ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.459-2

# СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

## ВЫПУСК 4

ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ИЗ ГОРЯЧЕКАТАНЫХ ПРОФИЛЕЙ

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

12761-02
ЦЕНА 3-69

ЧЕРТЕЖИ КМД

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 3737 Тираж 1450 экз

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.459-2

# СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

## ВЫПУСК 4

ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ
ИЗ ГОРЯЧЕКАТАНЫХ ПРОФИЛЕЙ
С НАСТИЛОМ И СТУПЕНЯМИ ИЗ ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖНОЙ, РИФЛЕНОЙ И ПОЛОСОВОЙ СТАЛЕЙ

## ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ

ИНСТИТУТОМ ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ИНСТИТУТОМ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

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

| Наименование | N листов | N стр. |
|---|---|---|
| Титульный лист | — | 1 |
| Содержание | — | 2÷4 |
| Пояснительная записка | — | 5÷11 |
| Пример оформления заказа составных лестничных маршей под ∠45° | — | 12 |
| Пример оформления заказа составных лестничных маршей под ∠60° | — | 13 |
| | | |
| Монтажные схемы лестничных маршей под ∠45° и ограждения к ним. | 1 | 14 |
| Монтажные схемы лестничных маршей под ∠60° и ограждения к ним. | 2 | 15 |
| Монтажные схемы лестничных маршей под ∠60° и ограждения к ним. | 3 | 16 |
| Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним. | 4 | 17 |
| Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним. | 5 | 18 |
| Монтажные схемы ограждений по торцам переходных площадок, стремянок и ограждений | 6 | 19 |
| Лестничные марши ЛВГ1; ЛГ1; ЛВГ2; ЛГ2; ЛВГ3, ЛГ3. | 7 | 20 |
| Лестничные марши ЛВГ4; ЛГ4; ЛВГ5, ЛГ5; ЛВГ6; ЛГ6. | 8 | 21 |
| Лестничные марши ЛВГ7; ЛГ7; ЛВГ8; ЛГ8; ЛВГ9; ЛГ9. | 9 | 22 |
| Лестничные марши ЛВГ10; ЛГ10; ЛВГ11; ЛГ11; ЛВГ12; ЛГ12. | 10 | 23 |
| Лестничные марши ЛВГ13; ЛГ13; ЛВГ14; ЛГ14; ЛВГ15; ЛГ15. | 11 | 24 |
| Лестничные марши ЛВГ16; ЛГ16; ЛВГ17; ЛГ17; ЛВГ18; ЛГ18. | 12 | 25 |
| Лестничные марши ЛВГ19; ЛГ19, ЛВГ20; ЛГ20; ЛВГ21; ЛГ21. | 13 | 26 |
| Лестничные марши ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3 | 14 | 27 |
| Лестничные марши ЛТГ4; ЛТГ5; ЛТГ6. | 15 | 28 |
| Лестничные марши ЛТГ7; ЛТГ8; ЛТГ9. | 16 | 29 |
| Лестничные марши ЛТГ10; ЛТГ11; ЛТГ12 | 17 | 30 |
| Лестничные марши ЛТГ13; ЛТГ14; ЛТГ15 | 18 | 31 |
| Лестничные марши ЛТГ16; ЛТГ17; ЛТГ18 | 19 | 32 |
| Лестничные марши ЛТГ19; ЛТГ20; ЛТГ21 | 20 | 33 |
| Лестничные марши МВГ1; МГ1, МВГ2; МГ2 | 21 | 34 |
| Лестничные марши МВГ3; МГ3; МВГ4; МГ4. | 22 | 35 |
| Лестничные марши МВГ5; МГ5; МВГ6; МГ6 | 23 | 36 |
| Лестничные марши МВГ7; МГ7; МВГ8; МГ8 | 24 | 37 |
| Лестничные марши МВГ9; МГ9; МВГ10; МГ10. | 25 | 38 |
| Лестничные марши МВГ11; МГ11; МВГ12; МГ12. | 26 | 39 |
| Лестничные марши МВГ13; МГ13; МВГ14; МГ14. | 27 | 40 |
| Лестничные марши МВГ15; МГ15; МВГ16; МГ16. | 28 | 41 |
| Лестничные марши МВГ17; МГ17; МВГ18; МГ18. | 29 | 42 |
| Лестничные марши МВГ19; МГ19; МВГ20; МГ20 | 30 | 43 |
| Лестничные марши МТГ1; МТГ2. | 31 | 44 |
| Лестничные марши МТГ3; МТГ4 | 32 | 45 |


ТК 1973г

Содержание альбома

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист —

12761-02 3

| Наименование. | N листов | N стр. |
|---|---|---|
| Лестничные марши МТГ 5; МТГ 6. | 33 | 46 |
| Лестничные марши МТГ 7; МТГ 8. | 34 | 47 |
| Лестничные марши МТГ 9; МТГ 10. | 35. | 48 |
| Лестничные марши МТГ 11; МТГ 12. | 36 | 49 |
| Лестничные марши МТГ 13; МТГ 14. | 37 | 50 |
| Лестничные марши МТГ 15; МТГ 16. | 38 | 51 |
| Лестничные марши МТГ 17; МТГ 18. | 39 | 52 |
| Лестничные марши МТГ 19; МТГ 20. | 40 | 53 |
| Переходные площадки ПВГ 1; ПГ 1; ПВГ 2; ПГ 2; ПВГ 3; ПГ 3. | 41 | 54 |
| Переходные площадки ПВГ 4; ПГ 4; ПВГ 5; ПГ 5; ПВГ 6; ПГ 6. | 42 | 55 |
| Переходные площадки ПВГ 7; ПГ 7; ПВГ 8; ПГ 8; ПВГ 9; ПГ 9. | 43 | 56 |
| Переходные площадки ПВГ 10; ПГ 10; ПВГ 11; ПГ 11; ПВГ 12; ПГ 12. | 44 | 57 |
| Переходные площадки ПВГ 13; ПГ 13; ПВГ 14; ПГ 14; ПВГ 15; ПГ 15. | 45 | 58 |
| Переходные площадки ПВГ 16; ПГ 16; ПВГ 17; ПГ 17; ПВГ 18; ПГ 18. | 46 | 59 |
| Переходные площадки ПВГ 19; ПГ 19; ПВГ 20; ПГ 20; ПВГ 21; ПГ 21. | 47 | 60 |
| Переходные площадки ПВГ 22; ПГ 22; ПВГ 23; ПГ 23; ПВГ 24; ПГ 24. | 48 | 61 |
| Переходные площадки ПВГ 25; ПГ 25; ПВГ 26; ПГ 26; ПВГ 27; ПГ 27. | 49 | 62 |
| Переходные площадки ПВГ 28; ПГ 28; ПВГ 29; ПГ 29; ПВГ 30; ПГ 30. | 50 | 63 |
| Переходные площадки ПВГ 31; ПГ 31; ПВГ 32; ПГ 32; ПВГ 33; ПГ 33. | 51 | 64 |
| Переходные площадки ПВГ 34; ПГ 34; ПВГ 35; ПГ 35; ПВГ 36; ПГ 36. | 52 | 65 |

| Наименование. | N листов | N стр. |
|---|---|---|
| Переходные площадки ПТГ 1; ПТГ 2; ПТГ 3. | 53 | 66 |
| Переходные площадки ПТГ 4; ПТГ 5; ПТГ 6. | 54 | 67 |
| Переходные площадки ПТГ 7; ПТГ 8; ПТГ 9. | 55 | 68 |
| Переходные площадки ПТГ 10; ПТГ 11; ПТГ 12. | 56 | 69 |
| Переходные площадки ПТГ 13; ПТГ 14; ПТГ 15. | 57 | 70 |
| Переходные площадки ПТГ 16; ПТГ 17; ПТГ 18. | 58 | 71 |
| Переходные площадки ПТГ 19; ПТГ 20; ПТГ 21. | 59 | 72 |
| Переходные площадки ПТГ 22; ПТГ 23; ПТГ 24. | 60 | 73 |
| Переходные площадки ПТГ 25; ПТГ 26; ПТГ 27. | 61 | 74 |
| Переходные площадки ПТГ 28; ПТГ 29; ПТГ 30. | 62 | 75 |
| Переходные площадки ПТГ 31; ПТГ 32; ПТГ 33. | 63 | 76 |
| Переходные площадки ПТГ 34; ПТГ 35; ПТГ 36. | 64 | 77 |
| Ограждение лестничных маршей ПЛГ 1; ПЛГ 2. | 65 | 78 |
| Ограждение лестничных маршей ПЛГ 3; ПЛГ 4. | 66 | 79 |
| Ограждение лестничных маршей ПЛГ 5; ПЛГ 6. | 67 | 80 |
| Ограждение лестничных маршей ПЛГ 7; ПЛГ 8. | 68 | 81 |
| Ограждение лестничных маршей ПЛГ 9; ПЛГ 10. | 69 | 82 |
| Ограждение лестничных маршей ПЛГ 11; ПЛГ 12. | 70 | 83 |

ТК 1973г

Содержание альбома

Серия 1.459.1-1
Выпуск 4
Лист —

ЭКР. ЭЦКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

Дата выпуска: 1973г.

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

Для сварных проводов наружных газопроводов

Для полиэтиленовых газопроводов

| Наименование | N листов | N стр. |
|---|---|---|
| Ограждение лестничных маршей ОЛГ1; ОЛГ2. | 71 | 84 |
| Ограждение лестничных маршей ОЛГ3; ОЛГ4. | 72 | 85 |
| Ограждение лестничных маршей ОЛГ5; ОЛГ6. | 73 | 86 |
| Ограждение лестничных маршей ОЛГ7; ОЛГ8. | 74 | 87 |
| Ограждение лестничных маршей ОЛГ9; ОЛГ10. | 75 | 88 |
| Ограждение лестничных маршей ОЛГ11; ОЛГ12. | 76 | 89 |
| Ограждение лестничных маршей ПМГ1; ПМГ2. | 77 | 90 |
| Ограждение лестничных маршей ПМГ3; ПМГ4. | 78 | 91 |
| Ограждение лестничных маршей ПМГ5; ПМГ6. | 79 | 92 |
| Ограждение лестничных маршей ПМГ7; ПМГ8. | 80 | 93 |
| Ограждение лестничных маршей ПМГ9; ПМГ10. | 81 | 94 |
| Ограждение лестничных маршей ПМГ11; ПМГ12. | 82 | 95 |
| Ограждение лестничных маршей ПМГ13; ПМГ14. | 83 | 96 |
| Ограждение лестничных маршей ПМГ15; ПМГ16. | 84 | 97 |
| Ограждение лестничных маршей ПМГ17; ПМГ18. | 85 | 98 |
| Ограждение лестничных маршей ОМГ1; ОМГ2. | 86 | 99 |
| Ограждение лестничных маршей ОМГ3; ОМГ4. | 87 | 100 |
| Ограждение лестничных маршей ОМГ5; ОМГ6. | 88 | 101 |
| Ограждение лестничных маршей ОМГ7; ОМГ8. | 89 | 102 |
| Ограждение лестничных маршей ОМГ9; ОМГ10. | 90 | 103 |
| Ограждение лестничных маршей ОМГ11; ОМГ12. | 91 | 104 |
| Ограждение лестничных маршей ОМГ13; ОМГ14. | 92 | 105 |
| Ограждение лестничных маршей ОМГ15; ОМГ16. | 93 | 106 |
| Ограждение лестничных маршей ОМГ17; ОМГ18. | 94 | 107 |
| Ограждение переходных площадок ППГ1; ППГ2; ППГ3 | 95 | 108 |
| Ограждение переходных площадок ППГ4; ППГ5; ППГ6. | 96 | 109 |
| Ограждение переходных площадок ППГ7; ППГ8; ППГ12. | 97 | 110 |
| Ограждение переходных площадок ППГ9; ППГ10; ППГ11. | 98 | 111 |
| Ограждение железобетонных площадок ППГ13; ППГ14. | 99 | 112 |
| Ограждение переходных площадок ППГ15; ППГ16; ППГ17. | 100 | 113 |
| Ограждение переходных площадок ОПГ1; ОПГ2; ОПГ3. | 101 | 114 |
| Ограждение переходных площадок ОПГ4; ОПГ5; ОПГ6. | 102 | 115 |
| Ограждение переходных площадок ОПГ7; ОПГ8; ОПГ12. | 103 | 116 |
| Ограждение переходных площадок ОПГ9; ОПГ10; ОПГ11. | 104 | 117 |
| Ограждение переходных площадок ОПГ13; ОПГ14. | 105 | 118 |
| Ограждение переходных площадок ОПГ15; ОПГ16; ОПГ17. | 106 | 119 |
| Ограждение стремянок СКГ1; СКГ2; СКГ3; СКГ4. | 107 | 120 |
| Ограждение стремянок СКГ5; СКГ6; СКГ7; СКГ8. | 108 | 121 |


ТК 1973г.

Содержание альбома.

Серия 1.450-2
Выпуск 4
Лист —

# I. Общая часть

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

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

Ступени лестниц и настил площадок выполнены из просечно-вытяжной, рифленой и полосовой сталей.

Дополнительные элементы и узлы конструкций приведены в выпуске 3.

# II. Основные параметры и технические решения

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

1. Углы наклона лестничных маршей к горизонту 45° и 60°.
2. Ширина лестничных маршей (расстояние между перилами ограждений в свету) 628, 828, 1028 мм (косоуры из С16).
3. Ширина переходных площадок:
   при несущих балках из С14-616, 816, 1016 мм
   при несущих балках из С16-628, 828, 1028 мм.
   Внутреннее расстояние между балками площадок соответствует внутреннему расстоянию между косоурами лестничных маршей, что упрощает компановку составных лестничных маршей.
4. Высота лестничных маршей
   для угла наклона 45° от 600 до 4200 мм
   для угла наклона 60° от 600 до 6000 мм.
   Модуль высоты лестничных маршей 600 мм.
5. Длина переходных площадок от 900 мм до 6000 мм.
   Площадки длиной от 900 мм до 2400 мм имеют модуль 300 мм.
   Площадки длиной от 2400 мм до 6000 мм имеют модуль 600 мм.
6. Шаг ступеней лестничных маршей по высоте
   для угла наклона 45° – 200 мм
   для угла наклона 60° – 300 мм.
7. Ступени лестничных маршей и настил площадок трех типов:
   а) из просечно-вытяжной стали
   б) из рифленой стали
   в) ребристые из полос, поставленных на ребро.

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

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




Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №
Разраб. Конюченко
Гл. спец. Гусев
Нач. отд. Гусев
Гл. инж. проекта Гусев
Н. контр. Гусев
ТК 1973г.
Дата выпуска

## III. Конструктивные решения

### Лестничные марши.

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

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

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

Ступени выполнены трех типов:
гнутые из просечно-вытяжного листа ПВ-510, рифленой стали. -δ=4мм и ребристые из полос -40×4, поставленных на ребро.

К ступеням из просечно-вытяжного листа сначала привариваются снизу планки -40×4, а затем ступени привариваются к косоурам.

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

Приварка отгибов ступеней к косоурам обязательна.

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

### Переходные площадки

Балки площадок выполняются из швеллера №14 или №16.

Настил трех типов:
из просечно-вытяжного листа, рифленой стали и ребристый из полос -40×4, поставленных на ребро.

Торцевые ребра жесткости из ∟75×6.

В нижних площадках составных лестничных маршей торцевое ребро жесткости из ∟75×6 ставится согласно узлам 2 и 4 (см. выпуск 3 листы 78, 79.) при этом марка площадки должна иметь дополнительный индекс „а" (например ПГ1$^{а}$-ПГ4$2^{а}$).

При установке ограждений по торцам переходных площадок в площадках предусматривается установка нижнего дополнительного ребра жесткости из ∟50×5 согласно узла 26 (см. Выпуск 3, лист 90), при этом марка площадки имеет дополнительный индекс „б" напр. ПГ1$^{б}$.

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

## Ограждение лестничных маршей и площадок

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

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

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

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

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

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

Стойки ограждений выполняются из уголков 50×5.

Промежуточный элемент ограждения из уголка 25×3

Поручни ограждений из уголков 56×4.

Ограждения переходных площадок и лестничных маршей высотой $h = 1200$ мм имеют внизу бортовой элемент из полосы - 140×4. Зазор между нижним бортовым элементом и несущей балкой площадки принят - 5 мм.

Крепление ограждений к косоурам лестничных маршей на болтах нормальной точности.

Монтажные соединения элементов ограждений из уголка 25×3 выполнять с помощью газовой резки и сварки.

## Ограждения стремянок.

Элементы ограждений выполнены из полосовой стали - 40×4.

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

## IV. Нагрузки.

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

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

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

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

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

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

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| ГИПРОМЕЗ г. Киев | Нач. отдела | | Бр. | Разраб. | Гольцовский |
| | Гл. инж. | | | Проверил | Коц |
| | Гл. инж-т | | | Исполнил | Коц немко |
| | Альбом | Выпуск 4 | | | 1973г. |

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

12761-02 Э

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

| Временная нагрузка кг/м² | При ширине марша | | | Примечание |
|---|---|---|---|---|
| | 628 | 828 | 1028 | |
| 200 | 6000 | 6000 | 5400 | Пролеты кратны 600мм |
| 300 | 6000 | 5400 | 4800 | тоже |
| 400 | 5400 | 4800 | 4200 | —"— |

## Таблица
## допускаемых пролетов переходных площадок

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

## V. Материал конструкций

Материал конструкций для районов строительства с расчетной наружной температурой -40°С и выше — сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСт3 КП2 по ГОСТ 380-71.
Для районов строительства с расчетной наружной температурой ниже -40°С — сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСт3 ПС6 по ГОСТ 380-71.

## VI. Расход стали.

Расход стали на лестничные марши, переходные площадки и ограждения приведен в нижеследующих таблицах.

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

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

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

Дата выпуска 1973г. Исполнил Дмит- Кононенко

г.Киев

## Таблица
## расхода стали на площадки
(в кг/м²)

| Сечение балок площад. | Тип настила | Ширина площадки (в мм) 616 628 | 816 828 | 1016 1028 | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|
| С14 | Просечно | 67,3 ÷ ÷ 79,3 | 58,1 ÷ ÷ 69,6 | 52,7 ÷ ÷ 63,8 | |
| С16 | Выт. лист ПВ-510 | — | 62,8 | 55,5 ÷ ÷ 56,2 | |
| С14 | Рифлен. сталь δ=4 | 69,8 ÷ ÷ 86,7 | 64,8 ÷ ÷ 78,0 | 60,2 ÷ ÷ 70,5 | |
| С16 | | — | 68,9 | 64,0 | |
| С14 | Ребрист из полос -40×4 | 71,5 ÷ ÷ 83,0 | 65,5 ÷ ÷ 75,2 | 57,9 ÷ ÷ 62,6 | |
| С16 | | — | 69,0 | 61,0 | |

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

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

## VII. Сортамент
### Стальных горячекатаных профилей, применяемых в конструкциях лестничных маршей переходных площадок и ограждений

| N п/п | Профиль | ГОСТ или ТУ | В каких конструкц. примен. |
|---|---|---|---|
| 1 | С16 | 8240-72 | лестницы, площадки |
| 2 | С14 | 8240-72 | площадки |
| 3 | ∠75×6 | 8509-70 | площадки, лестницы, стремян. |
| 4 | ∠56×4 | 8509-70 | ограждения |
| 5 | ∠50×5 | 8509-70 | лестницы, ограждения |
| 6 | ∠25×3 | 8509-70 | —„— —„— |
| 7 | Полоса -260×6 | 103-57* | дополн. элементы |
| 8 | Полоса -60×6 | 103-57* | лестницы, стремянки |
| 9 | Полоса -110×4 | 103-57* | лестницы, площадки |
| 10 | Полоса -40×4 | 103-57* | ограждения стремян. |
| 11 | Полоса -140×4 | 103-57* | ограждения |
| 12 | Рифл. ст. δ=4мм | 8568-57 | лестницы, площадки |
| 13 | Прос-выт. лист ПВ-510 | 8706-58 | —„— —„— |
| 14 | | | |

## VIII. Защита конструкций от коррозии.

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

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

Госстрой СССР ГПИ и НИИ Промстальконструкция г. Киев
Гл. инж. — Гл. инж. отдела — Нач. сектора — Гл. конструктор — Проверил — Исполнил — Дата 8/IX 1973г.
Киевский — Эрлихман — Шульман — Пономаренко — Кононенко

## IX. Транспортировка конструкций.

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

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

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

## X. Монтаж конструкций.

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

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

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

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

Монтажные соединения элементов ограждений из уголка 25×3 выполнять с помощью газовой резки и сварки.

## XI. Маркировка элементов и Выбор марок

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

А. Для конструкций помещенных в настоящем выпуске.

ЛВГ – лестничные марши под ∠45° со ступенями из просечно-вытяжной стали.

ЛГ – лестничные марши под ∠45° со ступенями из рифленой стали.

ЛТГ – лестничные марши под ∠45° со ступенями из уголков и полос – 40×4, поставленных на ребро.

МВГ – лестничные марши под ∠60° со ступенями из просечно-вытяжной стали.

МГ – лестничные марши под ∠60° из рифленой стали.

МТГ – лестничные марши под ∠60° со ступенями из уголков и полос – 40×4, поставленных на ребро.

ПВГ – переходные площадки с настилом из просечно-вытяжной стали.

ПГ – переходные площадки с настилом из рифленной стали.

ПТГ – переходные площадки с настилам из

полос – 40×4, поставленных на ребро.

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

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

ПМГ – ограждение лестничных маршей под ∠ 45° высотой 1000 мм

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

ППГ – ограждение переходных площадок высотой 1000 мм.

ОПГ – ограждение переходных площадок высотой 1200 мм.

СКГ – ограждение стремянок.

Б. Для конструкций, помещенных в выпуске 3.

СГ – стремянки

ДГ – дополнительные элементы.

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

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

## XII Указания по применению

При применении стальных лестничных маршей, переходных площадок, ограждений в разрабатываемых проектах вновь строящихся и реконструируемых зданиях, цехах, сооружениях необходимо соблюдать следующие требования:

1. Возможность применения должна быть уточнена по указаниям „Правил техники безопасности", действующие в той или другой области промышленности.
2. При разработке проектов реконструкции зданий, цехов и сооружений, должны быть использованы типовые конструкции площадок, лестниц и ограждений с габаритными размерами и параметрами, близкими к фактическим и допустимым по условиям эксплуатации и техники безопасности.

   В этих случаях допускается применение типовых конструкций с устройством дополняющих элементов в виде площадок, подставок под марши и т. п.
3. Вся техническая документация по типовым лестницам, площадкам и ограждениям в том числе спецификация и монтажные схемы должны быть выделены из общего проекта, с тем чтобы она могла быть передана в компактном виде на специализированные предприятия для изготовления конструкций.

## Условные обозначения

Сварной шов заводской

Сварной шов монтажный

Прерывистый сварной шов

Дыра

Болт

Линия симметрии.

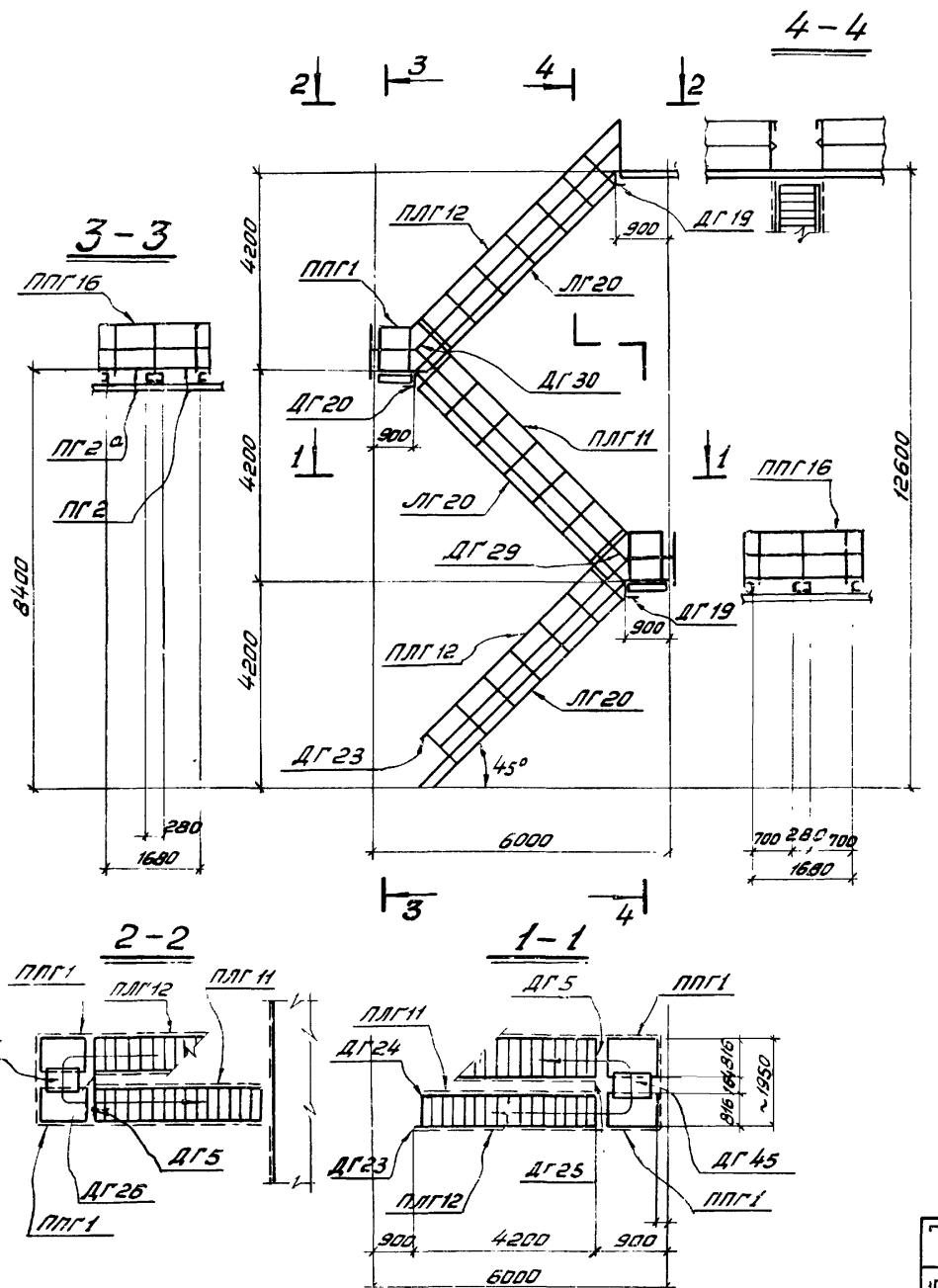
## Условные сокращения

п×р р – п равных расстояний.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ГИП | Шульман | | |
| Проверил | Исполнил | Тихоновский Конченко | |
| Гл. инж. проекта | Гл. конструктор | | |
| Нач. отдела | Нач. сектора | | |
| Констр. | Выполнил | | |

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

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




## Ведомость элементов

12

| Марка | Наименование | К-во | Масса, кг: Марка | Масса, кг: Всех | NN листов | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛГ20 | Лестничный марш | 3 | 303 | 909 | 13 | |
| ПГ2 | Переходная площадка | 3 | 56 | 168 | 41 | |
| ПГ2а | Переходная площадка | 2 | 56 | 112 | 41 | |
| ПЛГ11 | Ограждение лест. марша | 3 | 49 | 147 | 70 | |
| ПЛГ12 | Ограждение лест марша | 3 | 49 | 147 | 70 | |
| ППГ1 | Ограждение перехода площ. | 4 | 17 | 68 | 95 | |
| ППГ16 | Огражден. перехода площ. | 2 | 31 | 62 | 100 | |
| ДГ5 | Дополнительные элементы | 2 | 20 | 40 | 69 | см. Выпуск 3 |
| ДГ19 | | 3 | 2 | 6 | 75 | |
| ДГ20 | | 3 | 2 | 6 | 75 | |
| ДГ23,24 | | 1+1 | 1 | 2 | 76 | |
| ДГ25 | | 1 | 1 | 1 | 76 | |
| ДГ26 | | 1 | 1 | 1 | 76 | |
| ДГ29 | | 2 | 1 | 2 | 77 | |
| ДГ30 | | 2 | 1 | 2 | 77 | |
| ДГ45 | | 2 | 7 | 14 | 75 | |
| Масса металлоконструкций | | | | 1687 | | |
| Масса монтажных метизов | | | | 8,2 | | |
| Масса монтажных швов | | | | 1,0 | | |

## Таблица монтажных метизов на схему

| Наименование | Диам, мм | Длина, мм: Стерж. | Длина, мм: нар | К-во, шт | Масса, кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 132 | 5,53 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 132 | 2,28 | 5915-70* | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 132 | 0,40 | 6402-90* | |
| Всего | | | | | 8,21 | | |

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ шва | Длина, м: на марку | Длина, м: общ. | Тип эл-да | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ДГ5 | 2 | | 1,92 | 3,84 | Э42 | Ручная |
| ДГ19; ДГ20 | 6 | 4 | 0,54 | 3,24 | Э42 | —"— |
| ДГ45 | 2 | | 0,86 | 1,72 | Э42 | —"— |
| ДГ23, ДГ24 | 2 | | 0,10 | 0,20 | Э42 | —"— |
| ДГ25; ДГ26 | 2 | 3 | 0,20 | 0,40 | Э42 | —"— |
| ДГ29; ДГ30 | 2 | | 0,06 | 0,12 | Э42 | —"— |
| Всего | | | | | | |

ТК 1973г.

Пример оформления заказа составных лестничных маршей под ∠ 45°

СЕРИЯ 1.459-2

ВЫПУСК 4 | ЛИСТ —

ГПИ Укрпроектстальконструкция СКиев

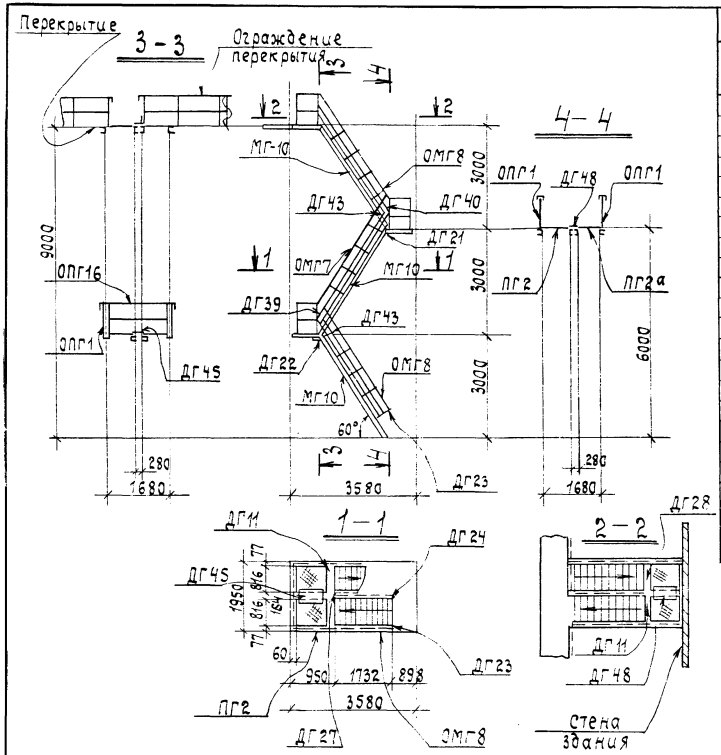
Печенко Лысенко Шейнис 1973г

Дитин Волынец

Гл. инж. отдела Скорина

Гл. инж. пр-та Полякевич

Проверил Исполнил




## Ведомость элементов.

| Марка | Наименование. | К-во | Масса в кг. Марки | Масса в кг. Всех | NN листов | Примечание. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МГ10 | Лестничный марш | 3 | 150 | 480 | 25 | |
| ПГ2 | Переходная площадка | 3 | 56 | 168 | 41 | |
| ПГ2а | Переходная площадка | 2 | 56 | 112 | 41 | |
| ОМГ7 | Ограждения марш. | 3 | 39 | 117 | 89 | |
| ОМГ8 | Ограждения марш. | 3 | 39 | 117 | 89 | |
| ОПГ1 | Ограждения площ. | 1 | 19 | 19 | 101 | |
| ОПГ16 | Ограждения площ. | 2 | 33 | 66 | 106 | |
| ДГ11 | > | 2 | 18 | 36 | 71 | |
| ДГ21 | | 3 | 1 | 3 | 75 | |
| ДГ22 | | 3 | 1 | 3 | 75 | |
| ДГ23 | | 1 | 1 | 1 | 76 | |
| ДГ24 | | 1 | 1 | 1 | 76 | |
| ДГ27 | > Дополнит. элементы | 1 | 1 | 1 | 76 | |
| ДГ28 | | 1 | 1 | 1 | 76 | > см. выпуск 3 |
| ДГ39 | | 2 | 1 | 2 | 77 | |
| ДГ40 | | 2 | 1 | 2 | 77 | |
| ДГ43 | | 4 | 5 | 20 | 77 | |
| ДГ45 | | 1 | 7 | 7 | 75 | |
| ДГ48 | | 1 | 6 | 6 | 75 | |

| | |
|---|---|
| Масса металлоконструкций | 1162 |
| Масса монтажных метизов | 6.0 |
| Масса монтажных швов. | 12 |

## Примечание

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

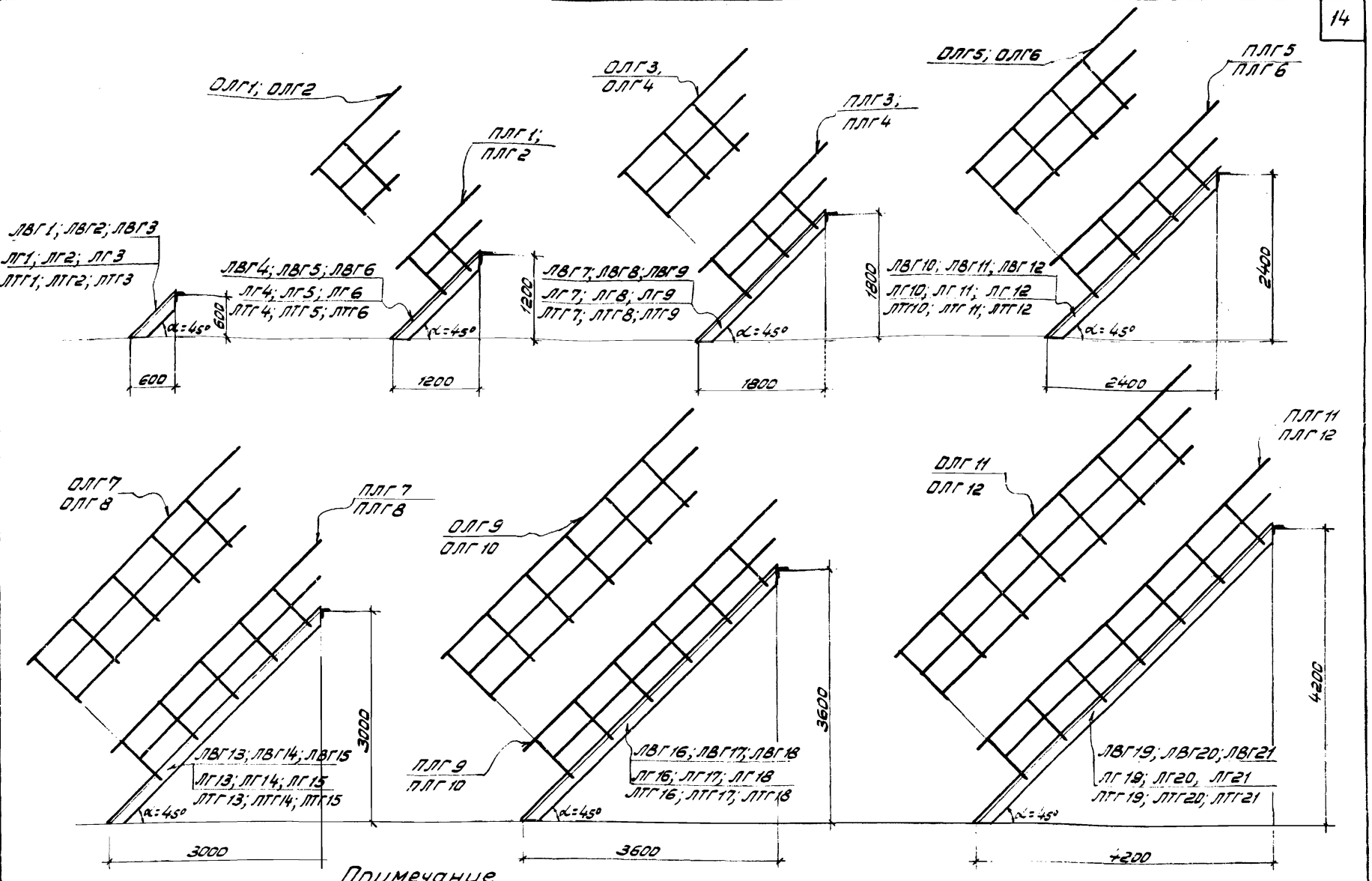
## Таблица монтажных сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м. На марку | Длина, м. Общ. | Тип эл-да | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ДГ11 | 2 | | 2.10 | 4.20 | Э42 | Ручная |
| ДГ21, ДГ22 | 6 | ⌐4 | 0.31 | 1.86 | Э42 | —"— |
| ДГ45 | 1 | | 1.72 | 1.72 | Э42 | —"— |
| ДГ48 | 1 | | 1.80 | 1.80 | Э42 | —"— |
| ДГ23, ДГ24 | 2 | | 0.10 | 0.20 | Э42 | —"— |
| ДГ27, ДГ28 | 2 | ⌐3 | 0.25 | 0.52 | Э42 | —"— |
| ДГ39, ДГ40 | 4 | | 0.06 | 0.24 | Э42 | —"— |
| ДГ43 | 4 | | 0.29 | 1.16 | Э42 | —"— |
| | | Итого: | | | | |

## Таблица монтажных метизов на схему.

| Наименование | Диам. мм | Длина, мм. Стер | Длина, мм. кар. | К-во шт. | Масса кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 96 | 4.02 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 96 | 1.66 | 5915-70* | |
| Шайба пруж. 12н. | — | — | — | 96 | 0.32 | 6402-70* | |
| Всего: | | | | | 6.00 | | |

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТК 1973г. | Пример оформления заказа составных лестничных маршей под ∠ 60°. | Серия 1.459-2 | |
| | | Выпуск 4 | Лист — |




## Примечание

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТК 1973г. | Монтажные схемы лестничных маршей под ∠45° и ограждения к ним. | СЕРИЯ 1.459-2 | |
| | | Выпуск 4 | Лист 1 |

Гоняковский Краевская

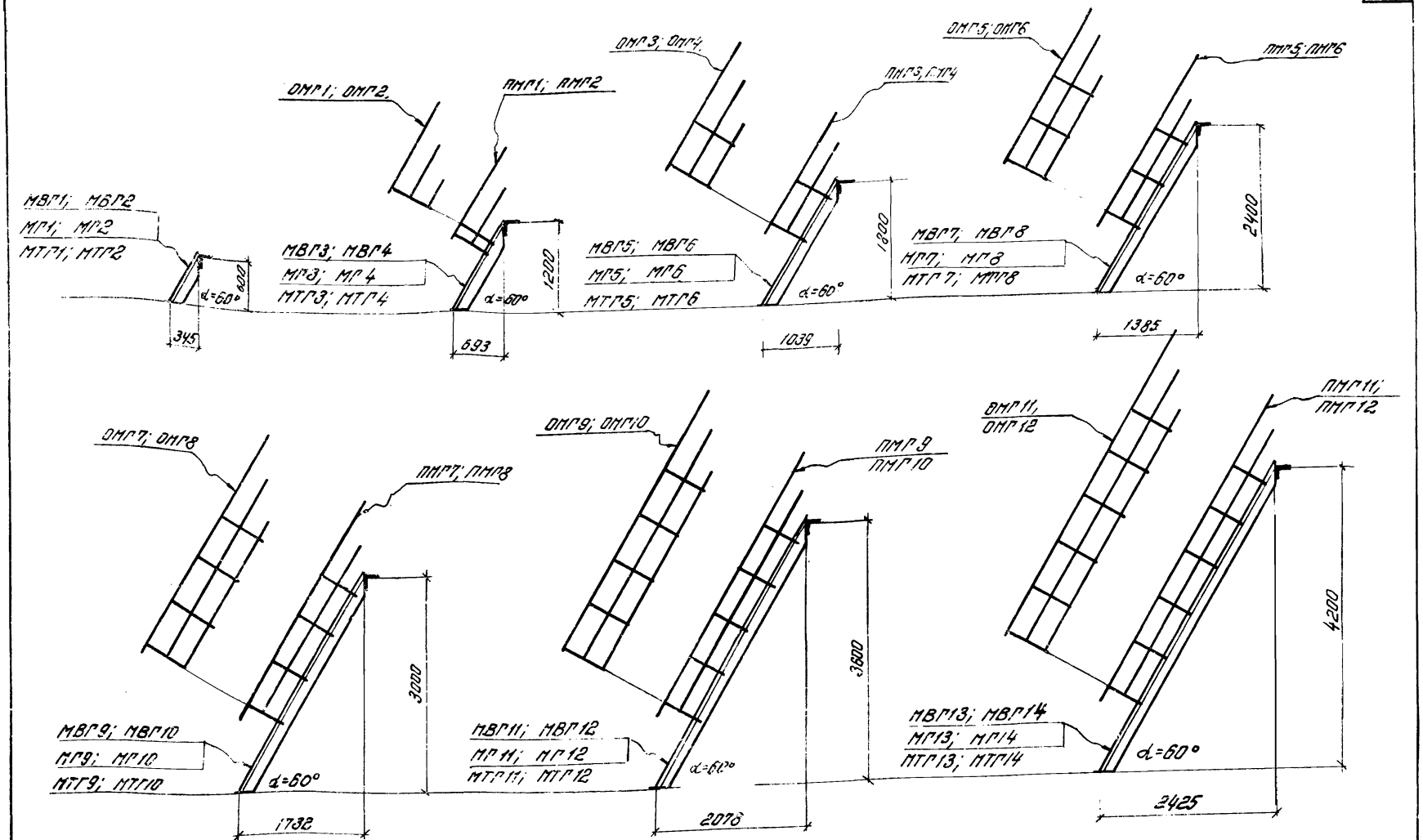
Проверил Исполнил

Шейнис 1973г.

Нач. отдела

Дата выпуска

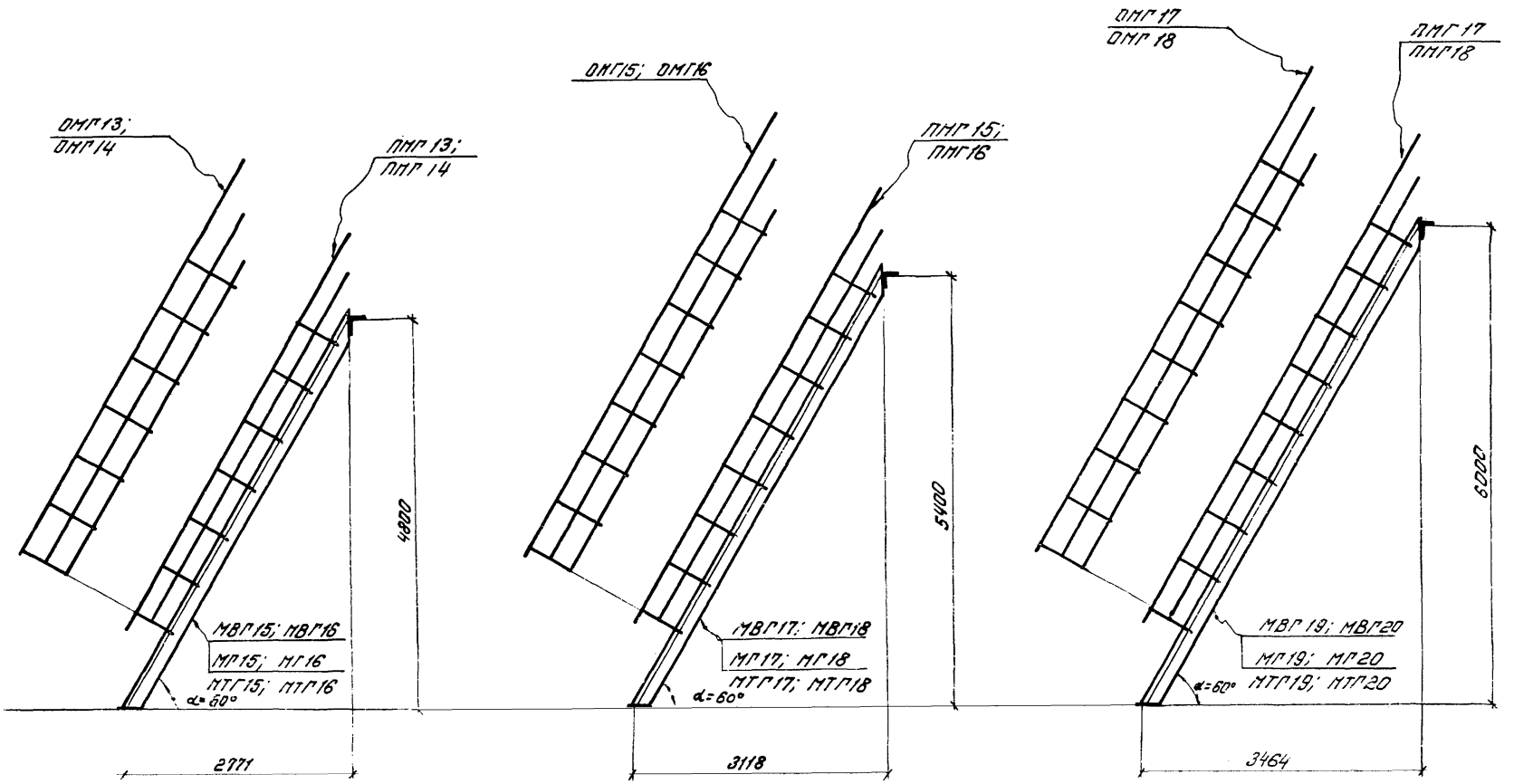
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ИНСТИТУТ ПРОЕКТИРОВАНИЯ г. Киев




## Примечание

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

| ТК 1973- | Монтажные схемы лестничных маршей под $\angle 60°$ и ограждения к ним. | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 2 |
|---|---|---|---|---|




## Примечание

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТК 1973г. | Монтажные схемы лестничных маршей под ∠60° и ограждения к ним. | СЕРИЯ 1459-2 | |
| | | Выпуск 4 | Лист 3 |

Директор Гл. инж. ин. Нач. отдела

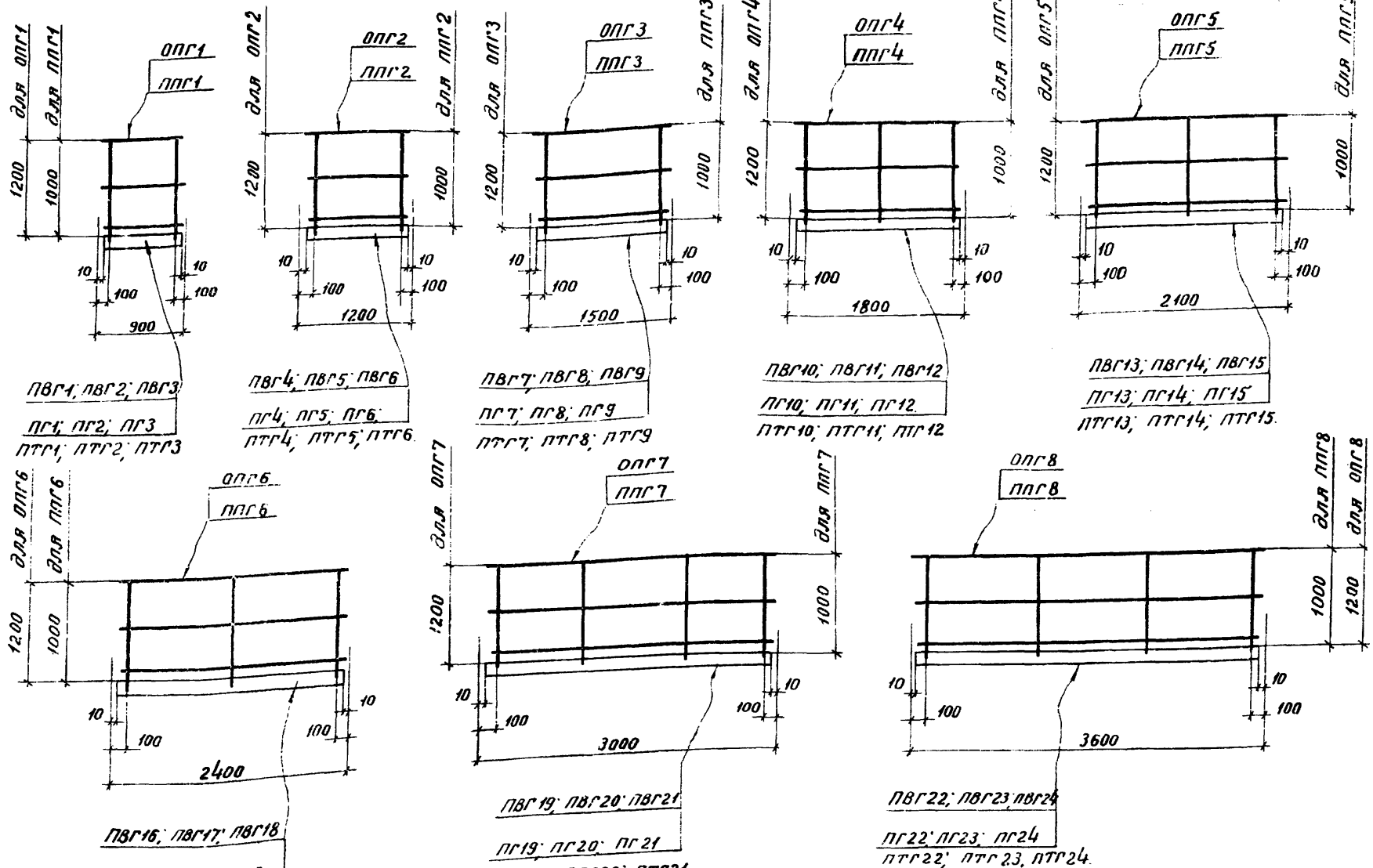
Проверил Лыженко Шеинис

Гл. инж. пр-та Бригадир Проверил Исполнил

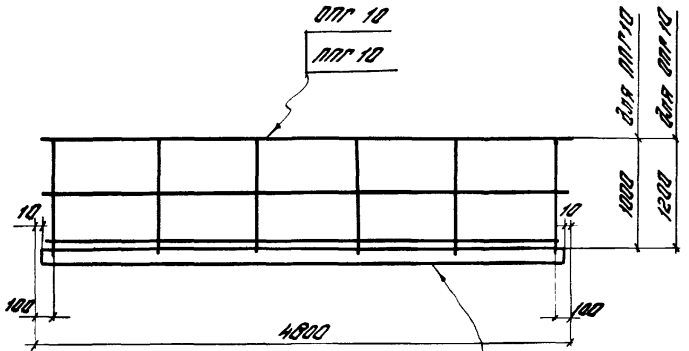
Шеверницкий Поляковский Краевская

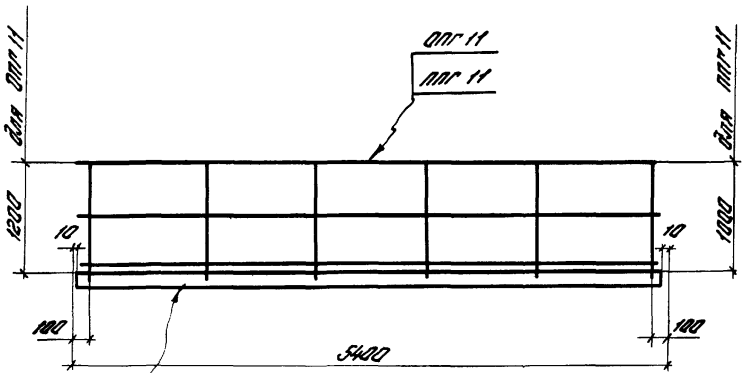
Дата выпуска: 1973г.

ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

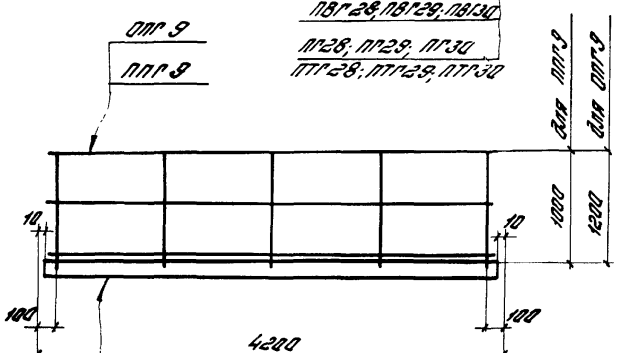



| ТК 1973г. | Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним. | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 4 |
|---|---|---|---|---|

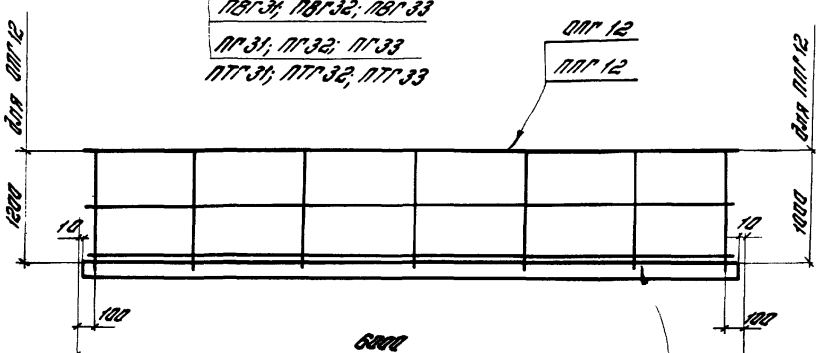



ПВГ28; ПВГ29; ПВГ30
ПГ28; ПГ29; ПГ30
ПТГ28; ПТГ29; ПТГ30

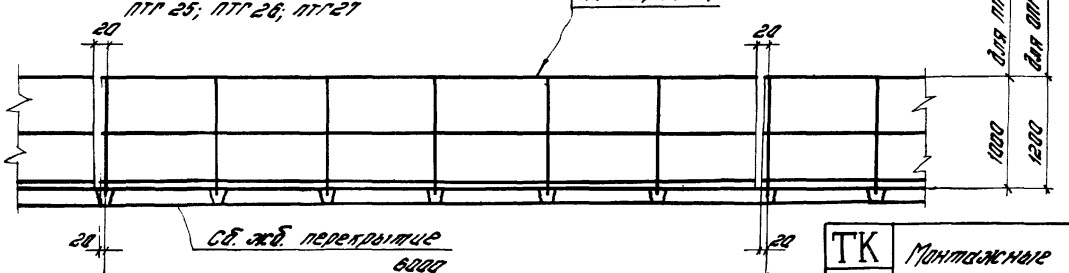



ПВГ31; ПВГ32; ПВГ33
ПГ31; ПГ32; ПГ33
ПТГ31; ПТГ32; ПТГ33




ПВГ25; ПВГ26; ПВГ27
ПГ25; ПГ26; ПГ27
ПТГ25; ПТГ26; ПТГ27

ОПГ 13; ОПГ 14
ППГ 13; ППГ 14




ПВГ34; ПВГ35; ПВГ36
ПГ34; ПГ35; ПГ36
ПТГ34; ПТГ35; ПТГ36

| ТК 1973с. | Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним | Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 5 |
|---|---|---|

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев.

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

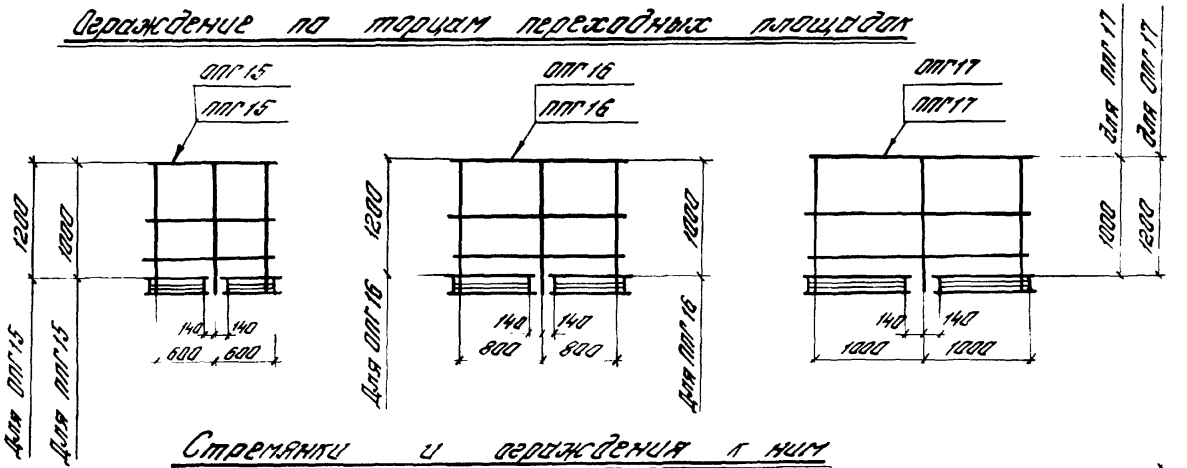
Альбом 4 Инженерные сооружения 1973г.

Альбом 4 Инженерные сооружения 1973г. Выпуск 4

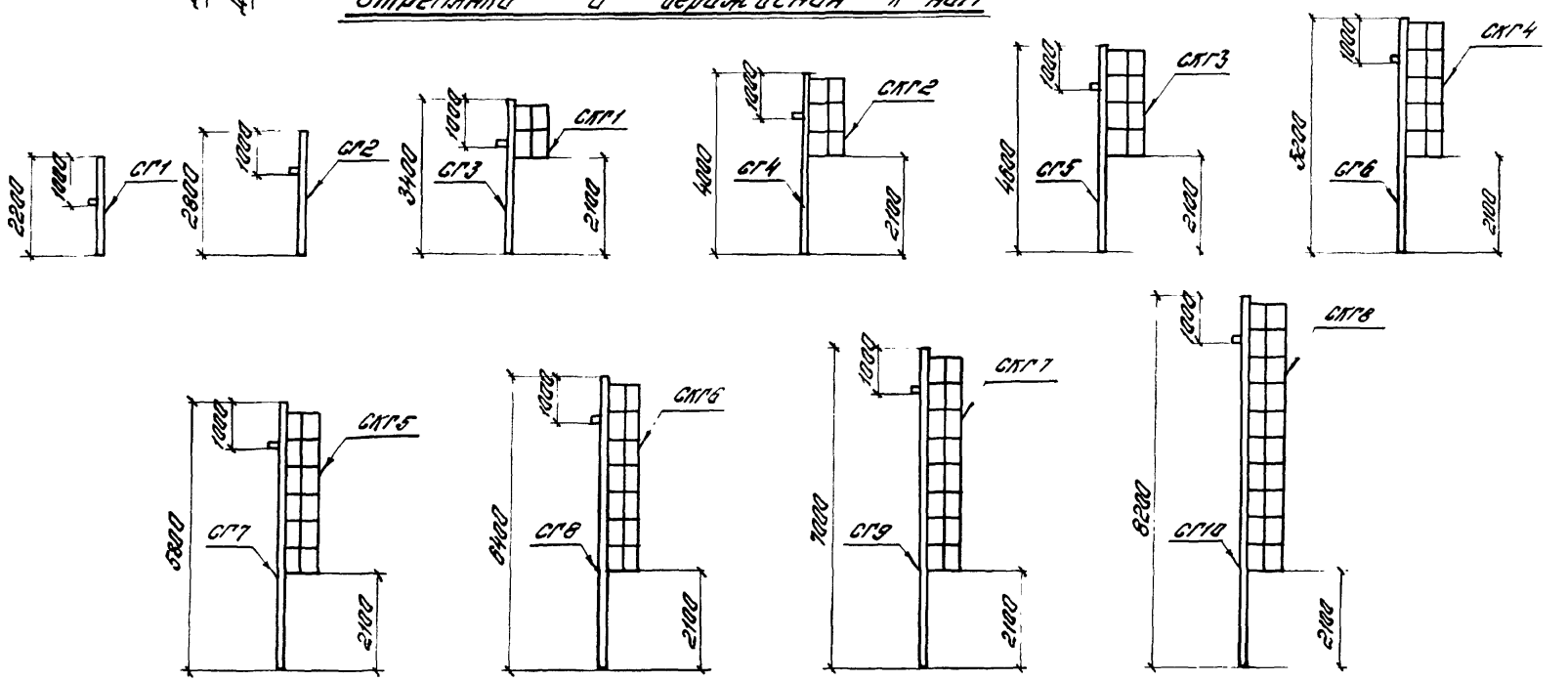
Типовой проект 1.459-2 Выпуск 4

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

## Ограждение по торцам переходных площадок




## Стремянки и ограждения к ним

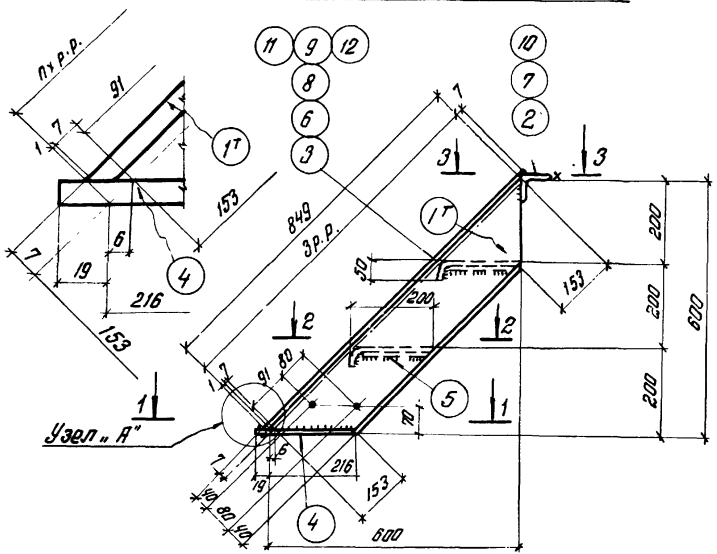



| | | |
|---|---|---|
| ТК 1973г. | Монтажные схемы ограждений по торцам переходных площадок, стремянок и ограждений. | Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 6 |

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

Г. Киев.

## Узел „А"  ЛВГ1; ЛГ1; ЛВГ2; ЛГ2; ЛВГ3; ЛГ3




## Спецификация

20

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

### Примечания

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

### Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и № шва | Длина, м на марку | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛВГ1 | | | 3,11 | | | |
| ЛВГ2 | | | 3,11 | | | |
| ЛВГ3 | | | 3,11 | | | |
| ЛГ1 | | | 2,19 | | | |
| ЛГ2 | | | 2,19 | | | |
| ЛГ3 | | | 2,19 | | | |
| | | ⌐4 | | | Э42 | |

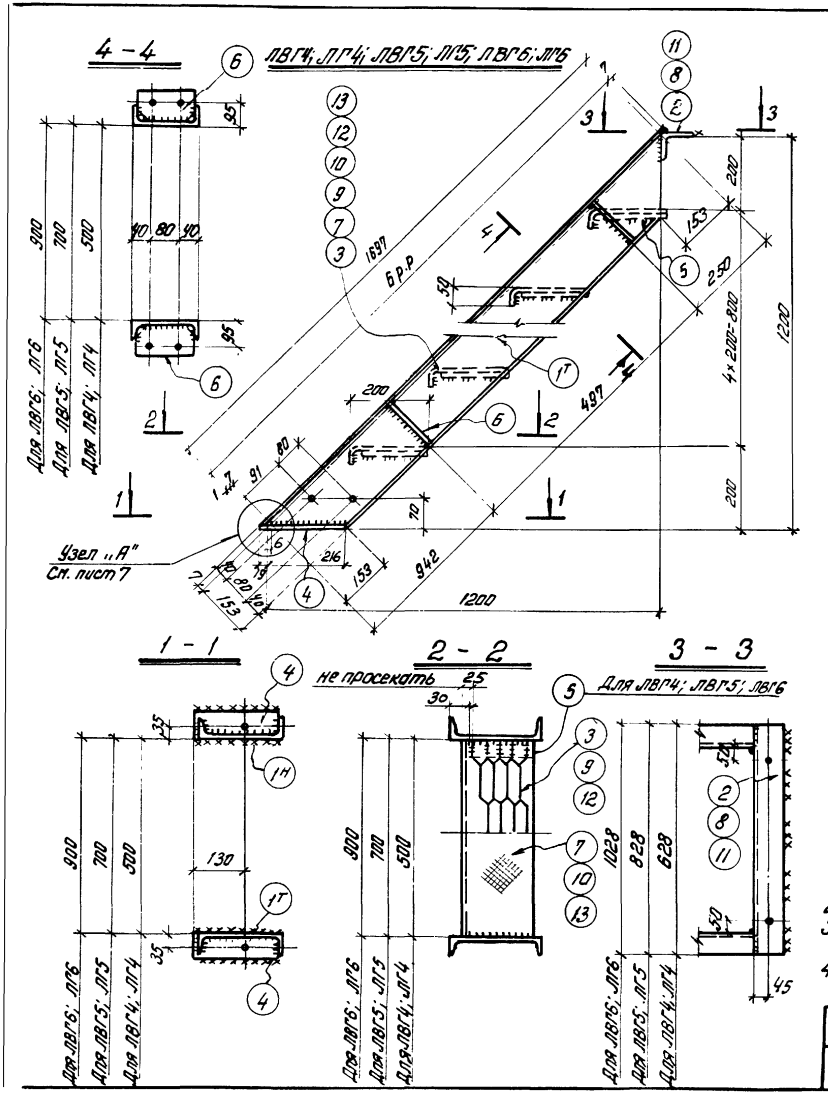
ТК 1973г.

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

Серия 1.459-2
Выпуск 4 Лист 7

ГПИ ПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев.

Гл. инж. проекта Казаченко
Нач. отдела Васильенко
Дата выпуска: 1973г.
Гл. инж. Васильенко
Руковод. Васильенко
Гл. спец. Васильенко
Гл. спец. Васильенко
Руковод. Васильенко
Гл. спец. Васильенко
Руковод. Васильенко
Гл. спец. Васильенко
Руковод




## Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм | к-во т | к-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛВГ4 | 1 | [16 | 1703 | 1 | 1 | 24,2 | 48 | 75 | |
| | 2 | L75×6 | 628 | 1 | - | 4,3 | 4 | | |
| | 3 | -250×5 | 500 | 5 | - | 3,1 | 16 | | Просечно-вытяж. лист П8-510 |
| | 4 | -70×6 | 235 | 2 | - | 0,8 | 2 | | |
| | 5 | -40×4 | 185 | 10 | - | 0,2 | 2 | | |
| | 6 | -110×4 | 146 | 4 | - | 0,5 | 2 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ЛГ4 | | Детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ4 | | | | | 56 | 78 | |
| | 7 | -250×4 | 500 | 5 | - | 4.2 | 21 | | Рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ЛВГ5 | | Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ4 | | | | | 54 | 83 | |
| | 8 | L75×6 | 828 | 1 | - | 5,7 | 6 | | |
| | 9 | -250×5 | 700 | 5 | - | 4,3 | 22 | | Просечно-вытяж. лист П8-510 |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ЛГ5 | | Детали 1,4,6 по марке ЛВГ4 | | | | | 52 | 88 | |
| | 8 | L75×6 | 828 | 1 | - | 5,7 | 6 | | |
| | 10 | -250×4 | 700 | 5 | - | 5,8 | 29 | | Рифленая ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ЛВГ6 | | Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ4 | | | | | 54 | 90 | |
| | 11 | L75×6 | 1028 | 1 | - | 7,1 | 7 | | |
| | 12 | -250×5 | 900 | 5 | - | 5,6 | 28 | | Просечно-вытяж. лист П8-510 |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ЛГ6 | | Детали 1,4,6 по марке ЛВГ4 | | | | | 52 | 98 | |
| | 11 | L75×6 | 1028 | 1 | - | 7,1 | 7 | | |
| | 13 | -250×4 | 900 | 5 | - | 7,5 | 38 | | Рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

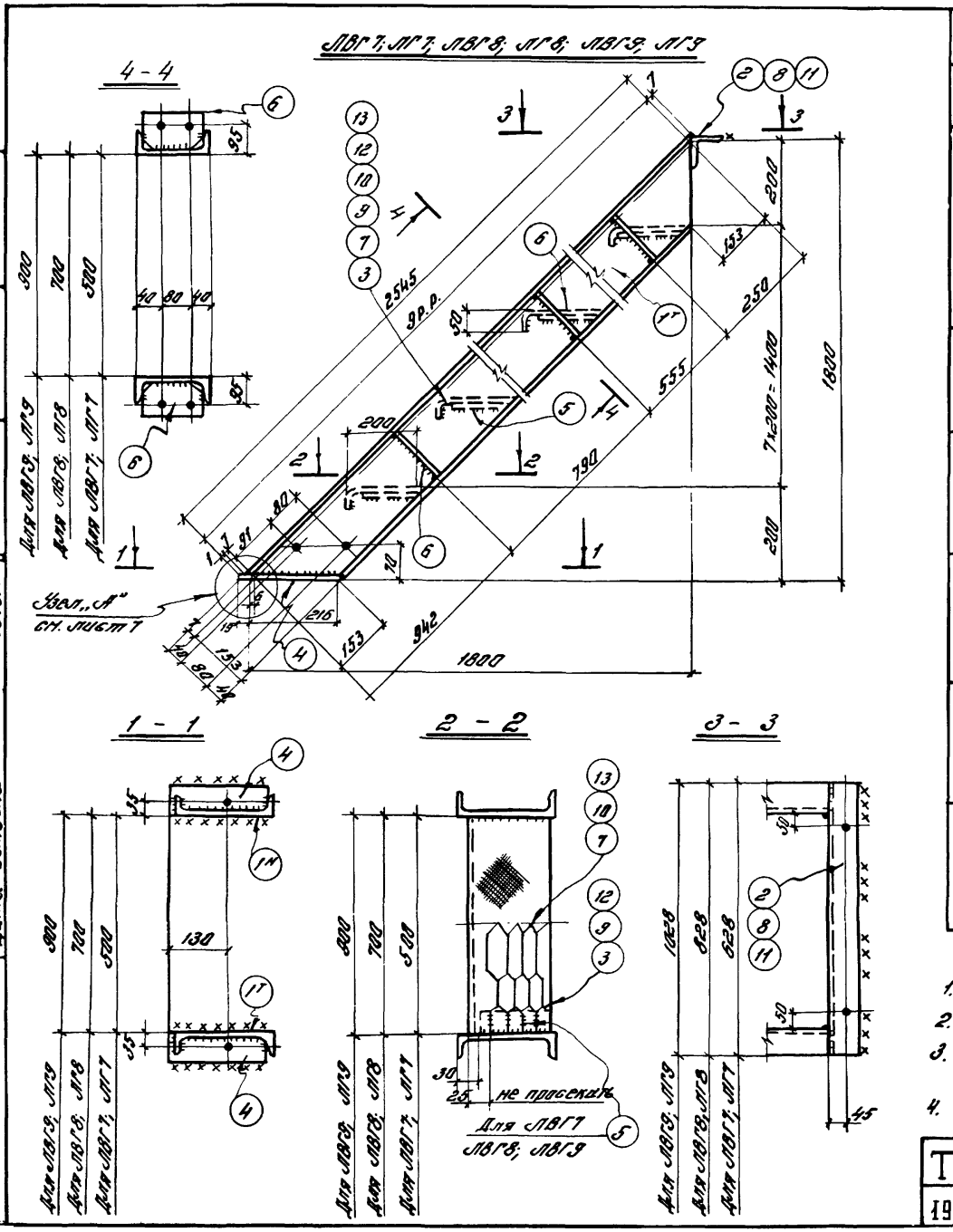
## Примечания

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

## Таблица сварных швов

| Марка | к-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛВГ4 | | 4 | 7,30 | | 342 | |
| ЛВГ5 | | | 7,30 | | | |
| ЛВГ6 | | | 7,30 | | | |
| ЛГ4 | | | 5,00 | | | |
| ЛГ5 | | | 5,00 | | | |
| ЛГ6 | | | 5,00 | | | |

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




## Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм | К-во Т | К-во Н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛВГ7 | 1 | [16 | 2551 | 1 | 1 | 36,3 | 73 | 111 | |
| | 2 | L 75×6 | 628 | 1 | – | 4.3 | 4 | | |
| | 3 | -250×5 | 500 | 8 | – | 3.1 | 25 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 4 | -70×6 | 235 | 2 | – | 0,8 | 2 | | |
| | 5 | -40×4 | 185 | 16 | – | 0.2 | 3 | | |
| | 6 | -110×4 | 146 | 6 | – | 0.5 | 3 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ЛГ7 | | Детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ7 | | | | | 82 | 117 | |
| | 7 | -250×4 | 500 | 8 | – | 4.2 | 34 | | Рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ЛВГ8 | | Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ7 | | | | | 81 | 122 | |
| | 8 | L 75×6 | 828 | 1 | – | 5.7 | 6 | | |
| | 9 | -250×5 | 700 | 8 | – | 4.3 | 34 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ЛГ8 | | Детали 1,4,6 по марке ЛВГ7 | | | | | 78 | 131 | |
| | 8 | L 75×6 | 828 | 1 | – | 5,7 | 6 | | |
| | 10 | -250×4 | 700 | 8 | – | 5,8 | 46 | | Рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ЛВГ9 | | Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ7 | | | | | 81 | 134 | |
| | 11 | L 75×6 | 1028 | 1 | – | 7,1 | 7 | | |
| | 12 | -250×5 | 900 | 8 | – | 5.6 | 45 | | Просечно-вытяжн. лист ПВ-510 |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ЛГ9 | | Детали 1,4,6 по марке ЛВГ7 | | | | | 78 | 146 | |
| | 11 | L 75×6 | 1028 | 1 | – | 7,1 | 7 | | |
| | 13 | -250×4 | 900 | 8 | – | 7,5 | 60 | | Рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

## Примечания

1. Все дыры $d_0$=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 7

## Таблица сварных швов

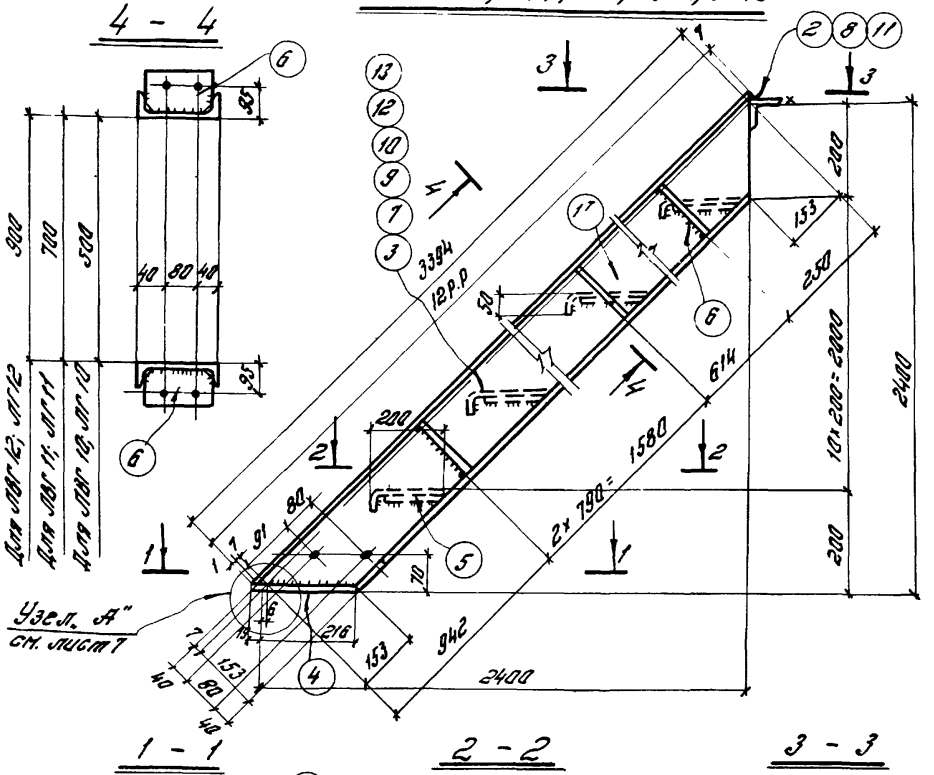
| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на марку | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛВГ7; ЛВГ8 | | 4 | 10.8 | | Э42 | |
| ЛВГ9 | | | 10.8 | | | |
| ЛГ7; ЛГ8 | | | 7.14 | | | |
| ЛГ9 | | | 7.14 | | | |

| ТК 1973г. | Лестничные марши ЛВГ7; ЛГ7; ЛВГ8; ЛГ8; ЛВГ9; ЛГ9 | СЕРИЯ 1.459-2 | |
|---|---|---|---|
| | | Выпуск 4 | Лист 9 |

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев.

Нач. отдела | Шейнис | Проверил | Козаченко
Дата выпуска: 1973г. | Исполнил | Василенко

ЛВГ10; ЛГ10; ЛВГ11; ЛГ11; ЛВГ12; ЛГ12




## Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм | К-во Т | К-во Н | Масса 1 кг дет. | Масса 1 кг всех | Масса марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛВГ10 | 1 | С16 | 3400 | 1 | 1 | 48,3 | 97 | 146 | |
| | 2 | ∟75×6 | 628 | 1 | – | 4,3 | 4 | | |
| | 3 | -250×5 | 500 | 11 | – | 3,1 | 34 | | Пассечно-монтаж. лист ПВ-310 |
| | 4 | – 70×6 | 235 | 2 | – | 0,8 | 2 | | |
| | 5 | – 40×4 | 185 | 22 | – | 0,2 | 4 | | |
| | 6 | – 110×4 | 146 | 8 | – | 0,5 | 4 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ЛГ10 | | Детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ10 | | | | | 137 | 155 | |
| | 7 | -250×4 | 500 | 11 | – | 4,2 | 46 | | Рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |
| ЛВГ11 | | Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ10 | | | | | 107 | 162 | |
| | 8 | ∟75×6 | 828 | 1 | – | 5,7 | 6 | | |
| | 9 | -250×5 | 700 | 11 | – | 4,3 | 47 | | Пассечно-монтаж. лист ПВ-310 |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |
| ЛГ11 | | Детали 1,4,6 по марке ЛВГ10 | | | | | 103 | 175 | |
| | 8 | ∟75×6 | 828 | 1 | – | 5,7 | 6 | | |
| | 10 | -250×4 | 700 | 11 | – | 5,8 | 64 | | Рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |
| ЛВГ12 | | Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ10 | | | | | 107 | 178 | |
| | 11 | ∟75×6 | 1028 | 1 | – | 7,1 | 7 | | |
| | 12 | -250×5 | 900 | 11 | – | 5,6 | 62 | | Пассечно-монтаж. лист ПВ-310 |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |
| ЛГ12 | | Детали 1,4,6 по марке ЛВГ10 | | | | | 103 | 194 | |
| | 11 | ∟75×6 | 1028 | 1 | – | 7,1 | 7 | | |
| | 13 | -250×4 | 900 | 11 | – | 7,5 | 82 | | Рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |

### Примечания

1. Все зазоры $a_0$ = 15 мм.
2. Все сварные швы $h$ = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 1.

### Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и тащ. шва | Длина, м на марку | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛВГ10; ЛВГ11 | | △4 | 14,4 | | Э42 | |
| ЛВГ12 | | | 14,4 | | | |
| ЛГ10; ЛГ11 | | | 9,30 | | | |
| ЛГ12 | | | 9,30 | | | |

ТК 1973г.

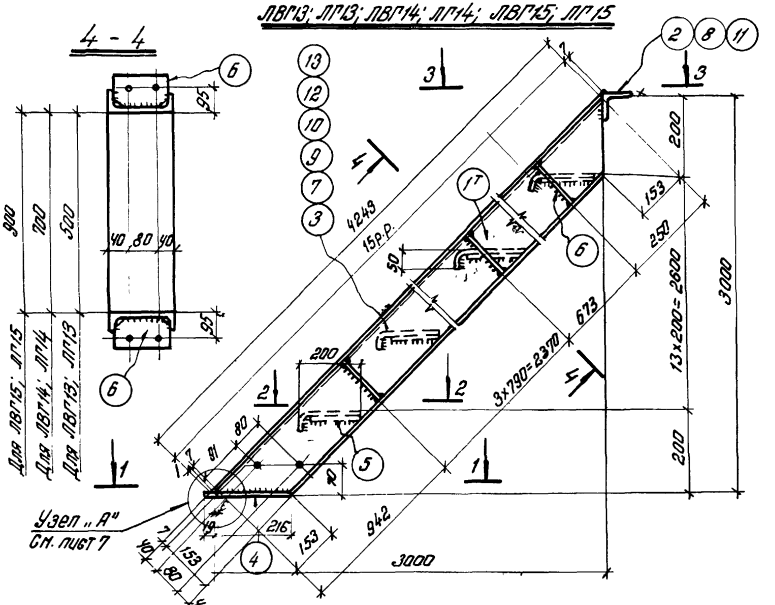
Лестничные марши ЛВГ10; ЛГ10; ЛВГ11; ЛГ11; ЛВГ12; ЛГ12

Серия 1.459-2
Выпуск 4 | Лист 10

г. Киев

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

ЛВГ13; ЛГ13; ЛВГ14; ЛГ14; ЛВГ15; ЛГ15




## Спецификация

24

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛВГ13 | 1 | [16 | 4249 | 1 | 1 | 60,3 | 121 | 183 | |
| | 2 | L 75×6 | 628 | 1 | – | 4,3 | 4 | | |
| | 3 | – 250×5 | 500 | 14 | – | 3,1 | 43 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-310 |
| | 4 | – 70×6 | 235 | 2 | – | 0,8 | 2 | | |
| | 5 | – 40×4 | 185 | 28 | – | 0,2 | 6 | | |
| | 6 | – 110×4 | 146 | 10 | – | 0,5 | 5 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |
| ЛГ13 | | Детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ13 | | | | | 132 | 193 | |
| | 7 | – 250×4 | 500 | 14 | – | 4,2 | 59 | | Рифленая ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |
| ЛВГ14 | | Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ13 | | | | | 134 | 202 | |
| | 8 | L 75×6 | 828 | 1 | – | 5,7 | 6 | | |
| | 9 | – 250×5 | 700 | 14 | – | 4,3 | 60 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-310 |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |
| ЛГ14 | | Детали 1,4,6 по марке ЛВГ13 | | | | | 128 | 217 | |
| | 8 | L 75×6 | 828 | 1 | – | 5,7 | 6 | | |
| | 10 | – 250×4 | 700 | 14 | – | 5,8 | 81 | | Рифленая ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |
| ЛВГ15 | | Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ13 | | | | | 134 | 221 | |
| | 11 | L 75×6 | 1028 | 1 | – | 7,1 | 7 | | |
| | 12 | – 250×5 | 900 | 14 | – | 5,6 | 78 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-310 |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |
| ЛГ15 | | Детали 1,4,6 по марке ЛВГ13 | | | | | 128 | 242 | |
| | 11 | L 75×6 | 1028 | 1 | – | 7,1 | 7 | | |
| | 13 | – 250×4 | 900 | 14 | – | 7,5 | 105 | | Рифленая ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |

## Примечания

1. Все выры $d_o$ = 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 сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на марку | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛВГ13; ЛВГ14 | | | 17,9 | | | |
| ЛВГ15 | | | 17,9 | | | |
| ЛГ13; ЛГ14 | | 4 | 14,5 | | Э42 | |
| ЛГ15 | | | 14,5 | | | |

ТК 1973г.

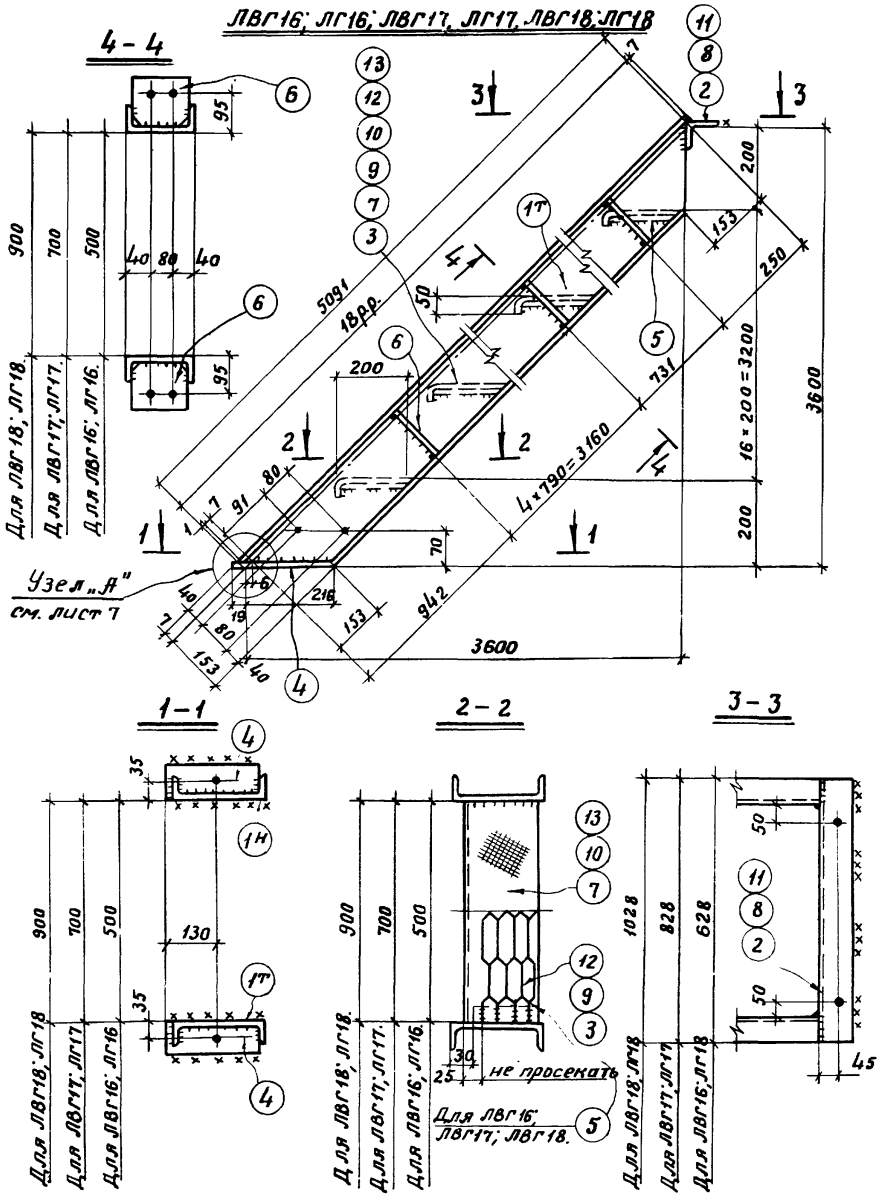
Лестничные марши ЛВГ13; ЛГ13; ЛВГ14; ЛГ14; ЛВГ15; ЛГ15.

Серия 1459-2 Выпуск 4 Лист 14

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

Директор Ситников
Гл. инж. отд-ния Ананьев
Нач. отдела Ивченко
Гл. инж. пр. Шейнис
Проверил Ивченко
Н. контр. Шейнис
Руков. гр. Ананьев
Конструктор Полевский
Вычерчил Назаренко

12761-02 25




## Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛВГ16 | 1 | [ 16 | 5091 | 1 | 1 | 72,4 | 145 | 219 | |
| | 2 | ∟ 75×6 | 628 | 1 | — | 4,3 | 4 | | Просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 3 | – 250×5 | 500 | 17 | — | 3,1 | 53 | | |
| | 4 | – 70×6 | 235 | 2 | — | 0,8 | 2 | | |
| | 5 | – 40×4 | 185 | 34 | — | 0,2 | 7 | | |
| | 6 | – 110×4 | 146 | 12 | — | 0,5 | 6 | | |
| | | 1% на сварные швы: | | | | | 2 | | |
| ЛГ16 | | Дет. 1,2,4,6 по марке ЛВГ16 | | | | | 157 | 230 | |
| | 7 | – 250×4 | 500 | 17 | — | 4,2 | 71 | | рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы: | | | | | 2 | | |
| ЛВГ17 | | Дет. 1,4,5,6 по марке ЛВГ16 | | | | | 160 | 241 | |
| | 8 | ∟ 75×6 | 828 | 1 | — | 5,7 | 6 | | Просечно-выт. лист ПВ-510. |
| | 9 | – 250×5 | 700 | 17 | — | 4,3 | 73 | | |
| | | 1% на сварные швы: | | | | | 2 | | |
| ЛГ17 | | Дет. 1,4,6 по марке ЛВГ16 | | | | | 153 | 261 | |
| | 8 | ∟ 75×6 | 828 | 1 | — | 5,7 | 6 | | |
| | 10 | – 250×4 | 700 | 17 | — | 5,8 | 99 | | рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы: | | | | | 3 | | |
| ЛВГ18 | | Дет. 1,4,5,6 по марке ЛВГ16 | | | | | 160 | 265 | |
| | 11 | ∟ 75×6 | 1028 | 1 | — | 7,1 | 7 | | Просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 12 | – 250×5 | 900 | 17 | — | 5,6 | 95 | | |
| | | 1% на сварные швы: | | | | | 3 | | |
| ЛГ18 | | Дет. 1,4,6 по марке ЛВГ16 | | | | | 153 | 291 | |
| | 11 | ∟ 75×6 | 1028 | 1 | | 7,1 | 7 | | |
| | 13 | – 250×4 | 900 | 17 | — | 7,5 | 128 | | рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы: | | | | | 3 | | |

### Примечания

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

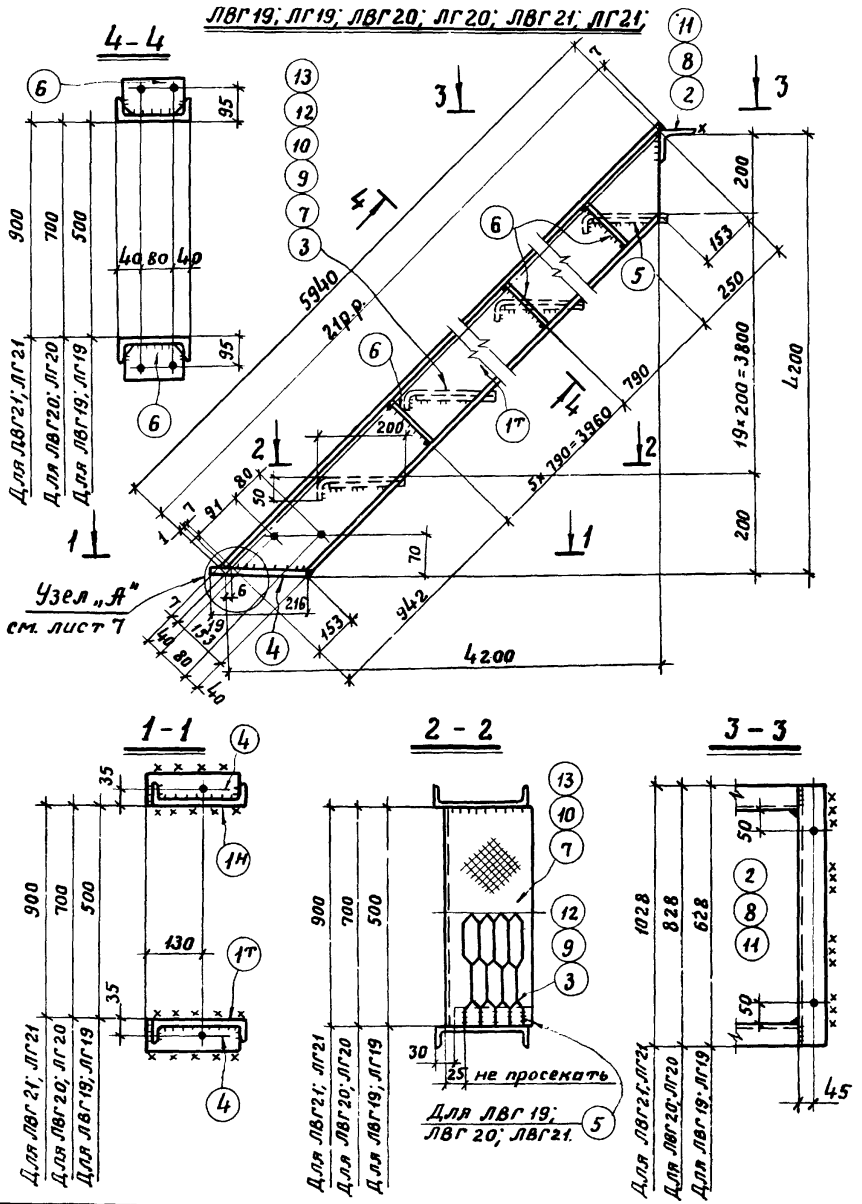
### Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на марк | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛВГ16; ЛВГ17; ЛВГ18 | | 4 | 21,4 | | Э42 | |
| ЛГ16; ЛГ17; ЛГ18. | | | 13,6 | | | |

ТК 1973г.

# Лестничные марши ЛВГ16; ЛГ16; ЛВГ17; ЛГ17; ЛВГ18; ЛГ18.

Серия 1.459-2
Выпуск 4 | Лист 12




## Спецификация



| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛВГ19 | 1 | ⊏ 16 | 5946 | 1 | 1 | 84,4 | 169 | 255 | |
| | 2 | ∟ 75×6 | 628 | 1 | — | 4,3 | 4 | | |
| | 3 | — 250×5 | 500 | 20 | — | 3,1 | 62 | | Просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 4 | — 70×6 | 235 | 2 | — | 0,8 | 2 | | |
| | 5 | — 40×4 | 185 | 40 | — | 0,2 | 8 | | |
| | 6 | — 110×4 | 146 | 14 | — | 0,5 | 7 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 3 | | |
| ЛГ19 | | Дет. 1,2,4,6 по марке ЛВГ19 | | | | | 182 | 269 | |
| | 7 | — 250×4 | 500 | 20 | — | 4,2 | 84 | | Рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 3 | | |
| ЛВГ20 | | Дет. 1,4,5,6 по марке ЛВГ19 | | | | | 186 | 281 | |
| | 8 | ∟ 75×6 | 828 | 1 | — | 5,7 | 6 | | |
| | 9 | — 250×5 | 700 | 20 | — | 4,3 | 86 | | Просечно-выт. лист ПВ-510. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 3 | | |
| ЛГ20 | | Дет. 1,4,6 по марке ЛВГ19 | | | | | 178 | 303 | |
| | 8 | ∟ 75×6 | 828 | 1 | — | 5,7 | 6 | | |
| | 10 | — 250×4 | 700 | 20 | — | 5,8 | 116 | | Рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 3 | | |
| ЛВГ21 | | Дет. 1,4,5,6 по марке ЛВГ19 | | | | | 186 | 308 | |
| | 11 | ∟ 75×6 | 1028 | 1 | — | 7,1 | 7 | | |
| | 12 | — 250×5 | 900 | 20 | — | 5,6 | 112 | | Просечно-выт. лист ПВ-510. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 3 | | |
| ЛГ21 | | Дет. 1,4,6 по марке ЛВГ19 | | | | | 178 | 338 | |
| | 11 | ∟ 75×6 | 1028 | 1 | — | 7,1 | 7 | | |
| | 13 | — 250×4 | 900 | 20 | — | 7,5 | 150 | | Рифлен ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 3 | | |

## Примечания

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

## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва. | Длина, м На марк | Длина, м Общ. | Тип электрода. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛВГ19, ЛВГ20, ЛВГ21. | | ◺4 | 25,0 | | Э42 | |
| ЛГ19; ЛГ20; ЛГ21. | | | 15,8 | | | |

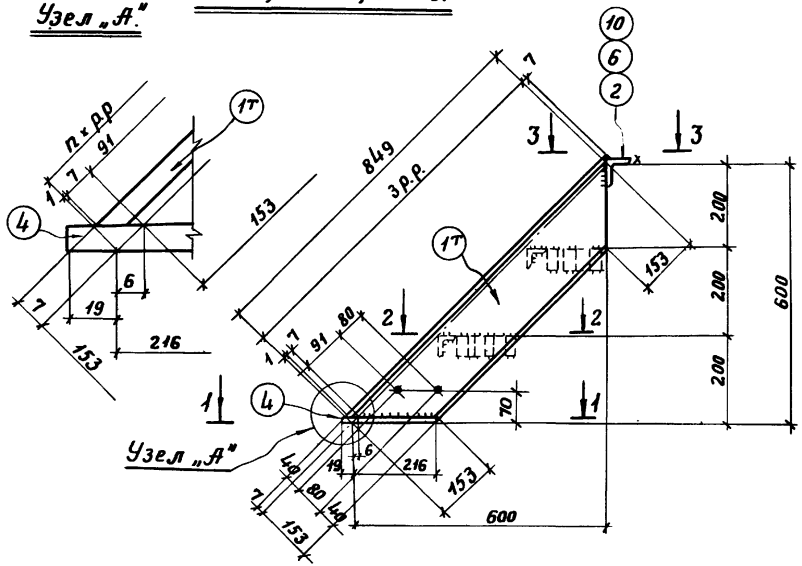
| ТК 1973г. | Лестничные марши ЛВГ19; ЛГ19; ЛВГ20; ЛГ20; ЛВГ21; ЛГ21. | СЕРИЯ 1.459-2 Выпуск 4 | Лист 13 |
|---|---|---|---|

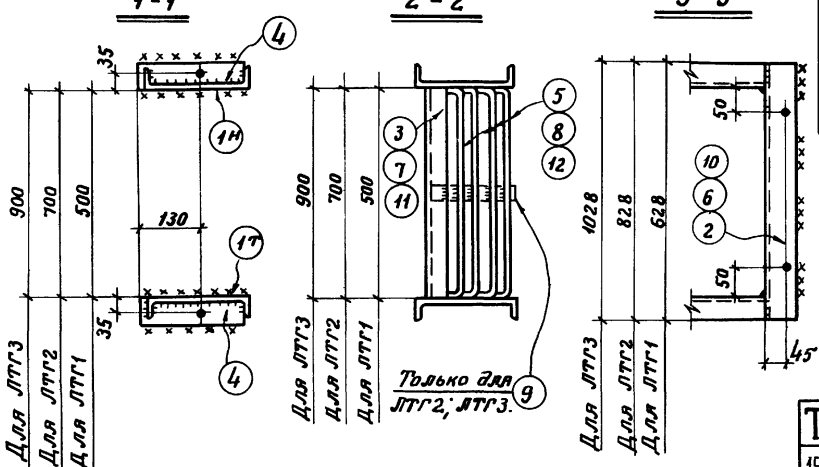
Нач. отдела | Шейнис | Проверил | Исполнил | Козаченко | Василенко

Дата выпуска: 1973г.

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

## ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3.




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛТГ1 | 1 | [ 16 | 855 | 1 | 1 | 12,1 | 24 | 41 | |
| | 2 | ∟ 75×6 | 628 | 1 | – | 4,3 | 4 | | |
| | 3 | ∟ 50×5 | 500 | 2 | – | 1,9 | 4 | | |
| | 4 | – 70×6 | 235 | 2 | – | 0,8 | 2 | | |
| | 5 | – 40×4 | 569 | 8 | – | 0,7 | 6 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ЛТГ2 | Дет. 1,4 по марке ЛТГ1 | | | | | | 26 | 47 | |
| | 6 | ∟ 75×6 | 828 | 1 | – | 5,7 | 6 | | |
| | 7 | ∟ 50×5 | 700 | 2 | – | 2,6 | 5 | | |
| | 8 | – 40×4 | 769 | 8 | – | 1,0 | 8 | | |
| | 9 | – 40×4 | 215 | 2 | – | 0,3 | 1 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ЛТГ3 | Дет. 1; 4 по марке ЛТГ1 | | | | | | 26 | 52 | |
| | 9 | – 40×4 | 215 | 2 | – | 0,3 | 1 | | |
| | 10 | ∟ 75×6 | 1028 | 1 | – | 7,1 | 7 | | |
| | 11 | ∟ 50×5 | 900 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 12 | – 40×4 | 969 | 8 | – | 1,2 | 10 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |

## Примечания

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

## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛТГ1 | | 4 | 3,0 | | Э42 | |
| ЛТГ2 | | | 3,0 | | | |
| ЛТГ3 | | | 3,0 | | | |

| ТК 1973г. | Лестничные марши ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3. | Серия 1.459-2 | |
|---|---|---|---|
| | | Выпуск 4 | Лист 14 |

Дата выпуска: 1973г.

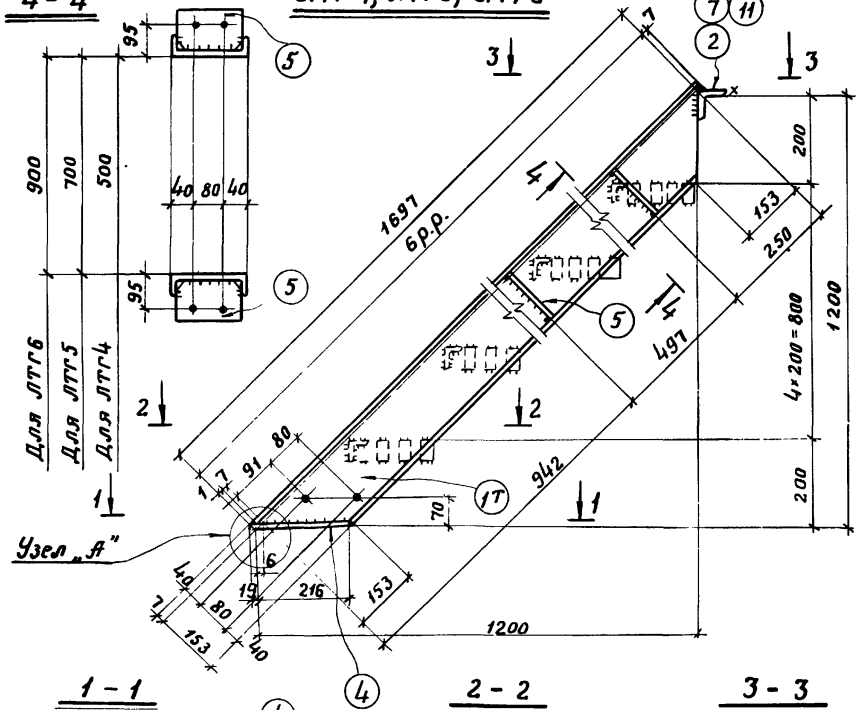
Исполнил

Диденко

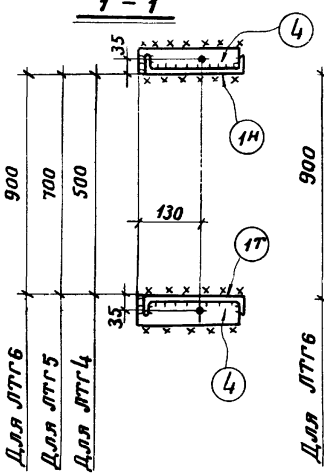
г.Киев

## 4 - 4

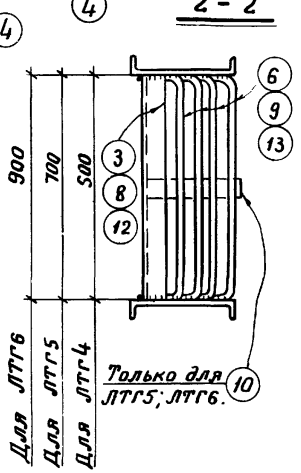
## ЛТГ4; ЛТГ5; ЛТГ6



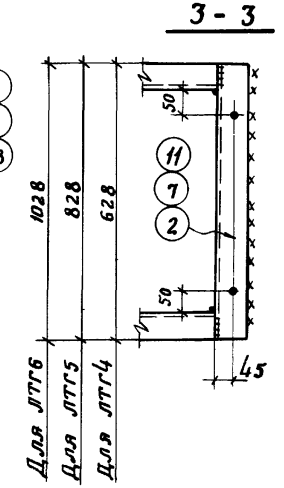

## 1 - 1




## 2 - 2




## 3 - 3




## Спецификация

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

## Примечания

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

## Таблица сварных швов

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

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

Директор — Ал. инж. ик-та — Нач. отдела — Дата выпуска: 1973г.

Авторы: Шеинис, Пятигенко, Шварцман, Гнатюк

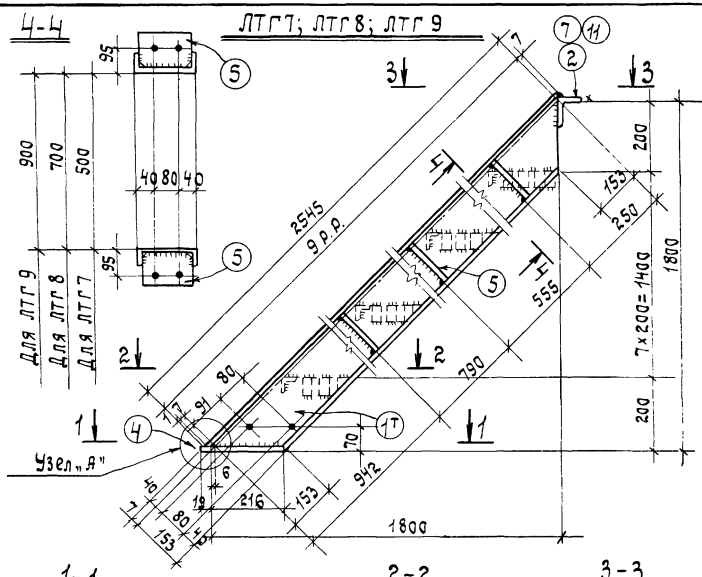
Гл. инж. проекта: Шеинис; Брагстадт; Проверил: Шеинис; Исполнил: Шварцман

Консультанты: Гнатюк, Краевская, Поляновский, Шварцман

ТК 1973г.

Лестничные марши ЛТГ4; ЛТГ5; ЛТГ6.

Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 15




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т. | К-во н. | Масса в кг. дет | Масса в кг. всех | Марки | Примечан |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛТГ7 | 1 | ⊏16 | 2551 | 1 | 1 | 36.2 | 72 | 119 | |
| | 2 | ∠75×6 | 628 | 1 | — | 4.3 | 4 | | |
| | 3 | ∠50×5 | 500 | 8 | — | 1.9 | 15 | | |
| | 4 | — 70×6 | 235 | 2 | — | 0.8 | 2 | | |
| | 5 | — 110×4 | 146 | 6 | — | 0.5 | 3 | | |
| | 6 | — 40×4 | 569 | 32 | — | 0.7 | 22 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ЛТГ8 | | Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ7 | | | | | 77 | 139 | |
| | 7 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 8 | ∠50×5 | 700 | 8 | — | 2.6 | 21 | | |
| | 9 | — 40×4 | 769 | 32 | — | 1.0 | 32 | | |
| | 10 | — 40×4 | 215 | 8 | — | 0.3 | 2 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ЛТГ9 | | Дет. 1;4;5 по марке ЛТГ7 | | | | | 77 | 153 | |
| | 10 | — 40×4 | 215 | 8 | — | 0.3 | 2 | | |
| | 11 | ∠75×6 | 1028 | 1 | — | 7.1 | 7 | | |
| | 12 | ∠50×5 | 900 | 8 | — | 3.4 | 27 | | |
| | 13 | — 40×4 | 969 | 32 | — | 1.2 | 38 | | |
| | | 1% на сварные швы. | | | | | 2 | | |

## Примечания.

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

## Таблица сварных швов.

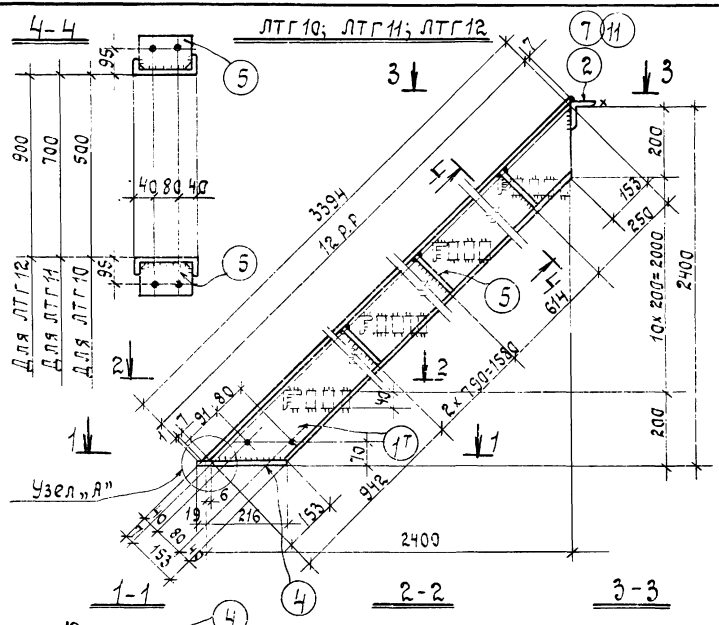
| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м. на мар | Длина, м. общ. | Тип эл-да | Примечан |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛТГ7 | | | 9.4 | | | |
| ЛТГ8 | | | 9.4 | | Э42 | |
| ЛТГ9 | | | 9.4 | | | |

ТК 1973г.

Лестничные марши ЛТГ7; ЛТГ8; ЛТГ9.

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 16




## Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм | К-ва Т. | К-ва Н. | Масса в кг. дет. | Масса в кг. всех | Масса в кг. марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛТГ10 | 1 | [16 | 3400 | 1 | 1 | 48.3 | 97 | 161 | |
| | 2 | ∠75×6 | 628 | 1 | — | 4.3 | 4 | | |
| | 3 | ∠50×5 | 500 | 11 | — | 1.9 | 21 | | |
| | 4 | -70×6 | 235 | 2 | — | 0.8 | 2 | | |
| | 5 | -110×4 | 146 | 8 | — | 0.5 | 4 | | |
| | 6 | -40×4 | 569 | 44 | — | 0.7 | 31 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |
| ЛТГ11 | | Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ10 | | | | | 103 | 187 | |
| | 7 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 8 | ∠50×5 | 700 | 11 | — | 2.6 | 29 | | |
| | 9 | -40×4 | 769 | 44 | — | 1.0 | 44 | | |
| | 10 | -40×4 | 215 | 11 | — | 0.3 | 3 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |
| ЛТГ12 | | Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ10 | | | | | 103 | 205 | |
| | 10 | -40×4 | 215 | 11 | — | 0.3 | 3 | | |
| | 11 | ∠75×6 | 1028 | 1 | — | 7.1 | 7 | | |
| | 12 | ∠50×5 | 900 | 11 | — | 3.4 | 37 | | |
| | 13 | -40×4 | 969 | 44 | — | 1.2 | 53 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |

## Примечания.

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

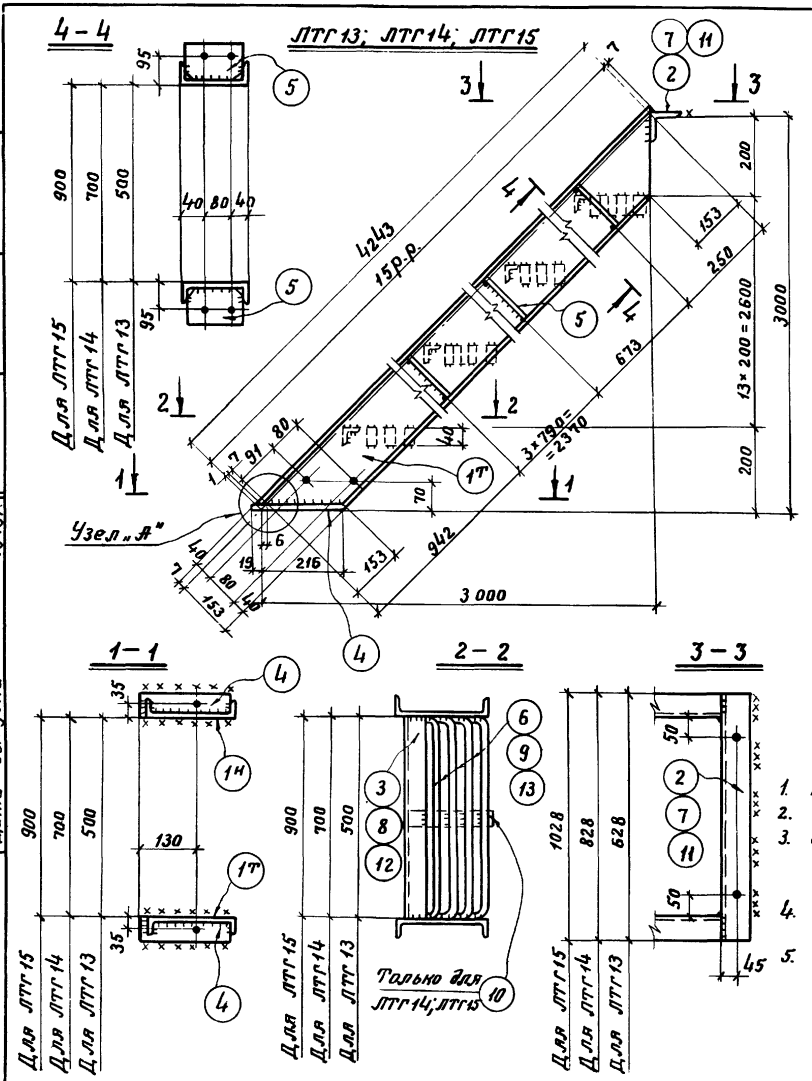
## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м. на мар. | Длина, м. общ. | Тип эл-да | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛТГ10 | | ⌊4 | 12.4 | | Э42 | |
| ЛТГ11 | | | 12.4 | | | |
| ЛТГ12 | | | 12.4 | | | |

ТК 1973г.

Лестничные марши ЛТГ10; ЛТГ11; ЛТГ12.

Серия 1.459-2
Выпуск 4 | Лист 17




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛТГ13 | 1 | ⊏ 16 | 4249 | 1 | 1 | 60,3 | 121 | 200 | |
| | 2 | ∟ 75×6 | 628 | 1 | — | 4,3 | 4 | | |
| | 3 | ∟ 50×5 | 500 | 14 | — | 1,9 | 27 | | |
| | 4 | — 70×6 | 235 | 2 | — | 0,8 | 2 | | |
| | 5 | — 110×4 | 146 | 10 | — | 0,5 | 5 | | |
| | 6 | — 40×4 | 569 | 56 | — | 0,7 | 39 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ЛТГ14 | Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ 13 | | | | | | 128 | 232 | |
| | 7 | ∟ 75×6 | 828 | 1 | — | 5,7 | 6 | | |
| | 8 | ∟ 50×5 | 700 | 14 | — | 2,6 | 36 | | |
| | 9 | — 40×4 | 769 | 56 | — | 1,0 | 56 | | |
| | 10 | — 40×4 | 215 | 14 | — | 0,3 | 4 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ЛТГ15 | Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ 13 | | | | | | 128 | 256 | |
| | 10 | — 40×4 | 215 | 14 | — | 0,3 | 4 | | |
| | 11 | ∟ 75×6 | 1028 | 1 | — | 7,1 | 7 | | |
| | 12 | ∟ 50×5 | 900 | 14 | — | 3,4 | 48 | | |
| | 13 | — 40×4 | 969 | 56 | — | 1,2 | 67 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы: | | | | | | 2 | | |

## Примечания

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

## Таблица сварных швов.

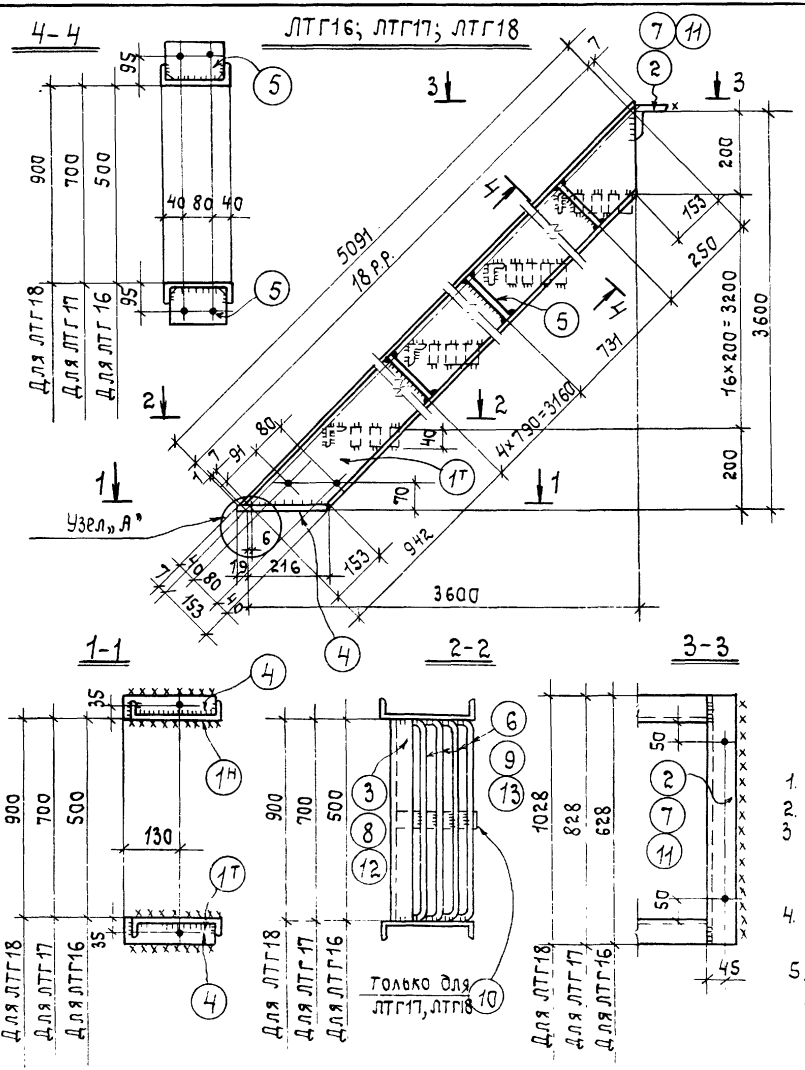
| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м На мар. | Длина, м Общ. | Тип эл-да | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛТГ13 | | ⊿4 | 15,3 | | Э42 | |
| ЛТГ14 | | | 15,3 | | | |
| ЛТГ15 | | | 15,3 | | | |

| ТК 1973г. | Лестничные марши ЛТГ13; ЛТГ14; ЛТГ15. | Серия 1.459-2 | |
|---|---|---|---|
| | | Выпуск 4 | Лист 18 |

Дата выпуска: 1973г. Исполнил Дивенко

г.Киев

12761-02 32




## Спецификация.

| Марка | N дет | Сечение | Длина, мм | К-во Т. | К-во Н. | Масса в кг. дет. | Масса в кг. всех | Масса в кг. марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛТГ16 | 1 | [16 | 5097 | 1 | 1 | 72.4 | 145 | 239 | |
| | 2 | ∠75×6 | 628 | 1 | – | 4.3 | 4 | | |
| | 3 | ∠50×5 | 500 | 17 | – | 1.9 | 32 | | |
| | 4 | -70×6 | 235 | 2 | – | 0.8 | 2 | | |
| | 5 | -110×4 | 146 | 12 | – | 0.5 | 6 | | |
| | 6 | -40×4 | 569 | 68 | – | 0.7 | 48 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ЛТГ17 | Дет 1, 4, 5 по марке ЛТГ16 | | | | | | 153 | 279 | |
| | 7 | ∠75×6 | 828 | 1 | – | 5.7 | 6 | | |
| | 8 | ∠50×5 | 700 | 17 | – | 2.6 | 44 | | |
| | 9 | -40×4 | 769 | 68 | – | 1.0 | 68 | | |
| | 10 | -40×4 | 215 | 17 | – | 0.3 | 5 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |
| ЛТГ18 | Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ16 | | | | | | 153 | 308 | |
| | 10 | -40×4 | 215 | 17 | – | 0.3 | 5 | | |
| | 11 | ∠75×6 | 1028 | 1 | – | 7.1 | 7 | | |
| | 12 | ∠50×5 | 900 | 17 | – | 3.4 | 58 | | |
| | 13 | -40×4 | 969 | 68 | – | 1.2 | 82 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |

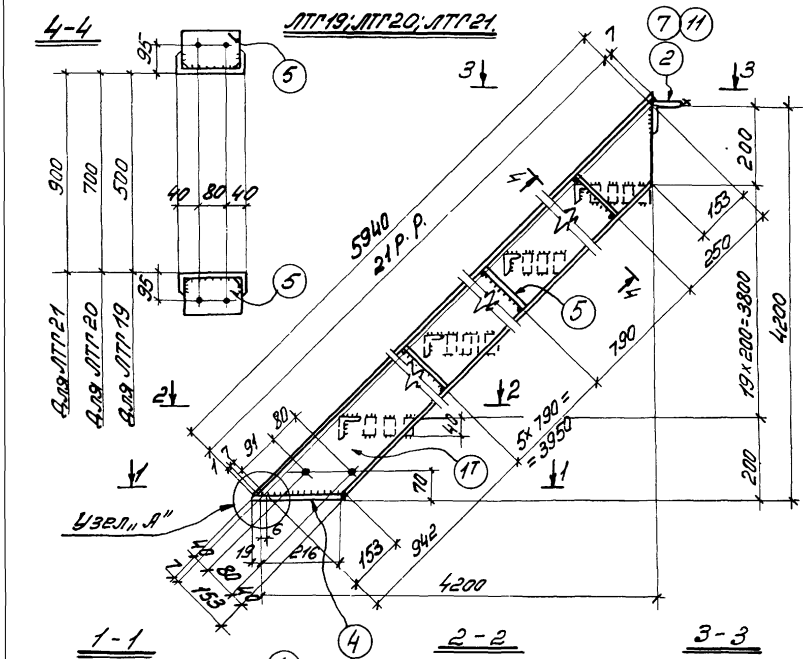
## Примечания.

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

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м. на мар. | Длина, м. общ. | Тип эл-да | Примечан |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛТГ16 | | ⌐4 | 18.3 | | Э42 | |
| ЛТГ17 | | | 18.3 | | | |
| ЛТГ18 | | | 18.3 | | | |

| ТК 1973г. | Лестничные марши ЛТГ16, ЛТГ17; ЛТГ18. | Серия 1.459-2 |
|---|---|---|
| | | Выпуск 4 / Лист 19 |




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во Т | К-во Н | Масса 1 дет. кг | Масса всех марки кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛТГ19 | 1 | ∠16 | 5946 | 1 | 1 | 84,4 | 169 | |
| | 2 | ∠75×6 | 628 | 1 | — | 4,3 | 4 | |
| | 3 | ∠50×5 | 500 | 20 | — | 1,9 | 38 | |
| | 4 | −70×6 | 235 | 2 | — | 0,8 | 2 | |
| | 5 | −110×4 | 146 | 14 | — | 0,5 | 7 | |
| | 6 | −40×4 | 569 | 80 | — | 0,7 | 56 | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 3 | 279 |
| ЛТГ20 | | Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ19 | | | | | 178 | |
| | 7 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5,7 | 6 | |
| | 8 | ∠50×5 | 700 | 20 | — | 2,6 | 52 | |
| | 9 | −40×4 | 769 | 80 | — | 1,0 | 80 | |
| | 10 | −40×4 | 215 | 20 | — | 0,3 | 6 | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 3 | 325 |
| ЛТГ21 | | Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ19 | | | | | 178 | |
| | 10 | −40×4 | 215 | 20 | — | 0,3 | 6 | |
| | 11 | ∠75×6 | 1028 | 1 | — | 7,1 | 7 | |
| | 12 | ∠50×5 | 900 | 20 | — | 3,4 | 68 | |
| | 13 | −40×4 | 969 | 80 | — | 1,2 | 96 | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 4 | 359 |

## Примечания

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

## Таблица сварных швов

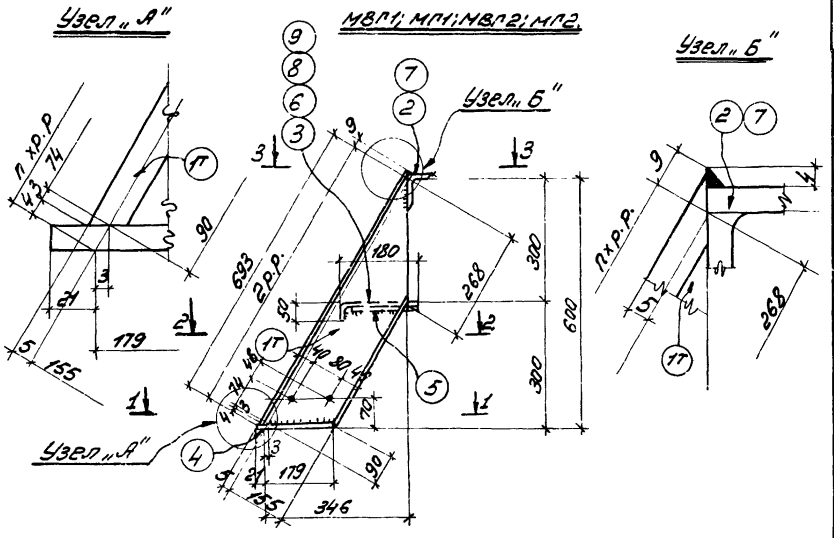
| Марка | К-во | Тип шва | Длина, м на марку | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ЛТГ19 | | | 21,3 | | | |
| ЛТГ20 | | 4 | 21,3 | | Э42 | |
| ЛТГ21 | | | 24,3 | | | |

ТК 1973г.

Лестничные марши ЛТГ19; ЛТГ20; ЛТГ21.

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 20




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса 1 кг дет. | Масса 1 кг всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| МВП1 | 1 | ⌐16 | 698 | 1 | 1 | 9,9 | 20 | 30 | |
| | 2 | ∠75×5 | 628 | 1 | — | 4,3 | 4 | | |
| | 3 | -230×5 | 500 | 1 | — | 2,8 | 3 | | Прорезно-выт. л. ПВ-5110 |
| | 4 | - 70×6 | 200 | 2 | — | 0,7 | 1 | | |
| | 5 | - 40×4 | 165 | 2 | — | 0,2 | 1 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| МП1 | | Детали 1,2,4, по марке МВП1 | | | | | 25 | 30 | |
| | 6 | -230×4 | 500 | 1 | — | 3,8 | 4 | | Рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| МВП2 | | Детали 1,4,5 по марке МВП1 | | | | | 22 | 33 | |
| | 7 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5,7 | 6 | | |
| | 8 | -230×5 | 700 | 1 | — | 4,0 | 4 | | Прорезно-выт. лист ПВ-5110 |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| МП2 | | Детали 1,4 по марке МВП1 | | | | | 21 | 33 | |
| | 7 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5,7 | 6 | | |
| | 9 | -230×4 | 700 | 1 | — | 5,4 | 5 | | Рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

## Примечания

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

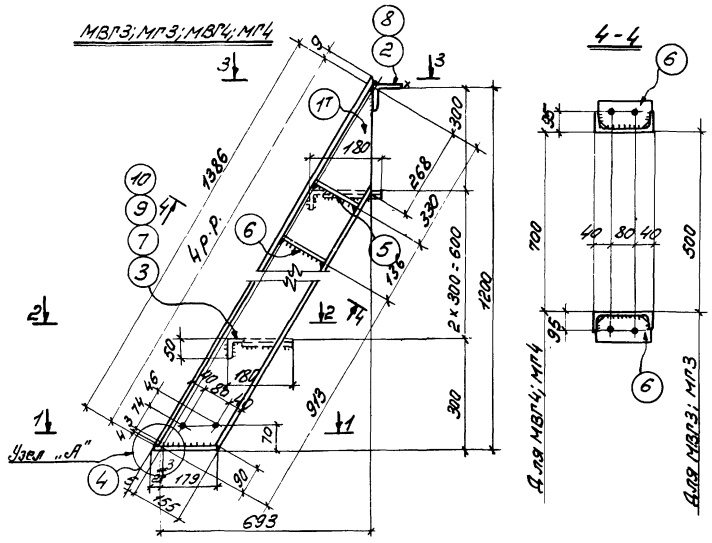
## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и катет шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МВП1 | | | 2,0 | | | |
| МП1 | | К4 | 1,8 | | Э42 | |
| МВП2 | | | 2,0 | | | |
| МП2 | | | 1,8 | | | |

ТК 1973г. Лестничные марши МВП1; МП1; МВП2; МП2.

Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 21

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




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса 1 дет. | Масса всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| МВЛ3 | 1 | ⊏16 | 1391 | 1 | 1 | 19,8 | 40 | 57 | |
| | 2 | ∠75×6 | 628 | 1 | — | 4,3 | 4 | | |
| | 3 | -230×5 | 500 | 3 | — | 2,8 | 8 | | прогечно-выт. лист |
| | 4 | -70×6 | 200 | 2 | — | 0,7 | 1 | | |
| | 5 | -40×4 | 165 | 6 | — | 0,2 | 1 | | |
| | 6 | -110×4 | 146 | 4 | — | 0,5 | 2 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| МЛ3 | Дет. 1,2,4,6 по марке МВЛ3 | | | | | | 47 | 59 | |
| | 7 | -230×4 | 500 | 3 | — | 3,8 | 11 | | рифл. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| МВЛ4 | Дет. 1,4,5,6 по марке МВЛ3 | | | | | | 44 | 63 | |
| | 8 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5,7 | 6 | | |
| | 9 | -230×5 | 700 | 3 | — | 4,0 | 12 | | прогечно-выт. лист ПВ-540 |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| МЛ4 | Дет. 1,4,6 по марке МВЛ3 | | | | | | 43 | 66 | |
| | 8 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5,7 | 6 | | |
| | 10 | -230×4 | 700 | 3 | — | 5,4 | 16 | | рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

## Примечания

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

## Таблица сварных швов

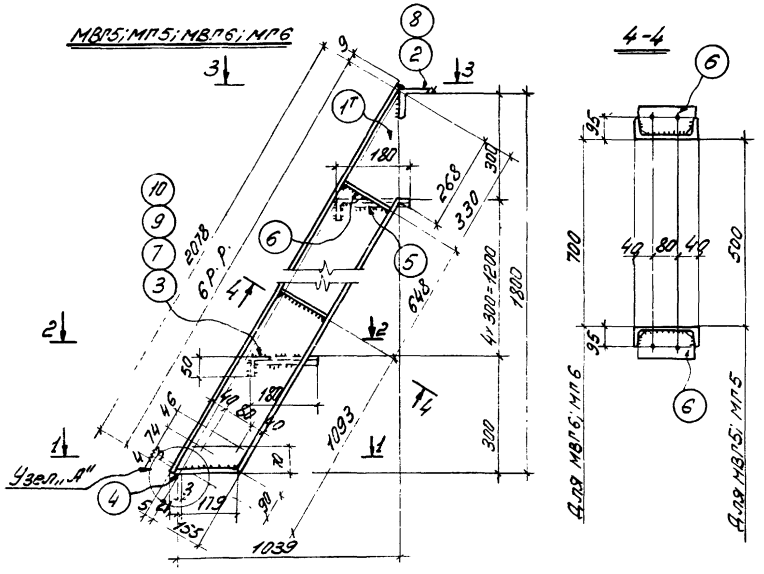
| Марка | К-во | Тип шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МВЛ3 | | ⊢ 4 | 4,3 | | Э42 | |
| МЛ3 | | | 3,4 | | | |
| МВЛ4 | | | 4,3 | | | |
| МЛ4 | | | 3,4 | | | |

ТК 1973г. — Лестничные марши МВЛ3; МЛ3; МВЛ4; МЛ4.

Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 22

12761-02 36

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




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во шт | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| МВП5 | 1 | ⌐ 16 | 2083 | 1 | 1 | 2,96 | 59 | 83 | |
| | 2 | ∠ 75×6 | 628 | 1 | — | 4,3 | 4 | | |
| | 3 | - 230×5 | 500 | 5 | — | 2,8 | 14 | | прогечн. - вып. Лист ПВ-5110 |
| | 4 | - 70×6 | 200 | 2 | — | 0,7 | 1 | | |
| | 5 | - 40×4 | 165 | 10 | — | 0,2 | 2 | | |
| | 6 | - 110×4 | 146 | 4 | | 0,5 | 2 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| МП5 | Детали 1,2,4,6 по марке МВП5 | | | | | | 66 | 86 | |
| | 7 | - 230×4 | 500 | 5 | — | 3,8 | 19 | | Рифлен. ст. |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| МВП6 | Дет. 1, 4, 5, 6 по марке МВП5 | | | | | | 64 | 91 | |
| | 8 | ∠ 75×6 | 828 | 1 | — | 5,7 | 6 | | |
| | 9 | - 230×5 | 700 | 5 | — | 4,0 | 20 | | прогечн. - вып. Лист ПВ-5110 |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| МП6 | Дет. 1, 4, 6 по марке МВП5 | | | | | | 62 | 96 | |
| | 8 | ∠ 75×6 | 828 | 1 | — | 5,7 | 6 | | |
| | 10 | - 230×4 | 700 | 5 | — | 5,4 | 27 | | Рифлен. ст. |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |

## Примечания

1. Все сыры $\delta$=15мм.
2. Все сварные швы $h$=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотрите лист 2.
5. Узел „А" см. лист 21.

## Таблица сварных швов

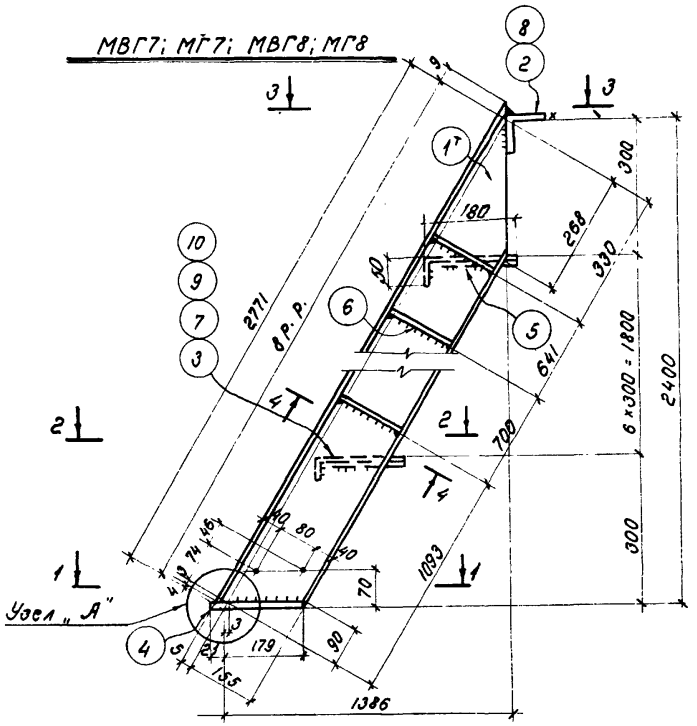
| Марка | К-во | Тип и марка шва | Длина, см на мар. | Длина, см общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МВП5 | | | 6,2 | | | |
| МП5 | | | 4,3 | | | |
| МВП6 | | | 6,2 | | | |
| МП6 | | | 4,3 | | | |

| ТК 1973г. | Лестничные марши МВП5; МП5; МВП6; МП6. | Серия 1.459-2 | Выпуск -1 | Лист 25 |
|---|---|---|---|---|

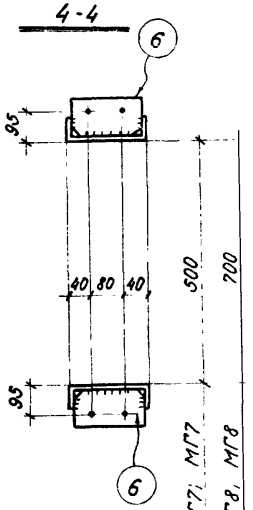
ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев.

Гл. инж. пр-та — Гольдштейн
Нач. отдела — Шевченко
Исполнил — Шевченко
Дата выпуска: 1973г.

МВГ7; МГ7; МВГ8; МГ8



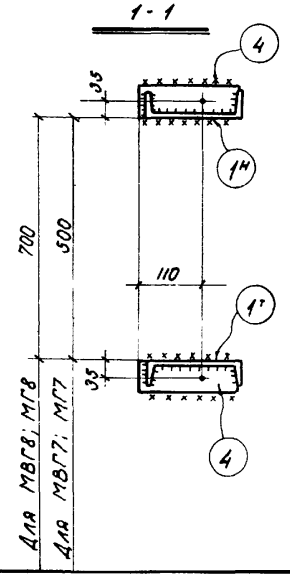

4-4



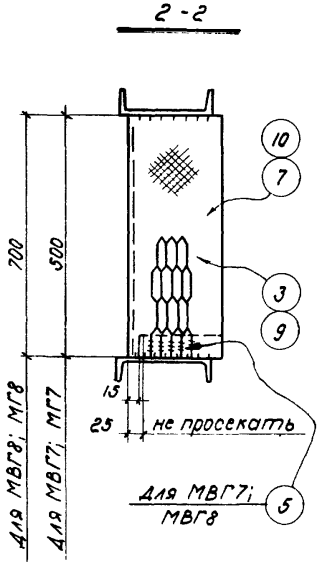

## Спецификация

| Марка | N дет | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| МВГ7 | 1 | [ 16 | 2776 | 1 | 1 | 39.4 | 79 | 111 | |
| | 2 | ∠ 75×6 | 628 | 1 | — | 4,3 | 4 | | |
| | 3 | — 230×5 | 500 | 7 | — | 2,8 | 20 | | просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 4 | — 70×6 | 200 | 2 | — | 0.7 | 1 | | |
| | 5 | — 40×4 | 165 | 14 | — | 0.2 | 3 | | |
| | 6 | — 110×4 | 146 | 6 | — | 0.5 | 3 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| МГ7 | Детали 1,2,4,6 по марке МВГ7 | | | | | | 87 | 115 | |
| | 7 | — 230×4 | 500 | 7 | — | 3.8 | 27 | | Рифлен. ст. |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| МВГ8 | Детали 1,4,5,6 по марке МВГ7 | | | | | | 86 | 121 | |
| | 8 | ∠ 75×6 | 828 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 9 | — 230×5 | 700 | 7 | — | 4.0 | 28 | | просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| МГ8 | Детали 1,4,6 по марке МВГ7 | | | | | | 83 | 128 | |
| | 8 | ∠ 75×6 | 828 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 10 | — 230×4 | 700 | 7 | — | 5.4 | 38 | | Рифлен. ст. |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |

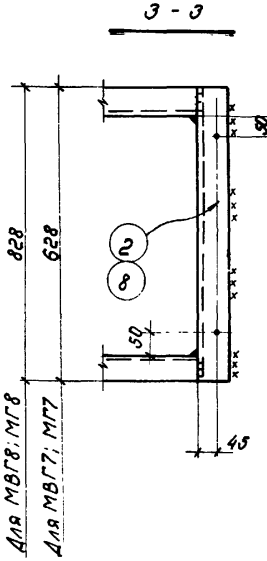
1-1




2-2




3-3




## Примечания

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

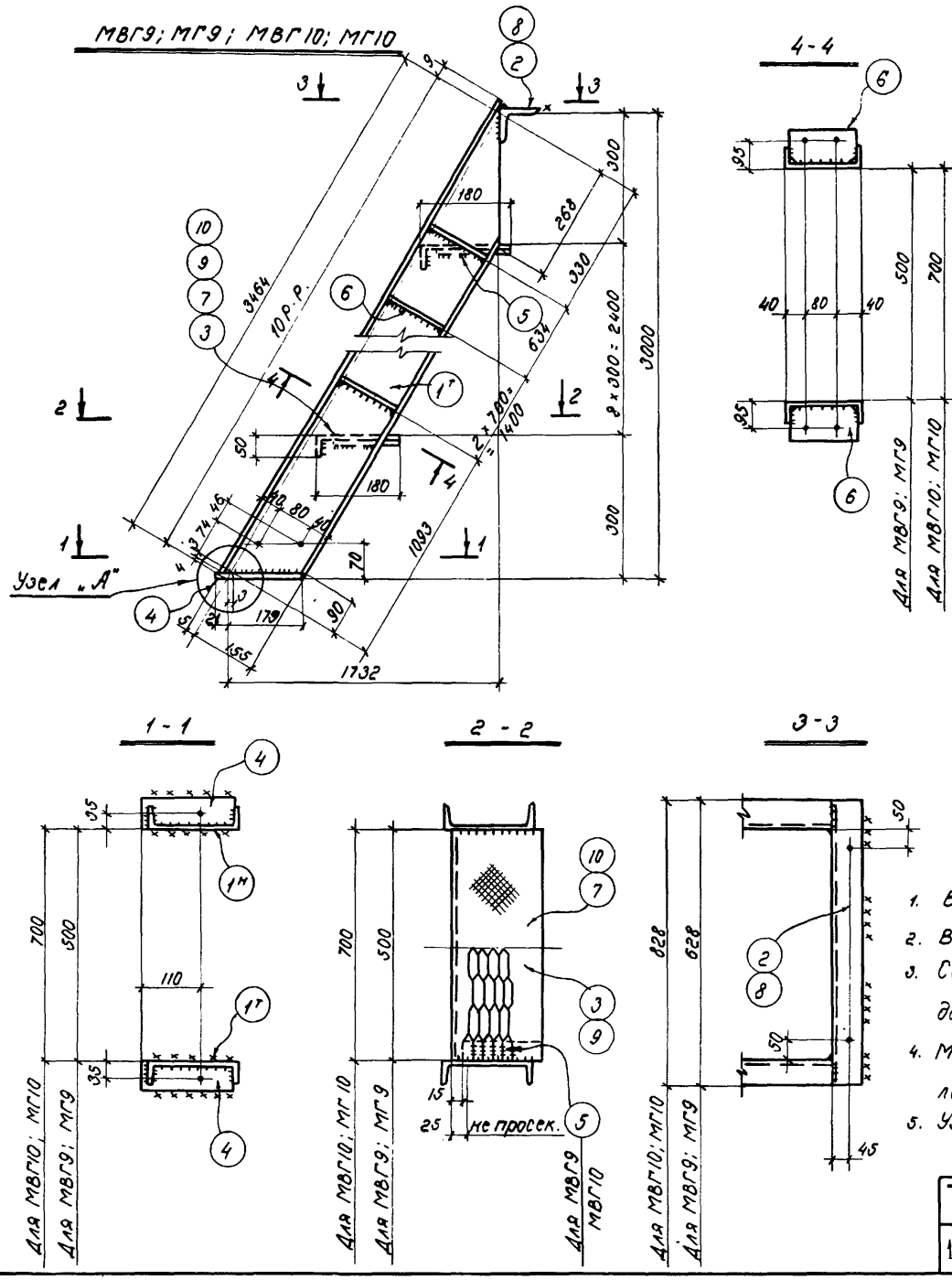
## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МВГ7 | | | 8.3 | | | |
| МГ7 | | ∠ 4 | 5.7 | | Э42 | |
| МВГ8 | | | 8.3 | | | |
| МГ8 | | | 5.7 | | | |

ТК 1973г.

Лестничные марши МВГ7, МГ7, МВГ8, МГ8.

Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 24




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| МВГ9 | 1 | [ 16 | 3469 | 1 | 1 | 49.2 | 98 | 137 | |
| | 2 | ∠ 75×6 | 628 | 1 | — | 4.3 | 4 | | |
| | 3 | — 230×5 | 500 | 9 | — | 2.8 | 25 | | Просечно-вытяж. лист ПВ-150 |
| | 4 | — 70×6 | 200 | 2 | — | 0.7 | 1 | | |
| | 5 | — 40×4 | 165 | 18 | — | 0.2 | 4 | | |
| | 6 | — 110×4 | 146 | 8 | — | 0.5 | 4 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| МГ9 | Детали 1,2,4,6 по марке МВГ9 | | | | | | 107 | 142 | |
| | 7 | — 230×4 | 500 | 9 | — | 3.8 | 34 | | Рифленая сталь |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| МВГ10 | Детали 1,4,5,6 по марке МВГ9 | | | | | | 107 | 150 | |
| | 8 | ∠ 75×6 | 828 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 9 | — 230×5 | 700 | 9 | — | 4.0 | 36 | | Просечно-вытяж. лист ПВ-510 |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| МГ10 | Детали 1,4,6 по марке МВГ9 | | | | | | 103 | 160 | |
| | 8 | ∠ 75×6 | 828 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 10 | — 230×4 | 700 | 9 | — | 5.4 | 49 | | Рифленая сталь |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |

## Примечания

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

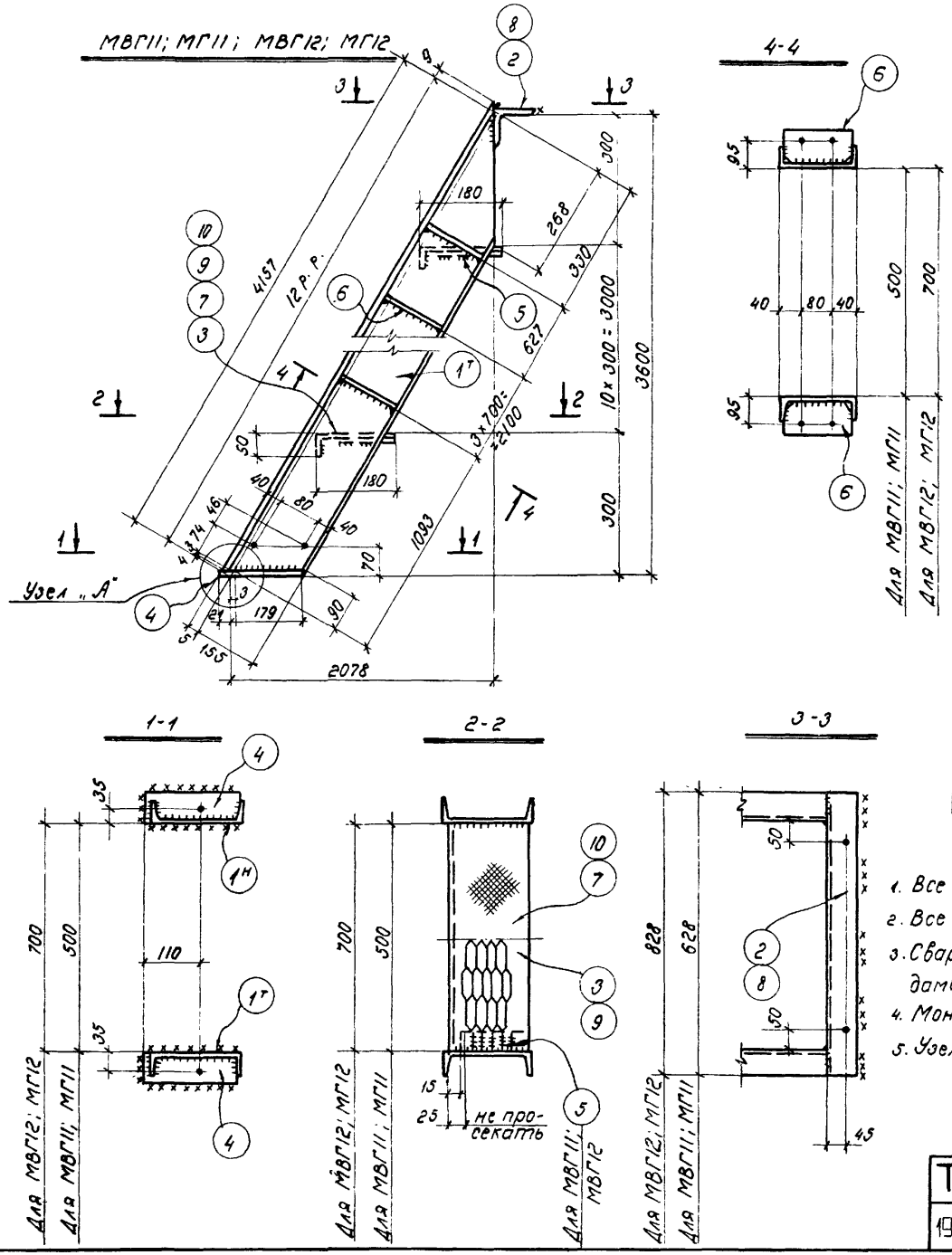
## Таблица сварных швов

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

| ТК 1973 г. | Лестничные марши МВГ9; МГ9; МВГ10; МГ10. | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 25 |
|---|---|---|---|---|

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

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




## Спецификация

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

## Примечания

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

## Таблица сварных швов

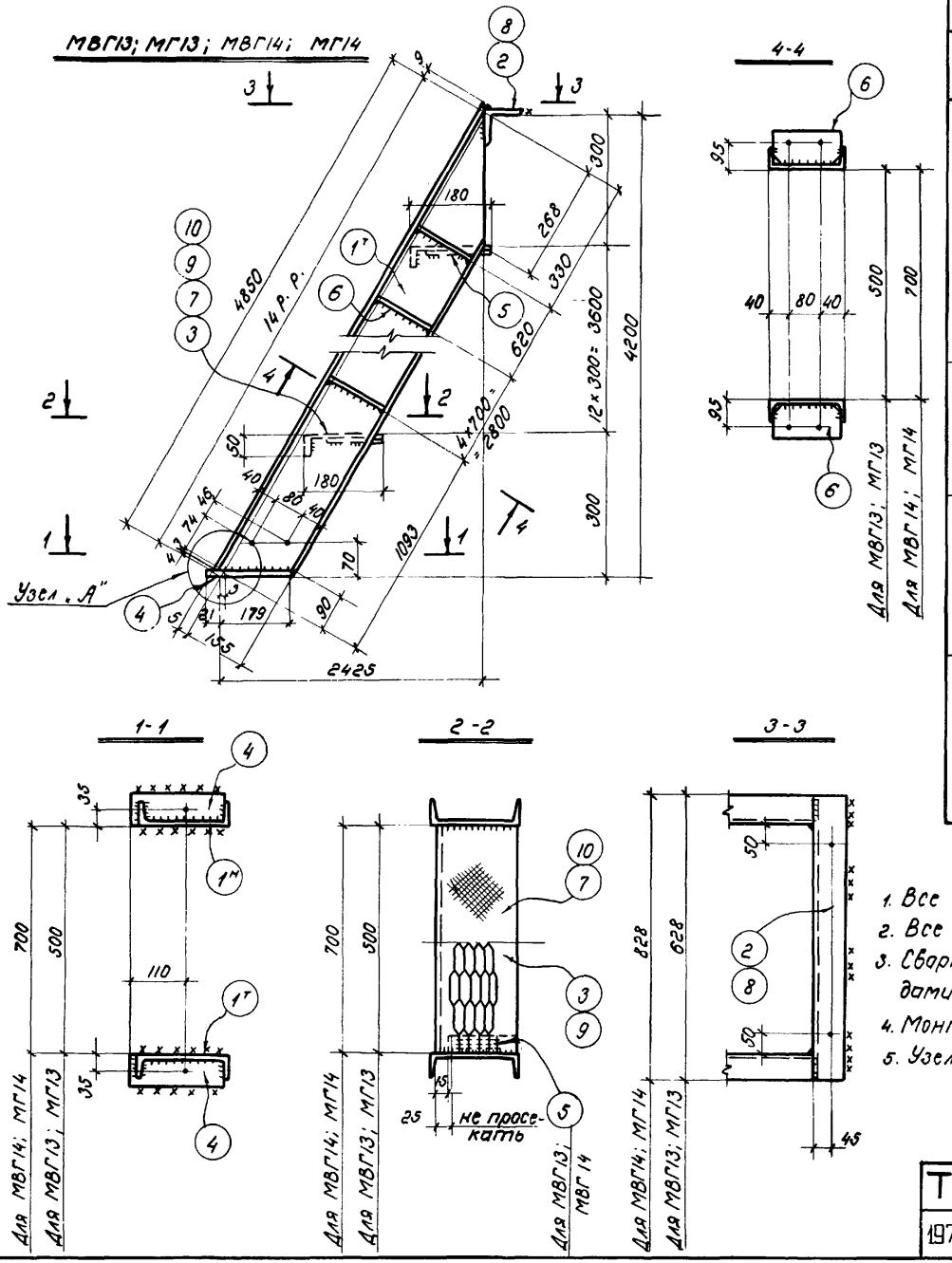
| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МВГ11 | | 4 | 12,6 | | Э42 | |
| МГ11 | | | 8,5 | | | |
| МВГ12 | | | 12,6 | | | |
| МГ12 | | | 8,5 | | | |

| ТК 1973г. | Лестничные марши МВГ11; МГ11; МВГ12; МГ12 | Серия 1.459-2 | |
|---|---|---|---|
| | | Выпуск 4 | Лист 26 |

Дата выпуска: 1973 г. Исполнил Сременко

Г. КИЕВ

12761-02 40




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| МВГ13 | 1 | [16 | 4855 | 1 | 1 | 68.9 | 138 | 192 | |
| | 2 | ∠75×6 | 628 | 1 | — | 4.3 | 4 | | |
| | 3 | -230×5 | 500 | 13 | — | 2.8 | 36 | | Просечн.- выт. лист ПВ-510 |
| | 4 | -70×6 | 200 | 2 | — | 0.7 | 1 | | |
| | 5 | -40×4 | 165 | 26 | — | 0.2 | 5 | | |
| | 6 | -110×4 | 146 | 12 | — | 0.5 | 6 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| МГ13 | Детали 1,2,4,6 по марке МВГ13 | | | | | | 149 | 200 | |
| | 7 | -230×4 | 500 | 13 | — | 3.8 | 49 | | Рифленая сталь |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| МВГ14 | Детали 1,4,5,6 по марке МВГ13 | | | | | | 150 | 210 | |
| | 8 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 9 | -230×5 | 700 | 13 | — | 4.0 | 52 | | Просечн.- выт. лист ПВ-150 |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| МГ14 | Детали 1,4,6 по марке МВГ13 | | | | | | 145 | 223 | |
| | 8 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 10 | -230×4 | 700 | 13 | — | 5.4 | 70 | | Рифленая сталь |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |

## Примечания

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

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МВГ13 | | 4 | 14,6 | | Э42 | |
| МГ13 | | | 9,8 | | | |
| МВГ14 | | | 14,6 | | | |
| МГ14 | | | 9,8 | | | |

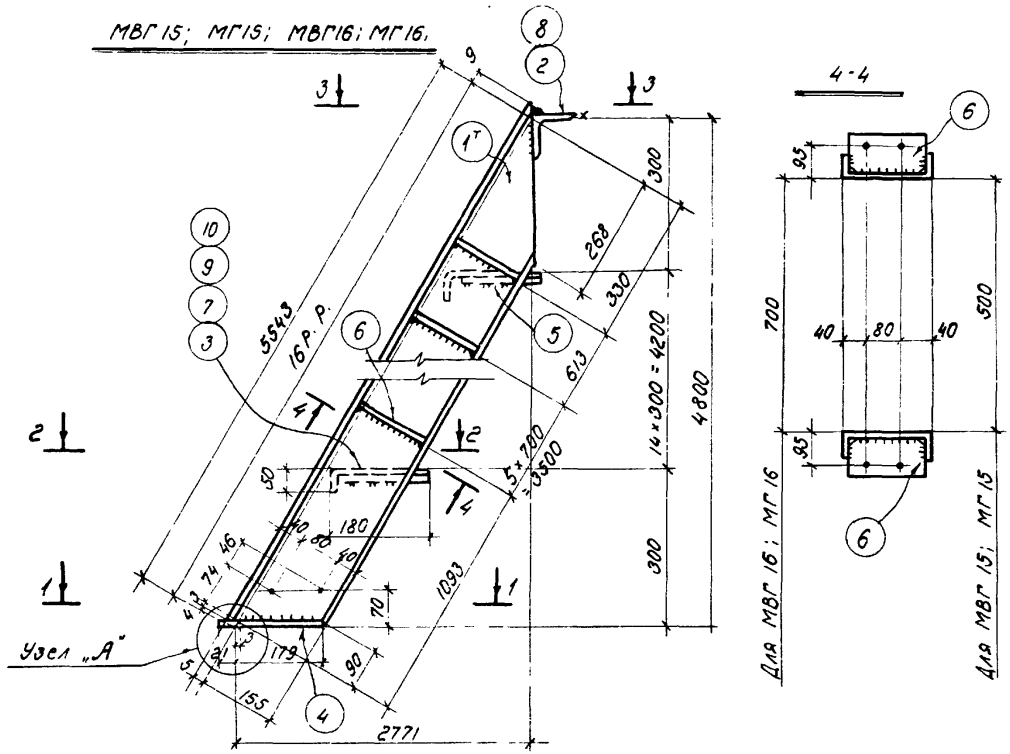
| ТК 1973г. | Лестничные марши МВГ13; МГ13; МВГ14; МГ14 | Серия 1459-2 | Выпуск 4 | Лист 27 |
|---|---|---|---|---|

Гл. инж. пр. Нач. отдела | Лысенко Шеинис | Бригадир Проверил Исполнил | Коляковский Козаченко Еременко

Дата выпуска: 1973г.

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

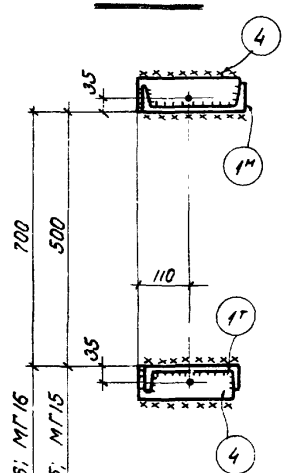
МВГ15; МГ15; МВГ16; МГ16.



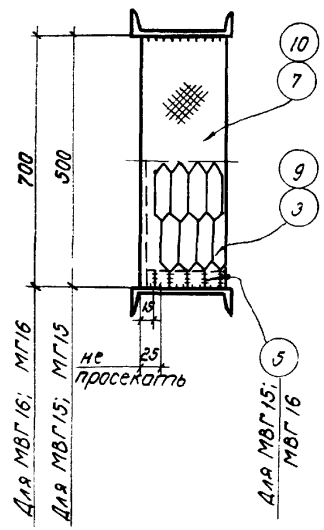

4-4



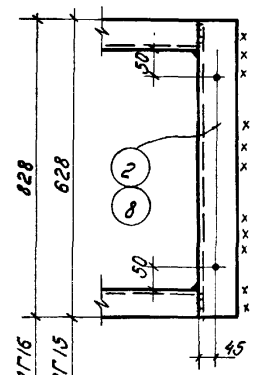

1-1




2-2




3-3




## Спецификация

41

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

### Примечания

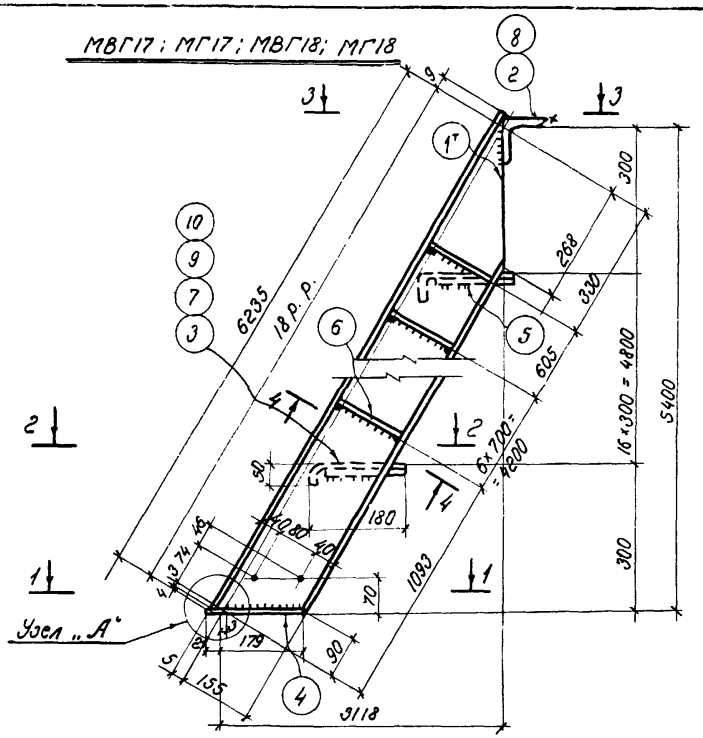
1. Все дыры $d_o$ = 15 мм.
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.
5. Узел „А" см. лист 21.

### Таблица сварных швов

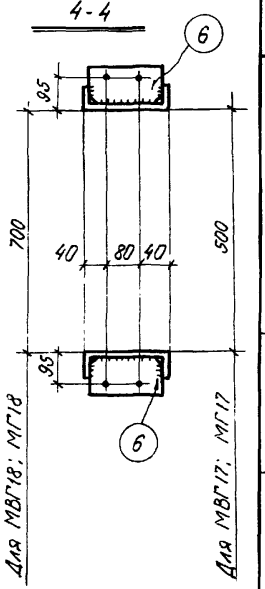
| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МВГ15 | | ∠ 4 | 11,2 | | Э42 | |
| МГ15 | | | 18,6 | | | |
| МВГ16 | | | 11,2 | | | |
| МГ16 | | | 18,6 | | | |

| ТК 1973г. | Лестничные марши МВГ15; МГ15; МВГ16; МГ16 | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 28 |
|---|---|---|---|---|

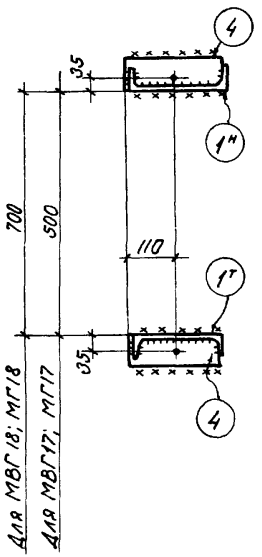
МВГ17; МГ17; МВГ18; МГ18



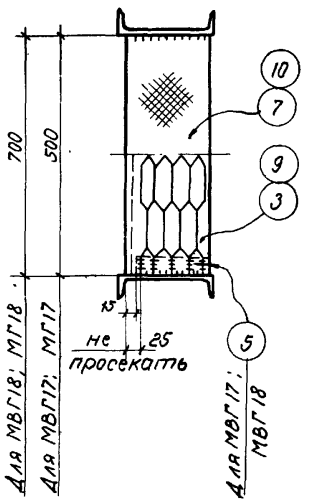

4-4



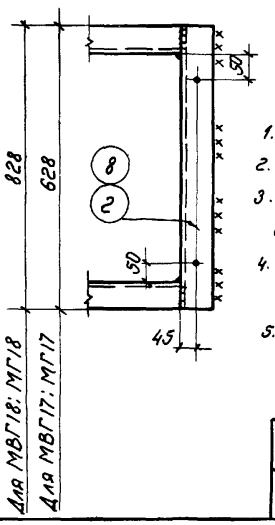

1-1




2-2




3-3




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| МВГ17 | 1 | [16 | 6240 | 1 | 1 | 88.6 | 177 | 247 | |
| | 2 | ∠75×6 | 628 | 1 | — | 4.3 | 4 | | |
| | 3 | -230×5 | 500 | 17 | — | 2.8 | 48 | | Просечно-вытл. лист ПВ-510 |
| | 4 | -70×6 | 200 | 2 | — | 0.7 | 1 | | |
| | 5 | -40×4 | 165 | 34 | — | 0.2 | 7 | | |
| | 6 | -110×4 | 146 | 16 | — | 0.5 | 8 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |
| МГ17 | | Детали 1,2,4,6 по марке МВГ17 | | | | | 190 | 258 | |
| | 7 | -230×4 | 500 | 17 | — | 3.8 | 65 | | Рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 3 | | |
| МВГ18 | | Детали 1,4,5,6 по марке МВГ17 | | | | | 193 | 270 | |
| | 8 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 9 | -230×5 | 700 | 17 | — | 4.0 | 68 | | Просечно-вытл. лист ПВ-510 |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 3 | | |
| МГ18 | | Детали 1,4,6, по марке МВГ17 | | | | | 186 | 287 | |
| | 8 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 10 | -230×4 | 700 | 17 | — | 5.4 | 92 | | Рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 3 | | |

## Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$мм.
2. Все сварные швы $h = 4$мм
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.
5. Узел „А" см. лист 21.

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МВГ17 | | | 18,9 | | | |
| МГ17 | | | 12,6 | | | |
| МВГ18 | | | 18,9 | | | |
| МГ18 | | | 12,6 | | | |
| | | ▷4 | | | 342 | |

ТК 1973г.

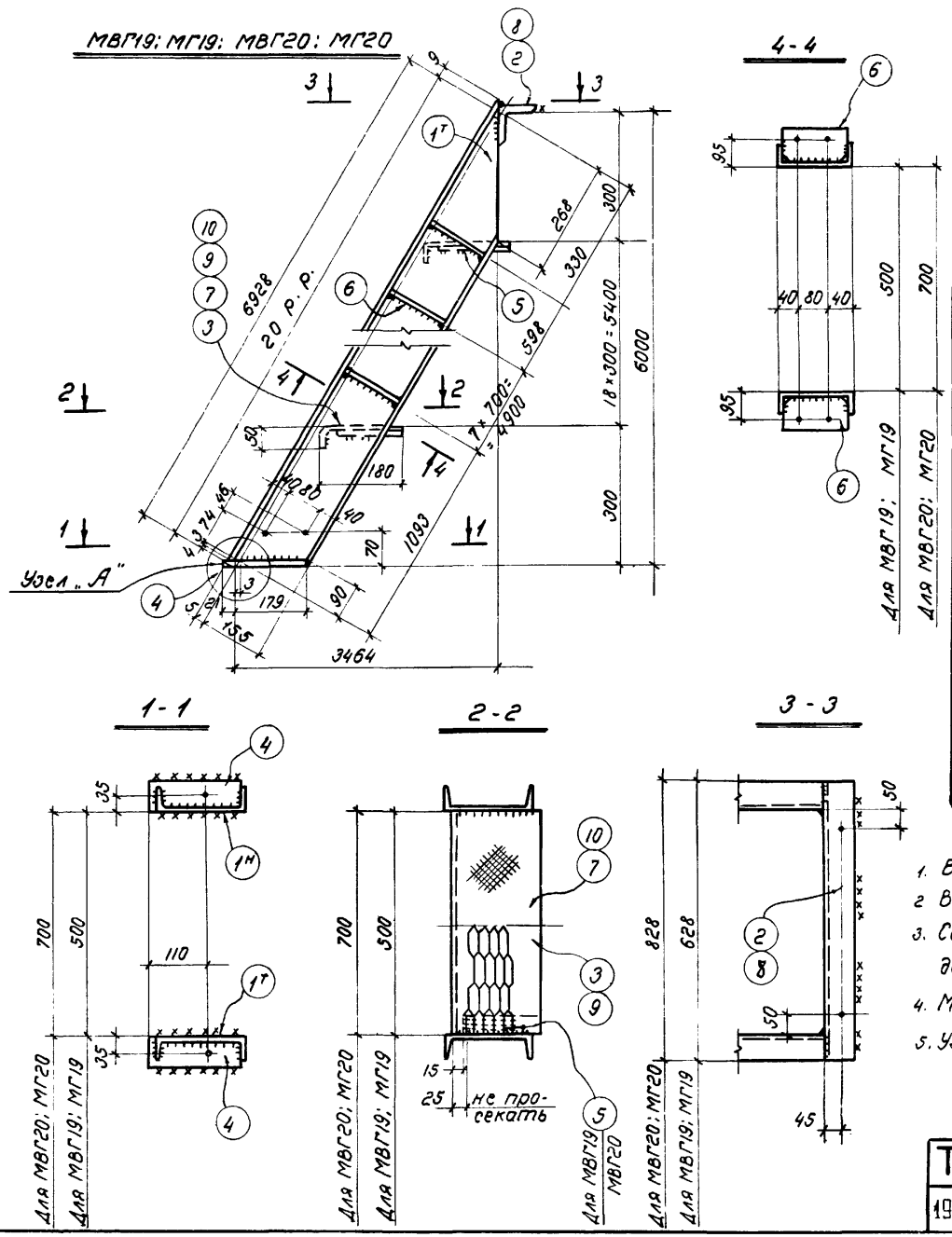
Лестничные марши МВГ17; МГ17; МВГ18; МГ18.

Серия 1459-2 | Выпуск 4 | Лист 29

12761-02 43

Укрпроектстальконструкция г. Киев

Главный инж. — Дата выпуска: 1973г.
Нач. отдела — Проверил — Шевчик — Коломенко
Руководитель — Исполнил — Козаченко — Еременко




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| МВГ19 | 1 | [16 | 6933 | 1 | 1 | 98.4 | 197 | 275 | |
| | 2 | ∠75×6 | 628 | 1 | — | 4.3 | 4 | | |
| | 3 | -230×5 | 500 | 19 | — | 2.8 | 53 | | Просечно-вытяж лист ПВ-510 |
| | 4 | -70×6 | 200 | 2 | — | 0.7 | 1 | | |
| | 5 | -40×4 | 165 | 38 | — | 0.2 | 8 | | |
| | 6 | -110×4 | 146 | 18 | — | 0.5 | 9 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |
| МГ19 | Детали 1,2,4,6 по марке МВГ19 | | | | | | 211 | 286 | |
| | 7 | -230×4 | 500 | 19 | — | 3.8 | 72 | | Рифлен. ст. |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |
| МВГ20 | Детали 1,4,5,6 по марке МВГ19 | | | | | | 215 | 300 | |
| | 8 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 9 | -230×5 | 700 | 19 | — | 4.0 | 76 | | Просечно-вытяж лист ПВ-510 |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |
| МГ20 | Детали 1,4,6 по марке МВГ19 | | | | | | 207 | 319 | |
| | 8 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 10 | -230×4 | 700 | 19 | — | 5.4 | 103 | | Рифлен. ст. |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |

## Примечания

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

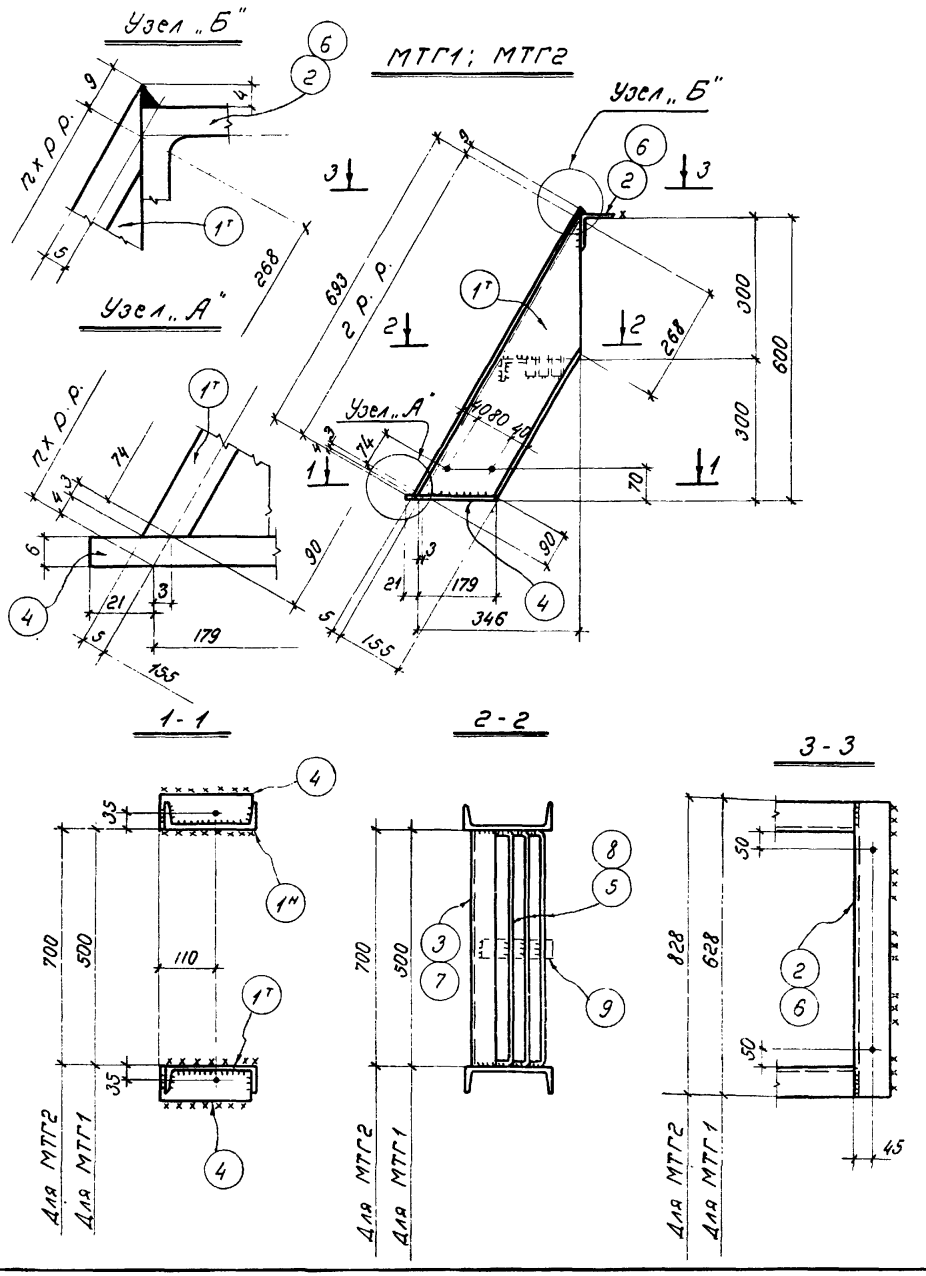
## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на марк | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МВГ19 | | ⌊4 | 21,0 | | Э42 | |
| МГ19 | | | 13,9 | | | |
| МВГ20 | | | 21,0 | | | |
| МГ20 | | | 13,9 | | | |

| ТК 1973г. | Лестничные марши МВГ19; МГ19; МВГ20; МГ20. | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 30 |
|---|---|---|---|---|

Дата выпуска: 1973г. Исполнил Еременко

г Киев




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ1 | 1 | [16 | 698 | 1 | 1 | 9.9 | 20 | 30 | |
| | 2 | ∠75×6 | 628 | 1 | — | 4.3 | 4 | | |
| | 3 | ∠50×5 | 500 | 1 | — | 1.9 | 2 | | |
| | 4 | -70×6 | 200 | 2 | — | 0.7 | 1 | | |
| | 5 | -40×4 | 569 | 3 | — | 0.7 | 2 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| МТГ2 | Детали 1,4 по марке МТГ1 | | | | | | 21 | 35 | |
| | 6 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 7 | ∠50×5 | 700 | 1 | — | 2.6 | 3 | | |
| | 8 | -40×4 | 769 | 3 | — | 1.0 | 3 | | |
| | 9 | -40×4 | 175 | 1 | — | 0.2 | 1 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |

## Примечания

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

## Таблица сварных швов

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

| ТК 1973г. | Лестничные марши МТГ1; МТГ2 | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 31 |
|---|---|---|---|---|

Нач. отдела | Шеф. с | Проверил | Исполнил | Краевская | Сеньков

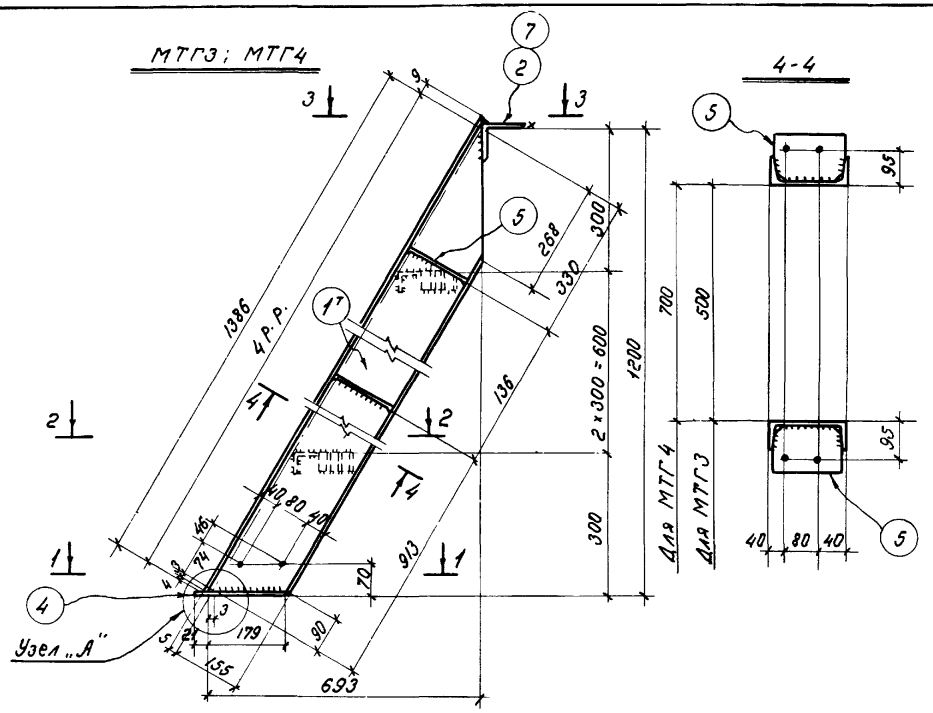
Дата выпуска: 1973 г.

ЦЕНТРОЛЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг 1 дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ3 | 1 | ⌐16 | 1391 | 1 | 1 | 19.8 | 40 | 60 | |
| | 2 | ∠75×6 | 628 | 1 | — | 4.3 | 4 | | |
| | 3 | ∠50×5 | 500 | 3 | — | 1.9 | 6 | | |
| | 4 | -70×6 | 200 | 2 | — | 0.7 | 1 | | |
| | 5 | -110×4 | 146 | 4 | — | 0.5 | 2 | | |
| | 6 | -40×4 | 569 | 9 | — | 0.7 | 6 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| МТГ4 | Детали 1,4,5 по марке МТГ3 | | | | | | 43 | 68 | |
| | 7 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 8 | ∠50×5 | 700 | 3 | — | 2.6 | 8 | | |
| | 9 | -40×4 | 769 | 9 | — | 1.0 | 9 | | |
| | 10 | -40×4 | 175 | 3 | — | 0.2 | 1 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |

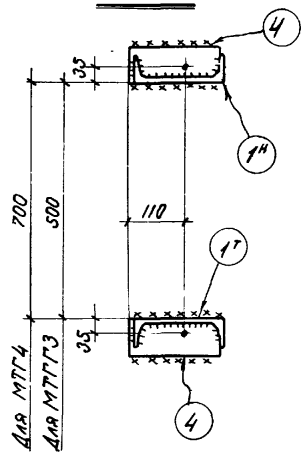
МТГ3; МТГ4



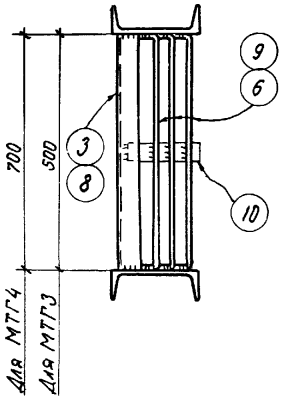

4-4



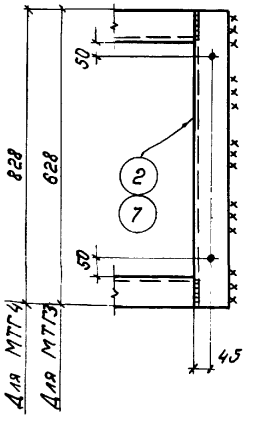

1-1




2-2




3-3




## Примечания

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

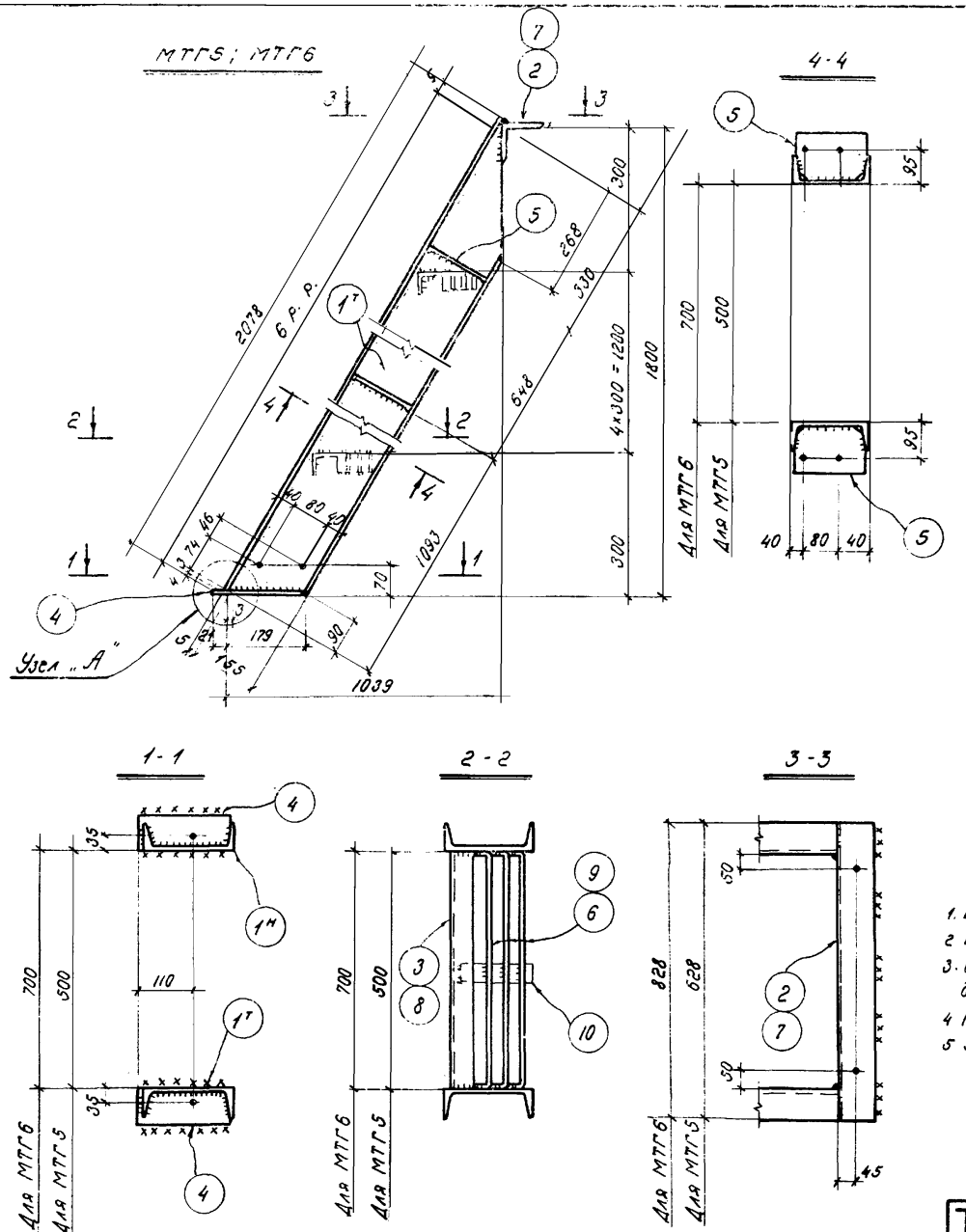
## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщина шва | Длина, м на мар. | Длина, м всех | Тип эл-да | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ3 | | ▷ 4 | 4.0 | | Э42 | |
| МТГ4 | | | 4.4 | | | |

ТК 1973г.

Лестничные марши МТГ3; МТГ4.

Серия 1.459-2
Выпуск 4 | Лист 32




## Спецификация

46

| Марка | N дет | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ5 | 1 | [16 | 2083 | 1 | 1 | 29,6 | 59 | 88 | |
| | 2 | ∠75×6 | 628 | 1 | — | 4,3 | 4 | | |
| | 3 | ∠50×5 | 500 | 5 | — | 1.9 | 10 | | |
| | 4 | -70×6 | 200 | 2 | — | 0.7 | 1 | | |
| | 5 | -110×4 | 146 | 4 | — | 0.5 | 2 | | |
| | 6 | -40×4 | 569 | 15 | — | 0.7 | 11 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| МТГ6 | Детали 1, 4, 5 по марке МТГ5 | | | | | | 62 | 98 | |
| | 7 | ∠75×5 | 828 | 1 | — | 5,7 | 6 | | |
| | 8 | ∠50×5 | 700 | 5 | — | 2.6 | 13 | | |
| | 9 | -40×4 | 769 | 15 | — | 1.0 | 15 | | |
| | 10 | -40×4 | 175 | 5 | — | 0,2 | 1 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |

## Примечания

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

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м всех | Тип эл-да | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ5 | | ∟4 | 5,2 | | Э42 | |
| МТГ6 | | | 5.8 | | | |

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

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ „Киев"

Дата выпуска: 1973г.

Шеинин

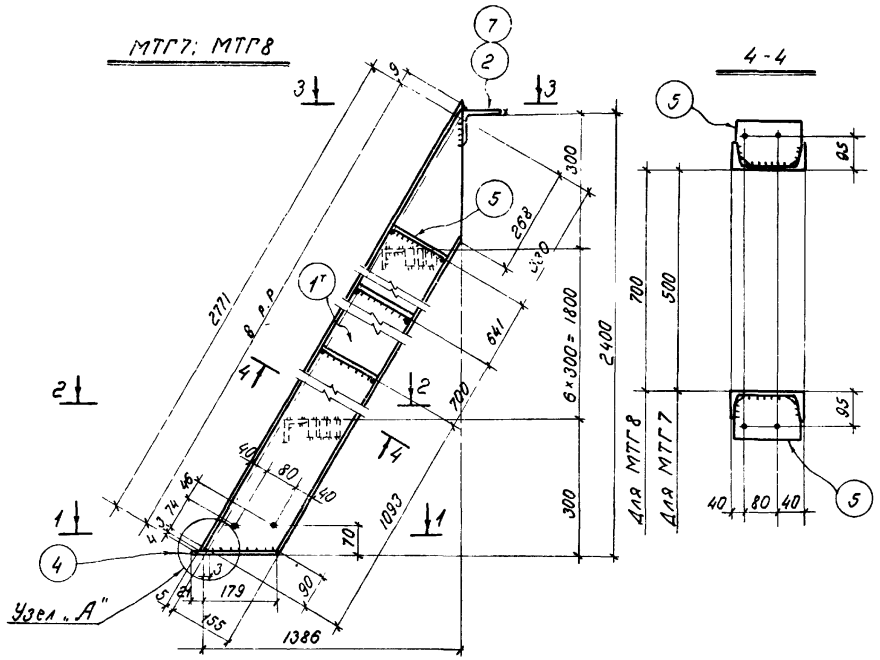
Проверил

Исполнил

Сенькоб

12761-02 47

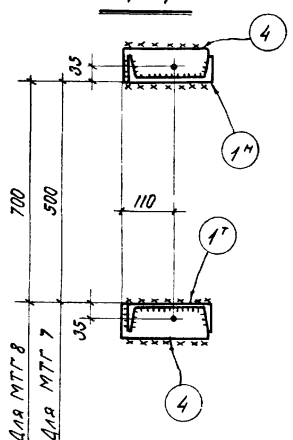
МТГ7; МТГ8



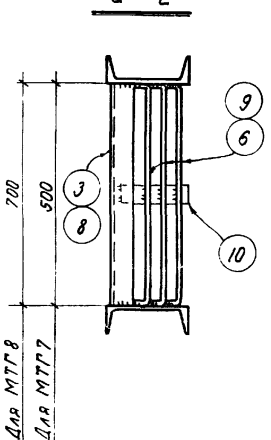

4-4



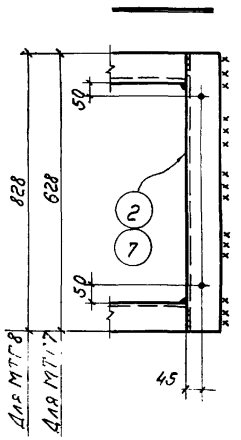

1-1




2-2




3-3




## Спецификация

| Марка | N дет | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ7 | 1 | [16 | 2276 | 1 | 1 | 39.4 | 79 | 116 | |
| | 2 | ∠75×6 | 628 | 1 | — | 4.3 | 4 | | |
| | 3 | ∠50×5 | 500 | 7 | — | 1.9 | 13 | | |
| | 4 | -70×6 | 200 | 2 | — | 0.7 | 1 | | |
| | 5 | -110×4 | 146 | 6 | — | 0.5 | 3 | | |
| | 6 | -40×4 | 569 | 21 | — | 0.7 | 15 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| МТГ8 | Детали 1,4,5 по марке МТГ7 | | | | | | 83 | 130 | |
| | 7 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 8 | ∠50×5 | 700 | 7 | — | 2.6 | 18 | | |
| | 9 | -40×4 | 769 | 21 | — | 1.0 | 21 | | |
| | 10 | -40×4 | 175 | 7 | — | 0.2 | 1 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |

## Примечания

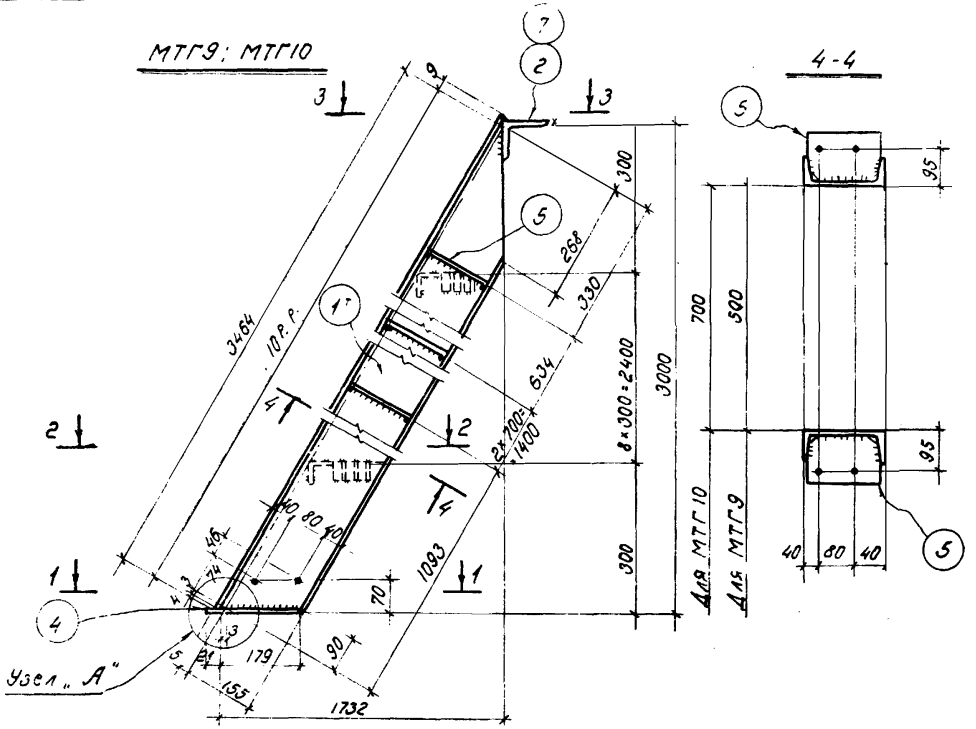
1. Все дыры $d_o$ = 15мм.
2. Все сварные швы h= 4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел „А" см. лист 31

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ шва | Длина, м на мар | Длина, м всех | Тип эл-да | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ7 | | 4 | 6.9 | | Э42 | |
| МТГ8 | | | 7.8 | | | |

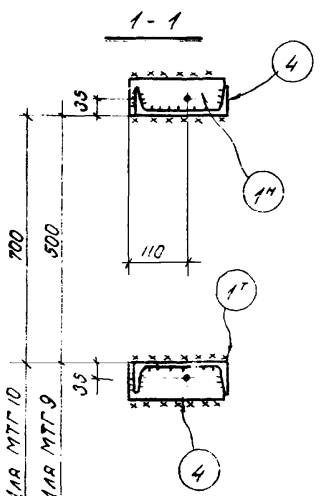
| ТК 19.25. | Лестничные марши МТГ7; МТГ8 | Серия 1.450-2 | Выпуск 4 | Лист 34 |
|---|---|---|---|---|

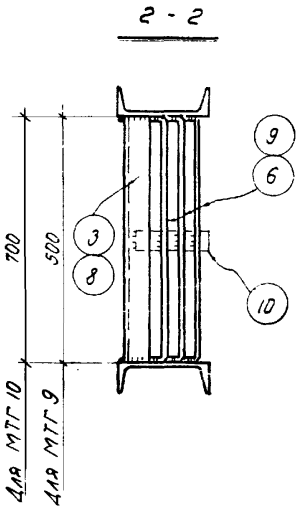
## МТГ9; МТГ10

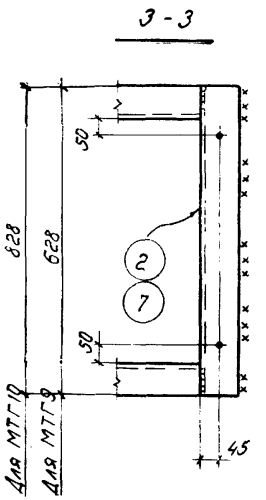









## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ9 | 1 | ∠16 | 3469 | 1 | 1 | 49.2 | 98 | 144 | |
| | 2 | ∠75×6 | 628 | 1 | — | 4.3 | 4 | | |
| | 3 | ∠50×5 | 500 | 9 | — | 1.9 | 17 | | |
| | 4 | -70×6 | 200 | 2 | — | 0.7 | 1 | | |
| | 5 | -110×4 | 146 | 8 | — | 0.5 | 4 | | |
| | 6 | -40×4 | 569 | 27 | — | 0.7 | 19 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| МТГ10 | Детали 1,4,5 по марке МТГ9 | | | | | | 103 | 163 | |
| | 7 | ∠75×6 | 628 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 8 | ∠50×5 | 700 | 9 | — | 2.6 | 23 | | |
| | 9 | -40×4 | 769 | 27 | — | 1.0 | 27 | | |
| | 10 | -40×4 | 175 | 9 | — | 0.2 | 2 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |

## Примечания

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

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м всех | Тип эл-да | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ9 | | ⊾4 | 7.7 | | Э42 | |
| МТГ10 | | | 8.8 | | | |

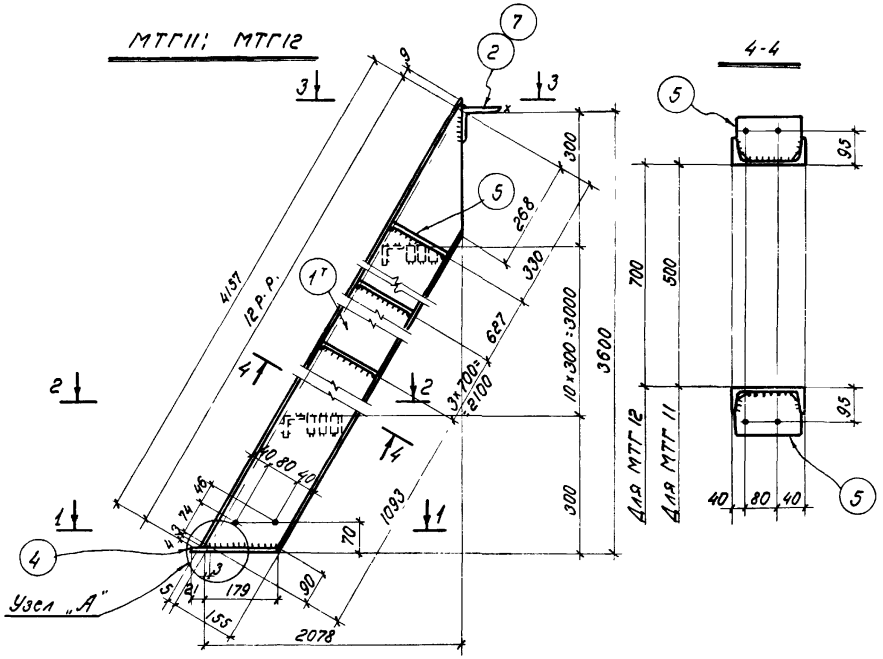
ТК 1973г.

Лестничные марши МТГ9; МТГ10.

Серия 1.459-2
Выпуск 4
Лист 35

12761-07 49

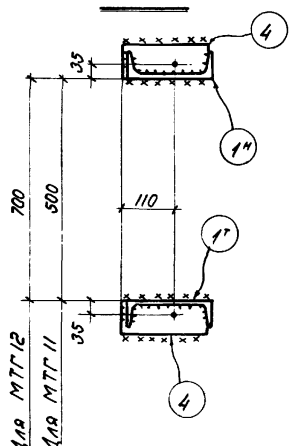
МТГ11; МТГ12



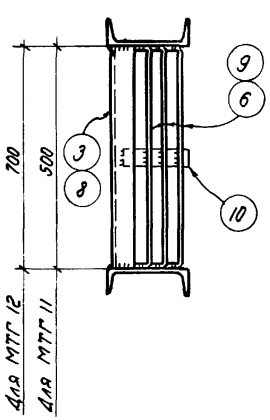

4-4



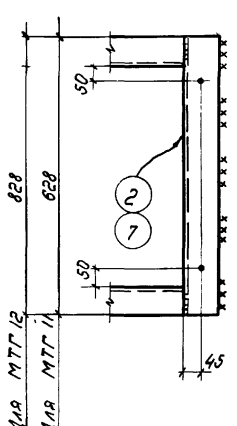

1-1




2-2




3-3




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ11 | 1 | [16 | 4162 | 1 | 1 | 59.1 | 118 | 174 | |
| | 2 | ∠75×6 | 628 | 1 | — | 4.3 | 4 | | |
| | 3 | ∠50×5 | 500 | 11 | — | 1.9 | 21 | | |
| | 4 | -70×6 | 200 | 2 | — | 0.7 | 1 | | |
| | 5 | -110×4 | 146 | 10 | — | 0.5 | 5 | | |
| | 6 | -40×4 | 569 | 33 | — | 0.7 | 23 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| МТГ12 | Детали 1,4,5 по марке МТГ11 | | | | | | 124 | 196 | |
| | 7 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 8 | ∠50×5 | 700 | 11 | — | 2.6 | 29 | | |
| | 9 | -40×4 | 769 | 33 | — | 1.0 | 33 | | |
| | 10 | -40×4 | 175 | 11 | — | 0.2 | 2 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |

## Примечания

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

## Таблица сварных швов

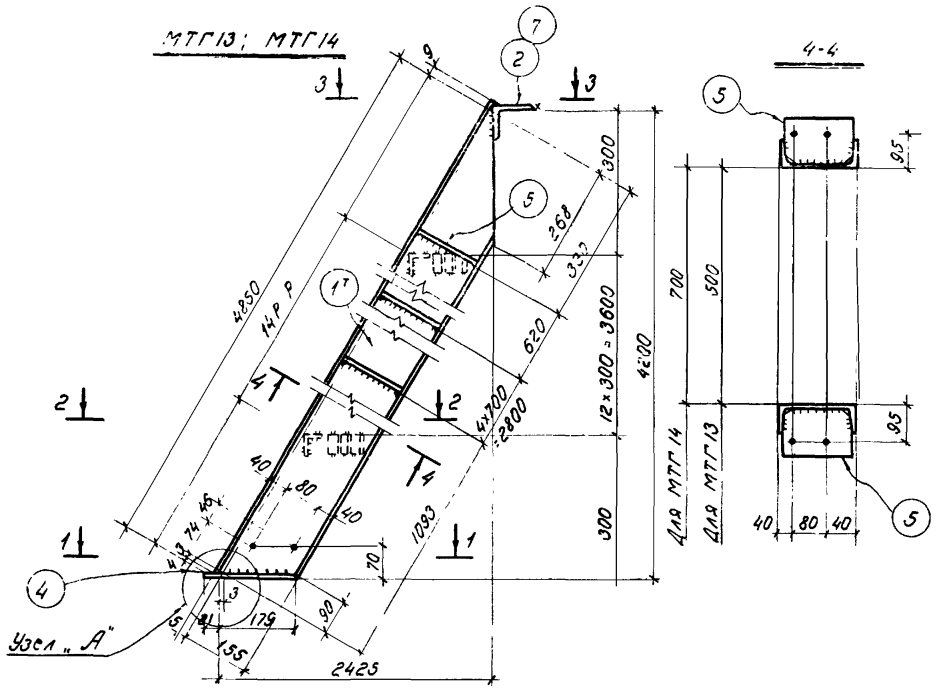
| Марка | К-во | Тип и толщина шва | Длина, м на мар. | Длина, м всех | Тип эл-да | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ11 | | ◺4 | 10.3 | | Э42 | |
| МТГ12 | | | 11.6 | | | |

ТК 1973г.

Лестничные марши МТГ11; МТГ12

Серия 1.459-2
Выпуск 4 | Лист 36

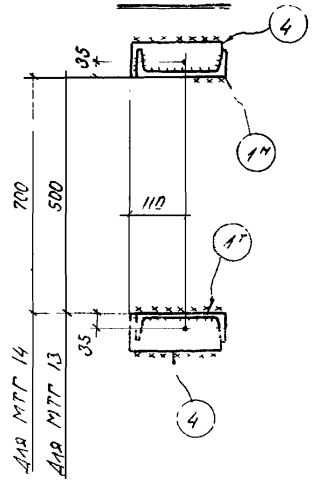
МТГ13; МТГ14



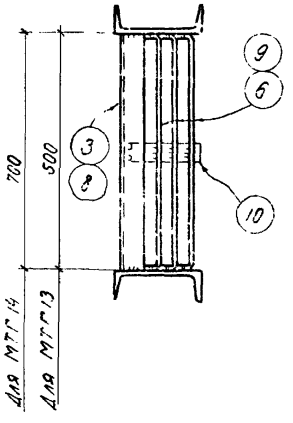

4-4



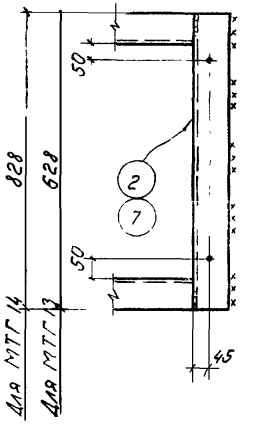

1-1




2-2




3-3




## Спецификация

| Марка | N дет | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ13 | 1 | [16 | 4855 | 1 | 1 | 68.9 | 138 | 203 | |
| | 2 | ∠75×6 | 628 | 1 | – | 4.3 | 4 | | |
| | 3 | ∠50×5 | 500 | 13 | – | 1.9 | 25 | | |
| | 4 | -70×6 | 200 | 2 | – | 0.7 | 1 | | |
| | 5 | -110×4 | 146 | 12 | – | 0.5 | 6 | | |
| | 6 | -40×4 | 569 | 39 | – | 0.7 | 27 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |
| МТГ14 | | Детали 1,4,5 по марке МТГ13 | | | | | 145 | 229 | |
| | 7 | ∠75×6 | 828 | 1 | – | 5.7 | 6 | | |
| | 8 | ∠50×5 | 700 | 13 | – | 2.6 | 34 | | |
| | 9 | -40×4 | 769 | 39 | – | 1.0 | 39 | | |
| | 10 | -40×4 | 175 | 13 | – | 0.2 | 3 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |

## Примечания

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

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м всех | Тип эл-да | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ13 | | ∟4 | 14,5 | | Э42 | |
| МТГ14 | | | 16,1 | | | |

ТК 1973г

Лестничные марши МТГ13; МТГ14

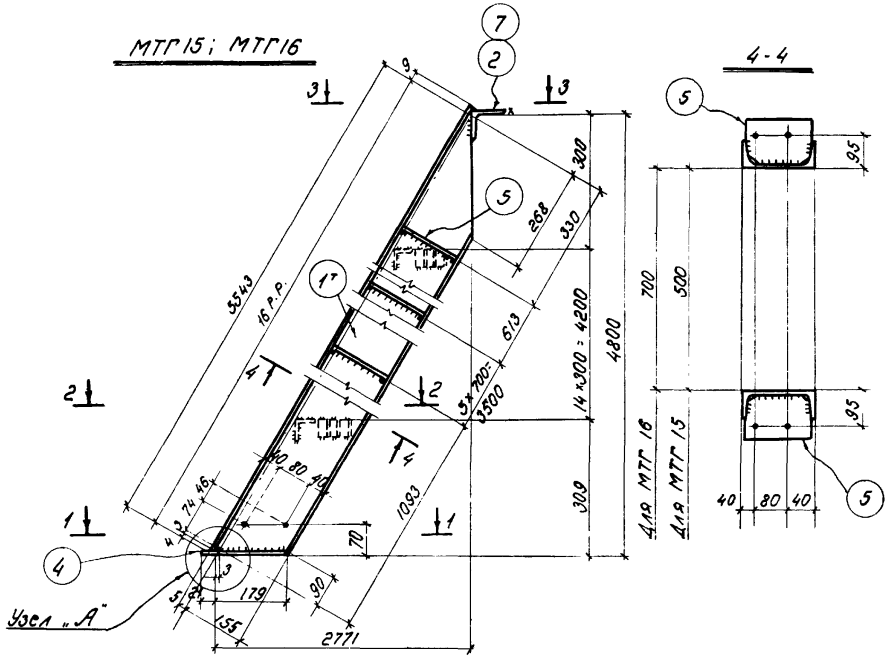
Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 37

12761-02 51

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

Гл. инж. Кравцовский
Гл. конст. Семенов
Проверил
Исполнил
Чертил
Н. отд.
Гл. спец.
Дата выпуска 1973г

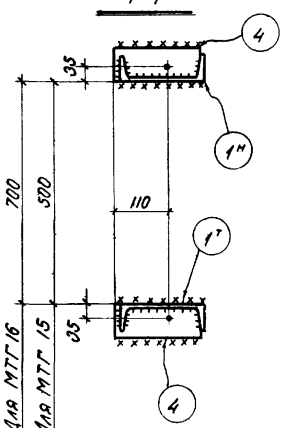
МТГ15; МТГ16



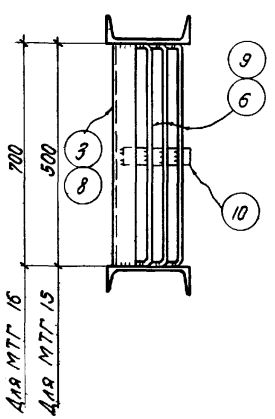

4-4



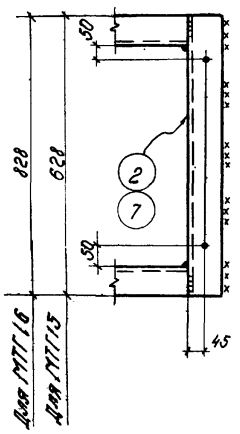

1-1




2-2




3-3




## Спецификация

| Марка | NN дет | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса 1 кг дет. | Масса всех | Масса марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ15 | 1 | ∠16 | 5548 | 1 | 1 | 78.8 | 158 | 238 | |
| | 2 | ∠75×6 | 628 | 1 | — | 4.3 | 4 | | |
| | 3 | ∠50×5 | 500 | 15 | — | 1.9 | 28 | | |
| | 4 | -70×6 | 200 | 2 | — | 0.7 | 1 | | |
| | 5 | -110×4 | 146 | 14 | — | 0.5 | 7 | | |
| | 6 | -40×4 | 569 | 45 | — | 0.7 | 38 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| МТГ16 | Детали 1,4,5 по марке МТГ15 | | | | | | 166 | 262 | |
| | 7 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 8 | ∠50×5 | 700 | 15 | — | 2.6 | 39 | | |
| | 9 | -40×4 | 769 | 45 | — | 1.0 | 45 | | |
| | 10 | -40×4 | 175 | 15 | — | 0.2 | 3 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |

## Примечания

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

## Таблица сварных швов

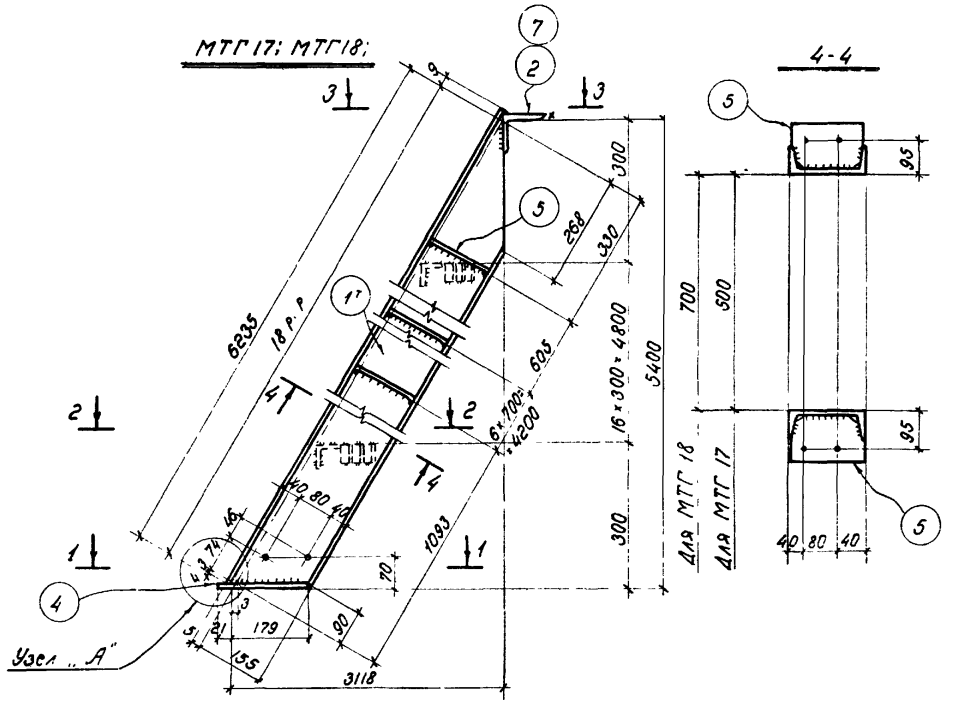
| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м всех | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ15 | | ⌊4 | 13.2 | | Э42 | |
| МТГ16 | | | 15.0 | | | |

| ТК 1973г. | Лестничные марши МТГ15; МТГ16 | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 38 |
|---|---|---|---|---|

г. Киев — Дата выпуска: 1973г. — Исполнил Семьков

12761-02

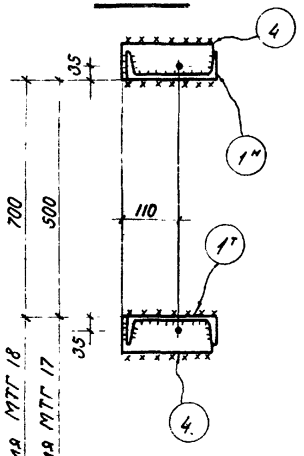
МТГ17; МТГ18;



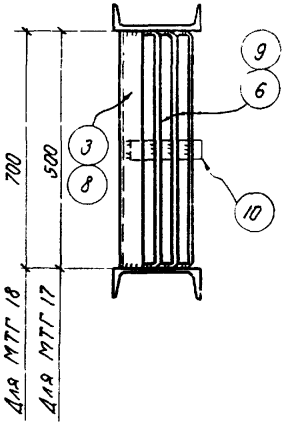

4-4



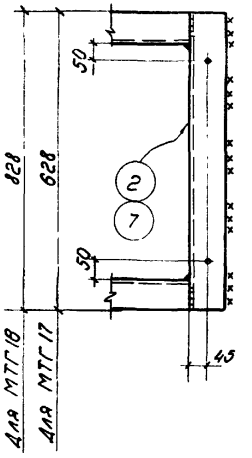

1-1




2-2




3-3




## Спецификация

52

| Марка | N дет | Сечение | Длина, мм | К-во Т | К-во Н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ17 | 1 | [16 | 6240 | 1 | 1 | 88.6 | 177 | 261 | |
| | 2 | ∠75×6 | 628 | 1 | — | 4.2 | 4 | | |
| | 3 | ∠50×5 | 500 | 17 | — | 1.9 | 32 | | |
| | 4 | -70×6 | 200 | 2 | — | 0.7 | 1 | | |
| | 5 | -110×4 | 146 | 16 | — | 0.5 | 8 | | |
| | 6 | -40×4 | 569 | 51 | — | 0.7 | 36 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |
| МТГ18 | Детали 1,4,5 по марке МТГ17 | | | | | | 186 | 293 | |
| | 7 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | 8 | ∠50×5 | 700 | 17 | — | 2,6 | 44 | | |
| | 9 | -40×4 | 769 | 51 | — | 1.0 | 51 | | |
| | 10 | -40×4 | 175 | 17 | — | 0.2 | 3 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |

## Примечания

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

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м всех | Тип эл-да | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ17 | | ⊾4 | 14.9 | | Э42 | |
| МТГ18 | | | 16.9 | | | |

ТК 1973г.

Лестничные марши МТГ17; МТГ18.

Серия 1.459-2

Выпуск 4 Лис 39

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

Гл. инженер проекта Соколов

Нач. отдела Лисенко

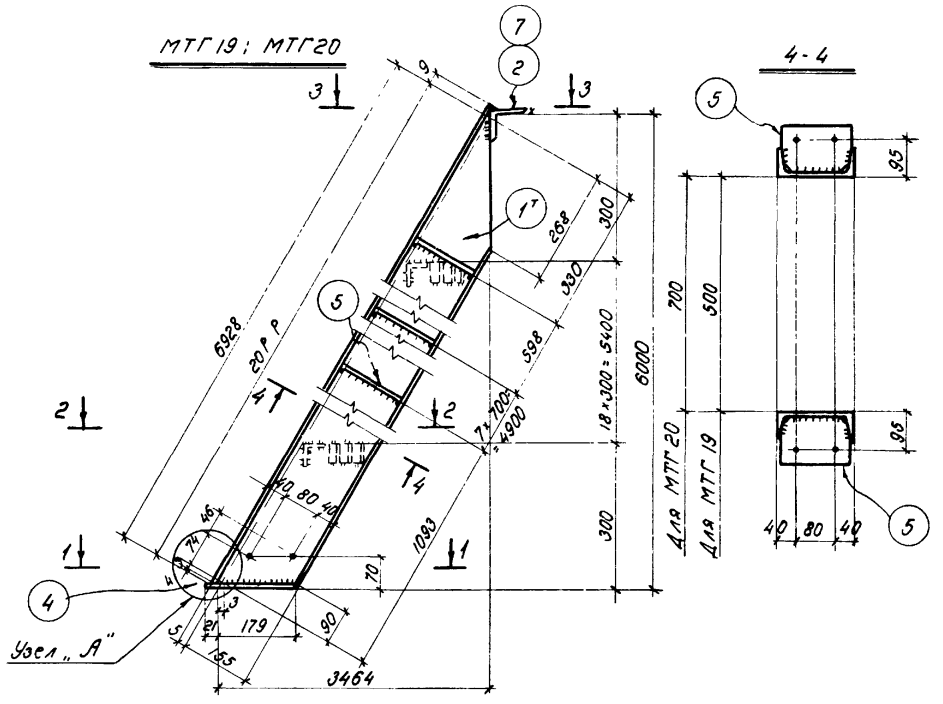
Дата выпуска: 1973г.

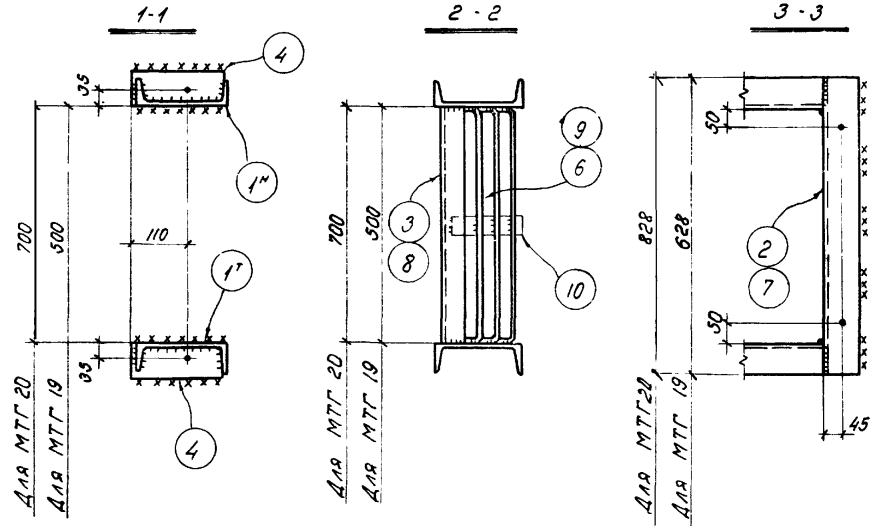
Исполнил

Т. инж. Коробская

Н. контр. Жилов

1276-1-07 4




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во Т | К-во Н | Масса в кг 1 дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ19 | 1 | ⌐16 | 6933 | 1 | 1 | 98.4 | 197 | 290 | |
| | 2 | ∠75×6 | 628 | 1 | — | 4,3 | 4 | | |
| | 3 | ∠50×5 | 500 | 19 | — | 1.9 | 36 | | |
| | 4 | -70×6 | 200 | 2 | — | 0.7 | 1 | | |
| | 5 | -110×4 | 146 | 18 | — | 0.5 | 9 | | |
| | 6 | -40×4 | 569 | 57 | — | 0.7 | 40 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |
| МТГ20 | Детали 1,4,5 по марке МТГ 19 | | | | | | 201 | 326 | |
| | 7 | ∠75×6 | 828 | 1 | — | 5,7 | 6 | | |
| | 8 | ∠50×5 | 700 | 19 | — | 2.6 | 49 | | |
| | 9 | -40×4 | 769 | 57 | — | 1.0 | 57 | | |
| | 10 | -40×4 | 175 | 19 | — | 0.2 | 4 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |

## Примечания

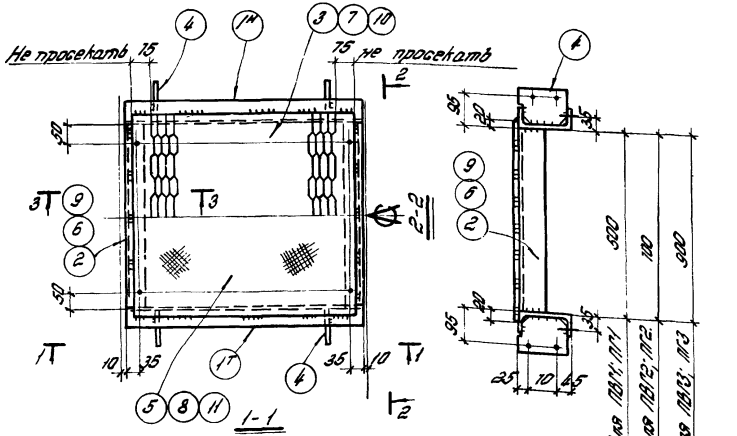
1. Все дыры $d_0$=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см лист 3.
5. Узел „А" см. лист 31.

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м всех | Тип эл-да | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| МТГ19 | | ⊾4 | | | Э42 | |
| МТГ20 | | | | | | |

| ТК 1973г | Лестничные марши МТГ19; МТГ20 | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 40 |
|---|---|---|---|---|

## ПВГ1; ПГ1; ПВГ2; ПГ2; ПВГ3; ПГ3




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса 1 дет. | Масса всех | Марка | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ1 | 1 | ∠ 14 | 880 | 1 | 1 | 10,8 | 22 | 43 | просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 2 | ∠ 75 х6 | 500 | 2 | - | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | - 840 х5 | 540 | 1 | - | 14,2 | 14 | | |
| | 4 | - 110 х4 | 133 | 4 | - | 0,4 | 2 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПГ1 | Дет. 1,2,4 по марке ПВГ1 | | | | | | 31 | 47 | рифлен. ст. |
| | 5 | - 840 х4 | 540 | 1 | - | 15,2 | 15 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПВГ2 | Дет. 1,4 по марке ПВГ1 | | | | | | 24 | 50 | просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 6 | ∠ 75 х6 | 700 | 2 | - | 4,8 | 10 | | |
| | 7 | - 840 х5 | 740 | 1 | - | 15,4 | 15 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПГ2 | Дет. 1,4,6 по марке ПВГ2 | | | | | | 34 | 56 | рифл. ст. |
| | 8 | -840 х4 | 740 | 1 | - | 20,8 | 21 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПВГ3 | Дет. 1,4 по марке ПВГ1 | | | | | | 24 | 57 | просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 9 | ∠ 75 х6 | 900 | 2 | - | 6,2 | 12 | | |
| | 10 | - 840 х5 | 940 | 1 | - | 19,5 | 20 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПГ3 | Дет. 1,4,9 по марке ПВГ3 | | | | | | 36 | 68 | рифлен. ст. |
| | 11 | - 840 х4 | 940 | 1 | - | 25,4 | 26 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |

## Примечания

1. Все фаски $d_0$ = 15 мм.
2. Все сварные швы $h_f$ = 4 мм
3. Прерывистые швы 100 мм через 100 мм
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок стыкуемых по узлу 24 должны иметь индекс „а" (напр. ПГ1-а).

## Таблица сварных швов

| Марка | N-вогнутого шва | Тип шва | Длина на марку | Длина общая | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ1 | | | 43 | | | |
| ПГ1 | | | 47 | | | |
| ПВГ2 | | | 50 | | | |
| ПГ2 | | | 56 | | | |
| ПВГ3 | | | 57 | | | |
| ПГ3 | | | 68 | | | |
| | | | | | Э42 | |

ТК 1978

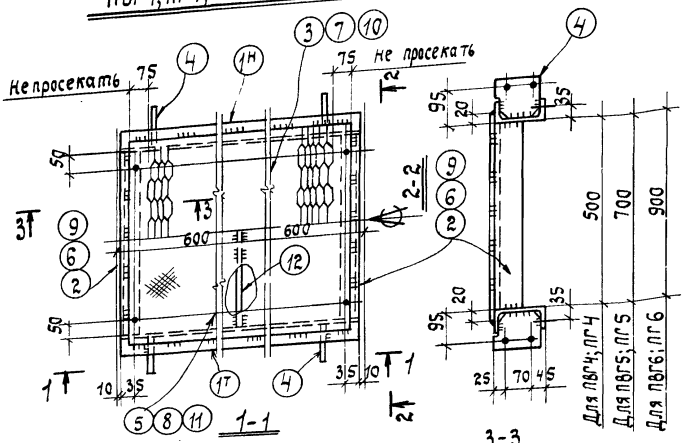
Переходные площадки ПВГ1; ПГ1; ПВГ2; ПГ2; ПВГ3; ПГ3.

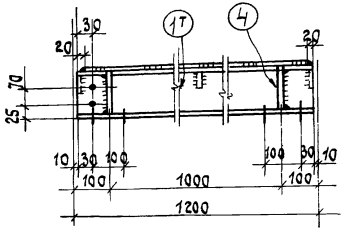
Серия 1.459-2
Выпуск 4 Лист 41

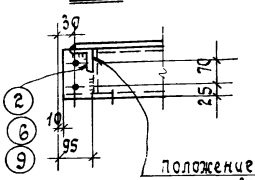
127-01-82 .55

Альбом ГК-1-В
Альбом чертежей металлических изделий для 2-х этажей
Разработан Госстроем СССР
Согласован
Утвержден
Дата выпуска: 1983 г.

## ПВГ4; ПГ4; ПВГ5; ПГ5; ПВГ6; ПГ6.



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

## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм. | К-во Т. | К-во Н. | Масса в кг. дет. | Масса в кг. всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ4 | 1 | ⊏14 | 1180 | 1 | 1 | 14.5 | 29 | 54 | |
| | 2 | ∠75×6 | 500 | 2 | — | 3.4 | 7 | | просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 3 | -1140×5 | 540 | 1 | — | 15.2 | 15 | | |
| | 4 | -110×4 | 133 | 4 | — | 0.4 | 2 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПГ4 | Дет 1,2,4 по марке ПВГ4 | | | | | | 38 | 60 | рифлен. ст. |
| | 5 | -1140×4 | 540 | 1 | — | 20.6 | 21 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПВГ5 | Дет 1,4 по марке ПВГ4 | | | | | | 31 | 63 | просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 6 | ∠75×6 | 700 | 2 | — | 4.8 | 10 | | |
| | 7 | -1140×5 | 740 | 1 | — | 20.8 | 21 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПГ5 | Дет 1,4,6 по марке ПВГ4 | | | | | | 41 | 70 | Рифлен. ст. |
| | 8 | -1140×4 | 740 | 1 | — | 28.2 | 28 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПВГ6 | Дет. 1,4 по марке ПВГ4 | | | | | | 31 | 71 | просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 9 | ∠75×6 | 900 | 2 | — | 6.2 | 12 | | |
| | 10 | -1140×5 | 940 | 1 | — | 26.5 | 27 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПГ6 | Дет 1,4,9 по марке ПВГ4 | | | | | | 43 | 82 | рифлен. ст. |
| | 11 | — 1140×4 | 940 | 1 | — | 35.8 | 36 | | |
| | 12 | -60×4 | 900 | 1 | — | 1.7 | 2 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |

## Примечания.

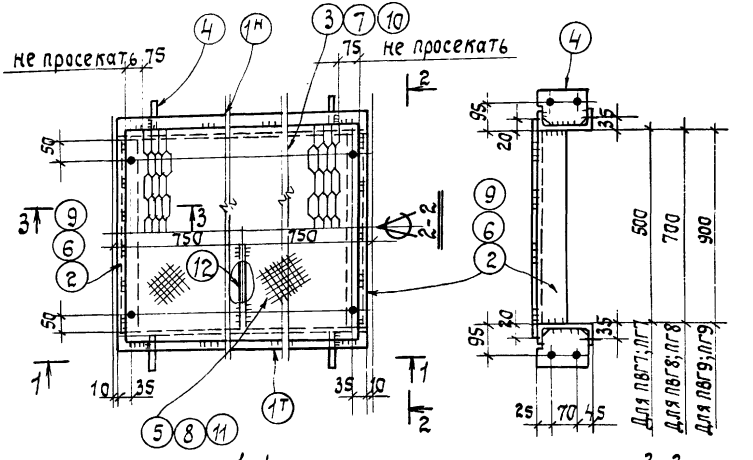
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм. через 100 мм.
4. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" (напр. ПГ4а).

## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина м на мар | Длина м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ4 | | | 4,9 | | | |
| ПГ4 | | | 3,1 | | | |
| ПВГ5 | | К4 | 5,3 | | Э42 | |
| ПГ5 | | | 3,3 | | | |
| ПВГ6 | | | 5,8 | | | |
| ПГ6 | | | 4,8 | | | |

| ТК 1973г. | Переходные площадки ПВГ4; ПГ4; ПВГ5; ПГ5; ПВГ6; ПГ6. | Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 42 |
|---|---|---|

## ПВГ7; ПГ7; ПВГ8; ПГ8; ПВГ9; ПГ9




## Спецификация.

| Марка | N дет. | Сечение. | Длина, мм. | К-во т. | К-во н. | Масса в кг. дет | Масса в кг. всех | Масса в кг. марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ7 | 1 | Б14 | 1480 | 1 | 1 | 18.2 | 36 | 65 | |
| | 2 | ∠75×6 | 500 | 2 | – | 3.4 | 7 | | просечка-выт. лист ПВ-510 |
| | 3 | -1440×5 | 540 | 1 | – | 19.2 | 19 | | |
| | 4 | -110×4 | 133 | 4 | – | 0.4 | 2 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПГ7 | | Дет 1,2,4 по марке ПВГ7 | | | | | 45 | 72 | |
| | 5 | -1440×4 | 540 | 1 | – | 26.0 | 26 | | рифл. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПВГ8 | | Дет 1,4 по марке ПВГ7 | | | | | 38 | 75 | |
| | 6 | ∠75×6 | 700 | 2 | – | 4.8 | 10 | | просечка-выт. лист ПВ-510 |
| | 7 | -1440×5 | 740 | 1 | – | 26.3 | 26 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПГ8 | | Дет. 1,4,6 по марке ПВГ8 | | | | | 48 | 85 | |
| | 8 | -1440×4 | 740 | 1 | – | 35.6 | 36 | | рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПВГ9 | | Дет. 1,4 по марке ПВГ7 | | | | | 38 | 84 | |
| | 9 | ∠75×6 | 900 | 2 | – | 6.2 | 12 | | просечка-выт. лист ПВ-510 |
| | 10 | -1440×5 | 940 | 1 | – | 33.4 | 33 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПГ9 | | Дет. 1,4,9 по марке ПВГ9 | | | | | 50 | 98 | |
| | 11 | -1440×4 | 940 | 1 | – | 45.2 | 45 | | рифлен. ст. |
| | 12 | -60×4 | 900 | 1 | – | 1.7 | 2 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

## Примечания.

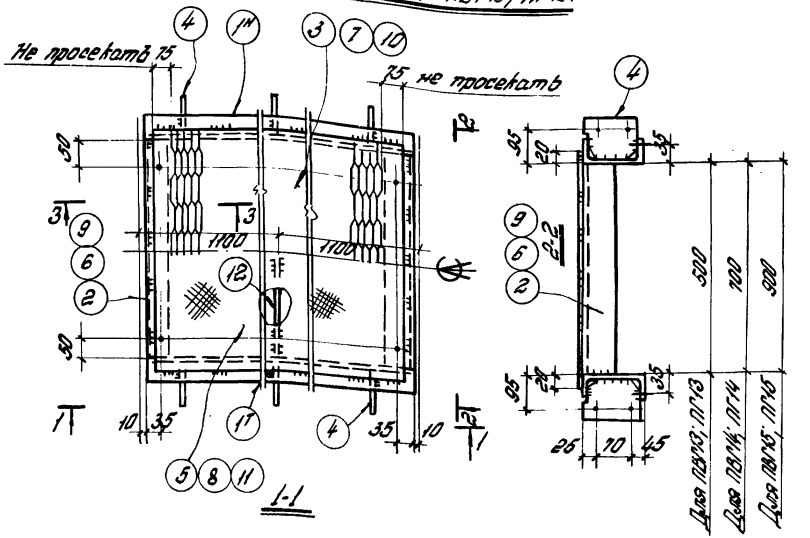
1. Все дыры $d_0$ = 15 мм.
2. Все сварные швы h=4 мм.
3. Прерывистые швы 100 мм через 100 мм
4. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" (напр. ПГ9а).

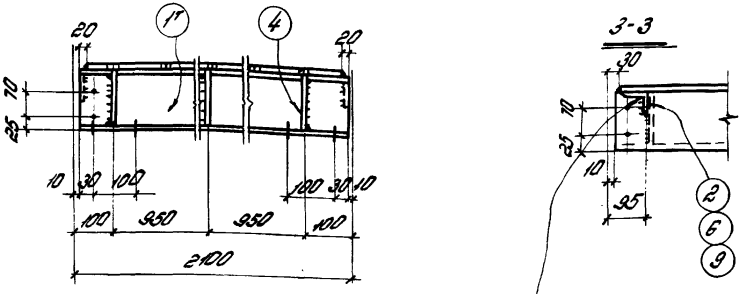
## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м. на мар. | Длина, м. общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ7 | | | 3,7 | | | |
| ПГ7 | | | 3,4 | | | |
| ПВГ8 | | | 6,7 | | | |
| ПГ8 | | | 6,8 | | | |
| ПВГ9 | | | 6,2 | | | |
| ПГ9 | | | 5,6 | | | |
| | | ⊿ 4 | | | Э42 | |

| ТК 1973г | Переходные площадки ПВГ7; ПГ7; ПВГ8; ПГ8; ПВГ9; ПГ9. | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 43 |
|---|---|---|---|---|

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




Спецификация

58

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса 1 дет. | Масса всех | Марка | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ13 | 1 | ∠14 | 2080 | 1 | 1 | 25,6 | 51 | 88 | |
| | 2 | ∠75×6 | 500 | 2 | - | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | -2040×5 | 540 | 1 | - | 27,2 | 27 | | |
| | 4 | -110×4 | 133 | 6 | - | 0,4 | 2 | | просечно-выт. лист ПВ-310 |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПГ13 | Дет. 1,2,4 по марке ПВГ13 | | | | | | 80 | 98 | |
| | 5 | -2040×4 | 540 | 1 | - | 36,8 | 37 | | рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПВГ14 | Дет. 1,4 по марке ПВГ13 | | | | | | 53 | 101 | |
| | 6 | ∠75×6 | 700 | 2 | - | 4,8 | 10 | | |
| | 7 | -2040×5 | 740 | 1 | - | 37,3 | 37 | | просечно-выт. лист ПВ-310 |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПГ14 | Дет. 1,4,6 по марке ПВГ14 | | | | | | 83 | 114 | |
| | 8 | -2040×4 | 740 | 1 | - | 50,4 | 50 | | рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПВГ15 | Дет. 1,4 по марке ПВГ14 | | | | | | 53 | 113 | |
| | 9 | ∠75×6 | 900 | 2 | - | 6,2 | 12 | | |
| | 10 | -2040×5 | 940 | 1 | - | 47,4 | 47 | | просечно-выт. лист ПВ-310 |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПГ15 | Дет. 1,4,9 по марке ПВГ15 | | | | | | 65 | 132 | |
| | 11 | -2040×4 | 940 | 1 | - | 64,0 | 64 | | рифлен. ст. |
| | 12 | -60×4 | 900 | 1 | - | 1,7 | 2 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

Примечания

1. Все диры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" /напр. ПГ15а/

Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и тип шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ13 | | | 44 | | | |
| ПГ13 | | | 78 | | | |
| ПВГ14 | | | 48 | | | |
| ПГ14 | | | 82 | | | |
| ПВГ15 | | | 52 | | | |
| ПГ15 | | | 86 | | | |
| | | ∟4 | | | Э42 | |

ТК 1973г.

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

Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 45

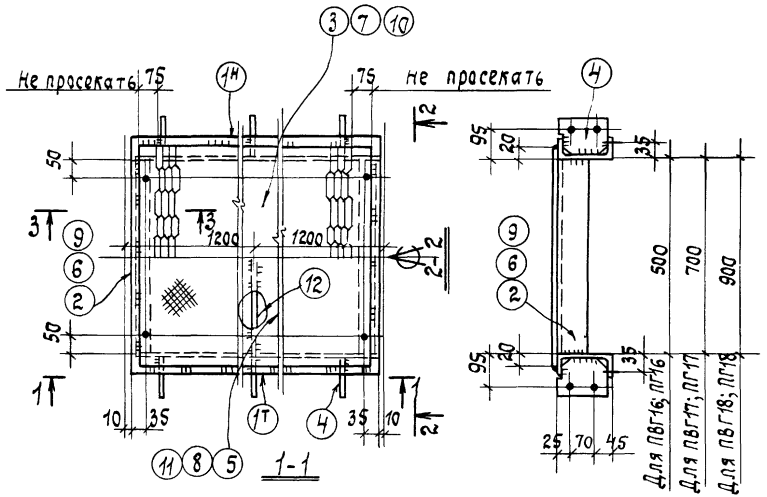
12761-02 59

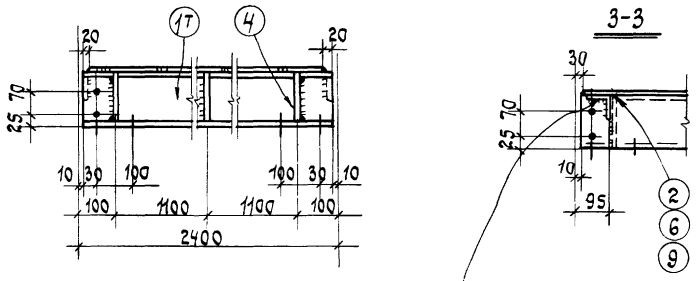
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Госстрой СССР ГПИ и НИИ ОМТП Минавтодор РСФСР Гипродорстрой Минтрансстроя УССР Киевгипротранс

Дата выпуска: 1973г. Инв. № отдела Шеина Ковтун Ващенко Самойлов

# ПВГ16; ПГ16; ПВГ17; ПГ17; ПВГ18; ПГ18



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

## Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм. | К-во Т. | К-во Н. | Масса в кг. дет. | Масса в кг. всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ16 | 1 | ⊏14 | 2380 | 1 | 1 | 29.3 | 59 | 100 | прос.-выт. Лист ПВ-510 |
| | 2 | ∟75×6 | 500 | 2 | — | 3.4 | 7 | | |
| | 3 | -2340×5 | 540 | 1 | — | 31.2 | 31 | | |
| | 4 | -110×4 | 133 | 6 | — | 0.4 | 2 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПГ16 | Дет. 1,2,4 по марке ПВГ16 | | | | | | 68 | 11 | рифлен. ст. |
| | 5 | -2340×4 | 540 | 1 | — | 42.2 | 42 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПВГ17 | Дет. 1, 4 по марке ПВГ16 | | | | | | 61 | 115 | прос.-выт. Лист ПВ-510 |
| | 6 | ∟75×6 | 700 | 2 | — | 4.8 | 10 | | |
| | 7 | -2340×5 | 740 | 1 | — | 42.8 | 43 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПГ17 | Дет. 1,4,6 по марке ПВГ17 | | | | | | 71 | 130 | рифлен. ст. |
| | 8 | 2340×4 | 740 | 1 | — | 57.8 | 58 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПВГ18 | Дет. 1,4 по марке ПВГ16 | | | | | | 61 | 128 | просечн.-выт. Лист ПВ-510 |
| | 9 | ∟75×6 | 900 | 2 | — | 6.2 | 12 | | |
| | 10 | -2340×5 | 940 | 1 | — | 54.3 | 54 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПГ18 | Дет. 1, 4, 9 по марке ПВГ18 | | | | | | 73 | 150 | рифлен. ст. |
| | 11 | -2340×4 | 940 | 1 | — | 73.5 | 74 | | |
| | 12 | -60×4 | 900 | 1 | — | 1.7 | 2 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |

## Примечания.

1. Все дыры $d_0$= 15мм.
2. Все сварные швы h= 4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Прерывистые сварные швы 100 мм. через 100 мм.
5. Монтажную схему см. Лист 4.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4, должны иметь индекс „а" (напр. ПГ16а).

## Таблица сварных швов.

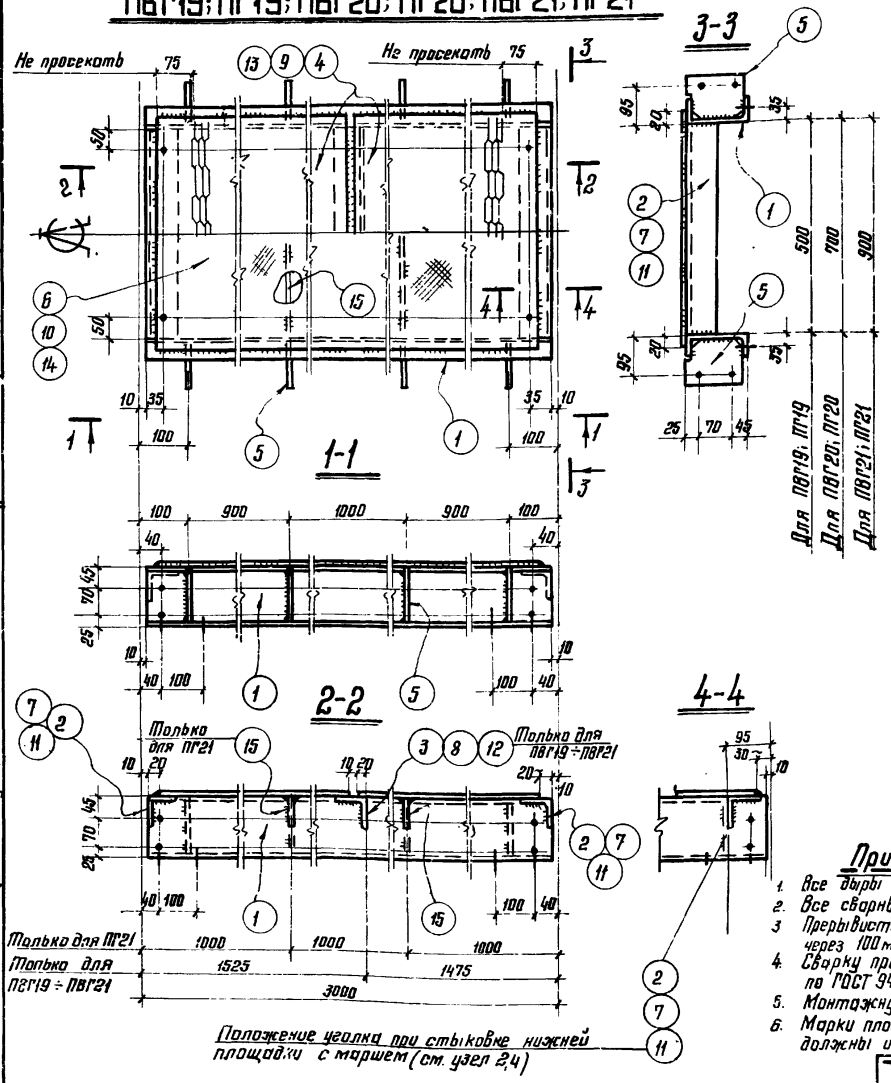
| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м. на мар. | Длина, м. общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ16 | | | 8.0 | | | |
| ПГ16 | | | 4.1 | | | |
| ПВГ17 | | | 8.5 | | | |
| ПГ17 | | | 4.3 | | | |
| ПВГ18 | | | 8.9 | | | |
| ПГ18 | | | 4.5 | | | |
| | | ⊿4 | | | Э42 | |

ТК 1973г

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

Серия 1.459-2
Выпуск 4 Лист 46

# ПВГ19; ПГ19; ПВГ20; ПГ20; ПВГ21; ПГ21




Спецификация

60

| Марка | N дет | Сечение | Длина, мм. | К-во Т | К-во Н | Масса в кг. дет. | Масса в кг. всех | Масса в кг. марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ19 | 1 | [14 | 2980 | 2 | — | 36.6 | 73 | 126 | |
| | 2 | ∠75×6 | 500 | 2 | — | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | ∠75×6 | 500 | 1 | — | 3,4 | 3 | | |
| | 4 | -540×5 | 1465 | 2 | — | 19,5 | 39 | | Просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 5 | -110×4 | 133 | 8 | — | 0,4 | 3 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПГ19 | Дет. 1;2;5 по марке ПВГ19 | | | | | | 83 | 137 | |
| | 6 | -540×4 | 2940 | 1 | — | 53,0 | 53 | | Рифлен. ст. |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПВГ20 | Дет 1;5 по марке ПВГ19 | | | | | | 76 | 146 | |
| | 7 | ∠75×6 | 700 | 2 | — | 4,8 | 10 | | |
| | 8 | ∠75×6 | 700 | 1 | — | 4,8 | 5 | | |
| | 9 | -740×5 | 1465 | 2 | — | 26,8 | 54 | | Просечн.-выт. лист ПВ-510 |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПГ20 | Дет. 1;5;7 по марке ПВГ20 | | | | | | 86 | 161 | |
| | 10 | -740×4 | 2940 | 1 | — | 72,7 | 73 | | Рифлен. ст. |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПВГ21 | Дет 1,5 по марке ПВГ19 | | | | | | 76 | 164 | |
| | 11 | ∠75×6 | 900 | 2 | — | 6,2 | 12 | | |
| | 12 | ∠75×6 | 900 | 1 | — | 6,2 | 6 | | |
| | 13 | -940×5 | 1465 | 2 | — | 34,0 | 68 | | Просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПГ21 | Дет. 1;5;11;12 по марке ПВГ21 | | | | | | 94 | 191 | |
| | 14 | -940×4 | 2940 | 1 | — | 92,3 | 92 | | Рифлен. ст. |
| | 15 | -60×4 | 900 | 2 | — | 1,7 | 3 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |

## Примечания:

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

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина м на марку | Длина м Общ. | Тип эл-да | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ19 | | ⌊4 | 11.1 | | | |
| ПГ19 | | | 5.7 | | | |
| ПВГ20 | | | 11.9 | | | |
| ПГ20 | | | 5.9 | | | |
| ПВГ21 | | | 12.7 | | | |
| ПГ21 | | | 8.3 | | | |

ТК 1973г

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

Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 47

ГПИ УКРПРОЕКТЕТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

Гл. инж. ин-та | Нач. отдела | Дата выпуска: 1973г.

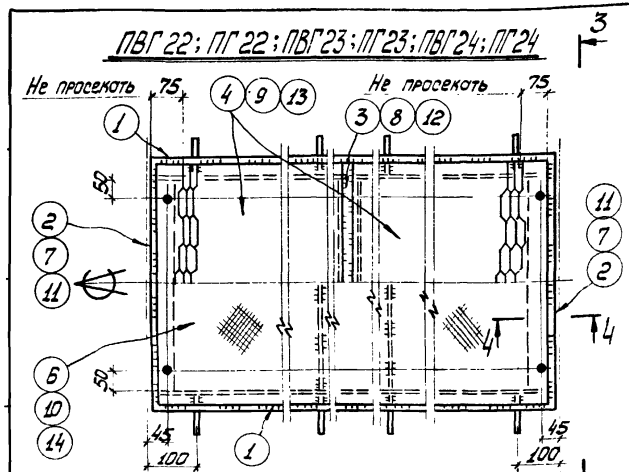
Лысенко | Шейнис

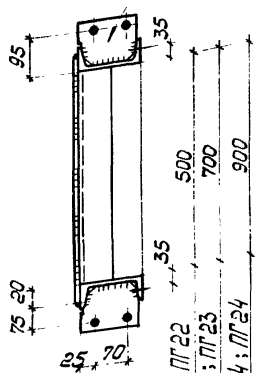
Бригадир | Проверил | Исполнил

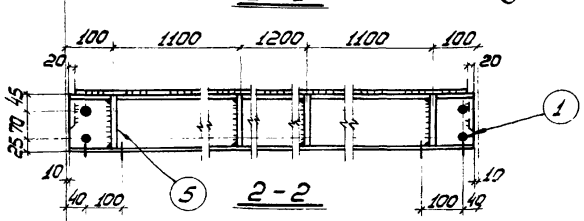
Поляковский | Поляковский | Крошка

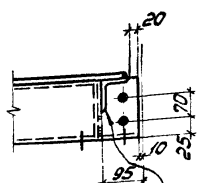
12761-02 61

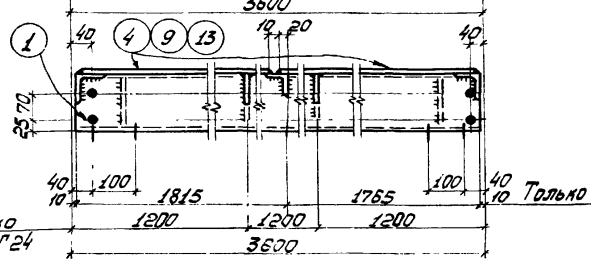
## ПВГ22; ПГ22; ПВГ23; ПГ23; ПВГ24; ПГ24







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

## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина мм | К-во Т | К-во Н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ22 | 1 | ⊏14 | 3580 | 2 | — | 44,0 | 88 | 149 | |
| | 2 | ∟75×6 | 500 | 2 | — | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | ∟75×6 | 500 | 1 | — | 3,4 | 3 | | |
| | 4 | -540×5 | 1765 | 2 | — | 23,5 | 47 | | просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 5 | -110×4 | 133 | 8 | — | 0,4 | 3 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПГ22 | Дет. 1,2,5 по марке ПВГ22 | | | | | | 98 | 164 | |
| | 6 | -540×4 | 3540 | 1 | — | 63,8 | 64 | | рифлен. ст. |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПВГ23 | Дет. 1,5 по марке ПВГ22 | | | | | | 91 | 173 | |
| | 7 | ∟75×6 | 700 | 2 | — | 4,8 | 10 | | |
| | 8 | ∟75×6 | 700 | 1 | — | 4,8 | 5 | | |
| | 9 | -740×5 | 1765 | 2 | — | 32,3 | 65 | | просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПГ23 | Дет. 1,5,7 по марке ПВГ23 | | | | | | 101 | 191 | |
| | 10 | -740×4 | 3540 | 1 | — | 87,5 | 88 | | рифлен. ст. |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПВГ24 | Дет. 1,5 по марке ПВГ22 | | | | | | 91 | 193 | |
| | 11 | ∟75×6 | 900 | 2 | — | 6,2 | 12 | | |
| | 12 | ∟75×6 | 900 | 1 | — | 6,2 | 6 | | |
| | 13 | -940×5 | 1765 | 2 | — | 41,0 | 82 | | просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПГ24 | Дет. 1,5,11,12 по марке ПВГ24 | | | | | | 103 | 219 | |
| | 14 | -940×4 | 3540 | 1 | — | 111,1 | 111 | | рифлен. ст. |
| | 15 | -60×4 | 900 | 2 | — | 1,7 | 3 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |

## Примечания

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

## Таблица сварных швов

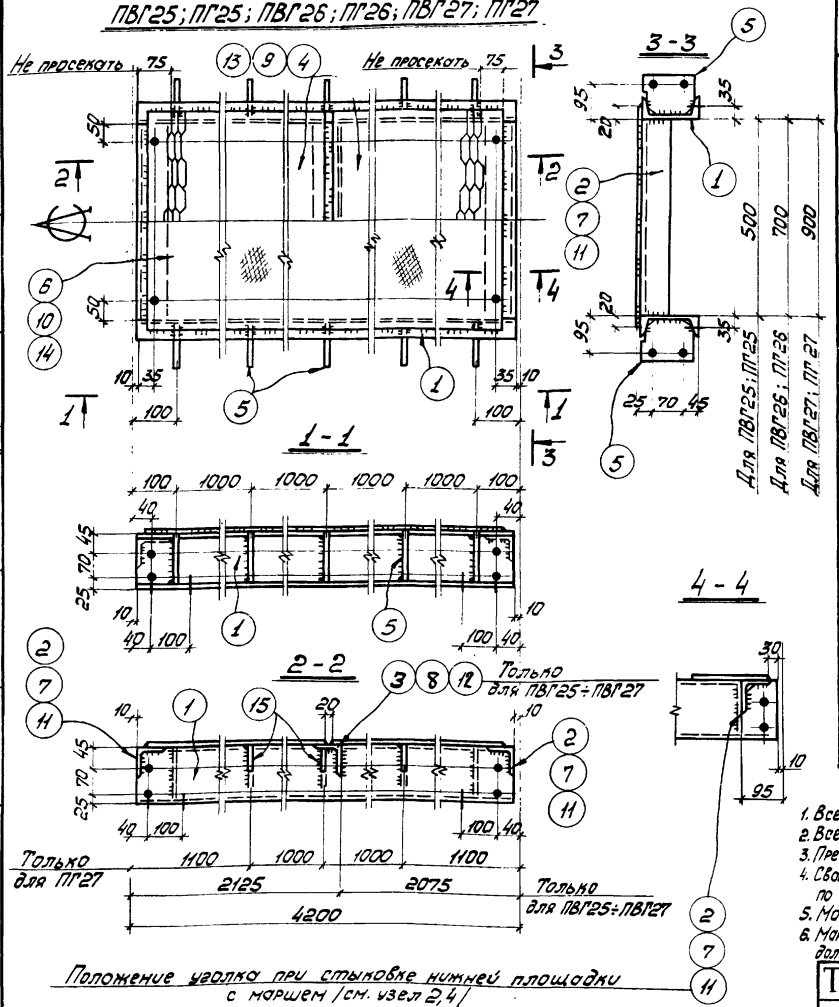
| Марка | К-во | Тип таблицы шва | Длина м на марку | Длина м общ. | Тип электрода | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ22 | | | 12,3 | | | |
| ПГ22 | | | 6,3 | | | |
| ПВГ23 | | | 13,1 | | | |
| ПГ23 | | 14 | 6,5 | | Э42 | |
| ПВГ24 | | | 14,9 | | | |
| ПГ24 | | | 8,7 | | | |

ТК 1973г.

Переходные площадки ПВГ22; ПГ22; ПВГ23; ПГ23; ПВГ24; ПГ24

Серия 1.459-2
Выпуск 4 Лист 48

## ПВГ25; ПГ25; ПВГ26; ПГ26; ПВГ27; ПГ27




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

### Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ25 | 1 | [14 | 4180 | 2 | — | 51,4 | 103 | 174 | |
| | 2 | L75×6 | 500 | 2 | — | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | L75×6 | 500 | 1 | — | 3,4 | 3 | | |
| | 4 | -540×5 | 2065 | 2 | — | 27,5 | 65 | | просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 5 | -110×4 | 133 | 10 | — | 0,4 | 4 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПГ25 | Дет. 1,2,5 по марке ПВГ25 | | | | | | 114 | 191 | |
| | 6 | 540×4 | 4140 | 1 | — | 74,7 | 75 | | рифлен. ст. |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПВГ26 | Дет. 1,5 по марке ПВГ25 | | | | | | 107 | 199 | |
| | 7 | L75×6 | 700 | 2 | — | 4,8 | 10 | | |
| | 8 | L75×6 | 700 | 1 | — | 4,8 | 5 | | |
| | 9 | -740×5 | 2065 | 2 | — | 37,7 | 76 | | просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПГ26 | Дет. 1,5,7 по марке ПВГ26 | | | | | | 117 | 221 | |
| | 10 | 740×4 | 4140 | 1 | — | 102,3 | 102 | | рифлен. ст. |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПВГ27 | Дет. 1,5 по марке ПВГ25 | | | | | | 107 | 223 | |
| | 11 | L75×6 | 900 | 2 | — | 6,2 | 12 | | |
| | 12 | L75×6 | 900 | 1 | — | 6,2 | 6 | | |
| | 13 | -940×5 | 2065 | 2 | — | 48,0 | 96 | | просечно-выт. лист ПВ-510 |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПГ27 | Дет. 1,5,11,12 по марке ПВГ27 | | | | | | 125 | 263 | |
| | 14 | -940×4 | 4140 | 1 | — | 130,0 | 130 | | рифлен. ст. |
| | 15 | -60×4 | 900 | 3 | — | 1,7 | 5 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |

### Примечания

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100мм через 100мм.
4. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 5.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" /напр. ПВГ25а'/.

### Таблица сварных швов

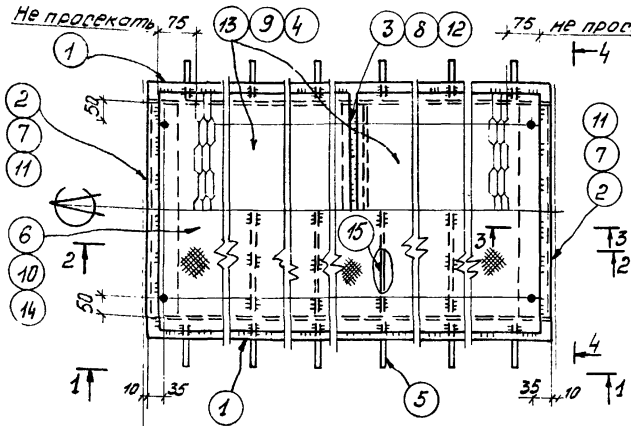
| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ25 | | ⊿4 | 14,0 | | Э42 | |
| ПГ25 | | | 7,3 | | | |
| ПВГ26 | | | 14,8 | | | |
| ПГ26 | | | 7,5 | | | |
| ПВГ27 | | | 15,6 | | | |
| ПГ27 | | | 10,8 | | | |

| ТК 1973г. | Переходные площадки ПВГ25; ПГ25; ПВГ26; ПГ26; ПВГ27; ПГ27. | Серия 1.459-2 Выпуск 4 | Лист 49 |
|---|---|---|---|

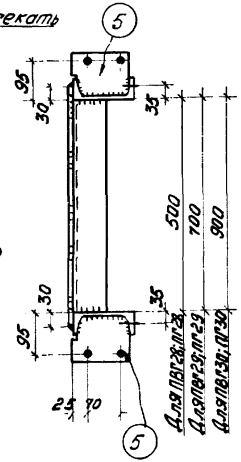
ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.Киев

Гл. инж. ин-та Нач. отдела | Выдавец Шеинис | Проверил Исполнил | Переходные Полковский Крошко

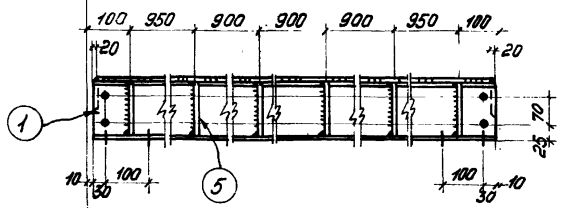
## ПВГ 28; ПГ28; ПВГ29; ПГ29; ПВГ30; ПГ30



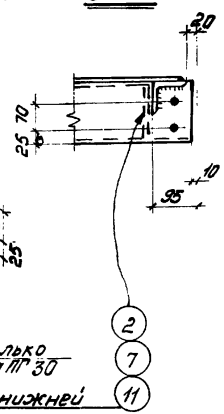

4 - 4




1 - 1

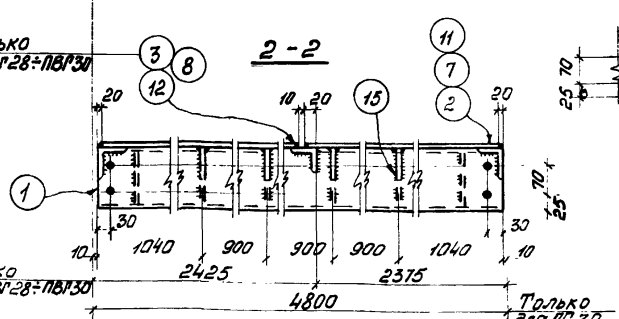



3 - 3




Только для ПВГ28÷ПВГ30

2 - 2




Только для ПВГ28÷ПВГ30

Только для ПГ30

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

## Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина мм | К-во Т | К-во Н | Масса 1 кг дет. | Масса всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ28 | 1 | ∠ 14 | 4780 | 2 | – | 58,8 | 118 | 200 | |
| | 2 | ∠ 75×6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | ∠ 75×6 | 500 | 1 | – | 3,4 | 3 | | |
| | 4 | 560×5 | 2365 | 2 | – | 32,7 | 65 | | просекать: вып. лист ПВ-510 |
| | 5 | - 110×4 | 133 | 12 | – | 0,4 | 5 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |
| ПГ28 | | Дет. 1,2,5 по марке ПВГ 28 | | | | | 130 | 221 | |
| | 6 | 560×4 | -4740 | 1 | – | 88,1 | 89 | | рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |
| ПВГ29 | | Дет. 1,5 по марке ПВГ 28 | | | | | 123 | 229 | |
| | 7 | ∠ 75×6 | 700 | 2 | – | 4,8 | 10 | | |
| | 8 | ∠ 75×6 | 700 | 1 | – | 4,8 | 5 | | |
| | 9 | 760×5 | -2365 | 2 | – | 44,4 | 89 | | просекать: вып. лист ПВ-510 |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |
| ПГ29 | | Дет. 1,5,7. по марке ПВГ 29 | | | | | 133 | 256 | |
| | 10 | 760×4 | -4740 | 1 | – | 120,3 | 120 | | рифлен. ст. |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 3 | | |
| ПВГ30 | | Дет. 1,5 по марке ПВГ 28 | | | | | 123 | 256 | |
| | 11 | ∠ 75×6 | 900 | 2 | – | 6,2 | 12 | | |
| | 12 | ∠ 75×6 | 900 | 1 | – | 6,2 | 6 | | |
| | 13 | - 960×5 | 2365 | 2 | – | 56,1 | 112 | | просекать: вып. лист ПВ-510 |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 3 | | |
| ПГ30 | | Детали 1,5,11,12 по марке ПВГ30 | | | | | 141 | 303 | |
| | 14 | 960×4 | -4740 | 1 | – | 152,0 | 152 | | рифлен. ст. |
| | 15 | - 60×4 | 900 | 4 | – | 1,7 | 7 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 3 | | |

### Примечания

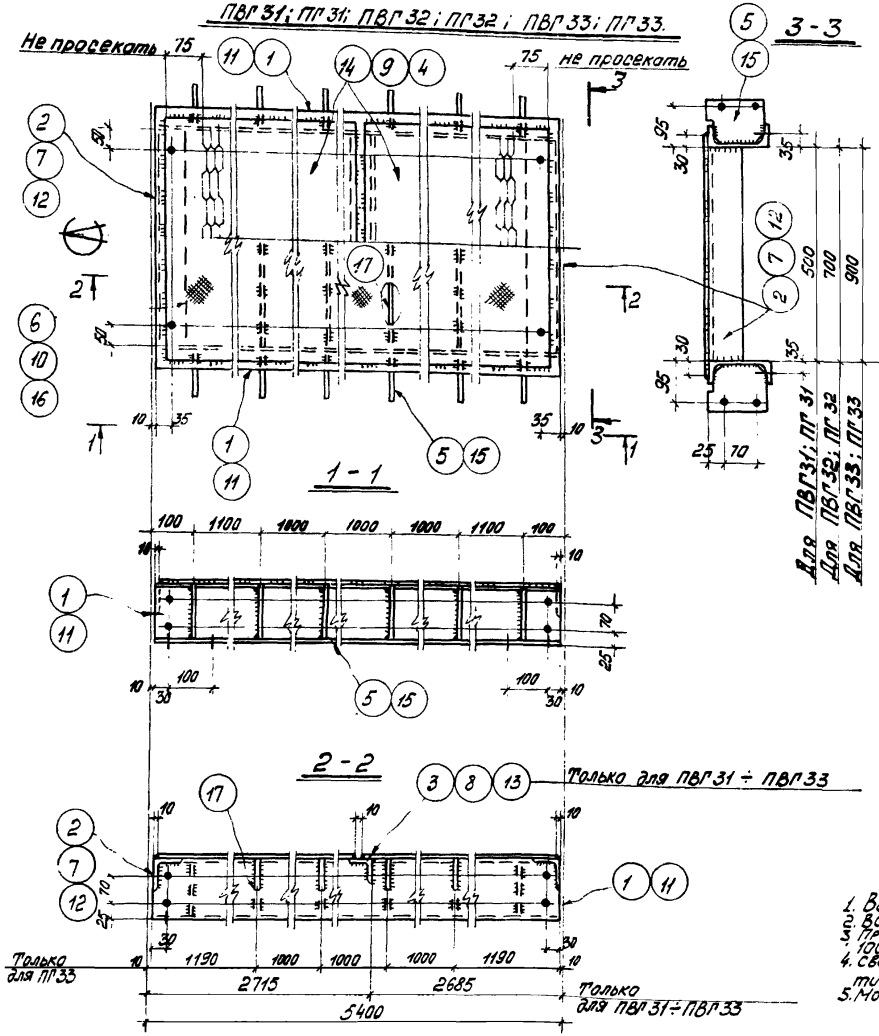
1. Все дыры $d_0 = 15$мм.
2. Все сварные швы $h = 4$мм.
3. Прерывистые сварные швы 100мм через 100мм.
4. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 5.
6. Марки площадок стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" /напр. ПГ30а/.

### Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и катет шва | Длина м на марк. | Длина м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ28 | | | 15,9 | | | |
| ПГ28 | | | 8,3 | | | |
| ПВГ29 | | К4 | 16,7 | | Э42 | |
| ПГ29 | | | 8,5 | | | |
| ПВГ30 | | | 17,5 | | | |
| ПГ30 | | | 12,8 | | | |

| ТК 1973г. | Переходные площадки ПВГ28; ПГ28; ПВГ29; ПГ29; ПВГ30; ПГ30. | Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 50 |
|---|---|---|

## ПВГ31; ПГ31; ПВГ32; ПГ32; ПВГ33; ПГ33.




## Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ31 | 1 | [ 14 | 5380 | 2 | — | 66,2 | 132 | 223 | просечно - выт. лист ПВ-310 |
| | 2 | ∠75×6 | 500 | 2 | — | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | ∠75×6 | 500 | 1 | — | 3,4 | 3 | | |
| | 4 | 560×5 | -2675 | 2 | — | 37,0 | 74 | | |
| | 5 | -110×4 | 133 | 12 | — | 0,4 | 6 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПГ31 | Дет. 1,2,5 по марке ПВГ31 | | | | | | 144 | 246 | рифлен. ст. |
| | 6 | 560×4 | -5360 | 1 | - | 100,0 | 100 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПВГ32 | Дет. 1,5 по марке ПВГ31 | | | | | | 137 | 255 | просечно - выт. лист ПВ-310 |
| | 7 | ∠75×6 | 700 | 2 | — | 4,8 | 10 | | |
| | 8 | ∠75×6 | 700 | 1 | — | 4,8 | 5 | | |
| | 9 | 760×5 | -2675 | 2 | — | 50,2 | 100 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |
| ПГ32 | Дет. 1,5,7, по марке ПВГ32 | | | | | | 147 | 286 | рифлен. ст. |
| | 10 | 760×4 | -5360 | 1 | - | 136,0 | 136 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |
| ПВГ33 | 11 | [ 16 | 5380 | 2 | — | 76,4 | 153 | 307 | просечно - выт. лист ПВ-310 |
| | 12 | ∠75×6 | 900 | 2 | — | 6,2 | 12 | | |
| | 13 | ∠75×6 | 900 | 1 | — | 6,2 | 6 | | |
| | 14 | 960×5 | -2675 | 2 | — | 63,4 | 127 | | |
| | 15 | -110×4 | 153 | 12 | — | 0,5 | 6 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |
| ПГ33 | Детали 11,12,15 по марке ПВГ33 | | | | | | 171 | 354 | рифлен. ст. |
| | 16 | 960×4 | -5360 | 1 | | 171,9 | 172 | | |
| | 17 | -60×4 | 900 | 4 | | 1,7 | 7 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 4 | | |

### Примечания

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

### Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип монт. шва | Длина на мар. | Длина общ. | Тип эл-да | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ31 | | 4 | 11,3 | | Э42 | |
| ПГ31 | | | 8,9 | | | |
| ПВГ32 | | | 10,1 | | | |
| ПГ32 | | | 9,1 | | | |
| ПВГ33 | | | 13,4 | | | |
| ПГ33 | | | 14,0 | | | |

ТК 1973г.

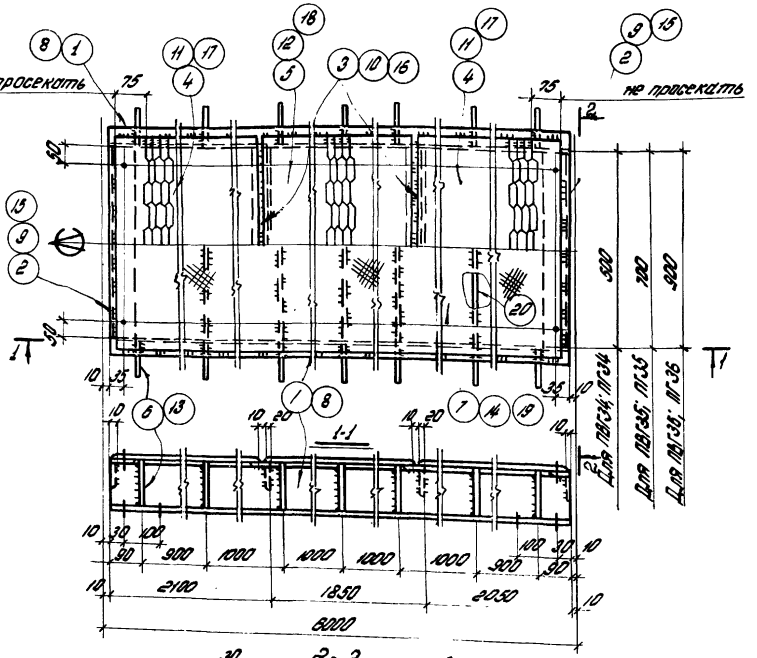
Переходные площадки ПВГ31; ПГ31; ПВГ32; ПГ32; ПВГ33; ПГ33.

Серия 1.459-2
Выпуск 4 Лист 51

ГПИ Промстальконструкция г. Киев. Нач. отдела Шейнис Проверил Иоланина Разраб. Поляковский Крашко

12761-02 65

## ПВГ34; ПГ34; ПВГ35; ПГ35; ПВГ36; ПГ36




## Спецификация

65

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | Кол-во Т | Кол-во Н | Вес в кг дет. | Вес в кг всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ34 | 1 | [14 | 5980 | 2 | – | 73.6 | 147 | 252 | |
| | 2 | ∠75×6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | ∠75×6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 4 | -2060×5 | 560 | 2 | – | 28,5 | 57 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 5 | -1820×5 | 560 | 1 | – | 25,2 | 25 | | |
| | 6 | 110×4 | 133 | 14 | – | 0,4 | 6 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |
| ПГ34 | Дет. 1,2,6 по марке ПВГ34 | | | | | | 160 | 274 | |
| | 7 | -5960×4 | 560 | 1 | – | 111,4 | 111 | | Рифл. сталь |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |
| ПВГ35 | 8 | [16 | 5980 | 2 | – | 84,9 | 170 | 311 | |
| | 9 | ∠75×6 | 700 | 2 | – | 4.8 | 10 | | |
| | 10 | ∠75×6 | 700 | 2 | – | 4.8 | 10 | | |
| | 11 | -2060×5 | 760 | 2 | – | 38,7 | 77 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 12 | -1820×5 | 760 | 1 | – | 34,2 | 34 | | |
| | 13 | -110×4 | 153 | 14 | – | 0,5 | 7 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |
| ПГ35 | Детали 8,9,13 по марке ПВГ35 | | | | | | 187 | 341 | |
| | 14 | -5960×4 | 760 | 1 | – | 151.3 | 151 | | Рифл. сталь |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |
| ПВГ36 | Детали 8,13 по марке ПВГ35 | | | | | | 177 | 345 | |
| | 15 | ∠75×6 | 900 | 2 | – | 6.2 | 12 | | Просечно-вытяжной лист ПВ-510 |
| | 16 | ∠75×6 | 900 | 2 | – | 6.2 | 12 | | |
| | 17 | -2060×5 | 960 | 2 | – | 48.8 | 98 | | |
| | 18 | -1820×5 | 960 | 1 | – | 43,2 | 43 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |
| ПГ36 | Детали 8,13 по марке ПВГ35 | | | | | | 177 | 393 | |
| | 15 | ∠75×6 | 900 | 2 | – | 6.2 | 12 | | |
| | 19 | 5960×4 | 960 | 1 | – | 191.1 | 191 | | Рифлен. сталь |
| | 20 | -60×4 | 900 | 5 | – | 1,7 | 9 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 4 | | |

## Примечания

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

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип эл-да | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПВГ34 | | | 20,3 | | | |
| ПГ34 | | | 3,3 | | | |
| ПВГ35 | | | 22,2 | | | |
| ПГ35 | | | 10,8 | | | |
| ПВГ36 | | | 23,7 | | | |
| ПГ36 | | | 7,1 | | | |
| | | К 4 | | | Э42 | |

ТК 1973г.

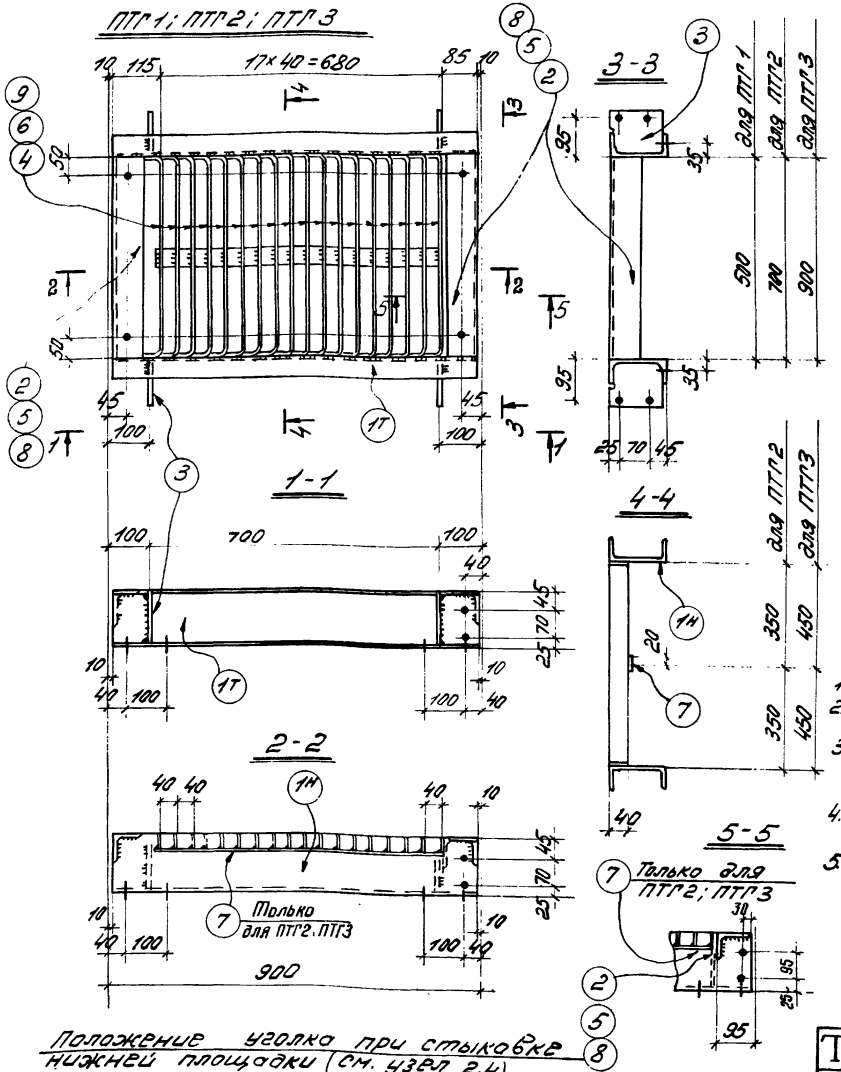
Переходные площадки ПВГ34; ПГ34; ПВГ35; ПГ35; ПВГ36; ПГ36.

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 32

12761-02 66

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




## Спецификация

| Марка | N сеч. | Сечение | Длина мм | К-во т | К-во н | масса 1 дет. кг | масса всех кг | масса Марк. кг | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ1 | 1 | [14 | 880 | 1 | 1 | 10,8 | 22 | 45 | |
| | 2 | ∠75×6 | 500 | 2 | — | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | -110×4 | 133 | 4 | — | 0,4 | 2 | | |
| | 4 | -40×4 | 569 | 18 | — | 0,7 | 13 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПТГ2 | Дет. 1,3 по марке ПТГ1 | | | | | | 24 | 54 | |
| | 5 | ∠75×6 | 700 | 2 | — | 4,8 | 10 | | |
| | 6 | -40×4 | 769 | 18 | — | 1,0 | 18 | | |
| | 7 | -40×4 | 690 | 1 | — | 0,9 | 1 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПТГ3 | Дет. 1,3 по марке ПТГ1 | | | | | | 24 | 60 | |
| | 7 | -40×4 | 690 | 1 | — | 0,9 | 1 | | |
| | 8 | ∠75×6 | 900 | 2 | | 6,2 | 12 | | |
| | 9 | -40×4 | 969 | 18 | — | 1,2 | 22 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

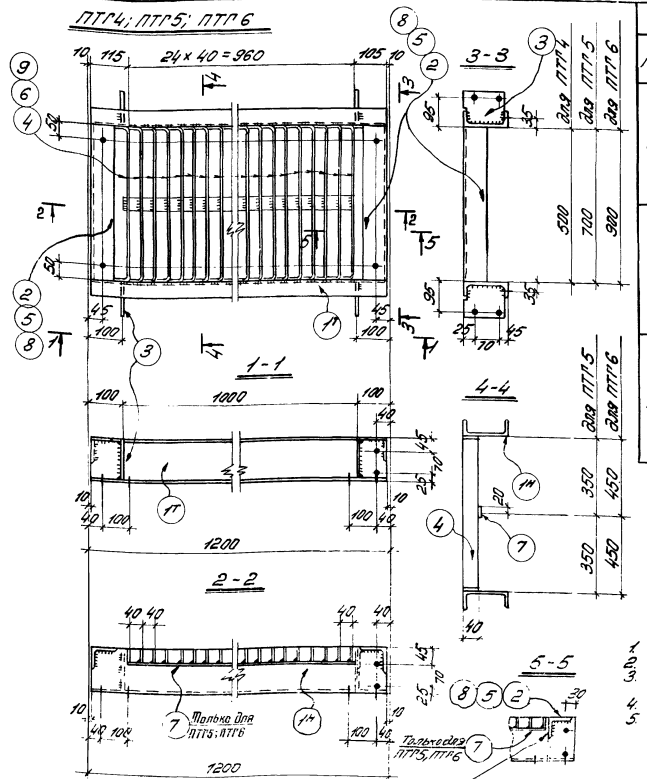
### Примечания.

1. Все дыры $d_0$=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" (напр. ПТГ3ª).

### Таблица сварных швов

| Марк. | К-во | Тип и тальц. шва | Длина м на мар. | Длина м общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ1 | | Г4 | 2,0 | | Э42 | |
| ПТГ2 | | | 2,7 | | | |
| ПТГ3 | | | 2,7 | | | |

| ТК 1973г. | Переходные площадки ПТГ1; ПТГ2; ПТГ3. | Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 53 |
|---|---|---|




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина мм | К-во Т | К-во Н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ4 | 1 | ⌐14 | 1780 | 1 | 1 | 14,5 | 29 | 57 | |
| | 2 | ∠ 75×6 | 500 | 2 | — | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | - 110×4 | 133 | 4 | — | 0,4 | 2 | | |
| | 4 | - 40×4 | 569 | 25 | — | 0,7 | 18 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПТГ5 | | Дет. 1,3 по марке ПТГ4 | | | | | 31 | 68 | |
| | 5 | ∠75×6 | 700 | 2 | — | 4,8 | 10 | | |
| | 6 | - 40×4 | 769 | 25 | — | 1,0 | 25 | | |
| | 7 | - 40×4 | 970 | 1 | — | 1,2 | 1 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПТГ6 | | Дет. 1,3 по марке ПТГ4 | | | | | 31 | 75 | |
| | 7 | - 40×4 | 970 | 1 | — | 1,2 | 1 | | |
| | 8 | ∠75×6 | 900 | 2 | — | 6,2 | 12 | | |
| | 9 | - 40×4 | 969 | 25 | — | 1,2 | 30 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

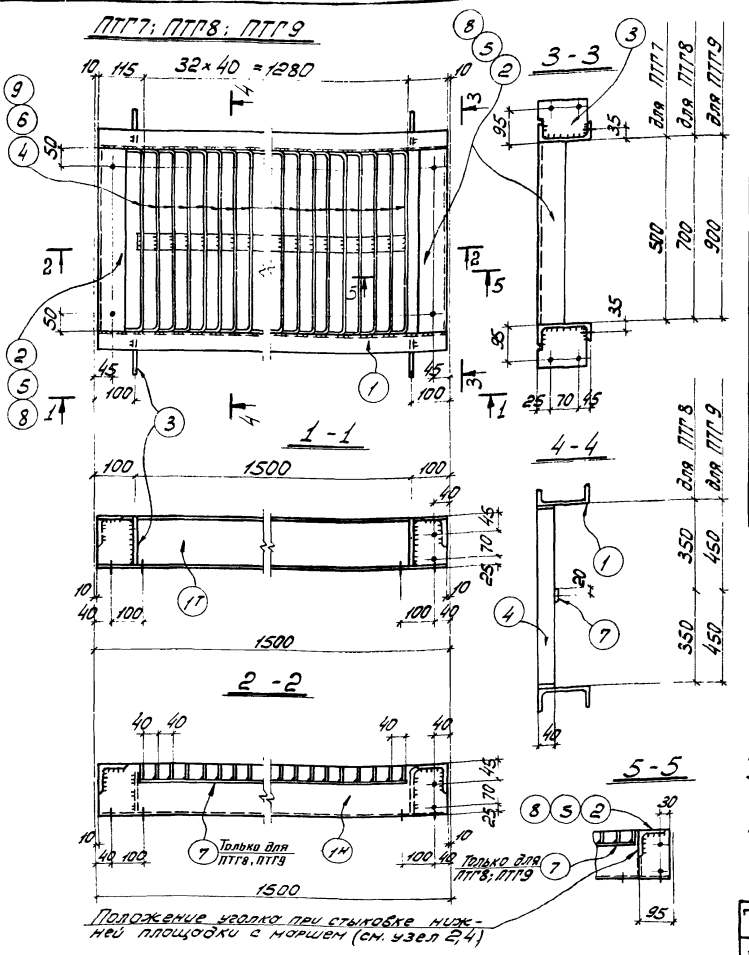
## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина на марк. | Длина общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ4 | | ⌐4 | 2,0 | | Э42 | |
| ПТГ5 | | | 3,0 | | | |
| ПТГ6 | | | 3,0 | | | |

## Примечания.

1. Все дыры $d_0$ = 15мм
2. Все сварные швы h = 4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2.4 должны иметь индекс „а", напр.: ПТГ 6 а.

| ТК 1973г. | Переходные площадки ПТГ4; ПТГ5; ПТГ6. | Серия 1.450-2 Выпуск 4 | Лист 54 |
|---|---|---|---|




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во Т | К-во Н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ7 | 1 | ∠14 | 1480 | 1 | 1 | 18,2 | 36 | 69 | |
| | 2 | ∠75×6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | -110×4 | 133 | 4 | – | 0,4 | 2 | | |
| | 4 | -40×4 | 569 | 33 | – | 0,7 | 23 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПТГ8 | | Детали 1,3 по марке ПТГ7 | | | | | 38 | 84 | |
| | 5 | ∠75×6 | 700 | 2 | – | 4,8 | 10 | | |
| | 6 | -40×4 | 769 | 33 | – | 1,0 | 33 | | |
| | 7 | -40×4 | 1290 | 1 | – | 1,6 | 2 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПТГ9 | | Детали 1,3 по марке ПТГ7 | | | | | 38 | 93 | |
| | 7 | -40×4 | 1290 | 1 | – | 1,6 | 2 | | |
| | 8 | ∠75×6 | 900 | 2 | – | 6,2 | 12 | | |
| | 9 | -40×4 | 989 | 33 | – | 1,2 | 40 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

## Таблица сварных швов

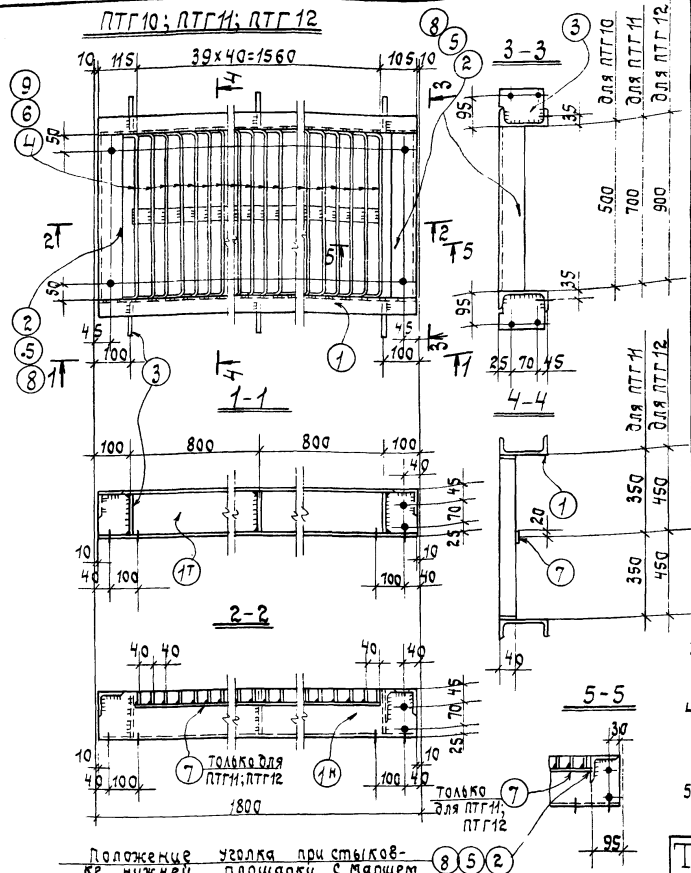
| Марка | К-во | Тип У толщ. шва | Длина, м на марк. | Длина, м общ. | Тип эл-да | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ7 | | | 2,0 | | | |
| ПТГ8 | | ∠4 | 3,3 | | Э42 | |
| ПТГ9 | | | 3,3 | | | |

## Примечания.

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

| ТК 1973г. | Переходные площадки ПТГ7; ПТГ8; ПТГ9 | Серия 1.459.2 Выпуск 4 Лист 55 |
|---|---|---|

12761-02 6.9




Спецификация.

| Марка | N дет. | Сечение. | Длина, мм | К-во т. | К-во н. | Масса в кг. дет. | Масса в кг. всех | Масса в кг. марк. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ10 | 1 | Е14 | 1780 | 1 | 1 | 21.9 | 44 | 82 | |
| | 2 | ∠75×6 | 500 | 2 | — | 3.4 | 7 | | |
| | 3 | -110×4 | 133 | 6 | — | 0.4 | 2 | | |
| | 4 | -40×4 | 569 | 40 | — | 0.7 | 28 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПТГ11 | | Дет. 1,3 по марке ПТГ10 | | | | | 46 | 99 | |
| | 5 | ∠75×6 | 700 | 2 | — | 4.8 | 10 | | |
| | 6 | -40×4 | 769 | 40 | — | 1.0 | 40 | | |
| | 7 | -40×4 | 1570 | 1 | — | 2.0 | 2 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПТГ12 | | Дет. 1, 3 по марке ПТГ10 | | | | | 46 | 109 | |
| | 7 | -40×4 | 1570 | 1 | — | 2.0 | 2 | | |
| | 8 | ∠75×6 | 900 | 2 | — | 6.2 | 12 | | |
| | 9 | -40×4 | 969 | 40 | — | 1.2 | 48 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

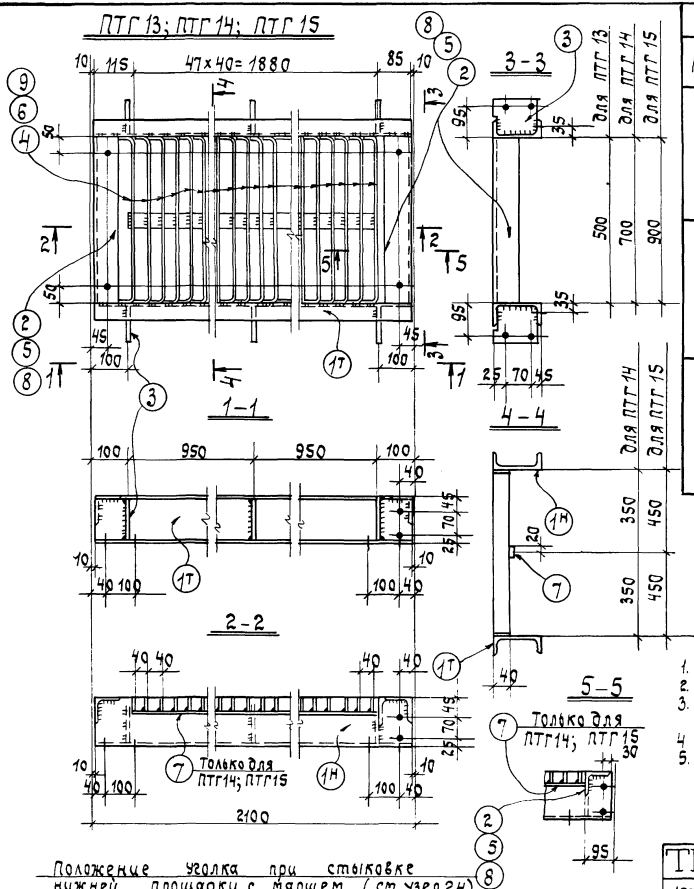
Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м. на мар. | Длина, м. общ. | Тип эл-да | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ10 | | | 2.4 | | | |
| ПТГ11 | | К4 | 4.0 | | Э42 | |
| ПТГ12 | | | 4.0 | | | |

Примечания:

1. Все дыры $d_0$=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" (напр. ПТГ10а).
5. Монтажную схему см. лист 4.

| ТК 1973г. | Переходные площадки ПТГ10; ПТГ11; ПТГ12. | Серия 1.459-2 | |
|---|---|---|---|
| | | Выпуск 4 | Лист 56 |




Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2.4).

## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм. | К-во т | К-во н. | Масса в кг. дет. | Масса в кг. всех | Масса в кг. марк. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ13 | 1 | С14 | 2080 | 1 | 1 | 25.6 | 51 | 95 | |
| | 2 | ∠75х6 | 500 | 2 | — | 3.4 | 7 | | |
| | 3 | -110х4 | 133 | 6 | — | 0.4 | 2 | | |
| | 4 | -40х4 | 569 | 48 | — | 0.7 | 34 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПТГ14 | | Дет 1,3 по марке ПТГ13 | | | | | 53 | 114 | |
| | 5 | ∠75х6 | 700 | 2 | — | 4.8 | 10 | | |
| | 6 | -40х4 | 769 | 48 | — | 1.0 | 48 | | |
| | 7 | -40х4 | 1890 | 1 | — | 2.4 | 2 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПТГ15 | | Дет 1.3 по марке ПТГ13 | | | | | 53 | 126 | |
| | 7 | -40х4 | 1890 | 1 | — | 2.4 | 2 | | |
| | 8 | ∠75х6 | 900 | 2 | — | 6.2 | 12 | | |
| | 9 | -40х4 | 969 | 48 | — | 1.2 | 58 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

## Таблица сварных швов.

| Марки | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м. на мар. | Длина, м. общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ13 | | К 4 | 2.4 | | Э42 | |
| ПТГ14 | | | 4.3 | | | |
| ПТГ15 | | | 4.3 | | | |

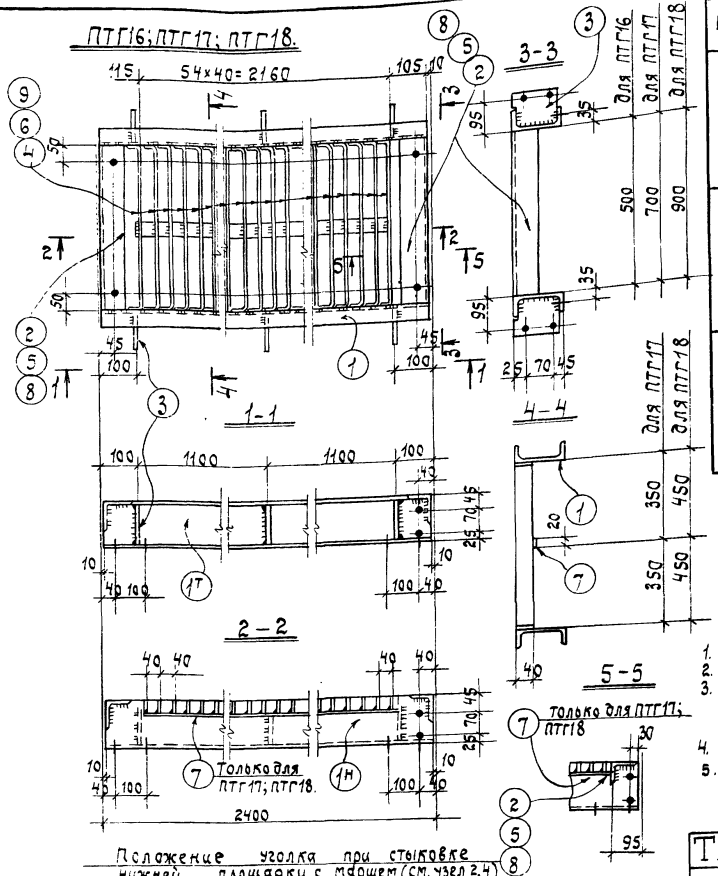
## Примечания:

1. Все дыры $d_0$=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" (напр. ПТГ15а).

ТК 1973г. Переходные площадки ПТГ13; ПТГ14; ПТГ15.

Серия 1.459-2. Выпуск 4. Лист 57.

## ПТГ16; ПТГ17; ПТГ18.




## Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т. | К-во н. | Масса в кг. дет. | Масса в кг. всех | Масса в кг. марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ16 | 1 | Б14 | 2380 | 1 | 1 | 29.3 | 59 | 108 | |
| | 2 | ∠75×6 | 500 | 2 | — | 3.4 | 7 | | |
| | 3 | -110×4 | 133 | 6 | — | 0.4 | 2 | | |
| | 4 | -40×4 | 569 | 55 | — | 0.7 | 39 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПТГ17 | | Дет. 1,3 по марке ПТГ16 | | | | | 61 | 130 | |
| | 5 | ∠75×6 | 700 | 2 | — | 4.8 | 10 | | |
| | 6 | -40×4 | 769 | 55 | — | 1.0 | 55 | | |
| | 7 | -40×4 | 2170 | 1 | — | 2.7 | 3 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПТГ18 | | Дет. 1.3 по марке ПТГ16 | | | | | 61 | 143 | |
| | 7 | -40×4 | 2170 | 1 | — | 2.7 | 3 | | |
| | 8 | ∠75×6 | 900 | 2 | — | 6.2 | 12 | | |
| | 9 | -40×4 | 969 | 55 | — | 1.2 | 66 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

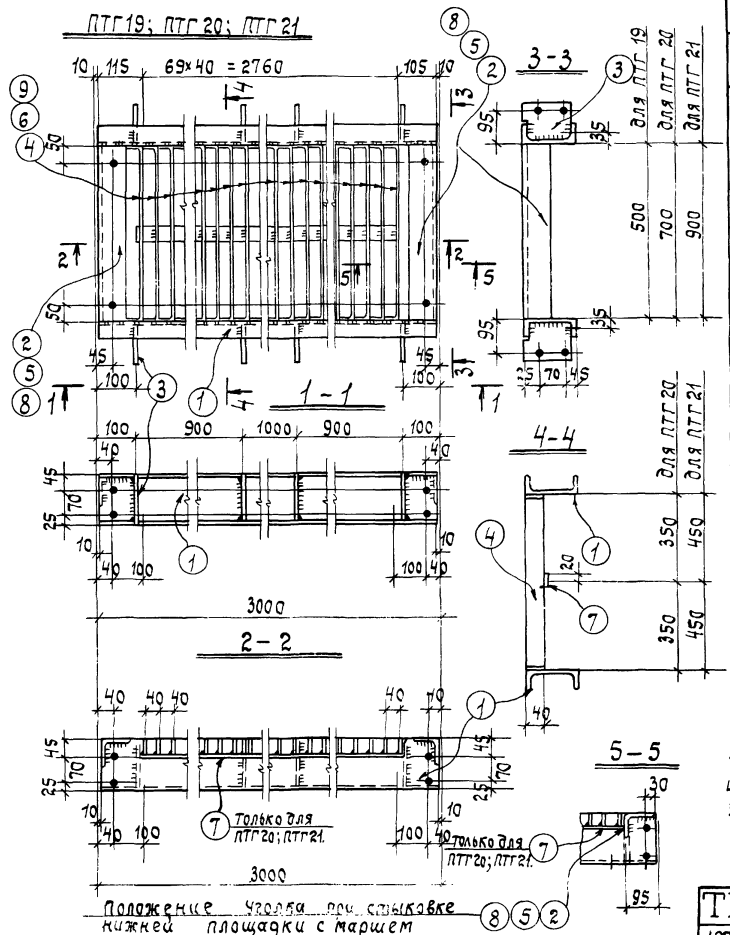
## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м. на мар. | Длина, м. общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ16 | | К4 | 2.4 | | Э42 | |
| ПТГ17 | | | 4.6 | | | |
| ПТГ18 | | | 4.6 | | | |

## Примечания:

1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по по Гост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь дополнительный индекс „а", напр. ПТГ16а.

| ТК 1973г. | Переходные площадки ПТГ16; ПТГ17; ПТГ18. | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 58 |
|---|---|---|---|---|




## Спецификация

72

| Марка | N дет. | Сечение | Длина мм. | К-во Т. | К-во Н. | Масса в кг. дет. | Масса в кг. всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ19 | 1 | ⊏14 | 2980 | 2 | — | 36.6 | 73 | 133 | |
| | 2 | ∠75×6 | 500 | 2 | — | 3.4 | 7 | | |
| | 3 | -110×4 | 133 | 8 | — | 0.4 | 3 | | |
| | 4 | -40×4 | 569 | 70 | — | 0.7 | 49 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПТГ20 | Дет. 1,3 по марке ПТГ 19 | | | | | | 76 | 162 | |
| | 5 | ∠75×6 | 700 | 2 | — | 4.8 | 10 | | |
| | 6 | -40×4 | 769 | 70 | — | 1.0 | 70 | | |
| | 7 | -40×4 | 2770 | 1 | — | 3.5 | 4 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПТГ21 | Дет. 1,3 по марке ПТГ 19 | | | | | | 76 | 178 | |
| | 7 | -40×4 | 2770 | 1 | — | 3.5 | 4 | | |
| | 8 | ∠75×6 | 900 | 2 | — | 6.2 | 12 | | |
| | 9 | -40×4 | 969 | 70 | — | 1.2 | 84 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина м. на марк. | Длина м. общ. | Тип эл-да | Примеч. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ19 | | | 2.8 | | Э42 | |
| ПТГ20 | | h4 | 5.6 | | | |
| ПТГ21 | | | 5.6 | | | |

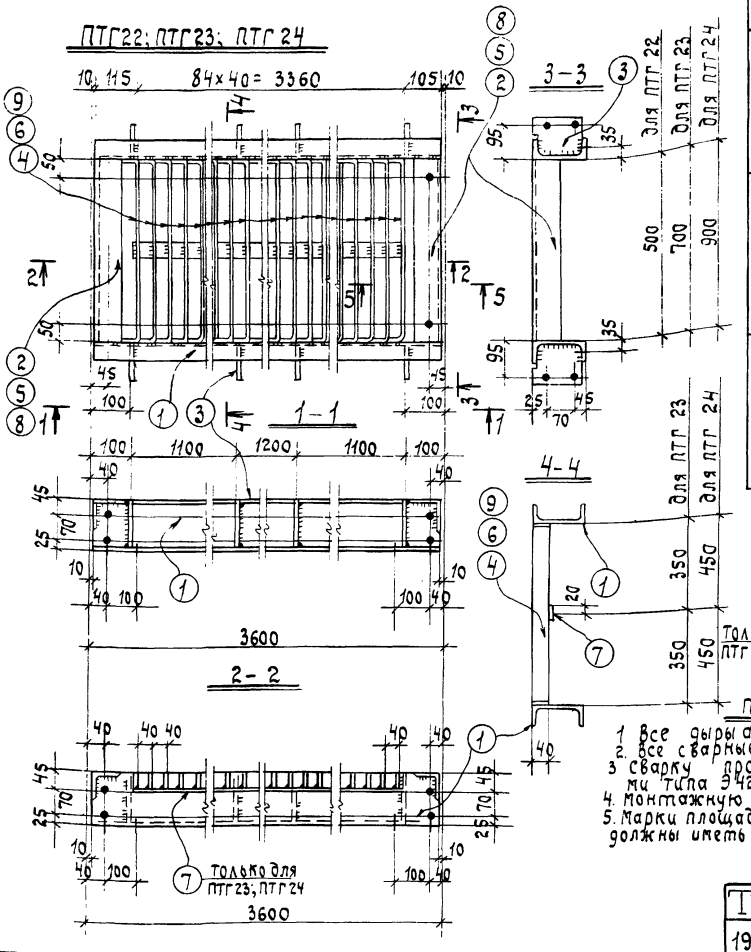
## Примечания:

1. Все дыры $d_o$ = 15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а", напр: ПТГ19а.

| ТК 1973г. | Переходные площадки ПТГ19; ПТГ20; ПТГ21. | Серия 1.459-2 | |
|---|---|---|---|
| | | Выпуск 4 | Лист 59 |

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

## ПТГ22; ПТГ23; ПТГ24




Спецификация.

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во Т. | К-во Н. | Масса в кг дет | Масса в кг всех | Марка | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ22 | 1 | Б14 | 3580 | 2 | — | 44.6 | 88 | 160 | |
| | 2 | ∠75×6 | 500 | 2 | — | 3.4 | 7 | | |
| | 3 | −110×4 | 133 | 8 | — | 0.4 | 3 | | |
| | 4 | −40×4 | 569 | 85 | — | 0.7 | 60 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПТГ23 | Дет. 1,3 по марке ПТГ22 | | | | | | 91 | 192 | |
| | 5 | ∠75×6 | 700 | 2 | — | 4.8 | 10 | | |
| | 6 | −40×4 | 769 | 85 | — | 1.0 | 85 | | |
| | 7 | −40×4 | 3370 | 1 | — | 4.2 | 4 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПТГ24 | Дет 1,3 по марке ПТГ22 | | | | | | 91 | 211 | |
| | 7 | −40×4 | 3370 | 1 | — | 4.2 | 4 | | |
| | 8 | ∠75×6 | 900 | 2 | — | 6.2 | 12 | | |
| | 9 | −40×4 | 969 | 85 | — | 1.2 | 102 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |

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

### Примечания.

1. Все дыры $d_0$ = 15 мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" напр. ПТГ22а.

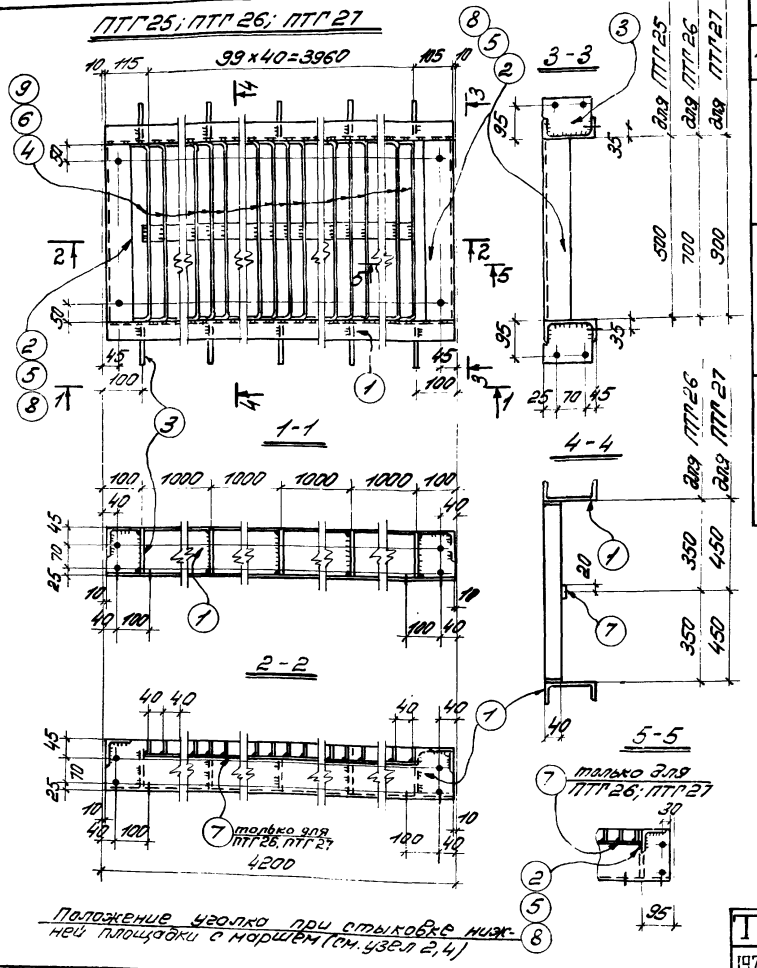
### Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип эл-да | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ22 | | К4 | 2.8 | | Э42 | |
| ПТГ23 | | | 6.2 | | | |
| ПТГ24 | | | 6.2 | | | |

ТК 1973г. Переходные площадки ПТГ22; ПТГ23; ПТГ24

Серия 1.459-2. Выпуск 4. Лист 60

## ПТГ25; ПТГ26; ПТГ27




Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2.4)

### Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса 1 дет. | Масса всех дет. | Марк. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ25 | 1 | ∠ 14 | 4180 | 2 | — | 51,4 | 103 | 186 | |
| | 2 | ∠ 75×6 | 500 | 2 | — | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | -110×4 | 133 | 10 | — | 0,4 | 4 | | |
| | 4 | -40×4 | 569 | 100 | — | 0,7 | 70 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПТГ26 | Дет. 1,3 по марке ПТГ25 | | | | | | 107 | 224 | |
| | 5 | ∠ 75×6 | 700 | 2 | — | 4,8 | 10 | | |
| | 6 | -40×4 | 769 | 100 | — | 1,0 | 100 | | |
| | 7 | -40×4 | 3970 | 1 | — | 5,0 | 5 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПТГ27 | Дет. 1,3 по марке ПТГ25 | | | | | | 107 | 246 | |
| | 7 | -40×4 | 3970 | 1 | — | 5,0 | 5 | | |
| | 8 | ∠ 75×6 | 900 | 2 | — | 6,2 | 12 | | |
| | 9 | -40×4 | 969 | 100 | — | 1,2 | 120 | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |

### Таблица сварных швов

| Марк. | К-во | Тип и длина шва | Длина, м на марк. | Длина, м общ. | Тип эл-да | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ25 | | | 3,2 | | | |
| ПТГ26 | | ⊔ 4 | 7,2 | | Э42 | |
| ПТГ27 | | | 7,2 | | | |

### Примечания

1. Все зазоры $a_0$=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2.4 должны иметь индекс „а" (напр. ПТГ25а).

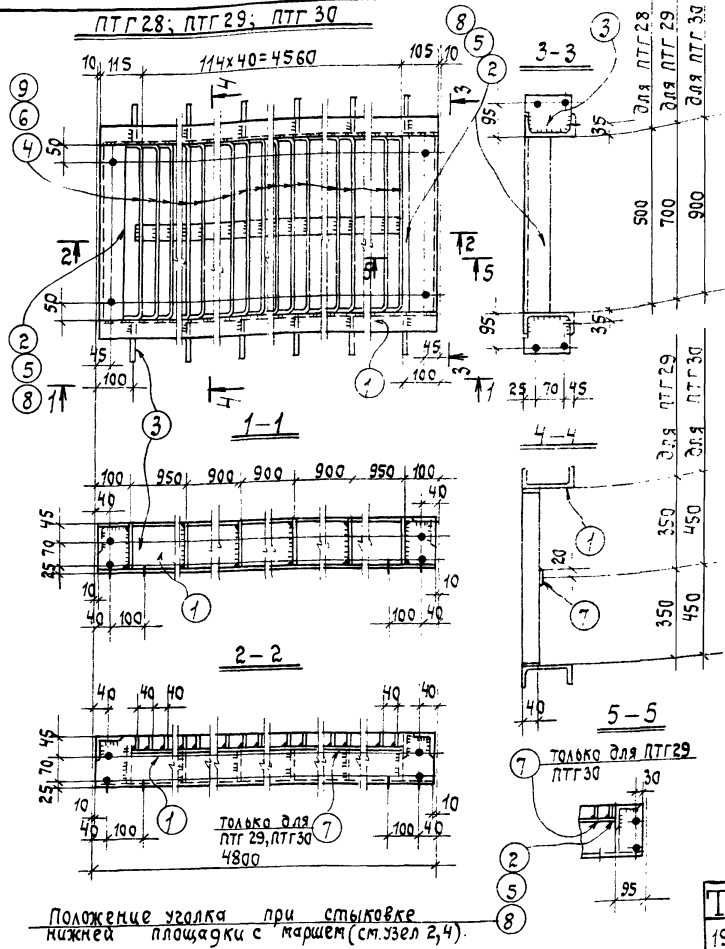
| ТК 1973г. | Переходные площадки ПТГ25; ПТГ26; ПТГ27 | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист ГТ |
|---|---|---|---|---|

УКРНИИЭПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев.

Гл. инж. Гольдовский
Гл. инж. проекта Кравецкая
Нач. отдела Гнатюк
Конструктор Дорогой
Проверил Шевченко
Нормоконтр. Лисовец
Дата выпуска: 1973 г.

12761-02 75

## ПТГ28; ПТГ29; ПТГ30




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

## Спецификация.

| Марка | N дет | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марк | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ28 | 1 | ⊏14 | 4780 | 2 | — | 58,8 | 118 | 218 | |
| | 2 | ∠75x6 | 500 | 2 | — | 3.4 | 7 | | |
| | 3 | -110x4 | 133 | 12 | — | 0.4 | 5 | | |
| | 4 | -40x4 | 569 | 115 | — | 0,4 | 80 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 2 | | |
| ПТГ29 | Дет. 1,3 по марке ПТГ28 | | | | | | 123 | 257 | |
| | 5 | ∠75x6 | 700 | 2 | — | 4.8 | 10 | | |
| | 6 | -40x4 | 769 | 11,5 | — | 1.0 | 11,5 | | |
| | 7 | -40x4 | 4570 | 1 | — | 5.7 | 6 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |
| ПТГ30 | Дет. 1,3 по марке ПТГ28 | | | | | | 123 | 282 | |
| | 7 | -40x4 | 4570 | 1 | — | 5,7 | 6 | | |
| | 8 | ∠75x6 | 900 | 2 | — | 6.2 | 12 | | |
| | 9 | -40x4 | 969 | 11,5 | — | 1,2 | 13,8 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 3 | | |

## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м. на мар. | Длина, м. общ. | Тип электрода | Примечан |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ28 | | ⌊4 | 3.7 | | Э42 | |
| ПТГ29 | | | 8.3 | | | |
| ПТГ30 | | | 8.3 | | | |

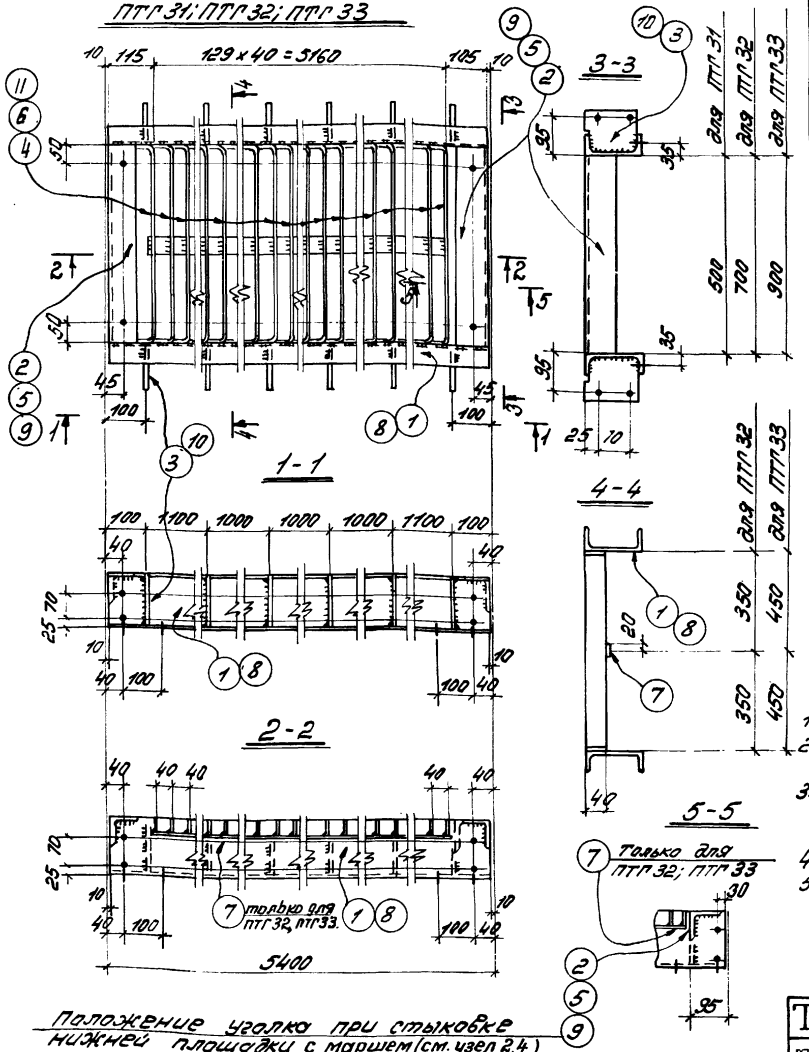
## Примечания.

1. Все дыры $d_0$ = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" (напр. ПТГ28а).

| ТК 1973г. | Переходные площадки ПТГ28; ПТГ29; ПТГ30. | Серия 1.459-2 | |
|---|---|---|---|
| | | Выпуск 4 | Лист 62 |

12761-02 76

Пров. Сер 24/III-78.




## Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса 1 дет. | Масса 6 кг всех | Масса 6 кг марк. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ31 | 1 | ⊏14 | 5380 | 2 | — | 66,2 | 132 | 237 | |
| | 2 | ∠75×6 | 500 | 2 | — | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | -110×4 | 133 | 12 | — | 0,4 | 5 | | |
| | 4 | -40×4 | 569 | 130 | — | 0,7 | 91 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 2 | | |
| ПТГ32 | | Дет. 1,3 по марке ПТГ31 | | | | | 137 | 287 | |
| | 5 | ∠75×6 | 700 | 2 | — | 4,8 | 10 | | |
| | 6 | -40×4 | 769 | 130 | — | 1,0 | 130 | | |
| | 7 | -40×4 | 5170 | 1 | — | 6,5 | 7 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 3 | | |
| ПТГ33 | 7 | -40×4 | 5170 | 1 | — | 6,5 | 7 | 337 | |
| | 8 | ⊏16 | 5380 | 2 | — | 76,4 | 153 | | |
| | 9 | ∠75×6 | 900 | 2 | — | 6,2 | 12 | | |
| | 10 | -110×4 | 153 | 12 | — | 0,5 | 6 | | |
| | 11 | -40×4 | 969 | 130 | — | 1,2 | 156 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 3 | | |

## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и тип шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ31 | | ∟4 | 3,7 | | Э42 | |
| ПТГ32 | | | 8,9 | | | |
| ПТГ33 | | | 9,2 | | | |

## Примечания

1. Все дыры $d_0$=15мм.
2. Все сварные швы $h$=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" напр. ПТГ33$^{а}$

ТК 1973г. Переходные площадки ПТГ31; ПТГ32; ПТГ33.

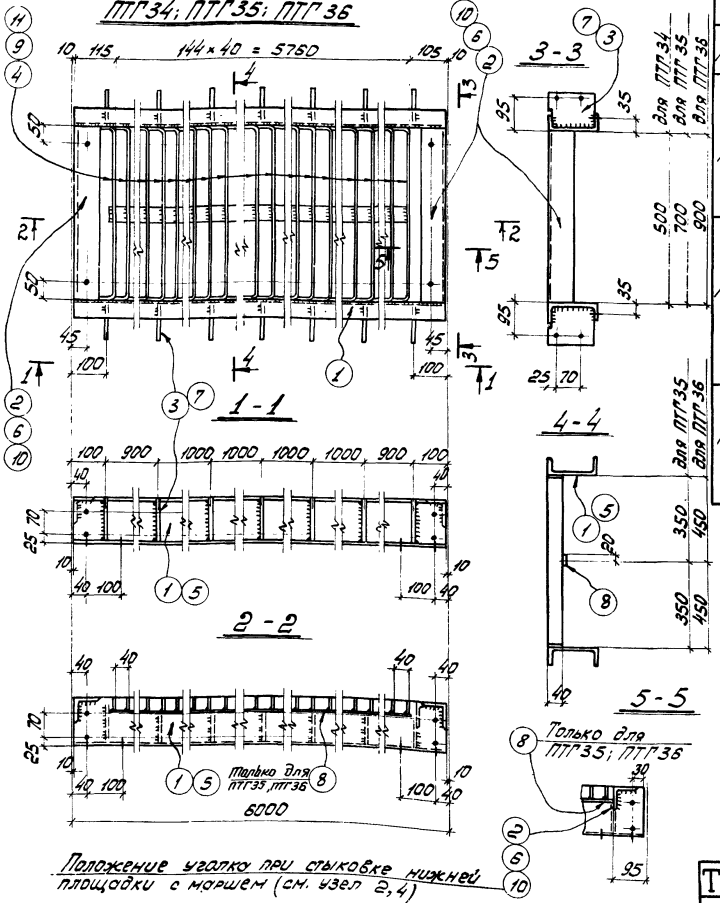
Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 63

ГПИ. ЮЖГРОМТЕПЛОЭЛЕКТРОМОНТАЖ г. Киев.

Гнатюк, Коробейников, Шапиро, Ефимов, Шевченко, Шейнин, 1973г.

12761-02 77

## ПТГ34; ПТГ35; ПТГ36




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

## Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ34 | 1 | [14 | 5980 | 2 | – | 73,6 | 147 | 265 | |
| | 2 | ∠75×6 | 500 | 2 | – | 3,4 | 7 | | |
| | 3 | -110×4 | 133 | 14 | – | 0,4 | 6 | | |
| | 4 | -40×4 | 569 | 145 | – | 0,7 | 102 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 3 | | |
| ПТГ35 | 5 | [16 | 5980 | 2 | – | 84,9 | 170 | 342 | |
| | 6 | ∠75×6 | 700 | 2 | – | 4,8 | 10 | | |
| | 7 | -110×4 | 153 | 14 | – | 0,5 | 7 | | |
| | 8 | -40×4 | 5770 | 1 | – | 7,2 | 7 | | |
| | 9 | -40×4 | 769 | 145 | – | 1,0 | 145 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 3 | | |
| | | Детали 5,7,8 по марке ПТГ35 | | | | | 184 | | |
| ПТГ36 | 10 | ∠75×6 | 900 | 2 | – | 6,2 | 12 | 374 | |
| | 11 | -40×4 | 969 | 145 | – | 1,2 | 174 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 4 | | |

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на марк. | Длина, м общ. | Тип эл-да | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПТГ34 | | | 41 | | | |
| ПТГ35 | | ▷4 | 99 | | Э42 | |
| ПТГ36 | | | 99 | | | |

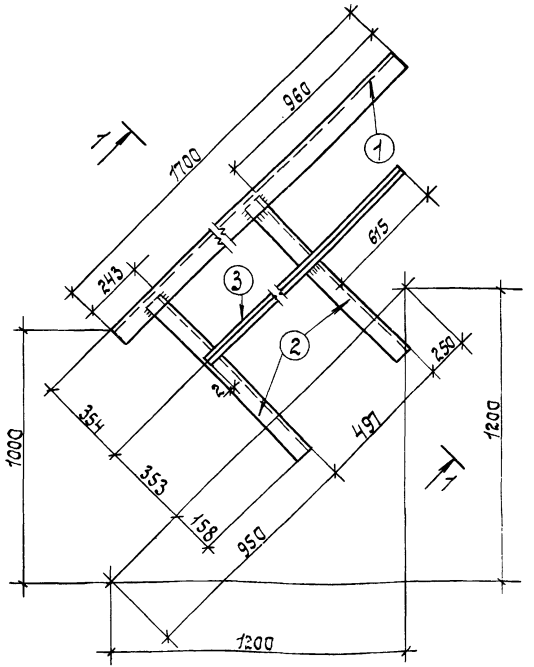
## Примечания

1. Все дыры $d_0$ = 15мм.
2. Все сварные швы $l_1$ = 4мм.
3. Сборку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2.4 должны иметь индекс „а" напр. ПТГ36а

| ТК 1973г. | Переходные площадки ПТГ34; ПТГ35; ПТГ36 | Серия 1.450-2 Выпуск 4 Лист 64 |
|---|---|---|

12761-02 78

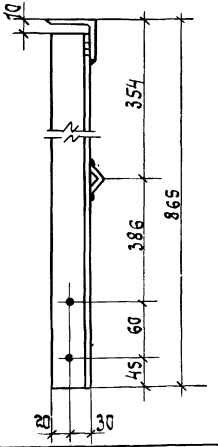
# ПЛГ1; ПЛГ2 (обратна ПЛГ1)




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | Кол-во т. | Кол-во н. | Масса в кг. дет. | Масса в кг. всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПЛГ1 | 1 | ∠56×4 | 1700 | 1 | — | 5.8 | 6 | 14 | |
| | 2 | ∠50×5 | 855 | 2 | — | 3.2 | 6 | | |
| | 3 | ∠25×3 | 1160 | 1 | — | 1.3 | 1 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПЛГ2 | Обратна марки ПЛГ1 | | | | | | | 14 | |

## 1–1




## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м, на марк. | Длина, м, общ. | Тип электрода | Примечан |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПЛГ1 | | ◺ 3 | 0.5 | | Э42 | |
| ПЛГ2 | | | 0.5 | | | |

## Примечания.

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

## Таблица монтажных метизов

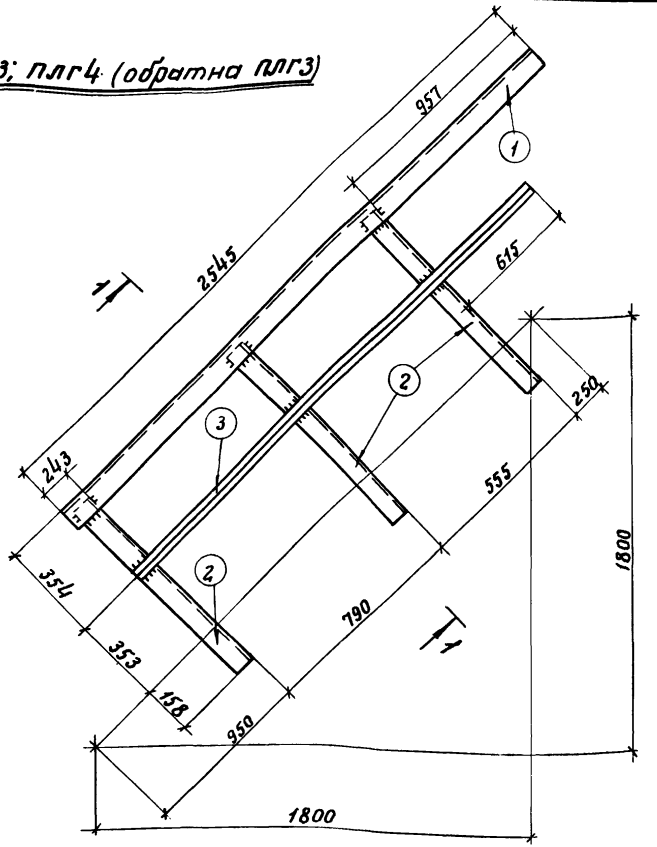
| Наименование | Диам. мм | Длина, мм Стер | Длина, мм Нарез | Кол. шт. | Масса кг. | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ПЛГ1, ПЛГ2. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 4 | 0.17 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 4 | 0.07 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12н. | — | — | — | 4 | 0.01 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.25 | | |

| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ПЛГ1; ПЛГ2. | Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 65 |
|---|---|---|

Кон. Бочкарев

Пров: Сури 24/III-78г.

## ПЛГ3; ПЛГ4 (обратна ПЛГ3)

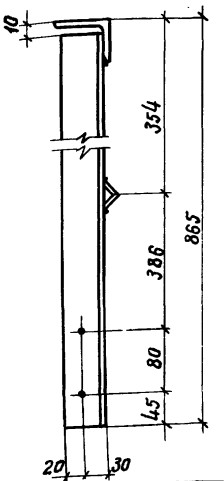



## Спецификация

79

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Марка | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПЛГ3 | 1 | ∟ 56×4 | 2545 | 1 | — | 8,8 | 9 | 22 | |
| | 2 | ∟ 50×5 | 855 | 3 | — | 3,2 | 10 | | |
| | 3 | ∟ 25×3 | 2010 | 1 | — | 2,3 | 2 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПЛГ4 | Обратна марке ПЛГ3 | | | | | | | 22 | |

## 1-1




## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПЛГ3 | | ⊏ 3 | 0,7 | | Э42 | |
| ПЛГ4 | | | 0,7 | | | |

## Примечания

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

## Таблица монтажных метизов

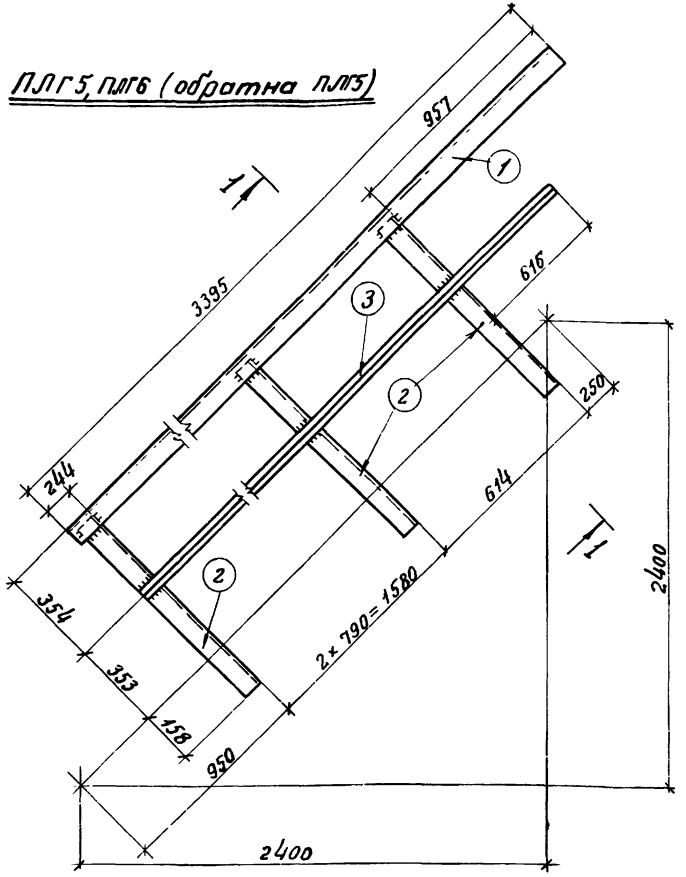
| Наименование | Диам. мм | Длина мм Стер. | Длина мм Корез. | Кол. шт. | Масса кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ПЛГ3; ПЛГ4 | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 6 | 425 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 6 | 0,10 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 6 | 0,02 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 437 | | |

| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ПЛГ3; ПЛГ4. | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 66 |
|---|---|---|---|---|

12761-02 80

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

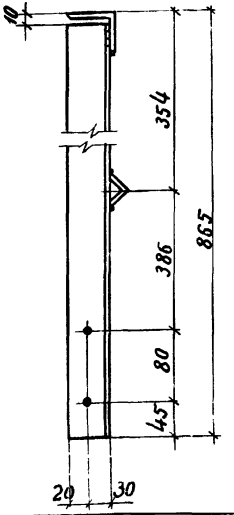
## ПЛГ5, ПЛГ6 (обратна ПЛГ5)




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПЛГ5 | 1 | ∠ 56×4 | 3395 | 1 | — | 11.7 | 12 | 29 | |
| | 2 | ∠ 50×5 | 855 | 4 | — | 3.2 | 13 | | |
| | 3 | ∠ 25×3 | 2860 | 1 | — | 3.2 | 3 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПЛГ6 | Обратна марке ПЛГ5 | | | | | | | 29 | |

## 1 – 1




## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПЛГ5 | | ◺ 3 | 10 | | Э42 | |
| ПЛГ6 | | | 10 | | | |

## Примечания

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

## Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диам. мм | Длина м Серж. | Длина м Нарез. | Кол. шт. | Масса кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ПЛГ5; ПЛГ6 | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 8 | 0.34 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 8 | 0.14 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 8 | 0.03 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.51 | | |

| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ПЛГ5; ПЛГ6. | СЕРИЯ 1.450-2 Выпуск 4 | Лист 67 |
|---|---|---|---|

ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

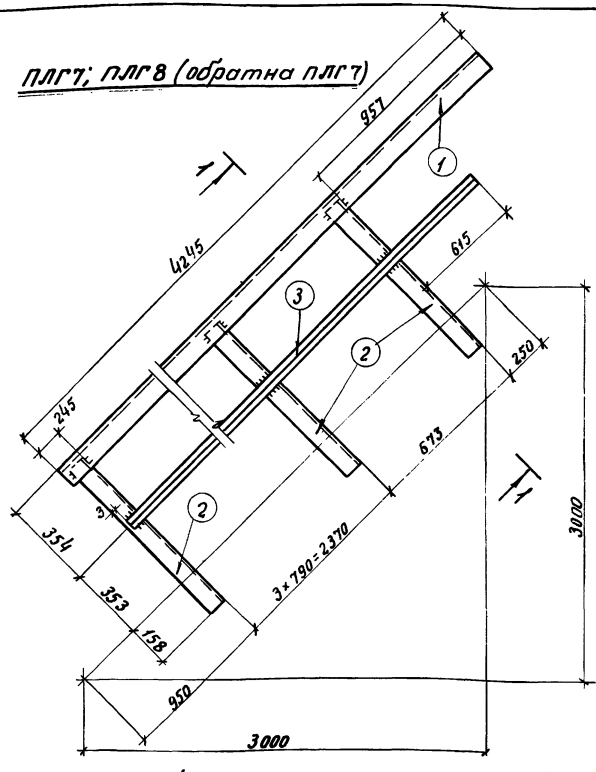
Гипроцех Гл. инж. Нач. отдела

Инж. Гетьман Тупиков Игнатов Тищенко Шейнис

Шапран Ильинична Гольяховка Василенко

Дата выпуска: 1973г.

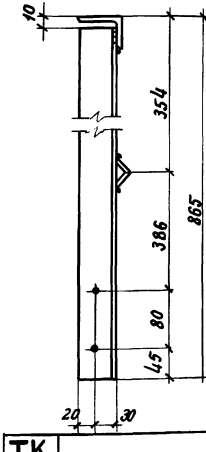
## ПЛГ7; ПЛГ8 (обратна ПЛГ7)




## Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПЛГ7 | 1 | L 56×4 | 4245 | 1 | — | 14,6 | 15 | 36 | |
| | 2 | L 50×5 | 855 | 5 | — | 3,2 | 16 | | |
| | 3 | L 25×3 | 3705 | 1 | — | 4,1 | 4 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПЛГ8 | Обратна марке ПЛГ7 | | | | | | | 36 | |

## 1-1




## Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диам. мм | Длина, мм Стерж. | Длина, мм Нар. | К-во шт. | Масса кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ПЛГ7; ПЛГ8. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 10 | 0,42 | 7798-70 | |
| Гайка М12 | — | — | — | 10 | 0,17 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 10 | 0,03 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0,62 | | |

## Таблица сварных швов

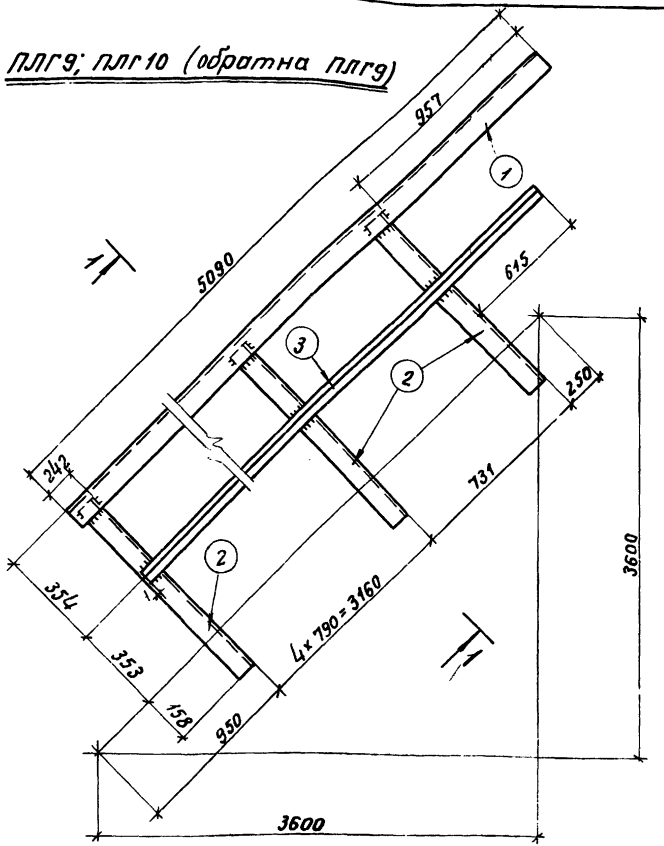
| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м На мар. | Длина, м Общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПЛГ7 | | 3 | 1,2 | | Э42 | |
| ПЛГ8 | | | 1,2 | | | |

## Примечания

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

| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ПЛГ7; ПЛГ8 | Серия 1.450-2 | Выпуск 4 | Лист 68 |
|---|---|---|---|---|

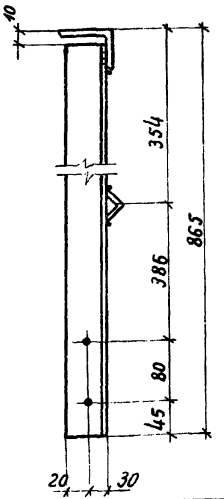
## ПЛГ9; ПЛГ10 (обратна ПЛГ9)




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во Т | К-во Н | Масса 1 кг дет. | Масса всех | Масса Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПЛГ9 | 1 | L 56×4 | 5090 | 1 | — | 17,5 | 18 | 43 | |
| | 2 | L 50×5 | 855 | 6 | — | 3,2 | 19 | | |
| | 3 | L 25×3 | 4555 | 1 | — | 5,1 | 5 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПЛГ10 | Обратна марке ПЛГ9 | | | | | | | 43 | |

## 1–1




## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщина шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПЛГ9 | | ▽ 3 | 1,4 | | Э42 | |
| ПЛГ10 | | | 1,4 | | | |

## Примечания

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

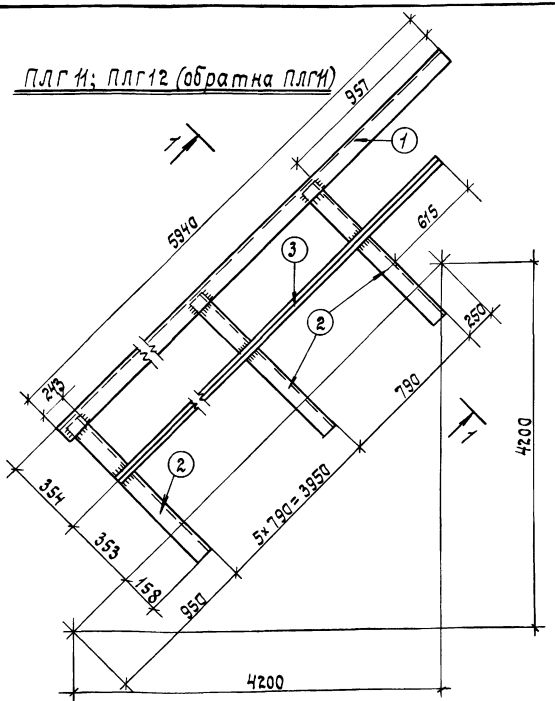
## Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диам. мм | Длина, мм Стер. | Длина, мм Нар. | К-во шт. | Масса, кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ПЛГ9; ПЛГ10 | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 12 | 0,50 | 7798-70 | |
| Гайка М12 | — | — | — | 12 | 0,21 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 12 | 0,04 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0,75 | | |

| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ПЛГ9; ПЛГ10. | Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 69 |
|---|---|---|

ГПКИпроектстальконструкция г. Киев
Нач. отд. Шейнич
Гл. спец. проекта Дробезий
Гл. инж. проекта Шполянский
Нач. сект. Васильченко
Даты выпуска: 1973г.

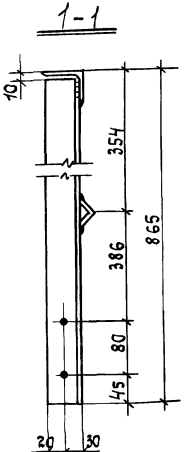
## ПЛГ11; ПЛГ12 (обратна ПЛГ11)




## Спецификация.

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм. | К-во т. | К-во н. | Масса в кг. дет. | Масса в кг. всех | Масса в кг. марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПЛГ11 | 1 | ∠56×4 | 5940 | 1 | — | 20.4 | 20 | 49 | |
| | 2 | ∠50×5 | 855 | 7 | — | 3.2 | 22 | | |
| | 3 | ∠25×3 | 5405 | 1 | — | 6.1 | 6 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ПЛГ12 | Обратна марке ПЛГ11 | | | | | | | 49 | |

## 1-1




## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип шва | Толщ. шва | Длина, м. на мар. | Длина, м. общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПЛГ11 | | | 3 | 1.6 | | Э42 | |
| ПЛГ12 | | | | 1.6 | | | |

## Примечания.

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

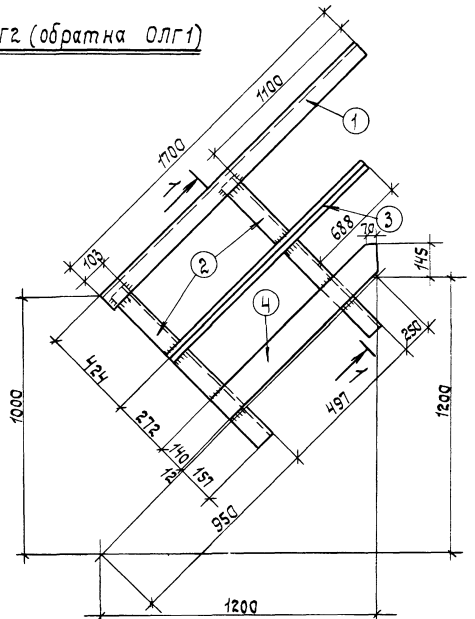
## Таблица монтажных метизов.

| Наименование. | Диам. мм. | Длина мм. стер. | Длина мм. нарез | К-во шт. | Масса кг. | ГОСТ | Примечание. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ПЛГ11, ПЛГ12. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 14 | 0.59 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 14 | 0.24 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н. | — | — | — | 14 | 0.05 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.88 | | |

| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ПЛГ11; ПЛГ12. | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 79 |
|---|---|---|---|---|

Пров: Сер 23 №-28г. Кон. Корнеев

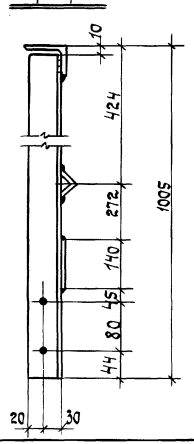
## ОЛГ1; ОЛГ2 (обратна ОЛГ1)




## Спецификация

| Марка | N дет | Сечение | Длина, мм | К-во Т | К-во Н | Масса в кг. дет | Масса в кг. всех | Масса в кг. марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОЛГ1 | 1 | ∠56×4 | 1700 | 1 | — | 5.8 | 6 | 20 | |
| | 2 | ∠50×5 | 995 | 2 | — | 3.8 | 8 | | |
| | 3 | ∠25×3 | 1235 | 1 | — | 1.4 | 1 | | |
| | 4 | −140×4 | 900 | 1 | — | 4.0 | 4 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ОЛГ2 | Обратна марке ОЛГ1 | | | | | | | 20 | |

## 1–1




## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м. на мар. | Длина, м. общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОЛГ1 | | ⌐3 | 0.7 | | Э42 | |
| ОЛГ2 | | | 0.7 | | | |

## Примечания

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

## Таблица монтажных метизов

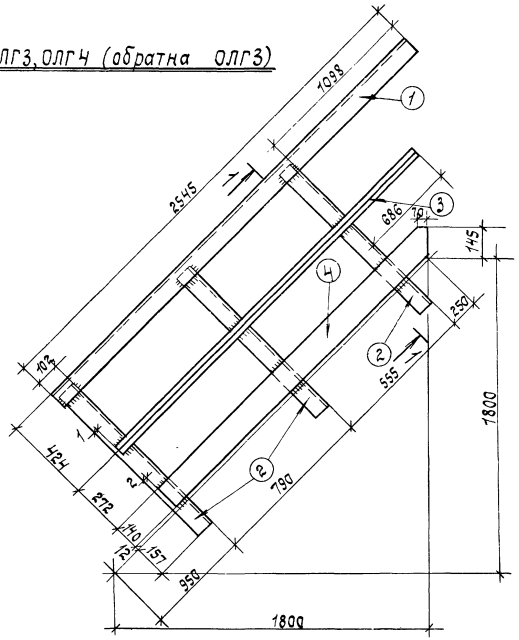
| Наименование | Диам мм. | Длина, мм. Стерж. | Длина, мм. Нарез. | К-во шт. | Масса кг. | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ОЛГ1; ОЛГ2. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 4 | 0.17 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 4 | 0.07 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 4 | 0.01 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.25 | | |

ТК 1973г

Ограждение лестничных маршей ОЛГ1, ОЛГ2.

Серия 1.459-2
Выпуск 4 Лист 71.

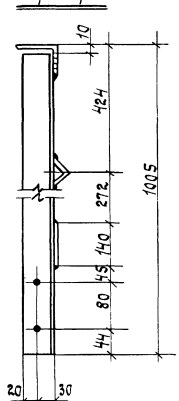
## ОЛГ3, ОЛГ4 (обратна ОЛГ3)




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | Кол-во т. | Кол-во н. | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОЛГ3 | 1 | ∟56×4 | 2545 | 1 | — | 8.8 | 9 | 31 | |
| | 2 | ∟50×5 | 995 | 3 | — | 3.8 | 11 | | |
| | 3 | ∟25×3 | 2080 | 1 | — | 2.3 | 2 | | |
| | 4 | – 140×4 | 1745 | 1 | — | 7.7 | 8 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ОЛГ4 | Обратна марке ОЛГ3 | | | | | | | 31 | |

## 1–1




## Таблица сварных швов.

| Марка | Тип и толщ. шва | К-во | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электр. | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОЛГ3 | | 3 | 1.0 | | Э42 | |
| ОЛГ4 | | | 1.0 | | | |

## Примечания.

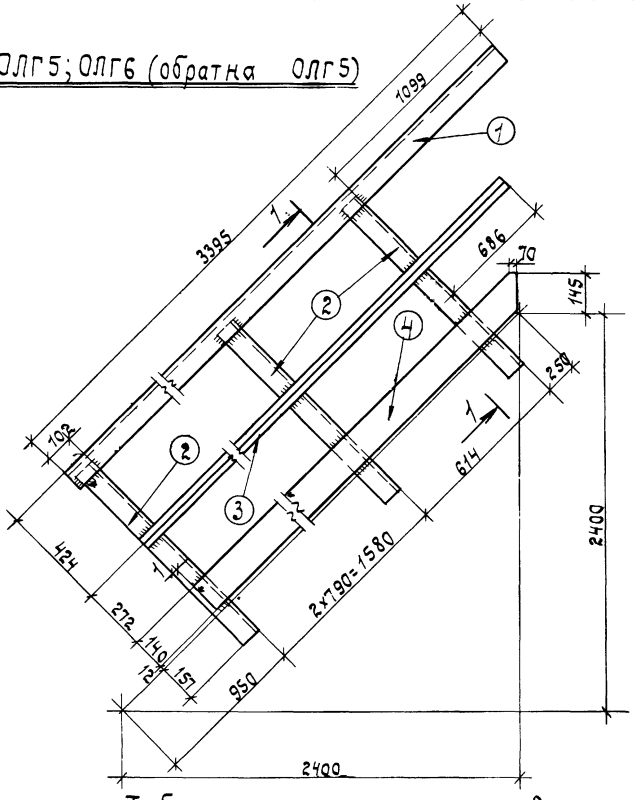
1. Все дыры $d_0$=13мм.
2. Все сварные швы $h$=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

## Таблица монтажных метизов.

| Наименование | Диам. мм. | Длина, мм стерж. | Длина, мм карез. | К-во шт. | Масса кг. | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ОЛГ3; ОЛГ4. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 6 | 0.25 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 6 | 0.10 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12н. | — | — | — | 6 | 0.02 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.37 | | |

| ТК 19732. | Ограждение лестничных маршей ОЛГ3; ОЛГ4. | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 72 |
|---|---|---|---|---|

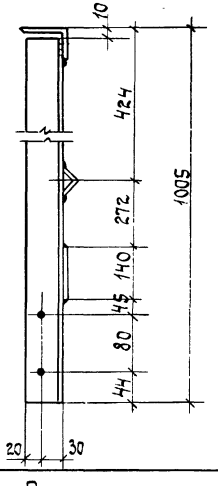
## ОЛГ5; ОЛГ6 (обратна ОЛГ5)




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм. | Кол-во т | Кол-во н. | Масса в кг. дет. | Масса в кг. всех | Масса в кг. марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОЛГ5 | 1 | ∠56×4 | 3395 | 1 | — | 11.7 | 12 | 42 | |
| | 2 | ∠50×5 | 995 | 4 | — | 3.8 | 15 | | |
| | 3 | ∠25×3 | 2930 | 1 | — | 3.3 | 3 | | |
| | 4 | −140×4 | 2595 | 1 | — | 11.4 | 11 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ОЛГ6 | Обратна марке ОЛГ5 | | | | | | | 42 | |

## 1—1




## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м. на мар | Длина, м. общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОЛГ5 | | ⊾3 | 1.4 | | Э42 | |
| ОЛГ6 | | | 1.4 | | | |

## Примечания.

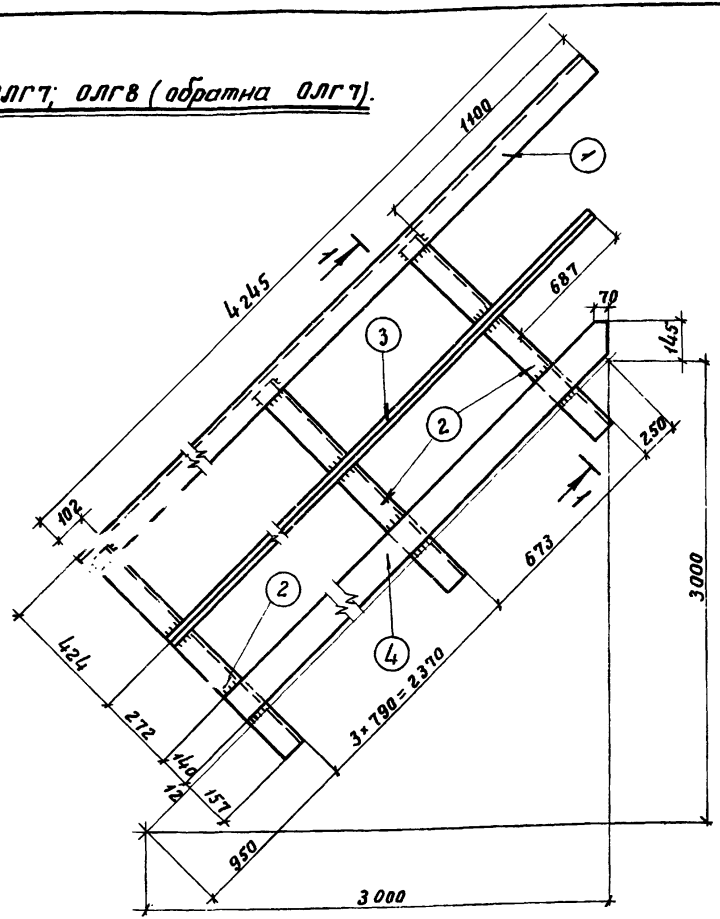
1. Все дыры $d_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 гост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

## Таблица монтажных метизов

| Наименование. | Диам мм. | Длина, мм Стерж. | Длина, мм Нарез. | К-во шт. | Масса кг. | ГОСТ | Примечание. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ОЛГ5; ОЛГ6. | | | | | | | |
| Болт м12 | 12 | 30 | 30 | 8 | 0.34 | 7798-70* | |
| Гайка м12 | — | — | — | 8 | 0.14 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12 н. | — | — | — | 8 | 0.03 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.51 | | |

| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ОЛГ5; ОЛГ6. | Серия 1.459-2 | |
|---|---|---|---|
| | | Выпуск 4 | Лист 73 |

## ОЛГ7; ОЛГ8 (обратна ОЛГ7).



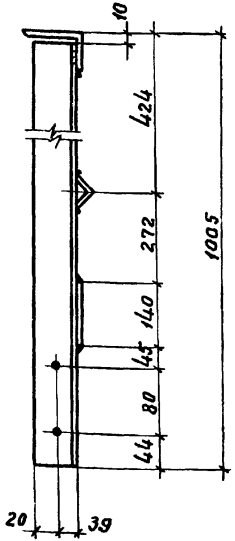

## Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОЛГ7 | 1 | ∟ 56×4 | 4245 | 1 | — | 14.6 | 15 | 54 | |
| | 2 | ∟ 50×5 | 995 | 5 | — | 3.8 | 19 | | |
| | 3 | ∟ 25×3 | 3780 | 1 | — | 4.2 | 4 | | |
| | 4 | — 140×4 | 3445 | 1 | — | 15.1 | 15 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ОЛГ8 | Обратна марке ОЛГ7 | | | | | | | 54 | |

## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и тавр. шва | Длина, м На мар. | Длина, м Общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОЛГ7 | | ◺3 | 1.7 | | Э42 | |
| ОЛГ8 | | | 1.7 | | | |

## 1-1




## Примечания.

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

## Таблица монтажных метизов.

| Наименование | Диам. мм | Длина, мм Стер | Длина, мм Нар | К-во шт. | Масса, кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ОЛГ7, ОЛГ8. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 10 | 0.42 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 10 | 0.17 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 10 | 0.03 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.62 | | |

ТК 1973г.

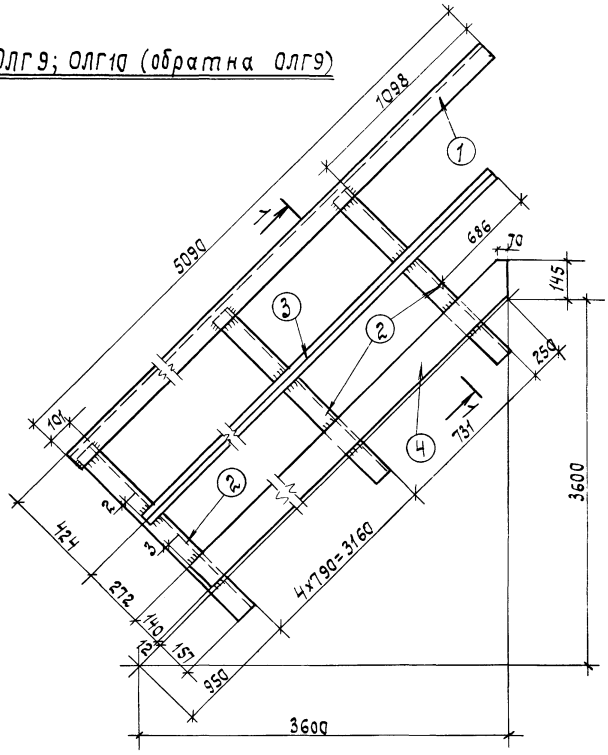
Ограждение лестничных маршей ОЛГ7, ОЛГ8.

Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 74

Разработал Василенко 1973г. Дата выпуска: Исполнил Ткаченко СКИЕВ

12761-02 88

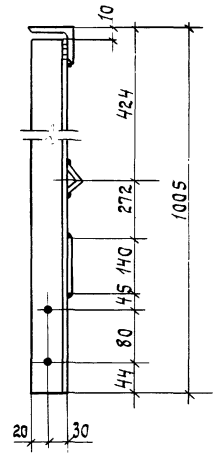
## ОЛГ9; ОЛГ10 (обратна ОЛГ9)




## Спецификация.

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм. | К-во Т. | К-во Н. | Масса в кг. дет. | Масса в кг. всех | Масса в кг. марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОЛГ9 | 1 | ∠56×4 | 5090 | 1 | — | 17.5 | 18 | 66 | |
| | 2 | ∠50×5 | 995 | 6 | — | 3.8 | 23 | | |
| | 3 | ⌐25×3 | 4625 | 1 | — | 5.2 | 5 | | |
| | 4 | — 140×4 | 4290 | 1 | — | 18.9 | 19 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ОЛГ10 | | обратна марке ОЛГ9. | | | | | | 66 | |

## 1–1




## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м. на марк. | Длина, м. общ. | Тип электрода | Примечан |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОЛГ9 | | ⊿3 | 2.0 | | Э42 | |
| ОЛГ10 | | | 2.0 | | | |

## Примечания.

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

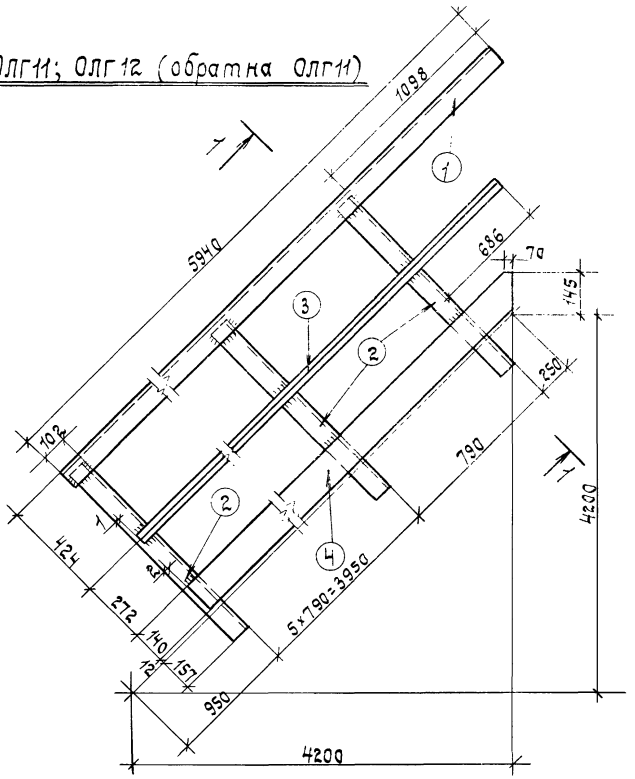
## Таблица монтажных метизов.

| Наименование | Диам. мм. | Длина, мм. Стер. | Длина, мм. Нарез. | К-во шт. | Масса кг. | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ОЛГ9; ОЛГ10. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 12 | 0.50 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 12 | 0.21 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12н. | — | — | — | 12 | 0.04 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.75 | | |

| ТК 19732 | Ограждение лестничных маршей ОЛГ9; ОЛГ10. | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лис 75 |
|---|---|---|---|---|

Гл.инж. Сафр 24/III-78 г. Нач. Кортиез

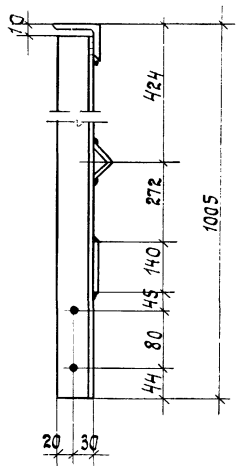
## ОЛГ11; ОЛГ12 (обратна ОЛГ11)




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение. | Длина, мм | К-во т. | К-во н. | Масса в кг. дет | Масса в кг. всех | Масса в кг. марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОЛГ11 | 1 | ∠56×4 | 5940 | 1 | – | 20.4 | 20 | 77 | |
| | 2 | ∠50×5 | 995 | 7 | – | 3.8 | 27 | | |
| | 3 | ∠25×3 | 5475 | 1 | – | 6,1 | 6 | | |
| | 4 | –140×4 | 5140 | 1 | – | 22,6 | 23 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ОЛГ12 | Обратна марке ОЛГ11. | | | | | | | 77 | |

## 1–1




## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м. на мар. | Длина, м. Общ | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОЛГ-11 | | ⊿3 | 2.3 | | Э42 | |
| ОЛГ12 | | | 2.3 | | | |

## Примечания.

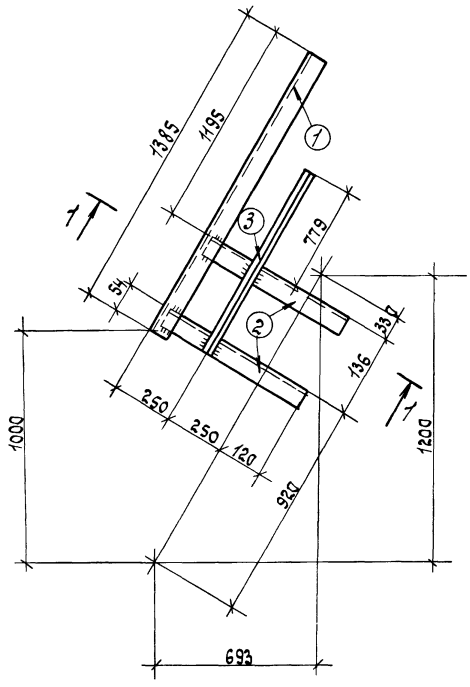
1. Все дыры $d_0$=13 мм.
2. Все сварные швы h=3 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 1.

## Таблица монтажных метизов.

| Наименование | Диам мм. | Длина, мм стер. | Длина, мм нарез | К-во шт. | Масса кг. | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ОЛГ11; ОЛГ12. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 14 | 0.59 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | – | – | – | 14 | 0.24 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12н. | – | – | – | 14 | 0.05 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.88 | | |

| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ОЛГ11; ОЛГ12. | Серия 1.459-2 | |
|---|---|---|---|
| | | Выпуск 4 | Лист 76 |

## ПМГ1; ПМГ2 (обратна ПМГ1)



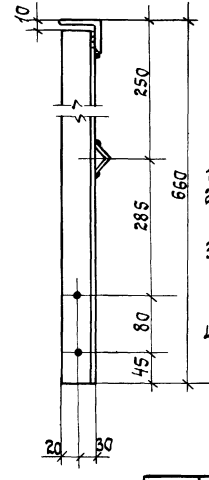

## Спецификация.

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм. | К-во Т. | К-во Н. | Масса в кг. дет. | Масса в кг. всех | Масса в кг. марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМГ1 | 1 | ∠56×4 | 1385 | 1 | — | 4.8 | 5 | 12 | |
| | 2 | ∠50×5 | 650 | 2 | — | 2.5 | 5 | | |
| | 3 | ∠25×3 | 965 | 1 | — | 1.1 | 1 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПМГ2 | | Обратна марке ПМГ1 | | | | | | 12 | |

## Таблица монтажных метизов.

| Наименование. | Диам. мм. | Длина, мм. Стер. | Длина, мм. Нар. | К-во шт | Масса кг. | ГОСТ | Примечание. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ПМГ1; ПМГ2. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 4 | 0.17 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 4 | 0.07 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12 Н. | — | — | — | 4 | 0.01 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.25 | | |

1-1




## Примечания.

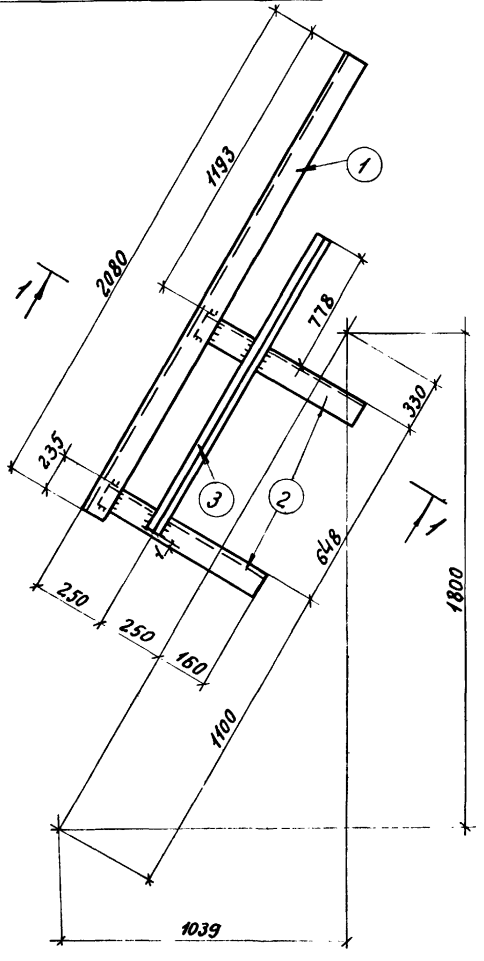
1. Все дыры $d_0$=13мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

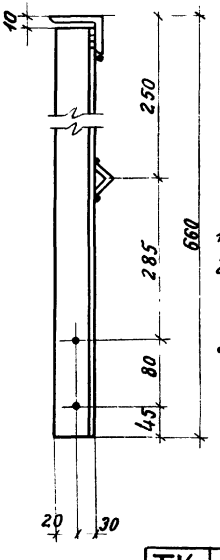
## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м. на марку | Длина, м. общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМГ1 | | ◺ 3 | 0.5 | | Э42 | |
| ПМГ2 | | | 0.5 | | | |

| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ПМГ1; ПМГ2. | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 77 |
|---|---|---|---|---|

## ПМГ3; ПМГ4 (обратна ПМГ3)




### Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМГ3 | 1 | ∟56×4 | 2080 | 1 | — | 7.2 | 7 | 15 | |
| | 2 | ∟50×5 | 650 | 2 | — | 2,5 | 5 | | |
| | 3 | ∟25×3 | 1475 | 1 | — | 1.7 | 2 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПМГ4 | | Обратна марке ПМГ3 | | | | | | 15 | |

### Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диам. мм | Длина, мм Стер. | Длина, мм Нар. | К-во шт | Масса, кг | ГОСТ | Примечания |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ПМГ3; ПМГ4. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 4 | 0.17 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 4 | 0.07 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 4 | 0.01 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.25 | | |

### Таблица сварных швов

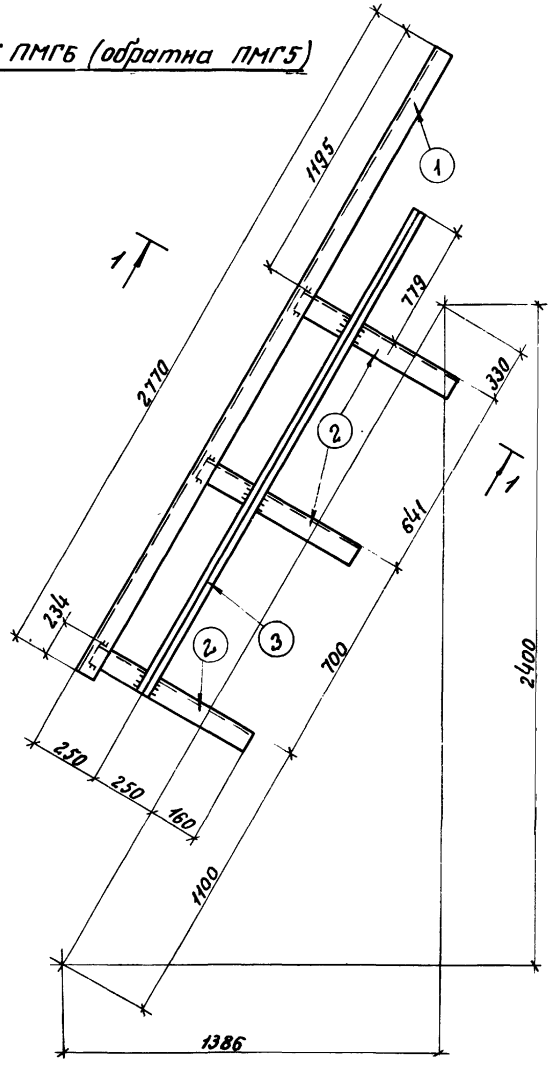
| Марка | К-во | Тип и толщ. | Длина, м на мар. | Длина, м Общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМГ3 | | ◺3 | 0.5 | | Э42 | |
| ПМГ4 | | | 0,5 | | | |

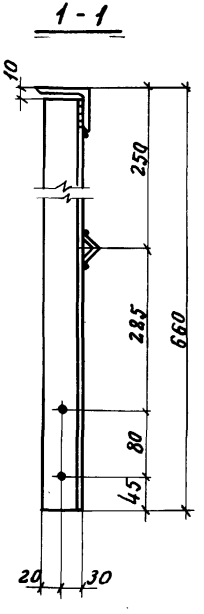
### Примечания

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

| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ПМГ3; ПМГ4. | СЕРИЯ 1.450-2 | Выпуск 4 | Лист 78 |
|---|---|---|---|---|

## ПМГ5; ПМГ6 (обратна ПМГ5)




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМГ5 | 1 | ∟ 56×4 | 2770 | 1 | — | 9.5 | 10 | 21 | |
| | 2 | ∟ 50×5 | 650 | 3 | — | 2.5 | 8 | | |
| | 3 | ∟ 25×3 | 2170 | 1 | — | 2.4 | 2 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | 1% на сварные швы: | | | | | 1 | | |
| ПМГ6 | | Обратна марке ПМГ5 | | | | | | 21 | |

## Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диам. мм | Длина, мм Стер. | Длина, мм Нар. | К-во, шт. | Масса, кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ПМГ5; ПМГ6. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 6 | 0.29 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 6 | 0.10 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 6 | 0.02 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.37 | | |

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМГ5 | | 3 | 0.1 | | Э42 | |
| ПМГ6 | | | 0.1 | | | |

## Примечания

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

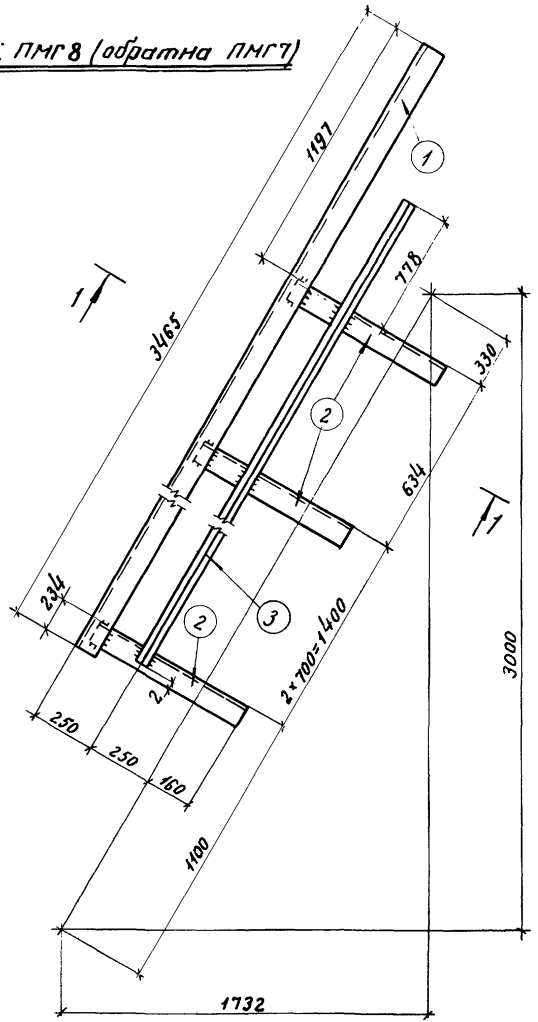
| | | | |
|---|---|---|---|
| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ПМГ5; ПМГ6. | Серия 1459-2 | Выпуск 4 / Лист 75 |

ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

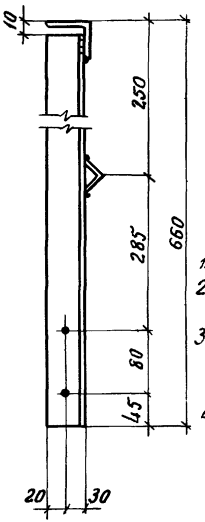
Гл. инж. пр. тд. Шпиган; Гл. инж. Гальковский; Нач. отдела Василенко; Конструктор Гл. инж. Нач. Дата выпуска: 1973г.

Бриславцев; Лысенко; Шейнис; Проверил; Утвердил

## ПМГ7; ПМГ8 (обратна ПМГ7)




## 1 - 1




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | Кол-во т | Кол-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Марка | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМГ7 | 1 | L 56×4 | 3465 | 1 | — | 11.9 | 12 | 26 | |
| | 2 | L 50×5 | 650 | 4 | — | 2,5 | 10 | | |
| | 3 | L 25×3 | 2860 | 1 | — | 3,2 | 3 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПМГ8 | | Обратна марке ПМГ7 | | | | | | 26 | |

## Таблица монтажных метизов

| Наименование | Длина, мм | Длина, мм Стер. | Длина, мм Нар. | К-во, шт | Масса, в кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ПМГ7, ПМГ8. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 8 | 0,34 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 8 | 0,14 | 5915-70 | |
| Шайба пружк. 12Н | — | — | — | 8 | 0,03 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0,51 | | |

## Таблица сварных швов

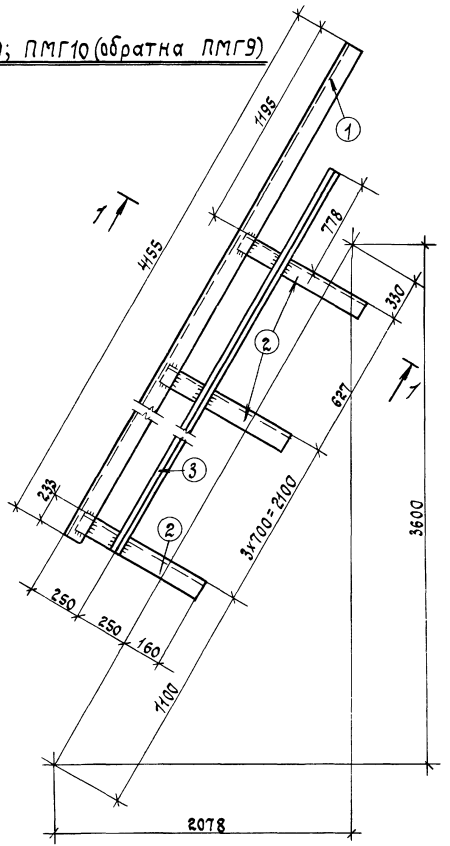
| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м На нар. | Длина, м Общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМГ7 | | ◺3 | 1,0 | | Э42 | |
| ПМГ8 | | | 1,0 | | | |

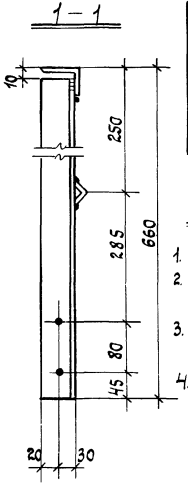
## Примечания

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

| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ПМГ7; ПМГ8. | Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 80 |
|---|---|---|

## ПМГ9; ПМГ10 (обратна ПМГ9)




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | Кол-во т. | Кол-во н. | Масса в кг. дет. | Масса в кг. всех | Масса в кг. марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМГ9 | 1 | ∠56×4 | 4155 | 1 | — | 14.3 | 14 | 31 | |
| | 2 | ∠50×5 | 650 | 5 | — | 2.5 | 12 | | |
| | 3 | ∠25×3 | 3555 | 1 | — | 4.0 | 4 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПМГ10 | | Обратна марке ПМГ9 | | | | | | 31 | |

## Таблица монтажных метизов.

| Наименование. | Диам мм. | Длина, мм: Стер. | Длина, мм: Нар. | К-во шт. | Масса кг. | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ПМГ9; ПМГ10. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 10 | 0.42 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 10 | 0.17 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12 Н. | — | — | — | 10 | 0.03 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.62 | | |

## Таблица сварных швов.

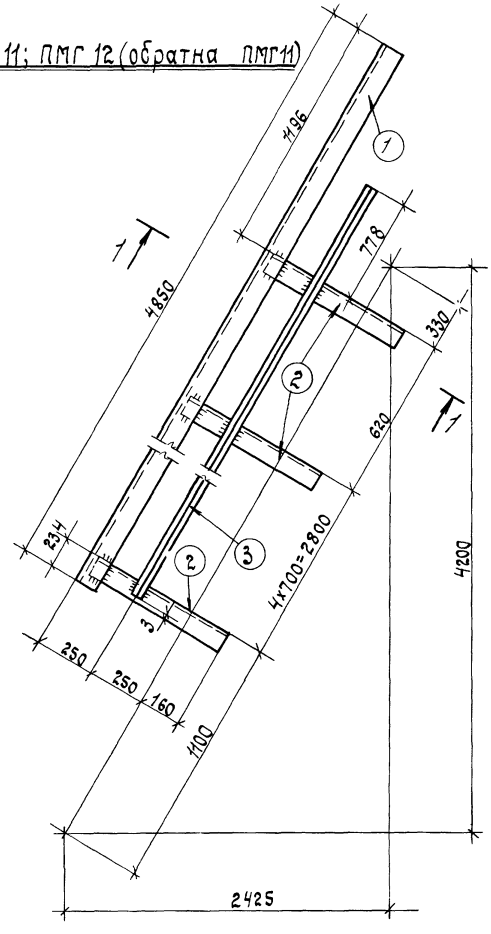
| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м: на мар. | Длина, м: общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМГ9 | | ⌊3 | 1.2 | | Э42 | |
| ПМГ10 | | | 1.2 | | | |

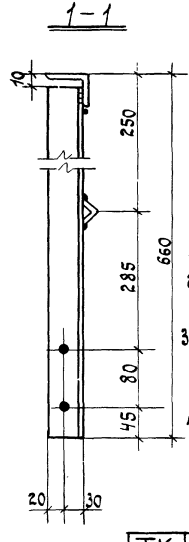
## Примечания.

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

| ТК 1973г | Ограждение лестничных маршей ПМГ9, ПМГ10. | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 81 |
|---|---|---|---|---|

## ПМГ11; ПМГ12 (обратна ПМГ11)




### Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т. | К-во н. | Масса в Кг дет. | Масса в Кг всех | марки. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМГ11 | 1 | ∠56×4 | 4850 | 1 | ~ | 16.7 | 17 | 38 | |
| | 2 | ∠50×5 | 650 | 6 | — | 2.5 | 15 | | |
| | 3 | ∠25×3 | 4245 | 1 | — | 4.8 | 5 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПМГ12 | | Обратна марке ПМГ11 | | | | | | 38 | |

### Таблица монтажных метизов.

| Наименование | Диам. мм. | Длина, мм Стер. | Длина, мм Нар. | К-во шт. | Масса кг. | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ПМГ11; ПМГ12 | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 12 | 0.50 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 12 | 0.21 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12 н. | — | — | — | 12 | 0.04 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.75 | | |

### Примечания.

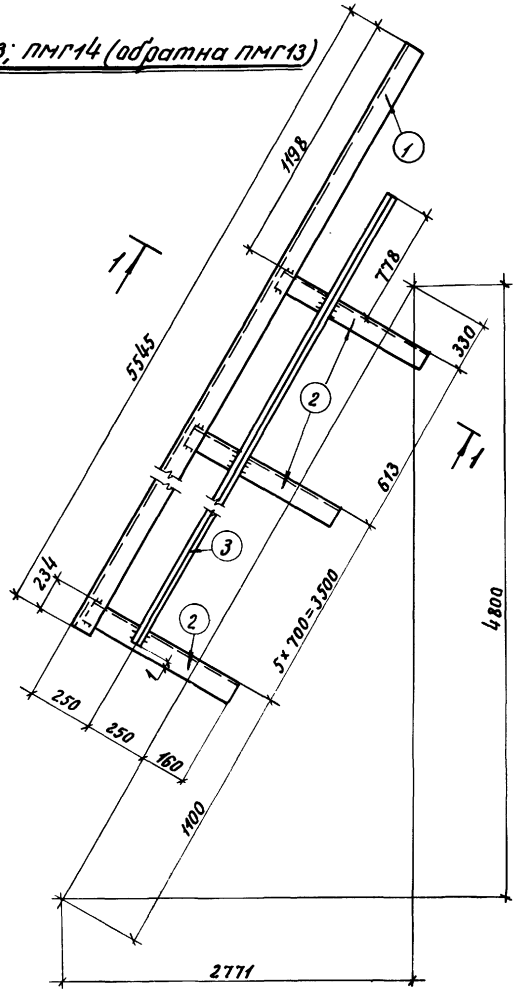
1. Все дыры $d_o$ = 13мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

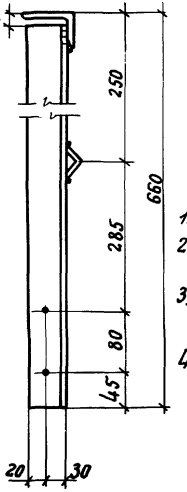
### Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на марк | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМГ11 | | ▷3 | 1.4 | | Э42 | |
| ПМГ12 | | | 1.4 | | | |

| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ПМГ11; ПМГ12. | Серия 1.459-2 |
|---|---|---|
| | | Выпуск 4 / Лист 82 |

## ПМГ13; ПМГ14 (обратна ПМГ13)




## Спецификация

96

| Марка | N дет | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМГ13 | 1 | ∟56×4 | 5545 | 1 | — | 19.1 | 19 | 44 | |
| | 2 | ∟50×5 | 650 | 7 | — | 2.5 | 18 | | |
| | 3 | ∟25×3 | 4940 | 1 | — | 5.5 | 6 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПМГ14 | | Обратна марке ПМГ13 | | | | | | 44 | |

## Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диам мм | Длина, мм Стер. | Длина, мм Нар. | К-во, шт. | Масса, кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ПМГ13; ПМГ14 | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 14 | 0.59 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 14 | 0.24 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 14 | 0.05 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.88 | | |

## Примечания

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

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м На мар. | Длина, м Общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМГ13 | | ⊏3 | 1.6 | | Э42 | |
| ПМГ14 | | | 1.6 | | | |

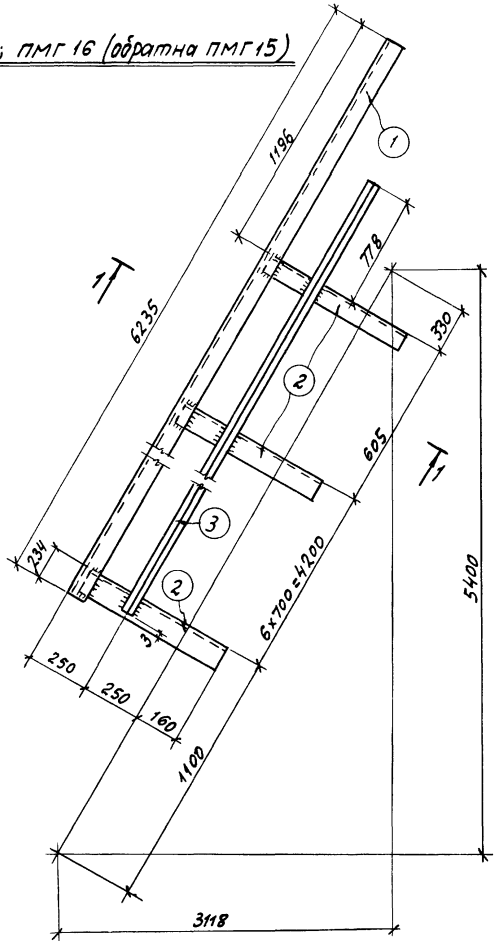
| | | | |
|---|---|---|---|
| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ПМГ13; ПМГ14. | Серия 1.459-2 | |
| | | Выпуск 4 | Лист 83 |

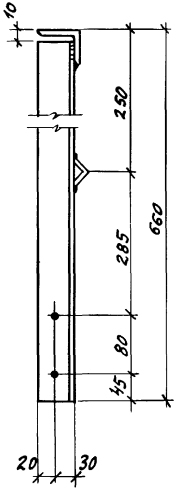
Директор Шлапоберский
Гл. инж. проекта Гавриловский
Нач. отдела Гольяновский
Гл. инж. пр-та Васильенко
Рук. группы Дубина
Гл. конструктор Гриценко
Ст. техник Бригадиров
Гл. инж. пр-та Шлапоберский
Разработал Ильин
Проверил Гриценко
Утвердил Васильенко
Дата выпуска: 1973г.

ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

12761-02 9

## ПМГ15; ПМГ16 (обратна ПМГ15)




### Спецификация

| Марка | N дет | Сечение | Длина, мм | К-во Т | К-во Н | Масса в кг дет | Масса в кг всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМГ15 | 1 | ∠56×4 | 6235 | 1 | — | 21.4 | 21 | 48 | |
| | 2 | ∠50×5 | 650 | 8 | — | 2.5 | 20 | | |
| | 3 | ∠25×3 | 5630 | 1 | — | 6.3 | 6 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПМГ16 | | Обратна марке ПМГ15 | | | | | | 48 | |

### Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диам. мм | Длина мм Стер | Длина мм Нар | К-во шт | Масса, кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ПМГ15; ПМГ16 | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 16 | 0.67 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 16 | 0.28 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 16 | 0.05 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 1.00 | | |

### Примечания

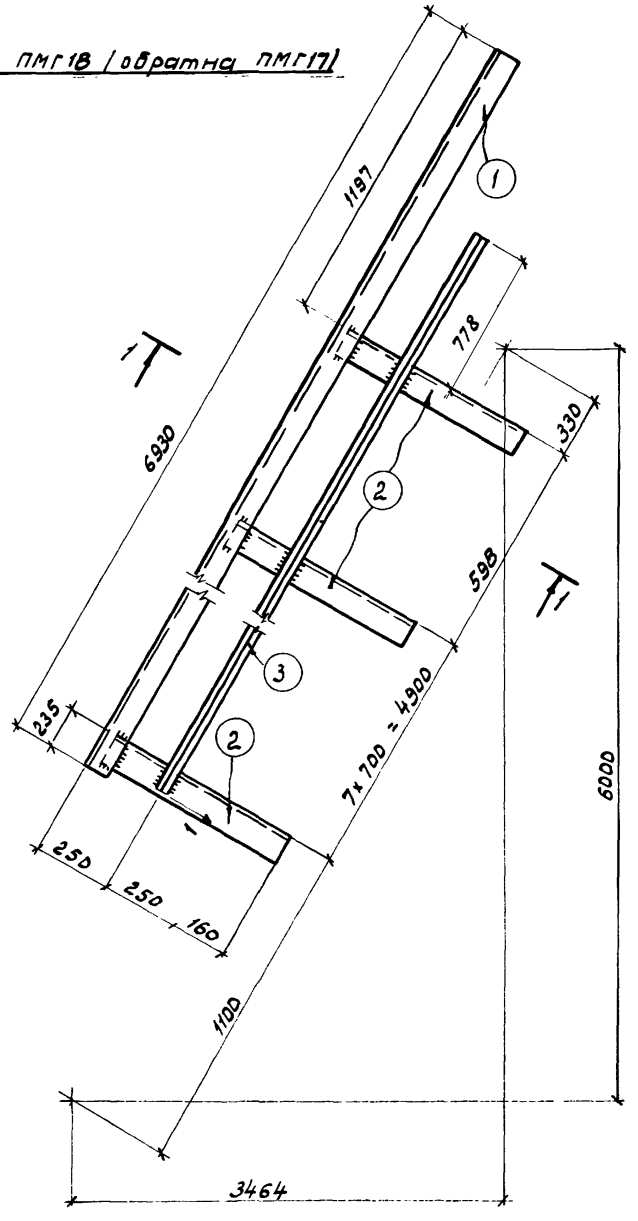
1. Все дыры $d_o$=13мм.
2. Все сварные швы $h$=3мм.
3. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

### Таблица сварных швов

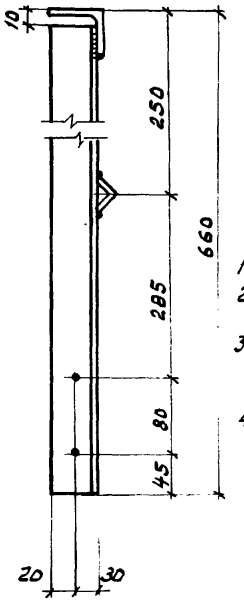
| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар | Длина, м общ | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМГ15 | | ⊏ 3 | 0.9 | | Э42 | |
| ПМГ16 | | | 0.9 | | | |

| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ПМГ15; ПМГ16 | серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 84 |
|---|---|---|

ПМГ 17; ПМГ 18 (обратна ПМГ 17)




1 - 1




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМГ17 | 1 | ∠56×4 | 6930 | 1 | — | 23,8 | 24 | 54 | |
| | 2 | ∠50×5 | 650 | 9 | — | 2,5 | 22 | | |
| | 3 | ∠25×3 | 6325 | 1 | — | 7,1 | 7 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ПМГ18 | | Обратна марке ПМГ 17 | | | | | | 54 | |

## Таблица монтажных метизов.

| Наименование | Диа, мм. | Длина, мм Стер. | Длина, мм Нар. | К-во, шт. | Масса, кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ПМГ 17; ПМГ 18. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 18 | 0,75 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 18 | 0,31 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 18 | 0,06 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 1,12 | | |

## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ПМГ17 | | 3 | 2,1 | | Э42 | |
| ПМГ18 | | | 2,1 | | | |

## Примечания:

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

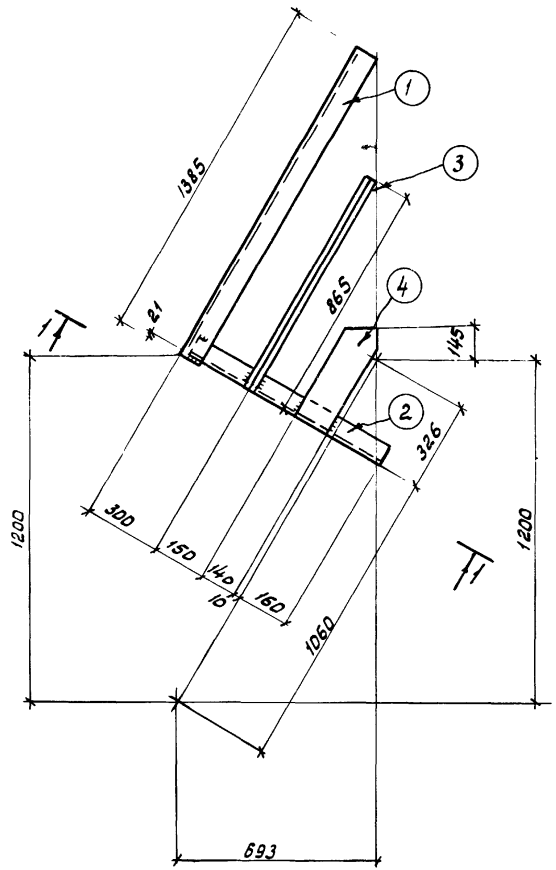
| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ПМГ 17; ПМГ 18. | СЕРИЯ 1.459-2 Выпуск 4 | Лист 85 |
|---|---|---|---|

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

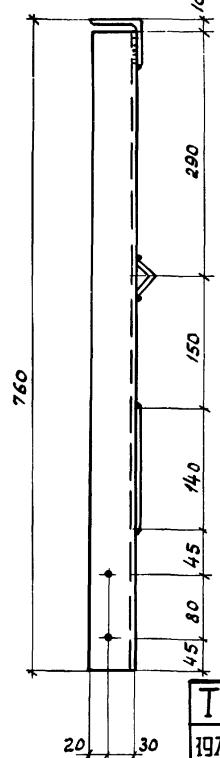
Нач. отдела | Шейнис | Проверил | Полиловский
Дата выпуска: 1973г. | Исполнил | Василенко

12761-02 99

## ОМГ1; ОМГ2 (обратна ОМГ1).




1-1




### Спецификация

| Марка | N дет | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОМГ1 | 1 | ∠56×4 | 1385 | 1 | – | 4,8 | 5 | 12 | |
| | 2 | ∠50×5 | 750 | 1 | – | 2,8 | 3 | | |
| | 3 | ∠25×3 | 865 | 1 | – | 1,0 | 1 | | |
| | 4 | -140×4 | 450 | 1 | – | 2,0 | 2 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ОМГ2 | Обратна марке ОМГ1 | | | | | | | 12 | |

### Таблица монтажных метизов.

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

### Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОМГ1 | | 3 | 0,3 | | Э42 | |
| ОМГ2 | | | | | | |

### Примечания.

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

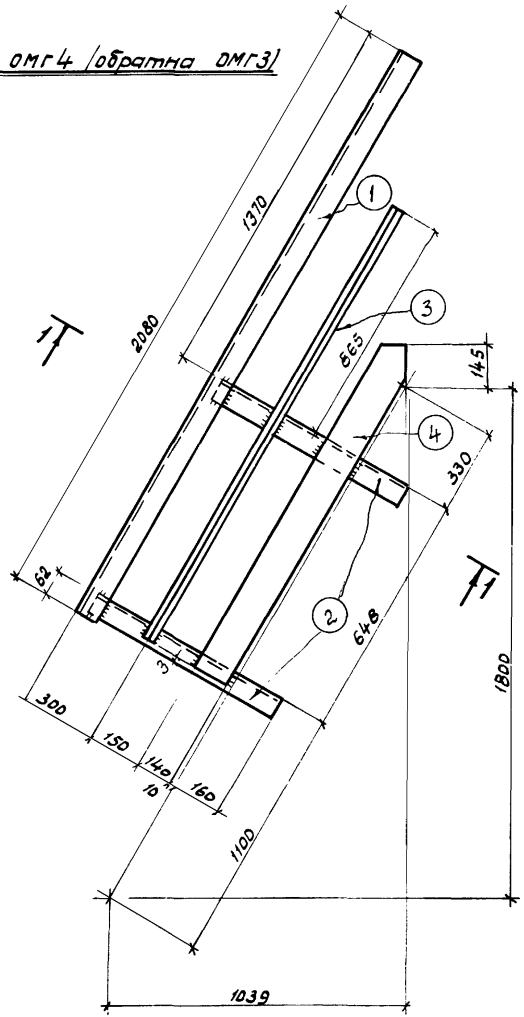
| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ОМГ1; ОМГ2. | СЕРИЯ 1.459-2 Выпуск 4 | Лист 86 |
|---|---|---|---|

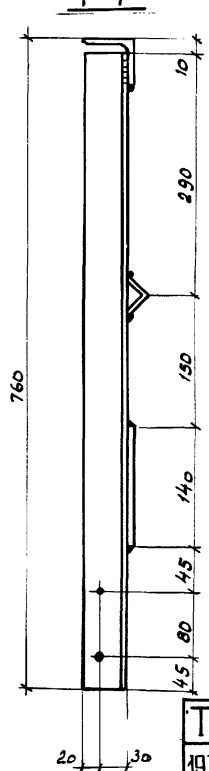
Дата выпуска: 1973г. Исполнил [illegible] Василенко

ГКИЕВ

12761-02 100

## ОМГ3; ОМГ4 (обратна ОМГ3)




## Спецификация

100

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса 1 дет. | Масса всех | Масса марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОМГ3 | 1 | ∠56×4 | 2080 | 1 | — | 7.2 | 7 | 21 | |
| | 2 | ∠50×5 | 750 | 2 | — | 2,8 | 6 | | |
| | 3 | ∠25×3 | 1560 | 1 | — | 1,8 | 2 | | |
| | 4 | - 140×4 | 1150 | 1 | — | 5,1 | 5 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ОМГ4 | Обратна марке ОМГ3 | | | | | | | 21 | |

## Таблица монтажных метизов.

| Наименование | Диам. мм | Длина, мм Сверл. | Длина, мм Марк | К-во, шт. | Масса, кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ОМГ3; ОМГ4. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 4 | 0,17 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 4 | 0,07 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 4 | 0,01 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0,25 | | |

## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОМГ3 | | ◺ 3 | 0,7 | | Э42 | |
| ОМГ4 | | | 0,7 | | | |

## Примечания

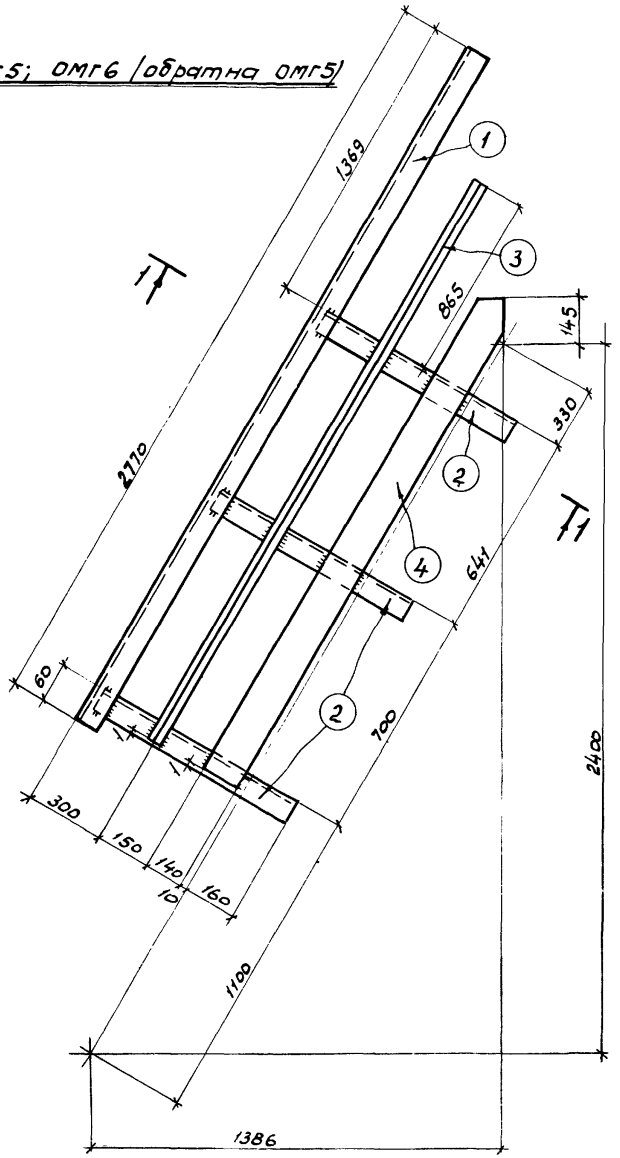
1. Все дыры $d_0$ = 13 мм.
2. Все сварные швы h = 3 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

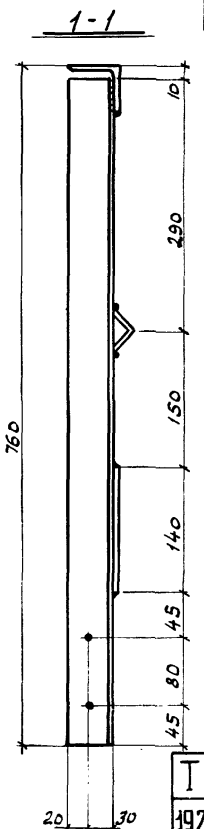
| | | | |
|---|---|---|---|
| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ОМГ3; ОМГ4. | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 / Лист 87 |

12761-02 101

Разраб. Пецов
Пров. Кириллов
Н. контр. Кириллов
ГИП Кириллов
Дата выпуска: 1973г.
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №
Инв. № дубл. | Подп. и дата
Подпись и дата
Инв. № подл.
Подпись | Дата | Взам. инв. №
Подпись и дата
Инв. № подл.
Исполнил Васильченко
Проверил Полянский
Гл. спец. Кириллов
Нач. отдела Кириллов

## ОМГ5; ОМГ6 (обратна ОМГ5)




### Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет | Масса в кг всех | Масса в кг Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОМГ5 | 1 | ∠56×4 | 2770 | 1 | — | 9,5 | 10 | 30 | |
| | 2 | ∠50×5 | 750 | 3 | — | 2,8 | 8 | | |
| | 3 | ∠25×3 | 2255 | 1 | — | 2,5 | 3 | | |
| | 4 | -140×4 | 1845 | 1 | — | 8,1 | 8 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ОМГ6 | Обратна марке ОМГ5 | | | | | | | 30 | |

### Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диам. мм | Длина, мм стерж. | Длина, мм нар. | К-во, шт. | Масса, кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ОМГ5; ОМГ6. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 6 | 0,25 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 6 | 0,10 | 5915-70 | |
| Шайба пружин. 12Н | — | — | — | 6 | 0,02 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0,37 | | |

### Таблица сварных швов

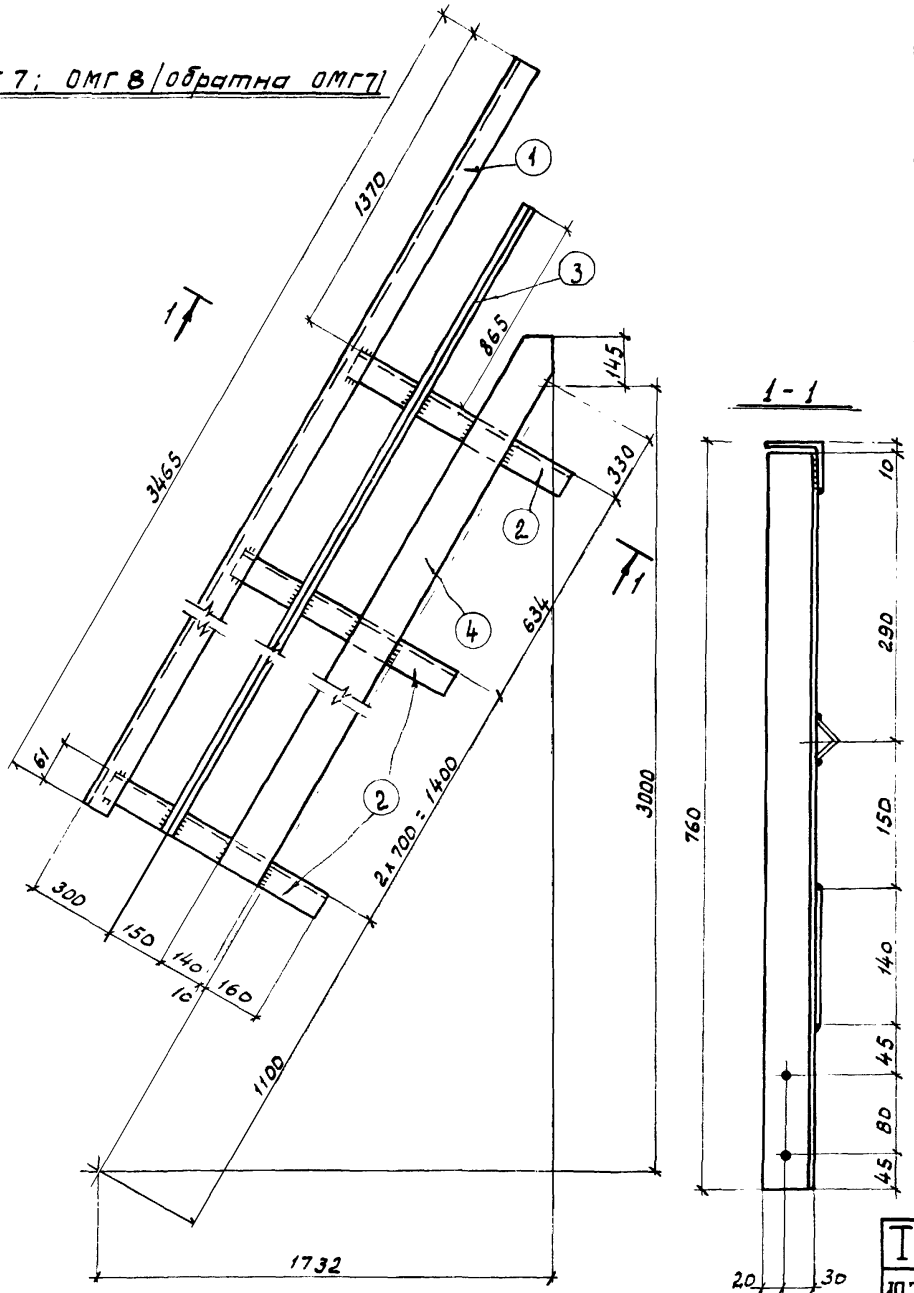
| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОМГ5 | | ◺3 | 1,0 | | Э42 | |
| ОМГ6 | | | 1,0 | | | |

### Примечания

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

| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ОМГ5; ОМГ6. | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 88 |
|---|---|---|---|---|

## ОМГ 7; ОМГ 8 (обратна ОМГ7)




### Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг Всех | Масса в кг Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОМГ7 | 1 | ∠56×4 | 3465 | 1 | – | 11,9 | 12 | 39 | |
| | 2 | ∠50×5 | 750 | 4 | – | 2,8 | 12 | | |
| | 3 | ∠25×3 | 2950 | 1 | – | 3,3 | 3 | | |
| | 4 | -140×4 | 2540 | 1 | – | 11,2 | 11 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ОМГ8 | Обратна марке ОМГ7 | | | | | | | 39 | |

### Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диам, мм | Длина, мм стер. | Длина, мм нарез | К-во, шт | Масса, кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ОМГ7; ОМГ8. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 8 | 0,34 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | – | – | – | 8 | 0,14 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | – | – | – | 8 | 0,03 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.51 | | |

### Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на марк | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОМГ7 | | ⌊3 | 1,3 | | Э42 | |
| ОМГ8 | | | 1,3 | | | |

### Примечания

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

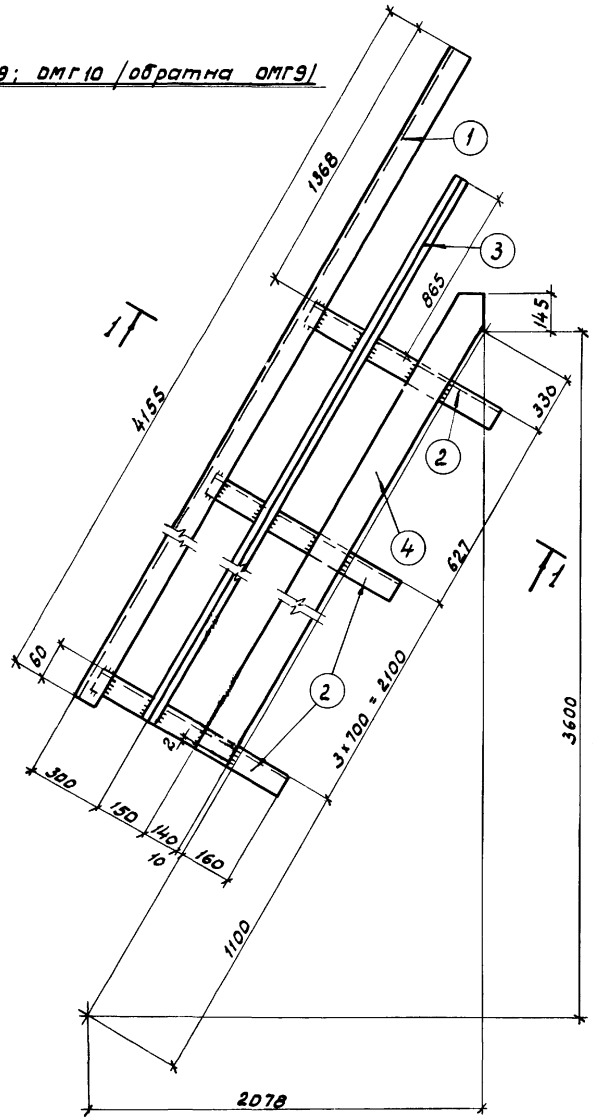
| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ОМГ 7; ОМГ 8. | СЕРИЯ 1.459-2 | |
|---|---|---|---|
| | | Выпуск 4 | Лист 89 |

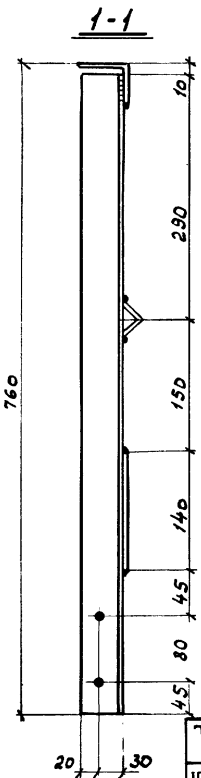
УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

Нач. отдела | Шейнис | Проверил | Исполнил | Поляковский | Василенко

Дата выпуска: 1973г.

## ОМГ9; ОМГ10 (обратна ОМГ9)




### Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОМГ9 | 1 | ∠ 56 × 4 | 4155 | 1 | — | 14,3 | 14 | 47 | |
| | 2 | ∠ 50 × 5 | 750 | 5 | — | 2,8 | 14 | | |
| | 3 | ∠ 25 × 3 | 3640 | 1 | — | 4,1 | 4 | | |
| | 4 | -140 × 4 | 3230 | 1 | — | 14,2 | 14 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ОМГ10 | Обратна марке ОМГ9 | | | | | | | 47 | |

### Таблица монтажных метизов

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

### Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОМГ9 | | 3 | 1,7 | | Э42 | |
| ОМГ10 | | | 1,7 | | | |

### Примечания

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

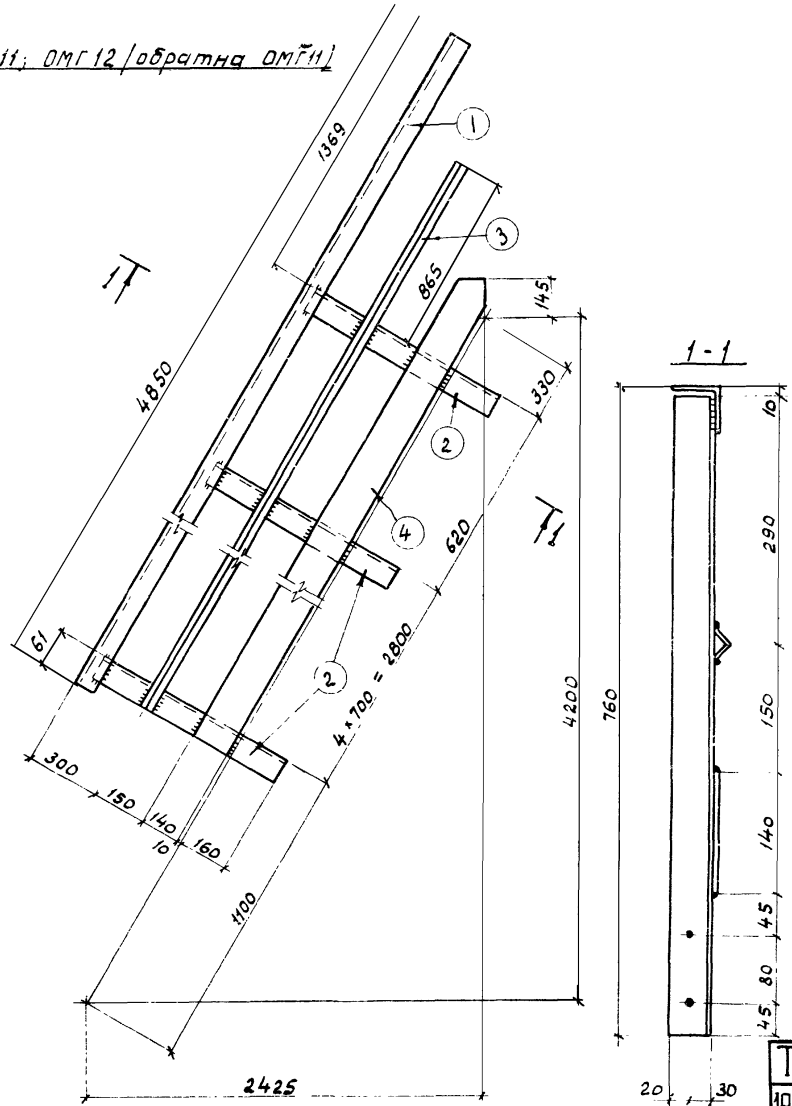
| ТК 1973г. | Ограждение лестничных маршей ОМГ9; ОМГ10. | СЕРИЯ 1.459-2 | ВЫПУСК 4 | ЛИСТ 9 |
|---|---|---|---|---|

Дата выпуска 1973г. Исполнил Василенко

КИЕВ

12761-02 104

## ОМГ 11; ОМГ 12 (обратна ОМГ 11)




## Спецификация

| Марка | N дет | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во м | Масса в кг дет | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОМГ 11 | 1 | ∠ 56 × 4 | 4850 | 1 | — | 16,7 | 17 | 57 | |
| | 2 | ∠ 50 × 5 | 750 | 6 | | 2,8 | 17 | | |
| | 3 | ∠ 25 × 3 | 4335 | 1 | | 4,8 | 5 | | |
| | 4 | - 140 × 4 | 3925 | 1 | — | 17,2 | 17 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ОМГ 12 | Обратна марке ОМГ 11 | | | | | | | 57 | |

## Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диа, мм | Длина, мм Стер | Длина, мм Нар | К-во, шт | Масса, кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ОМГ 11 ОМГ 12. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 12 | 0,50 | 7798 - 70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 12 | 0,21 | 5915 - 70 | |
| Шайба пруж 12Н | — | — | — | 12 | 0,04 | 6402 - 70 | |
| Всего: | | | | | 0,75 | | |

## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОМГ 11 | | ⌐ 3 | 2,0 | | Э42 | |
| ОМГ 12 | | | 2,0 | | | |

## Примечания

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| Гл. инж. отдела | Долгих | | |
| Нач. отд. | Шейнис | Лысенко | |
| Проверил | Цеполина | Брызгалов | |
| Исполнил | Жукова | Пилявская | |
| | | Васильенко | |

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

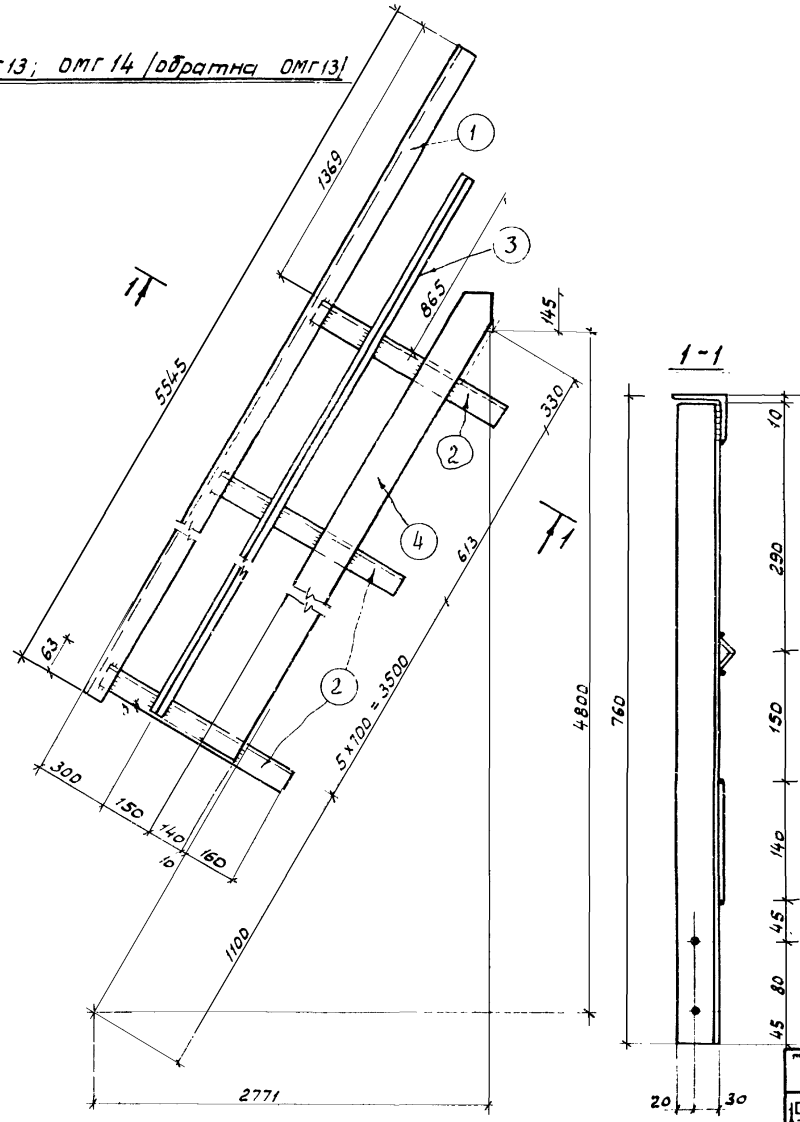
ТК 1973г

Ограждение лестничных маршей ОМГ 11; ОМГ 12.

Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 91

12761-02 105

## ОМГ13; ОМГ14 /обратна ОМГ13/




### Спецификация

| Марка | № дет | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОМГ13 | 1 | ∠56×4 | 5545 | 1 | – | 13,0 | 13,0 | 66 | |
| | 2 | ∠50×5 | 750 | 7 | – | 2,8 | 20 | | |
| | 3 | ∠25×3 | 5025 | 1 | – | 5,6 | 6 | | |
| | 4 | -140×4 | 4615 | 1 | – | 20,3 | 20 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ОМГ14 | – | обратна марке ОМГ13 | | | | | | 66 | |

### Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диа, мм | Длина, мм Стерж | Длина, мм Нар. | К-во, шт | Масса, кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ОМГ13; ОМГ14. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 14 | 0,59 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | – | – | – | 14 | 0,24 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | – | – | – | 14 | 0,05 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0,88 | | |

### Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар | Длина, м общ | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОМГ13 | | ▽ 3 | 2,3 | – | Э42 | |
| ОМГ14 | | | 2,3 | | | |

### Примечания

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

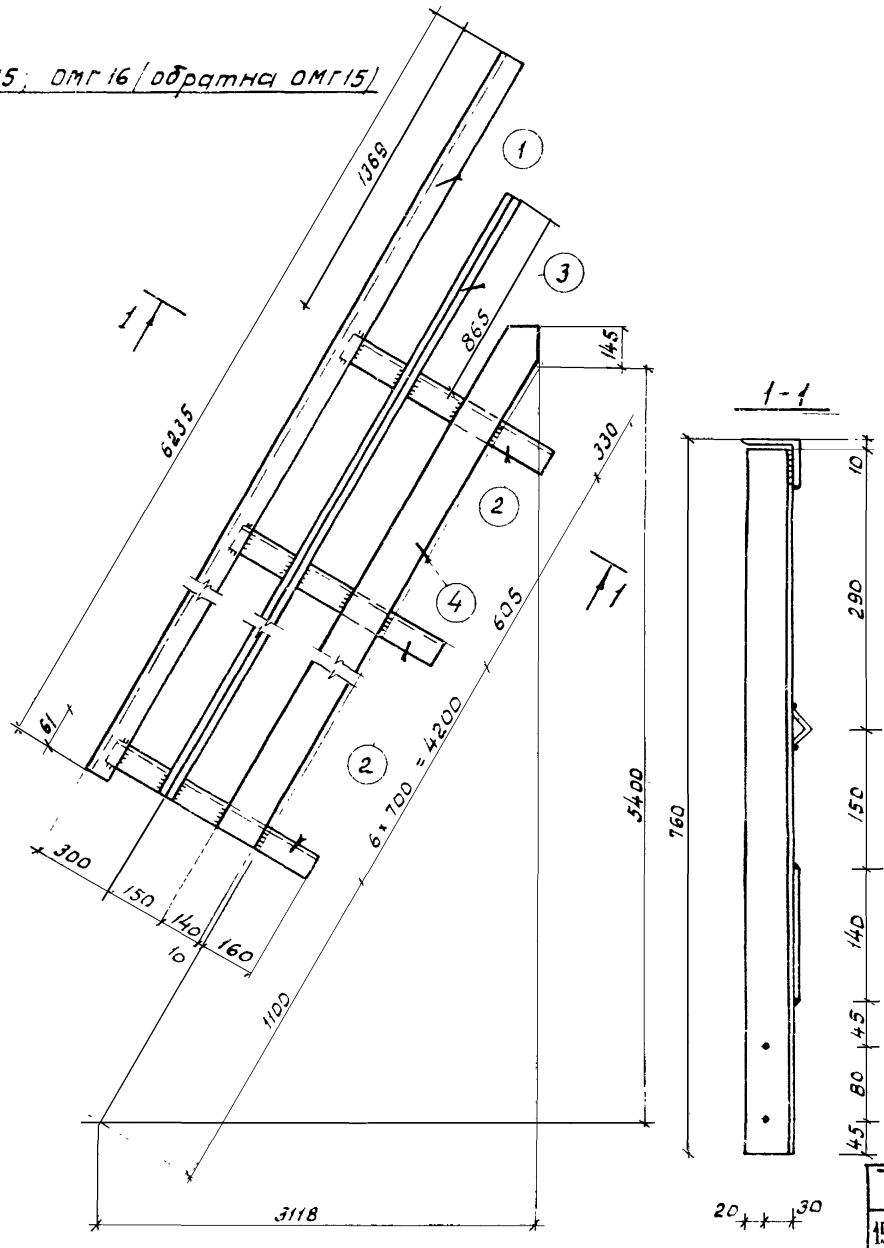
ТК 1973г.

Ограждение лестничных маршей ОМГ13; ОМГ14.

СЕРИЯ 1.450.2 ВЫПУСК 4 ЛИ[illegible]

12761-02

## ОМГ 15; ОМГ 16 (обратна ОМГ15)




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОМГ15 | 1 | ∠ 56 × 4 | 6235 | 1 | | 21,4 | 21 | 73 | |
| | 2 | ∠ 50 × 5 | 750 | 8 | - | 2,8 | 22 | | |
| | 3 | ∠ 25 × 3 | 5720 | 1 | — | 6,4 | 6 | | |
| | 4 | - 140 × 4 | 5310 | 1 | — | 23,3 | 23 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ОМГ16 | | Обратна марка ОМГ 15 | | | | | | 73 | |

## Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диа, мм | Длина, мм Стер. | Длина, мм Нарез | К-во шт | Масса кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ОМГ 15; ОМГ16. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 16 | 0,67 | 7798 - 70* | |
| Гайка М12 | — | -- | — | 16 | 0.28 | 5915 - 70 | |
| Шайба пруж. 12Н | -- | -- | — | 16 | 005 | 6402 - 70 | |
| Всего: | | | | | 1.00 | | |

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м На мар. | Длина, м Общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОМГ15 | | ∠ 3 | 2.0 | | Э42 | |
| ОМГ16 | | | 2.0 | | | |

## Примечания

1. Все дыры $d_3$ = 13 мм.
2. Все сварные швы $h$ = 3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

| | | | |
|---|---|---|---|
| ТК 1973г | Ограждение лестничных маршей ОМГ 15; ОМГ 16. | Серия 1.459-2 | Выпуск 4 / Лист 93 |

Госпроектстальконструкция Киев

Нач. отдела — Васильченко

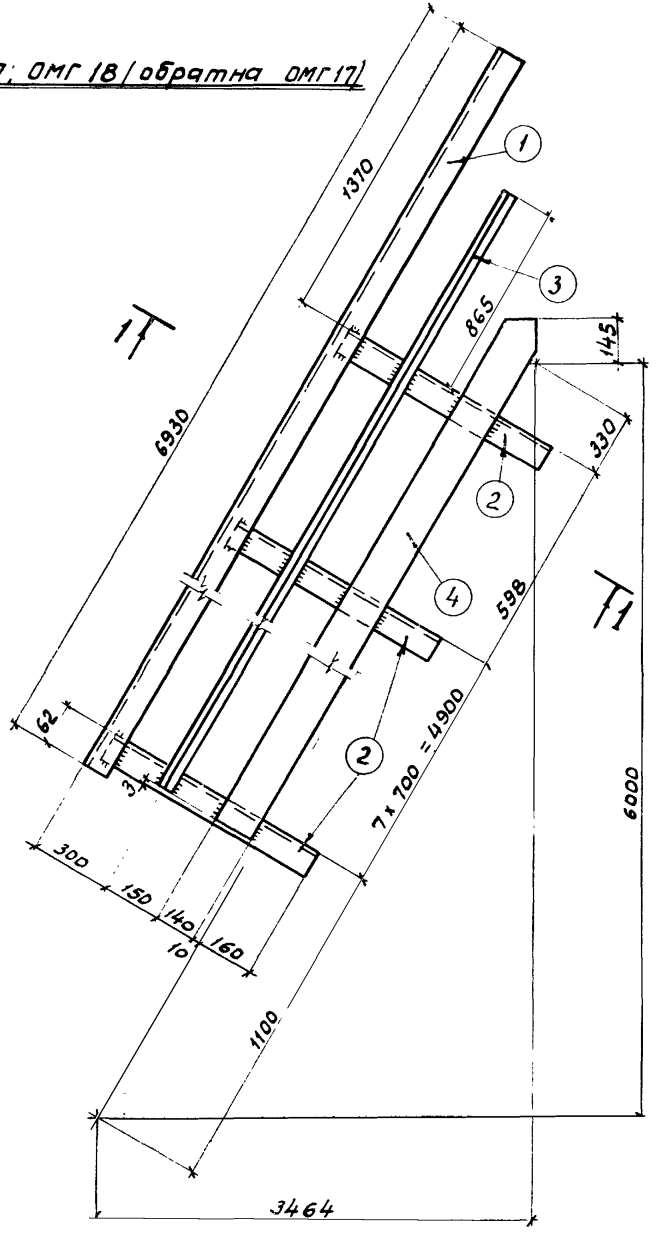
Гл. инж. — Дата выпуска 1973г

Гл. архитектор — Чеботарь

Гл. конструктор — Чеботарь

Нач. отд. — Васильченко

## ОМГ 17; ОМГ 18 / обратна ОМГ 17




## Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм | К-во Т | К-во Н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОМГ 17 | 1 | ∠ 56 × 4 | 6930 | 1 | — | 23,8 | 24 | 83 | |
| | 2 | ∠ 50 × 5 | 750 | 9 | — | 2,8 | 25 | | |
| | 3 | ∠ 25 × 3 | 6410 | 1 | — | 7,2 | 7 | | |
| | 4 | - 140 × 4 | 6000 | 1 | — | 25,4 | 26 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ОМГ 18 | | Обратна марке ОМГ 17 | | | | | | 83 | |

## Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диам. мм | Длина, мм Стер. | Длина, мм Нар. | К-во, шт. | Масса, кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ОМГ 17; ОМГ 18 | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 18 | 0,75 | 7798 - 70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 18 | 0,31 | 5915 - 70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 18 | 0,06 | 6402 - 70 | |
| Всего: | | | | | 1,12 | | |

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОМГ 17 | | △3 | 3,0 | | 342 | |
| ОМГ 18 | | | 3,0 | | | |

## Примечания

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

| | | | |
|---|---|---|---|
| Гл. инженер | Шейнис | | |
| Нач. отдела | Дунтя | Выпуска | 1973г. |
| Проверил | Цыпкин | | |
| Исполнил | Васильенко | | |
| Конструктор | Полянковский | | |

ГПИ и НИИ Промстальконструкция Госстроя СССР г. Киев

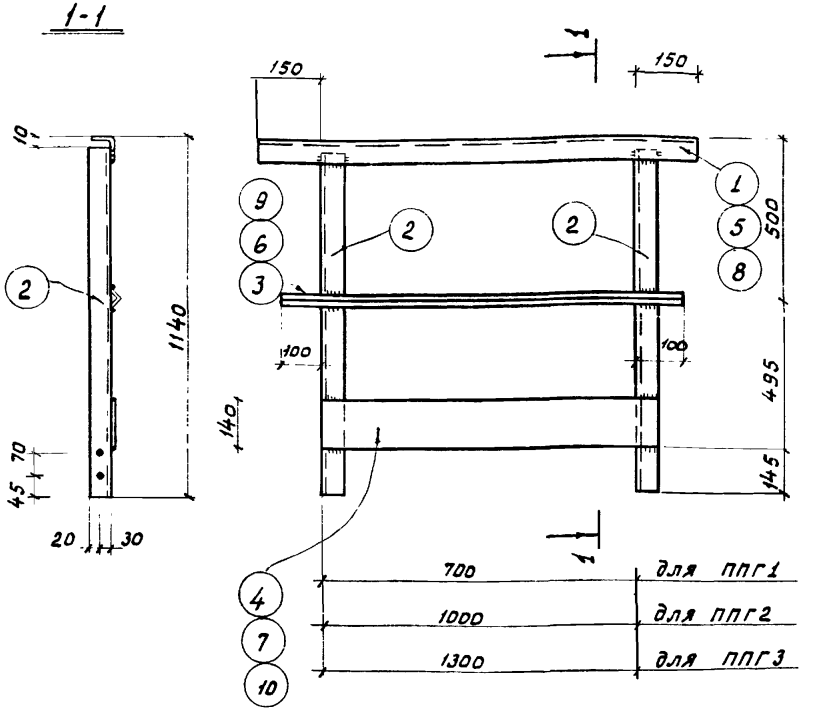
ТК 1973г.

Ограждение лестничных маршей ОМГ 17; ОМГ 18.

СЕРИЯ 1.459-2 | ВЫПУСК 4 | ЛИСТ 54

12761-32

## ППГ1; ППГ2; ППГ3.




### Спецификация

| Марка | N дет | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ППГ1 | 1 | ∠ 56×4 | 1000 | 1 | – | 3,4 | 3 | 17 | |
| | 2 | ∠ 50×5 | 1130 | 2 | | 4,3 | 9 | | |
| | 3 | ∠ 25×3 | 900 | 1 | | 1,0 | 1 | | |
| | 4 | - 140×4 | 750 | 1 | – | 3,3 | 3 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ППГ2 | 2 | ∠ 50×5 | 1130 | 2 | – | 4,3 | 9 | 21 | |
| | 5 | ∠ 56×4 | 1300 | 1 | – | 4,5 | 5 | | |
| | 6 | ∠ 25×3 | 1200 | 1 | | 1,3 | 1 | | |
| | 7 | - 140×4 | 1050 | 1 | | 4,6 | 5 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ППГ3 | 2 | ∠ 50×5 | 1130 | 2 | – | 4,3 | 9 | 24 | |
| | 8 | ∠ 56×4 | 1600 | 1 | – | 5,5 | 6 | | |
| | 9 | ∠ 25×3 | 1500 | 1 | – | 1,7 | 2 | | |
| | 10 | - 140×4 | 1350 | 1 | – | 5,9 | 6 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

### Примечания

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

### Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диам, мм | Длина, мм Стер. | Длина, мм Нар. | К-во, шт | Масса, кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ППГ1; ППГ2; ППГ3. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 4 | 0,17 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | – | – | – | 4 | 0,07 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | – | – | – | 4 | 0,01 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0,25 | | |

### Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ППГ1 | | | 0,7 | | Э42 | |
| ППГ2 | | △3 | 0,7 | | | |
| ППГ3 | | | 0,7 | | | |

ТК 1973г. Ограждение переходных площадок ППГ1; ППГ2; ППГ3.

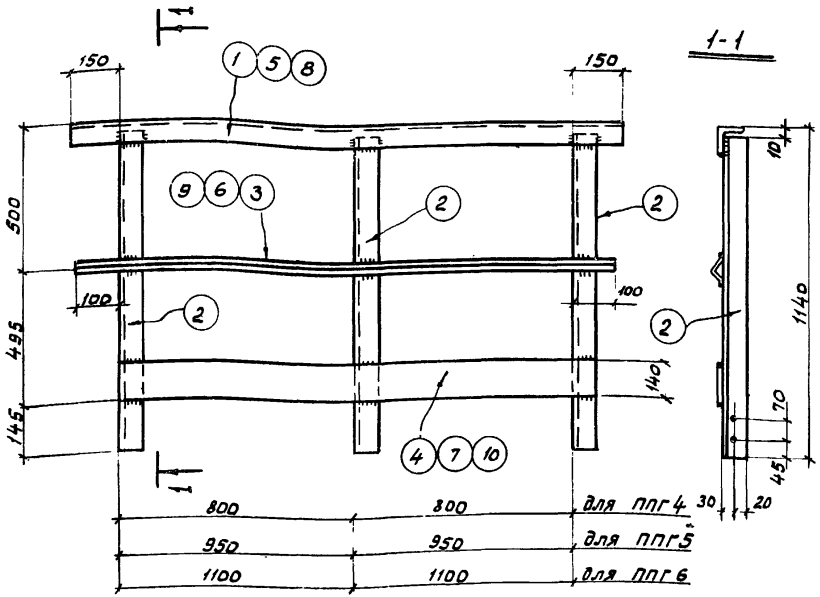
СЕРИЯ 1.454-2 Выпуск 4 Лист 95

12761-02 109

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

Гл. инж. пр-та Поляковский
Бригадир Поляковский
Проверил Барам
Исполнил Барам
Нач. отдела Лысенко
Гл. инж. проекта Швецис 1973г.
Директор
Дата выпуска:

## ППГ4; ППГ5; ППГ6.




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет | Масса в кг всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ППГ4 | 1 | ∠56×4 | 1900 | 1 | — | 6,5 | 7 | 30 | |
| | 2 | ∠50×5 | 1130 | 3 | — | 4,3 | 13 | | |
| | 3 | ∠25×3 | 1800 | 1 | — | 2,0 | 2 | | |
| | 4 | -140×4 | 1650 | 1 | — | 7,2 | 7 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ППГ5 | 2 | ∠50×5 | 1130 | 3 | — | 4,3 | 13 | 33 | |
| | 5 | ∠56×4 | 2200 | 1 | — | 7,6 | 8 | | |
| | 6 | ∠25×3 | 2100 | 1 | — | 2,4 | 2 | | |
| | 7 | -140×4 | 1950 | 1 | — | 8,6 | 9 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ППГ6 | 2 | ∠50×5 | 1130 | 3 | — | 4,3 | 13 | 36 | |
| | 8 | ∠56×4 | 2500 | 1 | — | 8,6 | 9 | | |
| | 9 | ∠25×3 | 2400 | 1 | — | 2,7 | 3 | | |
| | 10 | -140×4 | 2250 | 1 | — | 9,9 | 10 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

## Примечания

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

## Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диам. мм | Длина, мм Стерж. | Длина, мм Нарез | К-во, шт | Масса, кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ППГ4; ППГ5; ППГ6. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 6 | 0,25 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 6 | 0,10 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 6 | 0,02 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0,37 | | |

## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и № шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип эл-да | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ППГ4 | | | 1,0 | | | |
| ППГ5 | | ∠ 3 | 1,0 | | Э42 | |
| ППГ6 | | | 1,0 | | | |

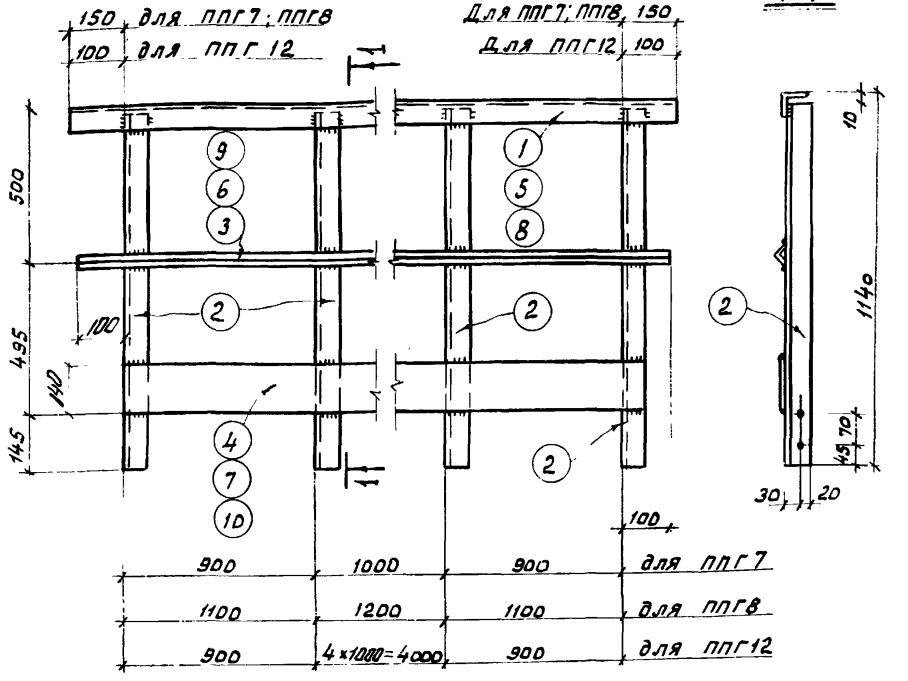
ТК 1973г.

Ограждение переходных площадок ППГ4; ППГ5; ППГ6.

СЕРИЯ 1.450-2 Выпуск 4 Лист 96

12761-02 110

## ППГ 7; ППГ 8; ППГ 12.




1-1




## Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса 6 кг дет. | Масса 6 кг всех | Масса 6 кг Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ППГ7 | 1 | ∠ 56×4 | 3100 | 1 | — | 10,7 | 11 | 45 | |
| | 2 | ∠ 50×5 | 1130 | 4 | — | 4,3 | 17 | | |
| | 3 | ∠ 25×3 | 3000 | 1 | — | 3,4 | 3 | | |
| | 4 | - 140×4 | 2850 | 1 | — | 12,5 | 13 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ППГ8 | 2 | ∠ 50×5 | 1130 | 4 | — | 4,3 | 17 | 50 | |
| | 5 | ∠ 56×4 | 3700 | 1 | — | 12,7 | 13 | | |
| | 6 | ∠ 25×3 | 3600 | 1 | — | 4,0 | 4 | | |
| | 7 | - 140×4 | 3450 | 1 | — | 15,2 | 15 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ППГ12 | 2 | ∠ 50×5 | 1130 | 7 | — | 4,3 | 30 | 85 | |
| | 8 | ∠ 56×4 | 6000 | 1 | — | 20,6 | 21 | | |
| | 9 | ∠ 25×3 | 6000 | 1 | — | 6,7 | 7 | | |
| | 10 | - 140×4 | 5850 | 1 | — | 25,7 | 26 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

## Таблица монтажных метизов.

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

## Примечания

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

## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ППГ7 | | ∟3 | 1,4 | | 342 | |
| ППГ8 | | | 1,4 | | | |
| ППГ12 | | | 2,3 | | | |

ТК 1973г

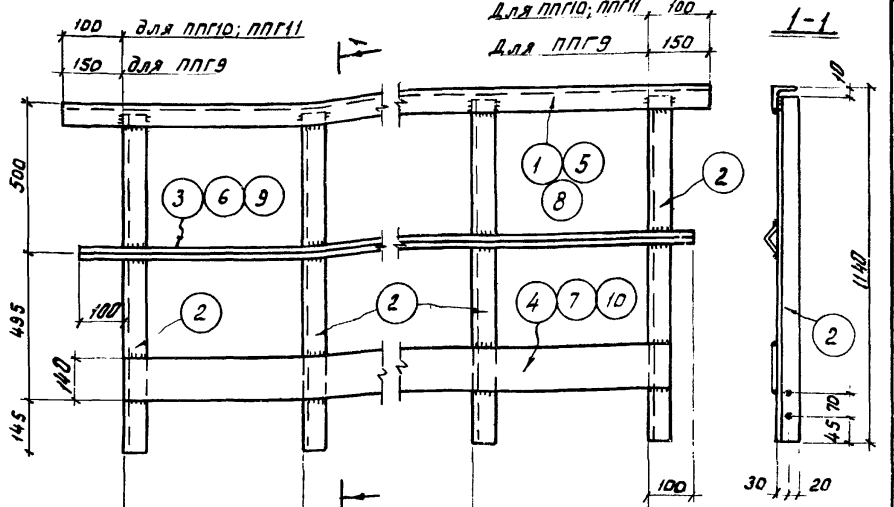
Ограждение переходных площадок ППГ 7; ППГ 8; ППГ 12.

СЕРИЯ 1.459-2 | Выпуск 4 | Лист 97

Гипроспецмонтаж г. Киев

Гл. инж. Полянский
Нач. отдела Дидейко
Проверил
Исполнил
Дата выпуска: 1973г.

## ППГ9, ППГ10, ППГ11




## Спецификация

111

| Марка | N дет | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ППГ9 | 1 | ∠ 56 × 4 | 4300 | 1 | — | 14,8 | 15 | 61 | |
| | 2 | ∠ 50 × 5 | 1130 | 5 | — | 4,3 | 22 | | |
| | 3 | ∠ 25 × 3 | 4200 | 1 | — | 4,7 | 5 | | |
| | 4 | - 140 × 4 | 4050 | 1 | — | 17,8 | 18 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ППГ10 | 2 | ∠ 50 × 5 | 1130 | 6 | — | 4,3 | 26 | 69 | |
| | 5 | ∠ 56 × 4 | 4800 | 1 | — | 16,5 | 17 | | |
| | 6 | ∠ 25 × 3 | 4800 | 1 | — | 5,4 | 5 | | |
| | 7 | - 140 × 4 | 4650 | 1 | — | 20,4 | 20 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ППГ11 | 2 | ∠ 50 × 5 | 1130 | 6 | — | 4,3 | 26 | 75 | |
| | 8 | ∠ 56 × 4 | 5400 | 1 | — | 18,6 | 19 | | |
| | 9 | ∠ 25 × 3 | 5400 | 1 | — | 6,0 | 6 | | |
| | 10 | - 140 × 4 | 5250 | 1 | — | 23,1 | 23 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

## Таблица монтажных метизов.

| Наименование | Диам. мм | Длина, мм Стер. | Длина, мм Нар. | К-во шт | Масса кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для марки ППГ9 | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 10 | 0,42 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 10 | 0,17 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 10 | 0,03 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0,62 | | |
| Для каждой марки ППГ10; ППГ11: | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 12 | 0,50 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 12 | 0,21 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 12 | 0,04 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0,75 | | |

## Примечания

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

## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ППГ9 | | ▷ 3 | 1,7 | | Э42 | |
| ППГ10 | | | 2,0 | | | |
| ППГ11 | | | 2,8 | | | |

ТК 1973г.

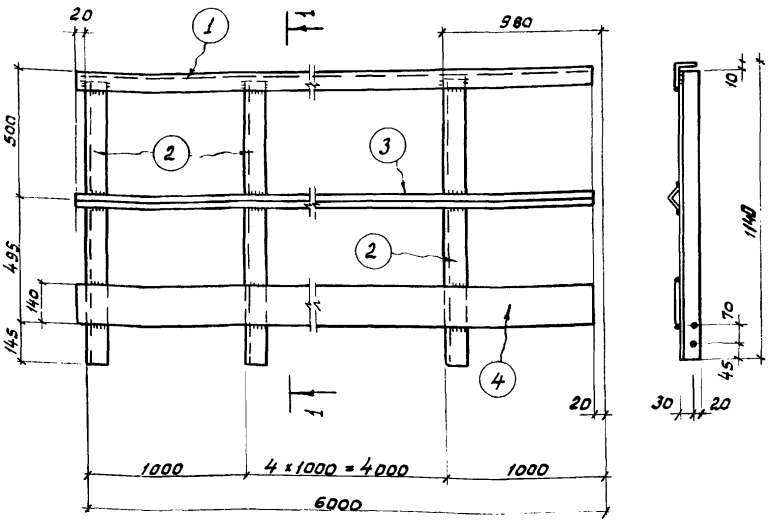
Ограждения переходных площадок ППГ9, ППГ10; ППГ11

СЕРИЯ 1.459-2
Выпуск 1 | Лист 98

12761-02 1.2

г. Киев Госстрой Василенко 1973г. Инв. № подл.

## ППГ 13, ППГ 14/обр. ППГ 13/




1-1




## Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ППГ 13 | 1 | ∠ 56 x 4 | 6000 | 1 | – | 20,6 | 21 | 81 | |
| | 2 | ∠ 50 x 5 | 1130 | 6 | – | 4,3 | 26 | | |
| | 3 | ∠ 25 x 3 | 6000 | 1 | – | 6,7 | 7 | | |
| | 4 | -140 x 4 | 6000 | 1 | – | 26,4 | 26 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ППГ 14 | | обратна марке ППГ 13 | | | | | | 81 | |

## Таблица сварных швов.

| Марки | К-во | Тип и томщ. шва | Длина, м на марк. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ППГ 13 | | К 3 | 2,0 | | Э42 | |
| ППГ 14 | | | 2,0 | | | |

## Примечания

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

## Таблица монтажных метизов

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

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

Авторы: Вилкова, Нечаев, Ильичев, Богданов, Гаврилов, Полякевский

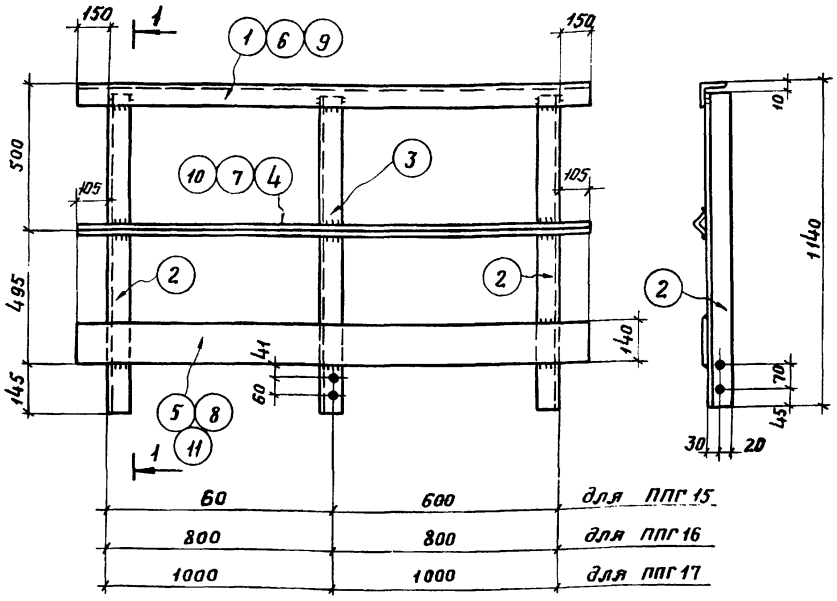
Гл. инж. проекта: Ильичев; Гл. инж. отдела: Богданов; Руководитель группы: Гаврилов; Исполнил: Полякевский; Васильева

1973 г.

| ТК 1973г. | Ограждение железобетонных площадок ППГ 13; ППГ 14. | СЕРИЯ 1.459-2 Выпуск 4 Лист 189 |
|---|---|---|

12761-32 1

## ППГ15; ППГ16; ППГ17




## Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ППГ15 | 1 | ∟ 56×4 | 1500 | 1 | — | 5,1 | 5 | 27 | |
| | 2 | ∟ 50×5 | 1130 | 2 | — | 4,3 | 9 | | |
| | 3 | ∟ 50×5 | 1130 | 1 | — | 4,3 | 4 | | |
| | 4 | ∟ 25×3 | 1410 | 1 | — | 1,6 | 2 | | |
| | 5 | – 140×4 | 1410 | 1 | — | 6,2 | 6 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ППГ16 | 2 | ∟ 50×5 | 1130 | 2 | — | 4,3 | 9 | 31 | |
| | 3 | ∟ 50×5 | 1130 | 1 | — | 4,3 | 4 | | |
| | 6 | ∟ 56×4 | 1900 | 1 | — | 6,5 | 7 | | |
| | 7 | ∟ 25×3 | 1810 | 1 | — | 2,0 | 2 | | |
| | 8 | – 140×4 | 1810 | 1 | — | 8,0 | 8 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ППГ17 | 2 | ∟ 50×5 | 1130 | 2 | — | 4,3 | 9 | 34 | |
| | 3 | ∟ 50×5 | 1130 | 1 | — | 4,3 | 4 | | |
| | 9 | ∟ 56×4 | 2300 | 1 | — | 7,9 | 8 | | |
| | 10 | ∟ 25×3 | 2210 | 1 | — | 2,5 | 2 | | |
| | 11 | – 140×4 | 2210 | 1 | — | 9,7 | 10 | | |
| | | 1% на сварные швы: | | | | | | | |

## Примечания

1. Все дыры $d_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 6.

## Таблица монтажных метизов.

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

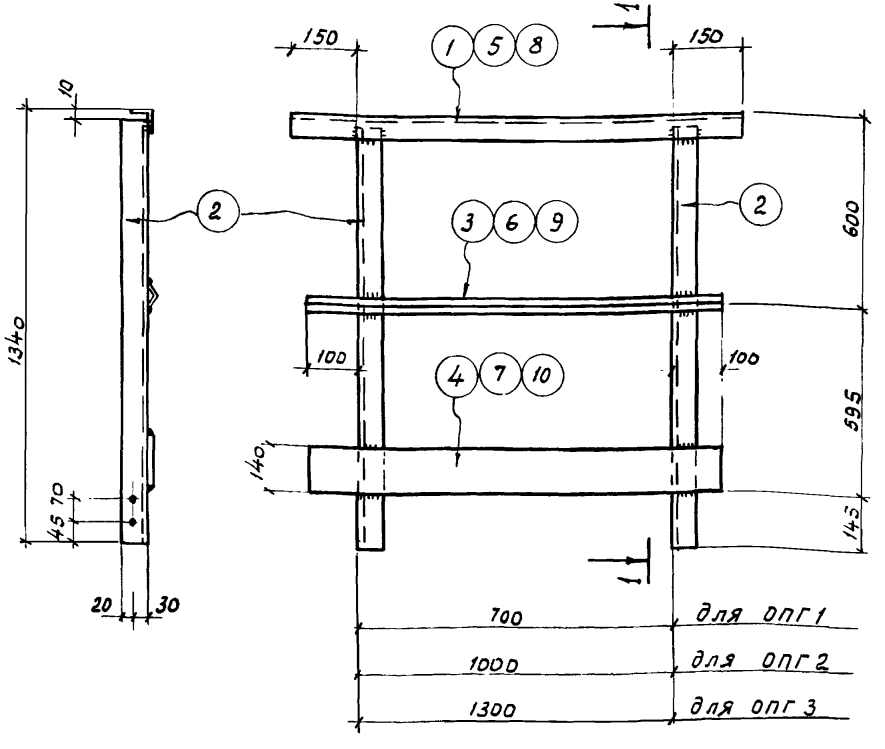
## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на марк. | Длина, м общ. | Тип электрода. | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ППГ15 | | | 1,03 | | | |
| ППГ16 | | ∟3 | 1,03 | | Э42 | |
| ППГ17 | | | 1,03 | | | |

| ТК 1973г. | Ограждение переходных площадок ППГ15; ППГ16; ППГ17. | Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 100 |
|---|---|---|

## 1-1

ОПГ1; ОПГ2; ОПГ3.




### Спецификация

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОПГ1 | 1 | ∠56×4 | 1000 | 1 | — | 3,4 | 3 | 19 | |
| | 2 | ∠50×5 | 1330 | 2 | — | 5,0 | 10 | | |
| | 3 | ∠25×3 | 900 | 1 | — | 1,0 | 1 | | |
| | 4 | -140×4 | 900 | 1 | — | 4,0 | 4 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ОПГ2 | 2 | ∠50×5 | 1330 | 2 | — | 5,0 | 10 | 22 | |
| | 5 | ∠56×4 | 1300 | 1 | — | 4,5 | 5 | | |
| | 6 | ∠25×3 | 1200 | 1 | — | 1,3 | 1 | | |
| | 7 | -140×4 | 1200 | 1 | — | 5,3 | 5 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| ОПГ3 | 2 | ∠50×5 | 1330 | 2 | — | 5,0 | 10 | 26 | |
| | 8 | ∠56×4 | 1600 | 1 | — | 5,5 | 6 | | |
| | 9 | ∠25×3 | 1500 | 1 | — | 1,7 | 2 | | |
| | 10 | -140×4 | 1500 | 1 | — | 6,6 | 7 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |

### Примечания

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

### Таблица монтажных метизов.

| Наименование | Диаметр, мм | Длина, мм Стер. | Длина, мм Нар. | К-во, шт. | Масса, кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ОПГ1; ОПГ2; ОПГ3. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 4 | 0,17 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 4 | 0,07 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 4 | 0,01 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0,25 | | |

### Таблица сварных швов.

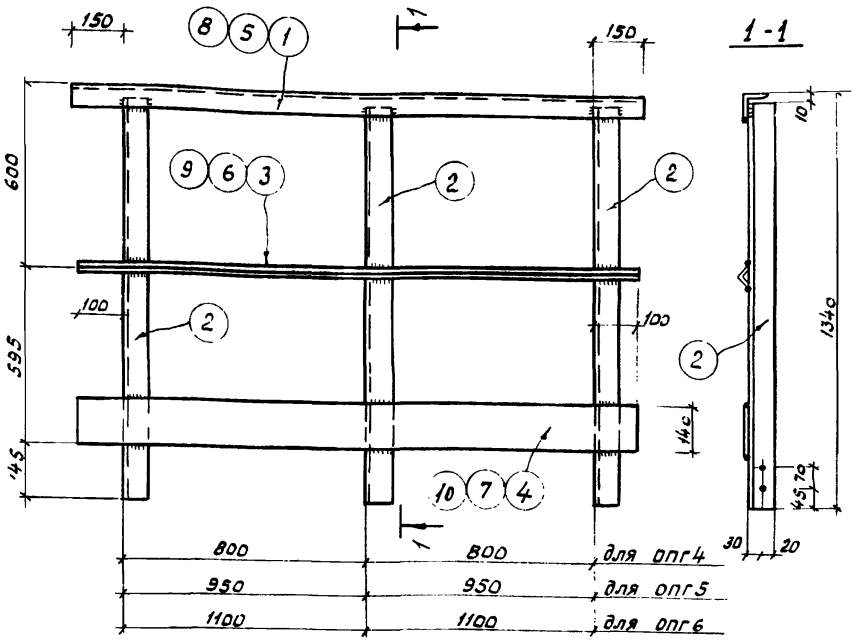
| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м На мар. | Длина, м Общ. | Тип электрода | Примечан. |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОПГ1 | | 3 | 0,7 | | Э42 | |
| ОПГ2 | | | 0,7 | | | |
| ОПГ3 | | | 0,7 | | | |

| ТК 1973г. | Ограждение переходных площадок ОПГ1; ОПГ2; ОПГ3. | Серия 1.459-2 Выпуск 4 | Лист 101 |
|---|---|---|---|

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

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.Киев

# ОПГ4, ОПГ5; ОПГ6.




Спецификация

115

| Марка | N дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОПГ4 | 1 | ∠ 56×4 | 1900 | 1 | — | 6,5 | 7 | 33 | |
| | 2 | ∠ 50×5 | 1330 | 3 | — | 5,0 | 15 | | |
| | 3 | ∠ 25×3 | 1800 | 1 | — | 2,0 | 2 | | |
| | 4 | -140×4 | 1800 | 1 | — | 7,9 | 8 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ОПГ5 | 2 | ∠ 50×5 | 1330 | 3 | — | 5,0 | 15 | 35 | |
| | 5 | ∠ 56×4 | 2200 | 1 | — | 7,6 | 8 | | |
| | 6 | ∠ 25×3 | 2100 | 1 | — | 2,4 | 2 | | |
| | 7 | -140×4 | 2100 | 1 | — | 9,2 | 9 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ОПГ6 | 2 | ∠ 50×5 | 1330 | 3 | — | 5,0 | 15 | 39 | |
| | 8 | ∠ 56×4 | 2500 | 1 | — | 8,6 | 9 | | |
| | 9 | ∠ 25×3 | 2400 | 1 | — | 2,7 | 3 | | |
| | 10 | -140×4 | 2400 | 1 | — | 10,6 | 11 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

## Примечания

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

## Таблица монтажных метизов.

| Наименование | Диам., мм | Длина, мм: Стержня | Длина, мм: Нар. | К-во, шт | Масса, кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ОПГ4; ОПГ5; ОПГ6. | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 6 | 0,25 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 6 | 0,10 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 6 | 0,02 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0,37 | | |

## Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м: на мар. | Длина, м: общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОПГ4 | | | 1,0 | | | |
| ОПГ5 | | ⊿ 3 | 1,0 | | Э42 | |
| ОПГ6 | | | 1,0 | | | |

ТК 1973г

Ограждение переходных площадок ОПГ4; ОПГ5; ОПГ6.

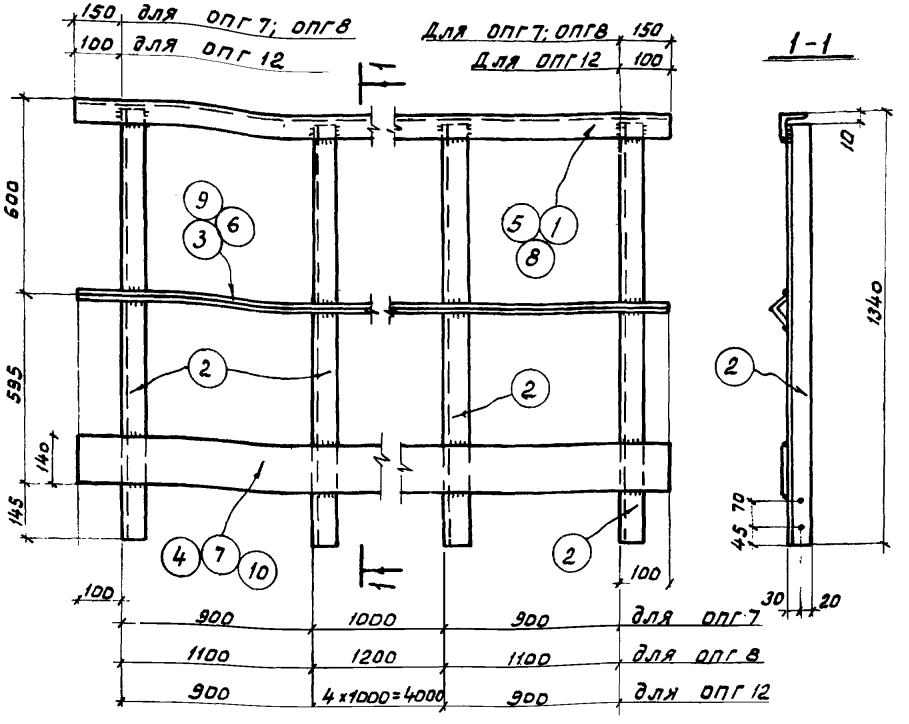
Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 102

12761-02 11б

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

## ОПГ 7; ОПГ 8; ОПГ 12.




## Спецификация

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

## Таблица монтажных метизов

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

## Примечания.

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

## Таблица сварных швов.

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

ТК 1973г

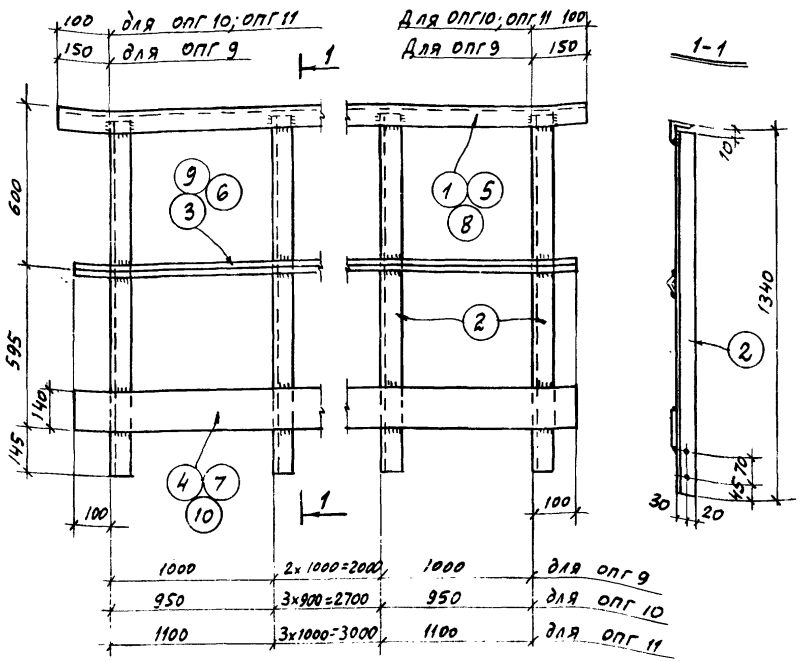
Ограждение переходных площадок ОПГ 7; ОПГ 8; ОПГ 12.

СЕРИЯ 1.450-2 Выпуск 4 Лист 103



ГПИ Промстальконструкция г. Киев
Нач. отдела Чечетка 1973г.
Дата выпуска
Гип. Шиловский
Исполнил Дуденко

## ОПГ9; ОПГ10; ОПГ11




### Спецификация

| Марка | N дет | Сечение | Длина, мм | К-во Т | К-во Н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОПГ 9 | 1 | L 56×4 | 4300 | 1 | – | 14.8 | 15 | 65 | |
| | 2 | L 50×5 | 1330 | 5 | – | 5.0 | 25 | | |
| | 3 | L 25×3 | 4200 | 1 | – | 4.7 | 5 | | |
| | 4 | –140×4 | 4200 | 1 | – | 18.5 | 19 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ОПГ 10 | 2 | L 50×5 | 1330 | 6 | – | 5.0 | 30 | 74 | |
| | 5 | L 56×4 | 4800 | 1 | – | 16.5 | 17 | | |
| | 6 | L 25×3 | 4800 | 1 | – | 5.4 | 5 | | |
| | 7 | –140×4 | 4800 | 1 | – | 21.1 | 21 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ОПГ 11 | 2 | L 50×5 | 1330 | 6 | – | 5,0 | 30 | 80 | |
| | 8 | L 56×4 | 5400 | 1 | – | 18.6 | 19 | | |
| | 9 | L 25×3 | 5400 | 1 | – | 6.0 | 6 | | |
| | 10 | –140×4 | 5400 | 1 | – | 23.7 | 24 | | |
| | | | | | | | | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

### Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диаметр мм | Длина, мм Стер. | Длина, мм Нар | К-во шт | Масса кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для марки ОПГ9; | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 10 | 0.42 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 10 | 0.17 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 10 | 0.03 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.62 | | |
| Для каждой марки ОПГ10; ОПГ11 | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 12 | 0.50 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | — | — | — | 12 | 0.21 | 5915-70 | |
| Шайба пруж. 12Н | — | — | — | 12 | 0.04 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.75 | | |

### Примечания

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

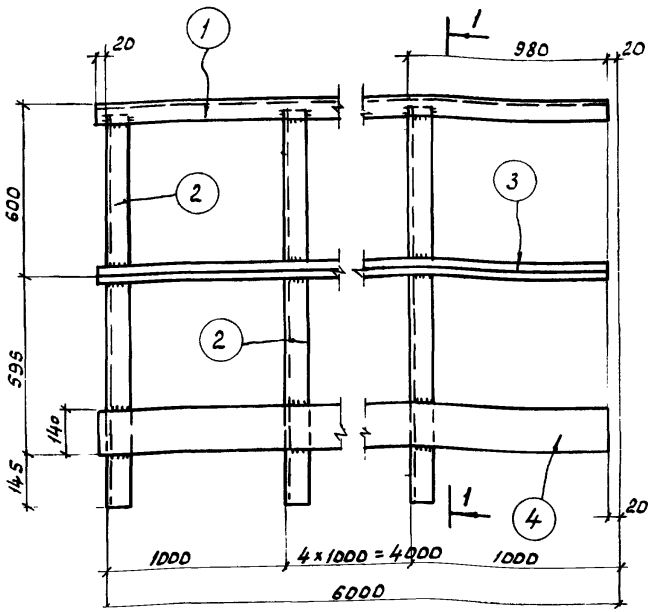
### Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на марк | Длина, м общ | Тип эл-да | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОПГ 9 | | ◺3 | 1.7 | | Э42 | |
| ОПГ 10 | | | 2.0 | | | |
| ОПГ 11 | | | 2.0 | | | |

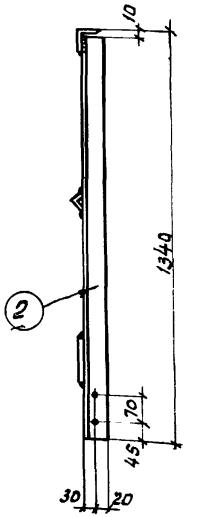
| ТК 1973г. | Ограждение переходных площадок ОПГ9; ОПГ 10; ОПГ 11 | Серия 1.459-2 Выпуск 4 | Лист 104 |
|---|---|---|---|

Пров. Сур 23/IX-78. Копир. Дотя.

## ОПГ 13 ; ОПГ 14.




1-1




### Спецификация

| Марка | № дет. | Сечение | Длина, мм | К-во Т | К-во Н | Масса в кг дет. | Масса в кг Всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОПГ13 | 1 | ∠ 56×4 | 6000 | 1 | — | 20,6 | 21 | 85 | |
| | 2 | ∠ 50×5 | 1330 | 6 | — | 5,0 | 30 | | |
| | 3 | ∠ 25×3 | 6000 | 1 | — | 6,7 | 7 | | |
| | 4 | - 140×4 | 6000 | 1 | — | 26,4 | 26 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ОПГ14 | | Обратна марке ОПГ13 | | | | | | 85 | |

### Таблица сварных швов.

| Марка | К-во | Тип и тол. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОПГ13 | | ▽ 3 | 2,0 | | Э42 | |
| ОПГ14 | | | 2,0 | | | |

### Таблица монтажных метизов

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

### Примечания.

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

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

Дата выпуска: 1973г.

Гл. инж. пр-та: Дуденко

Нач. отдела: Шляховский

Гл. спец.: Шляховский

Руководитель группы: Дуденко

Бригадир: Проверил: Исполнил: Дуденко

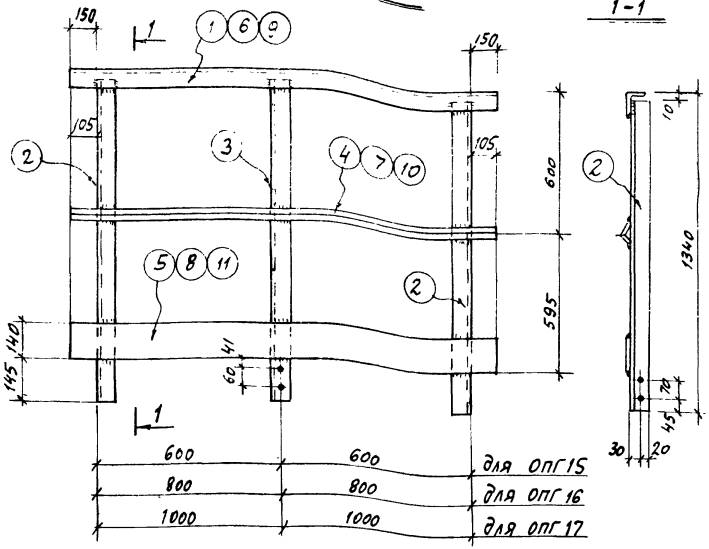
Разработал: Шляховский

ТК 1973г.

Ограждение железобетонных площадок ОПГ 13 ; ОПГ 14.

Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 105

## ОПГ 15, ОПГ16, ОПГ 17




### Спецификация

| Марка | N дет | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет | Масса в кг всех | Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ОПГ 15 | 1 | L 56×4 | 1500 | 1 | – | 5.2 | 5 | 29 | |
| | 2 | L 50×5 | 1330 | 2 | – | 5.0 | 10 | | |
| | 3 | L 50×5 | 1330 | 1 | – | 5.0 | 5 | | |
| | 4 | L 25×3 | 1410 | 1 | – | 1.6 | 2 | | |
| | 5 | –140×4 | 1410 | 1 | – | 6.2 | 6 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ОПГ 16 | 2 | L 50×5 | 1330 | 2 | – | 5.0 | 10 | 33 | |
| | 3 | L 50×5 | 1330 | 1 | – | 5.0 | 5 | | |
| | 6 | L 56×4 | 1900 | 1 | – | 6.5 | 7 | | |
| | 7 | L 25×3 | 1810 | 1 | – | 2.0 | 2 | | |
| | 8 | –140×4 | 1810 | 1 | – | 8.0 | 8 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |
| ОПГ 17 | 2 | L 50×5 | 1330 | 2 | – | 5.0 | 10 | 36 | |
| | 3 | L 50×5 | 1330 | 1 | – | 5.0 | 5 | | |
| | 9 | L 56×4 | 2300 | 1 | – | 7.9 | 8 | | |
| | 10 | L 25×3 | 2210 | 1 | – | 2.5 | 2 | | |
| | 11 | –140×4 | 2210 | 1 | – | 9.7 | 10 | | |
| | | 1% на сварные швы | | | | | 1 | | |

### Примечания

1. Все дыры $d_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 6.

### Таблица монтажных метизов

| Наименование | Диаметр, мм | Длина, мм стер. | Длина, мм нарез | К-во шт | Масса кг | ГОСТ | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Для каждой марки ОПГ15; ОПГ16; ОПГ17 | | | | | | | |
| Болт М12 | 12 | 30 | 30 | 6 | 0.25 | 7798-70* | |
| Гайка М12 | – | – | – | 6 | 0.10 | 5915-70 | |
| Шайба пруж 12Н | – | – | – | 6 | 0.02 | 6402-70 | |
| Всего: | | | | | 0.37 | | |

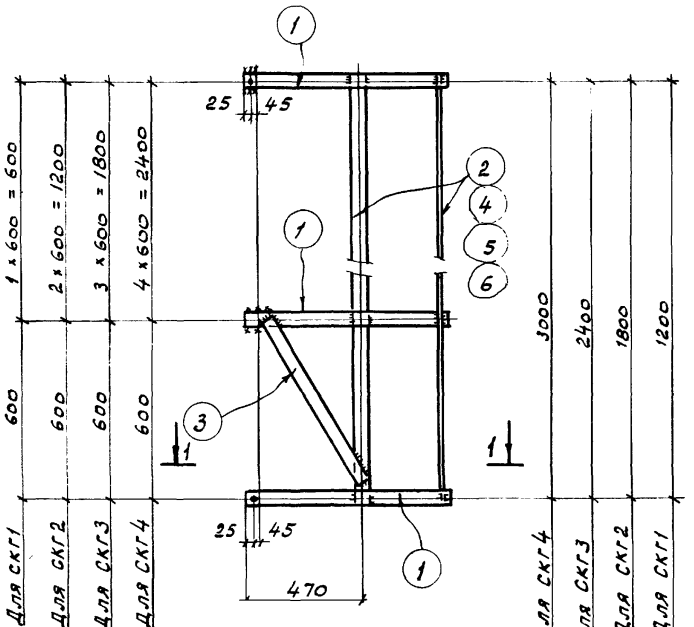
### Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар | Длина, м общ | Тип эл-да | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| ОПГ15 | | 3 | 1.0 | | Э42 | |
| ОПГ16 | | | 1.0 | | | |
| ОПГ17 | | | 1.0 | | | |

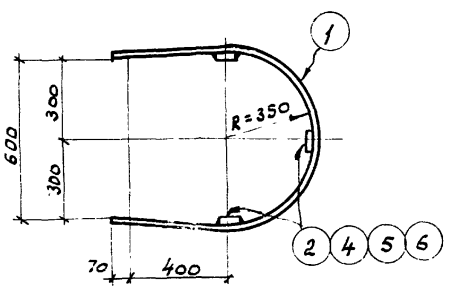
| ТК 1973г. | Ограждение переходных площадок ОПГ15; ОПГ16; ОПГ17 | Серия 1.459-2 | |
|---|---|---|---|
| | | Выпуск 4 | Лист 106 |

Пров. Сер. 23/III-77. Контр. Дойл

## СКГ1; СКГ2; СКГ3; СКГ4




## 1 - 1




## Спецификация

| Марка | NN дет. | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет. | Масса в кг всех | Масса в кг марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| СКГ1 | 1 | -40×4 | 2045 | 3 | – | 2,6 | 8 | 16 | |
| | 2 | -40×4 | 1240 | 3 | – | 1,6 | 5 | | |
| | 3 | -40×4 | 720 | 2 | – | 0,9 | 2 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| СКГ2 | 1 | -40×4 | 2045 | 4 | – | 2,6 | 10 | 20 | |
| | 3 | -40×4 | 720 | 2 | – | 0,9 | 2 | | |
| | 4 | -40×4 | 1840 | 3 | – | 2,3 | 7 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| СКГ3 | 1 | -40×4 | 2045 | 5 | – | 2,6 | 13 | 25 | |
| | 3 | -40×4 | 720 | 2 | – | 0,9 | 2 | | |
| | 5 | -40×4 | 2440 | 3 | – | 3,1 | 9 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| СКГ4 | 1 | -40×4 | 2045 | 6 | – | 2,6 | 16 | 30 | |
| | 3 | -40×4 | 720 | 2 | – | 0,9 | 2 | | |
| | 6 | -40×4 | 3040 | 3 | – | 3,8 | 11 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на мар. | Длина, м общ. | Тип электрода | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|
| СКГ1 | | 4 | 1,2 | | Э42 | |
| СКГ2 | | | 1,4 | | | |
| СКГ3 | | | 1,7 | | | |
| СКГ4 | | | 1,9 | | | |

## Примечания

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

| ТК 1973г. | Ограждение стремянок СКГ1; СКГ2; СКГ3; СКГ4. | СЕРИЯ 1.459-2 | |
|---|---|---|---|
| | | Выпуск 4 | Лист 107 |

ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

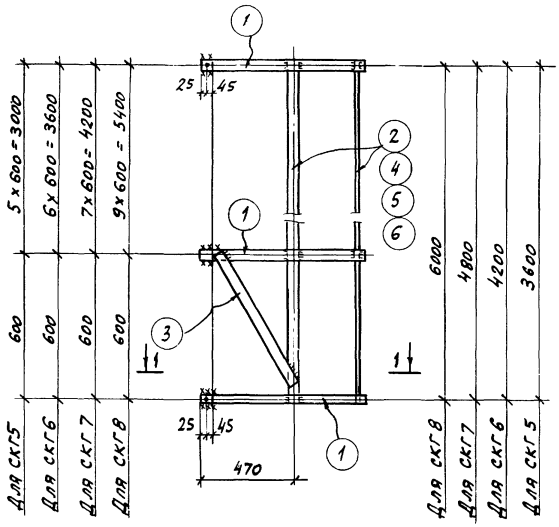
Директор | Гл. инж. ин-та | Нач. отдела | Дата выпуска: 1973 г.

Нечаев | Лыгин | Шейнис

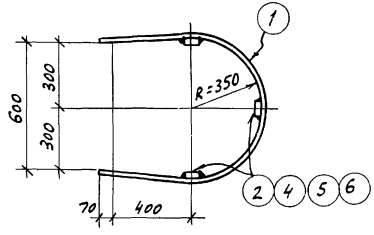
Гл. инж. пр-та | Бригадир | Проверил | Исполнил

Шипрам | Поляковский | Поляковский | Грицай

## СКГ5; СКГ6; СКГ7; СКГ8




### 1-1




## Спецификация

(121)

| Марка | N дет | Сечение | Длина, мм | К-во т | К-во н | Масса в кг дет | Масса в кг всех | Масса в кг Марки | Примечание |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| СКГ5 | 1 | −40×4 | 2045 | 7 | — | 2.6 | 18 | 35 | |
| | 2 | −40×4 | 3640 | 3 | — | 4.6 | 14 | | |
| | 3 | −40×4 | 720 | 2 | — | 0.9 | 2 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| СКГ6 | 1 | −40×4 | 2045 | 8 | — | 2.6 | 21 | 40 | |
| | 3 | −40×4 | 720 | 2 | — | 0.9 | 2 | | |
| | 4 | −40×4 | 4240 | 3 | — | 5.3 | 16 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| СКГ7 | 1 | −40×4 | 2045 | 9 | — | 2.6 | 23 | 44 | |
| | 3 | −40×4 | 720 | 2 | — | 0.9 | 2 | | |
| | 5 | −40×4 | 4840 | 3 | — | 6.1 | 18 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |
| СКГ8 | 1 | −40×4 | 2045 | 11 | — | 2.6 | 29 | 55 | |
| | 3 | −40×4 | 720 | 2 | — | 0.9 | 2 | | |
| | 6 | −40×4 | 6040 | 3 | — | 7.6 | 23 | | |
| | | | | | | | | | |
| | 1% на сварные швы | | | | | | 1 | | |

## Таблица сварных швов

| Марка | К-во | Тип и толщ. шва | Длина, м на марк | Длина, м общ | Тип электрода | Примечан |
|---|---|---|---|---|---|---|
| СКГ5 | | ⌊4 | 2.2 | | Э42 | |
| СКГ6 | | | 2.4 | | | |
| СКГ7 | | | 2.6 | | | |
| СКГ8 | | | 3.1 | | | |

## Примечания

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

| ТК 1973г. | Ограждение стремянок СКГ5; СКГ6; СКГ7; СКГ8 | Серия 1.459-2 Выпуск 4 | Лист 108 |
|---|---|---|---|

gost.e-ecolog.ru

Пров.: Серг 23/3 73. Копир: Дойл.

12761-02 (122)