

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

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, РИФЛЕННОЙ И ПОЛОСОВОЙ СТАЛЕЙ

ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ

ИНСТИТУТОМ ЦНИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ  
ИНСТИТУТОМ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

УТВЕРЖДЕНЫ  
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 1.V.1974г.

ГОССТРОЕМ СССР  
ПОСТАНОВЛЕНИЕ №2 ОТ 10.I.1974г.



Наименование	№ Листов	№ Стр.	Наименование	2	
				№ Листов	№ Стр.
Титульный лист	-	1	Лестничные марши ЛТГ4; ЛТГ5; ЛТГ6.	15	28
Содержание	-	2÷4	Лестничные марши ЛТГ7; ЛТГ8; ЛТГ9.	16	29
Пояснительная записка	-	5÷11	Лестничные марши ЛТГ10; ЛТГ11; ЛТГ12	17	30
Пример оформления заказа составных лестничных маршей под L45°	-	12	Лестничные марши ЛТГ13; ЛТГ14; ЛТГ15	18	31
Пример оформления заказа составных лестничных маршей под L60°	-	13	Лестничные марши ЛТГ16; ЛТГ17; ЛТГ18	19	32
Монтажные схемы лестничных маршей под L45° и ограждения к ним.	1	14	Лестничные марши ЛТГ19; ЛТГ20; ЛТГ21	20	33
Монтажные схемы лестничных маршей под L60° и ограждения к ним.	2	15	Лестничные марши МВГ1; МГ1; МВГ2; МГ2.	21	34
Монтажные схемы лестничных маршей под L60° и ограждения к ним.	3	16	Лестничные марши МВГ3; МГ3; МВГ4; МГ4.	22	35
Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним.	4	17	Лестничные марши МВГ5; МГ5; МВГ6; МГ6	23	36
Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним.	5	18	Лестничные марши МВГ7; МГ7; МВГ8; МГ8.	24	37
Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним.	6	19	Лестничные марши МВГ9; МГ9; МВГ10; МГ10.	25	38
Лестничные марши ЛВГ1; ЛГ1; ЛВГ2; ЛГ2; ЛВГ3; ЛГ3	7	20	Лестничные марши МВГ11; МГ11; МВГ12; МГ12.	26	39
Лестничные марши ЛВГ4; ЛГ4; ЛВГ5; ЛГ5; ЛВГ6; ЛГ6	8	21	Лестничные марши МВГ13; МГ13; МВГ14; МГ14.	27	40
Лестничные марши ЛВГ7; ЛГ7; ЛВГ8; ЛГ8; ЛВГ9; ЛГ9.	9	22	Лестничные марши МВГ15; МГ15; МВГ16; МГ16.	28	41
Лестничные марши ЛВГ10; ЛГ10; ЛВГ11; ЛГ11; ЛВГ12; ЛГ12.	10	23	Лестничные марши МВГ17; МГ17; МВГ18; МГ18.	29	42
Лестничные марши ЛВГ13; ЛГ13; ЛВГ14; ЛГ14; ЛВГ15; ЛГ15.	11	24	Лестничные марши МВГ19; МГ19; МВГ20; МГ20	30	43
Лестничные марши ЛВГ16; ЛГ16; ЛВГ17; ЛГ17; ЛВГ18; ЛГ18.	12	25	Лестничные марши МТГ1; МТГ2.	31	44
Лестничные марши ЛВГ19; ЛГ19; ЛВГ20; ЛГ20; ЛВГ21; ЛГ21.	13	26	Лестничные марши МТГ3; МТГ4	32	45
Лестничные марши ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3.	14	27			

ТК

1973г

Содержание альбома

СЕРИЯ 1.45 9-2

Выпуск Лист 4 -

12761-02 3



Наименование.	№ лист	№ 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.	№ лист	№ 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

1978г

Содержание альбома.

СЕРИЯ  
1.4582  
ВЫПУСК ЛИСТ  
4

12761-02 4



Наименование	№ лист	№ стр
Ограждение лестничных маршей ОЛГ 1, ОЛГ 2.	71	84
Ограждение лестничных маршей ОЛГ 3, ОЛГ 4.	72	85
Ограждение лестничных маршей ОЛГ 5, ОЛГ 6.	73	86
Ограждение лестничных маршей ОЛГ 7, ОЛГ 8.	74	87
Ограждение лестничных маршей ОЛГ 9, ОЛГ 10.	75	88
Ограждение лестничных маршей ОЛГ 11, ОЛГ 12.	76	89
Ограждение лестничных маршей ПМГ 1, ПМГ 2.	77	90
Ограждение лестничных маршей ПМГ 3, ПМГ 4.	78	91
Ограждение лестничных маршей ПМГ 5, ПМГ 6.	79	92
Ограждение лестничных маршей ПМГ 7, ПМГ 8.	80	93
Ограждение лестничных маршей ПМГ 9, ПМГ 10.	81	94
Ограждение лестничных маршей ПМГ 11, ПМГ 12.	82	95
Ограждение лестничных маршей ПМГ 13, ПМГ 14.	83	96
Ограждение лестничных маршей ПМГ 15, ПМГ 16.	84	97
Ограждение лестничных маршей ПМГ 17, ПМГ 18.	85	98
Ограждение лестничных маршей ОМГ 1, ОМГ 2.	86	99
Ограждение лестничных маршей ОМГ 3, ОМГ 4.	87	100
Ограждение лестничных маршей ОМГ 5, ОМГ 6.	88	101
Ограждение лестничных маршей ОМГ 7, ОМГ 8.	89	102
Ограждение лестничных маршей ОМГ 9, ОМГ 10.	90	103

Наименование	№ лист	№ стр
Ограждение лестничных маршей ОМГ 11, ОМГ 12.	91	104
Ограждение лестничных маршей ОМГ 13, ОМГ 14.	92	105
Ограждение лестничных маршей ОМГ 15, ОМГ 16.	93	106
Ограждение лестничных маршей ОМГ 17, ОМГ 18.	94	107
Ограждение переходных площадок ППГ 1, ППГ 2, ППГ 3.	95	108
Ограждение переходных площадок ППГ 4, ППГ 5, ППГ 6.	96	109
Ограждение переходных площадок ППГ 7, ППГ 8, ППГ 12.	97	110
Ограждение переходных площадок ППГ 9, ППГ 10, ППГ 11.	98	111
Ограждение железобетонных площадок ППГ 13, ППГ 14.	99	112
Ограждение переходных площадок ППГ 15, ППГ 16, ППГ 17.	100	113
Ограждение переходных площадок ОПГ 1, ОПГ 2, ОПГ 3.	101	114
Ограждение переходных площадок ОПГ 4, ОПГ 5, ОПГ 6.	102	115
Ограждение переходных площадок ОПГ 7, ОПГ 8, ОПГ 12.	103	116
Ограждение переходных площадок ОПГ 9, ОПГ 10, ОПГ 11.	104	117
Ограждение переходных площадок ОПГ 13, ОПГ 14.	105	118
Ограждение переходных площадок ОПГ 15, ОПГ 16, ОПГ 17.	106	119
Ограждение стрел знаков СКГ 1, СКГ 2, СКГ 3, СКГ 4.	107	120
Ограждение стрел знаков СКГ 5, СКГ 6, СКГ 7, СКГ 8.	108	121

ТК

373г

Содержание альбома

СЕРИЯ  
1.45.92

ВЫСШ. МСТ

4

-

12761-02 5

## 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 управлениях.

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, разработанные институтом ЦНИИпроектметаллконструкция.

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 С 16).

3. Ширина переходных площадок:  
 при несущих балках из С 14 - 616, 816, 1016 мм  
 при несущих балках из С 16 - 628, 828, 1028 мм.  
 Внутреннее расстояние между балками площадок соответствует внутреннему расстоянию между косоурами лестничных маршей, что упрощает компоновку 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, поставленные 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.

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



### 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 косоура приварена горизонтальная опорная планка, к верхнему концу — приварен опорный уголок. Такая конструкция опорных узлов лестничных маршей сокращает в два раза количество марок лестничных маршей и дает возможность некоторой свободы выбора положения нижнего опорного узла относительно края площадки.

Опора лестничных маршей возможна, 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, рифленной стали —  $b=4$  мм и ребристые из полос —  $40 \times 4$ , поставленные на ребро.

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

Ступени из просечно-вытяжного листа и из рифленной 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, рифленной стали и ребристый из полос —  $40 \times 4$ , поставленных на ребро.

Торцевые ребра жесткости из  $L 75 \times 6$ .

В нижних площадках составных лестничных маршей торцевое ребро жесткости из  $L 75 \times 6$  ставится согласно узлам 2 и 4 (см. выпуск 3 листы 78, 79) при этом марка площадки должна иметь дополнительный индекс „а“ (например ПГ1<sup>а</sup> — ПГ4<sup>а</sup>).

При установке ограждений по торцам переходных площадок в площадках предусматривается установка нижнего дополнительного ребра жесткости из  $L 50 \times 5$  согласно узла 26 (см. выпуск 3, лист 90), при этом марка площадки имеет дополнительный индекс „б“ (например ПГ1<sup>б</sup>).

Крепление элементов настилов к балкам площадок осуществляется на балках нормальной точности №12.

ТК

1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ  
1.459-2

Выпуск ЛМС  
4

12761-02



## Ограждение лестничных маршей и площадок

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

Ограждения высотой 1200 мм применяются в газобетонном строительстве объектов черной металлургии.

Высота 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 косякам, что несколько облегчает их вес, увеличивает их жесткость и безопасность в эксплуатации.

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

Стойки ограждений выполняются из уголков 50x5.

Промежуточный элемент ограждения из уголка 25x3.

Поручни ограждений из уголков 56x4.

Ограждения переходных площадок и лестничных маршей высотой  $h = 1200$  мм имеют внизу бортовой элемент из полосы - 140x4. Зазор между нижним бортовым элементом и несущей балкой площадки принят - 5 мм.

Крепление ограждений к косякам лестничных маршей на болтах нормальной точности.

Монтажные соединения элементов ограждений из уголка 25x3 выполняются с помощью газовой резки и сварки.

## Ограждения стремянок

Элементы ограждений выполнены из полужесткой стали - 40x4.

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

## IV. Нагрузки

Лестницы и площадки рассчитаны в соответствии со СНиП II-V-72

1. На временные нагрузки 200<sup>кг</sup>/м<sup>2</sup>, 300<sup>кг</sup>/м<sup>2</sup>, 400<sup>кг</sup>/м<sup>2</sup>

Коэффициент перегрузки  $K=1,4$  для 200<sup>кг</sup>/м<sup>2</sup> и  $K=1,3$  для 300<sup>кг</sup>/м<sup>2</sup> и 400<sup>кг</sup>/м<sup>2</sup>.

2. Перила рассчитаны на горизонтальную нагрузку 50<sup>кг</sup>/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.

ТК

1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ  
1.4/32Выпущено  
4Лист  
-

12761-08 0



### Таблица

#### допускаемых пролетов составных лестничных маршей

(см. схемы на листах 7-10 Выпуск 3)

Временная нагрузка кг/м <sup>2</sup>	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/м <sup>2</sup>	Сечение балок площадки	При ширине площад. мм			Примечание
		616 628	816 828	1016 1028	
200	С14	6000	6000	6000	Пролеты кратны 600мм
300	С14	6000	6000	5400	тоже
	С16	—	6000	5400	
400	С14	6000	5400	4800	"
	С16	6000	6000	5400	

### У. Материал конструкций

Материал конструкций для районов строительства с расчетной наружной температурой -40°С и выше — сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71.  
Для районов строительства с расчетной

наружной температурой ниже -40°С — сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСтЗпс6 по ГОСТ 380-71.

### VI. Расход стали.

Расход стали на лестничные марши, переходные площадки и ограждения приведен в ниже-следующих таблицах.

### Таблица

#### расхода стали на лестничные марши (в кг/м<sup>2</sup> 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	
	Прасечно выт. лист ПВ-510	95,9 ÷ ÷99,2	80,3 ÷ ÷84,3	71,0 ÷ ÷72,8	
	Редристы 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	—	
	Прасечно выт. лист ПВ-510	126,1 ÷ ÷137,9	104,0 ÷ ÷115,1	—	
	Редристы из полос -40×4	132,4 ÷ ÷138,1	113,5 ÷ ÷122,2	—	

ТК

1973г.

Пояснительная записка.

СЕРИЯ  
1.459-2

Выпуск 4

Лист 9

12761-02



Таблица  
расхода стали на площадки  
(в кг/м<sup>2</sup>)

Сечение балок площад.	Тип настилка	Ширина площадки (в мм)			Примечание
		616 628	816 828	1016 1028	
С 14	Просечно-выт. лист ПВ-510	67,3 ÷ 79,3	58,1 ÷ 69,6	52,7 ÷ 63,8	
		—	62,8	55,5 ÷ 56,2	
С 14	Рифлен. сталь δ=4	69,8 ÷ 86,7	64,8 ÷ 78,0	60,2 ÷ 70,5	
		—	68,9	64,0	
С 14	Рибрист. из полос -40×4	71,5 ÷ 83,0	65,5 ÷ 75,2	57,9 ÷ 62,6	
		—	69,0	61,0	

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

Для маршей под L 45°	Для маршей под L 80°	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 с лестничных  
маршей переходных площадок и ограждений

N п/п	Профиль	ГОСТ или ТУ	В каких конструкц. примен.
1	С 16	8240-72	лестницы, площадки
2	С 14	8240-72	площадки
3	L 75×6	8509-70	площадки, лестницы, стряган.
4	L 56×4	8509-70	ограждения
5	L 50×5	8509-70	лестницы, ограждения
6	L 25×3	8509-70	— " — " —
7	Полоса - 260×6	103-57*	дополн. элементы
8	Полоса - 60×6	103-57*	лестницы, стряганки
9	Полоса - 110×4	103-57*	лестницы, площадки
10	Полоса - 40×4	103-57*	ограждения стряган.
11	Полоса - 140×4	103-57*	ограждения
12	Риф. ст. δ=4 мм	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.



## 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-8.5-62\* „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 (лестничной 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 балках нормальной точности

и на сварке.

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

Монтажные соединения элементов ограждений из уголка 25x3 выполнять с помощью газовой резки и сварки.

## XI. Маркировка элементов и выбор марок

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

Я. Для конструкций помещенных в настоящий выпуск.

ЛВГ - лестничные марши под  $L 45^\circ$  со ступенями из просечно-вытяжной стали.

ЛГ - лестничные марши под  $L 45^\circ$  со ступенями из рифленой стали.

ЛТГ - лестничные марши под  $L 45^\circ$  со ступенями из уголков и полос  $40 \times 4$ , поставленных на ребро.

МВГ - лестничные марши под  $L 60^\circ$  со ступенями из просечно-вытяжной стали.

МГ - лестничные марши под  $L 60^\circ$  из рифленой стали.

МТГ - лестничные марши под  $L 60^\circ$  со ступенями из уголков и полос  $40 \times 4$ , поставленных на ребро.

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

ПГ - переходные площадки с настилом из рифленой стали.

ПТГ - переходные площадки с настилом из

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

12761-02 11



### Ведомость элементов

12

Марка	Наименование	К-во	Масса, кг		NN	Примечание
			Марка	Всех		
ЛГ 20	Лестничный марш	3	303	909	13	
ПГ 2	Переходная площадка	3	56	168	41	
ПГ 2 <sup>а</sup>	Переходная площадка	2	56	112	41	
ПЛГ 11	Ограждение лест. марша	3	49	147	70	
ПЛГ 12	Ограждение лест. марша	3	49	147	70	
ПЛГ 1	Ограждение переход. площ.	4	17	68	95	
ПЛГ 16	Огражден. переход. площ.	2	31	62	100	
ДГ 5		2	20	40	69	
ДГ 19		3	2	6	75	
ДГ 20		3	2	6	75	
ДГ 23, 24	Дополнительные элементы	1+1	1	2	76	см. Выпуск 3
ДГ 25		1	1	1	76	
ДГ 26		1	1	1	76	
ДГ 29		2	1	2	77	
ДГ 30		2	1	2	77	
ДГ 45		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		К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
		Сторж.	Нар.				
Болт М 12	12	30	30	132	5,53	7798-70*	
Гайка М 12	-	-	-	132	2,28	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	132	0,40	6402-70*	
Всего:					8,21		

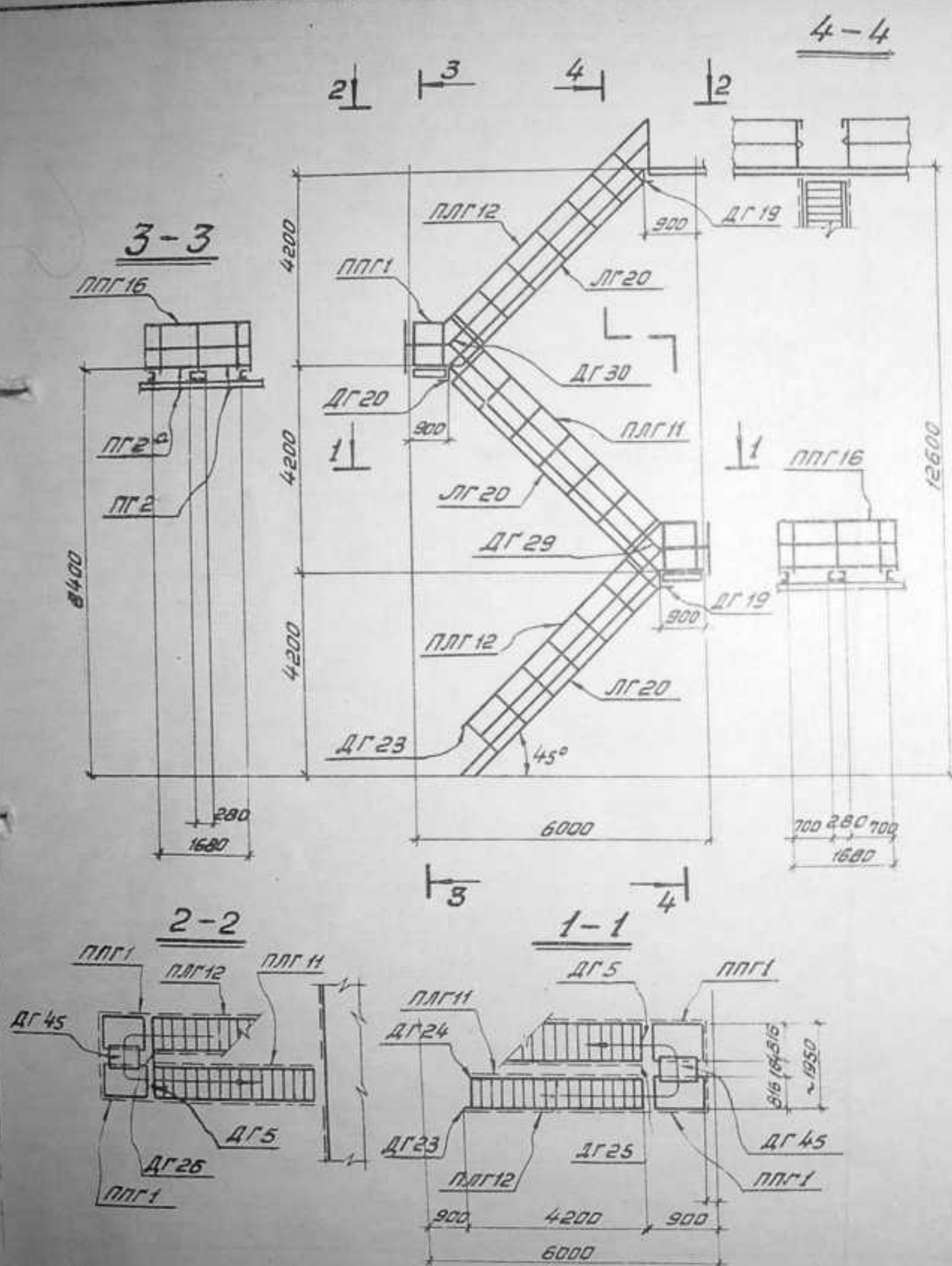
### Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м		Тип зл-да	Примечание
			на марку	общ.		
ДГ 5	2	4	1,92	3,84	342	Ручная
ДГ 19, ДГ 20	6		0,54	3,24	342	
ДГ 45	2	3	0,86	1,72	342	
ДГ 23, ДГ 24	2		0,10	0,20	342	
ДГ 25, ДГ 26	2		0,20	0,40	342	
ДГ 29, ДГ 30	2		0,06	0,12	342	
Всего:						

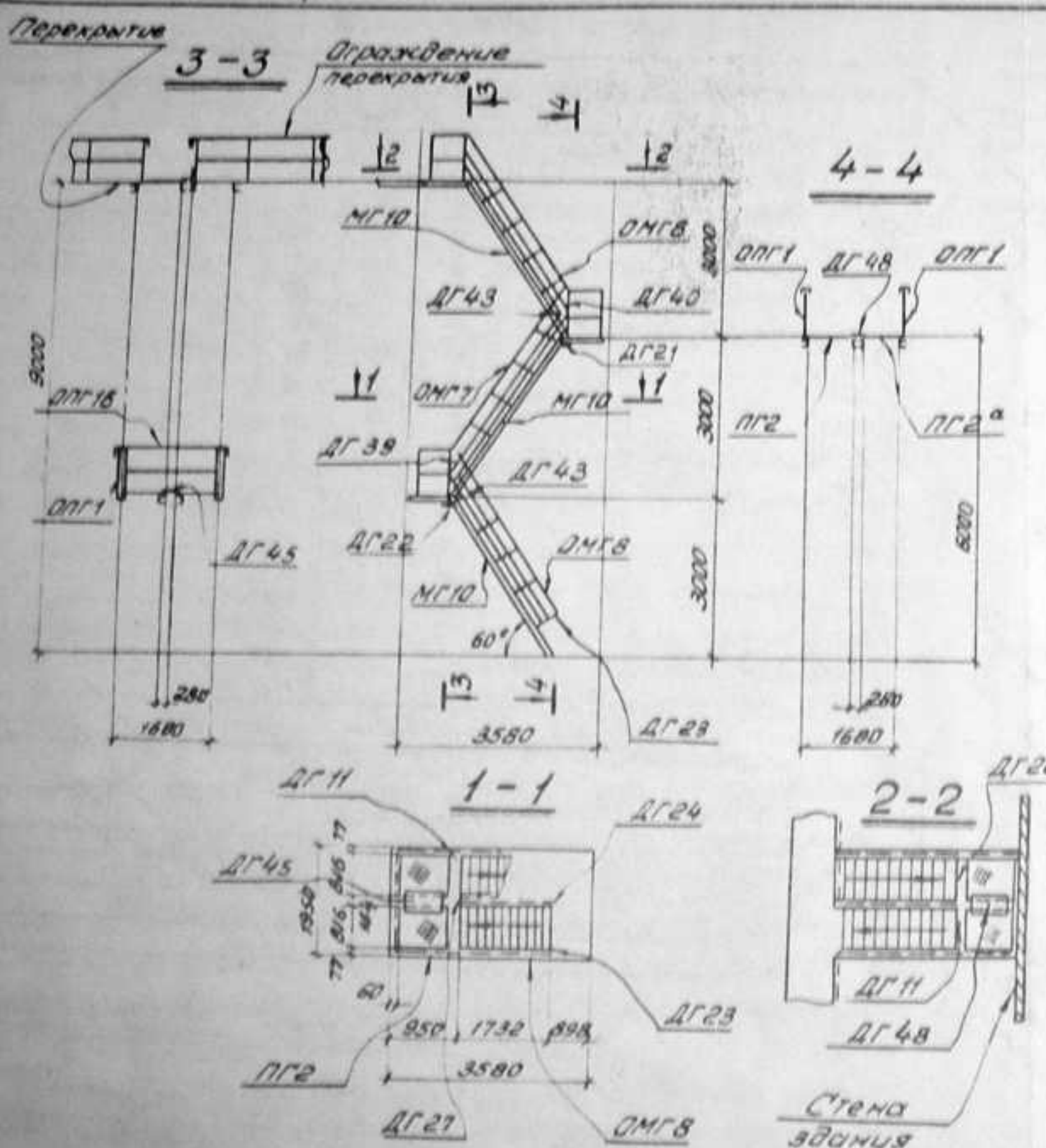
ТК 1973г. Пример оформления заказа составных лестничных маршей под L 45°.

СЕРИЯ 1459-2  
Выпуск 4 Лист 4

12761-02 12







Ведомость элементов						13
Марка	Наименование	К-во	Масса в кг		ЛН листов	Примечание
			Марки	Всек		
МГ 10	Лестничный марш	3	160	480	25	
ПГ 2	Переходная площадка	3	56	168	41	
ПГ 2 <sup>а</sup>	Переходная площадка	2	56	112	41	
ДМГ 7	Ограждения марш.	3	39	117	89	
ДМГ 8	Ограждения марш.	3	39	117	89	
ДПГ 1	Ограждения площ.	1	19	19	101	
ДПГ 16	Ограждения площ.	2	33	66	106	
ДГ 11		2	18	36	71	
ДГ 21		3	1	3	75	
ДГ 22		3	1	3	75	
ДГ 23		1	1	1	76	
ДГ 24		1	1	1	76	
ДГ 27	Дополнит. элементы	1	1	1	76	
ДГ 28		1	1	1	76	7 см. Выпуск 3
ДГ 39		2	1	2	77	
ДГ 40		2	1	2	77	
ДГ 43		4	5	20	77	
ДГ 45		1	7	7	75	
ДГ 48		1	6	6	75	
Масса металлоконструкций			1162			
Масса монтажных метизов			60			
Масса монтажных швов			12			

Таблица монтажных метизов на схему

Наименование	Диам. мм	Длина, мм		К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
		Стер.	Нор.				
Болт М 12	12	30	30	96	4,02	7738-70*	
Гайка М 12	-	-	-	96	1,66	5915-70*	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	96	0,32	6402-70*	
Всего					6,00		

Таблица Примечание монтажных сварных швов

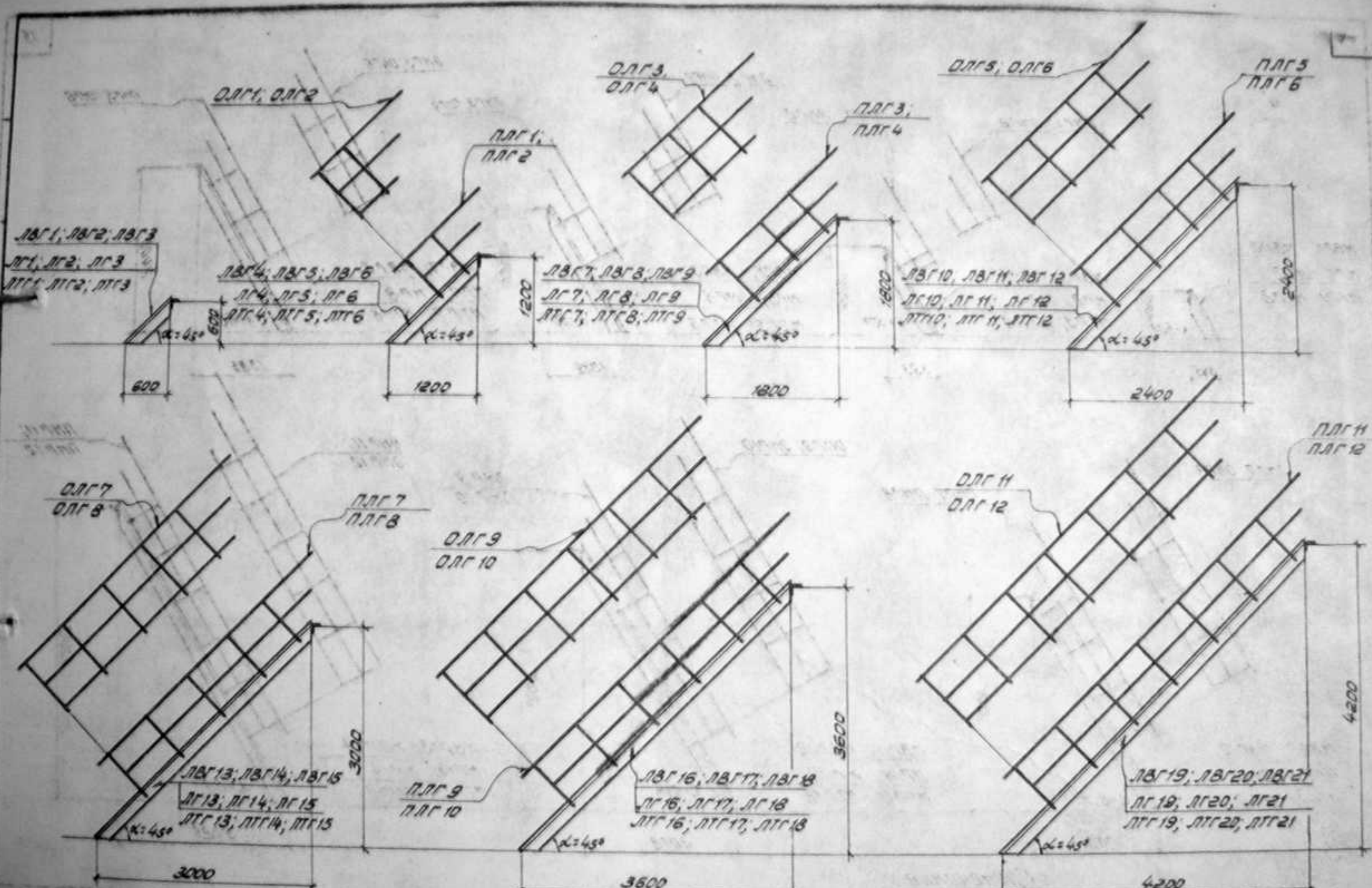
Марка	К-во	Тип и шва	Длина, м		Тип зл-да	Примечание
			на марку	Общ.		
ДГ 11	2	4	2,10	4,20	342	Ручная
ДГ 21, ДГ 22	6		0,31	1,86	342	-
ДГ 45	1		1,72	1,72	342	-
ДГ 48	1		1,80	1,80	342	-
ДГ 23, ДГ 24	2	3	0,10	0,20	342	-
ДГ 27, ДГ 28	2		0,25	0,52	342	-
ДГ 39, ДГ 40	4		0,06	0,24	342	-
ДГ 43	4		0,29	1,16	342	-
Итого:						

ТК 1973г. Пример оформления заказа составных лестничных маршей под  $\angle 60^\circ$

СЕРИЯ 1.459-2  
Выпуск 1/1973  
4

12761-02



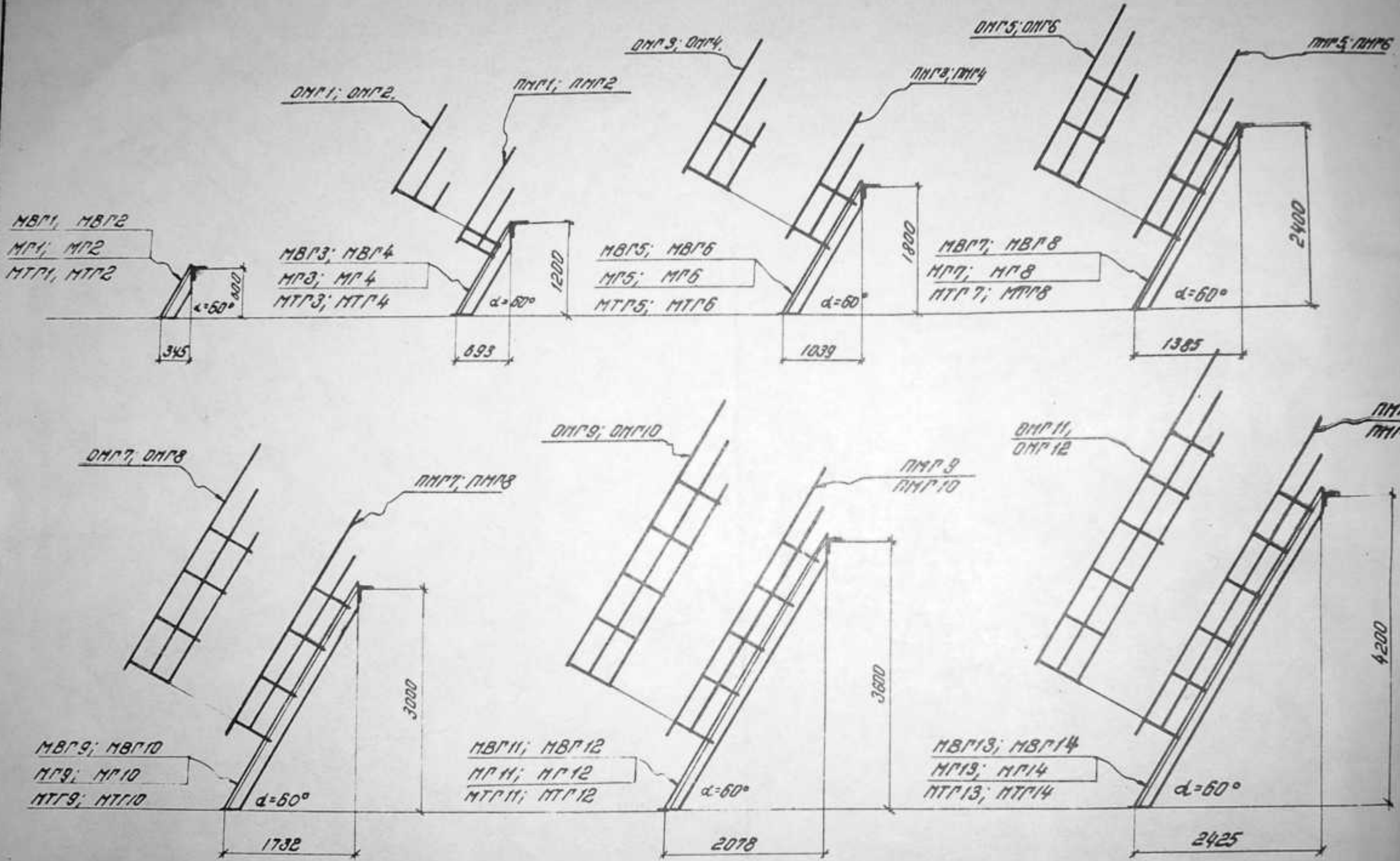


**Примечание**

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

ТК	Монтажные схемы лестничных маршей под $\angle 45^\circ$ и ограждения к ним.	СЕРИЯ	1.459-2
		Выпуск/Лист	4/1
1973г.		12761-02 15	

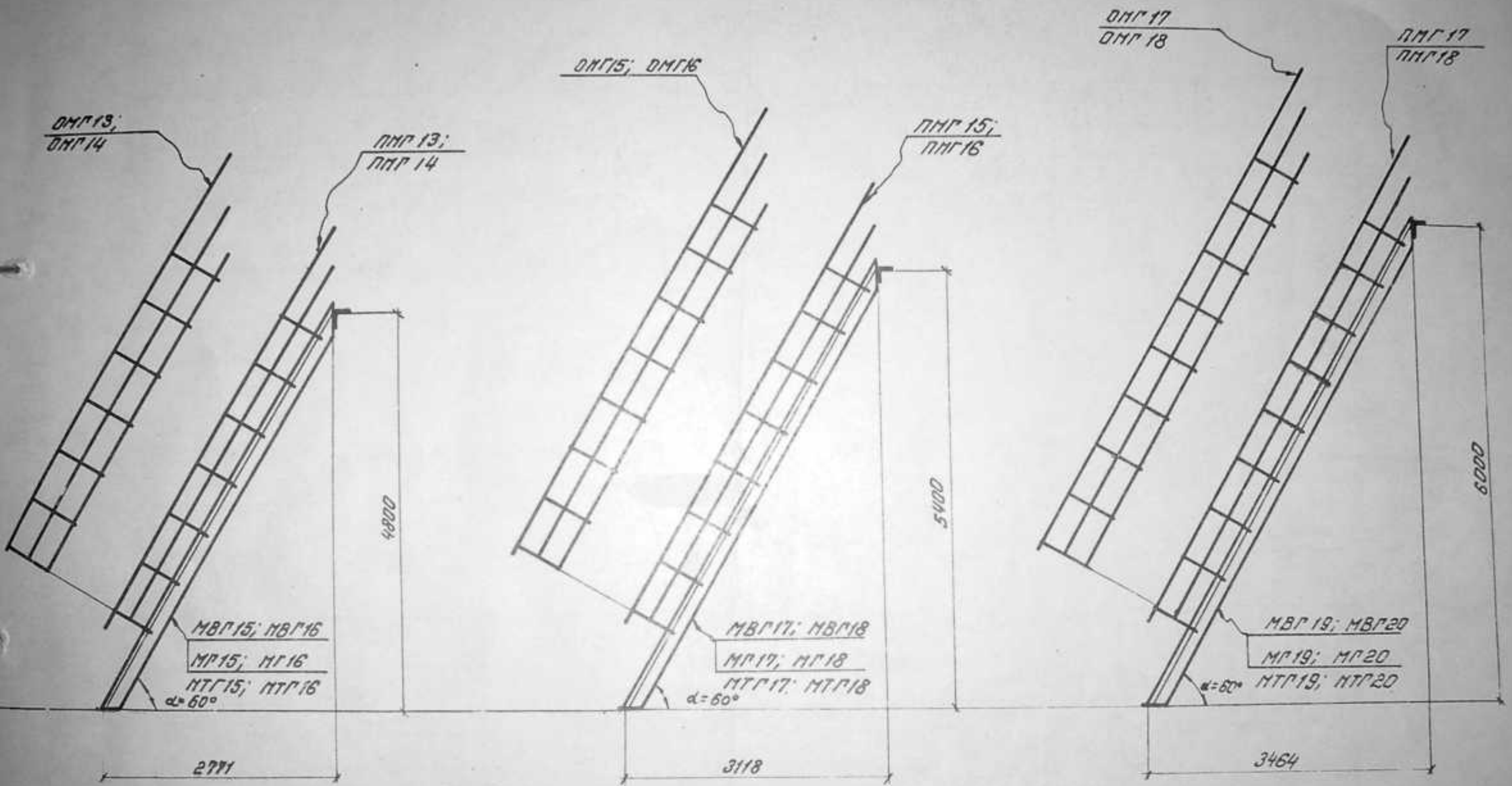




Примечание

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

ТК	Монтажные стены лестничных маршей под $\alpha=60^\circ$ и перегородки к ним.	СЕРИЯ
1973-		1А59-2
		ВЫПУСК
		4

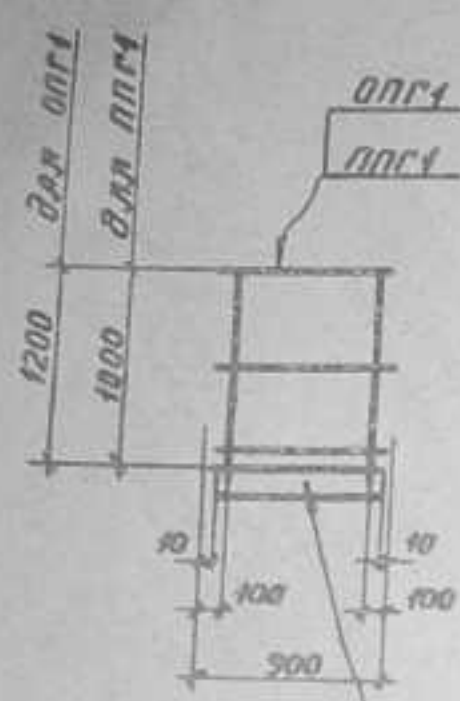


Примечание

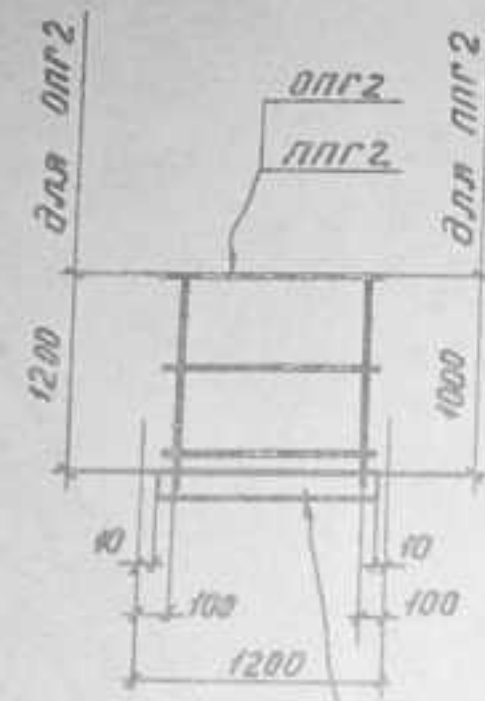
1. Деревянные лестничные носы  $h = 1200$  мм условно изображены оторванными от лестниц.

ТК 1973г.	Монтажные схемы лестничных носов под $LSO^\circ$ и ограждения к ним.	СЕРИЯ 1459-2	
		Выпуск 4	Лист 3

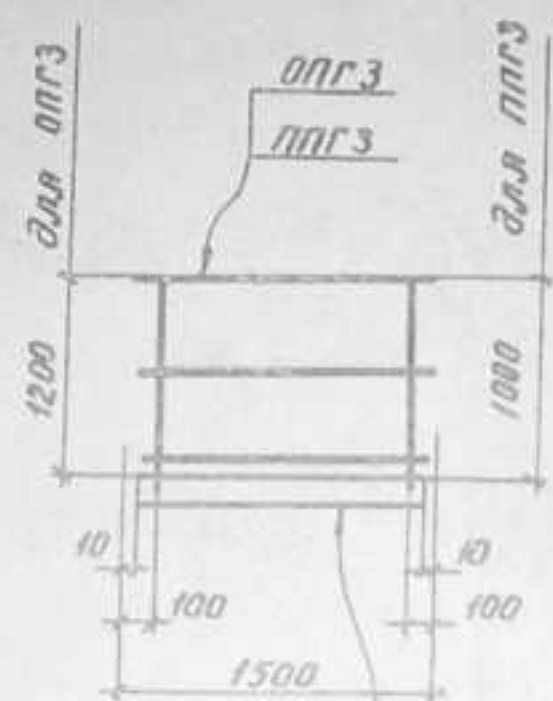




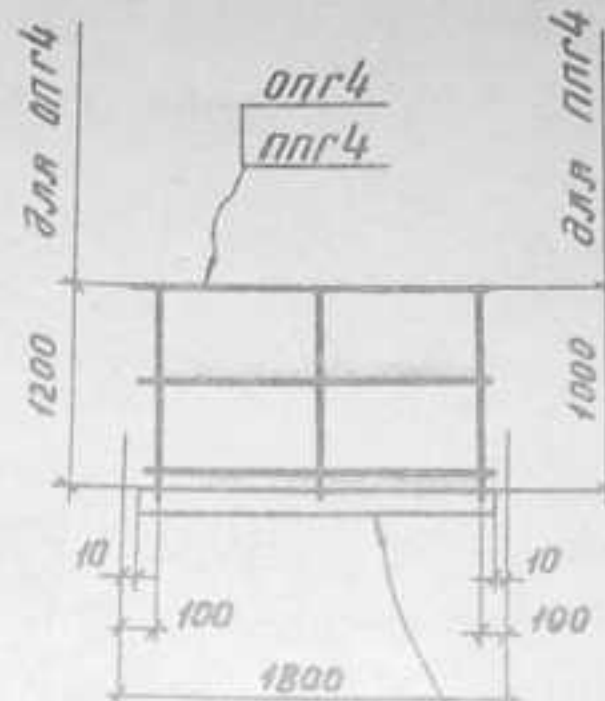
shchit 1; shchit 2; shchit 3  
 shchit 4; shchit 5; shchit 6  
 shchit 7; shchit 8; shchit 9



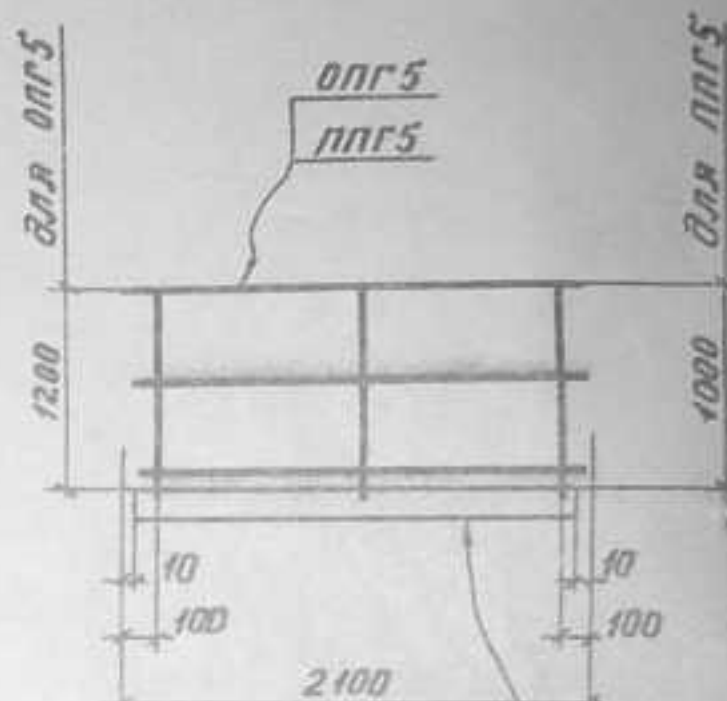
shchit 4; shchit 5; shchit 6  
 shchit 7; shchit 8; shchit 9  
 shchit 10; shchit 11; shchit 12



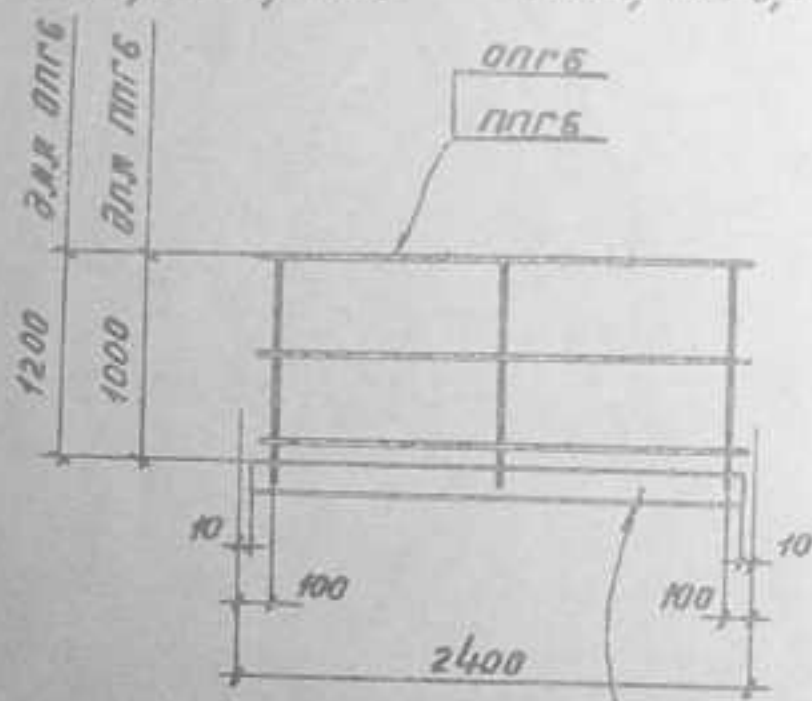
shchit 10; shchit 11; shchit 12  
 shchit 13; shchit 14; shchit 15  
 shchit 16; shchit 17; shchit 18



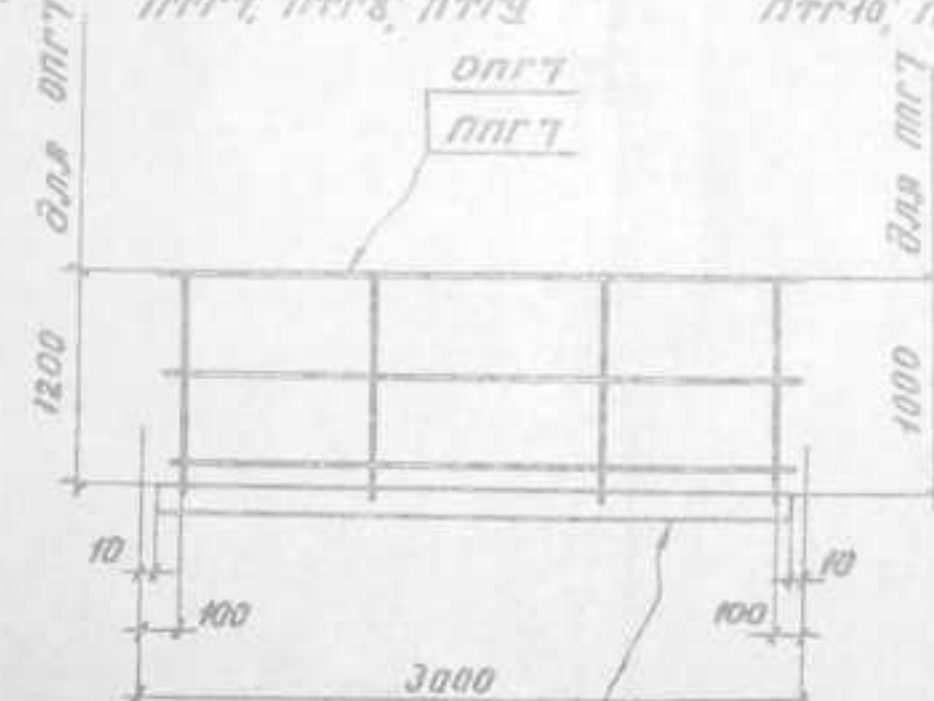
shchit 13; shchit 14; shchit 15  
 shchit 16; shchit 17; shchit 18  
 shchit 19; shchit 20; shchit 21



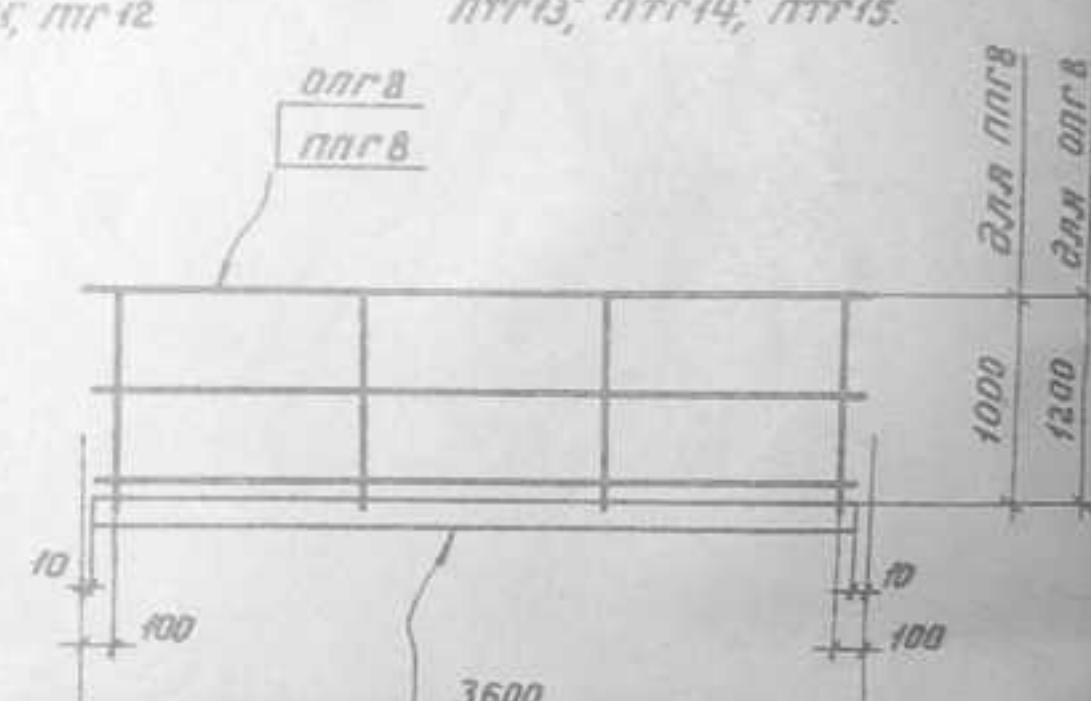
shchit 19; shchit 20; shchit 21  
 shchit 22; shchit 23; shchit 24  
 shchit 25; shchit 26; shchit 27



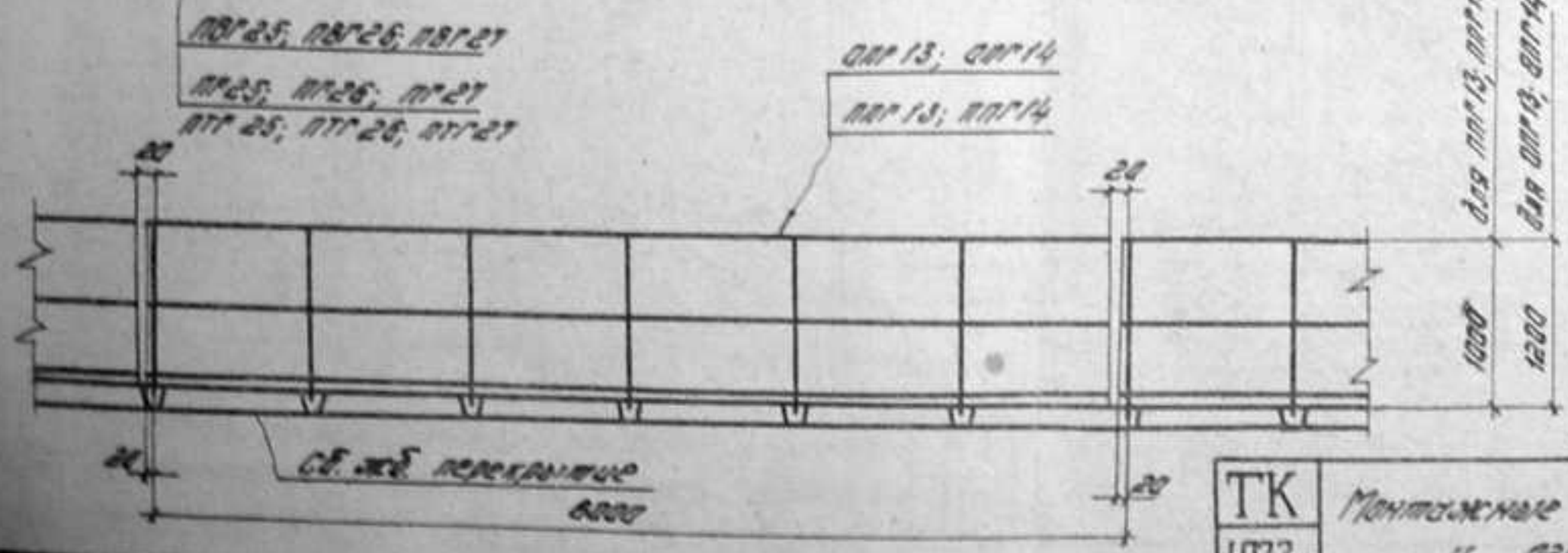
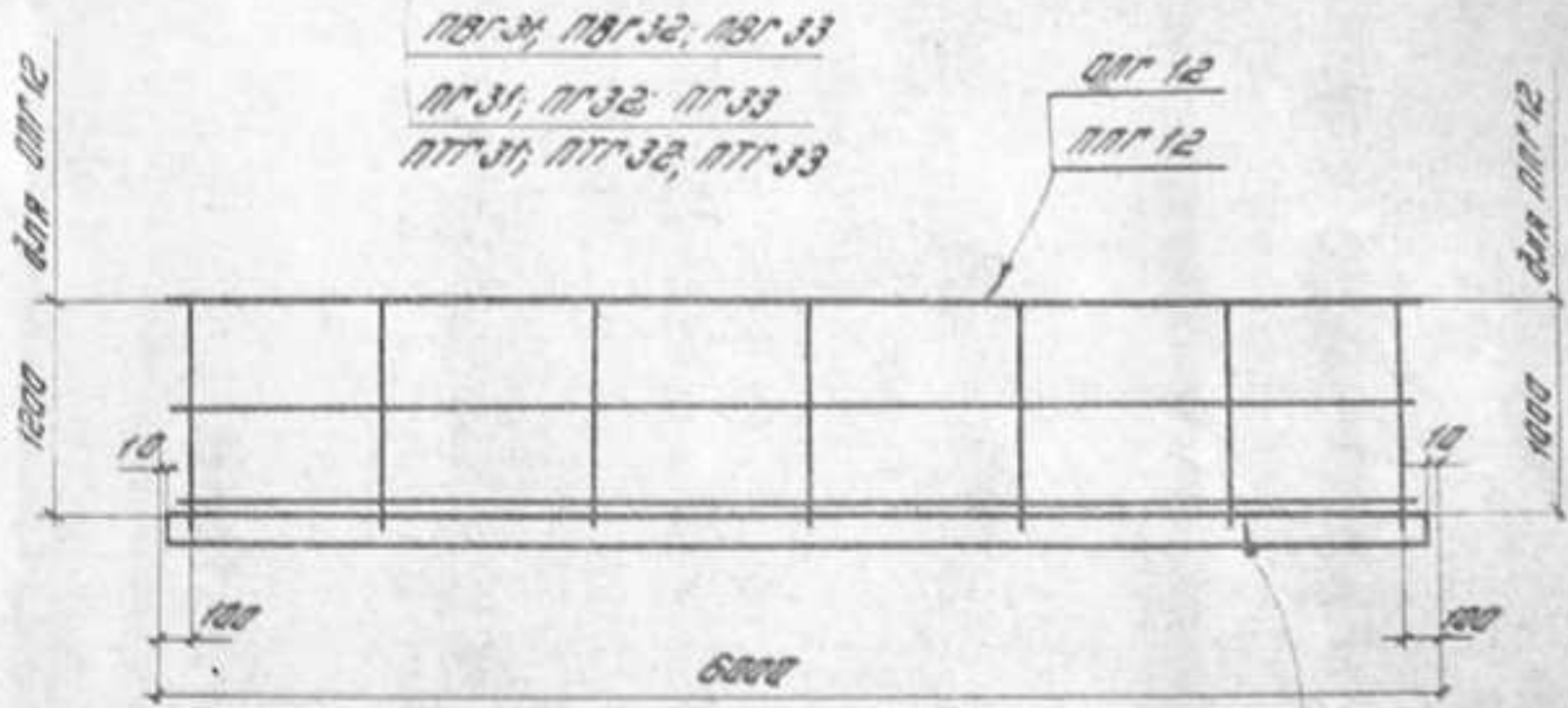
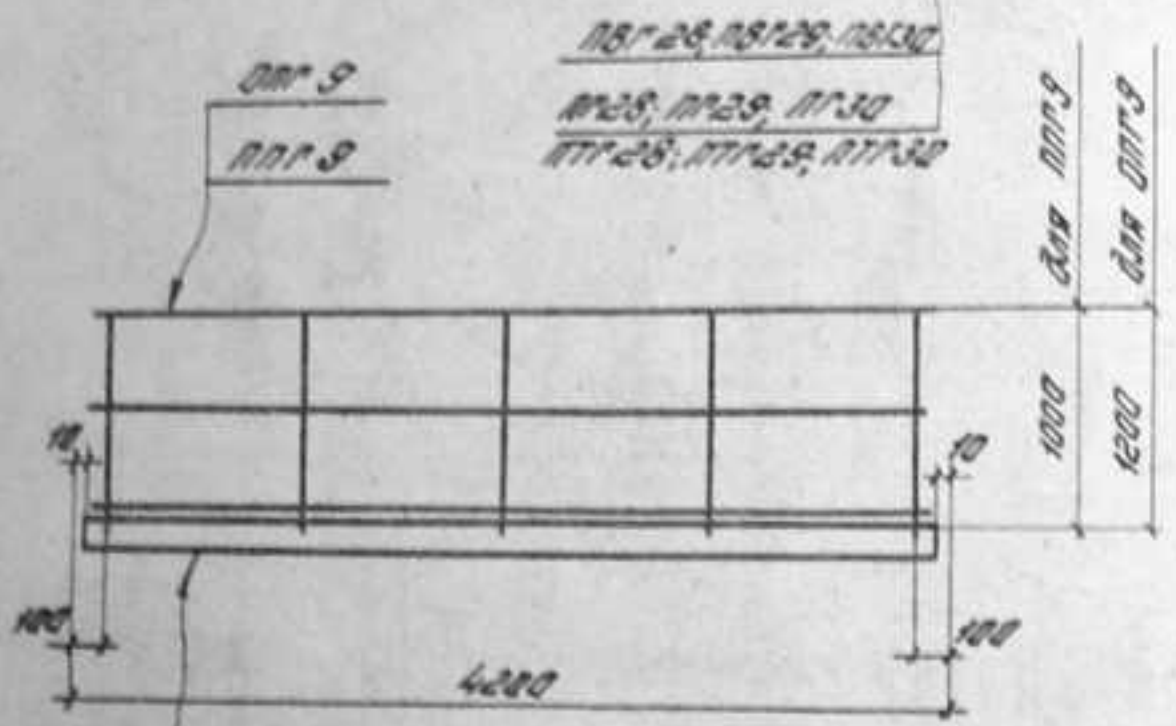
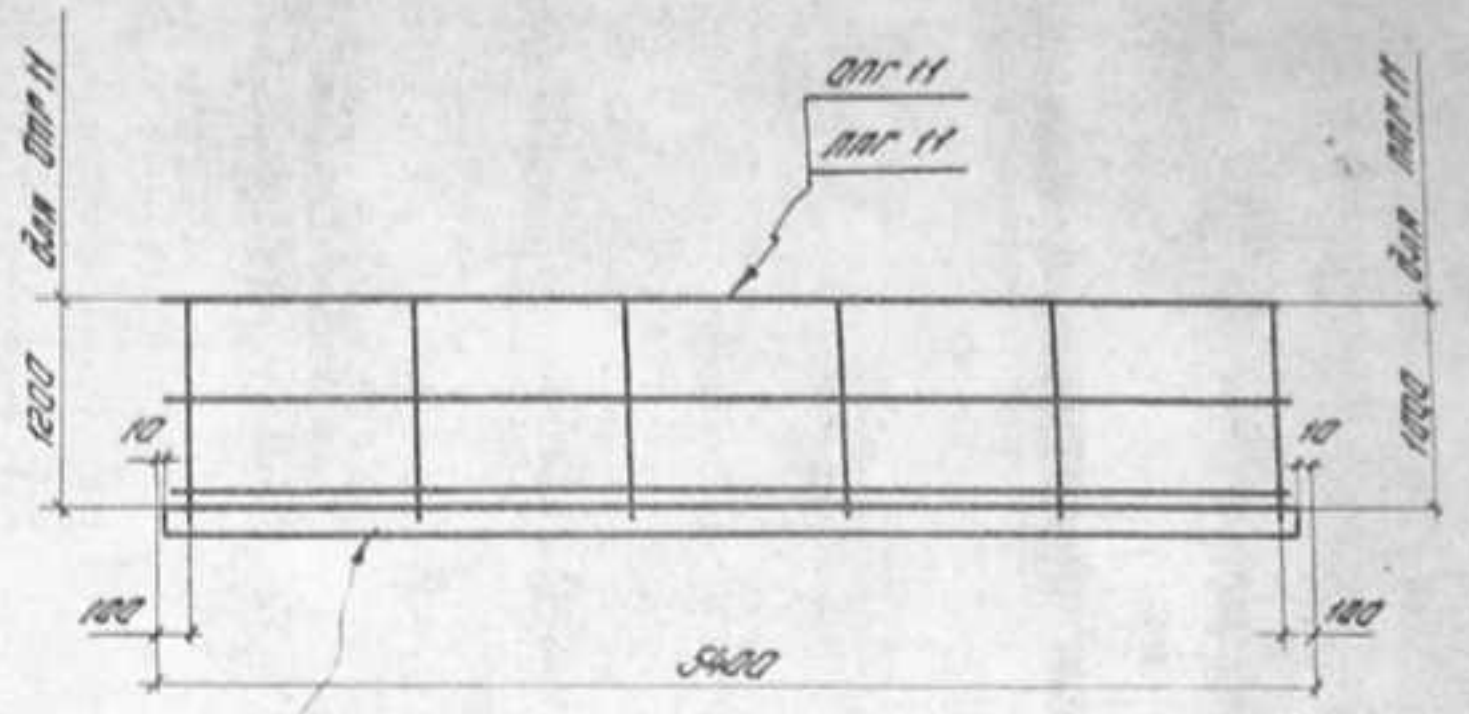
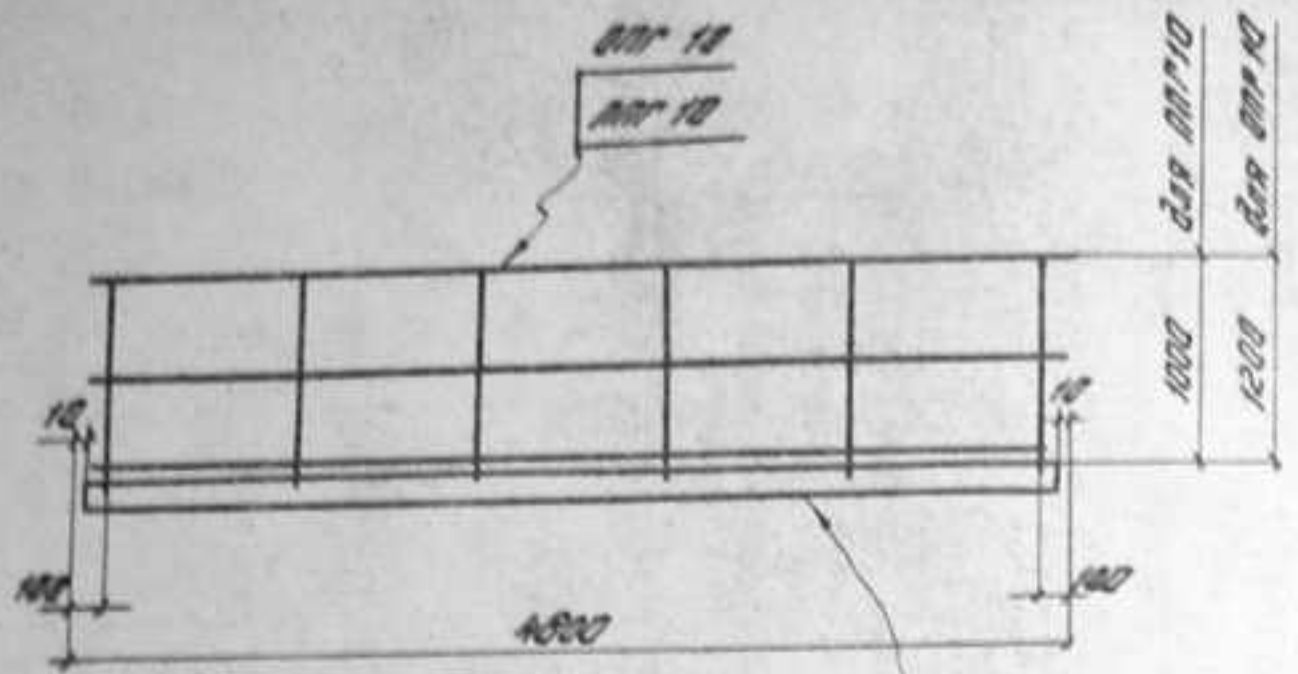
shchit 19; shchit 20; shchit 21  
 shchit 22; shchit 23; shchit 24  
 shchit 25; shchit 26; shchit 27



shchit 22; shchit 23; shchit 24  
 shchit 25; shchit 26; shchit 27  
 shchit 28; shchit 29; shchit 30



shchit 28; shchit 29; shchit 30  
 shchit 31; shchit 32; shchit 33  
 shchit 34; shchit 35; shchit 36

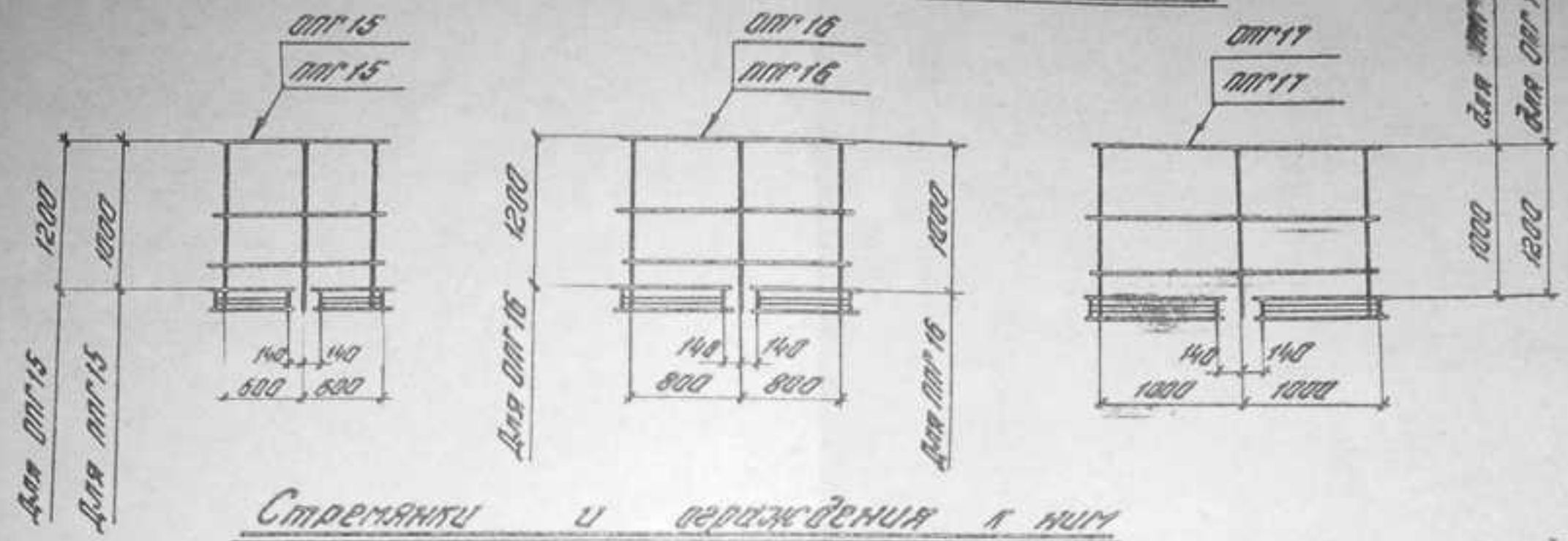


ДИП 34, ДИП 35, ДИП 36  
 ДИП 34, ДИП 35, ДИП 36  
 ДИП 34, ДИП 35, ДИП 36

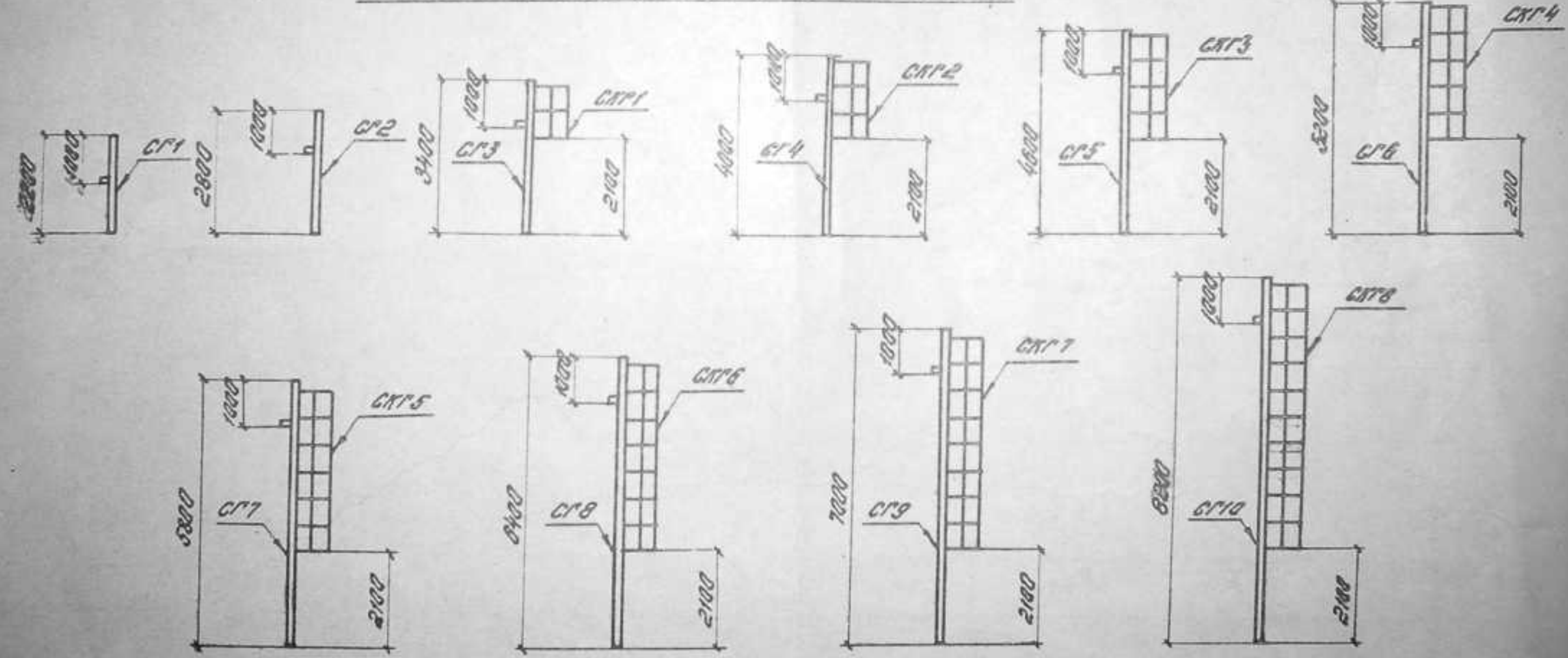
ТК 1973г.	Монтажные узлы переходные площадки и ограждения к ним	СЕРИЯ С. 459-2	
		ВЫПУСК 4	ЛИСТ 5



Ограждение по торцам переходных площадок



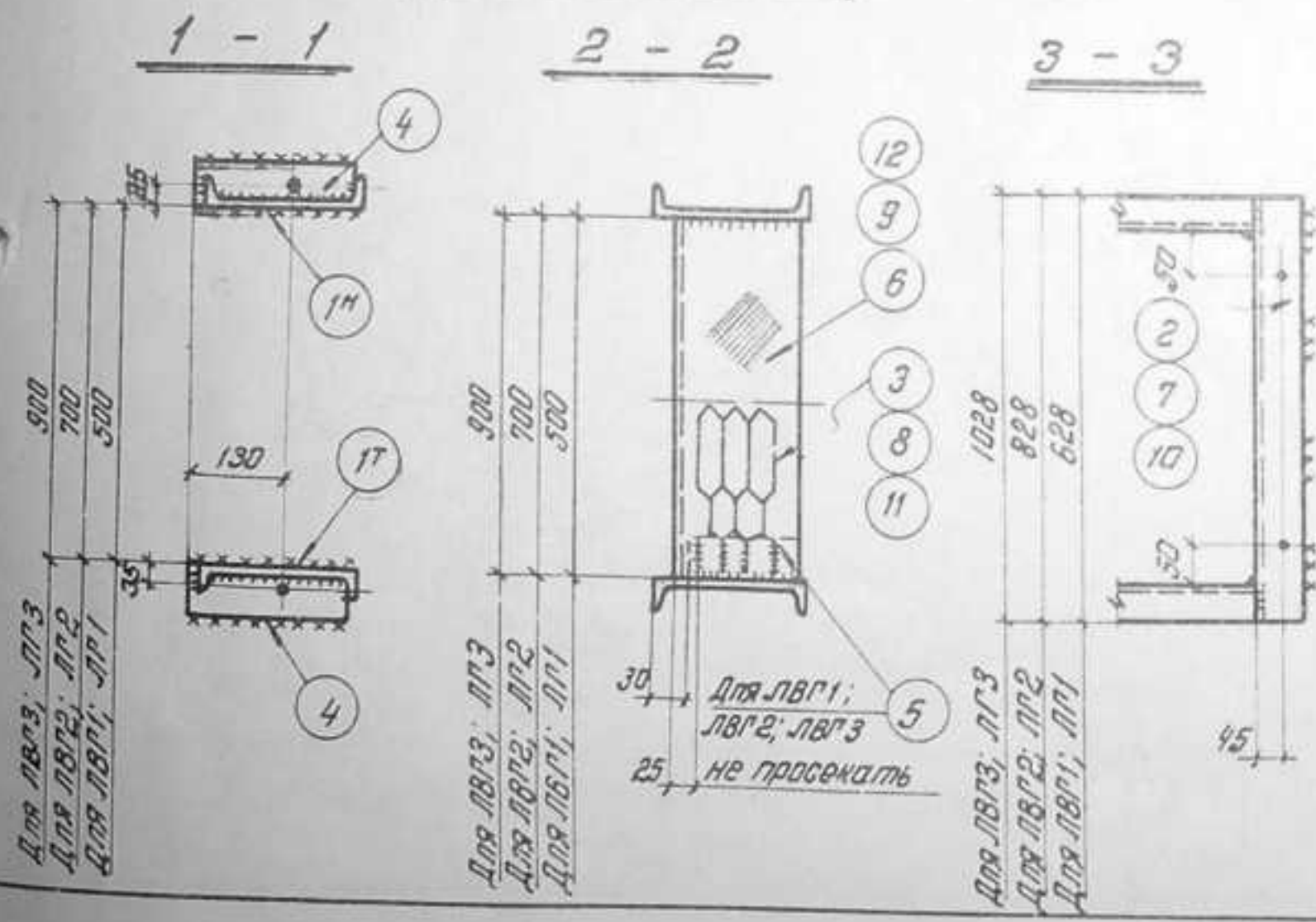
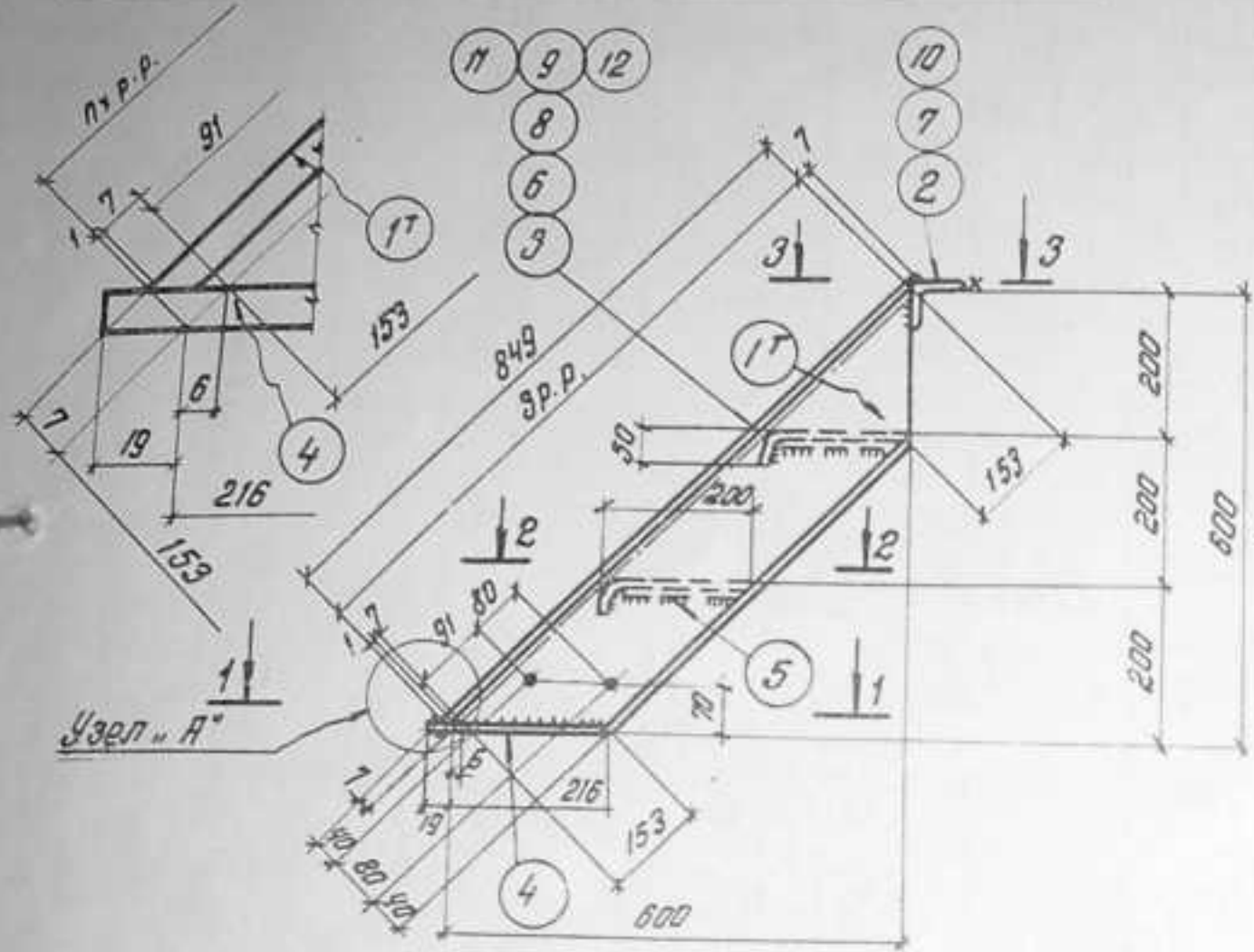
Стремянки и ограждения к ним



ТК	Монтажные схемы ограждений по торцам переходных площадок, стремянок и ограждений.	СЕРИЯ 1.459-2
1973г.		ВЫПУСК ЛИСТ 4 Б

Узел А

ЛВГ1; ЛГ1; ЛВГ2; ЛГ2; ЛВГ3; ЛГ3



Спецификация								20		
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание		
				г	н	дет.	Всех		Марки	
ЛВГ1	1	C 16	855	1	1	12,1	24	38	Просечно-вытяжной лист ЛВ-510	
	2	L 75x6	628	1	-	4,3	4			
	3	-250x5	500	2	-	3,1	6			
	4	-70x6	235	2	-	0,8	2			
	5	-40x4	185	4	-	0,2	1			
1% на сварные швы						1				
ЛГ1	Детали 1, 2, 4 по марке ЛВГ1						30		39	Рифленая сталь
	6	-250x4	500	2	-	4,2	8			
1% на сварные швы						1				
ЛВГ2	Детали 1, 4, 5 по марке ЛВГ1						27		43	Просечно-вытяжной лист ЛВ-510
	7	L 75x6	828	1	-	5,7	6			
	8	-250x5	700	2	-	4,3	9			
1% на сварные швы						1				
ЛГ2	Детали 1, 4 по марке ЛВГ1						26		45	Рифленая ст.
	7	L 75x6	828	1	-	5,7	6			
	9	-250x4	700	2	-	5,8	12			
1% на сварные швы						1				
ЛВГ3	Детали 1, 4, 5 по марке ЛВГ1						27		46	Просечно-вытяжной лист ЛВ-510
	10	L 75x6	1028	1	-	7,1	7			
	11	-250x5	900	2	-	5,6	11			
1% на сварные швы						1				
ЛГ3	Детали 1, 4 по марке ЛВГ1						26		49	Рифленая сталь
	10	L 75x6	1028	1	-	7,1	7			
	12	-250x4	900	2	-	7,5	15			
1% на сварные швы						1				

ПРИМЕЧАНИЯ

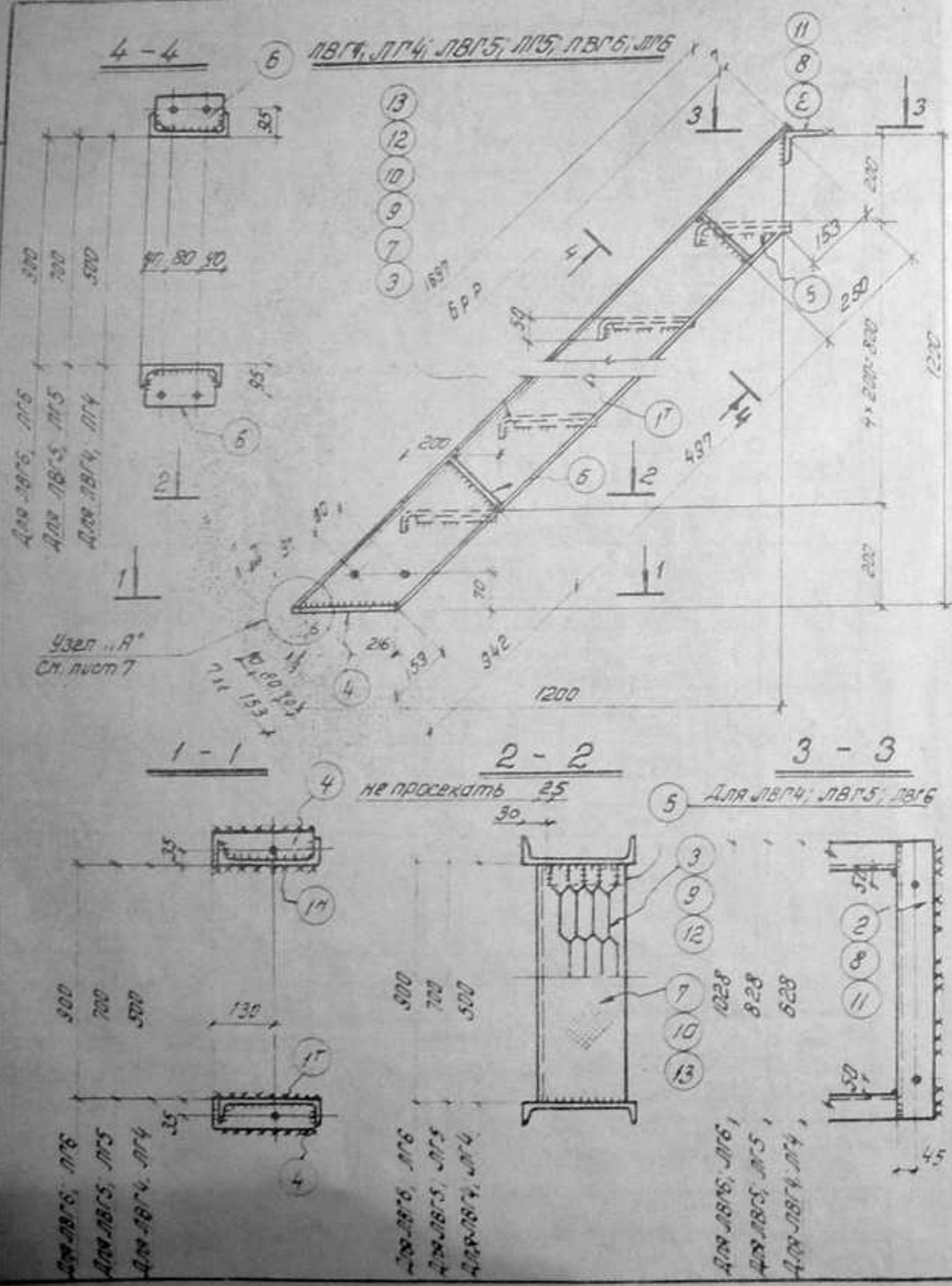
1. Все дыры  $d = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип шва	Длина, мм на парк. общ.	Тип элект-рада	Примечание
ЛВГ1			3,11		
ЛВГ2			3,11		
ЛВГ3			3,11		
ЛГ1	4		3,19	Э42	
ЛГ2			4,19		
ЛГ3			2,19		

ТК	Лестничные марши ЛВГ1; ЛГ1; ЛВГ2; ЛГ2; ЛВГ3; ЛГ3.	СЕРИЯ 1458-2
1973г.		Выпуск 4 Лист 7





Спецификация										
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Марка	Примечание	
				Г	Н	дет.	всего			
ЛВГ4	1	Г16	1703	1	1	24,2	48	75	Проечно-выпукл лист 118-512	
	2	L75x6	628	1	-	4,3	4			
	3	-250x5	500	5	-	3,1	15			
	4	-70x6	235	2	-	0,8	2			
	5	-40x4	185	10	-	0,2	2			
	6	-110x4	146	4	-	0,5	2			
1% на сварные швы							1			
Детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ4							56			
ЛГ4	7	-250x4	500	5	-	4,2	21	78	Рифлен. ст.	
	1% на сварные швы							1		
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ4							54			
ЛВГ5	8	L75x6	828	1	-	5,7	5	83	Проечно-выпукл лист 118-512	
	9	-250x5	700	5	-	4,3	22			
1% на сварные швы							1			
Детали 1,4,6 по марке ЛВГ4							52			
ЛГ5	8	L75x6	828	1	-	5,7	5	88	Рифленая ст.	
	10	-250x4	700	5	-	5,8	29			
1% на сварные швы							1			
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ4							54			
ЛВГ6	11	L75x6	1028	1	-	7,1	7	90	Проечно-выпукл лист 118-512	
	12	-250x5	900	5	-	5,6	28			
1% на сварные швы							1			
Детали 1,4,6 по марке ЛВГ4							52			
ЛГ6	11	L75x6	1028	1	-	7,1	7	98	Рифлен. ст.	
	13	-250x4	900	5	-	7,5	38			
1% на сварные швы							1			

Примечания

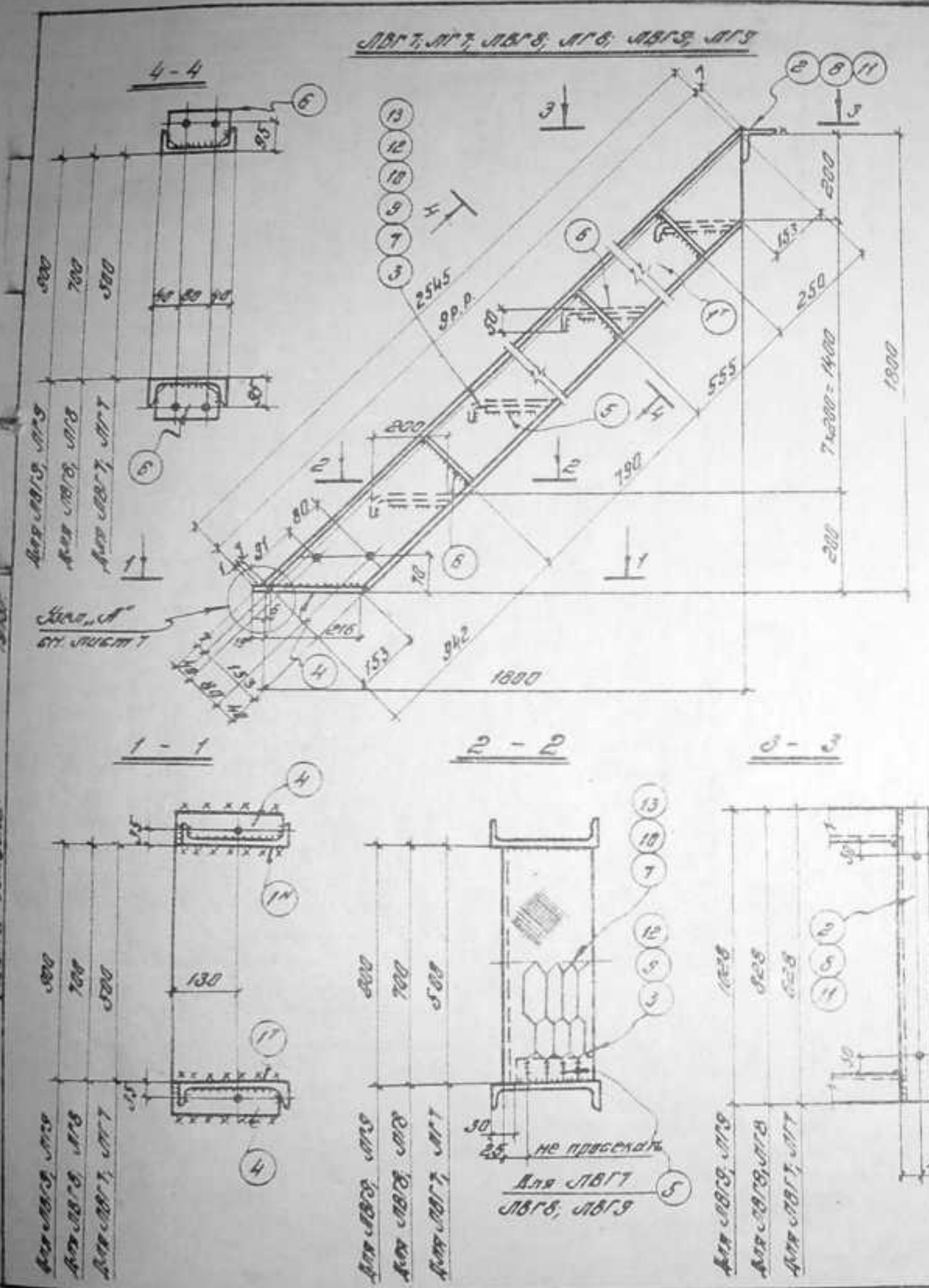
1. Все диаметры  $d = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип и толщ шва	Длина, мм на пар. обш.	Тип элект. рода	Примечание
ЛВГ4			130		
ЛВГ5			130		
ЛВГ6			130		
ЛГ4	4		342		

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





**Спецификация**

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Г	Н	дет.	всех марок	
ЛВГ7	1	C16	2551	1	1	30,3	73	111
	2	L75x6	628	1	-	4,3	4	
	3	-250x5	500	8	-	3,1	25	
	4	-70x6	235	2	-	0,8	2	
	5	-40x4	185	16	-	0,2	3	
	6	-110x4	146	6	-	0,5	3	
1% на сварные швы						1		
Детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ7						82		
ЛГ7	7	-250x4	500	8	-	4,6	34	117
	1% на сварные швы						1	
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ7						81		
ЛВГ8	8	L75x8	828	1	-	5,7	6	122
	9	-250x5	700	8	-	4,3	34	
1% на сварные швы						1		
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ7						78		
ЛГ8	8	L75x6	828	1	-	5,7	6	131
	10	-250x4	700	8	-	5,8	48	
1% на сварные швы						1		
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ7						81		
ЛВГ9	11	L75x6	1028	1	-	7,1	7	134
	12	-250x5	800	8	-	5,6	45	
1% на сварные швы						1		
Детали 1,4,5 по марке ЛВГ7						78		
ЛГ9	11	L75x6	1028	1	-	7,1	7	146
	13	-250x4	500	8	-	7,5	60	
1% на сварные швы						1		

**ПРИМЕЧАНИЯ**

**Таблица сварных швов**

1. Все вырезы  $\alpha_0 = 15^\circ$ .
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 3467-60.
4. Монтажные скрепы см. лист 23.

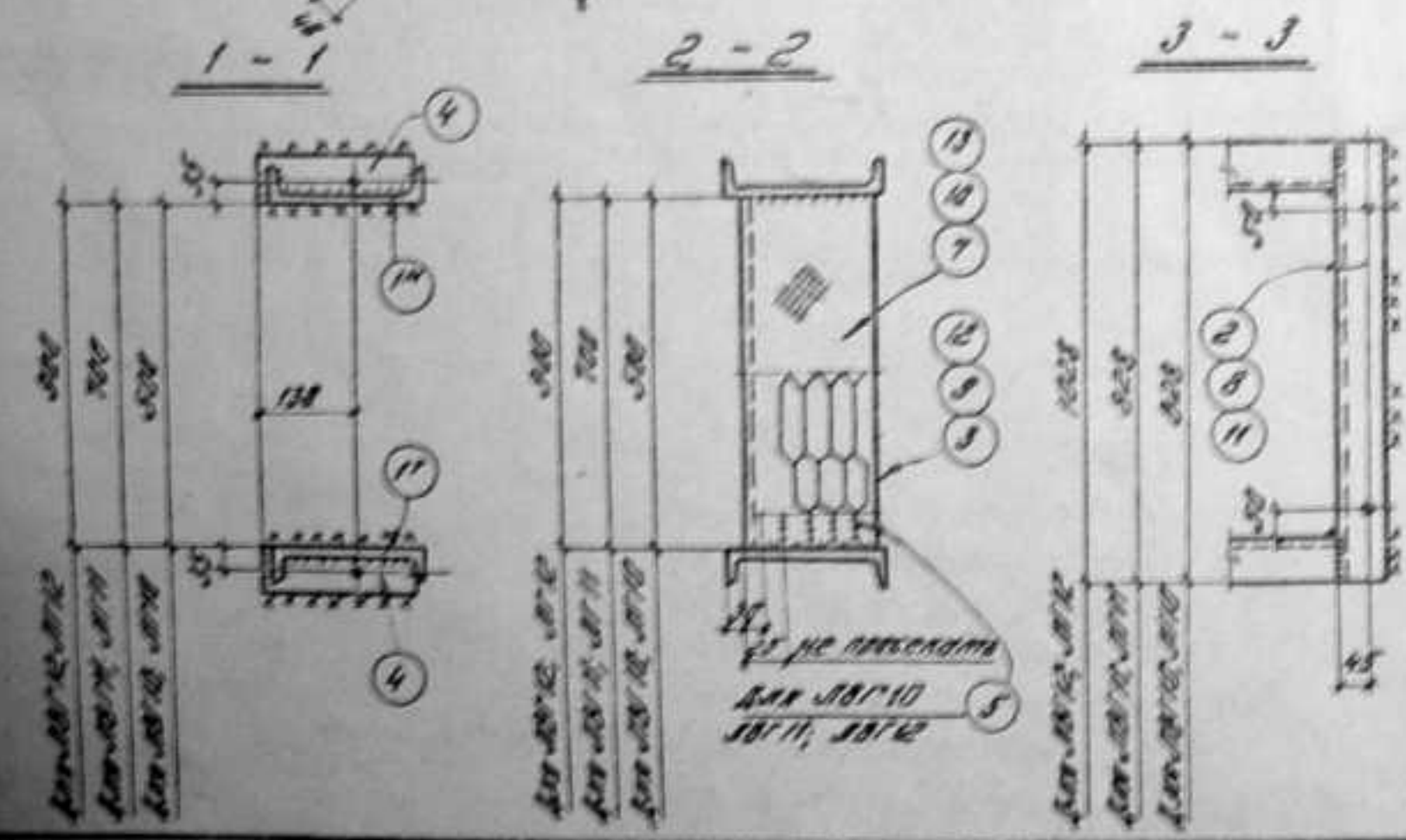
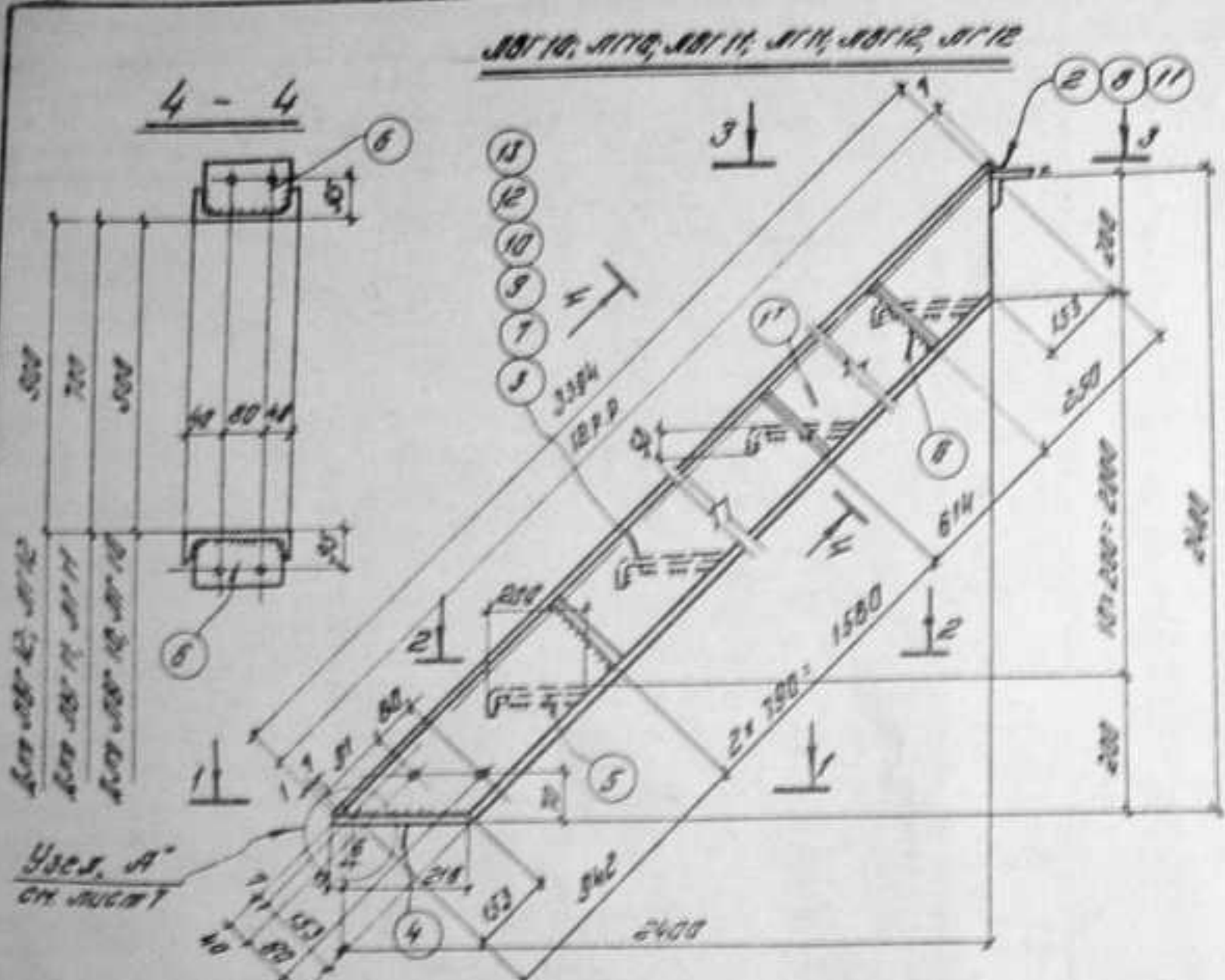
Марка	К-во	Тип электр. шва	Длина, мм	Тип электр. шва	Примечание
ЛВГ7, ЛВГ8, ЛВГ9		4	10,8		
ЛГ7, ЛГ8, ЛГ9		4	10,8		342
ЛГ7, ЛГ8, ЛГ9		4	7,14		
ЛГ9		4	7,14		

ТК  
1973г.

Лестничные марши ЛВГ7, ЛГ7, ЛВГ8, ЛГ8, ЛВГ9, ЛГ9

СЕРИЯ  
1.459-2  
Выпуск 4 Лист 9





### Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	дет.	всего		
ЛВГ 10	1	С16	3400	1	1	48,3	87	148	
	2	L75x8	828	1	-	4,3	4		
	3	-250x5	500	11	-	3,1	34		
	4	-70x8	215	2	-	0,8	2		
	5	-40x4	185	22	-	0,2	4		
	6	-110x4	145	8	-	0,5	4		
1% на сварные швы							1		
Детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ 10							107		
ЛГ 10	7	-250x4	500	11	-	4,0	48	155	Рис. лем. ст.
	1% на сварные швы							2	
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ 10							107		
ЛВГ 11	8	L75x8	828	1	-	5,7	6	162	Листовой металл - лист 10 - 310
	9	-250x5	700	11	-	4,3	47		
1% на сварные швы							2		
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ 10							103		
ЛГ 11	8	L75x8	828	1	-	5,7	8	175	Рис. лем. ст.
	10	-250x4	700	11	-	5,8	64		
1% на сварные швы							2		
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ 10							107		
ЛВГ 12	11	L75x8	1028	1	-	7,1	7	178	Листовой металл - лист 10 - 310
	12	-250x5	920	11	-	5,0	62		
1% на сварные швы							2		
Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ 10							103		
ЛГ 12	11	L75x8	1028	1	-	7,1	7	184	Рис. лем. ст.
	13	-250x4	900	11	-	7,5	82		
1% на сварные швы							2		

### Примечания

- Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
- Все сварные швы  $\lambda = 4$  мм.
- Сварки производить электродами типа Э42 ГОСТ 3407-68
- Помтажная стена ст. лист 1.

### Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип шва		Длина, мм	Тип элект. роды	Примечание
		г	н			
ЛВГ 10	1	4	1	14,4	Э42	
ЛВГ 12	1	4	1	14,4		
ЛГ 12	1	4	1	14,4		

ТК 1973г

Лестничные марши ЛВГ 10, ЛГ 10, ЛВГ 11, ЛГ 11, ЛВГ 12, ЛГ 12

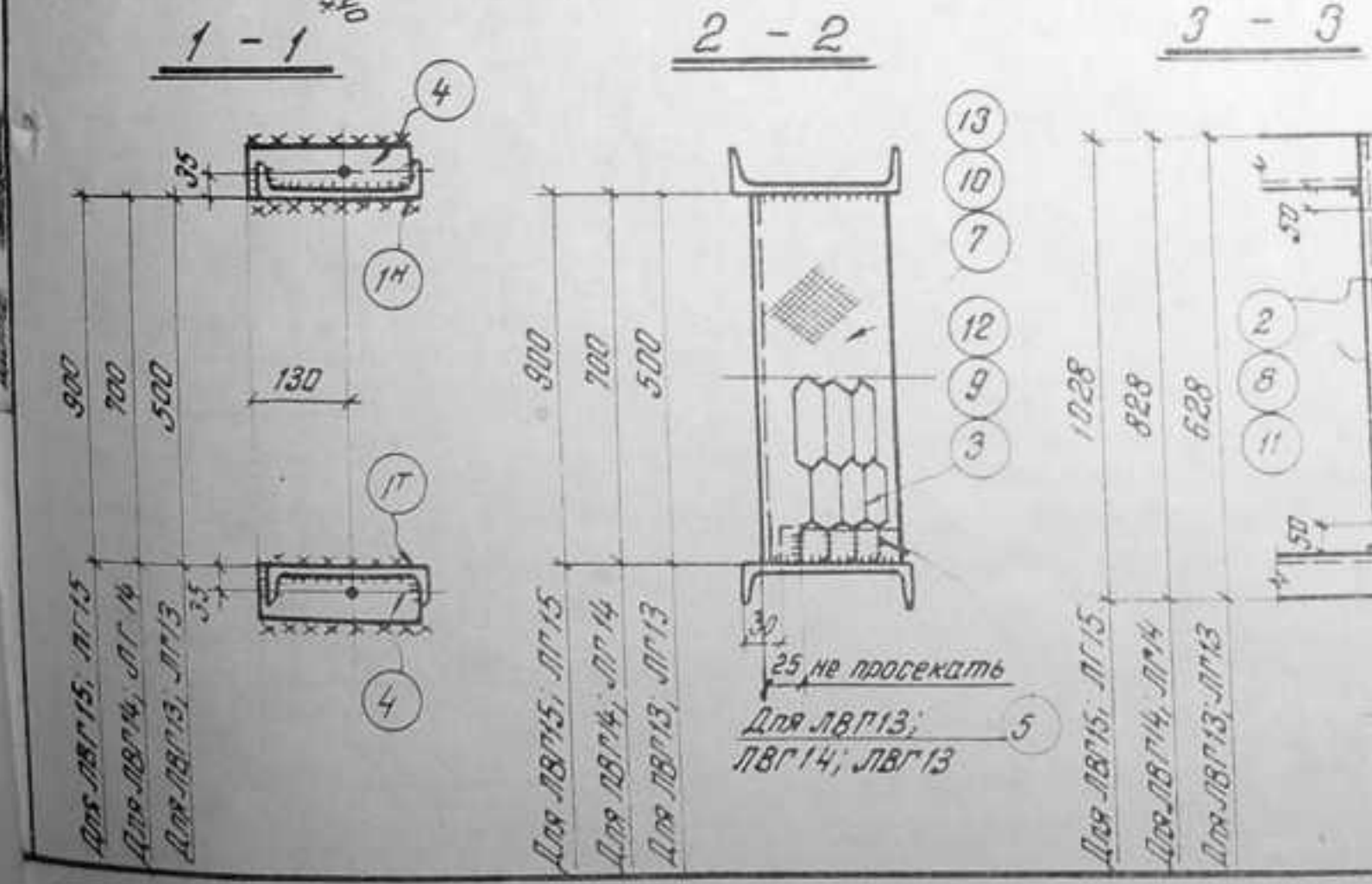
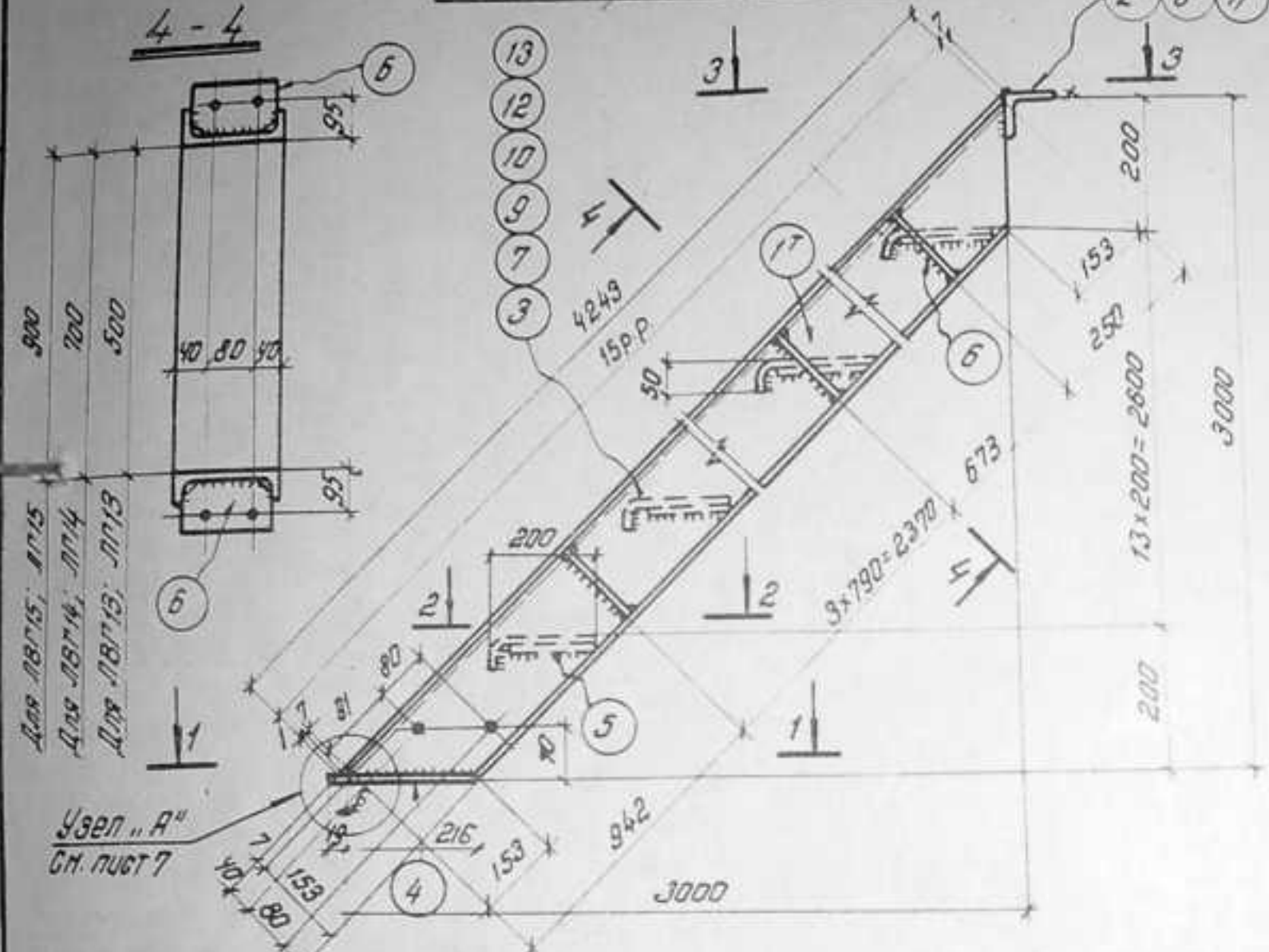
СЕРИЯ 1.459-2

ВЫПУСК 4 ЛИСТ 10

12761-02 24



ЛВГ13; ЛГ13; ЛВГ14; ЛГ14; ЛВГ15; ЛГ15



Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет	всех	
ЛВГ13	1	С16	4249	1	1	60,3	121	183
	2	L 75x6	628	1	-	4,3	4	
	3	- 250x5	500	14	-	3,1	43	
	4	- 70x6	235	2	-	0,8	2	
	5	- 40x4	185	28	-	0,2	6	
	6	- 110x4	146	10	-	0,5	5	
1% на сварные швы						2		
Детали 1, 2, 4, 6 по марке ЛВГ13						132		
ЛГ13	7	- 250x4	500	14	-	4,2	59	193
	1% на сварные швы						2	
Детали 1, 4, 5, 6 по марке ЛВГ13						134		
ЛВГ14	8	L 75x6	828	1	-	5,7	6	202
	9	- 250x5	700	14	-	4,3	60	
1% на сварные швы						2		
Детали 1, 4, 6 по марке ЛВГ13						128		
ЛГ14	8	L 75x6	828	1	-	5,7	6	217
	10	- 250x4	700	14	-	5,8	81	
1% на сварные швы						2		
Детали 1, 4, 5, 6 по марке ЛВГ13						134		
ЛВГ15	11	L 75x6	1028	1	-	7,1	7	221
	12	- 250x5	900	14	-	5,6	78	
1% на сварные швы						2		
Детали 1, 4, 6 по марке ЛВГ13						128		
ЛГ15	11	L 75x6	1028	1	-	7,1	7	242
	13	- 250x4	900	14	-	7,5	105	
1% на сварные швы						2		

Примечания

Таблица сварных швов

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

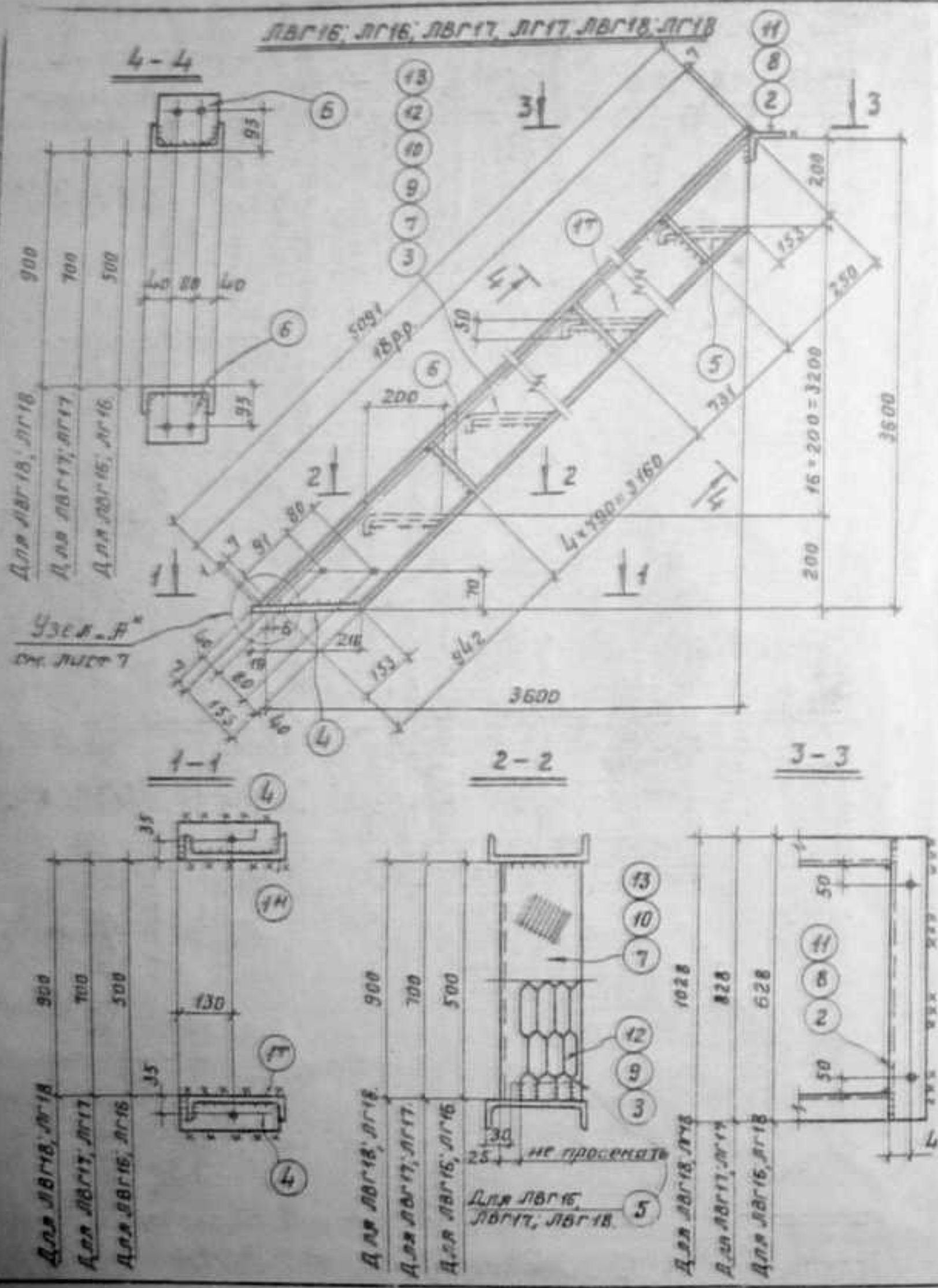
Марка	к-во точек шва	Типы шва	Длина, мм на марку	Тип электр. да	Примечание
ЛВГ14, ЛВГ15	4	N	17,9	342	
ЛВГ15			17,9		
ЛГ13, ЛГ14			11,5		
ЛГ15			11,5		

ТК 1973г. Лестничные марши ЛВГ13; ЛГ13; ЛВГ14; ЛГ14; ЛВГ15; ЛГ15.

СЕРИЯ 1459-2  
ВЫПУСК 4 ЛИСТ 11



Г.К.М.Е.В. Дата выпуска: 1973г.



Спецификация										25
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание		
				т	н	дет.	всех			
ЛВГ16	1	Г 16	5097	4	1	72,4	145	219	Процентно-вкл. лист ЛВ-510	
	2	L 75x6	628	1	-	4,3	4			
	3	- 250x5	900	17	-	3,1	53			
	4	- 70x6	235	2	-	0,8	2			
	5	- 40x4	185	34	-	0,2	7			
	6	- 110x4	146	12	-	0,5	6			
1% на сварные швы:							2			
Дет. 1, 2, 4, 6 по марке ЛВГ16							157			
ЛГ16	7	- 250x4	900	17	-	4,2	71	230	рифлен ст.	
1% на сварные швы:							2			
Дет. 1, 4, 5, 6 по марке ЛВГ16							160			
ЛВГ17	8	L 75x6	828	1	-	5,7	6	241	Процентно-вкл. лист ЛВ-510	
	9	- 250x5	700	17	-	4,3	73			
1% на сварные швы:							2			
Дет. 1, 4, 6 по марке ЛВГ16							153			
ЛГ17	8	L 75x6	828	1	-	5,7	6	261	рифлен ст.	
	10	- 250x4	700	17	-	5,8	99			
1% на сварные швы:							3			
Дет. 1, 4, 5, 6 по марке ЛВГ16							160			
ЛВГ18	11	L 75x6	1028	1	-	7,1	7	265	Процентно-вкл. лист ЛВ-510	
	12	- 250x5	900	17	-	5,6	95			
1% на сварные швы:							3			
Дет. 1, 1, 6 по марке ЛВГ16							153			
ЛГ18	11	L 75x6	1028	1	-	7,1	7	291	рифлен ст.	
	13	- 250x4	900	17	-	7,5	128			
1% на сварные швы:							3			

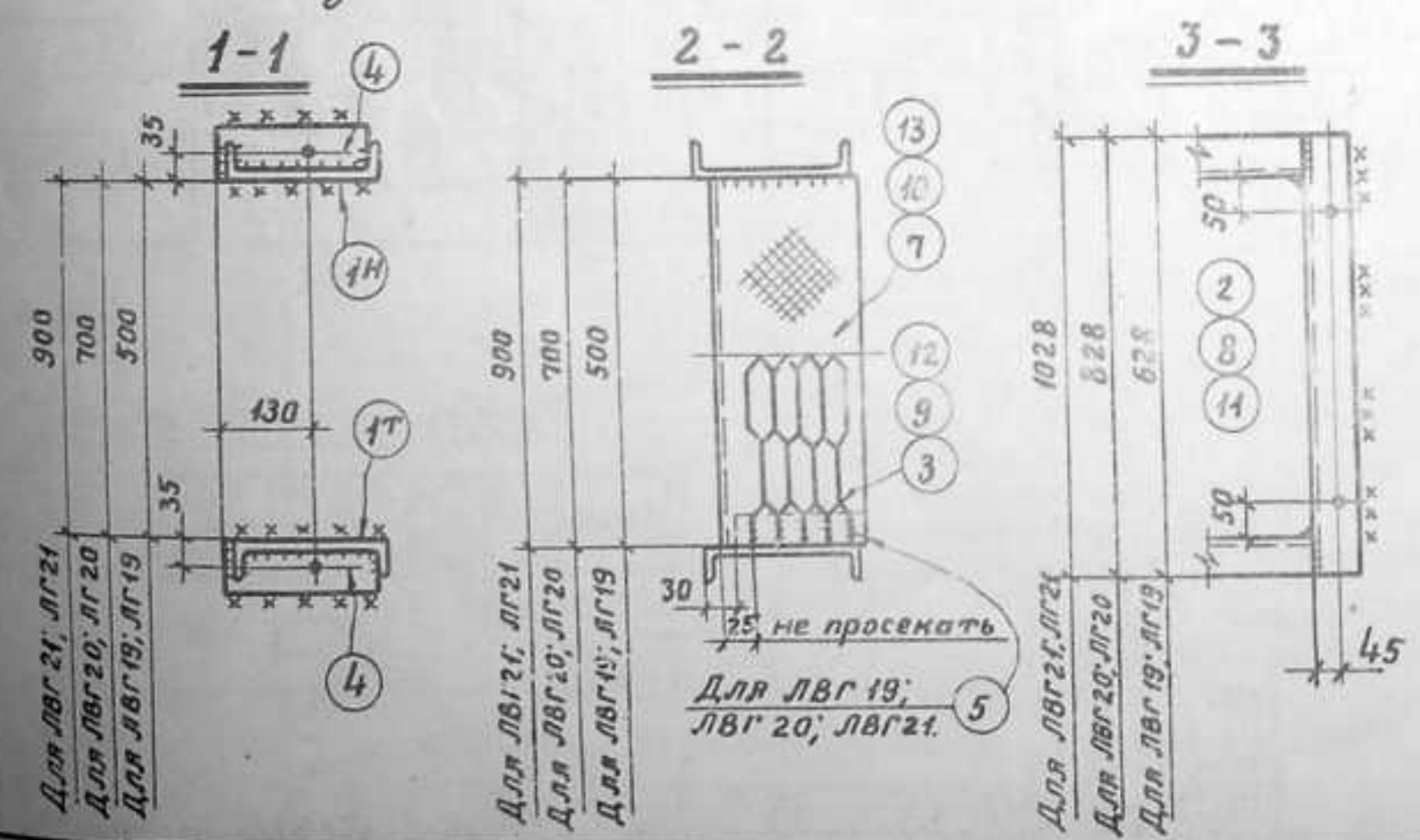
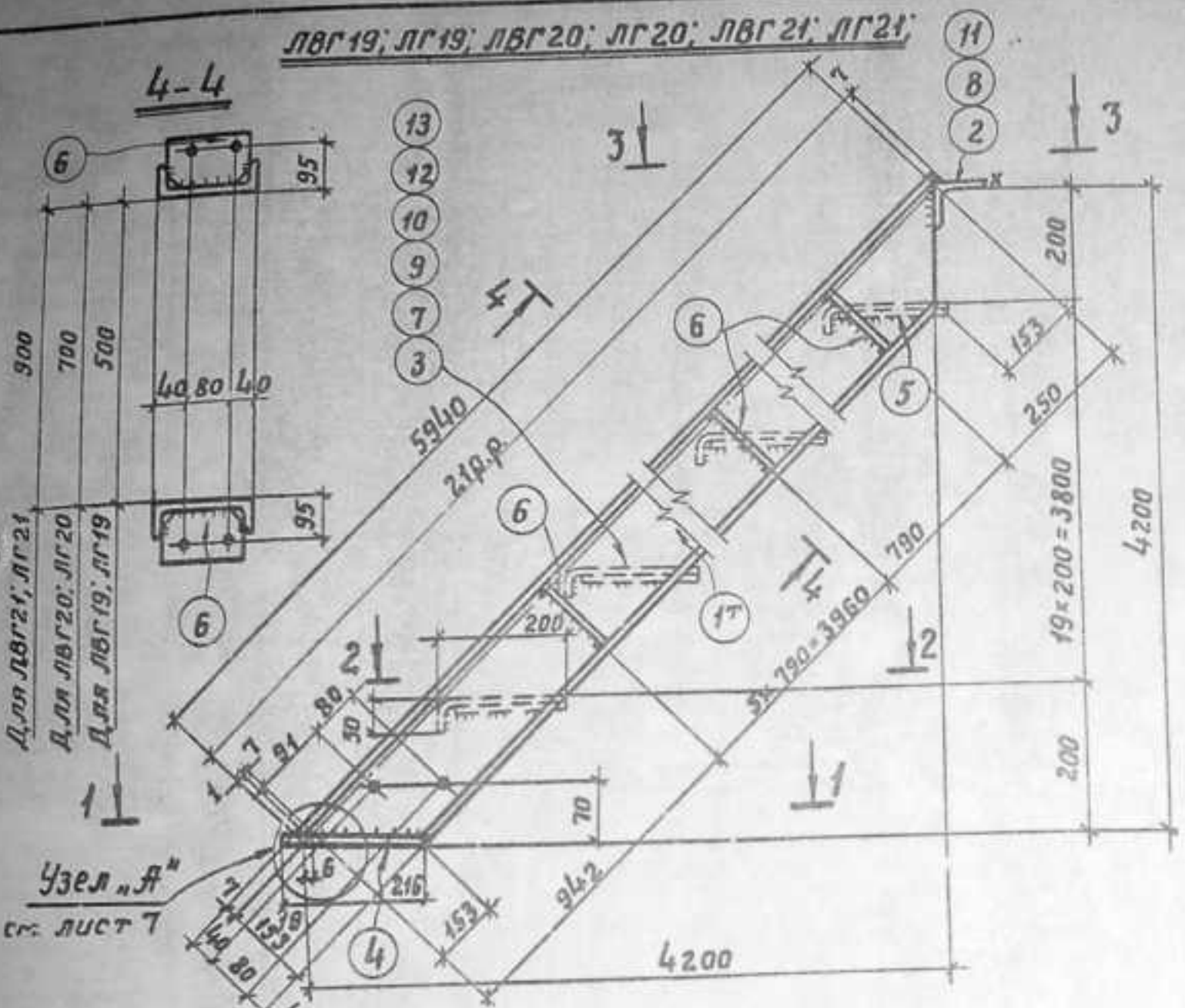
- Примечания**
1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
  2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
  3. Сварку производить электродными типа Э42 ГОСТ 9467-60.
  4. Монтажную схему см. лист 1.

**Таблица сварных швов**

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, мм		Тип элект. рода	Примечание
			на марк	общ		
ЛВГ16, ЛВГ17, ЛВГ18, ЛГ16, ЛГ17, ЛГ18	4	13,6	214	13,6	Э42	

ТК 1973г. Лестничные марши ЛВГ16; ЛГ16; ЛВГ17; ЛГ17; ЛВГ18; ЛГ18. Сварка: 459-2. Выпуск: 4. 12761-02 26





**Спецификация**

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	и	дет.	всех	
ЛБГ 19	1	□ 16	5946	1	4	84,4	169	255
	2	L 75×6	828	4	-	4,3	4	
	3	- 250×5	500	20	-	3,1	62	
	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		
Дет. 1,2,4,6 по марке ЛБГ 19						182		
ЛГ 19	7	- 250×4	500	20	-	4,2	84	269
	1% на сварные швы						3	
Дет. 4,4,5,6 по марке ЛБГ 19						186		
ЛБГ 20	8	L 75×6	828	1	-	5,7	6	281
	9	- 250×5	700	20	-	4,3	86	
1% на сварные швы						3		просечно-бит. лист ПВ-510.
Дет. 4,4,6 по марке ЛБГ 19						178		
ЛГ 20	10	- 250×4	700	20	-	5,8	116	303
	1% на сварные швы						3	
Дет. 4,4,5,6 по марке ЛБГ 19						186		
ЛБГ 21	11	L 75×6	1028	1	-	7,1	7	308
	12	- 250×5	900	20	-	5,6	112	
1% на сварные швы						3		просечно-бит. лист ПВ-510.
Дет. 4,4,6 по марке ЛБГ 19						178		
ЛГ 21	13	- 250×4	900	20	-	7,5	150	338
	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 шва	Тип шва	Длина, мм		Тип элект. рода.	Примечание
			на марк	общ.		
ЛБГ 19; ЛБГ 20; ЛБГ 21;	4	□	250		Э42	
ЛГ 19; ЛГ 20; ЛГ 21;			158			

ТК  
1973г.

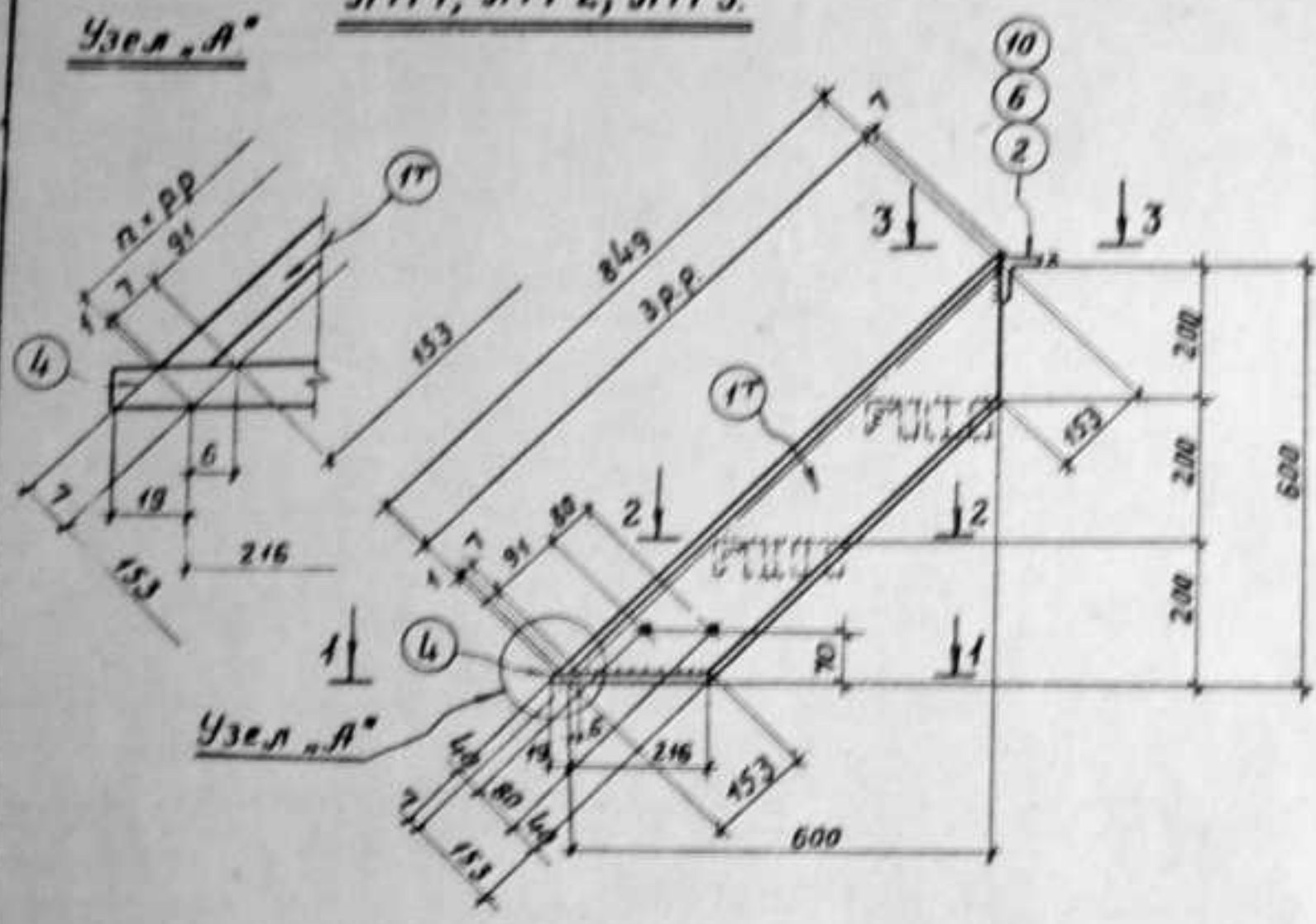
**Лестничные марши**  
ЛБГ 19; ЛГ 19; ЛБГ 20; ЛГ 20; ЛБГ 21; ЛГ 21.

СЕРИЯ  
1.459-2  
Выпуск 4  
Лист 13



Узел А

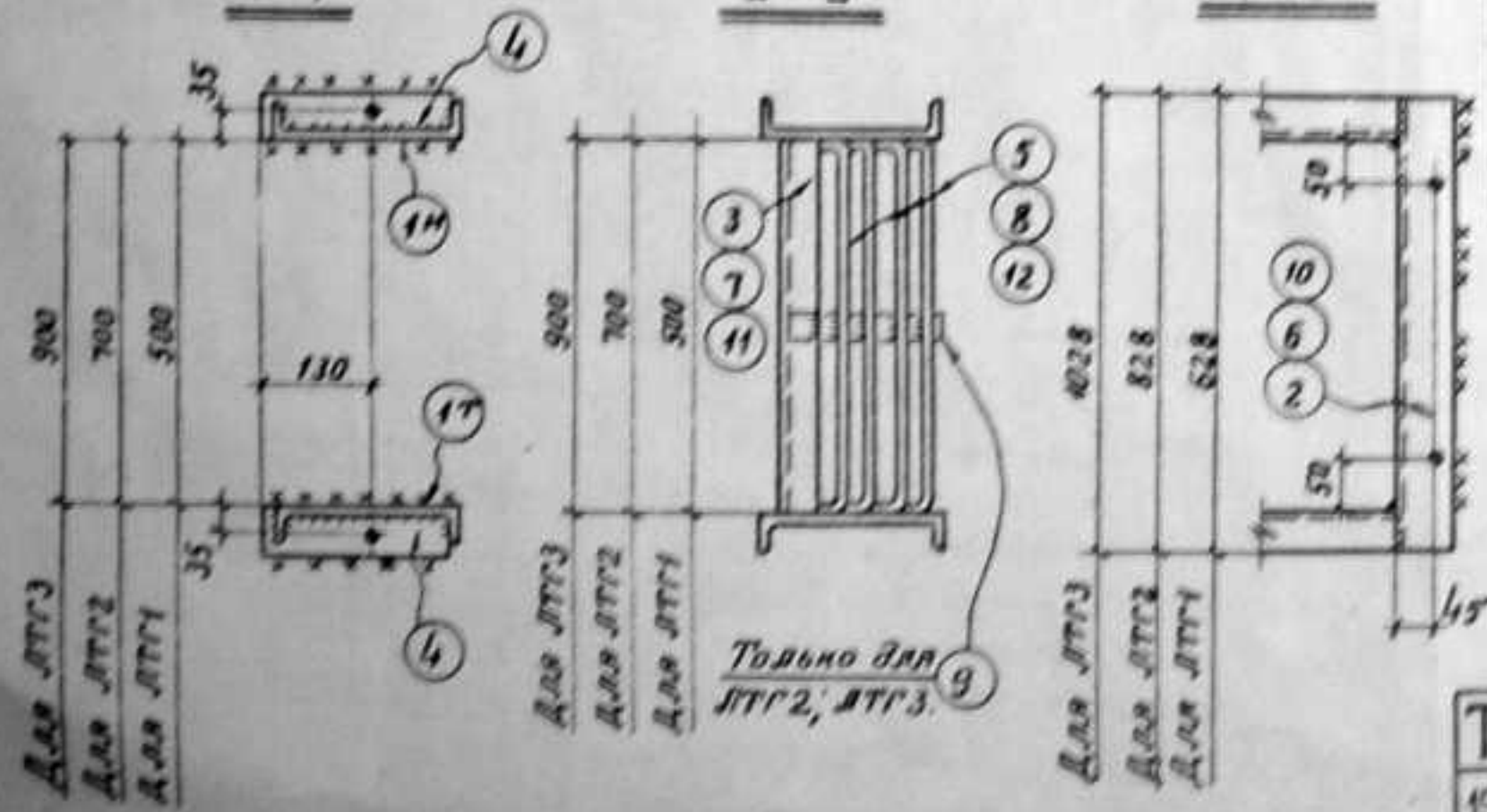
ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3.



1-1

2-2

3-3



Спецификация

Марка	№ вет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет	всех	
ЛТГ1	1	С 16	855	1	1	12,1	24	44
	2	L 75x6	628	1	-	4,3	4	
	3	L 50x5	500	2	-	1,9	4	
	4	- 70x6	235	2	-	0,8	2	
	5	- 40x4	569	8	-	0,7	6	
						1% на сварные швы		1
						Дет. 1,4 по марке ЛТГ1		26
ЛТГ2	6	L 75x6	828	1	-	5,7	6	47
	7	L 50x5	700	2	-	2,6	5	
	8	- 40x4	769	8	-	1,0	8	
	9	- 40x4	215	2	-	0,3	1	
						1% на сварные швы		1
						Дет. 1,4 по марке ЛТГ1		26
ЛТГ3	9	- 40x4	215	2	-	0,3	1	52
	10	L 75x6	1028	1	-	7,1	7	
	11	L 50x5	900	2	-	3,4	7	
	12	- 40x4	969	8	-	1,2	10	
						1% на сварные швы		1

Примечания

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

Таблица сварных швов.

Марка	№-во	Тип и габ. шва	Длина, мм на мар.	тип элект. рода	Примечание
ЛТГ1		4	3,0	Э42	
ЛТГ2			3,0		
ЛТГ3			3,0		

ТК 1973г.	Лестничные марши ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3.	Серия 1.452 Выпуск ЛМ 4/14
		12761-02 Б



Спецификация

Марка	№ детали	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	марки	
ЛТГ4	1	С 16	1703	1	1	242	48	81	
	2	L 75x6	628	1	-	4.3	4		
	3	L 50x5	500	5	-	19	10		
	4	- 70x6	235	2	-	0.8	2		
	5	- 110x4	146	4	-	0.9	2		
	6	- 40x4	569	20	-	0.7	14		
1% на сварные швы						1			
Дет. 1, 4, 5 марки ЛТГ1						52			
ЛТГ5	7	L 75x6	828	1	-	5.7	6	94	
	8	L 50x5	700	5	-	2.6	13		
	9	- 40x4	769	20	-	1.0	20		
	10	- 40x4	215	5	-	0.3	2		
1% на сварные швы						1			
Детали 1, 4, 5 по марке ЛТГ1						52			
ЛТГ6	10	- 40x4	215	5	-	0.3	2	103	
	11	L 75x6	1028	1	-	7.1	7		
	12	L 50x5	900	5	-	3.4	17		
	13	- 40x4	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 элементами типа Э42 по ГОСТ Э487-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел "А" см. лист 14.

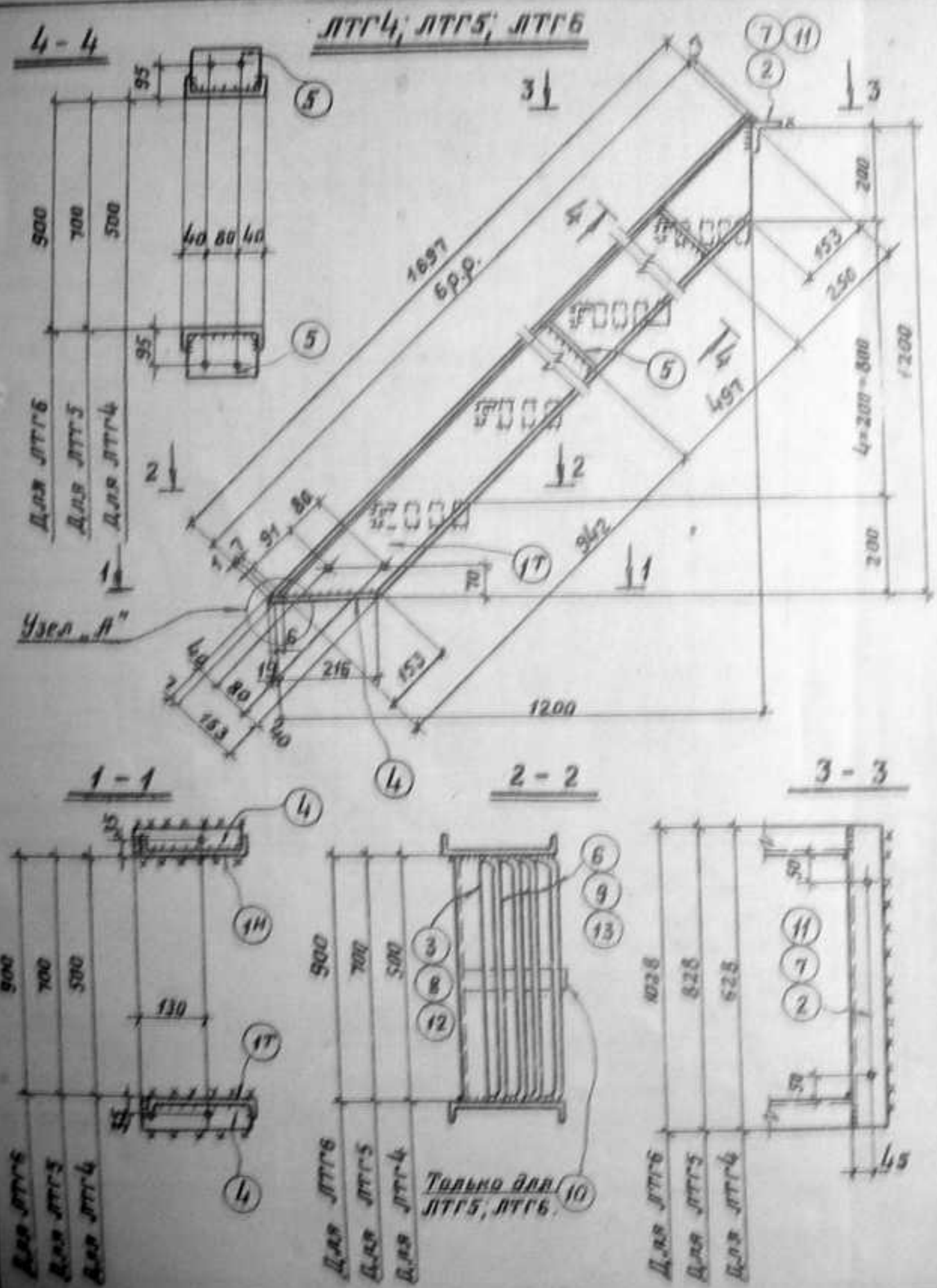
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, мм	Тип эл.-во	Примечание
ЛТГ4		Б4		Э42	
ЛТГ5		Б4			
ЛТГ6		Б4			

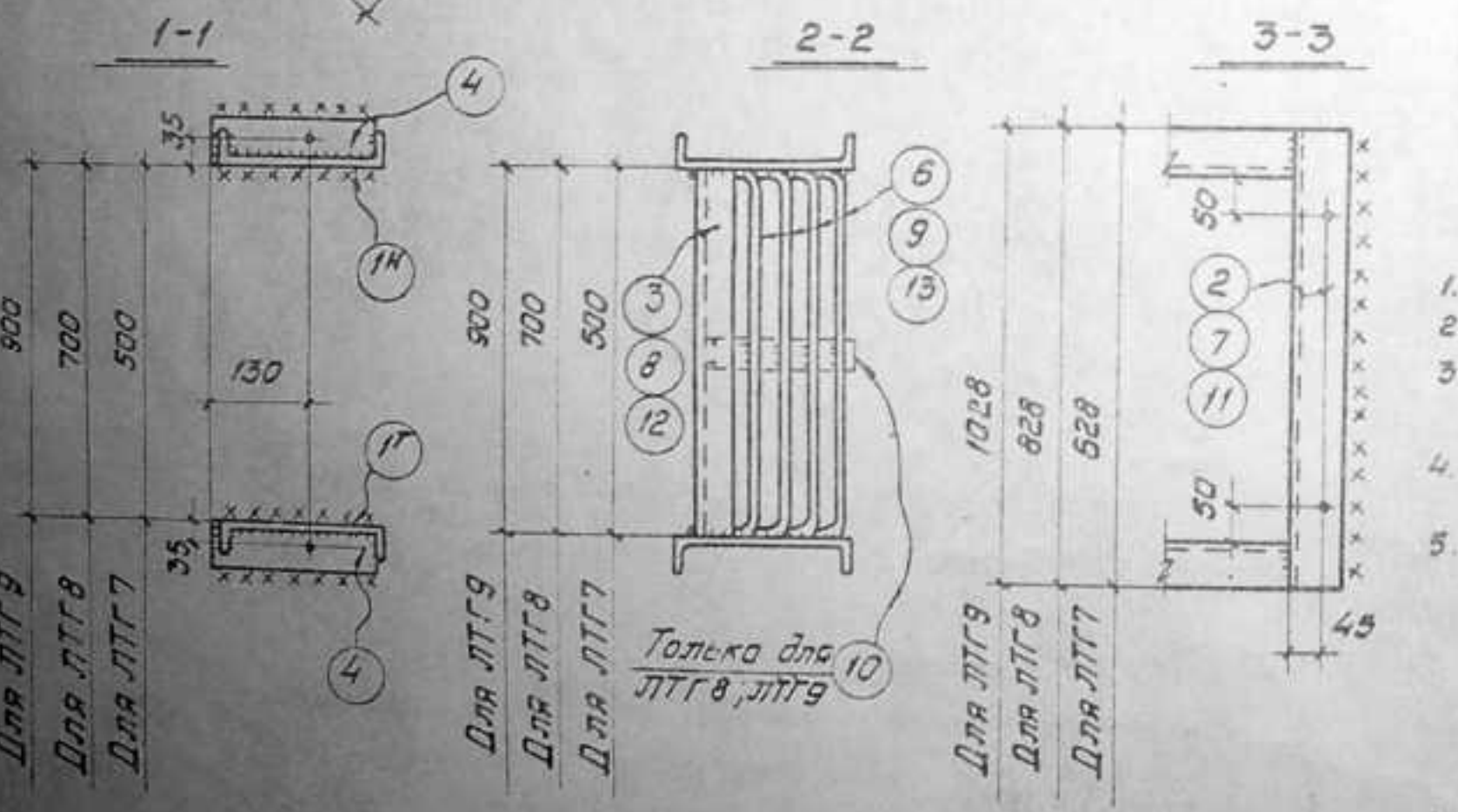
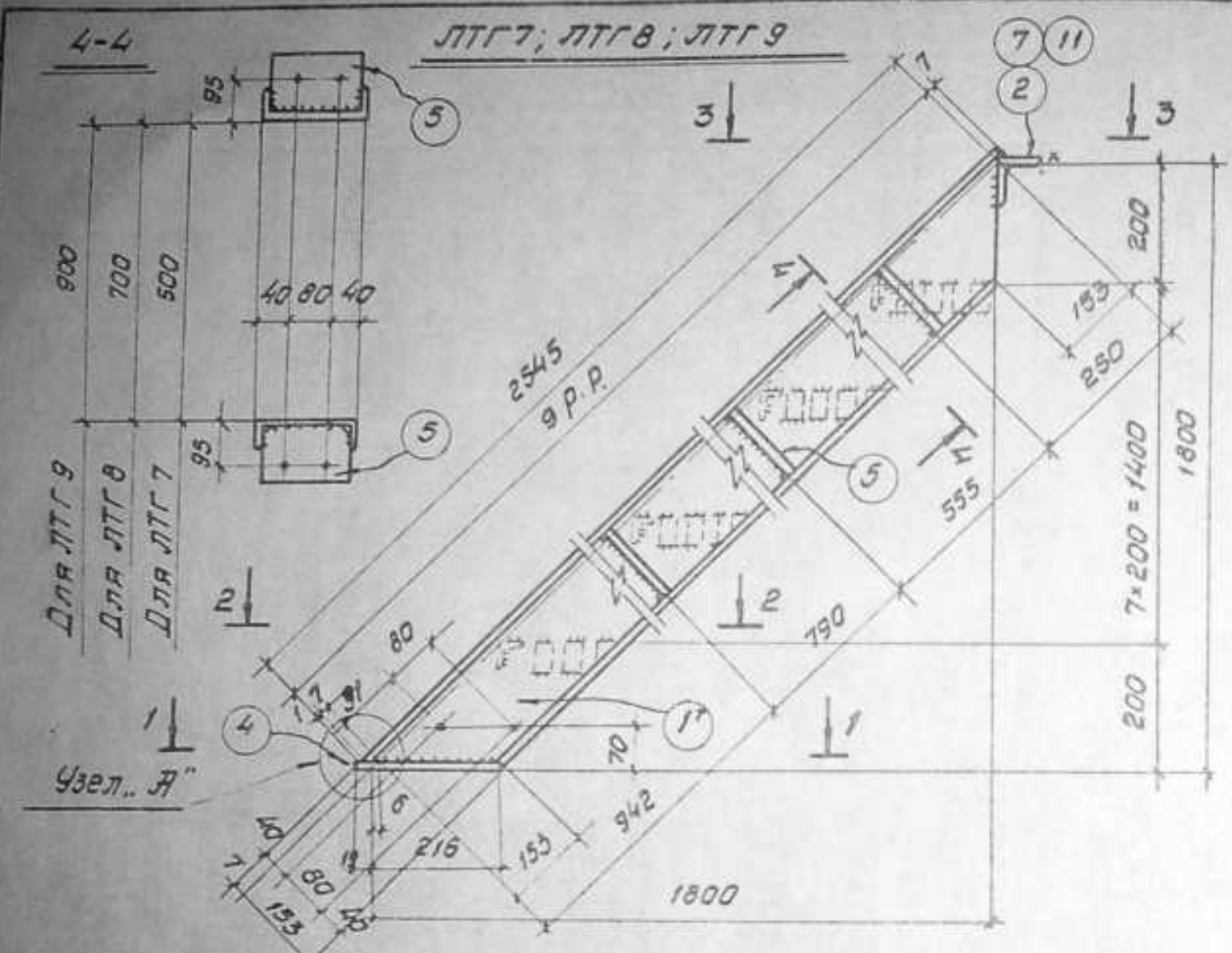
ТК  
1973г.

Лестничные марши  
ЛТГ4; ЛТГ5; ЛТГ6.

Серия  
1.582  
Лист  
4 из 15







Спецификация									
Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечан.	
				т	н	дет.	всех		
ЛТГ 7	1	Г 16	2551	4	4	36,2	72	119	
	2	L 75 x 6	828	4	-	4,3	4		
	3	L 50 x 5	500	8	-	1,9	15		
	4	- 70 x 6	835	2	-	0,8	2		
	5	- 110 x 4	146	6	-	0,5	3		
	6	- 40 x 4	869	32	-	0,7	22		
1% на сварные швы							1		
Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ 7							77		
ЛТГ 8	7	L 75 x 6	828	1	-	5,7	6	139	
	8	L 50 x 5	700	8	-	2,6	21		
	9	- 40 x 4	769	32	-	1,0	32		
	10	- 40 x 4	215	8	-	0,3	2		
1% на сварные швы							1		
Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ 7							77		
ЛТГ 9	10	- 40 x 4	215	8	-	0,3	2	153	
	11	L 75 x 6	1028	1	-	7,1	7		
	12	L 50 x 5	900	8	-	3,4	27		
1% на сварные швы							2		

Примечания

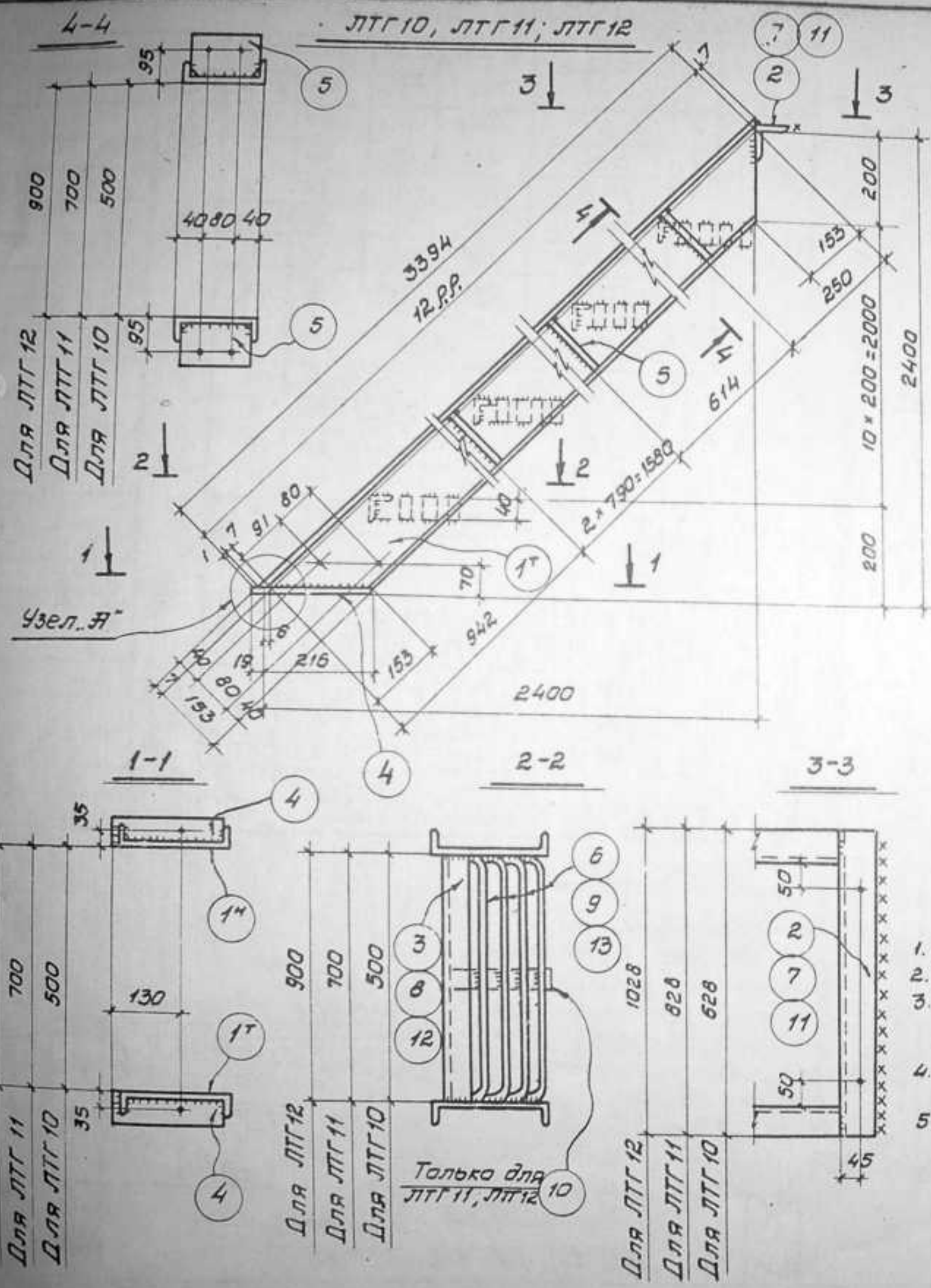
1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел „Я“ см. лист 14.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип эл-да	Примечан.
			на мар.	общ.		
ЛТГ 7			9,4		342	
ЛТГ 8			9,4			
ЛТГ 9			9,4			

ТК	Лестничные марши	СЕРИЯ 1459-2
1973г.	ЛТГ 7; ЛТГ 8; ЛТГ 9	
		4 16





Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечан.
				т	н	дет.	всех	марки	
ЛТГ 10	1	Г 16	3400	1	1	48,3	87	161	
	2	Л 75 × 6	628	1	-	4,3	4		
	3	Л 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		
Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ 10							103		
ЛТГ 11	7	Л 75 × 6	828	1	-	5,7	6	187	
	8	Л 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		
Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ 10							103		
ЛТГ 12	10	- 40 × 4	215	11	-	0,3	3	205	
	11	Л 75 × 6	1028	1	-	7,1	7		
	12	Л 50 × 5	900	11	-	3,4	37		
13	- 40 × 4	969	44	-	1,2	53			
1% на сварные швы							2		

Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $R_2 = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-63.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел "Я" см. лист 14.

Таблица сварных швов

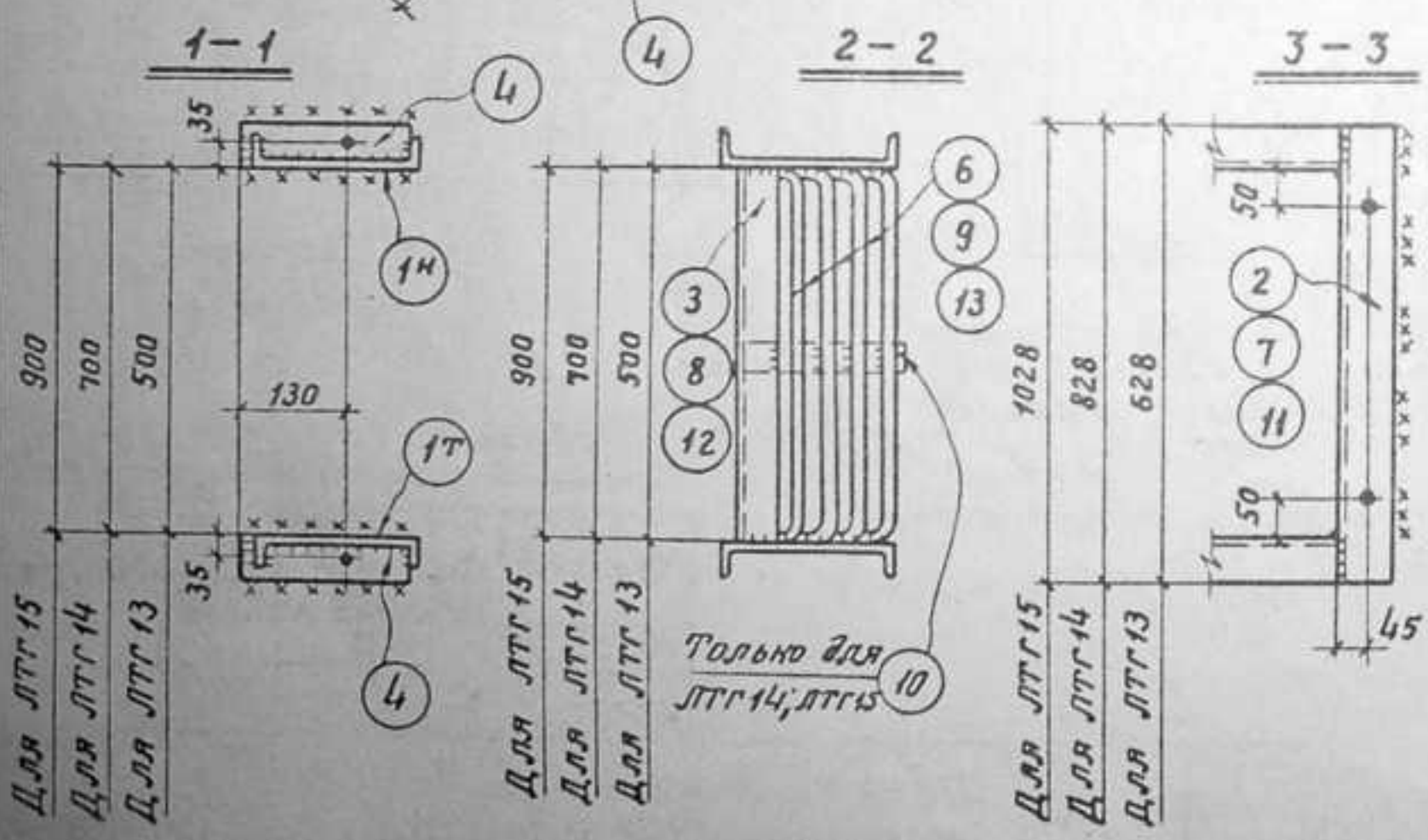
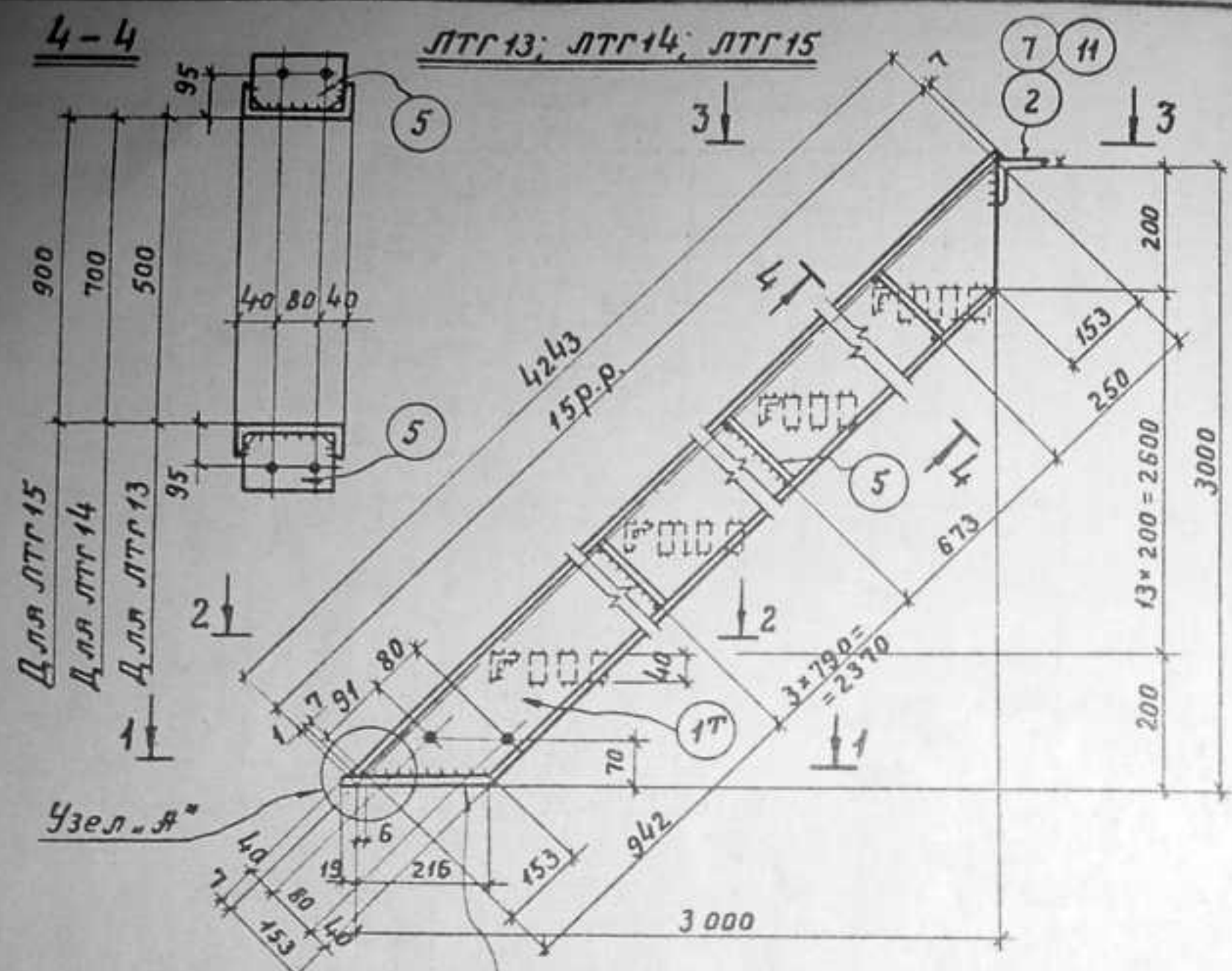
Марка	К-во	Тип шва	Длина, м	Тип эл-да	Примечан.
ЛТГ 10		4	12,4	342	
ЛТГ 11			12,4		
ЛТГ 12			2,4		

ТК  
1973г.

Лестничные марши  
ЛТГ 10 ; ЛТГ 11 ; ЛТГ 12

СЕРИЯ  
1659-2  
Выпуск Лист  
4 17





Спецификация									31
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				т	н	дет.	всех		
ЛТГ 13	1	С 16	4249	1	1	60,3	121	200	
	2	Л 75×6	628	1	-	4,3	4		
	3	Л 50×5	500	14	-	19	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		
ЛТГ 14	Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ 13						128	232	
	7	Л 75×6	828	1	-	5,7	6		
	8	Л 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		
ЛТГ 15	Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ 13						128	256	
	10	- 40×4	215	14	-	0,3	4		
	11	Л 75×6	1028	1	-	7,1	7		
	12	Л 50×5	900	14	-	3,4	48		
13	- 40×4	969	56	-	1,2	67			
1% на сварные швы:							2		

Примечания

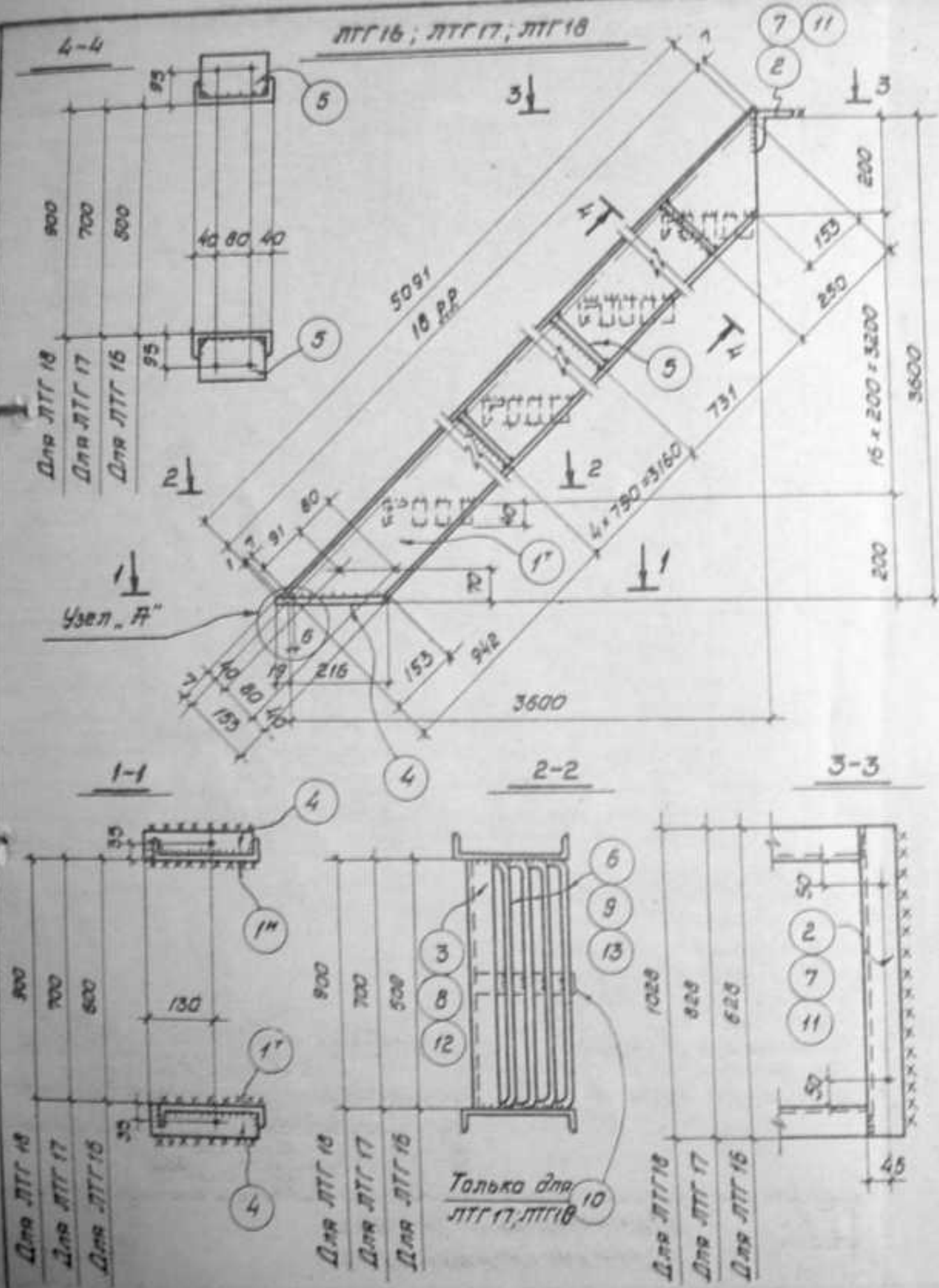
1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел „А“ см. лист 14.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и тип шва	Длина, м		Тип эл-да	Примечание
			На мар.	Общ.		
ЛТГ 13		4	15,3		Э42	
ЛТГ 14			15,3			
ЛТГ 15			15,3			

ТК	1973г.	Лестничные марши ЛТГ 13; ЛТГ 14; ЛТГ 15.	Серия	1, 459-2
			Выпуск	4
			Лист	18





**Спецификация**

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всего мар.	
ЛТГ 16	1	С 16	5097	1	1	72,4	145	239
	2	L 75 × 6	628	1	-	4,3	4	
	3	L 50 × 5	500	17	-	1,9	82	
	4	- 70 × 6	235	2	-	0,8	2	
	5	- 110 × 4	146	12	-	0,5	6	
	6	- 40 × 4	389	68	-	0,7	48	
1% на сварные швы						2		
Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ 16						153		
ЛТГ 17	7	L 75 × 6	828	1	-	5,7	6	279
	8	L 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		
Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ 16						153		
ЛТГ 18	10	- 40 × 4	215	17	-	0,3	5	308
	11	L 75 × 6	1028	1	-	7,1	7	
	12	L 50 × 5	900	17	-	3,4	58	
	13	- 40 × 4	969	68	-	1,2	82	
1% на сварные швы						3		

**Примечания**

1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел "Я" см. лист 14

**Таблица сварных швов**

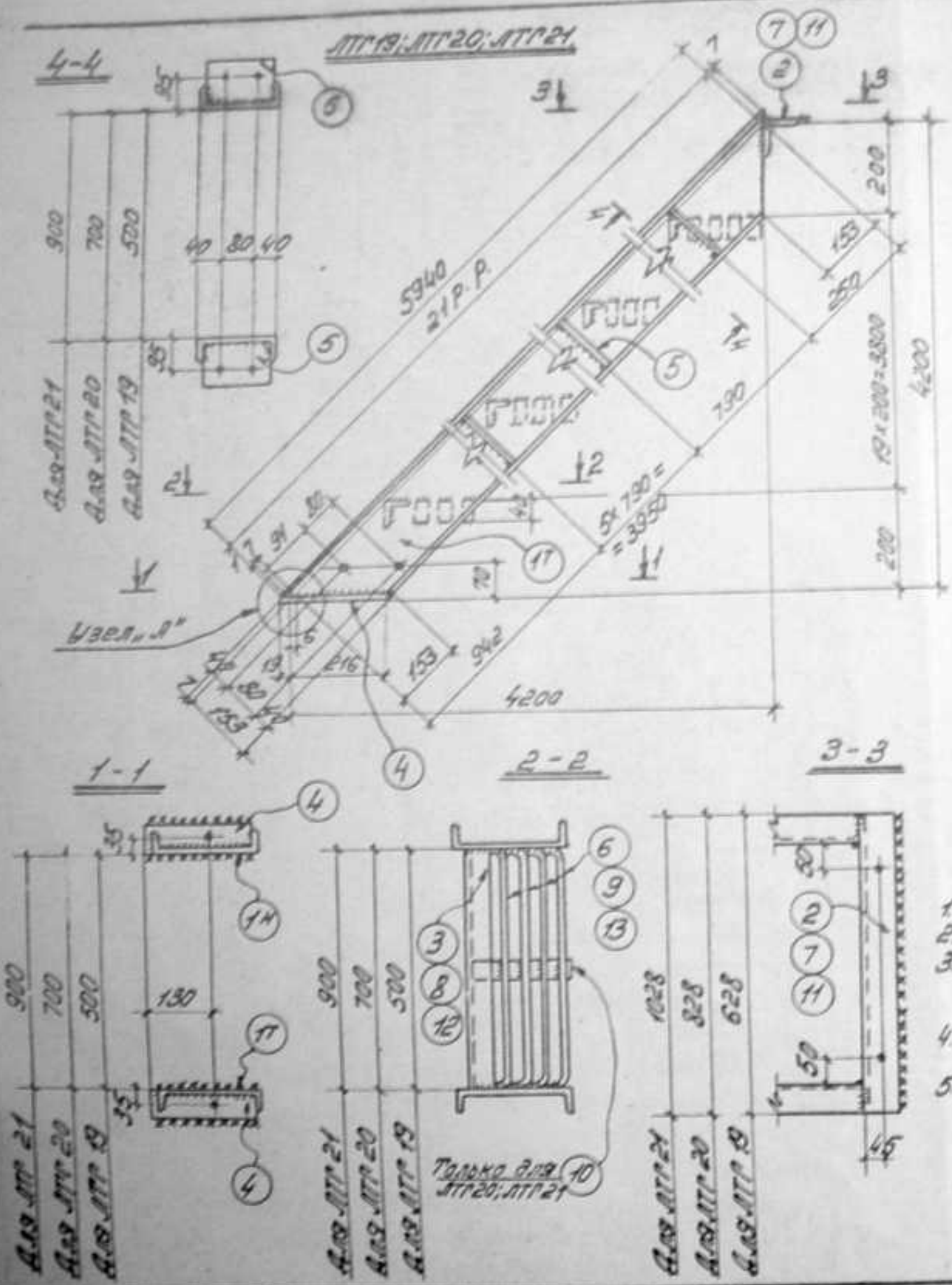
Марка	К-во	Тип и тол. шва	Длина, мм		Тип зп-да	Примечание
			на мар.	общ.		
ЛТГ 16			18,3			
ЛТГ 17	4		18,3		342	
ЛТГ 18			72,3			

ТК  
1973г.

Лестничные марши  
ЛТГ 16 ; ЛТГ 17 ; ЛТГ 18

СЕРИЯ  
L458-2  
ЛИСТ  
4 18





Спецификация								
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечания
				т	н	дет.	всех марк	
ЛТГ 19	1	Г 16	5946	1	1	84.4	169	279
	2	Г 75x6	628	1	-	4.3	4	
	3	Г 50x5	500	20	-	1.9	38	
	4	- 70x6	235	2	-	0.8	2	
	5	- 11x4	146	14	-	0.5	7	
	6	- 40x4	569	80	-	0.7	56	
1% на сварные швы							3	
Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ 19							178	
ЛТГ 20	7	Г 75x6	828	1	-	5.7	6	325
	8	Г 50x5	700	20	-	2.6	52	
	9	- 40x4	769	30	-	1.0	30	
	10	- 40x4	215	20	-	0.3	6	
1% на сварные швы							3	
Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ 19							178	
ЛТГ 21	10	- 40x4	215	20	-	0.3	6	359
	11	Г 75x6	1028	1	-	7.1	7	
	12	Г 50x5	900	20	-	3.4	68	
1% на сварные швы							4	
Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ 19							178	
13							96	

**Примечания**

1. Все дыры  $d=15$  мм.
2. Все сварные швы  $n=4$  мм.
3. Сварку производить элект. радами типа Э42 по гост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.
5. Узел "Я" см. лист 14.

**Таблица сварных швов**

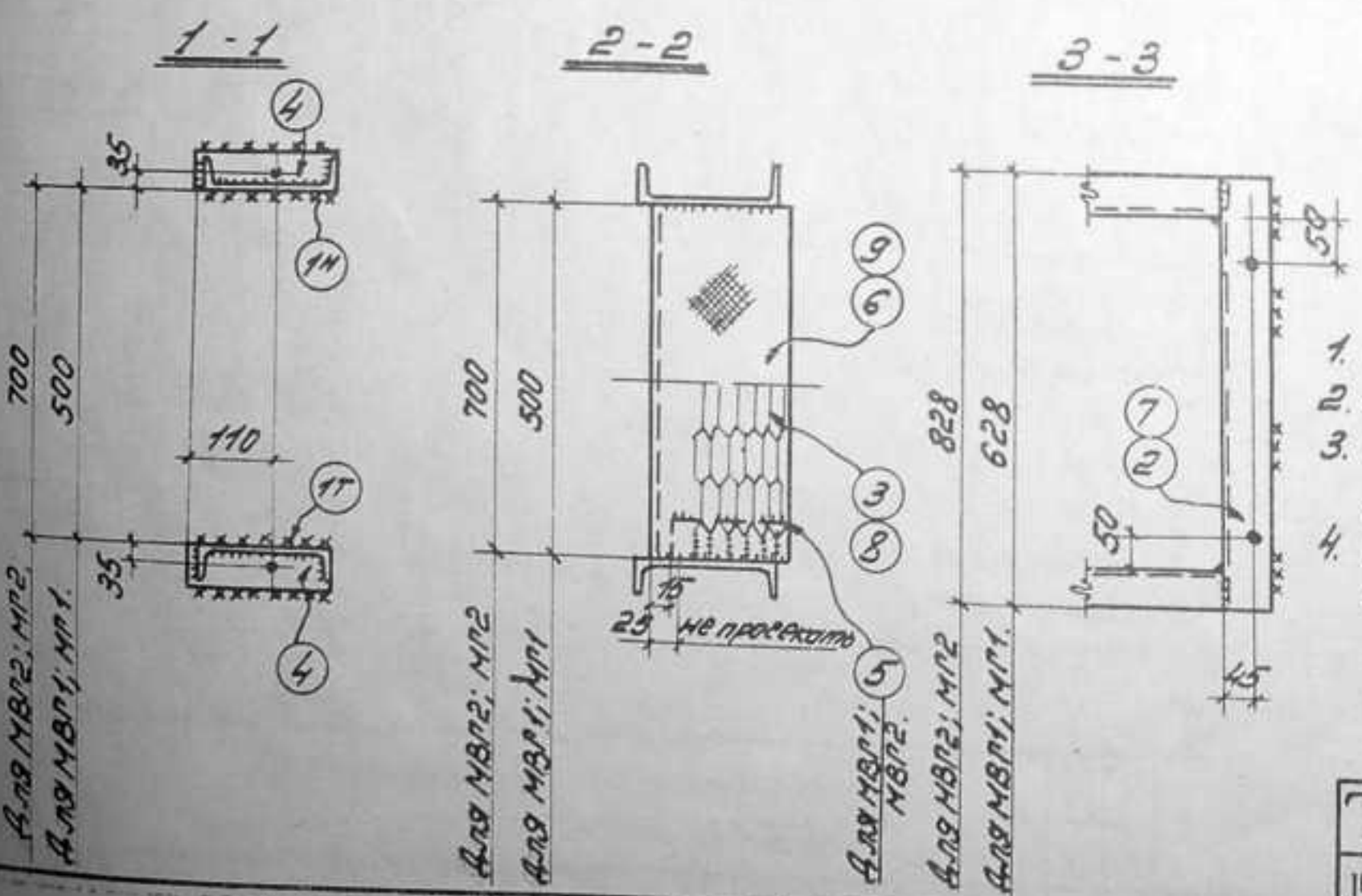
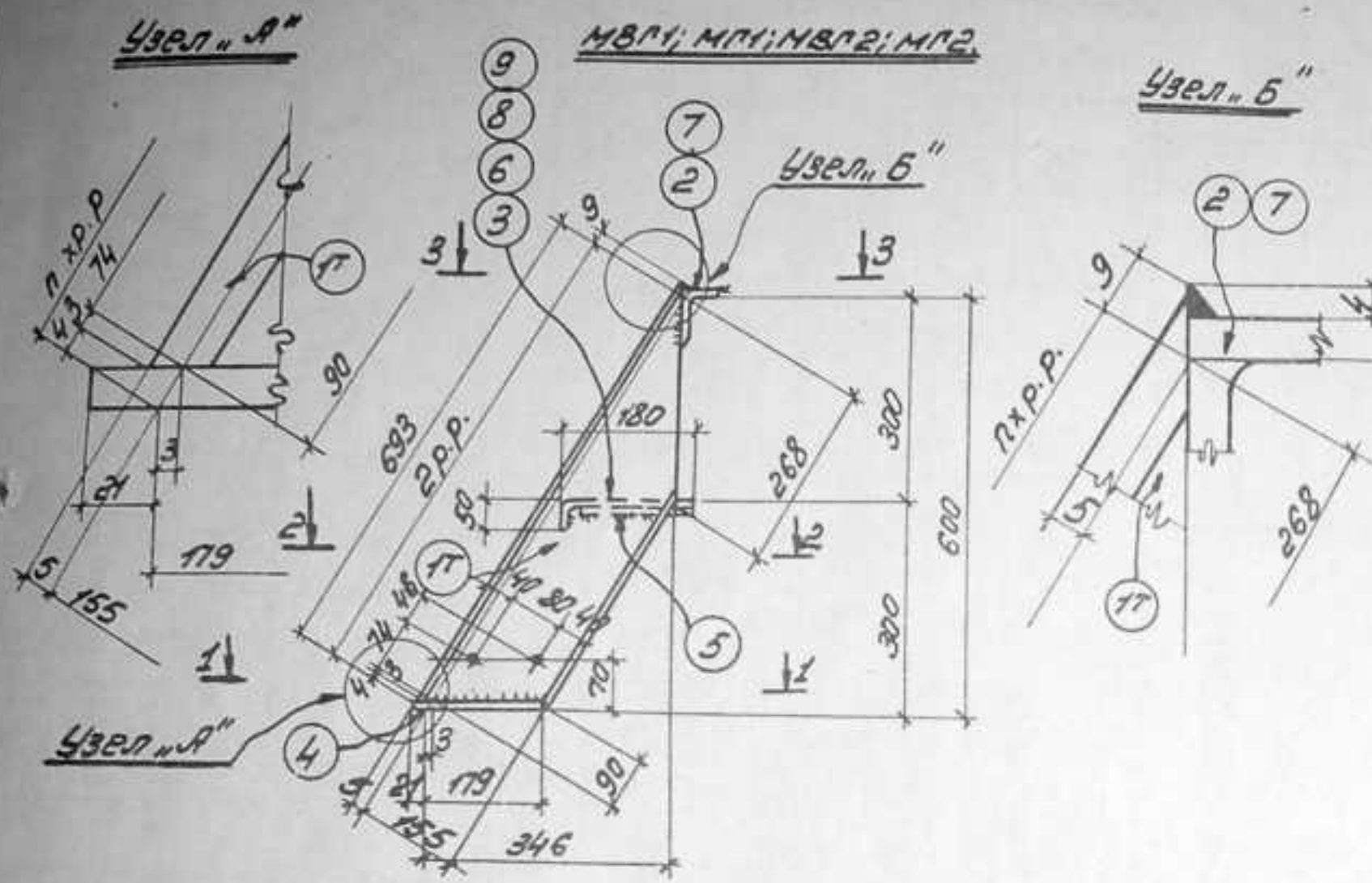
Марка	К-во швов	тип шва	Длина, мм		тип элект. рода	Примечания
			на мар.	общ.		
ЛТГ 19			213			
ЛТГ 20	4		213		342	
ЛТГ 21			213			

ТК  
ИТ/Зс.

Лестничные марши  
ЛТГ 19; ЛТГ 20; ЛТГ 21.

Серия  
Выпуск  
4





Спецификация									
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				Т	Н	дет.	всех		марки
МВР1	1	Л16	698	1	1	9,9	20	30	
	2	Л75x5	628	1	-	4,3	4		
	3	-230x5	500	1	-	2,8	3		
	4	-70x6	200	2	-	0,7	1		
	5	-40x4	165	2	-	0,2	1		
1% на сварные швы						1			
МР1	Детали 1,2,4 по марке МВР1						25		30
	6	-230x4	500	1	-	3,8	4	Рифлен. ст.	
1% на сварные швы						1			
МВР2	Детали 1,4,5 по марке МВР1						22		33
	7	Л75x6	828	1	-	5,7	6		
	8	-230x5	700	1	-	4,0	4	просечно-бит. лист ЛБ-510	
1% на сварные швы						1			
МР2	Детали 1,4 по марке МВР1						21		33
	7	Л75x6	828	1	-	5,7	6		
	9	-230x4	700	1	-	5,4	5	рифлен. ст.	
1% на сварные швы						1			

Примечания

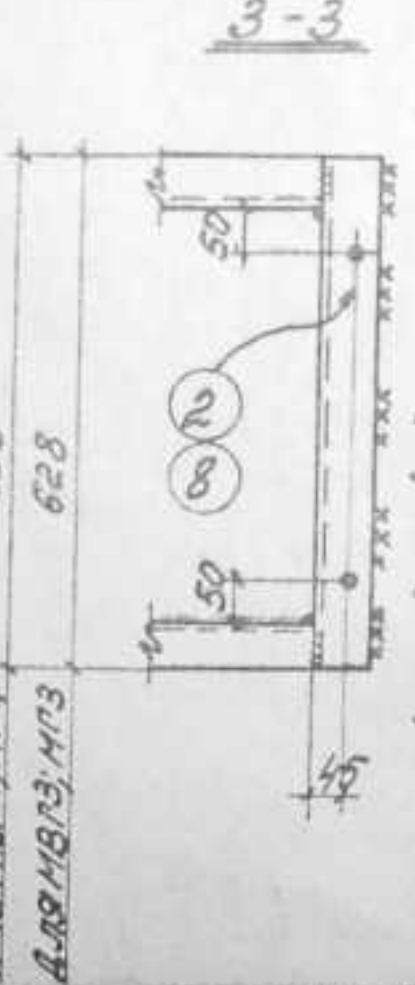
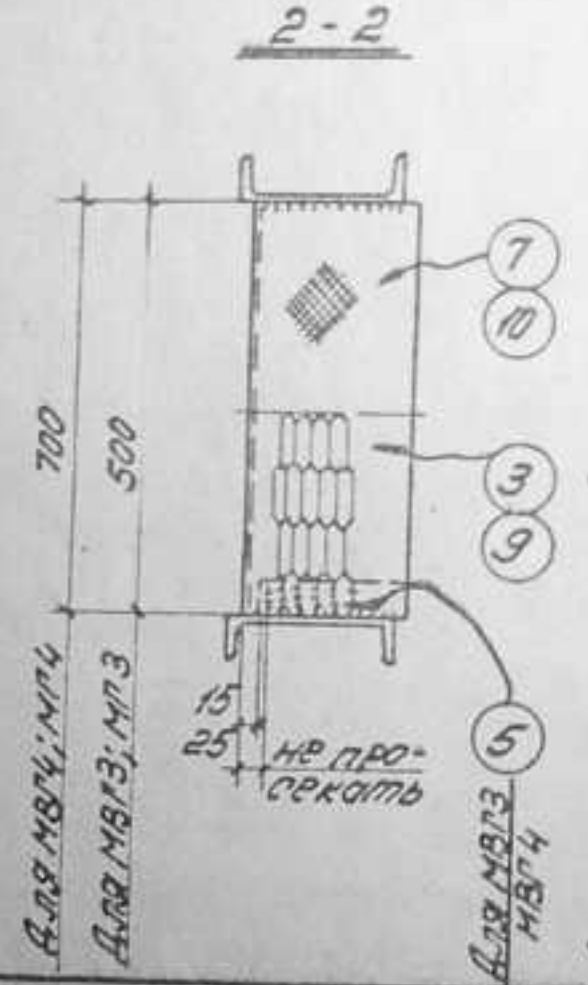
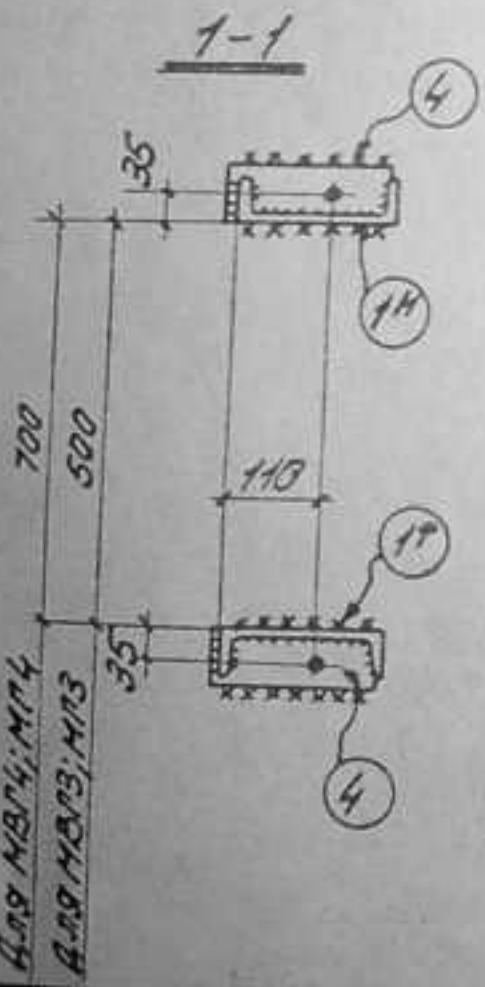
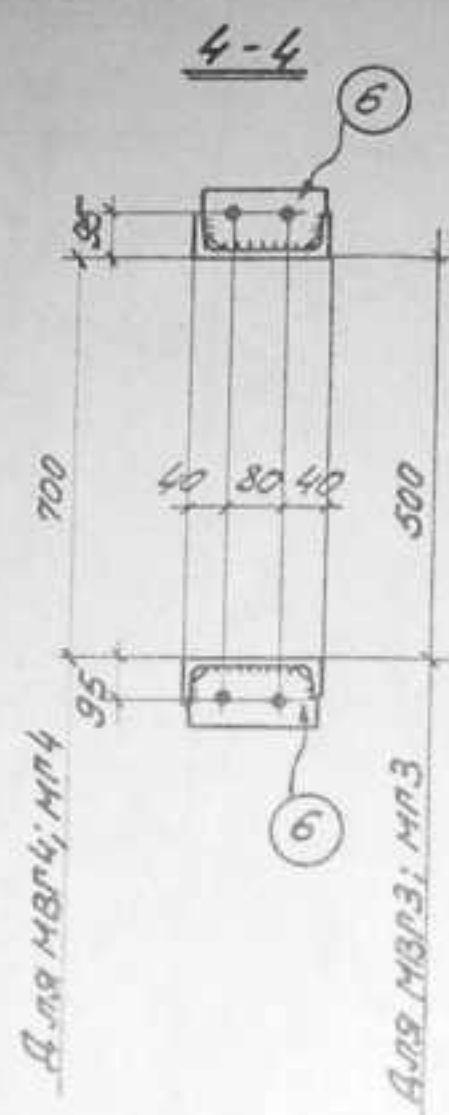
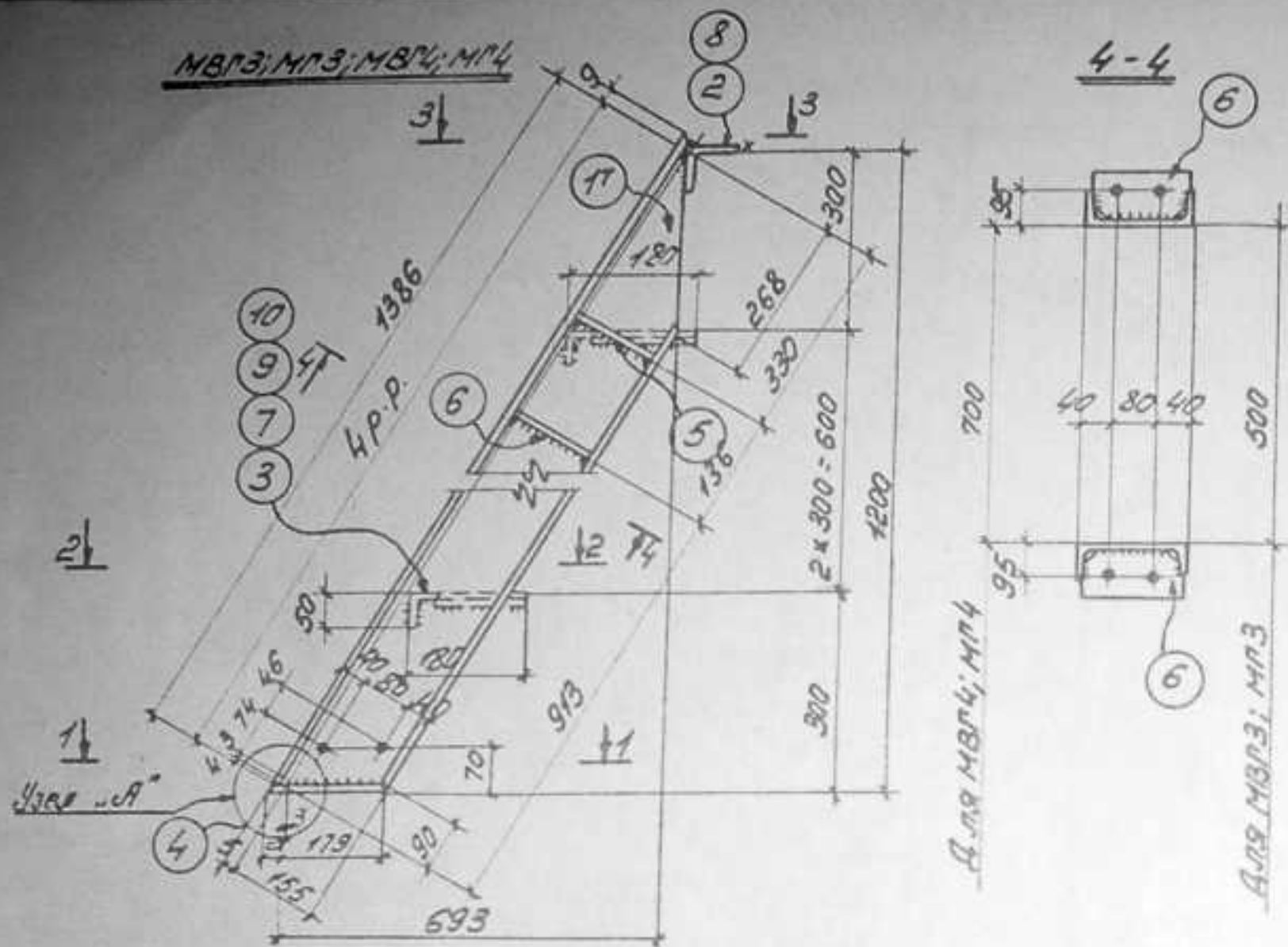
1. Все дыры  $d_0=15$ мм.
2. Все сварные швы  $n=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, мм по мар. общ.	Тип элект. рода	Примечан.
МВР1			2,0	Э42	
МР1		4	1,6		
МВР2			2,0		
МР2			1,6		

ТК	1973г.	Лестничные марши МВР1; МР1; МВР2; МР2.	СЕРИЯ 1459-2	
			Выпуск 4	Лист 21





Спецификация								
марка	N дет	сечение	длина, мм	к-во		масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	блех	
МВЛЗ	1	Г 16	1391	1	1	19,8	40	57
	2	Л 75x6	628	1	-	4,3	4	
	3	- 230x5	500	3	-	2,8	8	
	4	- 70x6	200	2	-	0,7	1	
	5	- 40x4	165	6	-	0,2	1	
	6	- 110x4	146	4	-	0,5	2	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1, 2, 4, 6 по марке МВЛЗ							47	
МЛЗ	7	- 230x4	500	3	-	3,8	11	59
	1% на сварные швы							1
Дет. 1, 4, 5, 6 по марке МВЛЗ							44	
МВЛЧ	8	Л 75x6	828	1	-	5,7	6	63
	9	- 230x5	700	3	-	4,0	12	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1, 4, 6 по марке МВЛЗ							43	
МЛЧ	8	Л 75x6	828	1	-	5,7	6	66
	10	- 230x4	700	3	-	5,4	16	
1% на сварные швы							1	

Примечания

- 1 Все дыры  $d_0 = 6$  мм.
- 2 Все сварные швы  $t = 4$  мм.
- 3 Сварку производить электродами типа Э42 лист Э467-60.
- 4 Монтажную схему смотрите лист 2.
- 5 Узел "А" см. лист 21.

Таблица сварных швов

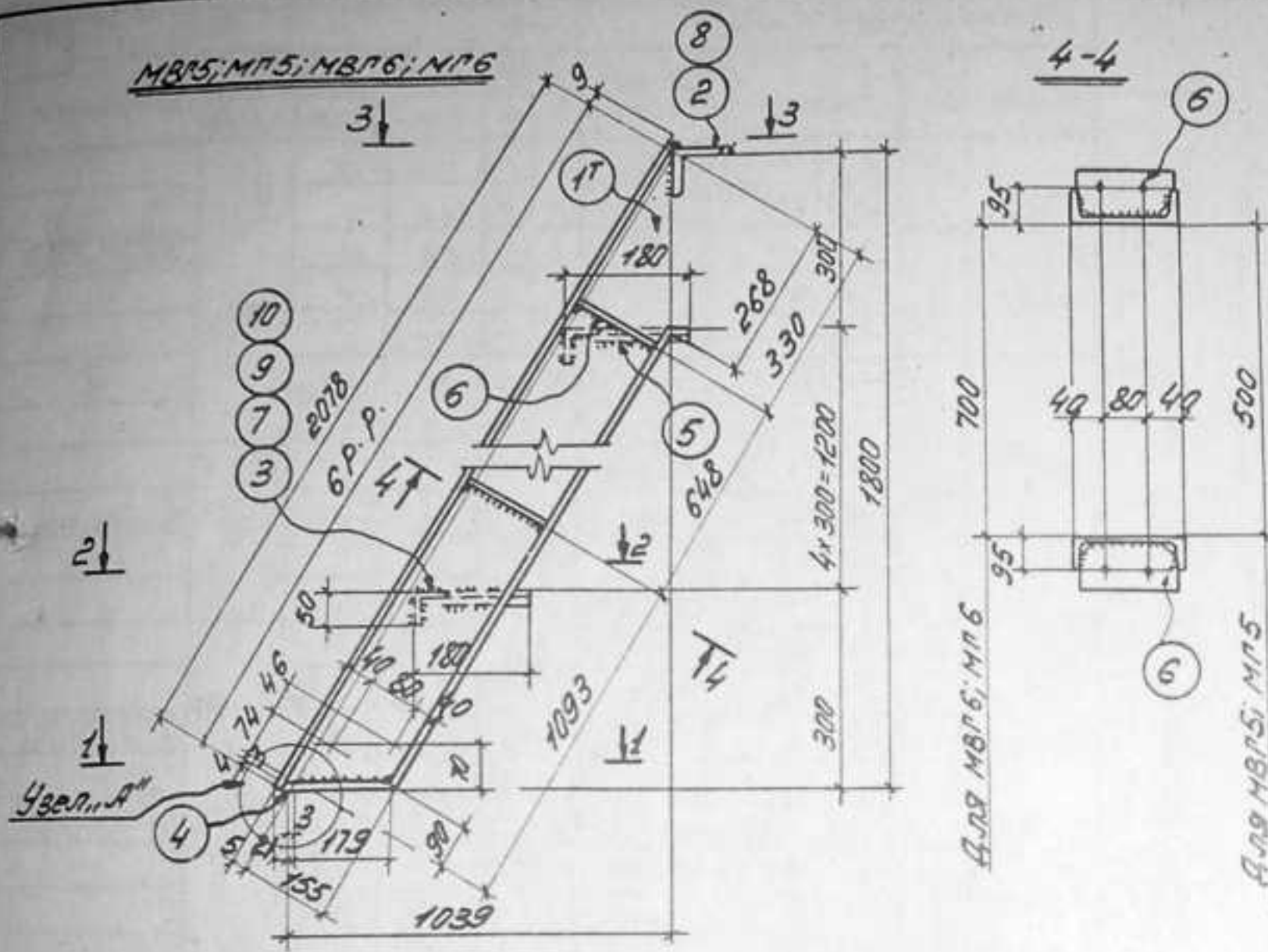
Марка	к-во	Тип шва	длина, мм		Тип элект. рода	Примечание
			на нар.	общ.		
МВЛЗ	4	4	4,3		Э42	
МЛЗ			3,4			
МВЛЧ			4,5			
МЛЧ			3,4			

ТК  
1973г.

Лестничные марши МВЛЗ;  
МЛЗ; МВЛЧ; МЛЧ.

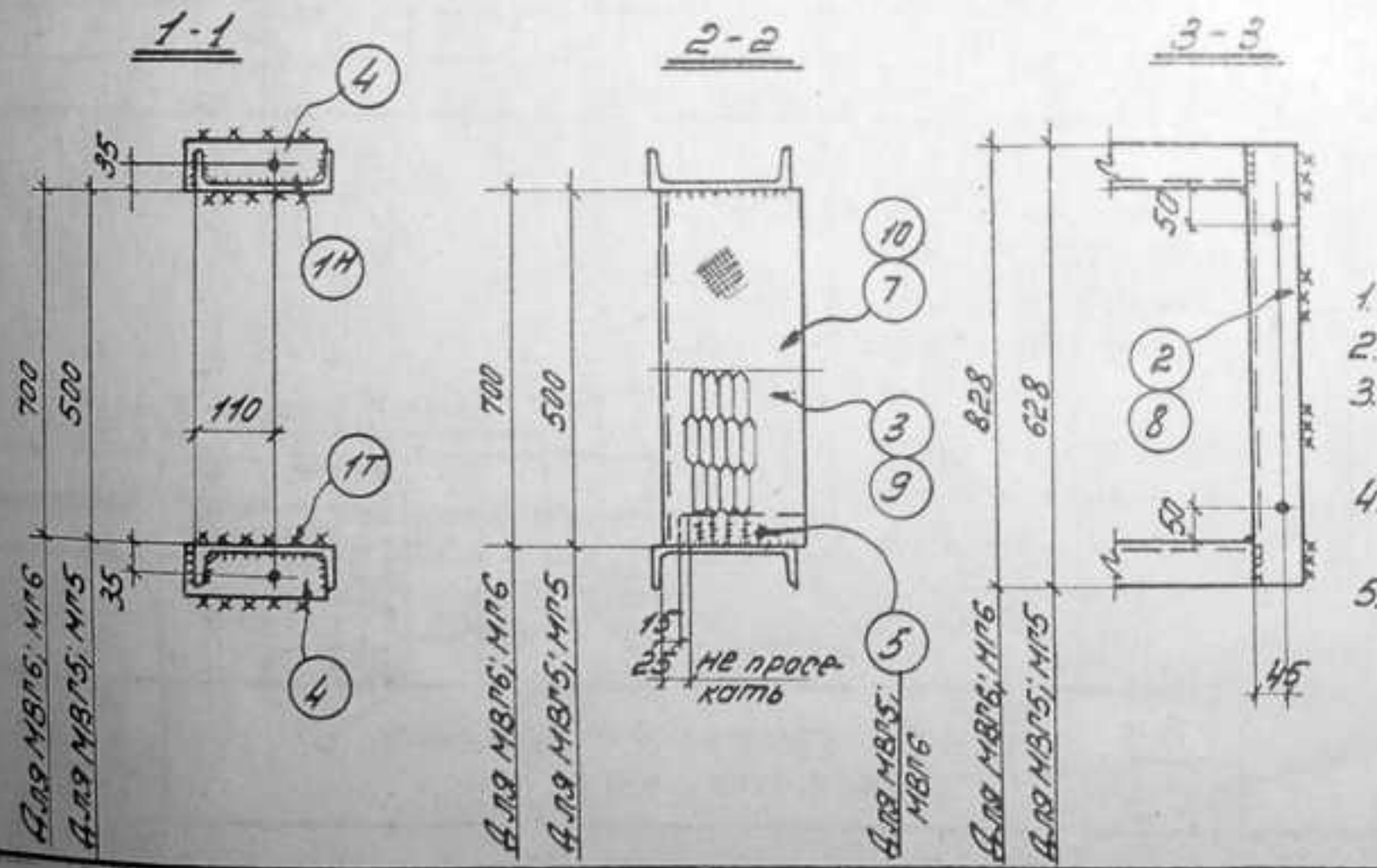
СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск 4  
Лист 22





### Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				шт	м	дет.	всех марок	
МВЛ5	1	Л16	2083	1	1	296	59	83
	2	Л75x6	628	1	-	4,3	4	
	3	-230x5	500	5	-	2,8	14	
	4	-70x6	200	2	-	0,7	1	
	5	-40x4	165	10	-	0,2	2	
	6	-110x4	146	4	-	0,5	2	
1% на сварные швы						1		
Детали 1,2,4,6 по марке МВЛ5						66		
МЛ5	7	-230x4	500	5	-	3,8	19	86
	1% на сварные швы						1	
Дет. 1,4,5,6 по марке МВЛ5						64		
МВЛ6	8	Л75x6	828	1	-	5,7	6	91
	9	-230x5	700	5	-	4,0	20	
1% на сварные швы						1		
Дет. 1,4,6 по марке МВЛ5						62		
МЛ6	8	Л75x6	828	1	-	5,7	6	96
	10	-230x4	700	5	-	5,4	27	
1% на сварные швы						1		



### Примечания

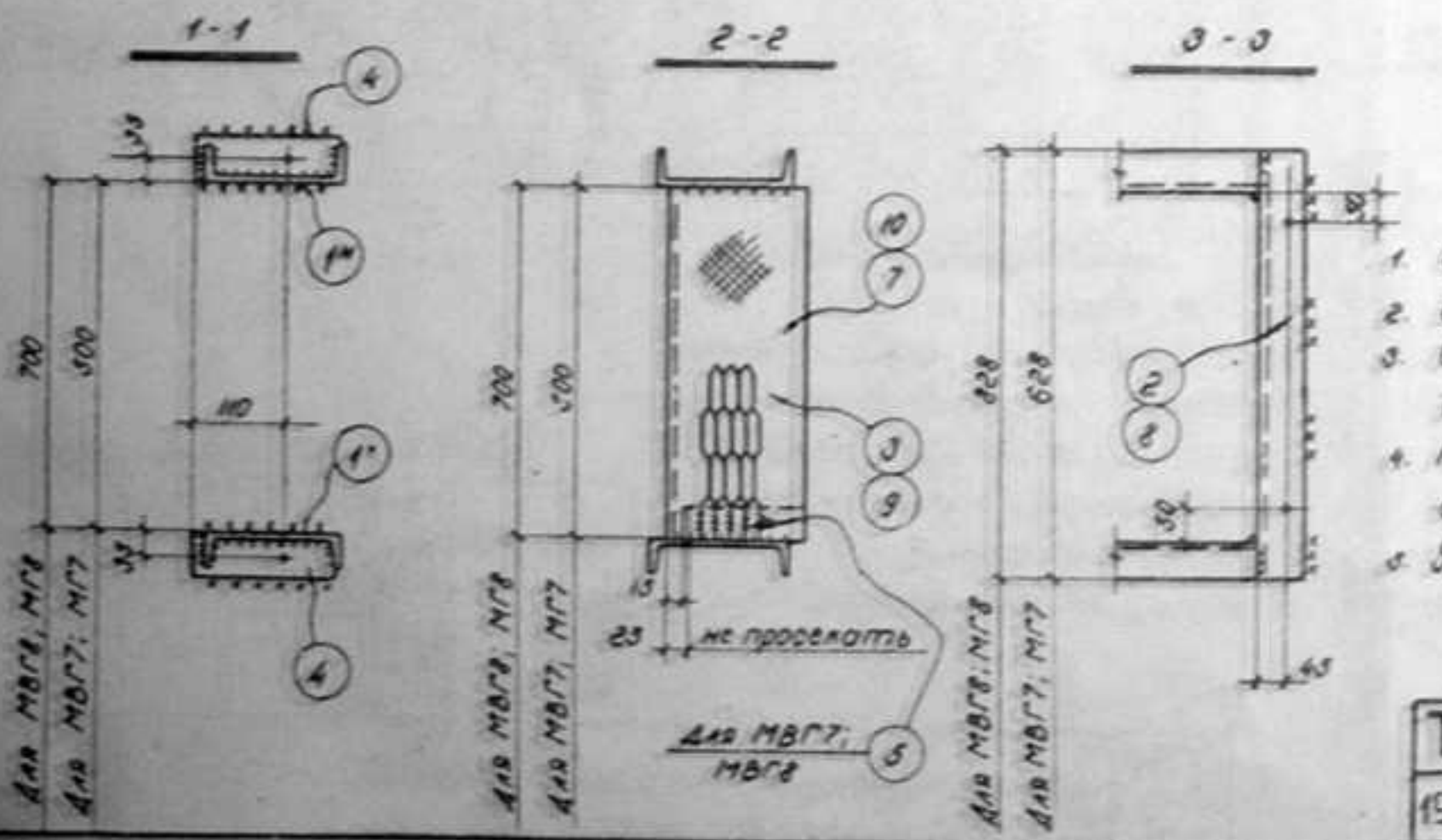
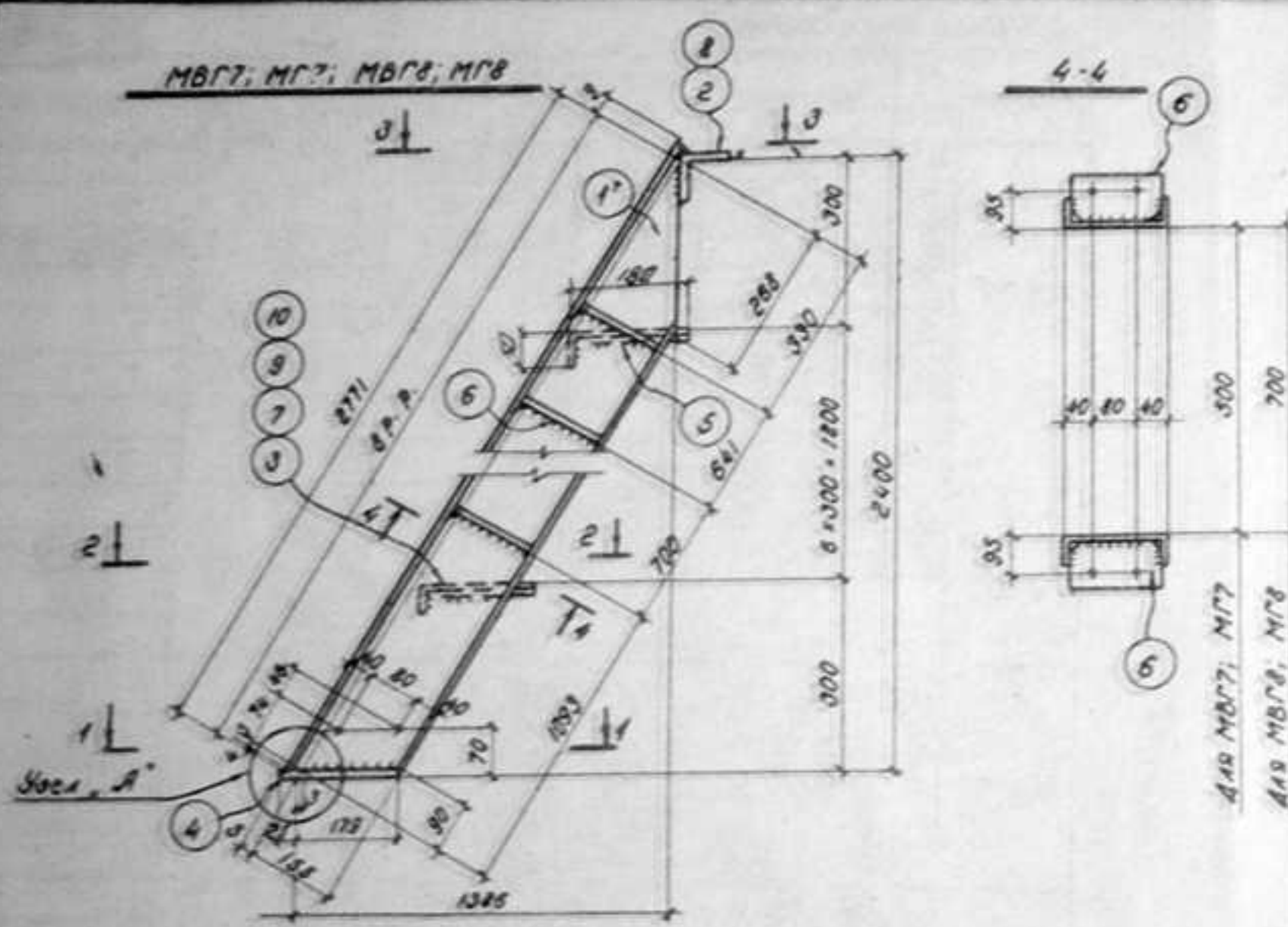
1. Все дыры  $d_0=15$ мм.
2. Все сварные швы  $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотрите лист 2.
5. Узел "Я" см. лист 21.

### Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип таля шва	Длина, мм	Тип элект. род	Примечан.
МВЛ5			6,2	Э42	
МЛ5			4,3		
МВЛ6			6,2		
МЛ6			4,3		

ТК	1973г.	Лестничные марши МВЛ5; МЛ5; МВЛ6; МЛ6.	Серия	1459-2
			Выпуск	4
			Лист	23





### Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечания
				г	н	дет.	всех марок	
МВГ7	1	L 16	2776	1	1	38.4	78	111
	2	L 75x6	628	1	-	4.3	4	
	3	- 230x5	500	7	-	2.8	20	
	4	- 70x6	200	2	-	0.7	1	
	5	- 40x4	160	14	-	0.2	3	
	6	- 110x4	146	6	-	0.5	3	
1% на сварные швы								1
Детали 1,2,4,5 по марке МВГ7								87
МГ7	7	- 230x4	500	7	-	3.2	27	115
	1% на сварные швы							
Детали 1,4,5,6 по марке МВГ7								86
МВГ8	8	L 75x6	828	1	-	5.7	6	121
	9	- 230x5	700	7	-	4.0	28	
1% на сварные швы								1
Детали 1,4,5 по марке МВГ7								83
МГ8	8	L 75x6	828	1	-	5.7	6	128
	10	- 230x4	700	7	-	5.4	38	
1% на сварные швы								1

#### Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 16$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 3467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел "Я" см. лист 21.

#### Таблица сварных швов

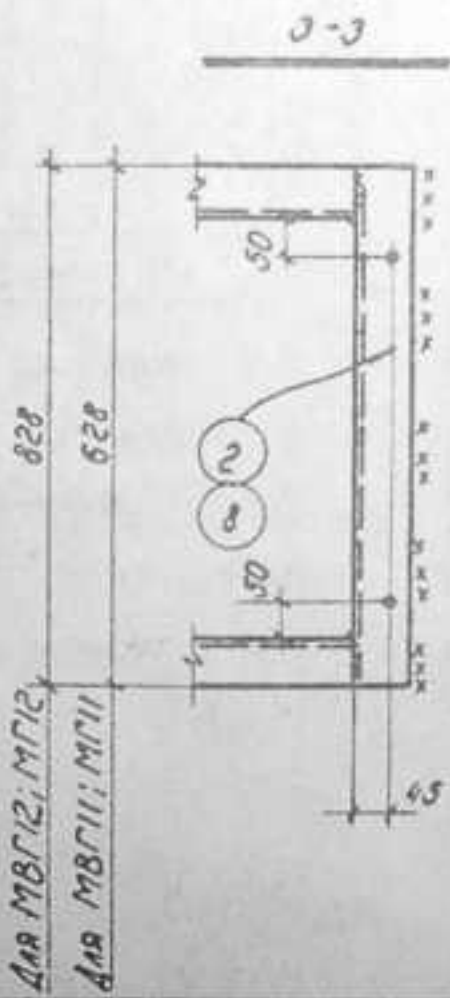
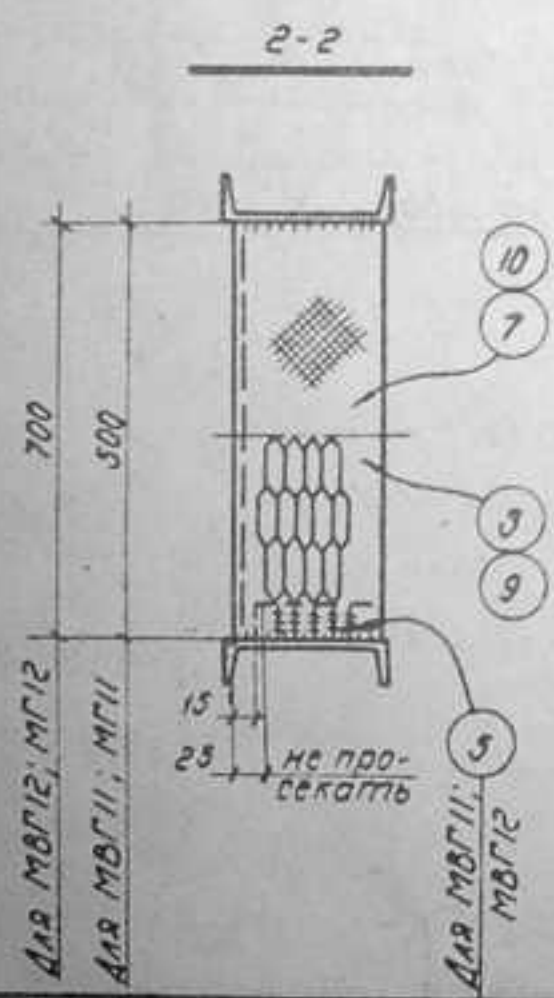
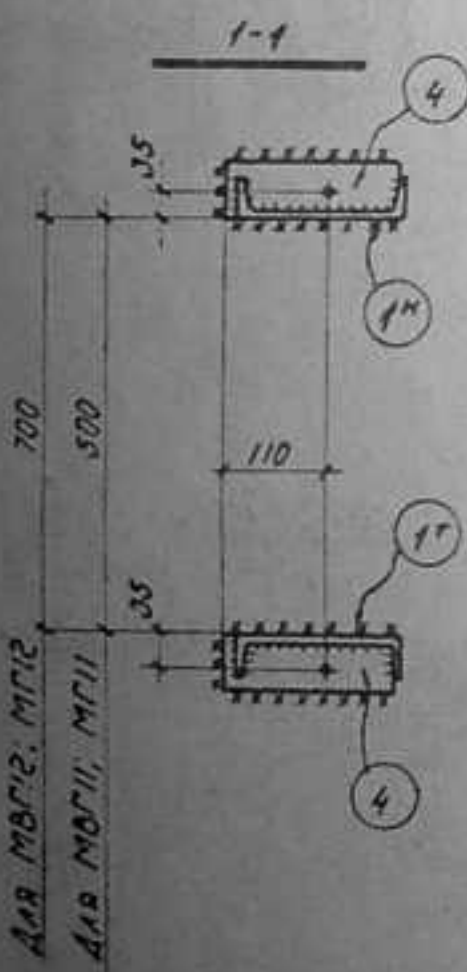
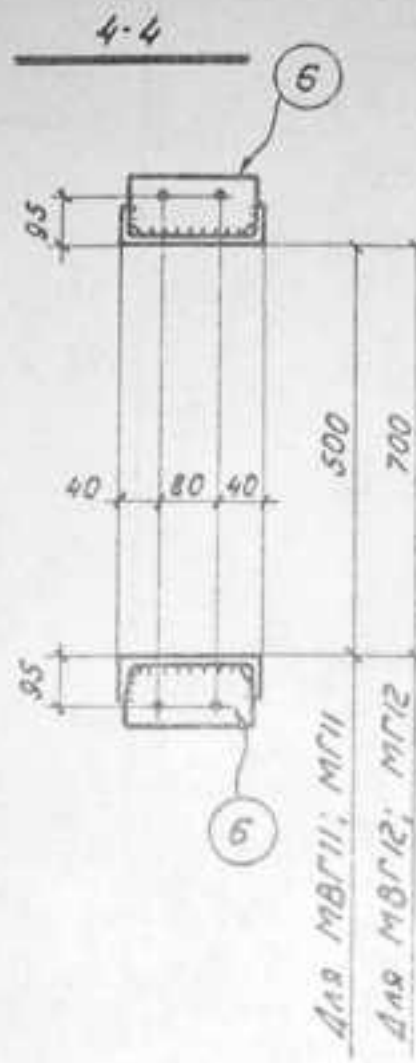
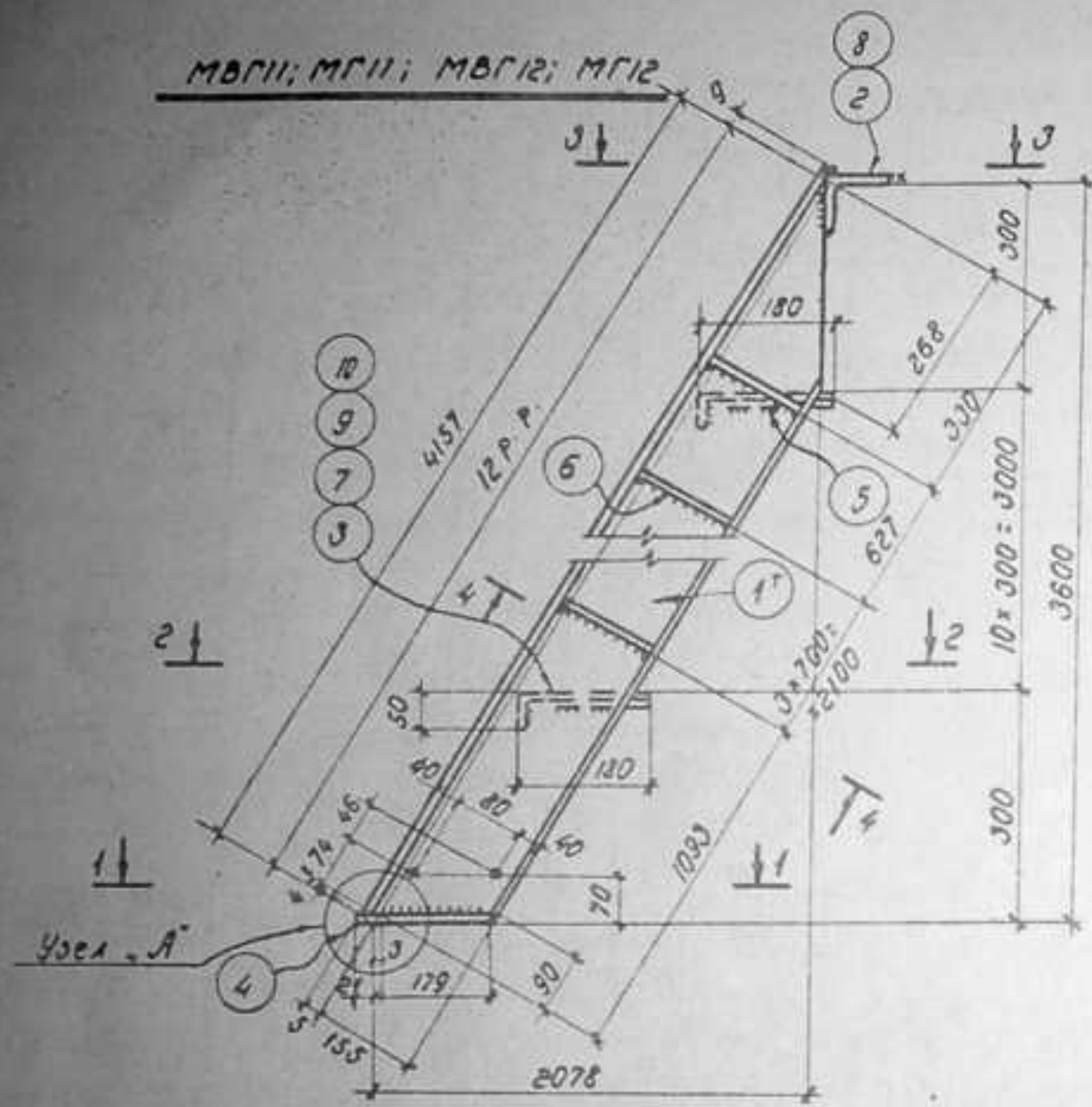
Марка	К-во	тип шва	Длина, м		тип электр. роба	Примечания
			по мор.	общ.		
МВГ7			8,3		342	
МГ7		4	5,7			
МВГ8			8,3			
МГ8			5,7			

ТК	Лестничные марши МВГ7; МГ7; МВГ8; МГ8	СЕРИЯ
		1459-2
1973г.		Выпуск 4
		Лист 24









Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечания
				т	м	дет.	всех	
МВГ11	1	С 16	4162	1	1	59.1	118	165
	2	Л 75x6	628	1	-	4.0	4	
	3	-230x5	500	11	-	2.8	31	
	4	-70x6	200	2	-	0.7	1	
	5	-40x4	165	22	-	0.2	4	
	6	-110x4	146	10	-	0.5	5	
1% на сварные швы						2		
Детали 1,2,4,6 по марке МВГ11						128		
МГ11	7	-230x4	500	11	-	3.8	42	172
	1% на сварные швы						2	
Детали 1,4,5,6 по марке МВГ11						128		
МВГ12	8	Л 75x6	828	1	-	5.7	6	180
	9	-230x5	700	11	-	4.0	44	
1% на сварные швы						2		
Детали 1,4,5 по марке МВГ11						124		
МГ12	1	Л 75x6	828	1	-	5.7	6	191
	10	-230x4	700	11	-	5.4	59	
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 3467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел А см. лист 21.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип толщ шва	Длина, м		Тип элект рода	Примечания
			на мор.	общ.		
МВГ11	4	4	12.6		342	
МГ11			8.3			
МВГ12			12.6			
МГ12			8.5			

ТК  
1973г.

Лестничные марши  
МВГ11; МГ11; МВГ12; МГ12

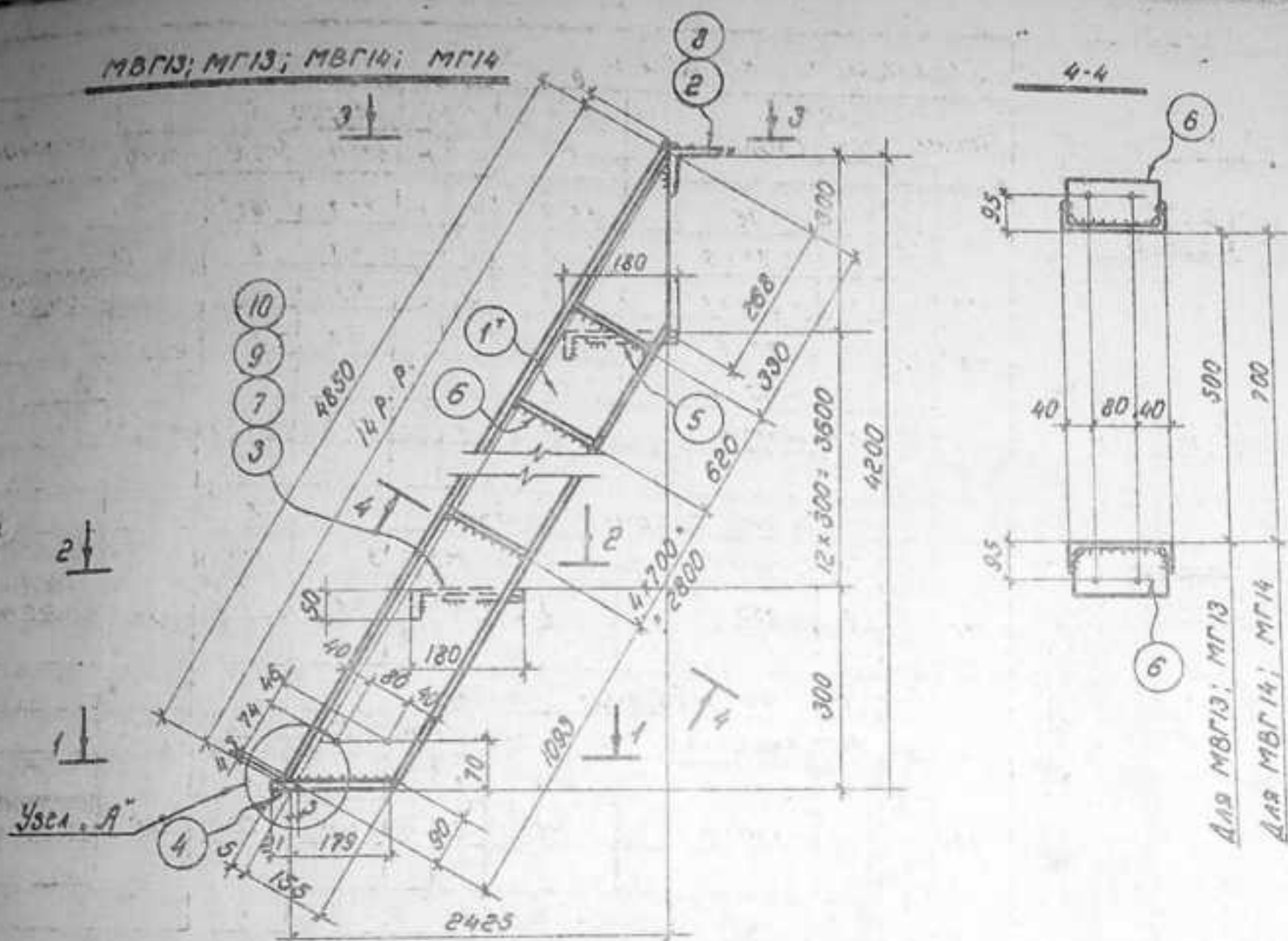
Серия  
1459-2  
Выпуск  
4  
Лист  
28

12761-02 40

Исполнил: [Signature] 1973г. Дата выпуска: [Signature] ТК ИЕВ



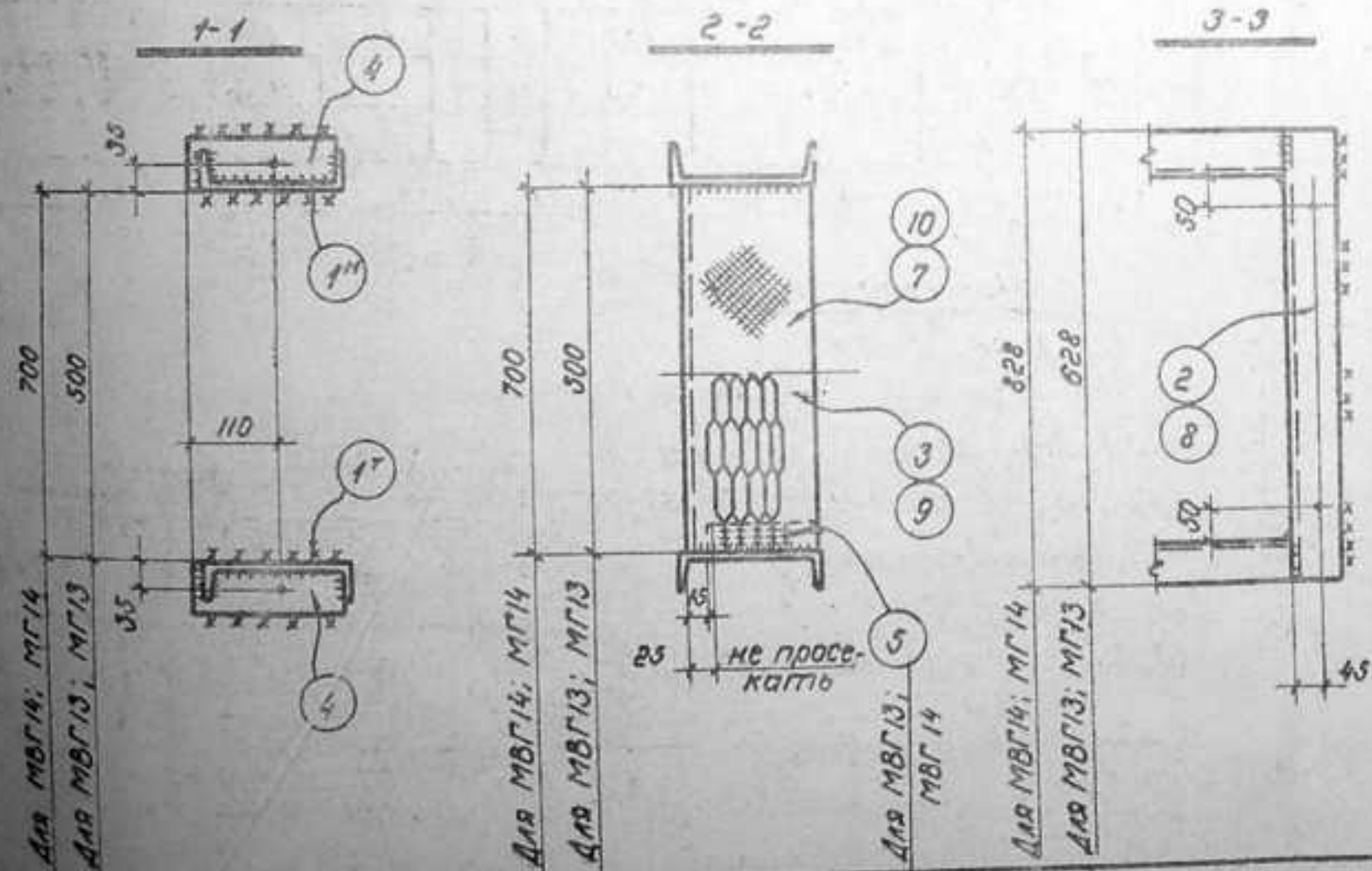
МВГ13; МГ13; МВГ14; МГ14



**Спецификация**

40

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечания
				т	н	дет.	без марки	
МВГ13	1	Г16	4855	1	1	68.9	138	192
	2	Г75×6	628	1	—	4.3	4	
	3	-230×5	500	13	—	2.8	36	
	4	-70×6	200	2	—	0.7	1	
	5	-40×4	165	26	—	0.2	3	
	6	-110×4	146	12	—	0.5	6	
1% на сварные швы						2		
Детали 1,2,4,6 по марке МВГ13						149		
МГ13	7	-230×4	500	13	—	3.8	49	200
	1% на сварные швы						2	
Детали 1,4,5,6 по марке МВГ13						150		
МВГ14	8	Г75×6	828	1	—	5.7	6	210
	9	-230×5	700	13	—	4.0	52	
1% на сварные швы						2		
Детали 1,4,6 по марке МВГ13						145		
МГ14	10	-230×4	700	13	—	5.4	70	223
	1% на сварные швы						2	



**Примечания**

1. Все дыры  $d = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $n = 4$  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 толщина шва	Длина, м		Тип электр. рода	Примечания
			на мар.	общ.		
МВГ13	4	4	4.6	342	342	
МГ13			3.8			
МВГ14			4.6			
МГ14			3.8			

ТК

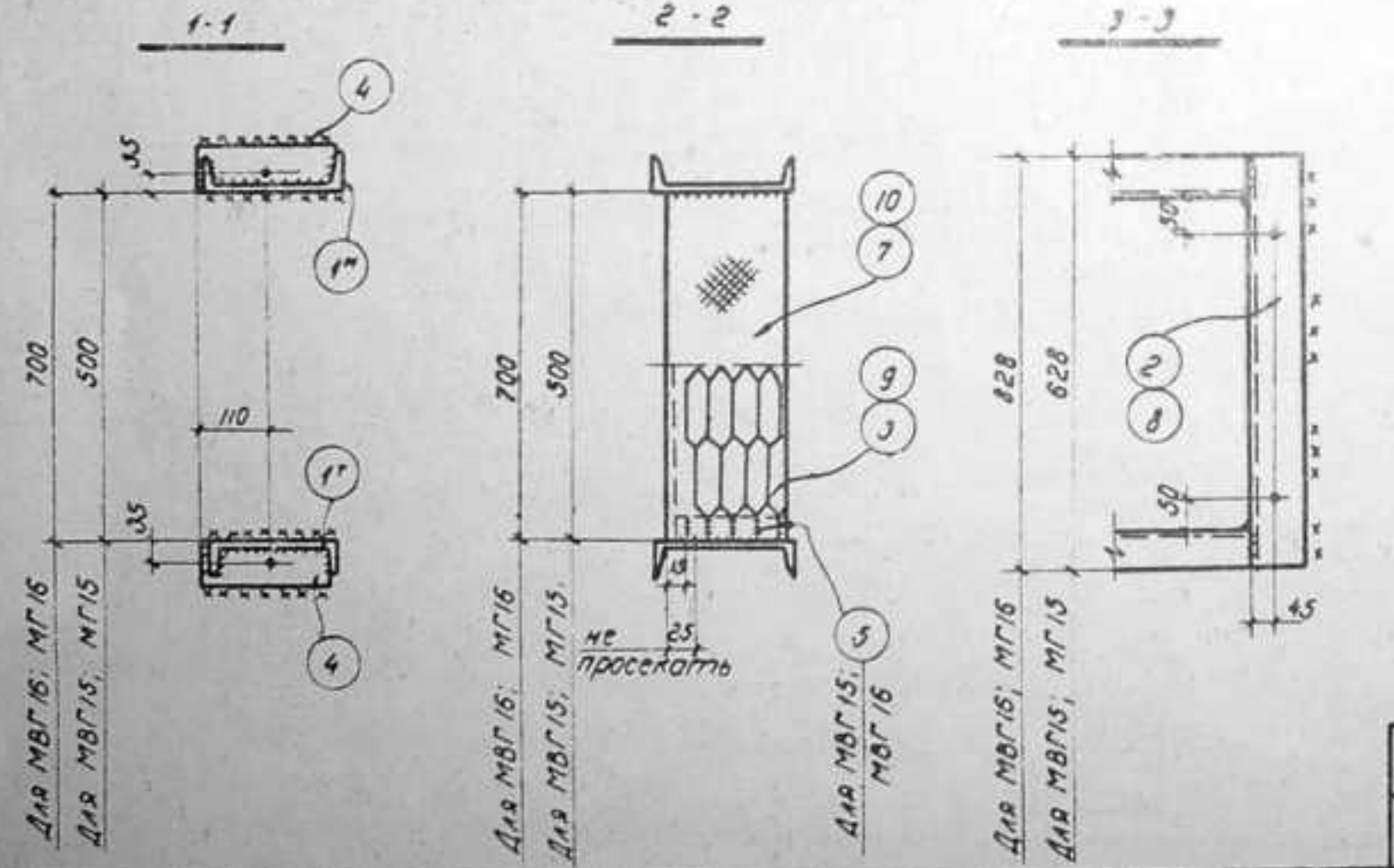
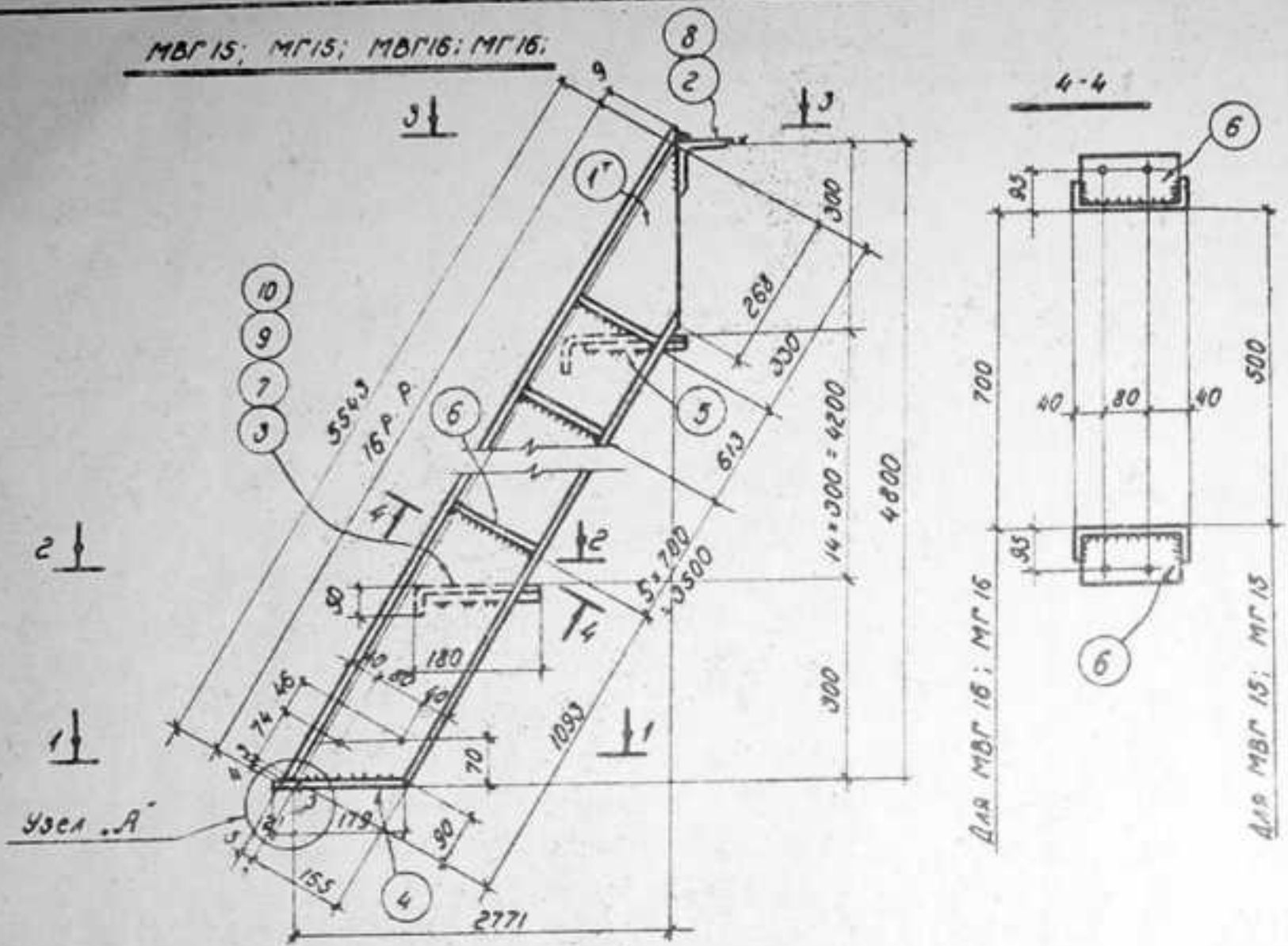
1973г.

Лестничные марши  
МВГ13; МГ13; МВГ14; МГ14

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск 4  
Лист 27

12761-02 41





**Спецификация**

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет.	всех	
МВГ 15	1	С 16	3548	1	1	78.8	158	220
	2	Л 75*6	628	1	-	4.3	4	
	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		
Детали 1,2,4,6 по марке МВГ 15						170		
МГ 15	7	- 230*4	300	15	-	3.8	57	229
1% на сварные швы						2		
Детали 1,4,5,6 по марке МВГ 15						172		
МВГ 16	8	Л 75*6	628	1	-	3.7	6	240
	9	- 230*5	700	15	-	4.0	60	
1% на сварные швы						2		
Детали 1,4,6 по марке МВГ 15						156		
МГ 16	8	Л 75*6	628	1	-	3.7	6	256
	10	- 230*4	700	15	-	5.4	81	
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 21.

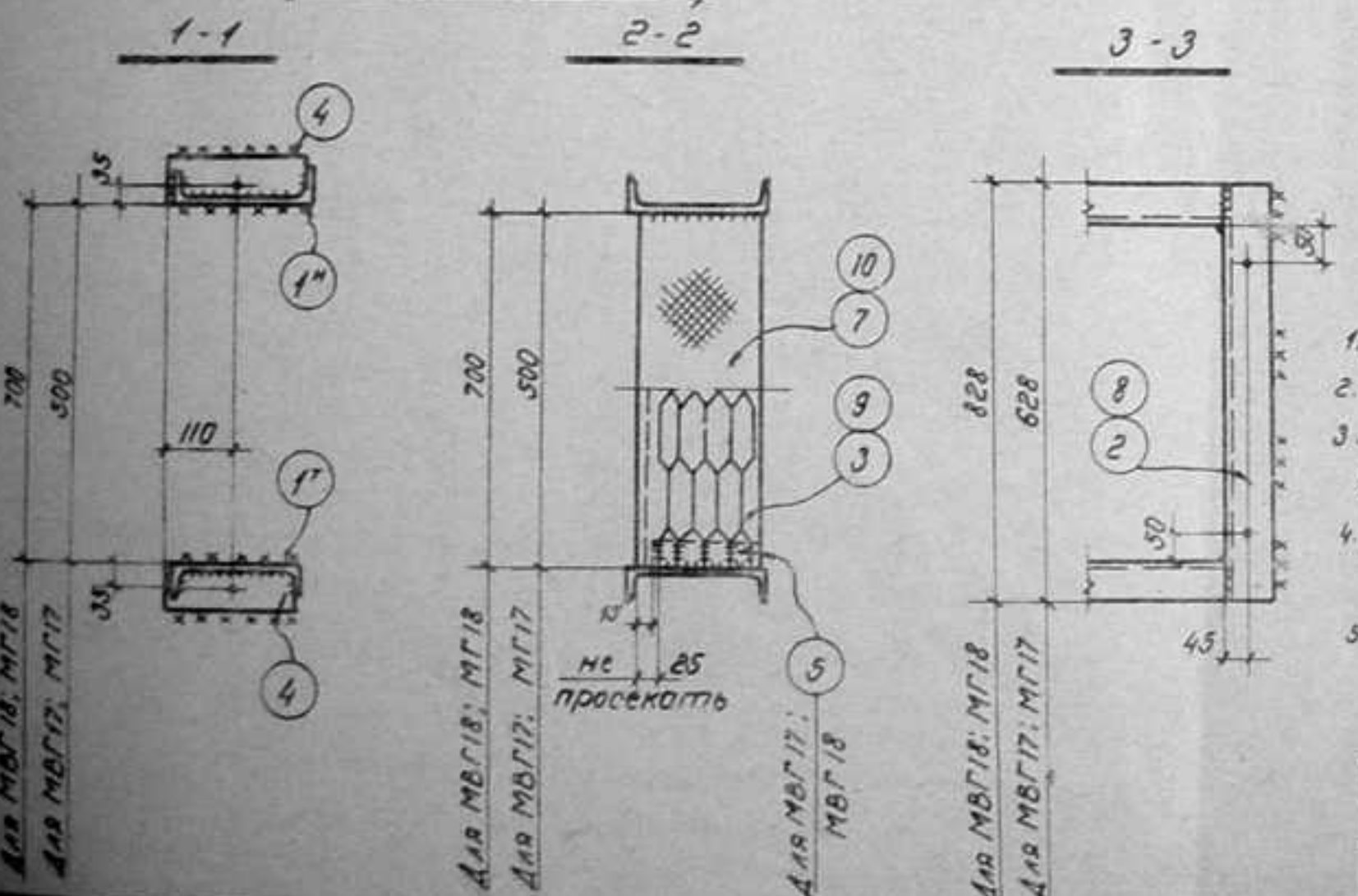
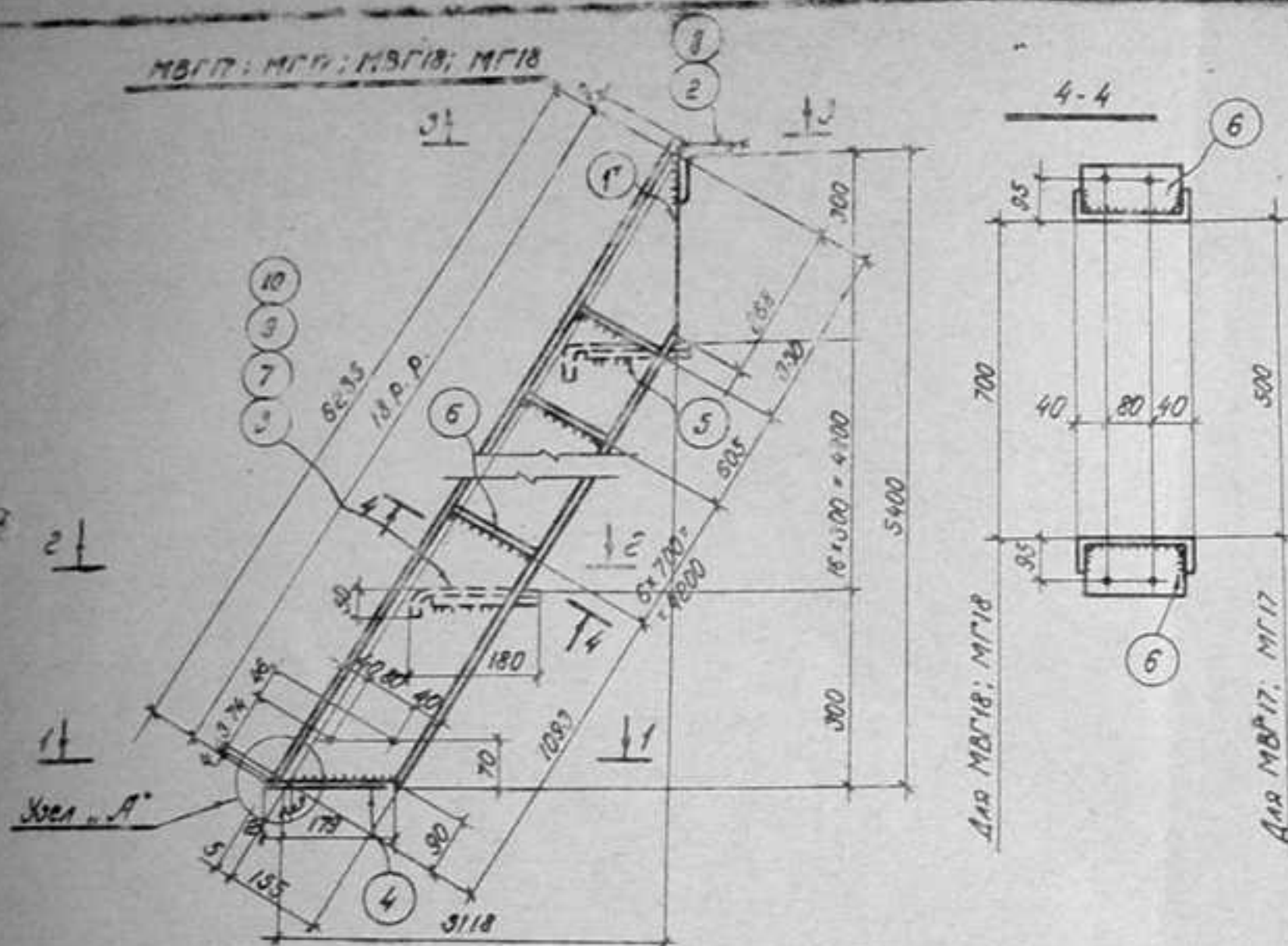
**Таблица сварных швов**

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип электр. рода	Примечание
			на мор.	общ.		
МВГ 15		4	11.2		342	
МГ 15			18.6			
МВГ 16			11.2			
МГ 16			18.6			

ТК	Лестничные марши МВГ 15; МГ 15; МВГ 16; МГ 16	СЕРИЯ 1458-2
1973г.		Выпуск 4

12761-02





**Спецификация**

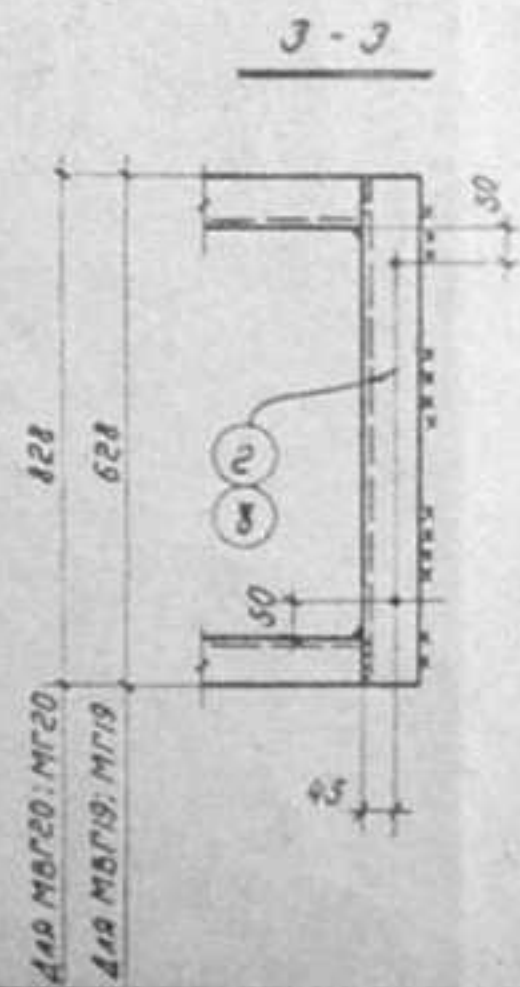
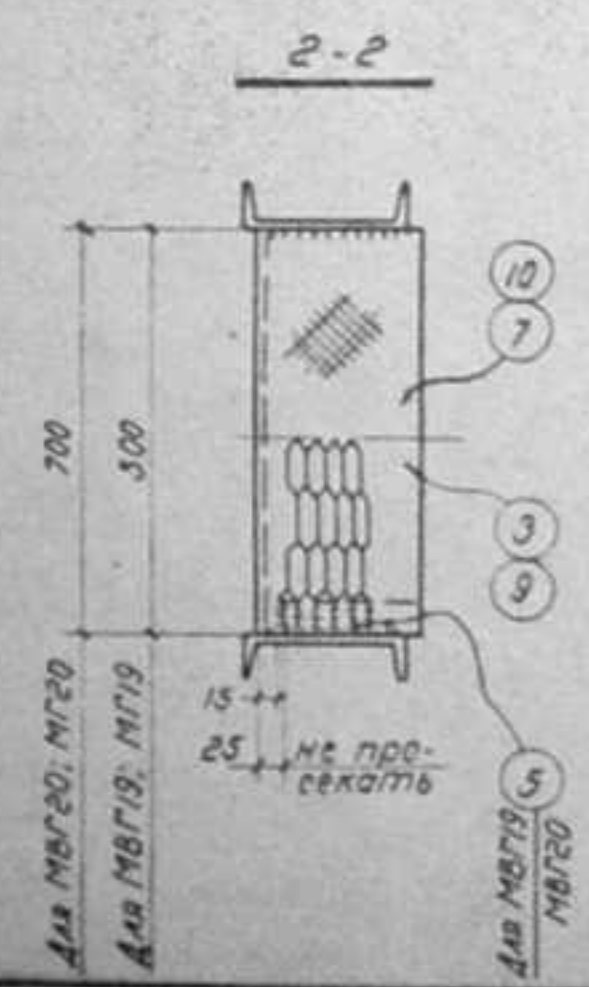
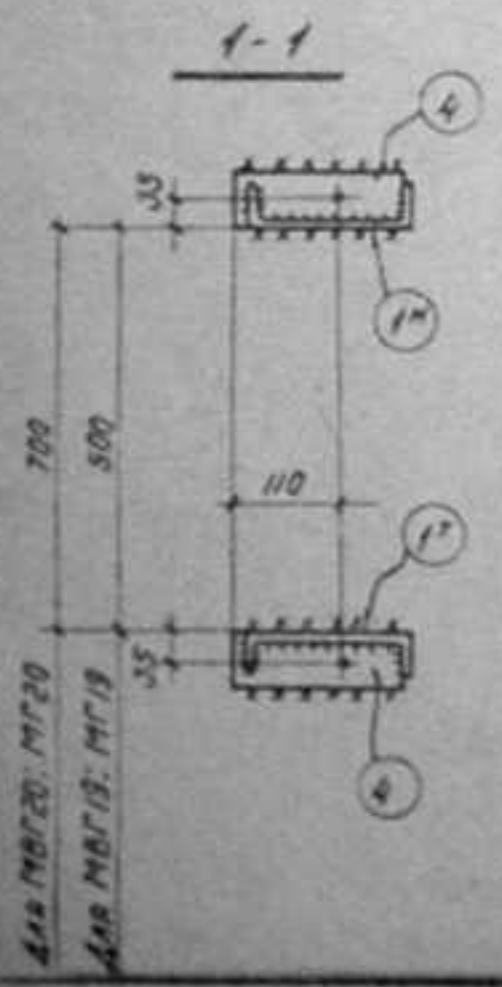
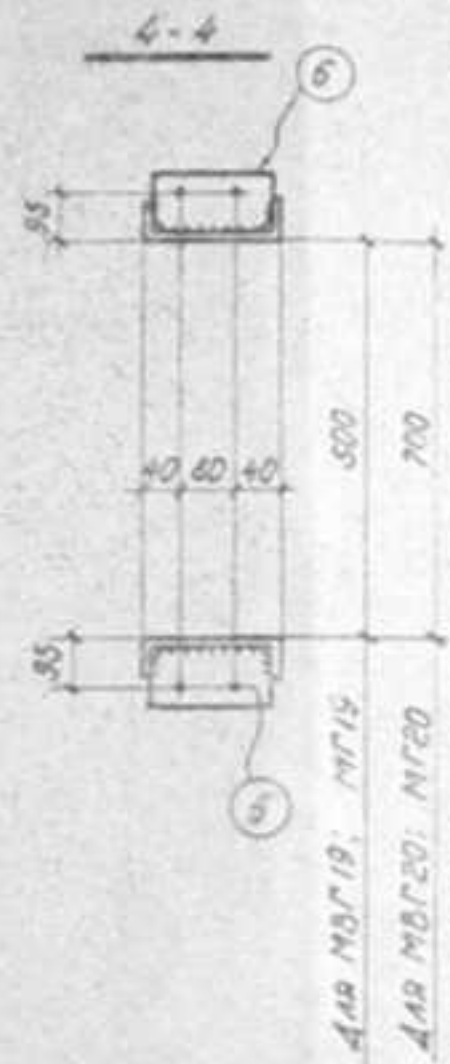
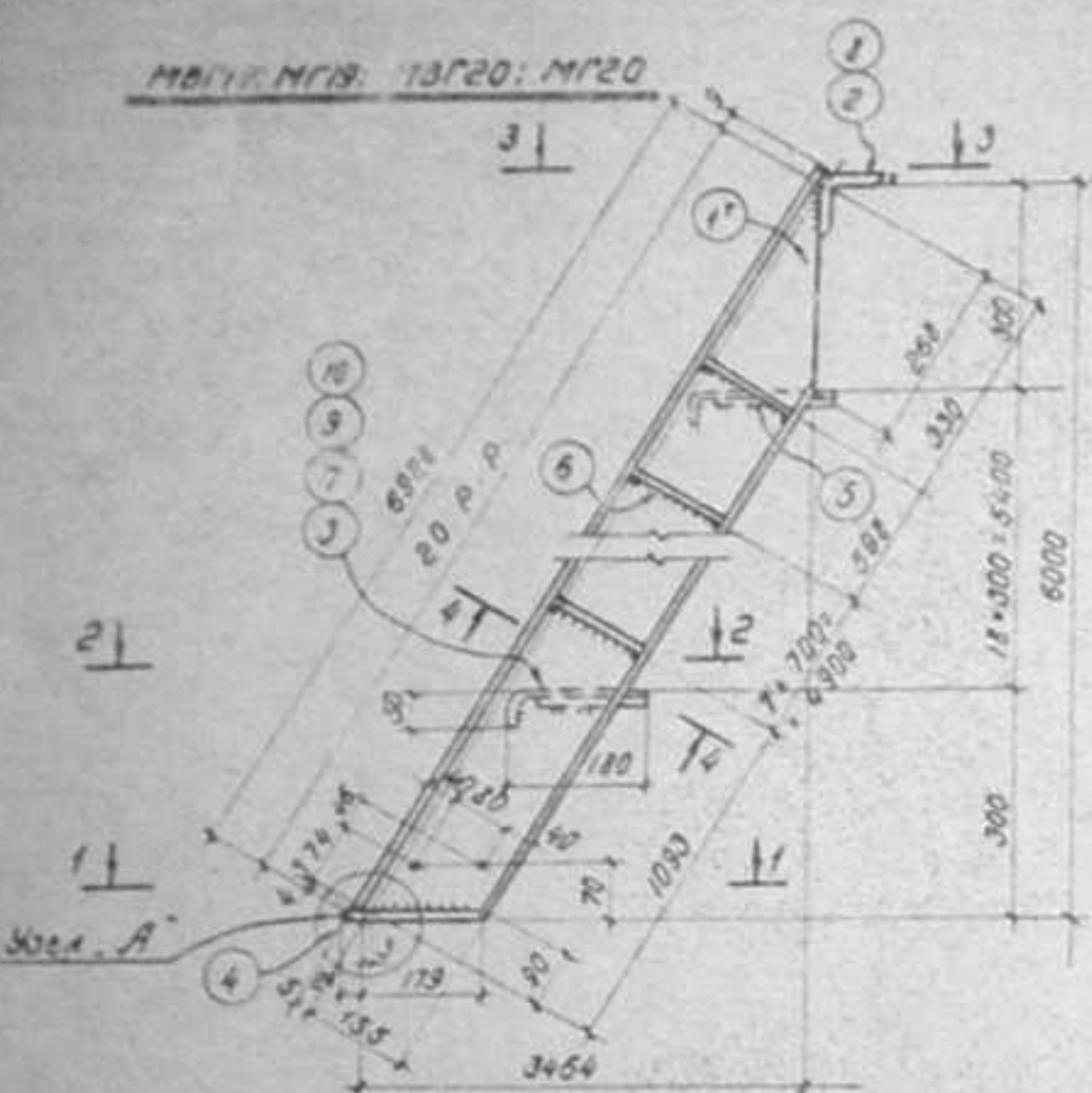
Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	к	дет.	всех марок	
МВГ17	1	L16	6240	1	1	33.6	177	247
	2	L75*6	628	1	-	4.3	4	
	3	-230*5	500	17	-	2.8	48	
	4	-70*6	200	2	-	0.7	1	
	5	-40*4	165	34	-	0.2	7	
	6	-110*4	146	16	-	0.5	8	
1% на сборные швы						2		
Детали 1,2,4,6 по марке МВГ17						190		
МГ17	7	-230*4	500	17	-	3.8	65	258
	1% на сварные швы						3	
Детали 1,4,5,6 по марке МВГ17						193		
МВГ18	8	L75*6	828	1	-	5.7	6	270
	9	-230*5	700	17	-	4.0	68	
1% на сварные швы						3		
Детали 1,4,6, по марке МВГ17						186		
МГ18	8	L75*6	828	1	-	5.7	6	287
	10	-230*4	700	17	-	5.4	92	
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 3467-60.
  4. Монтажную схему см. лист 3.
  5. Узел А см. лист 21.

**Таблица сварных швов**

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м	Тип элект. рода	Примечание
			на мар.	общ.	
МВГ17		4	18,9	342	
МГ17	2,6				
МВГ18	18,3				
МГ18	12,5				





Спецификация								
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечания
				т	н	дет.	беск.	
МВГ19	1	Г16	6933	1	1	98.4	177	275
	2	Г75*6	628	1	-	4.3	4	
	3	-230*5	500	19	-	2.8	53	
	4	-70*6	200	2	-	0.7	1	
	5	-40*4	165	32	-	0.2	6	
	6	-110*4	146	18	-	0.5	9	
1% на сварные швы						3		
Детали 1,2,4,6 по марке МВГ19						211		
МГ19	7	-230*4	500	19	-	3.8	78	286
	1% на сварные швы						3	
Детали 4,5,6 по марке МВГ19						215		
МВГ20	8	Г75*6	628	1	-	5.7	6	300
	9	-230*5	700	19	-	4.0	76	
1% на сварные швы						3		
Детали 4,5 по марке МВГ19						207		
МГ20	10	Г75*6	628	1	-	5.7	6	319
	10	-230*4	700	19	-	5.4	103	
1% на сварные швы						3		

- Примечания**
1. Все дыры  $\phi$ : 15 мм.
  2. Все сварные швы  $h$ : 4 мм.
  3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
  4. Монтажную схему см. лист 3.
  5. Узел А см. лист 21.

Таблица сварных швов

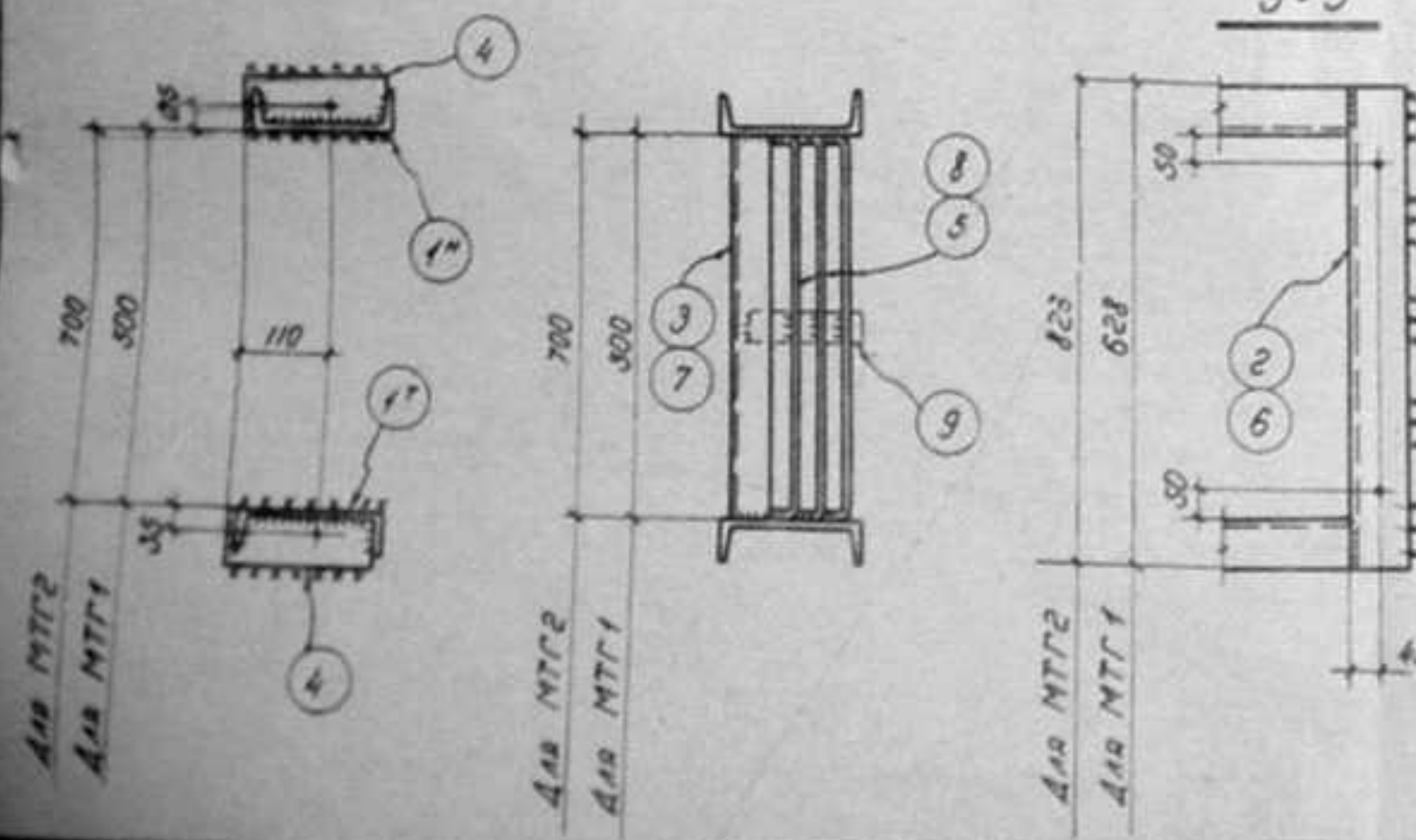
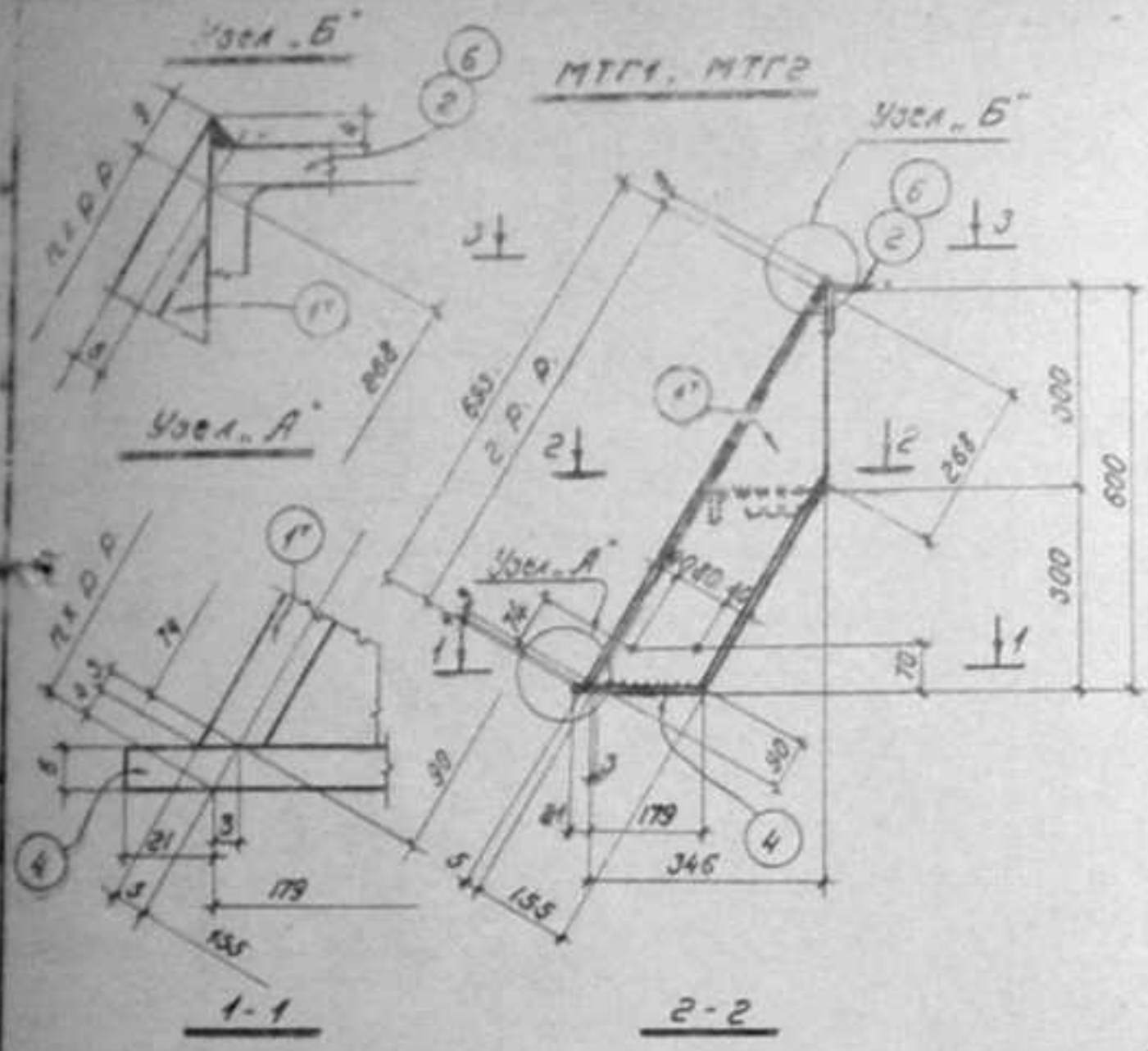
Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м	Тип элект. рода	Примечания
МВГ19			210		
МГ19			23.9		
МВГ20			210		
МГ20			139		
					342

ТК  
1973-

Лестничные марши  
МВГ19; МГ19; МВГ20; МГ20.

Лист  
1659  
Выпуск  
4





Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечания
				т	н	дет.	всех марок	
МТГ1	1	L16	638	1	1	99	20	30
	2	L75x6	628	1	-	4.3	4	
	3	L50x5	500	1	-	1.9	2	
	4	-70x6	200	2	-	0.7	1	
	5	-40x4	569	3	-	3	2	
1% на сварные швы							1	
Детали 14 по марке МТГ1							21	
МТГ2	6	L75x6	828	1	-	5.7	6	35
	7	L50x5	700	1	-	2.6	3	
	8	-40x4	769	3	-	1.0	3	
	9	-40x4	175	1	-	0.2	1	
1% на сварные швы							1	

Примечания

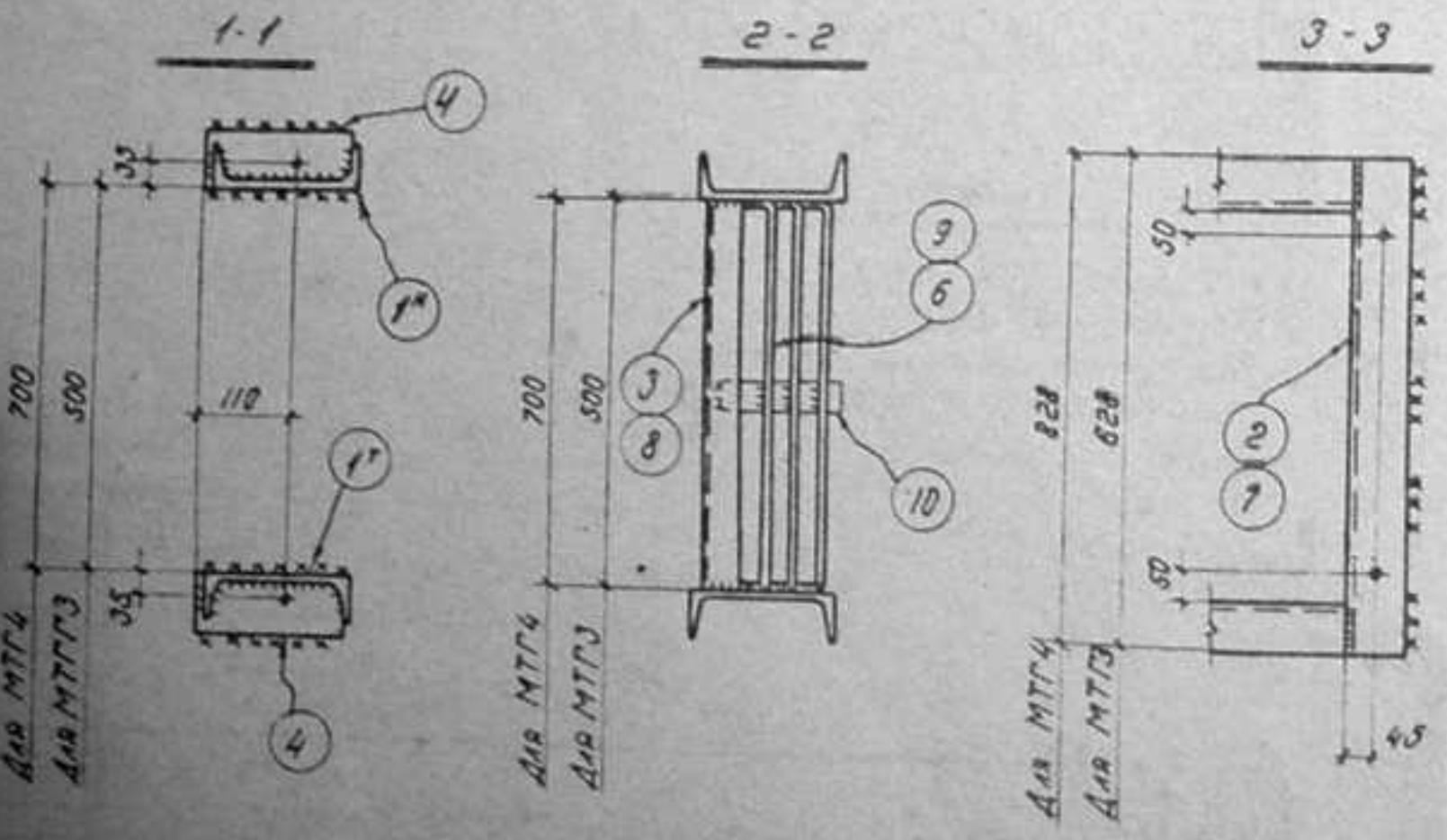
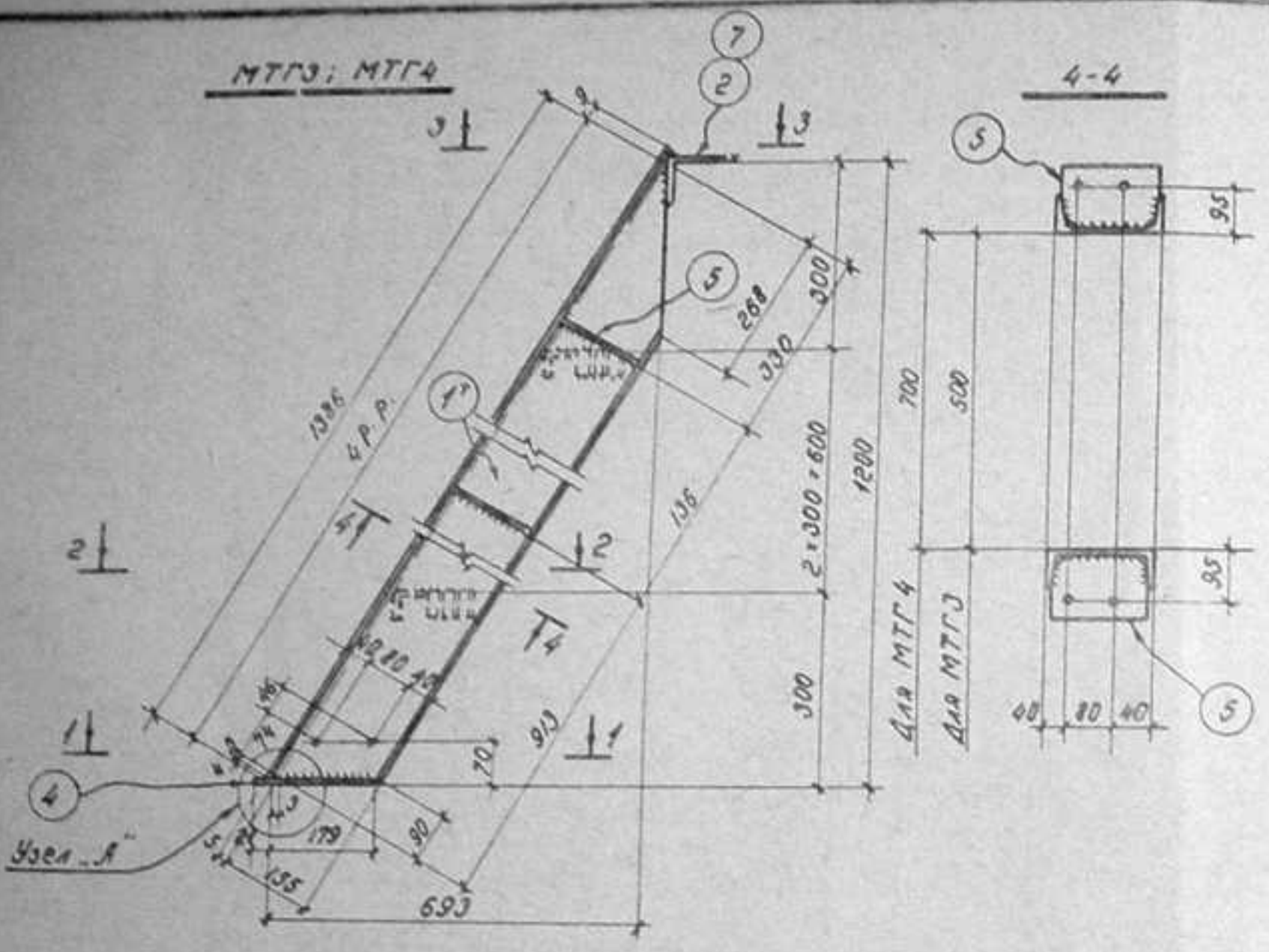
1. Все дыры  $d=15$  мм.
2. Все сварные швы  $h=4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 2.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м	Тип эл. дог	Примечан
МТГ1		4	1.8	342	
МТГ2			1.9		

ТК	Лестничные марши МТГ1; МТГ2	Серия 1658-2
1973г.		Выпуск 4





Спецификация									Примечания
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		марки	
				г	н	дет.	всех		
MTГ3	1	L16	1391	1	1	19.8	40	60	
	2	L75x6	628	1	-	4.3	4		
	3	L50x5	500	3	-	1.9	6		
	4	-70x6	200	2	-	0.7	1		
	5	-110x4	146	4	-	0.5	2		
	6	-40x4	569	9	-	0.7	6		
1% на сварные швы							1		
Детали 1,4,5 по марке MTГ3							43		
MTГ4	7	L75x6	828	1	-	3.7	6	68	
	8	L50x5	700	3	-	2.6	8		
	9	-40x4	769	9	-	1.0	9		
	10	-40x4	175	3	-	0.2	1		
1% на сварные швы							1		

Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 13$  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

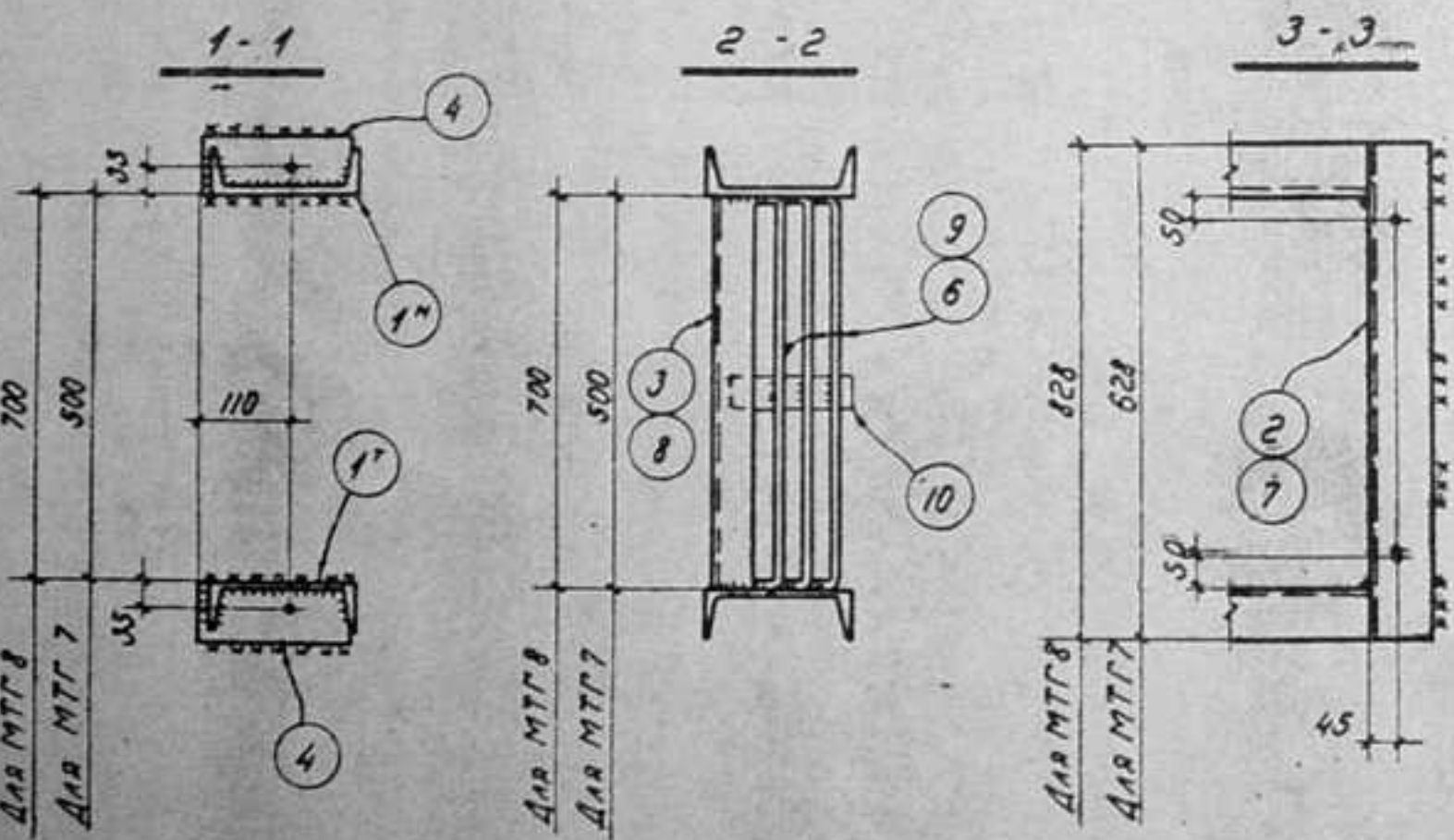
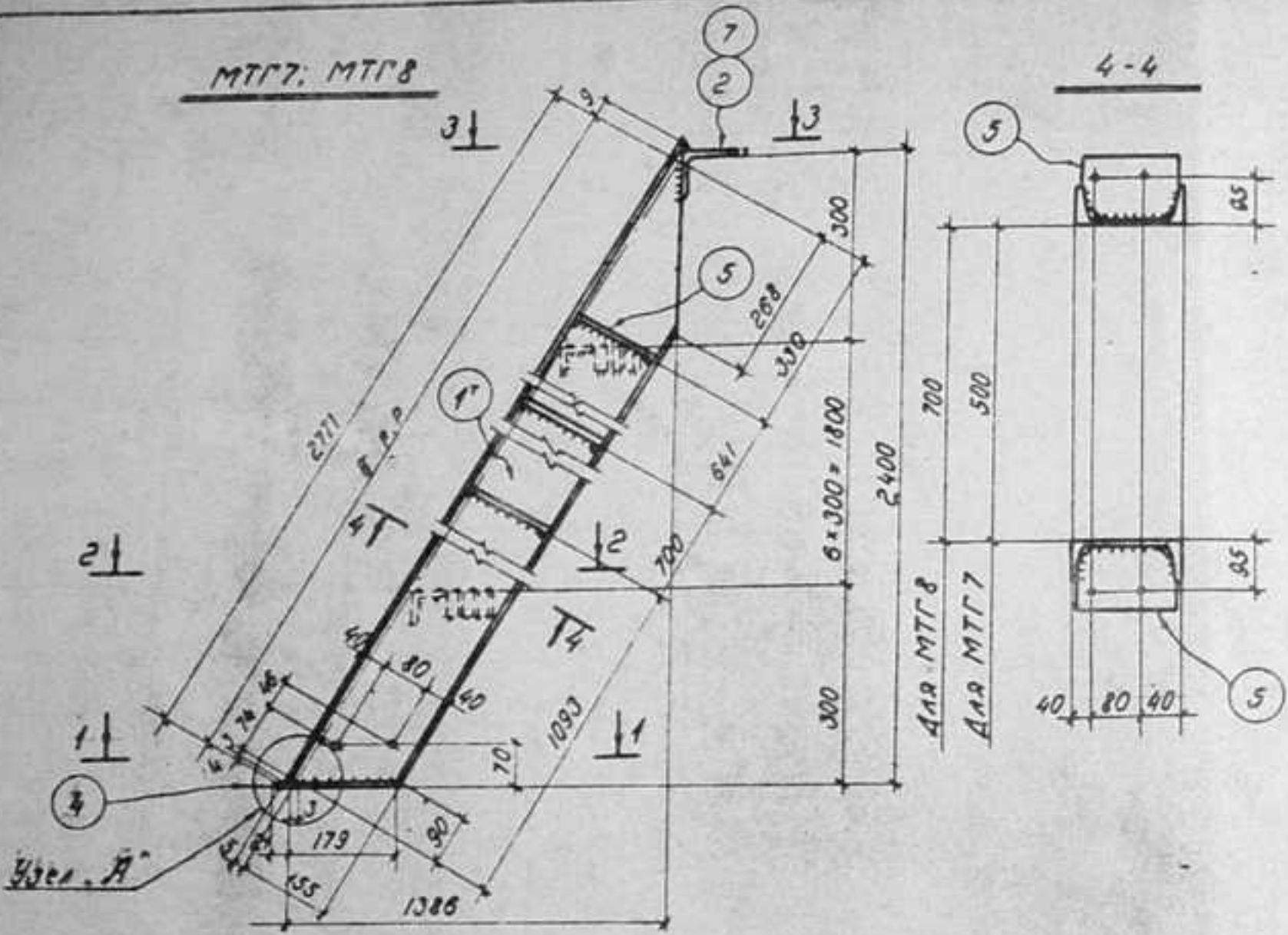
Марка	К-во	тип и толщ шва	Длина, м		тип эл-да	Примечания
			на мар.	всех		
MTГ3			4.0		Э42	
MTГ4			4.4			

TK	Лестничные марши MTГ3; MTГ4.	Серия 1458-2
1973г.		









Спецификация

Марка	№ вет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	м	дет.	всех марк.	
MTГ7	1	С16	2271	1	1	39.4	79	116
	2	L75x6	628	1	-	4.3	4	
	3	L50x5	500	7	-	1.9	13	
	4	-70x6	200	2	-	0.7	1	
	5	-110x4	146	6	-	0.5	3	
	6	-40x4	569	21	-	0.7	15	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,4,5 по марке MTГ7							83	
MTГ8	7	L75x6	828	4	-	5.7	6	130
	8	L50x5	700	7	-	2.6	18	
	9	-40x4	769	21	-	1.0	21	
	10	-40x4	178	7	-	0.2	1	
1% на сварные швы							1	

Примечания

1. Все дыры  $d=15$  мм.
2. Все сварные швы  $h=4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 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		Тип эл-да	Примечание
			на мар.	всех		
MTГ7		4	6.9		Э42	
MTГ8			7.8			

TK  
973r

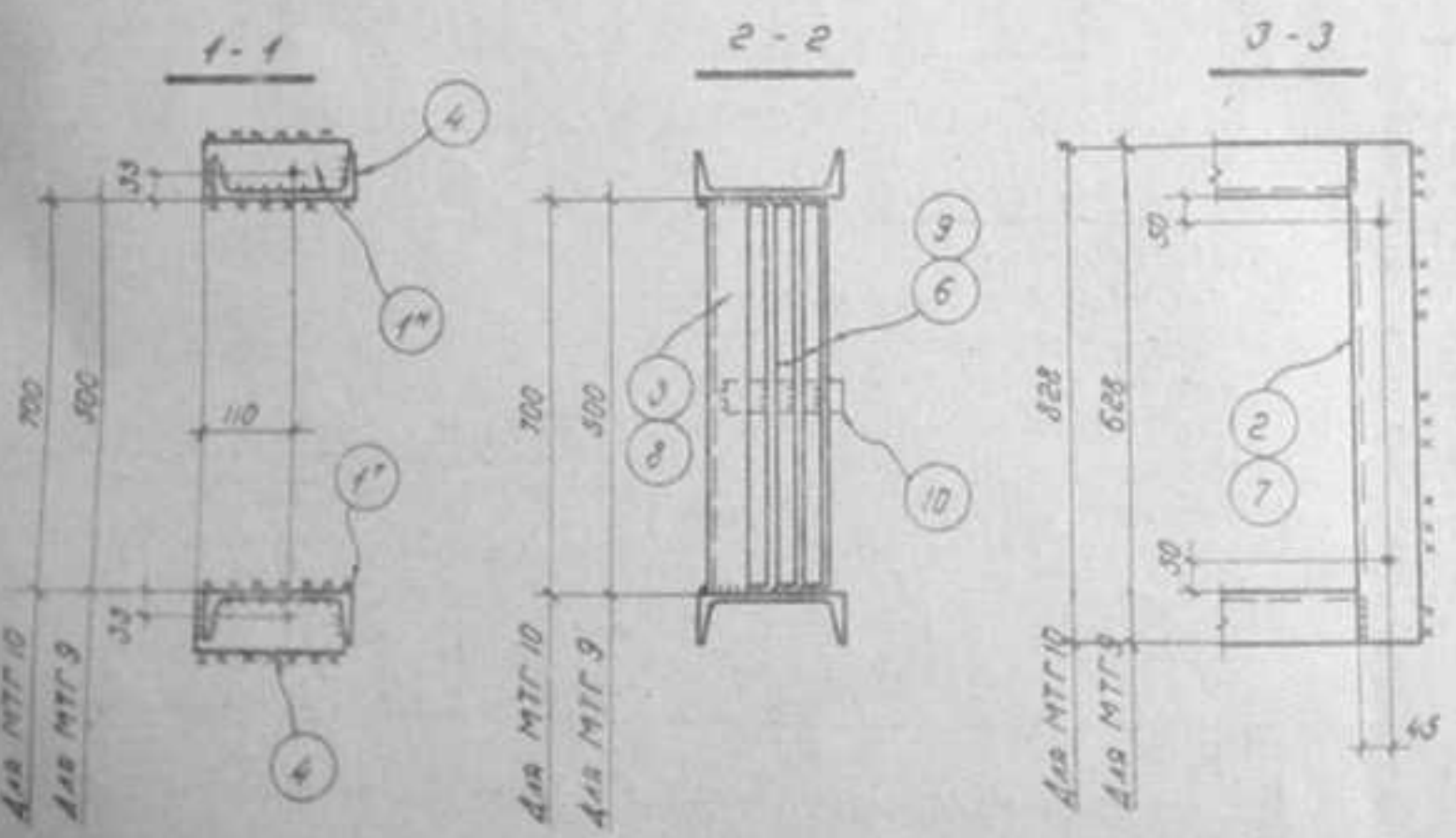
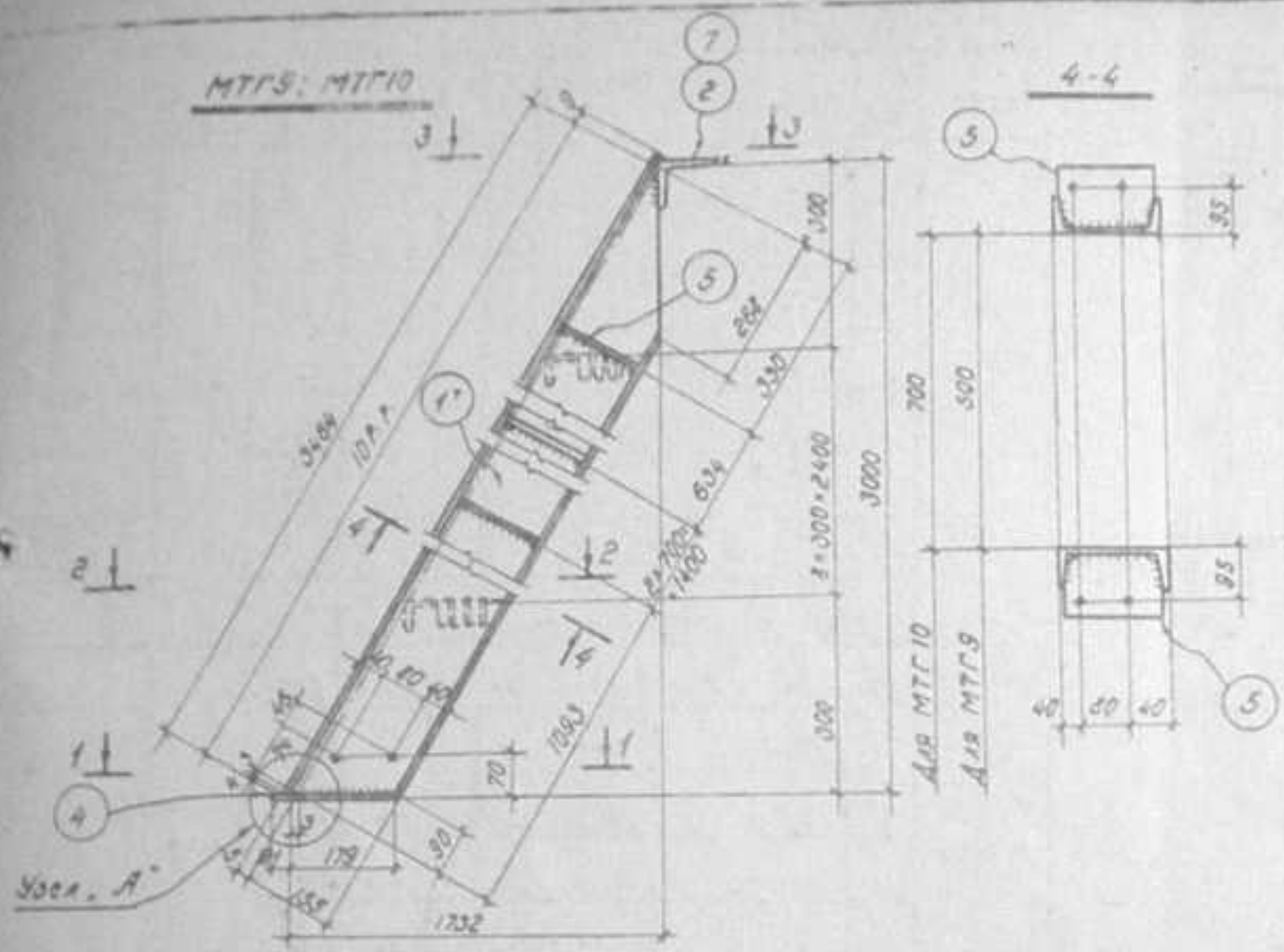
Лестничные марши MTГ7; MTГ8.

СЕРИЯ 1658  
Выпуск 4

12761-02

Дата выпуска





Спецификация								48
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет	всех	
МТГ9	1	∟16	3463	1	1	49.2	31	144
	2	∟75×6	628	1	-	4.3	4	
	3	∟50×5	300	9	-	1.9	17	
	4	-70×6	200			0.7	1	
	5	-110×4	146	7	-	0.3	4	
	6	-40×4	569	27	-	0.7	19	
1% на сварные швы							1	
Детали 1,4,3 по марке МТГ9							103	
МТГ10	7	∟75×6	628	1	-	5.7	6	163
	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  $d_2 = 15\text{мм}$
2. Все сварные швы  $h = 4\text{мм}$
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел А см. лист 3.

Таблица сварных швов

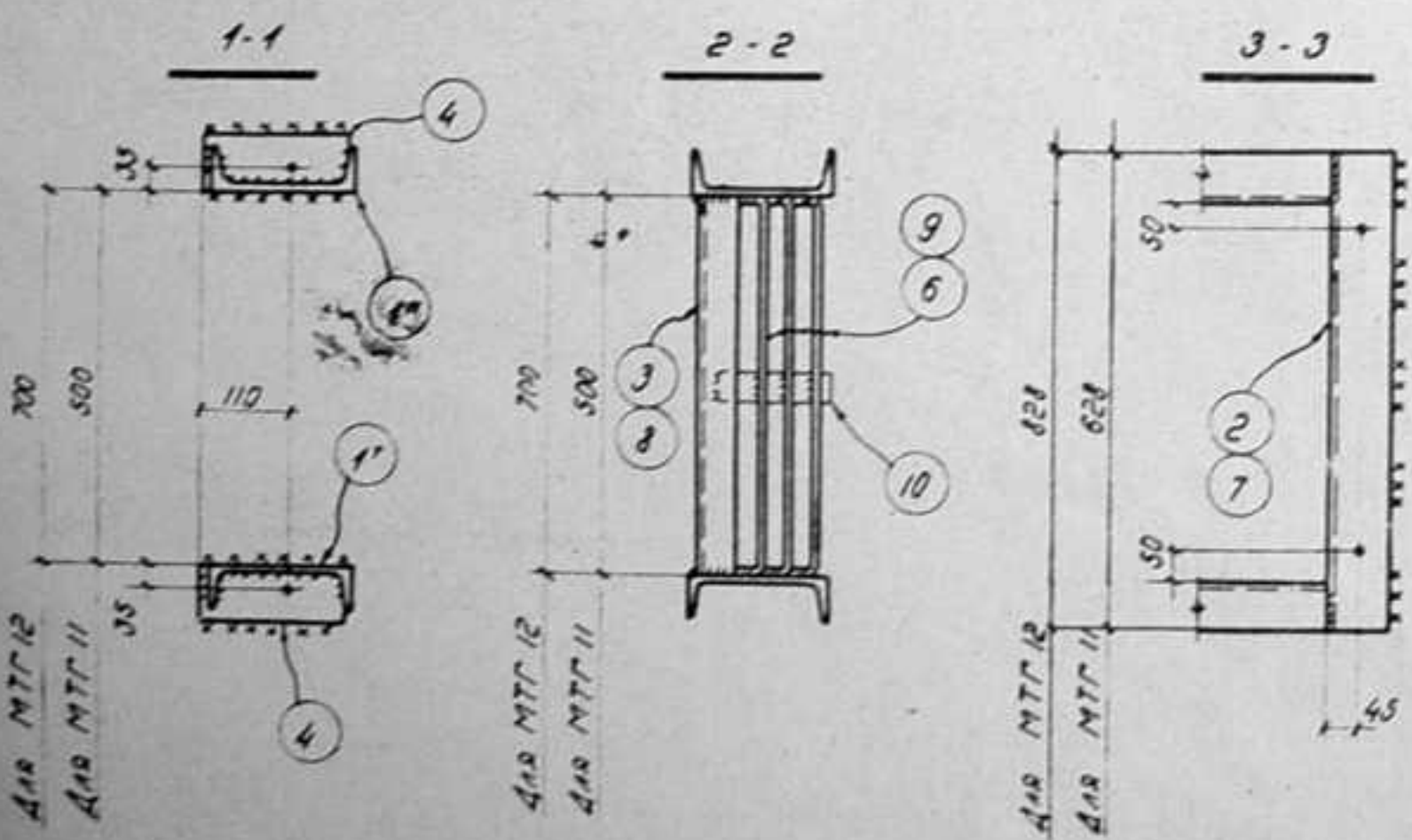
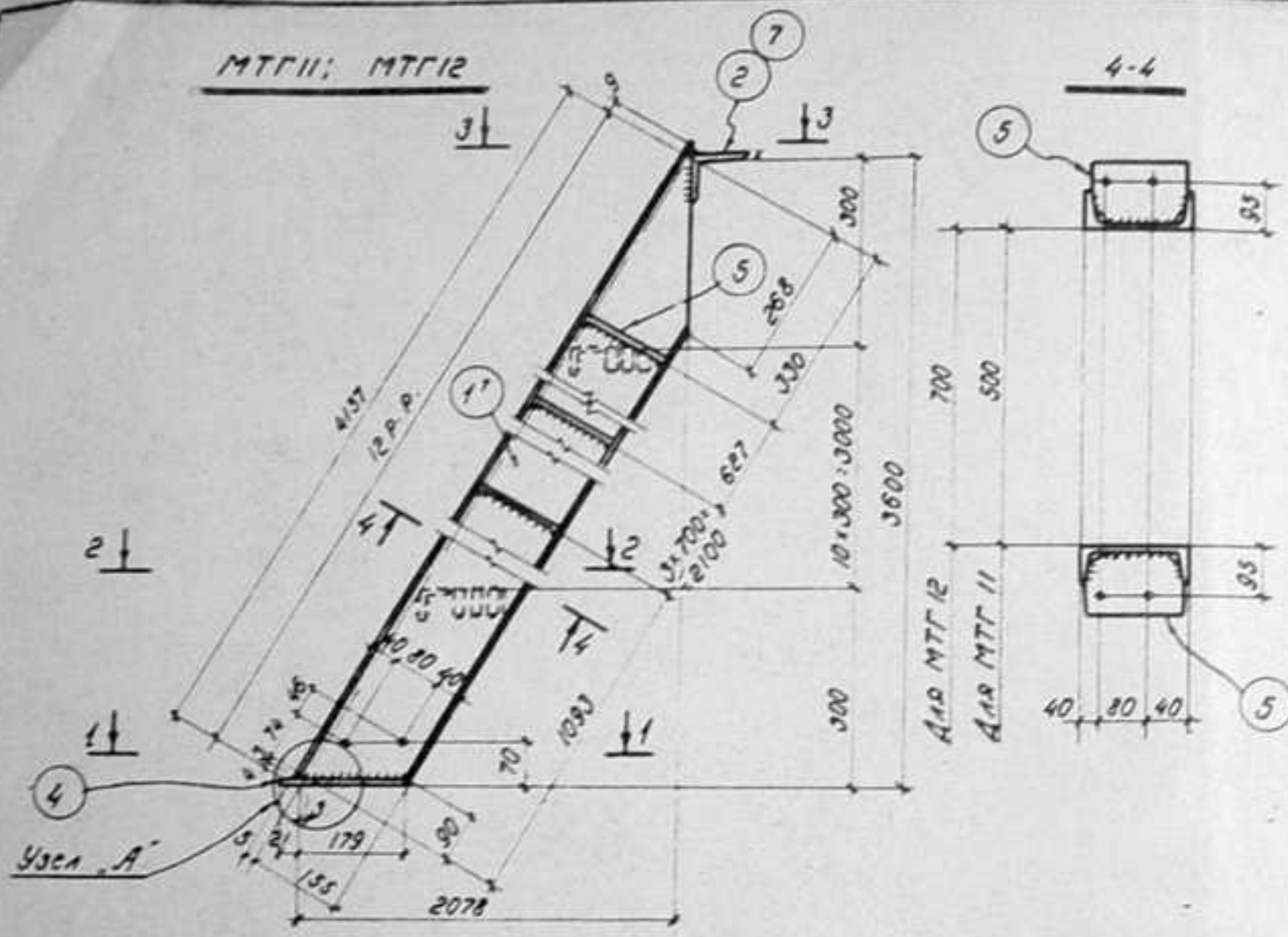
Марка	К-во	Тип шва	Длина, м		Тип электр.	Примечание
			по мар.	всех		
МТГ9		4	7.7		Э42	
МТГ10			8.2			

ТК  
1973

Лестничные марши МТГ9: МТГ10.

Серия 1659-2  
Выпуск 4 Лист 38





Спецификация								
Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
МТГ11	1	С16	4162	1	1	59.1	118	174
	2	L75x6	628	1	-	4.3	4	
	3	L50x5	500	11	-	1.9	21	
	4	-70x6	200	2	-	0.7	1	
	5	-110x4	146	10	-	0.5	5	
	6	-40x4	569	33	-	0.7	23	
1% на сварные швы						2		
Детали 1,4,5 по марке МТГ11						124		
МТГ12	7	L75x6	828	1	-	5.7	6	196
	8	L50x5	700	11	-	2.6	29	
	9	-40x4	769	33	-	1.0	33	
	10	-40x4	175	11	-	0.2	2	
1% на сварные швы						2		

**Примечания**

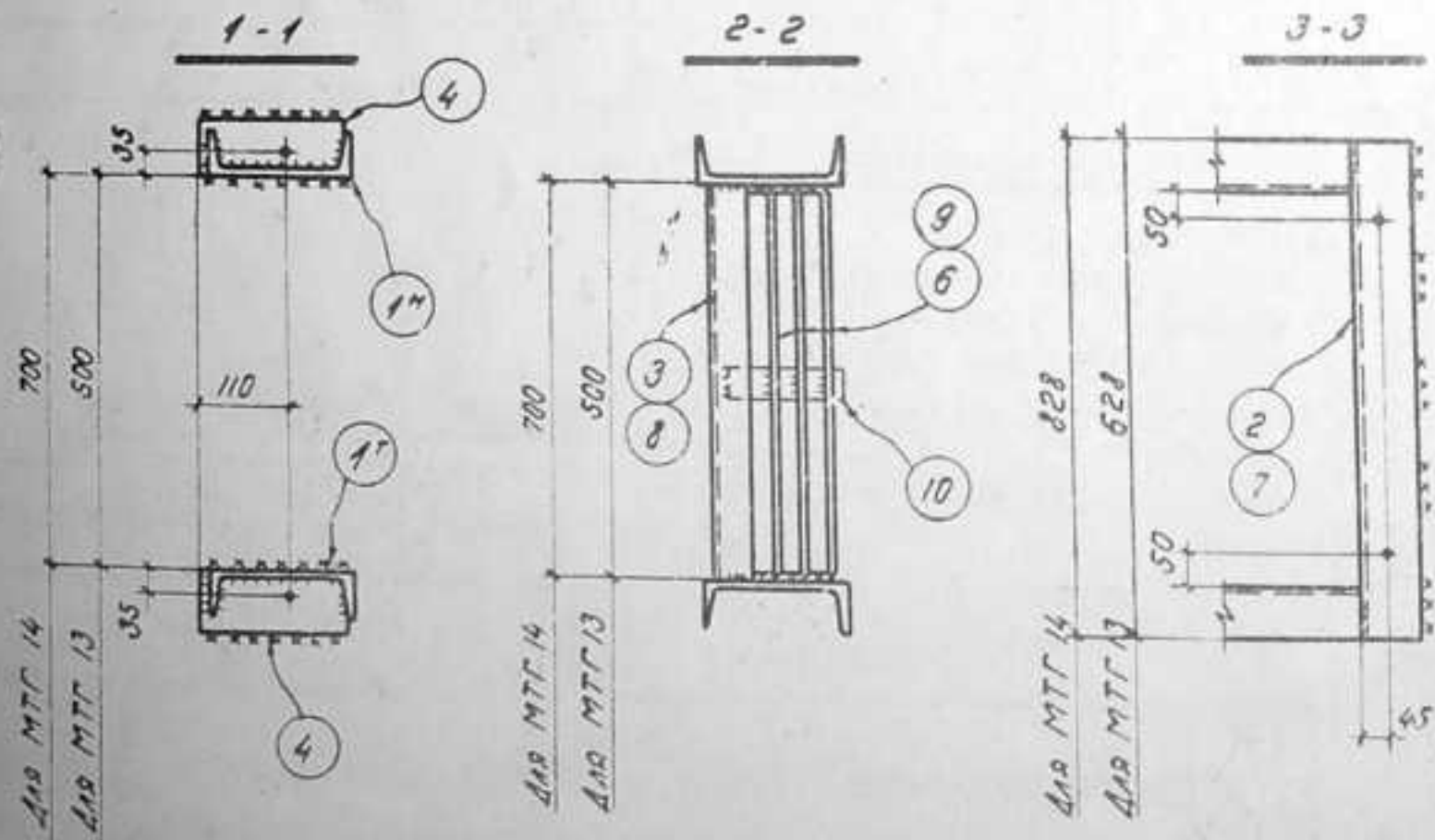
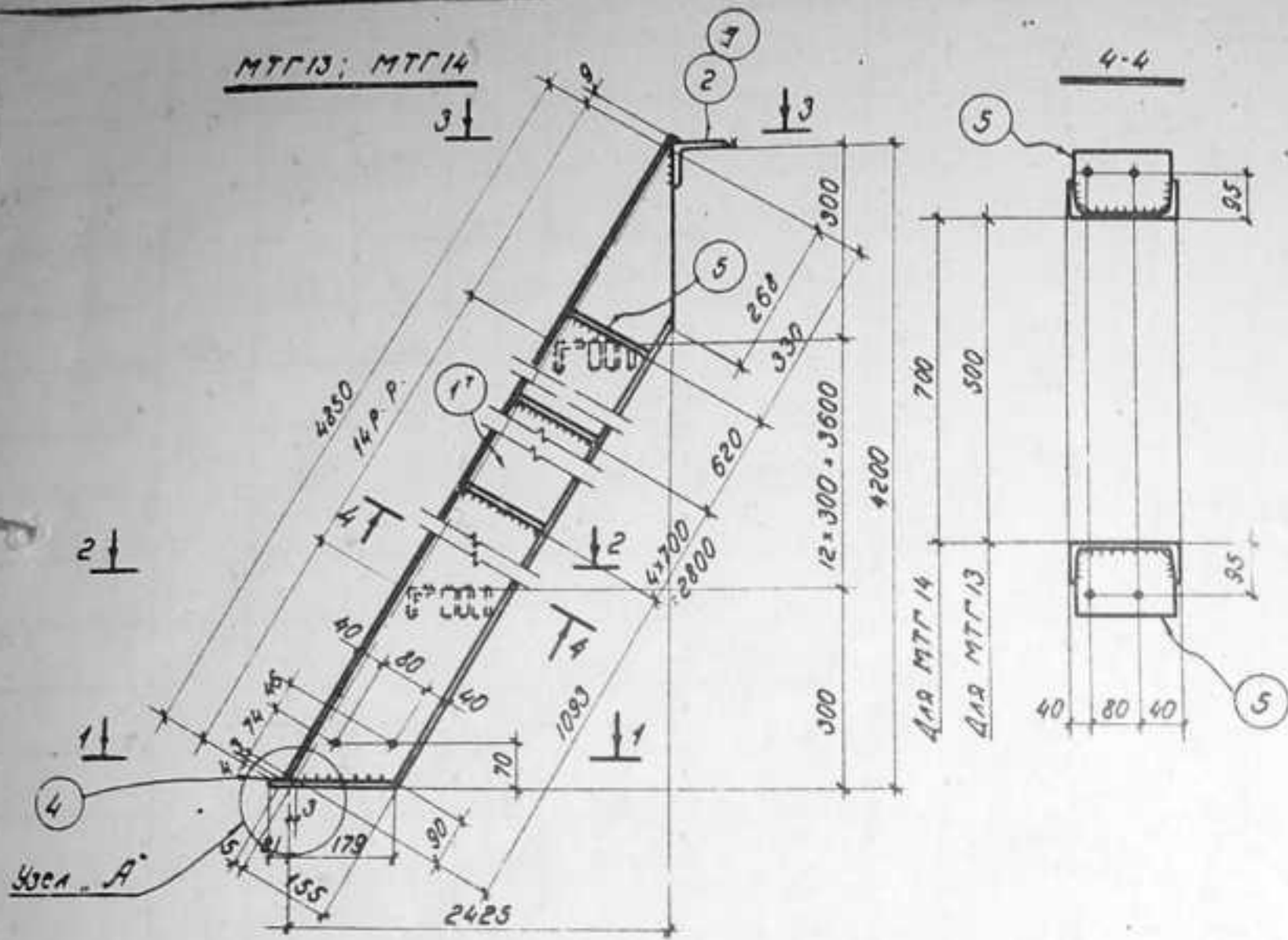
1. Все дыры  $d_2 = 15$  мм
2. Все сварные швы  $n = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
4. Монтажную схему см лист 2.
4. Узел А см лист 31.

**Таблица сварных швов**

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип эл. до	Примеч.
			на мар.	всех		
МТГ11		4	10.3		Э42	
МТГ12			11.6			

ТК	Лестничные марши МТГ11; МТГ12	Серия 4450
В73		





### Спецификация

50

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг			Примечания
				т	н	дет.	всех	марки	
МТГ13	1	L16	4853	1	1	68.9	138	203	
	2	L75*6	628	1	-	4.3	4		
	3	L50*5	500	13	-	1.9	23		
	4	-70*6	200	2	-	0.7	1		
	5	-110*4	146	12	-	0.3	6		
	6	-40*4	569	39	-	0.7	27		
1% на сварные швы							2		
Детали 4,4,5 по марке МТГ13							145		
МТГ14	7	L75*6	828	1	-	5.7	6	229	
	8	L50*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  $d_i$  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	Тип на всех	Тип зл-во	Примечания
МТГ13		L4	14.5	342		
МТГ14			16.1			

ТК

1973г.

Лестничные марши МТГ13; МТГ14

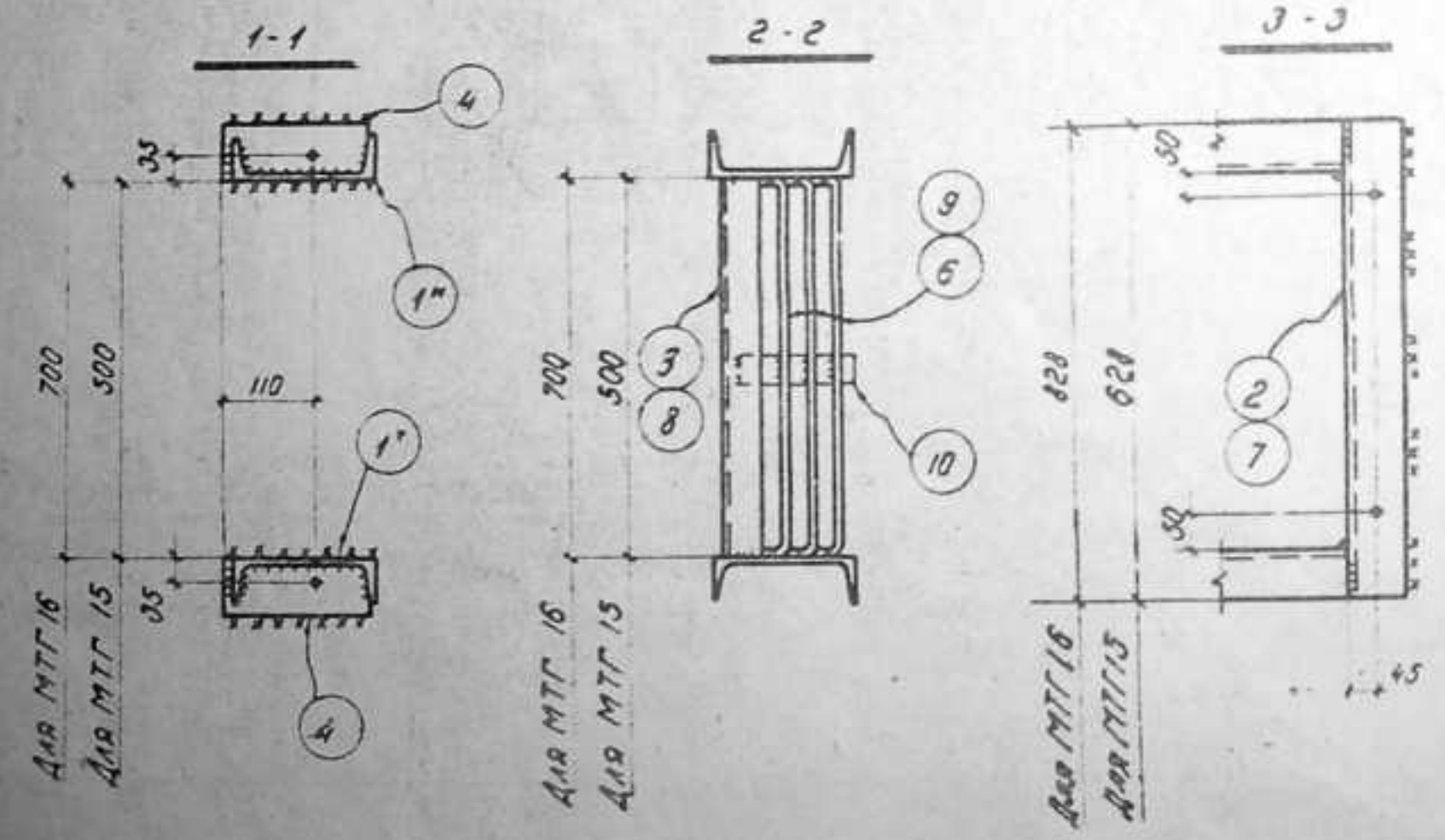
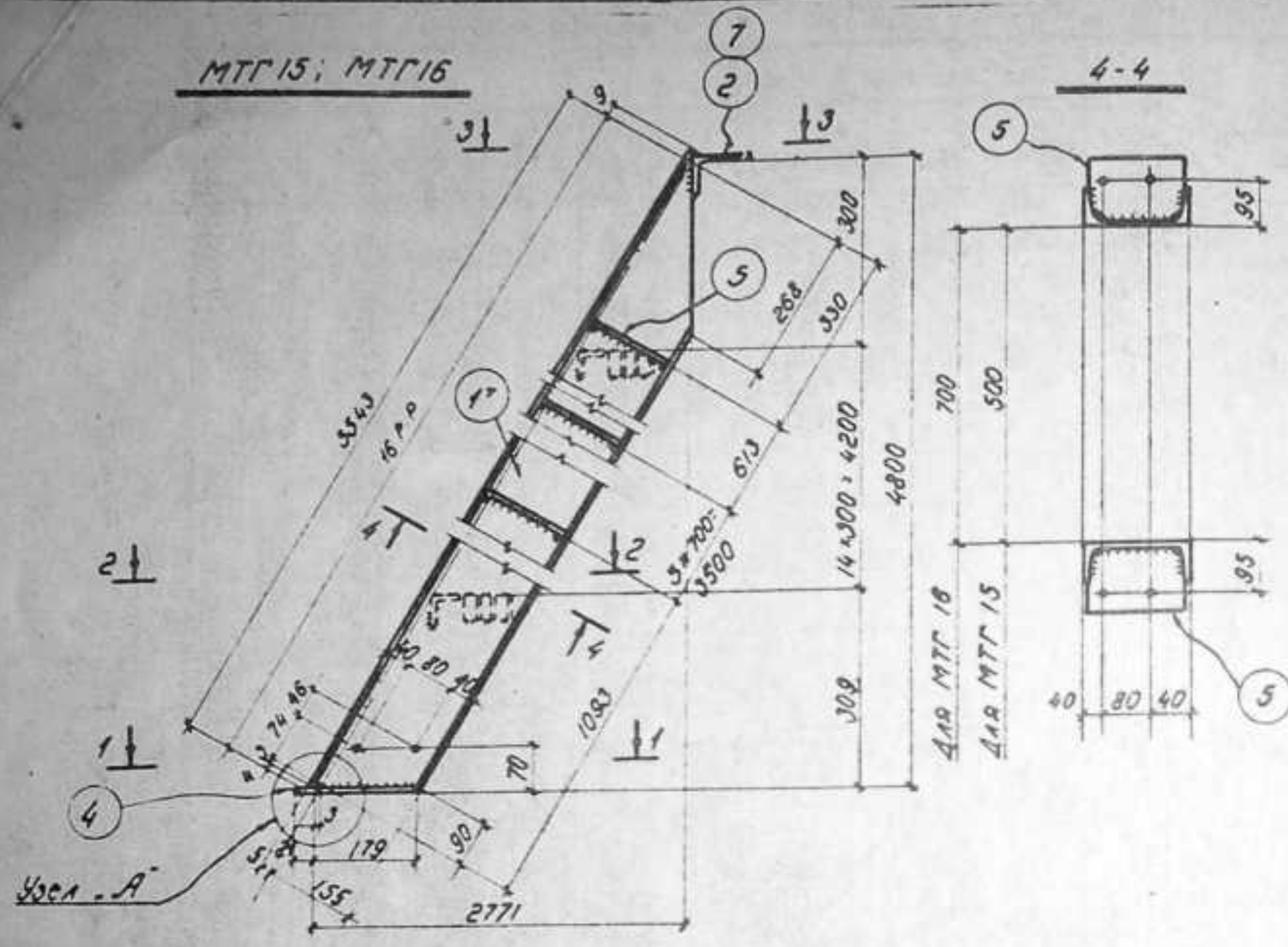
СЕРИЯ 1459-2

Выпуск Лист 4 37

12761-02 51



МТГ 15; МТГ 16



**Спецификация**

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса б кг		Примечания
				т	н	дет.	всех марки	
МТГ 15	1	Г 16	5548	1	1	78.8	138	238
	2	Г 73x6	628	1	-	4.3	4	
	3	Г 50x5	500	15	-	1.9	28	
	4	- 70x6	200	2	-	0.7	1	
	5	- 110x4	146	14	-	0.5	7	
	6	- 40x4	569	45	-	0.7	38	
1% на сварные швы							2	
Детали 1,4,5 по марке МТГ 15							166	
МТГ 16	7	Г 75x6	828	1	-	5.7	6	262
	8	Г 50x5	700	15	-	2.6	39	
	9	- 40x4	769	45	-	1.0	45	
	10	- 40x4	175	15	-	0.2	3	
1% на сварные швы							3	

**Примечания**

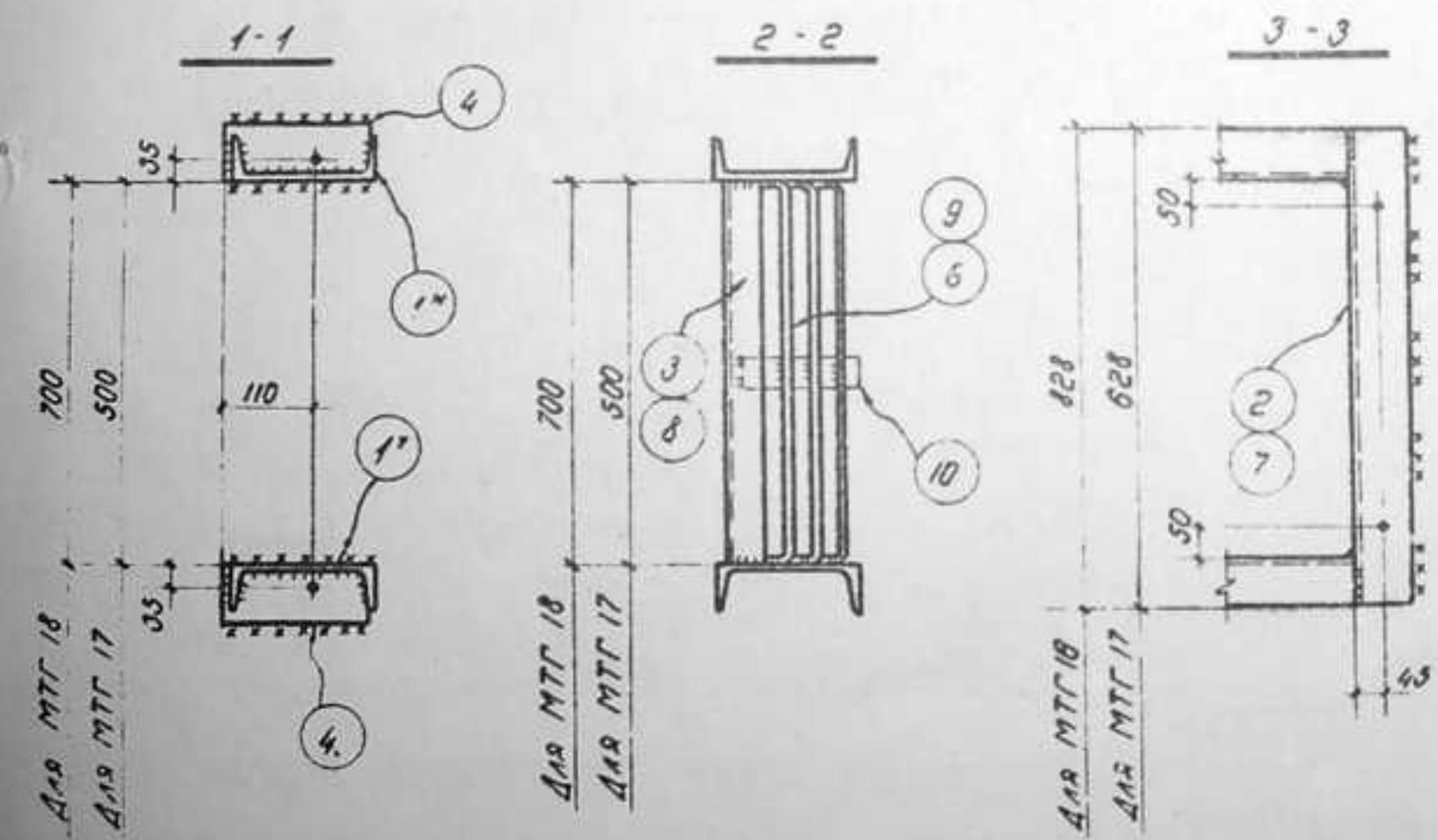
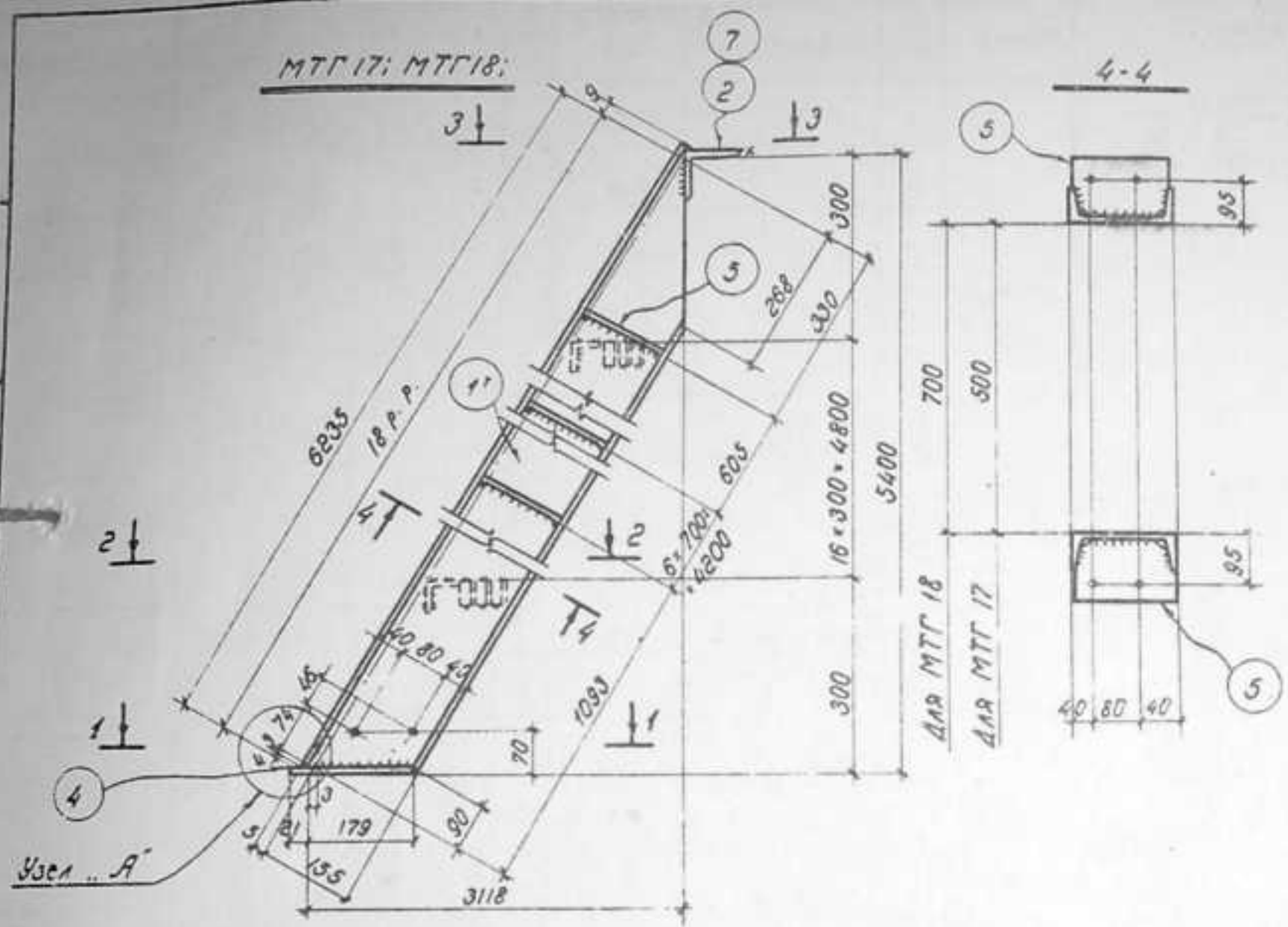
1. Все дыры  $\sigma = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
4. Монтажную схему см лист 3.
5. Узел "А" см лист 31.

**Таблица сварных швов**

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип электр да	Прим
			на мар.	всех		
МТГ 15		Г 4	13.2		342	
МТГ 16			15.0			

ТК	Лестничные марши МТГ 15; МТГ 16	Серия 1450
1973г.		





Спецификация 52

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
МТГ 17	1	L 16	6240	1	1	88.6	177	261
	2	L 75x6	628	1	-	4.2	4	
	3	L 50x5	500	17	-	1.9	32	
	4	- 70x6	200	2	-	0.7	1	
	5	- 110x4	146	16	-	0.5	8	
	6	- 40x4	569	51	-	0.7	36	
1% на сварные швы							3	
Детали 1,4,5 по марке МТГ 17							186	
МТГ 18	7	L 75x6	828	1	-	5.7	6	293
	8	L 50x5	700	17	-	2.6	44	
	9	- 40x4	769	51	-	1.0	51	
	10	- 40x4	175	17	-	0.2	3	
1% на сварные швы							3	

Примечания

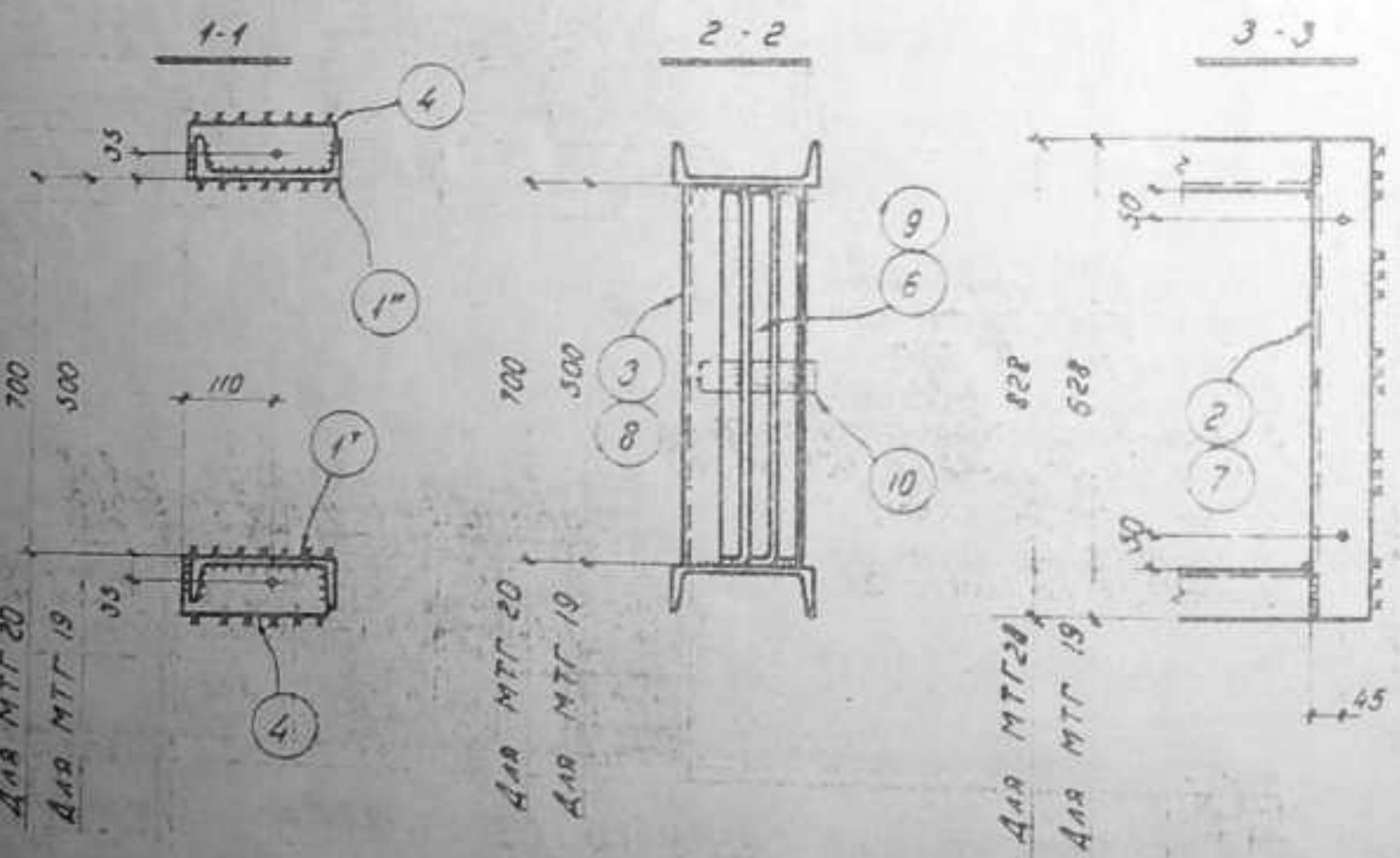
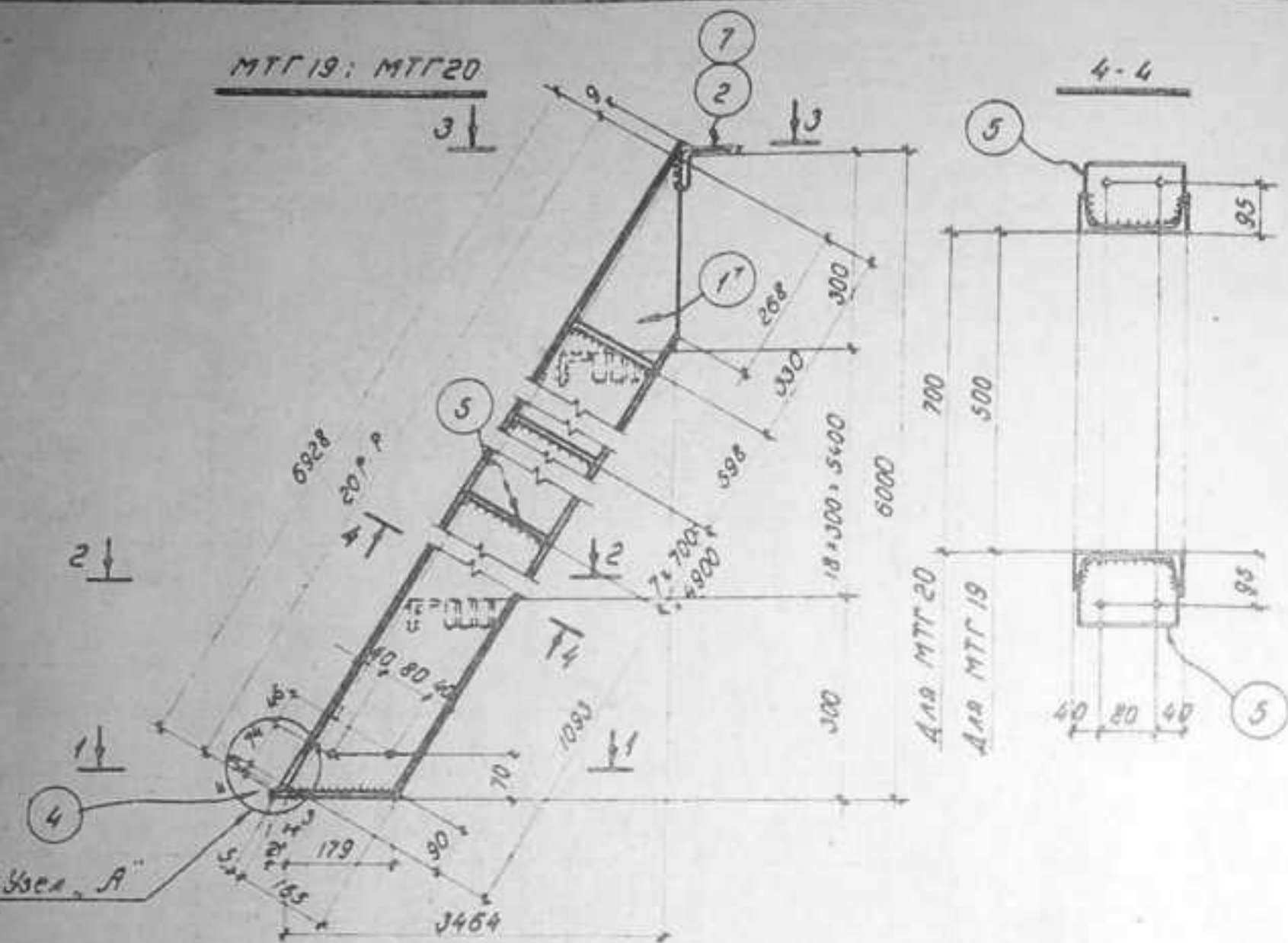
1. Все дыры  $d_1 = 15$  мм
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 3.
5. Узел А см. лист 31.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Длина, м		Тип шва	Примечание
		толщ шва	но мар		
МТГ 17	4	14.9	16.9	Э42	
МТГ 18					

ТК 1473	Лестничные марши МТГ 17; МТГ 18	СЕРИЯ 1459-2
		ВЫПУСК 4





**Спецификация**

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечания
				т	н	1 дет.	всех	марки	
МТГ 19	1	Г 16	6933	1	1	98.4	197	290	
	2	Г 75*6	628	1	-	4.3	4		
	3	Г 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	369	57	-	0.7	40		
1% на сварные швы							3		
Детали 4,4,5 по марке МТГ 19							207		
МТГ 20	7	Г 75*6	828	1	-	5.7	6	326	
	8	Г 50*5	700	19	-	2.5	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  $d = 15$  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 3.

**Таблица сварных швов**

Марка	К-во	Тип шва	Длина, мм на всех	Тип эл. да	Примен
МТГ 19		Г 4		Э 42	
МТГ 20					

ТК  
1973r

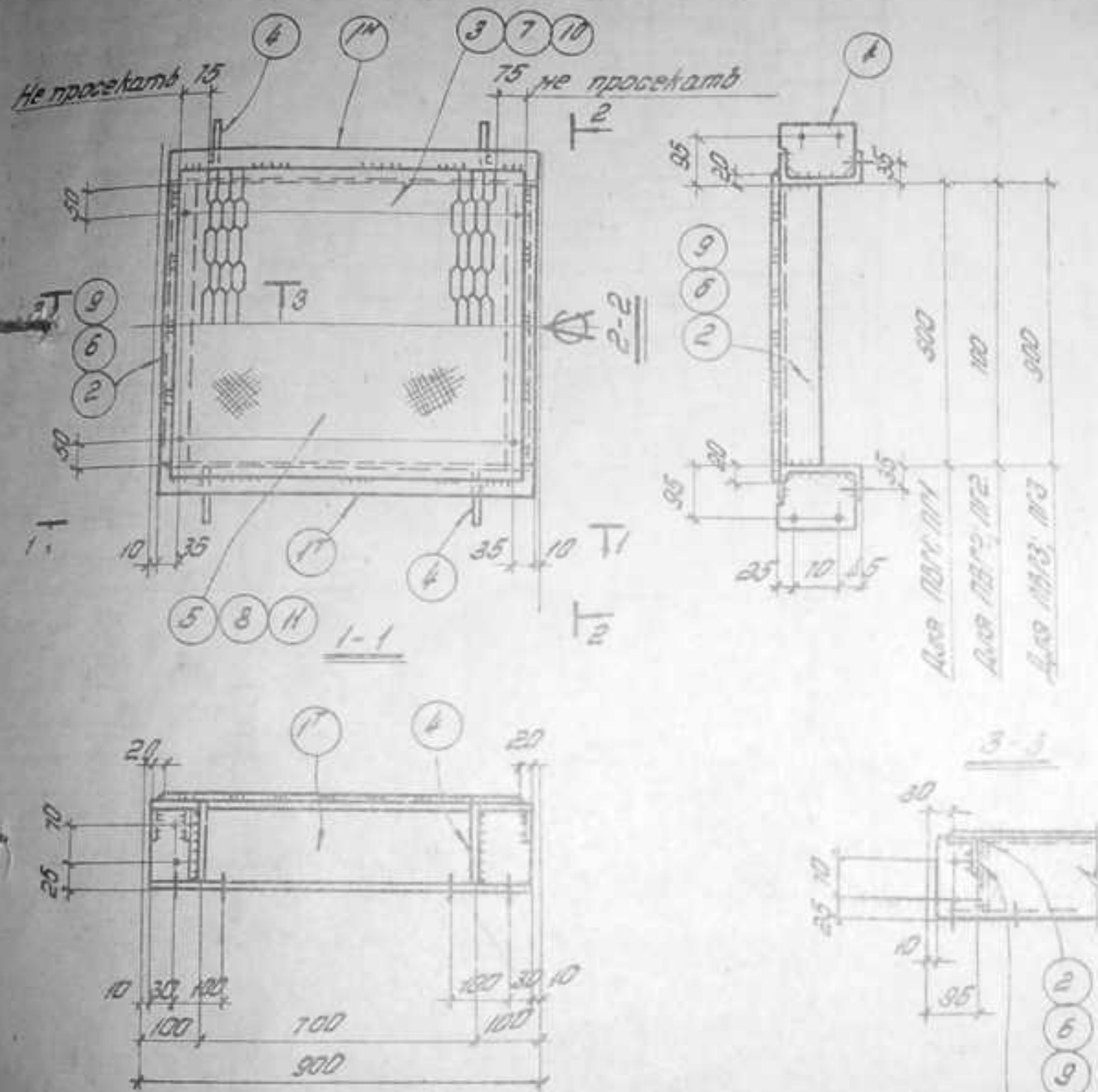
Лестничные марши МТГ 19; МТГ 20

ЛЕРИ  
163  
Выпуск  
4

12761



ПВГ1; ПГ1; ПВГ2; ПГ2; ПВГ3; ПГ3



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

Спецификация

54

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
ПВГ1	1	L 74	880	1	1	10,8	22	43 Проектир. - см. лист ПБ-50
	2	L 75 x 6	500	2	-	3,4	7	
	3	- 840 x 5	340	1	-	11,2	11	
	4	- 110 x 4	133	4	-	0,4	2	
1% на сварные швы							1	
Дет. 12,4 по марке ПВГ1							31	
ПГ1	5	- 840 x 4	540	1	-	13,2	15	47 рифлен. ст.
	1% на сварные швы							1
Дет. 1,4 по марке ПВГ1							24	
ПВГ2	6	L 75 x 6	700	2	-	4,8	10	50 Проектир. - см. лист ПБ-50
	7	- 840 x 5	740	1	-	15,4	15	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1,4 по марке ПВГ1							34	
ПГ2	8	- 840 x 4	740	1	-	20,8	21	56 рифлен. ст.
	1% на сварные швы							1
Дет. 1,4 по марке ПВГ1							21	
ПВГ3	9	L 75 x 6	300	2	-	6,2	12	57 Проектир. - см. лист ПБ-50
	10	- 840 x 5	340	1	-	13,5	20	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1,4 по марке ПВГ1							35	
ПГ3	11	- 840 x 4	340	1	-	26,4	25	58 рифлен. ст.
	1% на сварные швы							1

Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 6$  мм.
3. Превыбивные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 3451-60.
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а“ (напр., ПГ1-а).

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, мм	Тип электр. дуги	Примечан.
ПВГ1			43		
ПГ1			24		
ПВГ2	4		47		342
ПГ2			30		
ПВГ3			31		
ПГ3			32		

ТК	Переходные площадки ПВГ1; ПГ1; ПВГ2; ПГ2; ПВГ3; ПГ3.	Серия 1459-2
1973г.		Выпуск 4 Лист 41

12761-02 55

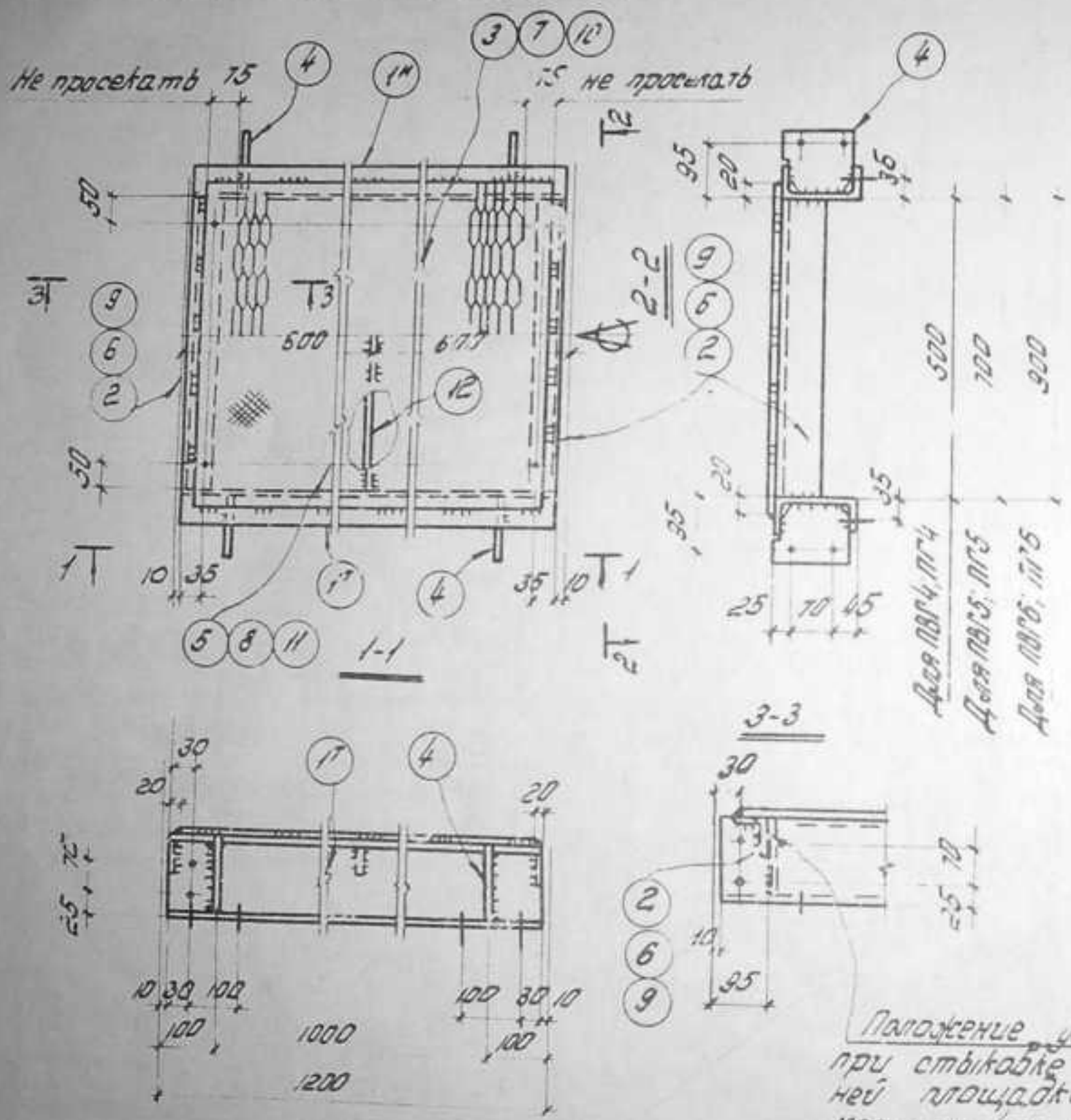
606

Примечан

Серия 1459  
Выпуск 4  
12761-02



ПВГ4; ПГ4; ПВГ5; ПГ5; ПВГ6; ПГ6



Стелуфикация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
ПВГ4	1	С 14	1180	1	1	14,5	29	54 присечно-выт лист ПА-500
	2	L 75x5	500	2	-	3,4	7	
	3	- 1140x5	340	1	-	15,2	15	
	4	- 110x4	133	4	-	0,4	2	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1,2,4 по марке ПВГ4							38	
ПГ4	5	- 1140x4	540	1	-	20,6	21	60 рифлен ст.
	1% на сварные швы							1
Дет. 1,4 по марке ПВГ4							31	
ПВГ5	6	L 75x6	700	2	-	4,8	10	63 присечно-выт лист ПА-500
	7	- 1140x5	740	1	-	20,8	21	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1,4,5 по марке ПВГ4							41	
ПГ5	8	- 1140x4	740	1	-	28,2	28	70 рифлен ст.
	1% на сварные швы							1
Дет. 1,4 по марке ПВГ4							31	
ПВГ6	9	L 75x6	900	2	-	6,2	12	71 присечно-выт лист ПА-500
	10	- 1140x5	940	1	-	26,5	27	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1,4,9 по марке ПВГ4							43	
ПГ6	11	- 1140x4	940	1	-	35,8	36	82 рифлен ст.
	12	- 60x4	900	1	-	1,7	2	
1% на сварные швы							1	

Примечания

1. Все швы  $d_0 = 15 \text{ мм}$
2. Все сварные швы  $h = 4 \text{ мм}$
3. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварку производить электродом типа Э42 по ГОСТ 9467-60
5. Монтажную схему см. лист 4
6. Марки площадок стыкуемых по узлу 24 должны иметь индекс "а" (напр. ПГ4 а)

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, мм		Тип элект-рода	Примеч.
			на мад.	общ.		
ПВГ4			49			
ПГ4			31			
ПВГ5		4	57		Э42	
ПГ5			33			
ПВГ6			38			
ПГ6			45			

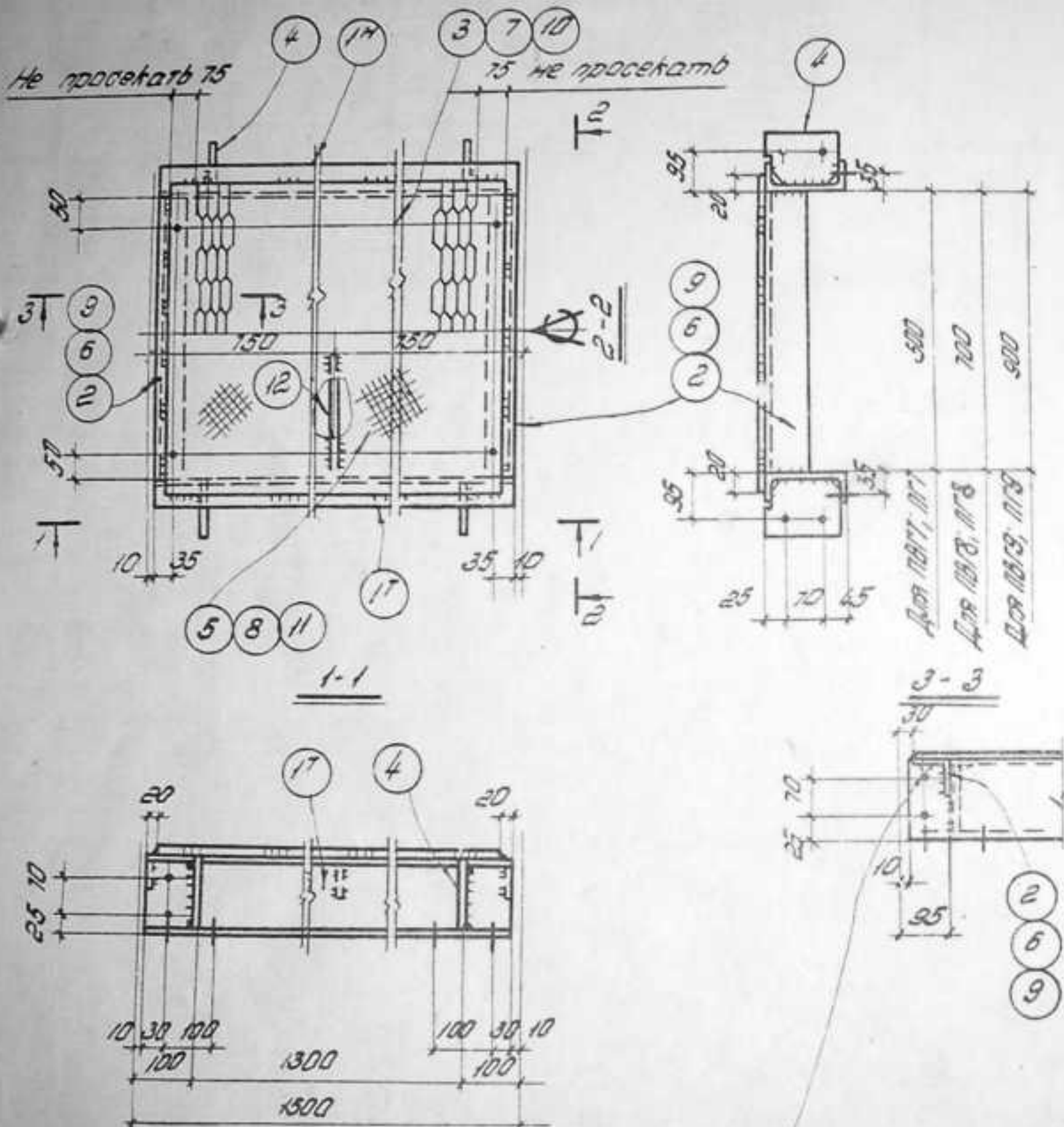
ТК  
1973г.

Переходные площадки ПВГ4; ПГ4;  
ПВГ5; ПГ5; ПВГ6; ПГ6;

ДБР  
145  
ВЫСОТ  
4



ПВГ7; ПГ7; ПВГ8; ПГ8; ПВГ9; ПГ9



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

Спецификация

58

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				г	н	дет.	всех	
ПВГ7	1	L 14	1480	1	1	18,2	38	55
	2	L 75x6	500	2	-	34	7	
	3	-1440x5	540	1	-	19,2	19	
	4	-110x4	133	4	-	0,4	2	
1% на сварные швы						1		
Дет. 1,2,4 по марке ПВГ7						45		
ПГ7	5	-1440x4	540	1	-	25,0	26	72
	1% на сварные швы						1	
Дет. 1,4 по марке ПВГ7						38		
ПВГ8	6	L 75x6	700	2	-	4,8	10	25
	7	-1440x5	740	1	-	28,3	26	
1% на сварные швы						1		
Дет. 1,4,6 по марке ПВГ8						48		
ПГ8	8	-1440x4	740	1	-	35,6	36	85
	1% на сварные швы						1	
Дет. 1,4 по марке ПВГ7						38		
ПВГ9	9	L 75x6	300	2	-	6,2	12	84
	10	-1440x5	940	1	-	33,4	33	
1% на сварные швы						1		
Дет. 1,4,9 по марке ПВГ9						30		
ПГ9	11	-1440x4	940	1	-	45,2	45	98
	12	-60x4	300	1	-	7,7	2	
1% на сварные швы						1		

Примечания

1. Все дыры  $d=15$  мм.
2. Все сварные швы  $h=4$  мм.
3. Прерывистые швы 100 мм через 100 мм.
4. Сварки производить эл. сваркой типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марку площадок стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь уголки "д" на по. ПГ7.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, мм		Тип элект. рода	Примечание
			г	н		
ПВГ7			37		Э42	
ПГ7			34			
ПВГ8			36			
ПГ8			35			
ПВГ9			32			

ТК

Переходные площадки ПВГ7; ПГ7; ПВГ8; ПГ8; ПВГ9; ПГ9.

1973г.

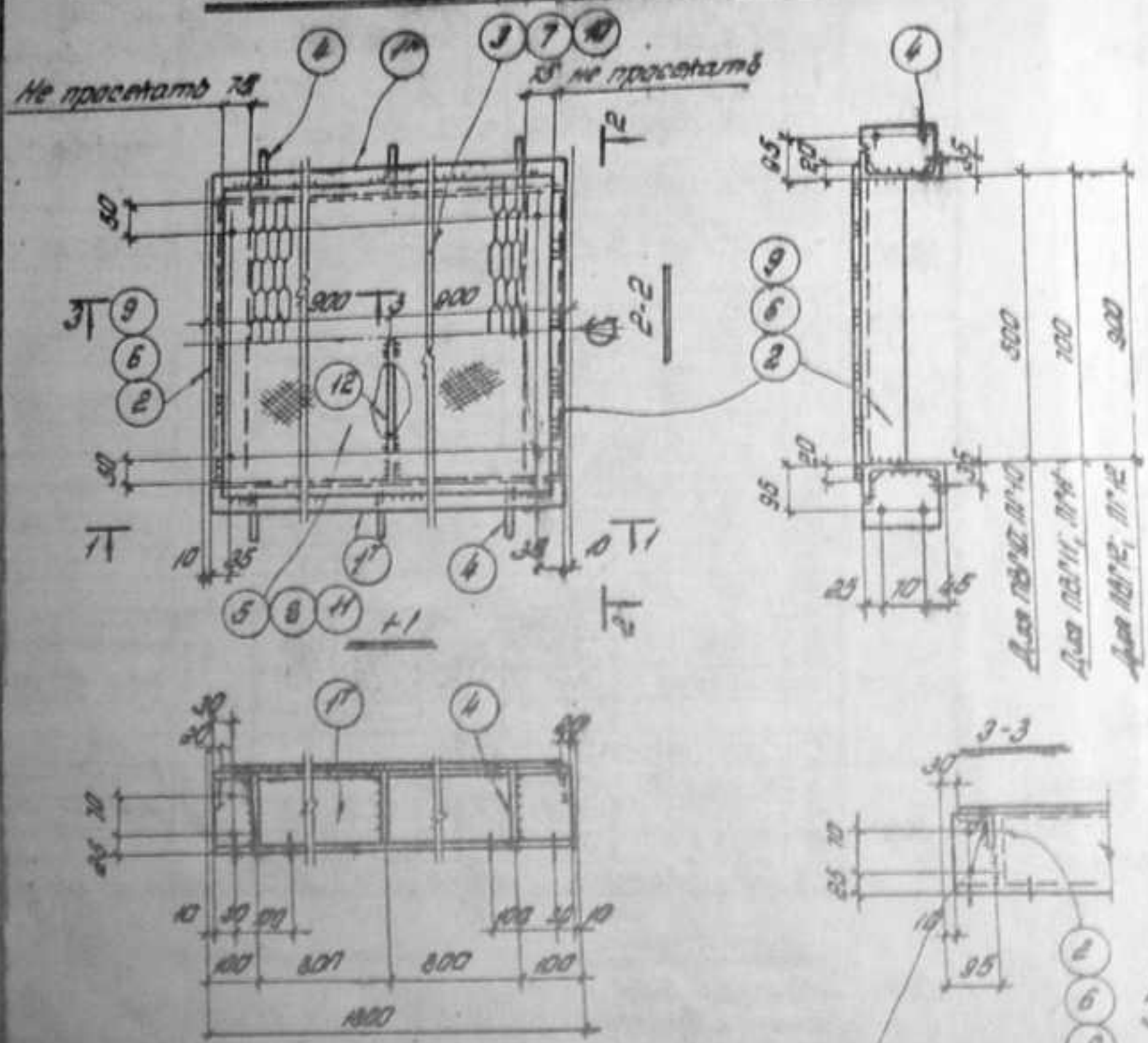
ОБРИЯ 1459-2

Выпуск 4 Лист 43

12761-02 57



ПВГ10; ПГ10; ПВГН; ПГН; ПВГ12; ПГ12



Положение шпалы при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 24)

Спецификация									
Марка	№ дет.	Сечение	Диам. мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	дет	всех марок		
ПВГ10	1	214	1780	1	1	21,9	44	77	Примечание: Всп. лист ПВ-310
	2	215x8	300	2	-	3,4	7		
	3	-1740x5	340	1	-	28,2	29		
	4	-110x4	133	6	-	0,4	2		
1% на сварные швы								1	
Дет. 12,4 по марке ПВГ10								33	
ПГ10	5	-1740x4	340	1	-	31,4	31	85	Директ. см.
	1% на сварные швы								
Дет. 1,4 по марке ПВГ10								46	
ПВГН	6	275x6	700	2	-	4,8	10	89	Примечание: Всп. лист ПВ-310
	7	-1740x5	740	1	-	31,8	32		
1% на сварные швы								1	
Дет. 1,4 по марке ПВГН								38	
ПГН	8	-1740x6	740	1	-	42,0	43	100	Директ. см.
	1% на сварные швы								
Дет. 1,4 по марке ПВГ10								28	
ПВГ12	9	215x6	300	2	-	6,2	12	98	Примечание: Всп. лист ПВ-310
	10	-1740x5	340	1	-	10,4	10		
1% на сварные швы								1	
Дет. 1,4 по марке ПВГ12								38	
ПГ12	11	-1740x4	340	1	-	34,6	55	118	Директ. см.
	12	-60x4	300	1	-	1,7	9		
1% на сварные швы								1	

Примечания

1. Все шпалы  $d_s = 6$  мм
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм
3. Превышенные сварные швы 100 мм через 100 мм
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 3421-80
5. Монтажную схему см. лист 2
6. Марки площадок стальных по узлу 24 должны иметь индекс "д" (напр. ПГ12д)

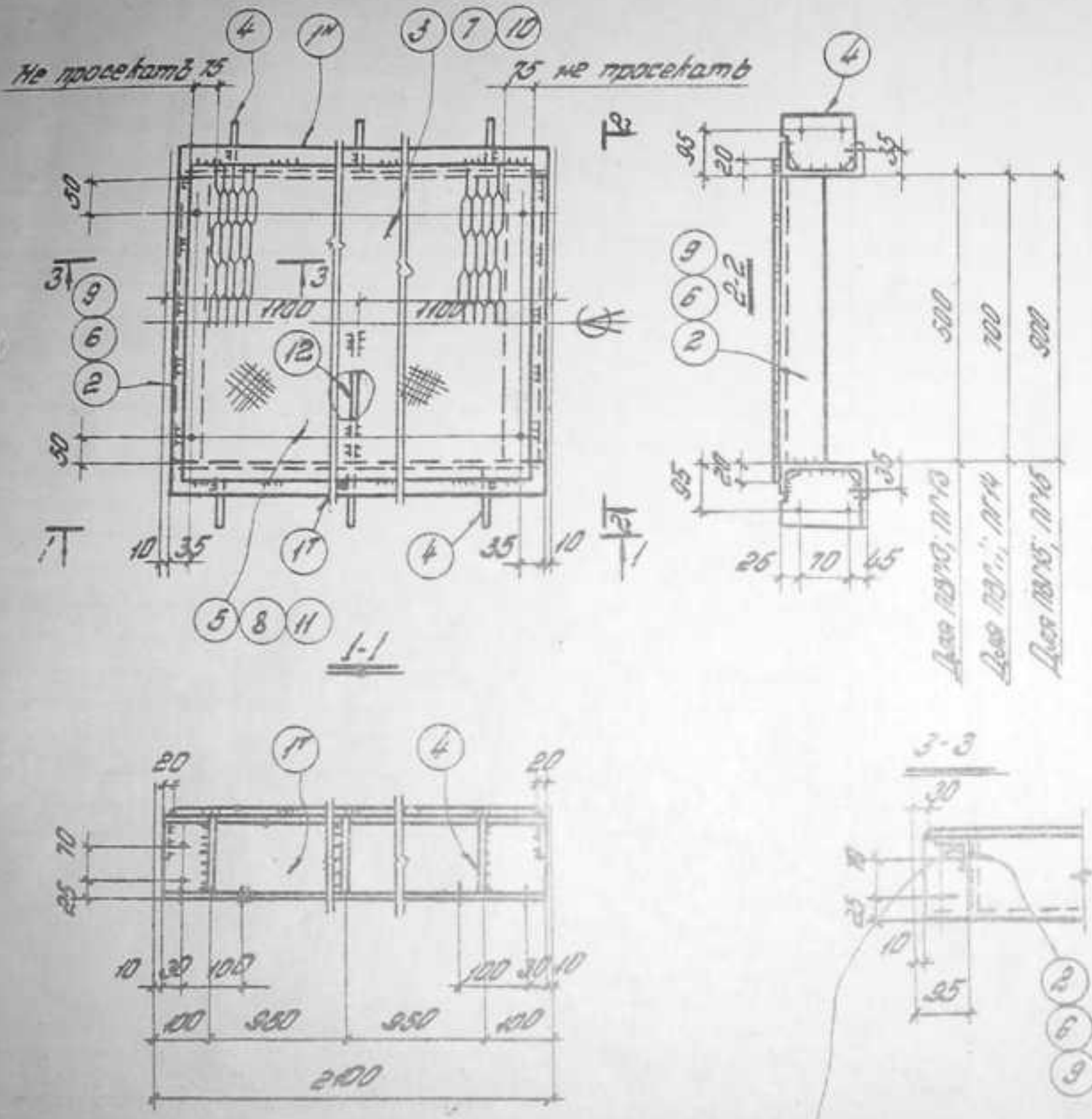
Таблица сварных швов

Марка	№ шва	Диам. мм		Примеч.
		г	н	
ПВГ10	1	1780	1	Э42
ПВГ10	2	300	2	
ПВГ10	3	340	1	
ПВГ10	4	133	6	

ТК  
1973г.  
Переходные площадки ПВГ10; ПГ10; ПВГН; ПГН; ПВГ12; ПГ12.



ПВГ13; ПГ13; ПВГ14; ПГ14; ПВГ15; ПГ15



Положение ушка при стыковке листов площадку и маршем (см. узел 2,4).

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				т	шт	дет.	всех		
ПВГ13	1	L16	2080	1	1	25,6	51	88	Присечно-бл. лист ПБ-510
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-2040x5	540	1	-	27,2	27		
	4	-110x4	133	6	-	0,4	2		
						1% на сварные швы		1	
						Дет. 1,2,4 по марке ПВГ13		60	
ПГ13	5	-2040x4	540	1	-	30,6	31	98	рифлен. ст.
							1% на сварные швы		
						Дет. 1,4 по марке ПВГ13		53	
ПВГ14	6	L75x6	700	2	-	4,8	10	101	Присечно-бл. лист ПБ-510
	7	-2040x5	740	1	-	37,3	37		
						1% на сварные швы		1	
						Дет. 1,4,6 по марке ПВГ14		63	
ПГ14	8	-2040x4	740	1	-	50,4	50	114	рифлен. ст.
							1% на сварные швы		
						Дет. 1,4 по марке ПВГ14		53	
ПВГ15	9	L75x6	900	2	-	6,2	12	118	Присечно-бл. лист ПБ-510
	10	-2040x5	940	1	-	47,4	47		
						1% на сварные швы		1	
						Дет. 1,4,6 по марке ПВГ15		65	
ПГ15	11	-2040x4	940	1	-	64,0	64	132	рифлен. ст.
	12	-60x4	900	1	-	1,7	2		
						1% на сварные швы		1	

Примечания

1. Все дыры  $d_1 = 6$  мм.
2. Все сварные швы  $f = 4$  мм.
3. Сварку производить эл. тродом типа Э42 по ГОСТ 9457-60.
4. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марку площадок, стоек и маршей по узлу 2,4 должи иметь индекс "а" / нагр. ПГ15а/.

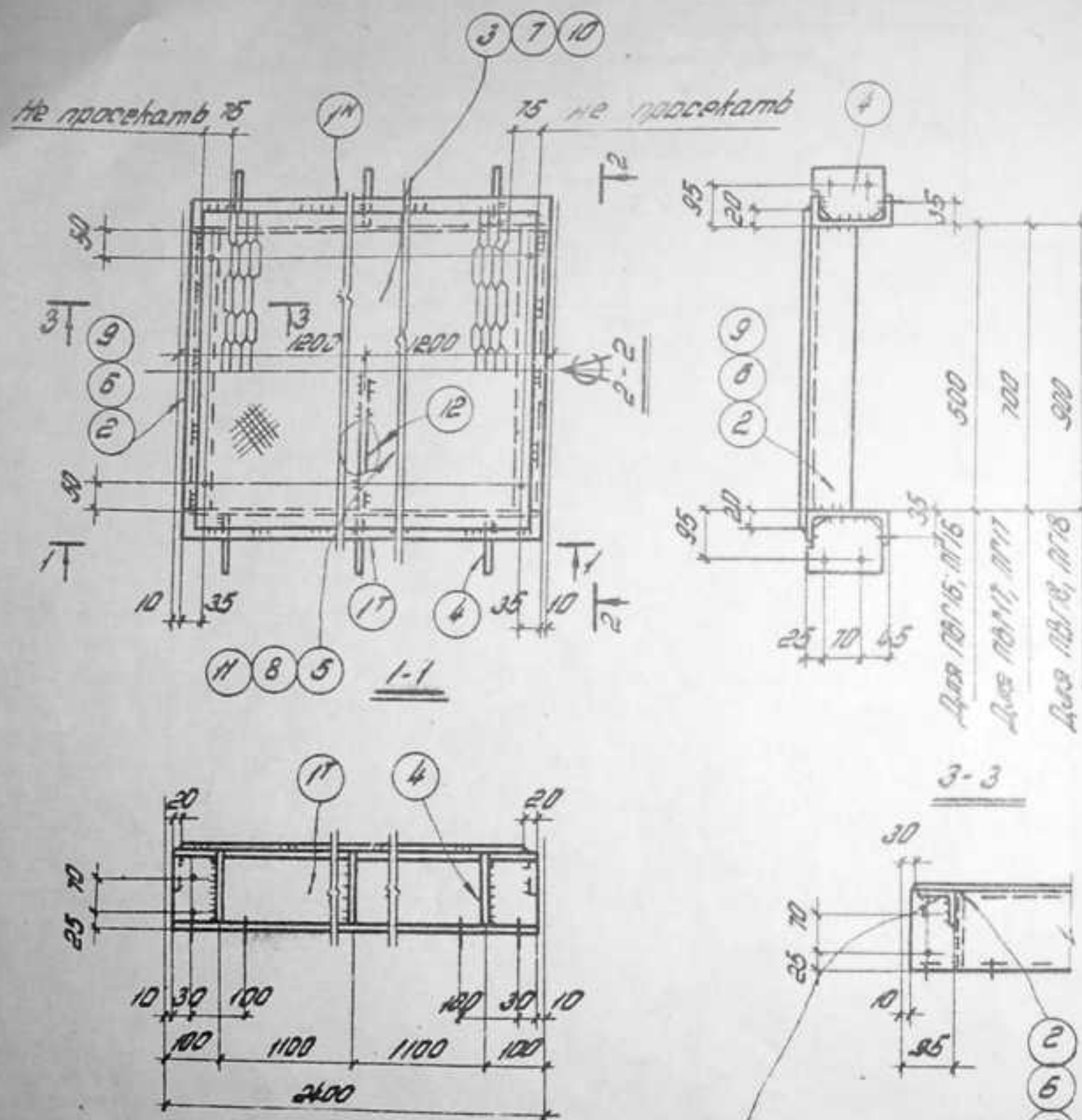
Таблица сварных швов

Марка	К-во	тип шва		тип элект. тока	Примечан.
		на мад	общ		
ПВГ13	1	4	4		342
ПВГ14	1	4	4		
ПВГ15	1	4	4		
ПГ13	1	4	4		
ПГ15	1	4	4		

ТК 1973г. Переходные площадки ПВГ13; ПГ13; ПВГ14; ПГ14; ПВГ15; ПГ15. Серия 1450-1  
Выпуск 4



ПВГ16; ПГ16; ПВГ17; ПГ17; ПВГ18; ПГ18



Положение угалка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 24)

Спецификация

Марка	№ Дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет.	Всех марку	
ПВГ16	1	L 14	2380	1	1	29,8	59	100
	2	L 75x6	300	2	-	3,4	7	
	3	-2340x3	540	1	-	31,2	31	
	4	-110x4	133	6	-	0,4	2	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1, 4 по марке ПВГ16							58	
ПГ16	5	-2340x4	540	1	-	42,2	42	11
	1% на сварные швы							
Дет. 1, 4 по марке ПВГ16							61	
ПВГ17	6	L 75x6	700	2	-	4,8	10	115
	7	-2340x5	740	1	-	42,8	43	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1, 4 по марке ПВГ17							71	
ПГ17	8	2340x4	740	1	-	57,8	58	130
	1% на сварные швы							
Дет. 1, 4 по марке ПВГ16							61	
ПВГ18	9	L 75x6	300	2	-	6,2	12	128
	10	-2340x5	940	1	-	54,3	54	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1, 4 по марке ПВГ18							73	
ПГ18	11	-2340x4	940	1	-	73,5	74	150
	12	-80x4	300	1	-	1,7	2	
1% на сварные швы							1	

Примечания

1. Все дырки  $d = 15$  мм
2. Все сварные швы  $t = 4$  мм.
3. Сварки производятся электродом типа Э42 по ГОСТ 9487-60
4. Превыствующие размеры швов 100 мм через 100 мм
5. Монтажную схему см. лист 4
6. Марки площадок, стыкуемых, по узлу 2, 4 должны иметь индекс "а" (напр. ПГ16<sup>а</sup>)

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, мм	Тип элект-рода	Примечание
ПВГ16			8,0		
ПВГ16			4,7		
ПГ17			8,3		
ПГ17			4,3		
ПВГ18			8,3		
ПГ18			8,7		

ТК

Переходные площадки

1973г.

ПВГ16; ПГ16; ПВГ17; ПГ17; ПВГ18; ПГ18

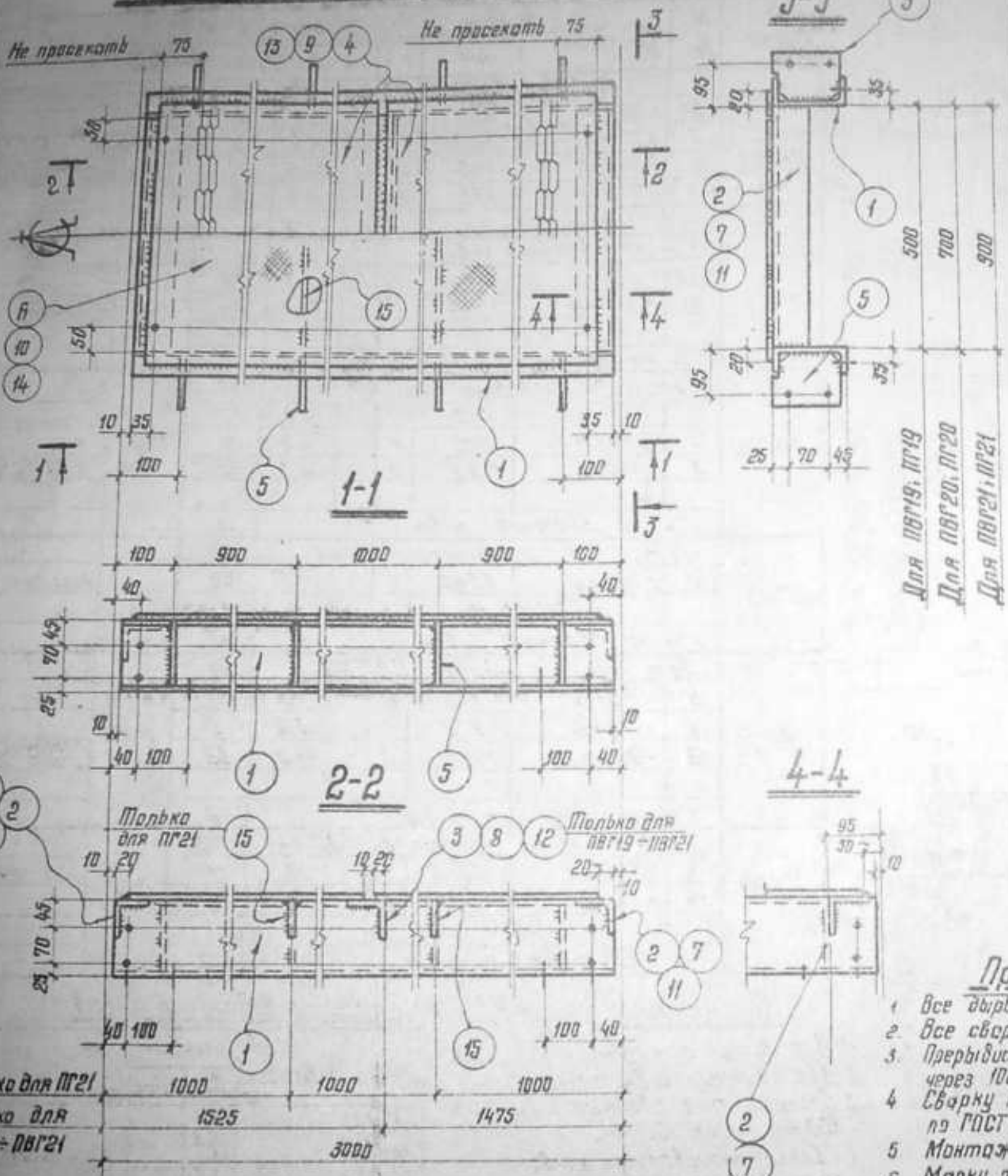
СЕРИЯ 1459-2

Выпуск 4

12761-02



ПВГ19; ПГ19; ПВГ20; ПГ20; ПВГ21; ПГ21



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во		Масса в кг.			Примечания	
				Г	Н	дет.	брак.	марки		
ПВГ19	1	Г14	2980	2	-	36,6	73	126	Проект - Вып. лист ПВ-510	
	2	Г75*6	500	2	-	3,4	7			
	3	Г75*6	500	1	-	3,4	3			
	4	-540*5	1465	2	-	19,5	39			
	5	-110*4	133	8	-	0,4	3			
1% на сварные швы						1				
Дет. 1;2;5 по марке ПВГ19						83				
ПГ19	6	-540*4	2940	1	-	58,0	53	137	Рифлен. ст.	
	1% на сварные швы						1			
Дет. 1;5 по марке ПВГ19						76				
ПВГ20	7	Г75*6	700	2	-	4,8	10	146	Проект - Вып. лист ПВ-510	
	8	Г75*6	700	1	-	4,8	5			
	9	-740*5	1465	2	-	26,8	54			
1% на сварные швы						1				
Дет. 1;5;7 по марке ПВГ20						36				
ПГ20	10	-740*4	2940	1	-	78,7	73	161	Рифлен. ст.	
	1% на сварные швы						2			
Дет. 1;5 по марке ПВГ19						76				
ПВГ21	11	Г75*6	900	2	-	6,2	12	164	Проект - Вып. лист ПВ-510	
	12	Г75*6	900	1	-	6,2	6			
	13	-940*5	1465	2	-	34,0	68			
1% на сварные швы						2				
Дет. 1;5;11;12 по марке ПВГ21						94				
ПГ21	14	-940*4	2940	1	-	92,3	92	191	Рифлен. ст.	
	15	-60*4	900	2	-	1,7	3			
1% на сварные швы						2				

Примечания:

1. Все дырки  $d=15$  мм.
2. Все сварные швы  $n=4$  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 „0“ (напр. ПГ19<sup>0</sup>).

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина м.		Тип эл-до	Примечан.
			на м.г.ку	общ.		
ПВГ19	4	б	н.1			
ПГ19			н.7			
ПВГ20			н.9			
ПГ20			н.9			
ПВГ21			н.3			

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

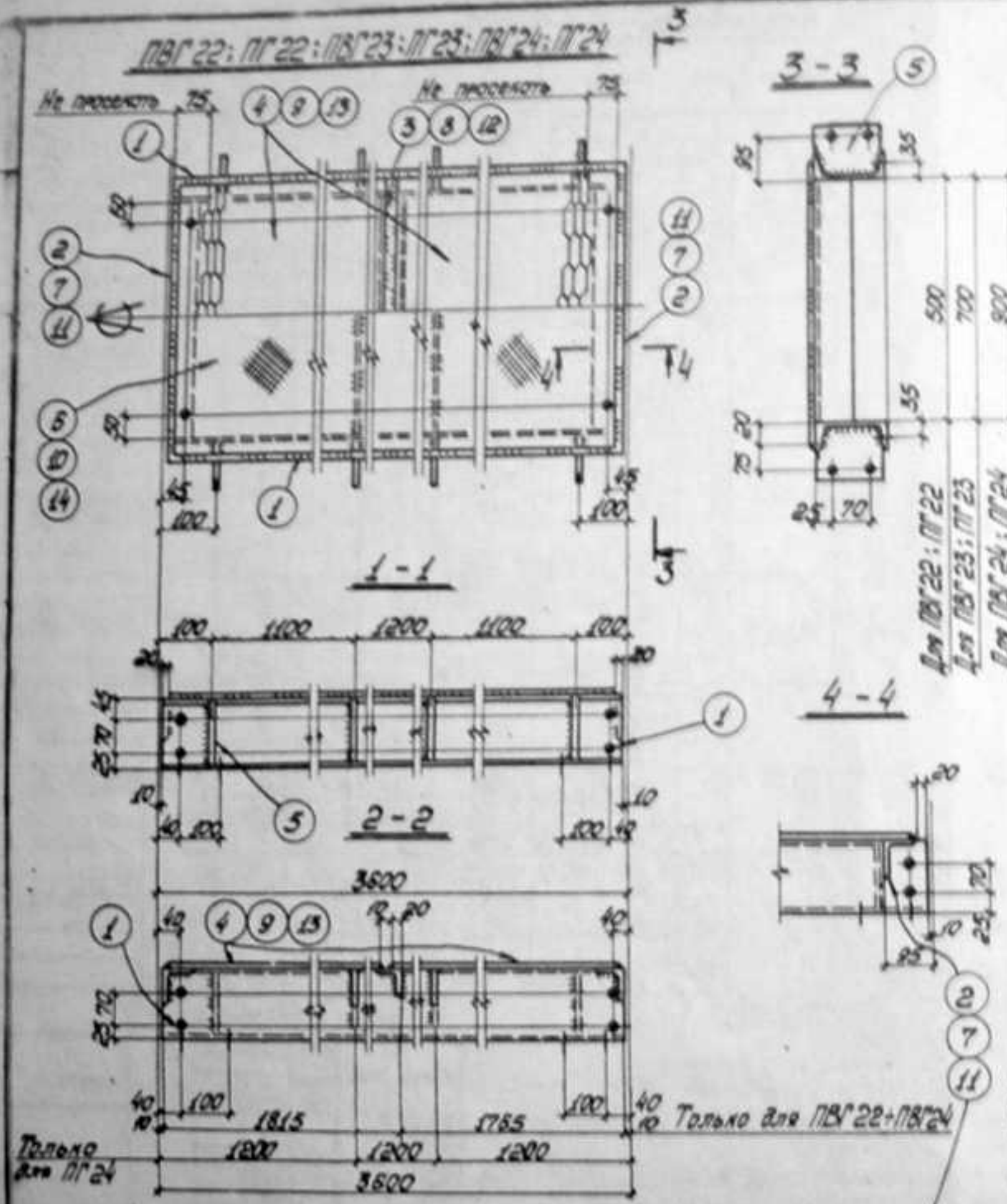
ТК  
1973г

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

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск 4 Лист 47

12761-02 61





Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	№-во		Масса в кг		Примечание
				г	м	дет.	всех	
ПВГ 22	1	514	3580	2	-	44,0	88	149
	2	475x8	500	2	-	3,4	7	
	3	475x8	500	1	-	3,4	3	
	4	-340x5	1785	2	-	28,5	47	
	5	-70x4	133	8	-	24	3	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1, 2, 5 по марке ПВГ 22							98	
ПГ 22	6	-340x4	3540	1	-	83,8	84	184
	1% на сварные швы							2
Дет. 1, 5 по марке ПВГ 22							91	
ПВГ 23	7	475x8	700	2	-	4,8	10	173
	8	475x8	700	1	-	4,8	5	
	9	-740x5	1785	2	-	32,3	65	
1% на сварные швы							2	
Дет. 1, 5, 7 по марке ПВГ 23							101	
ПГ 23	10	-740x4	3540	1	-	87,5	88	191
	1% на сварные швы							2
Дет. 1, 5 по марке ПВГ 23							91	
ПВГ 24	11	475x8	900	2	-	6,2	12	193
	12	475x8	900	1	-	6,2	6	
	13	-340x5	1785	2	-	41,0	82	
1% на сварные швы							2	
Дет. 1, 5, 11, 12 по марке ПВГ 24							103	
ПГ 24	14	-340x4	3540	1	-	116,1	111	219
	15	-80x4	900	2	-	17	3	
1% на сварные швы							2	

- ПРИМЕЧАНИЯ**
1. Все дыры  $\phi_0 = 15$  мм.
  2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
  3. Превышенные сварные швы 100 мм через 100 мм.
  4. Сварку производить эл-домом типа 342 по ГОСТ 3487-80.
  5. Монтажные скелы см. лист 4.

Таблица сварных швов

Марка	№-во	Тип шва	Длина м		Тип арм. стерж.
			по швам	общ.	
ПВГ 22			12,5		
ПВГ 23			8,3		
ПВГ 24			15,7		342
ПГ 22			8,3		
ПГ 23			15,2		
ПГ 24			8,7		

Только для ПВГ 24

Только для ПВГ 22+ПВГ 24

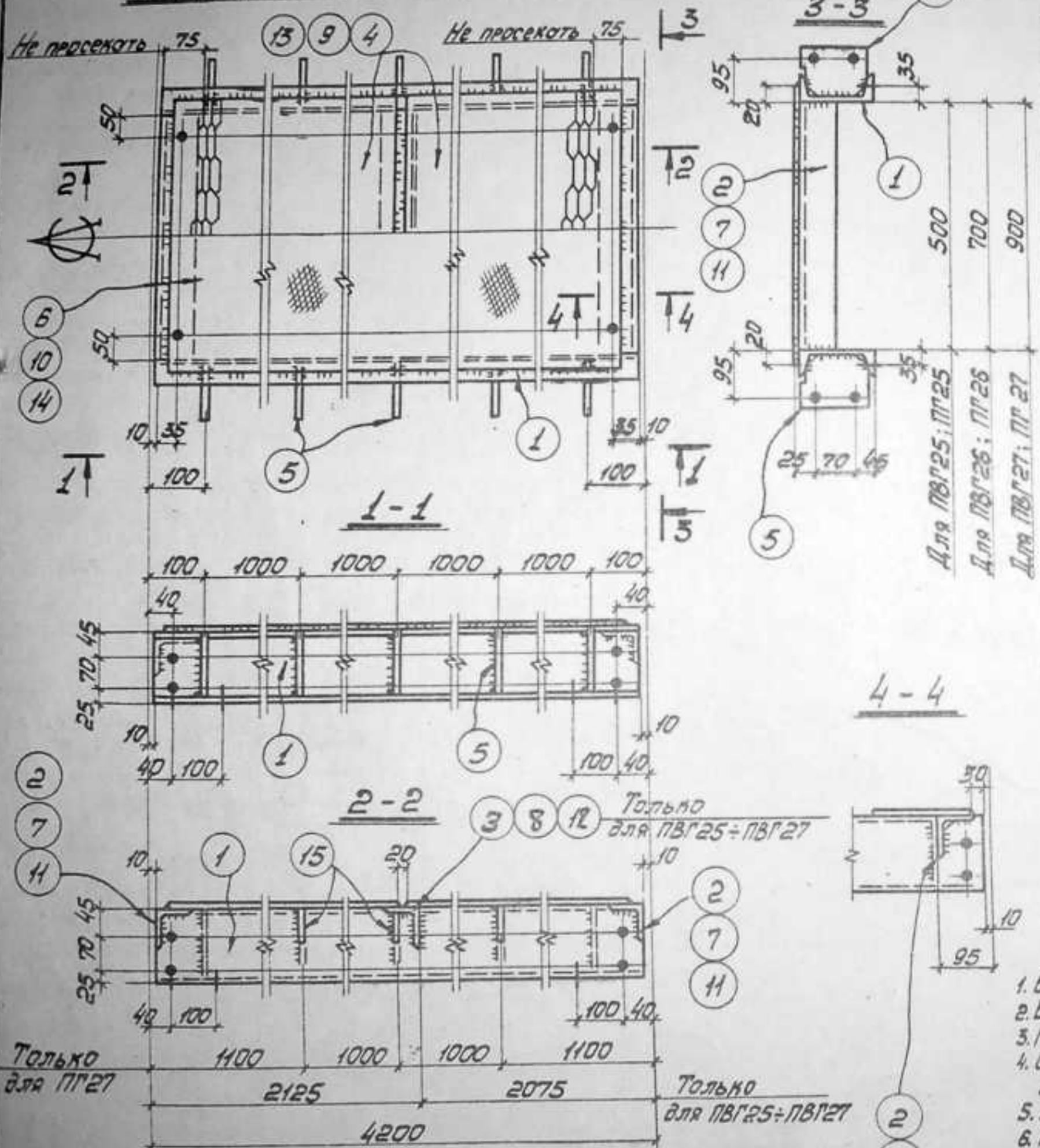
Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем / см. узел 2, 4.

ТК  
1973г.  
Переходные площадки ПВГ 22; ПГ 22;  
ПВГ 23; ПГ 23; ПВГ 24; ПГ 24

СЕРИЯ  
452  
4



ПВГ25; ПГ25; ПВГ26; ПГ26; ПВГ27; ПГ27



**Спецификация**

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет.	всех	
ПВГ25	1	С14	4180	2	-	51,4	103	ПГ25
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	L75x6	500	1	-	3,4	3	
	4	-540x5	2065	2	-	27,5	65	
	5	-110x4	133	10	-	0,4	4	
1% на сварные швы							2	
Дет. 1,2,5 по марке ПВГ25							114	
ПГ25	6	540x4	4140	1	-	74,7	75	191
	1% на сварные швы							
Дет. 1,5 по марке ПВГ25							107	
ПВГ26	7	L75x6	700	2	-	4,8	10	199
	8	L75x6	700	1	-	4,8	5	
	9	-740x5	2065	2	-	37,7	76	
1% на сварные швы							2	
Дет. 1,5,7 по марке ПВГ26							117	
ПГ26	10	740x4	4140	1	-	102,3	102	221
	1% на сварные швы							
Дет. 1,5 по марке ПВГ25							107	
ПВГ27	11	L75x6	900	2	-	6,2	12	223
	12	L75x6	900	1	-	6,2	6	
	13	-940x5	2065	2	-	48,0	96	
1% на сварные швы							2	
Дет. 1,5,11,12 по марке ПВГ27							125	
ПГ27	14	-940x4	4140	1	-	130,0	130	263
	15	-60x4	900	3	-	1,7	5	
	1% на сварные швы							

**Примечания**

1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $k = 4$  мм.
3. Прерывистые сварные швы 100мм через 100мм.
4. Сварку производить эл-дами типа 342 по ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 5.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 24 должны иметь индекс «а»/напр. ПВГ25а'.

**Таблица сварных швов**

Марка	К-во	Тип утолщ шва	Длина, м		Тип элект-рода	Примечание
			по нар.	общ.		
ПВГ25			14,0		342	
ПГ25			7,5			
ПВГ26			14,8			
ПГ26			7,5			
ПВГ27			15,6			
ПГ27			10,8			

ТК  
1973г.

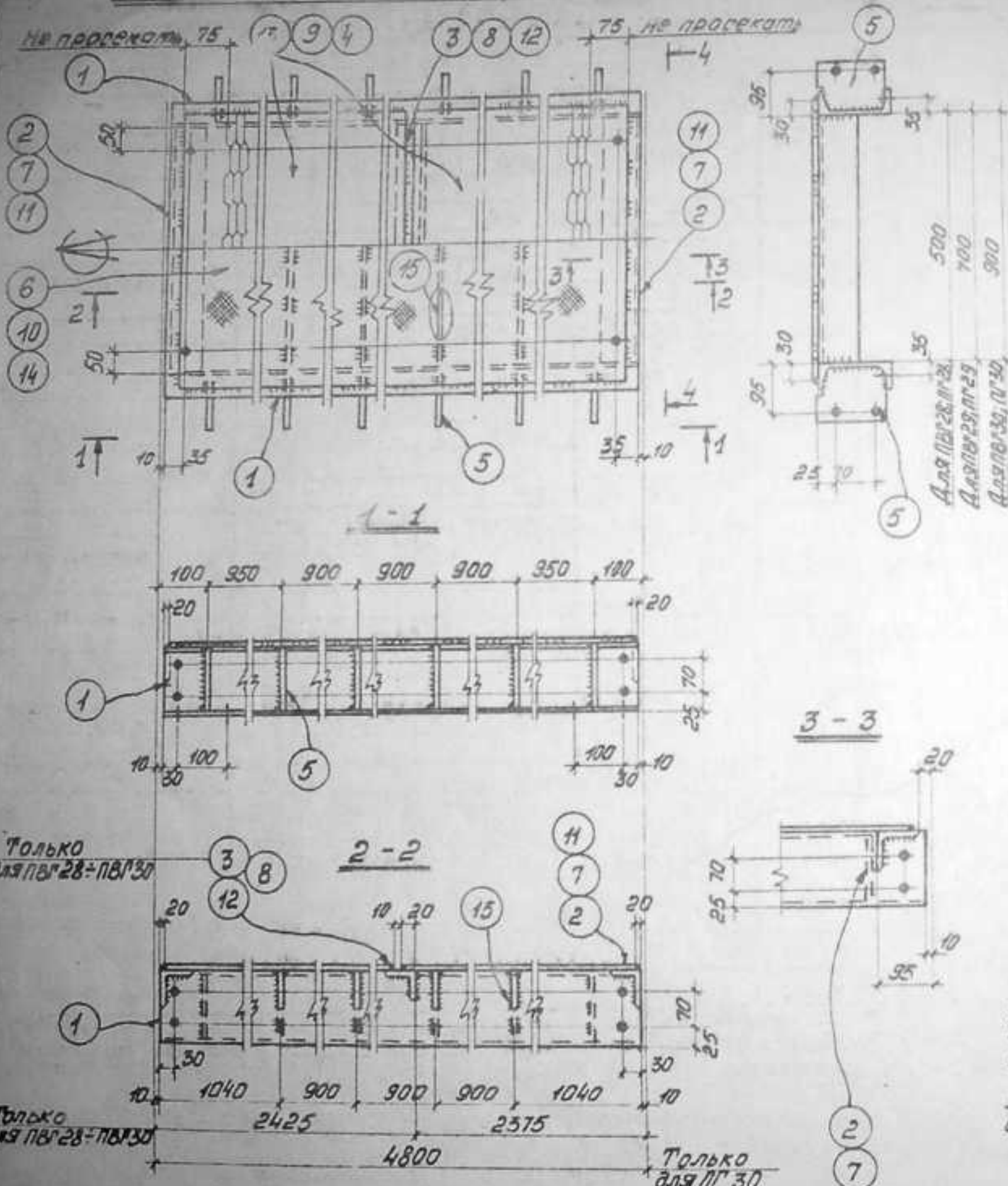
Переходные площадки ПВГ25; ПГ25;  
ПВГ26; ПГ26; ПВГ27; ПГ27.

СЕРИЯ  
1 499-2  
Выпуск Лист  
4 43

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



ПВГ 28; ПГ 28; ПВГ 29; ПГ 29; ПВГ 30; ПГ 30



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

### Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ПВГ 28	1	Г 14	4780	2	-	58,8	118	200
	2	Л 75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	Л 75x6	500	1	-	3,4	3	
	4	560x5	2365	2	-	32,7	65	
	5	- 40x4	133	12	-	3,4	5	
	1% на сварные швы						2	
ПГ 28	Дет. 1,2,5 по марке ПВГ 28						130	221
	6	560x4	-4740	1	-	88,1	89	
	1% на сварные швы						2	
ПВГ 29	Дет. 7,8 по марке ПВГ 28						123	229
	7	Л 75x6	700	2	-	4,8	10	
	8	Л 75x6	700	1	-	4,8	5	
9	760x5	-2365	2	-	44,4	89	256	
1% на сварные швы						2		
ПГ 29	Дет. 1,5,7 по марке ПВГ 29						133	256
	10	760x4	-4740	1	-	120,3	120	
	1% на сварные швы						3	
ПВГ 30	Дет. 1,5 по марке ПВГ 28						123	256
	11	Л 75x6	900	2	-	6,2	12	
	12	Л 75x6	900	1	-	6,2	6	
13	- 960x5	2365	2	-	56,1	112	303	
1% на сварные швы						3		
ПГ 30	Детали 1,5,11,12 по марке ПВГ 30						141	303
	14	960x4	-4740	1	-	152,0	152	
15	- 60x4	900	4	-	1,7	7		
1% на сварные швы						3		

- ### Примечания
1. Все дыры  $\phi = 15\text{ мм}$ .
  2. Все сварные швы  $h = 4\text{ мм}$ .
  3. Пятериковые сварные швы 100 мм через 100 мм.
  4. Сварку производить электродом 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. ПГ 30а).

### Таблица сварных швов

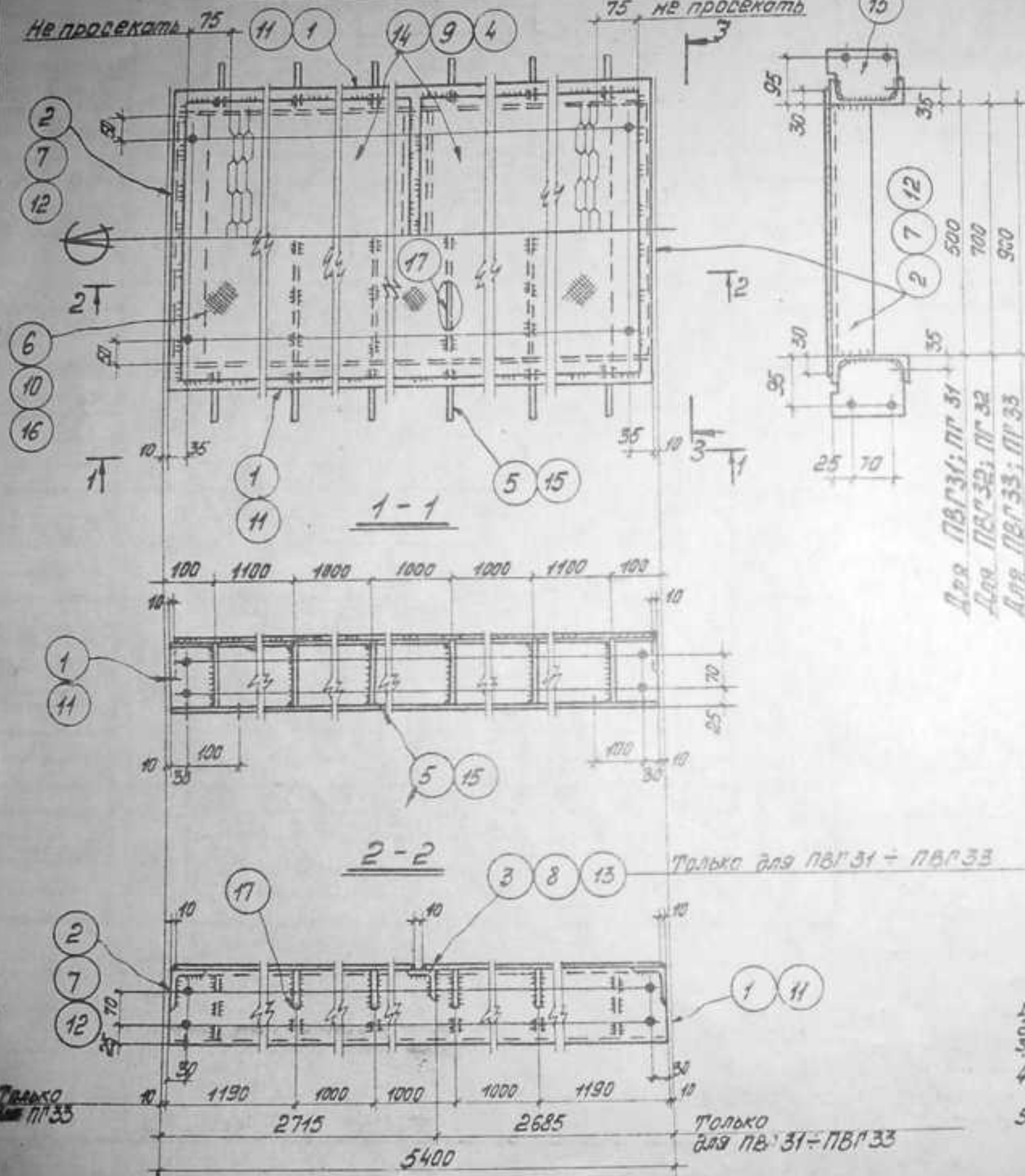
Марка	К-во	Тип шва	Длина мм	Тип элект. рода	Примечание
ПВГ 28		4	15,3	342	
ПГ 28			8,3		
ПВГ 29			16,7		
ПГ 29			8,5		
ПВГ 30			17,5		
ПГ 30		12,8			

ТК 1973г. Переходные площадки ПВГ 28; ПГ 28; ПВГ 29; ПГ 29; ПВГ 30; ПГ 30.

СЕРИЯ 1. 459-2  
Выпуск Лист 4 50



ПВГ 31; ПГ 31; ПВГ 32; ПГ 32; ПВГ 33; ПГ 33.



Спецификация									
Марка	№ дет.	Сечение	Длина	К-во		Масса в кг		Гоммечание	
				т	н	дет.	всех		
ПВГ 31	1	L 14	5380	2	-	66,2	132	223	прокраска - бит. лист ПА-510
	2	L 75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	L 75x6	500	1	-	3,4	3		
	4	560x5	-2675	2	-	37,0	74		
	5	-110x4	133	12	-	0,4	6		
1% на сварные швы							2		
Дет. 12,5 по марке ПВГ 31							144		
ПГ 31	6	560x4	-5360	1	-	100,0	100	246	рифлен. ст.
1% на сварные швы							2		
Дет. 1,5 по марке ПВГ 31							137		
ПВГ 32	7	L 75x6	700	2	-	4,8	10	255	прокраска - бит. лист ПА-510
	8	L 75x6	700	1	-	4,8	5		
	9	760x5	-2675	2	-	50,2	100		
1% на сварные швы							3		
Дет. 1,57 по марке ПВГ 32							147		
ПГ 32	10	760x4	-5360	1	-	136,0	136	286	рифлен. ст.
1% на сварные швы							3		
ПВГ 33	11	L 16	5380	2	-	76,4	153	307	прокраска - бит. лист ПА-510
	12	L 75x6	900	2	-	6,2	12		
	13	L 75x6	900	1	-	6,2	6		
	14	960x5	-2675	2	-	63,4	127		
	15	-110x4	153	12	-	0,5	6		
1% на сварные швы							3		
Детали 11, 12, 15 по марке ПВГ 33							171		
ПГ 33	16	960x4	-5360	1	-	171,9	172	354	рифлен. ст.
	17	-60x4	900	4	-	1,7	7		
1% на сварные швы							4		

Примечания

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

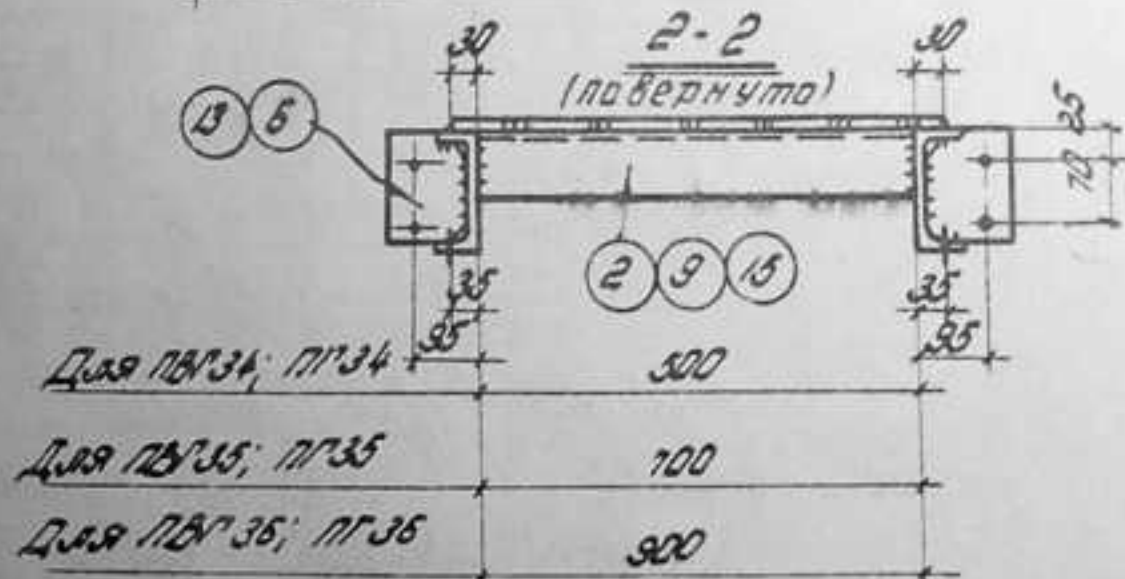
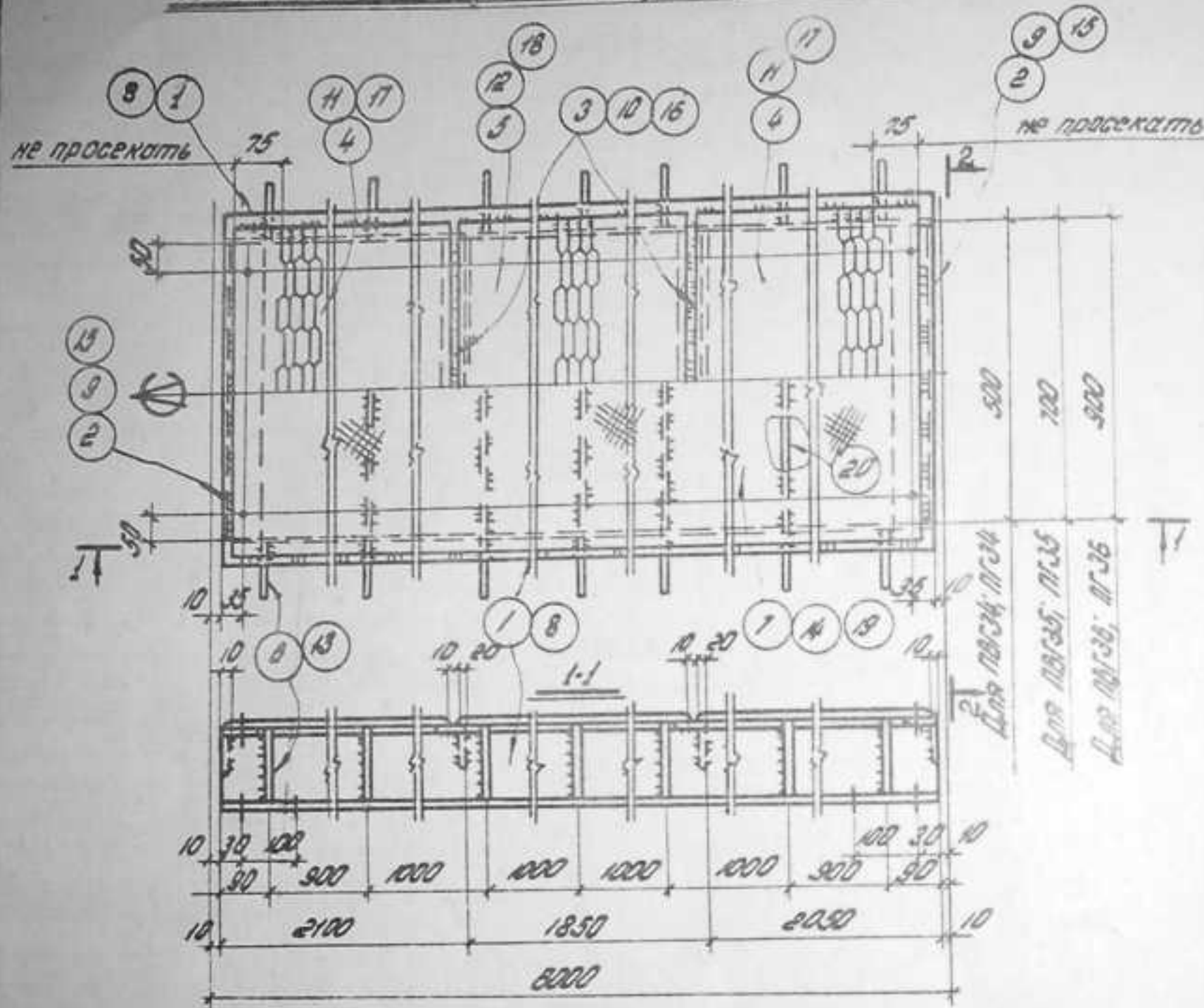
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина на к-во швов	Тип шва	Примечание
ПВГ 31			17,8		
ПГ 31			1,9		
ПВГ 32			7,1		
ПГ 32			3,1		
ПВГ 33			19,4		
ПГ 33			14,0		
			342		

ТК 1973г.	Переходные площадки ПВГ 31; ПГ 31; ПВГ 32; ПГ 32; ПВГ 33; ПГ 33.	Серия 1.459-2
		Выпуск Лист 4 51



ПВГ34; ПГ34; ПВГ35; ПГ35; ПВГ36; ПГ36



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Вес в кг		Примечание	
				Т	Н	дет.	всех		
ПВГ34	1	С14	5980	2	-	73.6	147	252	
	2	L75x6	500	2	-	3.4	7		
	3	L75x6	500	2	-	3.4	7		
	4	-2060x5	500	2	-	28.5	57		
	5	-1820x5	560	1	-	25.2	25		
	6	110x4	133	14	-	0.4	6		
1% на сварные швы							3	274	
дет. 1, 2, 6 по марке ПВГ34							150		
ПГ34	7	-5960x4	560	1	-	111.4	111	274	
	1% на сварные швы								3
ПВГ35	8	С16	5980	2	-	84.9	170	311	
	9	L75x6	700	2	-	4.8	10		
	10	L75x6	700	2	-	4.8	10		
	11	-2060x5	760	2	-	38.7	77		
	12	-1820x5	760	1	-	34.2	34		
	13	-110x4	153	14	-	0.5	7		
1% на сварные швы							3	341	
детали 8, 9, 13 по марке ПВГ35							187		
ПГ35	14	-5960x4	760	1	-	151.3	151	341	
	1% на сварные швы								3
ПВГ36	детали 8, 13 по марке ПВГ35							177	345
	15	L75x6	900	2	-	6.2	12		
	16	L75x6	900	2	-	6.2	12		
	17	-2060x5	960	2	-	48.8	98		
ПГ36	18	-1820x5	960	1	-	43.2	43	393	
	1% на сварные швы								3
	детали 8, 13 по марке ПВГ35								177
ПГ36	15	L75x6	900	2	-	6.2	12	393	
	19	5960x4	960	1	-	191.1	191		
	20	-60x4	900	5	-	1.7	9		
1% на сварные швы							4		

Примечания

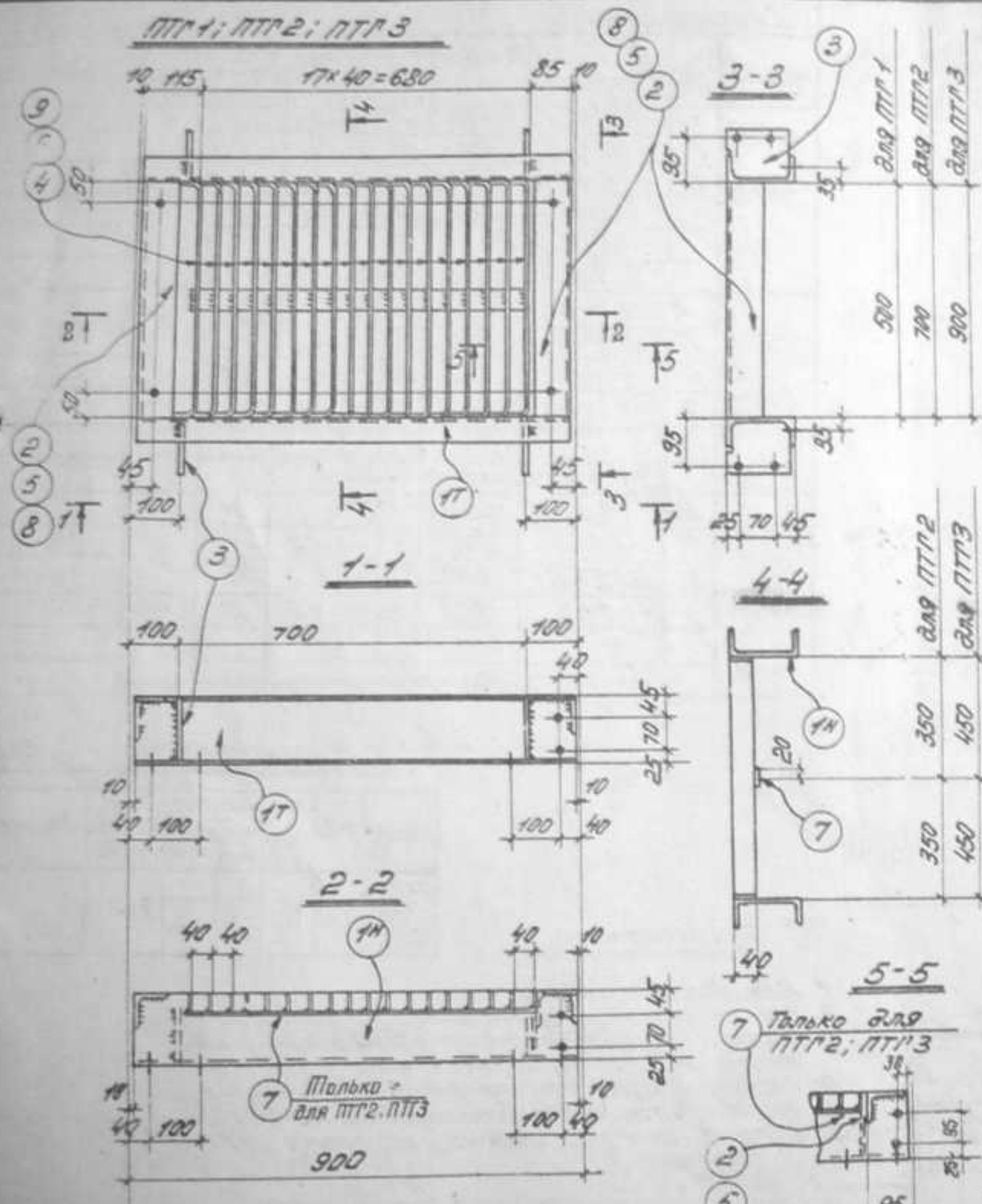
1. Все дыры  $d \approx 15$  мм.
2. Все сварочные швы  $h = 4$  мм.
3. Прорывистые на сварные швы 100 через 100 мм.
4. Монтажную схему см. лист 5
5. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-60.

Таблица сварных швов

Марка	к-во	тип шва	Длина, мм		тип эл-да	Примечание
			на шва	общ.		
ПВГ34			203			
ПГ34			93			
ПВГ35		4	222		342	
ПГ35			108			
ПВГ36			237			

ТК 1973г. **Переходные площадки ПВГ34; ПГ34; ПВГ35; ПГ35; ПВГ36; ПГ36** Сервис 1.459 Выпуск 4





66

Спецификация								
Марка	N сек.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	вст.	всех марк.	
ПТГ1	1	С14	880	7	1	10,8	22	45
	2	С75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-110x4	133	4	-	0,4	2	
	4	-40x4	569	18	-	0,7	13	
1% на сварные швы						1		
Дет. 1,3 по марке ПТГ1						24		
ПТГ2	5	С75x6	700	2	-	4,8	10	54
	6	-40x4	769	18	-	1,0	18	
	7	-40x4	690	1	-	0,9	1	
1% на сварные швы						1		
Дет. 1,3 по марке ПТГ1						24		
ПТГ3	7	-40x4	690	1	-	0,9	1	60
	8	С75x6	900	2	-	6,2	12	
	9	-40x4	969	18	-	1,2	22	
1% на сварные швы						1		

Таблица сварных швов

Марк.	К-во	Тип и толщ. шва	Длина мм по мар. общ.	Тип элект. роза	Примечан.
ПТГ1			2,0		
ПТГ2	4		2,7	342	
ПТГ3			2,7		

ПРИМЕЧАНИЯ.

1. Все дыры  $d_f = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить эл.-дами типа Э42 по гост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс "а" (напр. ПТГ3<sup>а</sup>).

7 Только для ПТГ2; ПТГ3

7 Только для ПТГ2; ПТГ3

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

ТК Переходные площадки ПТГ1; ПТГ2; ПТГ3  
1973г.

СЕРИЯ 1659-2  
Лист 4 из 53  
12761-02 67

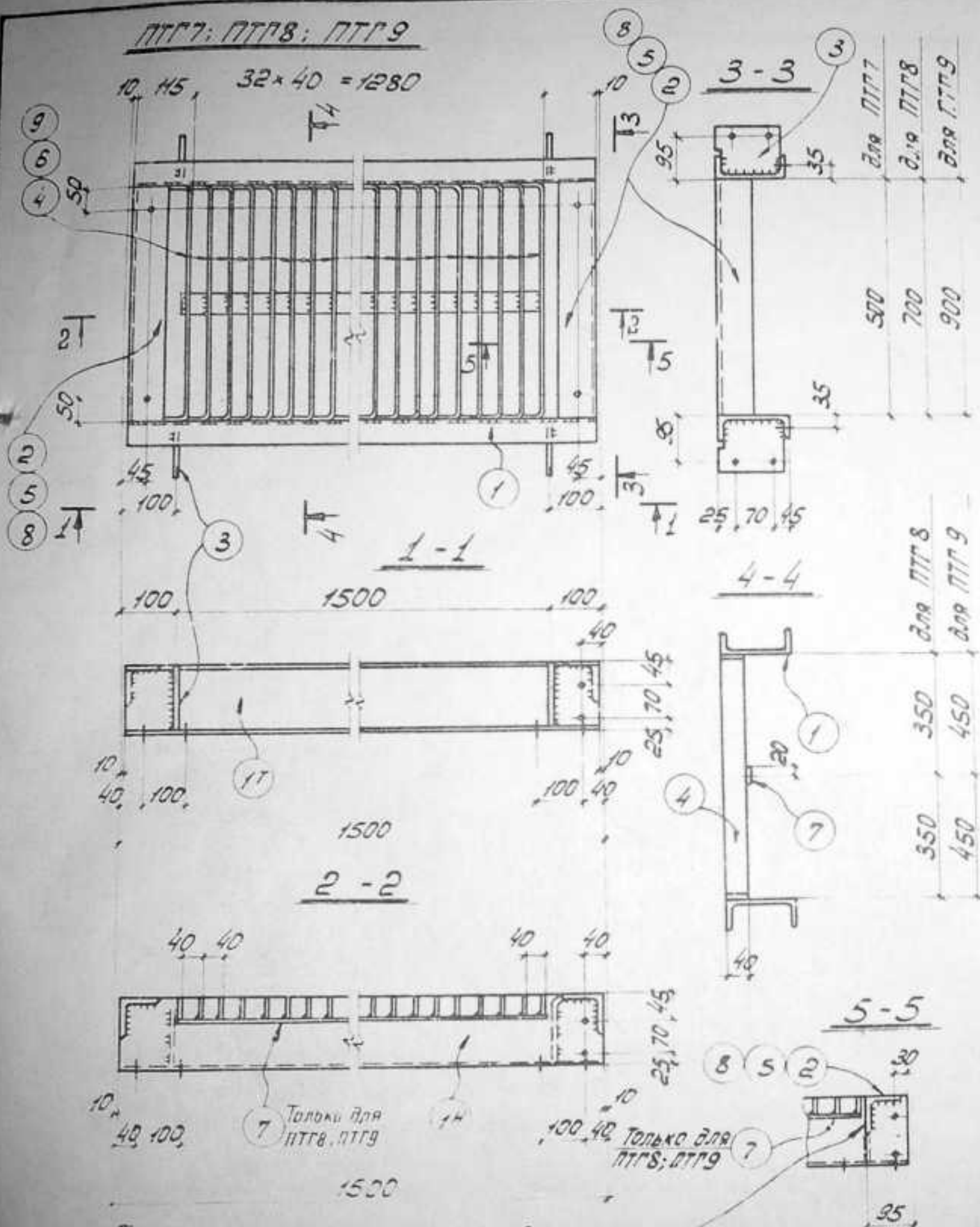






ПТГ7; ПТГ8; ПТГ9

10, 15, 32x40 = 1280



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

Спецификация

58

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				г	н	дет.	всех	марки	
ПТГ7	1	Г14	1480	1	1	18,2	36	69	
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-110x4	133	4	-	0,4	2		
	4	-40x4	569	33	-	0,7	23		
1% на сварные швы							1		
Детали 1,3 по марке ПТГ7							38		
ПТГ8	5	L75x6	700	2	-	4,8	10	84	
	6	-40x4	769	33	-	1,0	33		
	7	-40x4	1290	1	-	1,6	2		
1% на сварные швы							1		
Детали 1,3 по марке ПТГ7							38		
ПТГ9	7	-40x4	1290	1	-	1,6	2	93	
	8	L75x6	900	2	-	6,2	12		
	9	-40x4	969	33	-	1,2	40		
1% на сварные швы							1		

Таблица сварных швов

Марка	К-во швов	Тип шва	Длина, мм		Тип зп-до	Примечание
			на норм	общ.		
ПТГ7			2,0			
ПТГ8	4		3,3		342	
ПТГ9			3,3			

Примечания

- 1 Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
- 2 Все сварные швы  $k = 4$  мм.
- 3 Сварку производить электродами типа 342 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

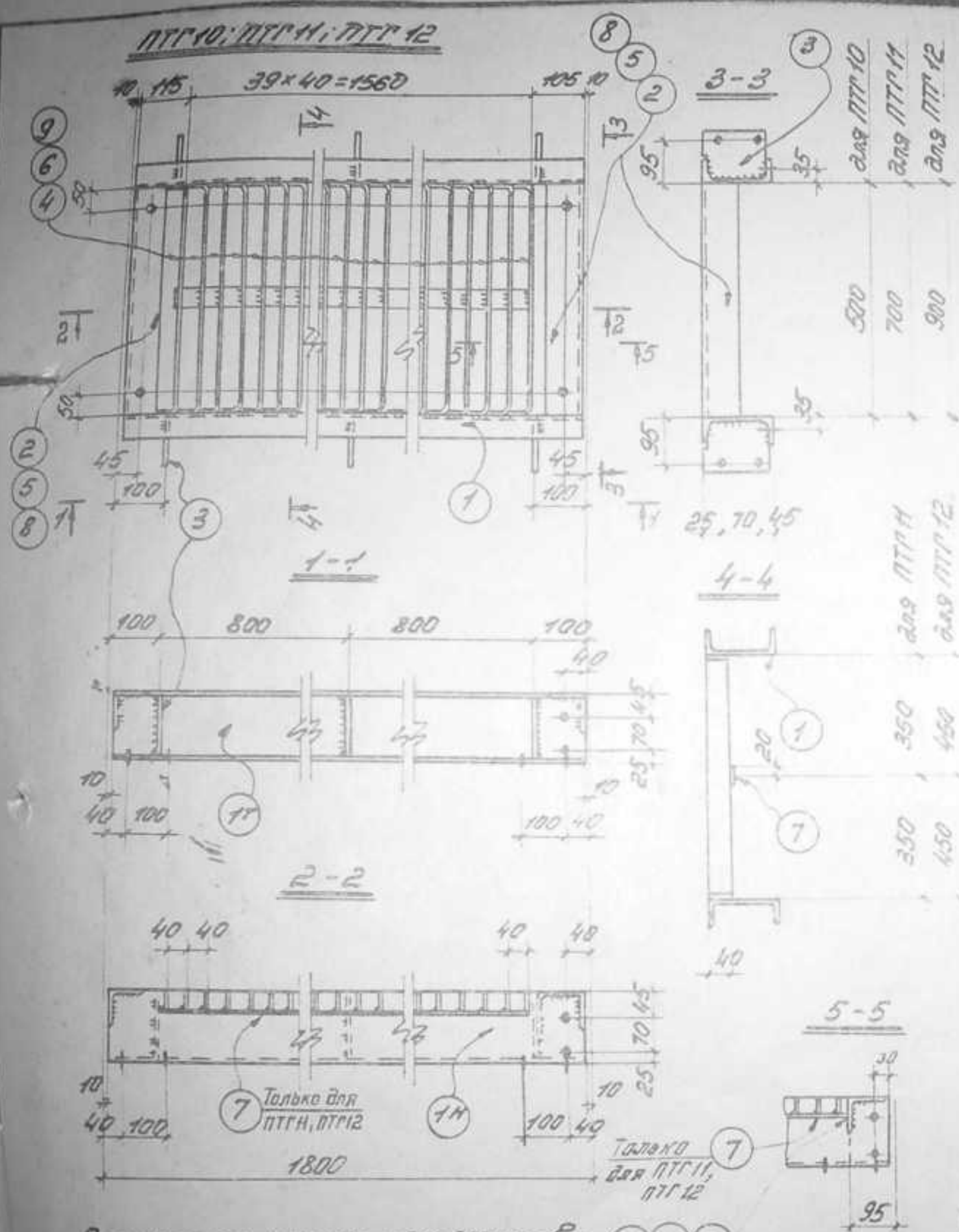
СЕРИЯ 1459-2

Выпуск 4

12761-02 6



ПТГ 10; ПТГ 11; ПТГ 12



Спецификация

69

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет	всех марк	
ПТГ 10	1	С 14	1780	1	1	21,9	44	82
	2	Л 75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	- 110x4	133	6	-	0,4	2	
	4	- 40x4	569	40	-	0,7	28	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1,3 по марке ПТГ 10							46	
ПТГ 11	5	Л 75x6	700	2	-	4,8	10	99
	6	- 40x4	769	40	-	1,0	40	
	7	- 40x4	1570	1	-	2,0	2	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1,3 по марке ПТГ 10							46	
ПТГ 12	7	- 40x4	1570	1	-	2,0	2	109
	8	Л 75x6	900	2	-	6,2	12	
	9	- 40x4	969	40	-	1,2	48	
1% на сварные швы							1	

Таблица сварных швов

Марк.	К-во швов	Тип шва по ГОСТ	Длина мм по ГОСТ	Тип шва по ГОСТ	Примечан.
ПТГ 10		2,4		342	
ПТГ 11		4,8		342	
ПТГ 12		4,8		342	

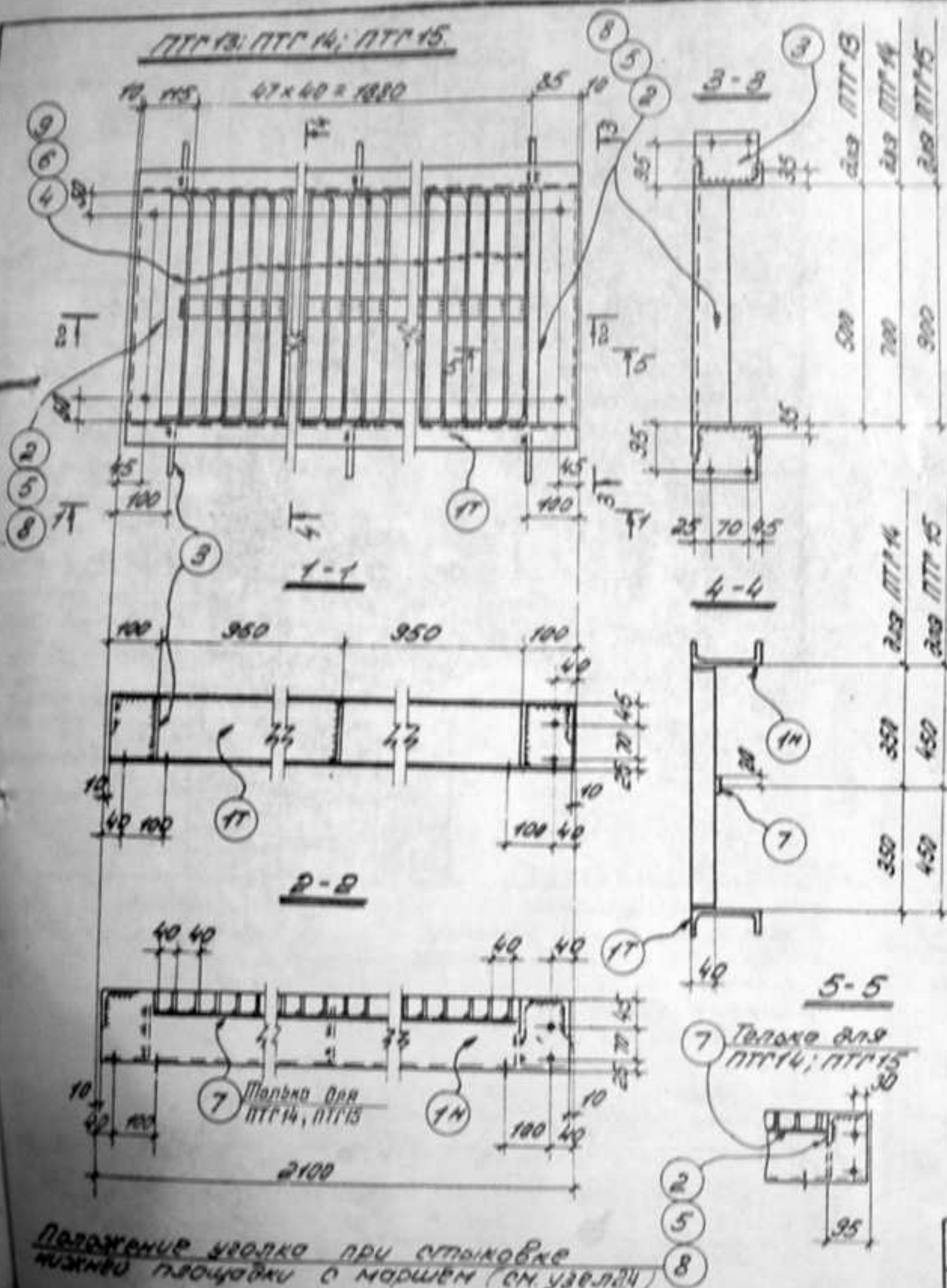
Примечания:

1. Все дыры  $d = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а“ (напр. ПТГ 10<sup>а</sup>).
5. Монтажную схему см. лист 4.

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

ТК 1973г.	Переходные площадки ПТГ 10; ПТГ 11; ПТГ 12	СЕРИЯ 1459-2	
		Выпуск 4	Лист 55





**Спецификация**

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет.	всех марк.	
ПТГ 13	1	Г 14	2030	1	1	25,6	51	95
	2	Г 75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	- 110x4	133	6	-	0,4	2	
	4	- 40x4	569	48	-	0,7	34	
1% на сварные швы						1		
Дет. 1,3 по марке ПТГ 13						53		
ПТГ 14	5	Г 75x6	700	2	-	4,8	10	114
	6	- 40x4	769	48	-	1,0	48	
	7	- 40x4	1890	1	-	2,4	2	
1% на сварные швы						1		
Дет. 1,3 по марке ПТГ 13						53		
ПТГ 15	7	- 40x4	1890	1	-	2,4	2	126
	8	Г 75x6	900	2	-	6,2	12	
	9	- 40x4	969	48	-	1,2	58	
1% на сварные швы						1		

**Таблица сварных швов.**

Марки Г-во	Тип шва	Длина, мм		Тип элект. работ	Примечание
		по мар.	абс.		
ПТГ 13	L	2,4	342		
ПТГ 14		4,3			
ПТГ 15		4,3			

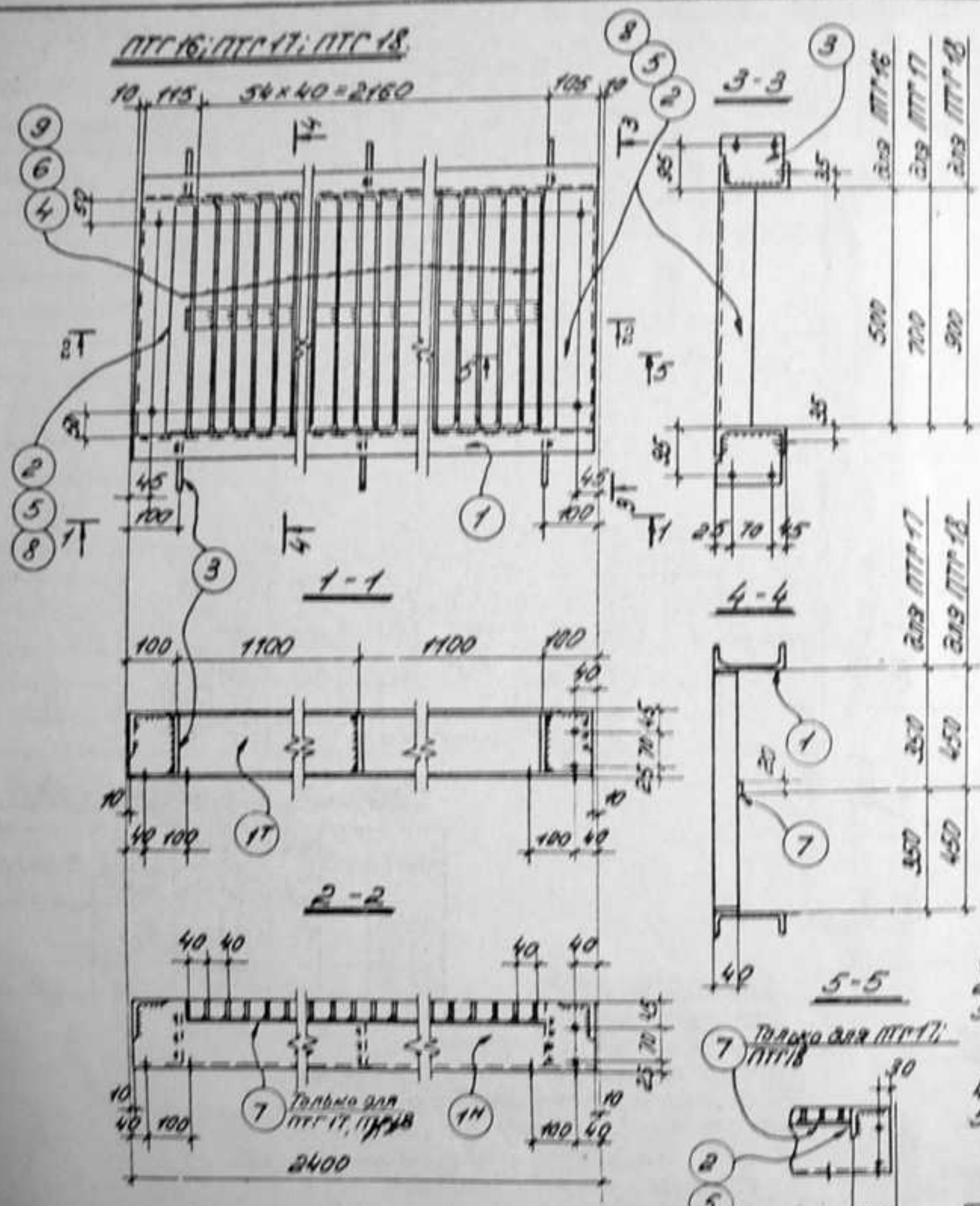
**Примечания:**

1. Все дыры  $\phi 15$  мм.
2. Все сварные швы  $n=4$  мм.
3. Сварку производить электродом 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. ПТГ 15<sup>а</sup>).

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

ТК	Переходные площадки ПТГ 13; ПТГ 14; ПТГ 15.	Серия 1659-2	
		Выпуск 4	Лист 57





**Спецификация**

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				Т	Н	дет.	всех марок	
ПТГ 16	1	Л4	2380	1	1	29,3	59	108
	2	Л75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-40x4	133	6	-	0,4	2	
	4	-40x4	569	55	-	0,7	39	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1,3 по марке ПТГ 16							61	
ПТГ 17	5	Л75x6	700	2	-	4,8	10	130
	6	-40x4	769	55	-	1,0	55	
	7	-40x4	2170	1	-	2,7	3	
1% на сварные швы							1	
Дет. 1,3 по марке ПТГ 16							61	
ПТГ 18	7	-40x4	2170	1	-	2,7	3	143
	8	Л75x6	900	2	-	6,2	12	
	9	-40x4	989	55	-	1,2	66	
1% на сварные швы							1	

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	тип и марка шва	Длина, мм	тип элект. рода	Примечание
ПТГ 16			24		
ПТГ 17	4		48		342
ПТГ 18			4,8		

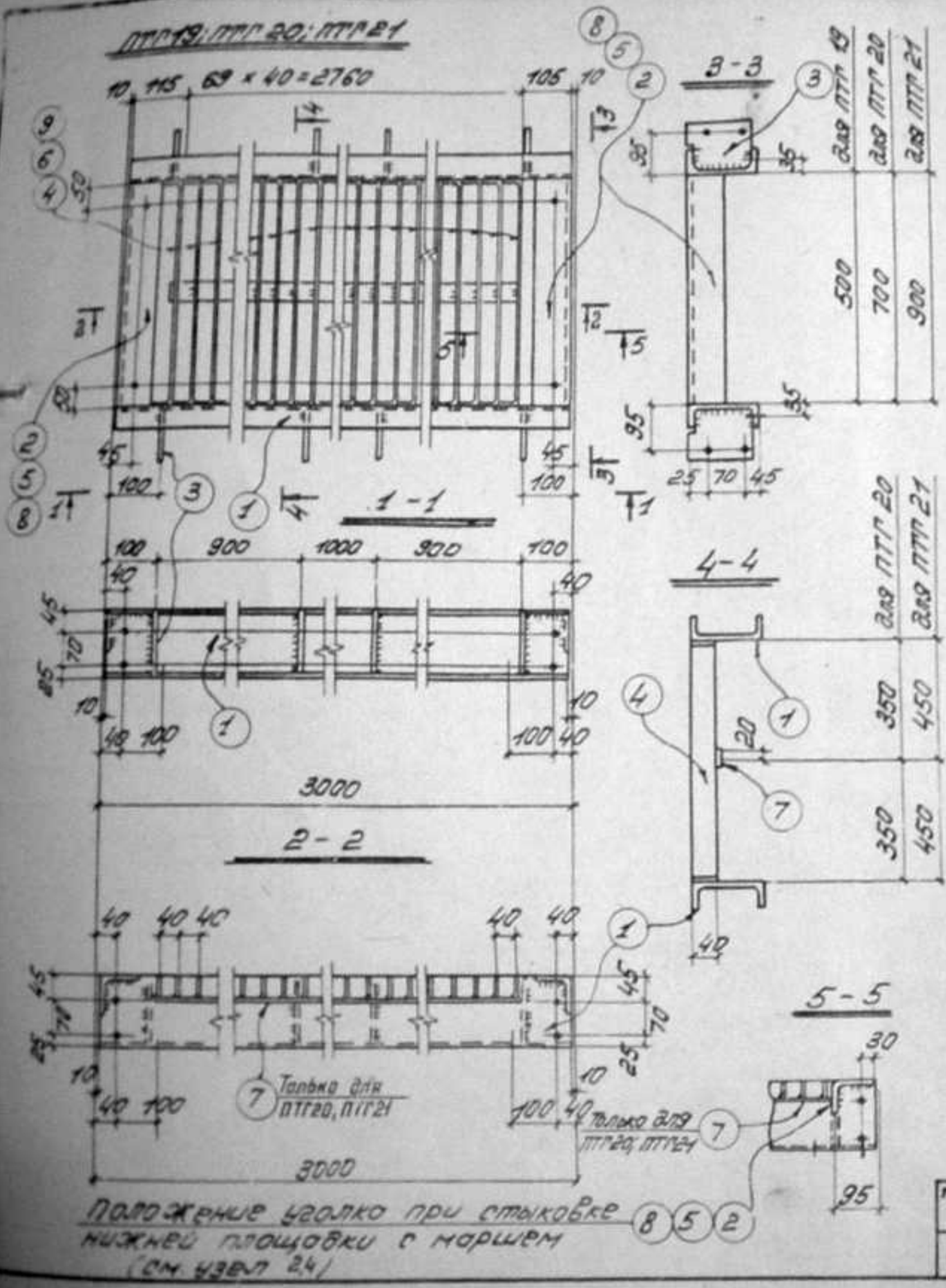
Примечания:

1. Все дыры  $d = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $n = 4$  мм.
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 заводской индекс "а", напр. ПТГ 16<sup>а</sup>.

Положение уголка при стыковке  
нужной площадки см. рис. (см. узел 2,4)

ТК	Переходные площадки ПТГ 16; ПТГ 17; ПТГ 18.	Серия	1659-2
1973г.		Выпущено	4





Спецификация								
Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех	
ППГ19	1	Л14	2980	2	-	36,6	73	133
	2	Л75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-110x4	133	8	-	0,4	3	
	4	-40x4	569	70	-	0,7	49	
	1% на сварные швы							
Дет. 1,3 по марке ППГ19							76	162
ППГ20	5	Л75x6	700	2	-	4,8	10	
	6	-40x4	769	70	-	1,0	70	
	7	-40x4	2770	1	-	3,5	4	
	1% на сварные швы							
Дет. 1,3 по марке ППГ19							76	178
ППГ21	7	-40x4	2770	1	-	3,5	4	
	8	Л75x6	900	2	-	6,2	12	
	9	-40x4	969	70	-	1,2	84	
1% на сварные швы							2	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина мм		Тип элект-да	Примеч.
			на стык	общая		
ППГ19			28			
ППГ20	4		56		Э42	
ППГ21			56			

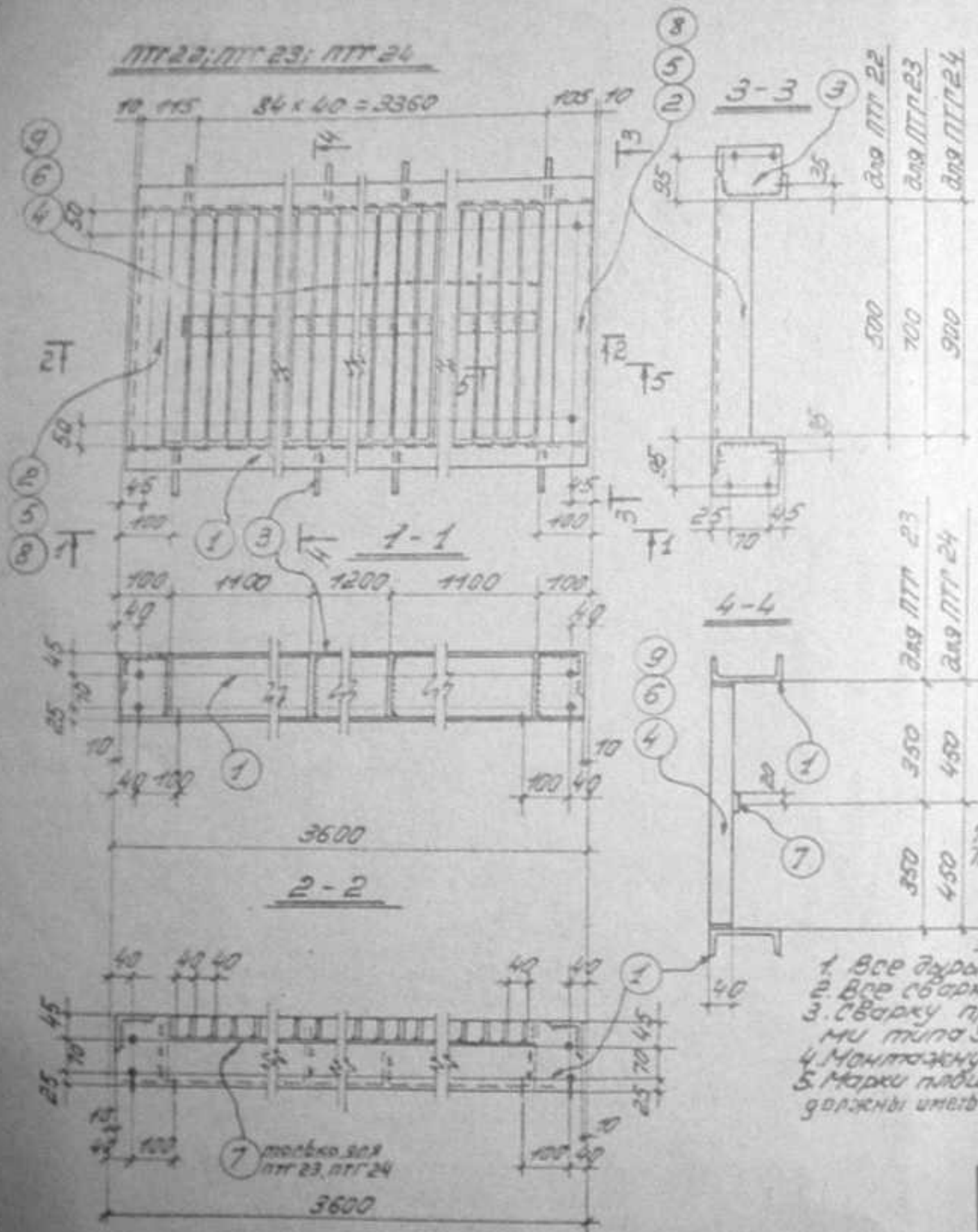
Примечания:

1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 пост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 24 должны иметь индекс "а", напр: ППГ19<sup>а</sup>.

Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 24)

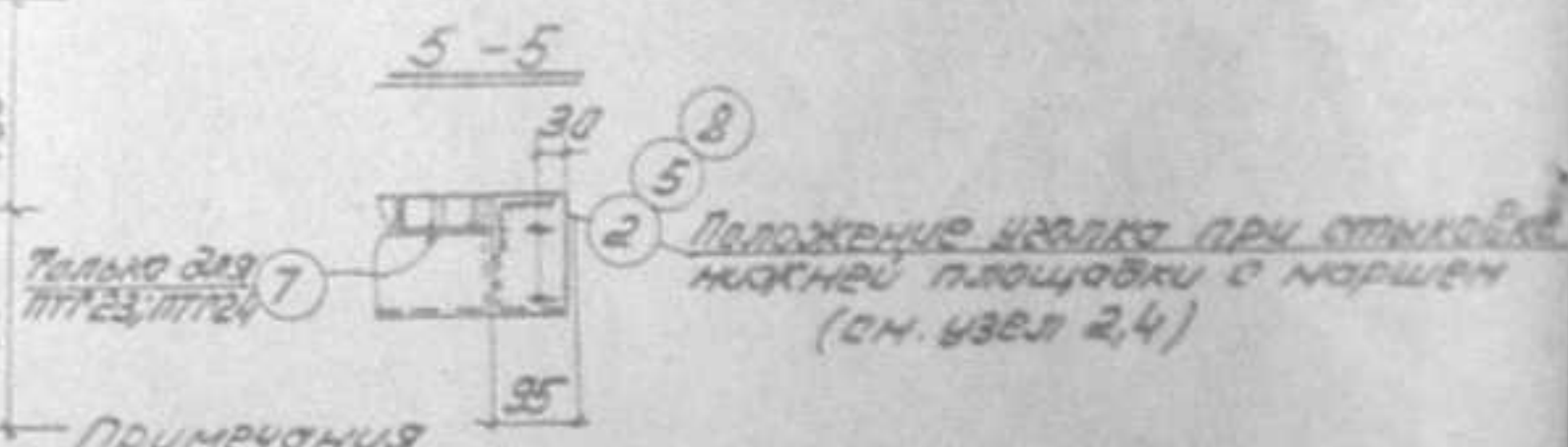
ТК	1973г.	Переходные площадки ППГ19, ППГ20, ППГ21.	СЕРИЯ	659-2
			Выпуск	Лист
			4	56





### Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	боек	
ПТГ22	1	L14	3580	2	-	44,0	28	160
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-110x4	133	8	-	0,4	3	
	4	-40x4	569	25	-	0,7	60	
1% на сварные швы						2		
Дет. 1, 3 по марке ПТГ22						91		
ПТГ23	5	L75x6	700	2	-	4,8	10	192
	6	-40x4	769	85	-	1,0	35	
	7	-40x4	3370	1	-	4,2	4	
1% на сварные швы						2		
Дет. 1, 3 по марке ПТГ22						91		
ПТГ24	7	-40x4	3370	1	-	4,2	4	211
	8	L75x6	900	2	-	6,2	12	
	9	-40x4	969	85	-	1,2	102	
1% на сварные швы						2		



- ПРИМЕЧАНИЯ**
1. Все дыры  $d_0 = 15$  мм
  2. Все сварные швы  $n = 4$  мм.
  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. ПТГ22 а.

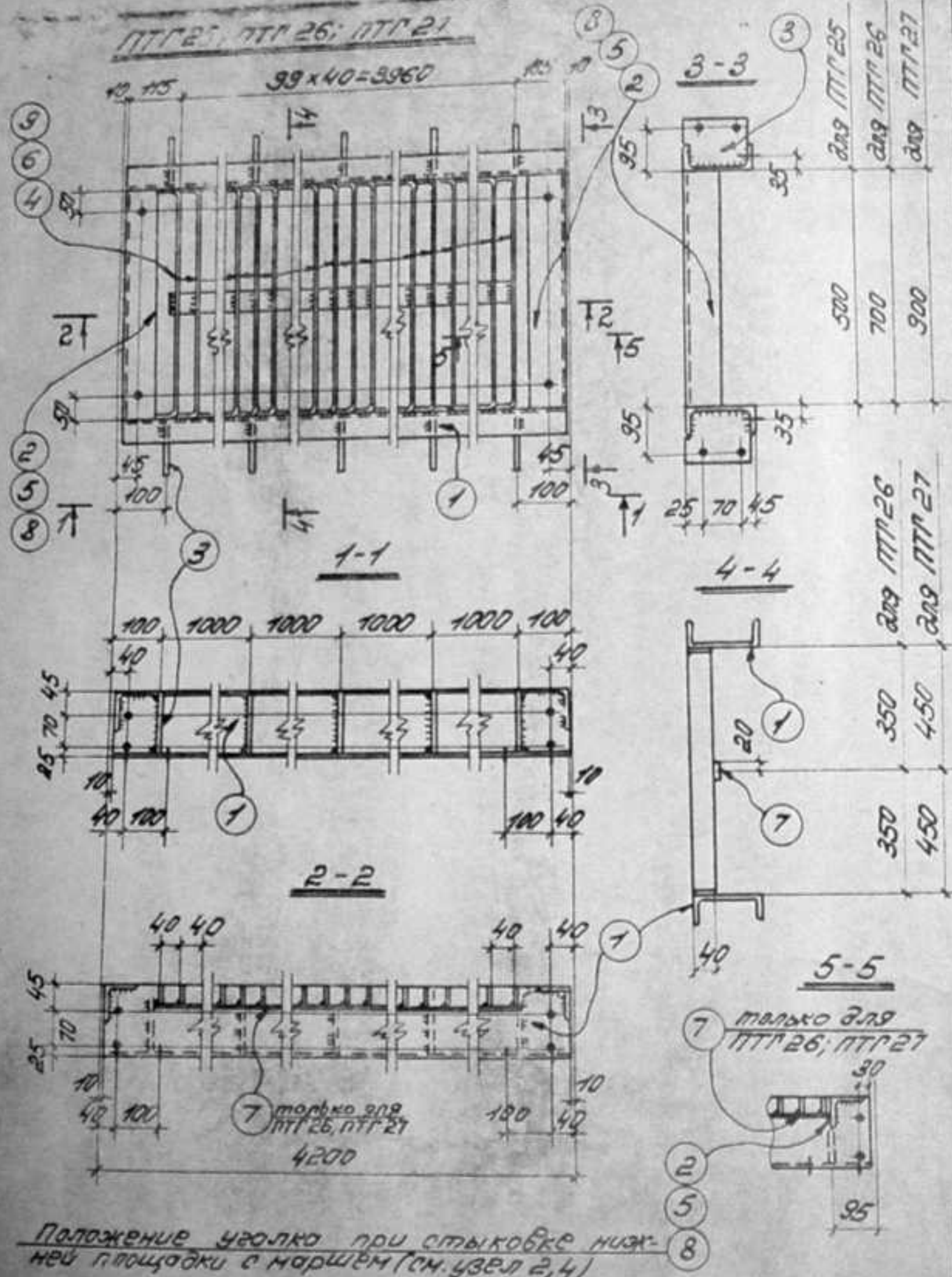
### Таблица сварных швов.

Марка	к-во швов	Тип шва, мм		Тип электродов
		ширина	глубина	
ПТГ22	4	28		Э42
ПТГ23	4	6,2		
ПТГ24	4	5,2		

**ТК**  
1973г.

Переходные площадки ПТГ22; ПТГ23; ПТГ24





Спецификация								74
Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех марк.	
ПТГ 25	1	L 74	4180	2	-	51,4	103	186
	2	L 75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	- 40x4	133	10	-	0,4	4	
	4	- 40x4	569	100	-	0,7	70	
	1% на сварные швы						2	
ПТГ 26	Дет. 1,3 по марке ПТГ 25 107							
	5	L 75x6	700	2	-	4,8	10	224
	6	- 40x4	769	100	-	1,0	100	
	7	- 40x4	3970	1	-	5,0	5	
1% на сварные швы						2		
ПТГ 27	Дет. 1,3 по марке ПТГ 25 107							
	7	- 40x4	3970	1	-	5,0	5	246
	8	L 75x6	900	2	-	6,2	12	
	9	- 40x4	969	100	-	1,2	120	
1% на сварные швы						2		

Таблица сварных швов.

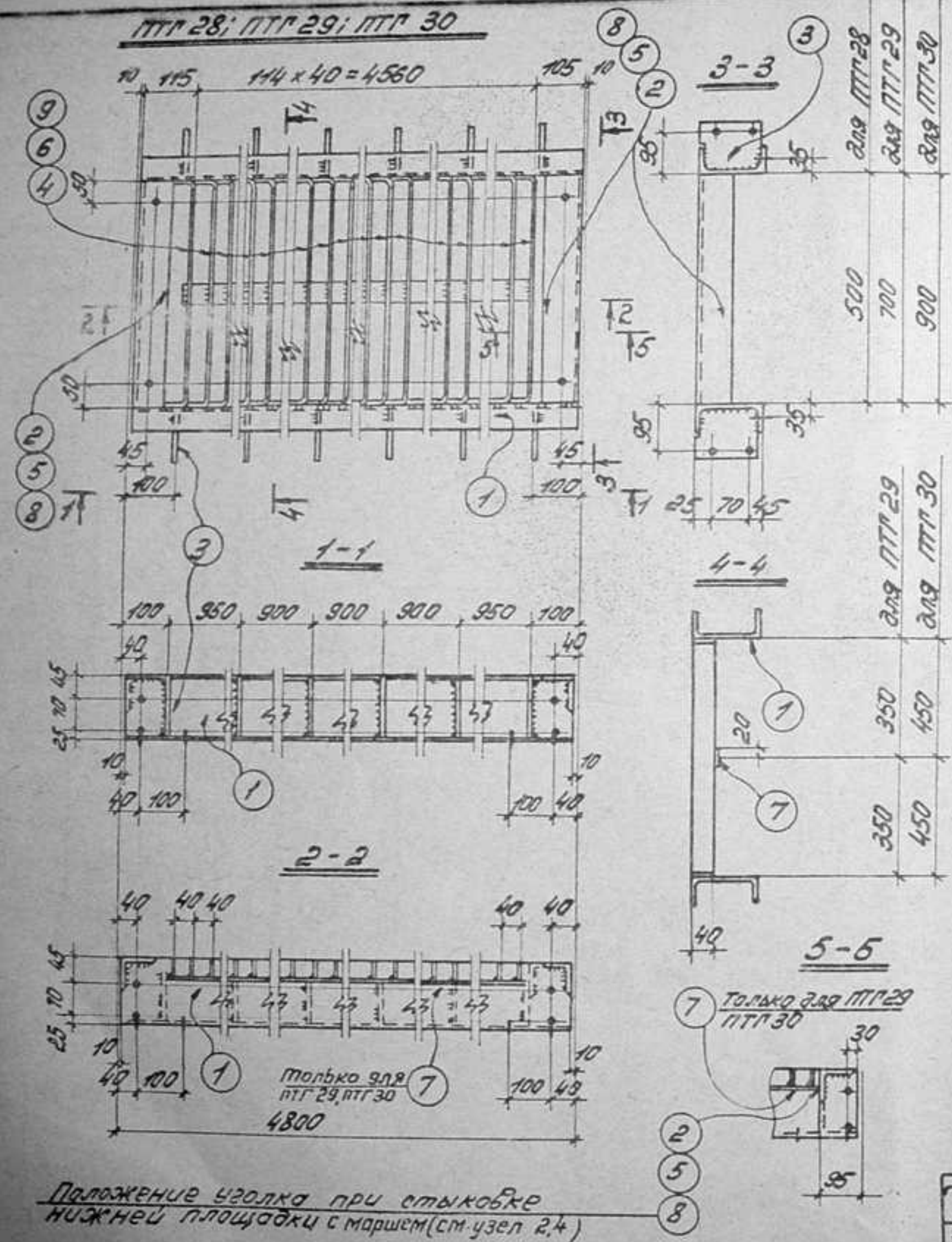
Марк.	К-во	тип шва	Длина, мм	тип эл-до	Примечан.
ПТГ 25			3,2		
ПТГ 26		4	7,2		242
ПТГ 27			7,2		

Примечания

1. Все дыры  $d=15$  мм.
2. Все сварные швы  $n=4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по пост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс "а" (напр. ПТГ 25<sup>а</sup>).



ПТГ 28; ПТГ 29; ПТГ 30



Спецификация									
Марк.	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	дет.	всех		
ПТГ 28	1	С 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	-	0,7	80		
1% на сварные швы						2			
Дет. 1,3 по марке ПТГ 28						123			
ПТГ 29	5	∟75x6	700	2	-	4,8	10	257	
	6	-40x4	769	115	-	1,0	115		
	7	-40x4	4570	1	-	5,7	6		
1% на сварные швы						3			
Дет. 1,3 по марке ПТГ 28						123			
ПТГ 30	7	-40x4	4570	1	-	5,7	6	282	
	8	∟75x6	900	2	-	6,2	12		
	9	-40x4	969	115	-	1,2	138		
1% на сварные швы						3			

Таблица сварных швов.

Марк.	К-во	тип шва	Длина, мм	тип элект. род	Примечан.
ПТГ 28	4	1	3,7	342	
ПТГ 29			8,3		
ПТГ 30			8,3		

Примечания

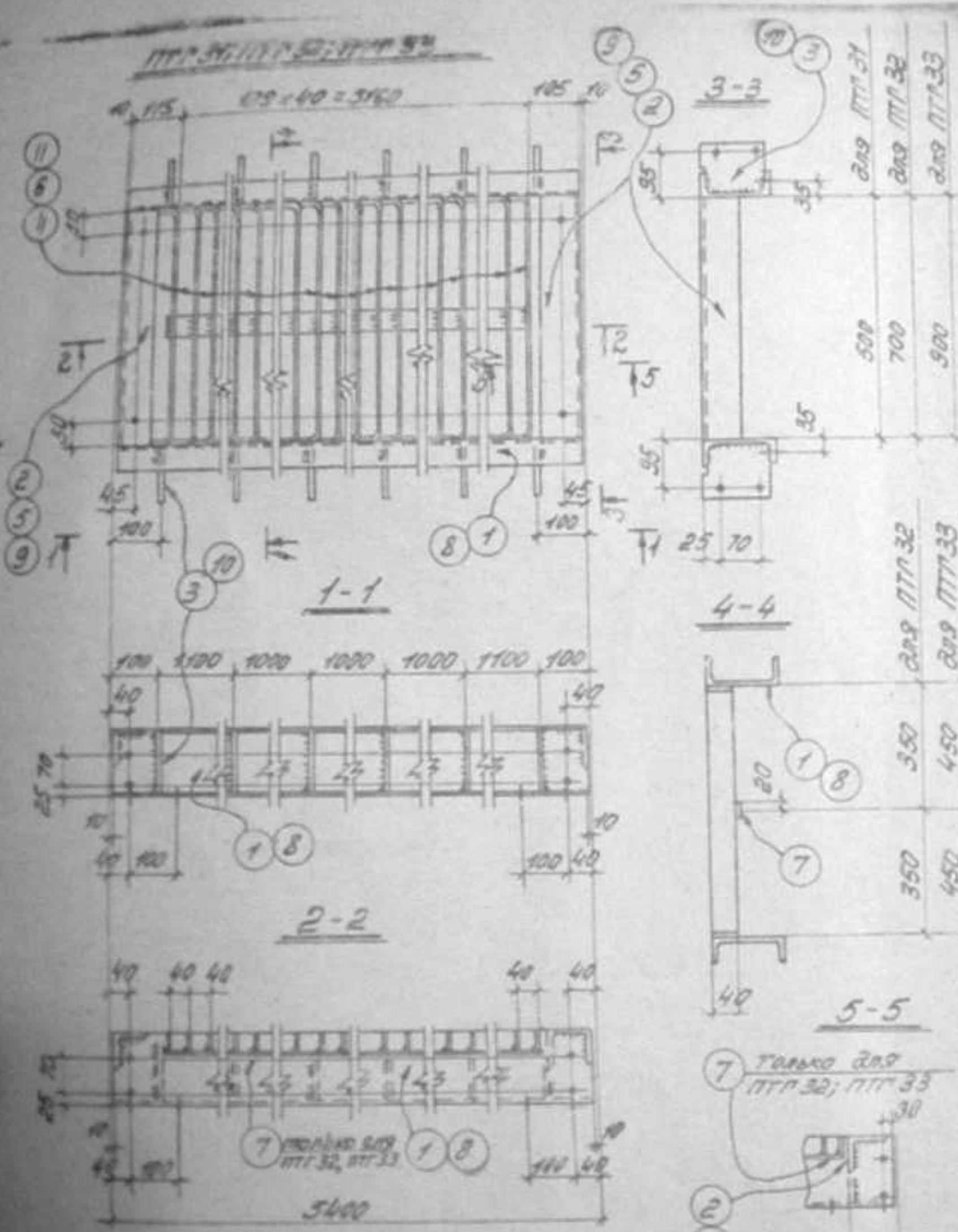
1. Все дыры  $d \approx 15$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 4$  мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по пост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2.4 должны иметь индекс "а" (напр. ПТГ 28а).

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

ТК 1973г. **Переходные площадки ПТГ 28; ПТГ 29; ПТГ 30.**

Серия 1658-2  
Выпуск 4





76

**СПЕЦИФИКАЦИЯ**

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание
				т	н	дет.	всех марк.	
ПТГ-31	1	С 14	5380	2	-	66,2	132	257
	2	Л 75x6	500	2	-	3,4	7	
	3	-110x4	133	12	-	0,4	5	
	4	-40x4	569	100	-	0,7	91	
1% на сварные швы						2		
Дет. 1,3 по марке ПТГ-31						137		
ПТГ-32	5	Л 75x6	700	2	-	-	-	287
	6	-40x4	769	130	-	1,0	130	
	7	-40x4	5170	1	-	6,5	7	
1% на сварные швы						3		
ПТГ-33	7	-40x4	5170	1	-	6,5	7	337
	8	С 16	5380	2	-	76,4	153	
	9	Л 75x6	900	2	-	6,2	12	
	10	-110x4	153	12	-	0,5	6	
	11	-40x4	969	130	-	1,2	156	
1% на сварные швы						3		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, мм по обц.	Тип элект. рода	Примечание
ПТГ-31			37		
ПТГ-32	4		89		342
ПТГ-33			92		

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Все дыры  $\phi = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $n = 4$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажная схема см. лист 5.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс "а" марк ПТГ-33<sup>а</sup>.

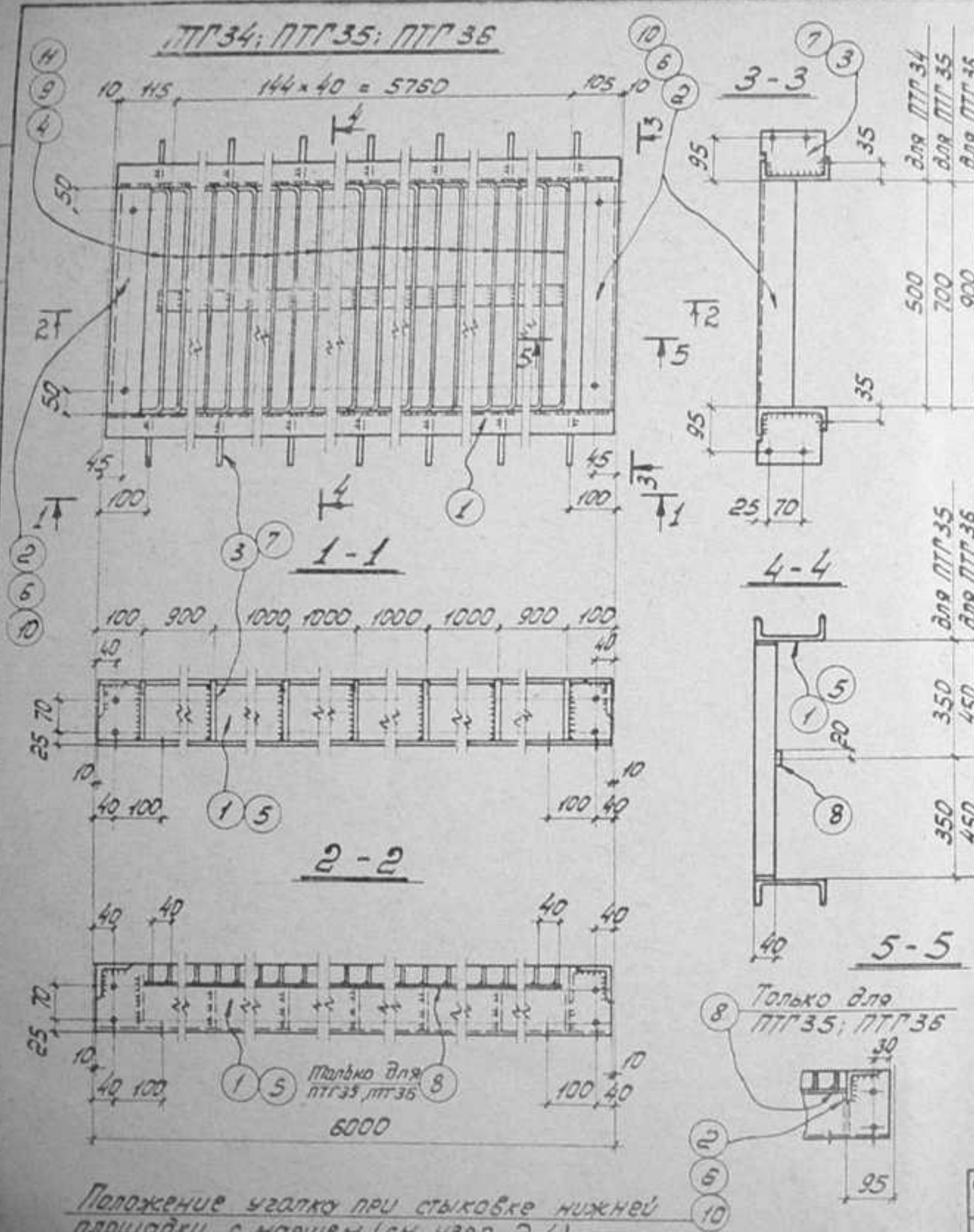
Монтажные узлы при стыковке площадок с маршем (см. узел 2,4)

ТК  
ИЭ73г  
Переходные площадки ПТГ-31; ПТГ-32; ПТГ-33.

ДСР ИР  
16.12  
Лист  
53



ПТГ 34; ПТГ 35; ПТГ 36



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				т	н	дет.	всех марки		
ПТГ 34	1	С14	5980	2	-	73,6	147	265	
	2	L75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-110x4	133	11	-	0,4	6		
	4	-40x4	569	145	-	0,7	102		
	1% на сварные швы						3		
ПТГ 35	5	С16	5980	2	-	84,9	170	342	
	6	L75x6	700	2	-	4,8	10		
	7	-110x4	153	14	-	0,5	7		
	8	-40x4	5770	1	-	7,2	7		
	9	-40x4	769	145	-	1,0	145		
1% на сварные швы						3			
ПТГ 36	Детали 5,7,8 по марке ПТГ 35						184		374
	10	L75x6	900	2	-	5,2	12		
	11	-40x4	969	145	-	1,2	174		
1% на сварные швы						4			

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м	Тип эл-да	Примечание
ПТГ 34			6,1		
ПТГ 35	4		9,9		342
ПТГ 36			9,9		

Примечания

1. Все дыры  $\phi = 15$  мм.
2. Все сварные швы  $k = 4$  мм.
3. Сварку производить эл-дами типа 342 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.
5. Марки площадок стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а“ напр. ПТГ 36<sup>а</sup>.

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

ТК	Переходные площадки ПТГ 34; ПТГ 35; ПТГ 36	Серия	1459-2
1973г.		Выпуск	4



ПЛГ1; ПЛГ2 (обратна ПЛГ1)

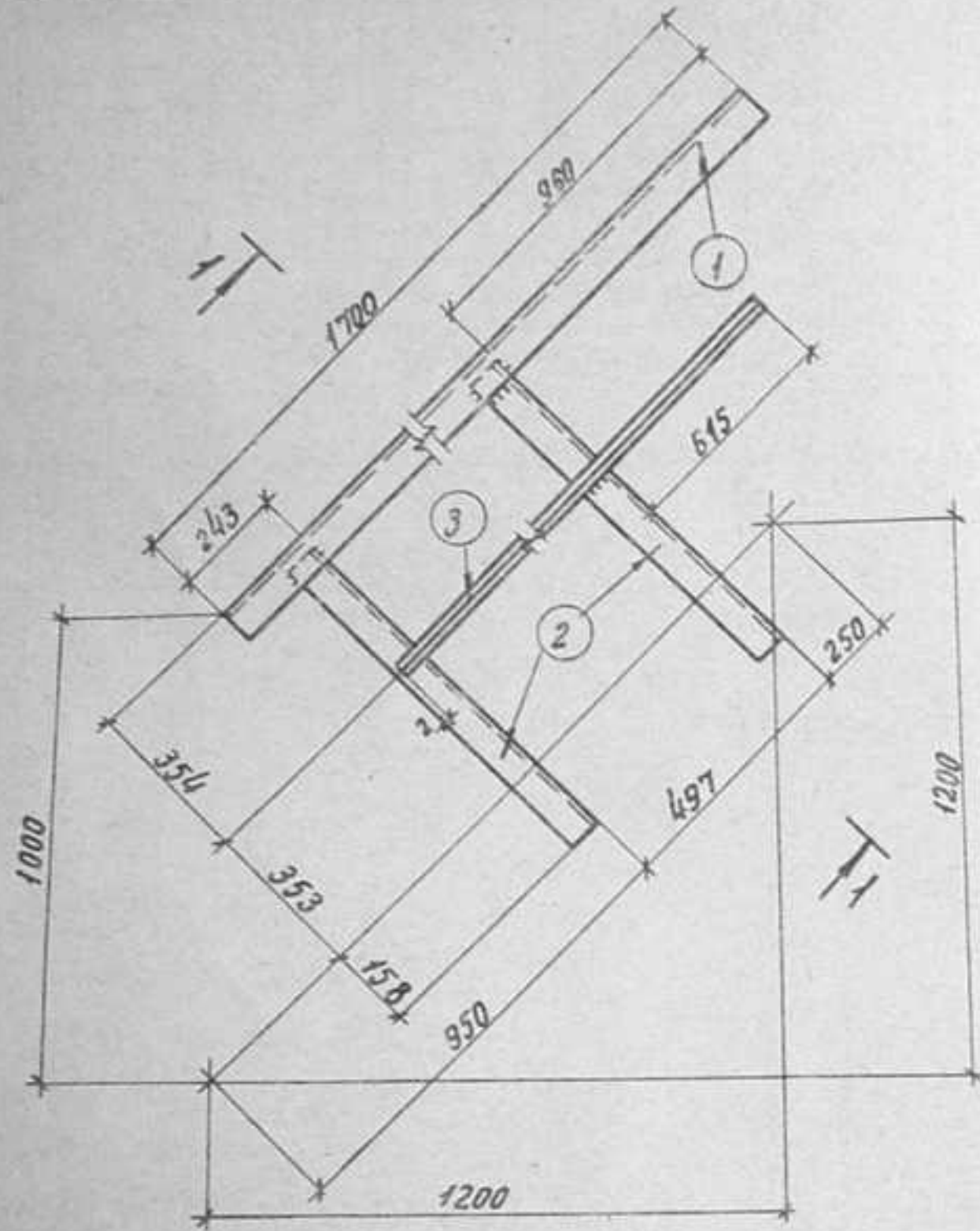


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		Кол-во, шт.	Класс, кг	ГОСТ	Примечание
		Стер.	Нареж.				
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	
<b>Всего:</b>					<b>0.25</b>		

Спецификация

78

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса в кг			Примечание
				Т	Н	дет.	всех	Марки	
ПЛГ1	1	L56x4	1700	1	—	5.8	6	14	
	2	L50x5	855	2	—	3.2	6		
	3	L25x3	1160	1	—	1.3	1		
	1% на сварные швы						1		
ПЛГ2	Обратна марки ПЛГ1							14	

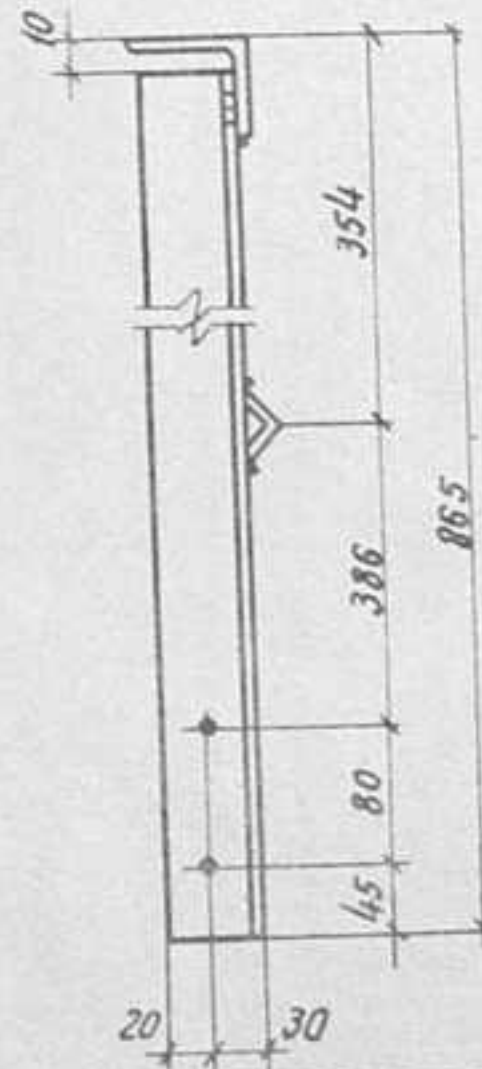
Таблица сварных швов

Марка	№ шва	Тип и толщ. шва	Длина, мм		Тип элект. рода	Примечание
			На мар.	Общ.		
ПЛГ1	3	3	0.5	342		
ПЛГ2			0.5			

Примечания

1. Все дыры  $\phi_6 = 13$  мм.
2. Все сварные швы:  $h = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-80.
4. Монтажную схему см. лист 1.

1-1



ТК	1973г.	Ограждение лестничных маршей ПЛГ1; ПЛГ2	СЕРИЯ
			1459-2
			ВЫПУСК
			4
			ЛИСТ
			65
			12761-02



плгз; плг4 (обратно плгз)

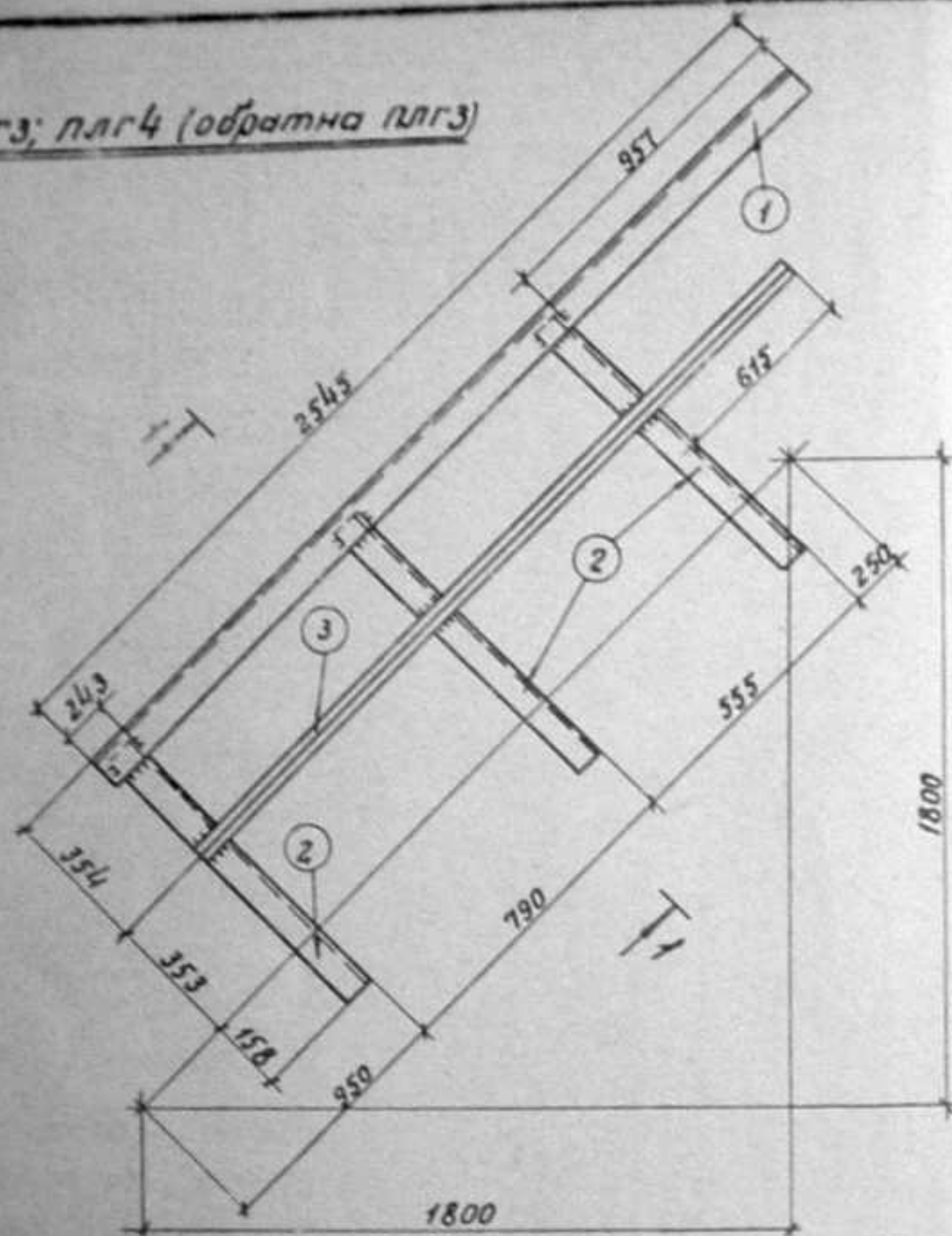


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр		Длина мм		Кол-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
	мм	Стр	Нарж	Внут				
Для каждой марки плгз; плг4								
Болт М12	12	30	30	6	225	7798-70*		
Гайка М12	—	—	—	6	210	5913-70		
Шайба пруж М12Н	—	—	—	6	202	6402-70		
Всего:					437			

Спецификация

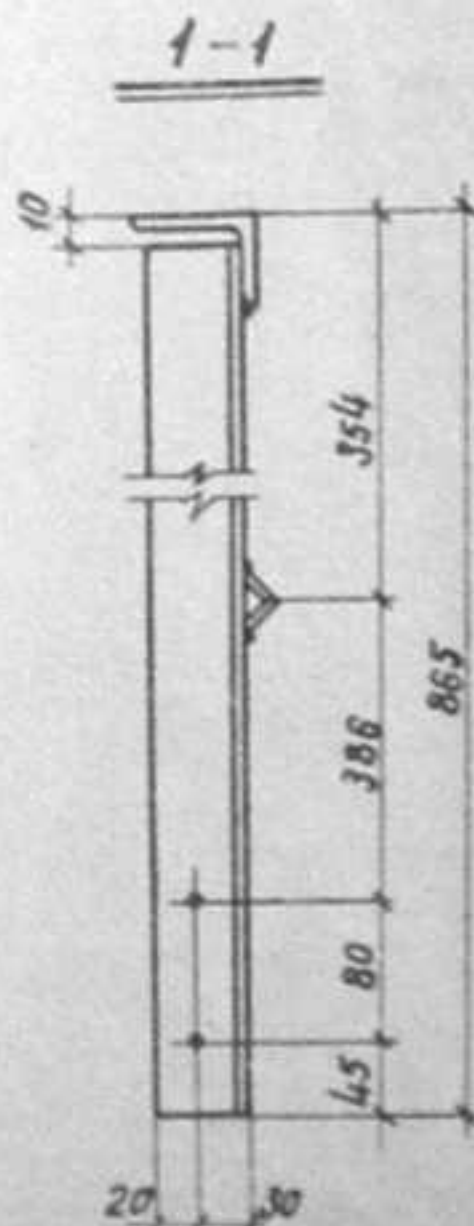
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				Т	Н	Вет	Всех	Марки	
плгз	1	L 56x4	2545	1	—	2,7	9	22	
	2	L 50x5	855	3	—	32	10		
	3	L 25x3	2010	1	—	2,3	2		
17% на сварные швы							1		
плг4	Обратно марке плгз							22	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Угол и тип шва	Длина, мм		Тип электрода	Примечание
			по нар	вс		
плгз	3	30°	0,7		342	
плг4			0,7			

Примечания

1. Все дыры  $d_f = 13$  мм
2. Все сварные швы  $h = 3$  мм
3. Сварку производить электродами типа 342 гост 9467-88
4. Монтажную схему см. лист 1.



ТК	Ограждение лестничных маршей плгз; плг4.	Серия 16/92 Выпуск 1/88
1973г		



ПЛГ5, ПЛГ6 (обратно ПЛГ5)

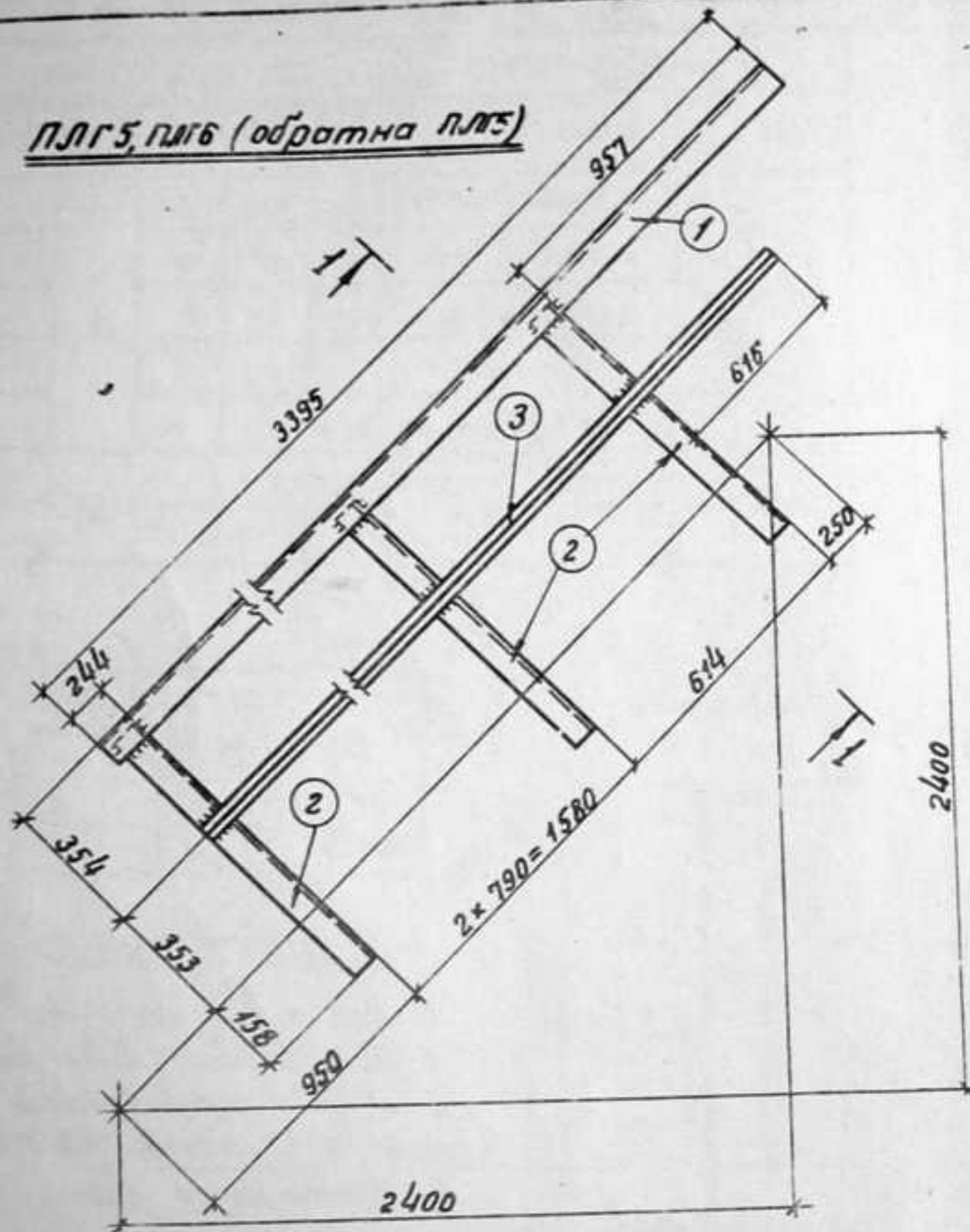


Таблица монтажных метизов

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

Спецификация

80

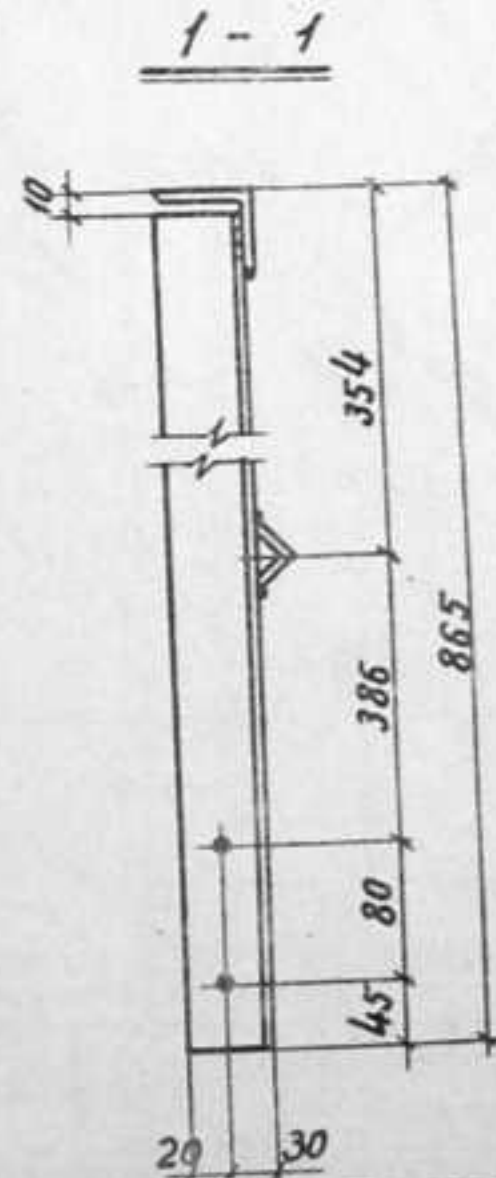
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	Марки	
ПЛГ5	1	L 56x4	3395	1	-	11.7	12	29	
	2	L 50x5	855	4	-	3.2	13		
	3	L 25x3	2860	1	-	3.2	3		
	1% на сварные швы								1
ПЛГ6	Обратно марке ПЛГ5							29	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и угол шва	Длина, м		Тип элект-рода	Примечан.
			На мар.	Общ.		
ПЛГ5		3	10		Э42	
ПЛГ6			10			

Примечания

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



ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ПЛГ5; ПЛГ6.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск 4 Лист 67

12761-02 81

12761-02 109



ПЛГ7; ПЛГ8 (обратно ПЛГ7)

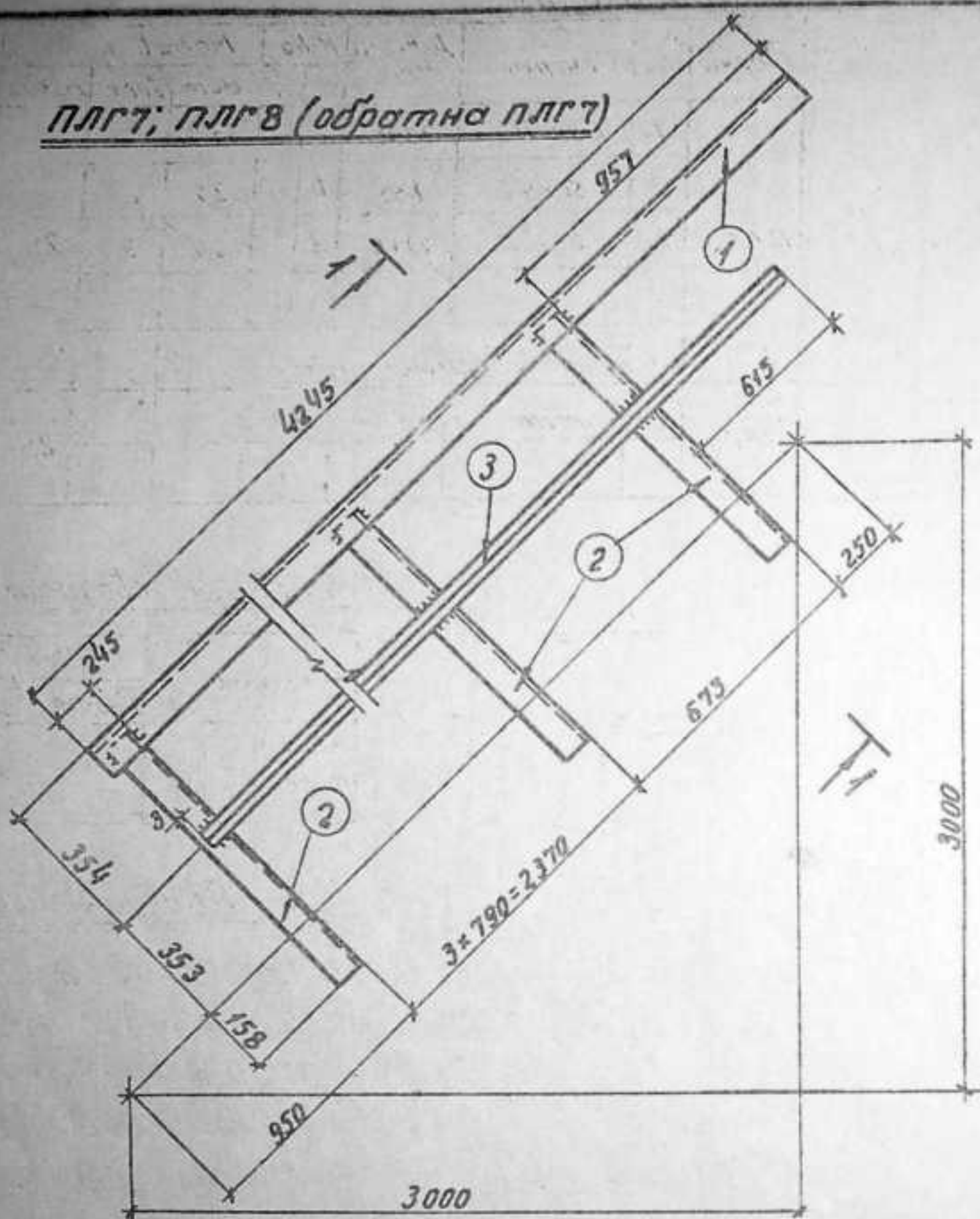


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр		Длина, мм		К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
	мм	Стр.	Нар.	мм				
Для каждой марки ПЛГ7, ПЛГ8.								
Болт М12	12	30	30	10	0.42	7198-70		
Гайка М12	—	—	—	10	0.17	5915-70		
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	10	0.03	6402-70		
Всего:					0.62			

Спецификация

81

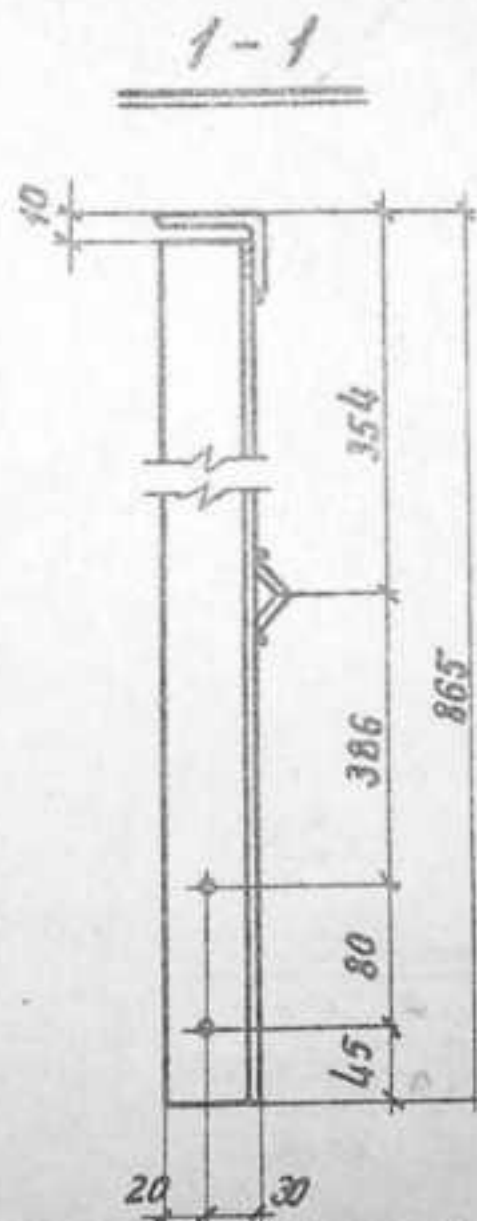
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	Марки	
ПЛГ7	1	L 56x4	4245	1	—	14.6	15	36	
	2	L 50x5	855	5	—	32	16		
	3	L 35x3	3705	1	—	4.1	11		
	1% на сварные швы								
ПЛГ8	Обратно марке ПЛГ7							36	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщина шва	Длина, м		Тип элект. рода	Примечан.
			На мар.	Общ.		
ПЛГ7		3	1.2		Э42	
ПЛГ8			1.2			

Примечания

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



ТК

Ограждение лестничных маршей  
ПЛГ7; ПЛГ8

1973г.

СЕРИЯ  
1450-2  
Выпуск 4  
Лист 6

12761-02



ПЛГ9; ПЛГ10 (обратна ПЛГ9)

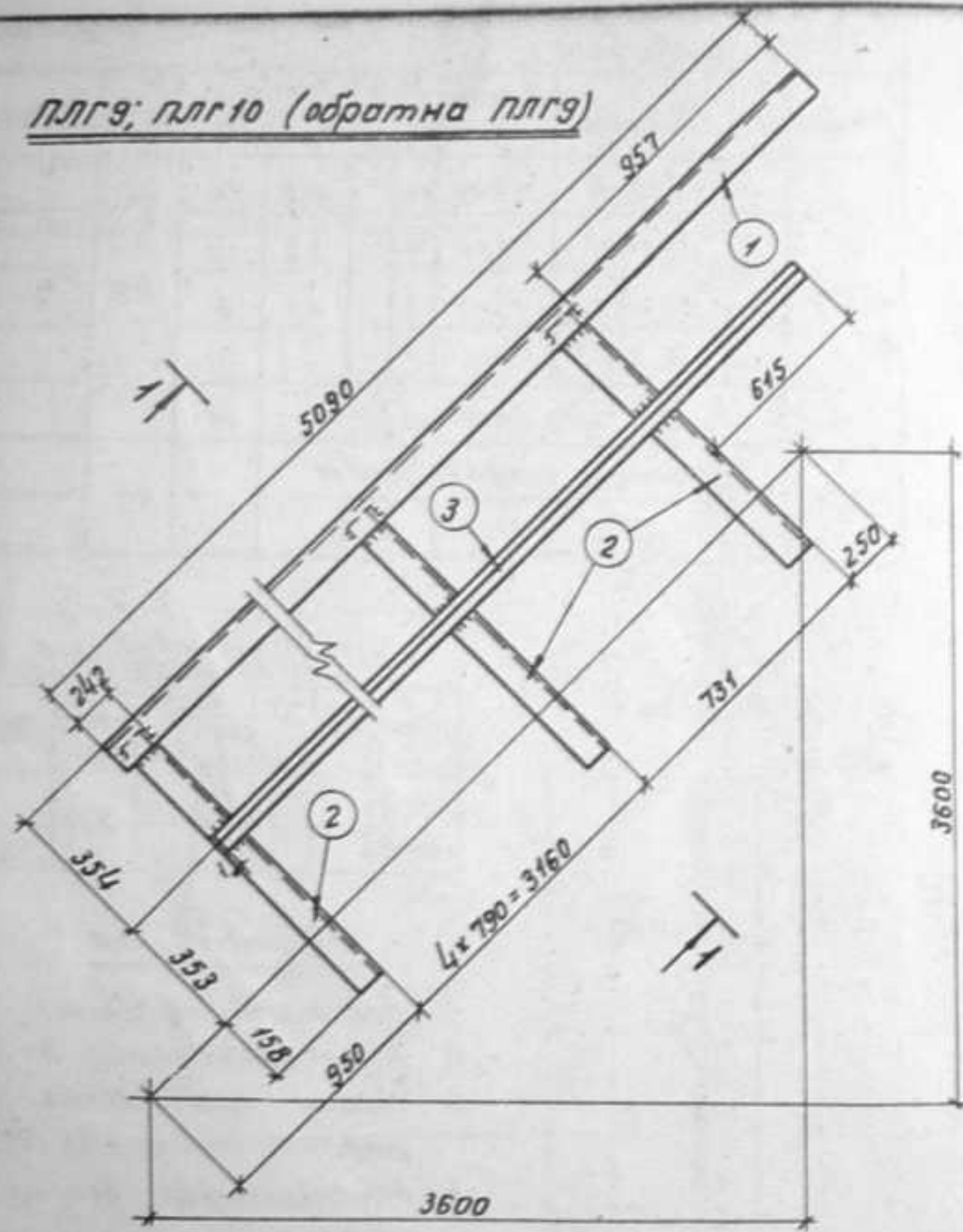


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам.		Длина, мм		К-во, шт.	Масса, кг	Гост	Примечание
	мм.	Стр.	Нар.	Мм.				
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			

Спецификация

Марка	№ вет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание	
				т	н	дет.	всех	Марки		
ПЛГ9	1	L56x4	5090	1	-	17,5	18	43		
	2	L50x5	855	6	-	3,2	19			
	3	L25x3	4555	1	-	51	5			
	1% на сварные швы								1	
ПЛГ10		Обратна марке ПЛГ9							43	

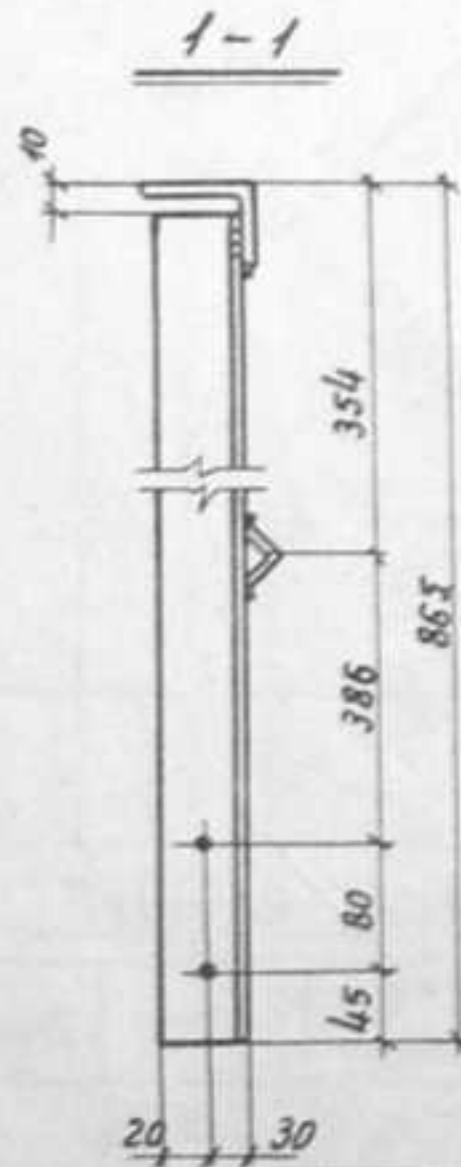
82

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, мм		Тип электрода	Примечан.
			На мар.	Общ.		
ПЛГ9		3	14		Э42	
ПЛГ10			14			

Примечания

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



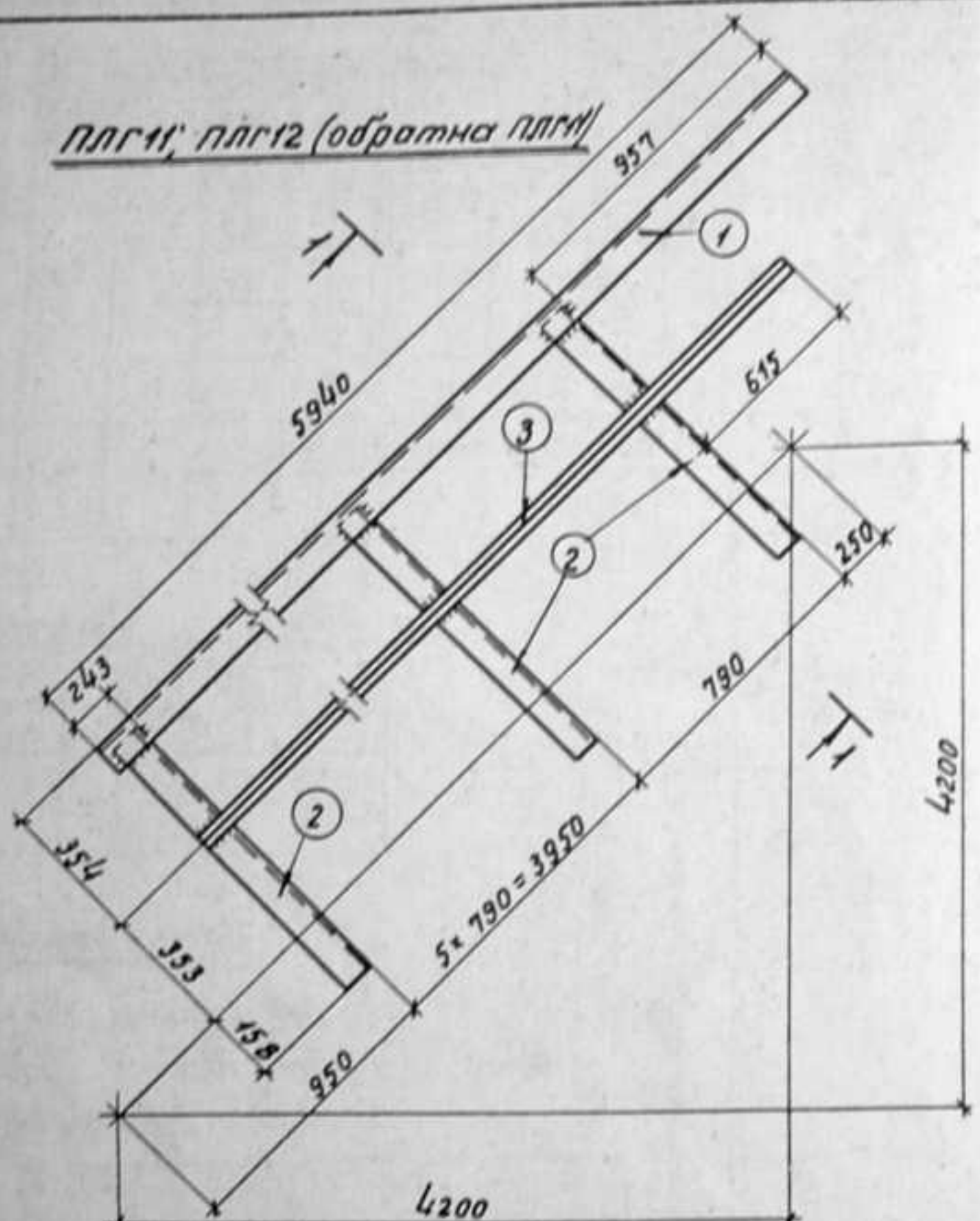
ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ПЛГ9; ПЛГ10.

СЕРИЯ  
1459-2  
Лист  
4 из 69

12761-02 83





ПЛГ11; ПЛГ12 (обратна ПЛГ11)

Спецификация									
Марка	№ вет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	вет.	всех		
ПЛГ11	1	L56x4	5940	1	-	20,4	20	49	
	2	L50x5	855	7	-	3,2	22		
	3	L25x3	5405	1	-	6,1	6		
1% на сварные швы							1		
ПЛГ12	Обратна марке ПЛГ11							49	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и тип шва	Длина, мм		Тип элект. родки	Примечание
			на мар.	общ.		
ПЛГ11	3	3	1,6		342	
ПЛГ12			1,6			

Примечания

1. Все дыры  $d = 13$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-80.
4. Монтажную схему см. лист 1.

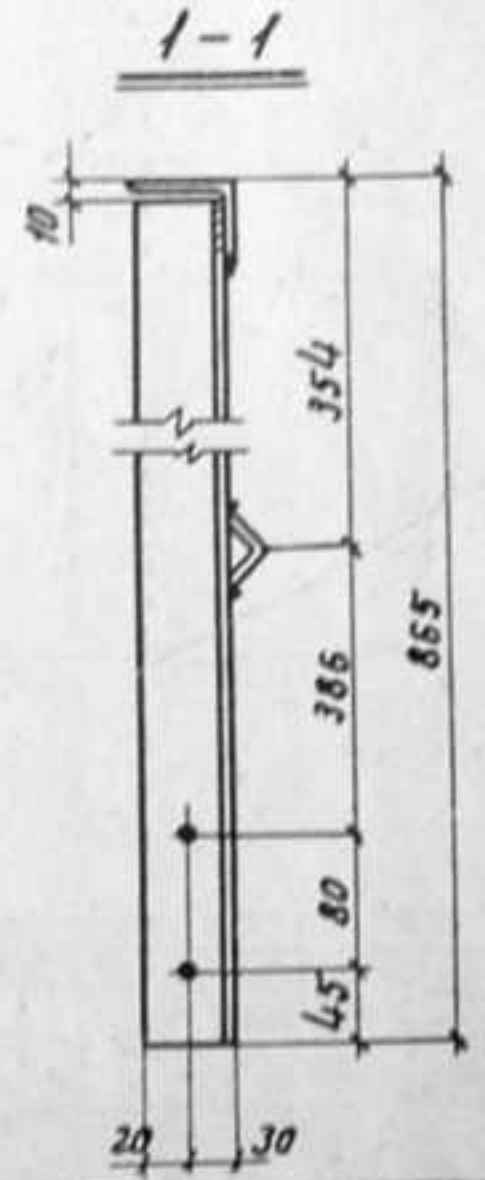


Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам.		Длина, мм		К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
	мм	мм	стерж.	шпильки				
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 1491-2
		ВЫПУСК 4
		ЛИСТ 70



олг1; олг2 (обратно олг1)

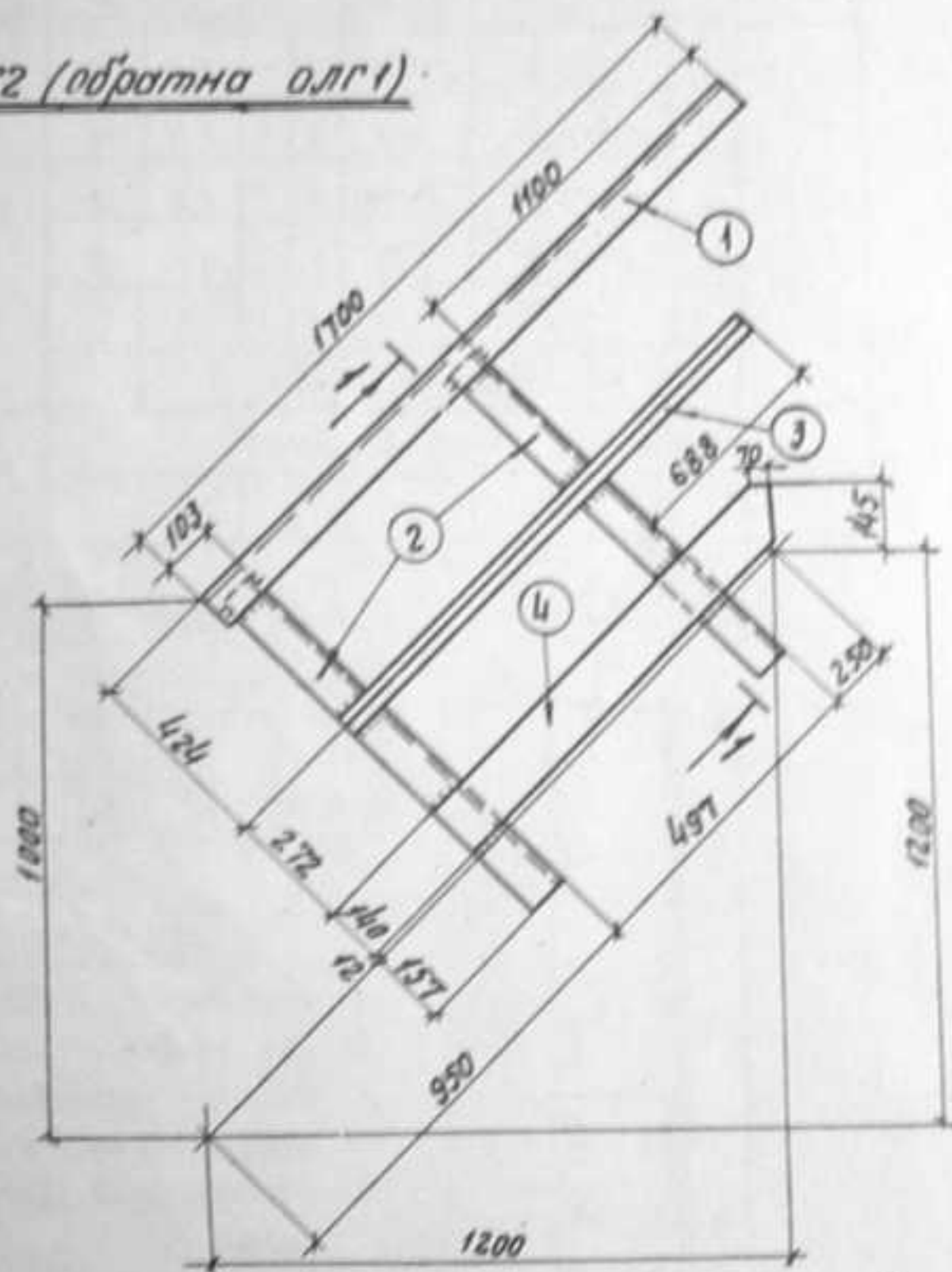


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр		Длина	мм	Н-во	Масса	Гост	Примечание
	мм	Старт						
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	0,04	6402-70	
Всего:						0,25		

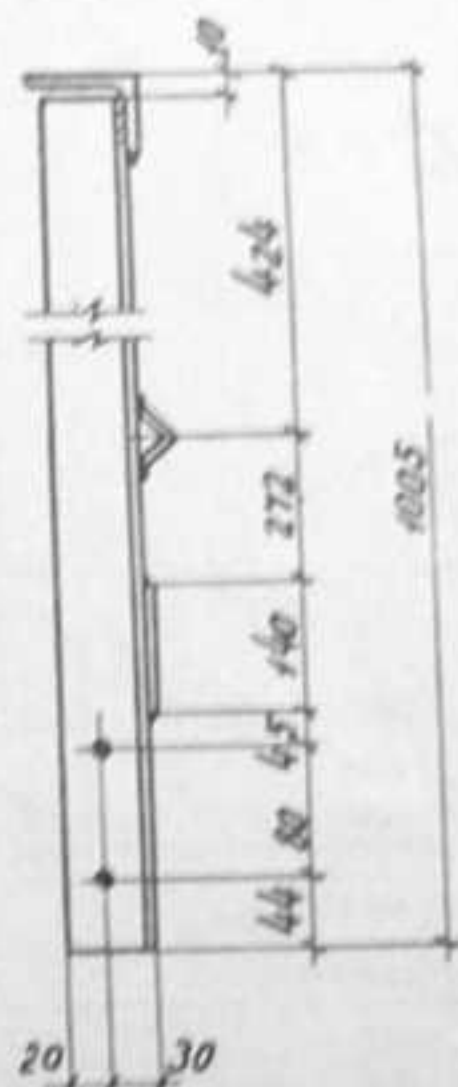
Спецификация

84

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всек	Марки	
олг1	1	L 50x4	1700	1	—	5,8	6	20	
	2	L 50x5	995	2	—	3,8	8		
	3	L 25x3	1235	1	—	1,4	4		
	4	— 40x4	900	1	—	4,0	4		
1% на сварные швы							1		
олг2	Обратно марке олг1							20	

Таблица сварных швов

1-1



Марка	К-во	Тип шва	Длина		Тип элект. рода	Примечан.
			мм	Общ.		
олг1		3	0,7		Э42	
олг2		3	0,7			

Примечания

1. Все дыры  $d_2 = 13$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9457-60
4. Монтажную схему см. лист 1.

ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
олг1, олг2

Серия  
1459-2  
Выпуск  
4  
Лист  
71

12761-02 8.5



олгз олг4 (обратно олгз)

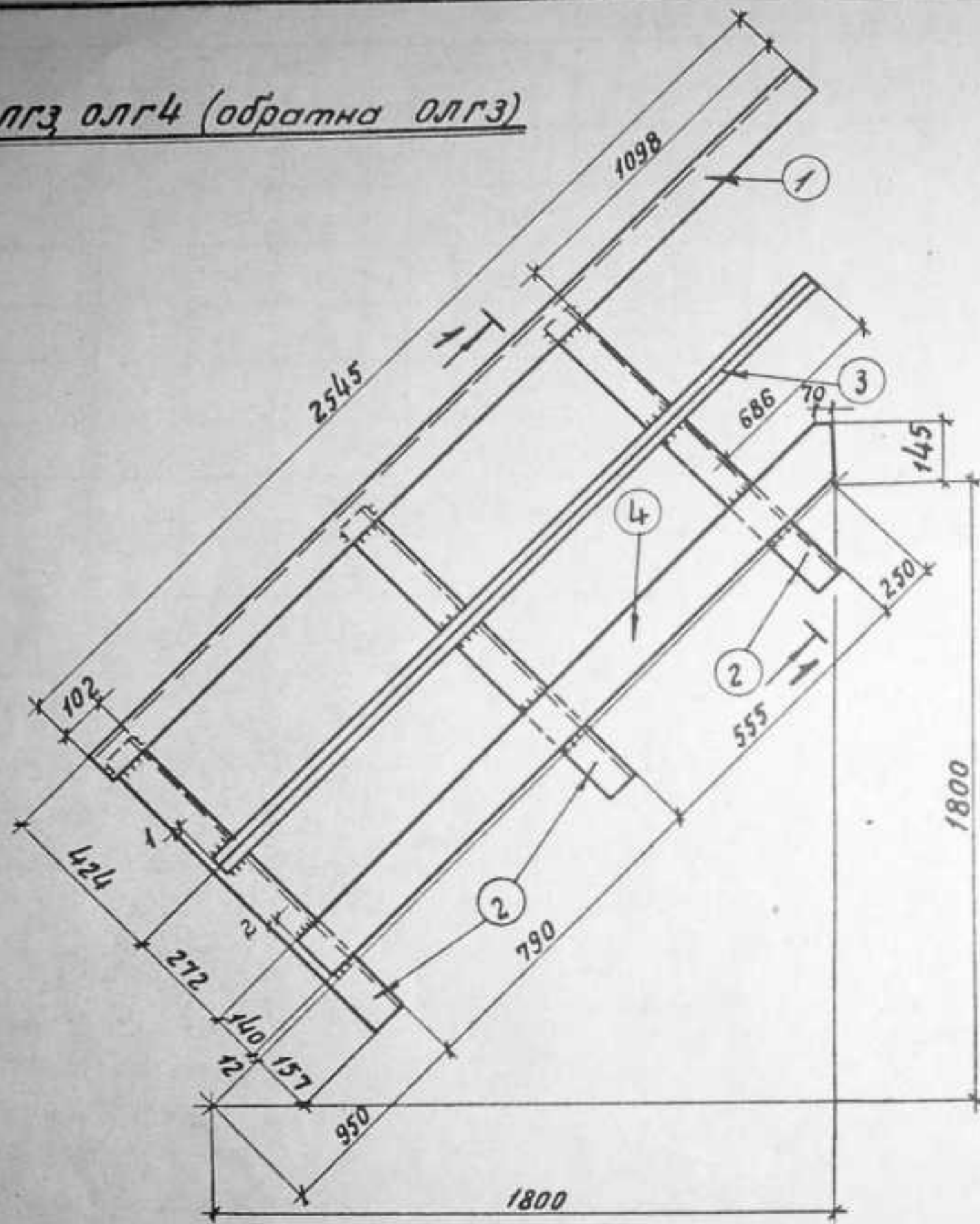


Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам. мм	Длина, мм		К-во	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		Стерж.	Нарез.				
Для каждой марки олгз 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		

Спецификация

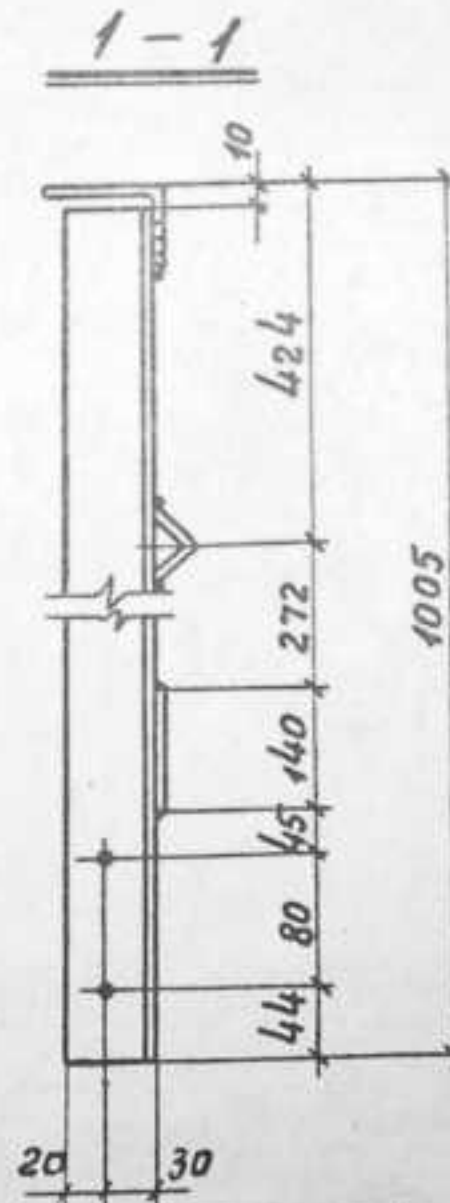
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	Марки	
олгз	1	L56×4	2545	1	—	8,8	9	31	
	2	L50×5	995	3	—	3,8	11		
	3	L25×3	2080	1	—	2,3	2		
	4	-140×4	1745	1	—	7,7	8		
1% на сварные швы							1		
олг4	Обратно марке олгз							31	

Таблица сварных швов

Марка	Тип и толщ. шва	К-во	Длина, мм		Тип электр.	Примечан.
			на мар.	общ.		
олгз	3	3	10	—	Э42	
олг4			10			

Примечания

1. Все дыры  $d_f = 13$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42, ГОСТ 9467-68
4. Монтажную схему см. лист 1.



ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
олгз, олг4.

СЕРИЯ  
1459-2  
ВЫПУСК  
4  
ЛИСТ  
72

12761-02 86



ОЛГ5; ОЛГ6 (обратно ОЛГ5)

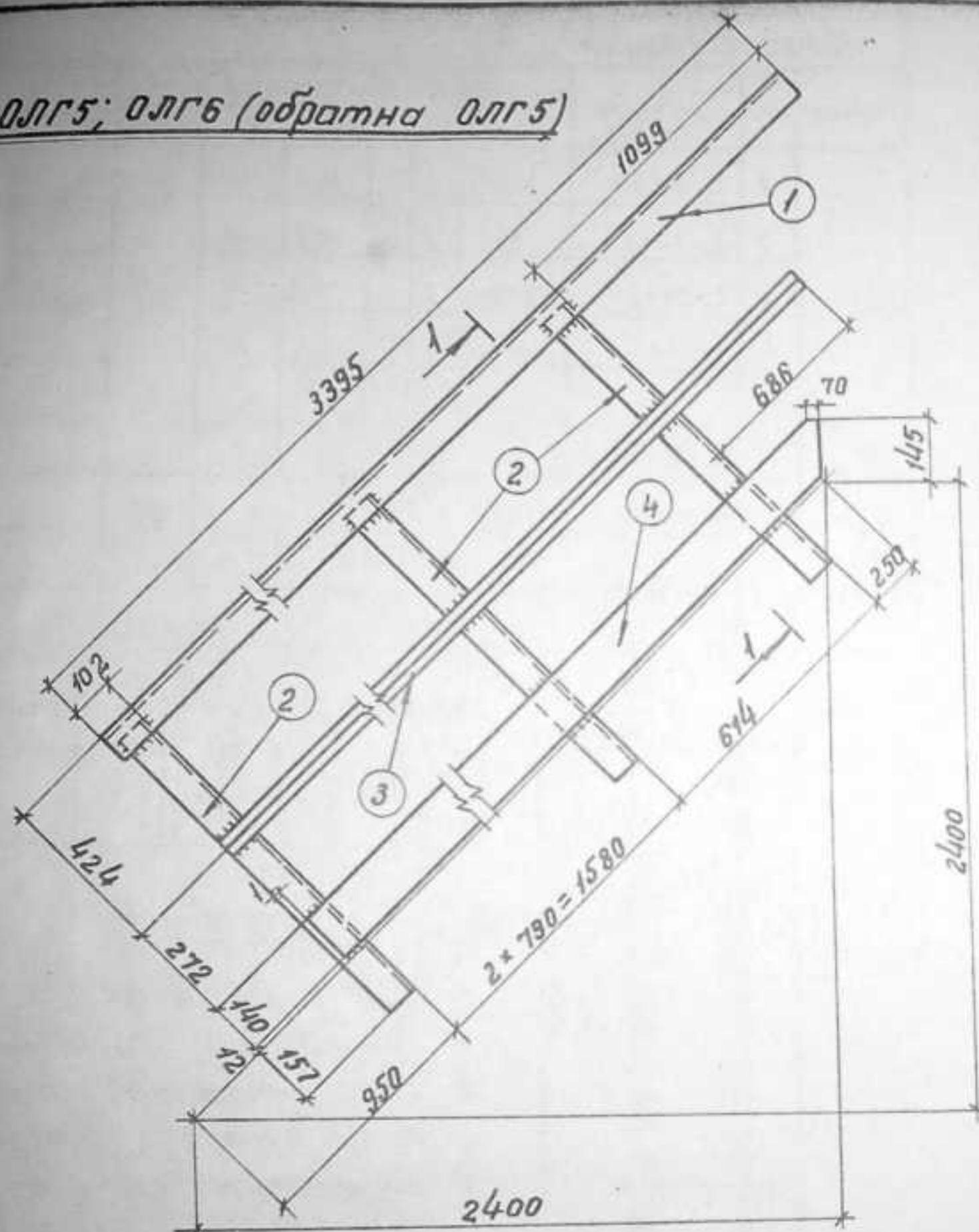


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам		Длина, мм		К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
	мм	Стен	Нарез	мм				
Для каждой марки ОЛГ5; ОЛГ6								
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			

Спецификация

86

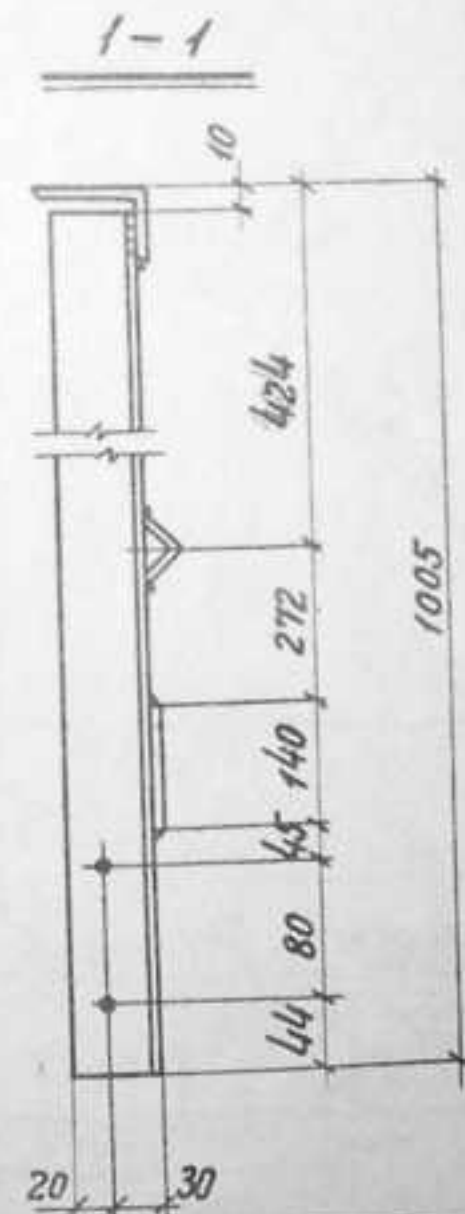
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	марки	
ОЛГ5	1	L 56x4	3395	1	—	11,7	12	42	
	2	L 50x5	995	4	—	3,8	15		
	3	L 25x3	2930	1	—	3,3	3		
	4	-140x4	2595	1	—	11,4	11		
1% на сварные швы							1		
ОЛГ6	Обратно марке ОЛГ5							42	

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, мм		Тип элект-рода	Примечан.
			на мар.	Общ.		
ОЛГ5	3	3	14	342	Э42	
ОЛГ6			1,4			

Примечания

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



ТК	Ограждение лестничных маршей ОЛГ5; ОЛГ6.	СЕРИЯ 1459-2
1973г.		Выпуск 4

12761267



олг7, олг8 (обратна олг7).

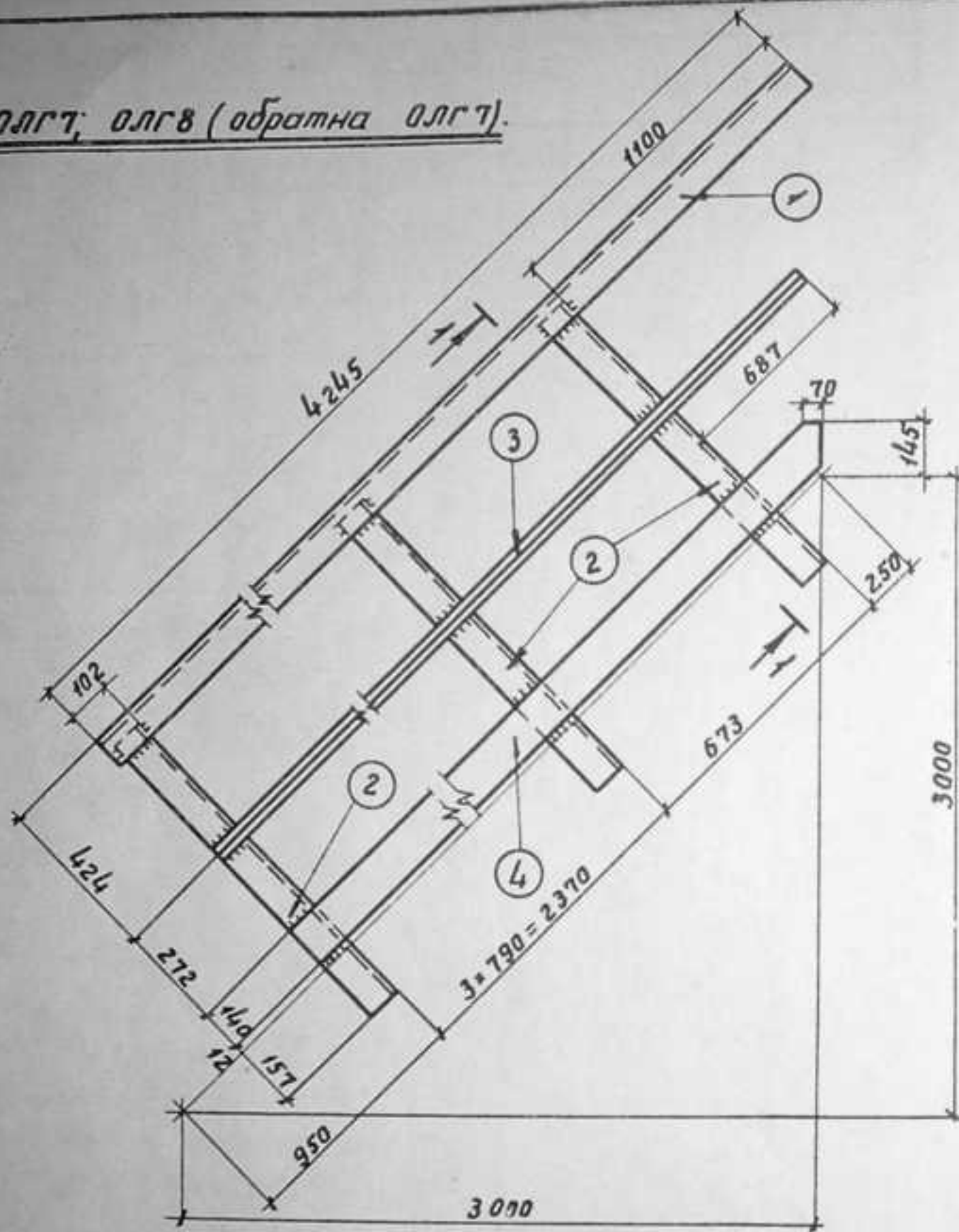


Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам мм	Длина, мм		К-во шт.	Масса, кг	Гост	Примечание
		Стер	Нор				
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	
<b>Всего:</b>					<b>0,62</b>		

Спецификация

87

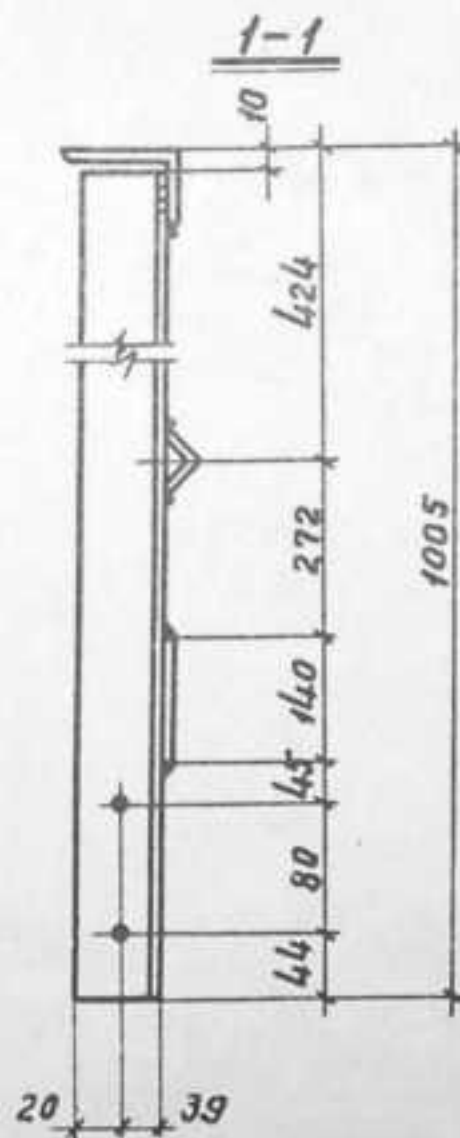
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	марки	
олг7	1	L 56x4	4245	1	-	14,6	15	54	
	2	L 50x5	995	5	-	3,8	19		
	3	L 25x3	3780	1	-	4,2	4		
	4	- 140x4	3445	1	-	15,1	15		
1% на сварные швы							1		
олг8	Обратна марке олг7							54	

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и талис шва	Длина, мм		Тип элект рода	Примечание
			На мар	Общ.		
олг7		3	1,7		Э42	
олг8			1,7			

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 1.



ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
олг7, олг8.

СЕРИЯ  
1.459-2  
ВЫПУСК / ЛИСТ  
4 / 74

12761-02 88

Дата выпуска: 1973г.

СКИЕВ



олг 9; олг 10 (обратна олг 9)

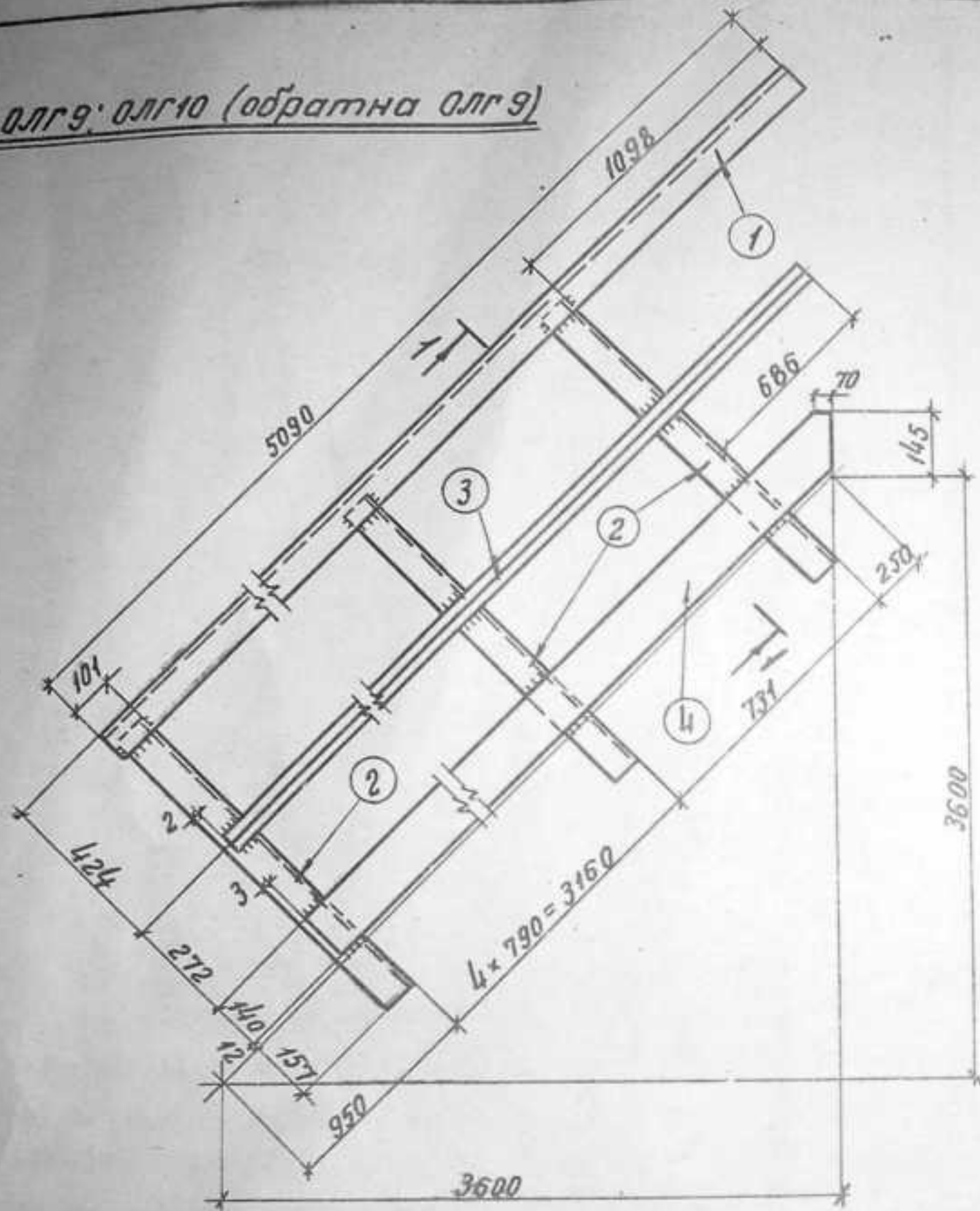


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр		К-во	Масса, кг	Гост	Примечание
	мм	мм				
Для каждой марки олг 9; олг 10.						
Болт М12	12	30	30	0.50	7198-70	
Гайка М12	—	—	—	0.21	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	0.04	6402-70	
Всего:				0.75		

Спецификация

88

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	нао	
олг 9	1	L 56x4	5090	1	—	17.5	18	66	
	2	L 50x5	995	6	—	3.8	23		
	3	L 25x3	4625	1	—	5.2	5		
	4	— 140x4	4290	1	—	18.9	19		
1% на сварные швы							1		
олг 10	Обратна марке олг 9						66		

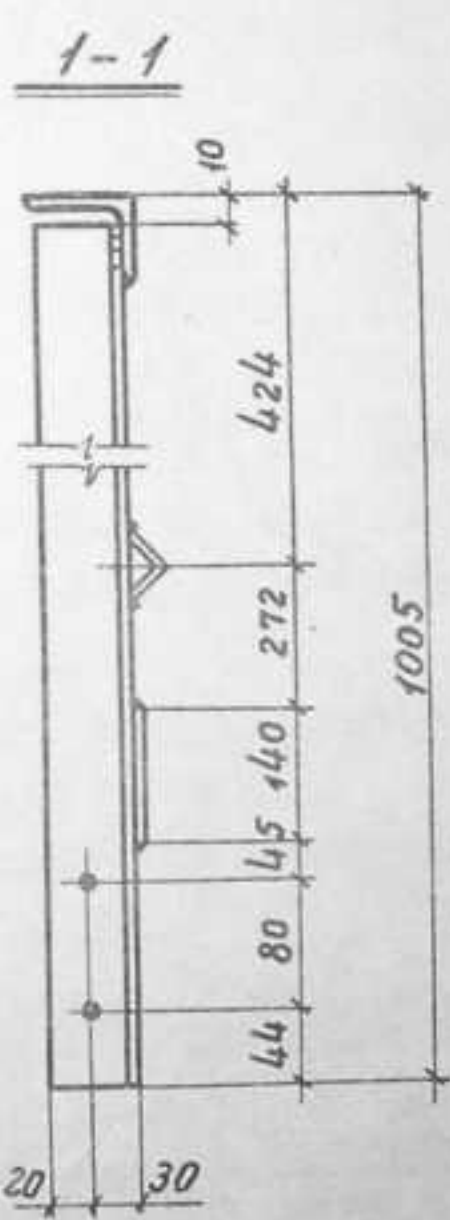


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип элект. рода	Примечан.
			на марк	Общ.		
олг 9		3	2,0		Э42	
олг 10			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 1.

ТК  
1973г. Ограждение лестничных маршей  
олг 9; олг 10.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск 4 Лист 75



олг 11; олг 12 (обратно олг 11)

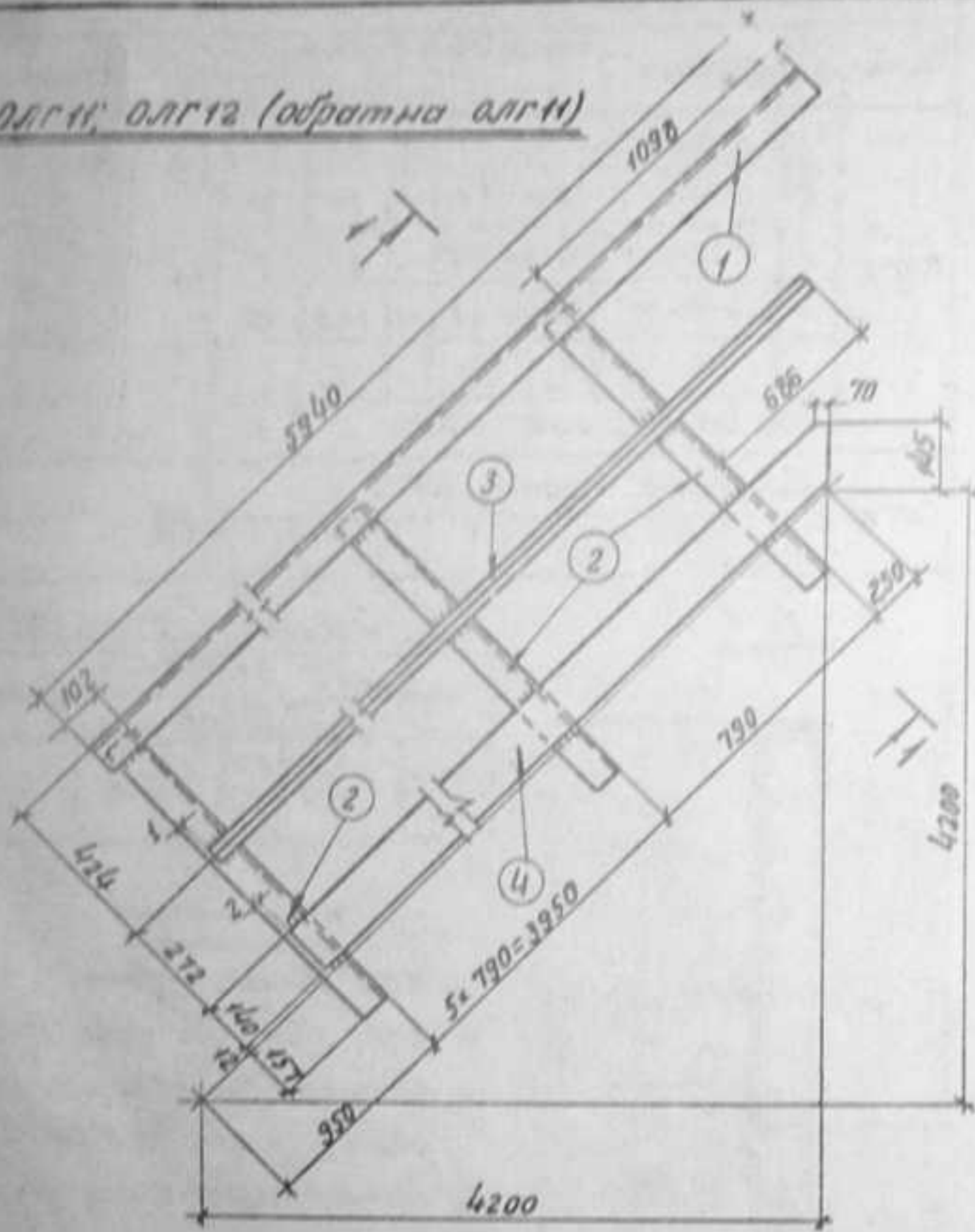


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм		Н-во шт	Масса, кг	Гост	Примечание
	стерж.	нарез.				
Для каждой марки олг 11; олг 12						
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70
Гайка М12	-	-	-	14	0,24	5915-70
Шайба полук. 12М	-	-	-	14	0,05	6402-70
<b>Всего:</b>					<b>0,88</b>	

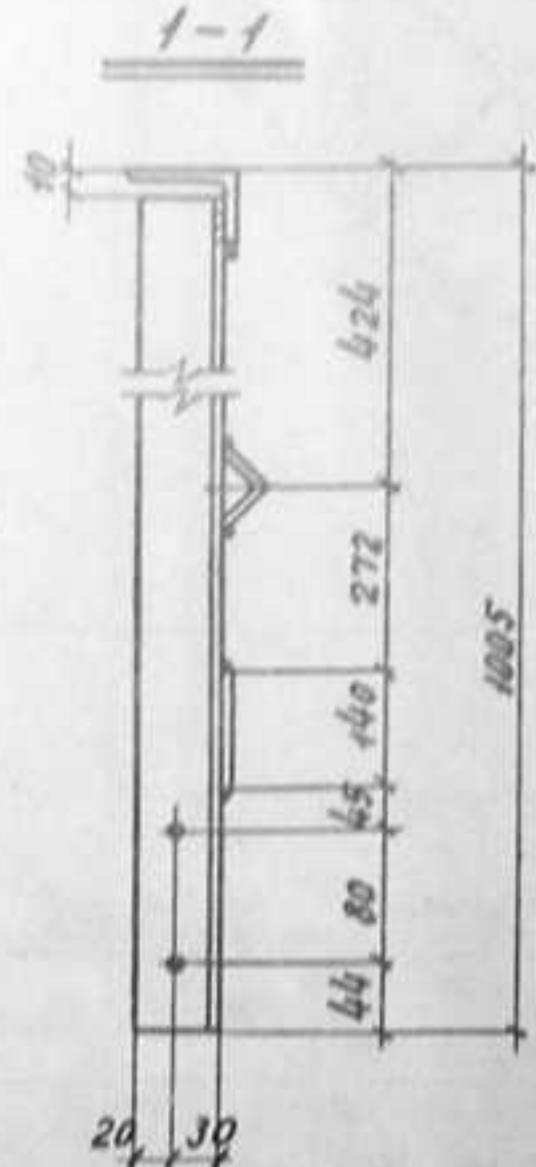
Спецификация

89

Марка	Н дет.	Сечение	Длина, мм	Н-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	дет.	всех		
олг 11	1	L 56x4	5940	1	-	20,4	20	77	
	2	L 50x5	995	7	-	3,8	27		
	3	L 28x3	5475	1	-	6,1	6		
	4	- 140x4	5140	1	-	22,6	23		
1% на сварные швы							1		
олг 12	Обратно марке олг 11							77	

Таблица сварных швов

Марка	Н-во	Тип и тип шва	Длина, м		Тип элек. рода.	Примечание
			на мар.	общ.		
олг 11		3	2,3		342	
олг 12			2,3			



Примечания

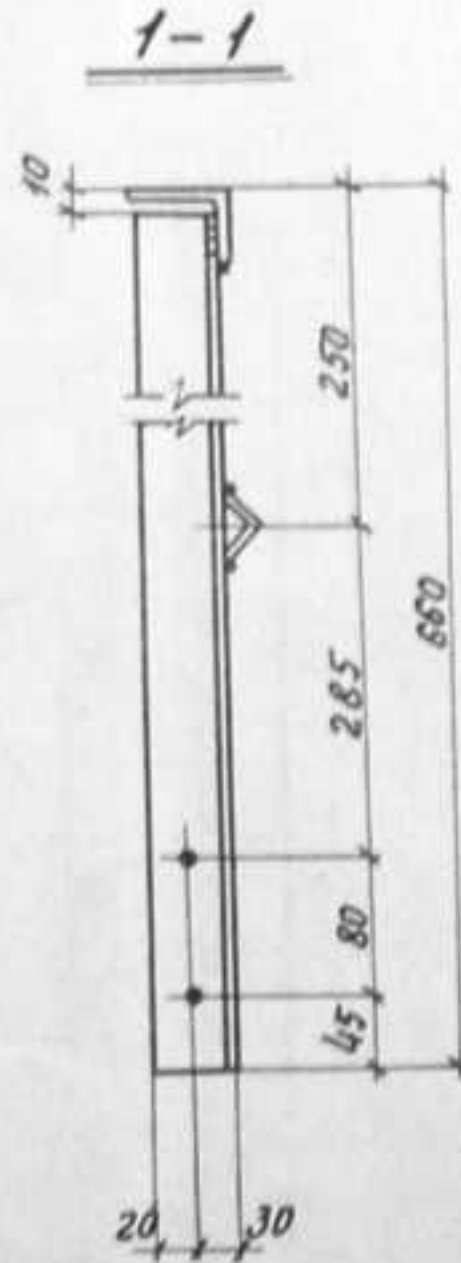
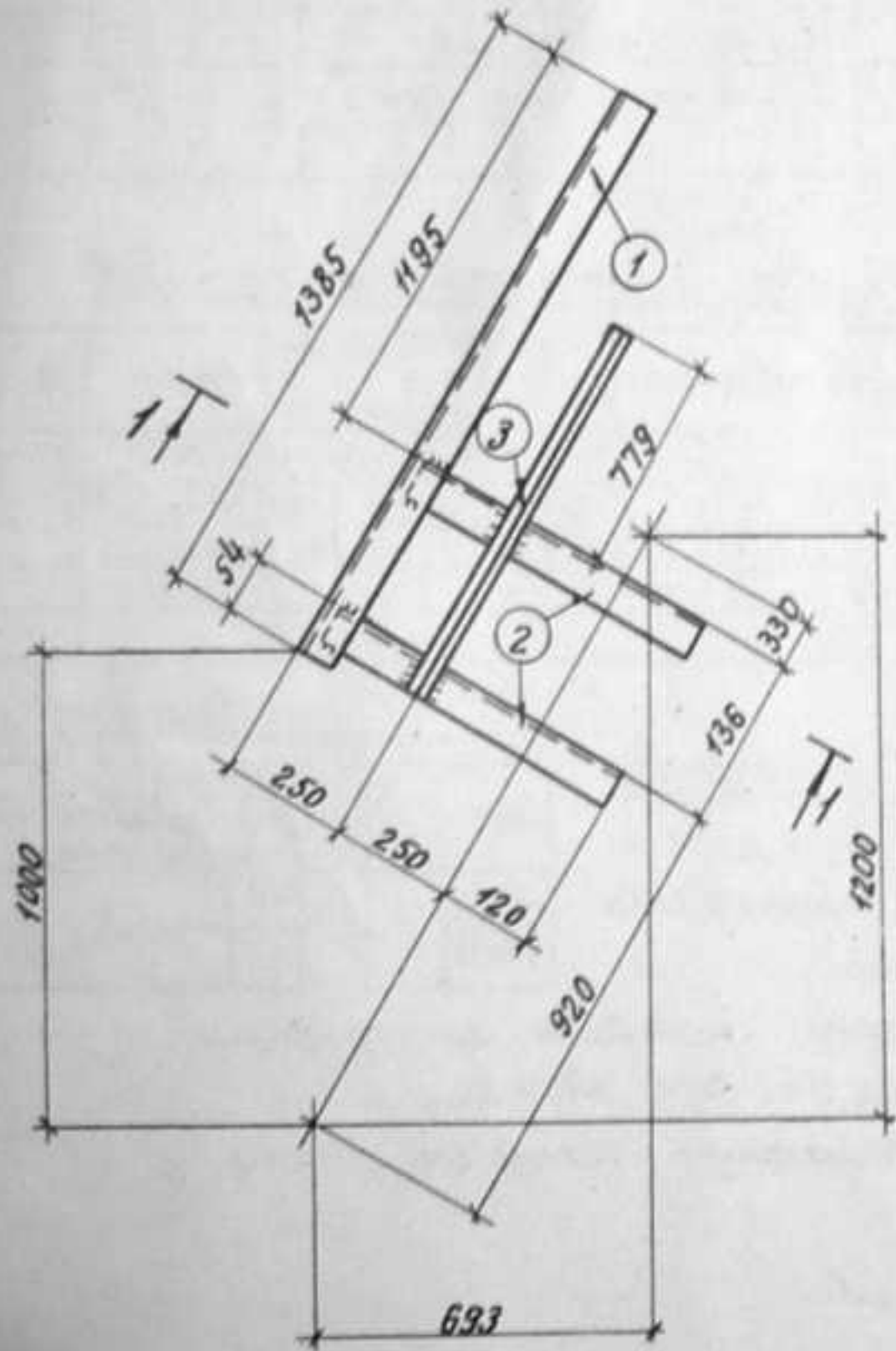
1. Все дыры  $d = 13$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 гост 9467-60
4. Монтажную схему см. лист

ТК	Ограждение лестничных маршей олг 11; олг 12.	серия 1459-2
1973г.		выпуск 4

ЛИСТ 7Б



ПМГ1; ПМГ2 (обратно ПМГ1)



Спецификация

Марка	№ Дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечан.
				т	н	дет.	всех	марки	
ПМГ1	1	L56x4	1385	1	-	4,8	5	12	
	2	L50x5	650	2	-	2,5	5		
	3	L25x3	965	1	-	1,1	1		
	1% на сварные швы						1		
ПМГ2	Обратно марке ПМГ1							12	

90

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		К-во шт	Масса, кг	Гост	Примечание
		Стер.	Нар.				
Для каждой марки ПМГ1; ПМГ2.							
Болт М12	12	30	30	4	0,17	7798-70	
Гайка М12	-	-	-	4	0,07	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	4	0,01	6402-70	
Всего:					0,25		

Примечания

1. Все дыры  $d = 13$  мм
2. Все сварные швы  $h = 3$  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		Тип элект. рода	Примечан.
			На мар.	Общ.		
ПМГ1		3	0,5		Э42	
ПМГ2			0,5			

ТК  
1973г.

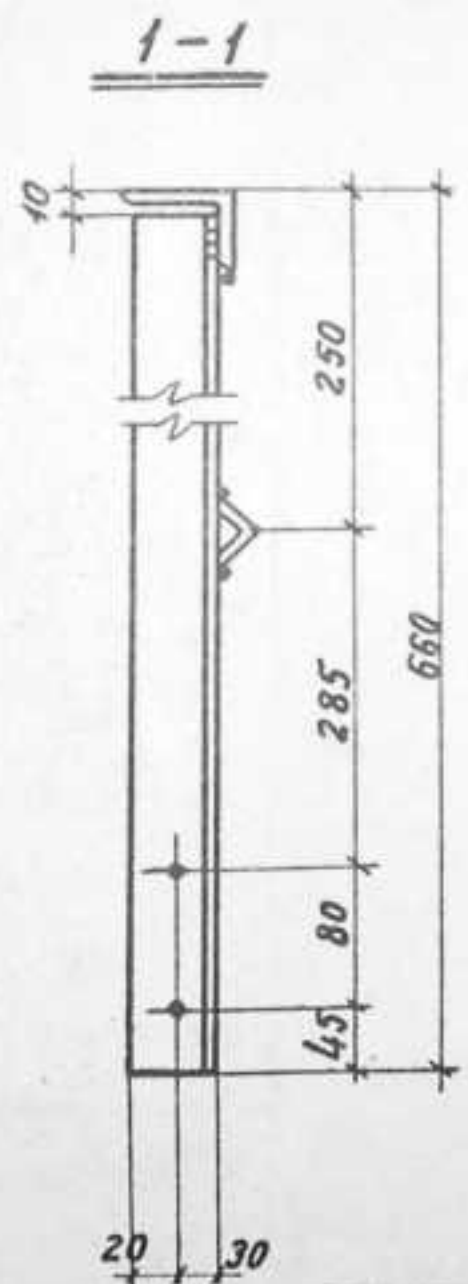
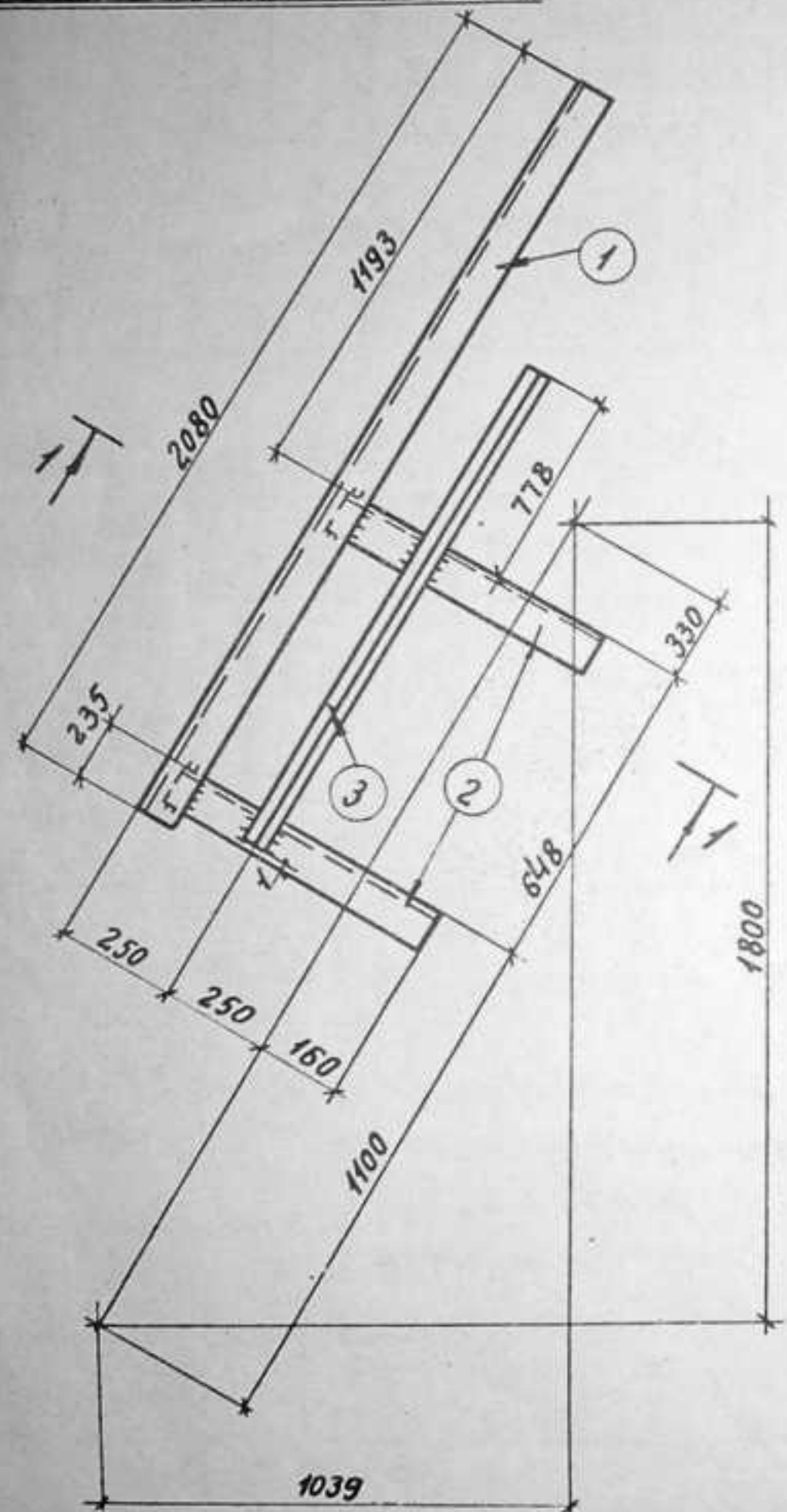
Ограждение лестничных маршей  
ПМГ1; ПМГ2.

СЕРИЯ  
1659-2  
Выпуск 4  
Лист 77

12761-02 91



ПМГЗ; ПМГ4 (обратна ПМГЗ)



Спецификация									91
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечан.
				т	н	дет.	всех	марки	
ПМГЗ	1	L56x4	2080	1	—	7.2	7	15	
	2	L50x5	650	2	—	2.5	5		
	3	L25x3	1475	1	—	1.7	2		
	1% на сварные швы						1		
ПМГ4	Обратна марке ПМГЗ						15		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам, мм	Длина, мм		К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечания
		Стер.	Нар.				
Для каждой марки ПМГЗ; 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 тала.	Длина, м		Тип элект-рода	Примечан.
			на мар.	общ.		
ПМГЗ		3	0.5		Э42	
ПМГ4			0.5			

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 ПМГЗ; ПМГ4.	СЕРИЯ 1459-2
		Выпуск 4

Лист 78

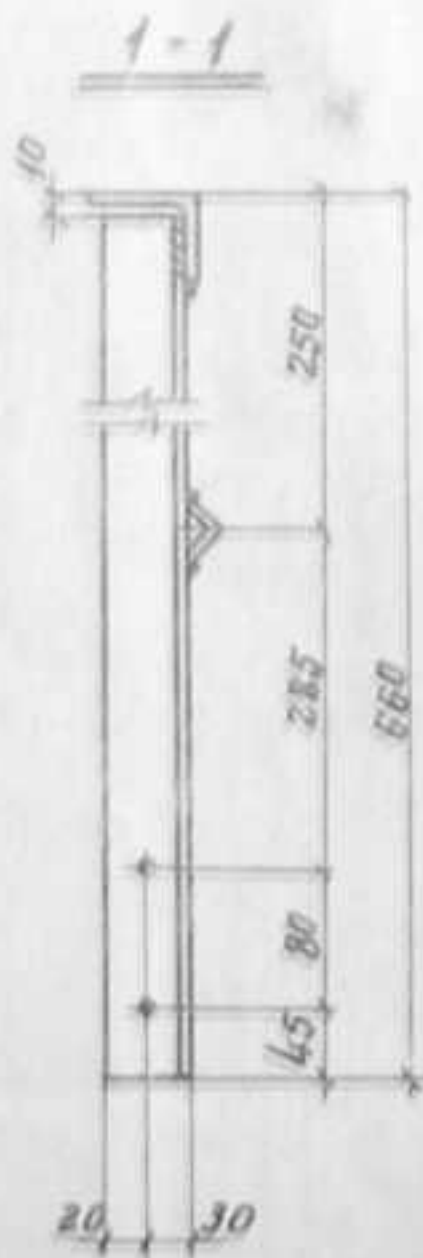
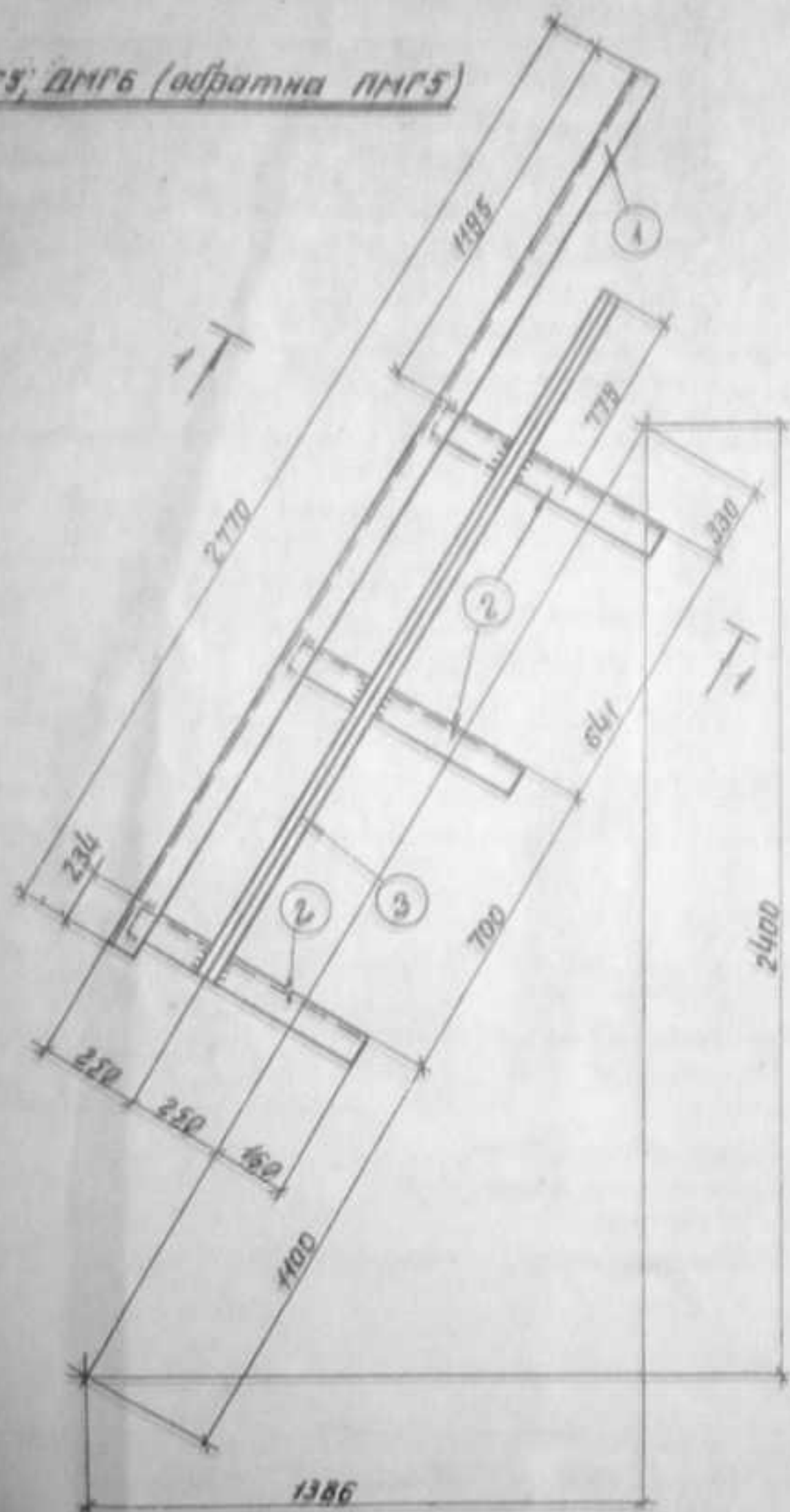
12761-02 92

Дата выпуска

Г.Л.И.ЕВ



ПМГ5; ДМГ6 (обратна ПМГ5)



Спецификация

92

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечания
				г	н	дет	всех	марки	
ПМГ5	1	L 58x4	2170	1	-	9,5	10		
	2	L 50x5	660	3	-	2,5	8		
	3	L 25x3	2170	1	-	2,4	2	21	
17% на сварные швы:							1		
ПМГ6	Обратна марка ПМГ5							21	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		К-во / шт	Масса, кг	Гост	Примечание
		Стр	Нар				
Для каждой марки ПМГ5; ПМГ6							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7198-70*	
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 шва	Длина, м		Тип элект. рода	Примечан.
			на мар	общ		
ПМГ5	3	0,7			Э42	
ПМГ6						

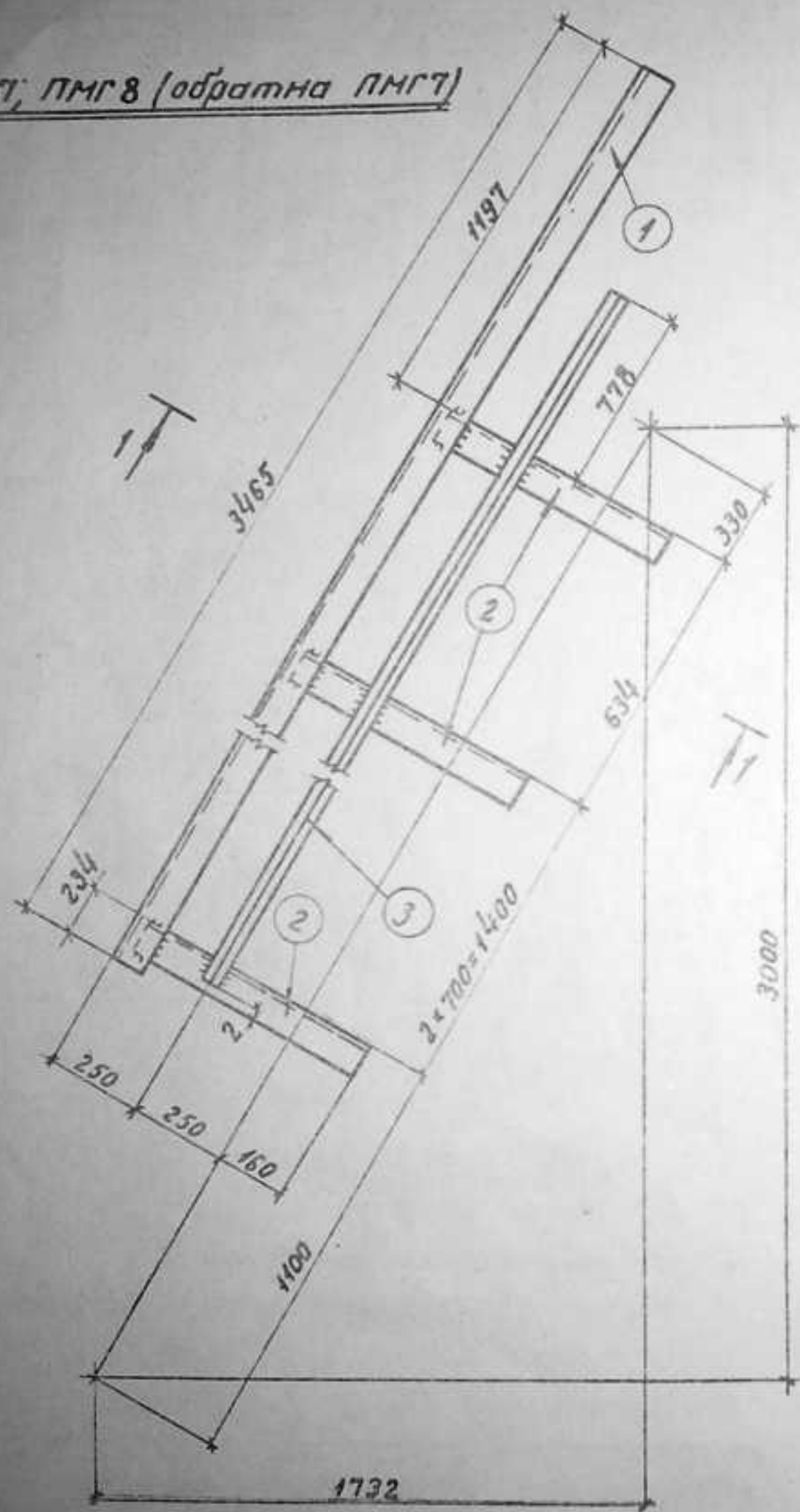
Примечания

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

ТК	Ограждение лестничных маршей ПМГ5; ПМГ6.	Серия	1659-2
1973г.		Выпуск	4
		Лист	19



ПМГ7, ПМГ8 (обратна ПМГ7)



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	Марки	
ПМГ7	1	L 56x4	3465	1	-	11.9	12	26	
	2	L 50x5	650	4	-	2.5	10		
	3	L 25x3	2860	1	-	3.2	3		
	1% на сварные швы						1		
ПМГ8		Обратна марке ПМГ7						26	

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диаметр	Длина, мм		Н-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
	мм	стерж.	шар.				
Для каждой марки ПМГ7, ПМГ8.							
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 типич. шва	Длина, м		Тип элект. работ	Примечан.
			на мар.	общ.		
ПМГ7		3	1.0		Э42	
ПМГ8			1.0			

Примечания

1. Все дыры  $d=13$ мм.
2. Все сварные швы  $h=3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-80.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК

1973г.

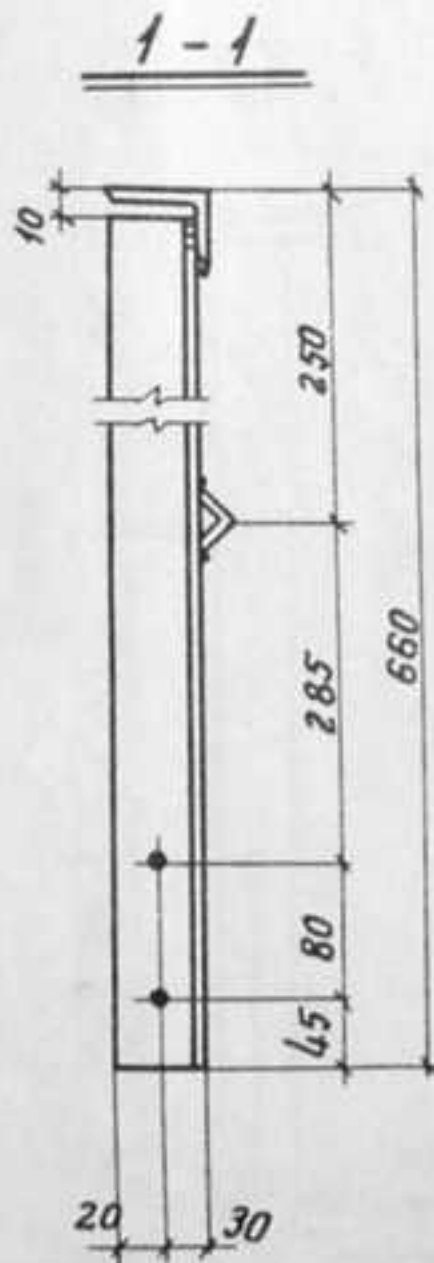
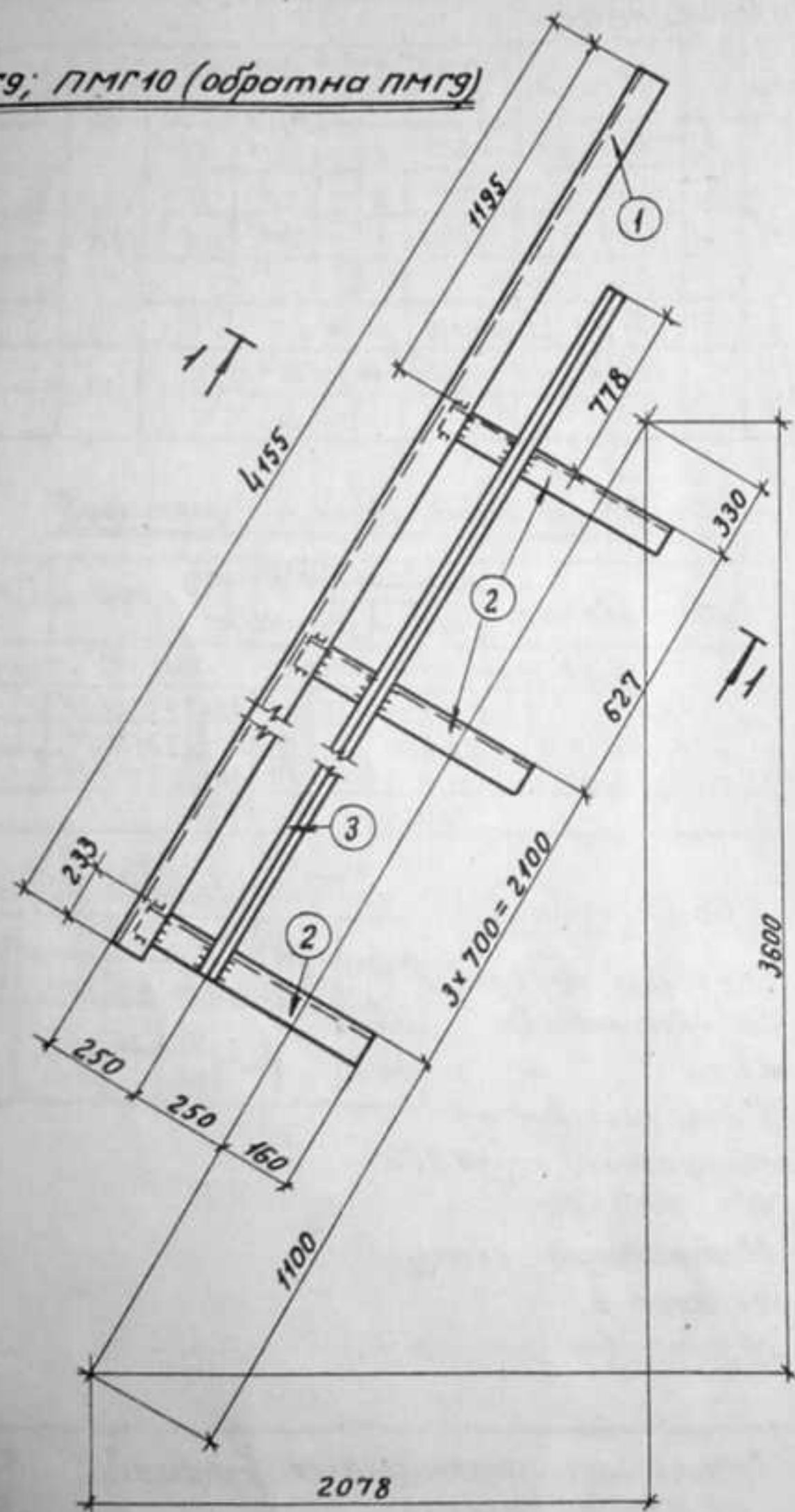
Ограждение лестничных маршей  
ПМГ7, ПМГ8.

СЕРИЯ  
1459-2

Выпуск Лист  
4 ВС



ПМГ9; ПМГ10 (обратна ПМГ9)



Спецификация								94	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во		Масса в кг		Примечание	
				т	н	дет.	всех		Марки
ПМГ9	1	L56x4	4155	1	-	14,3	14	31	
	2	L50x5	650	5	-	2,5	12		
	3	L25x3	3555	1	-	4,0	4		
	1% на сварные швы						1		
ПМГ10		Обратна марке ПМГ9							31

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам, мм	Длина, мм		К-во, шт	Масса, кг	Гост	Примечание
		Стр.	Нор.				
Для каждой марки ПМГ9; ПМГ10							
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 табл. шва	Длина, м		Тип элект-рода	Примечан.
			на мар.	общ.		
ПМГ9		3	1,2		342	
ПМГ10			1,2			

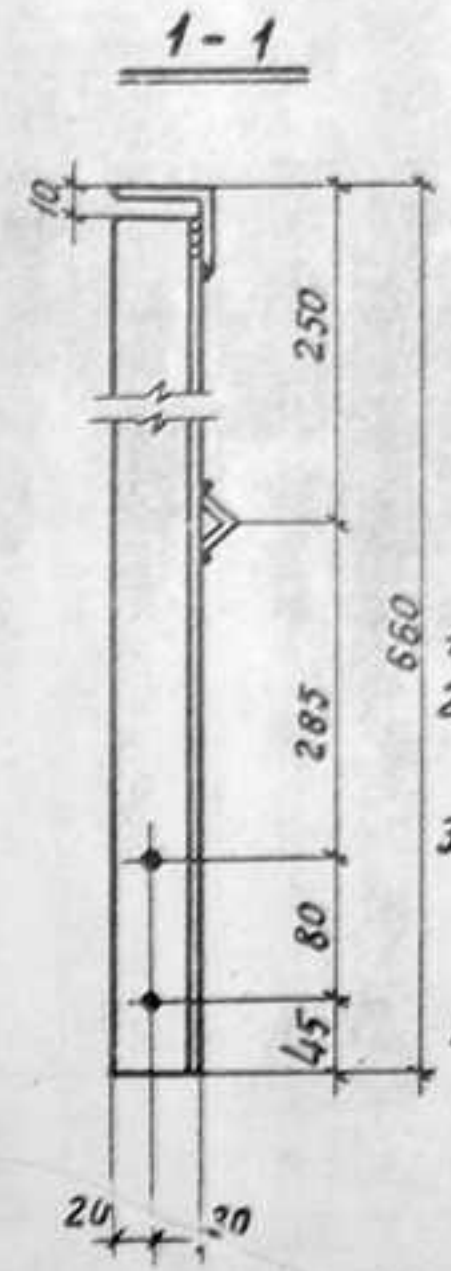
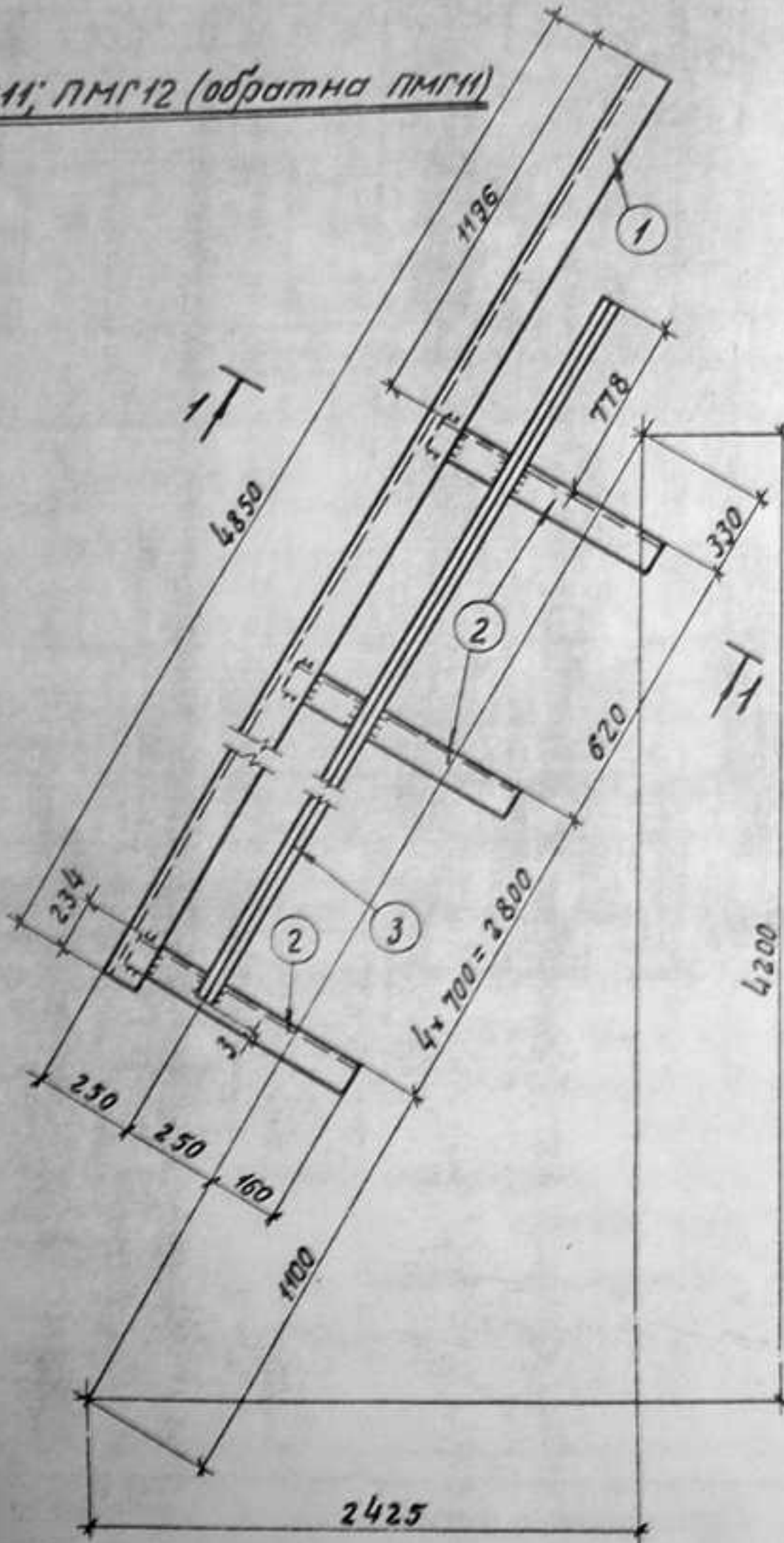
Примечания

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 ПМГ9, ПМГ10.	Серия 1459-2	
		Выпуск 4	Лист 81



ПМГ11; ПМГ12 (обратна ПМГ11)



**Спецификация**

95

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	марки	
ПМГ11	1	L58*4	4850	1	-	16,7	17	38	
	2	L50*5	650	8	-	2,5	15		
	3	L25*3	4245	1	-	4,8	5		
	1% на сварные швы						1		
ПМГ12		Обратна марке ПМГ11						38	

**Таблица монтажных метизов**

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм	К-во, шт.	Масса, кг	Гост	Примечание
Для каждой марки ПМГ11; ПМГ12						
Болт М12	12	30	30	12	0,50	7198-70
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		Тип элект. рода	Примечан.
			На марш	Общ.		
ПМГ11	3	3	1,4		Э42	
ПМГ12			1,4			

**Примечания**

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

1973г.

Здание лестничных маршей ПМГ12.

СЕРИЯ 1459-2  
Выпуск Лист 4 82

12761-02 96

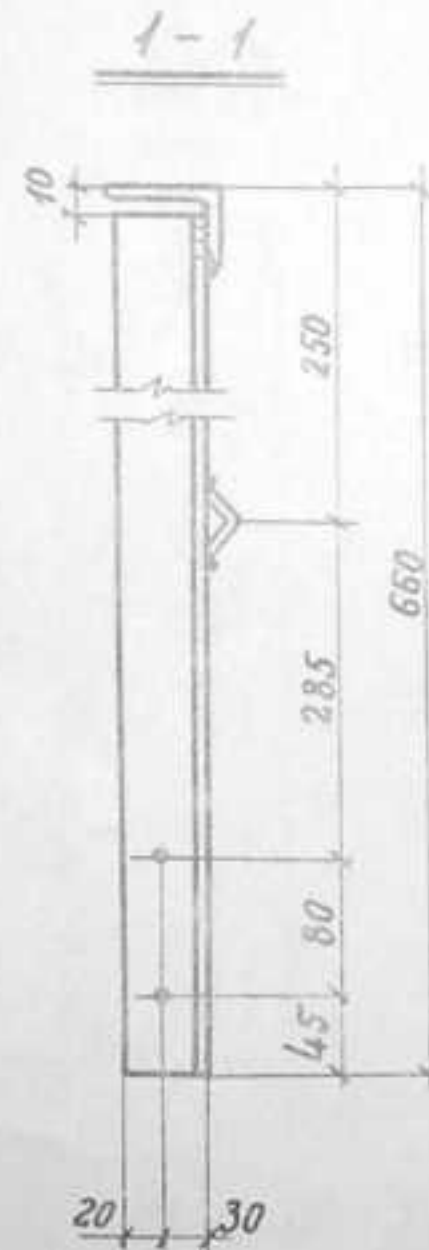
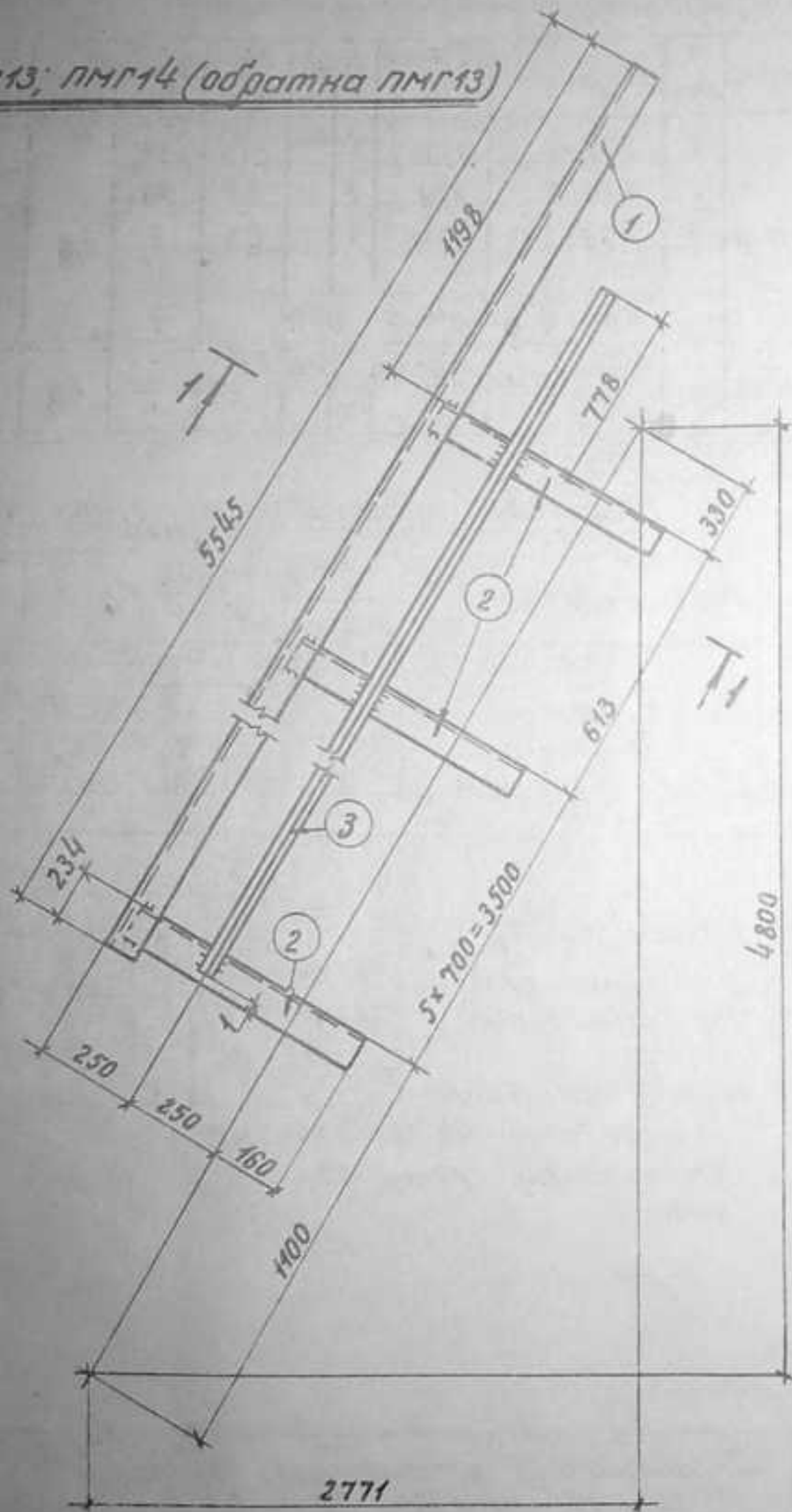
1973

Дата выпуска

Л.И.И.В.



ПМГ13; ПМГ14 (обратна ПМГ13)



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечания	
				т	н	дет.	всех		
ПМГ13	1	L56x4	5545	1	-	19.1	19	44	
	2	L50x5	650	7	-	2.5	18		
	3	L25x3	4940	1	-	5.5	6		
	1% на сварные швы						1		
ПМГ14	Обратна марке ПМГ13							44	

96

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм		К-во шт.	Масса, кг	Гост	Примечания
		Стер.	Нар.				
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		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м		Тип электр. рода	Примечан.
			на мар.	общ.		
ПМГ13		3	1.6		Э42	
ПМГ14			1.6			

Примечания

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

ТК  
1973г.

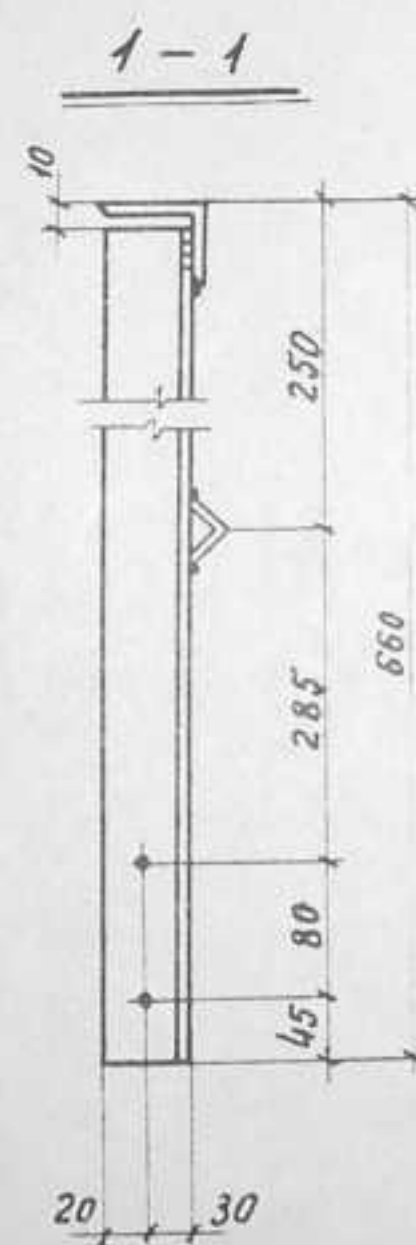
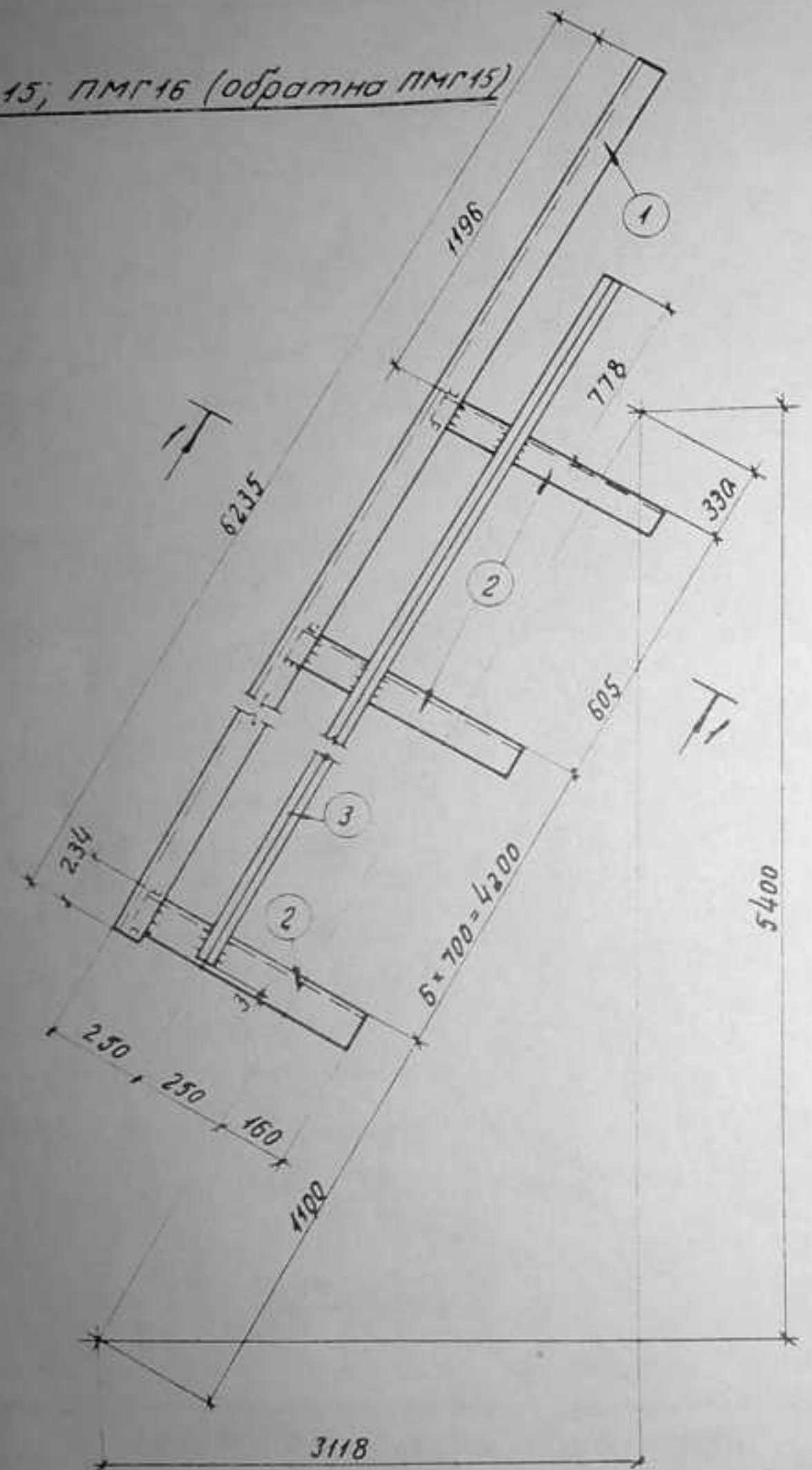
Ограждение лестничных маршей  
ПМГ13; ПМГ14.

СЕРИЯ  
1459-2  
Выпуск 4 Лист 83

12761-02 97



ПМГ 15; ПМГ 16 (обратно ПМГ 15)



Спецификация									
Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	К-во		Масса в кг		Марки	Примечание
				т	н	дет.	всех		
ПМГ 15	1	L56x4	6235	1	-	21,4	21	48	
	2	L50x5	650	8	-	2,5	20		
	3	L25x3	5630	1	-	6,3	6		
	1% на сварные швы								
ПМГ 16		Обратно марке ПМГ 15						48	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр мм	Длина мм		К-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
		Стер.	Нар.				
Для каждой марки ПМГ 15; ПМГ 16.							
Болт М12	12	30	30	16	0,67	7198-70*	
Гайка М12	-	-	-	16	0,28	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	16	0,05	6402-70	
Всего:					1,00		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и угол шва	Длина м		Тип элект. рода	Примечание
			На мар.	Общ.		
ПМГ 15	3	3	0,9		342	
ПМГ 16			0,9			

Примечания

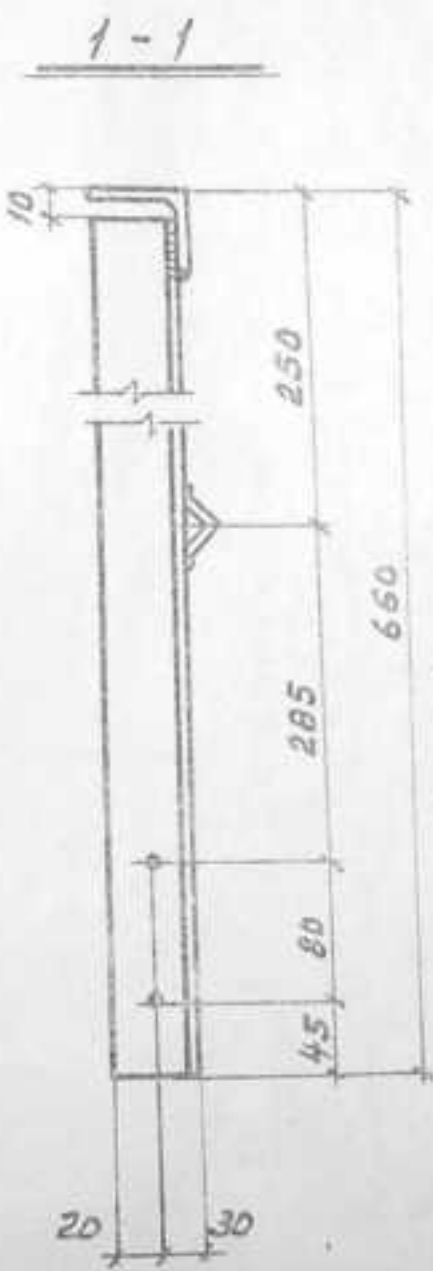
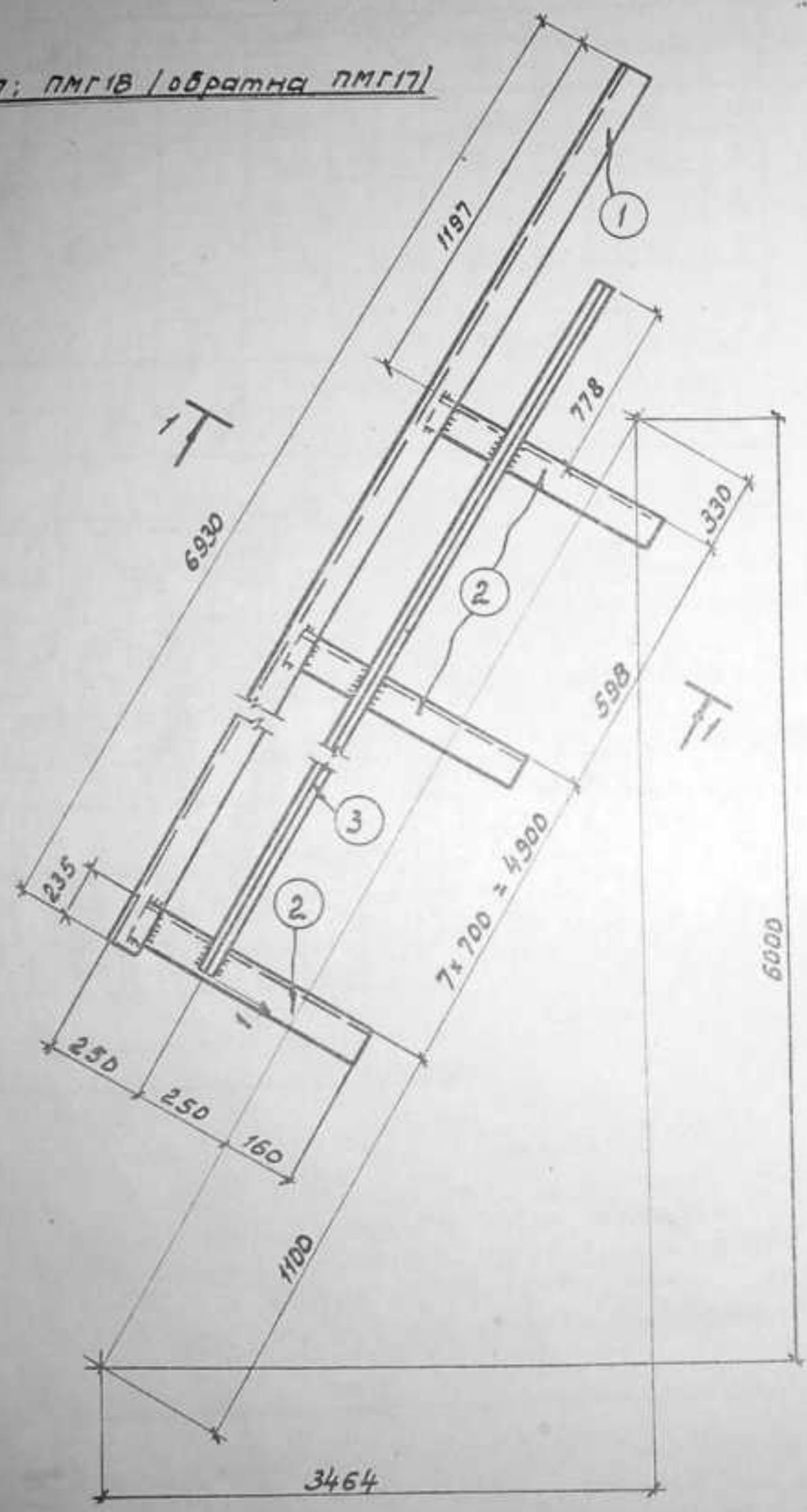
1. Все дыры  $d=13$  мм.
2. Все сварные швы  $n=3$  мм.
3. Сварку производить электродами 342 гост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

1973г  
 Дата выпуска  
 Г. П. И. В.

ТК	Ограждение лестничных маршей ПМГ 15; ПМГ 16.	Серия 1.459-2
1973г.		Выпуск 4 Лист 84



ПМГ 17; ПМГ 18 (обратна ПМГ 17)



Спецификация										98
Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание	
				г	н	дет.	Всех	Марки		
ПМГ 17	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			
ПМГ 18		Обратна марке ПМГ 17						54		

Таблица монтажных метизов.

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

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, мм		Тип электр. трода	Примечан.
			на пар.	общ.		
ПМГ 17	3	3	2,1		342	
ПМГ 18			2,1			

Примечания:

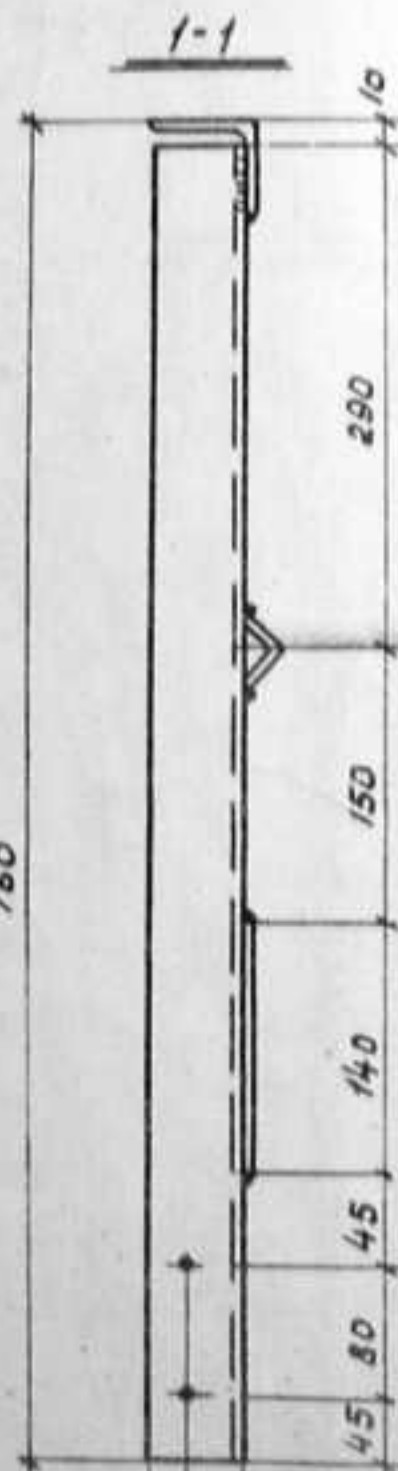
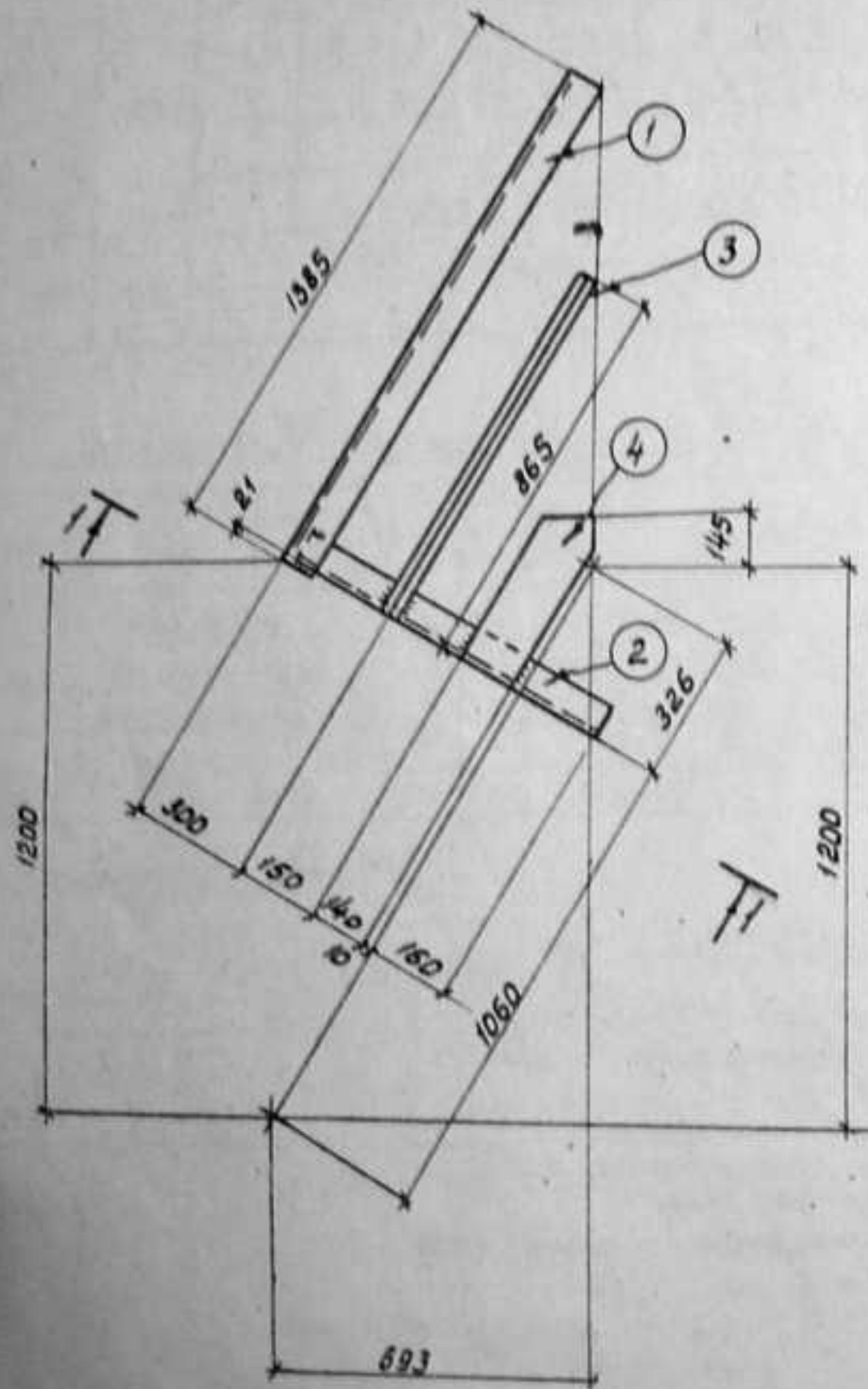
1. Все дыры  $d_2 = 13$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 Гост 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

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

12761-02 99



ОМГ1; ОМГ2/обратна ОМГ1/.



Спецификация									
Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				г	н	дет.	всех	марки	
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								
ОМГ2	Обратна марке ОМГ1							12	

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам, мм	Длина, мм		К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		стерж/вр.	мм				
Для каждой марки ОМГ1, ОМГ2							
Болт М12	12	30	30	2	0,08	7798-70	
Гайка М12	-	-	-	2	0,03	5915-70	
Шайба пруж. 12М	-	-	-	2	0,01	6402-70	
Всего					0,12		

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м		Тип элект-рода	Примечан.
			на мар.	обыч.		
ОМГ1	3	3	0,3		342	
ОМГ2						

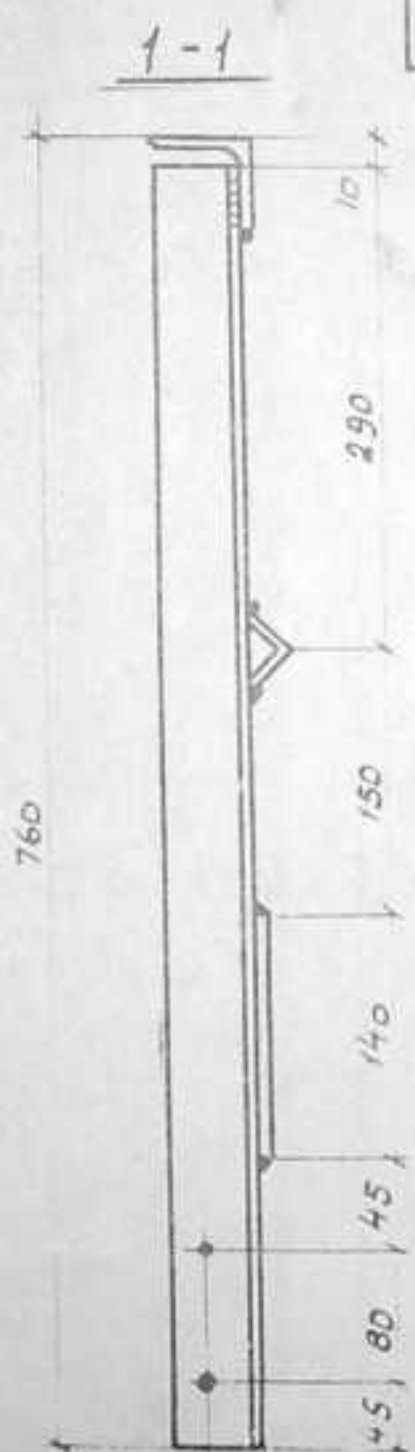
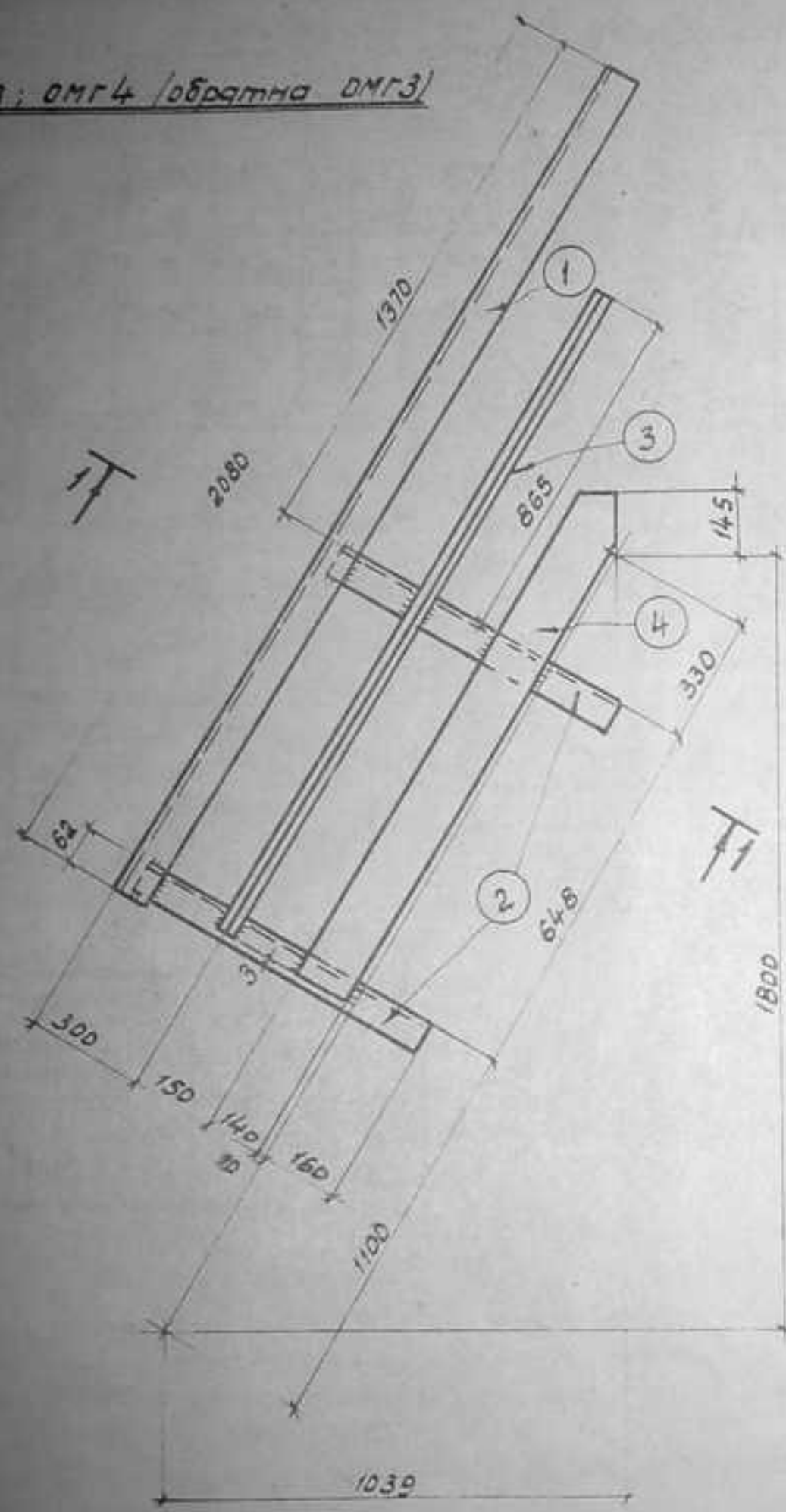
Примечания.

1. Все дыры  $d_0 = 13 \text{ мм}$
2. Все сварные швы  $h = 3 \text{ мм}$ .
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 3467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК	Ограждение лестничных маршей ОМГ1; ОМГ2.	СЕРИЯ 1.450-2
1973г.		Выпущ 4
		Лист 8Б



DMГЗ; DMГ4 (обратно DMГЗ)



Спецификация									100
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет.	всех	Марки	
DMГЗ	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	
DMГ4		Обратно марке DMГЗ						21	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам мм	Длина, мм		к-во шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
		Ступенька	Плат				
Для каждой марки DMГЗ, DMГ4							
Болт М12	12	30	30	4	0.17	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	4	0.07	5915-70	
Шайба пруж 12М	-	-	-	4	0.01	6402-70	
Всего:					0.25		

Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип и толщ шва	Длина, м		Тип элек-трод	Примечан
			на мар.	общ		
DMГЗ		3	0.7		342	
DMГ4			0.7			

Примечания

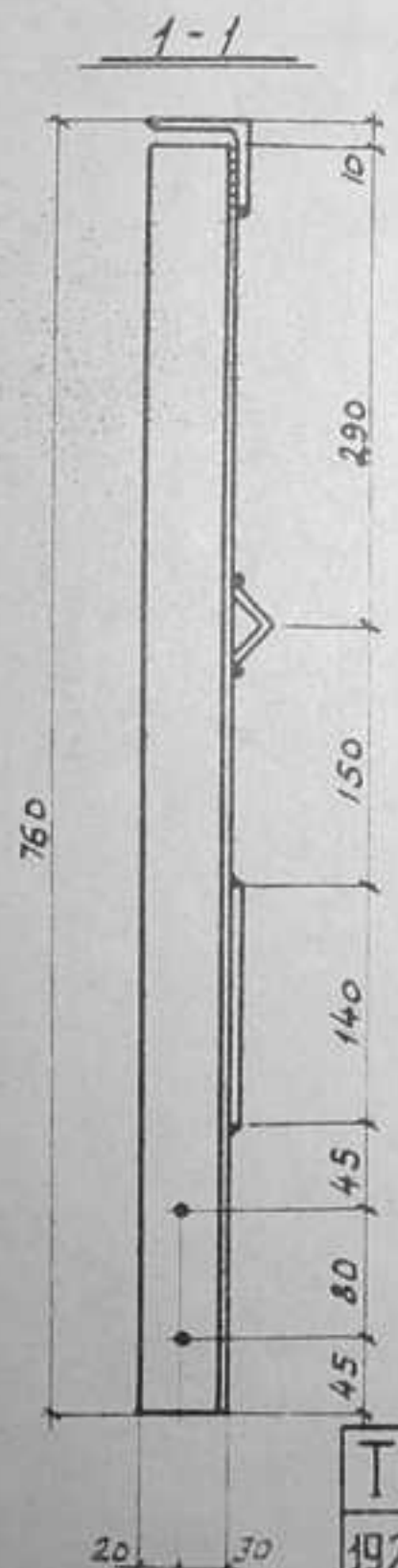
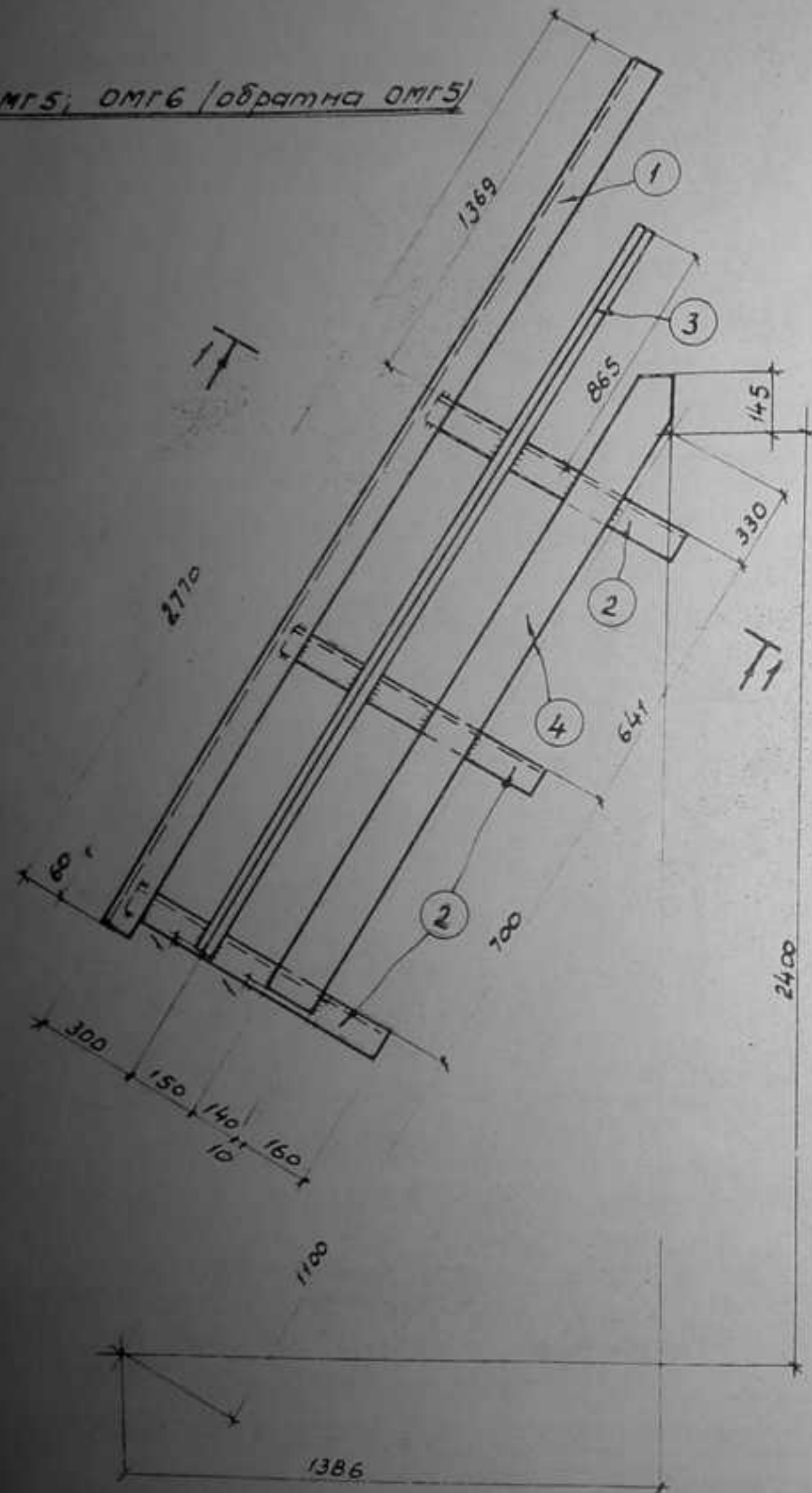
1. Все дыры  $d_0 = 13$  мм
2. Все сварные швы  $\eta = 3$  мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ Э467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК	1973г	Здание лестничных маршей DMГЗ, DMГ4	СЕРИЯ 1.459-2	
			Выпуск 4	Лист 87

12761-02 101



ОМГ5, ОМГ6 /обратна ОМГ5/



Спецификация										
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг			Примечание	
				т	н	дет	всех	Марки		
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	Диаметр, мм	Длина, мм		к-во, шт.	Масса, кг	Гост	Примечание
		стерж.	Нар.				
Для каждой марки ОМГ5; ОМГ6.							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	6	0,10	5915-70	
Шайба пруж. 12М	=	-	-	6	0,02	6402-70	
Всего:					0,37		

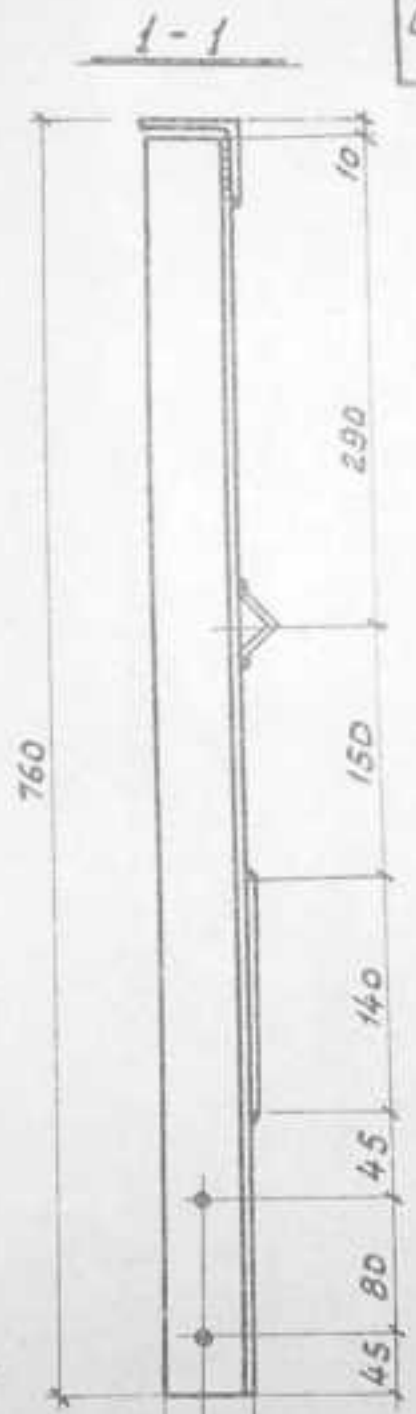
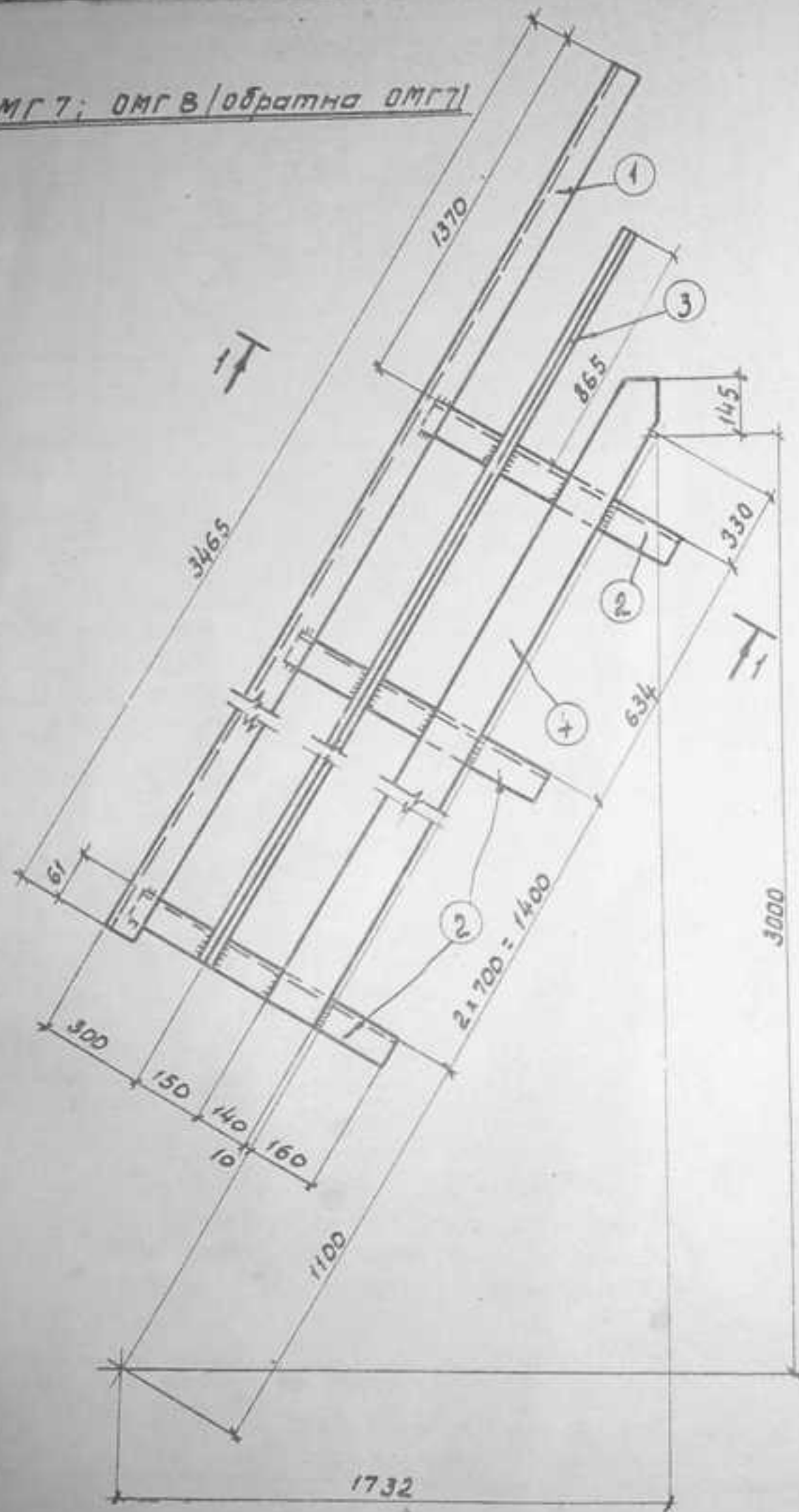
Таблица сварных швов						
Марка	к-во	Тип и тип шва	Длина, м		Тип элект-рода	Примечан.
			по нар.	общ.		
ОМГ5			1,0			
ОМГ6	3		1,0		342	

- Примечания**
1. Все дыры  $d_0 = 13$  мм.
  2. Все сварные швы  $n = 3$  мм
  3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
  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 ОМГ 7



Спецификация									102
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				г	н	дет.	Всех	Марки	
ОМГ 7	1	∟ 56 × 4	3465	1	-	11,9	12	39	
	2	∟ 50 × 5	750	4	-	2,8	12		
	3	∟ 25 × 3	2930	1	-	3,3	3		
	4	- 140 × 4	2540	1	-	11,2	11		
1% на сварные швы							1		
ОМГ 8	Обратна марке ОМГ 7							39	

Таблица монтажных метизов							
Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		К-во шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		стр	Морзе				
Для каждой марки ОМГ 7; ОМГ 8.							
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	8	0,14	5915-70	
Шайба пруж. 12М	-	-	-	8	0,03	6402-70	
Всего:					0,51		

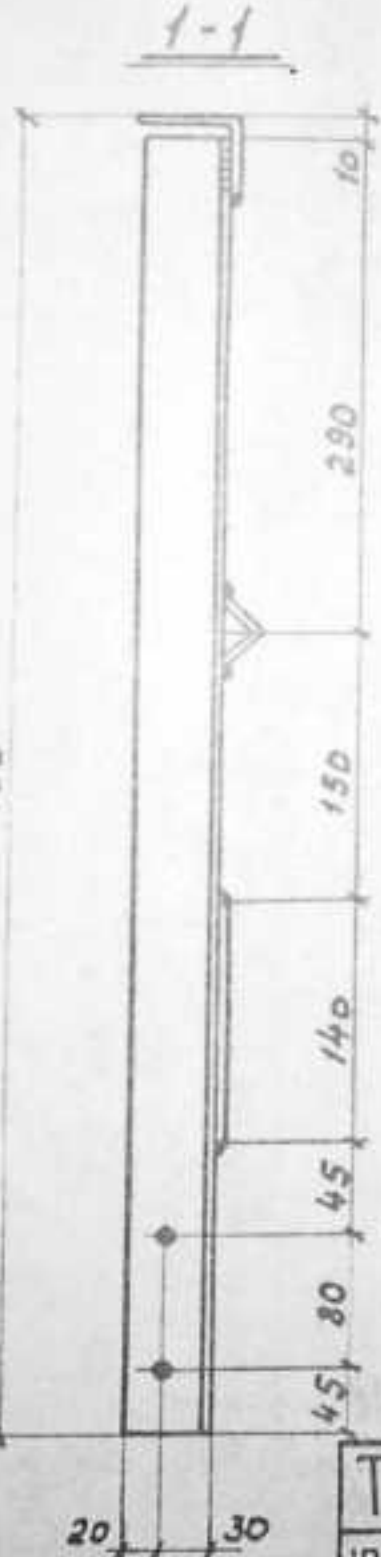
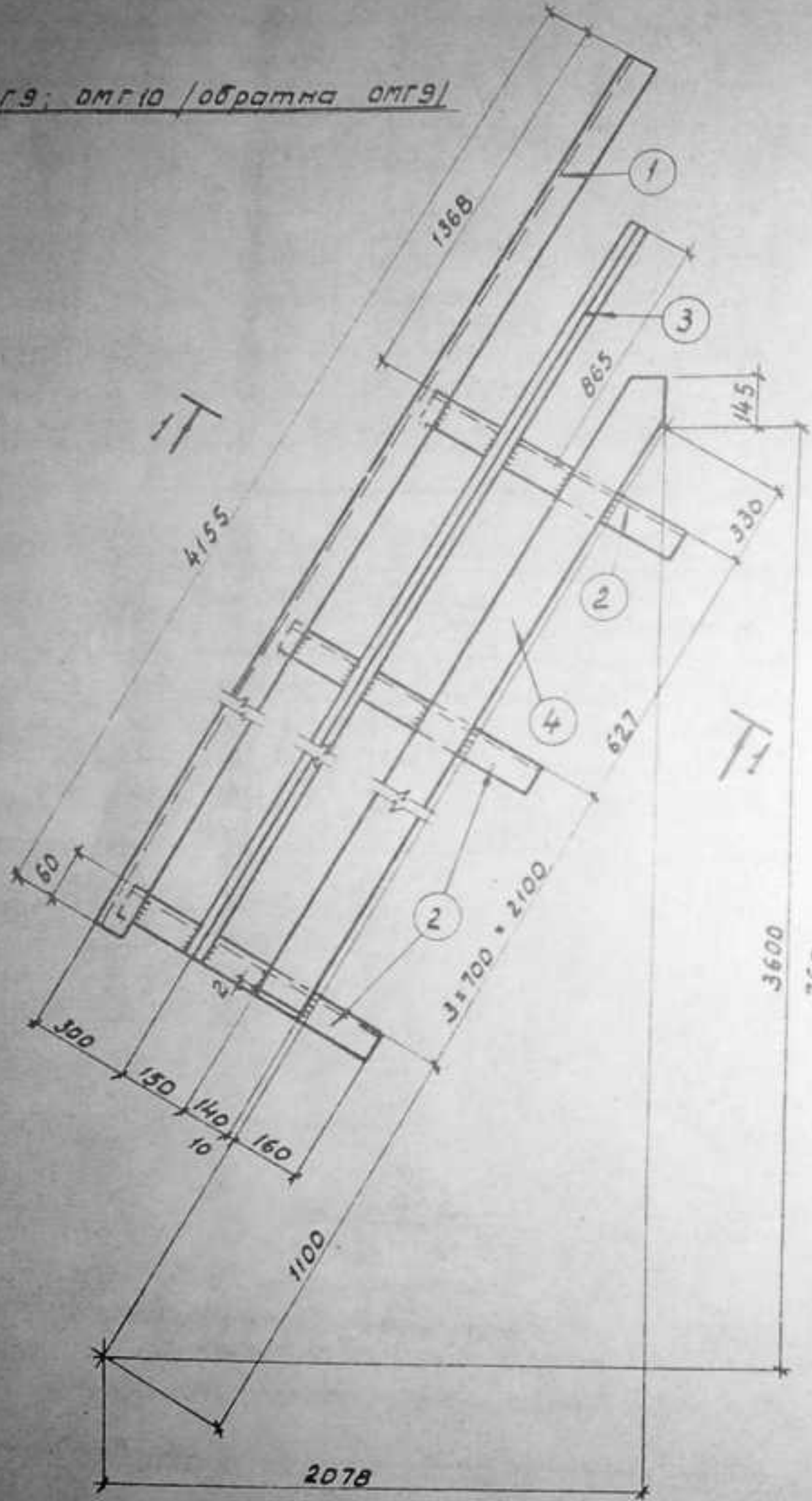
Таблица сварных швов						
Марка	К-во	Тип шва	Длина, м		Тип элект-града	Примечание
			на мар	общ		
ОМГ 7			1,3			
ОМГ 8		БЗ	1,3		342	

- Примечания**
1. Все дыры  $d_6 = 13$  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



ОМГ9; ОМГ10 /обратна ОМГ9/



Спецификация									
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во		Масса в кг			Примечание
				г	н	дет.	всех	марки	
ОМГ9	1	∟56x4	4155	1	-	14,3	14	47	
	2	∟50x5	750	5	-	2,8	14		
	3	∟25x3	3640	1	-	4,1	4		
	4	-140x4	3230	1	-	14,2	14		
	1% на сварные швы								
ОМГ10	Обратна марке ОМГ9							47	

Таблица монтажных метизов							
Наименование	Диа, мм	Длина, мм		к-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		Стер.	Нор.				
Для каждой марки ОМГ9; ОМГ10							
Болт М12	12	30	30	10	0,42	7798-76	
Гайка М12	-	-	-	10	0,17	5915-78	
Шайба пруж 12Н	-	-	-	10	0,03	6402-70	
Всего:					0,62		

Таблица сварных швов						
Марка	к-во	Тип и голщ шва	Длина, мм		Тип элек-трод	Примечание
			на мар.	общ.		
ОМГ9	3	3	1,7	342		
ОМГ10			1,7			

- Примечания
1. Все дыры  $d = 13$  мм
  2. Все сварные швы  $h = 3$  мм
  3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 3467-60.
  4. Монтажную схему см. лист 2.

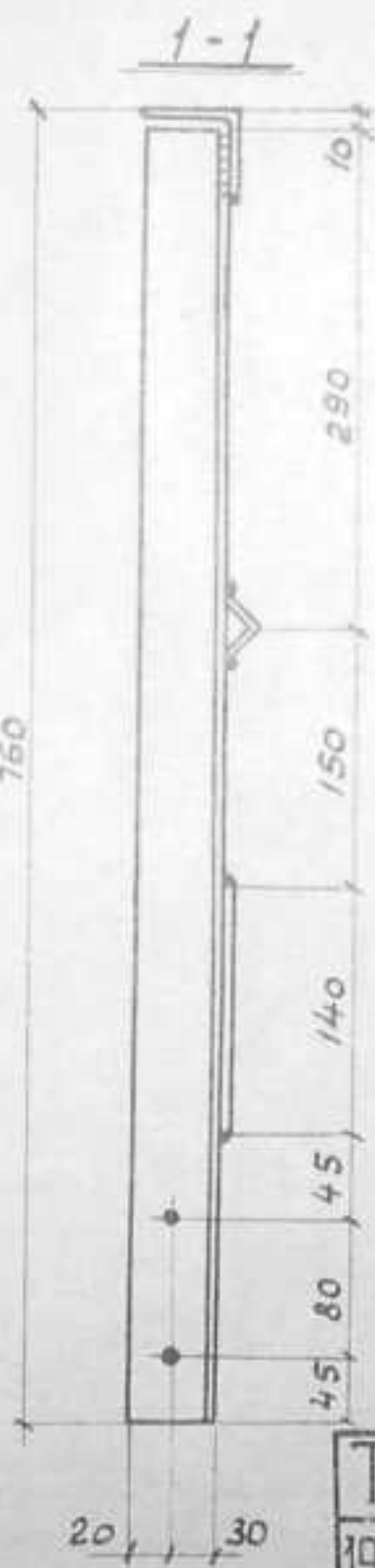
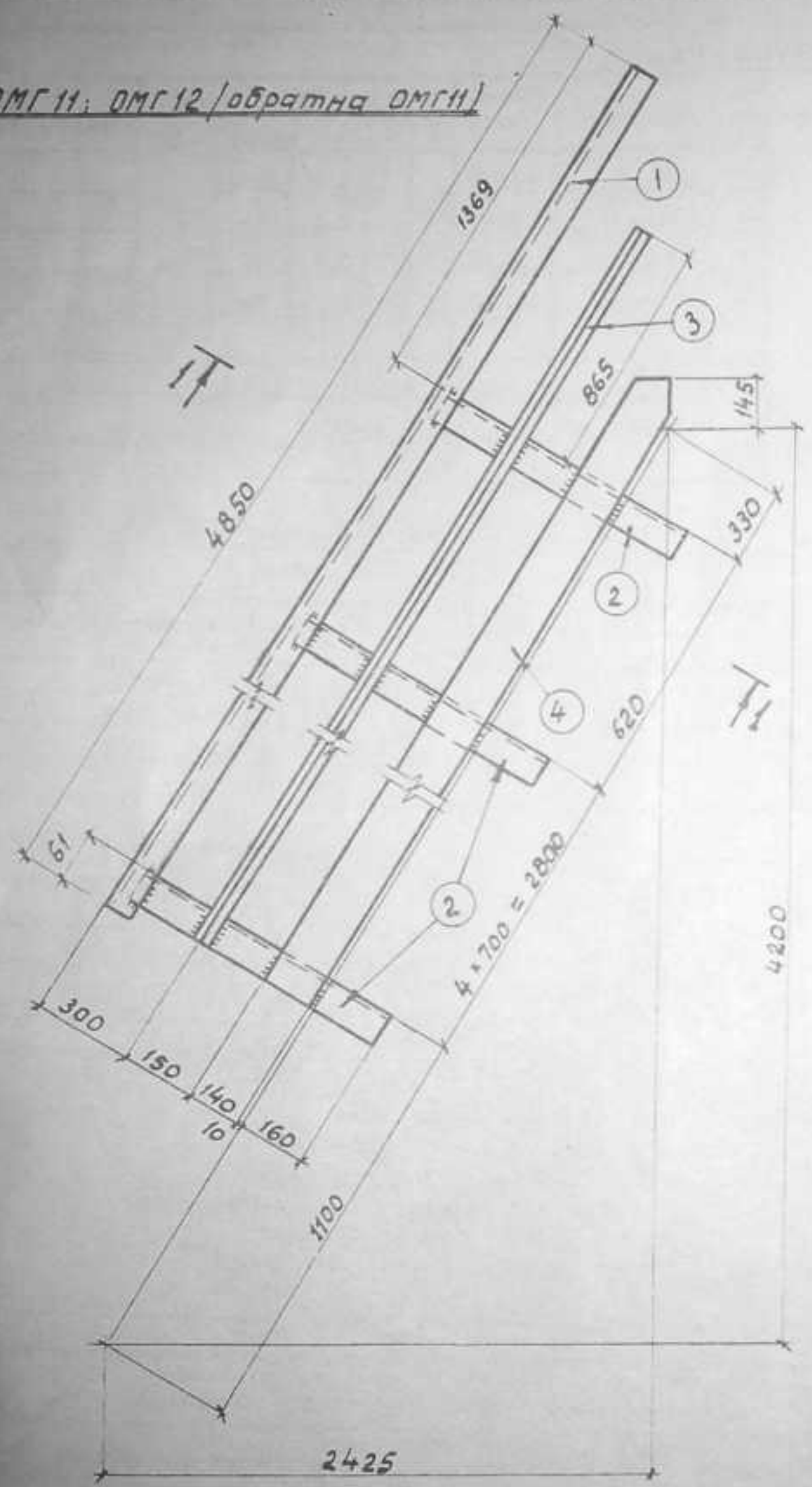
ТК  
1973г.

Ограждение лестничных маршей  
ОМГ9; ОМГ10.

СЕРИЯ  
1.459-2  
ВЫПУСК ЛИСТ  
4 90



ОМГ 11; ОМГ 12 (обратна ОМГ 11)



Спецификация									104
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				г	н	дет	всех	марки	
ОМГ 11	1	L 56 x 4	4850	1	-	16,7	17	57	
	2	L 50 x 5	750	6	-	2,8	17		
	3	L 25 x 3	4335	1	-	4,8	5		
	4	- 140 x 4	3925	1	-	17,2	17		
1% на сварные швы							1		
ОМГ 12	Обратна марке ОМГ 11							57	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		Стер	Нор				
Для каждой марки ОМГ 11 - ОМГ 12							
Болт М 12	12	30	30	12	0,50	7798-70	
Гайка М 12	-	-	-	12	0,21	5915-70	
Шайба пруж 12Н	-	-	-	12	0,04	6402-70	
Всего:					0,75		

Таблица сварных швов

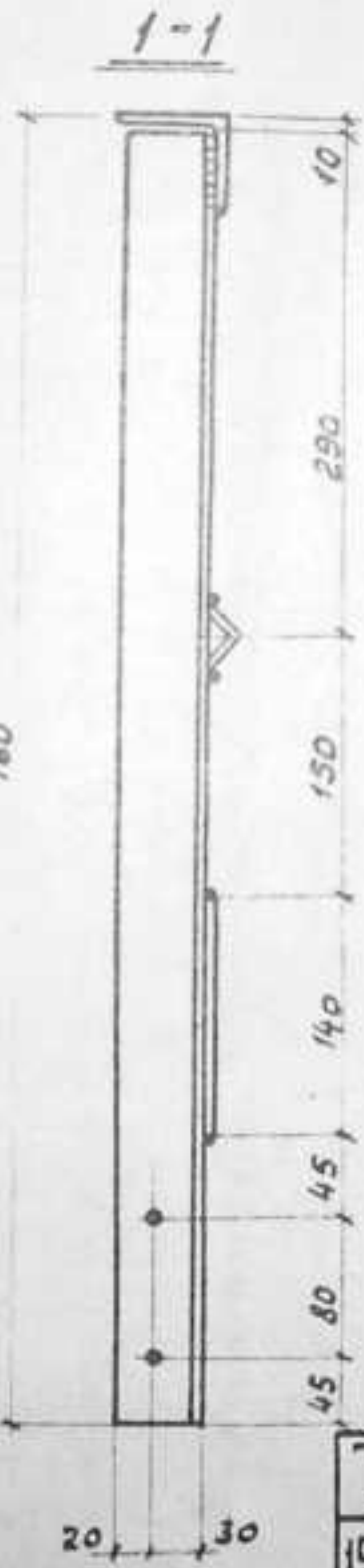
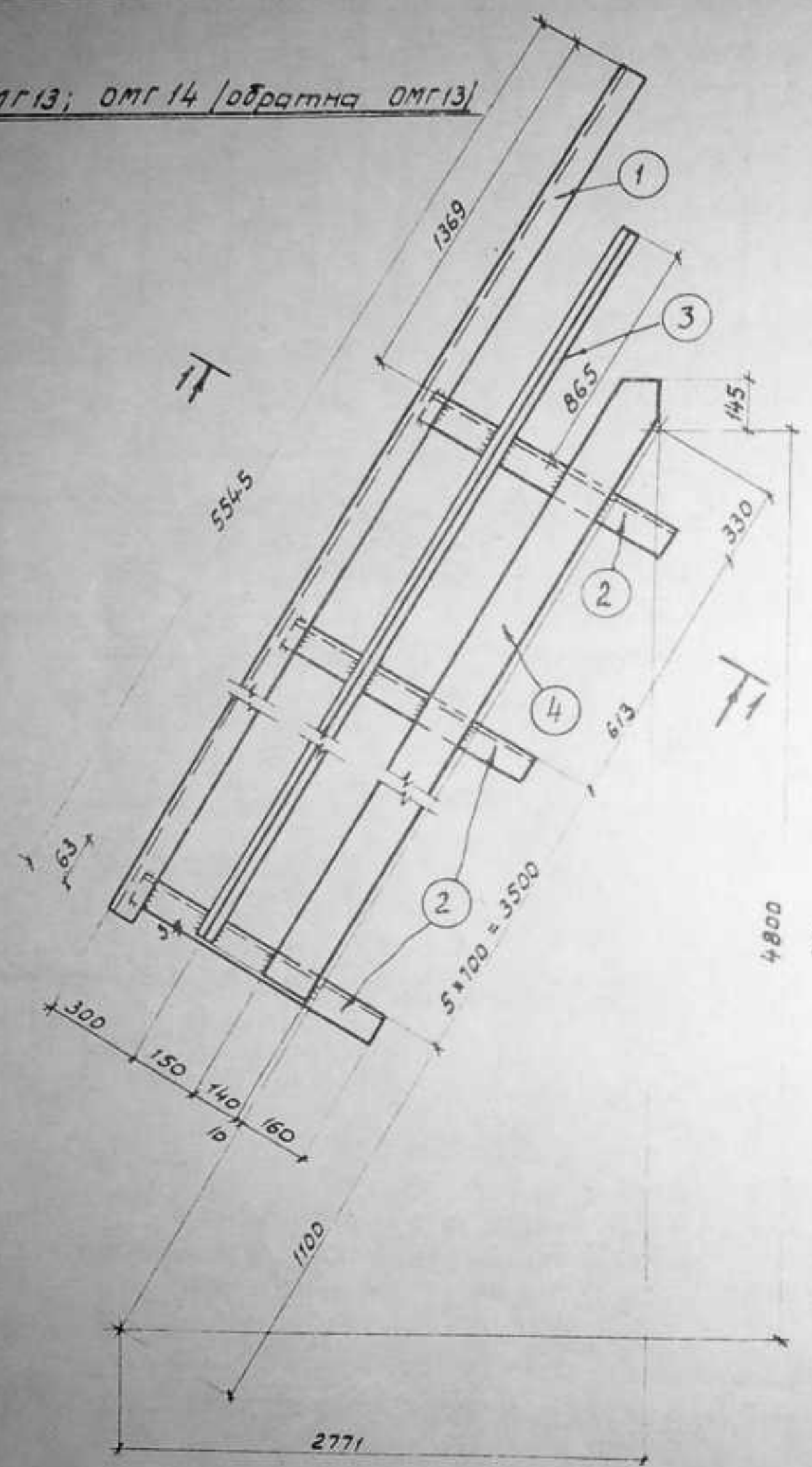
Марка	К-во	Тип шва	Длина, м		Тип элект. тока	Примечание
			по мар.	общ.		
ОМГ 11	3	БЗ	2,0		Э 42	
ОМГ 12			2,0			

- Примечания**
1. Все дыры  $d_0 = 13$  мм.
  2. Все сварные швы  $h = 3$  мм
  3. Сварку производить электродами типа Э 42 ГОСТ 9487-60.
  4. Монтажную схему см. лист 2.



ОМГ 13; ОМГ 14 /обратна ОМГ 13/

И.К.И.Е.В. Дата выпуска 1973г. Исп. № 105



**Спецификация**

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				г	н	дет.	всех	Марки	
ОМГ 13	1	∟56×4	5545	1	-	13,0	19,0	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		
ОМГ 14	обратна марке ОМГ 13						66		

**Таблица монтажных метизов**

Наименование	Диа, мм	Длина, мм	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМГ 13; ОМГ 14.						
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		Тип элек-трод	Примечание
			на нар.	общ.		
ОМГ 13	3	3	2,3		342	
ОМГ 14			2,3			

**Примечания**

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

ТК  
1973г.

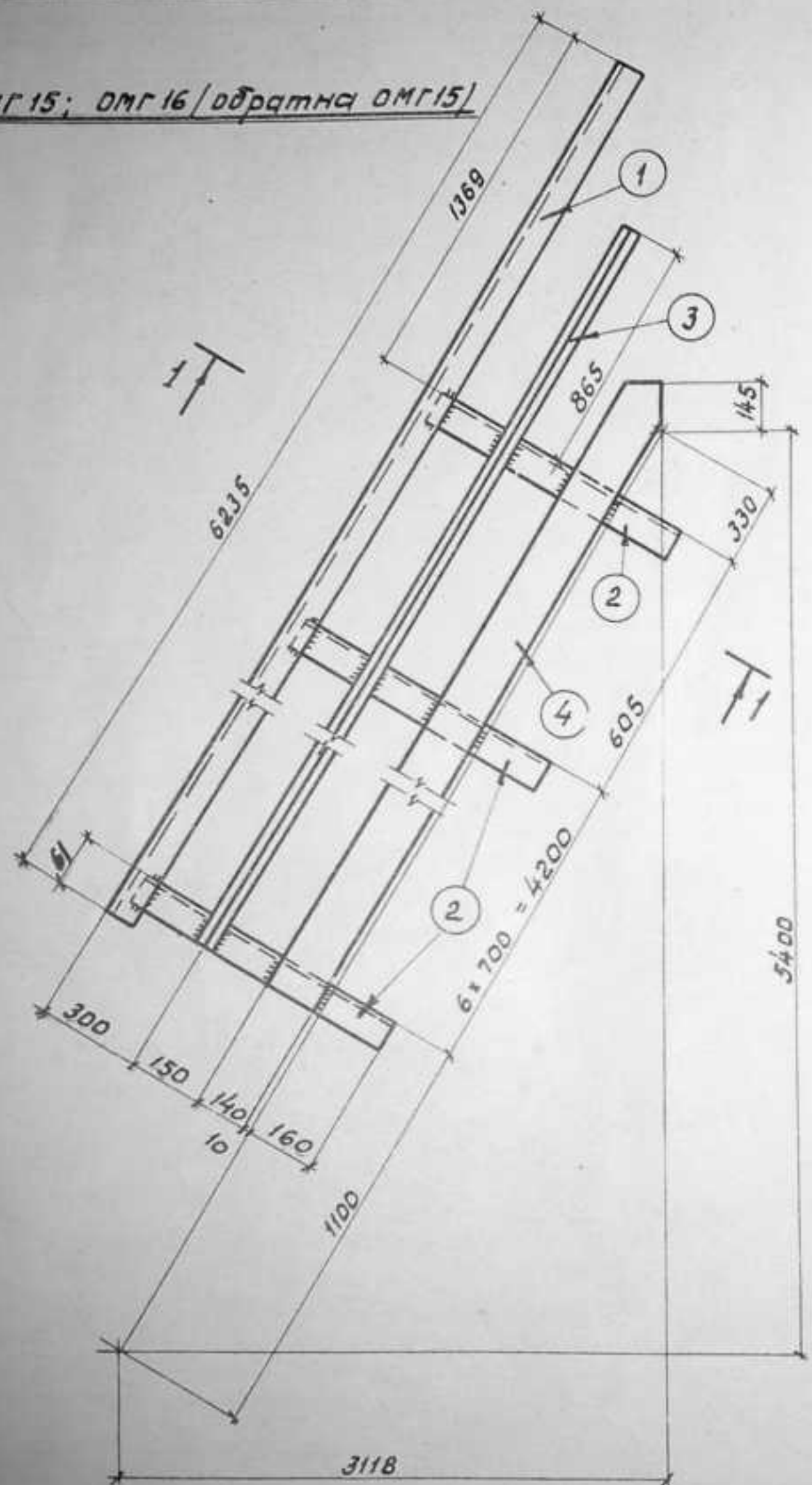
Ограждение лестничных маршей  
ОМГ 13; ОМГ 14.

СЕРИЯ  
1 459-2  
Лист  
4 92

12761-03 106



ОМГ 15; ОМГ 16 / обратна ОМГ 15



Спецификация

106

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание	
				т	н	дет.	всех	Марки		
ОМГ 15	1	Л 56 x 4	6235	1	-	21,4	21	73		
	2	Л 50 x 5	750	8	-	2,8	22			
	3	Л 25 x 3	5720	1	-	6,4	6			
	4	-140 x 4	5310	1	-	23,3	23			
							1%	на сварные швы	1	
ОМГ 16		Обратна марке ОМГ 15						73		

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		стерж.	нарез.				
Для каждой марки ОМГ 15; ОМГ 16.							
Болт М 12	12	30	30	16	0,67	7798-70 <sup>а</sup>	
Гайка М 12	-	-	-	16	0,28	5915-70	
Шайба пруж. 12М	-	-	-	16	0,05	6402-70	
Всего:					1,00		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м		Тип элект. трода	Примечание
			на нар.	общ.		
ОМГ 15		3	2,0		342	
ОМГ 16			2,0			

Примечания

1. Все дыры  $d_0 = 13$  мм.
2. Все сварные швы  $h = 3$  мм.
3. Сварку производить электродами типа Э 42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

ТК  
1973г

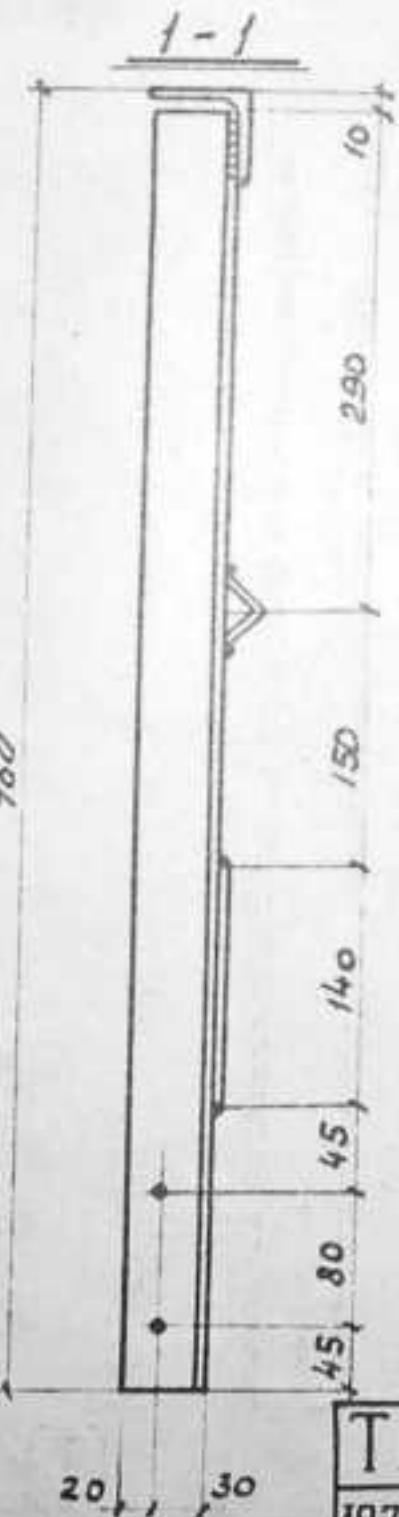
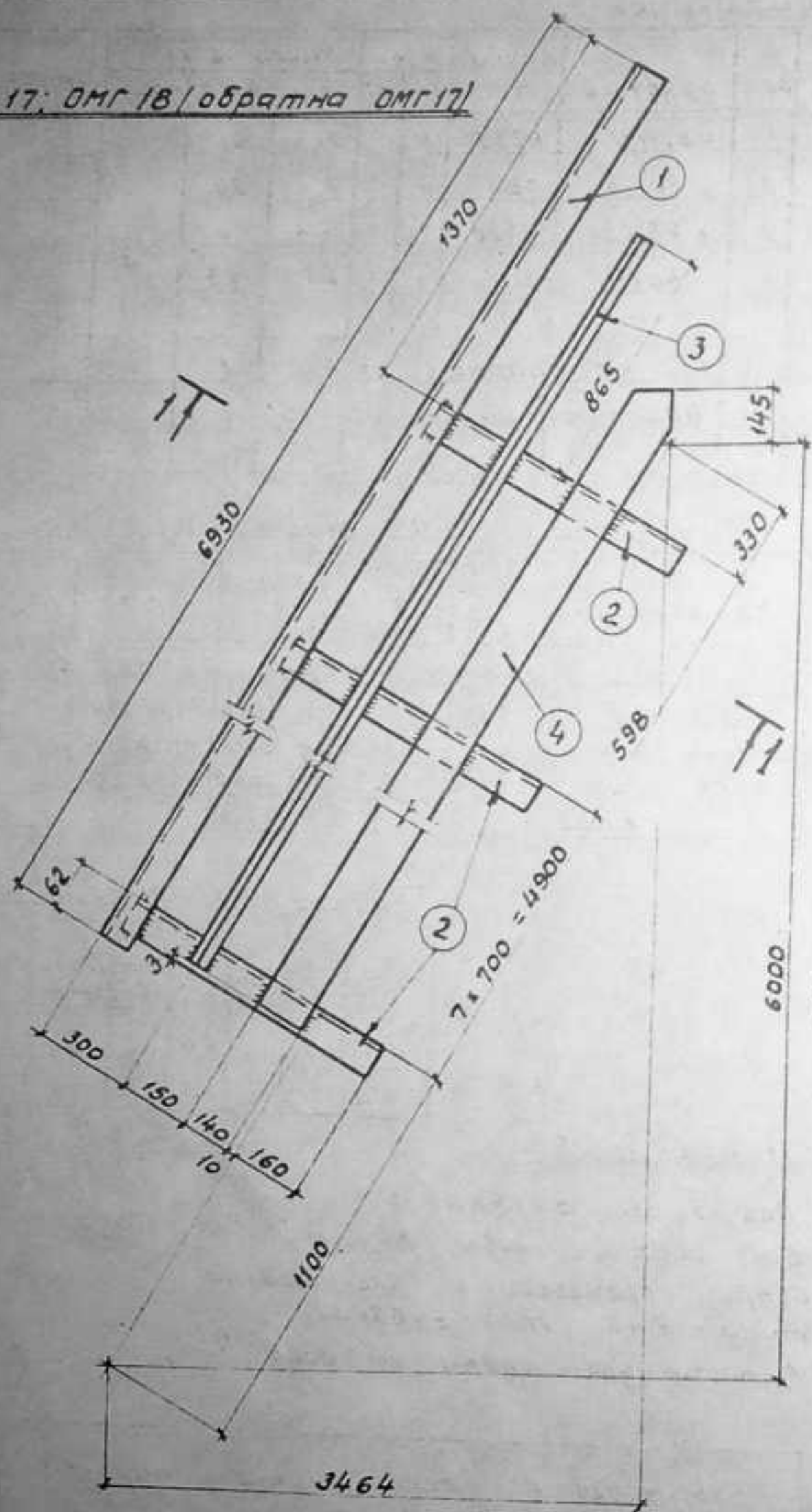
Ограждение лестничных маршей  
ОМГ 15; ОМГ 16.

СЕРИЯ  
1.459-2  
ВЫПУСК  
4  
ЛИСТ  
93

12761-02 107



ОМГ 17; ОМГ 18 / обратна ОМГ 17



Спецификация									
Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг		Примечание	
				г	н	дет.	всех		
ОМГ 17	1	∟ 56 x 4	6930	1	-	23,8	24	83	
	2	∟ 50 x 5	750	9	-	2,8	25		
	3	∟ 25 x 3	6410	1	-	7,2	7		
	4	- 140 x 4	6000	1	-	26,4	26		
1% на сварные швы							1		
ОМГ 18	Обратна марке ОМГ 17							83	

Таблица монтажных метизов							
Наименование	Диаметр, мм	Длина, мм		К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		стерж.	нор.				
Для каждой марки ОМГ 17; ОМГ 18							
Болт М12	12	30	30	18	0,75	7798-70	
Гайка М12	-	-	-	18	0,31	5975-70	
Шайба пруж. 12Н	-	-	-	18	0,06	6402-70	
Всего:					1,12		

Таблица сварных швов						
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м		Тип элект-рода	Примечание
			на мар.	общ.		
ОМГ 17	3	3,0			342	
ОМГ 18						

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.

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМГ 17; ОМГ 18.	СЕРИЯ 1.459-2	
		ВЫПУСК 4	ЛИСТ 94

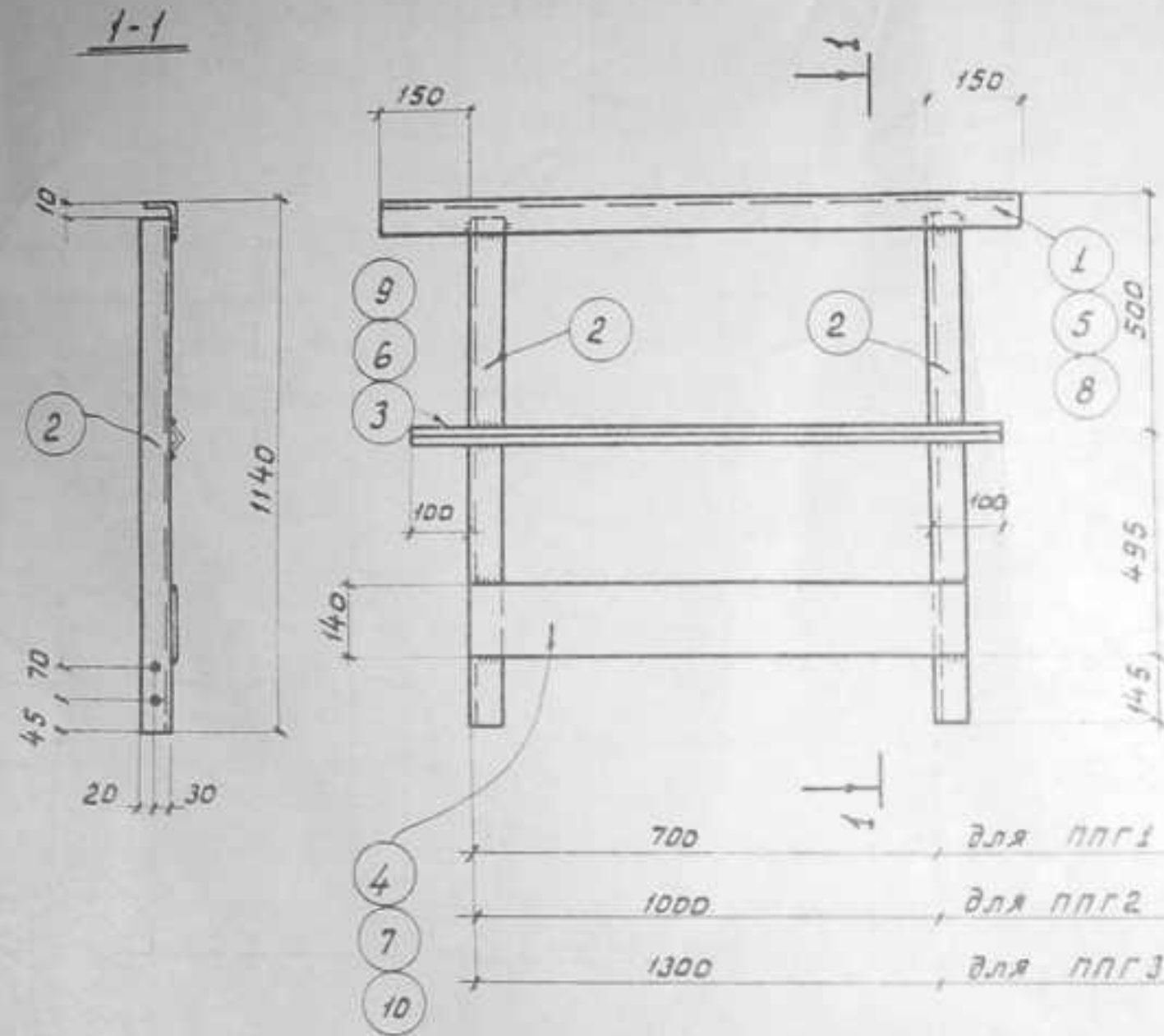


Спецификация

108

ппг1; ппг2; ппг3

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				г	н	дет	всех	марки	
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		К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		Стер.	Нор.				
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		Тип элект. дуги	Примечание
			но	оба		
ппг1			0,7		Э42	
ппг2			0,7			
ппг3			0,7			

ТК  
1973г.

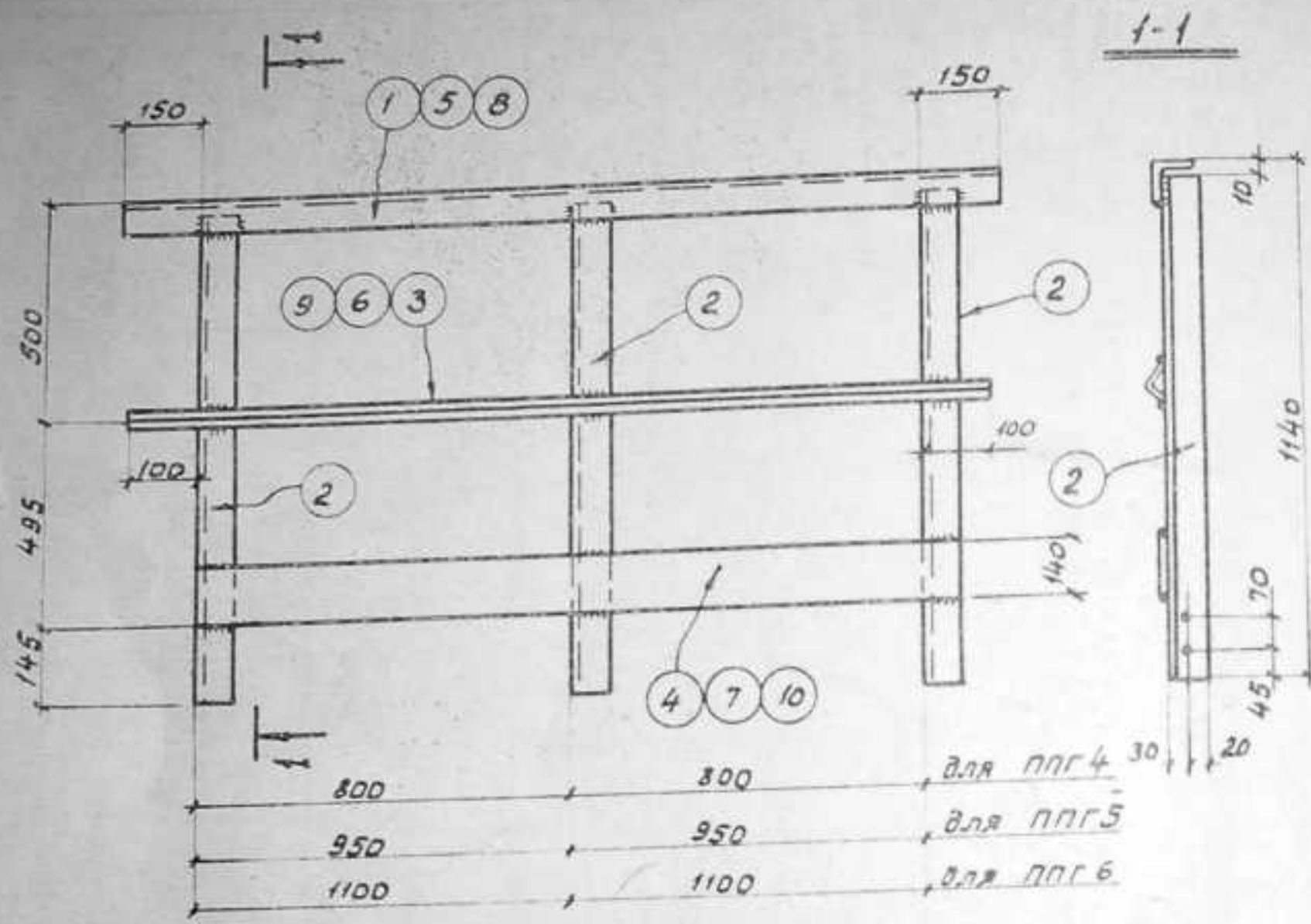
Ограждение переходных площадок  
ппг1; ппг2; ппг3.

СЕРИЯ  
1450-2  
ИЗДАНИЕ  
1953

1276402 109



ппг 4; ппг 5; ппг 6.



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во		Масса в кг			Примечание
				т	н	дет	всех	марки	
ппг 4	1	∟56x4	1900	1	-	6,5	7	30	
	2	∟50x5	1130	3	-	4,3	13		
	3	∟25x3	1800	1	-	2,0	2		
	4	-140x4	1650	1	-	7,2	7		
1/2 на сварные швы							1		
ппг 5	2	∟50x5	1130	3	-	4,3	13	33	
	5	∟56x4	2200	1	-	7,6	8		
	6	∟25x3	2100	1	-	2,4	2		
	7	-140x4	1950	1	-	8,6	9		
1/2 на сварные швы							1		
ппг 6	2	∟50x5	1130	3	-	4,3	13	36	
	8	∟56x4	2500	1	-	8,6	9		
	9	∟25x3	2400	1	-	2,7	3		
	10	-140x4	2250	1	-	9,9	10		
1/2 на сварные швы							1		

Примечания

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

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип угла шва	Длина, мм		Тип эл-да	Примечание
			на мар.	общ.		
ппг 4			1,0			
ппг 5		3	1,0		Э42	
ппг 6			1,0			

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам, мм	Длина, мм		К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
		Станд.	Нарез.				
Для каждой марки ппг 4; ппг 5; ппг 6.							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	-	-	-	6	0,10	5915-70	
Шайба пруж. 12М	-	-	-	6	0,02	6402-70	
Всего:					0,37		

ТК  
1973г.

Ограждение переходных площадок  
ппг 4; ппг 5; ппг 6.

СЕРИЯ  
1.459  
ВЫПУСК

12761-02

Дата выписки 1971г.