 | 45° | 3600 | 800 | Ребристый | 20 |
| Л60 | 45° | 3600 | 1000 | Ребристый | 20 |
| Л61 | 45° | 4200 | 600 | Ребристый | 21 |
| Л62 | 45° | 4200 | 800 | Ребристый | 21 |
| Л63 | 45° | 4200 | 1000 | Ребристый | 21 |

| Марка | Угол наклон | Высота марша | Ширина марша | Тип ступеней | NN листов |
|---|---|---|---|---|---|
| М1 | 60° | 600 | 600 | Просечно-вытяж. лист. | 22 |
| М2 | 60° | 600 | 600 | Рифлен ст. | 22 |
| М3 | 60° | 600 | 800 | Просечно-вытяж. лист | 22 |
| М4 | 60° | 600 | 800 | Рифлен. ст. | 22 |
| М5 | 60° | 1200 | 600 | Просечно-вытяж. лист | 23 |
| М6 | 60° | 1200 | 600 | Рифлен. ст | 23 |
| М7 | 60° | 1200 | 800 | Просечно-вытяж. лист | 23 |
| М8 | 60° | 1200 | 800 | Рифлен. ст. | 23 |
| М9 | 60° | 1800 | 600 | Просечно-вытяж. лист | 24 |
| М10 | 60° | 1800 | 600 | Рифлен ст. | 24 |
| М11 | 60° | 1800 | 800 | Просечно-вытяж. лист | 24 |
| М12 | 60° | 1800 | 800 | Рифлен. ст. | 24 |
| М13 | 60° | 2400 | 600 | Просечно-вытяж. лист. | 25 |
| М14 | 60° | 2400 | 600 | Рифлен ст | 25 |
| М15 | 60° | 2400 | 800 | Просечно вытяж. лист | 25 |
| М16 | 60° | 2400 | 800 | Рифлен. ст. | 25 |
| М17 | 60° | 3000 | 600 | Просечно-вытяж. лист | 26 |
| М18 | 60° | 3000 | 600 | Рифлен. ст. | 26 |
| М19 | 60° | 3000 | 800 | Просечно-вытяж. лист | 26 |
| М20 | 60° | 3000 | 800 | Рифлен ст. | 26 |
| М21 | 60° | 3600 | 600 | Просечно-вытяж. лист | 27 |
| М22 | 60° | 3600 | 600 | Рифлен. ст. | 27 |
| М23 | 60° | 3600 | 800 | Просечно-вытяж. лист. | 27 |
| М24 | 60° | 3600 | 800 | Рифлен. ст. | 27 |
| М25 | 60° | 4200 | 600 | Просечно-вытяж. лист | 28 |
| М26 | 60° | 4200 | 600 | Рифлен. ст. | 28 |
| М27 | 60° | 4200 | 800 | Просечно-вытяж. лист | 28 |
| М28 | 60° | 4200 | 800 | Рифлен. ст. | 28 |
| М29 | 60° | 4800 | 600 | Просечно-вытяж. лист | 29 |
| М30 | 60° | 4800 | 600 | Рифлен. ст. | 29 |
| М31 | 60° | 4800 | 800 | Просечно-вытяж. лист | 29 |
| М32 | 60° | 4800 | 800 | Рифлен. ст. | 29 |

ТД 1964г.

Ключ для выбора марок лестничных маршей под ∠ 45° и ∠ 60°

КЭ-03-1

Стр. 11

| Марка | Угол наклона | Высота марша | Ширина марша | Тип ступеней | №№ листов |
|---|---|---|---|---|---|
| М33 | 60° | 5400 | 600 | просечно-вытяжной лист. | 30 |
| М34 | 60° | 5400 | 600 | рифленая сталь | 30 |
| М35 | 60° | 00 | 800 | просечно-вытяжной лист. | 30 |
| М36 | 60° | 5400 | 800 | рифленая сталь. | 30 |
| М37 | 60° | 6000 | 600 | Просечно-вытяжной лист. | 31 |
| М38 | 60° | 6000 | 600 | рифленая сталь | 31 |
| М39 | 60° | 6000 | 800 | Просечно-вытяжной лист | 31 |
| М40 | 60° | 6000 | 800 | рифленая сталь | 31 |
| М41 | 60° | 600 | 600 | ребристый | 32 |
| М42 | 60° | 600 | 800 | ребристый | 32 |
| М43 | 60° | 1200 | 600 | ребристый | 33 |
| М44 | 60° | 1200 | 800 | ребристый | 33 |
| М45 | 60° | 1800 | 600 | ребристый | 34 |
| М46 | 60° | 1800 | 800 | ребристый | 34 |
| М47 | 60° | 2400 | 600 | ребристый | 35 |
| М48 | 60° | 2400 | 800 | ребристый | 35 |
| М49 | 60° | 3000 | 600 | ребристый | 36 |
| М50 | 60° | 3000 | 800 | ребристый | 36 |
| М51 | 60° | 3600 | 600 | ребристый | 37 |
| М52 | 60° | 3600 | 800 | ребристый | 37 |
| М53 | 60° | 4200 | 600 | ребристый | 38 |
| М54 | 60° | 4200 | 800 | ребристый | 38 |
| М55 | 60° | 4800 | 600 | ребристый | 39 |
| М56 | 60° | 4800 | 800 | ребристый | 39 |
| М57 | 60° | 5400 | 600 | ребристый | 40 |
| М58 | 60° | 5400 | 800 | ребристый | 40 |
| М59 | 60° | 6000 | 600 | ребристый | 41 |
| М60 | 60° | 6000 | 800 | ребристый | 41 |

| Марка | Длина площадки. | Ширина площадки | Тип настила | №№ листов |
|---|---|---|---|---|
| П1 | 900 | 600 | просечно-вытяжной лист | 44 |
| П2 | 900 | 600 | рифленая сталь | 44 |
| П3 | 900 | 800 | просечно-вытяжной лист. | 44 |
| П4 | 900 | 800 | рифленая сталь | 44 |
| П5 | 900 | 1000 | просечно-вытяжной лист | 44 |
| П6 | 900 | 1000 | рифленая сталь | 44 |
| П7 | 1200 | 600 | просечно-вытяжной лист | 45 |
| П8 | 1200 | 600 | рифленая сталь | 45 |
| П9 | 1200 | 800 | просечно-вытяжной лист. | 45 |
| П10 | 1200 | 800 | рифленая сталь | 45 |
| П11 | 1200 | 1000 | просечно-вытяжной лист | 45 |
| П12 | 1200 | 1000 | рифленая сталь | 45 |
| П13 | 1500 | 600 | просечно-вытяжной лист | 46 |
| П14 | 1500 | 600 | рифленая сталь | 46 |
| П15 | 1500 | 800 | Просечно-вытяжной лист. | 46 |
| П16 | 1500 | 800 | рифленая сталь | 46 |
| П17 | 1500 | 1000 | просечно-вытяжной лист. | 46 |
| П18 | 1500 | 1000 | рифленая сталь | 46 |
| П19 | 1800 | 600 | Просечно-вытяжной лист. | 47 |
| П20 | 1800 | 600 | рифленая сталь | 47 |
| П21 | 1800 | 800 | Просечно-вытяжной лист. | 47 |
| П22 | 1800 | 800 | рифленая сталь | 47 |
| П23 | 1800 | 1000 | просечно-вытяжной лист. | 47 |
| П24 | 1800 | 1000 | рифленая сталь | 47 |
| П25 | 2100 | 600 | просечно-вытяжной лист. | 48 |
| П26 | 2100 | 600 | рифленая сталь | 48 |
| П27 | 2100 | 800 | просечно-вытяжной лист. | 48 |
| П28 | 2100 | 800 | рифленая сталь | 48 |
| П29 | 2100 | 1000 | Просечно-вытяжной лист. | 48 |
| П30 | 2100 | 1000 | рифленая сталь | 48 |
| П31 | 2400 | 600 | Просечно-вытяжной лист. | 49 |
| П32 | 2400 | 600 | рифленая сталь | 49 |

| Марка | Длина площадки | Ширина площадки | Тип настила | №№ листов |
|---|---|---|---|---|
| П33 | 2400 | 800 | просечно-вытяжной лист | 49 |
| П34 | 2400 | 800 | рифленая сталь | 49 |
| П35 | 2400 | 1000 | Просечно вытяжной лист | 49 |
| П36 | 2400 | 1000 | рифленая сталь | 49 |
| П37 | 3000 | 600 | просечно-вытяжной лист | 50 |
| П38 | 3000 | 600 | рифленая сталь | 50 |
| П39 | 3000 | 800 | Просечно-вытяжной лист | 50 |
| П40 | 3000 | 800 | рифленая сталь | 50 |
| П41 | 3000 | 1000 | Просечно-вытяжной лист. | 50 |
| П42 | 3000 | 1000 | рифленая сталь | 50 |
| П43 | 3600 | 600 | Просечно-вытяжной лист | 51 |
| П44 | 3600 | 600 | рифленая сталь | 51 |
| П45 | 3600 | 800 | Просечно-вытяжной лист | 51 |
| П46 | 3600 | 800 | рифленая сталь | 51 |
| П47 | 3600 | 1000 | Просечно-вытяжной лист | 51 |
| П48 | 3600 | 1000 | рифленая сталь | 51 |
| П49 | 4200 | 600 | Просечно-вытяжной лист. | 52 |
| П50 | 4200 | 600 | рифленая сталь | 52 |
| П51 | 4200 | 800 | Просечно-вытяжной лист | 52 |
| П52 | 4200 | 800 | рифленая сталь | 52 |
| П53 | 4200 | 1000 | Просечно-вытяжной лист. | 52 |
| П54 | 4200 | 1000 | рифленая сталь | 52 |
| П55 | 4800 | 600 | Просечно-вытяжной лист | 53 |
| П56 | 4800 | 600 | рифленая сталь | 53 |
| П57 | 4800 | 800 | Просечно-вытяжной лист | 53 |
| П58 | 4800 | 800 | рифленая сталь | 53 |
| П59 | 4800 | 1000 | Просечно-вытяжной лист | 53 |
| П60 | 4800 | 1000 | рифленая сталь | 53 |
| П61 | 5400 | 600 | Просечно-вытяжной лист. | 54 |
| П62 | 5400 | 600 | рифленая сталь | 54 |
| П63 | 5400 | 800 | Просечно вытяжной лист | 54 |
| П64 | 5400 | 800 | рифленая сталь | 54 |

ТД 1964г.

Ключ для выбора марок лестничных маршей под ∠60° и переходных площадок

КЭ-03-1

стр. 12

| Марка | Длина площадки | Ширина площадки | Тип настила | № № листов |
|---|---|---|---|---|
| П65 | 5400 | 1000 | Просечно-вытяжной лист | 54 |
| П66 | 5400 | 1000 | Рифленая сталь | 54 |
| П67 | 5400 | 600 | Просечно-вытяжной лист | 55 |
| П68 | 5400 | 600 | рифленая сталь | 55 |
| П69 | 5400 | 800 | Просечно-вытяжной лист | 55 |
| П70 | 5400 | 800 | рифленая сталь | 55 |
| П71 | 5400 | 1000 | Просечно-вытяжной лист | 55 |
| П72 | 5400 | 1000 | рифленая сталь | 55 |
| П73 | 8000 | 600 | Просечно-вытяжной лист | 56 |
| П74 | 6000 | 600 | рифленая сталь | 56 |
| П75 | 6000 | 800 | Просечно-вытяжной лист | 56 |
| П76 | | 800 | рифленая сталь | 56 |
| П77 | 6000 | 1000 | Просечно-вытяжной лист | 56 |
| П78 | 6000 | 1000 | рифленая сталь | 56 |
| П79 | 6000 | 600 | Просечно-вытяжной лист | 57 |
| П80 | 6000 | 600 | рифленая сталь | 57 |
| | 6000 | 800 | Просечно-вытяжной лист | 57 |
| П82 | 6000 | 800 | рифленая сталь | 57 |
| П83 | 6000 | 1000 | Просечно-вытяжной лист | 57 |
| П84 | 6000 | 1000 | рифленая сталь | 57 |
| П85 | 900 | 600 | ребристый | 58 |
| П86 | 900 | 800 | ребристый | 58 |
| П87 | 900 | 1000 | ребристый | 58 |
| П88 | 1200 | 600 | ребристый | 59 |
| П89 | 1200 | 800 | ребристый | 59 |
| П90 | 1200 | 1000 | ребристый | 59 |
| П91 | 1500 | 600 | ребристый | 60 |
| П92 | 1500 | 800 | ребристый | 60 |
| П93 | 1500 | 1000 | ребристый | 60 |
| П94 | 1800 | 600 | ребристый | 61 |
| П95 | 1800 | 800 | ребристый | 61 |
| П96 | 1800 | 1000 | ребристый | 61 |
| П97 | 2100 | 800 | ребристый | 62 |
| П98 | 2100 | 800 | ребристый | 62 |
| П99 | 2100 | 1000 | ребристый | 62 |
| П100 | 2400 | 600 | ребристый | 63 |
| П101 | 2400 | 800 | ребристый | 63 |
| П102 | 2400 | 1000 | ребристый | 63 |
| П103 | 3000 | 600 | ребристый | 64 |
| П104 | 3000 | 800 | ребристый | 64 |
| П105 | 3000 | 1000 | ребристый | 64 |
| П106 | 3600 | 600 | ребристый | 65 |
| П107 | 3600 | 800 | ребристый | 65 |
| П108 | 3600 | 1000 | ребристый | 65 |
| П109 | 4200 | 600 | ребристый | 66 |
| П110 | 4200 | 800 | ребристый | 66 |
| П111 | 4200 | 1000 | ребристый | 66 |
| П112 | 4800 | 600 | ребристый | 67 |
| П113 | 4800 | 800 | ребристый | 67 |
| П114 | 4800 | 1000 | ребристый | 67 |
| П115 | 5400 | 600 | ребристый | 68 |
| П116 | 5400 | 800 | ребристый | 68 |
| П117 | 5400 | 1000 | ребристый | 68 |
| П118 | 5400 | 600 | ребристый | 69 |
| П119 | 5400 | 800 | ребристый | 69 |
| П120 | 5400 | 1000 | ребристый | 69 |
| П121 | 6000 | 600 | ребристый | 70 |
| П122 | 6000 | 800 | ребристый | 70 |
| П123 | 6000 | 1000 | ребристый | 70 |
| П124 | 6000 | 600 | ребристый | 71 |
| П125 | 6000 | 800 | ребристый | 71 |
| П126 | 6000 | 1000 | ребристый | 71 |
| П127 | 6000 | 800 | Рифленая сталь вныт. | 72 |
| П128 | 6000 | 800 | рифленая сталь вныт. | 72 |

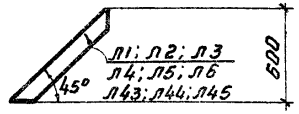
| Марка | Длина площадки | Ширина площадки | Тип настила | № № листов |
|---|---|---|---|---|
| | | | | |

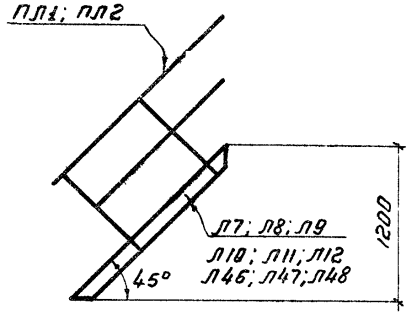
ТД 1984г.

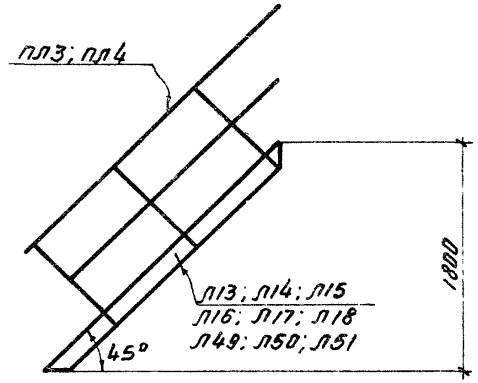
Ключ для выбора марок переходных площадок.

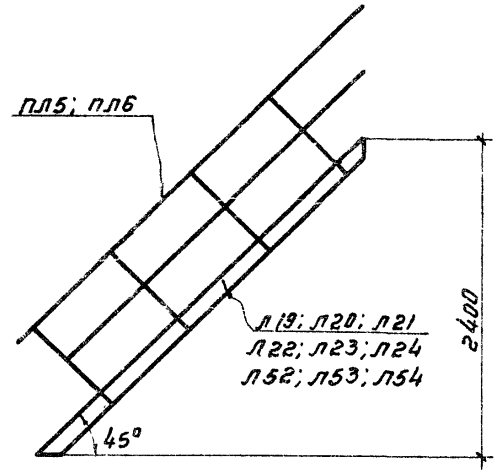
КЭ-03-1

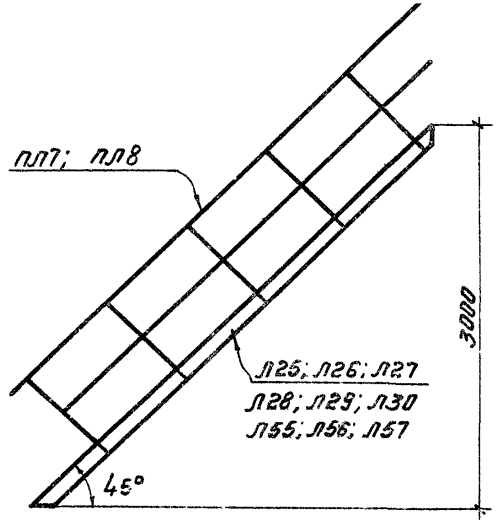
стр. 13

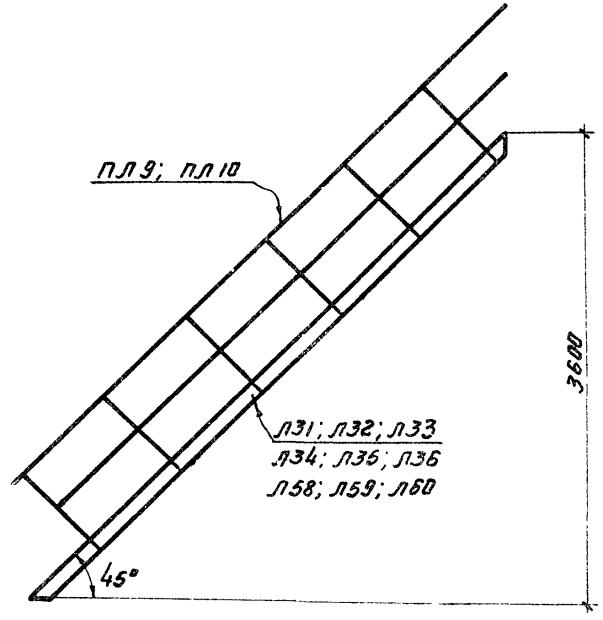


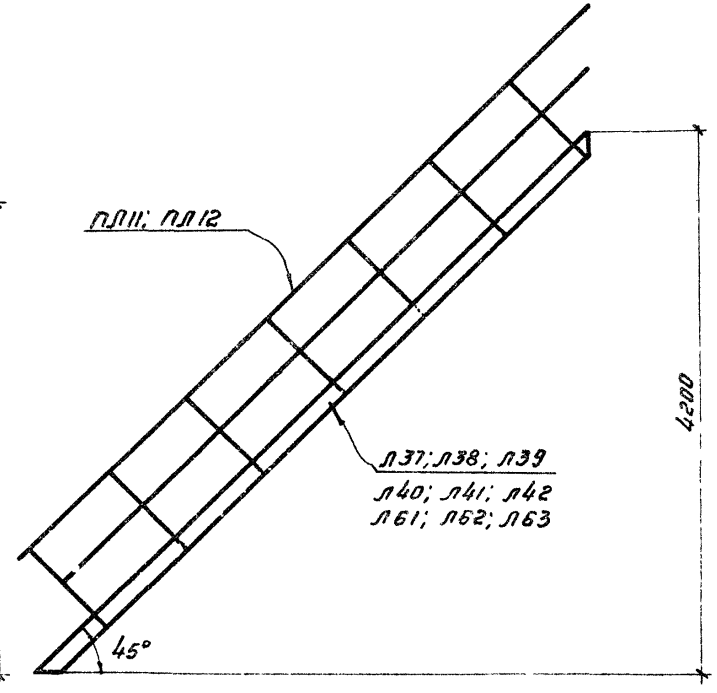



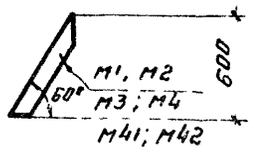



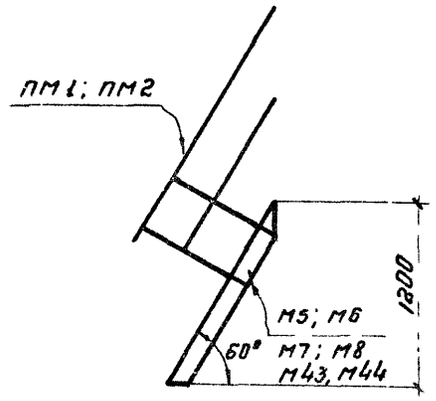



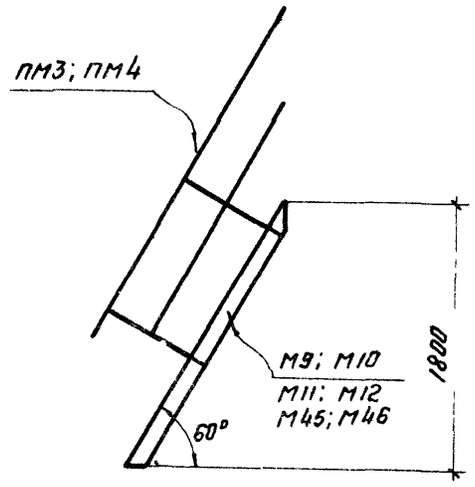



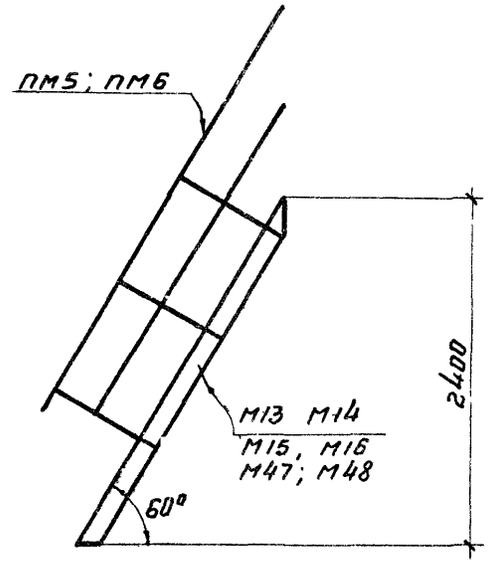



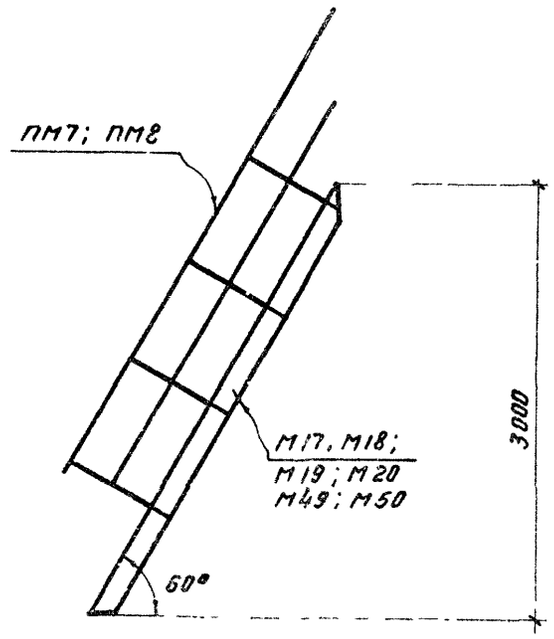

| ТД 1964 г | Монтажные схемы лестничных маршей под L 45° и ограждений к ним. | КЭ-03-1 |
|---|---|---|
| | | Лист 1 |

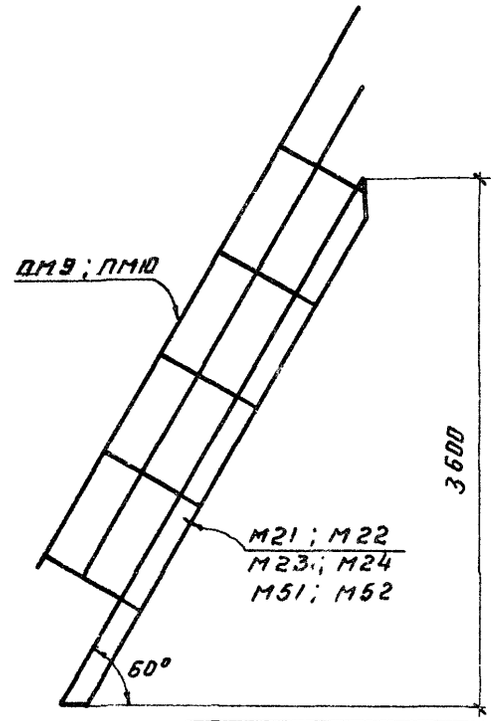


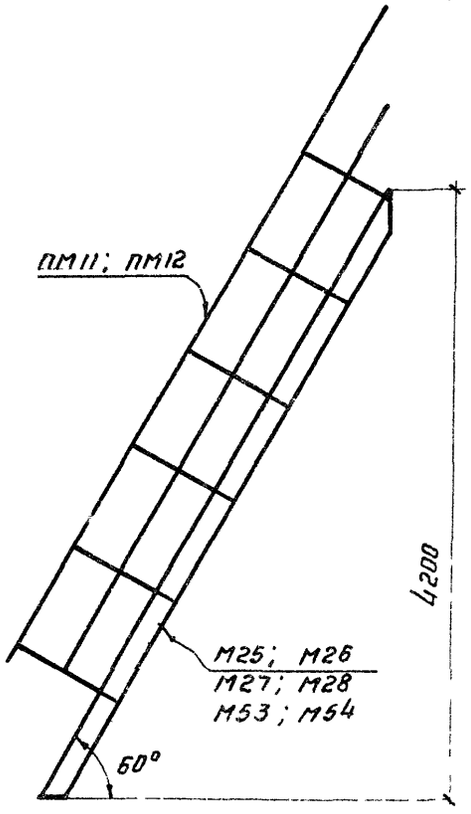



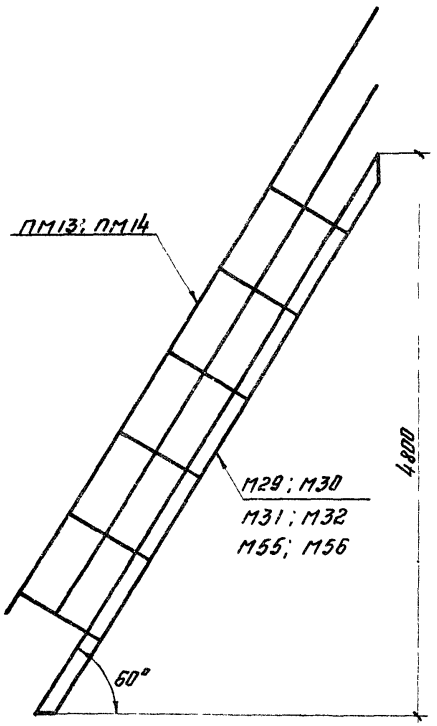



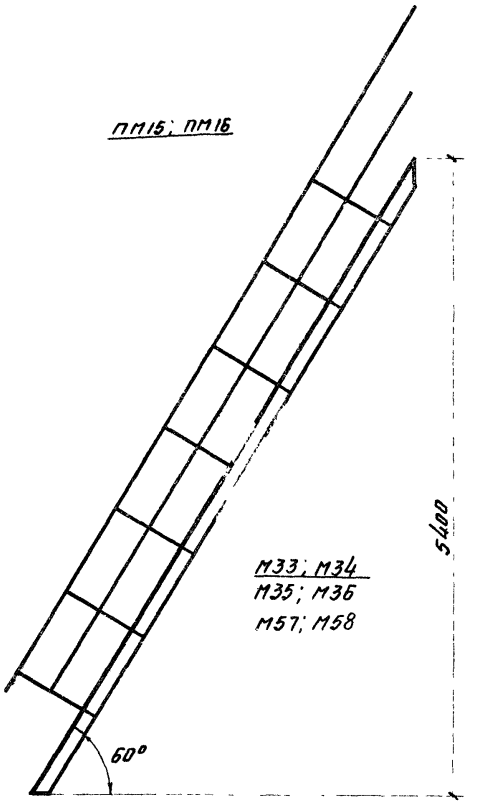



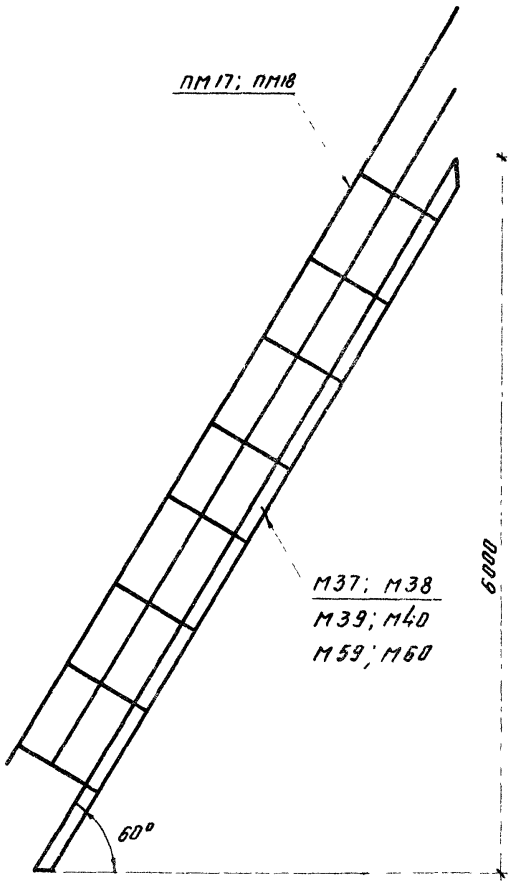




| ТД 1964г. | Монтажные схемы лестничных маршей под ∟ 60° и ограждений к ним. | КЭ-03-1 |
|---|---|---|
| | | Лист 2 |

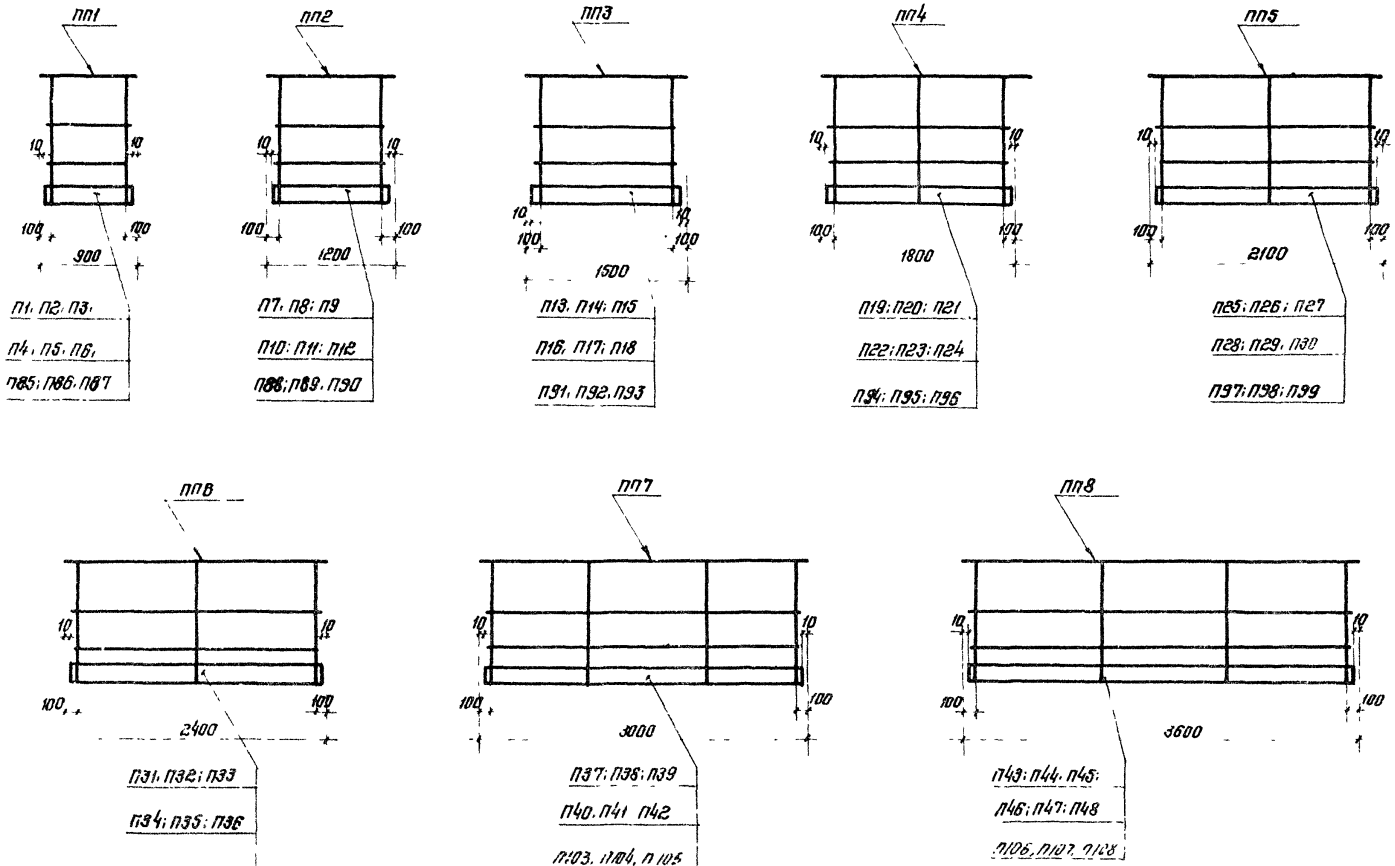
7821 16



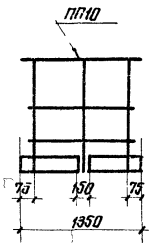



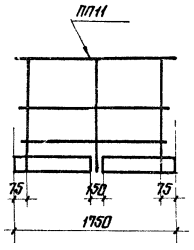

| | | |
|---|---|---|
| ТД 1964 г | Монтажные схемы лестничных маршей под ∟ 60° и ограждений к ним. | КЭ-03-1 |
| | | Лист 3 |

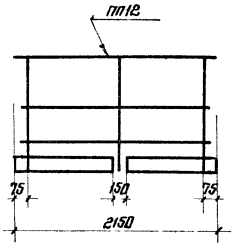


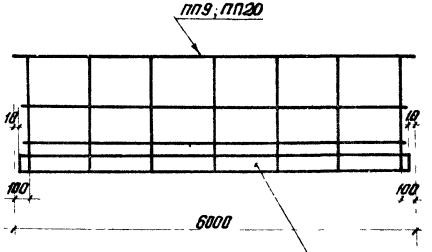

| | | |
|---|---|---|
| ТД 1964г. | Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним | КЭ-113 Лист |

## Ограждения по торцам переходных площадок

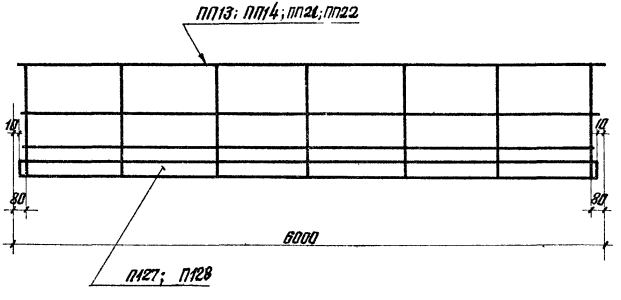


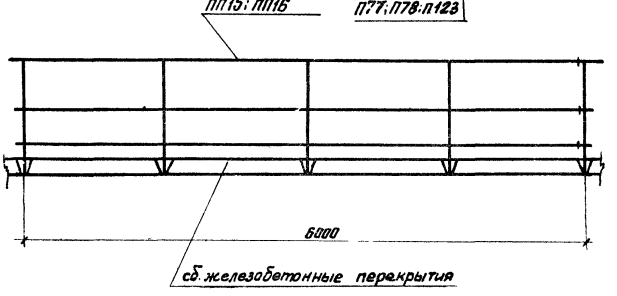



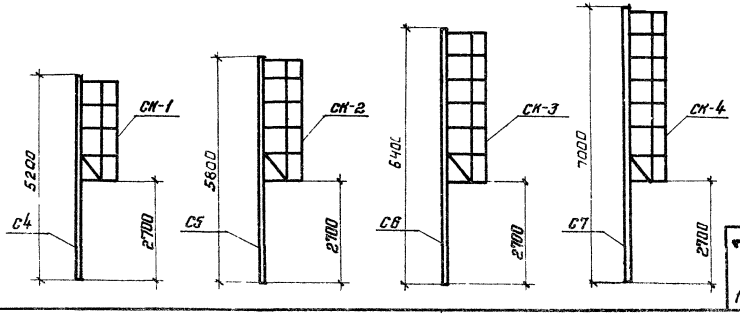



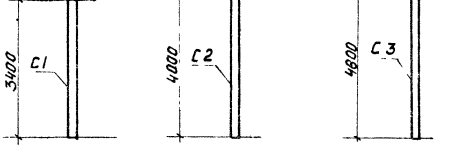




П73; П74; П121
П75; П76; П122
П77; П78; П123



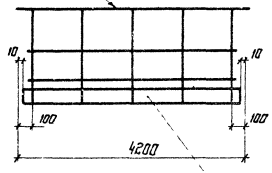



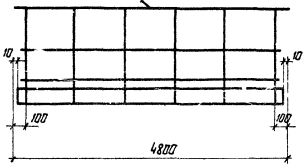

| | | |
|---|---|---|
| ТД 1964г. | Монтажные схемы переходных площадок стремянок и ограждений к ним. | КЭ-03-1 Лист 5 |

ПП 17



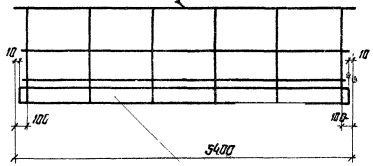

П49; П50; П109
П51; П52; П110
П53; П54; П111

ПП 18



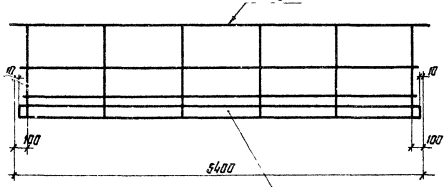

П55; П56; П112
П57; П58; П113
П59; П60; П114

ПП 19



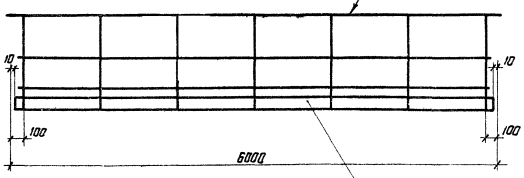

П61; П62; П115
П63; П64; П116
П65; П66; П117

ПП 19



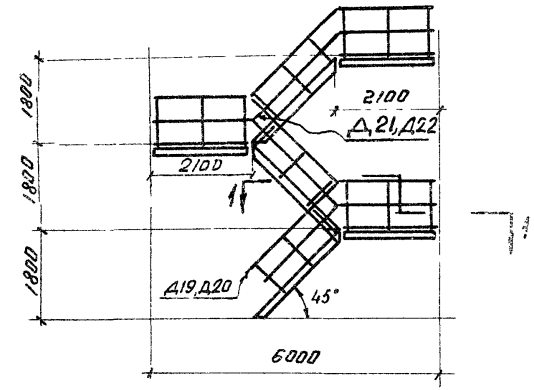

П67; П68; П118
П69; П70; П119
П71; П72; П120

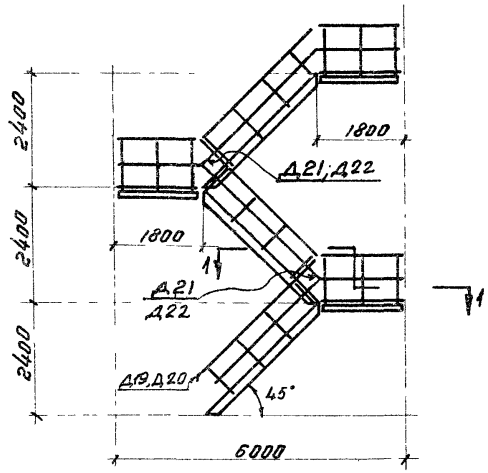
ПП 9

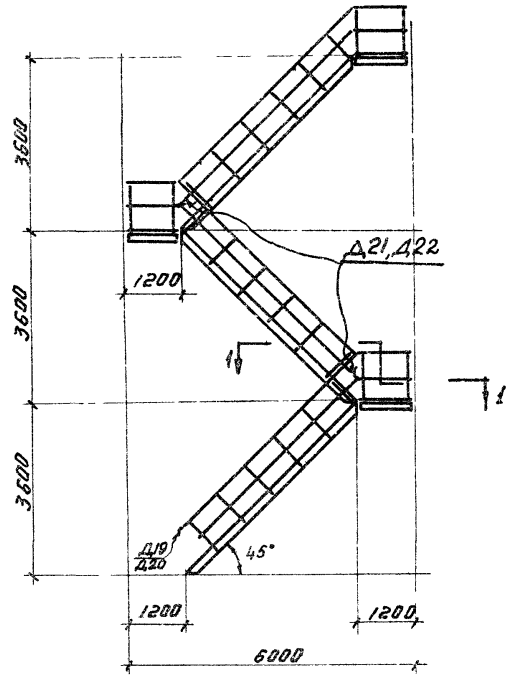


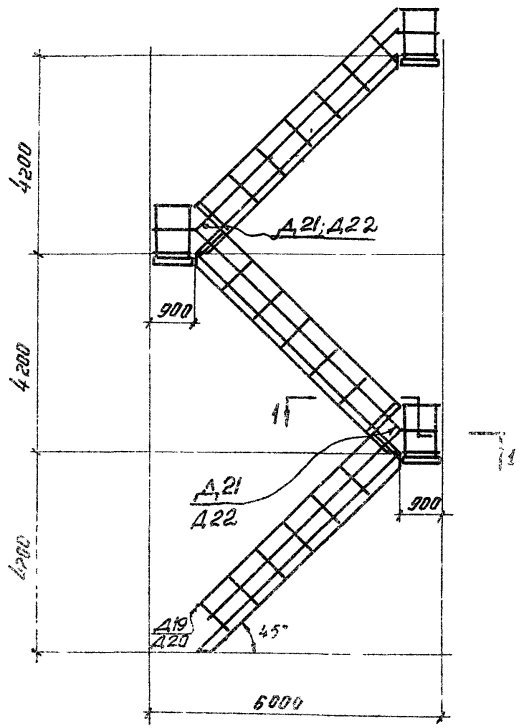

П79; П80; П124
П81; П82; П125
П83; П84; П126

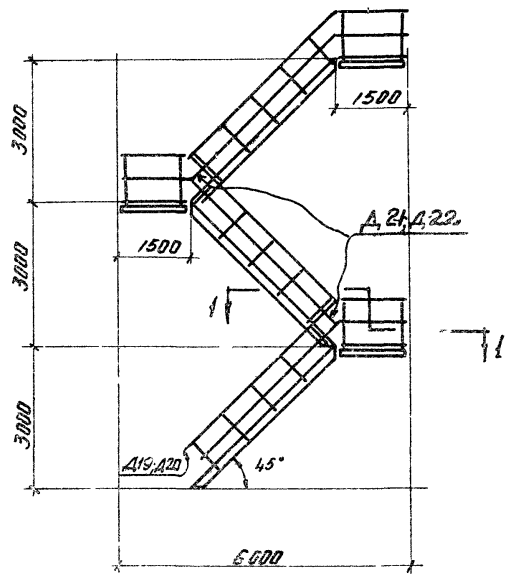
| | | |
|---|---|---|
| ТД 1964г. | Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним. | КЭ-03-1 Лист 6 |



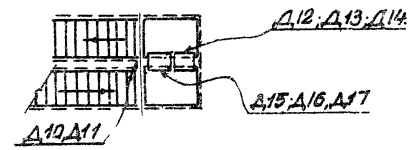



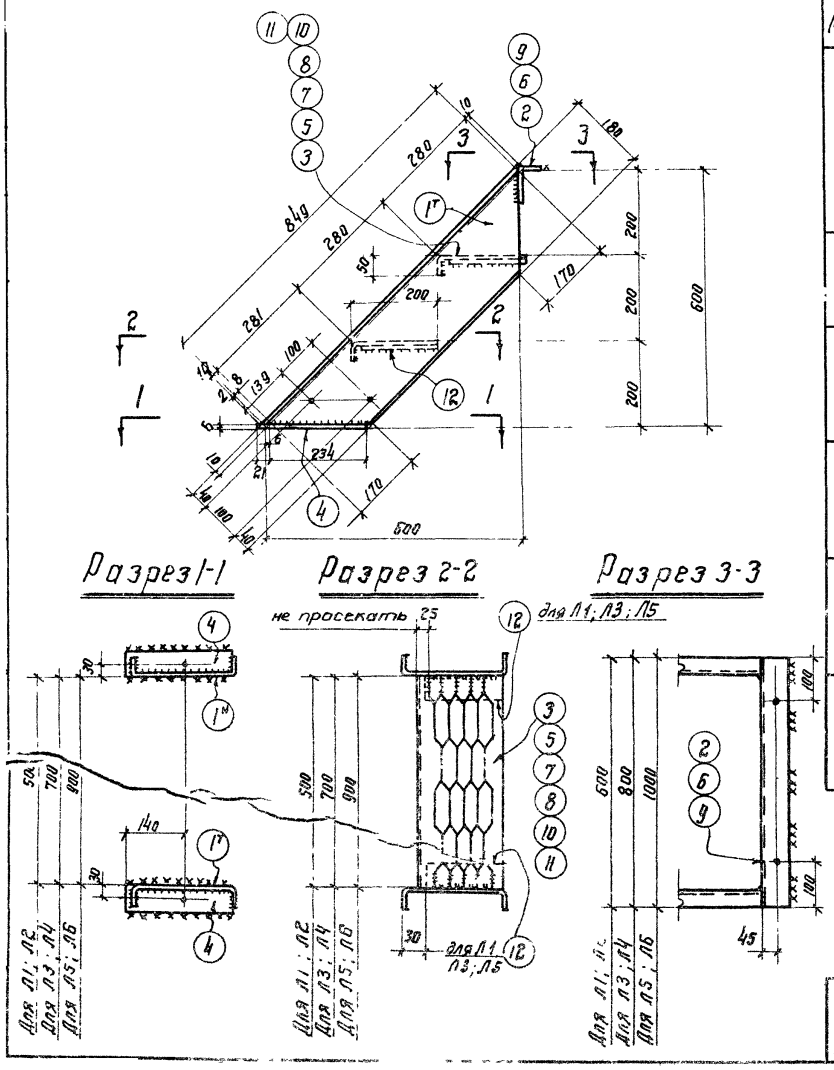




Разрез 1-1




| ТД 1984 г. | Схема компоновки составных лестниц (марши с нижней и верхней площадками) | КЭ-03-1 |
|---|---|---|
| | | Лист 7 |

## Л1; Л2; Л3; Л4; Л5; Л6




## Спецификация

Вст. 3 кп.

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм. | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг. дет. | Вес в кг. всех | Вес в кг. марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л1 | 1 | С 180×50×4 | 861 | 1 | 1 | 7.2 | 14 | 27 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 600 | 1 | - | 4.1 | 4 | | |
| | 3 | -250×5 | 500 | 2 | - | 3.1 | 6 | | просечно-вытяжной лист пв-510 |
| | 4 | -60×6 | 255 | 2 | - | 0.7 | 1 | | |
| | 12 | -40×4 | 185 | 4 | - | 0.2 | 1 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л2 | | Детали 1,2,4, по марке Л1 - - | | | | | 19 | 28 | |
| | 5 | -250×4 | 500 | 2 | - | 4.2 | 8 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л3 | | Детали 1,4,12 по марке Л1 | | | | | 16 | 32 | |
| | 6 | L 75×75×6 | 800 | 1 | | 5.5 | 6 | | |
| | 7 | -250×5 | 700 | 2 | - | 4.3 | 9 | | просечно-вытяжной лист пв-510 |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л4 | | Детали 1,4, по марке Л1 - - | | | | | 15 | 34 | |
| | 6 | L 75×75×6 | 800 | 1 | - | 5.5 | 6 | | |
| | 8 | -250×4 | 700 | 2 | - | 5.8 | 12 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л5 | | Детали 1,4,12 по марке Л1 | | | | | 16 | 35 | |
| | 9 | L 75×75×6 | 1000 | 1 | - | 6.9 | 7 | | |
| | 10 | -250×5 | 900 | 2 | - | 5.6 | 11 | | просечно-вытяжной лист пв-510 |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л6 | | Детали 1,4, по марке Л1 | | | | | 15 | 38 | |
| | 9 | L 75×75×6 | 1000 | 1 | - | 6.9 | 7 | | |
| | 11 | -250×4 | 900 | 2 | - | 7.5 | 15 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

## Примечания.

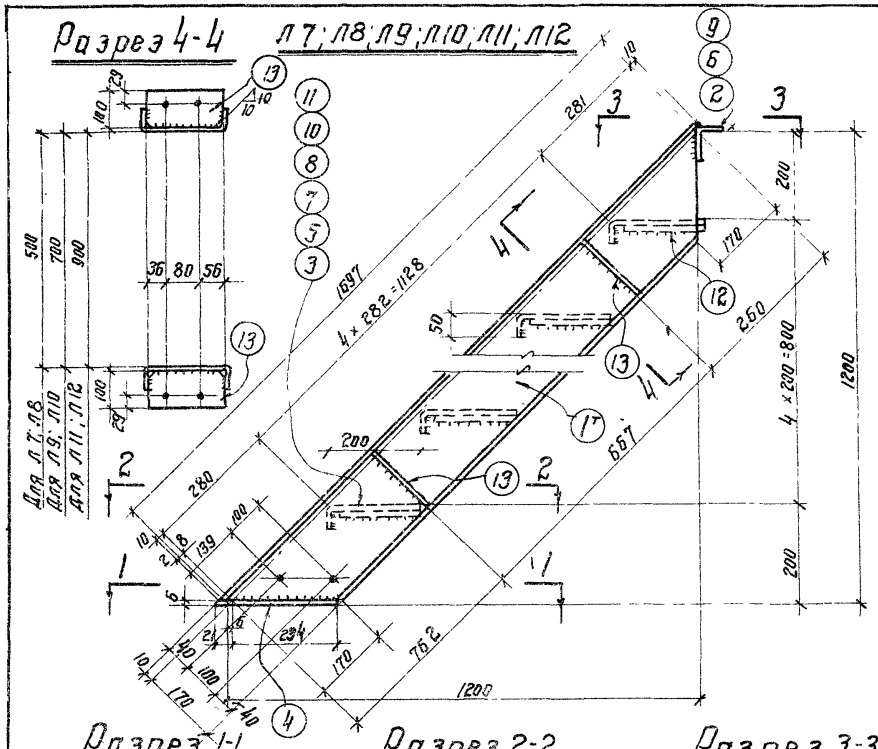
1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист N1

## Таблица заводских сварных швов

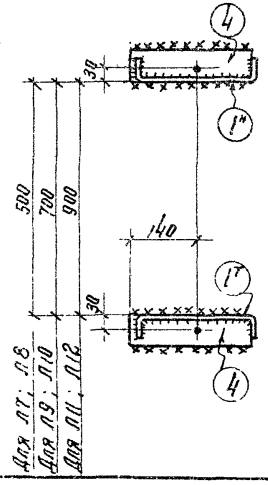
| Марка | Тип и толщина шва | ⌊4 | | | Вес на металла Всего | Вес на металла 1т |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Л1; Л2; Л3; Л4; Л5; Л6. | Длина в м. | 2.5 | | | 0.2 | |
| | Вес в кг. | 0.2 | | | | |

| ТД 1964г. | Лестничные марши Л1; Л2; Л3; Л4; Л5; Л6. | КЭ-03-1 Лист 8 |
|---|---|---|

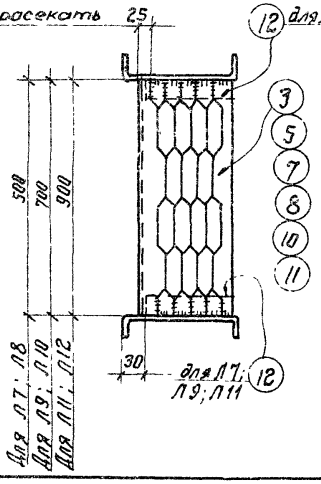
## Разрез 4-4 Л7; Л8; Л9; Л10; Л11; Л12



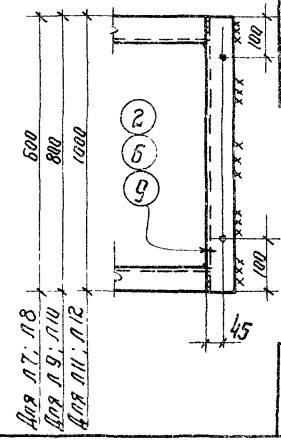

## Разрез 1-1




## Разрез 2-2




## Разрез 3-3




## Спецификация

ВСт. 3 кп

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т. | Кол-во н. | Вес в кг. дет. | Вес в кг. всех | Вес в кг. марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л7 | 1 | ⌐ 180×50×4 | 1709 | 1 | 1 | 14.2 | 28 | 54 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 600 | 1 | – | 4,1 | 4 | | просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 3 | -250×5 | 500 | 5 | – | 3,1 | 16 | | |
| | 4 | -60×6 | 255 | 2 | – | 0,7 | 1 | | |
| | 12 | -40×4 | 185 | 10 | – | 0,2 | 2 | | |
| | 13 | -100×4 | 172 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л8 | | Детали 1,2,4,3 по марке Л7 | | – | – | – | 35 | 57 | |
| | 5 | -250×4 | 200 | 5 | – | 4.2 | 21 | | Рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л9 | | Детали 1,4,12,13 по марке Л7 | | – | – | – | 33 | 62 | |
| | 6 | L 75×75×6 | 800 | 1 | – | 5.5 | 6 | | просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 7 | -250×5 | 700 | 5 | – | 4,3 | 22 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л10 | | Детали 1,4,13 по марке Л7 | | – | – | – | 31 | 67 | |
| | 6 | L 75×75×6 | 800 | 1 | – | 5.5 | 6 | | |
| | 8 | -250×4 | 700 | 5 | – | 5,8 | 29 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л11 | | Детали 1,4,12,13 по марке Л7 | | – | – | – | 33 | 69 | |
| | 9 | L 75×75×6 | 1000 | 1 | – | 6,9 | 7 | | просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 10 | -250×5 | 900 | 5 | – | 5,6 | 28 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л12 | | Детали 1,4,13 по марке Л7 | | – | – | – | 31 | 77 | |
| | 9 | 75×75×6 | 1000 | 1 | – | 6,9 | 7 | | |
| | 11 | -250×4 | 900 | 5 | – | 7,5 | 38 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

## Примечания:

1. Все дыры d=15 мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист №1

## Таблица заводских сварных швов.

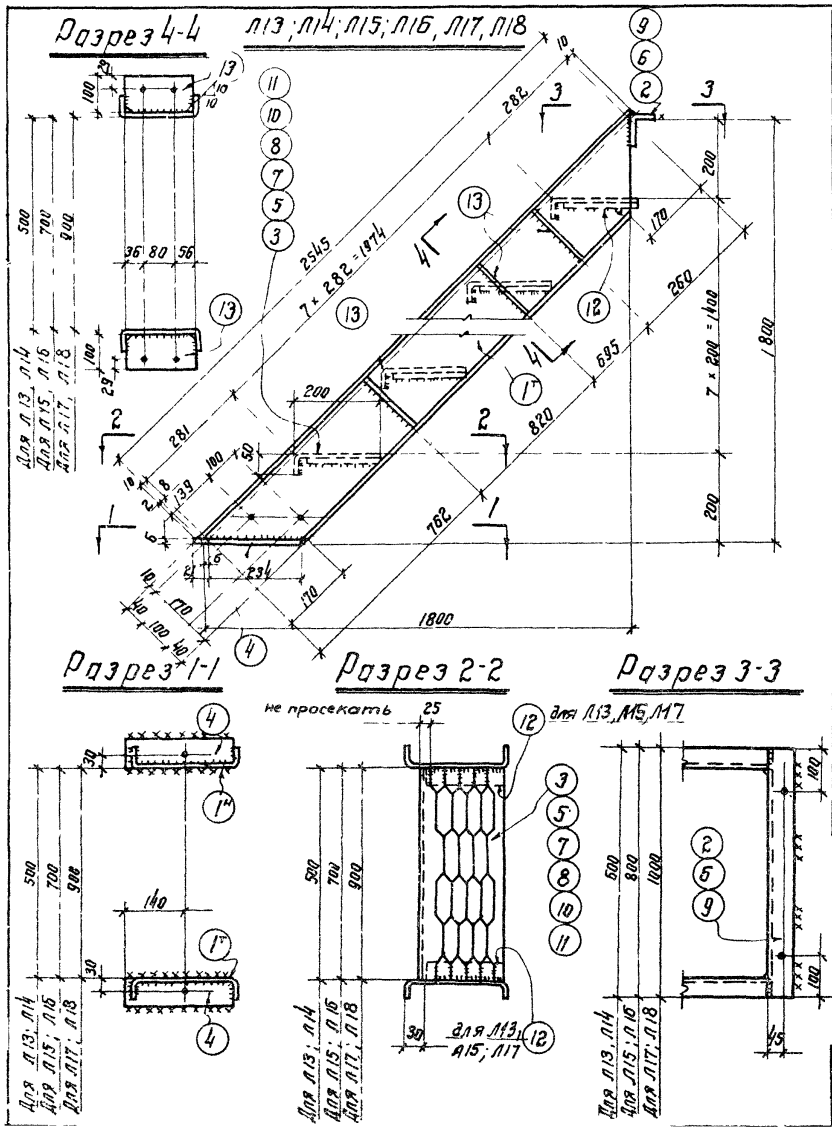
| Марка | Тип и толщина шва | ⊔ | | | Вес наплав. металла: Всего | Вес наплав. металла: на 1 тн. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Л7; Л8 Л9; Л10 Л11; Л12 | Длина в м. | 6.9 | | | 0,6 | |
| | Вес в кг. | 0,6 | | | | |

ТД 1964г.

Лестничные марши Л7; Л8; Л9; Л10; Л11; Л12

КЭ-03-1

Лист 9




## Спецификация

Вст 3 кп.

| Марка | N дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг. Дет | Вес в кг. Всех | Вес в кг. Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л13 | 1 | С 180 × 50 × 4 | 2557 | 1 | 1 | 21,2 | 42 | 79 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75 × 75 × 6 | 600 | 1 | - | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -250 × 5 | 500 | 8 | - | 3,1 | 25 | | просечно-вытяжной лист - ПВ-510 |
| | 4 | -60 × 6 | 255 | 2 | - | 0,7 | 1 | | |
| | 12 | -40 × 4 | 185 | 16 | - | 0,2 | 3 | | |
| | 13 | -100 × 4 | 172 | 6 | - | 0,5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л14 | | Детали 1, 2, 4, 13 по марке Л13 | | | | | 50 | 85 | |
| | 5 | -250 × 4 | 500 | 8 | - | 4,2 | 34 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л15 | | Детали 1, 4, 12, 13 по марке Л13 | | | | | 49 | 90 | |
| | 6 | L 75 × 75 × 6 | 800 | 1 | - | 5,5 | 6 | | |
| | 7 | -250 × 5 | 700 | 8 | | 4,3 | 34 | | просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л16 | | Детали 1, 4, 13 по марке Л13 | | | | | 46 | 99 | |
| | 6 | L 75 × 75 × 6 | 800 | 1 | - | 5,5 | 6 | | |
| | 8 | -250 × 4 | 700 | 8 | - | 5,8 | 46 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л17 | | Детали 1, 4, 12, 13 по марке Л13 | | | | | 49 | 102 | |
| | 9 | L 75 × 75 × 6 | 1000 | 1 | - | 6,9 | 7 | | |
| | 10 | -250 × 5 | 900 | 8 | - | 5,6 | 45 | | просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л18 | | Детали 1, 4, 13 по марке Л13 | | | | | 46 | 114 | |
| | 9 | L 75 × 75 × 6 | 1000 | 1 | - | 6,9 | 7 | | |
| | 11 | -250 × 4 | 900 | 8 | - | 7,5 | 60 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

## Примечания:

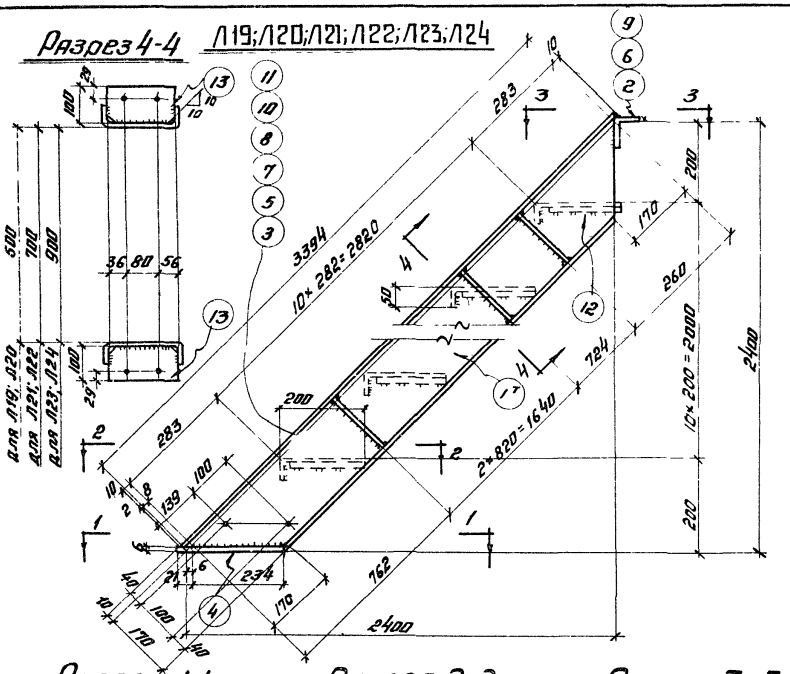
1. Все дыры d = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист N1

## Таблица заводских сварных швов.

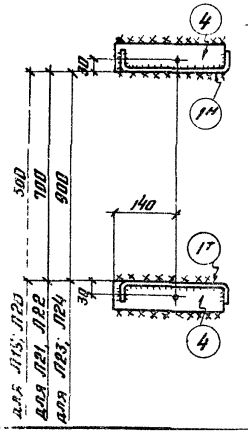
| Марка | Тип и толщина шва | 4 | | | Вес наплав. металла Всего | Вес наплав. металла На 1 тн |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Л13; Л14 Л15; Л16 Л17; Л18 | Длина в м. | 10,2 | | | 0,9 | |
| | Вес в кг. | 0,9 | | | | |

| ТД 1964г | Лестничные марши Л13; Л14; Л15; Л16; Л17; Л18 | КЭ-03-1 Лист. 10 |
|---|---|---|

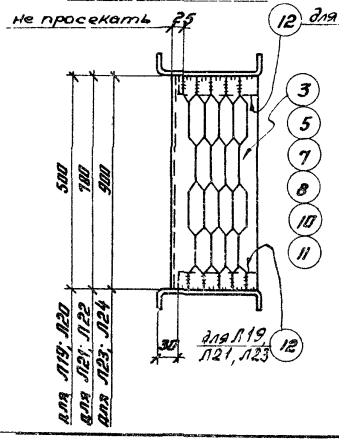
## Разрез 4-4 Л19; Л20; Л21; Л22; Л23; Л24



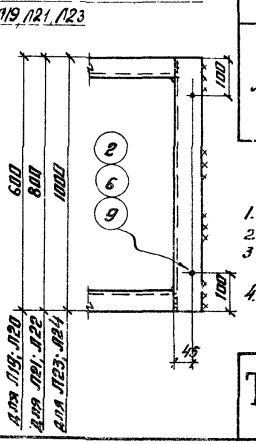

## Разрез 1-1




## Разрез 2-2




## Разрез 3-3




## Спецификация

8 ст. 3 кл

| Марка | № дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л19 | 1 | С180×50×4 | 3406 | 1 | 1 | 28,2 | 56 | 104 | Спутый профиль |
| | 2 | ∠ 75×75×6 | 600 | 1 | – | 4,1 | 4 | | Просечно-вытяжной лист ТП 19-310 |
| | 3 | - 250×5 | 500 | 11 | – | 3,1 | 34 | | |
| | 4 | - 60×6 | 255 | 2 | – | 0,7 | 1 | | |
| | 12 | - 40×4 | 185 | 22 | – | 0,2 | 4 | | |
| | 13 | - 100×4 | 172 | 8 | – | 0,5 | 4 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л20 | | Детали 1,2,4,13 по марке Л19 | | | | | 65 | 112 | |
| | 5 | - 250×4 | 500 | 11 | – | 4,2 | 46 | | Рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л21 | | Детали 1,4,12,13 по марке Л19 | | | | - | 65 | 119 | |
| | 6 | ∠ 75×75×6 | 800 | 1 | – | 5,5 | 6 | | Просечно-вытяжной лист ТП 19-310 |
| | 7 | - 250×5 | 700 | 11 | – | 4,3 | 47 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л22 | | Детали 1,4,13 по марке Л19 | | | | - | 61 | 132 | |
| | 6 | ∠ 75×75×6 | 800 | 1 | – | 5,5 | 6 | | Рифленая сталь |
| | 8 | - 250×4 | 700 | 11 | – | 5,8 | 64 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л23 | | Детали 1,4,12,13 по марке Л19 | | – | – | | 65 | 135 | |
| | 9 | ∠ 75×75×6 | 1000 | 1 | – | 6,9 | 7 | | Просечно-вытяжной лист ТП 19-310 |
| | 10 | - 250×5 | 900 | 11 | – | 5,6 | 62 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л24 | | Детали 1,4,13 по марке Л19 | | – | – | | 61 | 152 | |
| | 9 | ∠ 75×75×6 | 1000 | 1 | – | 6,9 | 7 | | Рифленая сталь |
| | 11 | - 250×4 | 900 | 11 | – | 7,5 | 83 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

## Примечания:

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист N1

## Таблица сварных заводских швов

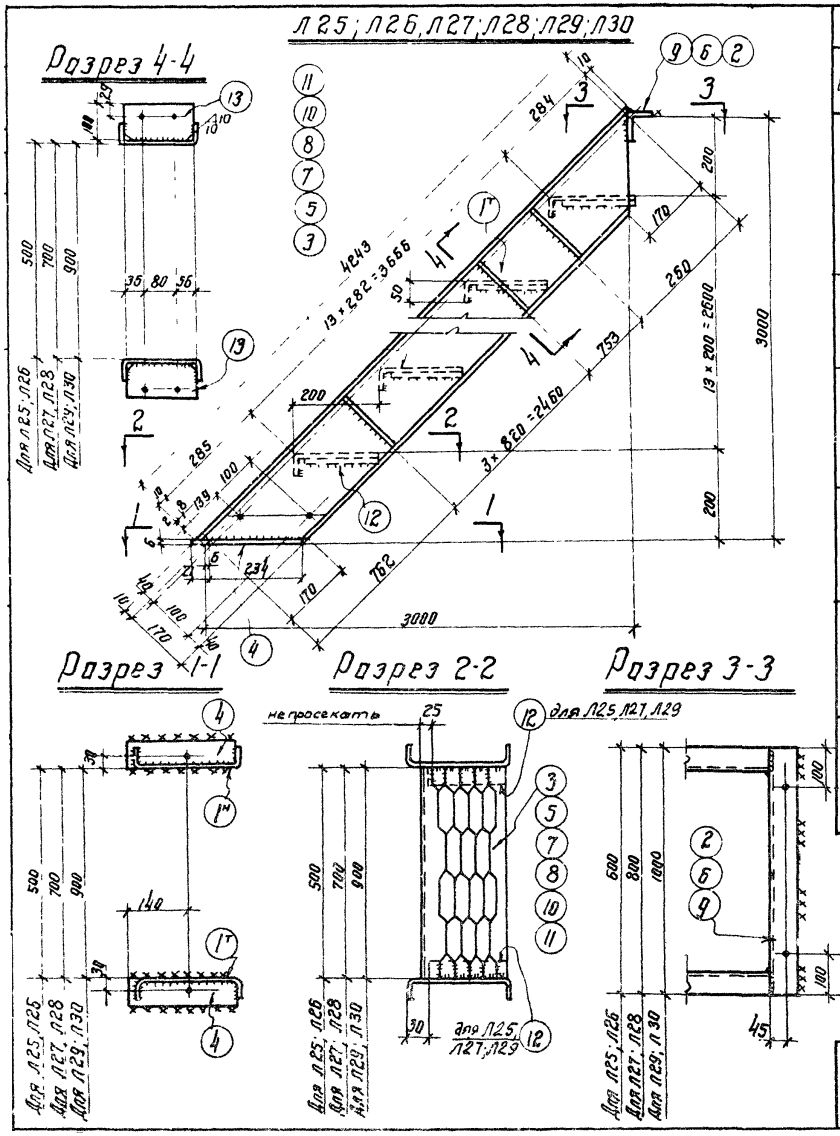
| Марка | Тип и толщина шва | ∠ 4 | | | Вес наплавленного металла: всего | Вес наплавленного металла: на 1 т |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Л19; Л20; Л21; Л22; Л23; Л24 | Длина в м | 136 | | | 1,2 | |
| | Вес в кг | 1,2 | | | | |

ТД 1964г

Лестничные марши Л19; Л20; Л21; Л22; Л23; Л24.

КЭ-03-1

Лист 11




## Спецификация

В Ст. 3 кп.

| Марка | N дет | Сечение | Длина в мм. | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг. Дет. | Вес в кг. всех | Вес в кг. марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л25 | 1 | С 180 × 50 × 4 | 4254 | 1 | 1 | 35,3 | 71 | 126 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75 × 75 × 6 | 600 | 1 | - | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -250 × 5 | 500 | 14 | - | 3,1 | 43 | | просечно вытяжной лист ПВ-510 |
| | 4 | -60 × 6 | 255 | 2 | - | 0,7 | 1 | | |
| | 12 | -40 × 4 | 185 | 28 | - | 0,2 | 6 | | |
| | 13 | -100 × 4 | 172 | 10 | - | 0,5 | 5 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л26 | | Детали 1,2,4,13; по марке Л25 | | | | - | 81 | 142 | |
| | 5 | -250 × 4 | 500 | 14 | - | 4,2 | 59 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л27 | | Детали 1,4,12,13 по марке Л25 | | | | - | 83 | 151 | |
| | 6 | L 75 × 75 × 6 | 800 | 1 | - | 5,5 | 6 | | |
| | 7 | -250 × 5 | 700 | 14 | - | 4,3 | 60 | | просечно вытяжной лист ПВ-510 |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л28 | | Детали 1,4,13 по марке Л25 | | | | - | 77 | 166 | |
| | 6 | L 75 × 75 × 6 | 800 | 1 | - | 5,5 | 6 | | |
| | 8 | -250 × 4 | 700 | 14 | - | 5,8 | 81 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л29 | | Детали 1,4,12,13 по марке Л25 | | | | - | 83 | 170 | |
| | 9 | L 75 × 75 × 6 | 1000 | 1 | - | 6,9 | 7 | | |
| | 10 | -250 × 5 | 900 | 14 | - | 5,6 | 78 | | просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л30 | | Детали 1,4,13, по марке Л25 | | | | | 77 | 191 | |
| | 9 | L 75 × 75 × 6 | 1000 | 1 | - | 6,9 | 7 | | |
| | 11 | -250 × 4 | 900 | 14 | - | 7,5 | 105 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

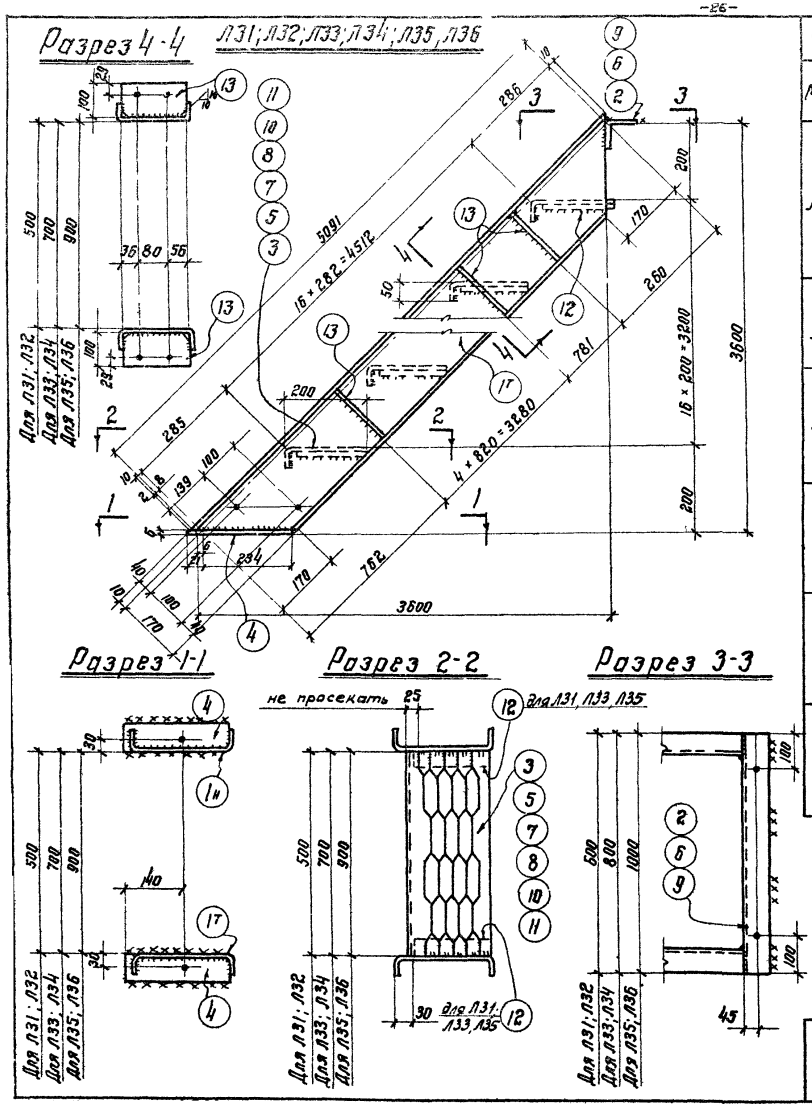
## Примечания:

1. Все дыры d = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист. N1

## Таблица заводских сварных швов.

| Марка | Тип и толщина шва | 4 | | | Вес наплавл. металла. Всего | Вес наплавл. металла. На 1 тн. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Л25; Л26 Л27, Л28 Л29; Л30 | Длина в м | 16,8 | | | 1,6 | |
| | Вес в кг. | 1,6 | | | | |

| ТД 1964 г | Лестничные марши Л25; Л26; Л27; Л28; Л29; Л30 | КЭ-03- Лист 12 |
|---|---|---|




## Спецификация

ВСт 3кп

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг. Дет. | Вес в кг. Всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л31 | 1 | С 180 × 50 × 4 | 5103 | 1 | 1 | 42,3 | 85 | 158 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75 × 75 × 6 | 600 | 1 | - | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -250 × 5 | 500 | 17 | - | 3,1 | 53 | | просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 4 | -60 × 6 | 255 | 2 | - | 0,7 | 1 | | |
| | 12 | -40 × 4 | 185 | 34 | - | 0,2 | 7 | | |
| | 13 | -100 × 4 | 172 | 12 | - | 0,5 | 6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л32 | Детали 1, 2, 4, 13 по марке Л31 | | | | - | - | 100 | 173 | |
| | 5 | -250 × 4 | 500 | 17 | - | 4,2 | 71 | | Рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л33 | Детали 1, 4, 12, 13 по марке Л31 | | | | - | - | 103 | 184 | |
| | 6 | L 75 × 75 × 6 | 800 | 1 | - | 5,5 | 6 | | |
| | 7 | -250 × 5 | 700 | 17 | - | 4,3 | 73 | | просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л34 | Детали 1, 4, 13 по марке Л31 | | | | | | 96 | 203 | |
| | 6 | L 75 × 75 × 6 | 800 | 1 | - | 5,5 | 6 | | |
| | 8 | -250 × 4 | 700 | 17 | - | 5,8 | 99 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л35 | Детали 1, 4, 12, 13 по марке Л31 | | | | - | - | 103 | 207 | |
| | 9 | L 75 × 75 × 6 | 1000 | 1 | - | 6,9 | 7 | | |
| | 10 | -250 × 5 | 900 | 17 | - | 5,6 | 95 | | просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л36 | Детали 1, 4, 13 по марке Л31 | | | | - | - | 96 | 233 | |
| | 9 | L 75 × 75 × 6 | 1000 | 1 | - | 6,9 | 7 | | |
| | 11 | -250 × 4 | 900 | 17 | - | 7,5 | 128 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

## Примечания:

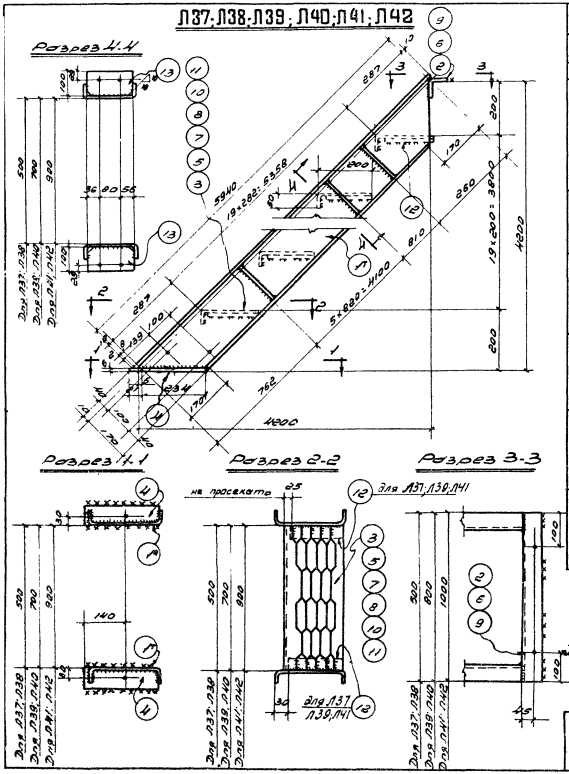
1. Все дыры d = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист N1

## Таблица заводских сварных швов.

| Марка | Тип и толщина шва | ⌊4 | | | Вес наплавленного металла. Всего | на 1 тм. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Л31; Л32; Л33; Л34; Л35; Л36 | Длина в м. | 19,1 | | | 2,0 | |
| | Вес в кг. | 1,7 | | | | |

| ТД 19642 | Лестничные марши Л31; Л32; Л33; Л34; Л35; Л36 | КЭ-03-1 | |
|---|---|---|---|
| | | Лист | 13 |

# Л37; Л38; Л39; Л40; Л41; Л42




## Спецификация

Вст 3 кп

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг Дет. | Вес в кг Всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л37 | 1 | [ 180×50×4 | 5952 | 1 | 1 | 40,3 | 99 | 183 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 600 | 1 | – | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -250×5 | 500 | 20 | – | 3,1 | 62 | | Просечно-вытяж. лист ПВ-510 |
| | 4 | -60×6 | 255 | 2 | – | 0,7 | 1 | | |
| | 12 | -40×4 | 185 | 40 | – | 0,2 | 8 | | |
| | 13 | -100×4 | 172 | | – | 0,5 | 7 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л38 | | Детали 1,2,4,13 по марке | | Л37 | – | – | 111 | 198 | |
| | 5 | -250×4 | 500 | 20 | – | 4,2 | 84 | | Рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л39 | | Детали 1,4,12,13 по марке | | Л37 | – | – | 115 | 209 | |
| | 6 | L 75×75×6 | 800 | 1 | – | 5,5 | 6 | | |
| | 7 | -250×5 | 700 | 20 | – | 4,3 | 86 | | Просечно вытяж. лист ПВ-510 |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л40 | | Детали 1,4,13 по марке | | Л37 | – | – | 107 | 231 | |
| | 6 | L 75×75×6 | 800 | 1 | – | 5,5 | 6 | | |
| | 8 | -250×4 | 700 | 20 | – | 5,8 | 116 | | Рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л41 | | Детали 1,4,12,13 по марке | | Л37 | – | – | 115 | 236 | |
| | 9 | L 75×75×6 | 1000 | 1 | – | 6,9 | 7 | | |
| | 10 | -250×5 | 800 | 20 | – | 5,6 | 112 | | Просечно вытяж. лист ПВ-510 |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л42 | | Детали 1,4,13 по марке | | Л37 | – | – | 107 | 266 | |
| | 9 | L 75×75×6 | 1000 | 1 | – | 6,9 | 7 | | |
| | 11 | -250×4 | 900 | 20 | – | 7,5 | 150 | | Рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

### Примечания:

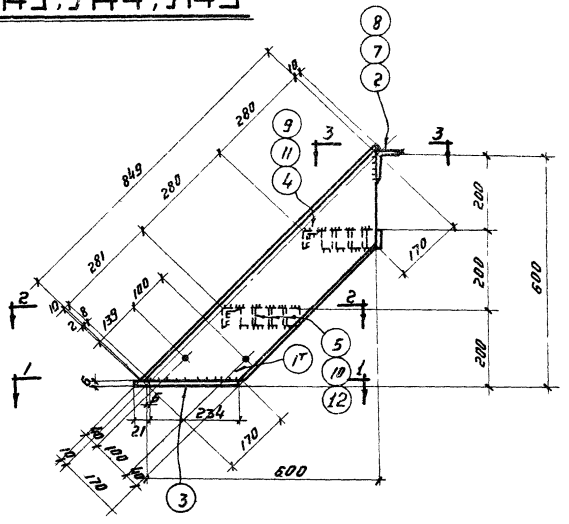
1. Все дыры d=15 мм
2. Все сварные швы h=4 мм
3. Сварку производить электродами Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист N1

### Таблица заводских сварных швов

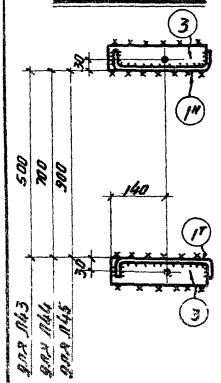
| Марка | Тип толщина шва | Вес наплавлен. металла Всего | на 1 тм |
|---|---|---|---|
| Л37; Л38; Л39; Л40; Л41; Л42 | Длина в м | 23,5 | 2,1 |
| | Вес в кг | 2,1 | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТД 1964г. | ЛЕСТНИЧНЫЕ МАРШИ Л37; Л38; Л39; Л40; Л41; Л42 | КЭ-03-1 | |
| | | лист | 14 |

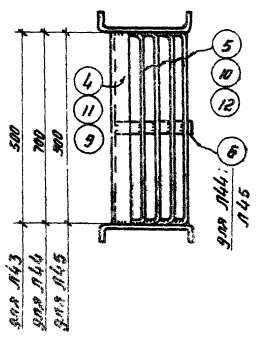
# Л43; Л44; Л45



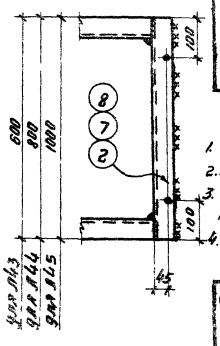

## Разрез 1-1




## Разрез 2-2




## Разрез 3-3




Спецификация — В ст. 3кп

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во Т | Кол-во Н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л43 | 1 | ⌐ 180×50×4 | 861 | 1 | 1 | 7,2 | 14 | 29 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∠ 75×76×6 | 600 | 1 | — | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -60×6 | 255 | 2 | — | 0,7 | 1 | | |
| | 4 | ∠ 50×4 | 500 | 2 | — | 1,5 | 3 | | |
| | 5 | -40×4 | 569 | 8 | — | 0,7 | 16 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л44 | | Детали 1.3 по марке Л43 | | | | | 15 | 35 | |
| | 6 | -40×4 | 215 | 2 | — | 0,3 | 1 | | |
| | 7 | ∠ 75×75×6 | 800 | 1 | — | 5,5 | 6 | | |
| | 9 | ∠ 50×4 | 700 | 2 | — | 2,1 | 4 | | |
| | 10 | -40×4 | 769 | 8 | — | 1,0 | 8 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л45 | | Детали 1.3 по марке Л43 | | | | | 15 | 39 | |
| | 6 | -40×4 | 215 | 2 | — | 0,3 | 1 | | |
| | 8 | ∠ 75×75×6 | 1000 | 1 | — | 6,9 | 7 | | |
| | 11 | ∠ 50×4 | 900 | 2 | — | 2,7 | 5 | | |
| | 12 | -40×4 | 969 | 8 | — | 1,2 | 10 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

### Примечания:

1. Все зазоры d=15 мм.
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист № 1

### Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | k 4 | | | Вес наплавл. металла: Всего | Вес наплавл. металла: На 1 т.н. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Л43; Л44; Л45 | Длина в м | 5,0 | | | 0,5 | |
| | Вес в кг | 0,5 | | | | |

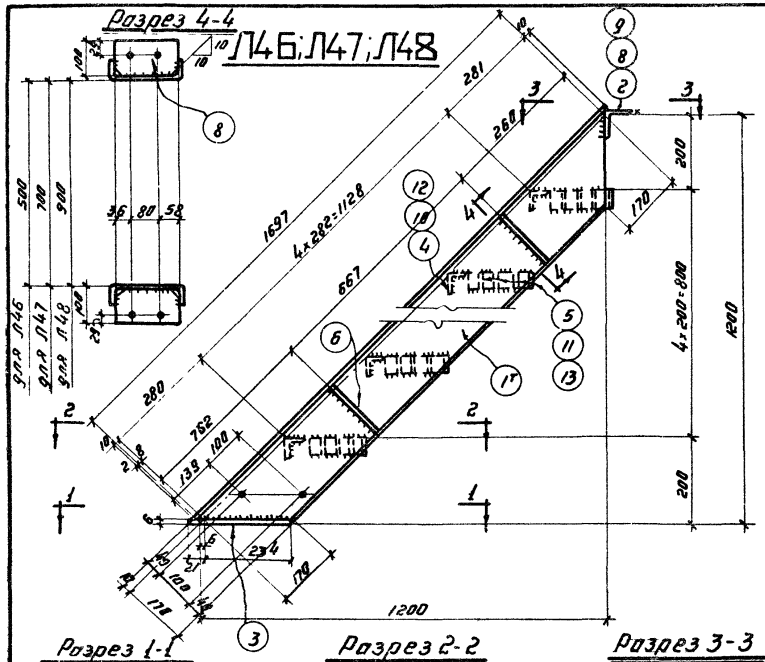
ТА 1964г.

Лестничные марши Л43; Л44; Л45.

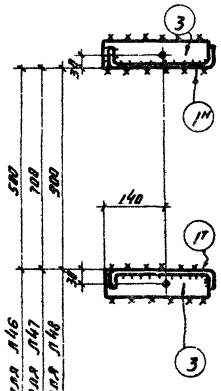
КЭ-03-1

Лист 15

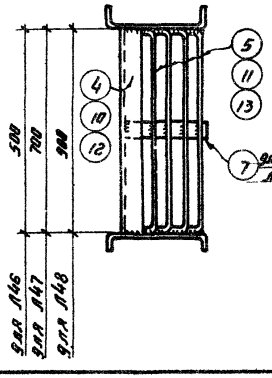
## Разрез 4-4 — Л46; Л47; Л48



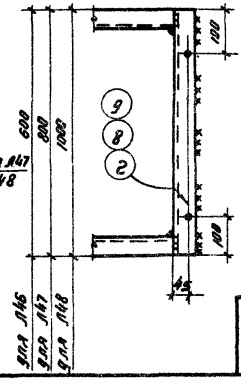

## Разрез 1-1




## Разрез 2-2




## Разрез 3-3




Спецификация — Вст. 3кп

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л46 | 1 | С 180×50×4 | 1709 | 1 | 1 | 14,2 | 28 | 58 | гнутый профиль |
| | 2 | ∠ 75×75×6 | 600 | 1 | — | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -60×6 | 255 | 2 | — | 0,7 | 1 | | |
| | 4 | ∠ 50×4 | 500 | 5 | — | 1,5 | 8 | | |
| | 5 | -40×4 | 569 | 20 | — | 0,7 | 14 | | |
| | 6 | -100×4 | 172 | 4 | | 0,5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л47 | | Детали 1; 3; 6 по марке Л46 | | | | — | 31 | 71 | |
| | 7 | 40×4 | 210 | 5 | — | 0,3 | 2 | | |
| | 8 | ∠ 75×75×6 | 800 | 1 | — | 5,5 | 6 | | |
| | 10 | ∠ 50×4 | 700 | 5 | — | 2,1 | 11 | | |
| | 11 | -40×4 | 769 | 20 | — | 1,0 | 20 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л48 | | Детали 1; 3; 8 по марке Л46 | | | | | 31 | 79 | |
| | 7 | -40×4 | 210 | 5 | — | 0,3 | 2 | | |
| | 9 | ∠ 75×75×6 | 1000 | 1 | — | 6,9 | 7 | | |
| | 12 | ∠ 50×4 | 900 | 5 | — | 2,7 | 14 | | |
| | 13 | -40×4 | 969 | 20 | — | 1,2 | 24 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

### Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист № 1

### Таблица заводских сварных швов

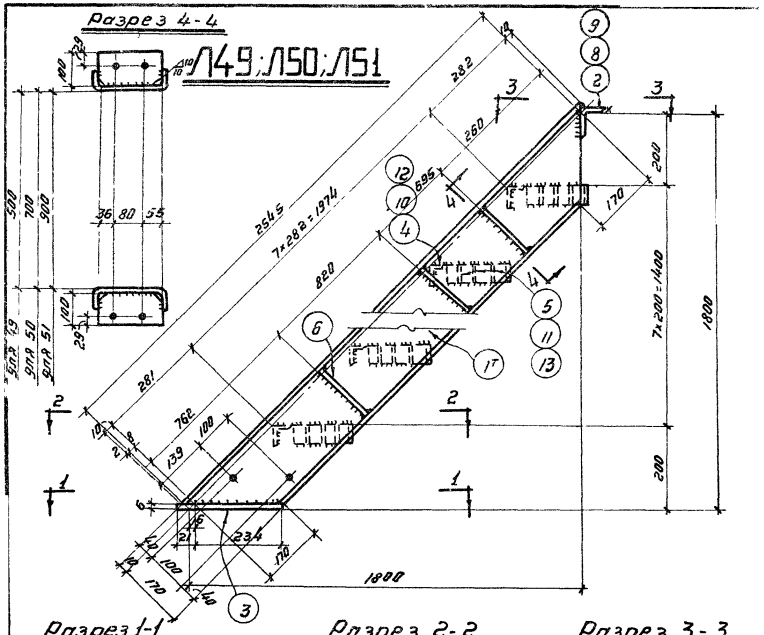
| Марка | Тип и толщина шва | ▷ 4 | | | Вес наплавленного металла: Всего | Вес наплавленного металла: На 1 т/м |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Л46; Л47; Л48 | Длина в м | 11,5 | | | 1,0 | |
| | Вес в кг | 1,0 | | | | |

ТД 1964г.

Лестничные марши Л46; Л47; Л48.

КЭ-03-1

Лист 16




Спецификация — В ст. 3кп

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во г | Кол-во н | Вес в кг Дет. | Вес в кг Всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л49 | 1 | [ 180×50×4 | 2557 | 1 | 1 | 21.2 | 42 | 86 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∟ 75×75×6 | 680 | 1 | — | 4.1 | 4 | | |
| | 3 | - 60×6 | 255 | 2 | — | 0.7 | 1 | | |
| | 4 | ∟ 50×4 | 500 | 8 | — | 1.5 | 12 | | |
| | 5 | - 40×4 | 569 | 32 | — | 0.7 | 23 | | |
| | 6 | - 100×4 | 172 | 6 | — | 0.5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л50 | | Детали 1; 3; 6 по марке Л49 | | | | | 49 | 107 | |
| | 7 | - 40×4 | 215 | 8 | — | 0.3 | 2 | | |
| | 8 | ∟ 75×75×6 | 800 | 1 | — | 5.5 | 6 | | |
| | 10 | ∟ 50×4 | 700 | 8 | — | 2.1 | 17 | | |
| | 11 | - 40×4 | 769 | 32 | — | 1.0 | 32 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| Л51 | | Детали 1; 3; 6 по марке Л49 | | | | | 49 | 119 | |
| | 7 | - 40×4 | 215 | 8 | — | 0.3 | 2 | | |
| | 9 | ∟ 75×75×6 | 1000 | 1 | — | 6.9 | 7 | | |
| | 12 | ∟ 50×4 | 900 | 8 | — | 2.7 | 2 | | |
| | 13 | - 40×4 | 969 | 32 | — | 1.2 | 38 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

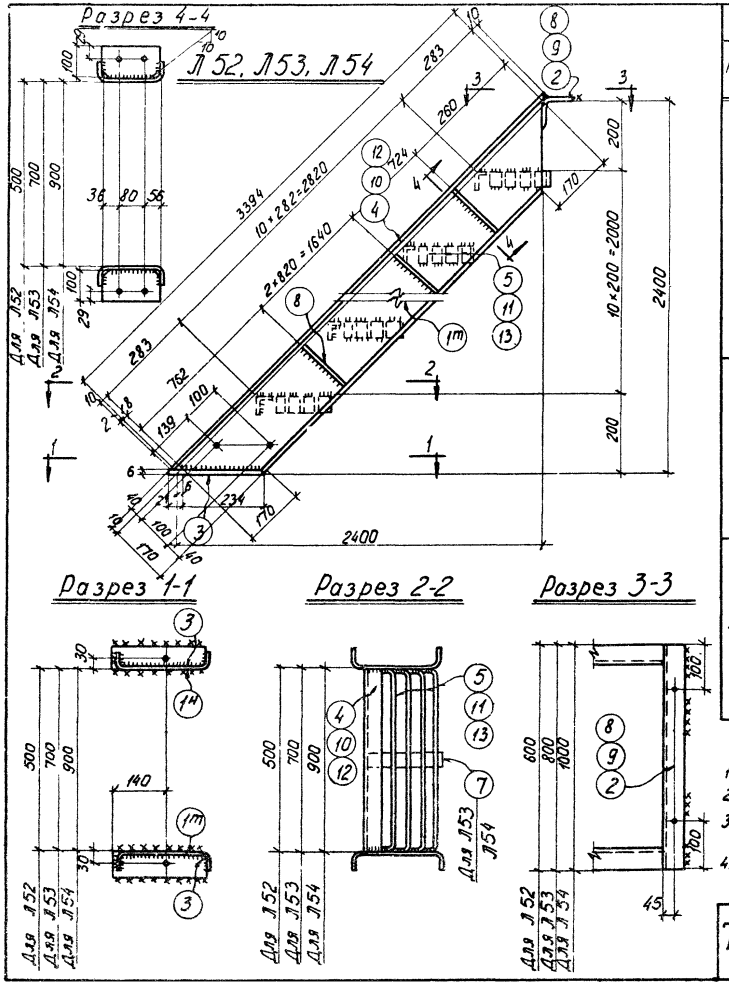
**Примечания.**

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42; ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист № 1

**Таблица заводских сварных швов.**

| Марка | Тип и толщина шва | ◣4 | | | Вес наплавленного металла: Всего | Вес наплавленного металла: На 1 т н |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Л49; Л50 Л51 | Длина в м | 15.3 | | | 14 | |
| | Вес в кг | 1.4 | | | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТД 1964г. | Лестничные марши Л49; Л50; Л51. | КЭ-03-1 | |
| | | Лист | 17 |




Спецификация В ст. 3кп.

| Марка | N дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л52 | 1 | ⊏180×50×4 | 3406 | 1 | 1 | 28.2 | 56 | 115 | гнутый профиль |
| | 2 | ∟75×75×6 | 600 | 1 | — | 4.1 | 4 | | |
| | 3 | −60×6 | 255 | 2 | — | 0.7 | 1 | | |
| | 4 | ∟50×4 | 500 | 11 | — | 1.5 | 17 | | |
| | 5 | −40×4 | 569 | 44 | — | 0.7 | 31 | | |
| | 6 | −100×4 | 172 | 8 | — | 0.5 | 4 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л53 | | Детали 1.3.6 по марке Л52 | | | | | 61 | 139 | |
| | 7 | −40×4 | 215 | 11 | — | 0.3 | 3 | | |
| | 8 | ∟75×75×6 | 800 | 1 | — | 5.5 | 6 | | |
| | 10 | ∟50×4 | 700 | 11 | — | 2.1 | 2.3 | | |
| | 11 | −40×4 | 769 | 44 | — | 1.0 | 44 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л54 | | Детали 1.3.6 по марке Л52 | | | | | 61 | 156 | |
| | 7 | −40×4 | 215 | 11 | — | 0.2 | 3 | | |
| | 9 | ∟75×75×6 | 1000 | 1 | — | 6.9 | 7 | | |
| | 12 | ∟50×4 | 900 | 11 | — | 2.7 | 30 | | |
| | 13 | −40×4 | 969 | 44 | — | 1.2 | 53 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

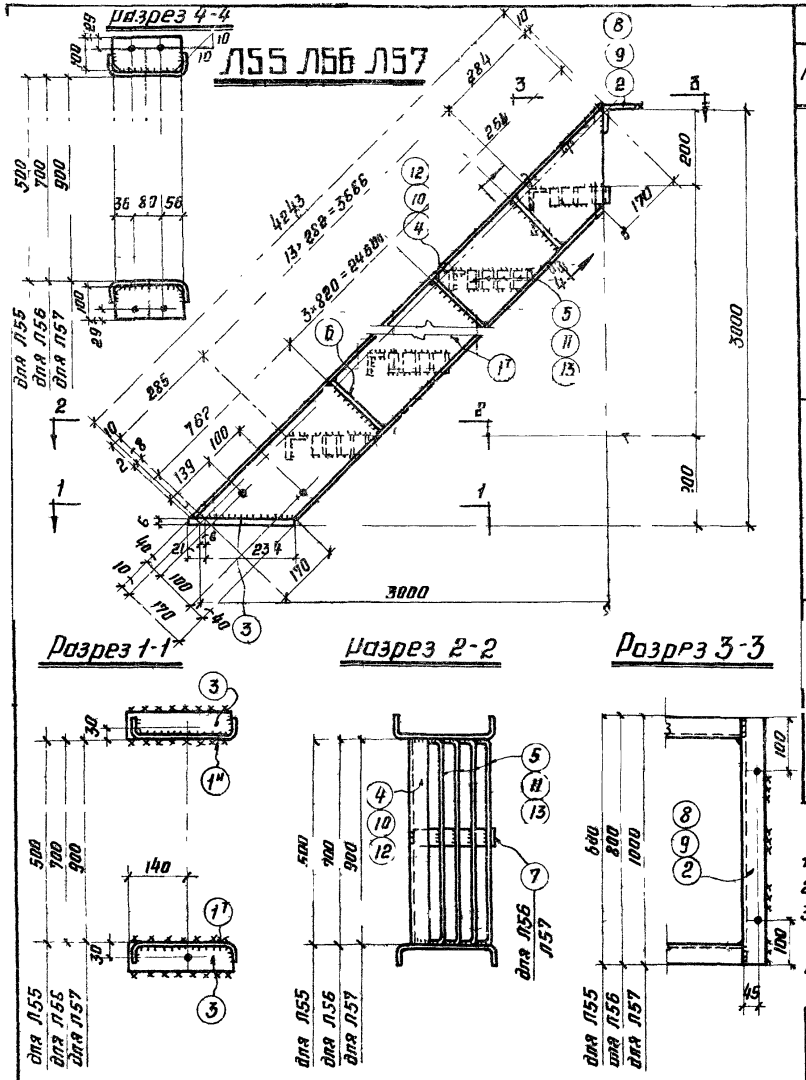
## Примечания

1. Все дыры d = 15мм.
2. Все сварные швы h = 4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9463-60
4. Монтажную схему см. лист N1

## Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | 4 | | | Вес наплавлен металла всего | Вес наплавлен металла на 1 мм |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Л52, Л53, Л54 | Длина в м | 20.5 | | | 1.8 | |
| | Вес в кг. | 1.8 | | | | |

| ТД 1964г. | Лестничные марши Л52; Л53; Л54. | КЭ-03-1 | |
|---|---|---|---|
| | | Лист | 18 |




Спецификация

Вст 3 кп

| Марка | № дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во Т | Кол-во Н | Вес в кг. дет. | Вес в кг. всех | Вес в кг. Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л55 | 1 | [ 180×50×4 | 4254 | 1 | 1 | 35,3 | 71 | 143 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∠ 75×75×6 | 600 | 1 | – | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | – 60×3 | 255 | 2 | – | 0,7 | 1 | | |
| | 4 | ∠ 50×4 | 508 | 14 | – | 1,9 | 21 | | |
| | 5 | | 569 | 56 | – | 0,7 | 39 | | |
| | 6 | – 100×4 | | 10 | | 0,5 | 5 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л56 | | Детали 1,3,6 по марке Л55 | | | | | 77 | 173 | |
| | 7 | – 40×4 | 215 | 14 | – | 0,3 | 3 | | |
| | 8 | ∠ 75×75×6 | 800 | 1 | – | 5,5 | 6 | | |
| | 10 | ∠ 50×4 | 700 | 14 | – | 2,1 | 29 | | |
| | 11 | – 40×4 | 769 | 56 | – | 1,0 | 56 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л57 | | Детали 1,3,6 по марке Л55 | | | | | 77 | 194 | |
| | 7 | – 40×4 | 215 | 14 | – | 0,2 | 3 | | |
| | 9 | ∠ 75×75×6 | 1000 | 1 | – | 6,9 | 7 | | |
| | 12 | ∠ 50×4 | 900 | 14 | – | 2,7 | 38 | | |
| | 13 | – 40×4 | 969 | 56 | – | 1,2 | 67 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

## Примечания

1. Все дыры d = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист №

## Таблица заводских сварных швов

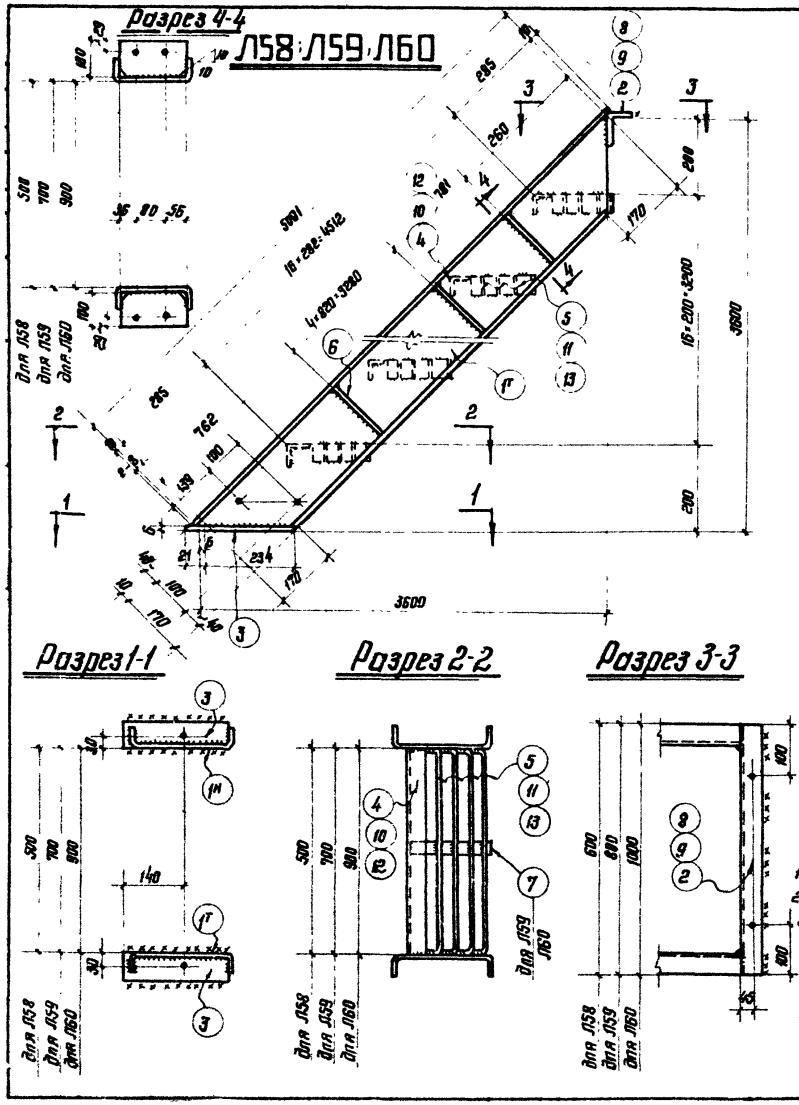
| Марка | Тип и толщина шва | 4 | | | Вес наплавленного металла: Всего | Вес наплавленного металла: на 1 т. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Л55; Л56 Л57 | Длина в м | 25,7 | | | 2,3 | |
| | Вес в кг. | 2,3 | | | | |

ТД 1954г.

Лестничные марши Л55; Л56; Л57

КЭ-03-1

Лист 19




Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет | Вес в кг всех | Марка | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л58 | 1 | [ 180×50×4 | 5103 | 1 | 11 | 42,3 | 83 | | Гнутый профиль |
| | 2 | ∠ 75×75×6 | 600 | 1 | | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -60×6 | 255 | 2 | | 0,17 | 11 | | |
| | 4 | ∠ 50×4 | 500 | 17 | | 1,5 | 26 | | |
| | 5 | -40×4 | 569 | 68 | | 0,7 | 48 | | |
| | 6 | -100×4 | 172 | 12 | | 0,55 | 6 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 3 | | |
| Л59 | Детали 1;3;6 по марке Л58 | | | | | | 92 | | |
| | 7 | -40×4 | 215 | 17 | | 0,3 | 5 | | |
| | 8 | ∠ 75×75×6 | 800 | 1 | | 5,5 | 6 | | |
| | 10 | ∠ 50×4 | 700 | 17 | | 2,11 | 36 | 210 | |
| | 11 | -40×4 | 769 | 68 | | 1,0 | 68 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 3 | | |
| Л60 | Детали 1;3;6 по марке Л58 | | | | | | 92 | | |
| | 7 | -40×4 | 215 | 34 | | 0,2 | 7 | | |
| | 9 | ∠ 75×75×6 | 1000 | 1 | | 6,9 | 7 | | |
| | 13 | ∠ 50×4 | 900 | 17 | | 2,7 | 46 | 237 | |
| | 14 | -40×4 | 969 | 68 | | 1,2 | 82 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 3 | | |

## Примечания:

1. Все дыры d=15 мм.
2. Все сварные швы h=4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист № 1

## Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | 4 | | | Вес наплавлен. металла всего | На 1 мк |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Л58, Л59, Л60 | Длина в м | 30,9 | | | 2,2 | |
| | Вес в кг | 2,8 | | | | |

ТД 1964г

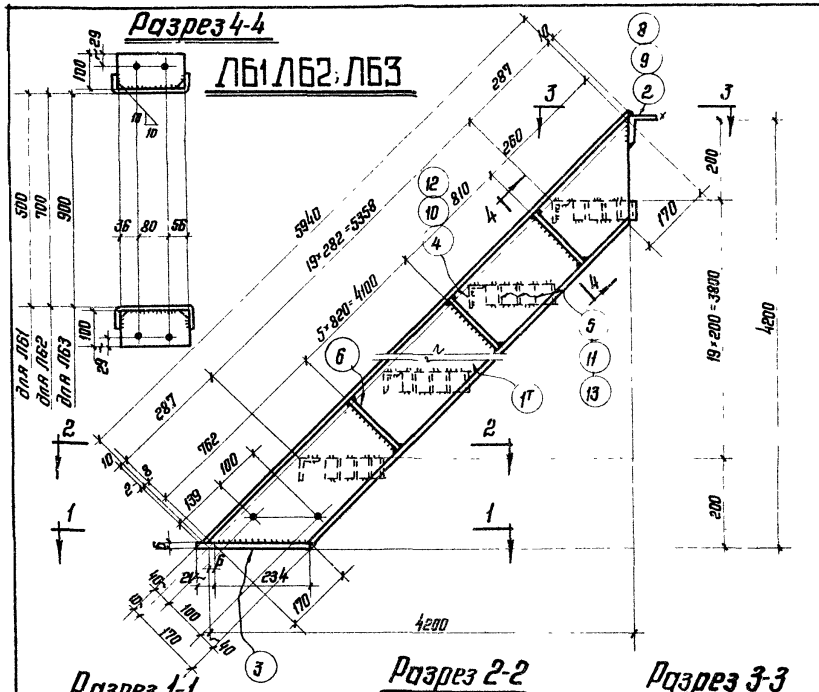
Лестничные марши

КЭ-03-1

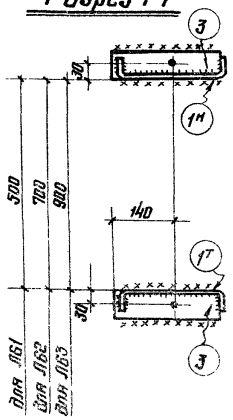
Лист 20

## Разрез 4-4

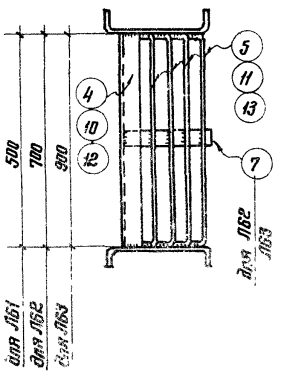
## Л61 Л62 Л63



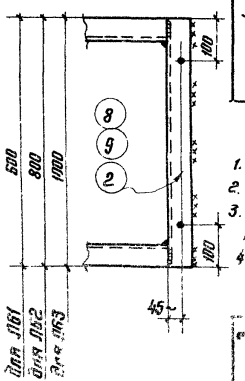

## Разрез 1-1




## Разрез 2-2




## Разрез 3-3




Спецификация — В ст. Зкп.

| Марка | № дет | Сечение | Длина 6 мм. | Кол-во Т | Кол-во Н | Вес 6 кг. дет. | Вес 6 кг. всех | Вес 6 кг. марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Л61 | 1 | ⊏180×50×4 | 5952 | 1 | 1 | 48.3 | 99 | 196 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∠75×75×6 | 600 | 1 | — | 4.1 | 4 | | |
| | 3 | −60×6 | 255 | 2 | — | 0.7 | 1 | | |
| | 4 | ∠50×4 | 500 | 20 | — | 1.5 | 30 | | |
| | 5 | −40×4 | 589 | 80 | — | 0.7 | 56 | | |
| | 6 | −100×4 | 172 | 7 | — | 0.5 | 4 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| Л62 | | Детали 1:3:6 по марке Л61 | | | | | 104 | 241 | |
| | 7 | −40×4 | 215 | 20 | — | 0.3 | 6 | | |
| | 8 | ∠75×75×6 | 800 | 1 | — | 5.5 | 6 | | |
| | 10 | ∠50×4 | 700 | 20 | — | 2.1 | 42 | | |
| | 11 | −40×4 | 769 | 80 | — | 1.0 | 80 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 3 | | |
| Л63 | | Детали 1:3:6 по марке Л61 | | | | | 104 | 270 | |
| | 7 | −40×4 | 215 | 20 | — | 0.3 | 6 | | |
| | 9 | ∠75×75×6 | 1000 | 1 | — | 6.9 | 7 | | |
| | 12 | ∠50×4 | 900 | 20 | — | 2.7 | 54 | | |
| | 13 | −40×4 | 989 | 80 | — | 1.2 | 96 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 3 | | |

### Примечания:

1. Все дыры $d=15$мм.
2. Все сварные швы $h=4$мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист № 1

### Таблица заводских сварных швов

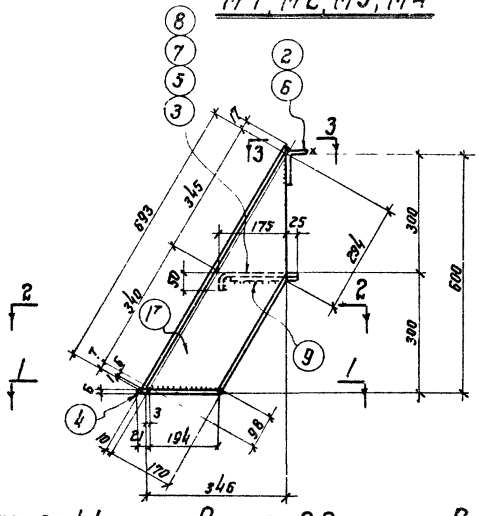
| Марка | Тип и толщ. шва | ▲ 4 | | | Вес наплавлен. металла всего | Вес наплавлен. металла на 1 тн |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Л61; Л62 | Длина 8 м. | 40.9 | | | 3,4 | |
| Л63 | Вес 6 кг. | 34 | | | | |

Пластинчатые марки Л61; Л62; Л63

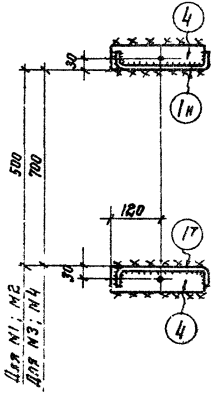
КЭ-03-1

Лист 21

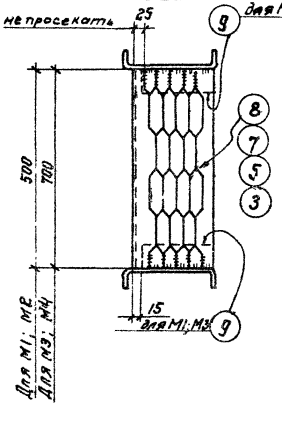
## М1; М2; М3; М4



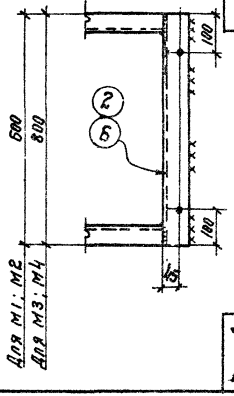

## Разрез 1-1




## Разрез 2-2




## Разрез 3-3




## Спецификация

Ст. 3 кп.

| Марка | № дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во Т | Кол-во Н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М1 | 1 | [ 180×50×4 | 709 | 1 | 1 | 5.9 | 12 | 22 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 600 | 1 | – | 4.1 | 4 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 3 | -250×5 | 500 | 1 | – | 3.1 | 3 | | |
| | 4 | -60×6 | 215 | 2 | – | 0.6 | 1 | | |
| | 9 | -40×4 | 185 | 2 | – | 0.2 | 1 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М2 | | Детали 1, 2, 4, по марке М1 | | | | — | 17 | 22 | |
| | 5 | -250×4 | 500 | 1 | – | 4.2 | 4 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М3 | | Детали 1, 4, 9 по марке М1 | | | | — | 14 | 25 | |
| | 6 | L 75×75×6 | 800 | 1 | – | 5.5 | 6 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510. |
| | 7 | -250×5 | 700 | 1 | – | 4.3 | 4 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М4 | | Детали 1, 4, по марке М1 | | | | — | 13 | 26 | |
| | 6 | L 75×75×6 | 800 | 1 | – | 5.5 | 6 | | |
| | 8 | -250×4 | 700 | 1 | – | 5.8 | 6 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

### Примечания:

1. Все дыры d = 15мм.
2. Все сварные швы h = 4мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист № 2

### Таблица заводских сварных швов.

| Марка | Тип и толщина шва. | L 4 | | | Вес наплавленного металла: Всего | на 1 т. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М1; М2 М3; М4 | Длина в м. | 1.5 | | | 0,2 | |
| | Вес в кг. | 0,2 | | | | |

ТД 1964г.

Лестничные марши М1; М2; М3; М4

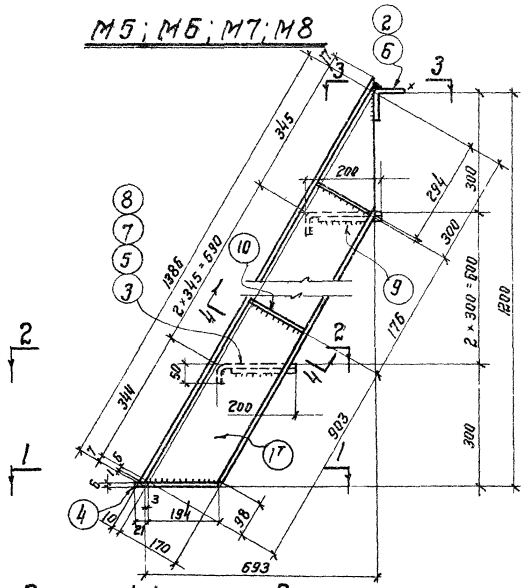
КЭ-03-1

лист 22

## Спецификация

Ст. 3кп.

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг. дет. | Вес в кг. всех | Вес в кг. марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М5 | 1 | [ 180×50×4 | 1402 | 1 | 1 | 11,7 | 23 | 41 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 600 | 1 | – | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -250×5 | 500 | 3 | – | 3,1 | 9 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 4 | -60×6 | 215 | 2 | – | 0,6 | 1 | | |
| | 9 | -40×4 | 185 | 6 | – | 0,2 | 1 | | |
| | 10 | -100×4 | 178 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М6 | | Детали 1, 2, 4, 10 по марке | М5 | – | – | | 30 | 44 | |
| | 5 | -250×4 | 500 | 3 | – | 4,2 | 13 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М7 | | Детали 1, 4, 9, 10 по марке | М5 | – | – | | 27 | 47 | |
| | 6 | L 75×75×6 | 800 | 1 | – | 5,5 | 6 | | |
| | 7 | -250×5 | 700 | 3 | – | 4,3 | 13 | | просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М8 | | Детали 1, 4, 10 по марке М5 | | – | – | | 26 | 50 | |
| | 6 | L 75×75×6 | 800 | 1 | – | 5,5 | 6 | | |
| | 8 | -250×4 | 700 | 3 | – | 5,8 | 17 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |



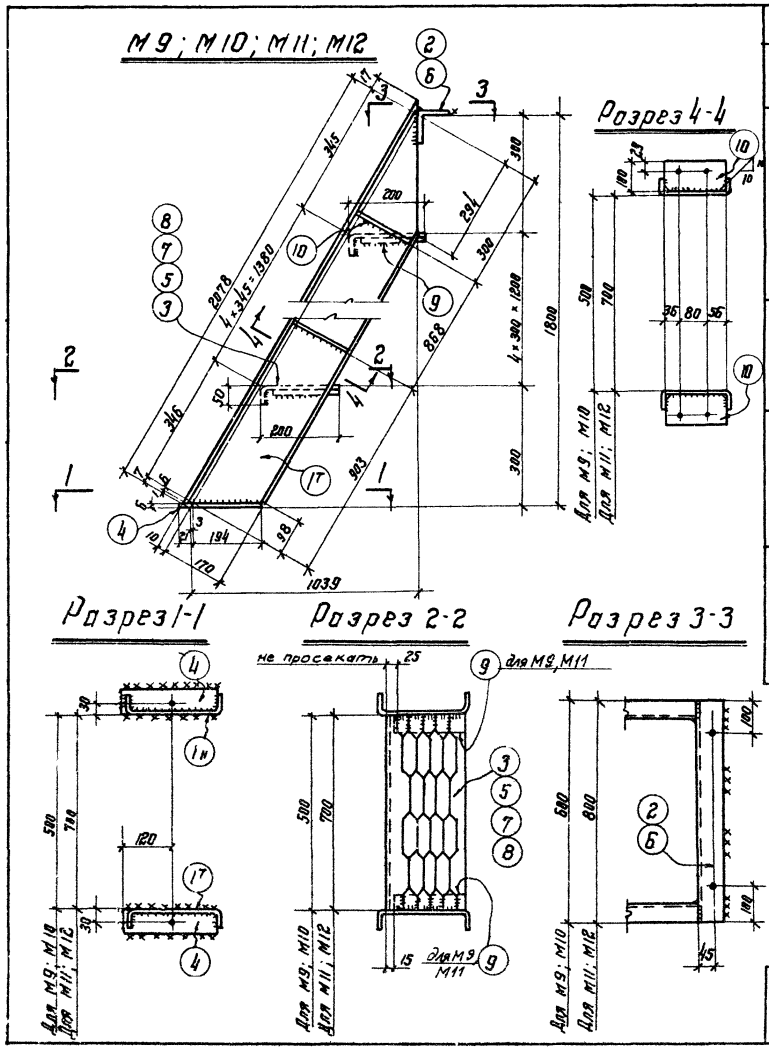

## Примечания.

1. Все дыры $d = 15$мм.
2. Все сварные швы $h = 4$мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист N 2

## Таблица заводских сварных швов.

| Марка | Тип и толщина шва | Длина в м. | Вес наплавленного металла: Всего | Вес наплавленного металла: на 1 т |
|---|---|---|---|---|
| М5; М6 | Длина в м. | 5,3 | 0,5 | |
| М7; М8 | Вес в кг. | 0,5 | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТД 1964 г. | Лестничные марши М5; М6; М7; М8 | КЭ-03-1 | |
| | | Лист | 23 |




## Спецификация. ВСт.3кп.

| Марка | N дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг. дет. | Вес в кг. всех | Вес в кг. марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М9 | 1 | С 180×50×4 | 2094 | 1 | 1 | 17,4 | 35 | 61 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 600 | 1 | – | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -250×5 | 500 | 5 | – | 3,1 | 16 | | просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 4 | -60×6 | 215 | 2 | – | 0,6 | 1 | | |
| | 9 | -40×4 | 185 | 10 | – | 0,2 | 2 | | |
| | 10 | -100×4 | 172 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М10 | Детали 1,2,4,10 по марке М9 | | | | – | – | 42 | 64 | |
| | 5 | -250×4 | 500 | 5 | – | 4,2 | 21 | | рифленая сталь |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М11 | Детали 1,4,9,10 по марке М9 | | | | – | – | 40 | 69 | |
| | 6 | L 75×75×6 | 800 | 1 | – | 5,5 | 6 | | |
| | 7 | -250×5 | 700 | 5 | – | 4,3 | 22 | | просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М12 | Детали 1,4,10 по марке М9 | | | | | – | 38 | 74 | |
| | 6 | L 75×75×6 | 800 | 1 | – | 5,5 | 6 | | |
| | 8 | -250×4 | 700 | 5 | – | 5,8 | 29 | | рифленая сталь |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

## Примечания:

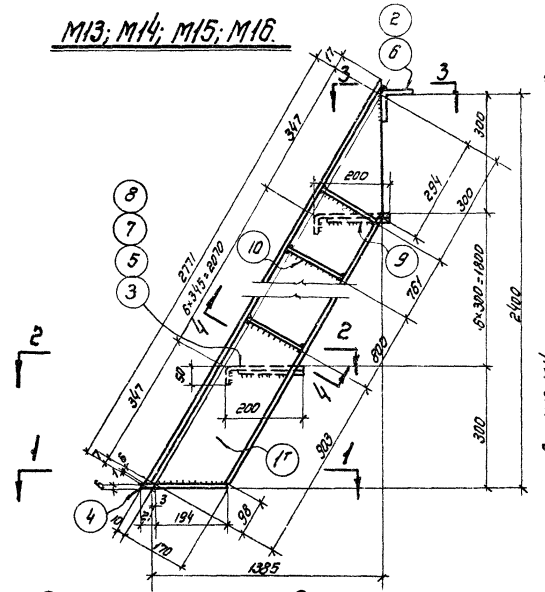
1. Все дыры d = 15мм.
2. Все сварные швы h = 4мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист. N 2

## Таблица заводских сварных швов.

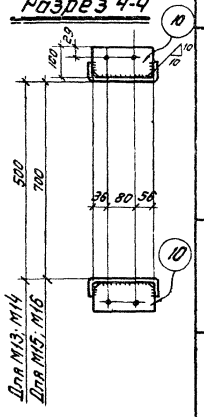
| Марка | Тип и толщина шва | 4 | | | Вес наплав. металла всего | Вес наплав. металла на 1 тн. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М9; М10 | Длина в м | 6,9 | | | 0,6 | |
| М11; М12 | Вес в кг. | 0,6 | | | | |

| ТД 1964г. | Лестничные марши М9; М10; М11; М12 | КЭ-03-1 | |
|---|---|---|---|
| | | Лист | 24 |

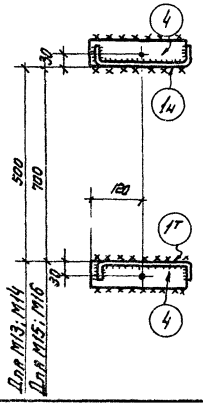
## М13; М14; М15; М16



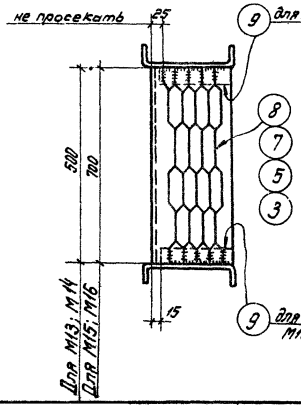

## Разрез 4-4



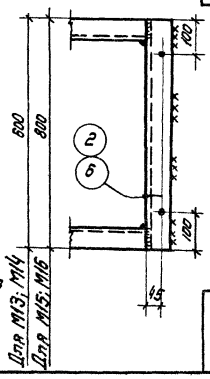

## Разрез 1-1




## Разрез 2-2




## Разрез 3-3




## Спецификация

В Ст 3кп

| Марка | № дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг. Дет. | Вес в кг. Всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М13 | 1 | С 180×50×4 | 2787 | 1 | 1 | 23,2 | 46 | 80 | Гнутый профиль |
| | 2 | L75×75×6 | 600 | 1 | – | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -250×5 | 500 | 7 | – | 3,1 | 22 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 4 | -60×6 | 215 | 2 | – | 0,6 | 1 | | |
| | 9 | -40×4 | 185 | 14 | – | 0,2 | 3 | | |
| | 10 | -100×4 | 172 | 6 | – | 0,5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М14 | | Детали 1,2,4,10 по марке М13 | | | – | – | 54 | 84 | |
| | 5 | -250×4 | 500 | 7 | – | 4,2 | 29 | | Рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М15 | | Детали 1,4,9,10 по марке М13 | | | – | – | 53 | 90 | |
| | 6 | L75×75×6 | 800 | 1 | – | 6,5 | 6 | | |
| | 7 | -250×5 | 700 | 7 | – | 4,3 | 30 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М16 | | Детали 1,4,10 по марке М13 | | | – | – | 50 | 98 | |
| | 6 | L75×75×6 | 800 | 1 | – | 5,5 | 6 | | |
| | 8 | -250×4 | 700 | 7 | – | 5,8 | 41 | | Рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

### Примечания:

1. Все дыры d=15мм
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист №2

### Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | k | | | Вес наплав. металла: Всего | Вес наплав. металла: на 1 м |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М13; М14 | Длина в м | 9,4 | | | 0,8 | |
| М15; М16 | Вес в кг. | 0,8 | | | | |

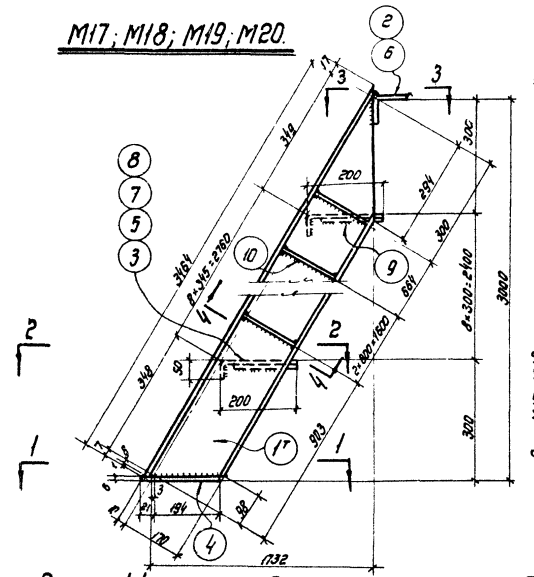
ТД 1984г.

Лестничные марши М13; М14; М15; М16

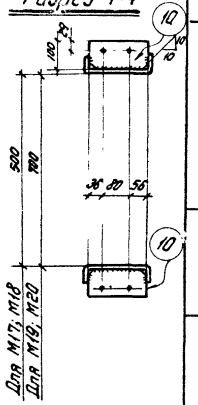
КЭ-03-1

Лист 25

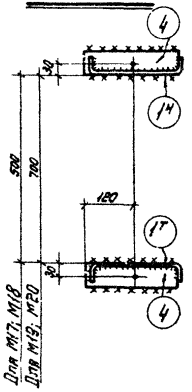
## М17; М18; М19; М20.



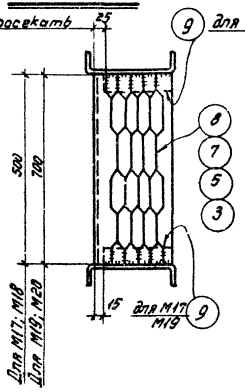

## Разрез 4-4



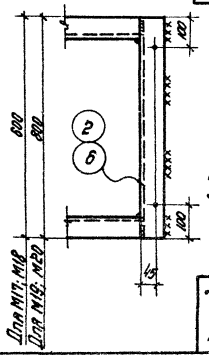

## Разрез 1-1




## Разрез 2-2




## Разрез 3-3




## Спецификация

В Ст 3кп

| Марка | № эт | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет | Вес в кг всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М17 | 1 | ⊏180×50×4 | 3480 | 1 | 1 | 28,9 | 58 | 100 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∟75×75×6 | 800 | 1 | - | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -250×5 | 500 | 9 | - | 3,1 | 28 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 4 | -60×6 | 215 | 2 | - | 0,6 | 1 | | |
| | 9 | -40×4 | 185 | 18 | - | 0,2 | 4 | | |
| | 10 | -100×4 | 172 | 8 | - | 0,5 | 4 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М18 | Детали 1,2,4,10 | | по марке М17 | М17 | - | - | 67 | 106 | |
| | 5 | -250×4 | 500 | 9 | - | 4,2 | 38 | | Рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М19 | Детали 1,4,9,10 по | | марке М17 | | - | - | 67 | 113 | |
| | 6 | ∟75×75×6 | 800 | 1 | - | 5,5 | 6 | | |
| | 7 | -250×5 | 700 | 9 | - | 4,3 | 39 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М20 | Детали 1,4,10 по | | марке М17 | | - | - | 63 | 122 | |
| | 6 | ∟75×75×6 | 800 | 1 | - | 5,5 | 6 | | |
| | 8 | -250×4 | 700 | 9 | - | 5,8 | 52 | | Рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

### Примечания:

1. Все дыры d=15мм
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 гост.9467-60.
4. Монтажную схему см. лист №2

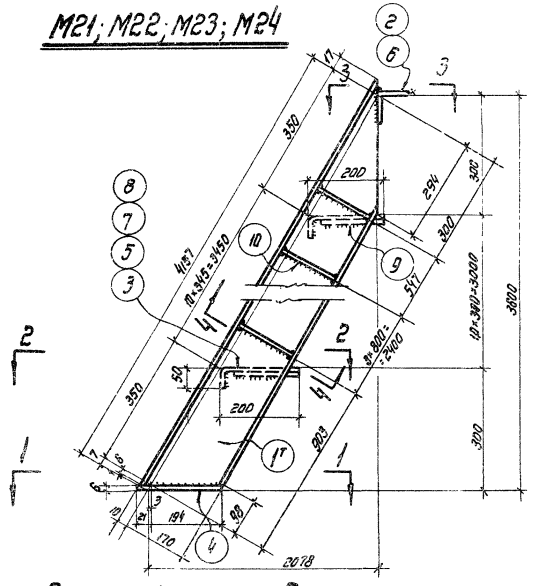
### Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | ⌞4 | | | Вес наплавленного металла: Всего | Вес наплавленного металла: на 1 т. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М17; М18 | Длина в м. | 11,9 | | | 1,1 | |
| М19; М20 | Вес в кг | 1,1 | | | | |

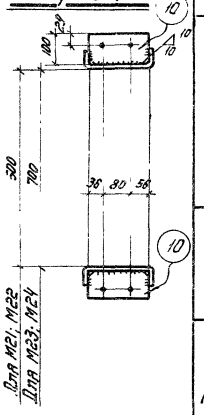
| ТД 1964г. | Лестничные марши М17; М18; М19; М20. | КЭ-03-1 |
|---|---|---|
| | | Лист 26 |

7821 40

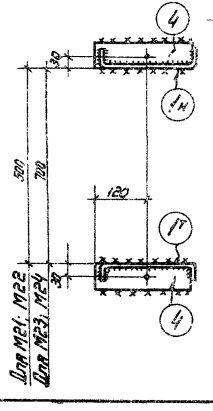
## М21; М22; М23; М24



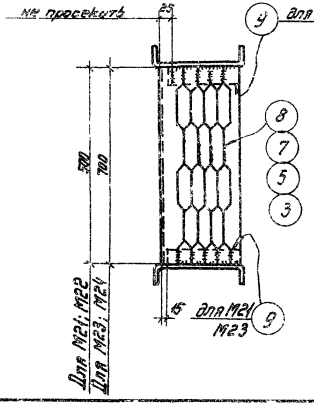

## Разрез 4-4



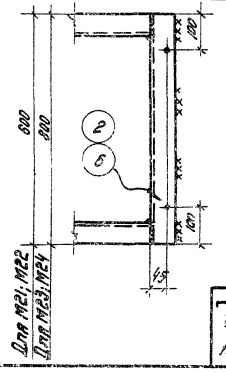

## Разрез 1-1




## Разрез 2-2




## Разрез 3-3




## Спецификация

ВСт 3кп

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всего | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М21 | 1 | [180×50×4 | 4173 | 1 | 1 | 34,6 | 69 | 118 | Гнутый профиль |
| | 2 | L75×75×6 | 800 | 1 | - | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -250×5 | 500 | 11 | - | 3,1 | 34 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 4 | -80×6 | 215 | 2 | - | 0,6 | 1 | | |
| | 9 | -40×4 | 185 | 22 | - | 0,2 | 4 | | |
| | 10 | -100×4 | 172 | 10 | - | 0,5 | 5 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М22 | | Детали 1,2,4,10 по марке М21 | | | - | - | 79 | 126 | |
| | 5 | -250×4 | 500 | 11 | - | 4,2 | 46 | | Рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М23 | | Детали 1,4,9,10 по марке М21 | | | - | - | 79 | 133 | |
| | 6 | L75×75×6 | 800 | 1 | - | 5,5 | 6 | | |
| | 7 | -250×5 | 700 | 11 | - | 4,3 | 47 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М24 | | Детали 1,4,10 по марке М21 | | | - | - | 75 | 116 | |
| | 6 | L75×75×6 | 800 | 1 | - | 5,5 | 6 | | |
| | 8 | -250×4 | 700 | 11 | - | 5,8 | 64 | | Рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

## Примечания

1. Все дыры d=15 мм
2. Все сварные швы h=4 мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист №2.

## Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | ⊿ | | | Вес наплавленного металла всего | Вес наплавленного металла на 1 т |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М21; М22 | Длина в м | 15,0 | | | 1,4 | |
| М23; М24 | Вес в кг | 1,4 | | | | |

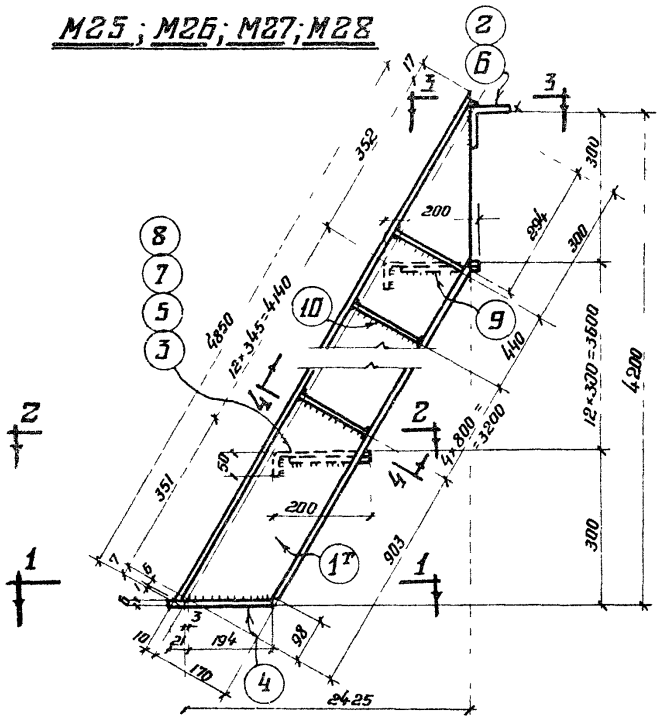
ТД 1964г.

Пестничные марши М21; М22; М23; М24.

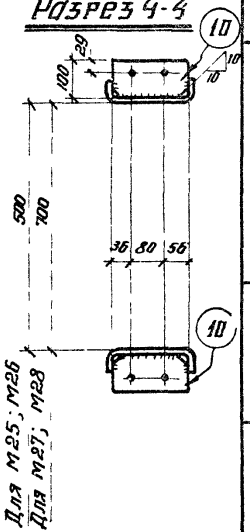
КЗ-03-1

Лист 27

## М25; М26; М27; М28




## Разрез 4-4




## Спецификация

ВСт. 3кп.

| Марка | № дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг. Дет. | Вес в кг. всех | Вес в кг. марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М25 | 1 | ⊏130×50×4 | 4866 | 1 | 1 | 40.5 | 81 | 139 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∟75×75×6 | 600 | 1 | — | 4.1 | 4 | | |
| | 3 | -250×5 | 500 | 13 | — | 3.1 | 40 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 4 | -60×6 | 215 | 2 | — | 0.6 | 1 | | |
| | 9 | -40×4 | 185 | 26 | — | 0.2 | 5 | | |
| | 10 | -100×4 | 172 | 12 | — | 0.5 | 6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| М26 | | Детали 1,2,4,10 по марке М25 | | | — | — | 92 | 149 | |
| | 5 | -250×4 | 500 | 13 | — | 4.2 | 55 | | Рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| М27 | | Детали 1,4,9,10 по марке М25 | | | — | — | 93 | 157 | |
| | 6 | ∟75×75×6 | 800 | 1 | | 5.5 | 6 | | |
| | 7 | -250×5 | 700 | 13 | — | 4.3 | 56 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| М28 | | Детали 1,4,10 по марке М25 | | | — | — | 88 | 171 | |
| | 6 | ∟75×75×6 | 800 | 1 | — | 5.5 | 6 | | |
| | 8 | -250×4 | 700 | 13 | — | 5.8 | 75 | | Рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

## Примечания:

1. Все дыры d=15мм
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист №2.

## Таблица заводских сборных швов

| Марка | Тип и толщина шва | ∟ 4 | | | Вес наплавленного металла всего | Вес наплавленного металла на 1 тн |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М25; М26 | Длина в м | 170 | | | 15 | |
| М27; М28 | Вес в кг | 1.5 | | | | |

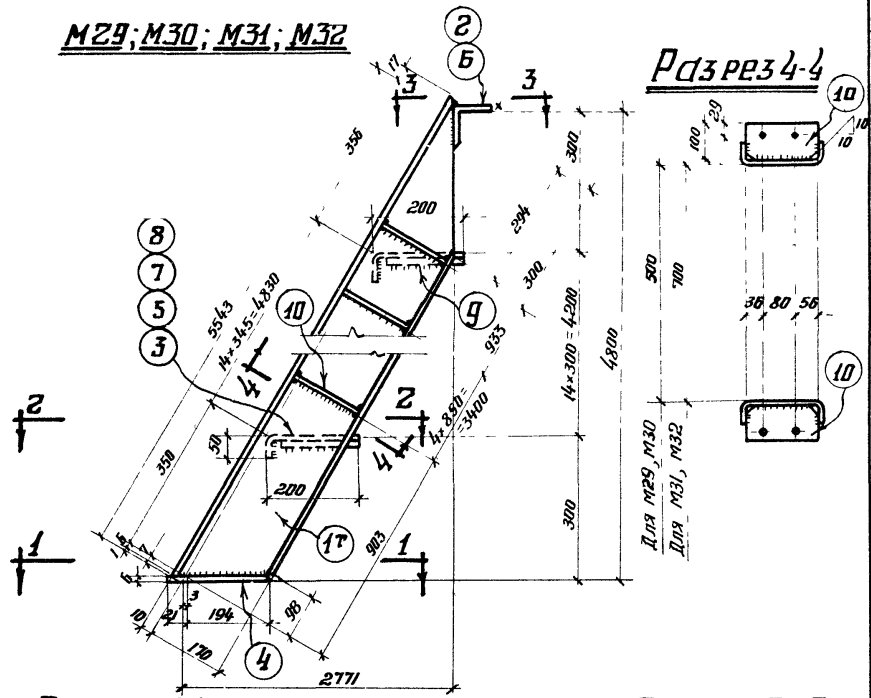
ТД 1964г.

Лестничные марши М25; М26; М27; М28

КЭ-03-1

Лист 28

## М29; М30; М31; М32




## Спецификация

В. Ст. 3кп.

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М29 | 1 | С180×50×4 | 5559 | 1 | 1 | 46.1 | 92 | 158 | Гнутый профиль |
| | 2 | L75×75×6 | 600 | 1 | — | 4.1 | 4 | | |
| | 3 | -250×5 | 500 | 15 | — | 3.1 | 47 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 4 | -60×6 | 215 | 2 | — | 0.6 | 1 | | |
| | 9 | -40×4 | 185 | 30 | — | 0.2 | 6 | | |
| | 10 | -100×4 | 172 | 12 | — | 0.5 | 6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| М30 | | Детали 1,2,4,10 по марке М29 | | | | | 103 | 168 | |
| | 5 | -250×4 | 500 | 15 | — | 4.2 | 63 | | Рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| М31 | | Детали 1,4,9,10 по марке М29 | | | | | 105 | 178 | |
| | 6 | L75×75×6 | 800 | 1 | — | 5.5 | 6 | | |
| | 7 | -250×5 | 700 | 15 | — | 4.3 | 65 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| М32 | | Детали 1,4,10 по марке М29 | | | | | 99 | 194 | |
| | 6 | L75×75×6 | 800 | 1 | — | 5.5 | 6 | | |
| | 8 | -250×4 | 700 | 15 | — | 5.8 | 87 | | Рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

## Примечания:

1. Все дыры d=15мм
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист №3.

## Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | L | | | Вес наплавл. металла всего | Вес наплавл. металла на 1 т |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М29; М30 | Длина в м | 18.6 | | | 17 | |
| М31; М32 | Вес в кг | 1.7 | | | | |

ТД 1964г.

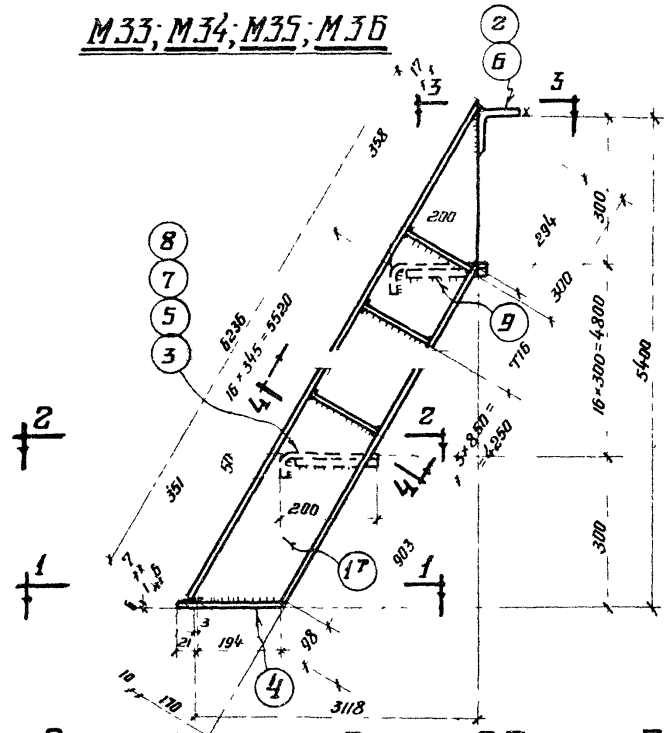
Лестничные марши М29; М30; М31; М32

КЭ-03-1

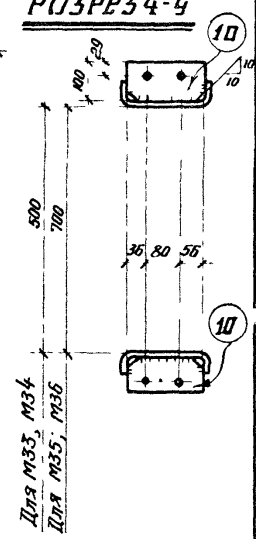
Лист 29

7821 43

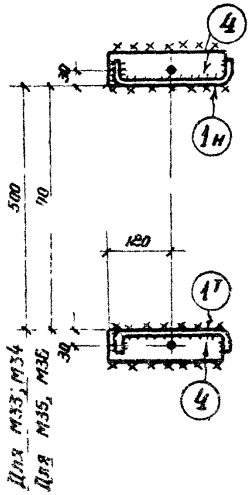
## М33; М34; М35; М36



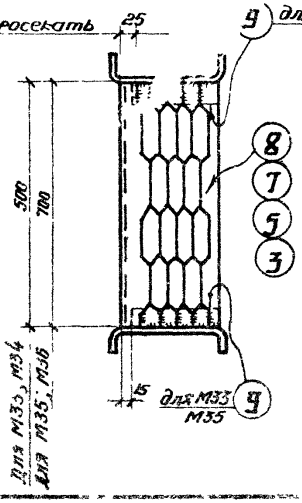

## Разрез 4-4



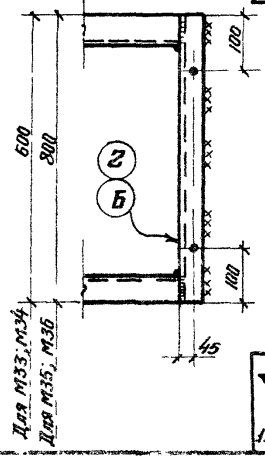

## Разрез 1-1




## Разрез 2-2




## Разрез 3-3




## Спецификация

**В Ст. 3 кп.**

| Марка | № дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М33 | 1 | [ 180×50×4 | 6252 | 1 | 1 | 52.0 | 104 | 178 | Снятый профиль |
| | 2 | ∟ 75×75×6 | 600 | 1 | — | 4.1 | 4 | | |
| | 3 | -250×5 | 500 | 17 | — | 3.1 | 53 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 4 | -60×6 | 215 | 2 | — | 0.6 | 1 | | |
| | 9 | -40×4 | 185 | 34 | — | 0.2 | 7 | | |
| | 10 | -100×4 | 172 | 14 | — | 0.5 | 7 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| М34 | | Детали 1, 2, 4, 10 по марке М33 | | | | — | 116 | 189 | |
| | 5 | -250×4 | 500 | 17 | — | 4.2 | 71 | | Рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| М35 | | Детали 1, 4, 9, 10 по марке М33 | | | | | 119 | 199 | |
| | 6 | ∟ 75×75×6 | 800 | 1 | — | 5.5 | 6 | | |
| | 7 | -250×5 | 700 | 17 | — | 4.3 | 72 | | Просечно-вытяжн. лист ПВ-510 |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| М36 | | Детали 1, 4, 10 по марке М33 | | | | | 112 | 219 | |
| | 6 | ∟ 75×75×6 | 800 | 1 | — | 5.5 | 6 | | |
| | 8 | -250×4 | 700 | 17 | — | 5.8 | 99 | | Рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

## Примечания:

1. Все дыры $d = 15$ мм
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист КЖ

## Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | ∟ 4 | | | Вес наплавленного металла всего | Вес наплавленного металла на 1 м |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М33; М34 | Длина в м | 20.1 | | | 18 | |
| М35; М36 | Вес в кг. | 1.8 | | | | |

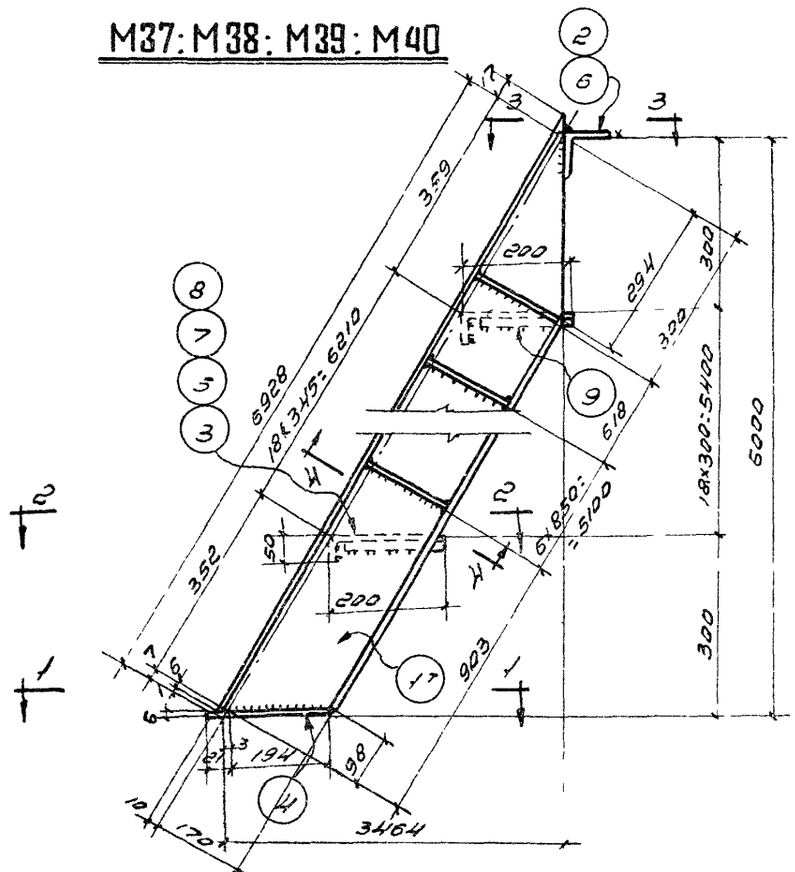
ТД 1964 г.

**Лестничные марши М33; М34; М35; М36**

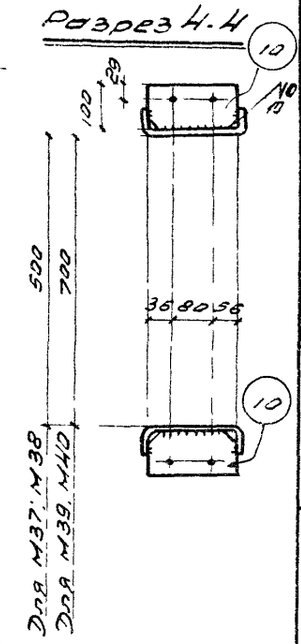
КЖ-03-1

Лист 30

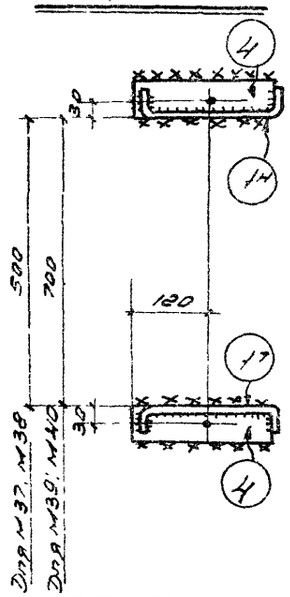
## М37; М38; М39; М40



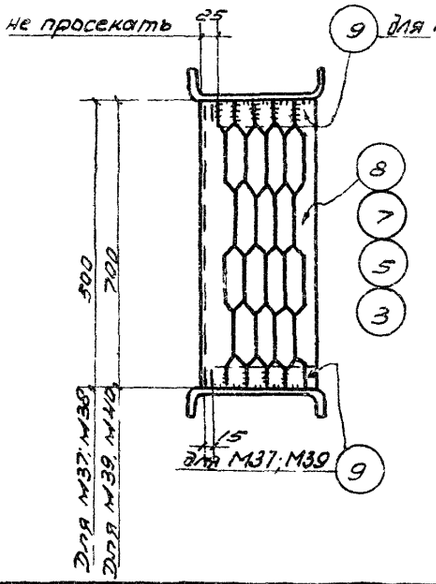

### Разрез 4-4



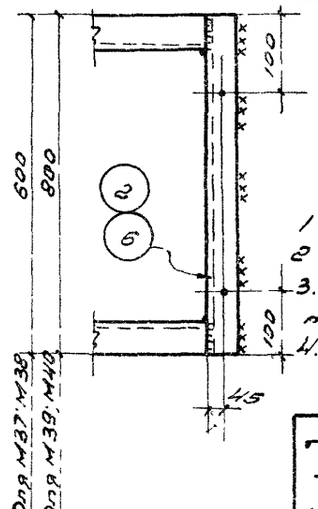

### Разрез 1-1




### Разрез 2-2




### Разрез 3-3




Спецификация — Вст 3кп

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм | Кол. во т | Кол. во н | Вес в кг. дет | Вес в кг. всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М37 | 1 | [ 180×50×4 | 6944 | 1 | 1 | 57,5 | 115 | 198 | гнутый профиль |
| | 2 | ∠ 75×75×6 | 600 | 1 | – | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | – 250×5 | 500 | 19 | – | 3,1 | 59 | | просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 4 | – 60×6 | 215 | 2 | – | 0,6 | 1 | | |
| | 9 | – 40×4 | 185 | 38 | – | 0,2 | 8 | | |
| | 10 | – 100×4 | 172 | 16 | – | 0,5 | 9 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| М38 | | Детали 1,2,4,10 по марке | | М37 | | | 129 | 211 | |
| | 5 | – 250×4 | 500 | 19 | – | 4,2 | 80 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| М39 | | Детали 1,4,9,10 по марке | | М37 | | | 133 | 223 | |
| | 6 | ∠ 75×75×6 | 800 | 1 | – | 5,5 | 6 | | |
| | 7 | – 250×5 | 700 | 19 | – | 4,3 | 82 | | просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| М40 | | Детали 1,4,10 по марке | | М37 | | | 124 | 248 | |
| | 6 | ∠ 75×75×6 | 800 | 1 | – | 5,5 | 6 | | |
| | 8 | – 250×4 | 700 | 19 | – | 5,8 | 110 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

### Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h$: 4мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист №3

### Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | $h$ | | | Вес наплавленного металла: всего | Вес наплавленного металла: на 1 тн |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М37; М38; М39; М40 | Длина в м | 23,7 | | | 2,1 | |
| | Вес в кг. | 21 | | | | |

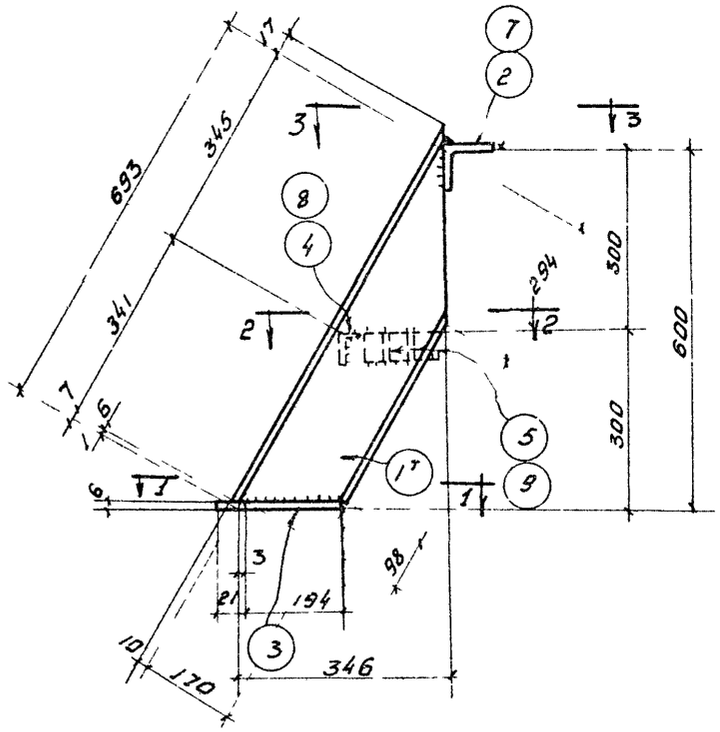
ТА 1964г.

Лестничные марши М37; М38; М39; М40

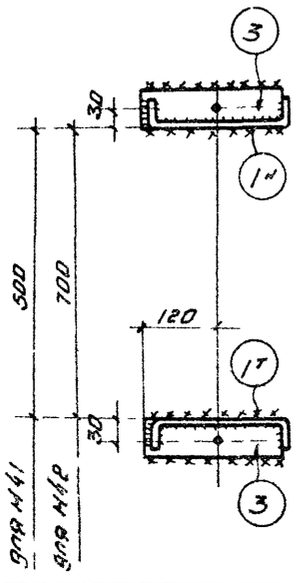
КЭ-03-1

Лист 31

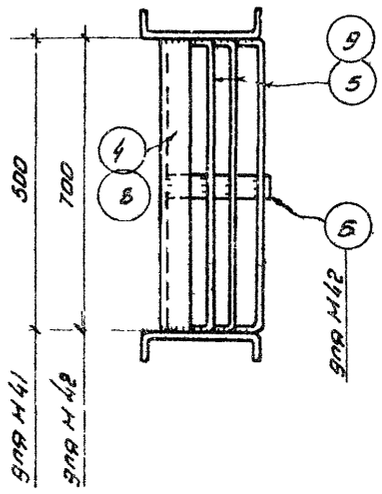
# М41; М42



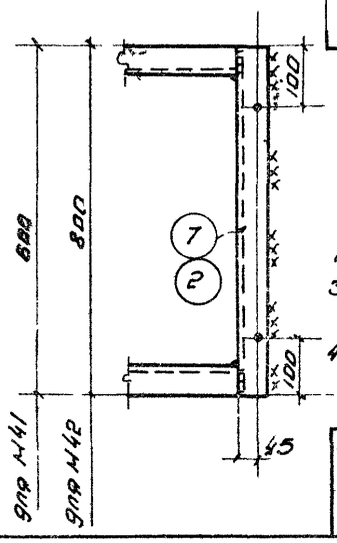

## Разрез 1-1




## Разрез 2-2




## Разрез 3-3




## Спецификация

Вст 3кп

| марка | № дет | сечение | длина в мм. | кол-во т | кол-во н | Вес кг дет. | Вес кг всех | Вес кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М41 | 1. | [180×50×4 | 709 | 1 | 1 | 5,9 | 12 | 22 | Гнутый профиль |
| | 2. | ∟75×75×6 | 600 | 1 | - | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -60×6 | 215 | 2 | - | 0,6 | 1 | | |
| | 4 | ∟50×4 | 500 | 1 | - | 1,5 | 2 | | |
| | 5 | -40×4 | 569 | 3 | - | 0,7 | 2 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| М42 | Детали 1; 3 по марке М41 | | | | | | 13 | 26 | |
| | 6 | -40×4 | 175 | 1 | - | 0,2 | 1 | | |
| | 7 | ∟75×75×6 | 800 | 1 | - | 5,5 | 6 | | |
| | 8 | ∟50×4 | 700 | 1 | - | 2,1 | 2 | | |
| | 9 | -40×4 | 769 | 3 | - | 1,0 | 3 | | |
| | | | | | | | | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |

## Примечания

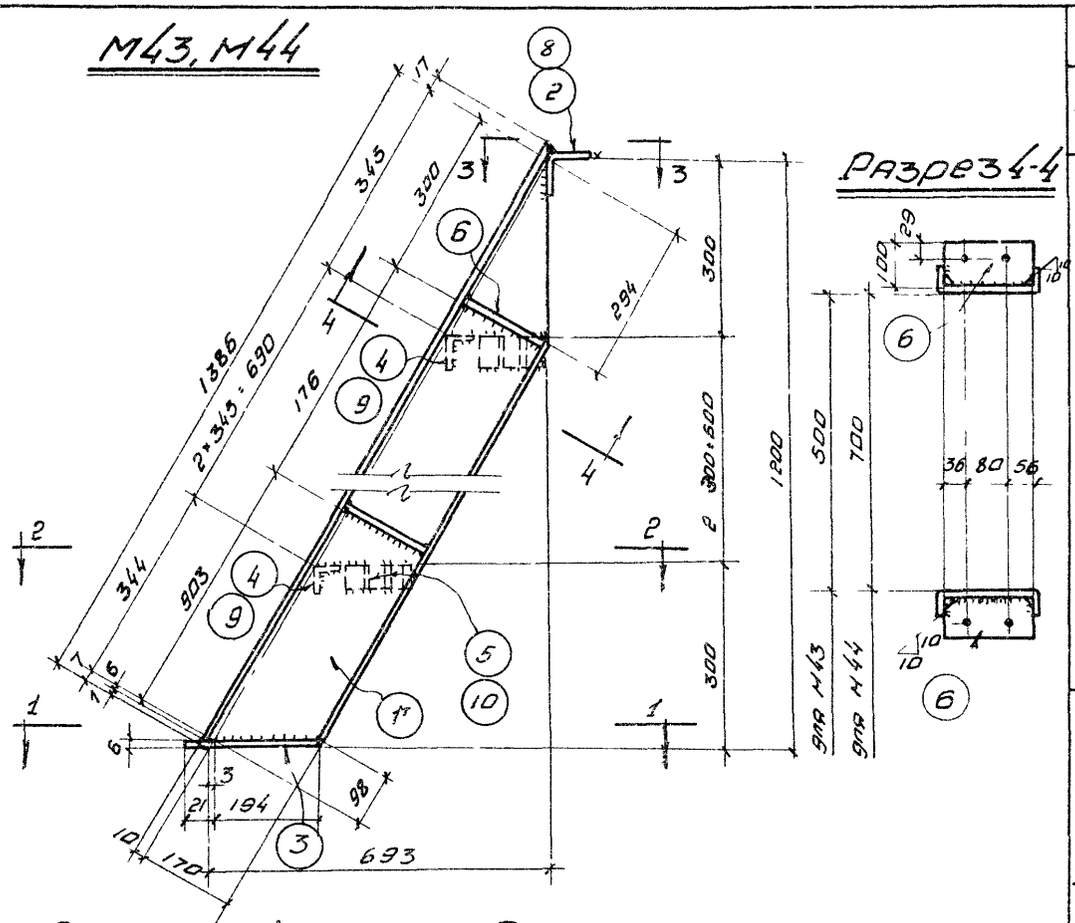
1. Все дыры d = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист № 2

## Таблица заводских сварных швов

| марка | тип и толщина шва | 4 | | | Вес наплавлен металла всего | Вес наплавлен металла на 1 тм |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М41; М42 | Длина в м | 2,0 | | | 0,2 | |
| | Вес в кг | 0,2 | | | | |

| ТД 1964г. | Лестничные марши М41; М42 | КЭ-03-1 | |
|---|---|---|---|
| | | Лист | 32 |

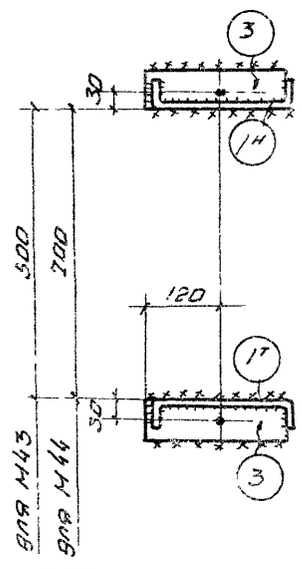
## М43, М44



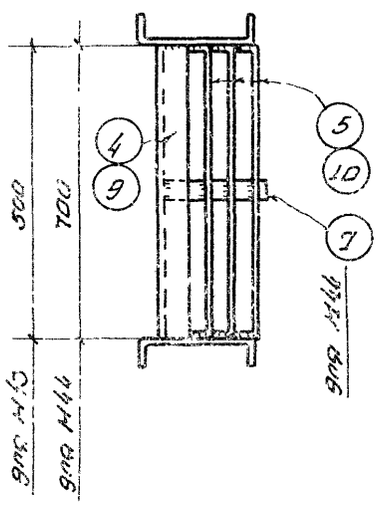

### Разрез 4-4



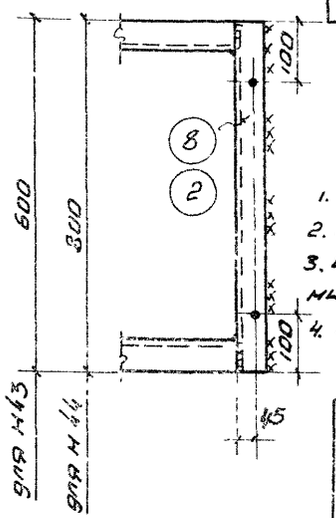

### Разрез 1-1




### Разрез 2-2




### Разрез 3-3




## Спецификация

Ст3кп.

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм. | Кол-во Т | Кол-во Н | Вес в кг Вес | Вес в кг Всех | Вес в кг Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М43 | 1 | [180×50×4 | 1402 | 1 | 1 | 11,7 | 23 | 42 | гнутый профиль |
| | 2 | ∟75×75×6 | 600 | 1 | - | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -60×6 | 215 | 2 | - | 0,6 | 1 | | |
| | 4 | ∟50×4 | 500 | 3 | - | 1,3 | 5 | | |
| | 5 | -40×4 | 569 | 9 | - | 0,7 | 6 | | |
| | 6 | -100×4 | 172 | 4 | - | 0,5 | 2 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| М44 | Детали 1,3,6 по марке М43 | | | | | | 26 | 49 | |
| | 7 | -40×4 | 175 | 3 | - | 0,2 | 1 | | |
| | 8 | 75×75×6 | 800 | 1 | - | 5,5 | 6 | | |
| | 9 | ∟50×4 | 700 | 3 | - | 2,1 | 6 | | |
| | 10 | -40×4 | 768 | 9 | - | 1,0 | 9 | | |
| | | | | | | | | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |

### Примечания:

1. Все дыры d= 13 мм.
2. Все сварные швы h=4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист №2

### Таблица заводских сварных швов

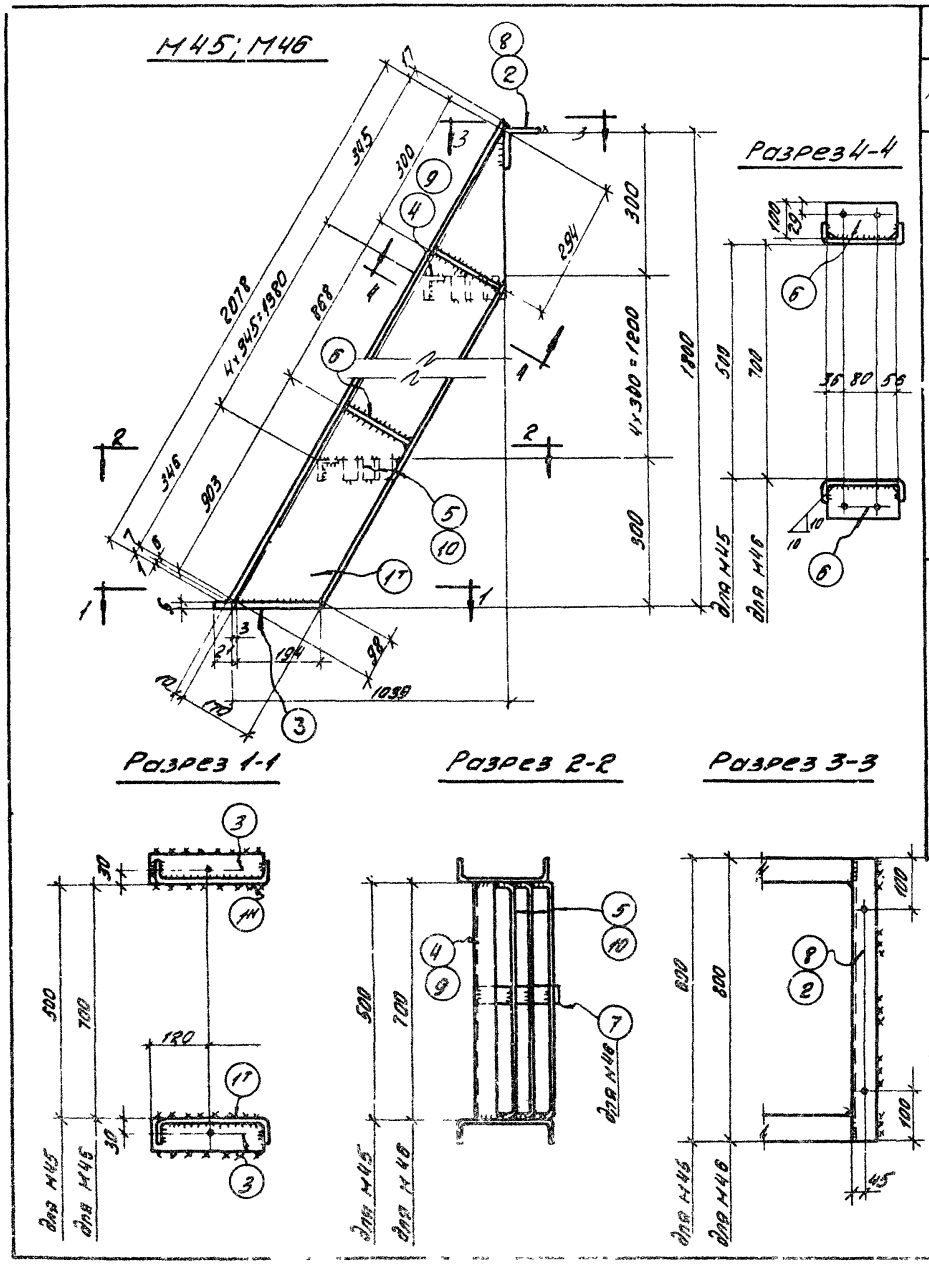
| Марка | Тип и толщ. шва | ⊿ | | | Вес наплавл. металла Всего | Вес наплавл. металла На 1 т.н. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М43; М44 | длина в м | 5,7 | | | 0,5 | |
| | [illegible] в кг | 0,5 | | | | |

ТД 1964г.

Лестничные марш[illegible] М43 М44

КЭ-03-1

Лист 33




Спецификация В Ст 3 кл.

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М45 | 1 | [180×50×4 | 2094 | 1 | 1 | 17.4 | 35 | 62 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∠75×75×6 | 600 | 1 | – | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -60×6 | 215 | 2 | – | 0.6 | 1 | | |
| | 4 | ∠50×4 | 500 | 5 | – | 1.5 | 8 | | |
| | 5 | -40×4 | 569 | 15 | – | 0.7 | 11 | | |
| | 6 | -100×4 | 172 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| М46 | Детали 1,3,6 по марке М45 | | | | | | 38 | 72 | |
| | 7 | -40×4 | 170 | 5 | – | 0,2 | 1 | | |
| | 8 | ∠75×75×6 | 800 | 1 | – | 5,5 | 6 | | |
| | 9 | ∠50×4 | 700 | 5 | – | 2,1 | 11 | | |
| | 10 | -40×4 | 769 | 15 | – | 1,0 | 15 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |

Примечания:

1. Все дыры d = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист №2.

Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | ⌊4 | | | Вес наплавленного металла всего | Вес наплавленного металла на h |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М45, М46 | Длина в м | 11,5 | | | 1.0 | |
| | Всех в кг | 1.0 | | | | |

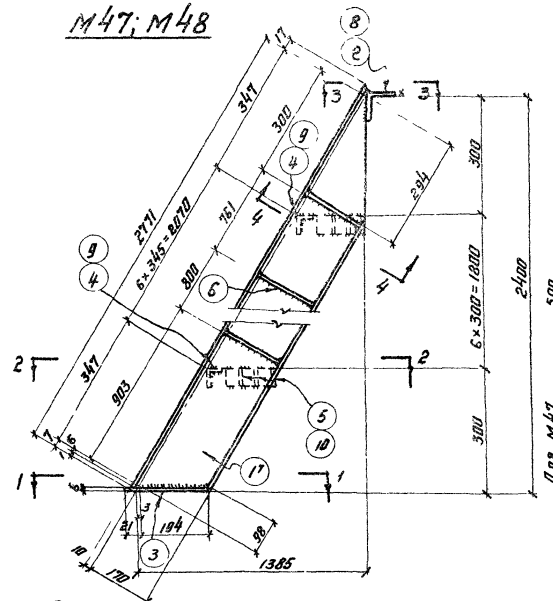
ТД 1964г

Лестничные марши М45 М46

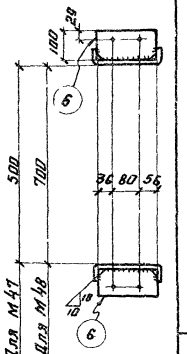
КЭ-03-1

лист 34

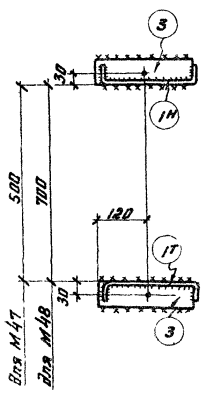
## М47; М48



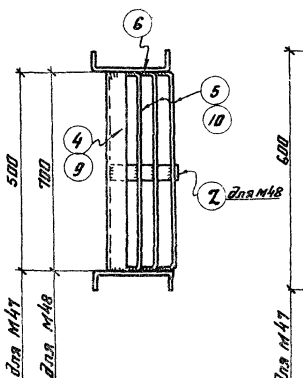

### Разрез 4-4



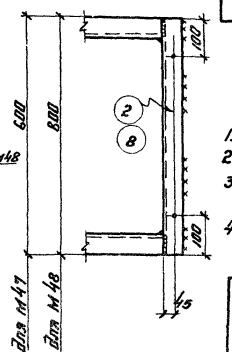

### Разрез 1-1




### Разрез 2-2




### Разрез 3-3




Спецификация — В Ст. 3 кп

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во: т | Кол-во: н | Вес в кг: дет | Вес в кг: всех | Вес в кг: марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М47 | 1 | ⌐180×50×4 | 2787 | 1 | 1 | 23,2 | 46 | 81 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∠75×75×6 | 600 | 1 | – | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | – 60×6 | 215 | 2 | – | 0,6 | 1 | | |
| | 4 | ∠50×4 | 500 | 7 | – | 1,5 | 11 | | |
| | 5 | – 40×4 | 569 | 21 | – | 0,7 | 15 | | |
| | 6 | – 100×4 | 172 | 6 | – | 0,5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| М48 | | Детали 1; 3; 6 по марке М47 | | | | | 50 | 94 | |
| | 7 | – 40×4 | 170 | 7 | – | 0,2 | 1 | | |
| | 8 | ∠75×75×6 | 800 | 1 | – | 5,5 | 6 | | |
| | 9 | ∠50×4 | 700 | 7 | – | 2,1 | 15 | | |
| | 10 | – 40×4 | 769 | 21 | – | 1,0 | 21 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

### Примечания:

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

### Таблица заводских сварных швов

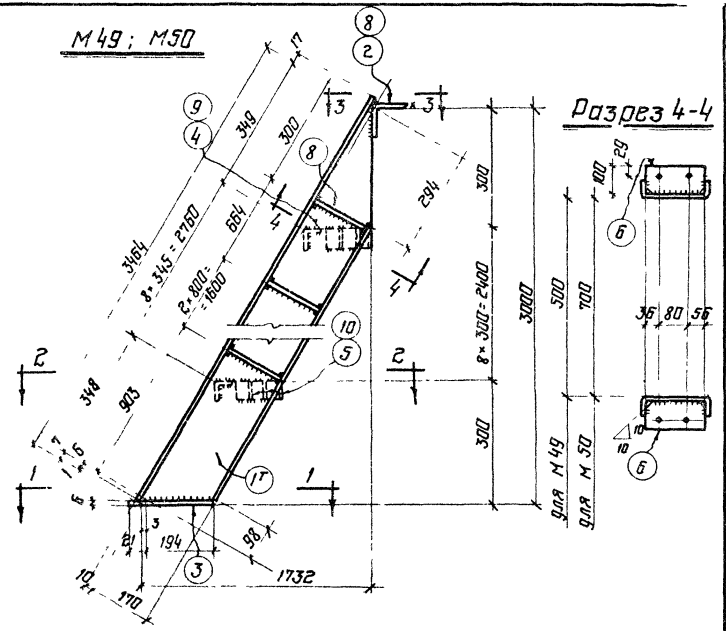
| Марка | Тип и толщина шва | ⌞4 | | | Вес наплавл. металла: всего | Вес наплавл. металла: на 1 т н |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М47, М48 | Длина в м | 14,0 | | | 1,3 | |
| | Вес в кг | 1,3 | | | | |

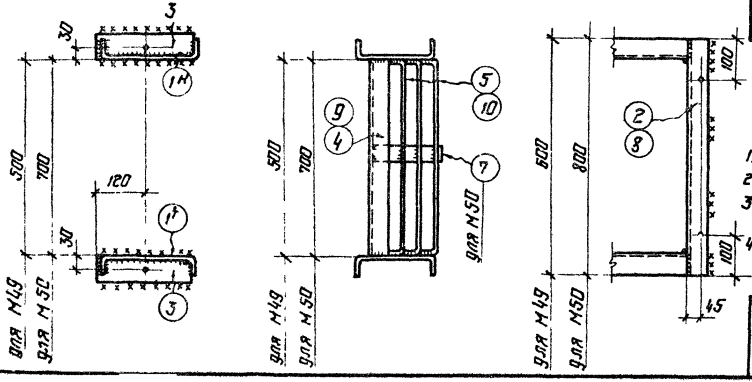
ТД 1964г

Лестничные марши М47, М48

КЭ-03-1

Лист 35




Спецификация — Ст 3 кп

| Марка | N дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М49 | 1 | [ 180×50×4 | 3480 | 1 | 1 | 28,9 | 57 | 101 | гнутый профиль |
| | 2 | ∠75×75×6 | 600 | 1 | - | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -60×6 | 215 | 2 | - | 0,6 | 1 | | |
| | 4 | ∠50×4 | 500 | 9 | - | 1,5 | 14 | | |
| | 5 | -40×4 | 569 | 27 | - | 0,7 | 19 | | |
| | 6 | -100×4 | 172 | 8 | - | 0,5 | 4 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 2 | | |
| М50 | Детали 1:3 ; 6 по марке М49 | | | | | | 62 | 118 | |
| | 7 | -40×4 | 175 | 9 | - | 0,2 | 2 | | |
| | 8 | ∠75×75×6 | 800 | 1 | - | 5,5 | 6 | | |
| | 9 | ∠50×4 | 700 | 9 | - | 2,1 | 19 | | |
| | 10 | -40×4 | 769 | 27 | - | 1,0 | 27 | | |
| | | | | | | | | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 2 | | |

## Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист № 2

## Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | ∟4 | | | Вес наплавл. металла всего | Вес наплавл. металла на 1 тн |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М49 М50 | Длина в м | 17,0 | | | 1,6 | |
| | Вес в кг | 1,6 | | | | |

ТД 1964г

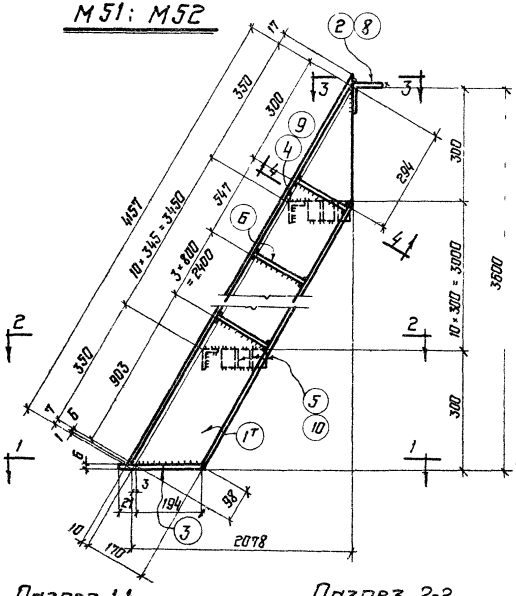
Лестничные марши М49; М50

КЭ-03-1

Лист 36

7821 50

## М51; М52




Спецификация — В Ст 3 кп

| Марка | № дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н. | Вес в кг дет | Вес в кг всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М51 | 1 | с 180×50×4 | 4173 | 1 | 1 | 34,6 | 69 | 121 | гнутый профиль |
| | 2 | ∠ 75×75×6 | 600 | 1 | – | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -60×6 | 215 | 2 | – | 0,6 | 1 | | |
| | 4 | ∠ 50×4 | 500 | 1т | – | 1,5 | 17 | | |
| | 5 | -40×4 | 569 | 33 | – | 0,7 | 23 | | |
| | 6 | -100×4 | 172 | 10 | – | 0,5 | 5 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| М52 | | Детали 1,3,6 по марке М51 | | | | | 75 | 141 | |
| | 7 | -40×4 | 175 | 11 | – | 0,2 | 2 | | |
| | 9 | ∠ 75×75×6 | 800 | 1 | – | 5,5 | 6 | | |
| | 10 | ∠ 60×4 | 700 | 11 | – | 2,1 | 23 | | |
| | 11 | -40×4 | 169 | 33 | – | 1,0 | 33 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

### Примечания:

1. Все дыры d = 15 мм
2. Все сварные швы h = 4 мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист № 2

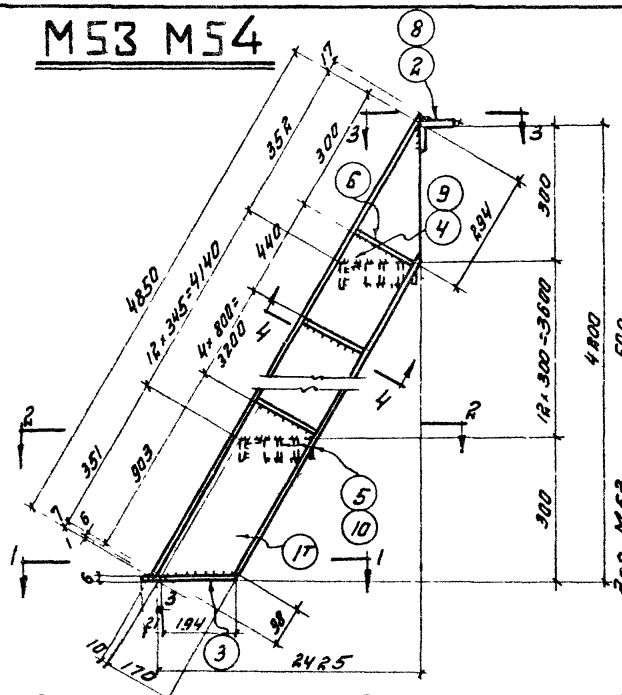
### Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | ∟4 | | | Вес наплавлен. металла всего | Вес наплавлен. металла на 1 т н |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М51, М52 | Длина в м | 21,0 | | | 1,9 | |
| | Вес в кг | 1,9 | | | | |

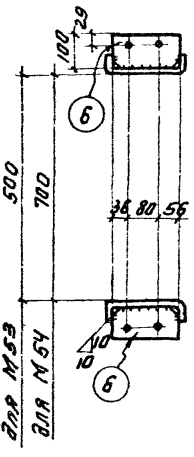
ТД 1964 г — Лестничные марши М51; М52 — КЭ-03-1 — Лист 37

7821 51

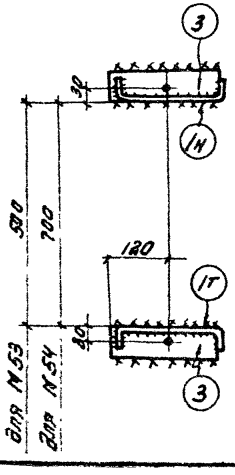
# М53 М54



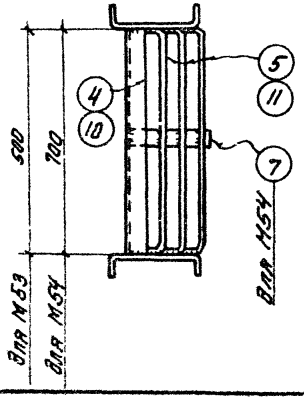

Разрез 4-4



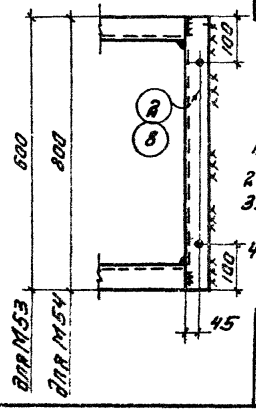

Разрез 1-1




Разрез 2-2




Разрез 3-3




Спецификация — в ст. 3 кп

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | кол-во т | кол-во н. | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М53 | 1. | [180×50×4 | 4860 | 1 | 1 | 40,5 | 81 | 141 | гнутый профиль |
| | 2 | L75×75×6 | 600 | 1 | – | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -60×6 | 215 | 2 | – | 0,6 | 1 | | |
| | 4 | L 50×4 | 500 | 13 | – | 1,5 | 20 | | |
| | 5 | -40×4 | 569 | 39 | – | 0,7 | 27 | | |
| | 6 | -100×4 | 172 | 12 | – | 0,5 | 6 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 2 | | |
| М54 | Детали 1,3,6, по марке М53 | | | | | | 88 | 165 | |
| | 7 | -40×4 | 175 | 13 | – | 0,2 | 3 | | |
| | 8 | L 75×75×6 | 800 | 1 | – | 5,5 | 6 | | |
| | 9 | L 50×4 | 700 | 13 | – | 2,1 | 27 | | |
| | 10 | -40×4 | 769 | 39 | – | 1,0 | 39 | | |
| | | | | | | | | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 2 | | |

## Примечания

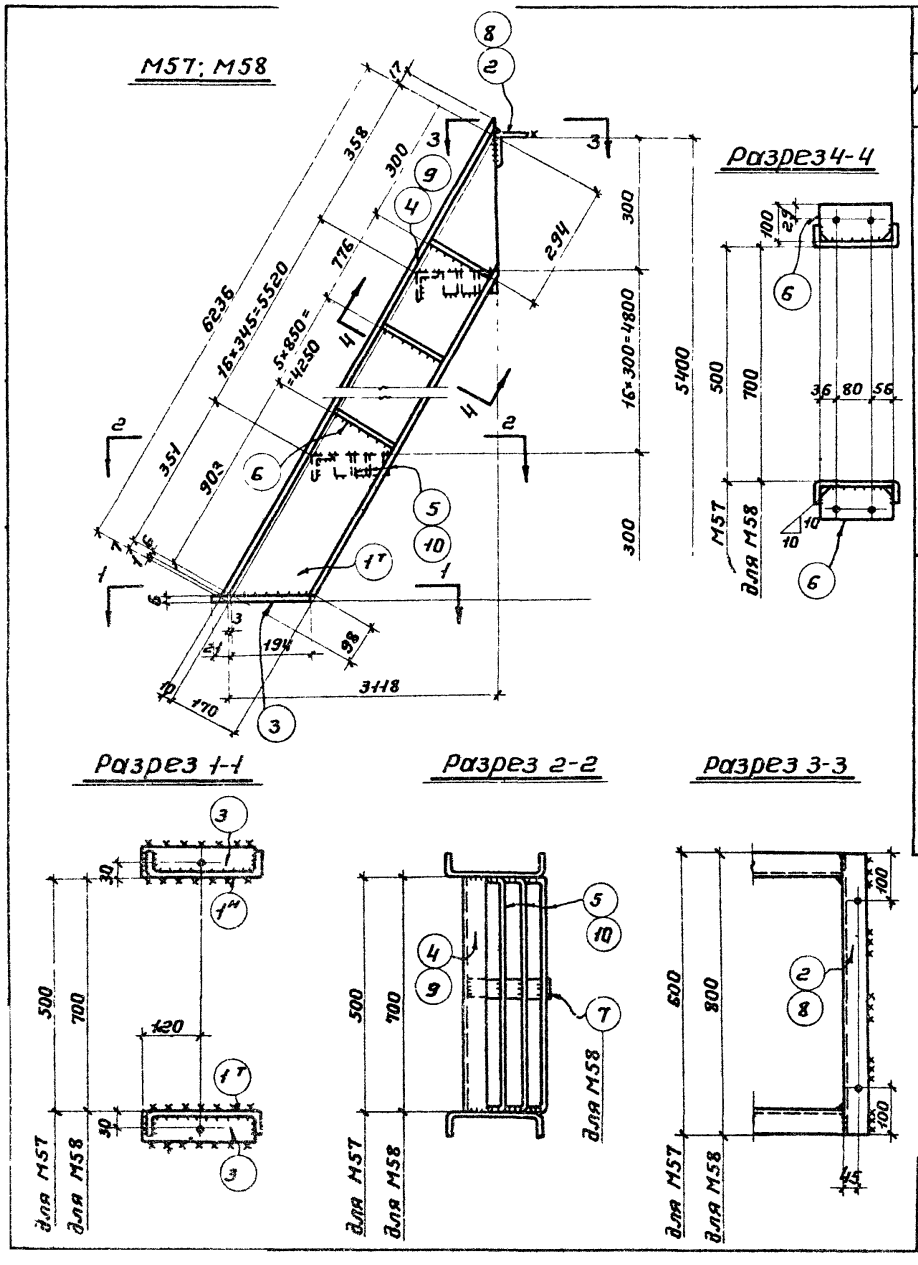
1. Все дыры d=15мм
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 2

## Таблица заводских сварных швов

| Марка | тип и толщина шва | 4 | | | Вес наплавлен. металла всего | Вес наплавлен. металла на 1 тн. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М53, М54 | длина в м | 25,0 | | | 2,3 | |
| | вес в кг. | 2,3 | | | | |

| ТД 1964г. | Лестничные марши М53, М54. | КЭ-03-1 | |
|---|---|---|---|
| | | лист | 38 |

7821 52




Спецификация Вст.3кп

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М57 | 1 | С180×50×4 | 6252 | 1 | 1 | 52.0 | 104 | 181 | гнутый профиль |
| | 2 | L75×75×6 | 600 | 1 | — | 4.1 | 4 | | |
| | 3 | -60×6 | 215 | 2 | — | 0.6 | 1 | | |
| | 4 | L50×4 | 500 | 17 | — | 1.5 | 26 | | |
| | 5 | -40×4 | 569 | 51 | — | 0.7 | 36 | | |
| | 6 | -100×4 | 172 | 14 | — | 0.5 | 7 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 3 | | |
| М58 | Детали 1;3;6; по марке М57 | | | | | | 112 | 211 | |
| | 7 | -40×4 | 175 | 17 | — | 0.2 | 3 | | |
| | 8 | L75×75×6 | 800 | 1 | — | 5.5 | 6 | | |
| | 9 | L50×4 | 700 | 17 | — | 2.1 | 36 | | |
| | 10 | -40×4 | 769 | 51 | — | 1.0 | 51 | | |
| | | | | | | | | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 3 | | |

## Примечания:

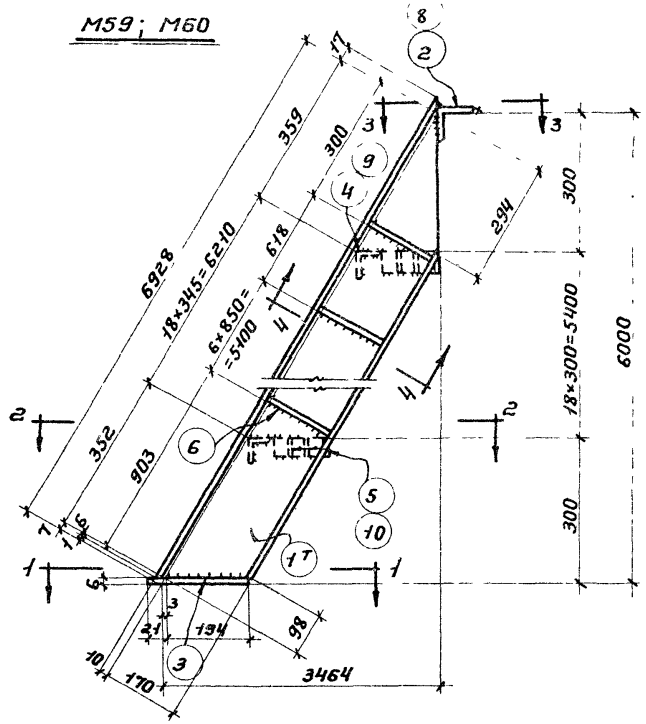
1. Все дыры d=15 мм.
2. Все сварные швы h=4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист №3.

Таблица заводских сварных швов.

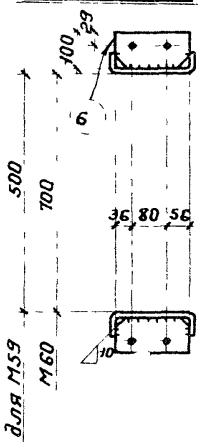
| Марка | Тип и толщина шва | 4 | | | Вес напл. металла всего | Вес напл. металла на 1 г |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М57; М58 | Длина в м. | 30.9 | | | 2.8 | |
| | Вес в кг | 2.8 | | | | |

| ТД 1964 г. | Лестничные марши М57; М58. | КЭ-03-1 | |
|---|---|---|---|
| | | Лист | 40 |

М59; М60



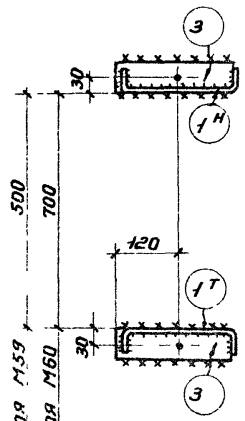

Разрез 4-4



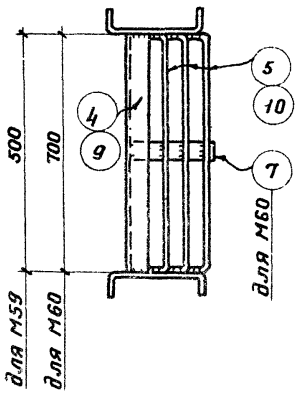

Спецификация Вст.3кп

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| М59 | 1 | [180×50×4 | 6944 | 1 | 1 | 57,5 | 115 | 200 | гнутый профиль |
| | 2 | L75×75×6 | 600 | 1 | — | 4,1 | 4 | | |
| | 3 | -60×6 | 215 | 2 | | 0,5 | 1 | | |
| | 4 | L50×4 | 500 | 19 | | 1,5 | 29 | | |
| | 5 | -40×4 | 569 | 57 | — | 0,7 | 40 | | |
| | 6 | -100×4 | 172 | 16 | — | 0,5 | 9 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| М60 | | Детали 1,3,6 по марке М59 | | | | | 125 | 234 | |
| | 7 | -40×4 | 175 | 19 | — | 0,2 | 4 | | |
| | 8 | L75×75×6 | 800 | 1 | — | 5,5 | 6 | | |
| | 9 | L50×4 | 700 | 19 | — | 2,1 | 40 | | |
| | 10 | -40×4 | 769 | 57 | — | 1,0 | 57 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

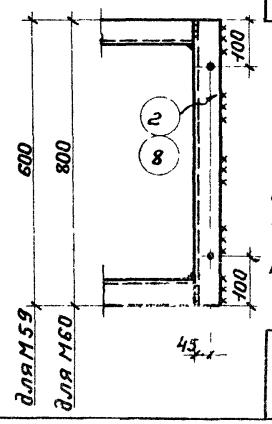
Разрез 1-1




Разрез 2-2




Разрез 3-3




Примечания:

1. Все дыры d = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист №3.

Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | h | | | Вес напл. металла всего | Вес напл. металла на 1 тн |
|---|---|---|---|---|---|---|
| М59; М60 | Длина в м | 26,3 | | | 2,4 | |
| | Вес в кг | 2,4 | | | | |

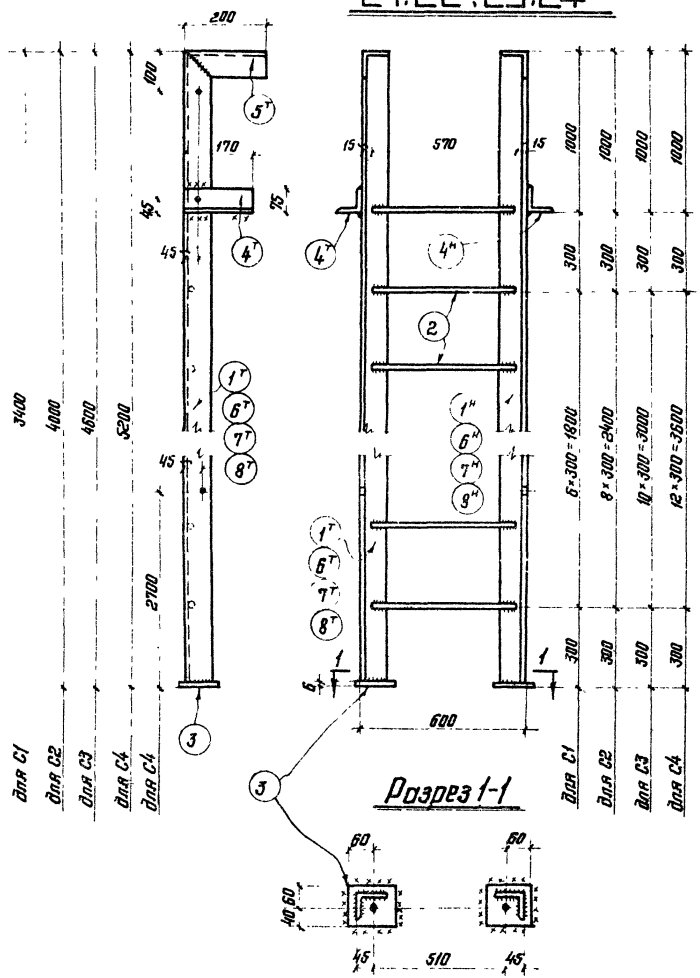
ТД 1964г.

Лестничные марши М59, М60.

КЭ-03-1

Лист 41

# С1; С2; С3; С4




Спецификация — 8 ст. 3 кп

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм. | Кол-во Т | Кол-во Н | Вес в кг. 1 дет. | Вес в кг. всех | Вес в кг. марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| С1 | 1 | ∟ 75×75×6 | 3394 | 1 | 1 | 19.1 | 38 | 49 | |
| | 2 | Кр. ст. ф 18 | 570 | 8 | — | 1.4 | 11 | | |
| | 3 | – 100×6 | 100 | 2 | — | 0.5 | 1 | | |
| | 4 | ∟ 75×75×6 | 170 | 1 | 1 | 0.8 | 2 | | |
| | 5 | ∟ 75×76×6 | 200 | 1 | 1 | 1.2 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| С2 | | Дет. 3; 4; 5 по марке С1 | | | | | 5 | 58 | |
| | 6 | ∟ 75×75×6 | 3994 | 1 | 1 | 19.0 | 38 | | |
| | 2 | Кр. ст. ф 18 | 570 | 10 | — | 1.4 | 14 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| С3 | | Дет. 3; 4; 5 по марке С1 | | | | | 5 | 67 | |
| | 7 | ∟ 75×75×6 | 4594 | 1 | 1 | 22.0 | 44 | | |
| | 2 | Кр. ст. ф 18 | 570 | 12 | — | 1.4 | 17 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| С4 | | Дет. 3; 4; 5 по марке С1 | | | | | 5 | 75 | |
| | 8 | ∟ 75×75×6 | 5194 | 1 | 1 | 24.6 | 49 | | |
| | 2 | Кр. ст. ф 18 | 570 | 14 | — | 1.4 | 20 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

## Таблица заводских сварных швов

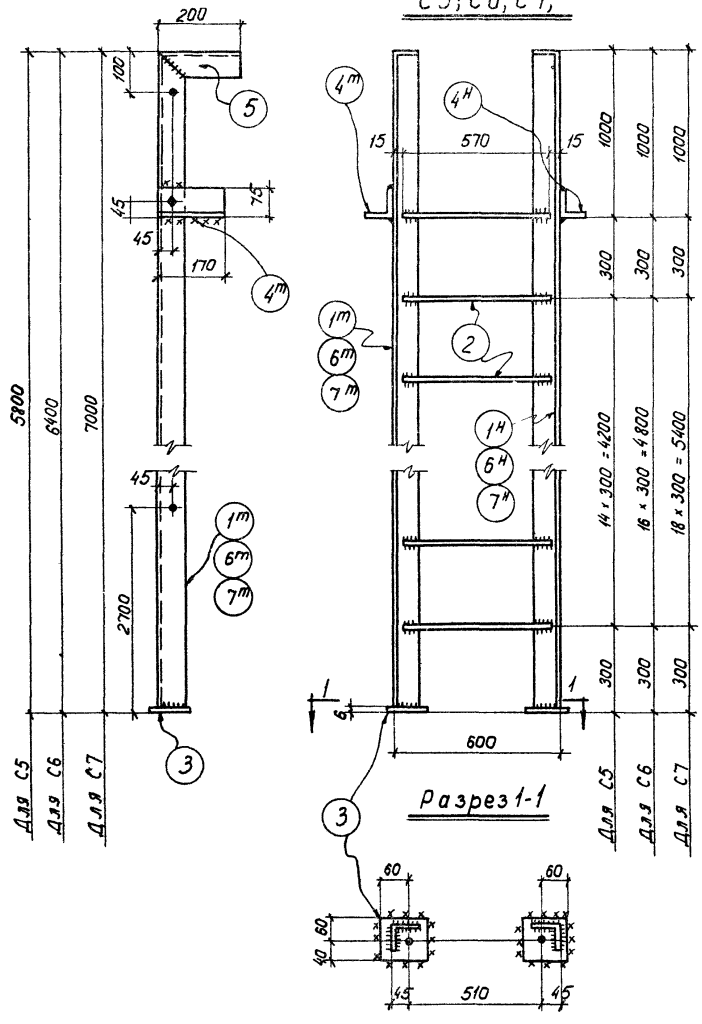
| Марка | Тип и толщ. шва | ◺ 4 | | Вес наплав. металла: Всего | Вес наплав. металла: На 1 т |
|---|---|---|---|---|---|
| С1 С2 С3 С4 | Длина м. | 2.4 | | 0.2 | |
| | Вес кг. | 0.2 | | | |

## Примечания:

1. Все дыры d = 15мм.
2. Все сварные швы h=6мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист N5

| ТД 1964г. | Стремянки С1; С2; С3; С4 | КЭ-03-1 |
|---|---|---|
| | | Лист 42 |

7821 56




Спецификация

в ст. 3 кп

| Марка | №№ дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во т. | Кол-во н. | Вес в кг дет | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| С5 | 1 | ∟75×75×6 | 5794 | 1 | 1 | 27.4 | 55 | 84 | |
| | 2 | Кр. ст ф18 | 570 | 16 | — | 1.4 | 23 | | |
| | 3 | — 100×6 | 100 | 2 | — | 0.5 | 1 | | |
| | 4 | ∟75×75×6 | 170 | 1 | 1 | 0.8 | 2 | | |
| | 5 | ∟75×75×6 | 200 | 1 | 1 | 1.9 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| С6 | дет. | 3,4,5 по марке С5 | | | — | — | 5 | 91 | |
| | 5 | ∟75×75×6 | 6394 | 1 | 1 | 30.2 | 60 | | |
| | 2 | Кр. ст ф18 | 570 | 18 | — | 1.1 | 21 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| С7 | дет | 3.4.5 по марке | С5 | — | — | | 5 | 100 | |
| | 7 | ∟75×75×6 | 6994 | 1 | 1 | 33.0 | 66 | | |
| | 2 | Кр. ст. ф18 | 570 | 20 | — | 1.1 | 23 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

## Таблица заводских сварных швов

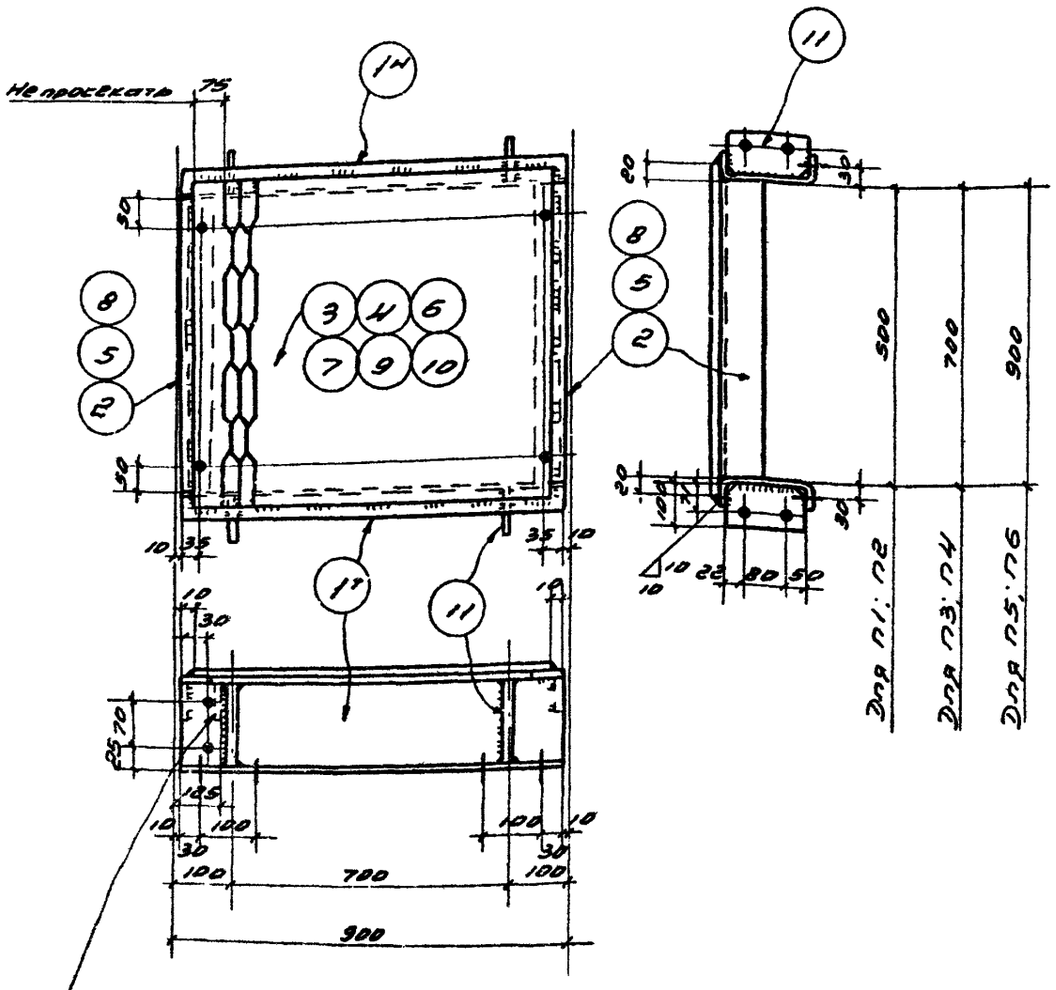
| Марка | Тип и толщина шва | ∟6 | | Вес напл. металла всего | Вес напл. металла на 1т |
|---|---|---|---|---|---|
| С5 С6 С7 | Длина вн | 3.5 | | 0.7 | |
| | Вес кг | 0.7 | | | |

## Примечания:

1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=6мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №5

| ТД 1964г. | Стремянки С5, С6, С7. | КЭ-03-1 Лист 43 |
|---|---|---|

# П1; П2; П3; П4; П5; П6




Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2/99)

Спецификация

В Ст. 3 кп

| Марка | Н дет. | Сечение | Длина в мм | Кол. во т | Кол. во н | Вес в кг. дет. | Вес в кг. всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П1 | 1 | [160×50×4 | 880 | 1 | 1 | 6,8 | 14 | 35 | Гнутый профиль |
| | 2 | L75×75×6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | -840×5 | 540 | 1 | – | 11,2 | 11 | | Просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 11 | -100×4 | 152 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П2 | | Детали 1,2,11 по марке П1 | | | | | 23 | 39 | |
| | 4 | -840×4 | 540 | 1 | – | 15,2 | 15 | | Рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П3 | 1 | [160×50×4 | 880 | 1 | 1 | 6,8 | 14 | 42 | Гнутый профиль |
| | 5 | L75×75×6 | 700 | 2 | – | 4,8 | 10 | | |
| | 6 | -840×5 | 740 | 1 | – | 15,4 | 15 | | Просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 11 | -100×4 | 152 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П4 | | Детали 1,5,11 по марке П3 | | | | | 26 | 48 | |
| | 7 | -860×4 | 740 | 1 | – | 20,8 | 21 | | Рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П5 | 1 | [160×50×4 | 880 | 1 | 1 | 6,8 | 14 | 49 | Гнутый профиль |
| | 8 | L75×75×6 | 900 | 2 | – | 6,2 | 12 | | |
| | 9 | -860×5 | 940 | 1 | – | 19,5 | 28 | | Просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 11 | -100×4 | 152 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П6 | | Детали 1,8,11 по марке П5 | | | | — | 28 | 55 | |
| | 10 | -840×4 | 940 | 1 | – | 26,4 | 26 | | Рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

Примечания

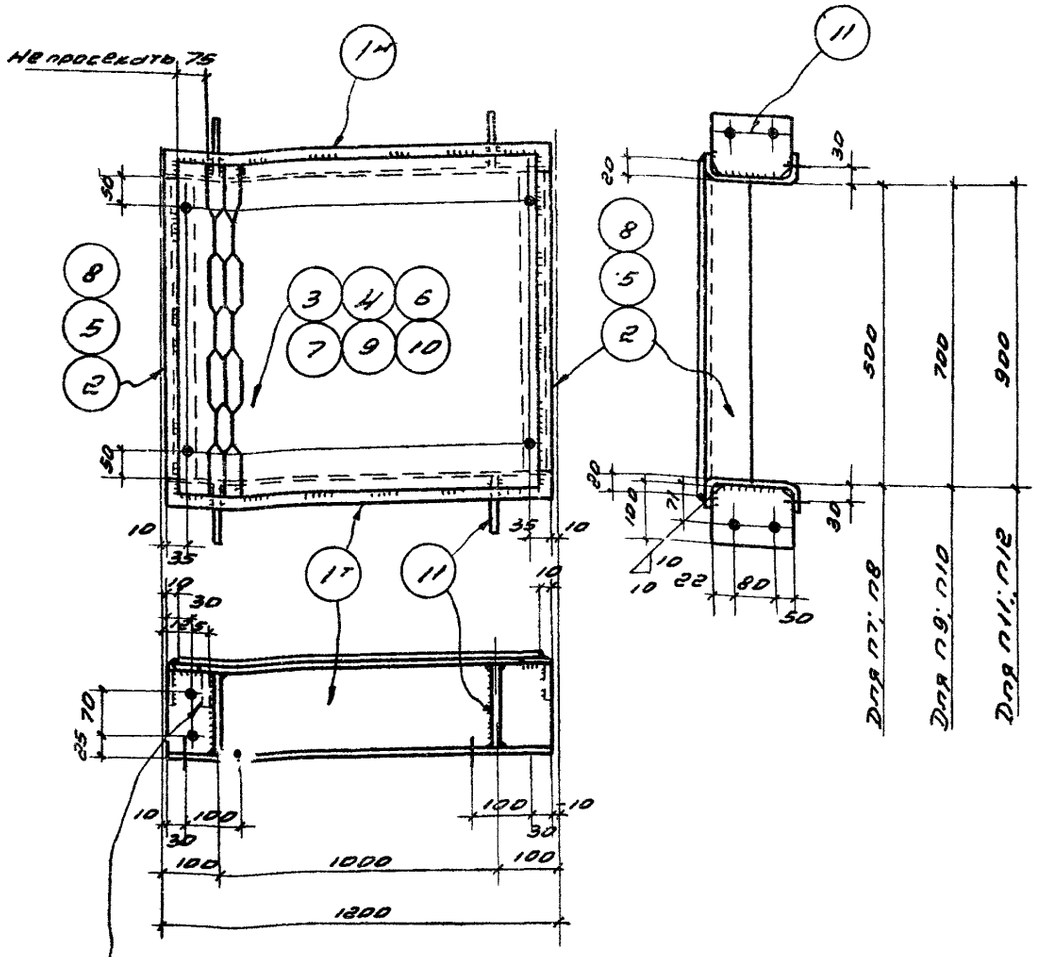
1. Все дыры d=15 мм
2. Все сварные швы h=4 мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист Н4
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2/99 имеют индекс „а" (напр. П1а)

Таблица сварных завод. швов

| Марки | Тип и толщина шва | ⌊4 | Вес напл. металла всего | Вес напл. металла на 1 т |
|---|---|---|---|---|
| П1; П2; П3; П4; П5; П6 | Длина в м | 4,4 | 0,4 | |
| | Вес в кг | 0,4 | | |

| ТД 1964 г. | Переходные площадки П1; П2; П3; П4; П5; П6 | КЭ-03-1 | |
|---|---|---|---|
| | | Лист | 44 |

# П7; П8; П9; П10; П11; П12




Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2/99).

5 Марки площадок, стыкуемых по узлу 2/99, имеют индекс „а" (напр. П7а)

## Спецификация

В ст 3 к.п

| Марка | N вет | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг: Вет | Вес в кг: Всех | Вес в кг: Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П7 | 1 | [160×50×4 | 1180 | 1 | 1 | 9.1 | 18 | 44 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | -1160×5 | 540 | 1 | – | 15,5 | 16 | | Просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 11 | -100×4 | 152 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П8 | | Детали 1,2,11 по марке П7 | | | | – | 27 | 49 | Рифл. сталь |
| | 4 | -1160×4 | 540 | 1 | – | 20,9 | 21 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П9 | 1 | [160×50×4 | 1180 | 1 | 1 | 9.1 | 18 | 52 | Гнутый профиль |
| | 5 | L 75×75×6 | 700 | 2 | – | 4.8 | 10 | | |
| | 6 | -1160×5 | 740 | 1 | – | 21.2 | 21 | | Просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 11 | -100×4 | 152 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П10 | | Детали 1,5,11 по марке П9 | | | | – | 30 | 60 | Рифлен сталь |
| | 7 | -1160×4 | 740 | 1 | – | 28,6 | 29 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П11 | 1 | [160×50×4 | 1180 | 1 | 1 | 9,1 | 18 | 60 | Гнутый профиль |
| | 8 | L 75×75×6 | 900 | 2 | – | 6,2 | 12 | | |
| | 9 | -1160×5 | 940 | 1 | – | 26,9 | 27 | | Просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 11 | -100×4 | 152 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П12 | | Детали 1,8,11 по марке П11 | | | | | 32 | 69 | Рифл. сталь |
| | 10 | -1160×4 | 940 | 1 | – | 36,4 | 36 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

## Примечания

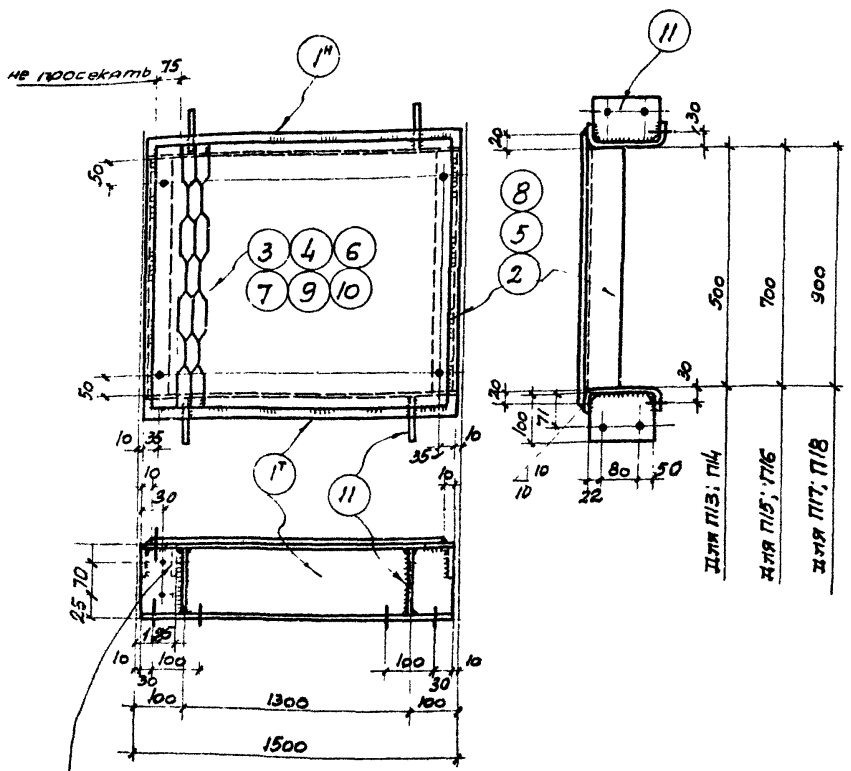
1. Все дыры d: 15мм
2. Все сварные швы h: 4мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист Н4

## Таблица сварных завод. швов

| Марка | Тип и толщина шва | ◣4 | Вес напл. металла: всего | Вес напл. металла: на 1т. |
|---|---|---|---|---|
| П7; П8; П9; П10; П11; П12 | Длина м | 4,8 | 0,4 | |
| | Вес в кг. | 0,4 | | |

| ТД 1964г. | Переходные площадки П7; П8; П9; П10; П11; П12 | КЭ-03-1 | Лист 45 |
|---|---|---|---|

## П13; П14; П15; П16; П17; П18




Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см узел 2/97)

5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2/99, имеют индекс „а" (напр. П13а)

Спецификация — ВСт. 3 кп

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в м | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг. дет. | Вес в кг. всех | Вес в кг. марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П13 | 1 | [160x50x4 | 1480 | 1 | 1 | 11,4 | 23 | 53 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75x75x6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | -1460x5 | 540 | 1 | – | 19.5 | 20 | | Просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 11 | -100x4 | 152 | 4 | – | 0.5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П14 | | Детали 1,2,11 по марке П13 – | | | | | 32 | 60 | |
| | 4 | -1460x4 | 540 | 1 | – | 26.8 | 27 | | Рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П15 | 1 | [160x50x4 | 1480 | 1 | 1 | 11.4 | 23 | 63 | Гнутый профиль |
| | 5 | L 75x75x6 | 700 | 2 | – | 4.8 | 10 | | |
| | 6 | -1460x5 | 740 | 1 | – | 26.7 | 27 | | Просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 11 | -100x4 | 152 | 4 | – | 0.5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П16 | | Детали 1,5,11 по марке П14 | | | | | 35 | 72 | |
| | 7 | -1460x4 | 740 | 1 | – | 36.0 | 36 | | Рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П17 | 1 | [160x50x4 | 1480 | 1 | 1 | 11.4 | 23 | 72 | Гнутый профиль |
| | 8 | L75x75x6 | 900 | 2 | – | 6.2 | 12 | | |
| | 9 | -1460x5 | 940 | 1 | – | 34.0 | 34 | | Просечно-вытяж. лист ПВ-510 |
| | 11 | -100x4 | 152 | 4 | – | 0.5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П18 | | Детали 1,8,11 по марке П17 | | | | | 37 | 84 | |
| | 10 | -1460x4 | 940 | 1 | – | 45.8 | 46 | | Рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

### Примечания:

1. Все дыры d = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N4

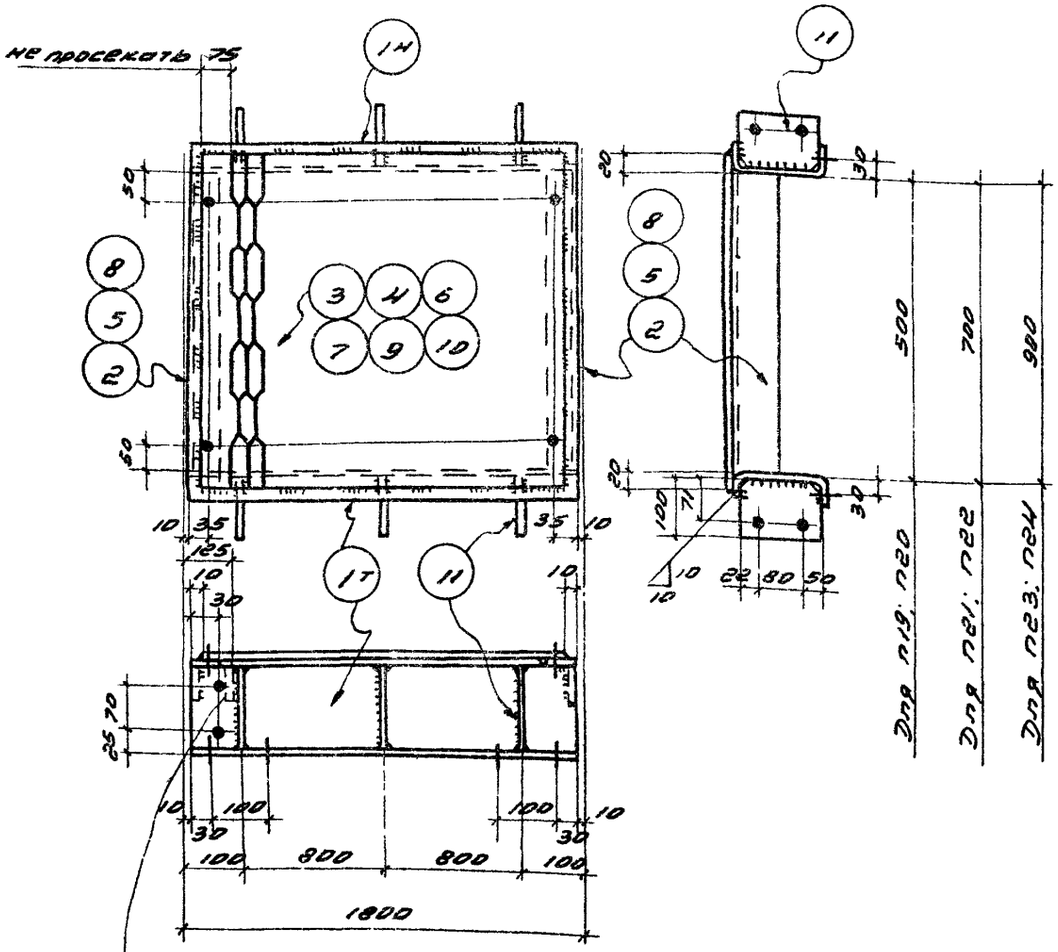
Таблица сварных заводских швов

| Марка | Тип и толщина шва | ◣4 | Вес напл. металла всего | Вес напл. металла на 1 т. |
|---|---|---|---|---|
| П13; П14 П15; П16 П17; П18 | Длина м. | 5.0 | 0.5 | |
| | Вес кг. | 0.5 | | |

| ТД 1964 г. | Переходные площадки П13; П14; П15; П16; П17; П18 | КЭ-03-1 | |
|---|---|---|---|
| | | Лист | 46 |

7821 60

# П19; П20; П21; П22; П23; П24




Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2/99).

Спецификация

В ст. 3кп

| Марка | Н дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг. дет. | Вес в кг. всех | Вес в кг. марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П18 | 1 | [160×50×4 | 1780 | 1 | 1 | 13,7 | 27 | 61 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | -1760×5 | 540 | 1 | – | 23,4 | 23 | | Просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 11 | -100×4 | 152 | 6 | – | 0,5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П20 | | Детали 1,2,11 по марке П19 | | | | – | 37 | 70 | |
| | 4 | -1760×4 | 540 | 1 | – | 31,8 | 32 | | Рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П21 | 1 | [160×50×4 | 1780 | 1 | 1 | 13,7 | 27 | 73 | Гнутый профиль |
| | 5 | L 75×75×6 | 700 | 2 | – | 4,8 | 10 | | |
| | 6 | -1760×5 | 740 | 1 | – | 32,2 | 32 | | Просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 11 | -100×4 | 152 | 6 | – | 0,5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П22 | | Детали 1,5,11 по марке П21 | | | | | 40 | 85 | |
| | 7 | -1760×4 | 740 | 1 | – | 43,5 | 44 | | Рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П23 | 1 | [160×50×4 | 1780 | 1 | 1 | 13,7 | 27 | 84 | Гнутый профиль |
| | 8 | L 75×75×6 | 900 | 2 | – | 6,2 | 12 | | |
| | 9 | -1760×5 | 940 | 1 | – | 41,0 | 41 | | Просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 11 | -100×4 | 152 | 6 | – | 0,5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П24 | | Детали 1,8,11 по марке П23 | | | | | 42 | 98 | |
| | 10 | -1760×4 | 940 | 1 | – | 55,2 | 55 | | Рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

Примечания

1. Все дыры d=15мм
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист Н4
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2/99, имеют индекс „а" (напр. П19а).

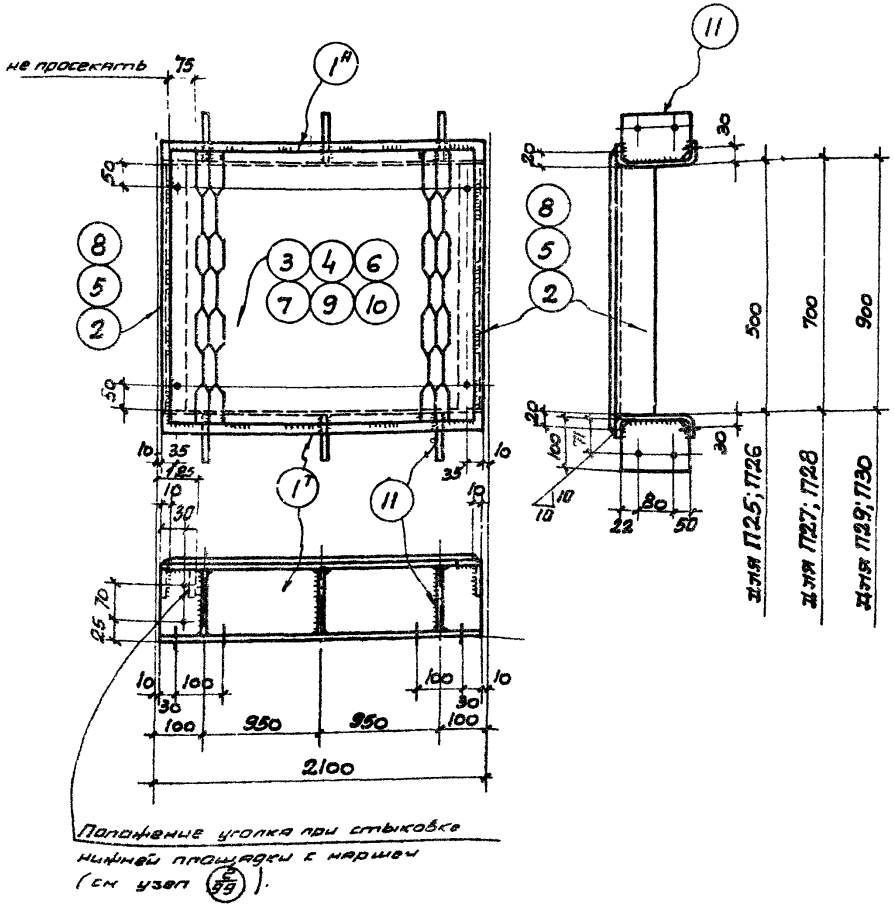
Таблица сварн. заводск. швов

| Марка | Тип и толщина шва | ⌊4 | Вес напл. металла всего | Вес напл. металла на 1т |
|---|---|---|---|---|
| П19; П20; П21; П22 | Длина м | 6,5 | 0,6 | |
| П23; П24 | Вес кг | 0,6 | | |

| ТД 1964г. | Переходные площадки П19; П20; П21; П22; П23; П24 | КЭ-03-1 | |
|---|---|---|---|
| | | Лист | 47 |

7821 61

# П25; П26; П27; П28; П29; П30




Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см узел 2/99).

5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2/99, имеют индекс „а" (напр. П25а)

## Спецификация

ВСТ3 КП

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П25 | 1 | [ 160x50x4 | 2080 | 1 | 1 | 16,0 | 32 | 70 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75x75x5 | 500 | 2 | — | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | — 2060x5 | 540 | 1 | — | 27,4 | 27 | | Просечно-вытяж. лист ПВ-510 |
| | 11 | — 100x4 | 152 | 6 | — | 0.5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П26 | | Детали 1,2,11 по марке П25 — | | | | | 42 | 80 | |
| | 4 | — 2060x4 | 540 | 1 | — | 37.2 | 37 | | Рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П27 | 1 | [ 160x50x4 | 2080 | 1 | 1 | 16.0 | 32 | 84 | Гнутый профиль |
| | 5 | L 75x75x6 | 700 | 2 | — | 4.8 | 10 | | |
| | 6 | — 2060x5 | 740 | 1 | — | 37.6 | 38 | | Просечно-вытяж. лист ПВ-510 |
| | 11 | — 100x4 | 152 | 6 | — | 0.5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П28 | | Детали 1,5,11 по марке П27 | | | | | 45 | 97 | |
| | 7 | — 2060x4 | 740 | 1 | — | 51.0 | 51 | | Рифл. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П29 | 1 | [ 160x50x4 | 2080 | 1 | 1 | 16.0 | 3 | 96 | Гнутый профиль |
| | 8 | L 75x75x6 | 900 | 2 | — | 6.2 | 12 | | |
| | 9 | — 2060x5 | 940 | 1 | — | 47.8 | 48 | | Просечно-вытяжн. лист ПВ-510 |
| | 11 | — 100x4 | 152 | 6 | — | 0.5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П30 | | Детали 1,8,11 по марке П29 | | | | | 47 | 113 | |
| | 10 | — 2060x4 | 940 | 1 | — | 64.6 | 65 | | Рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

## Примечания:

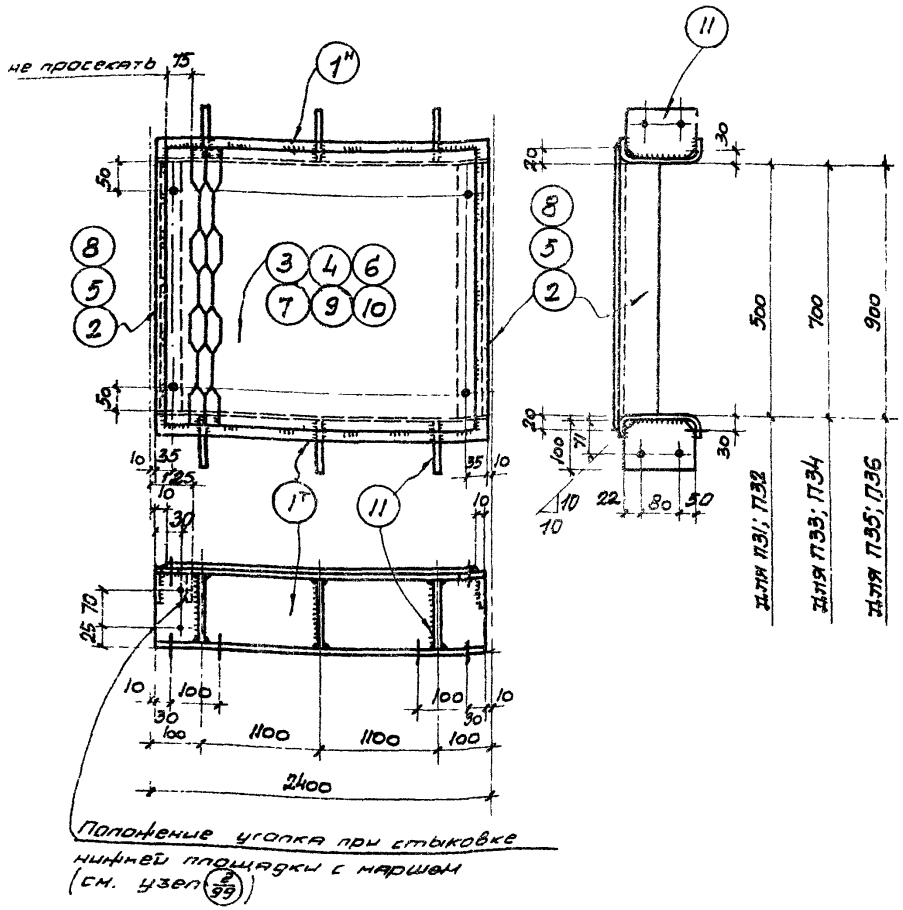
1. Все дыры d = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N4

### Таблица сварных заводских швов

| Марка | Тип и толщина шва | ◣4 | Вес напл. металла всего | Вес напл. металла на 1т |
|---|---|---|---|---|
| П25, П26, П27, П28, П29, П30 | Длина м. | 7.1 | 0.6 | |
| | Вес кг | 0.6 | | |

| ТД 1964г | Переходные площадки П25; П26; П27; П28; П29; П30 | КЭ-03-1 | |
|---|---|---|---|
| | | Лист | 48 |

# П31; П32; П33; П34; П35; П36




Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2/99)

5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2/99, имеют индекс „а" (напр. П31а)

## Спецификация

ВСТ 31-77

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм. | Кол-во т. | Кол-во н. | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П31 | 1 | [ 160×50×4 | 2380 | 1 | 1 | 18,3 | 37 | 79 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 500 | 2 | — | 3.4 | 7 | | |
| | 3 | – 2360×5 | 540 | 1 | — | 31.4 | 31 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-5/10 |
| | 11 | – 100×4 | 152 | 6 | — | 0.5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П32 | | Детали 1,2, 11 по марке П31 | | | | | 47 | 91 | |
| | 4 | – 2360×4 | 540 | 1 | — | 42.6 | 43 | | Рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П33 | 1 | [ 160×50×4 | 2380 | 1 | 1 | 18,3 | 37 | 94 | Гнутый профиль |
| | 5 | L 75×75×6 | 700 | 2 | — | 4,8 | 10 | | |
| | 6 | – 2360×5 | 740 | 1 | — | 43.0 | 43 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-5/10 |
| | 11 | – 100×4 | 152 | 6 | — | 0.5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П34 | | Детали 1,5, 11 по марке П33 | | | | | 50 | 109 | |
| | 7 | – 2360×4 | 740 | 1 | — | 58.4 | 8 | | Рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П35 | 1 | [ 160×50×4 | 2380 | 1 | 1 | 18.3 | 37 | 108 | Гнутый профиль |
| | 8 | L 75×75×6 | 900 | 2 | — | 6,2 | 12 | | |
| | 9 | – 2360×5 | 940 | 1 | — | 54.6 | 55 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-5/10 |
| | 11 | – 100×4 | 152 | 6 | — | 0.5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П36 | | Детали 1,8, 11 по марке П35 | | | | | 51 | 127 | |
| | 10 | – 2360×4 | 940 | 1 | — | 74.2 | 74 | | Рифл. ен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

## Примечания:

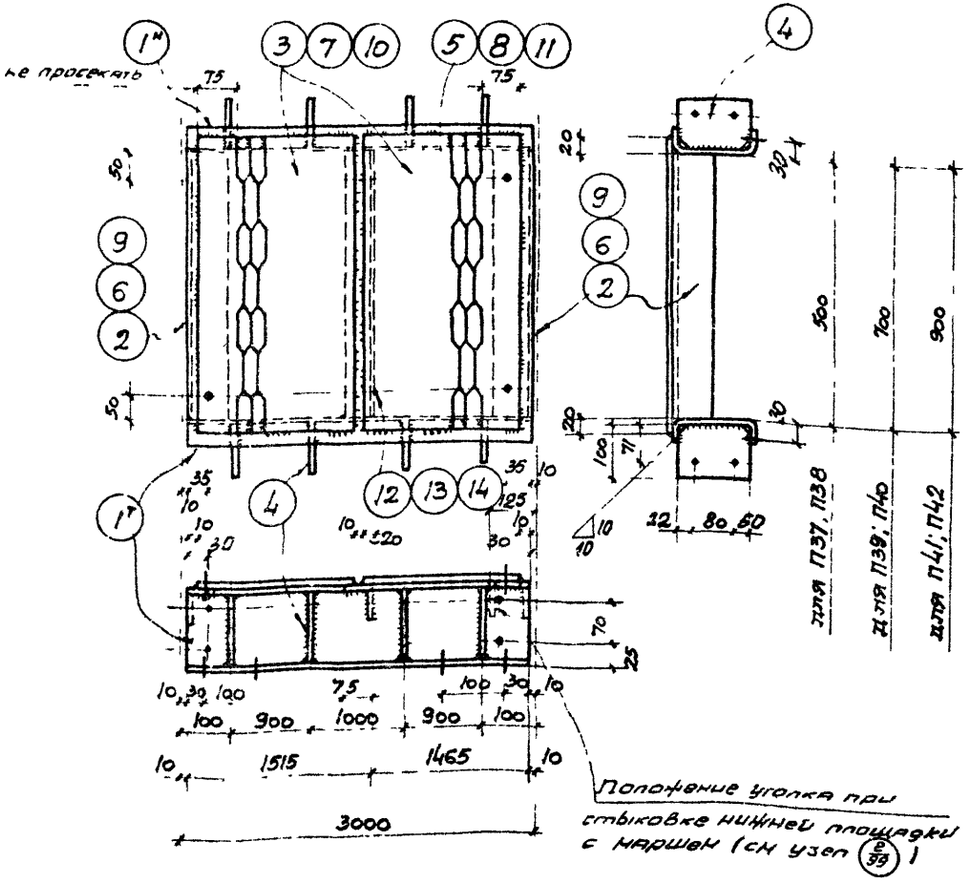
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N4

### Таблица сварных заводских швов

| Марка | Тип и толщина шва | $l$ | Вес наплавленного металла: всего | Вес наплавленного металла: на 1 т. |
|---|---|---|---|---|
| П31, П32, П33, П34, П35, П36 | Длина м | 7.5 | 0.7 | |
| | Вес кг | 0.7 | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТД 1964 г. | Переходные площадки П31; П32; П33; П34; П35; П36 | КЭ-03-1 | |
| | | Лист | 49 |

# П37; П38; П39; П40; П41; П42




5. Марки площадок, стыкуемых по узлу Б/99, имеют индекс "а" (напр П37а)

## Спецификация

Вст3кп

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во Т | Кол-во Н | Вес в кг дет | Вес в кг всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П37 | 1 | [160×50×4 | 2980 | 2 | — | 23.0 | 46 | 100 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 500 | 2 | — | 34 | 7 | | |
| | 3 | — 1475×5 | 540 | 2 | — | 19.7 | 39 | | Просечно вытяжн лист ПВ-510 |
| | 4 | — 100×4 | 152 | 8 | — | 0.5 | 4 | | |
| | 12 | L 75×75×5 | 500 | 1 | — | 3.4 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П38 | | Детали 1,2,4 по марке | | | | П37 | 57 | 111 | |
| | 5 | — 2960×4 | 540 | 1 | — | 53,4 | 53 | | Рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П39 | 1 | [160×50×4 | 2980 | 2 | — | 23.0 | 46 | 120 | Гнутый профиль |
| | 4 | — 100×4 | 152 | 8 | — | 0.5 | 4 | | |
| | 6 | L 75×75×6 | 700 | 2 | — | 4.8 | 10 | | |
| | 7 | — 1475×5 | 740 | 2 | — | 27.0 | 54 | | Просечно-вытяж лист ПВ-510 |
| | 13 | L 75×75×5 | 700 | 1 | — | 4.8 | 5 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П40 | | Детали 1,6,4 по марке | | | | П39 | 60 | 134 | |
| | 8 | — 2960×4 | 740 | 1 | — | 73.2 | 73 | | Рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П41 | 1 | [160×50×4 | 2980 | 2 | — | 23.0 | 46 | 138 | Гнутый профиль |
| | 4 | — 100×4 | 152 | 8 | — | 0,5 | 4 | | |
| | 9 | — 75×75×6 | 900 | 2 | — | 6.2 | 12 | | |
| | 10 | — 1475×5 | 940 | 2 | — | 34.3 | 69 | | Просечно-вытяж лист ПВ-510 |
| | 14 | L 75×75×5 | 900 | 1 | — | 6.2 | 6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П42 | | Детали 1,9,4,14 по марке | | | | П41 | 67 | 161 | |
| | 11 | — 2960×4 | 940 | 1 | — | 93.0 | 93 | | Рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

### Примечания:

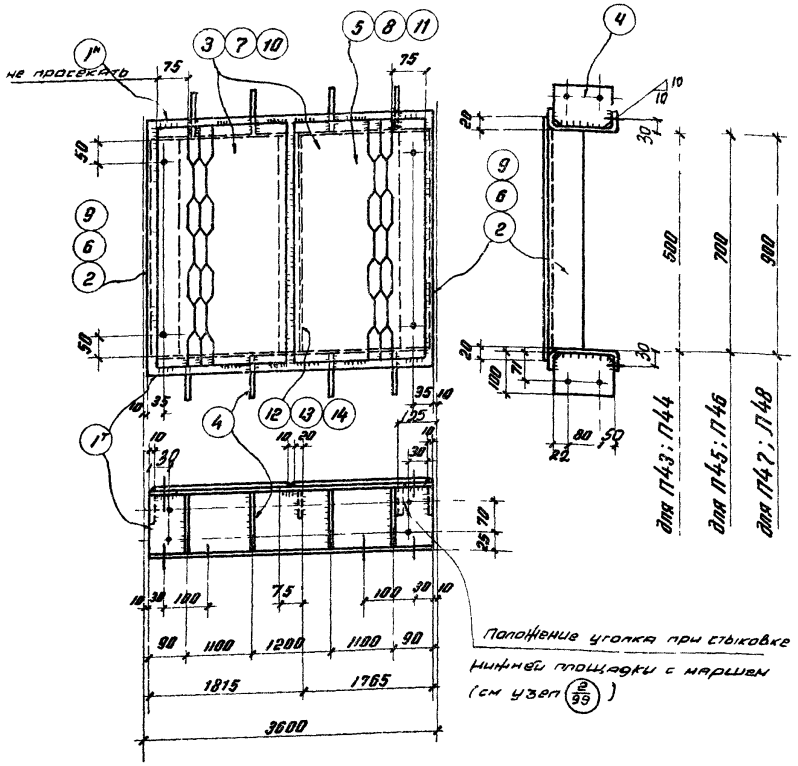
1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист №4

Таблица сварных заводских швов

| Марка | Тип и толщина шва | L 4 | Вес наплавл. металла всего | Вес наплавл. металла на 1т. |
|---|---|---|---|---|
| П37, П38 П39, П40 П41, П42 | Длинам | 10 | 0.9 | |
| | Вес кг | 0.9 | | |

| ТД 1964г. | Переходные площадки П37, П38, П39, П40, П41 П42 | КЭ-03-1 |
|---|---|---|
| | | Лист 50 |

## П43; П44; П45; П46; П47; П48




3. Марки площадок, стыкуемых по узлу (2/99), имеют индекс „Д" (напр П43Д)

### Спецификация

В ст 3кп

| Марка | N дет | Сечение | Длина 6 мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес 6 кг дет | Вес 6 кг всех | Вес 6 кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П43 | 1 | [ 160×50×4 | 3580 | 2 | – | 27.6 | 55 | 117 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 500 | 2 | – | 3.4 | 7 | | |
| | 3 | -1775×5 | 540 | 2 | – | 23.6 | 47 | | просечно-вытяжн. лист ПВ-510 |
| | 4 | -100×4 | 152 | 8 | – | 0.5 | 4 | | |
| | 12 | L 75×75×6 | 500 | 1 | – | 3.4 | 3 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| П44 | Детали 1,2,4 по марке П43 | | | | | | 66 | 131 | |
| | 5 | -3560×4 | 540 | 1 | – | 64.2 | 64 | | Рифлен сталь |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| П45 | 1 | [ 160×50×4 | 3580 | 2 | – | 27.6 | 55 | 140 | Гнутый профиль |
| | 4 | -100×4 | 152 | 8 | – | 0.5 | 4 | | |
| | 6 | L 75×75×6 | 700 | 2 | – | 4.8 | 10 | | |
| | 7 | -1775×5 | 740 | 2 | – | 32.4 | 65 | | просечно-вытяжн. лист ПВ-510 |
| | 13 | L 75×75×6 | 700 | 1 | – | 4.8 | 5 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| П46 | Детали 1,6,4 по марке П45 | | | | | | 69 | 158 | |
| | 8 | -3560×4 | 740 | 1 | – | 88.0 | 88 | | Рифлен сталь |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| П47 | 1 | [ 160×50×4 | 3580 | 2 | – | 27.6 | 55 | 160 | Гнутый профиль |
| | 4 | -100×4 | 152 | 8 | – | 0.5 | 4 | | |
| | 9 | L 75×75×6 | 900 | 2 | – | 6.2 | 12 | | |
| | 10 | -1775×4 | 940 | 2 | – | 41.1 | 82 | | просечно-вытяжн. лист ПВ-510 |
| | 14 | L 75×75×6 | 900 | 1 | – | 6.2 | 6 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| П48 | Детали 1,9,4,14 по марке П47 | | | | | | 77 | 189 | |
| | 11 | -3560×4 | 940 | 1 | – | 112.0 | 112 | | Рифлен сталь |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |

### Примечания

1. Все дыры $d = 15$мм.
2. Все сварные швы $h = 4$мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N4

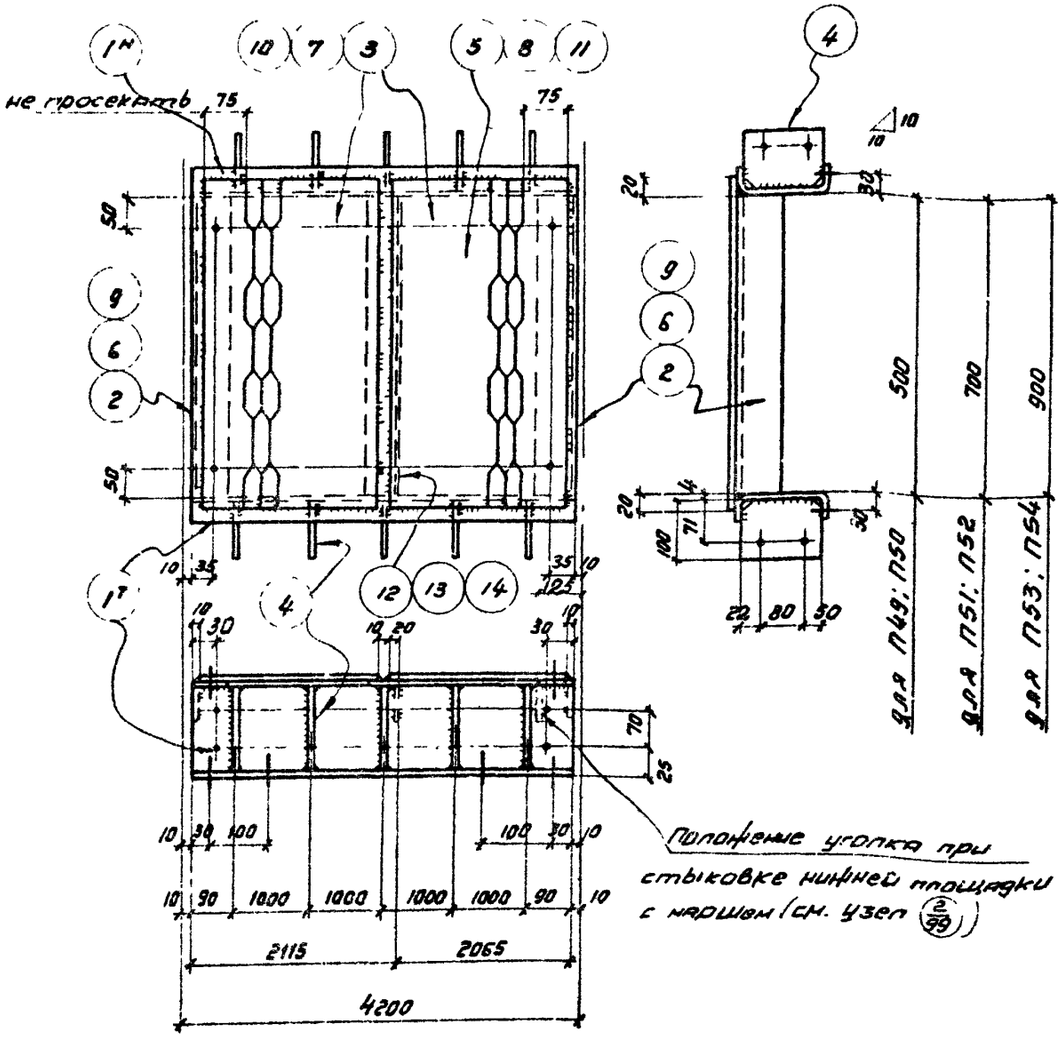
### Таблица сварных заводских швов

| Марка | Тип и толщина шва | L 4 | Вес напл металла всего на 1 |
|---|---|---|---|
| П43, П44 П45, П46 П47, П48 | Длина м | 12 | 1,1 |
| | Вес кг | 1,1 | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТД 1964г | Переходные площадки П43, П44, П45, П46, П47, П48 | КЭ-03-1 | лист 51 |

7821 65

# П49; П50; П51; П52; П53; П54




Спецификация — В Ст. 3 кп

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | К во Т | К во Н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П49 | 1 | [160×50×4 | 4180 | 2 | — | 32,1 | 64 | 135 | гнутый профиль |
| | 2 | ∠ 75×75×6 | 500 | 2 | — | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | - 2075×5 | 540 | 2 | — | 27,5 | 55 | | просечно-вытяжн. лист ПВ-510 |
| | 4 | - 100×4 | 152 | 10 | — | 0,5 | 5 | | |
| | 12 | ∠ 75×75×6 | 500 | 1 | — | 3,4 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П50 | | Детали 1.2.4 по марке П 49 | | | | | 76 | 152 | |
| | 5 | - 4160×4 | 540 | 1 | — | 75,0 | 75 | | рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П51 | 1 | [160×50×4 | 4180 | 2 | — | 32,1 | 64 | 160 | гнутый профиль |
| | 4 | - 100×4 | 152 | 10 | — | 0,5 | 5 | | |
| | 6 | ∠ 75×75×6 | 700 | 2 | — | 4,8 | 10 | | |
| | 7 | - 2075×5 | 740 | 2 | — | 37,7 | 75 | | просечно-вытяжн. лист ПВ-510 |
| | 13 | ∠ 75×75×6 | 700 | 1 | — | 4,8 | 5 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П52 | | Детали 1.4.6 по марке П 51 | | | | | 79 | 183 | |
| | 8 | - 4160×4 | 740 | 1 | — | 103,0 | 103 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П53 | 1 | [160×50×4 | 4180 | 2 | — | 32,1 | 64 | 184 | гнутый профиль |
| | 4 | - 100×4 | 152 | 10 | — | 0,5 | 5 | | |
| | 9 | ∠ 75×75×6 | 900 | 2 | — | 6,8 | 12 | | |
| | 10 | - 2075×5 | 540 | 2 | — | 48,0 | 96 | | просечно-вытяжн. лист ПВ-510 |
| | 14 | ∠ 75×75×6 | 900 | 1 | — | 6,2 | 6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П54 | | Детали 1.4.9.14 по марке П53 | | | | | 87 | 218 | |
| | 11 | - 4160×4 | 940 | 1 | — | 130,0 | 130 | | рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

**Примечания**

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N 6
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу (2/99), имеют индекс „а" (напр. П49а)

**Таблица сварных заводских швов**

| Марки | Тип и толщина шва | ∟ 4 | Вес наплавл. металла всего | Вес наплавл. металла на 1 т |
|---|---|---|---|---|
| П49; П50 П51; П52 П53; П54 | Длина м | 11,7 | 1,1 | |
| | Вес кг | 1,1 | | |

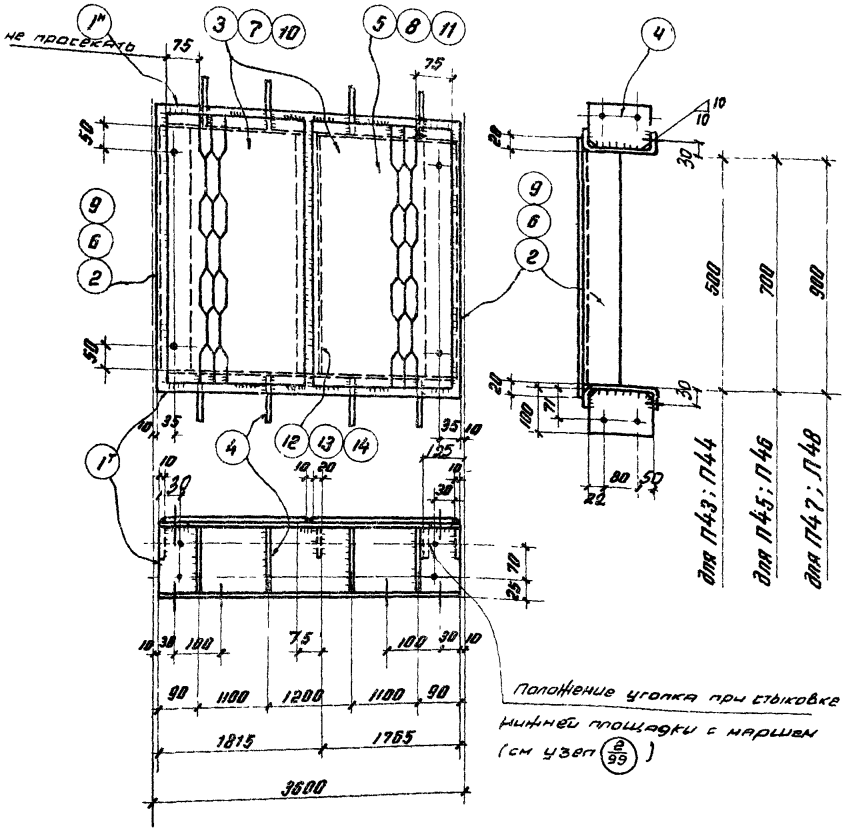
ТД 1964г. — Переходные площадки П49; П50; П51; П52; П53 П54.

КЭ-03-1

Лист 52

7821 66

## П43; П44; П45; П46; П47; П48




### Спецификация

Ст 3кп

| Марка | № дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во г | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П43 | 1 | [ 160×50×4 | 3580 | 2 | – | 27.6 | 55 | 117 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 500 | 2 | – | 3.4 | 7 | | |
| | 3 | -1775×5 | 540 | 2 | – | 23.6 | 47 | | просечно-вытяжн. лист ПВ-510 |
| | 4 | -100×4 | 152 | 8 | – | 0.5 | 4 | | |
| | 12 | L 75×75×6 | 500 | 1 | – | 3.4 | 3 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| П44 | Детали 1,2,4 по марке П43 | | | | | | 66 | 131 | |
| | 5 | -3560×4 | 540 | 1 | – | 64.2 | 64 | | Рифлен. сталь |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| П45 | 1 | [ 160×50×4 | 3580 | 2 | – | 27.6 | 55 | 140 | Гнутый профиль |
| | 4 | -100×4 | 152 | 8 | – | 0.5 | 4 | | |
| | 6 | L 75×75×6 | 700 | 2 | – | 4.8 | 10 | | |
| | 7 | -1775×5 | 740 | 2 | – | 32.4 | 69 | | просечно-вытяжн. лист ПВ-510 |
| | 13 | L 75×75×6 | 700 | 1 | – | 4.8 | 5 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| П46 | Детали 1,6,4 по марке П45 | | | | | | 69 | 158 | |
| | 8 | -3560×4 | 740 | 1 | – | 88.0 | 88 | | Рифлен сталь |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| П47 | 1 | [ 160×50×4 | 3580 | 2 | – | 27.6 | 55 | 160 | Гнутый профиль |
| | 4 | -100×4 | 152 | 8 | – | 0.5 | 4 | | |
| | 9 | L 75×75×6 | 900 | 2 | – | 6.2 | 12 | | |
| | 10 | -1775×4 | 940 | 2 | – | 41.1 | 82 | | просечно-вытяжн. лист ПВ-510 |
| | 14 | L 75×75×6 | 900 | 1 | – | 6.2 | 6 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| П48 | Детали 1,9,4,14 по марке П47 | | | | | | 77 | 189 | |
| | 11 | -3560×4 | 940 | 1 | – | 112.0 | 112 | | Рифлен сталь |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |

### Примечания

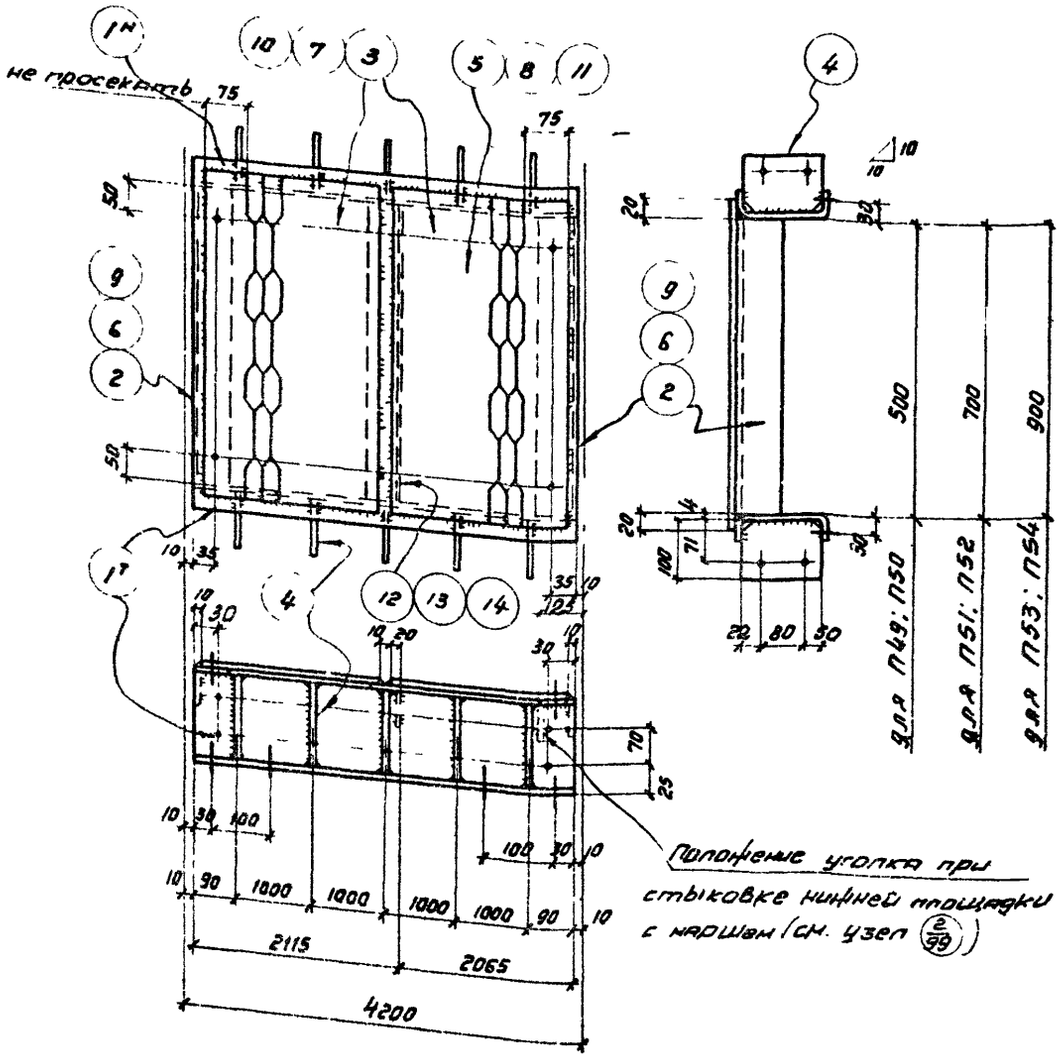
1. Все дыры $d = 15$мм.
2. Все сварные швы $h = 4$мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист №4
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2/99, имеют индекс „Д" (напр. П43Д)

### Таблица сварных заводских швов

| Марка | Тип и толщина шва | L 4 | Вес наплавл. металла всего | Вес наплавл. металла на 1 т |
|---|---|---|---|---|
| П43, П44 П45, П46 П47, П48 | Длина м | 12 | 1,1 | |
| | Вес кг | 1,1 | | |

| ТД 1964г | Переходные площадки П43, П44, П45, П46, П47, П48 | КЭ-03-1 |
|---|---|---|
| | | Лист 5! |

# П49; П50; П51; П52; П53; П54




Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел $\frac{2}{99}$)

5. Марки площадок, стыкуемых по узлу $\frac{2}{99}$, имеют индекс „а" (напр. П49ᵃ)

## Спецификация

В Ст. 3 кп

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | К-во т | К-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П49 | 1 | С160×50×4 | 4180 | 2 | — | 32.1 | 64 | 135 | гнутый профиль |
| | 2 | ∠ 75×75×6 | 500 | 2 | — | 3.4 | 7 | | просечно-вытяжн. лист ПВ-510 |
| | 3 | - 2075×5 | 540 | 2 | — | 27.5 | 55 | | |
| | 4 | - 100×4 | 152 | 10 | — | 0,5 | 5 | | |
| | 12 | ∠ 75×75×6 | 500 | 1 | — | 3.4 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П50 | | Детали 1.2.4 по марке П 49 | | | | | 76 | 152 | |
| | 5 | - 4160×4 | 540 | 1 | — | 75.0 | 75 | | рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П51 | 1 | С160×50×4 | 4180 | 2 | — | 32.1 | 64 | 160 | гнутый профиль |
| | 4 | - 100×4 | 152 | 10 | — | 0.5 | 5 | | |
| | 6 | ∠ 75×75×6 | 700 | 2 | — | 4.8 | 10 | | просечно-вытяжн. лист ПВ-510 |
| | 7 | - 2075×5 | 740 | 2 | — | 37.7 | 75 | | |
| | 13 | ∠ 75×75×6 | 700 | 1 | — | 4.8 | 5 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П52 | | Детали 1.4.6 по марке П 51 | | | | | 79 | 183 | |
| | 8 | - 4160×4 | 740 | 1 | — | 103.0 | 103 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П53 | 1 | С160×50×4 | 4180 | 2 | — | 32.1 | 64 | 184 | гнутый профиль |
| | 4 | - 100×4 | 152 | 18 | — | 0.5 | 5 | | |
| | 9 | ∠ 75×75×6 | 900 | 2 | — | 6.2 | 12 | | просечно-вытяжн. лист ПВ-510 |
| | 10 | - 2075×5 | 940 | 2 | — | 48.0 | 96 | | |
| | 14 | ∠ 75×75×6 | 900 | 1 | — | 6.2 | 6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П54 | | Детали 1.4.9.14 по марке П53 | | | | | 87 | 218 | |
| | 11 | - 4160×4 | 940 | 1 | — | 130.0 | 130 | | рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

### Примечания

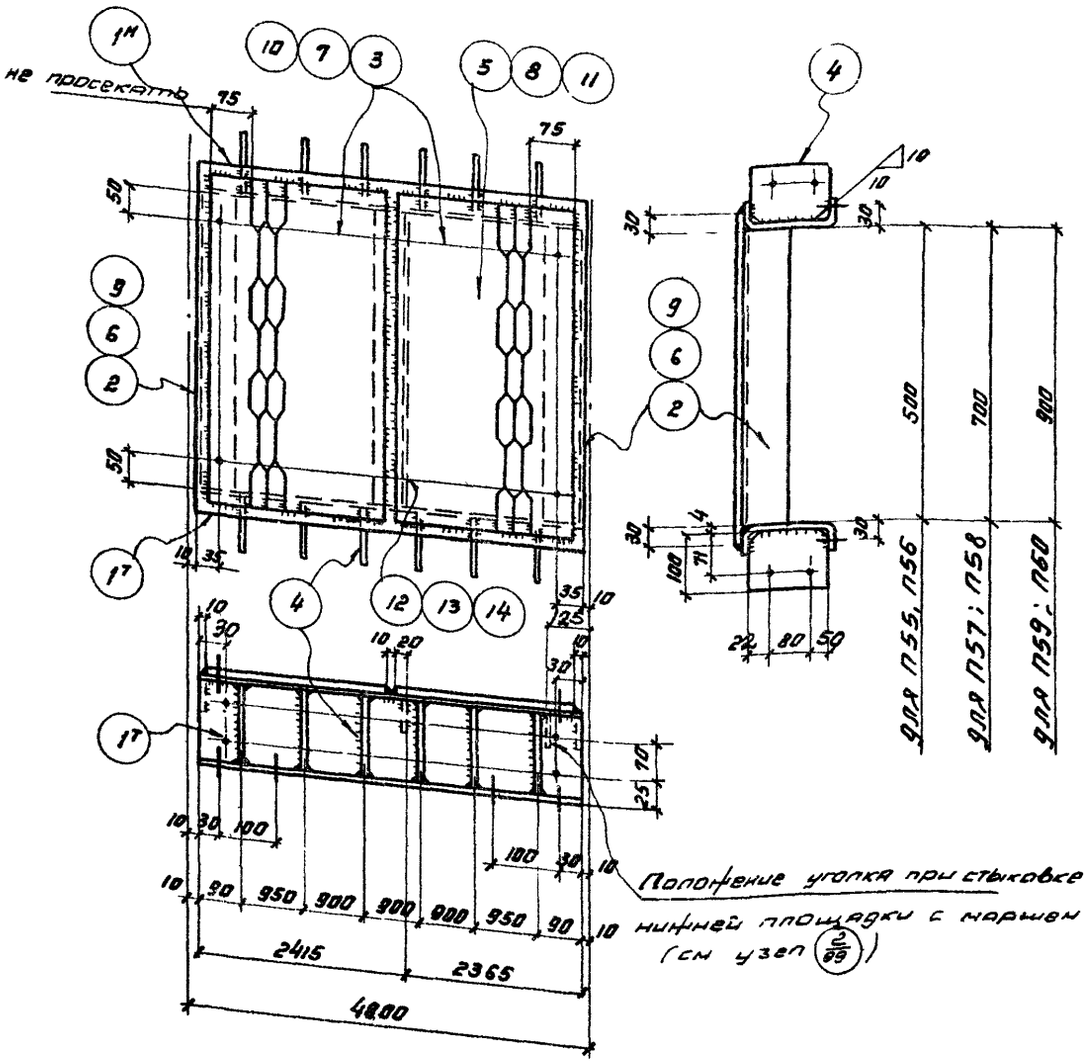
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист № 6

### Таблица сварных заводских швов

| Марки | Тип и толщина шва | ∠ 4 | Вес наплавл. металла всего | Вес наплавл. металла на 1 т |
|---|---|---|---|---|
| П49; П50 П51; П52 П53; П54 | Длина м | 11.7 | 1.1 | |
| | Вес кг | 1.1 | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТД 1964 г. | Переходные площадки П49; П50; П51; П52; П53; П54. | КЭ-03-1 | |
| | | Лист | 52 |

# П55; П56; П57; П58; П59; П60




5 Марки площадок, стыкуемых по узлу 2/99, имеют индекс „а" (напр П55а)

## Спецификация

В Ст3 КП

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | К-во т | К-во н | Вес в кг дет | Вес в кг всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П55 | 1 | С 160×50×4 | 4780 | 2 | – | 36,8 | 74 | 167 | гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | – 2375×5 | 560 | 2 | – | 32,8 | 66 | | просечно-выт лист ПВ-510 |
| | 4 | – 100×4 | 152 | 12 | – | 0,5 | 6 | | |
| | 12 | L 75×75×6 | 500 | 1 | – | 3,4 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П56 | | Детали 1,2,4 по марке П 55 | | | | | 87 | 177 | |
| | 5 | – 4760×4 | 560 | 1 | – | 89,0 | 89 | | рифлен сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П57 | 1 | С160×50×4 | 4780 | 2 | – | 36,8 | 74 | 185 | гнутый профиль |
| | 4 | – 100×4 | 152 | 12 | | 0,5 | 6 | | |
| | 6 | L 75×75×6 | 700 | 2 | | 4,8 | 10 | | |
| | 7 | – 2375×5 | 760 | 2 | – | 44,5 | 89 | | просечно вытяжн лист ПВ-510 |
| | 13 | L 75×75×6 | 700 | 1 | – | 4,8 | 5 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П58 | | Детали 1,4,6 по марке П 57 | | | | | 90 | 212 | |
| | 8 | 4760×4 | 760 | 1 | – | 121,0 | 121 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П59 | 1 | С 160×50×4 | 4780 | 2 | – | 36,8 | 74 | 211 | гнутый профиль |
| | 4 | – 100×4 | 152 | 12 | – | 0,5 | 6 | | |
| | 9 | L 75×75×6 | 900 | 2 | – | 6,2 | 12 | | |
| | 10 | – 2375×5 | 960 | 2 | – | 56,2 | 112 | | просечно-вытяж лист ПВ-510 |
| | 14 | L 75×75×6 | 900 | 1 | – | 6,2 | 6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П60 | | Детали 1,4,9,14 по марке П59 | | | | | 92 | 246 | |
| | 11 | – 4760×4 | 960 | 1 | – | 152,5 | 153 | | рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

**Примечания:**

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N6

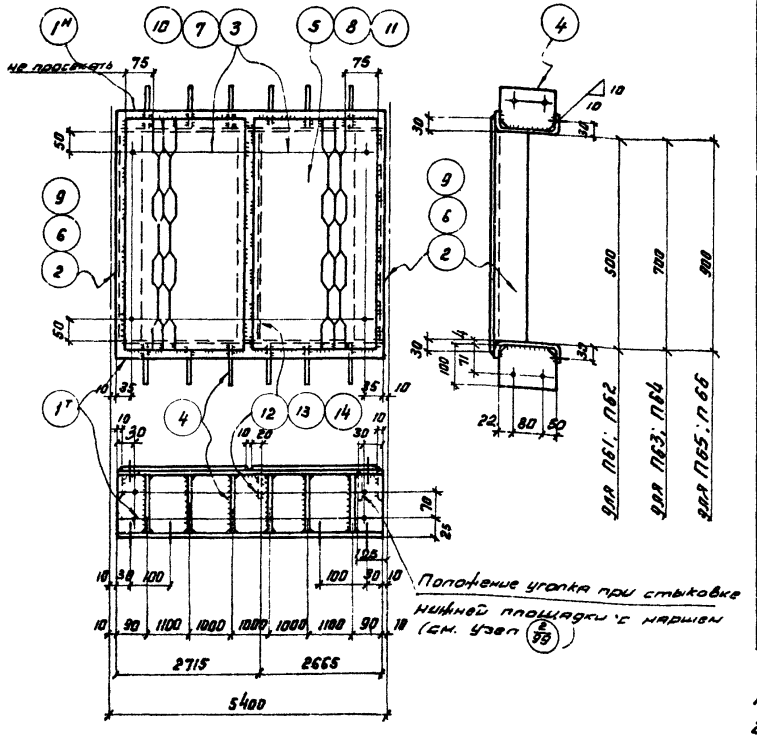
**Таблица сварных заводских швов**

| Марка | Тип и толщина шва | ⌊4 | Вес напл металла всего | Вес напл металла на 1т |
|---|---|---|---|---|
| П55; П56, П57; П58 П59; П60 | Длина м | 13,4 | 1,2 | |
| | Вес кг | 1,2 | | |

| ТД 1964 г | Переходные площадки П55; П56; П57, П58; П59 П60. | КЭ-03-1 | |
|---|---|---|---|
| | | Лист | 53 |

7821 67

# П61; П62; П63; П64; П65; П66




5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2/99; имеют индекс „а" (напр. П61а)

## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | К-во п | К-во м | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П61 | 1 | С160×50×4 | 5380 | | — | 41.5 | 83 | | Внутренний профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 500 | 2 | — | 3.4 | 7 | | |
| | 3 | -2675×5 | 560 | 2 | — | 37.0 | 4 | | Прокатно-Витаминский лист ПВ-50 |
| | 4 | -100×4 | 152 | 2 | — | 0.5 | 6 | | |
| | 12 | L 75×75×6 | 500 | 11 | — | 3.4 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 11 | | |
| П62 | | Детали 1.2.4 по марке П61 | | | | | 96 | 197 | |
| | 5 | -5360×4 | 560 | 11 | — | 1000.0 | 100 | | Фидерн. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П63 | 1 | С160×50×4 | 5380 | 2 | — | 41.5 | 83 | 205 | Внутренний профиль |
| | 4 | -100×4 | 152 | 2 | — | 0.5 | 6 | | |
| | 6 | L 75×75×6 | 700 | 2 | — | 4.8 | 10 | | |
| | 7 | -2675×5 | 760 | 2 | — | 50.2 | 100 | | Прокатно-Витаминский лист ПВ-50 |
| | 13 | L 75×75×6 | 700 | 11 | — | 4.8 | 5 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 11 | | |
| П64 | | Детали 1.4.6 по марке П63 | | | | | 99 | 236 | |
| | 8 | -5360×4 | 760 | 1 | — | 136.0 | 136 | | Фидерн. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 11 | | |
| П65 | 1 | С160×50×4 | 5380 | 2 | — | 4.5 | 83 | 235 | Внутренний профиль |
| | 4 | -100×4 | 152 | 2 | — | 0.5 | 6 | | |
| | 9 | L 75×75×6 | 900 | 2 | — | 6.2 | 2 | | |
| | 10 | -2675×5 | 960 | 2 | — | 63.5 | 27 | | Прокатно-Витаминский лист ПВ-50 |
| | 14 | L 75×75×6 | 900 | 1 | — | 6.2 | 6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П66 | | Детали 1.4.9.14 по марке П65 | | | | | 107 | 281 | |
| | 11 | -5360×4 | 960 | 1 | — | 173.0 | 173 | | Фидерн. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

## Примечания

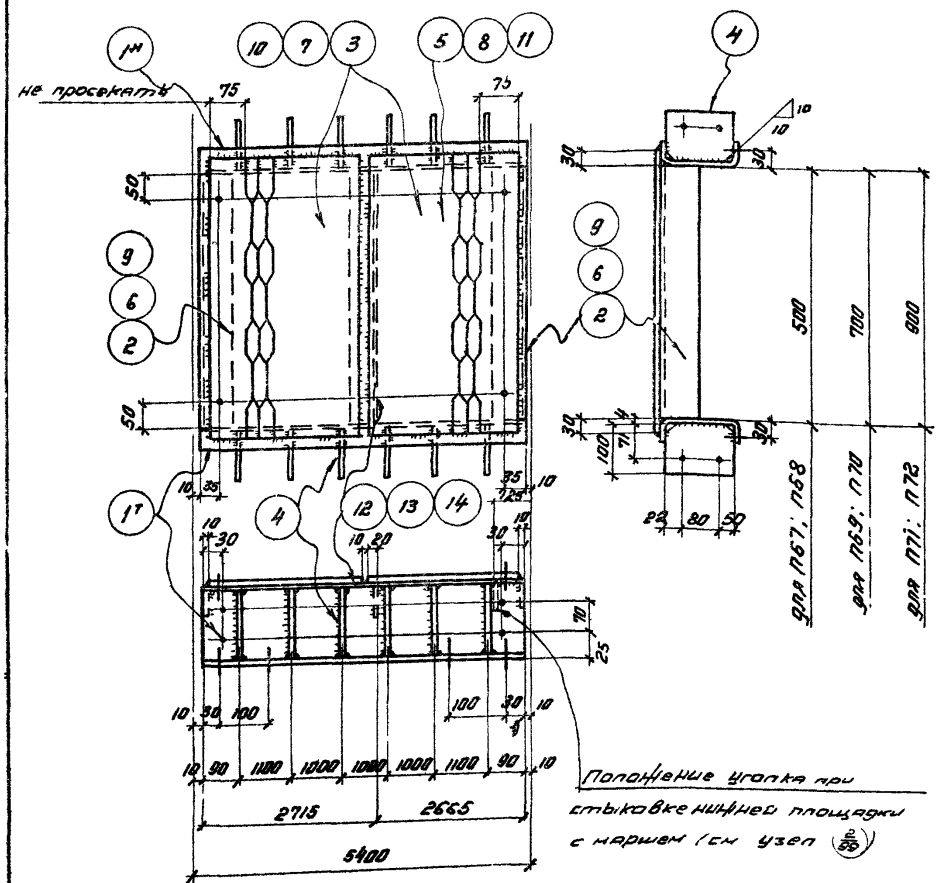
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N6

## Таблица сварных заводских швов

| Марка | Тип и толщина шва | 4 | Вес наплавленного металла всего | на h |
|---|---|---|---|---|
| П6 П62 П63 П64 П65; П66 | Длина м | 4.0 | 1.3 | |
| | Вес кг | 1.3 | | |

| ТД 1964г | Переходные площадки П61; П62; П63 П64; П65; П66 | КЭ-03-11 | Лист 54 |
|---|---|---|---|

# П67; П68; П69; П70; П71; П72




Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см узел $\frac{2}{99}$)

5 Марки площадок стыкуемых по узлу $\frac{2}{99}$, имеют индекс „а" (напр. П67а)

Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | К-во т | К-во н | Вес в кг дет | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П67 | 1 | С180×50×4 | 5380 | 2 | – | 43,8 | 88 | 178 | гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | – 2675×5 | 560 | 2 | – | 36,6 | 73 | | просечно-вытяж лист ПВ-510 |
| | 4 | – 100×4 | 172 | 12 | – | 0,5 | 6 | | |
| | 12 | L 75×75×6 | 500 | 1 | – | 3,4 | 8 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П68 | | Детали 1,2,4 по марке П67 | | | | | 101 | 202 | |
| | 5 | – 5360×4 | 560 | 1 | – | 100,0 | 100 | | рифлен сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П69 | 1 | С180×50×4 | 5380 | 2 | – | 43,8 | 88 | 208 | гнутый профиль |
| | 4 | – 100×4 | 172 | 12 | – | 0,5 | 6 | | |
| | 6 | L 75×75×6 | 700 | 2 | – | 4,8 | 10 | | просечно-вытяж лист ПВ-510 |
| | 7 | – 2675×5 | 0 | 2 | – | 49,1 | 98 | | |
| | 13 | L 75×75×6 | 700 | 1 | – | 4,8 | 5 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П70 | | Детали 1,4,6 по марке П69 | | | | | 104 | 241 | |
| | 8 | – 5360×4 | 760 | 1 | – | 136,0 | 185 | | рифленая сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П71 | 1 | С180×50×4 | 5380 | 2 | – | 43,8 | 88 | 237 | гнутый профиль |
| | 4 | – 100×4 | 172 | 12 | – | 0,5 | 6 | | |
| | 9 | L 75×75×6 | 900 | 2 | – | 6,2 | 12 | | |
| | 10 | – 2675×5 | 960 | 2 | – | 62,0 | 124 | | просечно-вытяж лист ПВ-510 |
| | 14 | L 75×75×6 | 900 | 1 | – | 6,2 | 6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П72 | | Детали 1,4,9,14 по марке П71 | | | | | 112 | 285 | |
| | 11 | – 5360×4 | 960 | 1 | – | 172,0 | 172 | | рифлен сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

Примечания:

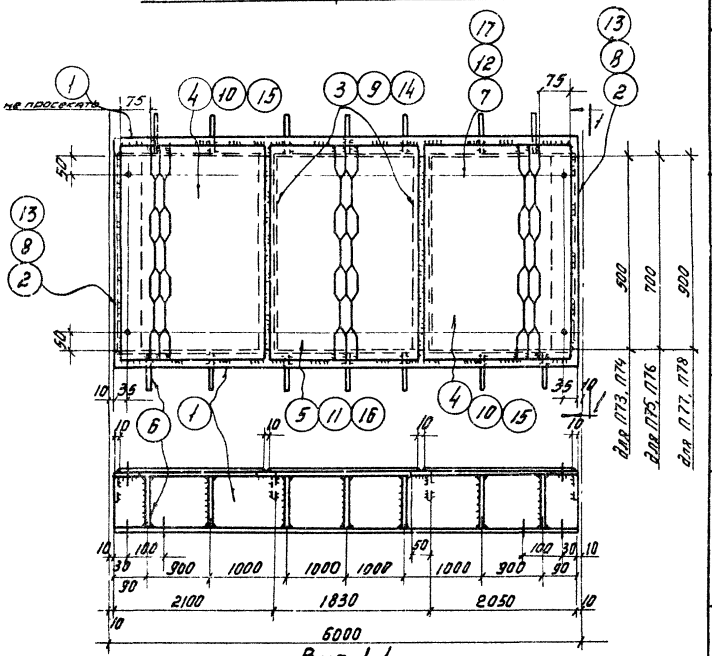
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N6

Таблица сварных заводских швов

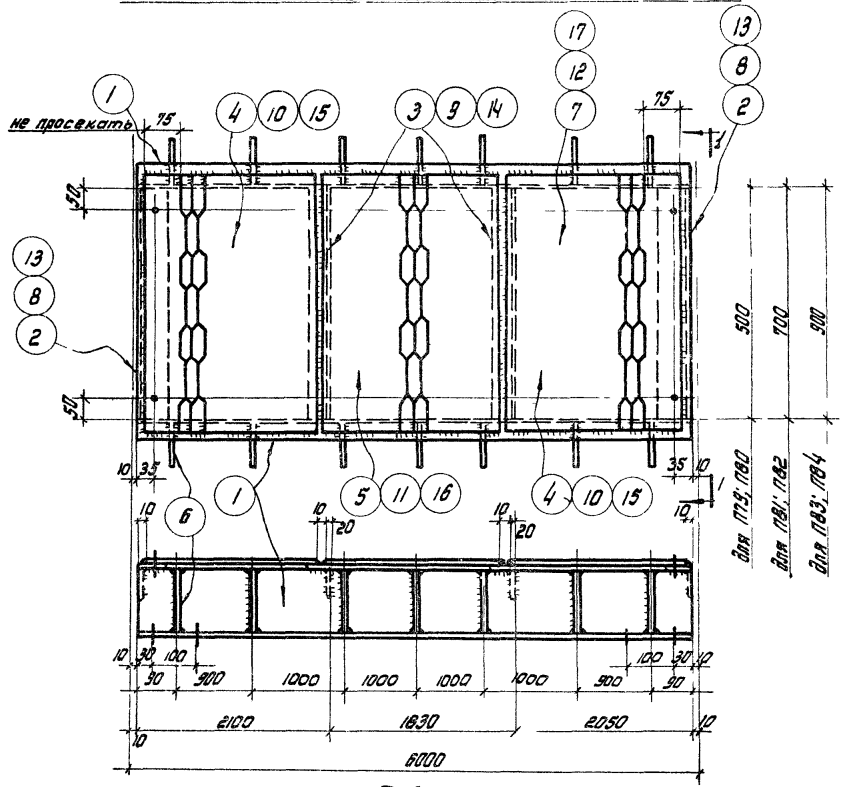
| Марка | Тип и толщина шва | 4 | Вес напл металла Всего | Вес напл металла на 1т |
|---|---|---|---|---|
| П67, П68; П69; П70; П71, П72 | Длина м | 14,0 | 1,3 | |
| | Вес кг | 1,3 | | |

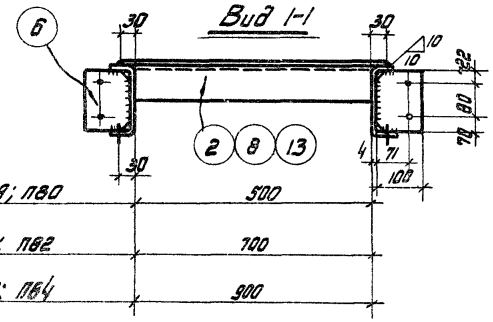
| ТД 1964г | Переходные площадки П67; П68; П69; П70; П71; П72 | КЭ-03-1 | |
|---|---|---|---|
| | | Лист | 55 |

# П73 П74 П75 П76 П77 П78


не просекать
75
50
50
10
35
10
10
10

# П79; П80; П81; П82; П83; П84




| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во Т | Кол-во Н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П79 | 1 | [ 180×50×4 | 5980 | 2 | – | 49,6 | 100 | 204 | гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | L 75×75×6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 4 | -2060×5 | 560 | 2 | – | 28,5 | 57 | | просечно-вытяжн. лист ПВ-510 |
| | 5 | -1820×5 | 560 | 1 | – | 24,3 | 24 | | ,, |
| | 6 | -100×4 | 172 | 14 | – | 0,5 | 7 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П80 | | Дет. 1,2,6 по марке П79 | | | | – | 114 | 225 | |
| | 7 | -5960×4 | 560 | 1 | – | 108,8 | 109 | | Рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П81 | | Детали 1,6 по марке П79 | | | | – | 107 | 239 | |
| | 8 | L 75×75×6 | 700 | 2 | – | 4,8 | 10 | | |
| | 9 | L 75×75×6 | 700 | 2 | – | 4,8 | 10 | | |
| | 10 | -2060×5 | 760 | 2 | – | 38,7 | 77 | | просечно-вытяжн. лист ПВ-510 |
| | 11 | -1820×5 | 760 | 1 | – | 33,3 | 33 | | ,, |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П82 | | Детали 1,6 по марке П79 | | | | – | 107 | 266 | |
| | 8 | L 75×75×6 | 700 | 2 | – | 4,8 | 10 | | |
| | 12 | -5960×4 | 760 | 1 | – | 147,0 | 147 | | Рифлен. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П83 | | Детали 1,6 по марке П79 | | | | – | 107 | 273 | |
| | 13 | L 75×75×6 | 900 | 2 | – | 6,2 | 12 | | |
| | 14 | L 75×75×6 | 900 | 2 | – | 6,2 | 12 | | |
| | 15 | -2060×5 | 960 | 2 | – | 48,9 | 98 | | просечно-вытяжн. лист ПВ-510 |
| | 16 | -1820×5 | 960 | 1 | – | 42,3 | 42 | | ,, |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П84 | | Дет. 1,6 по марке П79 | | – | – | – | 107 | 320 | |
| | | Дет. 13,14 по марке П83 | | – | – | – | 24 | | |
| | 17 | -5960×4 | 980 | 1 | – | 187,0 | 187 | | Рифл. сталь |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

**Примечания:**

1. Все дыры $d = 15$ мм
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №6

**Таблица сварных заводских швов**

| Марка | Тип и толщина шва | Длина м | Вес напл. металла Всего | Вес напл. металла На 1 т |
|---|---|---|---|---|
| П79; П80; П81; П82 П83; П84 | Длина м | 16,7 | 1,5 | |
| | Вес кг | 1,5 | | |

ТД 1964 г.

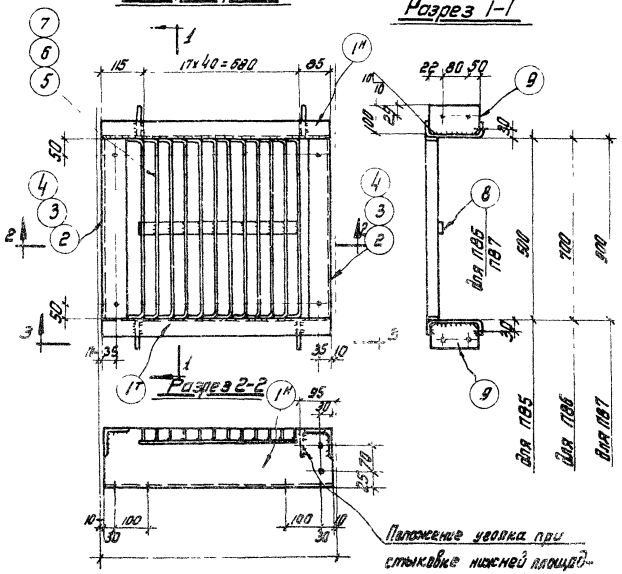
Переходные площадки П79; П80; П81; П82; П83; П84.

КЭ-03-1

Лист 57

7821 71

## П85; П86; П87




Спецификация — В ст. ЗКЛ

| Марка | № № деталей | Сечение | Длина в мм | кол-во т | кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П85 | 1 | [160×50×4 | 880 | 1 | 1 | 6,8 | 14 | 37 | гнутый профиль |
| | 2 | ∟75×75×6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 5 | -40×4 | 569 | 18 | – | 0,7 | 13 | | |
| | 9 | -100×4 | 152 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П86 | 1 | [160×50×4 | 880 | 1 | 1 | 6,8 | 14 | 46 | гнутый профиль |
| | 3 | ∟75×75×6 | 700 | 2 | – | 4,8 | 10 | | |
| | 6 | -40×4 | 769 | 18 | – | 1,0 | 18 | | |
| | 8 | -40×4 | 690 | 1 | – | 0,9 | 1 | | |
| | 9 | -100×4 | 152 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П87 | 1 | [160×50×4 | 880 | 1 | – | 6,8 | 14 | 52 | гнутый профиль |
| | 4 | ∟75×75×6 | 900 | 2 | – | 6,2 | 12 | | |
| | 7 | -40×4 | 969 | 18 | – | 1,2 | 22 | | |
| | 8 | -40×4 | 690 | 1 | – | 0,9 | 1 | | |
| | 9 | -100×4 | 152 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

### Примечания

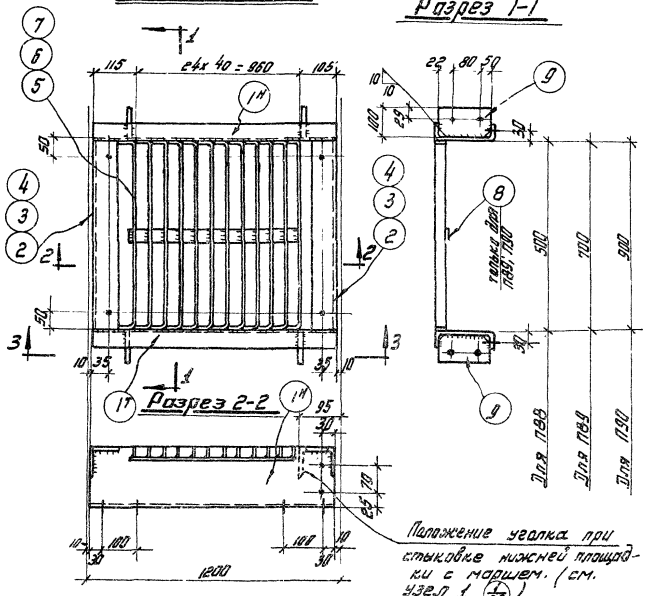
1. Все дыры $d=15$ мм
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №4
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 4/33, имеют индекс „а" (напр. П85-а).

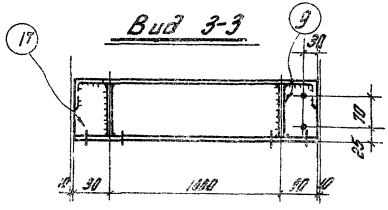
### Таблица сварных заводских швов

| Марка | Тип и толщина шва | 4 | Вес наплавленного металла всех | на 1 т. |
|---|---|---|---|---|
| П85; П86; П87 | Длина м | 6,0 | 0,5 | |
| | Вес кг | 0,5 | | |

ТД 1964 г. Переходные площадки П85; П86; П87 — КЭ-03-1, лист 58

## П88; П89; П90




**Спецификация** — Вст ЭКП

| Марка | № детали | Сечение | Длина в мм | кол-во т | кол-во н | Вес в кг: дет | Вес в кг: всех | Вес в кг: марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П88 | 1 | [ 160×50×4 | 1180 | 1 | 1 | 9,1 | 18 | 46 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 5 | – 40×4 | 569 | 25 | – | 4,7 | 18 | | |
| | 9 | – 100×4 | 152 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П89 | 1 | [ 160×50×4 | 1180 | 1 | 1 | 9,1 | 18 | 57 | Гнутый профиль |
| | 3 | L 75×75×6 | 700 | 2 | – | 4,8 | 10 | | |
| | 6 | – 40×4 | 769 | 25 | – | 1,0 | 25 | | |
| | 8 | – 40×4 | 1010 | 1 | – | 1,3 | 1 | | |
| | 9 | – 100×4 | 152 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П90 | 1 | [ 160×50×4 | 1180 | 1 | 1 | 9,1 | 18 | 64 | Гнутый профиль |
| | 4 | L 75×75×6 | 900 | 2 | – | 5,2 | 12 | | |
| | 7 | – 40×4 | 969 | 25 | – | 1,2 | 30 | | |
| | 8 | – 40×4 | 1010 | 1 | – | 1,3 | 1 | | |
| | 9 | – 100×4 | 152 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

**Примечания:**

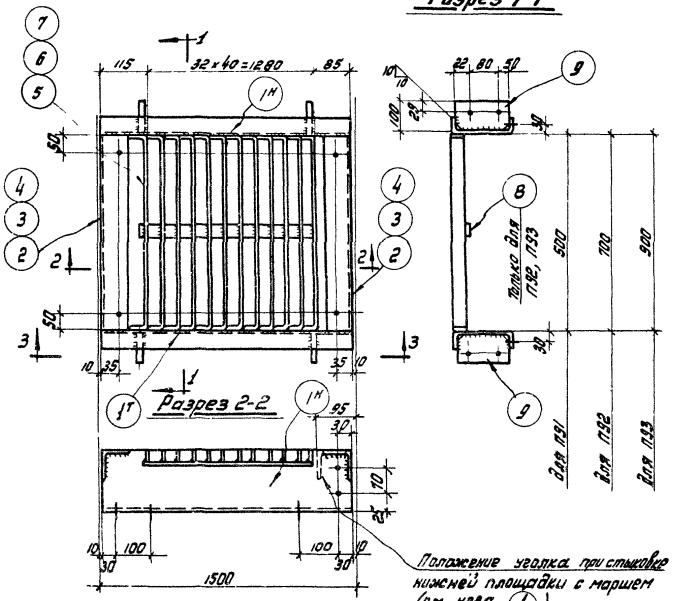
1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №4
5. Марки площадок, стыкуемых с маршем по узлу (1 / 59), имеют индекс „а" (напр. П88ª)

**Таблица сварных заводских швов**

| Марка | Тип и толщина шва | ↓ | Вес напл. металла: Всего | Вес напл. металла: На 1 м |
|---|---|---|---|---|
| П88; П89; П90 | Длина м | 8,0 | 0,7 | |
| | Вес кг. | 0,7 | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТД 1964 г. | Переходные площадки П88; П89; П90 | КЭ-03-1 | |
| | | Лист | 59 |

## П91; П92; П93




## Спецификация

В Ст. 3кп.

| Марка | № детали | Сечение | Длина в мм | Кол-во Т | Кол-во Н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П91 | 1 | [ 160×50×4 | 1480 | 1 | 1 | 11,4 | 23 | 56 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 5 | – 40×4 | 569 | 33 | – | 0,7 | 23 | | |
| | 9 | – 100×4 | 152 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П92 | 1 | [ 160×50×4 | 1480 | 1 | 1 | 11,4 | 23 | 71 | Гнутый профиль |
| | 3 | L 75×75×6 | 700 | 2 | – | 4,8 | 10 | | |
| | 6 | – 40×4 | 769 | 33 | – | 1,0 | 33 | | |
| | 8 | – 40×4 | 1290 | 1 | – | 1,8 | 2 | | |
| | 9 | – 100×4 | 152 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П93 | 1 | [ 160×50×4 | 1480 | 1 | 1 | 11,4 | 23 | 80 | Гнутый профиль |
| | 4 | L 75×75×6 | 900 | 2 | – | 6,2 | 12 | | |
| | 7 | – 40×4 | 969 | 33 | – | 1,2 | 40 | | |
| | 8 | – 40×4 | 1290 | 1 | – | 1,6 | 2 | | |
| | 9 | – 100×4 | 152 | 4 | – | 0,5 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

### Примечания

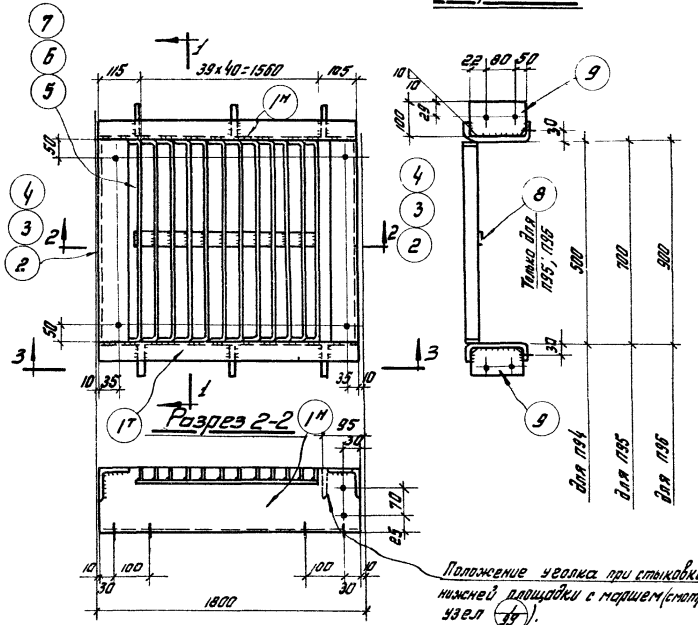
1. Все дыры $d = 15$ мм
2. Все сварные швы $h_f = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №4
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 1/99, имеют индекс „а" (напр. П91а).

### Таблица сварных заводских швов

| Марка | Тип и толщина шва | Вес наплавленного металла: Всего | Вес наплавленного металла: На 1 т. |
|---|---|---|---|
| П91; П92; П93 | Длина м | 11,0 | 1,0 |
| | Вес кг | 1,0 | |

| ТД 1984 г. | Переходные площадки П91; П92; П93 | КЭ-03-1 |
|---|---|---|
| | | Лист 60 |

## П94; П95; П96




## Спецификация

В Ст. 3 кп

| Марка | № дет. | Сечение | Длина ℓ мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П94 | 1 | [ 160×50×4 | 1780 | 1 | 1 | 13,7 | 27 | 6б | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 5 | – 40×4 | 569 | 40 | – | 0,7 | 28 | | |
| | 9 | – 100×4 | 152 | 6 | – | 0,5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П95 | 1 | [ 160×50×4 | 1780 | 1 | 1 | 13,7 | 27 | 83 | Гнутый профиль |
| | 3 | L 75×75×6 | 700 | 2 | – | 4,8 | 10 | | |
| | 6 | – 40×4 | 769 | 40 | – | 1,0 | 40 | | |
| | 8 | – 40×4 | 1570 | 1 | – | 2,0 | 2 | | |
| | 9 | – 100×4 | 152 | 6 | – | 0,5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П96 | 1 | [ 160×50×4 | 1780 | 1 | 1 | 13,7 | 27 | 93 | Гнутый профиль |
| | 4 | L 75×75×6 | 900 | 2 | – | 6,2 | 12 | | |
| | 7 | – 40×4 | 969 | 40 | – | 1,2 | 48 | | |
| | 8 | – 40×4 | 1570 | 1 | – | 2,0 | 2 | | |
| | 9 | – 100×4 | 152 | 6 | – | 0,5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

### Примечания:

1. Все зазоры $a$ = 15 мм.
2. Все сварные швы $h$ = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист N 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 33, имеют индекс „а" (напр. П94ª).

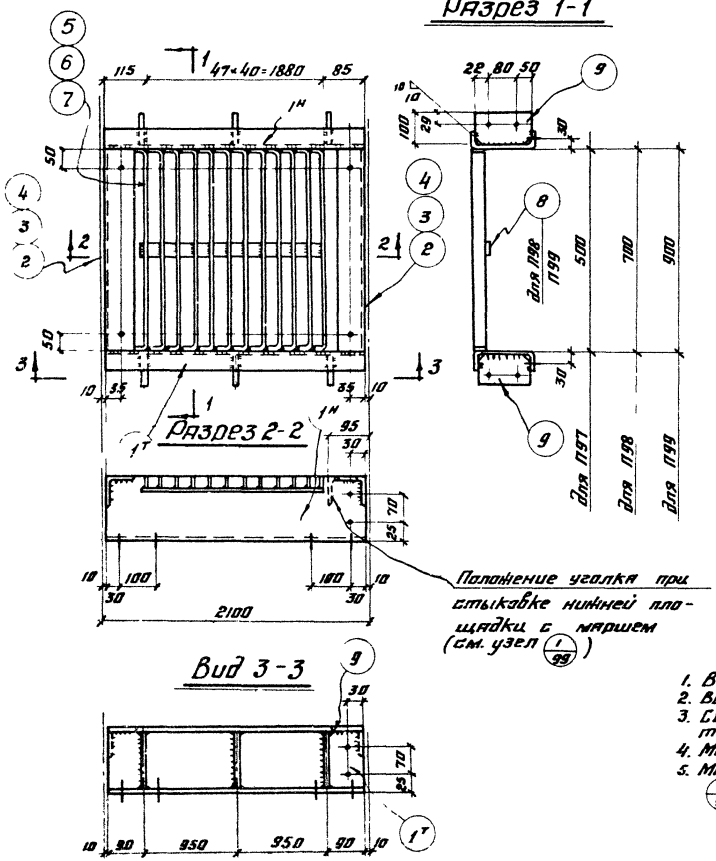
### Таблица сварных заводских швов

| Марка | Тип и толщина шва | 4 | Вес наплавленного металла: Всего | на 1 т. |
|---|---|---|---|---|
| П94; П95; П96. | Длина м | 14 | 13 | |
| | Вес кг | 13 | | |

| ТД 1964 г. | Переходные площадки П94; П95; П96 | КЗ-03-1 |
|---|---|---|
| | | Лист 61 |

7821 75

## П97; П98; П99




Спецификация — В Ст. 3кп

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П97 | 1 | [160×50×4 | 2080 | 1 | 1 | 16.0 | 32 | 76 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∠75×75×6 | 500 | 2 | – | 3.4 | 7 | | |
| | 5 | −40×4 | 569 | 48 | – | 0.7 | 33 | | |
| | 9 | −100×4 | 152 | 6 | – | 0.5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П98 | 1 | [160×50×4 | 2080 | 1 | 1 | 16.0 | 32 | 96 | Гнутый профиль |
| | 3 | ∠75×75×6 | 700 | 2 | – | 4.8 | 10 | | |
| | 6 | −40×4 | 769 | 48 | – | 1.0 | 48 | | |
| | 8 | −40×4 | 1820 | 1 | – | 2.4 | 2 | | |
| | 9 | −100×4 | 152 | 6 | – | 0.5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| П99 | 1 | [160×50×4 | 2080 | 1 | 1 | 16.0 | 32 | 108 | Гнутый профиль |
| | 4 | ∠75×75×6 | 900 | 2 | – | 6.2 | 12 | | |
| | 7 | −40×4 | 969 | 48 | – | 1.2 | 58 | | |
| | 8 | −40×4 | 1890 | 1 | – | 2.4 | 2 | | |
| | 9 | −100×4 | 152 | 6 | – | 0.5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

### Примечания:

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 1/99, имеют индекс „а" (напр. П97а)

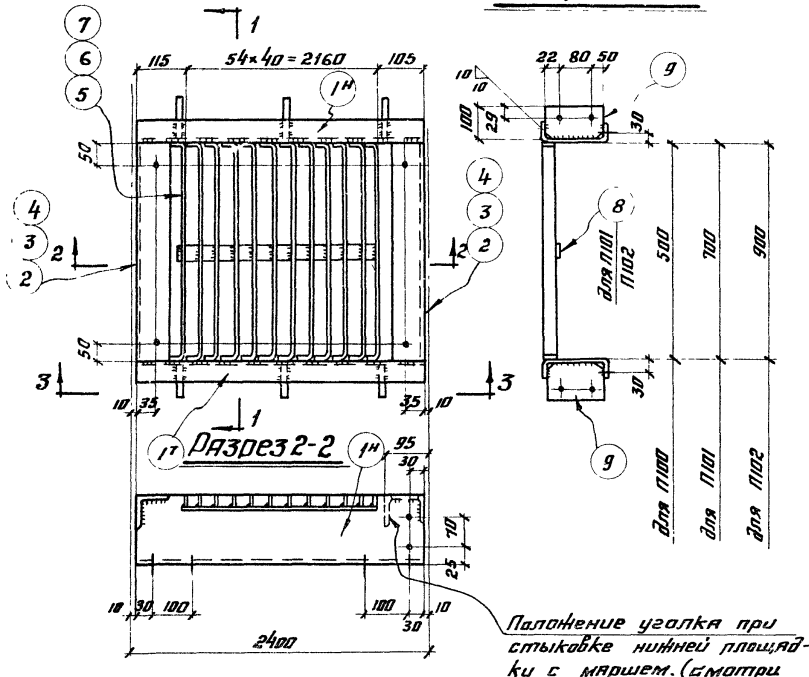
### Таблица сварных заводских швов

| Марка | Тип и толщина шва | ∠ 4 | Вес накл. металла Всего | Вес накл. металла на 1т |
|---|---|---|---|---|
| П97, П98 | Длина м | 14 | 1.3 | |
| П99. | Вес кг | 1.3 | | |

ТД 1964г | Переходные площадки П97; П98; П99 | КЭ-03-1 | Лист 62

782-1 76

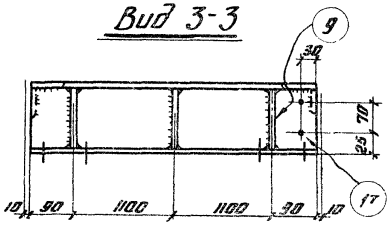
## П100; П101; П102







Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем. (смотри узел $\frac{1}{99}$).




Спецификация — ВСт. 3 кп

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет | Вес в кг всех | Марка | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П100 | 1. | С 160×50×4 | 2380 | 1 | 1 | 18,3 | 37 | 88 | Гнутый профиль |
| | 2. | ∟ 75×75×6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 5 | - 40×4 | 569 | 55 | – | 0,7 | 39 | | |
| | 9 | - 100×4 | 152 | 6 | – | 0,5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П101 | 1 | С 160×50×4 | 2380 | 1 | 1 | 18,3 | 37 | 110 | Гнутый профиль |
| | 3 | ∟ 75×75×6 | 700 | 2 | – | 4,8 | 10 | | |
| | 6 | - 40×4 | 769 | 55 | – | 1,0 | 55 | | |
| | 8 | - 40×4 | 2170 | 1 | – | 2,7 | 3 | | |
| | 9 | - 100×4 | 152 | 6 | – | 0,5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П102 | 1 | С 160×50×4 | 2380 | 1 | 1 | 18,3 | 37 | 123 | Гнутый профиль |
| | 4 | ∟ 75×75×6 | 900 | 2 | – | 6,2 | 12 | | |
| | 7 | - 40×4 | 969 | 55 | – | 1,2 | 66 | | |
| | 8 | - 40×4 | 2170 | 1 | – | 2,7 | 3 | | |
| | 9 | - 100×4 | 152 | 6 | – | 0,5 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

### Примечания:

1. Все дыры $d = 15$мм.
2. Все сварные швы $h = 4$мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист N4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу $\frac{1}{99}$, имеют индекс „а" (напр. П100а).

Таблица сварных заводских швов

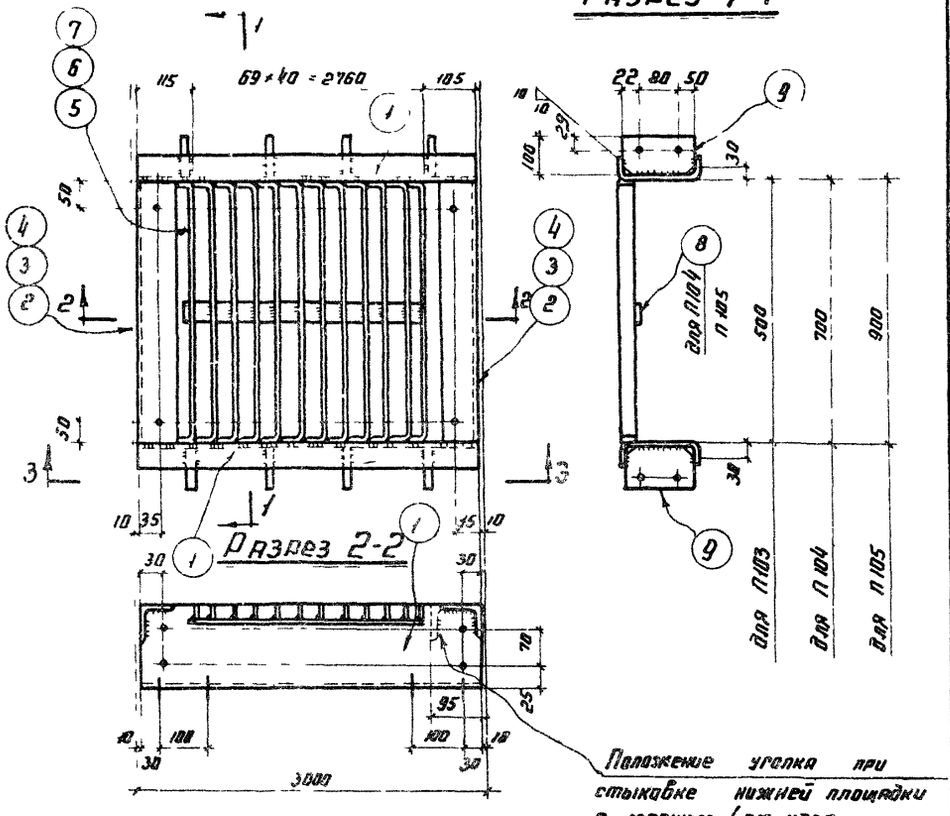
| Марка | Тип и толщина шва | 4 | Вес наплавл. металла: Всего | на 1т |
|---|---|---|---|---|
| П100; П101; П102 | Длина м | 16 | | |
| | Вес кг | 1,5 | 1,5 | |

ТД 1964г. Переходные площадки П100; П101; П102

КЭ-03-1

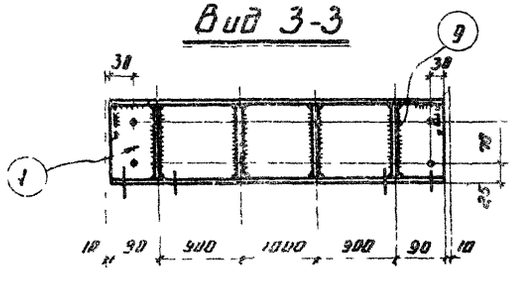
Лист 63

## П103 П104 П105










**Спецификация** — В Ст 3 кп

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П 103 | 1 | С 160×50×4 | 2980 | 2 | – | 23,0 | 46 | 108 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75×75×6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 5 | -40×4 | 569 | 70 | – | 0,7 | 49 | | |
| | 9 | -100×4 | 152 | 8 | – | 0,5 | 4 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П 104 | 1 | С 160×50×4 | 2980 | 2 | – | 23,0 | 46 | 136 | Гнутый профиль |
| | 3 | L 75×75×6 | 700 | 2 | – | 4,8 | 10 | | |
| | 6 | -40×4 | 769 | 70 | – | 1,0 | 70 | | |
| | 8 | -40×4 | 2770 | 1 | – | 3,5 | 4 | | |
| | 9 | -100×4 | 152 | 8 | – | 0,5 | 4 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П 105 | 1 | С 160×50×4 | 2980 | 2 | – | 23,0 | 46 | 152 | Гнутый профиль |
| | 4 | L 75×75×6 | 900 | 2 | – | 6,2 | 12 | | |
| | 7 | -40×4 | 969 | 70 | – | 1,2 | 84 | | |
| | 8 | -40×4 | 2770 | 1 | – | 3,5 | 4 | | |
| | 9 | -100×4 | 152 | 8 | – | 0,5 | 4 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

**Примечания:**

1. Все дыры $d$ = 15 мм
2. Все сварные швы $h$ = 4 мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист № 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу (1/99) имеют индекс „а" (напр. П106а)

**Таблица сварных заводских швов**

| Марка | Тип и толщина шва | L 4 | Вес наплавл. металла Всего | Вес наплавл. металла На 1 т |
|---|---|---|---|---|
| П103; П104; П105 | Длина м | 22,0 | 2,0 | |
| | Вес кг | 2,0 | | |

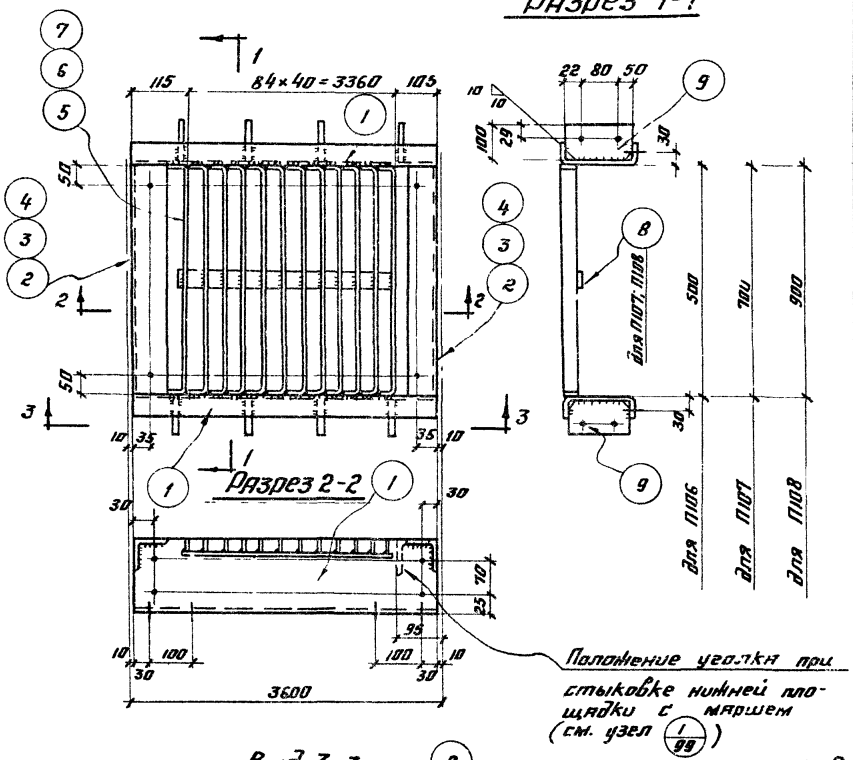
ТД 1964 г.

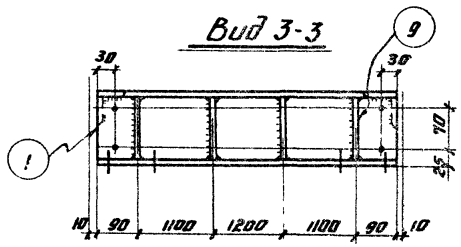
Переходные площадки П103; 104; П105

КЭ-03-1

Лист 64

## П106; П107; П108




Спецификация — В Ст. 3 кп

| Марка | № дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес 1 дет | Вес всех | Вес марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П106 | 1 | ⊏160×50×4 | 3580 | 2 | – | 27.6 | 55 | 128 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∟75×75×6 | 500 | 2 | – | 3.4 | 7 | | |
| | 5 | -40×4 | 569 | 85 | – | 11.7 | 60 | | |
| | 9 | -100×4 | 152 | 8 | – | 0.5 | 4 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П107 | 1 | ⊏160×50×4 | 3580 | 2 | – | 27.6 | 55 | 160 | Гнутый профиль |
| | 3 | ∟75×75×6 | 700 | 2 | – | 4.8 | 10 | | |
| | 6 | -40×4 | 769 | 85 | – | 1.0 | 85 | | |
| | 8 | -40×4 | 3370 | 1 | – | 4.3 | 4 | | |
| | 9 | -100×4 | 152 | 8 | – | 0.5 | 4 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П108 | 1 | ⊏160×50×4 | 3580 | 2 | – | 27.6 | 55 | 179 | Гнутый профиль |
| | 4 | ∟75×75×6 | 900 | 2 | – | 6.2 | 12 | | |
| | 7 | -40×4 | 969 | 85 | – | 1.2 | 102 | | |
| | 8 | -40×4 | 3370 | 1 | – | 4.3 | 4 | | |
| | 9 | -100×4 | 152 | 8 | – | 0.5 | 4 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

### Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N4
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу (1/99), имеют индекс „а" (напр. П106а).

### Таблица сварных заводских швов

| Марка | Тип и толщина шва | 4 | Вес наплавленного металла: Всего | Вес наплавленного металла: на 1т |
|---|---|---|---|---|
| П106; П107; П108 | Длина м | 25 | 2,3 | |
| | Вес кг | 2,3 | | |

ТД 1964г.

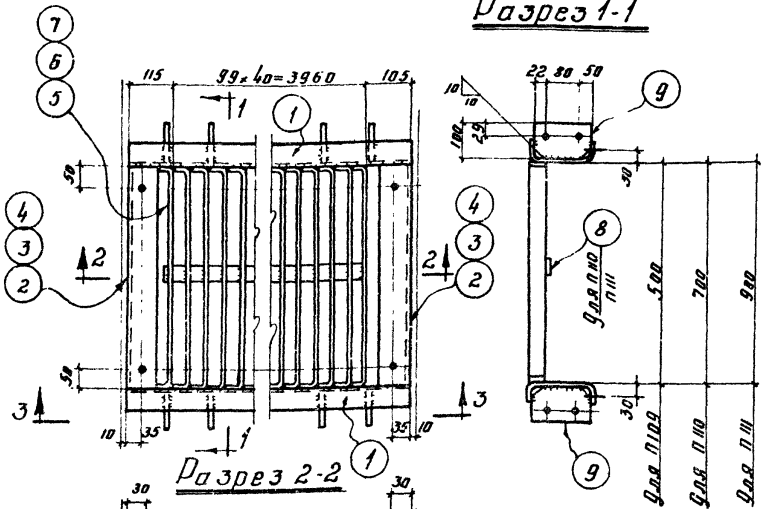
Переходные площадки П106; П107; П108.

КЭ-03-1

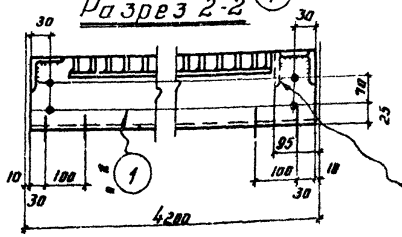
Лист 65

## П109; П110; П111

### Разрез 1-1

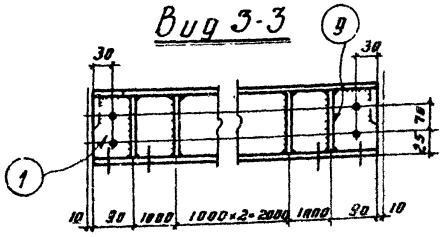



### Разрез 2-2




Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем. (см. узел 1/99).

### Вид 3-3




### Спецификация

В Ст. 3кп.

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм. | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг. дет. | Вес в кг. всех | Марки | Примечания. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П109 | 1 | [160×50×4 | 4180 | 2 | — | 32.1 | 64 | 148 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∟75×75×6 | 500 | 2 | — | 3.4 | 7 | | |
| | 5 | −40×4 | 569 | 100 | — | 0.7 | 70 | | |
| | 9 | −100×4 | 152 | 10 | — | 0.5 | 5 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П110 | 1 | [160×50×4 | 4180 | 2 | — | 32.1 | 64 | 186 | Гнутый профиль |
| | 3 | ∟75×75×6 | 700 | 2 | — | 4.8 | 10 | | |
| | 6 | −40×4 | 769 | 100 | — | 1.0 | 100 | | |
| | 8 | −40×4 | 3970 | 1 | — | 4.9 | 5 | | |
| | 9 | −100×4 | 152 | 10 | — | 0.5 | 5 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П111 | 1 | [160×50×4 | 4180 | 2 | — | 32.1 | 64 | 208 | Гнутый профиль |
| | 4 | ∟75×75×6 | 900 | 2 | — | 6.2 | 12 | | |
| | 7 | −40×4 | 969 | 100 | — | 1.2 | 120 | | |
| | 8 | −40×4 | 3970 | 1 | — | 4.9 | 5 | | |
| | 9 | −100×4 | 152 | 10 | — | 0.5 | 5 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

### Примечания.

1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №6.
5. Марки площадок стыкуемых с маршем по узлу 1/99, имеют индекс „а" (напр. П109ª).

### Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | | Вес наплавл. металла: Всего | Вес наплавл. металла: на 1м. |
|---|---|---|---|---|
| П109; П110; П111 | Длина м | 21.4 | 1.9 | |
| | Вес кг. | 1.9 | | |

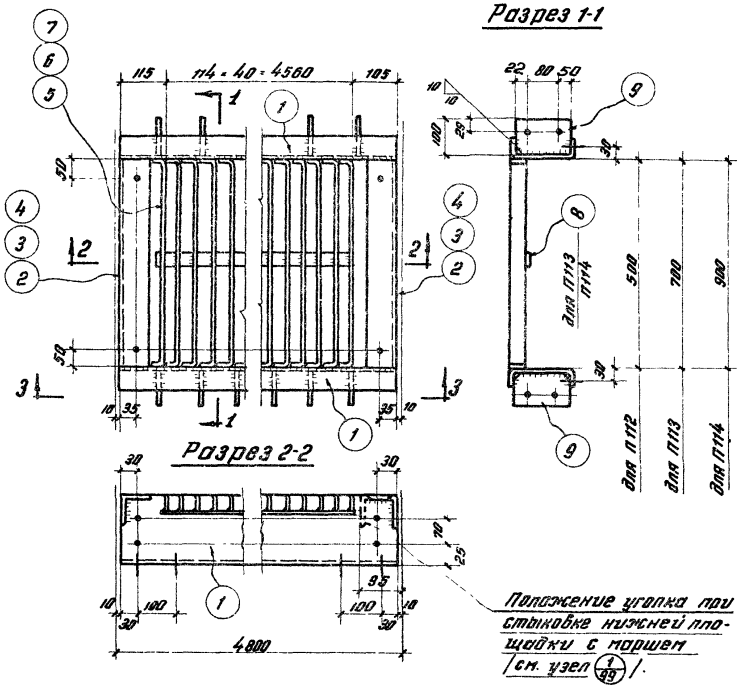
ТД 1964г.

Переходные площадки П109; П110, П111

КЭ-03-1

Лист 66

# П112; П113; П114




## Спецификация

Вст. 3 кп

| Марка | N дет. | Сечение | Длина 1 шт. | Кол-во т | Кол-во н | Вес 1 кг дет. | Вес 1 кг всех | Вес марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П112 | 1 | ⊏160·50·4 | 4780 | 2 | — | 36.8 | 74 | 180 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75·75·6 | 500 | 2 | — | 3.4 | 7 | | |
| | 5 | - 40·4 | 563 | 115 | — | 0.7 | 91 | | |
| | 9 | 100·4 | 152 | 12 | — | 0.5 | 6 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П113 | 1 | L 160·50·4 | 4780 | 2 | — | 36.8 | 74 | 213 | Гнутый профиль |
| | 3 | L 75·75·6 | 700 | 2 | — | 4.8 | 10 | | |
| | 6 | - 40·4 | 763 | 115 | — | 1.0 | 115 | | |
| | 8 | - 40·4 | 4570 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 9 | - 100·4 | 152 | 12 | — | 0.5 | 6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П114 | 1 | ⊏160·50·4 | 4780 | 2 | — | 36.8 | 74 | 238 | Гнутый профиль |
| | 4 | L 75·75·6 | 900 | 2 | — | 6.2 | 12 | | |
| | 7 | - 40·4 | 963 | 115 | — | 1.2 | 138 | | |
| | 8 | - 40·4 | 4570 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 9 | - 100·4 | 152 | 12 | — | 0.5 | 6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

**Примечания:**

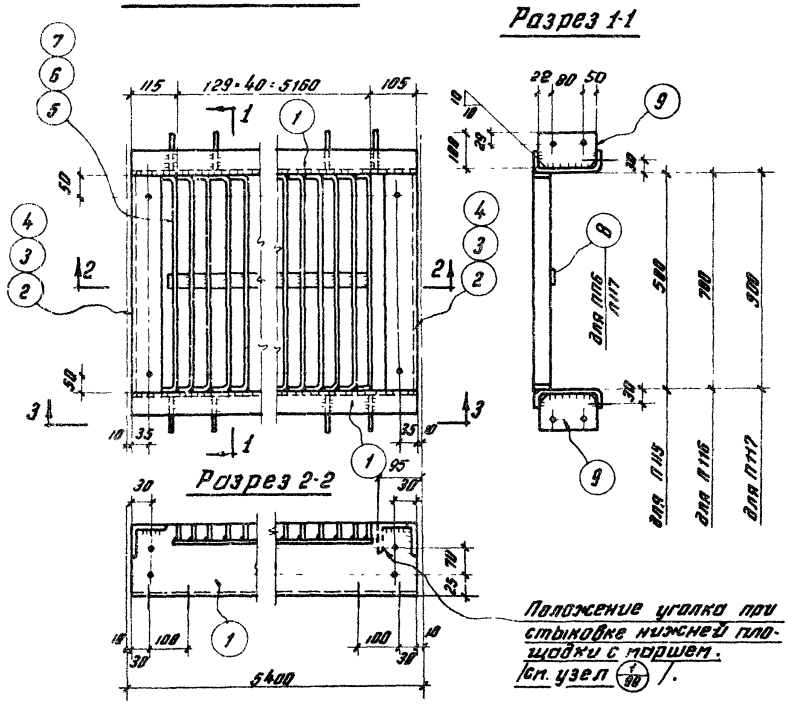
1. Все дыры d=15 мм.
2. Все сварные швы h=4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист 6
5. Марки площадок, стыкуемых с маршем по узлу 1/99, имеют индекс „а"/напр. П112а/.

**Таблица заводских сварных швов**

| Марка | Тип и толщина шва | 4 | Вес наплавл. металла: Всего | Вес наплавл. металла: на 1 т. |
|---|---|---|---|---|
| П112; П113; П114 | Длина м | 25.0 | 2.2 | |
| | Вес кг. | 2.2 | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТД 1964г. | Переходные площадки П112; П113; П114 | КЭ-03-1 | Лист 67 |

# П115; П116; П117




## Спецификация

В Ст. 3 кп

| Марка | № дет. | Сечение | Длина 6 мм. | Кол-во т | Кол-во н | Вес 6 кг. дет. | Вес 6 кг. всех | Вес 6 кг. марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П115 | 1 | [ 160·50·4 | 5380 | 2 | — | 41,5 | 83 | 189 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 75·75·6 | 500 | 2 | — | 3,4 | 7 | | |
| | 5 | - 40·4 | 563 | 130 | — | 0,7 | 91 | | |
| | 9 | - 100·4 | 152 | 12 | — | 0,5 | 6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П116 | 1 | [ 160·50·4 | 5380 | 2 | — | 41,5 | 83 | 238 | Гнутый |
| | 3 | L 75·75·6 | 700 | 2 | — | 4,8 | 10 | | |
| | 6 | - 40·4 | 769 | 130 | — | 1,0 | 130 | | |
| | 8 | - 40·4 | 5170 | 1 | — | 6,5 | 7 | | |
| | 9 | - 100·4 | 152 | 12 | — | 0,5 | 6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П117 | 1 | [ 160·50·4 | 5380 | 2 | — | 41,5 | 83 | 266 | Гнутый профиль |
| | 4 | L 75·75·6 | 900 | 2 | — | 6,2 | 12 | | |
| | 7 | - 40·4 | 963 | 130 | — | 1,2 | 156 | | |
| | 8 | - 40·4 | 5170 | 1 | — | 6,5 | 7 | | |
| | 9 | - 100·4 | 152 | 12 | — | 0,5 | 6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

**Примечания:**

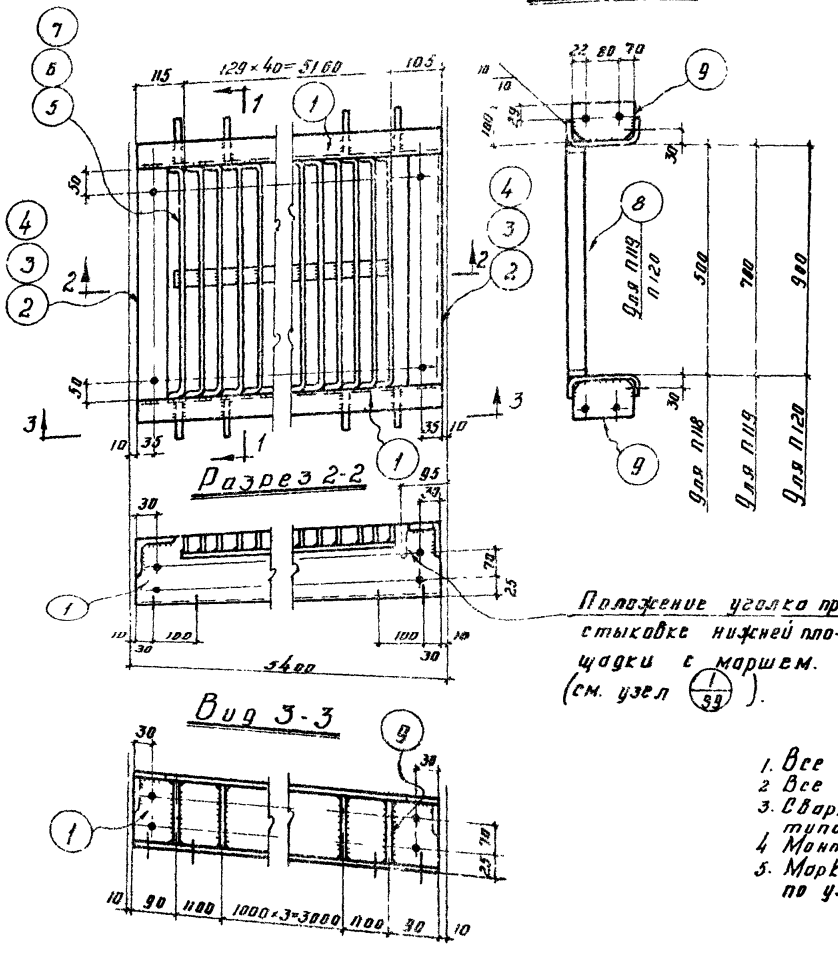
1. Все дыры $d$ = 15мм.
2. Все сварные швы $h$ = 4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист № 6
5. Марки площадок, стыкуемых с маршем по узлу 1/90, имеют индекс „а"/напр. П115а/

**Таблица заводских сварных швов**

| Марка | Тип и толщина шва | L 4 | Вес наплав. металла всего | Вес наплав. металла на 1т. |
|---|---|---|---|---|
| П115 П116; П117 | Длина м | 27 | 2,4 | |
| | Вес кг. | 2,4 | | |

| ТД 1964г. | Переходные площадки П115, П116; П117 | КЭ-03-1 |
|---|---|---|
| | | лист 68 |

# П118; П119; П120




## Спецификация

В Ст. Зсп.

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм. | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг. дет. | Вес в кг. Всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П118 | 1 | [ 180×50×4 | 5380 | 2 | — | 43.8 | 88 | 194 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∠ 75×75×6 | 500 | 2 | — | 3.4 | 7 | | |
| | 5 | -40×4 | 569 | 130 | — | 0.7 | 91 | | |
| | 9 | -100×4 | 172 | 12 | — | 0.5 | 6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П119 | 1 | [ 180×50×4 | 5380 | 2 | — | 43.8 | 88 | 243 | Гнутый профиль |
| | 3 | ∠ 75×75×6 | 700 | 2 | — | 4.8 | 10 | | |
| | 6 | -40×4 | 769 | 130 | — | 1.0 | 130 | | |
| | 8 | -40×4 | 5170 | 1 | — | 6.5 | 7 | | |
| | 9 | -100×4 | 172 | 12 | — | 0.5 | 6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |
| П120 | 1 | [ 180×50×4 | 5380 | 2 | — | 43.8 | 88 | 271 | Гнутый профиль |
| | 4 | ∠ 75×75×6 | 900 | 2 | — | 6.2 | 12 | | |
| | 7 | -40×4 | 969 | 130 | — | 1.2 | 156 | | |
| | 8 | -40×4 | 5170 | 1 | — | 6.5 | 7 | | |
| | 9 | -100×4 | 172 | 12 | — | 0.5 | 6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 2 | | |

## Примечания.

1. Все дыры d= 15мм
2. Все сварные швы h= 4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 - ГОСТ 9467 60
4. Монтажную схему см. лист №6
5. Марки площадок, стыкуемых с маршем по узлу (1/99), имеют индекс „а" (напр. П118ª).

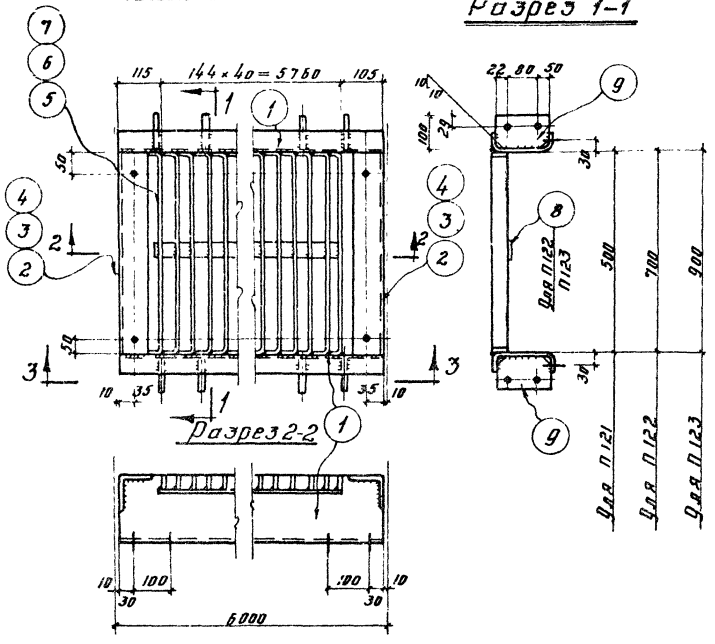
## Таблица заводских сварных швов

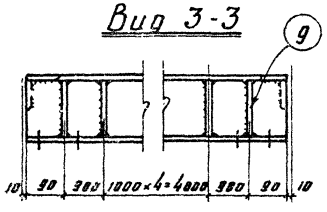
| Марка | Тип и толщина шва | ∟ 4 | Вес наплав металла Всего | Вес наплав металла На 1т |
|---|---|---|---|---|
| П118 | Длина м | 27.2 | 2.4 | |
| П119; П120 | Вес кг. | 2.4 | | |

| ТД 1964г. | Переходные площадки П118; П119; П120 | КЗ-03-1 |
|---|---|---|
| | | Лист 69 |

7821 83

# П121; П122; П123




Спецификация — В ст. 3 кп.

| Марка | № дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во Т | Кол-во Н | Вес в кг. Дет. | Вес в кг. Всех | Марка | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П121 | 1 | [ 160 × 50 × 4 | 5980 | 2 | — | 46,0 | 92 | 212 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∠ 75 × 75 × 6 | 500 | 2 | — | 3,4 | 7 | | |
| | 5 | – 40 × 4 | 569 | 145 | — | 0,7 | 102 | | |
| | 8 | – 100 × 4 | 152 | 14 | — | 0,5 | 7 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 4 | | |
| П122 | 1 | [ 160 × 50 × 4 | 5980 | 2 | — | 46,0 | 92 | 265 | Гнутый профиль |
| | 3 | ∠ 75 × 75 × 6 | 700 | 2 | — | 4,8 | 10 | | |
| | 6 | – 40 × 4 | 769 | 145 | — | 1,0 | 145 | | |
| | 8 | – 40 × 4 | 5770 | 1 | — | 7,3 | 7 | | |
| | 9 | – 100 × 4 | 152 | 14 | — | 0,5 | 7 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 4 | | |
| П123 | 1 | [ 160 × 50 × 4 | 5980 | 2 | — | 46,0 | 92 | 296 | Гнутый профиль |
| | 4 | ∠ 75 × 75 × 6 | 900 | 2 | — | 6,2 | 12 | | |
| | 7 | – 40 × 4 | 969 | 145 | — | 1,2 | 174 | | |
| | 8 | – 40 × 4 | 5770 | 1 | — | 7,3 | 7 | | |
| | 9 | – 100 × 4 | 152 | 14 | — | 0,5 | 7 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 4 | | |

## Примечания.

1. Все дыры d = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №5

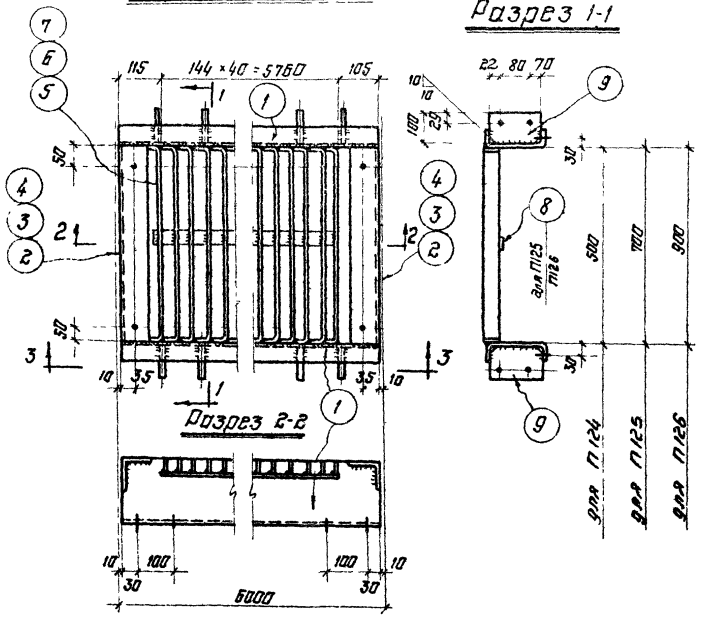
Таблица сварных заводских швов

| Марка | Тип и толщина шва | ∟ 4 | Вес наплавл. металла Всего | Вес наплавл. металла на 1т |
|---|---|---|---|---|
| П121 | Длина м. | 43,0 | | |
| П122, П123 | Вес кг. | 4 | 4 | |

ТД 1964г. Переходные площадки П121, П122, П123. КЭ-03-1 лист 70

7821 84

# П124; П125, П126




Спецификация — В Ст 3 кп

| Марка | № дет | Сечение | Длина в мм | кол-во Т | кол-во Н | Вес в кг Дет | Вес в кг всех | Вес в кг Марка | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П124 | 1 | с 180×50×4 | 5980 | 2 | - | 49,8 | 100 | 219 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∠ 75×75×6 | 500 | 2 | - | 3,4 | 7 | | |
| | 5 | -40×4 | 569 | 145 | - | 0,7 | 102 | | |
| | 9 | -100×4 | 172 | 1 | - | 0,5 | 7 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 3 | | |
| П125 | 1 | с 180×50×4 | 5980 | 2 | - | 49,8 | 100 | 272 | Гнутый профиль |
| | 3 | ∠ 75×75×6 | 700 | 2 | - | 4,8 | 10 | | |
| | 6 | -40×4 | 769 | 145 | - | 1,0 | 145 | | |
| | 8 | -40×4 | 5770 | 1 | - | 7,3 | 7 | | |
| | 9 | -100×4 | 172 | 14 | - | 0,5 | 7 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 3 | | |
| П126 | 1 | с 180×50×4 | 5980 | 2 | - | 49,8 | 100 | 303 | Гнутый профиль |
| | 4 | ∠ 75×75×6 | 900 | 2 | - | 6,2 | 12 | | |
| | 7 | -40×4 | 969 | 145 | - | 1,2 | 174 | | |
| | 8 | -40×4 | 5770 | 1 | - | 7,3 | 7 | | |
| | 9 | -100×4 | 172 | 14 | - | 0,5 | 7 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 3 | | |

**Примечания:**

1. Все дыры d = 15мм.
2. Все сварные швы h = 4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N6

**Таблица сварных заводских швов**

| Марка | Тип и толщина шва | L, м | Вес наплавленного металла, кг: всего | на 1т |
|---|---|---|---|---|
| П124 П125, П126 | Длина м | 32,0 | 2,9 | |
| | Вес кг | 2,9 | | |

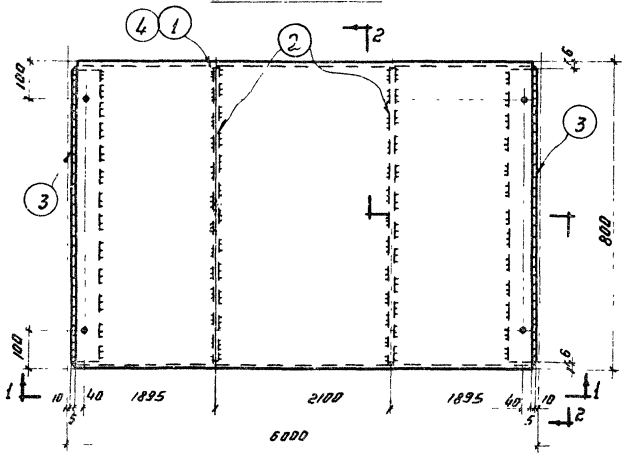
ТД 1964г

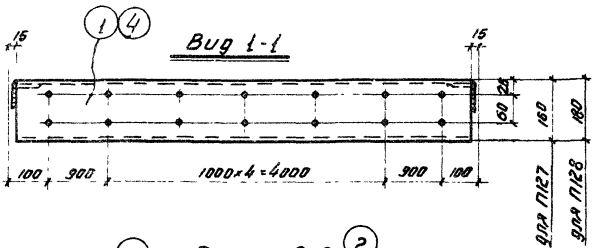
Переходные площадки П124; П125, П126.

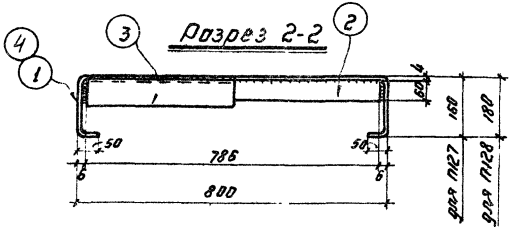
КЭ-03-1

лист 71

# П127; П128




Спецификация В Ст.3 КП

| Марка | N дет. | Сечение | Длина мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| П127 | 1 | -1220×4 | 5970 | 1 | — | 250 | 250 | 258 | Рифлен. сталь |
| | 2 | -60×6 | 788 | 1 | — | 2 | 2 | | |
| | 3 | L 75×75×6 | 788 | 2 | — | 4,8 | 5 | | |
| | | | | | | | | | |
| | Вес | наплавленного | | металла | | | 1 | | |
| П128 | | дет. 2, 3 по | марке | П127 | | | 7 | 259 | |
| | 4 | -1260×4 | 5970 | 1 | - | 2510 | 251 | | Рифлен сталь |
| | Вес | наплавленного | | металла | | | 1 | | |

Таблица заводских сварных швов.

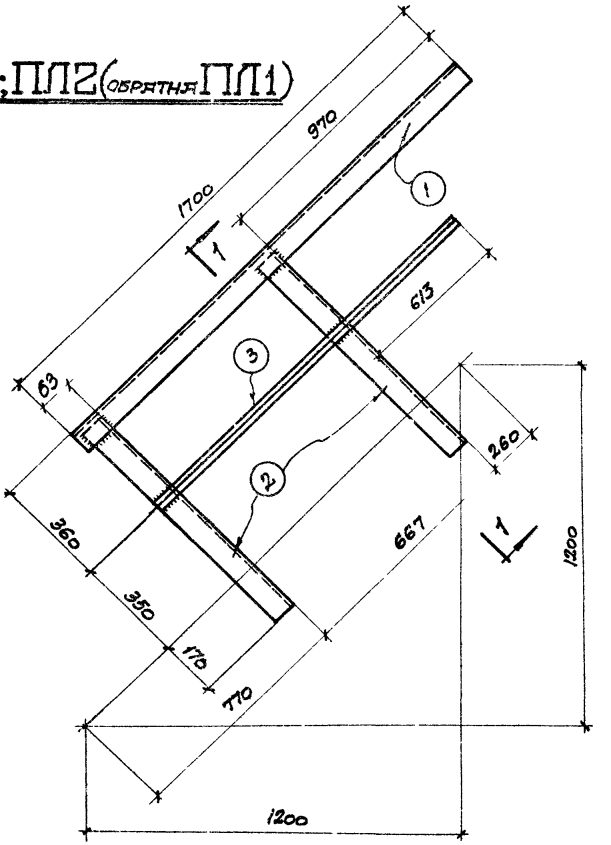
| Марка | Тип и толщина шва | ⌊4 | Вес напл. металла Всего | Вес напл. металла на 1т |
|---|---|---|---|---|
| П127 | Длина м | 3 | 0,3 | |
| П128 | Вес кг | 0,3 | | |

Примечания.

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

| ТД 1964 г. | Переходные площадки П127; П128 | КЭ-03-1 | |
|---|---|---|---|
| | | Лист | 72 |

# ПЛ 1; ПЛ2 (обратная ПЛ1)

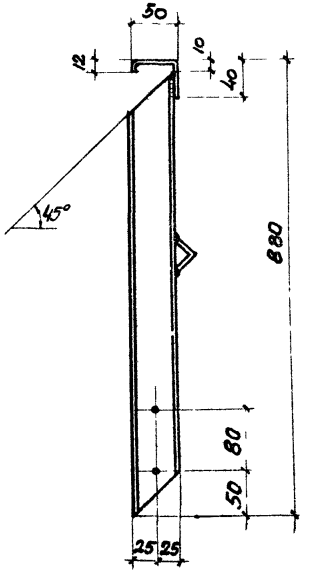



## Спецификация

В. Ст. 3 кп.

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм. | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг: дет. | Вес в кг: всех | Марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПЛ1 | 1 | L 50×40×12×2,5 | 1700 | 1 | — | 3,1 | 3 | 8 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 50×40×12×2,5 | 870 | 2 | — | 1,6 | 3 | | ——"—— |
| | 3 | L 25×25×3 | 1320 | 1 | — | 0,8 | 1 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПЛ2 | | Обратная марке | | | | ПЛ1 | | 8 | |
| | | | | | | | | | |

## Разрез 1-1




## Таблица заводских сварн. швов

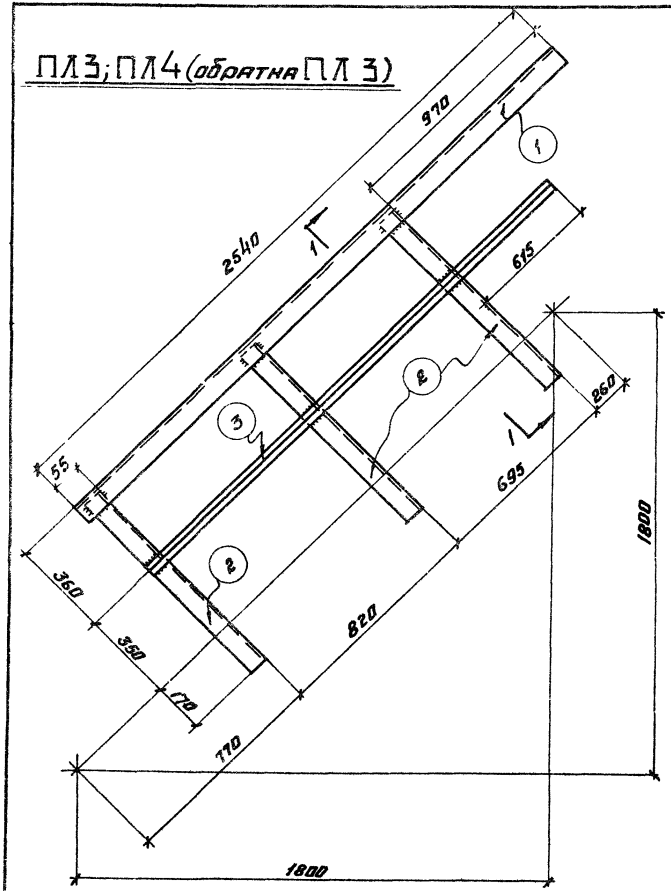
| Марка | Тип и толщина шва | | Вес наплавленного металла: всех | Вес наплавленного металла: на 1 тн. |
|---|---|---|---|---|
| ПЛ1; ПЛ2 | Длина м | 0,4 | 0,04 | |
| | Вес в кг. | 0,04 | | |

## Примечания:

1. Все сварные швы $h = 3$ мм.
2. Все дыры $d = 15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N1

| ТД 1964 г. | Ограждение лестничных маршей ПЛ1; ПЛ2 | КЭ-03-1 | Лист 73 |
|---|---|---|---|

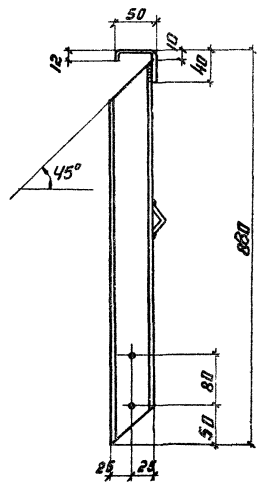
## ПЛ3; ПЛ4 (обратна ПЛ 3)




## Спецификация: В. Ст. 3 КП.

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во Т | Кол-во Н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПЛ3 | 1 | ∟50×40×12×2,5 | 2540 | 1 | – | 4,7 | 5 | 13 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∟50×40×12×2,5 | 870 | 3 | – | 1,6 | 5 | | —"— |
| | 3 | ∟25×25×3 | 2170 | 1 | – | 1,8 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | 1 | | | |
| ПЛ4 | | Обратная марке ПЛ3 | | | | — | | 13 | |

## Разрез 1-1




### Таблица заводских сварных швов

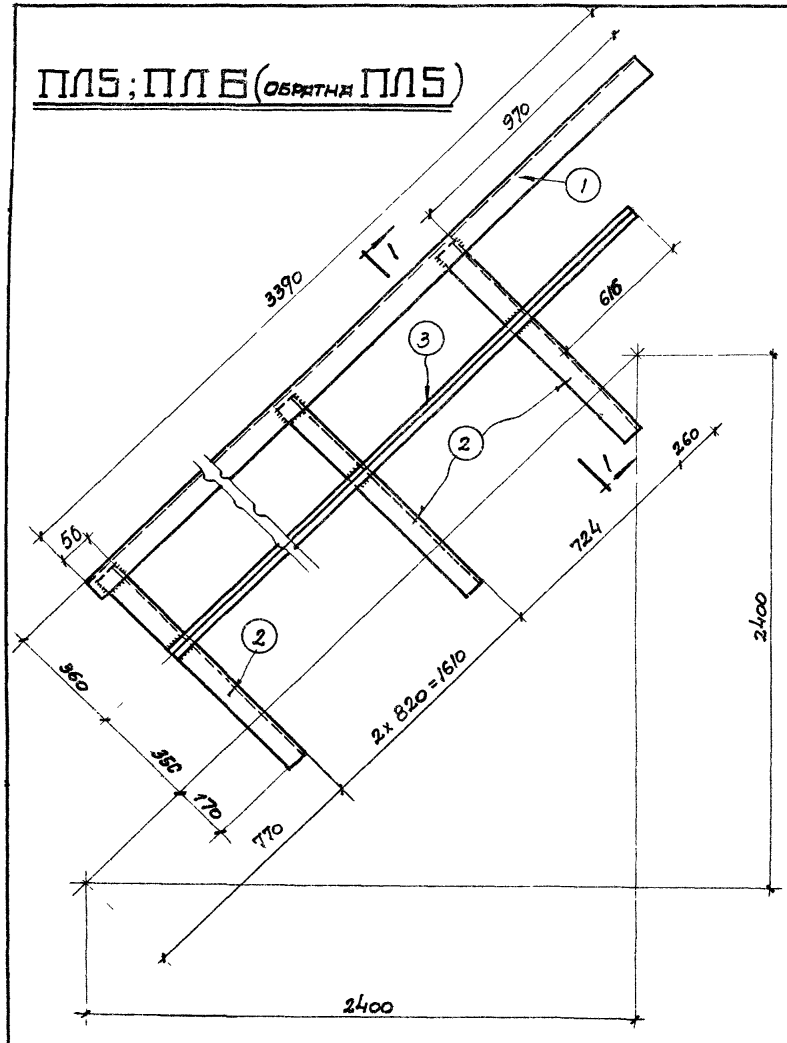
| Марка | Тип и толщина шва | 3 | Вес наплавленного металла: Всего | Вес наплавленного металла: на 1 т н |
|---|---|---|---|---|
| ПЛ3; ПЛ4 | длина в м | 0,6 | 0,05 | |
| | вес в кг | 0,05 | | |

### Примечания:

1. Все сварные швы $h = 3$ мм
2. Все дыры $d = 15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N1

| ТД 1964г | Ограждение лестничных маршей ПЛ3 ПЛ4. | КЭ-03-1 |
|---|---|---|
| | | Лист 74 |

# ПЛ5; ПЛ6 (обратная ПЛ5)

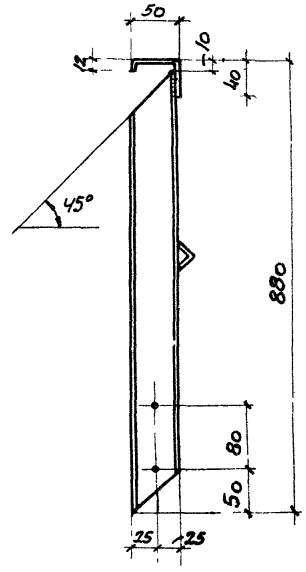



## Спецификация:

В Ст. 3 кп

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм. | Кол-во Т. | Кол-во Н. | Вес в кг Дет. | Вес в кг Всех | Марки | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПЛ5 | 1 | ∟50×4×12×2.5 | 3390 | 1 | — | 6.3 | 6 | 16 | гнутый профиль |
| | 2 | ∟50×40×12×2.5 | 870 | 4 | — | 1.6 | 6 | | ——"—— |
| | 3 | ∟25×25×3 | 3020 | 1 | — | 2.7 | 3 | | |
| | | Вес наплавленного металла 1 | | | | | | | |
| ПЛ6 | | Обратна марке ПЛ5 | | | | | | 16 | |

## Разрез 1-1




## Таблица заводских сварных швов

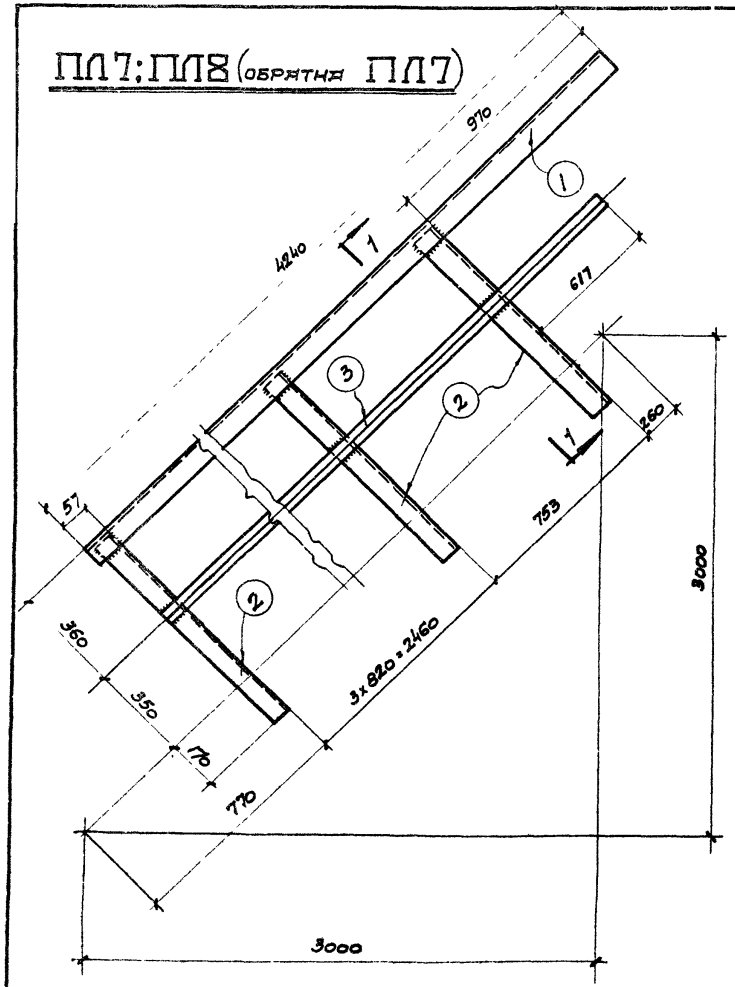
| Марка | Тип и толщина шва | k | Вес наплавл. металла Всего | Вес наплавл. металла на 1 тн. |
|---|---|---|---|---|
| ПЛ5; ПЛ6 | Длина в м. | 0.8 | 0.07 | |
| | Вес в кг. | 0.07 | | |

## Примечания:

1. Все сварные швы $h = 3$ мм.
2. Все дыры $d = 15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N1

| ТД 1964 г. | Ограждение лестничных маршей ПЛ5; ПЛ6 | КЗ-03-1 |
|---|---|---|
| | | Лист 75 |

# ПЛ7; ПЛ8 (обратная ПЛ7)




## Спецификация

В. Ст 3 кп

| Марки | № дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПЛ7 | 1 | ∟50х40х12х2,5 | 4240 | 1 | — | 7.8 | 8 | 21 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∟50х40х12х2,5 | 870 | 5 | — | 1.6 | 8 | | — " — |
| | 3 | ∟25х25х3 | 3870 | 1 | — | 3.7 | 4 | | |
| | | Вес наплавленного металла 1 | | | | | | | |
| ПЛ8 | | Обратная марке ПЛ7 | | | | | | 21 | |

## Разрез 1-1

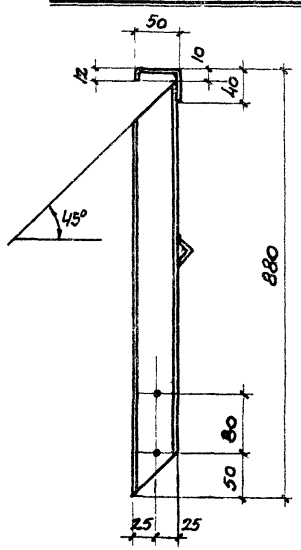



Таблица заводских сварных швов

| Марки | Тип и толщина шва | ∟3 | Вес наплавл. металла Всего | Вес наплавл. металла на 1 чн. |
|---|---|---|---|---|
| ПЛ7; ПЛ8 | Длина в м. | 1.0 | 0,09 | |
| | Вес в кг. | 0.09 | | |

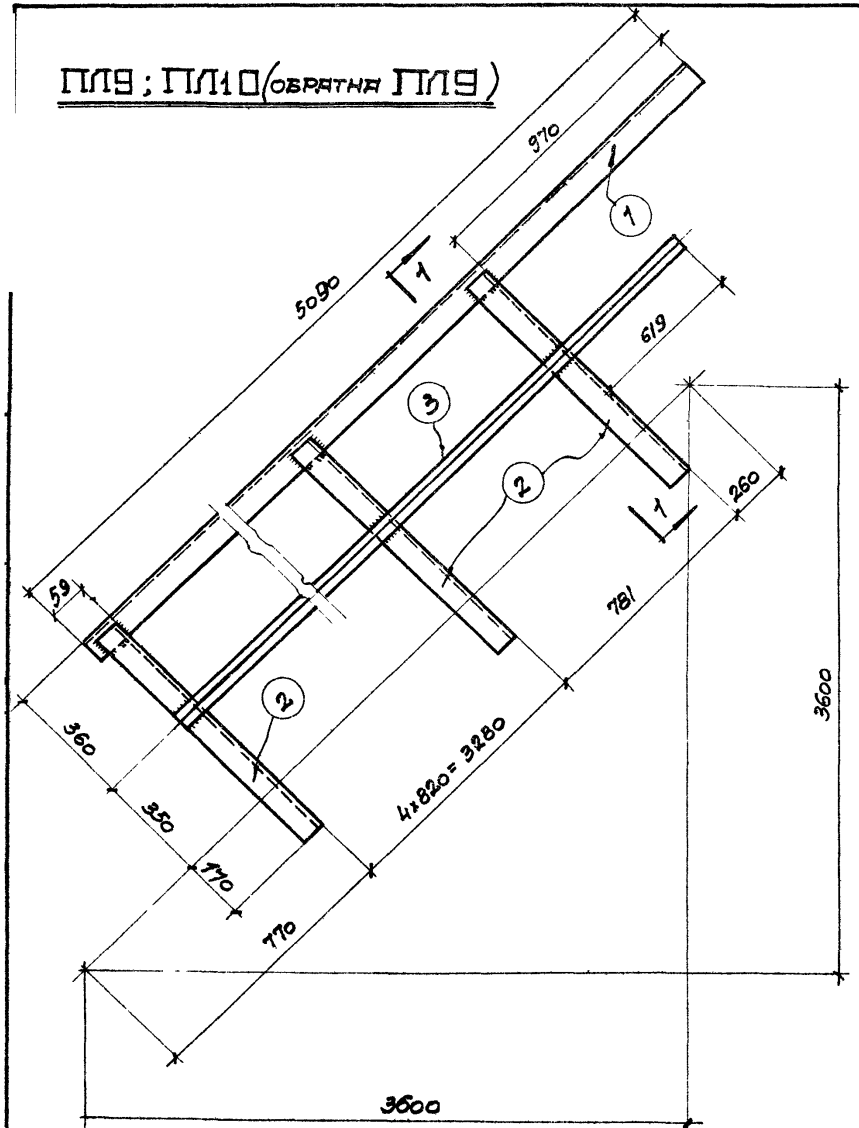
## Примечания:

1. Все сварные швы h = 3 мм.
2. Все дыры d = 15 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N1

| ТД 1964 г. | Ограждение лестничных маршей ПЛ7; ПЛ8 | КЭ-03-1 | Лист 76 |
|---|---|---|---|

7821 90

## ПЛ9 ; ПЛ10 (обратная ПЛ9)

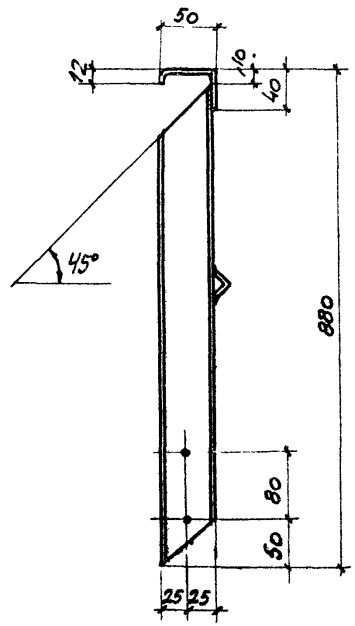



## Спецификация:

В. Ст. 3 кп

| Марка | N дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во Т | Кол-во Н | Вес в кг. дет | Вес в кг. всех | Вес в кг. марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПЛ9 | 1 | L 50×40×12×2,5 | 5090 | 1 | — | 9.4 | 9 | 23 | гнутый профиль |
| | 2 | L 50×40×12×2,5 | 870 | 6 | — | 1.6 | 10 | | — " — |
| | 3 | L 25×25×3 | 4720 | 1 | — | 3.0 | 3 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла 1 | | | | | | | |
| ПЛ10 | | Обратна марке | | ПЛ9 | | | | 23 | |

## Разрез 1-1




### Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | k 3 | Вес наплав. металла Всего | Вес наплав. металла на 1 т. |
|---|---|---|---|---|
| ПЛ9; ПЛ10 | Длина в м. | 1.2 | 0.1 | |
| | Вес в кг. | 0.1 | | |

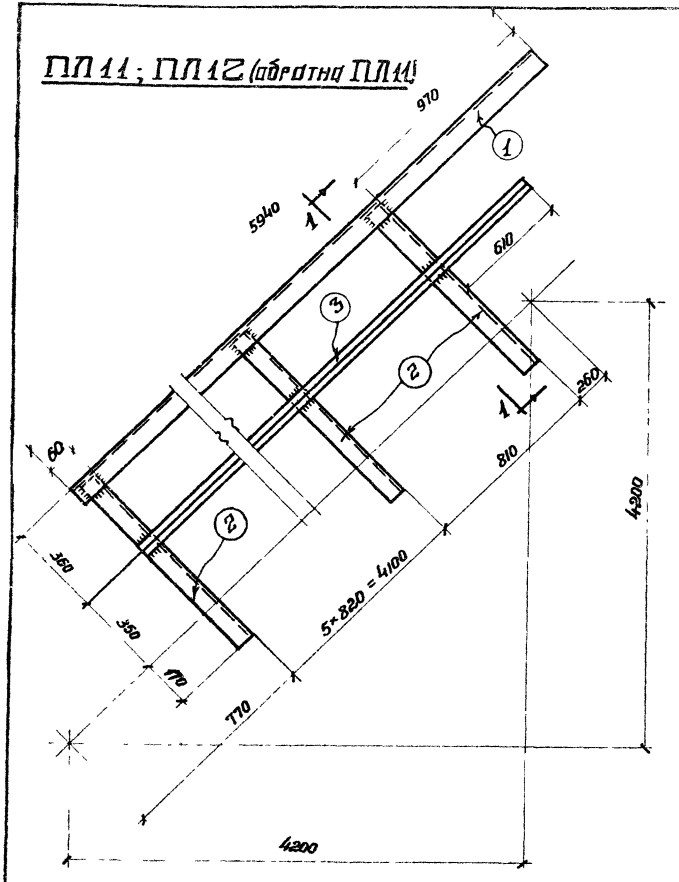
## Примечания:

1. Все сварные швы h = 3 мм.
2. Все дыры d = 15 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N 1

| ТД 1964 г. | Ограждение лестничных маршей ПЛ9; ПЛ10 | КЗ-03-1 |
|---|---|---|
| | | лист 77 |

7821 91

## ПЛ11; ПЛ12 (обратна ПЛ11)

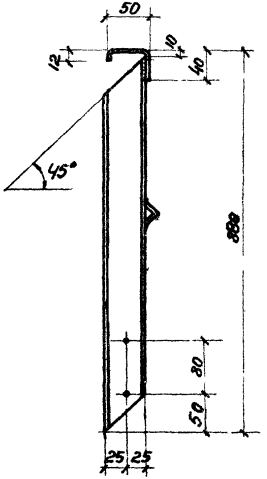



## Спецификация

В Ст3КП

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг. дет | Вес в кг. всех | Вес в кг. марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПЛ11 | 1 | L 50×40×12×2.5 | 5940 | 1 | – | 11.0 | 11 | 29 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 50×40×12×2.5 | 870 | 7 | – | 1.6 | 11 | | ——"—— |
| | 3 | L 25×25×3 | 5560 | 1 | – | 5.6 | 6 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПЛ12 | | Обратна марке ПЛ11 | | | | – | | 29 | |

## Разрез 1-1




### Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | Катет шва | Вес наплавленного металла: всего | Вес наплавленного металла: на 1 т/м |
|---|---|---|---|---|
| ПЛ11 | длина в м | 1.4 | 0.13 | |
| ПЛ12 | вес в кг. | 0.13 | | |

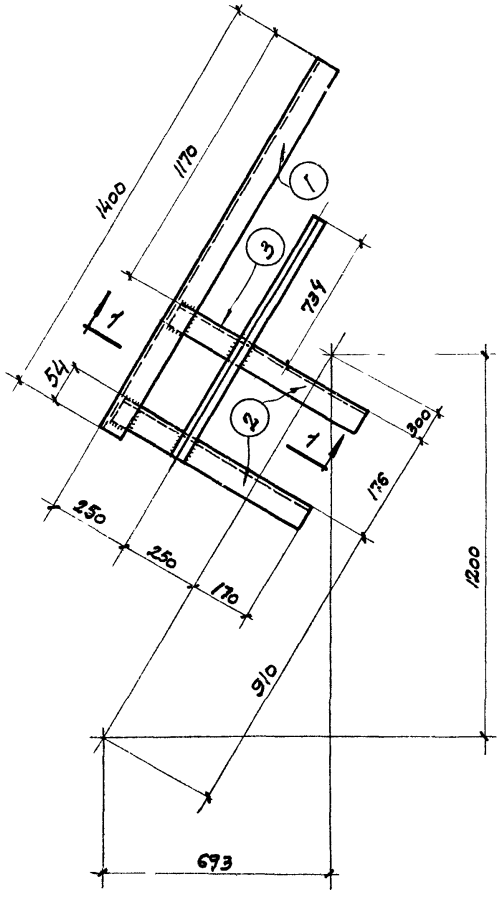
## Примечания.

1. Все сварные швы $h = 3$мм
2. Все дыры $d = 15$мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N1

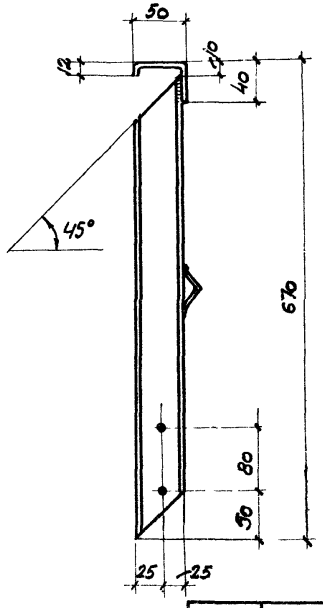
| ТД 1964г. | Ограждение лестничных маршей ПЛ11; ПЛ12 | КЭ-03-1 | |
|---|---|---|---|
| | | Лист | 78 |

7821 92

# ПМ1; ПМ2 (обратная ПМ1)




## Разрез 1-1




## Спецификация

В.Ст.3 кп

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМ1 | 1 | L 50×40×12×2,5 | 1400 | 1 | — | 2.6 | 3 | 7 | гнутый профиль |
| | 2 | L 50×40×12×2,5 | 660 | 2 | — | 1.2 | 2,0 | | ——— " ——— |
| | 3 | L 25×25×3 | 950 | 1 | — | 0.3 | 1 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПМ2 | | Обратная марке ПМ1 | | | | — | — | 7 | |

## Таблица заводских сварных швов

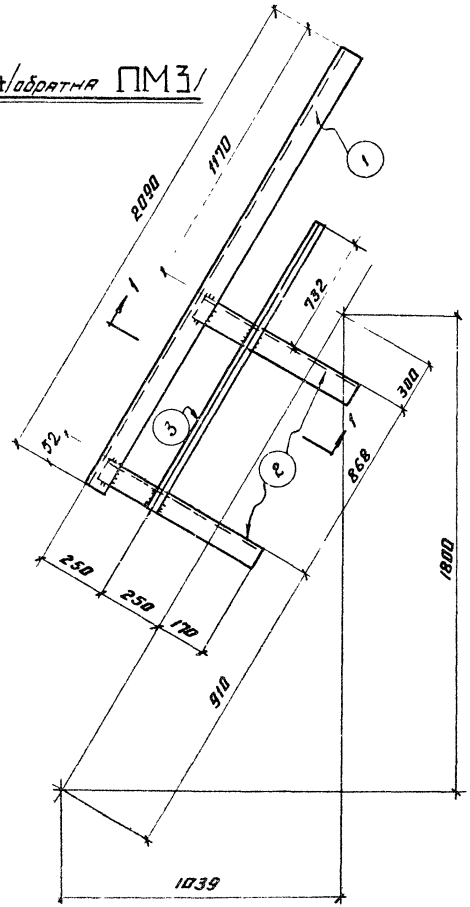
| Марка | Тип и толщина шва | ⌊3 | Вес наплавл. металла всего | Вес наплавл. металла на 1 тн |
|---|---|---|---|---|
| ПМ1; ПМ2 | Длина в м. | 0.4 | 0,04 | |
| | Вес в кг. | 0,04 | | |

## Примечания:

1. Все сварные швы $h = 3$ мм.
2. Все дыры $d = 15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N2

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТД 1964 г. | Ограждение лестничных маршей ПМ1; ПМ2 | КЭ-03-1 | |
| | | Лист | 79 |

## ПМ3; ПМ4 /обратная ПМ3/

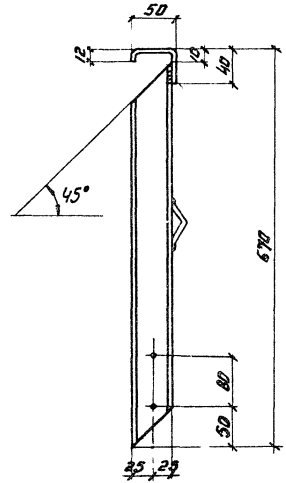



## Спецификация

В Ст3кп

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМ3 | 1 | L 50×40×12×2,5 | 2090 | 1 | – | 4,1 | 4 | 8 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 50×40×12×2,5 | 660 | 2 | – | 1,2 | 2 | | — " — |
| | 3 | L 25×25×3 | 1640 | 1 | – | 1,0 | 1 | | |
| | | Вес наплавленного металла 1 | | | | | | | |
| ПМ4 | | Обратна марке ПМ3 | | | | | | 8 | |

## Разрез 1-1




## Таблица заводских сварн. швов

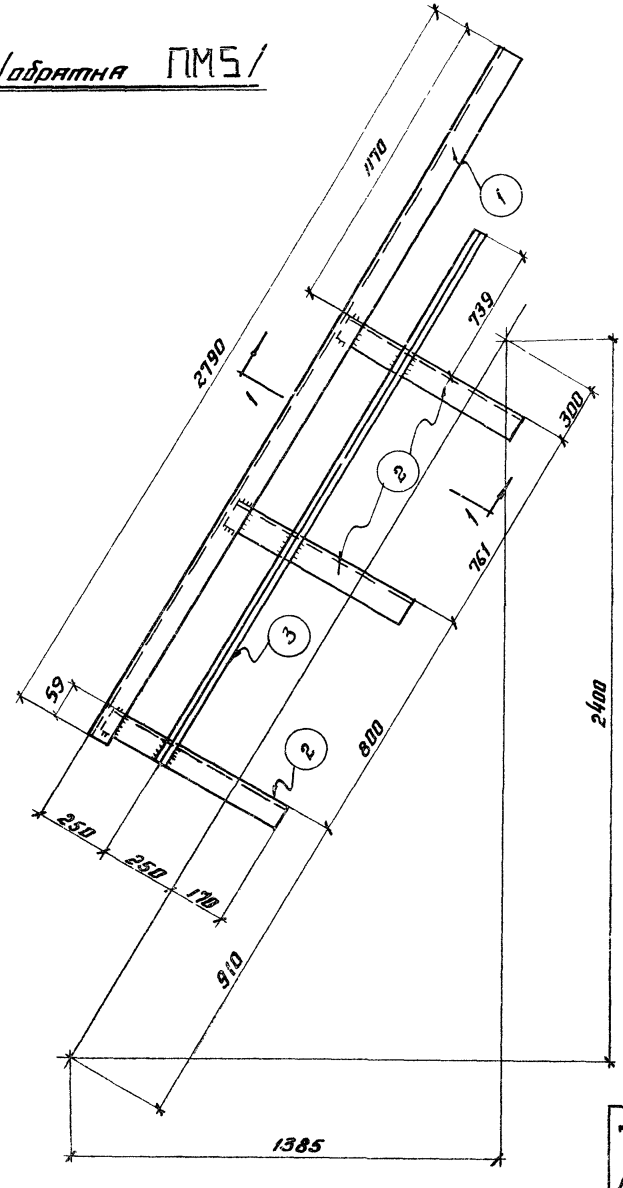
| Марка | Тип и толщина шва | ⌊ 3 | Вес наплавленного металла Всего | Вес наплавленного металла на 1 т н |
|---|---|---|---|---|
| ПМ3; ПМ4 | Длина в м | 0,4 | 0,04 | |
| | Вес в кг | 0,04 | | |

## Примечания:

1. Все сварные швы h = 3мм
2. Все дыры d=13мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №2

| ТД 1964г. | Ограждение лестничных маршей ПМ3; ПМ4. | КЭ-03-1 |
|---|---|---|
| | | Лист 80 |

## ПМ5; ПМ6 /обратна ПМ5/

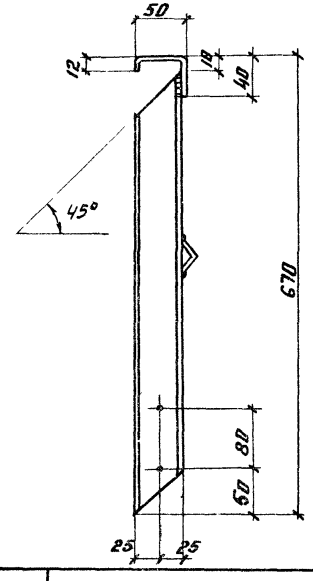



### Спецификация

В. Ст. 3 кп

| Марка | N дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечан |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМ5 | 1 | L 50×40×12×2,5 | 2790 | 1 | – | 5,2 | 5 | 12 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 50×40×12×2,5 | 660 | 3 | – | 1,2 | 4 | | — " — |
| | 3 | L 25×25×3 | 2340 | 1 | – | 1,8 | 2 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПМ6 | | обратна марке ПМ5 | | | | — | — | 12 | |
| | | | | | | | | | |

### Разрез 1 - 1




### Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | k 3 | Вес наплавл. металла всего | Вес наплавл. металла на 1 тн |
|---|---|---|---|---|
| ПМ5; ПМ6 | Длина в м | 0,6 | 0,05 | |
| | Вес в кг | 0,05 | | |

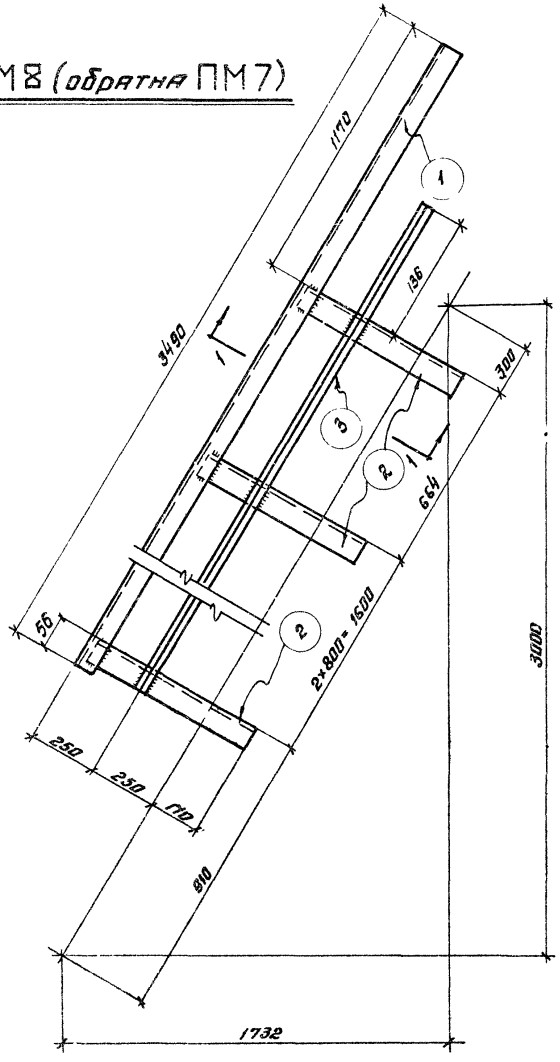
### Примечания:

1. Все сварные швы $k_1 = 3$ мм
2. Все дыры $d = 15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N2

| | | |
|---|---|---|
| ТД 1964г | Ограждение лестничных маршей ПМ5; ПМ6 | КЭ-03-1 Лист 81 |

7821 95

## ПМ 7; ПМ 8 (обратна ПМ 7)

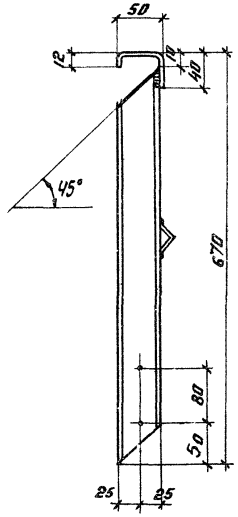



## Спецификация

В Ст.3 КП

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марка | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМ 7 | 1 | ∟50×40×12×2,5 | 3490 | 1 | – | 6.5 | 7 | 16 | гнутый профиль |
| | 2 | ∟50×40×12×2,5 | 660 | 4 | – | 1.2 | 5 | | —"— |
| | 3 | ∟25×25×3 | 3040 | 1 | – | 2.6 | 3 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПМ 8 | | Обратна. марке ПМ 7 | | | | – | – | 16 | |

## Разрез 1-1




### Таблица заводских сварных швов

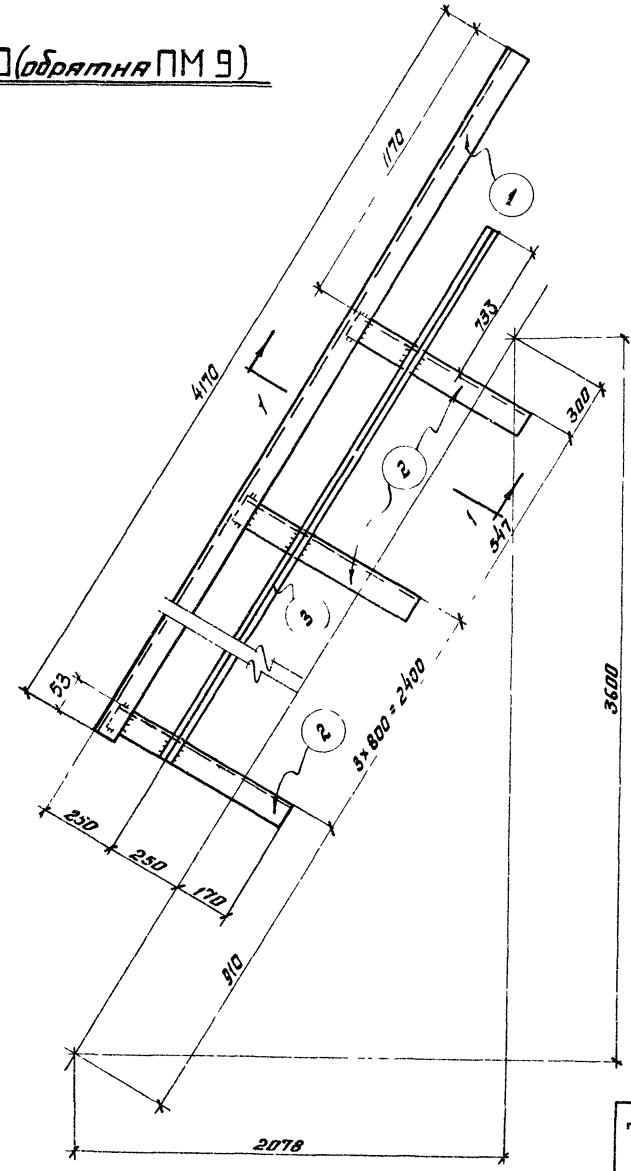
| Марка | Тип и толщина шва | ◺ 3 | Вес наплавл. металла всего | Вес наплавл. металла на 1 т н |
|---|---|---|---|---|
| ПМ 7 | Длина в м | 0,8 | 0,07 | |
| ПМ 8 | Вес в кг | 0,07 | | |

### Примечания:

1. Все сварные швы $h=3$мм.
2. Все дыры $d=15$мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №2

| ТД 1964г | Ограждение лестничных маршей ПМ 7; ПМ 8 | КЭ-03-1 |
|---|---|---|
| | | Лист |

# ПМ9; ПМ10 (обратна ПМ 9)

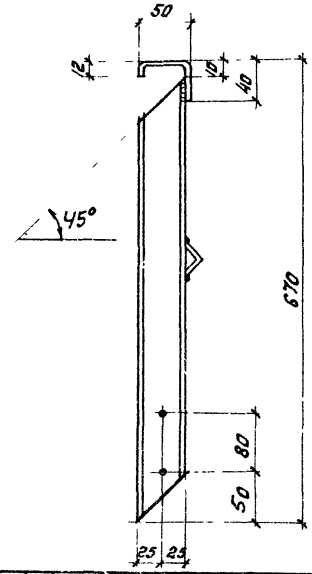



## Спецификация:

В Ст 3 КП

| Марка | N дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет | Вес в кг всех | Вес в кг марка | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМ9 | 1 | L 50×40×12×2,5 | 4170 | 1 | – | 7,7 | 8 | 18 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 50×40×12×2,5 | 660 | 5 | – | 1,2 | 6 | | —"— |
| | 3 | L 25×25×3 | 3720 | 1 | – | 3,4 | 3 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПМ10 | | обратна | марке | ПМ 10 | | – | – | 18 | |

## Разрез 1-1




### Таблица заводских сварных швов

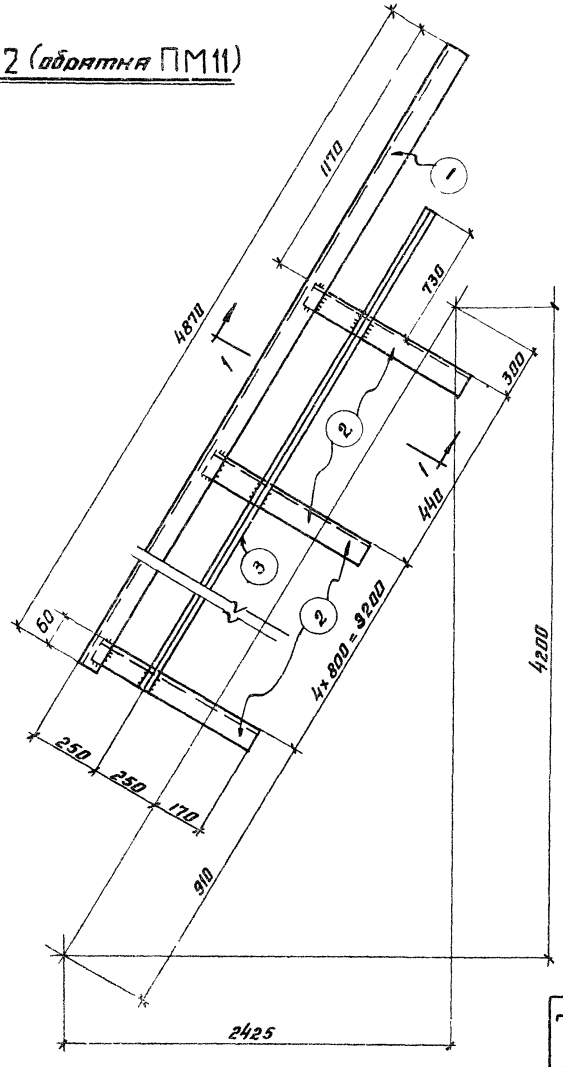
| Марка | Тип и толщина шва | ∟3 | Вес наплав металла Всего | Вес наплав металла на 1 тм |
|---|---|---|---|---|
| ПМ9 | Длина в м | 1,0 | 0,1 | |
| ПМ10 | Вес в кг | 0,1 | | |

### Примечания

1. Все сварные швы h = 3 мм
2. Все дыры d = 15 мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотри лист N2

| ТД 1964г | Ограждение лестничных маршей ПМ9; ПМ10; | КЭ-03-1 Лист 83 |
|---|---|---|

## ПМ11; ПМ12 (обратна ПМ11)




**Спецификация:** В Ст. 3 КП

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марка | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМ11 | 1 | L50×40×12×2,5 | 4870 | 1 | – | 9,0 | 9 | 21 | Гнутый профиль |
| | 2 | L50×40×12×2,5 | 660 | 6 | – | 1,2 | 7 | | —"— |
| | 3 | L25×25×3 | 4410 | 1 | – | 4,1 | 4 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПМ12 | | обратна марке ПМ11 | | | | – | – | 21 | |

## Разрез 1-1

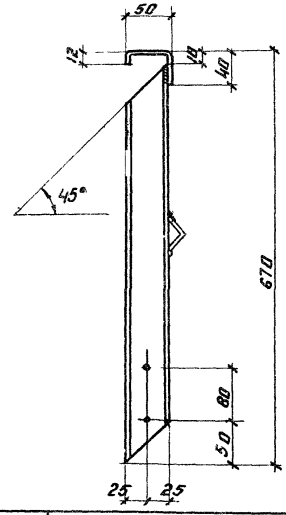



**Таблица заводских сварных швов**

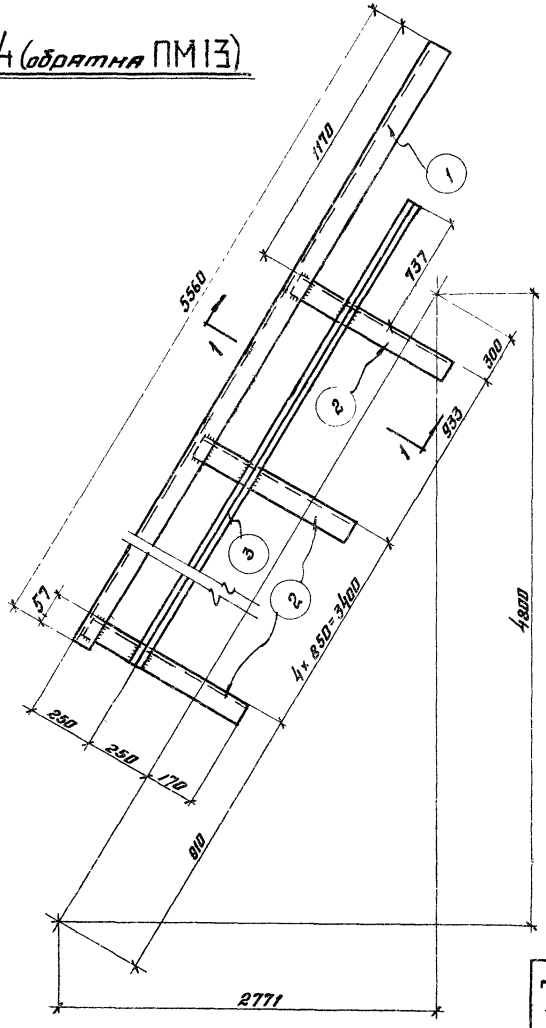
| Марка | Тип и толщина шва | ⌊3 | Вес наплав. металла: Всего | Вес наплав. металла: на h м |
|---|---|---|---|---|
| ПМ11; ПМ12 | Длина в м | 1,2 | 0,11 | |
| | Вес в кг | 0,11 | | |

**Примечания:**

1. Все сварные швы $h=3$ мм.
2. Все дыры $d=15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N2

| ТД 1964г | Ограждение лестничных маршей ПМ11; ПМ12. | КЭ-03 Лист |
|---|---|---|

# ПМ13; ПМ14 (обратная ПМ13)

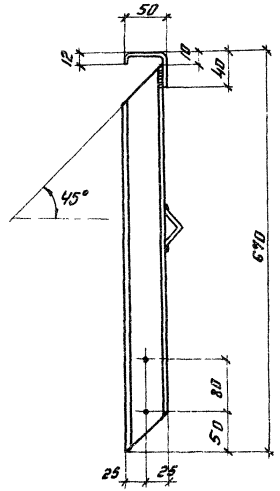



## Спецификация:

В Ст. 3 кп

| Марка | N дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМ13 | 1 | L50×40×12×2,5 | 5560 | 1 | – | 10,3 | 10 | 29 | Гнутый профиль |
| | 2 | L50×40×12×2,5 | 660 | 6 | – | 1,2 | 7 | | — " — |
| | 3 | L 25×25×3 | 5110 | 1 | – | 4,9 | 5 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПМ14 | | Обратная марке ПМ13 | | | | — | — | 29 | |

## Разрез 1-1




## Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | L 3 | Вес наплавл. металла: Всего | Вес наплавл. металла: на 1 тн |
|---|---|---|---|---|
| ПМ13 | Длина в м | 12 | 0,11 | |
| ПМ14 | Вес в кг | 0,11 | | |

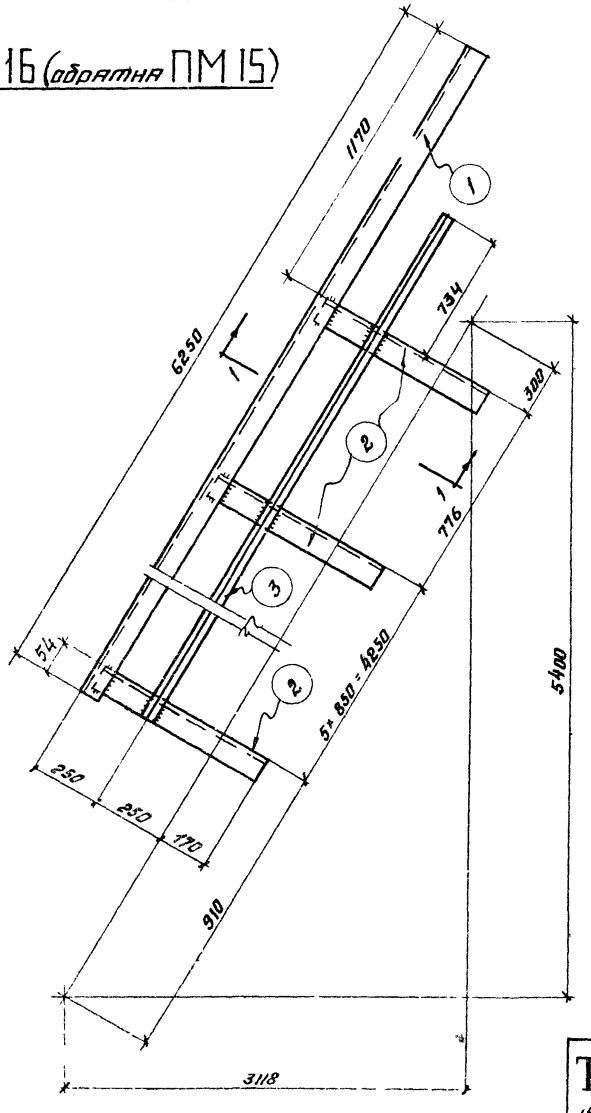
## Примечания:

1. Все сварные швы $h = 3$ мм.
2. Все дыры $d = 15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N3

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТД 1964г | Ограждение лестничных маршей ПМ13; ПМ14 | КЭ-03-1 | Лист 85 |

7821 99

# ПМ15; ПМ16 (обратная ПМ15)

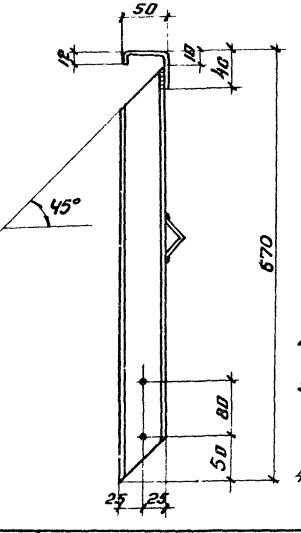



## Спецификация:

В Ст3 кп

| Марка | N дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМ15 | 1 | L 50×40×12×2,5 | 6250 | 1 | — | 11,6 | 12 | 27 | Гнутый профиль |
| | 2 | L 50×40×12×2,5 | 660 | 7 | — | 1,2 | 8 | | — " — |
| | 3 | L 25×25×3 | 5800 | 1 | — | 5,7 | 6 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПМ16 | | обратная марке ПМ15 | | | | | — | 27 | |

## Разрез 1-1




## Таблица заводских сварных швов

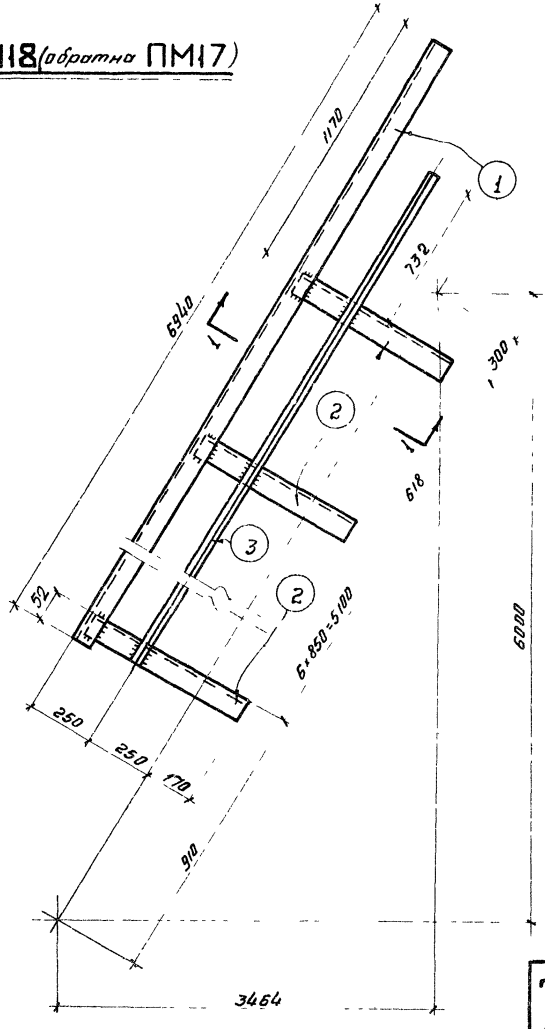
| Марка | Тип и толщина шва | L 3 | Вес наплавл. металла: Всего | Вес наплавл. металла: на 1т |
|---|---|---|---|---|
| ПМ 15 | Длина в м | 1.4 | 0,13 | |
| ПМ 16 | Вес в кг | 0,13 | | |

## Примечания

1. Все сварные швы $h = 3$ мм.
2. Все дыры $d = 15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 гОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N3

| ТД 1964г | Ограждение лестничных маршей ПМ15; ПМ16 | КЭ-03 |
|---|---|---|
| | | Лист 3 |

# ПМ17; ПМ18 (обратна ПМ17)




Спецификация: В Ст 3 КП

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМ17 | 1 | ∟50×40×12×2,5 | 6940 | 1 | – | 12,9 | 13 | 31 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∟50×40×12×2,5 | 660 | 8 | – | 1,2 | 10 | | ——"—— |
| | 3 | ∟25×25×3 | 6490 | 1 | – | 6,5 | 7 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла 1 | | | | | | | |
| ПМ18 | | Обратна марке ПМ17 | | – | | | | 31 | |

## Разрез 1-1

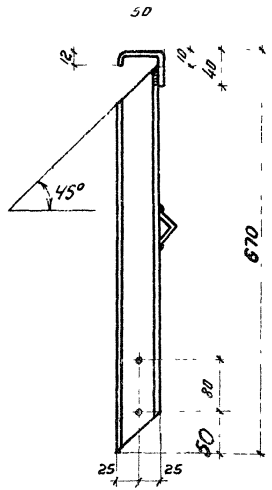


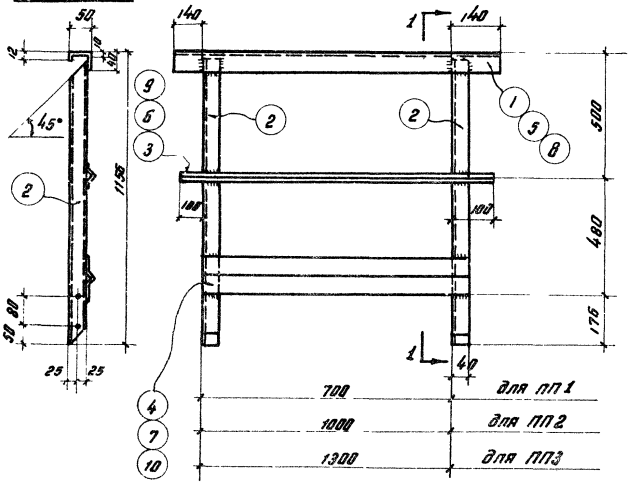

Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | ∟ 3 | Вес наплав. металла Всего | Вес наплав. металла на 1 т н. |
|---|---|---|---|---|
| ПМ17 | Длина в м | 1,6 | 0,2 | |
| ПМ18 | Вес в кг | 0,2 | | |

## Примечания:

1. Все сварные швы $h=3$ мм.
2. Все дыры $d=15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N3

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТД 1964 г. | Ограждение лестничных маршей ПМ17; ПМ18. | КЭ-03-1 | Лист 67 |




Спецификация

В Ст. 3 кп.

| Марка | №№ дет | Сечение | Длина в мм. | Кол-во Т | Кол-во Н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПП1 | 1 | L50·40·12·2,5 | 980 | 1 | — | 1.8 | 2 | 11 | Гнутый профиль |
| | 2 | L50·40·12·2,5 | 1146 | 2 | — | 2.1 | 4 | | —"— |
| | 3 | L25·25·3 | 900 | 1 | — | 1.0 | 1 | | |
| | 4 | {90·30·25·3 | 740 | 1 | — | 2.8 | 3 | | Гнутый профиль |
| | | | | | | | | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| ПП2 | 2 | L50·40·12·2,5 | 1146 | 2 | — | 2.1 | 4 | 12 | Гнутый профиль |
| | 5 | L50·40·12·2,5 | 1280 | 1 | — | 2.4 | 2 | | —"— |
| | 6 | L25·25·3 | 1200 | 1 | — | 1.3 | 1 | | |
| | 7 | {90·30·25·3 | 1040 | 1 | — | 3.9 | 4 | | Гнутый профиль |
| | | | | | | | | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| ПП3 | 2 | L50·40·12·2,5 | 1146 | 2 | — | 2.1 | 4 | 15 | Гнутый профиль |
| | 8 | L50·40·12·2,5 | 1580 | 1 | — | 2.9 | 3 | | —"— |
| | 9 | L25·25·3 | 1500 | 1 | — | 1.7 | 2 | | |
| | 10 | {90·30·25·3 | 1340 | 1 | — | 5.1 | 5 | | Гнутый профиль |
| | | | | | | | | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |

Примечания:

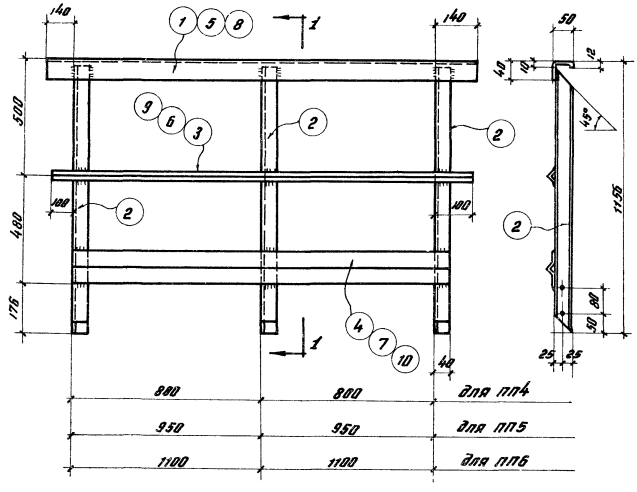
1. Все дыры d 15мм
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. черт. №4

Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | L3 | Вес наплавл. металла Всего | Вес наплавл. металла [illegible] |
|---|---|---|---|---|
| ПП1 ПП2 ПП3 | Длина в м | 1.0 | 0.09 | |
| | Вес в кг. | 0.09 | | |

| ТД 1964г | Ограждение переходных площадок ПП1; ПП2; ПП3 | КЭ-0 Лист |
|---|---|---|

# ПП4; ПП5; ПП6




Спецификация

Вст. 3кп

| Марка | №№ дет. | Сечение | Длина в мм. | Кол-во Т | Кол-во Н | Вес 6 кг дет. | Вес 6 кг всех. | Марки | Примечан |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПП4 | 1 | ∟50·40·12·2.5 | 1880 | 1 | — | 3.5 | 4 | 19 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∟50·40·12·2.5 | 1146 | 3 | — | 2.1 | 6 | | —"— |
| | 3 | ∟ 25·25·3 | 1800 | 1 | — | 2.0 | 2 | | |
| | 4 | ⌇ 90·30·25·3 | 1640 | 1 | — | 6.2 | 6 | | Гнутый профиль |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПП5 | 2 | ∟50·40·12·2.5 | 1146 | 3 | — | 2.1 | 6 | 20 | Гнутый профиль |
| | 5 | ∟50·40·12·2.5 | 2180 | 1 | — | 4.0 | 4 | | —"— |
| | 6 | ∟ 25·25·3 | 2100 | 1 | — | 2,3 | 2 | | |
| | 7 | ⌇ 90·30·25·3 | 1940 | 1 | — | 7,3 | 7 | | Гнутый профиль |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПП6 | 2 | ∟50·40·12·2.5 | 1146 | 3 | — | 2.1 | 6 | 23 | Гнутый профиль |
| | 8 | ∟50·40·12·2.5 | 2390 | 1 | — | 4,5 | 4 | | —"— |
| | 9 | ∟ 25·25·3 | 2400 | 1 | — | 2.7 | 3 | | |
| | 10 | ⌇ 90·30·25·3 | 2240 | 1 | — | 8.5 | 9 | | Гнутый профиль |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

Примечания:

1. Все дыры d·15мм.
2. Все сварные швы h·3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист №4

Таблица сварных заводских швов.

| Марка | Тип и толщина шва | ∑ | Вес наплавл. металла Всего | Вес наплавл. металла на 1 т.м |
|---|---|---|---|---|
| ПП4 ПП5 ПП6 | Длина в м. | 1.5 | 0.14 | |
| | Вес в кг. | 0.14 | | |

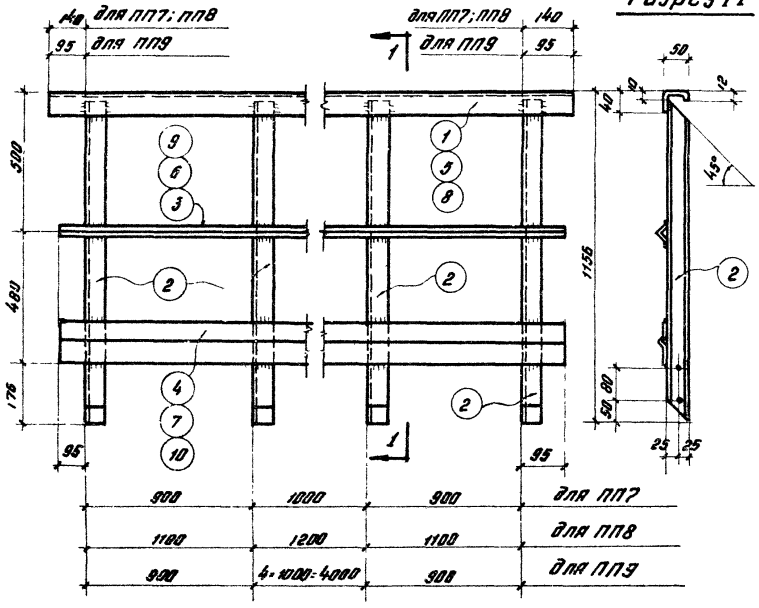
ТД 1964 г.

Ограждение переходных площадок ПП4; ПП5; ПП6

КЗ-03-1

Лист 89

# ПП7; ПП8; ПП9




Разрез 1-1

Спецификация В ст. 3кп

| Марка | №№ дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во Т | Кол-во Н | Вес 6 кг дет. | Вес 6 кг Всех | Вес 6 кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПП7 | 1 | ∟50·40·12·2,5 | 3080 | 1 | — | 5,7 | 6 | 29 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∟50·40·12·2,5 | 1146 | 4 | — | 2,1 | 8 | | " " " |
| | 3 | ∟ 25·25·3 | 3000 | 1 | — | 3,4 | 3 | | |
| | 4 | ⌇90·30·25·3 | 2990 | 1 | — | 10,9 | 11 | | Гнутый профиль |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПП8 | 2 | ∟50·40·12·2,5 | 1146 | 4 | — | 2,1 | 8 | 33 | Гнутый профиль |
| | 5 | ∟50·40·12·2,5 | 3680 | 1 | — | 6,8 | 7 | | |
| | 6 | ∟ 25·25·3 | 3600 | 1 | — | 4,0 | 4 | | |
| | 7 | ⌇90·30·25·3 | 3590 | 1 | — | 13,2 | 13 | | Гнутый профиль |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПП9 | 2 | ∟50·40·12·2,5 | 1146 | 7 | — | 2,1 | 13 | 54 | Гнутый профиль |
| | 8 | ∟50·40·12·2,5 | 5990 | 1 | — | 11,1 | 11 | | —"— —"— |
| | 9 | ∟ 25·25·3 | 6000 | 1 | — | 6,7 | 7 | | |
| | 10 | ⌇90·30·25·3 | 5990 | 1 | — | 22,4 | 22 | | Гнутый профиль |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

## Примечания:

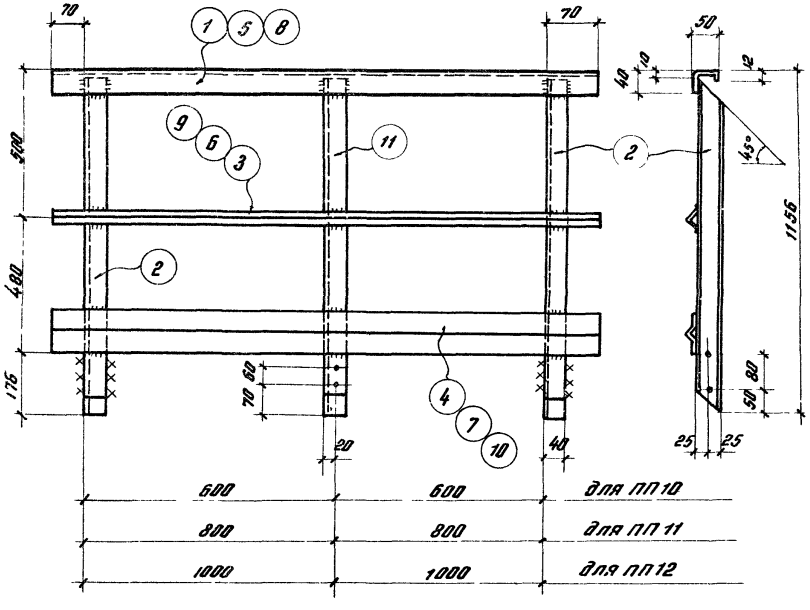
1. Все фаски d = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 3мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажные схемы см. листы №№ 4, 5, 6

## Таблица сварных заводских швов

| Марка | Тип и толщина шва | [3 | Вес наплавл. металла Всего | Вес наплавл. металла на 1т |
|---|---|---|---|---|
| ПП7 ПП8 ПП9 | Длина в м | 35 | 0,3 | |
| | Вес 6 кг. | 0,3 | | |

| ТД 1964г. | Ограждение переходных площадок ПП7; ПП8; ПП9 | КЗ-03-1 |
|---|---|---|
| | | Лист 90 |

# ПП10; ПП11; ПП12




Спецификация

В Ст. 3 кп

| Марка | №№ дет | Сечение | Длина в мм | Кол. во т | Кол. во н | Вес в кг дет | Вес в кг всех | Марки | Примечан |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПП10 | 1 | ∟50·40·12·2.5 | 1340 | 1 | — | 2.5 | 3 | 17 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∟50·40·12·2.5 | 1146 | 2 | — | 2.1 | 4 | | — " — |
| | 3 | ∟25·25·3 | 1340 | 1 | — | 1.5 | 2 | | |
| | 4 | ⌇90·30·25·3 | 1340 | 1 | — | 5.2 | 5 | | Гнутый профиль |
| | 11 | ∟50·40·12·2.5 | 1146 | 1 | — | 2.1 | 2 | | Гнутый профиль |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| ПП11 | 2 | ∟50·40·12·2.5 | 1140 | 2 | — | 2.1 | 4 | 19 | Гнутый профиль |
| | 5 | ∟50·40·12·2.5 | 1740 | 1 | — | 3.2 | 3 | | — " — |
| | 6 | ∟25·25·3 | 1740 | 1 | — | 1.9 | 2 | | |
| | 7 | ⌇90·30·25·3 | 1740 | 1 | — | 6.8 | 7 | | Гнутый профиль |
| | 11 | ∟50·40·12·2.5 | 1146 | 1 | — | 2.1 | 2 | | Гнутый профиль |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| ПП12 | 2 | ∟50·40·12·2.5 | 1146 | 2 | — | 2.1 | 4 | 21 | Гнутый профиль |
| | 8 | ∟50·40·12·2.5 | 2140 | 1 | — | 4.0 | 4 | | — " — |
| | 9 | ∟25·25·3 | 2140 | 1 | — | 2.4 | 2 | | |
| | 10 | ⌇90·30·25·3 | 2140 | 1 | — | 8.3 | 8 | | Гнутый профиль |
| | 11 | ∟50·40·12·2.5 | 1146 | 1 | — | 2.1 | 2 | | Гнутый профиль |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |

## Примечания:

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист № 5

## Таблица сварных заводских швов.

| Марка | Тип и толщина шва | ∟ 3 | Вес наплавл. металла Всего | на 1 т.м |
|---|---|---|---|---|
| ПП10 ПП11 ПП12 | Длина в м | 1.5 | 0.14 | |
| | Вес в кг | 0.14 | | |

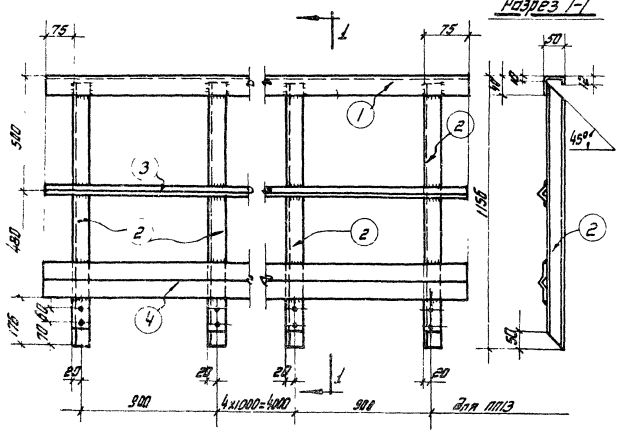
ТД 1964г.

Ограждение переходных площадок ПП10; ПП11; ПП12

КЭ-03-1

Лист 91

# ПП13; ПП14 (обр. ПП13)




Спецификация ВСт. 3КП

| Марка | NN дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во Т | Кол-во Н | Вес в кг Дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПП13 | 1 | ∟ 50×40×12×2,5 | 5950 | 1 | – | 11,1 | 11 | 56 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∟ 50×40×12×2,5 | 1140 | 7 | – | 2,1 | 13 | | —"— |
| | 3 | ∟ 25×25×3 | 5950 | 1 | – | 6,7 | 7 | | |
| | 4 | ∟ 90×30×25×3 | 5950 | 1 | – | 23,6 | 24 | | Гнутый профиль |
| | | | | | | | | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПП14 | | Обратная марке ПП13 | | | | | | 56 | |

## Примечания:

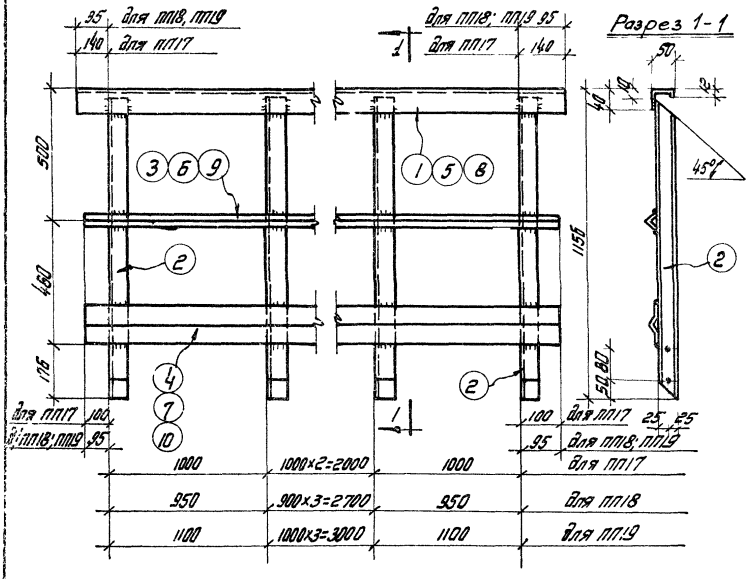
1. Все дыры d=15 мм.
2. Все сварные швы h=3 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист N5

## Таблица сварных заводских швов

| Марка | Тип и толщина шва | ◣3 | Вес наплавл. металл. Всего | на 1 м |
|---|---|---|---|---|
| ПП13; ПП14 | Длина в м. | 3,5 | 0,3 | |
| | Вес в кг | 0,3 | | |

| ТА 1964г. | Ограждение переходных площадок ПП13; ПП14. | КЭ-[illegible] Лист 92 |
|---|---|---|

# ПП17; ПП18; ПП19




Спецификация

Вст. ЭКП

| Марка | №№ дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПП17 | 1 | ⌊ 50×40×12×2,5 | 4280 | 1 | – | 7,9 | 8 | 41 | гнутый профиль |
| | 2 | ⌊ 50×40×12×2,5 | 1146 | 5 | – | 2,1 | 11 | | —„— |
| | 3 | ∟ 25×25×3 | 4200 | 1 | – | 4,7 | 5 | | |
| | 4 | ⌇ 90×30×25×3 | 4200 | 1 | – | 16,4 | 16 | | гнутый профиль |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПП18 | 2 | ⌊ 50×40×12×2,5 | 1146 | 6 | – | 2,1 | 13 | 47 | гнутый профиль |
| | 5 | ⌊ 50×40×12×2,5 | 4790 | 1 | – | 8,8 | 9 | | —„— |
| | 6 | ∟ 25×25×3 | 4790 | 1 | – | 5,4 | 5 | | |
| | 7 | ⌇ 90×30×25×3 | 4790 | 1 | – | 18,7 | 19 | | гнутый профиль |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПП19 | 2 | ⌊ 50×40×12×2,5 | 1146 | 6 | – | 2,1 | 13 | 51 | гнутый профиль |
| | 8 | ⌊ 50×40×12×2,5 | 5390 | 1 | – | 10,0 | 10 | | —„— |
| | 9 | ∟ 25×25×3 | 5390 | 1 | – | 6,1 | 6 | | |
| | 10 | ⌇ 90×30×25×3 | 5390 | 1 | – | 21,0 | 21 | | гнутый профиль |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

## Примечания

1. Все зазоры d=15 мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист №6

## Таблица сварных заводских швов

| Марка | Тип и толщина шва | ⌊3 | Вес наплавлен. металла: Всего | на 1 тн |
|---|---|---|---|---|
| ПП17 ПП18 ПП19 | Длина в м. | 2,7 | 0,2 | |
| | Вес в кг | 0,2 | | |

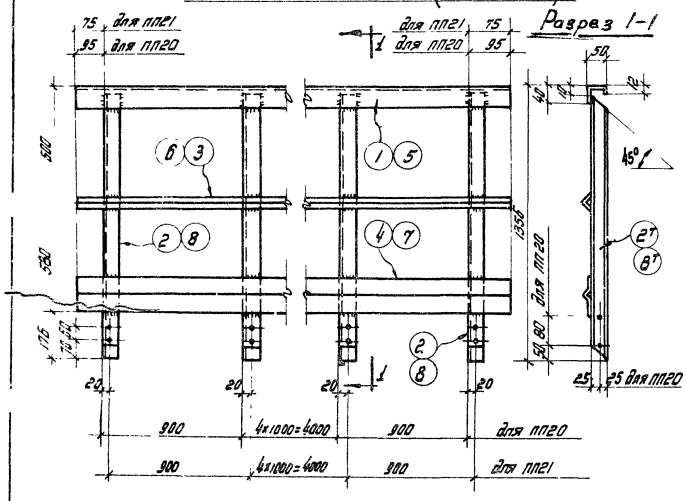
ТД 1964г

Ограждения переходных площадок ПП17; ПП18; ПП19

КЭ-03-1

Лист 93

# ПП20; ПП21; ПП22 (обр. ПП21)




Спецификация — Всп. ЭКП

| Марка | №№ дет. | Сечение | Длина в мм | Кол.-во Т | Кол.-во Н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПП20 | 1 | ∟50×40×12×2,5 | 5990 | 1 | – | 11,1 | 11 | 60 | гнутый профиль |
| | 2 | ∟50×40×12×2,5 | 1346 | 7 | – | 2,5 | 18 | | — " — |
| | 3 | ∟25×25×3 | 5990 | 1 | – | 6,7 | 7 | | |
| | 4 | ⌇90×30×25×3 | 5990 | 1 | – | 23,3 | 23 | | гнутый профиль |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПП21 | 5 | ∟50×40×12×2,5 | 5950 | 1 | – | 11,1 | 11 | 60 | гнутый профиль |
| | 6 | ∟25×25×3 | 5950 | 1 | – | 6,6 | 7 | | |
| | 7 | ⌇90×30×25×3 | 5950 | 1 | – | 23,0 | 23 | | гнутый профиль |
| | 8 | 50×40×12×2,5 | 1346 | 7 | – | 2,5 | 18 | | гнутый профиль |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПП22 | | Обратна марке ПП21 | | | | — | | 60 | |

## Примечания

1. Все блоки $d$=15мм
2. Все сварные швы $h$=3 мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист №5

Таблица сварных заводских швов

| Марка | Тип и толщина шва | ∟ 3 | Вес наплавл. металла: всего | Вес наплавл. металла: на 1 т |
|---|---|---|---|---|
| ПП20 | длина в м. | 1,7 | 0,1 | |
| ПП21 ПП22 | Вес в кг | 0,1 | | |

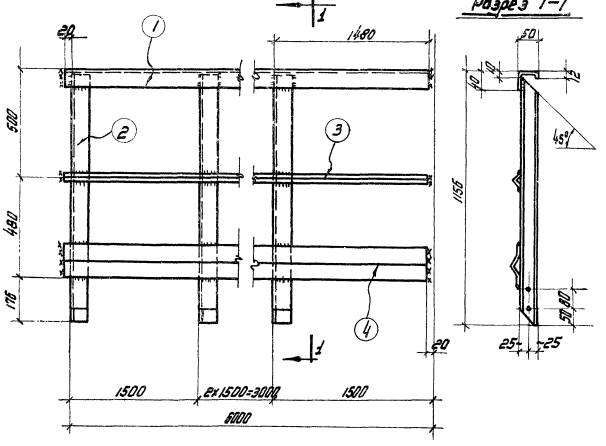
ТД 1964 г.

Ограждения переходных площадок ПП20; ПП21; ПП22

К-3-03-1

Лист 94

## ПП15; ПП16 (обр. ПП15)




## Спецификация ВСт. 3 кп

| Марка | № дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПП15 | 1 | ∟50×40×12×2,5 | 6000 | 1 | – | 1,2 | 11 | 50 | Гнутый профиль |
| | 2 | ∟50×40×12×2,5 | 1146 | 4 | – | 2,1 | 8 | | |
| | 3 | ∟25×25×3 | 6000 | 1 | – | 5,7 | 7 | | |
| | 4 | ⟨ 90×30×25×3 | 6000 | 1 | – | 23,4 | 23 | | Гнутый профиль |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| ПП16 | | Обратна марке ПП15 | | | | | | 50 | |

## Примечания:

1. Все дыры d=15 мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42
4. Монтажную схему смотреть лист №5

### Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | Э | Вес наплавл. металла всего | Вес наплавл. металла на 1 тн. |
|---|---|---|---|---|
| ПП 15 | длина в м. | 3,5 | 0,3 | |
| ПП16 | Вес в кг | 0,3 | | |

ТД 1964 г.

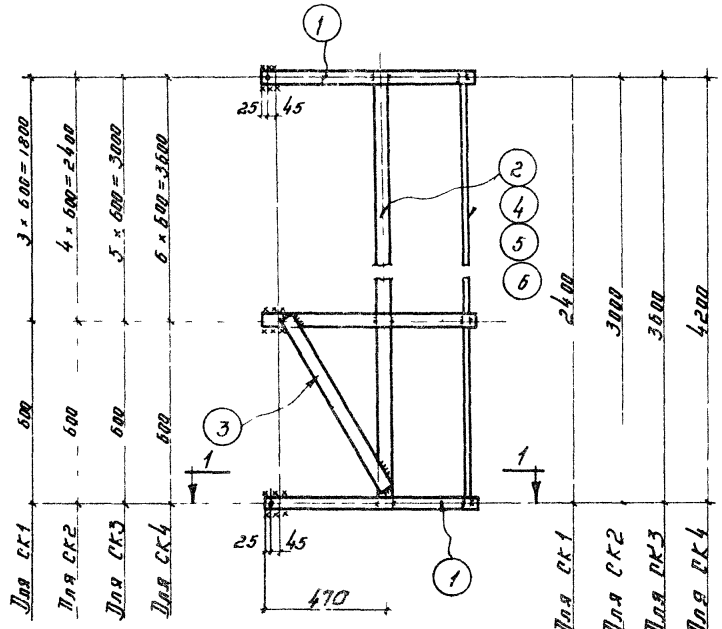
Ограждение желе-бетонных площадок ПП15; ПП16

КЭ-03-1

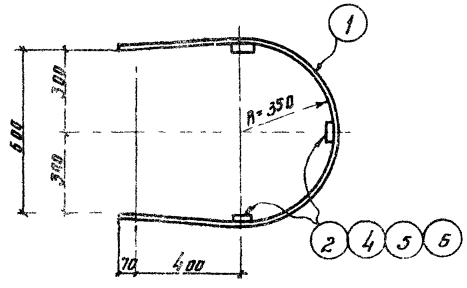
Лист 95

7821 109

## СК1; СК2; СК3; СК4.




## Разрез 1-1




## Спецификация

В Ст. 3кп

| Марка | №№ дет. | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг 1 дет | Вес в кг всех | Марки | Примечан |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| СК1 | 1 | - 40 × 4 | 2045 | 5 | — | 2.4 | 12 | 24 | |
| | 2 | - 40 × 4 | 2440 | 3 | — | 3.0 | 9 | | |
| | 3 | - 40 × 4 | 720 | 2 | — | 0.9 | 2 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| СК2 | 1 | - 40 × 4 | 2045 | 6 | — | 2.4 | 14 | 28 | |
| | 3 | - 40 × 4 | 720 | 2 | — | 0.9 | 2 | | |
| | 4 | - 40 × 4 | 3040 | 3 | — | 3.8 | 11 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| СК3 | 1 | - 40 × 4 | 2045 | 7 | — | 2.4 | 17 | 34 | |
| | 3 | - 40 × 4 | 720 | 2 | — | 0.9 | 2 | | |
| | 5 | - 40 × 4 | 3640 | 3 | — | 4.6 | 14 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |
| СК4 | 1 | - 40 × 4 | 2045 | 8 | — | 2.4 | 19 | 38 | |
| | 3 | - 40 × 4 | 720 | 2 | — | 0.9 | 2 | | |
| | 6 | - 40 × 4 | 4240 | 3 | — | 5.4 | 16 | | |
| | | Вес наплавленного металла | | | | | 1 | | |

## Таблица заводских сварных швов

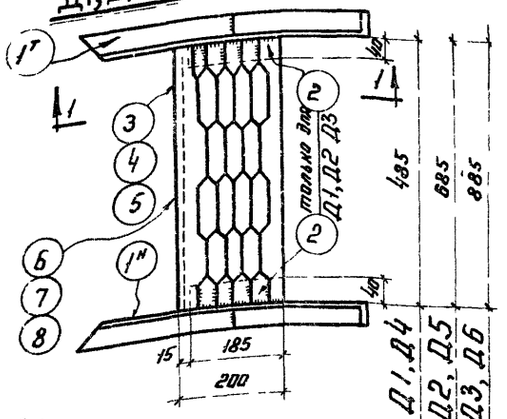
| Марка | Тип и толщ. шва | ⌊4 | | Вес наплав. металла всего на 1т | |
|---|---|---|---|---|---|
| СК1; СК2 | Длина м | 1.0 | | 0.1 | |
| СК3; СК4 | Вес кг. | 0.1 | | | |

## Примечания:

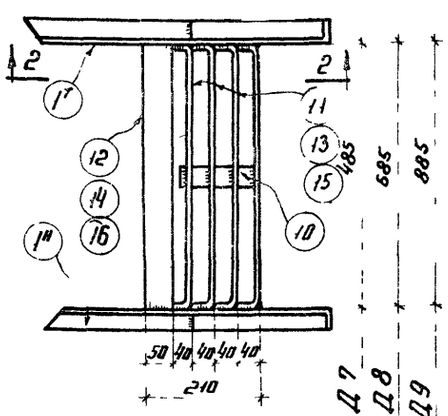
1. Все дыры d = 15мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист №5

| ТД 1964г | Ограждение стремянок СК1, СК2, СК3, СК4. | КЭ-03-1 Лист |
|---|---|---|

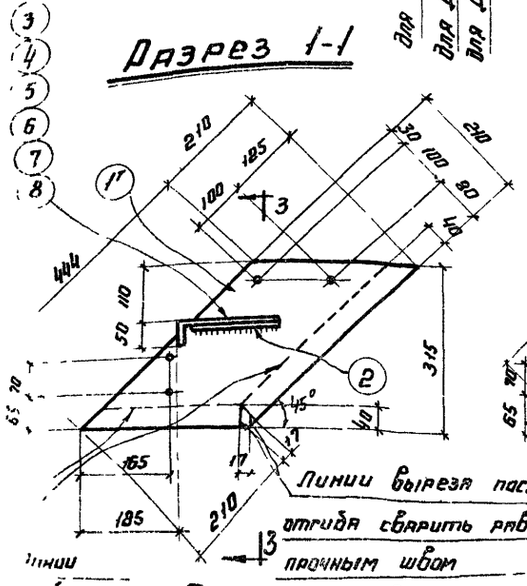
## Д1; Д2; Д3; Д4; Д5; Д6



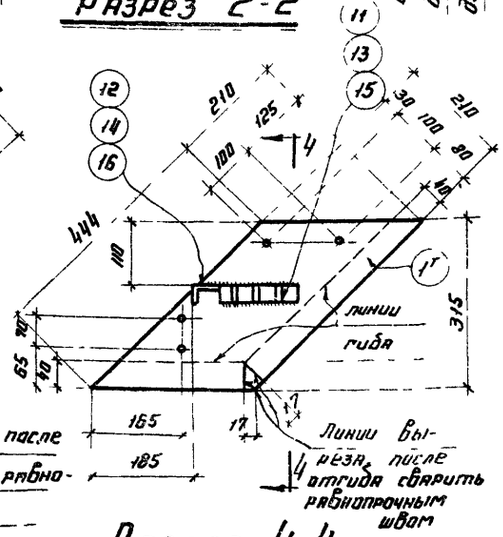

## Д7; Д8; Д9




## Разрез 1-1




## Разрез 2-2

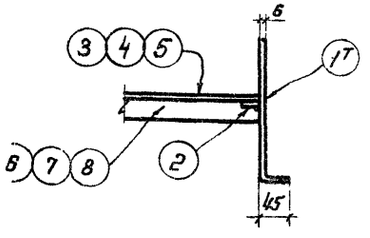



Линии выреза после отгиба сварить равнопрочным швом

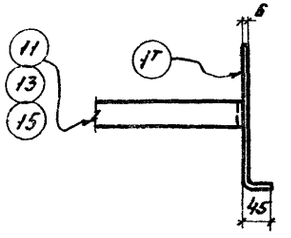
Линии выреза, после отгиба сварить равнопрочным швом

Линии гиба

## Разрез 3-3




## Разрез 4-4




## Спецификация

Ст 3кп

| Марка | № дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес 6 кг дет | Вес 6 кг всех | Вес 6 кг марки | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Д1 | 1 | -210×6 | 654 | 1 | 1 | 7,2 | 14 | 19 | просечно-вытяжной лист ПВ 3,0 |
| | 2 | -40×4 | 185 | 2 | | 0,2 | 1 | | |
| | 3 | -250×5 | 485 | 1 | - | 3,0 | 3 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| Д2 | Детали 1 и 2 по марке Д1 | | | | | | 15 | 20 | просечно-вытяжной лист |
| | 4 | -250×5 | 685 | 1 | - | 4,2 | 4 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| Д3 | Детали 1 и 2 по марке Д1 | | | | | | 15 | 21 | просечно-вытяжной лист ПВ 3,0 |
| | 5 | -250×5 | 885 | 1 | - | 5,4 | 5 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| Д4 | 1 | -210×6 | 654 | 1 | 1 | 7,2 | 14 | 19 | рифлен сталь |
| | 6 | -250×4 | 485 | 1 | - | 4,1 | 4 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| Д5 | Деталь 1 по марке Д4 | | | | | | 14 | 21 | рифлен сталь |
| | 7 | -250×4 | 685 | 1 | - | 5,8 | 6 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| Д6 | Деталь 1 по марке Д4 | | | | | | 14 | 22 | рифлен сталь |
| | 8 | -250×4 | 885 | 1 | - | 7,4 | 7 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | - | 1 | | |
| Д7 | 1 | -210×6 | 654 | 1 | 1 | 7,2 | 14 | 21 | |
| | 10 | -40×4 | 130 | 1 | - | 0,2 | 1 | | |
| | 11 | -40×4 | 559 | 4 | - | 0,7 | 3 | | |
| | 12 | ∟50×50×5 | 477 | 1 | - | 1,8 | 2 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| Д8 | 1 | -210×6 | 654 | 1 | 1 | 7,2 | 14 | 23 | |
| | 10 | -40×4 | 130 | 1 | - | 0,2 | 1 | | |
| | 13 | -40×4 | 759 | 4 | - | 1,0 | 4 | | |
| | 14 | ∟50×50×5 | 677 | 1 | - | 2,6 | 3 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| Д9 | Детали 1, 10 по марке Д8 | | | | | | 15 | 24 | |
| | 15 | -40×4 | 959 | 4 | - | 1,2 | 5 | | |
| | 16 | ∟50×50×5 | 877 | 1 | - | 3,3 | 3 | | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |

## Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм
2. Высота шва $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Местоположение деталей см. лист №99

Таблица заводских сварных швов

| Марка | Тип и толщина шва | L | Вес наплавл. металла: Всего | Вес наплавл. металла: на 1т |
|---|---|---|---|---|
| Д1; Д2; Д3; Д4; Д5; Д6; Д7; Д8; Д9 | Длина м | 2 | 0,2 | |
| | Вес 6 кг | 0,2 | | |

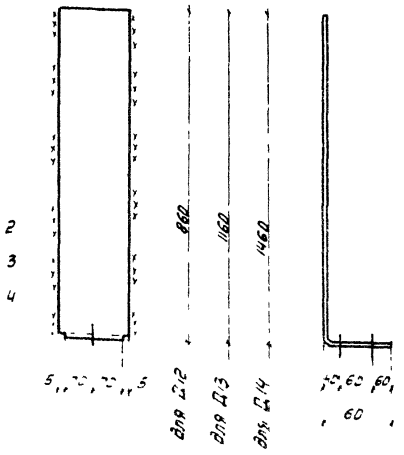
ТД 1964 г.

Дополнительные элементы Д1÷Д9

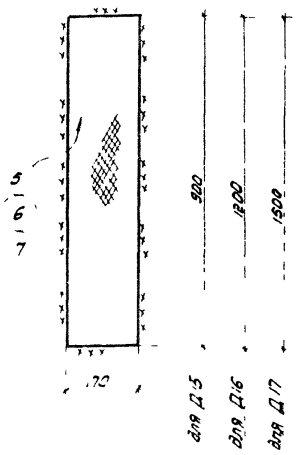
КЗ-03-1

Лист 97

## Д12; Д13; Д14.



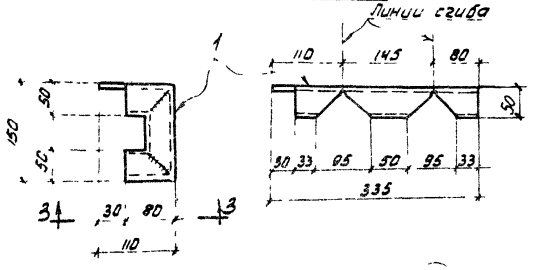

## Д15; Д16; Д17



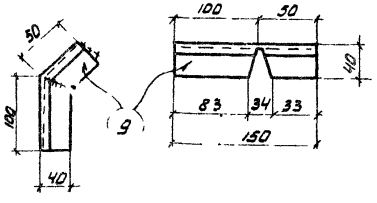

Спецификация — В Ст. 3 кп

| Марка | N дет | Сечение | Длина в мм | Кол-во т | Кол-во н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Вес в кг марка | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Д10 | 1 | ⌊50×40×12×2,5 | 335 | 1 | - | 0,6 | 1 | 2 | Гнутый профиль |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| Д11 | | Обратна марке Д10 | | | | | - | 2 | |
| Д12 | 2 | -170×4 | 1020 | 1 | - | 5,4 | 5 | 5 | Рифлен. сталь |
| Д13 | 3 | -170×4 | 1320 | 1 | - | 7,0 | 7 | 7 | —"— |
| Д14 | 4 | -170×4 | 1620 | 1 | - | 8,7 | 9 | 9 | —"— |
| Д15 | 5 | -170×4 | 900 | 1 | - | 4,8 | 5 | 5 | —"— |
| Д16 | 6 | -170×4 | 1200 | 1 | - | 6,4 | 6 | 6 | —"— |
| Д17 | 7 | -170×4 | 1500 | 1 | - | 8,0 | 8 | 8 | —"— |
| Д18 | 8 | ⌊60×50×4 | 280 | 1 | - | 0,8 | 1 | 1 | из ⌊180×50×4 и ⌊160×50×4 |
| Д19 | 9 | ⌊50×40×12×2,5 | 150 | 1 | - | 0,3 | 1 | 2 | |
| | Вес наплавленного металла | | | | | | 1 | | |
| Д20 | | Обратна марке Д19 | | - | - | - | - | 2 | |
| Д21 | 10 | ⌊25×25×3 | 424 | 1 | - | 0,5 | 1 | 1 | |
| Д22 | | Обратна марке Д21 | | — | — | — | - | 1 | |

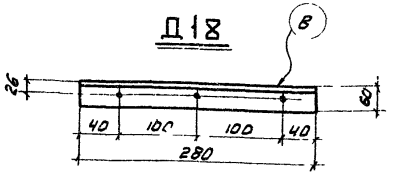
## Д10; Д11 (обратна Д10)




## Д19; Д20 (обратна Д19)




## Д18




## Д21, Д22 (обр. Д21)

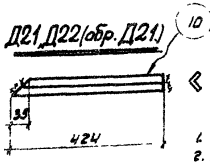



Таблица заводских сварных швов

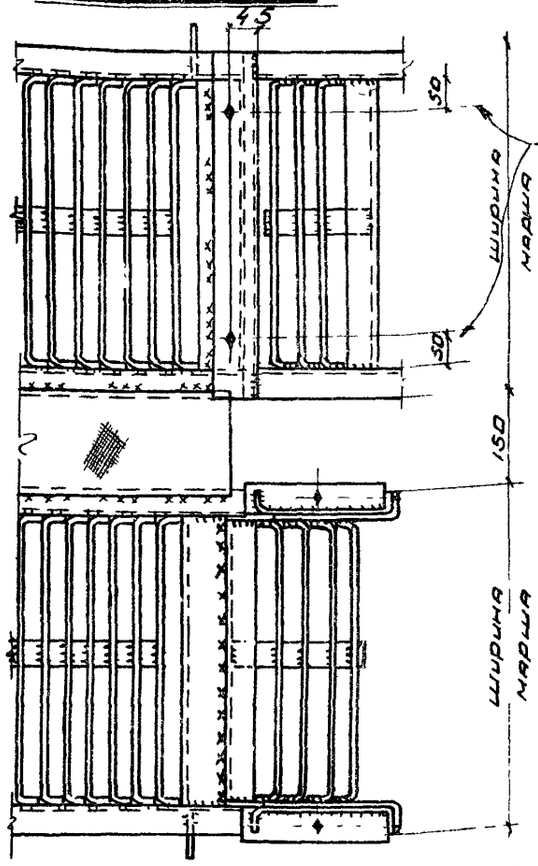
| Марка | Тип и толщина шва | L | Вес наплавл. металла всего | Вес наплавл. металла на 1 |
|---|---|---|---|---|
| Д10; Д11; | Длина м | 0,06 | 0,05 | |
| Д19; Д20 | Вес кг | 0,05 | | |

### Примечания:

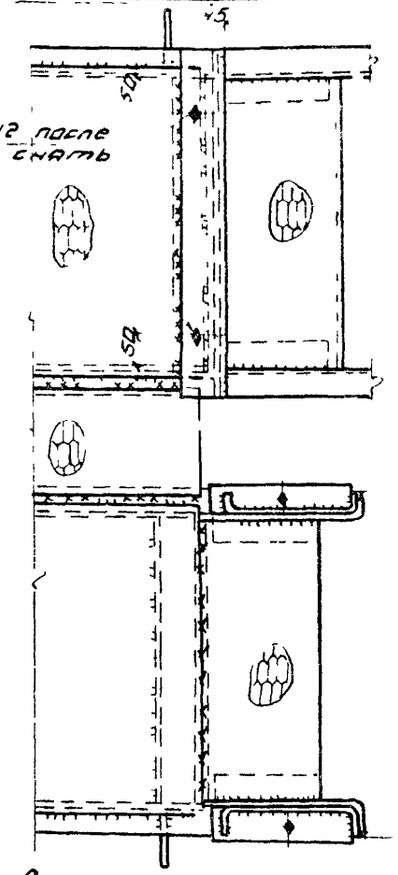
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист N7

| ТД 1964г | Дополнительные элементы Д10-Д22 | КЭ-03.1 |
|---|---|---|
| | | Лист 55 |

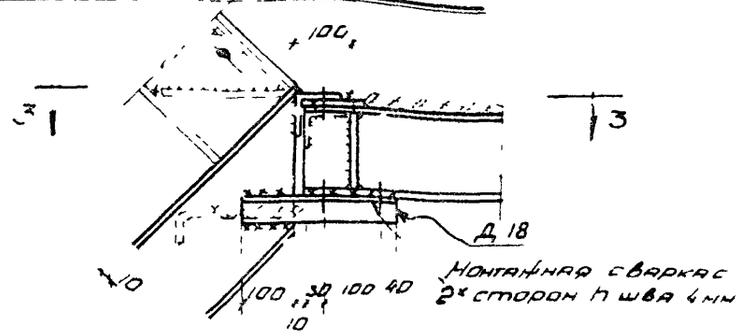
## Разрез 1-1



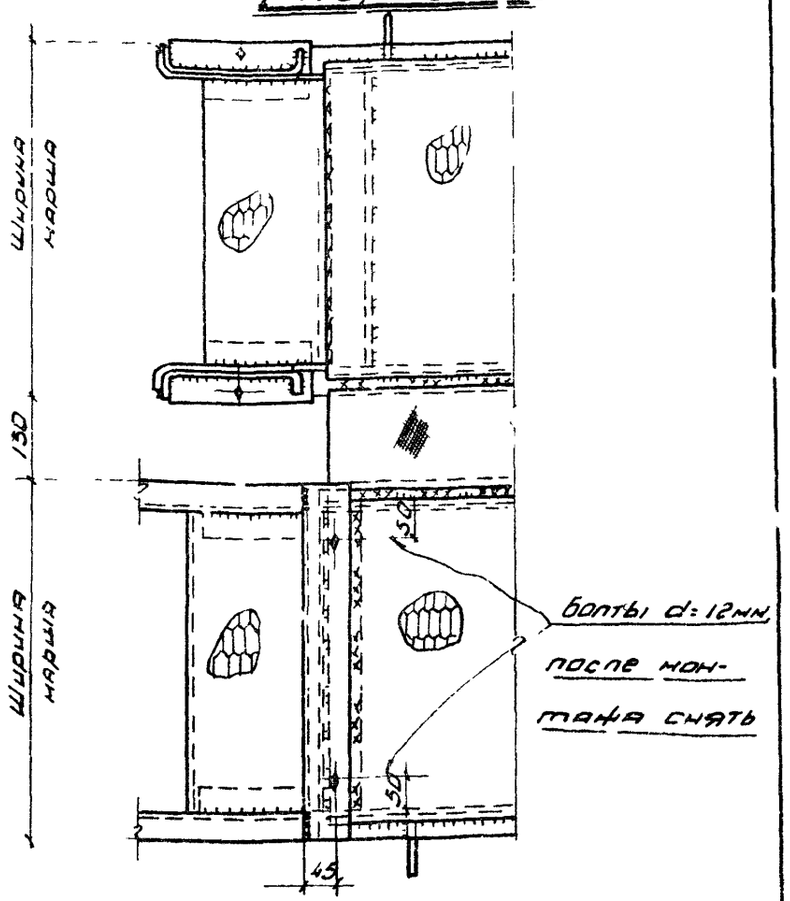

## Разрез 2-2




## Сопряжение верхнего узла марш с переходной площадкой

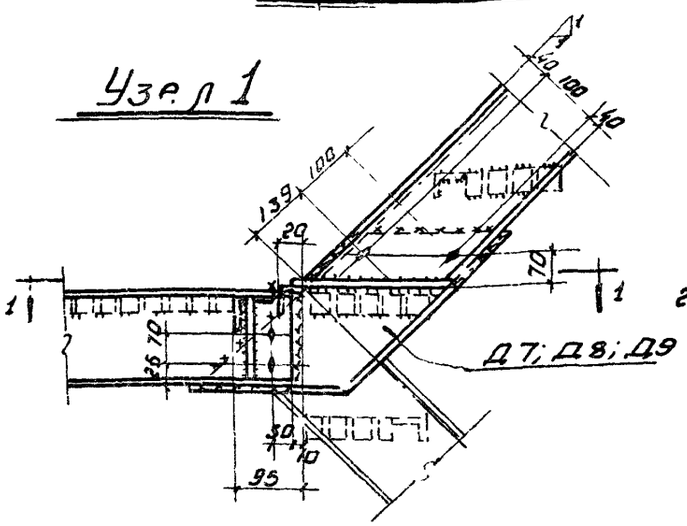



## Разрез 3-3

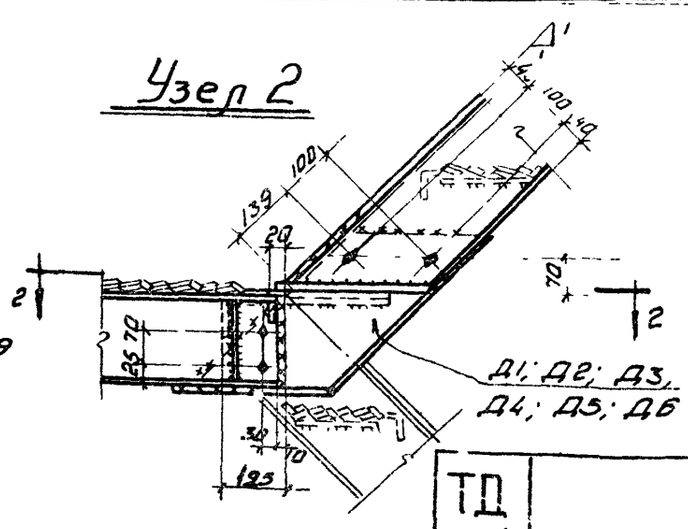



## Сопряжение нижних узлов марша с переходной площадкой

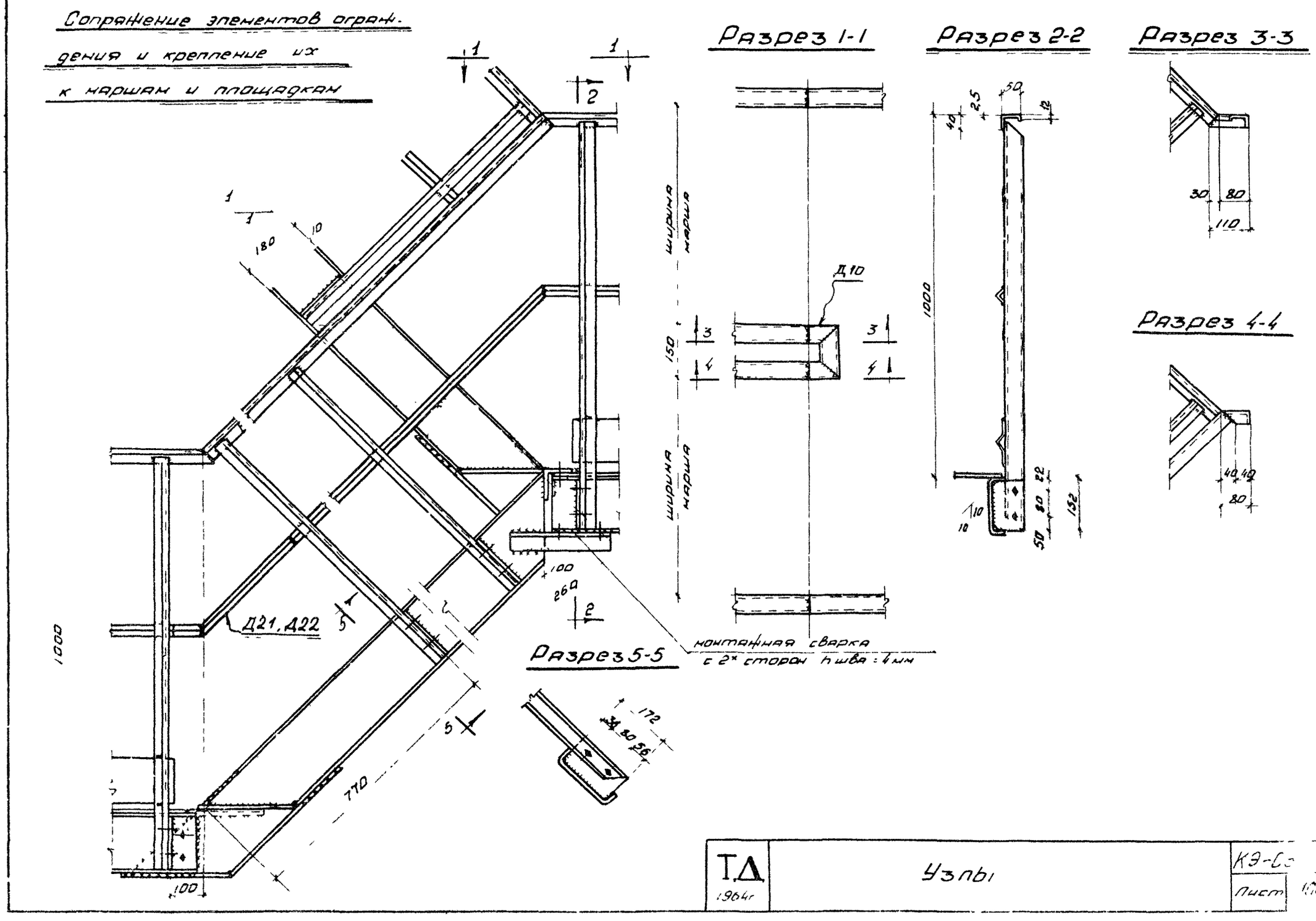
### Узел 1




### Узел 2

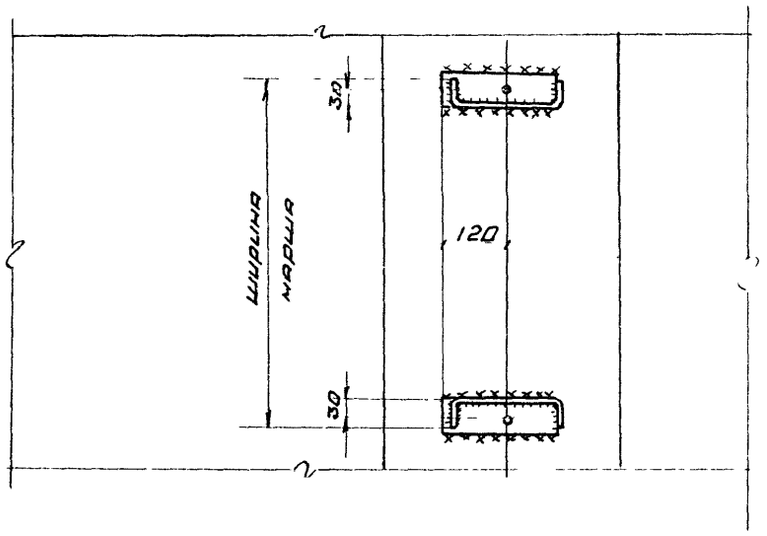



| | | |
|---|---|---|
| ТД 1964г | Узлы. | КЭ-03 1 |
| | | Листы 99 |

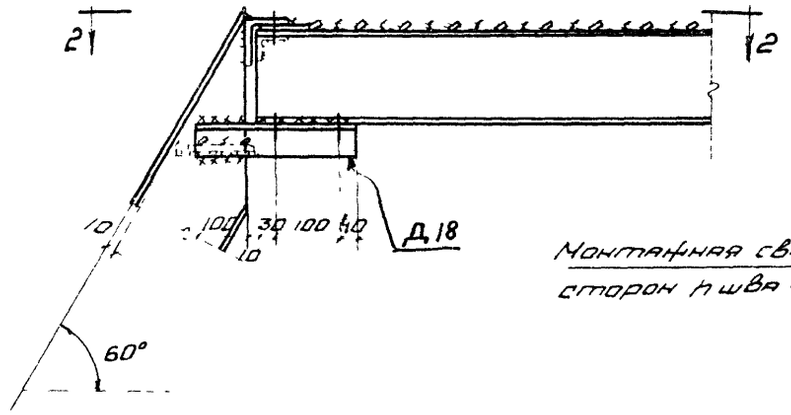



| | | |
|---|---|---|
| Т.Д. 1964г | Узлы | КЭ-С |
| | | Лист 100 |

## Разрез 1-1

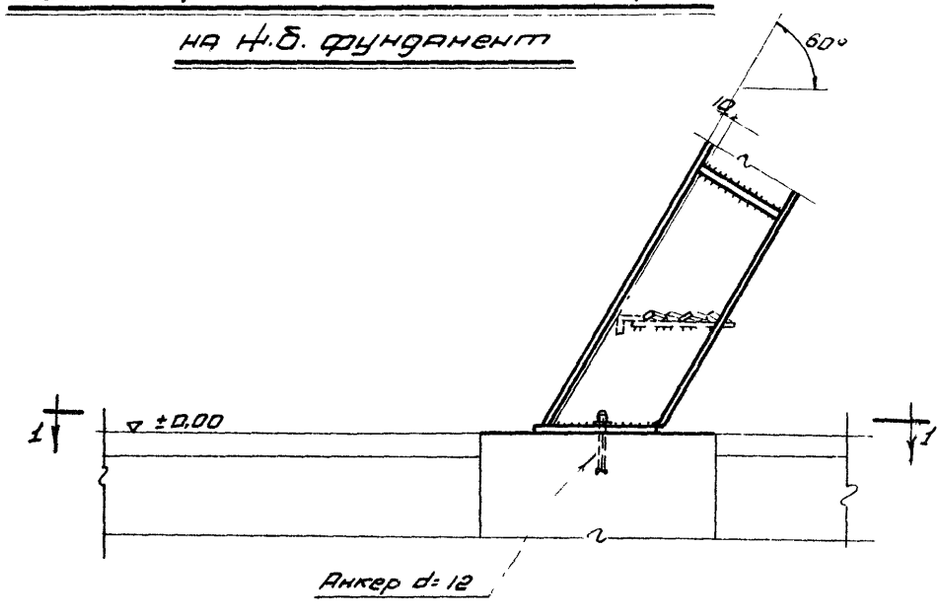



## Сопряжение верхнего узла марша с площадкой

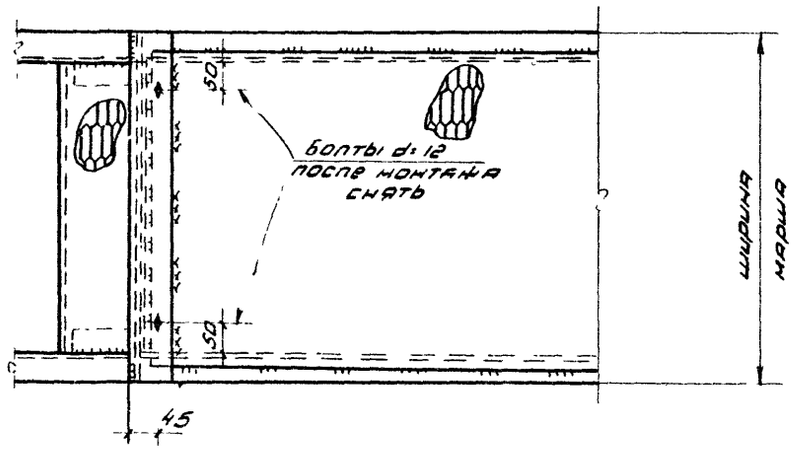



Монтажная сварка с 2-х сторон h шва = 4 мм

## Узел опирания лестничного марша на ж.б. фундамент

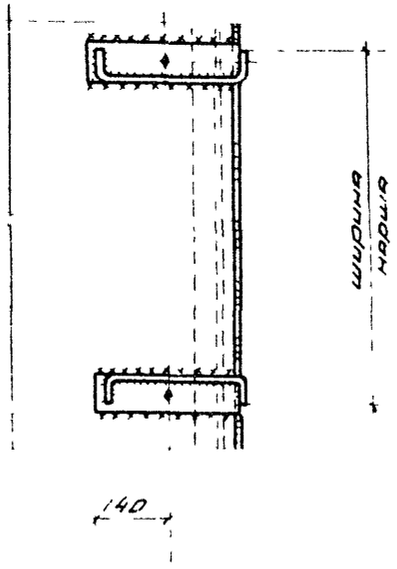



## Разрез 2-2

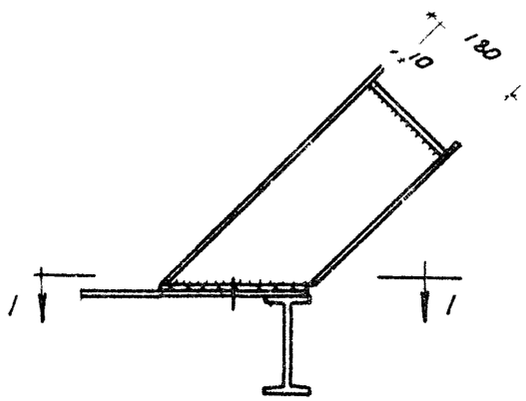



| ТП 1964г | Узлы | КЭ-03-1 |
|---|---|---|
| | | Лист 101 |

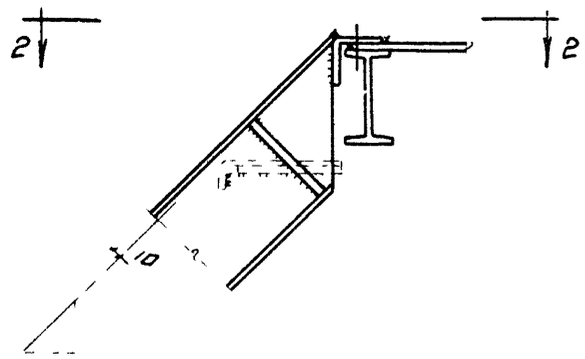
## Разрез 1-1



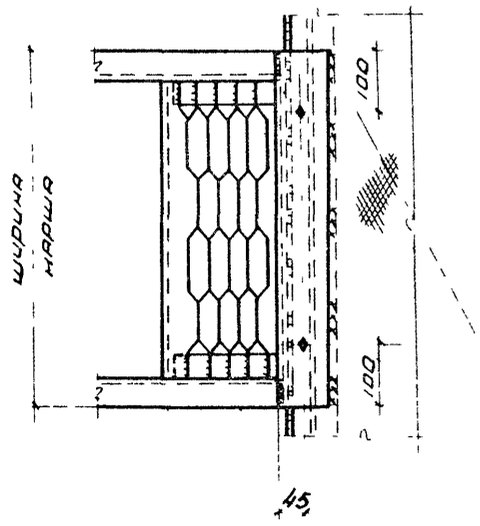

## Нижний узел опирания марша на металлическую площадку



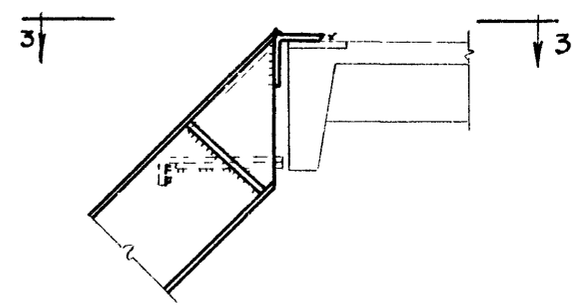

## Верхний узел опирания марша на металлическую площадку



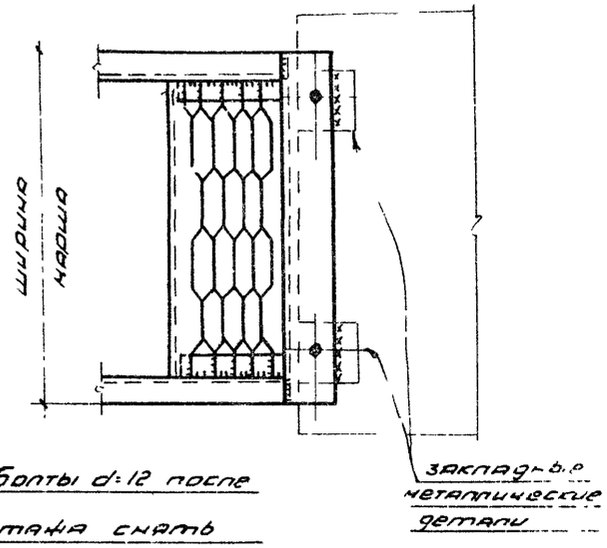

## Разрез 2-2




## Верхний узел опирания марша на железобетонную площадку

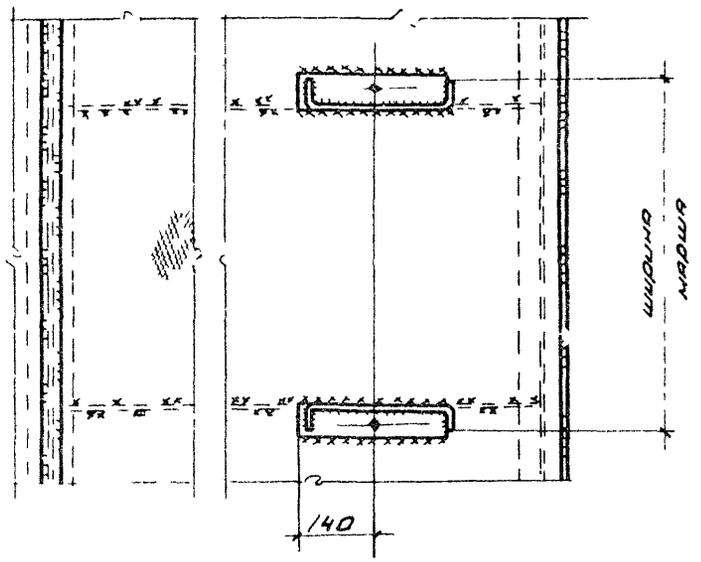



## Разрез 3-3

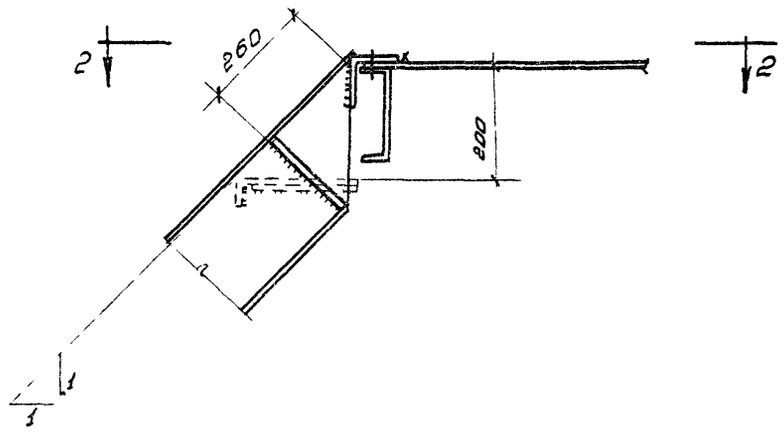



| | | |
|---|---|---|
| ТД 1964г | Узлы | КЭ-03-1 Лист 1.2 |

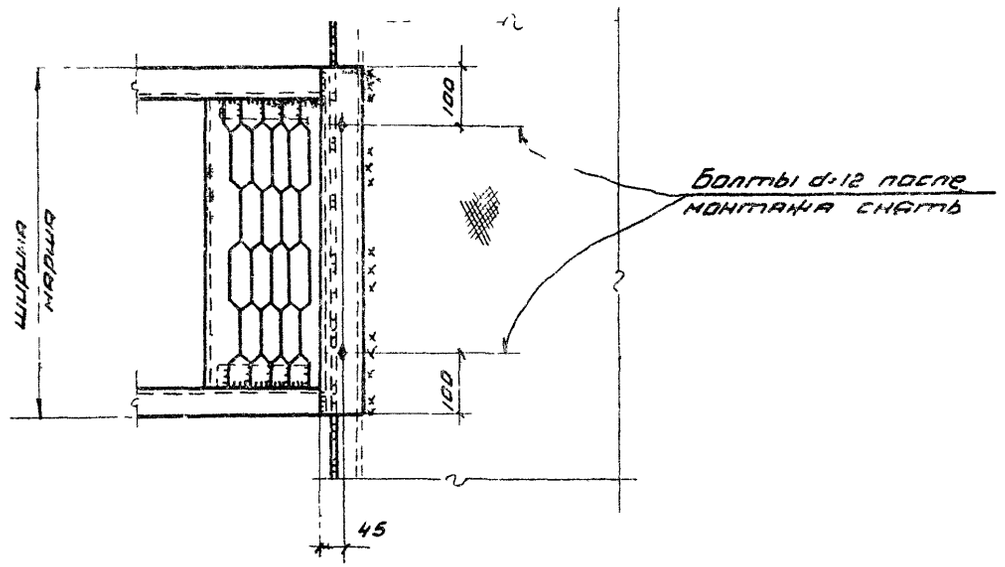
## Разрез 1-1



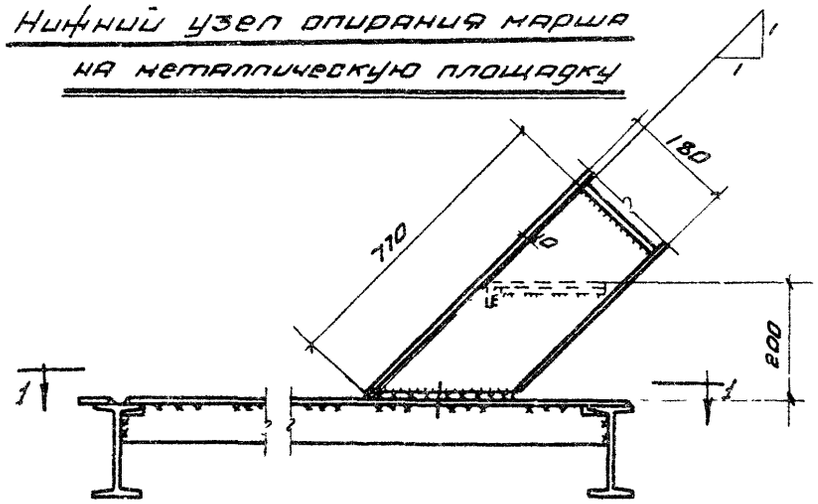

## Верхний узел опирания марша на металлическую площадку




## Разрез 2-2




## Нижний узел опирания марша на металлическую площадку




| | | |
|---|---|---|
| ТД 1964г | Узлы | КЭ-03-1 |
| | | Стр. 103 |

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, Б-66, Спартаковская ул., 2а, корпус В
Сдано в печать 30/III 1970 года
Заказ № 2578 Тираж 1200 экз.

gost.e-ecolog.ru