


Взаимн. АС - Н31 - 77.

Б К П - 6

УТВЕРЖАЮ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ИИХ.ИИТУТА

  
Е. Л. МАКЕЕВ

22.01.77.

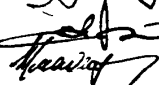
АЛББОМ УНУ УЦИРОВАНИИ И ЧЕРТЕЖЕЙ

ЛЕСТНИЦ С РА.

С УГОЛОМ  $60^\circ$

АС - Н31 - 77

 Т. ШЕРИНОВ

 Н. П. ЗИНГЕЛИН

 Е. М. ШАРИН

 В. С. ЛИПИНСКИЙ

1976 г. д

## РАБОТКЕ АС-НЗІ-86 ПРИНИМАЛИ УЧАСТИЕ

ВЫШНИЙ ИНЖЕНЕР ЕКІ-3 *Смуга* СМУРНІН В.Д.  
НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА 0804 *С.* МАРАКУЛИН Ю.И.  
НАЧАЛЬНИК ГРУППЫ Н/КОНТРОЛЯ *В.М.* МИЛОВАНОВА В.А.  
НАЧАЛЬНИК ГРУППЫ *С.* АГАФОНОВ А.Р.  
ИНЖЕНЕР *Стаж* ФОМИЧЕВА Г.Д.

№ п/п	Наименование листа	№ листа
I	Содержание	3-4
2	Общие положения	5
3.	Лестницы	6
4	Лестницы Л2. Габаритная схема. Номенклатура марок со ступенями из рифленой стали	7
5	Лестницы Л2. Номенклатура марок со ступенями из просечно-вытяжной стали	8
6	Лестницы Л2. Номенклатура марок со ступенями из полосовой стали на ребро	9
7	Лестницы Л2. Монтажные схемы начального марша	10
8	Лестницы Л2. Монтажные схемы промежуточного марша	11
9	Лестницы Л2. Со ступенями из рифленой стали	12

№ п/п	Наименование листа	№ листа
10	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-0,6-Р ÷ Л2-0,6-2,7-Р	13
11	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-3,0-Р ÷ Л2-0,6-6,0-Р	14
12	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-0,6-Р ÷ Л2-0,8-2,7-Р	15
13	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-3,0-Р ÷ Л2-0,8-6,0-Р	16
14	Лестницы Л2. Со ступенями из просечно-вытяжной стали	17
15	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-0,6-ПВ ÷ Л2-0,6-2,7-ПВ	18
16	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-3,0-ПВ ÷ Л2-0,6-6,0-ПВ	19
17	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-0,6-ПВ ÷ Л2-0,8-2,7-ПВ	20
18	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-3,0-ПВ ÷ Л2-0,8-6,0-ПВ	21

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТА	№ листа
19	Лестницы Л2. со ступенями из полосовой стали на ребро	22
20	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-0,6-Ст ÷ Л2-0,6-2,7-Ст	23
21	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,6-3,0-Ст ÷ Л2-0,6-6,0-Ст	24
22	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-0,6-Ст ÷ Л2-0,8-2,7-Ст	25
23	Лестницы Л2. Спецификации стали на марки Л2-0,8-3,0-Ст ÷ Л2-0,8-6,0-Ст	26
24	Ограждения	27
25	Ограждения П2. Схема ограждения. Номенклатура марок с поручнем из полосы	28
26	Ограждения П2. Схема ограждения. Номенклатура марок с поручнем из трубы	29
27	Ограждения П2. с поручнем из полосы. Марка П2-0,6-П	30
28	Ограждения П2 с поручнем из полосы. Марка П2-0,9-П	31
29	Ограждения П2 с поручнем из полосы. Марки П2-1,2-П и П2-1,5-П	32
30	Ограждения П2 с поручнем из полосы. Марка П2-1,8-П	33

№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЛИСТА	№ листа
31	Ограждения П2 с поручнем из полосы. МАРКИ П2-2,1-П ÷ П2-6,0-П	34
32	Ограждения П2. Спецификации стали на марки П2-0,6-П ÷ П2-2,7-П и П2-0,6-Т ÷ П2-0,6-П-0	35
33	Ограждения П2. Спецификации стали на марки П2-3,0-П ÷ П2-6,0-П и П2-3,0-П-0 ÷ П2-6,0-П-0	36
34	Ограждения П2. Спецификация стали на марки П2-1Г-П.	37
35	Ограждения П2 с поручнем из трубы. Марка П2-0,6-Т	38
36	Ограждения П2 с поручнем из трубы. Марка П2-0,9-Т	39
37	Ограждения П2 с поручнем из трубы. Марки П2-1,2-Т и П2-1,5-Т	40
38	Ограждения П2 с поручнем из трубы. Марка П2-1,8-Т	41
39	Ограждения П2 с поручнем из трубы. Марки П2-2,7-Т ÷ П2-6,0-Т	42
40	Ограждения П2. Спецификации стали на марки П2-0,6-Т ÷ П2-2,7-Т и П2-0,6-Т-0 ÷ П2-3,7-Т-0	43
41	Ограждения П2. Спецификации стали на марки П2-3,0-Т ÷ П2-6,0-Т и П2-3,0-Т-0 ÷ П2-6,0-Т-0	44
42	Ограждения П2. Спецификация стали на марки П2-1Г-Т.	45

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

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

При применении лестниц и ограждений по данному альбому заказчику высчитывается:

- а) весь альбом;
- б) часть альбома, состоящая из титульного листа, общих положений, откорректированного содержания, монтажной схемы и соответствующих чертежей лестниц и ограждений со спецификациями.

Указанный материал включается в ведомость сечений до 10 листов.

### I. МАТЕРИАЛЫ И КОНСТРУКТИВНЫЕ РЕШЕНИЯ

I.1. Лестничные марши и ограждения выполняются из стали углеродистой обыкновенного качества по ГОСТ 380-71<sup>X</sup> и ТУ-14-I-3023-80.

Марки сталей приняты для районов строительства с расчетной наружной температурой до  $-40^{\circ}\text{C}$ . Марки сталей для районов строительства с расчетной наружной температурой ниже  $-40^{\circ}\text{C}$  принимать по СНиП II-23-81.

I.2. Уклон лестничных маршей  $60^{\circ}$ .

Высота подъема Н от 600 до 3000 мм, шаг ступеней - 300 мм, ширина лестничных маршей в чистоте между тетивами - 600, 800 мм.

I.3. Лестницы изготавливаются из стальной полосы (тетивы) 180x6 или 180x8 мм, со ступенями трех типов:

- а) сталь рифленая  $S=4$  мм;
- б) сталь просечно-вытяжная марки ПВ 508;
- в) сталь полосовая (на ребро) - 40x4 и уголок 50x50x5.

I.4. Ограждения лестниц приняты двух типов:

- а) стойки из квадратной стали 22x22 с поручнем из полосы 40x4 в виде инициалоридного профиля по ГОСТ 19111-77;
- б) стойки из круглой стали  $\varnothing 22$  с поручнем из трубы  $d=25 \times 1,6$  по ГОСТ 8734-75.

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

Сварка выполняется электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75. Высоту шва - смотри на соответствующих листах.

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

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

## 2. РАСЧЕТНЫЕ УСИЛИЯ

2.1. Лестничные марши рассчитаны на нормативную равномерно-распределенную нагрузку  $q=4000 \frac{\text{Н}}{\text{м}} (400 \frac{\text{кг}}{\text{м}})$  поручни перил лестниц - на горизонтальную нагрузку  $1000 \frac{\text{Н}}{\text{м}} (100 \frac{\text{кг}}{\text{м}})$  поручни перил площадок - на сосредоточенную нагрузку 300 Н (30 кг) в соответствии со СНиП II-5-74.

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

## 3. МАРКИРОВКА

3.1. Марка лестничных маршей состоит из набора индексов, например: Л2-0,8-1,2-Ст, которые обозначают:

- Л2 - лестничные марши с уклоном  $60^{\circ}$ ;
- цифровые индексы 0,8 и 1,2 соответственно обозначают ширину марша и высоту подъема в метрах;
- буквенный индекс указывает на материал ступеней;
- Р - сталь рифленая;
- ПВ - сталь просечно-вытяжная;
- Ст - сталь полосовая (на ребро).

3.2. Марка ограждений лестниц также состоит из набора индексов, например: П2-1,2-Т, которые обозначают:

- П2 - ограждения к лестницам марки Л2,
- цифровый индекс 1,2 обозначает высоту подъема лестницы в м,
- буквенный индекс указывает на материал поручня:
- П - сталь полосовая 40x4
- Т - труба  $d=25 \times 1,6$ .
- Г - ограждение площадок (горизонтальных)

## 4. ИЗГОТОВЛЕНИЕ И МОНТАЖ

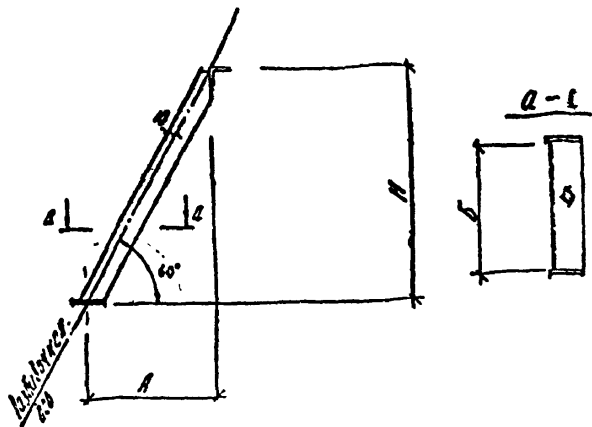
4.1. Изготовление и монтаж стальных лестниц должны производиться в соответствии с указаниями СНиП III-18-75 "Металлические конструкции".

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

<sup>X</sup> Лестничные марши с уклоном  $45^{\circ}$  см. альбом АС-Н30-86

Л И С Т И Ц Ы

ГАБАРИТНАЯ СХЕМА ЛЕСТЬИЦЫ Л2



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

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

Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	№ листов
	А	Б	Н		
Л2-0,6-0,6-ПВ	346	600	600	Проечно-выглаженный лист ПВ-508	18
Л2-0,6-0,9-ПВ	519	600	900		
Л2-0,6-1,2-ПВ	692	600	1200		
Л2-0,6-1,5-ПВ	866	600	1500		
Л2-0,6-1,8-ПВ	1039	600	1800		
Л2-0,6-2,1-ПВ	1212	600	2100		
Л2-0,6-2,4-ПВ	1385	600	2400		
Л2-0,6-2,7-ПВ	1558	600	2700		
Л2-0,6-3,0-ПВ	1731	600	3000		19
Л2-0,6-3,3-ПВ	1904	600	3300		
Л2-0,6-3,6-ПВ	2077	600	3600		
Л2-0,6-3,9-ПВ	2250	600	3908		
Л2-0,6-4,2-ПВ	2423	600	4200		
Л2-0,6-4,8-ПВ	2770	600	4800		
Л2-0,6-5,4-ПВ	3116	600	5400		
Л2-0,6-6,0-ПВ	3462	600	6000		

Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	№ листа
	А	Б	Н		
Л2-0,8-0,6-ПВ	346	800	600	Проечно-выглаженный лист ПВ-508	20
Л2-0,8-0,9-ПВ	519	800	900		
Л2-0,8-1,2-ПВ	692	800	1200		
Л2-0,8-1,5-ПВ	866	800	1500		
Л2-0,8-1,8-ПВ	1039	800	1800		
Л2-0,8-2,1-ПВ	1212	800	2100		
Л2-0,8-2,4-ПВ	1385	800	2400		
Л2-0,8-2,7-ПВ	1553	800	2700		
Л2-0,8-3,0-ПВ	1731	800	3000		21
Л2-0,8-3,3-ПВ	1904	800	3300		
Л2-0,8-3,6-ПВ	2077	800	3600		
Л2-0,8-3,9-ПВ	2250	800	3900		
Л2-0,8-4,2-ПВ	2423	800	4200		
Л2-0,8-4,8-ПВ	2770	800	4800		
Л2-0,8-5,4-ПВ	3116	800	5400		
Л2-0,8-6,0-ПВ	3462	800	6000		

Примечание: Габаритную схему лестницы Л2 см. лист 7



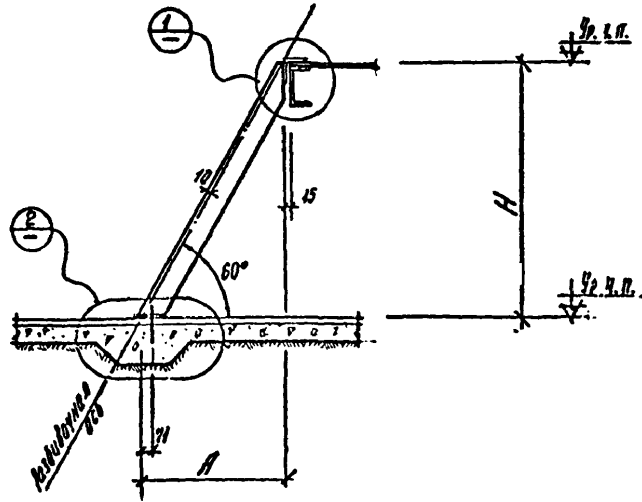
Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	№ листа
	А	Б	Н		
Л2-0,6-0,6-Ст	346	600	600	- 40x4 и L 50x50x5	23
Л2-0,6-0,9-Ст	519	600	900		
Л2-0,6-1,2-Ст	692	600	1200		
Л2-0,6-1,5-Ст	866	600	1500		
Л2-0,6-1,8-Ст	1039	600	1800		
Л2-0,6-2,1-Ст	1212	600	2100		
Л2-0,6-2,4-Ст	1385	600	2400		
Л2-0,6-2,7-Ст	1558	600	2700		
Л2-0,6-3,0-Ст	1731	600	3000		
Л2-0,6-3,3-Ст	1904	600	3300		
Л2-0,6-3,6-Ст	2077	600	3600		
Л2-0,6-3,9-Ст	2250	600	3900		24
Л2-0,6-4,2-Ст	2423	600	4200		
Л2-0,6-4,8-Ст	2770	600	4800		
Л2-0,6-5,4-Ст	3116	600	5400		
Л2-0,6-6,0-Ст	3462	600	6000		

Марка лестницы	Размеры в мм			Материал ступеней	№ листа
	А	Б	Н		
Л2-0,8-0,6-Ст	316	800	600	- 40x4 и L 50x50x5	25
Л2-0,8-0,9-Ст	519	800	900		
Л2-0,8-1,2-Ст	692	800	1200		
Л2-0,8-1,5-Ст	866	800	1500		
Л2-0,8-1,8-Ст	1039	800	1800		
Л2-0,8-2,1-Ст	1212	800	2100		
Л2-0,8-2,4-Ст	1385	800	2400		
Л2-0,8-2,7-Ст	1558	800	2700		
Л2-0,8-3,0-Ст	1731	800	3000		
Л2-0,8-3,3-Ст	1904	800	3300		
Л2-0,8-3,6-Ст	2077	800	3600		
Л2-0,8-3,9-Ст	2250	800	3900		26
Л2-0,8-4,2-Ст	2423	800	4200		
Л2-0,8-4,8-Ст	2770	800	4800		
Л2-0,8-5,4-Ст	3116	800	5400		
Л2-0,8-6,0-Ст	3462	800	6000		

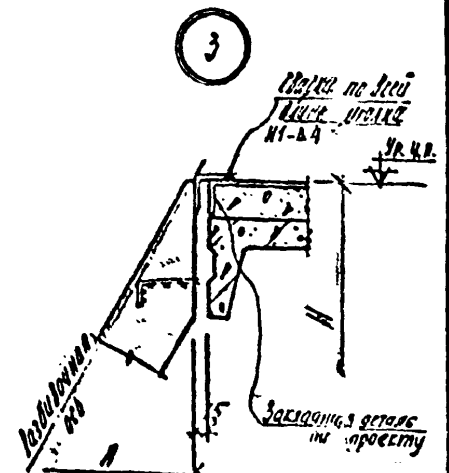
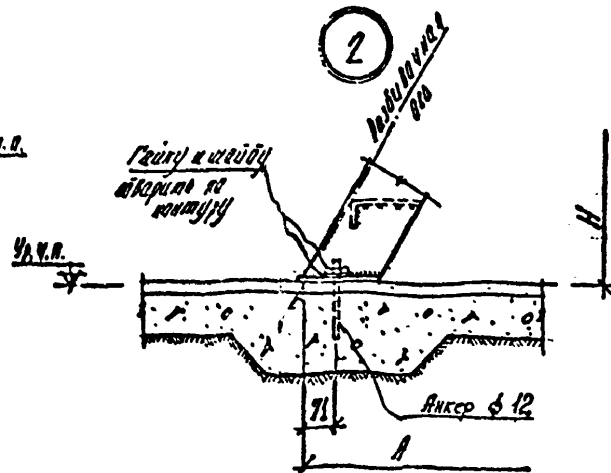
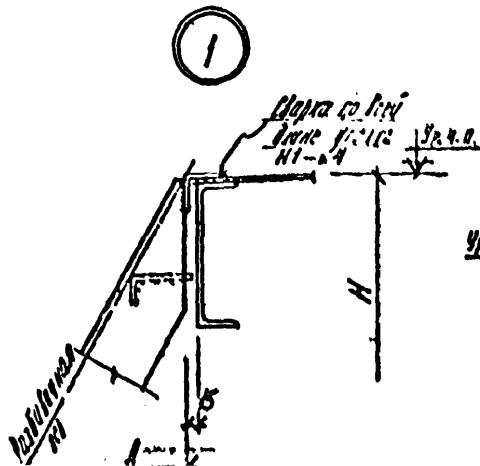
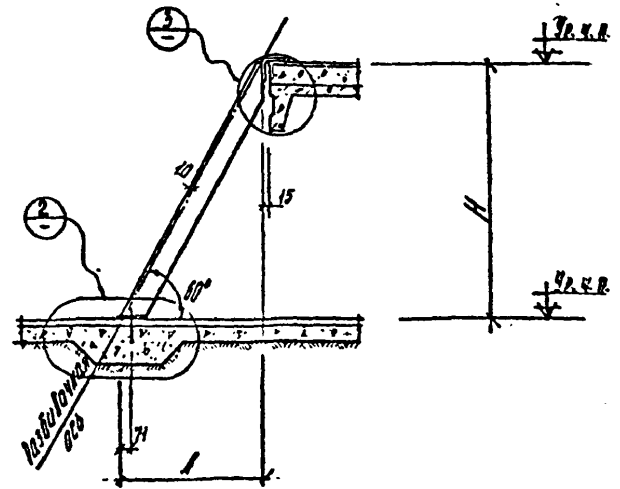
Примечание:

Габаритную схему лестницы Л2 см. лист 7

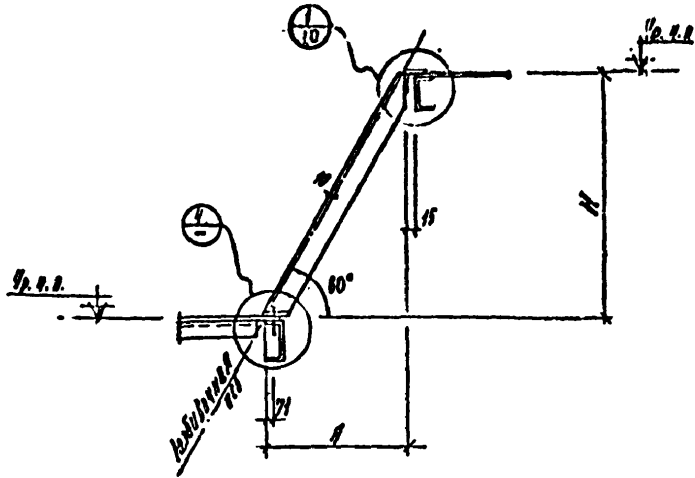
ОПОРЕНИЕ ЛЕСТНИЧНОГО МАРША НА СТАЛЬНУЮ ПЛОЩАДКУ



ОПОРЕНИЕ ЛЕСТНИЧНОГО МАРША НА Ж.-Б. ПЛОЩАДКУ

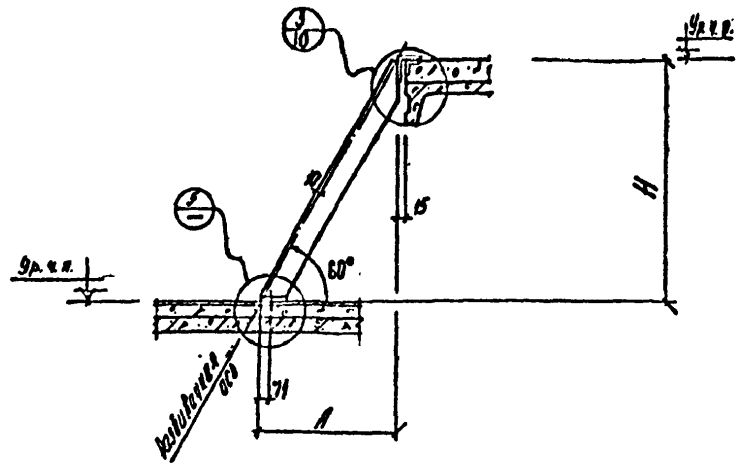


ОПРАНИЕ ЛЕСТВИЧНОГО МАРША НА СТАЛЫЕ ПЛОЩАДИ

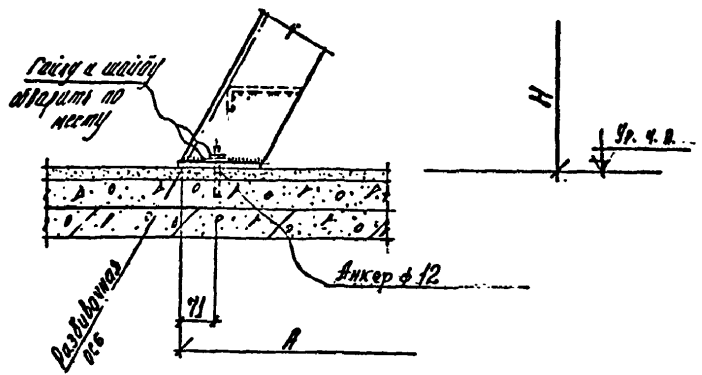
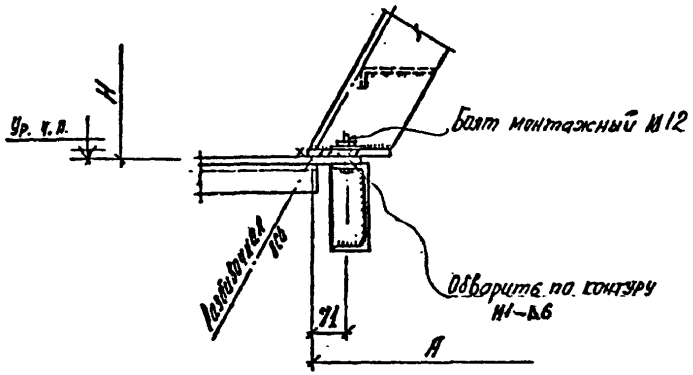


4

ОПРАНИЕ ЛЕСТВИЧНОГО МАРША НА Ж.-Б. ПЛОЩАДИ



5





**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВНОЙ МАРКИ**

Марка электрод- та	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол.шт.		Масса, кг.			Марка стали
				т	н	одной поз.	всех марки		
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,6-0,6-P	I	-180x6	691	2	-	4,3	8,6	19,7	ВСтЗКП2
	2	Рифл. 250x4	600	1	-	5,2	5,2		ЕСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,2		
I2-0,6-0,9-P	I	-180x6	1038	2	-	7,2	14,4	30,8	ВСтЗКП2
	2	Рифл. 250x4	600	2	-	5,2	10,4		ЕСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,3		
I2-0,6-1,2-P	I	-180x6	1384	2	-	10,2	20,4	42,0	ВСтЗКП2
	2	Рифл. 250x4	600	3	-	5,2	15,6		ЕСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,3		
I2-0,6-1,5-P	I	-180x6	1731	2	-	13,1	26,2	53,2	ВСтЗКП2
	2	Рифл. 250x4	600	4	-	5,2	20,8		ЕСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,5		

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,6-1,8-P	I	-180x6	2077	2	-	16,0	32,0	64,3	ВСтЗКП2
	2	Рифл. 250x4	600	5	-	5,2	26,0		ЕСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,6		
I2-0,6-2,1-P	I	-180x6	2424	2	-	19,1	38,2	75,8	ВСтЗКП2
	2	Рифл. 250x4	600	6	-	5,2	31,2		ЕСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,7		
I2-0,6-2,4-P	I	-180x6	2770	2	-	21,9	43,8	86,7	ВСтЗКП2
	2	Рифл. 250x4	600	7	-	5,2	36,4		ЕСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,8		
I2-0,6-2,7-P	I	-180x6	3116	2	-	24,8	49,6	98,0	ВСтЗКП2
	2	Рифл. 250x4	600	8	-	5,2	41,6		ЕСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						1,1		

**Примечания**

1. Отверстия в позиции 4  $\phi = 15$  мм
2. Толщина сварных швов  $\lambda = 4$  мм, электроды типа Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВНОЙ МАРКИ**

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм.	Кол. шт.		Масса, кг.			Марка стали
				г	н	одной поз.	всех	марки	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,6-3,0-Р	1	-180x6	3463	2	-	27,8	55,6	109,2	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250x4	600	9	-	5,2	46,8		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								I, I
Л2-0,6-3,3-Р	1	-180x8	3809	2	-	40,9	81,8	141,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250x4	600	10	-	5,2	52,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								I, 5
Л2-0,6-3,6-Р	1	-180x8	4155	2	-	44,8	89,6	154,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250x4	600	11	-	5,2	57,2		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								I, 5
Л2-0,6-3,9-Р	1	-180x8	4502	2	-	48,7	97,4	167,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250x4	600	12	-	5,2	62,4		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								I, 5

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,6-4,2-Р	1	-180x8	4848	2	-	52,6	105,2	180,5	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250x4	600	13	-	5,2	67,6		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								2,0
Л2-0,6-4,8-Р	1	-180x8	5541	2	-	60,4	120,8	206,5	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250x4	600	15	-	5,2	78,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								2,0
Л2-0,6-5,4-Р	1	-180x8	6234	2	-	68,3	136,6	233,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250x4	600	17	-	5,2	88,4		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								2,3
Л2-0,6-6,0-Р	1	-180x8	6926	2	-	76,1	152,2	259,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250x4	600	19	-	5,2	98,8		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								2,3

**Примечания:**

1. Отверстия в позиции 4  $\phi = 15$  мм
2. Толщина сварных швов  $h = 4$  мм, электроды типа 342 по ГОСТ 9467-75
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВНОЙ МАРКИ**

Марка защелки- та	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол.шт.		Масса, кг.		Марка стали	
				Г	И	одной поз.	всех		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12-0,8-0,6-Р	1	-180x6	691	2	-	4,3	8,6	23,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	1	-	6,9	6,9		ВСтЗСП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,4
12-0,8-0,9-Р	1	-180x6	1038	2	-	7,2	14,4	35,7	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	2	-	6,9	13,8		ВСтЗСП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,4
12-0,8-1,2-Р	1	-180x6	1384	2	-	10,2	20,4	48,7	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	3	-	6,9	20,7		ВСтЗСП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,5
12-0,8-1,5-Р	1	-180x6	1731	2	-	13,1	26,2	61,5	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	4	-	6,9	27,6		ВСтЗСП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,6

Продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12-0,8-1,8-Р	1	-180x6	2077	2	-	16,0	32,0	74,3	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	5	-	6,9	34,5		ВСтЗСП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,7
12-0,8-2,1-Р	1	-180x6	2424	2	-	19,1	38,2	85,7	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	6	-	6,9	41,4		ВСтЗСП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,8
12-0,8-2,4-Р	1	-180x6	2770	2	-	21,9	43,8	100,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	7	-	6,9	48,3		ВСтЗСП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,8
12-0,8-2,7-Р	1	-180x6	3116	2	-	24,8	49,6	113,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	8	-	6,9	55,2		ВСтЗСП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								1,1

- Примечания:**
1. Отверстия в позиции 4  $\phi = 15$  мм
  2. Толщина сварных швов  $h = 4$  мм, электроды типа Э42 по ГОСТ 9467-75
  3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ**

Марка элемента	№	Профиль	Длина,	Кол. шт.		Масса, кг.			Марка стали
				т	н	одной поз.	всех	марки	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,8-3,0-P	1	-I80x6	3463	2	-	27,8	55,6	I26,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	9	-	6,9	62,1		ЕСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								1,2
I2-0,8-3,3-P	1	-I80x8	3809	2	-	40,9	81,8	I59,6	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	10	-	6,9	69,0		ЕСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								1,6
I2-0,8-3,6-P	1	-I80x8	4155	2	-	44,8	89,6	I74,5	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	11	-	6,9	75,9		ЕСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								1,9
I2-0,8-3,9-P	1	-I80x8	4502	2	-	48,7	97,4	I89,2	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	12	-	6,9	82,8		ЕСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								1,9

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,8-4,2-P	1	-I80x8	4848	2	-	52,6	105,4	204,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	13	-	6,9	89,7		ЕСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								2,0
I2-0,8-4,8-P	1	-I80x8	5541	2	-	60,4	120,8	233,5	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	15	-	6,9	103,5		ЕСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								2,1
I2-0,8-5,4-P	1	-I80x8	6234	2	-	68,3	136,6	263,5	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	17	-	6,9	117,3		ЕСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								2,5
I2-0,8-6,0-P	1	-I80x6	6926	2	-	76,1	152,2	293,0	ВСтЗКП2
	2	-Рифл. 250 x4	800	19	-	6,9	131,1		ЕСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								2,6

Примечания

1. Отверстия в позиции 4  $\phi = 15$  мм
2. Толщина сварных швов  $A_s = 4$  мм, электроды типа 342 по ГОСТ 9437-75
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.





**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВНОЙ МАРКИ**

Марка элемен- та	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол.шт.		Масса, кг.		Марки	Марка стали
				г	н	одной поз.	всех		
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,6-0,6-ПВ	1	-180x6	691	2	-	4,3	8,6	18,6	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	1	-	3,7	3,7		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	2	-	0,2	0,4		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,2		
Л2-0,6-0,9-ПВ	1	-180x6	1038	2	-	7,2	14,4	31,6	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	2	-	3,7	7,4		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	2	-	0,2	0,8		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,3		
Л2-0,6-1,2-ПВ	1	-180x6	1384	2	-	10,2	20,4	38,8	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	3	-	3,7	11,1		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	6	-	0,2	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,4		
Л2-0,6-1,5-ПВ	1	-180x6	1731	2	-	13,1	26,2	48,8	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	4	-	3,7	14,8		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	8	-	0,2	1,6		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,5		

Листов 18  
Лестницы Л2. Спецификации стали на  
марки Л2-0,6-0,6-ПВ и Л2-0,6-2,7-ПВ

АС-НЗ1-86

Лист 18 Листов 45

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,6-1,8-ПВ	1	-180x6	2077	2	-	16,2	32,0	68,8	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	6	-	3,7	18,5		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185x	10	-	0,2	2,0		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,6		
Л2-0,6-2,1-ПВ	1	-180x6	2424	2	-	19,1	38,2	69,2	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	6	-	3,7	22,2		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	12	-	0,2	2,4		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,7		
Л2-0,6-2,4-ПВ	1	-180x6	2770	2	-	21,9	43,8	79,0	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	7	-	3,7	25,9		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	14	-	0,2	2,8		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,8		
Л2-0,6-2,7-ПВ	1	-180x6	3116	2	-	24,8	49,6	89,0	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	8	-	3,7	29,6		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	16	-	0,2	3,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла						0,9		

Примечания

1. Отверстия в позиции 4  $\phi=15$  мм
2. Толщина сварных швов  $h=4$  мм, электроды типа Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемен- та	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол.шт.		Масса, кг			Марка стали.
				т	н	одной поз.	всех марки	марки	
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,6-3,0-ПВ	1	-180x6	3436	2	-	27,8	55,6	99,2	ВСтЗКП2
	2	-ПВ 508 x250	600	9	-	3,7	33,3		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	18	-	0,2	3,6		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							1,0		
Л2-0,6-3,3-ПВ	1	-180x8	3809	2	-	40,9	81,8	129,5	ВСтЗКП2
	2	-ПВ 508 x250	600	10	-	3,7	37,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	20	-	0,2	4,0		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							1,0		
Л2-0,6-3,6-ПВ	1	-180x8	4155	2	-	44,8	89,6	141,8	ВСтЗКП2
	2	-ПВ 508 x250	600	11	-	3,7	40,7		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	22	-	0,2	4,4		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							1,4		
Л2-0,6-3,9-ПВ	1	-180x8	4502	2	-	48,7	97,4	154,0	ВСтЗКП2
	2	-ПВ 508 x250	600	12	-	3,7	44,4		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	24	-	0,2	4,8		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							1,7		

Продолжение

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,6-4,2-ПВ	1	-180x8	4848	2	-	52,6	105,2	166,0	ВСтЗКП2
	2	-ПВ 508x x250	600	13	-	3,7	48,1		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	26	-	0,2	5,2		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							1,9		
Л2-0,6-4,8-ПВ	1	-180x8	5541	2	-	60,4	120,8	190,0	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	15	-	3,7	55,5		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	30	-	0,2	6,0		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							2,0		
Л2-0,6-5,4-ПВ	1	-180x8	6234	2	-	68,3	136,6	214,0	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	17	-	3,7	62,9		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	34	-	0,2	6,8		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							2,0		
Л2-0,6-6,0-ПВ	1	-180x8	6926	2	-	76,1	152,2	238,0	ВСтЗКП2
	2	-ПВ508x x250	600	19	-	3,7	70,3		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	38	-	0,2	7,6		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							2,2		

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Отверстия в позиции 4  $\phi = 15$  мм
2. Толщина сварных швов  $k = 4$  мм, электроды типа Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Спецификации оставлены без учета массы металла на отходы.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВНОЙ МАРКИ

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.		Масса, кг		Марка стали	
				т	и	одной поз.	всех		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,8-0,6-ЛВ	1	-180x6	691	2	-	4,3	8,6	21,2	ВСтЗКП2
	2	-ЛВ 508 x250	800	1	-	4,9	4,9		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	2	-	0,2	0,4		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,2
Л2-0,8-0,9-ЛВ	1	-180x6	1038	2	-	7,2	14,4	32,5	ВСтЗКП2
	2	-ЛВ 508 x250	800	2	-	4,9	9,8		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	4	-	0,2	0,8		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,4
Л2-0,8-1,2-ЛВ	1	-180x6	1384	2	-	10,2	20,4	43,8	ВСтЗКП2
	2	-ЛВ 508 x250	800	3	-	4,9	14,7		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	6	-	0,2	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,4
Л2-0,8-1,5-ЛВ	1	-180x6	1731	2	-	13,1	26,2	55,0	ВСтЗКП2
	2	-ЛВ 508 x250	800	4	-	4,9	19,6		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	8	-	0,2	1,6		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,5

Продолжение

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,8-1,8-ЛВ	1	-180x6	2077	2	-	16,0	32,0	66,2	ВСтЗКП2
	2	-ЛВ 508x x250	800	5	-	4,9	24,5		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	10	-	0,2	2,0		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,6
Л2-0,8-2,1-ЛВ	1	-180x6	2424	2	-	19,1	38,2	78,0	ВСтЗКП2
	2	-ЛВ 508x x250	800	6	-	4,9	29,4		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	12	-	0,2	2,4		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,9
Л2-0,8-2,4-ЛВ	1	-180x6	2770	2	-	21,9	43,8	89,0	ВСтЗКП2
	2	-ЛВ 508 x250	800	7	-	4,9	34,3		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	14	-	0,2	2,8		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								1,0
Л2-0,8-2,7-ЛВ	1	-180x6	3116	2	-	24,8	49,6	100,1	ВСтЗКП2
	2	-ЛВ 508x x250	800	8	-	4,9	39,2		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	16	-	0,2	3,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								1,0

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Отверстия в позиции 4  $\phi = 15$  мм
2. Толщина сварных швов  $k = 4$  мм, электроды типа Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ

Марка эле-мента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол.шт.		Масса, кг		Марка стали	
				т	н	одной поз.	всех		
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12-0, 8-3, 0-1В	I	-180x6	3436	2	-	27,8	55,6	III,5	ВСтЗКП2
	2	-1В 508 x250	800	9	-	4,9	44,1		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	18	-	0,1	3,6		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							1,1		
12-0, 8-3, 3-1В	I	-180x8	3809	2	-	40,9	81,8	I43,3	ВСтЗКП2
	2	-1В 508 x250	800	10	-	4,9	49,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	20	-	0,2	4,0		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							1,4		
12-0, 8-3, 6-1В	I	-180x8	4155	2	-	44,8	89,6	I56,5	ВСтЗКП2
	2	-1В 508 x250	800	11	-	4,9	53,9		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	22	-	0,2	4,4		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							1,5		
12-0, 8-3, 9-1В	I	-180x8	4502	2	-	48,7	97,4	I69,8	ВСтЗКП2
	2	-1В 508 x250	800	12	-	4,9	58,8		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	24	-	0,2	4,8		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							1,7		

Продолжение

21

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
12-0, 8-4, 2-1В	I	-180x8	4848	2	-	52,6	105,2	I83,0	ВСтЗКП2
	2	-1В 508 x250	800	13	-	4,9	63,7		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	26	-	0,2	5,2		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							1,8		
12-0, 8-4, 8-1В	I	-180x8	5541	2	-	60,4	120,8	209,5	ВСтЗКП2
	2	-1В 508 x250	800	15	-	4,9	73,5		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	30	-	0,2	6,0		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							2,1		
12-0, 8-5, 4-1В	I	-180x8	6236	2	-	68,3	136,6	236,0	ВСтЗКП2
	2	-1В 508 x250	800	17	-	4,9	83,3		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	34	-	0,2	6,8		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							2,2		
12-0, 8-6, 0-1В	I	-180x8	2	-	76,1	152,2	262,5	ВСтЗКП2	
	2	-1В 508 x250	800	19	-	4,9		93,1	ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9		5,9	ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6		1,2	ВСтЗКП2
	5	-40x4	185	38	-	0,2		7,6	ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							2,5		

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Отверстия в позиции 4  $\phi = 15$  мм
2. Толщина сварных швов  $h = 4$  мм, электроды типа Э42 по ГОСТ 9467-75
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВНОЙ МАРКИ**

Листницы Л2. Спецификации стали на марки  
Л2-0,6-0,6-Ст + Л2-0,6-2,7-Ст

АС-НЗІ-86  
Лист 22 / Листов 45

Марка эле- мента	№ поз.	Профиль	Плана мм	Кол. шт.		Масса, кг			Марка стали
				г	н	одной поз.	всех	марки	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,6-0,6-Ст	1	-180x6	69I	2	-	4,3	8,6	19,2	ПС-ЗКП2
	2	50x50x5	600	1	-	2,3	2,3		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	2	-	0,8	2,4		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,2
Л2-0,6-0,9-Ст	1	-180x6	1038	2	-	7,2	14,4	29,8	ВСтЗКП2
	2	50x50x5	600	2	-	2,3	4,6		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	6	-	0,8	4,8		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							0,3		
Л2-0,6-1,2-Ст	1	-180x6	1384	2	-	10,2	20,4	40,5	ВСтЗКП2
	2	50x50x5	600	3	-	2,3	6,9		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	9	-	0,8	7,2		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							0,3		
Л2-0,6-1,5-Ст	1	-180x6	1731	2	-	13,1	26,2	51,2	ВСтЗКП2
	2	50x50x5	600	4	-	2,3	9,2		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	12	-	0,8	9,6		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							0,5		

**Продолжение**

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,6-1,8-Ст	1	-180x6	2077	2	-	16,0	32,0	61,7	ВСтЗКП2
	2	50x50x5	600	5	-	2,3	11,5		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	15	-	0,8	12,0		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,5
Л2-0,6-2,1-Ст	1	-180x6	2424	2	-	19,1	38,2	72,8	ВСтЗКП2
	2	50x50x5	600	6	-	2,3	13,8		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	18	-	0,8	14,4		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							0,7		
Л2-0,6-2,4-Ст	1	-180x6	2770	2	-	21,9	43,8	83,2	ВСтЗКП2
	2	50x50x5	600	7	-	1,8	16,1		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	21	-	0,8	16,8		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							0,8		
Л2-0,6-2,7-Ст	1	-180x6	3116	2	-	24,8	49,6	93,8	ВСтЗКП2
	2	50x50x5	600	8	-	2,3	18,4		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	24	-	0,8	19,2		ВСтЗКП2
Масса наплавленного металла							0,9		

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. ОТВЕРСТИЯ в позиции 4  $\phi = 15$  мм
2. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75,  $h_{сва} = 4$  мм
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ**

Лестницы Л2. Спецификации стали на марки  
Л2-0,6-3,0-Ст + Л2-0,6-6,0-Ст

АС-НЗІ-86

Лист 24 Листов 45

Продолжение

Марка эле- мента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол.шт.		Масса, кг			Марка стали
				г	н	одной поз.	всех	марки	
І	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,6-3,0-Ст	І	-180x6	3462	2	-	28,7	55,6	104,5	ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	600	9	-	2,3	20,7		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	27	-	0,8	21,6		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,9
Л2-0,6-3,3-Ст	І	-180x8	3809	2	-	40,9	81,8	135,8	ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	600	10	-	2,3	23,0		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	30	-	0,8	24,0		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								1,3
Л2-0,6-3,6-Ст	І	-180x8	4155	2	-	44,8	89,6	148,5	ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	600	11	-	2,3	25,3		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	33	-	0,8	26,4		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								1,5
Л2-0,6-3,9-Ст	І	-180x8	4502	2	-	48,7	97,4	161,0	ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	600	12	-	2,3	27,6		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	36	-	0,8	28,8		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								1,5

І	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,6-4,2-Ст	І	-180x8	4848	2	-	52,6	105,2	173,5	ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	600	13	-	2,3	29,9		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	57	-	0,8	31,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								1,5
Л2-0,6-4,8-Ст	І	-180x8	5541	2	-	60,4	120,8	199,0	ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	600	15	-	2,3	34,5		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	45	-	0,8	36,0		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								2,0
Л2-0,6-5,4-Ст	І	-180x8	6234	2	-	68,3	136,6	224,3	ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	600	17	-	2,3	39,1		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	51	-	0,8	34,0		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								2,1
Л2-0,6-6,0-Ст	І	-180x8	6926	2	-	76,1	152,2	249,5	ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	600	19	-	2,3	43,7		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	650	1	-	4,5	4,5		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	669	57	-	0,8	45,6		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Отверстия в позиции 1  $\phi = 15$  мм
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75  $h_{св} = 4$  мм
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.



**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
ЗА ОДНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ**

Лестницы Л2. Спецификации стали на марки  
Л2-0,8-0,6-Ст ÷ Л2-0,8-2,7-Ст

АС-НЗІ-86  
Лист 25 | Листов 45

Марка эле-мента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол.шт.		Масса, кг			Марка стали
				г	н	одной поз.	всех	марки	
Г	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,8-0,6-Ст	1	-180x6	691	2	-	4,3	8,6	22,4	ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	800	1	-	3,0	3,0		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	3	-	1,1	3,3		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	1	-	0,2	0,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,2
Л2-0,8-0,9-Ст	1	-180x6	1038	2	-	7,2	14,4	34,9	ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	800	2	-	3,0	6,0		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	6	-	1,1	6,6		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	2	-	0,2	0,4		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,4
Л2-0,8-1,2-Ст	1	-180x6	1384	2	-	10,2	20,4	47,5	ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	800	3	-	3,0	9,0		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	9	-	1,1	9,9		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	3	-	0,2	0,6		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,5
Л2-0,8-1,5-Ст	1	-180x6	1731	2	-	13,1	26,2	50,9	ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	800	4	-	3,0	12,0		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	12	-	1,1	13,2		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	4	-	0,2	0,8		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,6

Продолжение

Г	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л2-0,3-1,8-Ст	1	-180x6	2077	2	-	16,0	32,0	72,3	ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	800	5	-	3,0	15,0		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	15	-	1,1	16,5		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	5	-	0,2	1,0		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,7
Л2-0,8-2,1-Ст	1	-180x6	2424	2	-	19,1	38,2	85,1	ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	800	6	-	3,0	18,0		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	18	-	1,1	19,8		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	6	-	0,2	1,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,8
Л2-0,8-2,4-Ст	1	-180x6	2770	2	-	21,9	43,8	97,2	ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	800	7	-	3,0	21,0		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	21	-	1,1	23,1		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	7	-	0,2	1,4		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								0,8
Л2-0,8-2,7-Ст	1	-180x6	3116	2	-	24,8	49,6	109,8	ВСтЗКП2
	2	L 50x50x5	800	8	-	3,0	24,0		ВСтЗКП2
	3	L 75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	24	-	1,1	26,4		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	8	-	0,2	1,6		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								1,1

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Отверстия в позиции 4  $\phi = 15$  мм
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75,  $h$  шва=4мм
3. Спецификации составлены без учета массы металла на отходы.

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
НА ОЗНУ ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ**

Марк. Эле-мента	Профиль	Длина мм	Кол. шт.		Масса, кг			Марка стали	
			г	н	одной поз.	всех	марки		
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,8-3,0-Ст	1	-I80x6	3463	2	-	27,8	55,6	I22,4	ВСтЗКП2
	2	L50x50x5	800	9	-	3,0	27,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	27	-	1,1	29,7		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	9	-	0,2	1,8		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								1,2
I2-0,8-3,3-Ст	1	-I80x6	2809	2	-	40,9	81,8	I55,7	ВСтЗКП2
	2	L50x50x5	800	10	-	3,0	30,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	30	-	1,1	33,0		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	10	-	0,2	2,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								1,6
I2-0,8-3,6-Ст	1	-I80x8	4155	2	-	44,8	89,6	I69,9	ВСтЗКП2
	2	L50x50x6	800	11	-	3,0	33,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	33	-	1,1	36,3		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	11	-	0,2	2,2		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								1,7
I2-0,8-3,9-Ст	1	-I80x8	4502	2	-	48,7	97,4	I84,2	ВСтЗКП2
	2	L50x50x5	800	12	-	3,0	36,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	36	-	1,1	39,6		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	12	-	0,2	2,4		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								1,7

I2-0,8-3,0-Ст ± I2-0,8-6,0-Ст

АС-Н31-86

Лист 26 / Листов 45

96

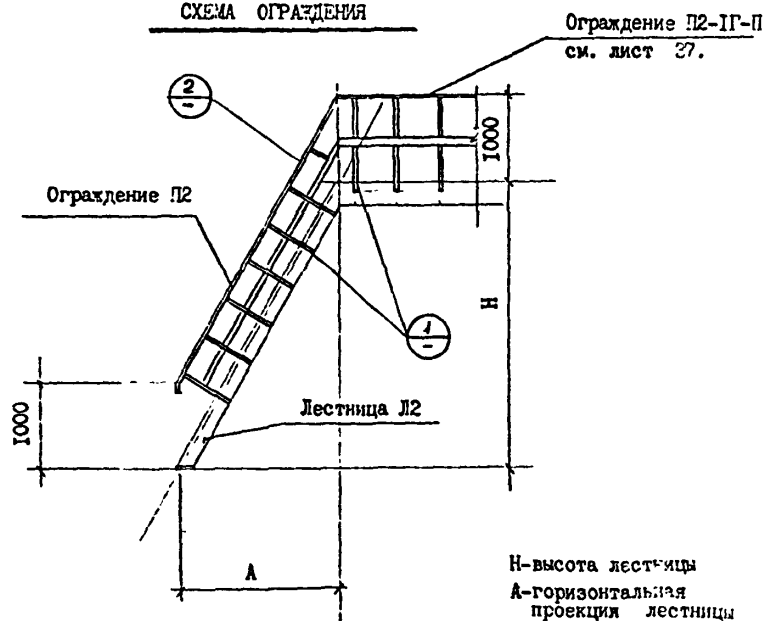
I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
I2-0,8-4,2-Ст	1	-I80x8	4848	2	-	52,6	105,2	I98,8	ВСтЗКП2
	2	L50x50x5	800	13	-	3,0	39,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	39	-	1,1	42,9		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	13	-	0,2	2,6		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								2,0
I2-0,8-4,8-Ст	1	-I80x8	5541	2	-	60,4	120,8	I227,5	ВСтЗКП2
	2	L50x50x5	800	15	-	3,0	45,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	45	-	1,1	49,5		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	15	-	0,2	3,0		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								2,1
I2-0,8-5,4-Ст	1	-I80x8	6234	2	-	68,3	136,6	I256,7	ВСтЗКП2
	2	L50x50x5	800	17	-	3,0	51,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	51	-	1,1	56,1		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	17	-	0,2	3,4		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								2,5
I2-0,8-6,0-Ст	1	-I80x8	6926	2	-	76,1	152,2	I285,4	ВСтЗКП2
	2	L50x50x5	800	18	-	3,0	57,0		ВСтЗКП2
	3	L75x75x6	850	1	-	5,9	5,9		ВСтЗПС6
	4	-60x6	210	2	-	0,6	1,2		ВСтЗКП2
	5	-40x4	869	57	-	1,1	62,7		ВСтЗКП2
	6	-40x4	190	18	-	0,2	3,8		ВСтЗКП2
	Масса наплавленного металла								2,6

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Отверстия в позиции 4  $\phi = 15$  мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75,  $r$  шва=4 мм
3. Спецификации оставлены без учета массы металла на отходы.

ОГРАЖДЕНИЯ

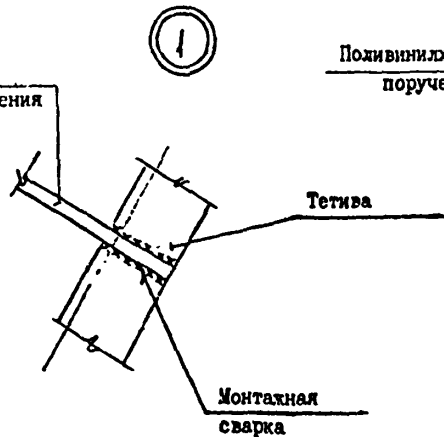
СХЕМА ОГРАЖДЕНИЯ



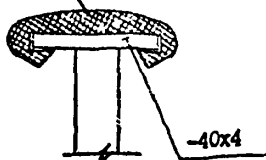
Ограждение П2-ПГ-П  
см. лист 27.

Н-высота лестницы  
А-горизонтальная  
проекция лестницы

Стойка  
ограждения



Поливинилхлоридный  
поручень



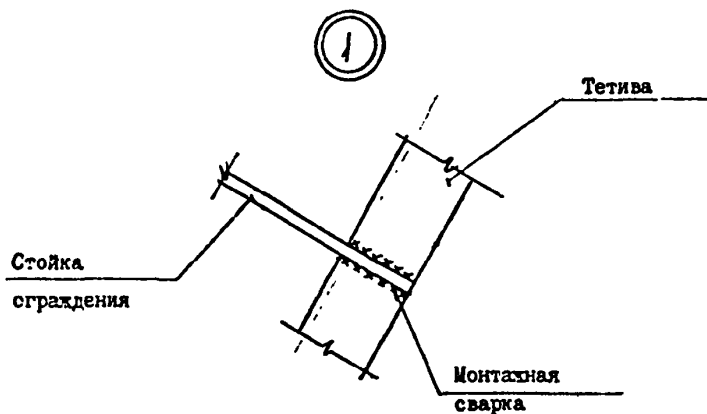
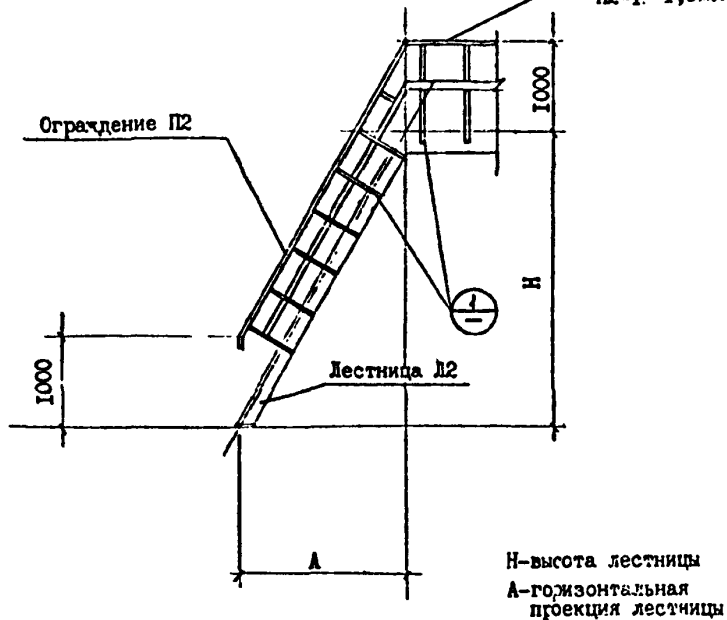
МАРОК С ПОРУЧНЕМ ИЗ ПОЛОСЫ.

лист 28 листов 45

МАРКА ОГРАЖДЕНИЯ	МАТЕРИАЛ ПОРУЧНЯ	№ ЛИСТА	ПРИМЕЧАНИЯ
П2-0,6-П П2-0,6-П-0	-40x4 с поливинилхлоридным поручнем по ГОСТ 19111-77		Марки ограждения с индексом "0" изготавливаются обратно черезу соответствующих марок.
П2-0,9-П П2-0,9-П-0			
П2-1,2-П П2-1,2-П-0			
П2-1,5-П П2-1,5-П-0			
П2-1,8-П П2-1,8-П-0			
П2-2,1-П П2-2,1-П-0			
П2-2,4-П П2-2,4-П-0			
П2-2,7-П П2-2,7-П-0			
П2-3,0-П П2-3,0-П-0			
П2-3,3-П П2-3,3-П-0			
П2-3,6-П П2-3,6-П-0			
П2-3,9-П П2-3,9-П-0			
П2-4,2-П П2-4,2-П-0			
П2-4,8-П П2-4,8-П-0			
П2-5,4-П П2-5,4-П-0			
П2-6,0-П П2-6,0-П-0			

1. Крепление ограждения к тетиве лестничных маршей выполняется на сварке.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, Азв-6БМ.

СХЕМА ОГРАЖДЕНИЯ



МАРКИ С ПОРУЧЬЕМ ИЗ ТРУБЫ.

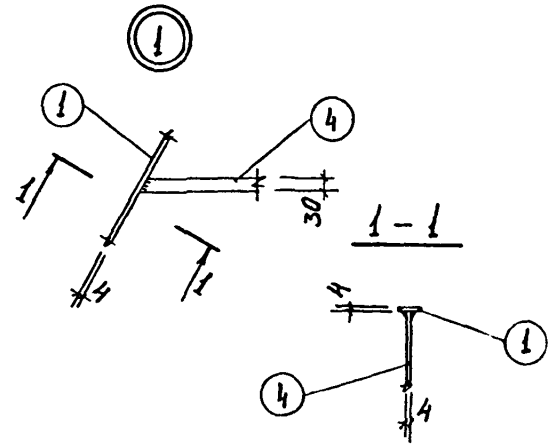
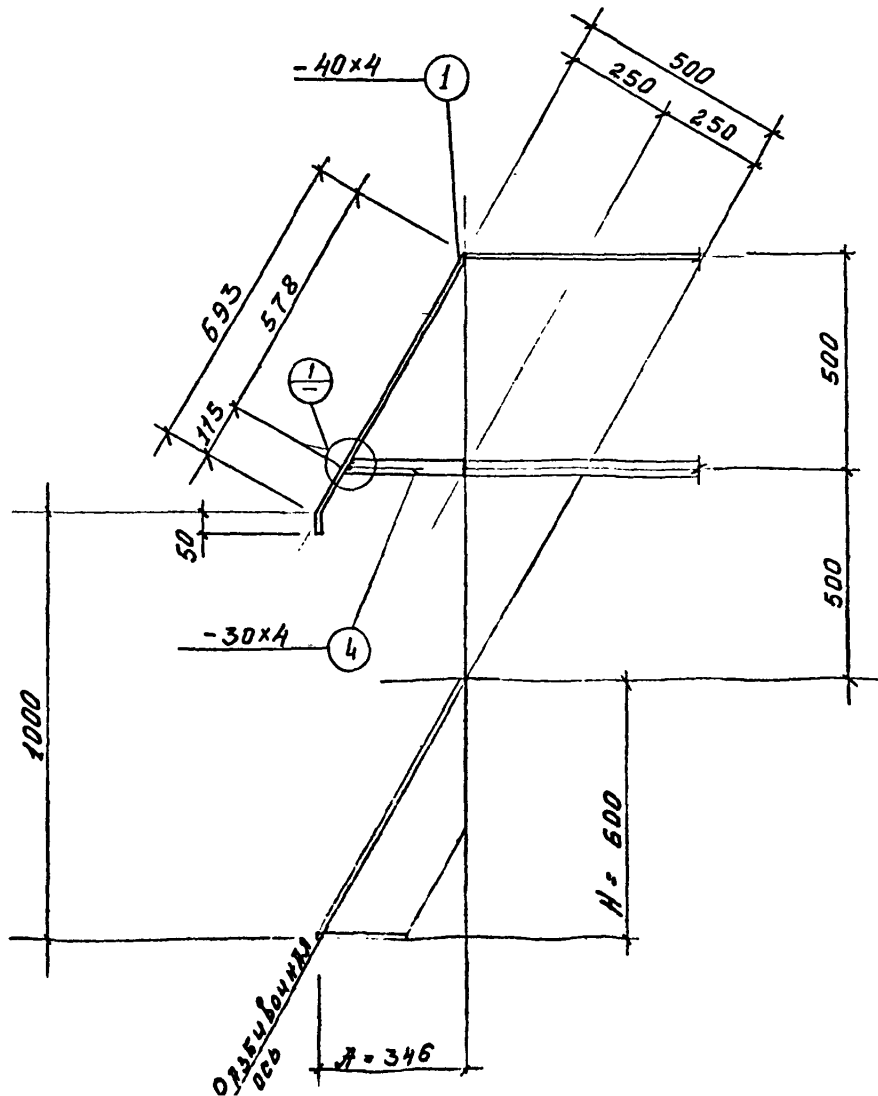
Л. 129 Листов 75

Ограждение

П2-Г-Т, см. лист 43

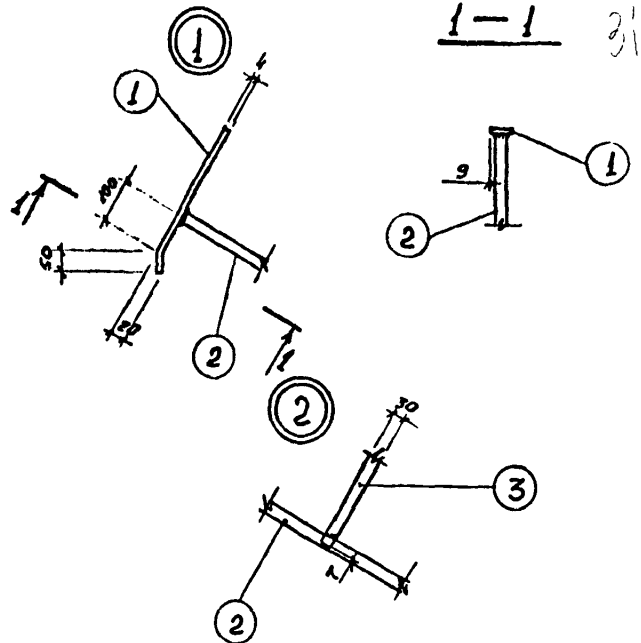
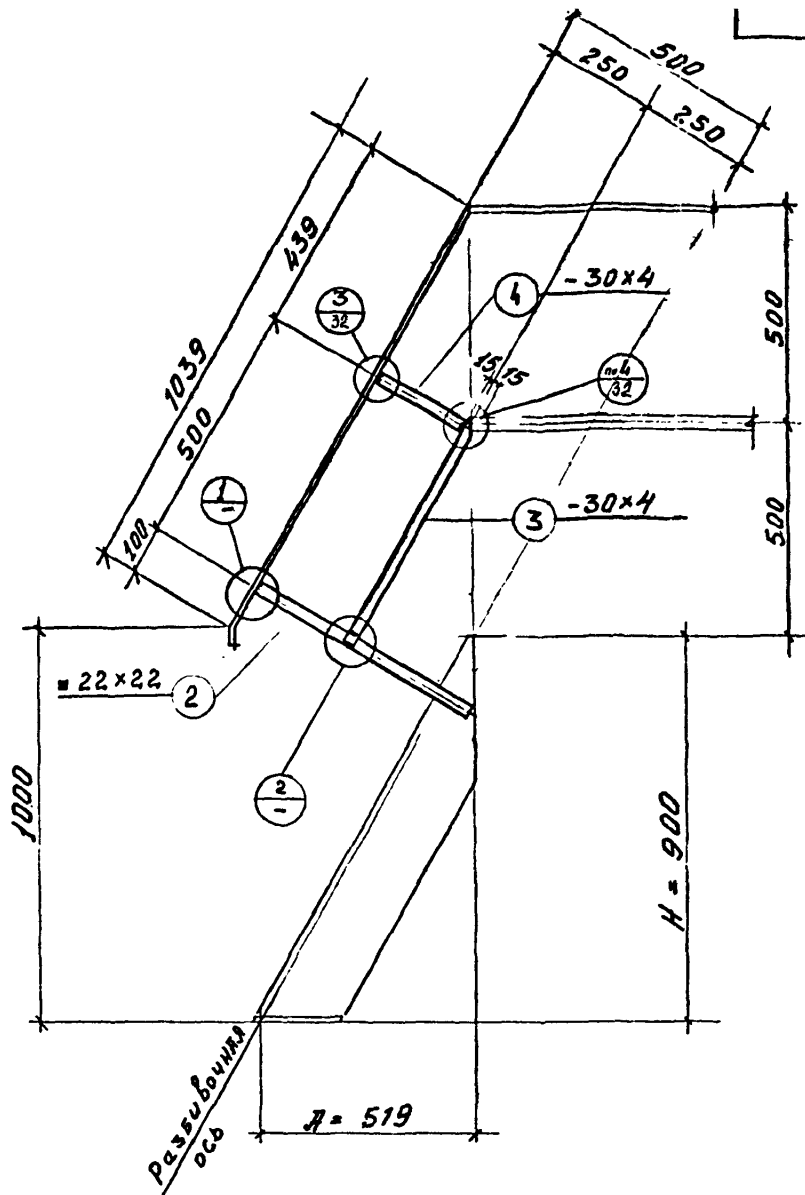
МАРКА ОГРАЖДЕНИЯ	МАТЕРИАЛ ПОРУЧЬЯ	№ ЛИСТА	ПРИМЕЧАНИЯ
П2-0,6-Т П2-0,6-Т-0	ТРУБА $\varnothing 25 \times 1,6$		Марки ограждения с индексом "0" изготавливаются обратнo чертeжу соответствующих марок
П2-0,9-Т П2-0,9-Т-0			
П2-1,2-Т П2-1,2-Т-0			
П2-1,5-Т П2-1,5-Т-0			
П2-1,8-Т П2-1,8-Т-0			
П2-2,1-Т П2-2,1-Т-0			
П2-2,4-Т П2-2,4-Т-0			
П2-2,7-Т П2-2,7-Т-0			
П2-3,0-Т П2-3,0-Т-0			
П2-3,3-Т П2-3,3-Т-0			
П2-3,6-Т П2-3,6-Т-0			
П2-3,9-Т П2-3,9-Т-0			
П2-4,2-Т П2-4,2-Т-0			
П2-4,8-Т П2-4,8-Т-0			
П2-5,4-Т П2-5,4-Т-0			
П2-6,0-Т П2-6,0-Т-0			

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



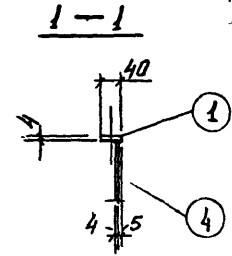
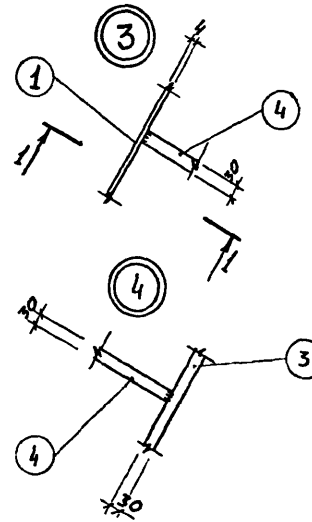
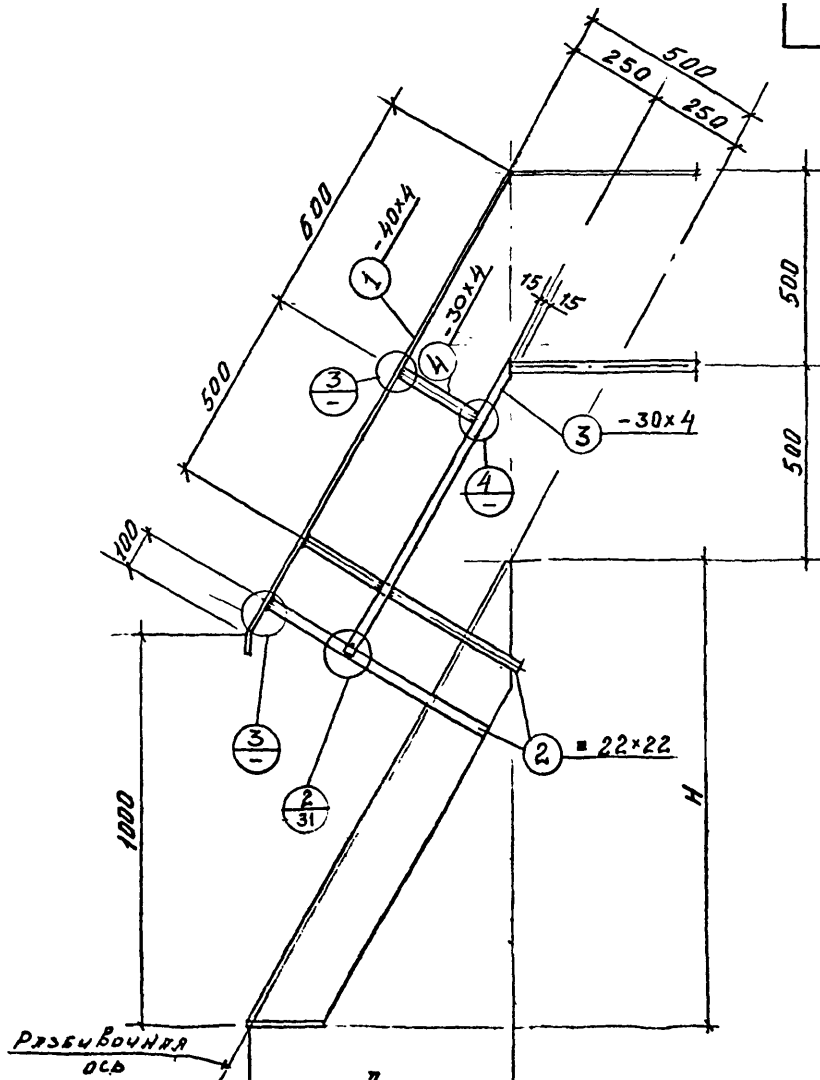
ПРИМЕЧАНИЯ

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



ПРИМЕЧАНИЯ

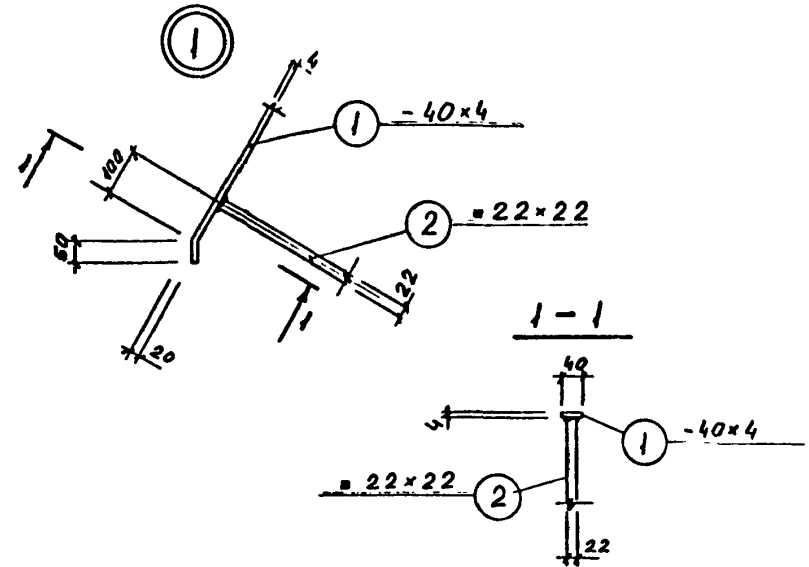
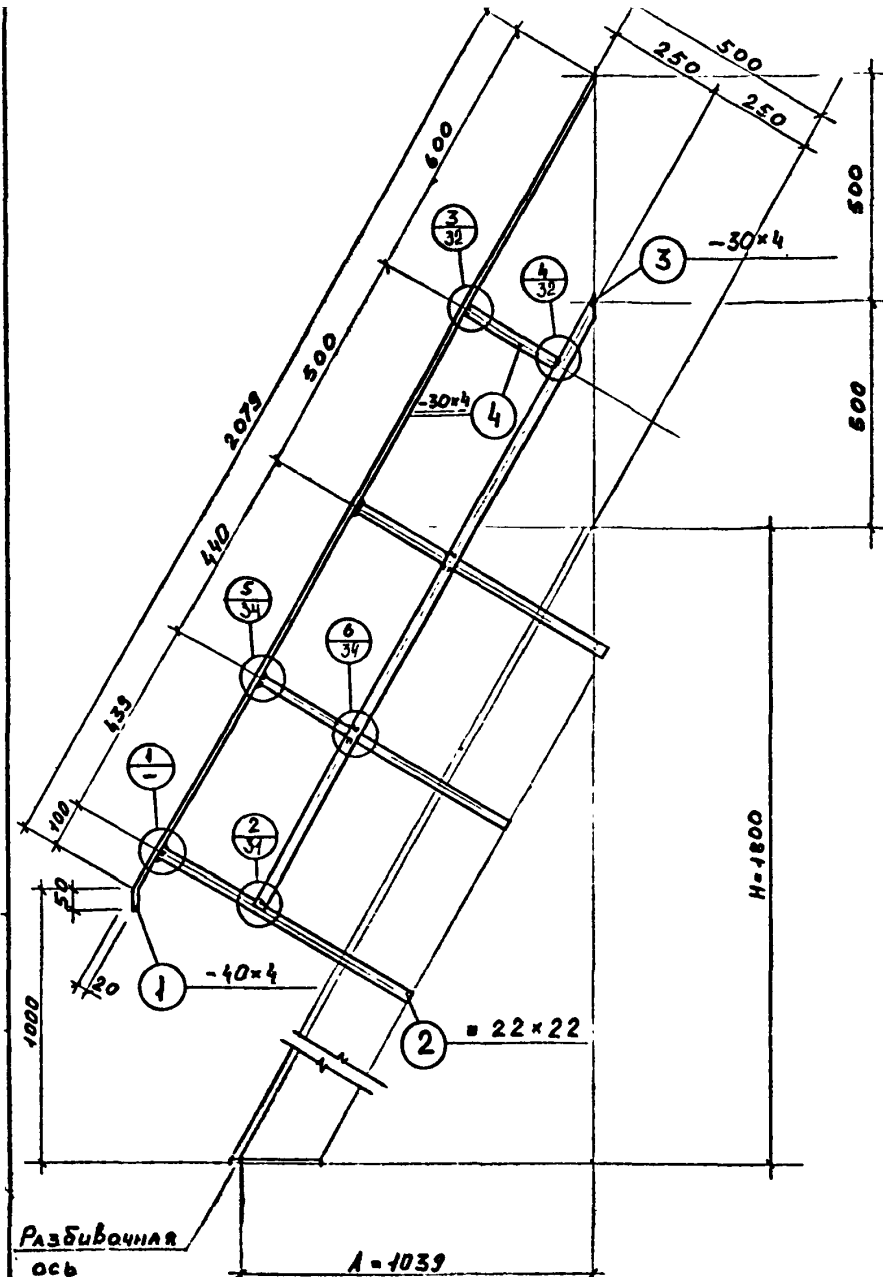
1. Размер "l" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, л сва = 4мм.



ПРИМЕЧАНИЯ

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





ПРИМЕЧАНИЯ

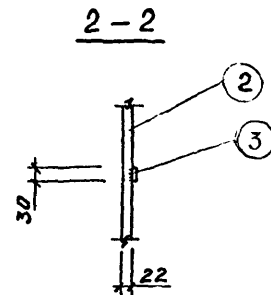
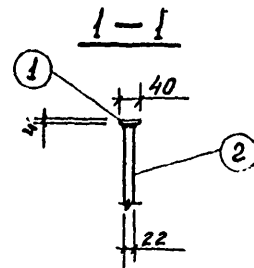
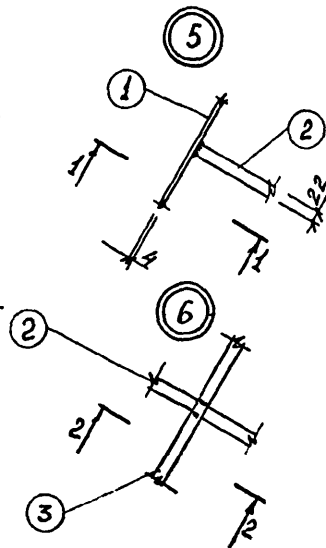
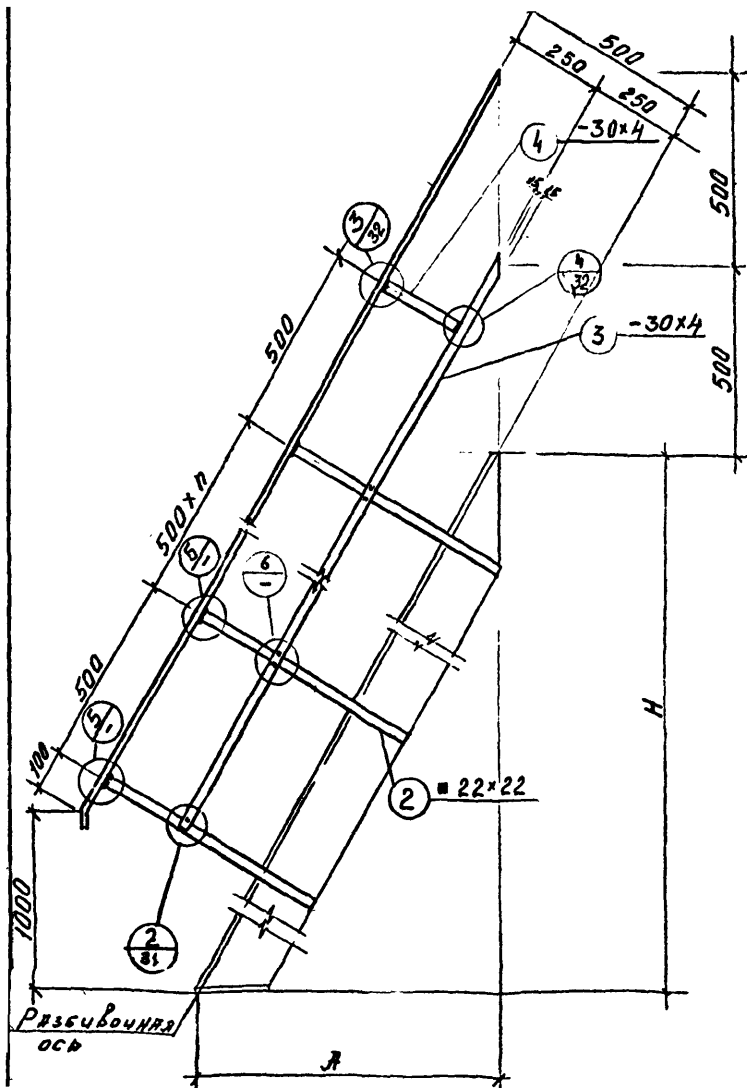
1. Размеры "l" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, лшва-4мм.

Ограждения П2 с поручнем из полосы.

Марки П2-2, 1-П ± П2-6, 0-П

Лист 34 Листов 45

34



### ПРИМЕЧАНИЯ

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

Спецификация стали на одну  
штуку отправочной марки.

Марка элемента	№ поз	Профиль	Длина мм "л"	Кол. шт.		Масса, кг			Марка стали	
				г	н	И поз	всех	марки		
г	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
П2-0,6-П	I	-40x4	743	I	-	0,93	0,93	1,22	ВСтЗкп2	
	4	-30x4	294	I	-	0,26	0,26		ВСтЗкп2	
	Масса наплавленного металла							0,01		
П2-0,6-П-0	Обратна марке П2-0,6-П							1,22		
П2-0,9-П	I	-40x4	1069	I	-	1,37	1,37	4,42	ВСтЗкп2	
	2	□22x22	542	I	-	2,26	2,26		ВСтЗкп2	
	3	-30x4	544	I	-	0,51	0,51		ВСтЗкп2	
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2	
Масса наплавленного металла							0,04			
П2-0,9-П-0	Обратна марке П2-0,9-П							4,42		
П2-1,2-П	I	-40x4	1436	I	-	1,60	1,60	6,10	ВСтЗкп2	
	2	□22x22	666	2	-	2,58	5,16		ВСтЗкп2	
	3	-30x4	891	I	-	0,84	0,84		ВСтЗкп2	
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2	
Масса наплавленного металла							0,06			
П2-1,2-П-0	Обратна марке П2-1,2-П							6,10		
П2-1,5-П	I	-40x4	1762	I	-	2,24	2,24	6,66	ВСтЗкп2	
	2	□22x22	666	2	-	2,56	5,16		ВСтЗкп2	
	3	-30x4	1237	I	-	1,17	1,17		ВСтЗкп2	
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2	
Масса наплавленного металла							0,09			
П2-1,5-П-0	Обратна марке П2-1,5-П							6,66		

П2-0,6-П+П2-2,7-П и П2-0,6-П+П2-2,7-П-0.

лист 35 листов 45

35

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
П2-1,6-П	I	-40x4	2129	I	-	2,67	2,67	12,24	ВСтЗкп2	
	2	□22x22	666	3	-	2,56	7,74		ВСтЗкп2	
	3	-30x4	1564	I	-	1,49	1,49		ВСтЗкп2	
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2	
Масса наплавленного металла							0,12			
П2-1,6-П-0	Обратна марке П2-1,6-П							12,24		
П2-2,1-П	I	-40x4	2475	I	-	3,11	3,11	13,02	ВСтЗкп2	
	2	□22x22	666	3	-	2,56	7,74		ВСтЗкп2	
	3	-30x4	1930	I	-	1,62	1,62		ВСтЗкп2	
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2	
Масса наплавленного металла							0,13			
П2-2,1-П-0	Обратна марке П2-2,1-П							13,02		
П2-2,4-П	I	-40x4	2621	I	-	3,54	3,54	16,36	ВСтЗкп2	
	2	□22x22	666	4	-	2,56	10,32		ВСтЗкп2	
	3	-30x4	2276	I	-	2,14	2,14		ВСтЗкп2	
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2	
Масса наплавленного металла							0,16			
П2-2,4-П-0	Обратна марке П2-2,4-П							16,36		
П2-2,7-П	I	-40x4	3166	I	-	3,96	3,96	19,77	ВСтЗкп2	
	2	□22x22	666	5	-	2,56	12,9		ВСтЗкп2	
	3	-30x4	2623	I	-	2,47	2,47		ВСтЗкп2	
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2	
Масса наплавленного металла							0,20			
П2-2,7-П-0	Обратна марке П2-2,7-П							19,77		

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ  
ШТУКУ ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ.

ОГРАЖДЕНИЯ П2. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА МАРКИ  
П2-3,0-П+П2-6,0-П и П2-3,0-П+П2-6,0-П-О.

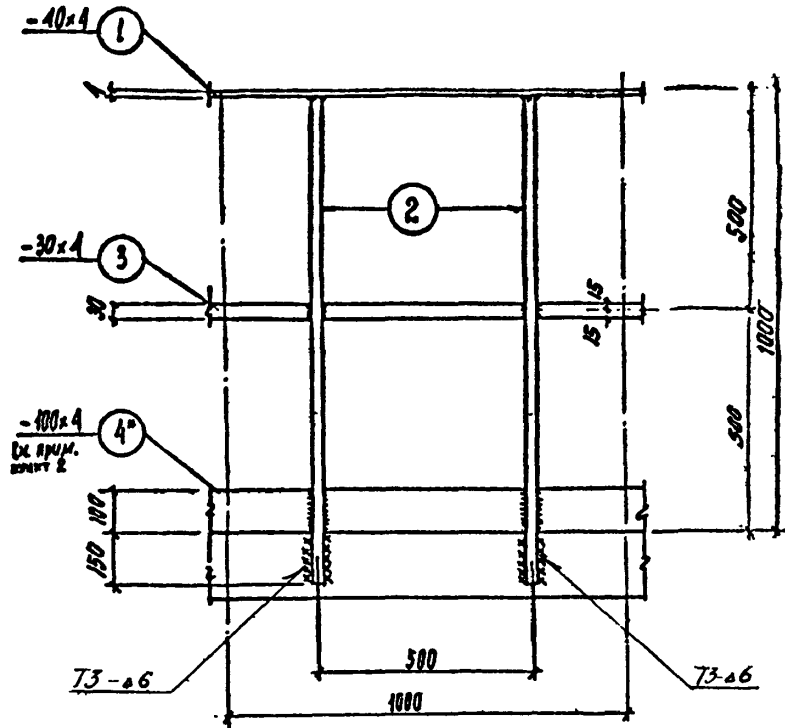
АС-НЗІ-86  
лист 36 листов 45

36

Марка элемент	№ поз.	Профиль	Длина мм "e"	Код шт.		Масса, кг		Марка стали	
				г	и	всех	марки		
П2-3,0-П	1	-40x4	3514	I	-	4,41	4,41	20,55	ВСтЗкп2
	2	□22x22	666	5	-	2,58	12,92		ВСтЗкп2
	3	-30x4	2969	I	-	2,6	2,60		ВСтЗкп2
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2
Масса наплавленного металла 0,20									
П2-3,0-П-О	Обратна марке П2-3,0-П							20,55	
П2-3,3-П	1	-40x4	3661	I	-	4,55	4,55	23,91	ВСтЗкп2
	2	□22x22	666	6	-	2,58	15,48		ВСтЗкп2
	3	-50x4	3316	I	-	3,12	3,12		ВСтЗкп2
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2
Масса наплавленного металла 0,24									
П2-3,3-П-О	Обратна марке П2-3,3-П							23,91	
П2-3,6-П	1	-40x4	4207	I	-	5,2	5,2	27,26	ВСтЗкп2
	2	□22x22	666	7	-	2,58	16,06		ВСтЗкп2
	3	-30x4	3662	I	-	3,45	3,45		ВСтЗкп2
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2
Масса наплавленного металла 0,27									
П2-3,6-П-О	Обратна марке П2-3,6-П							27,26	
П2-3,9-П	1	-40x4	4553	I	-	5,72	5,72	26,06	ВСтЗкп2
	2	□22x22	666	7	-	2,58	18,06		ВСтЗкп2
	3	-30x4	4006	I	-	3,76	3,76		ВСтЗкп2
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2
Масса наплавленного металла 0,26									
П2-3,9-П-О	Обратна марке П2-3,9-П							26,06	

I	2	3	4	5	6	7	8	9	10
П2-4,2-П	1	-40x4	4899	I	-	6,15	6,15	31,42	ВСтЗкп2
	2	□22x22	666	8	-	2,58	20,64		ВСтЗкп2
	3	-30x4	4354	I	-	4,10	4,10		ВСтЗкп2
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2
Масса наплавленного металла 0,31									
П2-4,2-П-О	Обратна марке П2-4,2-П							31,42	
П2-4,8-П	1	-40x4	5593	I	-	7,02	7,02	35,58	ВСтЗкп2
	2	□22x22	666	9	-	2,58	23,22		ВСтЗкп2
	3	-30x4	5048	I	-	4,76	4,76		ВСтЗкп2
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2
Масса наплавленного металла 0,36									
П2-4,8-П-О	Обратна марке П2-4,8-П							35,58	
П2-5,4-П	1	-40x4	6286	I	-	7,90	7,90	42,33	ВСтЗкп2
	2	□22x22	666	11	-	2,58	26,36		ВСтЗкп2
	3	-30x4	5741	I	-	5,41	5,41		ВСтЗкп2
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2
Масса наплавленного металла 0,42									
П2-5,4-П-О	Обратна марке П2-5,4-П							42,33	
П2-6,0-П	1	-40x4	6979	I	-	8,79	8,79	46,49	ВСтЗкп2
	2	□22x22	666	12	-	2,58	30,96		ВСтЗкп2
	3	-30x4	6434	I	-	6,06	6,06		ВСтЗкп2
	4	-30x4	231	I	-	0,22	0,22		ВСтЗкп2
Масса наплавленного металла 0,46									
П2-6,0-П-О	Обратна марке П2-6,0-П							46,49	

**И2-Г-П**



-100x4  
от внут.  
кромки 2

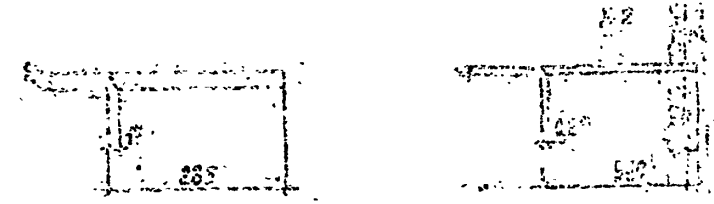
**СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ**

..... НА ОДИН ПОГ. М. ОТПРАВОЧНОЙ МАРКИ .....

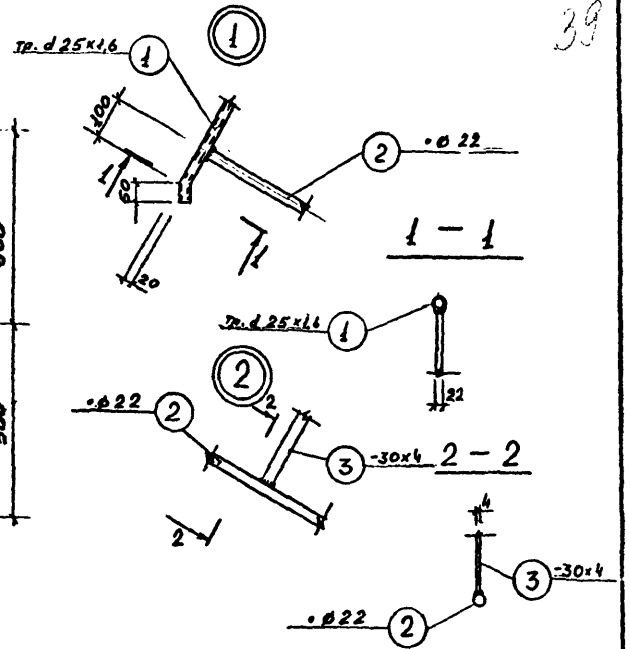
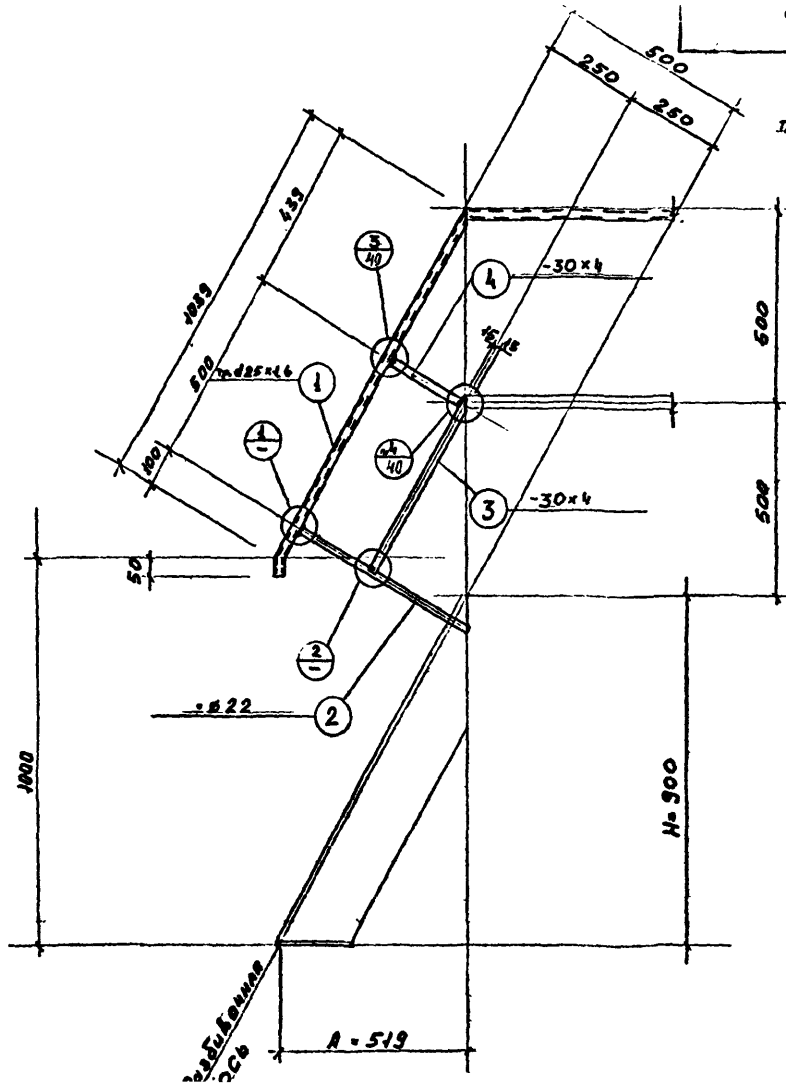
Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол-во		Масса, кг.			МАРКА СТАЛИ
				т	и	одной поз.	всех	марки	
И2-Г-П	1	-40x4	1000	1	-	1,3	1,3	14,3	Вст3кп2
	2	22x22	1146	2	-	4,4	8,8		Вст3кп2
	3	-30x4	1000	1	-	0,9	0,9		Вст3кп2
	4	-100x4	1000	1	-	3,1	3,1		Вст3кп2
Масса наплавленного металла							0,2		

**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Сварку производить электродами типа 342 по ГОСТ 9467-75,  $\phi$  шва = 4 мм. (кроме оговоренных).
2. Позиция 4<sup>а</sup> применяется только для ограждения площадок, предназначенных для обслуживания грузоподъемных кранов.







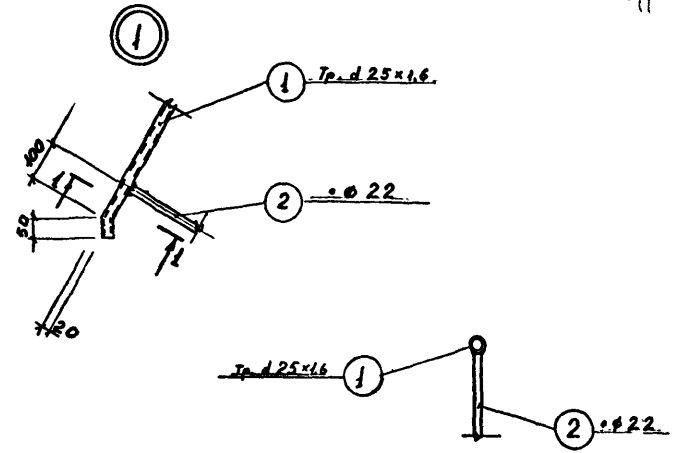
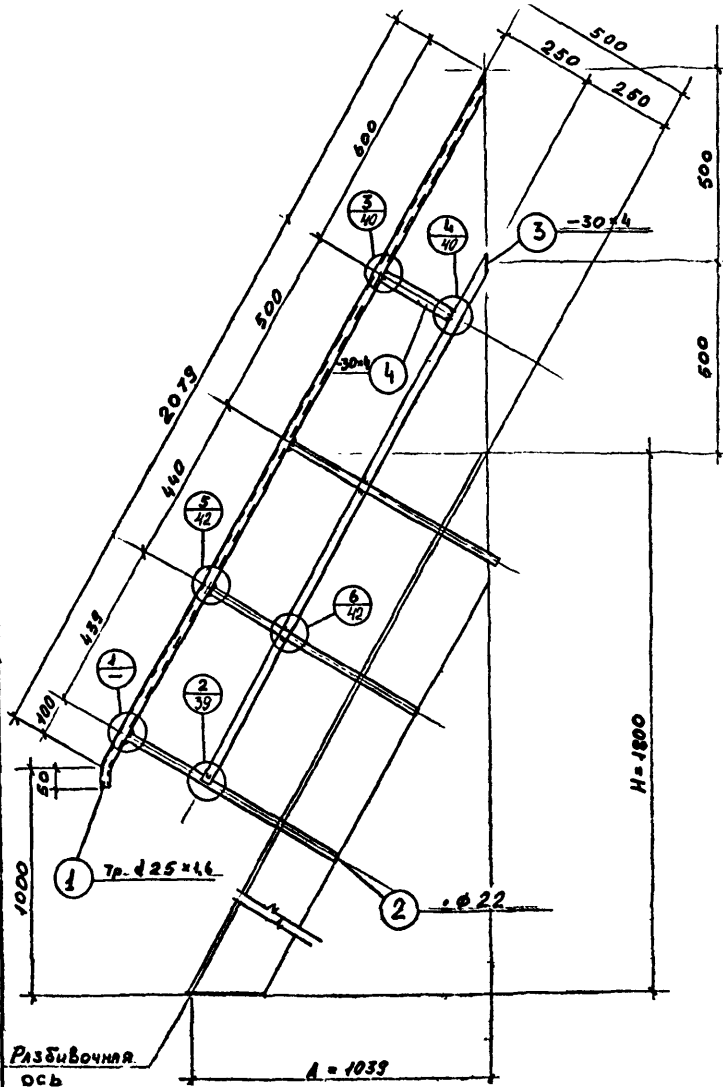
**ПРИМЕЧАНИЯ**

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



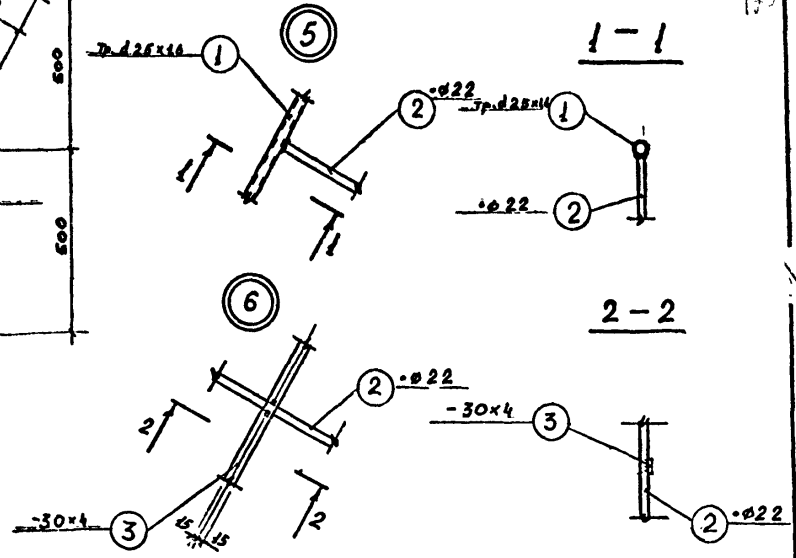
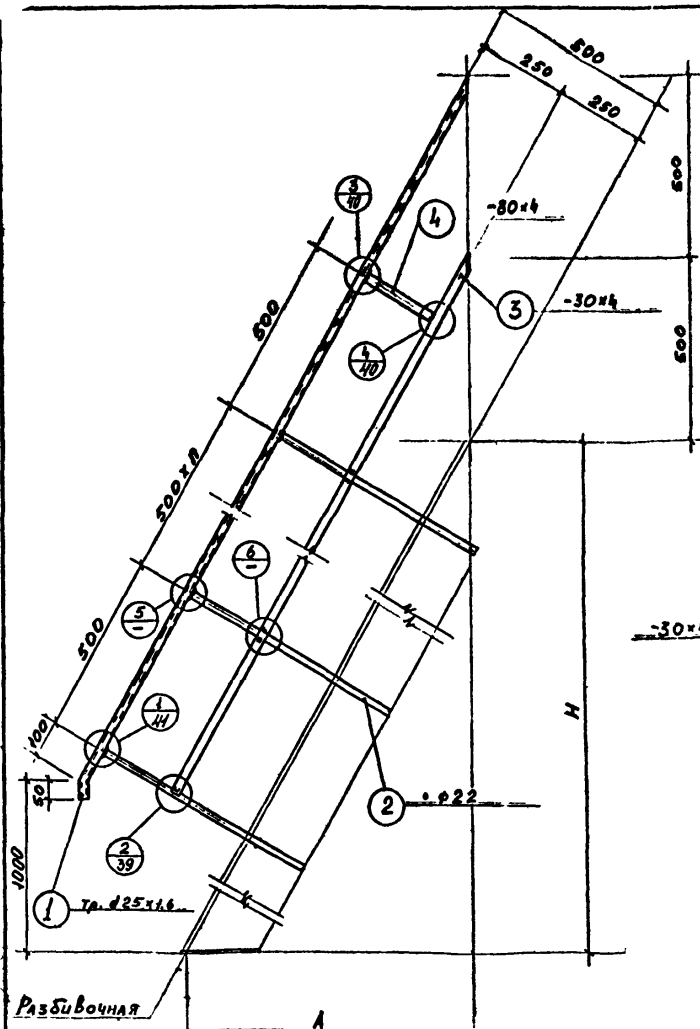


4/1



ПРИМЕЧАНИЯ

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



**ПРИМЕЧАНИЯ**

1. Размеры "d" см. в таблице "Спецификация стали на одну штуку отправочной марки."
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75, А шва-5см.

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ  
ШТУКУ ОТПРАВНОЙ МАРИИ.

П2-0,6-Т+П2-2,7-Т и П2-0,6-Т+П2-2,7-Т-0

лист 43 из листов 45

Марка элемента	№ поз	Профиль	Длина мм "L"	Кол. шт.		Масса, кг			Марка стали
				Г	Н	1поз	всех	марки	
П2-0,6-Т	1	Тр. d25x1,6	743	1	-	0,69	0,69	0,89	Ст10
	4	-30x4	207	1	-	0,19	0,19		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,01		
	Обратна марке П2-0,6-Т								0,89
П2-0,9-Т	1	Тр. d25x1,6	1069	1	-	1,01	1,01	3,48	Ст10
	2	• ϕ 22	517	1	-	1,73	1,73		ВСтЗкп2
	3	-30x4	544	1	-	0,51	0,51		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	1	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,03		
Обратна марке П2-0,9-Т								3,48	
П2-1,2-Т	1	Тр. d25x1,6	1436	1	-	1,33	1,33	4,38	Ст10
	2	• ϕ 22	645	2	-	1,97	1,97		ВСтЗкп2
	3	-30x4	691	1	-	0,84	0,84		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	1	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,04		
Обратна марке П2-1,2-Т									
П2-1,5-Т	1	Тр. d25x1,6	1782	1	-	1,65	1,65	7,03	Ст10
	2	• ϕ 22	645	2	-	1,97	3,94		ВСтЗкп2
	3	-30x4	1237	1	-	1,17	1,17		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	1	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,07		
Обратна марке П2-1,5-Т									

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
П2-1,8-Т	1	Тр. d25x1,6	2129	1	-	1,97	1,97	9,67	Ст10
	2	• ϕ 22	645	3	-	1,97	5,91		ВСтЗкп2
	3	-30x4	1564	1	-	1,49	1,49		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	1	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,10		
Обратна марке П2-1,8-Т								9,67	
П2-2,1-Т	1	Тр. d25x1,6	2475	1	-	2,23	2,23	10,26	Ст10
	2	• ϕ 22	645	3	-	1,97	5,91		ВСтЗкп2
	3	-30x4	1930	1	-	1,82	1,82		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	1	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,10		
Обратна марке П2-2,1-Т								10,26	
П2-2,4-Т	1	Тр. d25x1,6	2821	1	-	2,61	2,61	12,96	Ст10
	2	• ϕ 22	645	4	-	1,97	7,66		ВСтЗкп2
	3	-30x4	2276	1	-	2,14	2,14		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	1	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,13		
Обратна марке П2-2,4-Т								12,96	
П2-2,7-Т	1	Тр. d25x1,6	3166	1	-	2,93	2,93	15,60	Ст10
	2	• ϕ 22	645	5	-	1,97	9,85		ВСтЗкп2
	3	-30x4	2623	1	-	2,47	2,47		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	1	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,15		
Обратна марке П2-2,7-Т								15,60	

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ОДНУ  
ВЕТКУ ОТПРАВНОЙ МАРКИ.

ОГРАЖДЕНИЯ П2. СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА МАРКИ  
П2-3,0-Т; П2-6,0-Т и П2-3,0-Т-0; П2-6,0-Т-0.

АС-НЗІ-66

Лист 44 / Листов 45

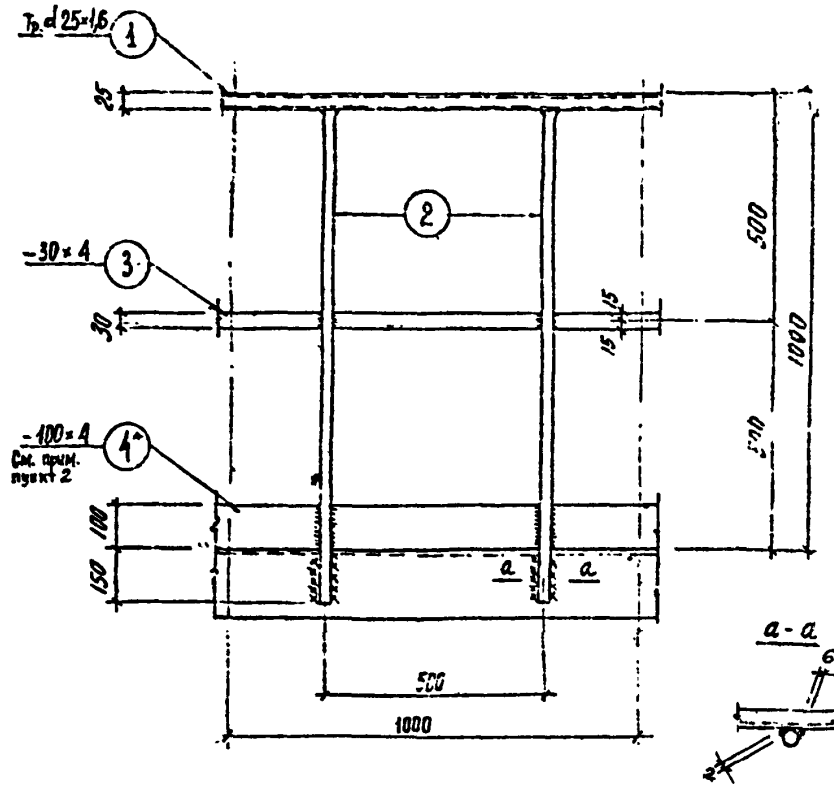
44

Марка элемента	№ поз	Профиль	Литна мм	Код.		Масса, кг			Марка стали
				Т	И	поз	всех	марки	
П2-3,0-Т	1	Тр. d25x16	3514	I	-	3,25	3,25	16,26	Ст10
	2	• ϕ 22	645	5	-	1,97	9,65		ВСтЗкп2
	3	-30x4	2909	I	-	2,60	2,60		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,16		
П2-3,0-Т-0		Обратна марке П2-3,0-Т						16,26	
П2-3,3-Т	1	Тр. d25x16	3661	I	-	3,57	3,57	16,90	Ст10
	2	• ϕ 22	645	6	-	1,97	11,62		ВСтЗкп2
	3	-30x4	3316	I	-	3,12	3,12		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,19		
П2-3,3-Т-0		Обратна марке П2-3,3-Т						16,90	
П2-3,6-Т	1	Тр. d25x16	4206	I	-	3,69	3,69	21,54	Ст10
	2	• ϕ 22	645	7	-	1,97	13,79		ВСтЗкп2
	3	-30x4	3662	I	-	3,45	3,45		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,21		
П2-3,6-Т-0		Обратна марке П2-3,6-Т						21,54	
П2-3,9-Т	1	Тр. d25x16	4553	I	-	4,21	4,21	22,20	Ст10
	2	• ϕ 22	645	7	-	1,97	13,79		ВСтЗкп2
	3	-30x4	4008	I	-	3,78	3,78		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,22		
П2-3,9-Т-0		Обратна марке П2-3,9-Т						22,20	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
П2-4,2-Т	1	Тр. d25x16	4899	I	-	4,53	4,53	24,84	Ст10
	2	• ϕ 22	645	8	-	1,97	15,76		ВСтЗкп2
	3	-30x4	4354	I	-	4,10	4,10		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,25		
П2-4,2-Т-0		Обратна марке П2-4,2-Т						24,84	
П2-4,8-Т	1	Тр. d25x16	5593	I	-	5,17	5,17	28,14	Ст10
	2	• ϕ 22	645	9	-	1,97	17,73		ВСтЗкп2
	3	-30x4	5048	I	-	4,76	4,76		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,28		
П2-4,8-Т-0		Обратна марке П2-4,8-Т						28,14	
П2-5,4-Т	1	Тр. d25x16	6286	I	-	5,61	5,61	33,42	Ст10
	2	• ϕ 22	645	11	-	1,97	21,67		ВСтЗкп2
	3	-30x4	5741	I	-	5,41	5,41		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,33		
П2-5,4-Т-0		Обратна марке П2-5,4-Т						33,42	
П2-6,0-Т	1	Тр. d25x16	6979	I	-	6,45	6,45	36,71	Ст10
	2	• ϕ 22	645	12	-	1,97	23,64		ВСтЗкп2
	3	-30x4	6434	I	-	6,06	6,06		ВСтЗкп2
	4	-30x4	210	I	-	0,20	0,20		ВСтЗкп2
	Масса наплавленного металла						0,36		
П2-6,0-Т-0		Обратна марке П2-6,0-Т						36,71	

45

П2-ПГ-Т



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ  
 НА ОДН. ПОГ. М. ОБРАБОЧНОЙ МАРКИ

Марка элемент	№ поз.	Профиль	Длина, мм	Кол. шт.		Масса, кг.			Марка стали
				т	н	одной поз.	всех	марки	
П2-ПГ-Т	I	Tr.d 25x1,6	1000	I	-	0,9	0,9	II,8	Ст10
	2	φ22	1125	2	-	3,4	6,8		ВСт3кп2
	3	-30x4	1000	I	-	0,9	0,9		ВСт3кп2
	4*	-100x4	1000	I	-	3,1	3,1		ВСт3кп2
Вес наплавленного металла						0,1			

ПРИМЕЧАНИЯ:

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