

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ КЭ-03-1

**СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ
ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ
ДЕТАЛИРОВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ
КМД**

РАЗРАБОТАНЫ

*Государственным проектным институтом
Проектстальконструкция
союзметаллостройпроекта* научно-исследовательским институтом
*по монтажным и специальным строительным
работам* НИИмонтажспецстрой

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ

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

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

7821

МОСКВА

Наименование	Л.Н листов	Л.Н стр	Наименование	Л.Н листов	Л.Н стр
Титульный лист.		1	Лестничные марши Л46, Л47, Л48.	16	29
Содержание проекта		2-4	Лестничные марши Л49, Л50, Л51.	17	30
Пояснительная записка		5-10	Лестничные марши Л52, Л53, Л54.	18	31
Ключ для выбора марок лестничных маршей под $L 45^\circ$ и $L 60^\circ$		11	Лестничные марши Л55, Л56, Л57.	19	32
Ключ для выбора марок лестничных маршей под $L 60^\circ$ и переходных площадок.		12	Лестничные марши Л58, Л59, Л60.	20	33
Ключ для выбора марок переходных площадок		13	Лестничные марши Л61, Л62, Л63.	21	34
Монтажные схемы лестничных маршей под $L 45^\circ$ и ограждений к ним.	1	14	Лестничные марши М1, М2, М3, М4	22	35
Монтажные схемы лестничных маршей под $L 60^\circ$ и ограждений к ним.	2	15	Лестничные марши М5, М6, М7, М8	23	36
Монтажные схемы лестничных маршей под $L 60^\circ$ и ограждений к ним	3	16	Лестничные марши М9, М10, М11, М12	24	37
Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним.	4	17	Лестничные марши М13, М14, М15, М16.	25	38
Монтажные схемы переходных площадок, стремянок и ограждений к ним.	5	18	Лестничные марши М17, М18, М19, М20.	26	39
Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним.	6	19	Лестничные марши М21, М22, М23, М24	27	40
Схема компоновки составных лестниц	7	20	Лестничные марши М25, М26, М27, М28	28	41
Лестничные марши Л1; Л2; Л3; Л4; Л5; Л6.	8	21	Лестничные марши М29, М30, М31, М32	29	42
Лестничные марши Л7; Л8; Л9; Л10; Л11; Л12.	9	22	Лестничные марши М33, М34, М35, М36.	30	43
Лестничные марши Л13; Л14; Л15; Л16; Л17; Л18.	10	23	Лестничные марши М37, М38, М39, М40.	31	44
Лестничные марши Л19; Л20; Л21; Л22; Л23; Л24.	11	24	Лестничные марши М41, М42.	32	45
Лестничные марши Л25; Л26; Л27; Л28; Л29; Л30	12	25	Лестничные марши М43, М44;	33	46
Лестничные марши Л31; Л32; Л33; Л34; Л35; Л36.	13	26	Лестничные марши М45; 46	34	47
Лестничные марши Л37; Л38; Л39; Л40; Л41; Л42.	14	27			
Лестничные марши Л43; Л44; Л45.	15	28			

ГД
1964г.

Содержание проекта.

КЭ-03-1

Стр. 2

Алимов

ОПС-II Выпуск 45027

7821 3

Наименование	№ листоб	№ стр.
Лестничные марши М47, М48	35	48
Лестничные марши М49, М50	36	49
Лестничные марши М51, М52	37	50
Лестничные марши М53, М54	38	51
Лестничные марши М55, М56	39	52
Лестничные марши М57, М58	40	53
Лестничные марши М59, М60	41	54
Стремянки С1, С2, С3, С4	42	55
Стремянки С5, С6, С7	43	56
Переходные площадки П1, П2, П3, П4, П5, П6	44	57
Переходные площадки П7, П8, П9, П10, П11, П12	45	58
Переходные площадки П13, П14, П15, П16, П17, П18	46	59
Переходные площадки П19, П20, П21, П22, П23, П24	47	60
Переходные площадки П25, П26, П27, П28, П29, П30	48	61
Переходные площадки П31, П32, П33, П34, П35, П36	49	62
Переходные площадки П37, П38, П39, П40, П41, П42	50	63
Переходные площадки П43, П44, П45, П46, П47, П48	51	64
Переходные площадки П49, П50, П51, П52, П53, П54	52	65
Переходные площадки П55, П56, П57, П58, П59, П60	53	66
Переходные площадки П61, П62, П63, П64, П65, П66	54	67
Переходные площадки П67, П68, П69, П70, П71, П72	55	68

Наименование	№ листоб	№ стр.
Переходные площадки П73, П74, П75, П76, П77, П78	56	69
Переходные площадки П79, П80, П81, П82, П83, П84	57	70
Переходные площадки П85, П86, П87	58	71
Переходные площадки П88, П89, П90	59	72
Переходные площадки П91, П92, П93	60	73
Переходные площадки П94, П95, П96	61	74
Переходные площадки П97, П98, П99	62	75
Переходные площадки П100, П101, П102	63	76
Переходные площадки П103, П104, П105	64	77
Переходные площадки П106, П107, П108	65	78
Переходные площадки П109, П110, П111	66	79
Переходные площадки П112, П113, П114	67	80
Переходные площадки П115, П116, П117	68	81
Переходные площадки П118, П119, П120	69	82
Переходные площадки П121, П122, П123	70	83
Переходные площадки П124, П125, П126	71	84
Переходные площадки П127, П128	72	85
Ограждение лестничных маршей ПЛ1, ПЛ2	73	86
Ограждение лестничных маршей ПЛ3, ПЛ4	74	87

ТД
1964г.

Содержание проекта

КЭ-03-1

Стр 3

Пояснительная записка.

Общая часть

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

При разработке конструкций лестниц, площадок и ограждений ставилась задача максимального сокращения количества

типоразмеров, количества профилей, применяемых для изготовления, а также унификации конструктивных решений с тем, чтобы изготовление этих конструкций можно было организовать на специализированных предприятиях с современной технологией и высокой индустриализацией производства. Применение типовых конструкций лестниц, площадок и ограждений, обязательно при проектировании промышленных зданий и сооружений.

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

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

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

В данном альбоме учтены замечания по первой

редакции конструкций лестниц, площадок и ограждений, вышедшей из института в 1963 г., в том числе материалы института Укрпроектстальконструкция, выпуск 82 1963 г.

Основные параметры и технические решения.

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

ТА
1964г

Пояснительная записка

КЗ-03-1

5

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

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

Монтажные сопряжения маршей с площадками на балках и сварке.

Монтажные сопряжения ограждений с косоурами и площадками на балках.

Конструктивные решения.

Лестничные марши.

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

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

Опорные маршей возможно, как на металлических так и на ж.б. площадки и перекрытия. Конструкция типовых маршей и переходных площадок дает возможность компоновки лестничных маршей с нижней и верхней площадками в пределах 6 м метровой пролета, (см. компоновочную схему на листе N 7)

Допускаемые пролеты составных лестничных маршей в зависимости от величины временной нагрузки указаны в таблице на стр 8. Возможны и другие компоновочные схемы типовых площадок и лестниц, которые могут быть использованы при разработке посадочных площадок, внутрицеховых конструкций, различных переходных площадок, мостиков и т.п. В этих случаях необходима проверка несущей способности площадок, маршей и узлов сопряжений.

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

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

Переходные площадки.

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

Настил - трех типов: из рифленой стали, просечно-вытяжного листа и ребристый из полосовой стали 40×4. Ребра жесткости из L 75×75×6. Площадки могут быть также целиком гнутые из рифленого листа $\delta=4$ мм. В нижних площадках составных маршей торцевое ребро жесткости из L 75×75×6 ставится согласно узлам 39 и 29, при том марка площадки имеет индекс "д" (например П1"а", П85"а").

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

ТД
1964г.

Пояснительная записка

КЭ-03-1

стр. 6

Стремянки

Титовка выполняется из $\angle 75 \times 75 \times 6$ Ступени накладные сварные из одного прутка Ф18 Шаг ступеней 300мм Крепление стремянок на сварке к верхним площадкам через коротыши, к нижним - через торцевые планки. Высота стремянок от 2400 до 6000мм

Ограждение лестничных маршей и площадок.

Стойки и перила ограждений выполняются из холодно-гнутого профиля $450 \times 40 \times 12 \times 2,5$ стУ11-33-64 Стойки ограждения лестниц расположены перпендикулярно к косякам, что несколько облегчает их вес, увеличивает жесткость и безопасность в эксплуатации. Ограждения лестниц и площадок изготавливаются и поставляются на строительство панелями длиной до 7000мм. Для увеличения жесткости панелей промежуточный элемент ограждения выполняется из уголка $\angle 25 \times 25 \times 3$ вместо полосы, а нижний ограждающий элемент - из гнутого профиля $90 \times 30 \times 2,5$ стУ4-20-61

Крепление ограждений к косякам на болтах

Монтажные соединения элементов ограждений из $\angle 50 \times 40 \times 12 \times 2,5$ и $\angle 25 \times 25 \times 3$ выполняются с помощью газовой резки и сварки.

Ограждение стремянок.

Элементы ограждений выполнены из полосовой стали $b=4$ мм

Ограждение стремянок изготавливается отдельной маркой и может поставляться отдельно от стремянок

Дополнительные элементы

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

1. Элементы Д1; Д2; Д3; Д4; Д5; Д6; Д7; Д8; Д9 - марши с одной ступенькой используются для сопряжения нижнего узла типового марша с типовой площадкой в составном марше.

2. Элемент Д18 - уголок $50 \times 50 \times 4$ - для сопряжения верхнего узла типового марша с типовой площадкой составного марша.

3. Элементы Д12; Д13; Д14; Д15; Д16; Д17 - вставки настила между площадками соседних маршей.

4. Элементы Д10; Д11; Д19; Д20 для оформления концов перил ограждений

Нагрузки.

Лестницы и площадки рассчитаны:

на временную нагрузку до 400 кг/м^2 с к-тами перегрузок $K=1,4$ для 200 кг/м^2 и $K=1,3$ для 300 кг/м^2 , 400 кг/м^2

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

3. К-т перегрузки для собственного веса конструкций - $K=1,1$

ТА

Рассчитанный записка

КЭ-03-1

стр. 7

Допускаемые пролеты составных
маршей с двумя площадками
(см. схемы на листе КЭ-03-1 Н7)

Временная нагрузка кг/м ²	При ширине марша			Примечания
	600	800	1000	
200	6000	6000	6000	Пролеты кратны 600 мм
300	6000	6000	5400	— " —
400	6000	5400	4800	— " —

Допускаемые пролеты площадок

Временная нагрузка кг/м ²	Сечение балок площадки	При ширине площадки			Примечание
		600	800	1000	
200	С 160×50×4	6000	6000	6000	Пролеты кратны 600 мм
300	С 160×50×4	6000	5400	4800	— " —
	С 180×50×4		6000	6000	
400	С 160×50×4	5400	4800	4800	— " —
	С 180×50×4	6000	5400	5400	

Маркировка элементов и выбор марок.

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

Л - лестничные марши под углом 45°

М - лестничные марши под углом 60°

П - переходные площадки.

С - стремянки.

ПП - ограждение лестничных маршей под углом 45°

ПМ - ограждение лестничных маршей под углом 60°

ПП - ограждение переходных площадок.

СК - ограждение стремянок.

Д - дополнительные элементы.

Для выбора требуемых марок маршей, площадок и ограждений дан ключ и монтажные схемы на листах с № 13 по № 21.

Материал конструкции

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

Защита конструкций от коррозии.

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

Транспортировка конструкций.

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

ТД
1964 г.

Пояснительная записка

КЭ-03-1
Стр. 8

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

Уклон марша	Тип ступеней	Ширина марша в мм.			Примечание
		600	800	1000	
45°	Рифленая сталь δ-4	78	71	63	
	Просечно-вые лист. ПБ 510	75	67	58	
	Редристовый настил 40-4	89	77	69	
60°	Рифленая сталь δ-4	106	84	—	
	Просечно-вые лист. ПБ 510	106	90	—	
	Редристовый настил 40-4	120	101	—	

Расход стали на площадки. (в кг/м²)

Сечение балок площадок	Тип настила	Ширина площадки в (мм)			Примечание
		600	800	1000	
Чугунный профиль Г 160×50×4	Рифленая сталь δ-4	от 59 до 72	от 53 до 67	от 51 до 61	При длине 6,0 м. При длине 8,9 м.
	Просечно-вые лист ПБ 510	от 53 до 65	от 47 до 58	от 43 до 55	
" "	Редристовый настил 40-4	от 61 до 70	от 57 до 65	от 51 до 59	При длине 6,0 м. При длине 8,9 м.
	Рифленая сталь δ-4	63	56	54	
" "	Просечно-вые лист ПБ 510	57	50	46	
	Редристовый настил δ-4	63	58	52	
Цельно-литые площадки из рифленой стали δ-4	—	—	54	—	

Расход стали на ограждения
лестничных маршей и площадок
(в кг/л.м.)

Для маршей под L 45°	Для маршей под 60°	Для площадок.	Примечание
4,8	4,5-5,0	9,0-13,3	

Холодно-катаные и горячекатаные стальные профили
применяемые в конструкциях лестниц, площадок
и ограждений

№ п/п	Профиль	ГОСТ или ТУ	В каких конструкц. примен.
1	Г 180×50×4	8278-63	Площадки, лестницы
2	Г 160×50×4	8278-63	Площадки
3	L 50×40×12×25	СТУ71-33-64	Ограждения
4	∟ 90×30×25×3	ТУ 1-20-61	— " —
5	L 75×75×6	8509-57	Площадки, лестницы стрелянки
6	L 50×50×4	8509-57	Площадки, лестницы
7	L 25×25×3	8509-57	Ограждения
8	Полоса - 60×6	103-57	Лестницы, стрелянки
9	Полоса - 100×4	103-57	Лестницы, площадки
10	Полоса - 60×4	103-57	Лестницы
11	Полоса - 40×4	103-5	Ограждения стрелянок
12	Рифл. сталь δ-4 мм	8568-57	Лестницы, площадки
13	Просечно-вые лист ПБ-510	8706-58	Лестницы, площадки
14	Полоса-210×6	82-57*	Дополнительные элементы

ТА
1964г.

Пояснительная записка

КЗ-03-1

Стр. 9

Указания по применению типовых
конструкций стальных лестниц,
площадок и ограждений


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


1) Вся техническая документация по типовым лестницам, площадкам и ограждениям в том числе спецификация и монтажные схемы должны быть выделены из общего проекта, тем чтобы она могла быть передана в компактном виде на специализированные предприятия для изготовления конструкций.

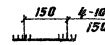
2) При разработке проектов реконструкции зданий, цехов и сооружений, должны применяться типовые конструкции площадок, лестниц и ограждений с габаритными размерами и параметрами, близкими к фактическим и допустимым по условиям эксплуатации и техники безопасности.


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


Условные обозначения

 Сварной шов заводский

 Сварной шов монтажный

 Прерывистый сварной шов

 Дыра

 Болт

ТА
1964г.

Пояснительная записка

КЭ-03-1

Стр. 10

7821 11

Марка	Угол наклона	Высота марша	Ширина марша	Тип ступеней	НН листа	Марка	Угол наклона	Высота марша	Ширина марша	Тип ступеней	НН листа	Марка	Угол наклона	Высота марша	Ширина марша	Тип ступеней	НН листа
Л1	45°	600	600	Просечно-вытяж лист	8	Л33	45°	3600	800	Просечно-вытяж лист	13	М1	60°	600	600	Просечно-вытяж лист	22
Л2	45°	600	600	Рифлен ст.	8	Л34	45°	3600	800	Рифлен ст	13	М2	60°	600	600	Рифлен ст.	22
Л3	45°	600	800	Просечно-вытяж лист	8	Л35	45°	3600	1000	Просечно-вытяж лист	13	М3	60°	600	800	Просечно-вытяж лист	22
Л4	45°	600	800	Рифлен ст.	8	Л36	45°	3600	1000	Рифлен ст.	13	М4	60°	600	800	Рифлен ст.	22
Л5	45°	600	1000	Просечно-вытяж лист	8	Л37	45°	4200	600	Просечно-вытяж лист	14	М5	60°	1200	600	Просечно-вытяж лист	23
Л6	45°	600	1000	Рифлен ст.	8	Л38	45°	4200	600	Рифлен ст	14	М6	60°	1200	600	Рифлен ст	23
Л7	45°	1200	600	Просечно-вытяж лист	9	Л39	45°	4200	800	Просечно-вытяж лист	14	М7	60°	1200	800	Просечно-вытяж лист	23
Л8	45°	1200	600	Рифлен ст.	9	Л40	45°	4200	800	Рифлен ст	14	М8	60°	1200	800	Рифлен ст.	23
Л9	45°	1200	800	Просечно-вытяж лист	9	Л41	45°	4200	1000	Просечно-вытяж лист	14	М9	60°	1800	600	Просечно-вытяж лист	24
Л10	45°	1200	800	Рифлен ст.	9	Л42	45°	4200	1000	Рифлен ст	14	М10	60°	1800	600	Рифлен ст.	24
Л11	45°	1200	1000	Просечно-вытяж лист	9	Л43	45°	600	600	Редристыи	15	М11	60°	1800	800	Просечно-вытяж лист	24
Л12	45°	1200	1000	Рифлен ст.	9	Л44	45°	600	800	Редристыи	15	М12	60°	1800	800	Рифлен ст.	24
Л13	45°	1800	600	Просечно-вытяж лист	10	Л45	45°	600	1000	Редристыи	15	М13	60°	2400	600	Просечно-вытяж лист	25
Л14	45°	1800	600	Рифлен ст	10	Л46	45°	1200	600	Редристыи	16	М14	60°	2400	600	Рифлен ст	25
Л15	45°	1800	800	Просечно-вытяж лист	10	Л47	45°	1200	800	Редристыи	16	М15	60°	2400	800	Просечно-вытяж лист	25
Л16	45°	1800	800	Рифлен ст.	10	Л48	45°	1200	1000	Редристыи	16	М16	60°	2400	800	Рифлен ст.	25
Л17	45°	1800	1000	Просечно-вытяж лист	10	Л49	45°	1800	600	Редристыи	17	М17	60°	3000	600	Просечно-вытяж лист	26
Л18	45°	1800	1000	Рифлен ст.	10	Л50	45°	1800	800	Редристыи	17	М18	60°	3000	600	Рифлен ст.	26
Л19	45°	2400	600	Просечно-вытяж лист.	11	Л51	45°	1800	1000	Редристыи	17	М19	60°	3000	800	Просечно-вытяж лист	26
Л20	45°	2400	600	Рифлен ст.	11	Л52	45°	2400	600	Редристыи	18	М20	60°	3000	800	Рифлен ст.	26
Л21	45°	2400	800	Просечно-вытяж лист.	11	Л53	45°	2400	800	Редристыи	18	М21	60°	3600	600	Просечно-вытяж лист	27
Л22	45°	2400	800	Рифлен ст.	11	Л54	45°	2400	1000	Редристыи	18	М22	60°	3600	600	Рифлен ст.	27
Л23	45°	2400	1000	Просечно-вытяж лист	11	Л55	45°	3000	600	Редристыи	19	М23	60°	3600	800	Просечно-вытяж лист.	27
Л24	45°	2400	1000	Рифлен ст.	11	Л56	45°	3000	800	Редристыи	19	М24	60°	3600	800	Рифлен ст.	27
Л25	45°	3000	600	Просечно-вытяж лист	12	Л57	45°	3000	1000	Редристыи	19	М25	60°	4200	600	Просечно-вытяж лист	28
Л26	45°	3000	600	Рифлен ст.	12	Л58	45°	3600	600	Редристыи	20	М26	60°	4200	600	Рифлен ст.	28
Л27	45°	3000	800	Просечно-вытяж лист	12	Л59	45°	3600	800	Редристыи	20	М27	60°	4200	800	Просечно-вытяж лист	28
Л28	45°	3000	800	Рифлен ст.	12	Л60	45°	3600	1000	Редристыи	20	М28	60°	4200	800	Рифлен ст.	28
Л29	45°	3000	1000	Просечно-вытяж лист	12	Л61	45°	4200	600	Редристыи	21	М29	60°	4800	600	Просечно-вытяж лист	29
Л30	45°	3000	1000	Рифлен ст.	12	Л62	45°	4200	800	Редристыи	21	М30	60°	4800	600	Рифлен ст.	29
Л31	45°	3600	600	Просечно-вытяж лист	13	Л63	45°	4200	1000	Редристыи	21	М31	60°	4800	800	Просечно-вытяж лист	29
Л32	45°	3600	600	Рифлен ст.	13							М32	60°	4800	800	Рифлен ст.	29

ТД
1964г.

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

КЗ-03-1

Стр. 11

Марка	Угол наклона	Высота марша	Ширина марша	Тип ступеней	ИИ листов	Марка	Длина площадки	Ширина площадки	Тип настила	ИИ листов	Марка	Длина площадки	Ширина площадки	Тип настила	ИИ листов
М 33	60°	5400	500	просечно-вытяжной лист.	30	П1	900	600	просечно-вытяжной лист.	44	П 33	2400	800	просечно-вытяжной лист.	49
М 34	60°	5400	600	рифленая сталь	30	П2	900	600	рифленая сталь	44	П 34	2400	800	рифленая сталь	49
М 35	60°	00	800	просечно-вытяжной лист.	30	П3	900	800	просечно-вытяжной лист.	44	П 35	2400	1000	просечно-вытяжной лист.	49
М 36	60°	5400	800	рифленая сталь.	30	П4	900	800	рифленая сталь	44	П 36	2400	1000	рифленая сталь	49
М 37	60°	6000	600	Просечно-вытяжной лист.	31	П5	900	1000	Просечно-вытяжной лист.	44	П 37	3000	600	Просечно-вытяжной лист.	50
М 38	60°	6000	600	рифленая сталь	31	П6	900	1000	рифленая сталь	44	П 38	3000	600	рифленая сталь	50
М 39	60°	6000	800	Просечно-вытяжной лист.	31	П7	1200	600	Просечно-вытяжной лист.	45	П 39	3000	800	Просечно-вытяжной лист.	50
М 40	60°	6000	800	рифленая сталь	31	П8	1200	600	рифленая сталь	45	П 40	3000	800	рифленая сталь	50
М 41	60°	600	600	ребристый	32	П9	1200	800	просечно-вытяжной лист.	45	П 41	3000	1000	Просечно-вытяжной лист.	50
М 42	60°	600	800	ребристый	32	П10	1200	800	рифленая сталь	45	П 42	3000	1000	рифленая сталь	50
М 43	60°	1200	600	ребристый	33	П11	1200	1000	Просечно-вытяжной лист.	45	П 43	3600	600	Просечно-вытяжной лист.	51
М 44	60°	1200	800	ребристый	33	П12	1200	1000	рифленая сталь	45	П 44	3600	600	рифленая сталь	51
М 45	60°	1800	600	ребристый	34	П13	1500	600	Просечно-вытяжной лист.	46	П 45	3600	800	Просечно-вытяжной лист.	51
М 46	60°	1800	800	ребристый	34	П14	1500	600	рифленая сталь	46	П 46	3600	800	рифленая сталь	51
М 47	60°	2400	600	ребристый	35	П15	1500	800	Просечно-вытяжной лист.	46	П 47	3600	1000	Просечно-вытяжной лист.	51
М 48	60°	2400	800	ребристый	35	П16	1500	800	рифленая сталь	46	П 48	3600	1000	рифленая сталь	51
М 49	60°	3000	600	ребристый	36	П17	1500	1000	Просечно-вытяжной лист.	46	П 49	4200	600	Просечно-вытяжной лист.	52
М 50	60°	3000	800	ребристый	36	П18	1500	1000	рифленая сталь	46	П 50	4200	600	рифленая сталь	52
М 51	60°	3600	600	ребристый	37	П19	1800	600	Просечно-вытяжной лист.	47	П 51	4200	800	Просечно-вытяжной лист.	52
М 52	60°	3600	800	ребристый	37	П20	1800	600	рифленая сталь	47	П 52	4200	800	рифленая сталь	52
М 53	60°	4200	600	ребристый	38	П21	1800	800	Просечно-вытяжной лист.	47	П 53	4200	1000	Просечно-вытяжной лист.	52
М 54	60°	4200	800	ребристый	38	П22	1800	800	рифленая сталь	47	П 54	4200	1000	рифленая сталь	52
М 55	60°	4800	600	ребристый	39	П23	1800	1000	Просечно-вытяжной лист.	47	П 55	4800	600	Просечно-вытяжной лист.	53
М 56	60°	4800	800	ребристый	39	П24	1800	1000	рифленая сталь	47	П 56	4800	600	рифленая сталь	53
М 57	60°	5400	600	ребристый	40	П25	2100	600	Просечно-вытяжной лист.	48	П 57	4800	800	Просечно-вытяжной лист.	53
М 58	60°	5400	800	ребристый	40	П26	2100	600	рифленая сталь	48	П 58	4800	800	рифленая сталь	53
М 59	60°	6000	600	ребристый	41	П27	2100	800	Просечно-вытяжной лист.	48	П 59	4800	1000	Просечно-вытяжной лист.	53
М 60	60°	6000	800	ребристый	41	П28	2100	800	рифленая сталь	48	П 60	4800	1000	рифленая сталь	53
						П29	2100	1000	Просечно-вытяжной лист.	48	П 61	5400	600	Просечно-вытяжной лист.	54
						П30	2100	1000	рифленая сталь.	48	П 62	5400	600	рифленая сталь	54
						П31	2400	600	Просечно-вытяжной лист.	49	П 63	5400	800	Просечно-вытяжной лист.	54
						П32	2400	600	рифленая сталь	49	П 64	5400	800	рифленая сталь	54

ТД
1964г.

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

КЭ-03-1

стр. 12

Марка	Длина площадки	Ширина площадки	Тип настилки	№ № листов	Марка	Длина площадки	Ширина площадки	Тип настилки	№ № листов	Марка	Длина площадки	Ширина площадки	Тип настилки	№ № листов
П 65	5400	1000	Просечно-вытяж- ной лист	54	П 97	2400	800	ребристый	62					
П 66	5400	1000	Рифленая сталь	54	П 98	2400	800	ребристый	62					
П 67	5400	600	Просечно-вытяж- ной лист	55	П 99	2400	1000	ребристый	62					
П 68	5400	600	Рифленая сталь	55	П 100	2400	600	ребристый	63					
П 69	5400	800	Просечно-вытяж- ной лист	55	П 101	2400	800	ребристый	63					
П 70	5400	800	Рифленая сталь	55	П 102	2400	1000	ребристый	63					
П 71	5400	1000	Просечно-вытяж- ной лист	55	П 103	3000	600	ребристый	64					
П 72	5400	1000	Рифленая сталь	55	П 104	3000	800	ребристый	64					
П 73	6000	600	Просечно-вытяж- ной лист	56	П 105	3000	1000	ребристый	64					
П 74	6000	600	Рифленая сталь	56	П 106	3600	600	ребристый	65					
П 75	6000	800	Просечно-вытяж- ной лист	56	П 107	3600	800	ребристый	65					
П 76		800	Рифленая сталь	56	П 108	3600	1000	ребристый	65					
П 77	6000	1000	Просечно-вытяж- ной лист	56	П 109	4200	600	ребристый	66					
П 78	6000	1000	Рифленая сталь	56	П 110	4200	800	ребристый	66					
П 79	6000	600	Просечно-вытяж- ной лист	57	П 111	4200	1000	ребристый	66					
П 80	6000	600	Рифленая сталь	57	П 112	4800	600	ребристый	67					
	6000	800	Просечно-вытяж- ной лист	57	П 113	4800	800	ребристый	67					
П 82	6000	800	Рифленая сталь	57	П 114	4800	1000	ребристый	67					
П 83	6000	1000	Просечно-вытяж- ной лист	57	П 115	5400	600	ребристый	68					
П 84	6000	1000	Рифленая сталь	57	П 116	5400	800	ребристый	68					
П 85	900	600	ребристый	58	П 117	5400	1000	ребристый	68					
П 86	900	800	ребристый	58	П 118	5400	600	ребристый	69					
П 87	900	1000	ребристый	58	П 119	5400	800	ребристый	69					
П 88	1200	600	ребристый	59	П 120	5400	1000	ребристый	69					
П 89	1200	800	ребристый	59	П 121	6000	600	ребристый	70					
П 90	1200	1000	ребристый	59	П 122	6000	800	ребристый	70					
П 91	1500	600	ребристый	60	П 123	6000	1000	ребристый	70					
П 92	1500	800	ребристый	60	П 124	6000	600	ребристый	71					
П 93	1500	1000	ребристый	60	П 125	6000	800	ребристый	71					
П 94	1800	600	ребристый	61	П 126	6000	1000	ребристый	71					
П 95	1800	800	ребристый	61	П 127	6000	800	Рифленая сталь внут.	72					
П 96	1800	1000	ребристый	61	П 128	6000	800	Рифленая сталь внут.	72					

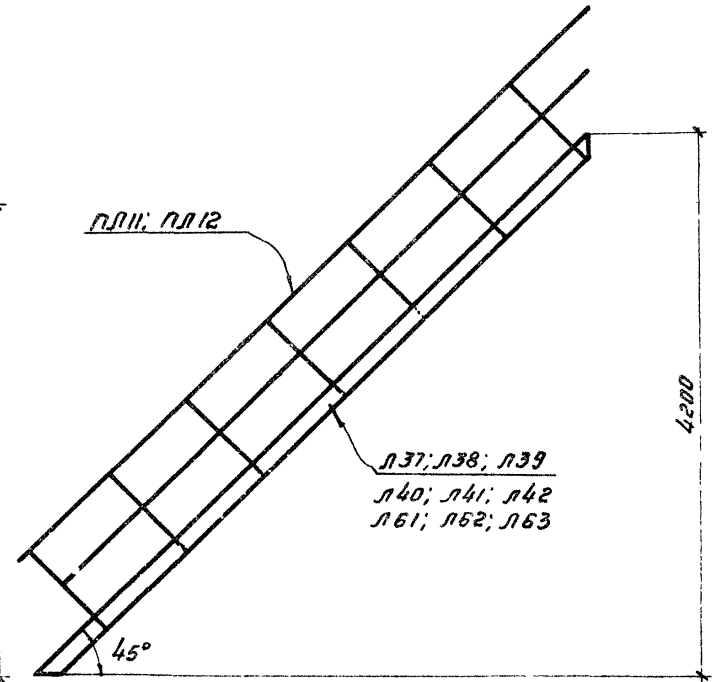
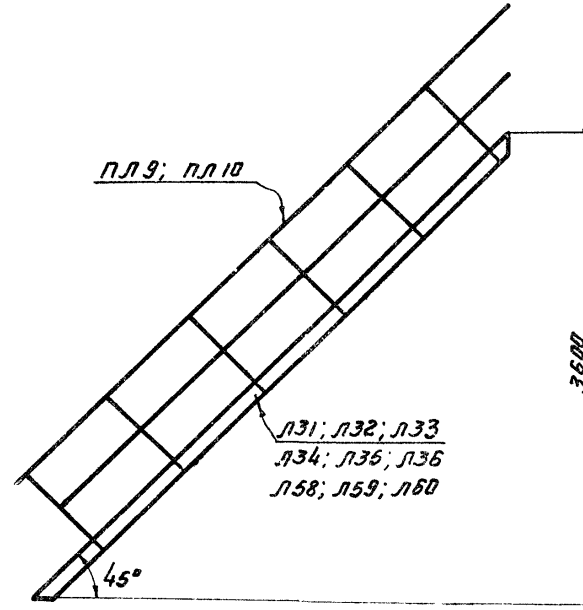
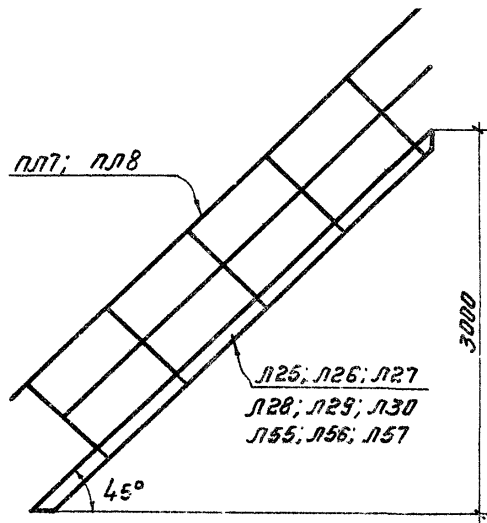
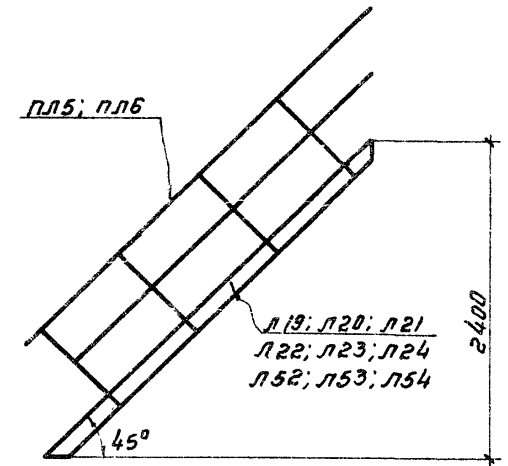
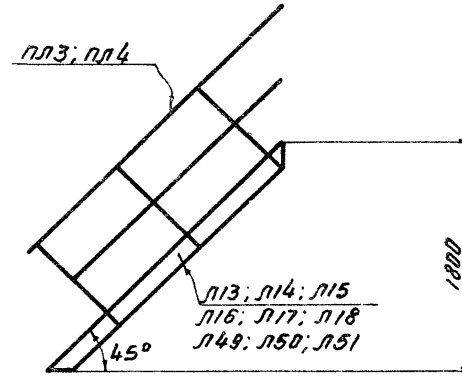
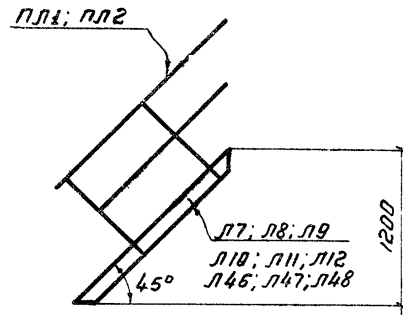
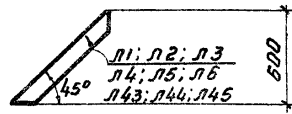
ТД
1984г.

Ключ для выбора марок переходных
плит.

КЗ-03-1

стр. 13

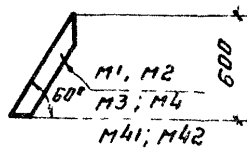
7821 14



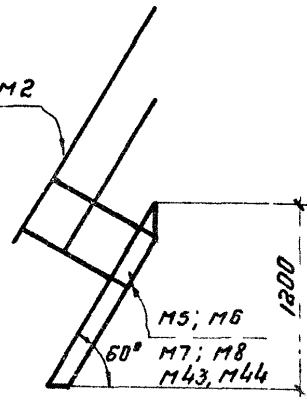
ТД
1964₂

Монтажные схемы лестничных маршей
под $\angle 45^\circ$ и ограждений к ним.

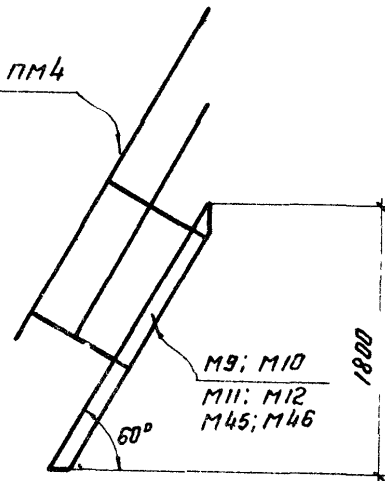
КЭ-03-1
Лист 1



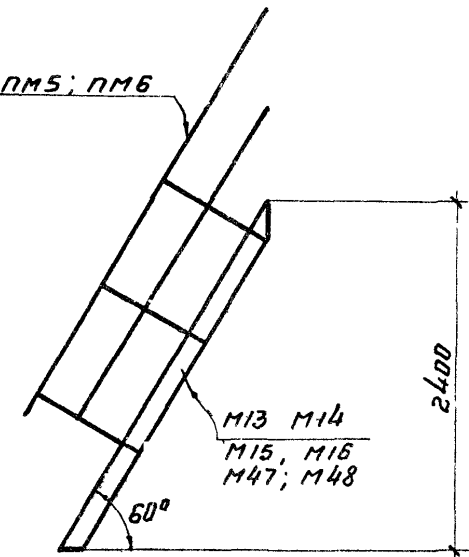
PM1; PM2



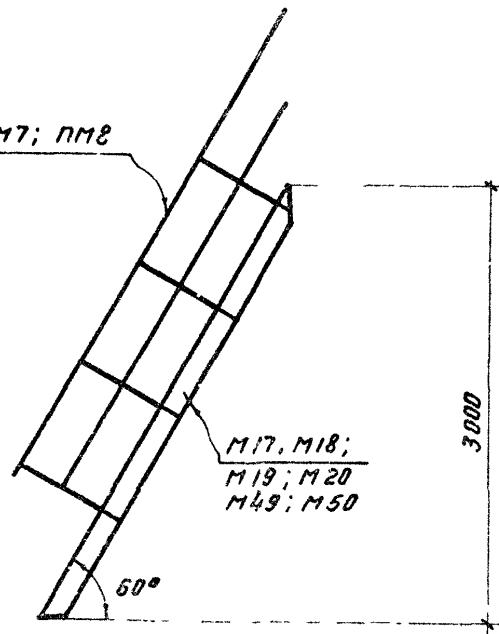
PM3; PM4



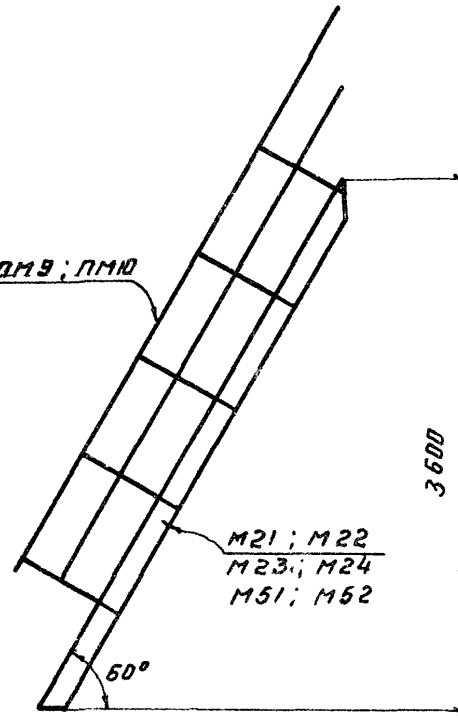
PM5; PM6



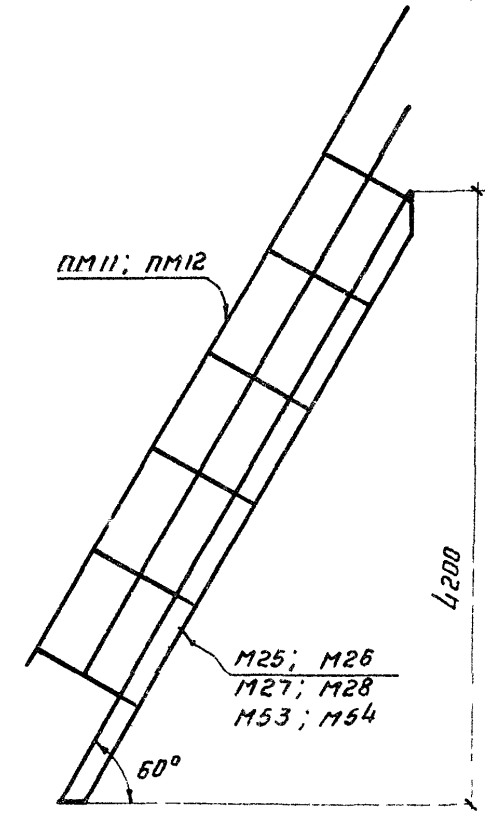
PM7; PM8



PM9; PM10



PM11; PM12



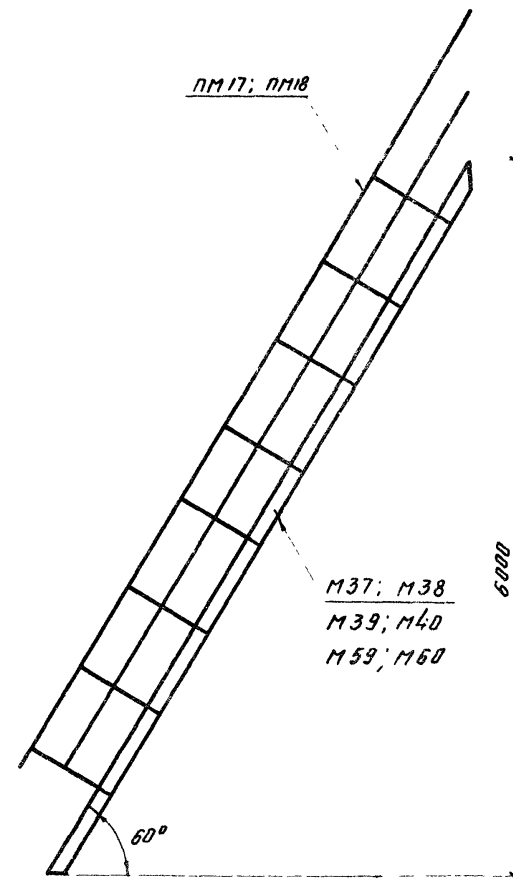
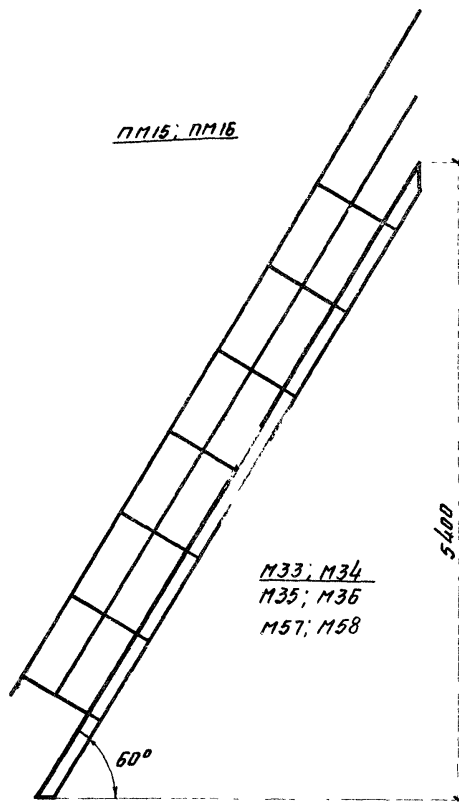
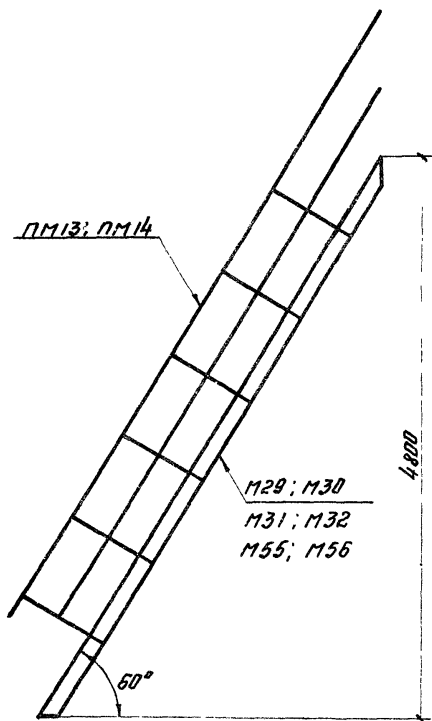
ТД
1964г.

Монтажные схемы лестничных маршей
под 60° и ограждений к ним.

КЭ-03-1

Лист 2

7821 16

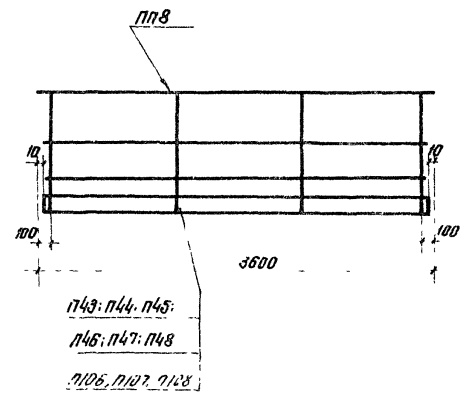
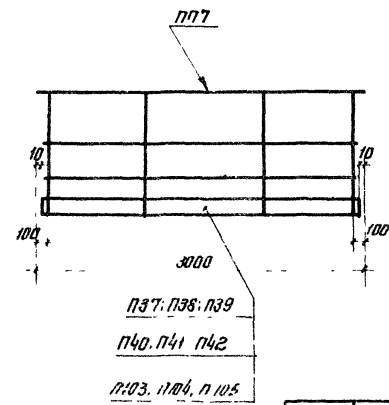
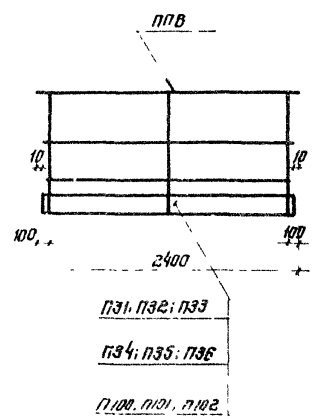
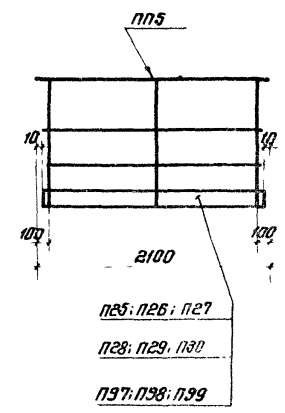
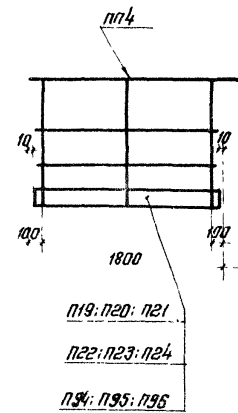
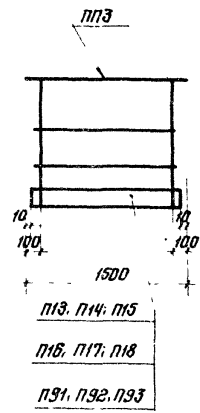
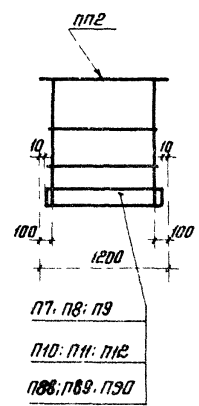
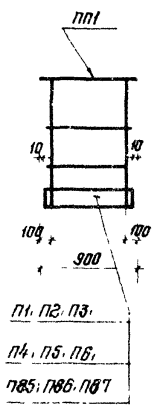


ТД
1964 г.

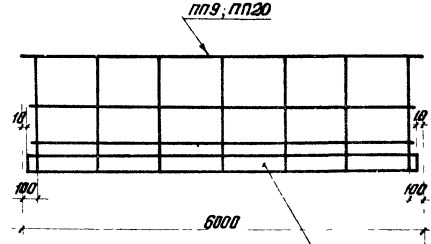
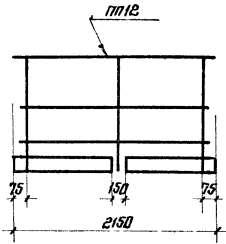
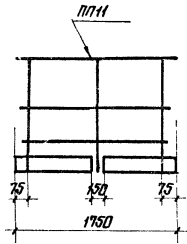
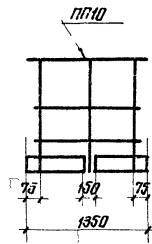
Монтажные схемы лестничных маршей
под $\angle 60^\circ$ и ограждений к ним.

КЭ-03-1

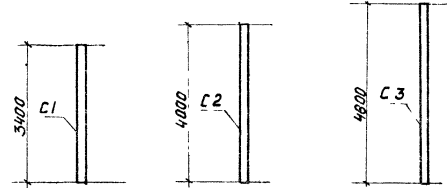
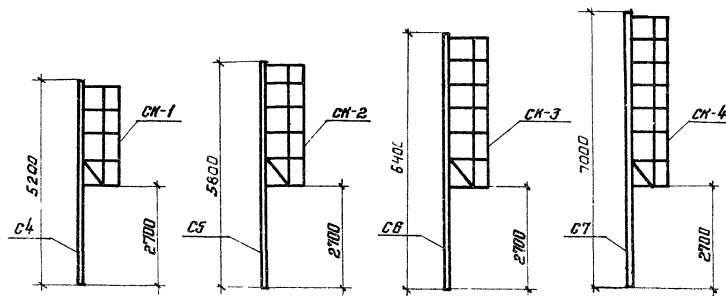
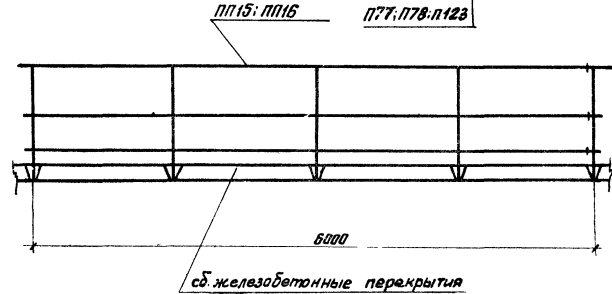
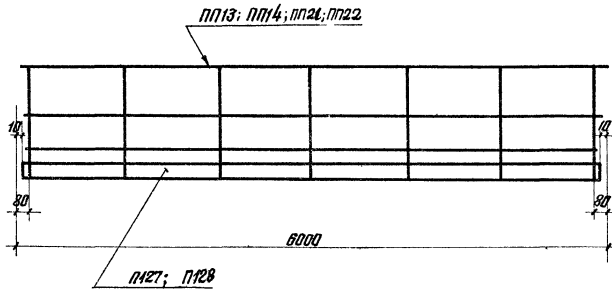
Лист 3



Ограждения по торцам переходных площадок



ПП13; ПП14; ПП21; ПП22
 ПП15; ПП16
 ПП17; ПП18; ПП19; ПП23

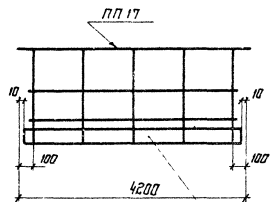


ТА
1964г.

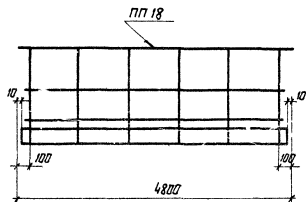
Монтажные схемы переходных площадок
 ступенек и ограждений к ним.

КЭ-03-1

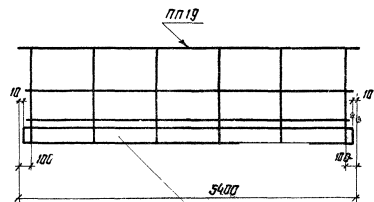
Лист 5



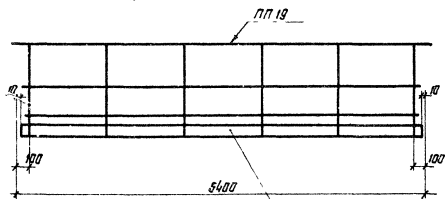
п 49; п 50; п 109
п 51; п 52; п 110
п 53; п 54; п 111



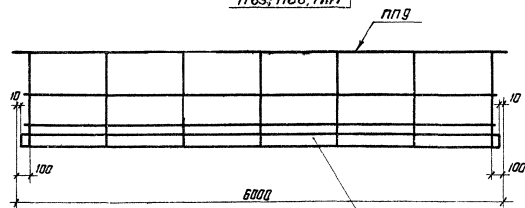
п 55; п 56; п 112
п 57; п 58; п 113
п 59; п 60; п 114



п 61; п 62; п 115
п 63; п 64; п 116
п 65; п 66; п 117



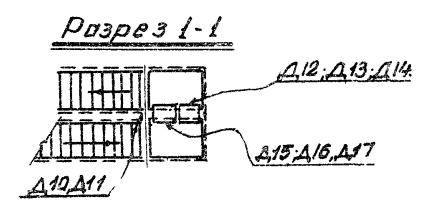
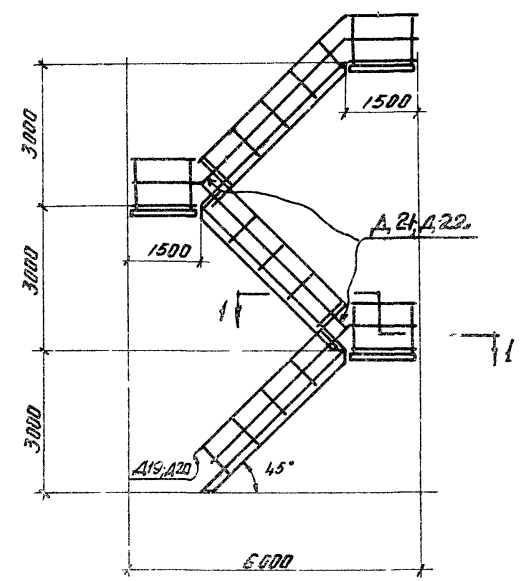
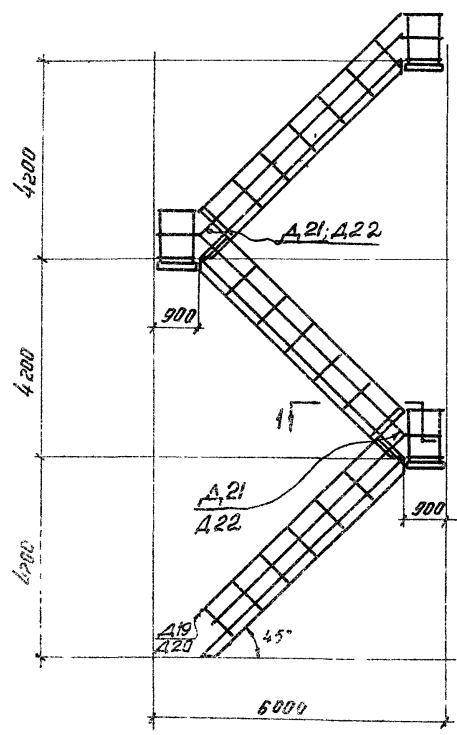
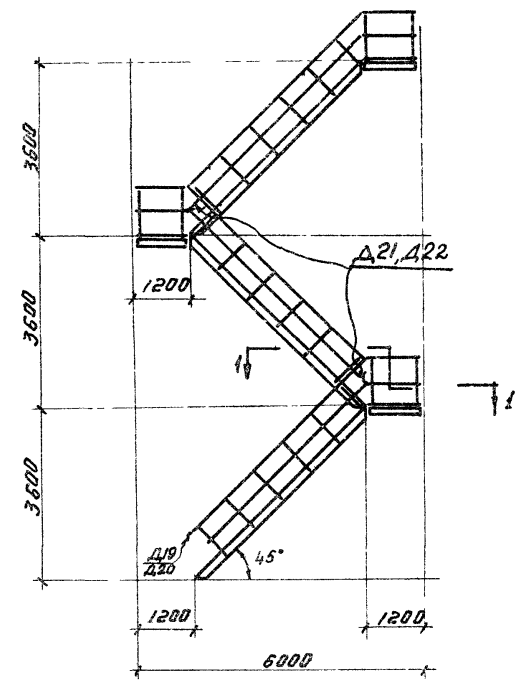
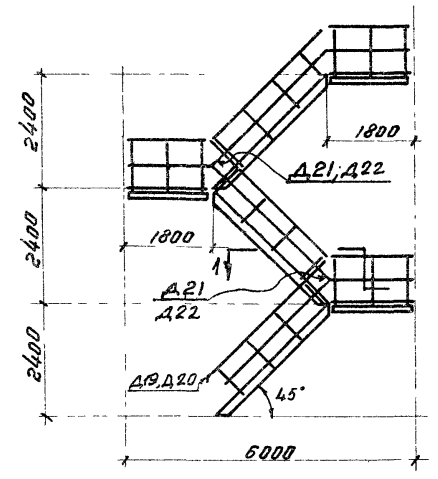
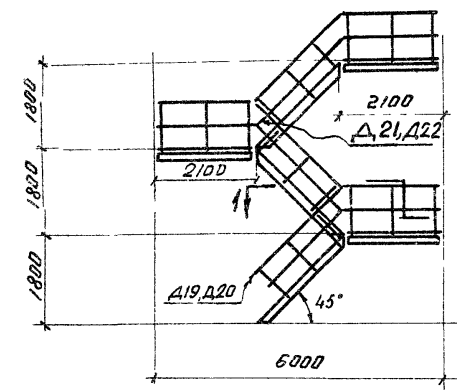
п 67; п 68; п 118
п 69; п 70; п 119
п 71; п 72; п 120



п 73; п 80; п 124
п 81; п 82; п 125
п 83; п 84; п 126

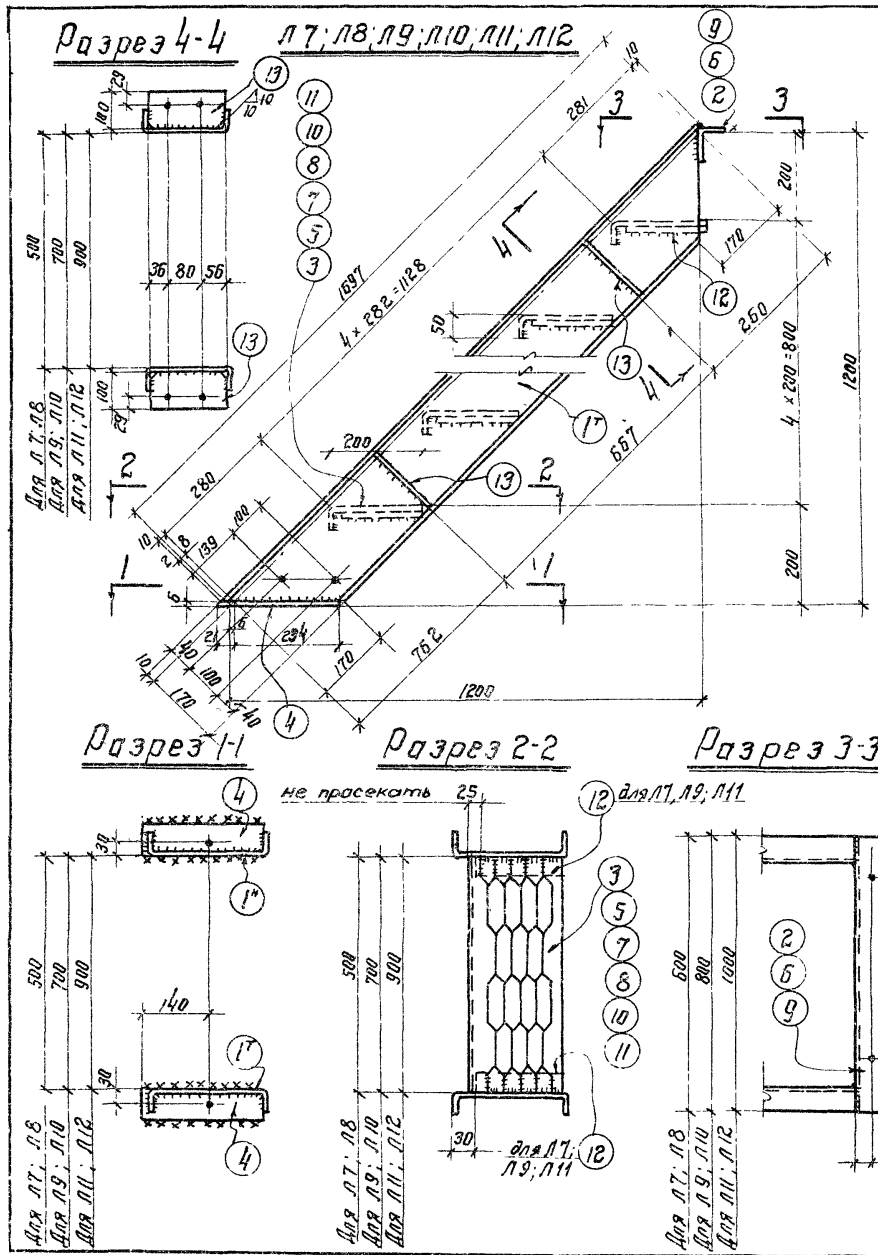
ТА 1964г. Монтажные схемы перегородки
площадок и ограждений к ним.

КЭ-03-1
Лист 6



ТД Схема компоновки восточных лестниц (марши с нижней и верхней площадками) 1984 г.

КЭ-03-1
Лист 7



Спецификация ВСт. 3 кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг.		Примечания	
				г.	н.	уст.	всех		
Л7	1	Г 180 × 50 × 4	1700	1	1	14,2	28	Лучевой профиль проечно-вытяжной лист пв-510	
	2	Л 75 × 75 × 6	600	1	-	4,1	4		
	3	- 250 × 5	500	5	-	3,1	16		
	4	- 60 × 6	255	2	-	0,7	1		
	12	- 40 × 4	185	10	-	0,2	2		
	13	- 100 × 4	172	4	-	0,5	2		
Вес наплавленного металла							1		
Детали 1, 2, 4 по марке Л7						-	-	35	
Л8	5	- 250 × 4	500	5	-	4,2	21	рифленая сталь	
	Вес наплавленного металла								1
Детали 1, 4, 12, 13 по марке Л7						-	-	33	
Л9	6	Л 75 × 75 × 6	800	1	-	5,5	5	проечно-вытяжной лист пв-510	
	7	- 250 × 5	700	5	-	4,3	22		
Вес наплавленного металла							1		
Детали 1, 4, 13 по марке Л7						-	-	51	
Л10	6	Л 75 × 75 × 6	800	1	-	5,5	5	рифленая сталь	
	8	- 250 × 4	700	5	-	5,8	29		
Вес наплавленного металла							1		
Детали 1, 4, 12, 13 по марке Л7						-	-	33	
Л11	9	Л 75 × 75 × 6	1000	1	-	6,9	7	проечно-вытяжной лист пв-510	
	10	- 250 × 5	900	5	-	5,6	28		
Вес наплавленного металла							1		
Детали 1, 4, 13 по марке Л7						-	-	31	
Л12	9	75 × 75 × 6	1000	1	-	6,9	7	рифленая сталь	
	11	- 250 × 4	900	5	-	7,5	38		
Вес наплавленного металла							1		

Примечания:

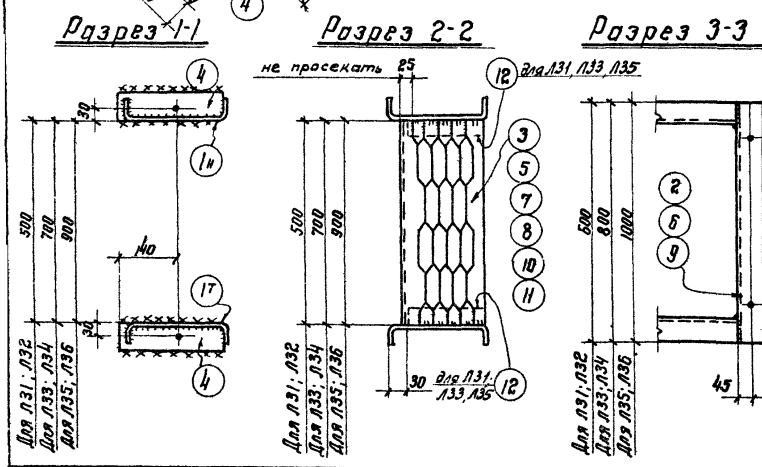
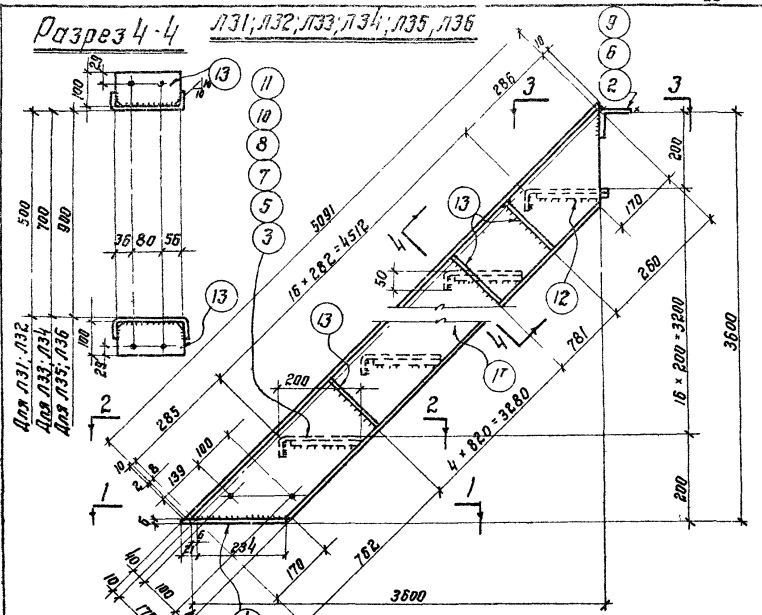
- Все дыры d=15мм.
- Все сварные швы h=4мм.
- Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
- Монтажную схему см. лист ЛТ

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	L	Вес наплавленного металла	
			всего	на 1м.
Л7; Л8 Л9; Л10 Л11; Л12	Длина в м.	6,9		
	Вес в кг.	0,6		

ТД 1964г. **Лестничные марши л7; л8; л9; л10; л11; л12** КЭ-03-1

Лист 9



Спецификация

ВСт 3кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Марки	Примечания
				г	н	Дет.	Всез		
Л31	1	С 180 × 50 × 4	5103	1	1	42,3	85	158	Гнутый профиль расклин-должностной лист № 310
	2	Л 75 × 75 × 6	600	1	-	4,1	4		
	3	-250 × 5	500	17	-	3,1	5,3		
	4	-60 × 6	255	2	-	0,7	1		
	12	-40 × 4	185	34	-	0,2	7		
	13	-100 × 4	172	12	-	0,5	6		
Вес наплавленного металла							2		
Л32	Детали 1, 2, 4, 13 по марке Л31				-	-	10,0	173	Рифленая сталь
	5	-250 × 4	500	17	-	4,2	7,1		
Вес наплавленного металла							2		
Л33	Детали 1, 4, 12, 13 по марке Л31				-	-	10,3	184	расклин-должностной лист № 310
	6	Л 75 × 75 × 6	800	1	-	5,5	6		
	7	-250 × 5	700	17	-	4,3	7,3		
Вес наплавленного металла							2		
Л34	Детали 1, 4, 13 по марке Л31				-	-	9,6	203	рифленая сталь
	6	Л 75 × 75 × 6	800	1	-	5,5	6		
	8	-250 × 4	700	17	-	5,8	9,9		
Вес наплавленного металла							2		
Л35	Детали 1, 4, 12, 13 по марке Л31				-	-	10,3	207	расклин-должностной лист № 310
	9	Л 75 × 75 × 6	1000	1	-	6,9	7		
	10	-250 × 5	900	17	-	5,6	9,5		
Вес наплавленного металла							2		
Л36	Детали 1, 4, 13 по марке Л31				-	-	9,6	233	рифленая сталь
	9	Л 75 × 75 × 6	1000	1	-	6,9	7		
	11	-250 × 4	900	17	-	7,5	12,8		
Вес наплавленного металла							2		

Примечания:

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

Таблица заводских сварных швов.

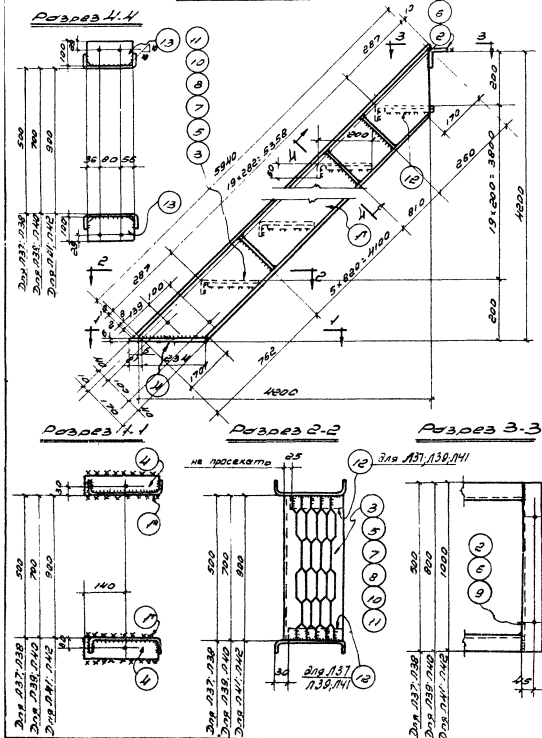
Марка	Тип и толщина шва	Длина в м.	Вес в кг.	Вес наплавленного металла, всего на 1 м.
Л31; Л32; Л33; Л34; Л35; Л36	Л	19,1	1,7	2,0

ТА
19642

Лестничные марши Л31; Л32; Л33; Л34; Л35; Л36

КЭ-03-1
Лист 13

Л37; Л38; Л39; Л40; Л41; Л42



СПЕЦИФИКАЦИЯ				Всг 8 кг		ПРИМЕНЕНИЕ		
№	МАРКА	Сечение	Длина в мм	кол. в м	всг в кг			
1	Л37	510x150x4	595	1	40,3	ИСПОЛНЕНИЕ ПОДШИПКИ		
2	Л38	475x75x5	500	1	4,1		ПОРЯДОК ВЫПЛИВОВ ПУСТ. ПОС. С/П	
3	Л39	4250x5	500	20	3,1			193
4	Л40	40x16	255	2	0,7			
10	Л41	40x14	185	10	2,2	209		
13	Л42	100x14	172	—	0,5		ПОРЯДОК ВЫПЛИВОВ ПУСТ. ПОС. С/П	
Всг металлового материала					2			193
Детали Л4,13 по марке Л37					—			
5	Л38	250x4	500	20	4,2	209		
Всг металлового материала					2		231	
Детали Л4,12/3 по марке Л37					—			236
6	Л39	475x75x5	800	1	5,5			
7	Л40	4250x5	700	20	4,3	266		
Всг металлового материала					2		266	
Детали Л4,12/3 по марке Л37					—			266
8	Л41	475x75x5	800	1	5,5			
9	Л42	250x4	900	20	7,5	266		
Всг металлового материала					2		266	
Детали Л4,13 по марке Л37					—			266

ПРИМЕНЕНИЕ:

1. Все детали ϕ 15 мм
2. Все сверловые швы ϕ 4 мм
3. Сверла использовать соответствующие ϕ по ГОСТ 8457-60
4. Минимальное отступление от типа Л1

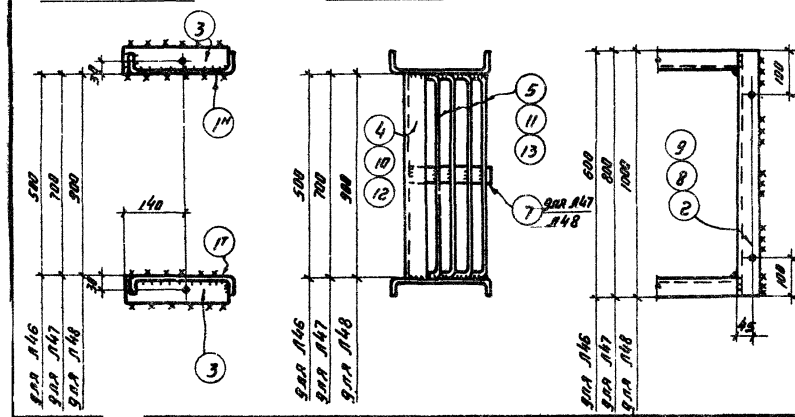
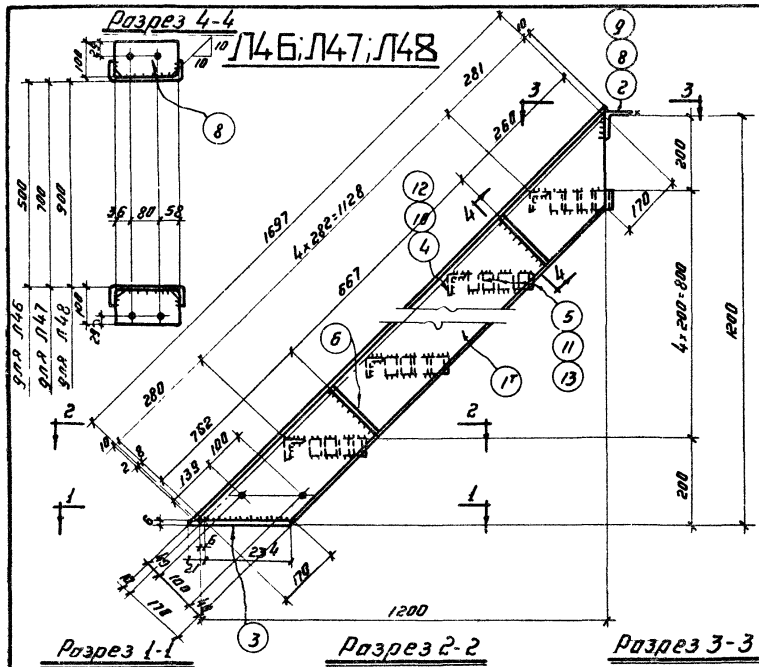
Таблица заделок сверлов швов

Марка	тип резьбы шва	длина в мм	всг металлового материала на все швы
Л37; Л38; Л39; Л40; Л41; Л42	Резьба в шов	235	2,1

ТА ЛЕСТНИЧНЫЕ МАРШИ Л37; Л38; Л39; Л40; Л41; Л42

КЭ-03-1

лист 14



Спецификация		Вст. 3кл						Примечания	
Марка	№ зет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг			
				г	н	зет.	всех		Марки
Л46	1	С100×50×4	1709	1	1	14,2	28	Этотый приварен	
	2	Л75×75×6	600	1	-	4,1	4		
	3	-60×6	255	2	-	0,7	1		
	4	Л50×4	500	5	-	1,5	8		
	5	-40×4	569	20	-	0,7	14		
	6	-100×4	172	4	-	0,5	2		
Вес наплавленного металла							1		
Л47	Детали 1, 3, 6 по марке Л46							31	71
	7	40×4	210	5	-	0,3	2		
	8	Л75×75×6	800	1	-	5,5	6		
	10	Л50×4	700	5	-	2,1	11		
	11	-40×4	769	20	-	1,0	20		
Вес наплавленного металла							1		
Л48	Детали 1, 3, 8 по марке Л46							31	79
	7	-40×4	210	5	-	0,3	2		
	9	Л75×75×6	1000	1	-	6,9	7		
	12	Л50×4	900	5	-	2,7	14		
13	-40×4	569	20	-	1,2	24			
Вес наплавленного металла							1		

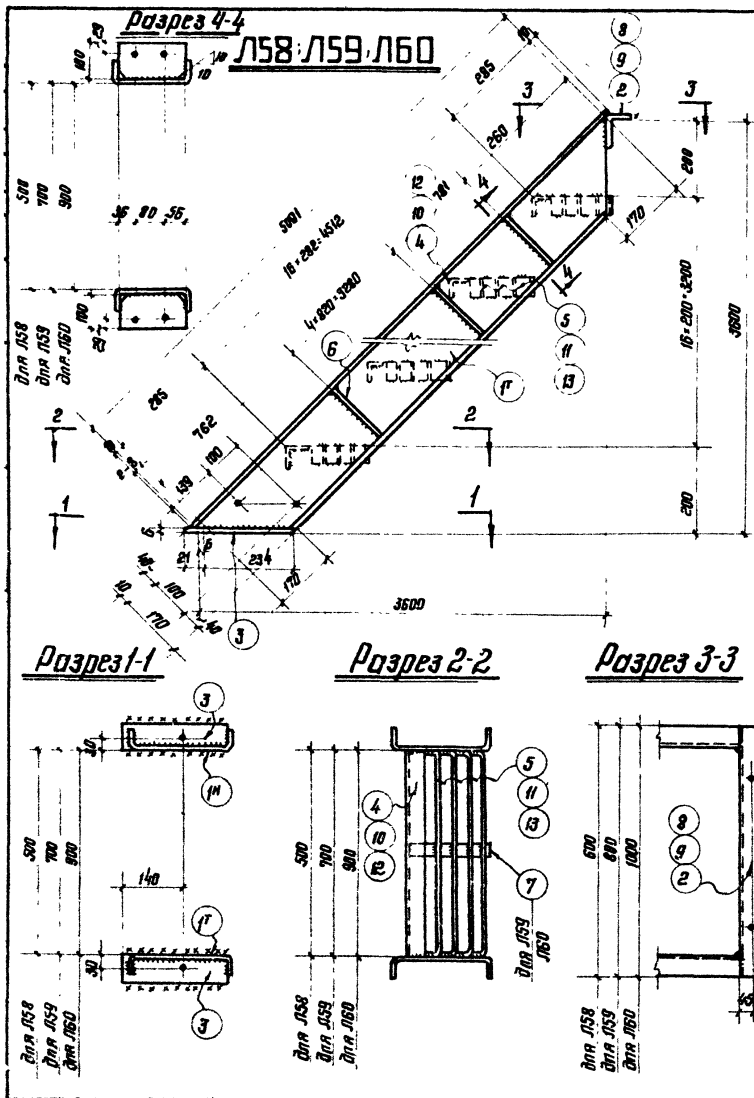
Примечания

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

Таблица заводских сварных швов.

Марка	Тип и толщина шва	h	Вес наплавленного металла	
			всего	на 1мм
Л46; Л47; Л48	Длина в м	11,5		
	Вес в кг	1,0		

ТА 1956г.	Лестничные марши Л46; Л47; Л48.	КЭ-03-1	
		Лист	16



Спецификация							В ст. ЭИИ			
Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Мат. Вкл.		Вес в кг.			Примечания	
				г	ч	дет.	в.ж.ж.	сварки		
Л58	1	С 180×50×4	3103	1	11	44,3	3,6		изготовить по проекту	
	2	Л 75×75×6	600	1		4,1	4			
	3	-60×6	255	2		0,77	11			
	4	Л 50×4	500	17		1,5	2,6			
	5	-40×4	369	68		0,7	4,8			
	6	-100×4	172	12		4,5	6			
Вес наплавленного металла							3			
Детали 1:3:6 по марке Л58							9,2			
Л59	7	-40×4	215	17		0,3	3		230	
	8	Л 75×75×6	800	1		3,5	6			
	10	Л 50×4	700	17		2,1	3,8			
	11	-40×4	769	68		1,0	6,8			
Вес наплавленного металла							3			
Детали 1:3:6 по марке Л58							9,2			
Л60	7	-40×4	215	34		0,2	7,1		237	
	9	Л 75×75×6	1000	1		6,3	7			
	13	Л 50×4	900	17		2,7	4,8			
	14	-40×4	969	68		1,2	9,2			
Вес наплавленного металла							3			

Примечания:

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

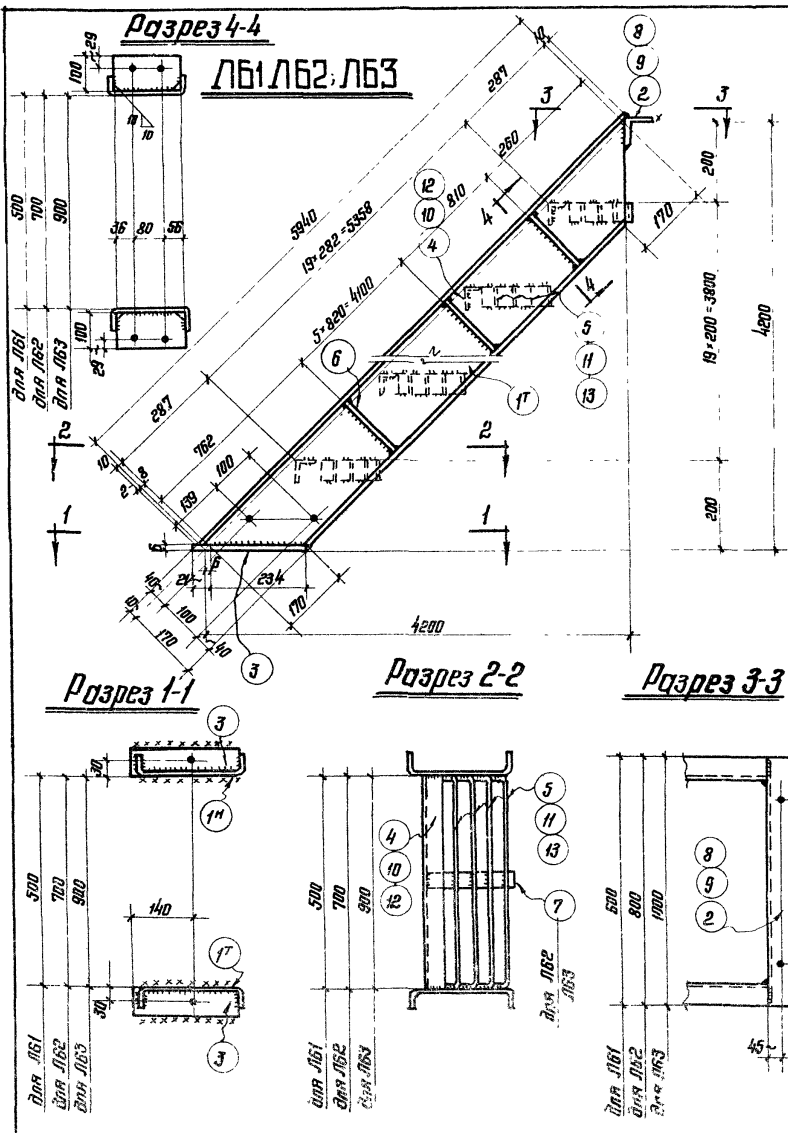
Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	Толщина вкл.	длина вкл.	Вес наплавленного металла	
				в.ж.ж.	сварки
Л58 Л59	Линия вкл.	30,9			
Л60	Вес в мм	2,8			

ТА
1964г

Лестничные марши

13-03-1
Лист № 20



Спецификация						вст. Зкп.		Примечания
Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол-во		Вес в кг.		
				г	н	дет.	всех марок	
Л61	1	С 180×50×4	5352	1	1	48,3	39	Эксплуатация
	2	Л 75×75×6	600	1	—	4,1	4	
	3	— 60×6	255	2	—	0,7	1	
	4	Л 50×4	500	20	—	1,5	30	
	5	— 40×4	569	80	—	0,7	56	
	6	— 100×4	172	7	—	0,5	4	
Вес наплавленного металла							2	
Детали 1:3:6 по марке Л61							104	
Л62	7	— 40×4	215	20	—	0,3	6	241
	8	Л 75×75×6	800	1	—	5,5	6	
	10	Л 50×4	700	20	—	2,1	42	
	11	— 40×4	769	80	—	1,0	80	
Вес наплавленного металла							3	
Детали 1:3:6 по марке Л61							104	
Л63	7	— 40×4	215	20	—	0,3	6	270
	9	Л 75×75×6	1000	1	—	6,9	7	
	12	Л 50×4	900	20	—	2,7	54	
	13	— 40×4	969	80	—	1,2	96	
Вес наплавленного металла							3	

Примечания:

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

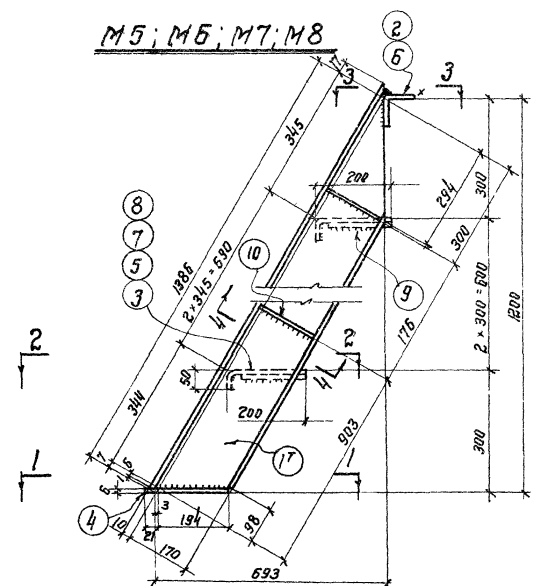
Таблица заводских сварных швов

Марка и толщ. шва	Тип шва	Длина в м.	Вес в кг.	Вес наплавлен. металла	
				всего	на 1тн
Л61:Л62	Л 4	40,3	3,4		
Л63	Л 4	3,4			

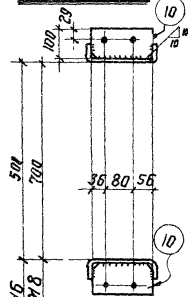
Лестничные марши Л61:Л62:Л63

Лист 21

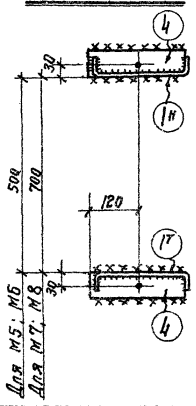
М5; М6; М7; М8



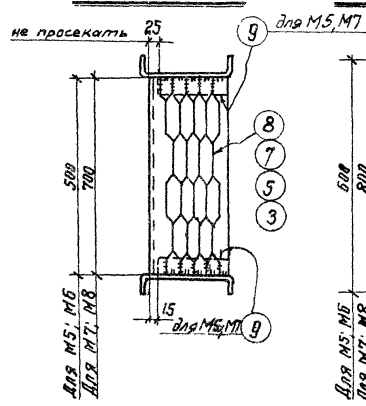
Разрез 4-4



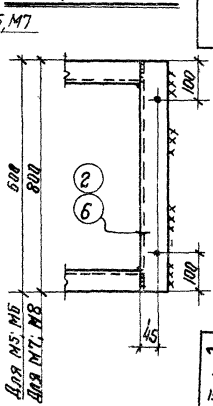
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

вст. Экр.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг.		марка	Примечания	
				т	и	дст.	всех			
М5	1	С 180×50×4	1402	1	1	11,7	23	41	Гнутый профиль	
	2	Л 75×75×6	600	1	-	4,1	4		Проектино-вытяжной лист пв-510	
	3	-250×5	500	3	-	3,1	9			
	4	-60×6	215	2	-	0,6	1			
	9	-40×4	185	6	-	0,2	1			
	10	-100×4	172	4	-	0,5	2			
Вес направленного металла							1			
М6	Детали 1, 2, 4, 10 по марке М5			-	-	-	30		44	рифленая сталь
	5	-250×4	500	3	-	4,2	13			
Вес направленного металла							1			
М7	Детали 1, 4, 9, 10 по марке М5			-	-	-	27	47	проектино-вытяжной лист пв-510	
	6	Л 75×75×6	800	1	-	5,5	6			
	7	-250×5	700	3	-	4,3	13			
Вес направленного металла							1			
М8	Детали 1, 4, 10 по марке М5			-	-	-	26	50	рифленая сталь	
	6	Л 75×75×6	800	1	-	5,5	6			
	8	-250×4	700	3	-	5,8	17			
Вес направленного металла							1			

Примечания.

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

Таблица заводских сварных швов.

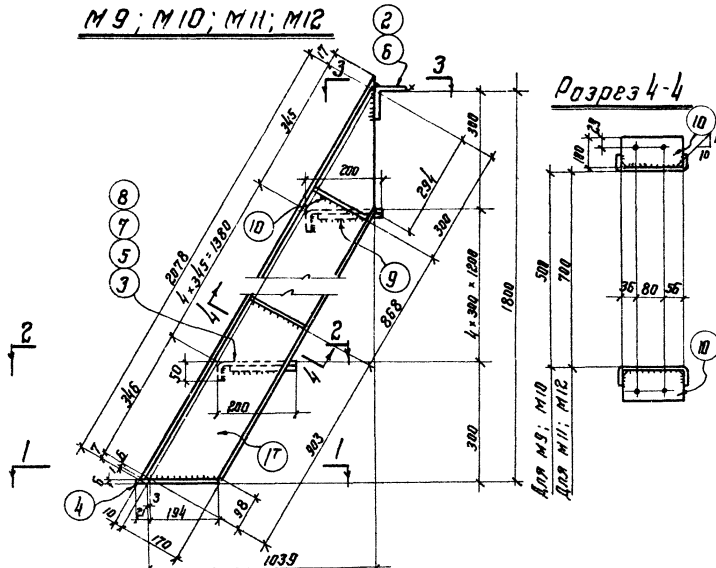
Марка	Тип и толщина шва	h	Вес направленного металла
М5; М6	Длина в м.	5,3	0,5
М7; М8	Вес в кг.	0,5	

ТД
1954 г.

Лестничные марши М5; М6; М7; М8

КЭ-03-1
Лист 23

М9; М10; М11; М12

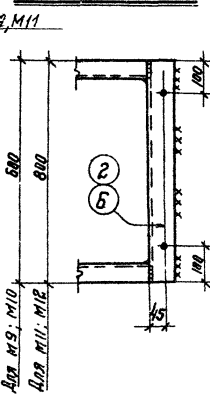
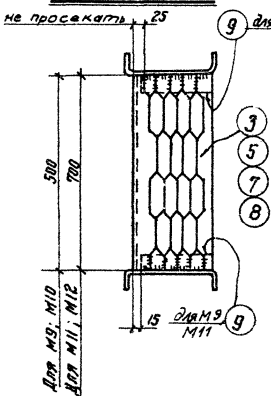
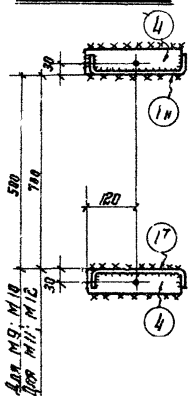


Разрез 1-1

Разрез 2-2

Разрез 3-3

Разрез 4-4



Спецификация.

Вст. 3 кп.

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг.		Примечания
				г	н	уст.	всех	
М9	1	C 180 × 50 × 4	2094	1	1	17,4	35	Крутящий профиль
	2	L 75 × 75 × 6	600	1	-	4,1	4	
	3	- 250 × 5	500	5	-	3,1	16	профильно-вытяжной лист пв-310
	4	- 60 × 6	215	2	-	0,6	1	
	9	- 40 × 4	185	10	-	0,2	2	
	10	- 100 × 4	172	4	-	0,5	2	
Вес наплавленного металла							1	
М10	Детали 1, 2, 4, 10 по марке М9				-	-	42	рифленая сталь
	5	- 250 × 4	500	5	-	4,2	21	
Вес наплавленного металла							1	
М11	Детали 1, 4, 9, 10 по марке М9				-	-	40	профильно-вытяжной лист пв-310
	6	L 75 × 75 × 6	800	1	-	5,5	6	
	7	- 250 × 5	700	5	-	4,3	22	
Вес наплавленного металла							1	
М12	Детали 1, 4, 10 по марке М9				-	-	38	рифленая сталь
	6	L 75 × 75 × 6	800	1	-	5,5	6	
	8	- 250 × 4	700	5	-	5,8	29	
Вес наплавленного металла							1	

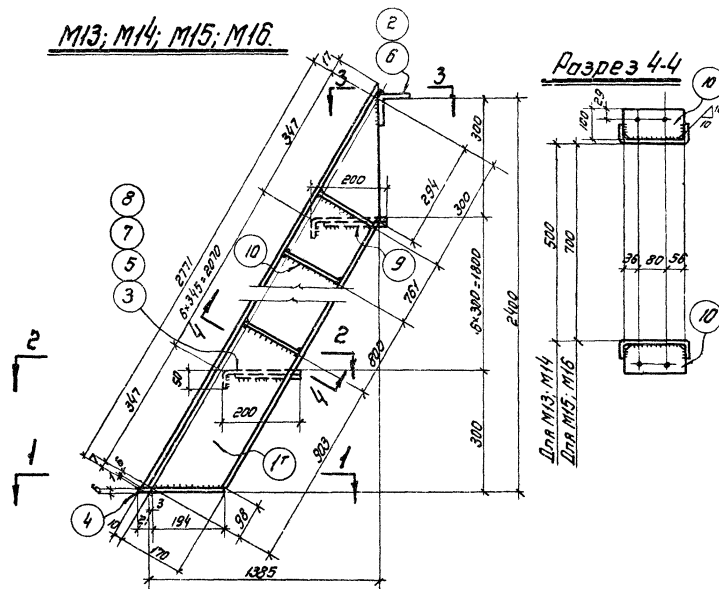
Примечания:

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

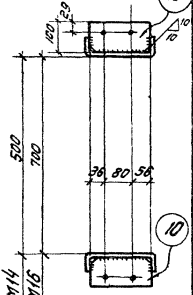
Таблица заводских сварных швов.

Марка	Плп и толщина шва	Л	Вес наплав. металла по 17н.	
			Длина в м	Вес в кг.
М9; М10	Длина в м	Б.9		
М11; М12	Вес в кг.	0,6		0,6

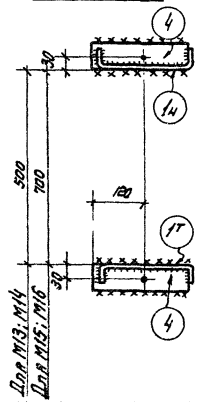
M13; M14; M15; M16



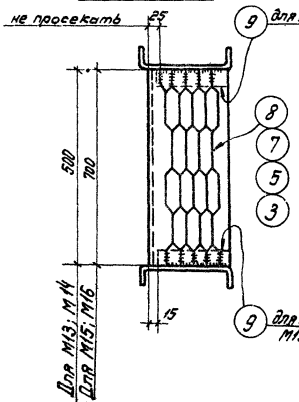
Разрез 4-4



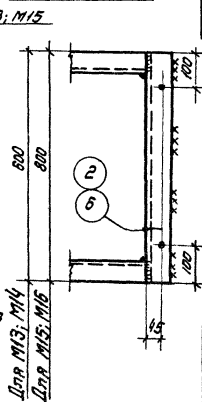
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

В Ст.ЗКП

Марка	№ дет	Речение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Марка	Примечания			
				г	н	Дет.	всех					
M13	1	С 180×50×4	2787	1	1	23,2	46	80	Гнутый профиль			
	2	L75×75×6	800	1	-	4,1	4					
	3	-250×5	500	7	-	3,1	22					
	4	-60×6	215	2	-	0,6	1					
	9	-40×4	185	14	-	0,2	3					
	10	-100×4	172	6	-	0,5	3					
	Вес наплавленного металла									1		
	Детали 1,2,4,10 по марке M13						-			-	54	
	M14	5	-250×4	500	7	-	4,2			29	84	Руфленая сталь
		Вес наплавленного металла										
M15	Детали 1,4,9,10 по марке M13						-	-	53	90	Просечно-затяжной лист ПБ-510	
	6	L75×75×6	800	1	-	5,5	6					
	7	-250×5	700	7	-	4,3	30					
	Вес наплавленного металла							1				
M16	Детали 1,4,10 по марке M13						-	-	50	98	руфленая сталь	
	6	L75×75×6	800	1	-	5,5	6					
	8	-250×4	700	7	-	5,8	41					
Вес наплавленного металла							1					

Примечания:

1. Все диаметры $\phi=15$ мм
2. Все сварные швы $h=4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 5167-60
4. Монтажную схему см. лист №2

Таблица заводских сварных швов

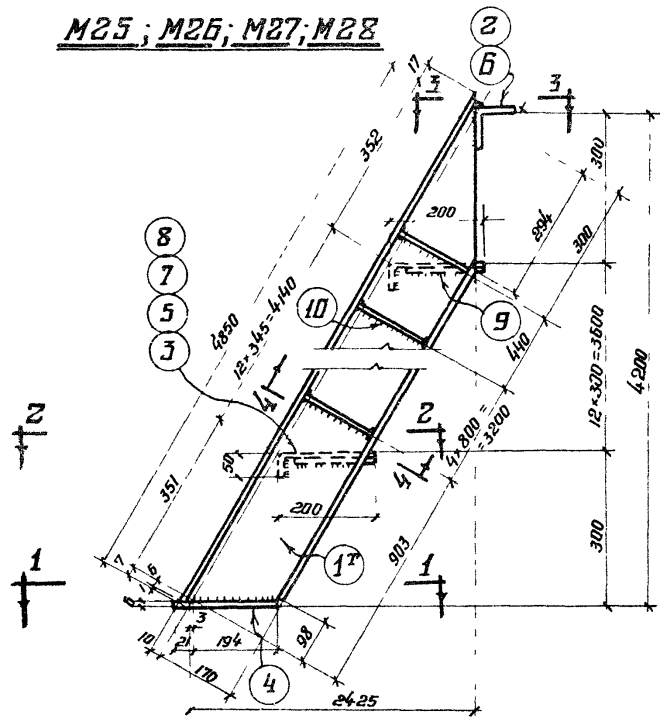
Марка	Тип и толщина шва	h	Вес наплыва металла	
			всего	на 1м
M13; M14	Длина в м	9,4		
M15; M16	Вес в кг.	0,8		0,8

ТА
1984.

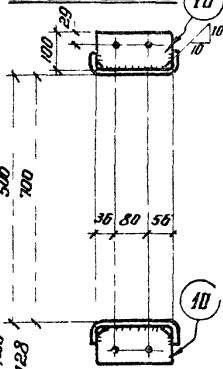
Лестничные марши M13; M14; M15; M16

КЗ-03-1
Лист 25

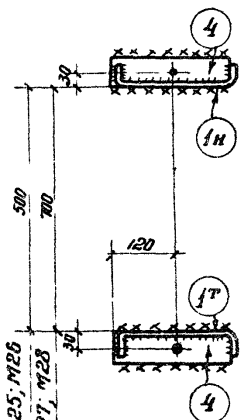
M25 ; M26 ; M27 ; M28



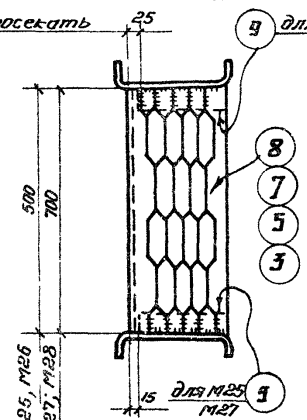
Разрез 4-4



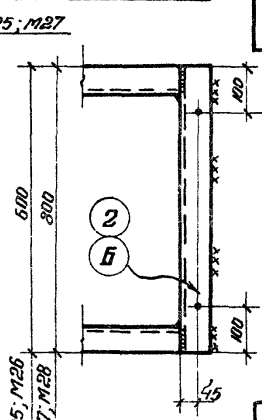
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

Вст. 3мп.

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг.			Примечания
				т	н	дет.	всех	марки	
M25	1	L130×50×4	4866	1	1	40.5	81	139	2штубий профиль Прасечно-бытийная лист ПВ-510
	2	L 75×75×6	600	1	-	4.1	4		
	3	-250×5	500	13	-	3.1	40		
	4	-60×6	215	2	-	0.6	1		
	9	-40×4	185	26	-	0.2	5		
	10	-100×4	172	12	-	0.5	6		
вес наплавленного металла							2		
M26	Детали 1,2,4,10 по марке M25			-	-	92	149	Рифленая сталь	
	5	-250×4	500	13	-	4.2			55
вес наплавленного металла							2		
M27	Детали 1,4,9,10 по марке M25			-	-	93	157	Прасечно-бытийная лист ПВ-510	
	6	L75×75×6	800	1	-	5.5			6
	7	-250×5	700	13	-	4.3			56
вес наплавленного металла							2		
M28	Детали 1,4,10 по марке M25			-	-	88	171	Рифленая сталь	
	6	L75×75×6	800	1	-	5.5			6
	8	-250×4	700	13	-	5.8			75
вес наплавленного металла							2		

Примечания:

1. Все дырки d=15мм
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 5467-60.
4. Монтажную схему см. лист №2.

Таблица заводских сварных швов

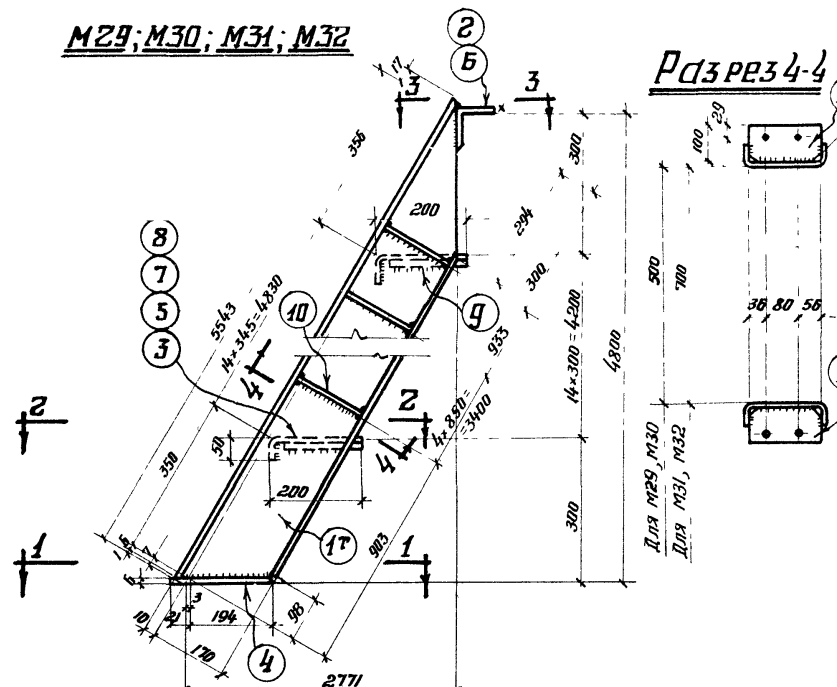
Марка	Тип и толщина шва	L	Вес наплавленного металла	
			всего	кг/1тн
M25; M26	Длина в м	170	15	
M27; M28	Вес в кг	1.5		

ТА
1954г.

Лестничные марши M25; M26; M27; M28

КЭ-03-1
Лист 28

М29; М30; М31; М32

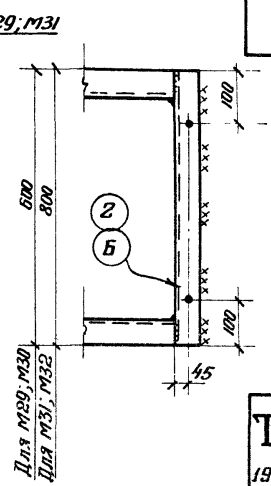
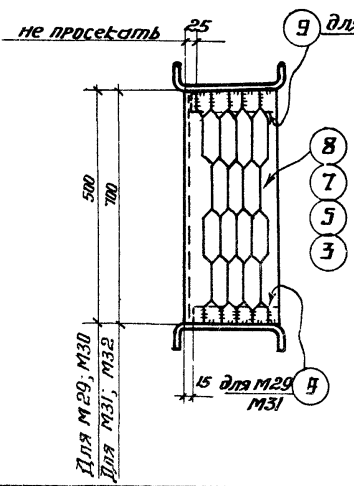
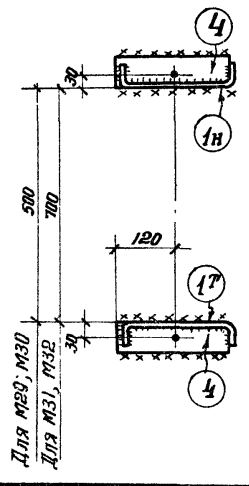


Разрез 4-4

Разрез 1-1

Разрез 2-2

Разрез 3-3



Спецификация				В. Ст. Зкл.				
Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания
				т	н	дет.	бсек	
М29	1	С180×50×4	5559	1	1	46.1	92	Экзотный профиль Просечно-вытяжной лист ПВ-50
	2	Л75×75×6	600	1	-	4.1	4	
	3	-250×5	500	15	-	3.1	47	
	4	-60×6	215	2	-	0.6	1	
	9	-40×4	185	30	-	0.2	6	
	10	-100×4	172	12	-	0.5	6	
Вес наплавленного металла							2	
М30	Детали 1,2,4,10 по марке М29						103	Рифленая сталь
	5	-250×4	500	15	-	4.2	63	
	Вес наплавленного металла							
М31	Детали 1,4,9,10 по марке М29						105	Просечно-вытяжной лист ПВ-50
	6	Л75×75×6	800	1	-	5.5	6	
	7	-250×5	700	15	-	4.3	65	
Вес наплавленного металла							2	
М32	Детали 1,4,10 по марке М29						99	Рифленая сталь
	6	Л75×75×6	800	1	-	5.5	6	
	8	-250×4	700	15	-	5.8	87	
Вес наплавленного металла							2	

Примечания:

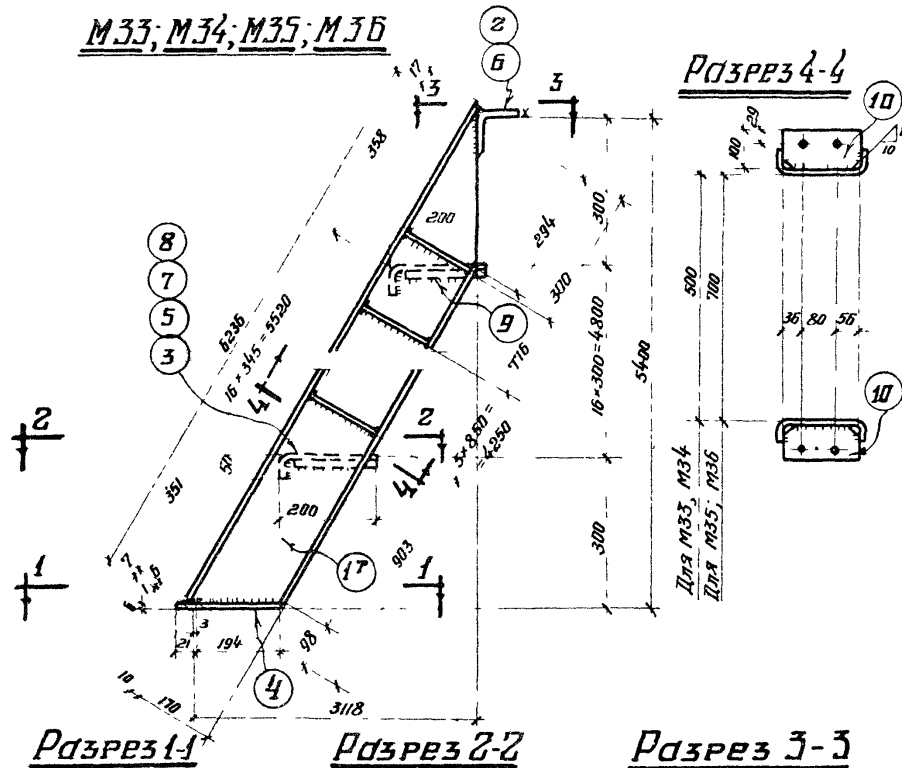
- 1 Все дыры $d=15mm$
- 2 Все сварные швы $h=4mm$
- 3 Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
- 4 Монтажную схему см. лист №3.

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	↓	Вес наплавленного металла	
			всего	на тгн
М29; М30	Длина в м	18.6		
М31; М32	Вес в кг	1.7	1.7	

ТД Лестничные марши М29; М30; М31; М32 **КЭ-05-1**
1964г. **Лист 29**

М33; М34; М35; М36

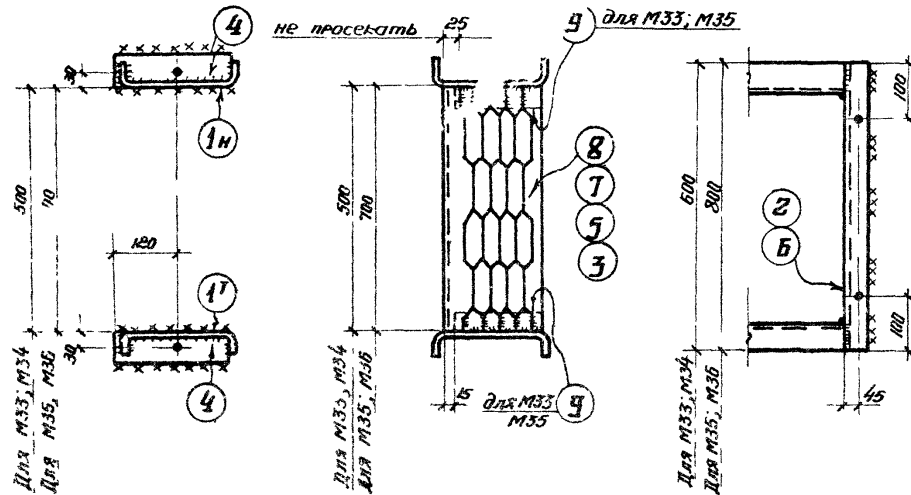


Разрез 1-1

Разрез 2-2

Разрез 3-3

Разрез 4-4



Спецификация

В.С. Зкл.

Марка	№ дет	Сечение	Длина б мм	Кол-во		Вес в кг			Примечания			
				г	н	дет.	всек	Марки				
М33	1	Г 180×50×4	6252	1	1	52.0	104	178	Энштейн профил Прогнозно-вытяжной лист ПБ-510			
	2	Л 75×75×6	600	1	-	4.1	4					
	3	-250×5	500	17	-	3.1	53					
	4	-60×6	215	2	-	0.6	1					
	9	-40×4	185	34	-	0.2	7					
	10	-100×4	172	14	-	0.5	7					
	Вес наплавленного металла									2		
	Детали 1, 2, 4, 10 по марке М33									116		
	М34	5	-250×4	500	17	-	4.2			71	189	Руфленая сталь
		Вес наплавленного металла								2		
Детали 1, 4, 9, 10 по марке М33							119					
М35	6	Л 75×75×6	800	1	-	5.5	6	199	Прогнозно-вытяжной лист ПБ-510			
	7	-250×5	700	17	-	4.3	72					
	Вес наплавленного металла									2		
М36	Детали 1, 4, 10 по марке М33							112	219	Руфленая сталь		
	6	Л 75×75×6	800	1	-	5.5	6					
	8	-250×4	700	17	-	5.8	99					
Вес наплавленного металла							2					

Примечания:

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

Таблица заводских сварных швов

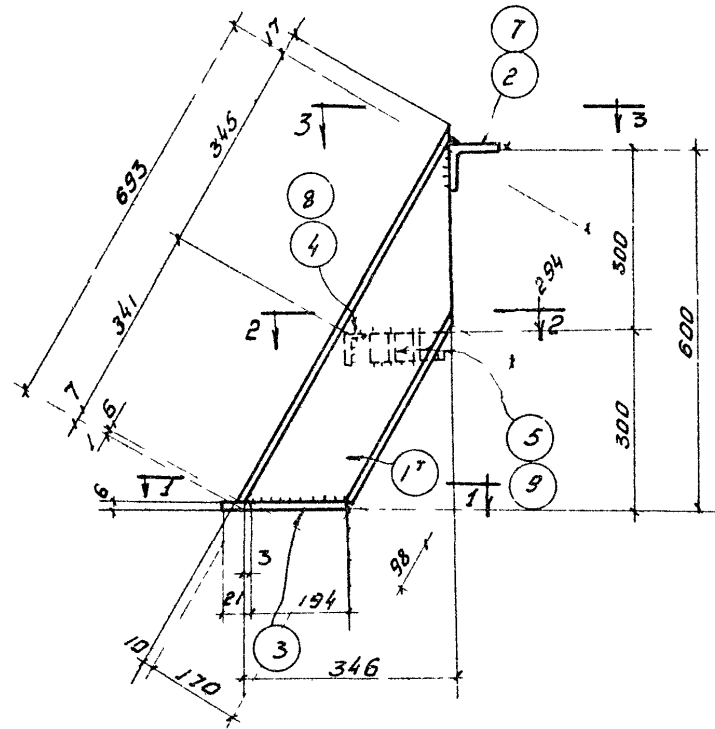
Марка	Тип и толщина шва	Длина б м	Вес в кг	Вес наплавленного металла	
				всего	на 1мм
М33; М34; М35; М36	4	201	1.8		

ГД
1964г.

Лестничные марши М33; М34; М35; М36

ЛЗ-05-1
Лист 30

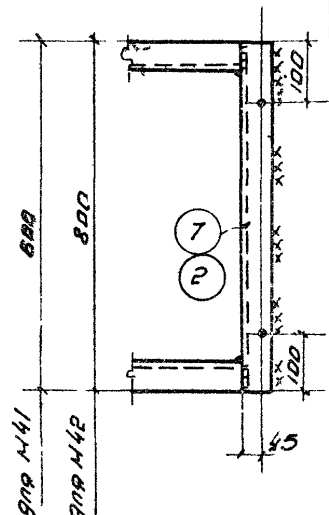
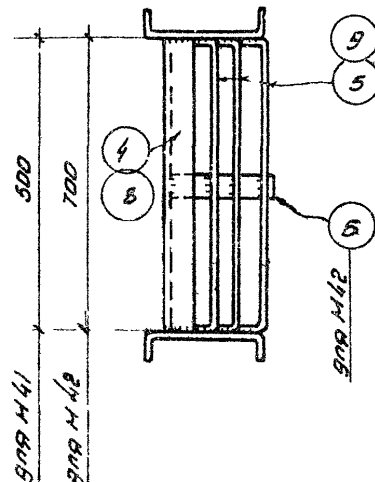
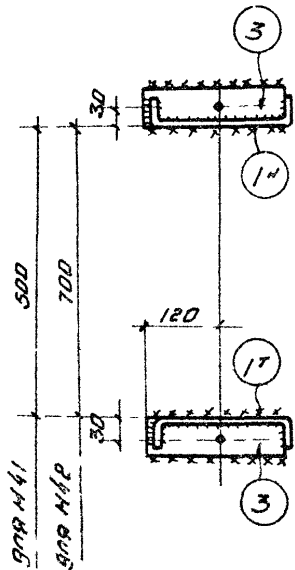
M41; M42



Разрез 1-1

Разрез 2-2

Разрез 3-3



СПЕЦИФИКАЦИЯ					Всего 3кл			Примечания	
МАРКА	№ дет	сечение	длина в мм.	кол-во		Вес кг			
				т	н	дет.	всех		марки
M41	1.	C 180*50*4	709	1	1	5,9	12	22	Гнутый профиль
	2.	L 75*75*6	600	1	-	4,1	4		
	3.	-60*6	215	2	-	0,6	1		
	4.	L 50*4	500	1	-	1,5	2		
	5.	-40*4	569	3	-	0,7	2		
Вес наплавленного металла							1		
M42	Детали; 3 по марке M41						13	26	
	6.	-40*4	175	1	-	0,2	1		
	7.	L 75*75*6	800	1	-	5,5	6		
	8.	L 50*4	700	1	-	2,1	2		
	9.	-40*4	769	3	-	1,0	3		
Вес наплавленного металла							1		

Примечания

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

Таблица заводских сварных швов

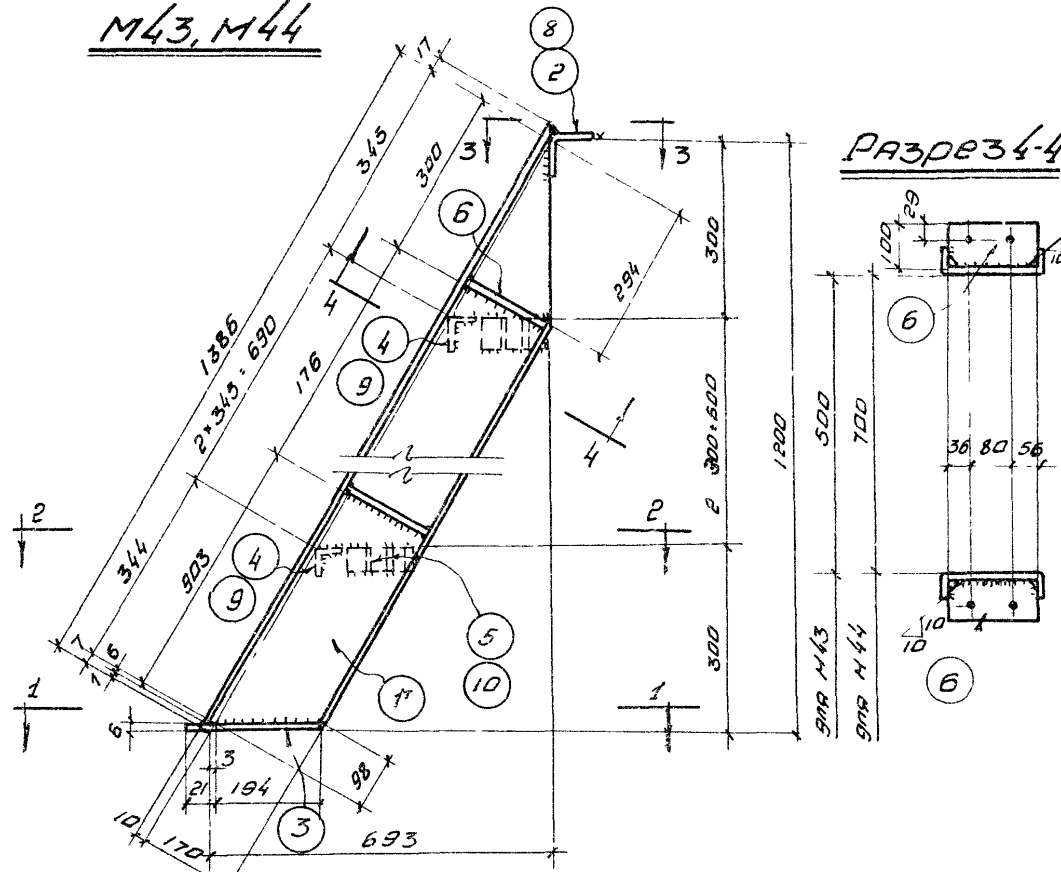
МАРКА	тип и позиция шва	длина в м	вес в кг	Вес наплавленного металла	
				всего	на 1м
M41; M42	длина в м 2,0			0,2	
	вес в кг 0,2				

ТА
1964г.

Лестничные марши M41; M42

КЭ-03-1
Лист 32

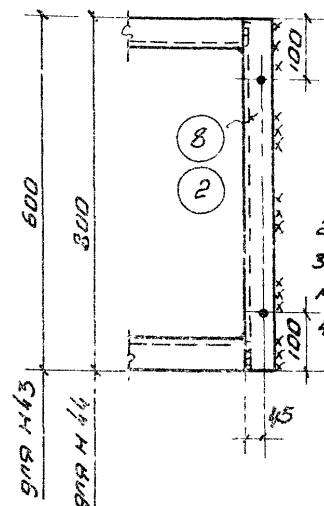
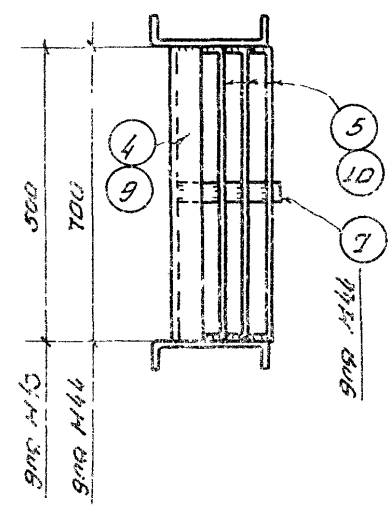
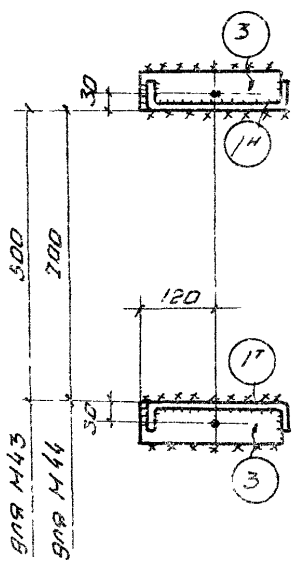
М43, М44



РАЗРЕЗ 1-1

РАЗРЕЗ 2-2

РАЗРЕЗ 3-3



Спецификация		Всего кг.							Примечания
Марка	№ дет.	Сечение	длина в мм.	кол-во		всего		марки	
				т	шт	всего	всех		
М43	1	С180×50×4	1402	1	1	11,7	23	42	гнутый профиль
	2	Л75×75×6	600	1	-	4,1	4		
	3	-60×6	215	2	-	0,6	1		
	4	Л50×4	500	3	-	1,5	5		
	5	-40×4	569	9	-	0,7	6		
	6	-100×4	172	4	-	0,5	2		
Всего наплавленного металла							1		
Детали 1,3,6 по марке М43							26		
М44	7	-40×4	175	3	-	0,2	1	49	
	8	75×75×6	800	1	-	5,5	6		
	9	Л50×4	700	3	-	2,1	6		
	10	-40×4	768	9	-	1,0	9		
Всего наплавленного металла							1		

Примечания:

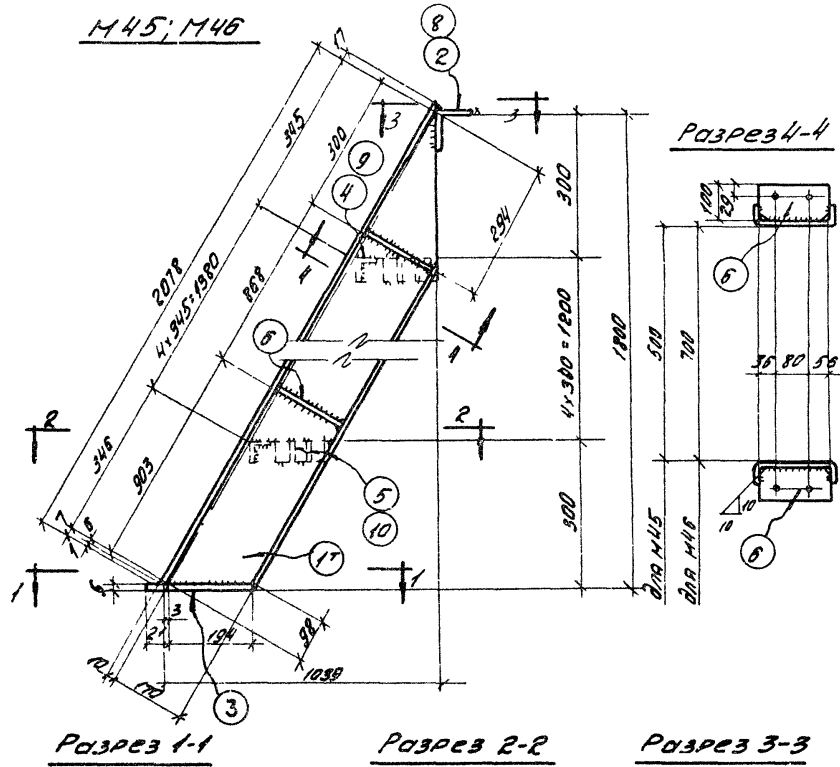
Таблица заводских сварных швов

1. Все швы $d = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-80
4. Монтажные скрепы см. лист №2

Марка	Тип шва	длина в мм	всего наплавленного металла	
			всего	кг
М43, М44	Р-в ст	0,5	0,5	

ТА 1964г.	Лестничные марш.	М43, М44	КЭ-03-1
			Лист 33

М45; М46

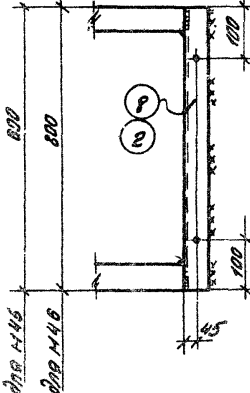
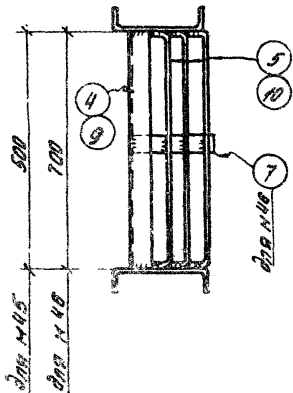
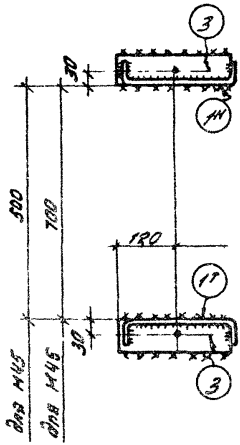


Разрез 1-1

Разрез 2-2

Разрез 3-3

Разрез 4-4



Спецификация В Ст 3кл.

Марка	№ дет.	Сечение	длина в мм	кол-во		Вес в кг		Примечания	
				т	н	дет.	всех норм		
М45	1	С180x50x4	2094	1	1	17,4	35	Гнутый профиль	
	2	Л75x75x6	800	1	-	4,1	4		
	3	- 80x6	215	2	-	0,6	1		
	4	Л50x4	500	5	-	1,5	8		
	5	- 40x4	589	15	-	0,7	11		
	6	- 100x4	172	4	-	0,5	2		
	Вес наплавленного металла						1		
	Детали 1,3,6 по карте М45						38		
М46	7	- 40x4	170	5	-	0,2	1	72	
	8	Л75x75x6	800	1	-	5,5	6		
	9	Л50x4	700	5	-	2,1	11		
	10	- 40x4	769	15	-	1,0	15		
Вес наплавленного металла						1			

Примечания:

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

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	длина в м	всего в кг	Вес наплавленного металла в кг
М45, М46	4	11,5	1,0	1,0

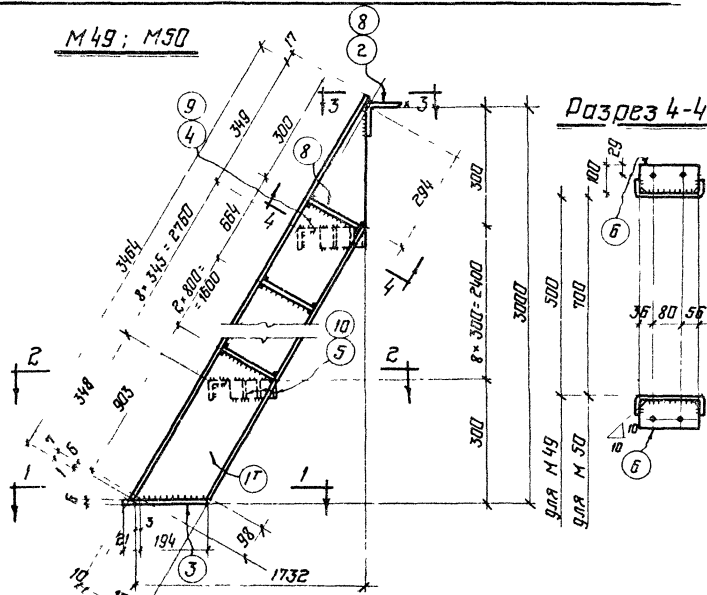
ТД 1964г

Лестничные марши М45 М46

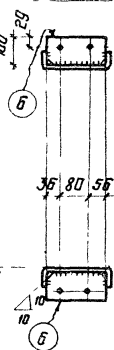
КЭ-03-1

лист 34

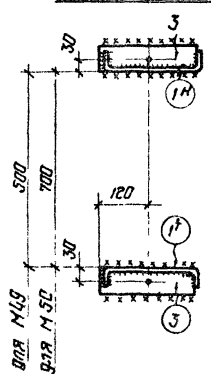
М49; М50



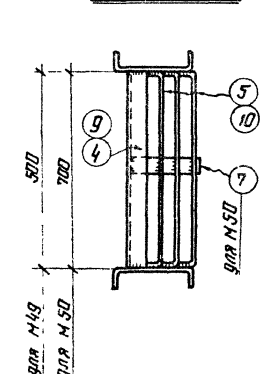
Разрез 4-4



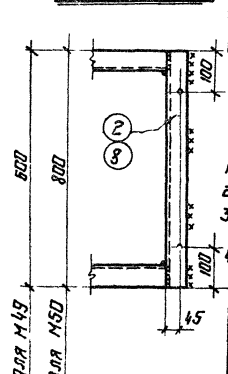
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация							Вст 3кп		
Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания	
				г	н	дет.	всез		Марки
М49	1	С 180 × 50 × 4	3480	1	1	28,9	57	101	
	2	Л 75 × 75 × 6	600	1	-	4,1	4		
	3	-60 × 6	215	2	-	0,6	1		
	4	Л 50 × 4	500	3	-	1,5	14		
	5	-40 × 4	569	27	-	0,7	19		
	6	-100 × 4	172	8	-	0,5	4		
Вес наплавленного металла							2		
М50	Детали 1:3 ; 6 по марке М49							62	118
	7	-40 × 4	175	9	-	0,2	2		
	8	Л 75 × 75 × 6	800	1	-	5,5	6		
	9	Л 50 × 4	700	9	-	2,1	19		
	10	-40 × 4	769	27	-	1,0	27		
Вес наплавленного металла							2		

Примечания

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

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	Л	Вес наплавленного металла	
			по всему	по 1 м
М49 М50	Линия в м	17,0	1,6	1,6
		Вес в кг		

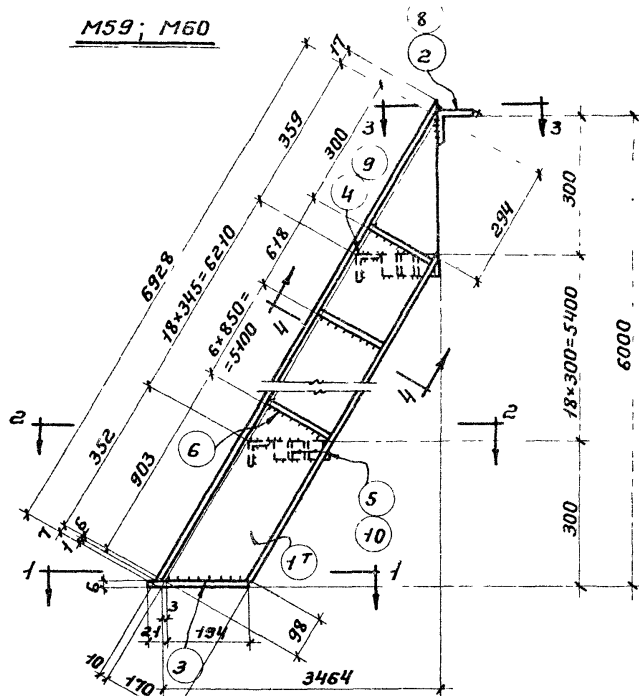
ТА
1964г

Лестничные марши М49; М50

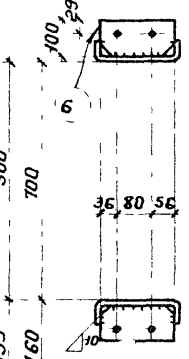
КЭ-03-1

Лист 36

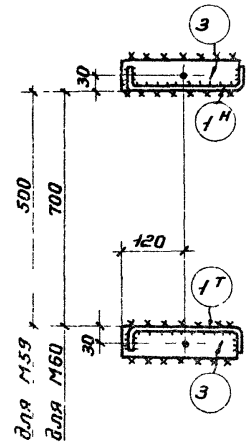
M59; M60



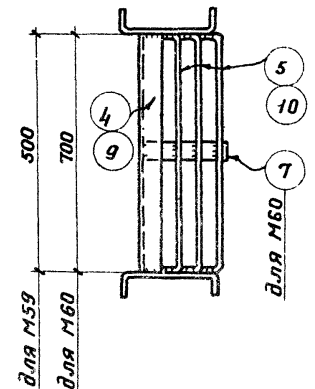
разрез 4-4



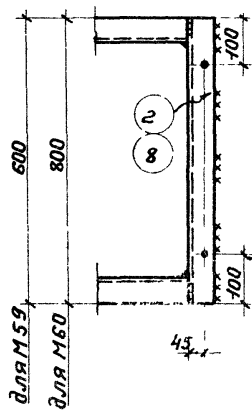
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

Вст.ЗКП

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечание
				т	н	дет	всех	
M59	1	L180x50x4	6944	1	1	57,5	115	гнутой профиль
	2	L75x75x6	600	1	-	4,1	4	
	3	-60x6	215	2	-	0,5	1	
	4	L50x4	500	19	-	1,5	29	
	5	-40x4	569	57	-	0,7	40	
	6	-100x4	172	16	-	0,5	9	
Вес наплавленного металла							2	200
M60	Детали 1,3,6 по марке M59						125	234
	7	-40x4	175	19	-	0,2	4	
	8	L75x75x6	800	1	-	5,5	6	
	9	L50x4	700	19	-	2,1	40	
	10	-40x4	769	57	-	1,0	57	
Вес наплавленного металла							2	

Примечания:

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

Таблица заводских сварных швов

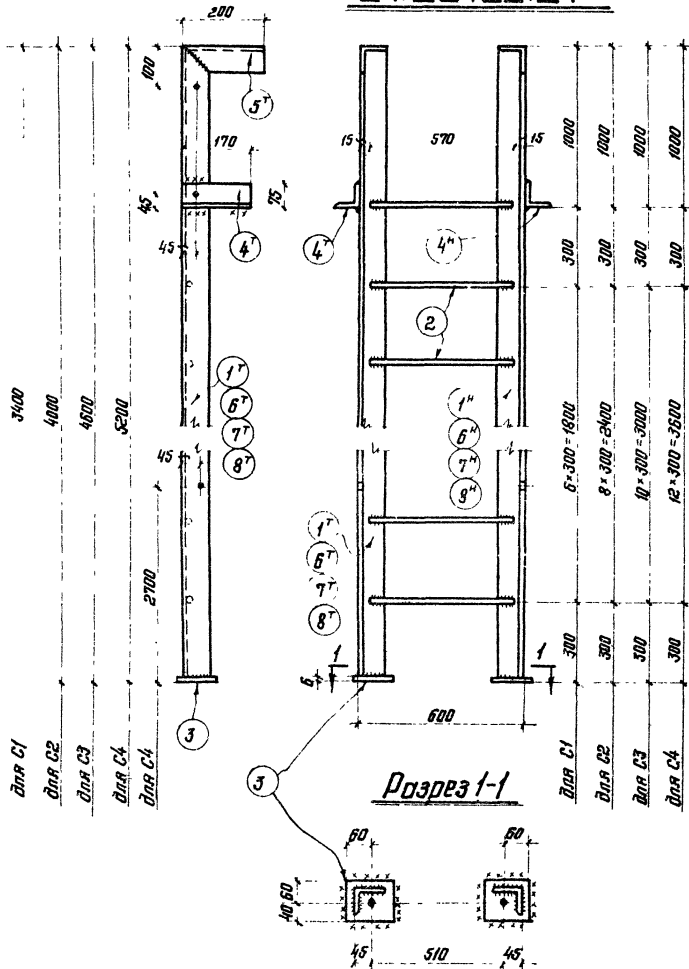
Марка	Тип и толщина шва	Ч	Вес металла	
			на все	на 1 тн
M59;M60	длина в м	26,3	2,4	
	Вес в кг	2,4		

ТД
1964г.

лестничные марши M59, M60.

КЭ-03-1
лист 41

С1:С2:С3:С4



Спецификация

в ст. 3 кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол-во		Вес в кг.		Примечание
				Г	Н	1дет.	всего	
С1	1	∠ 75 × 75 × 6	3994	1	1	19.1	38	49
	2	Кр. ст. ф 18	570	8	—	1.4	11	
	3	— 100 × 6	100	2	—	0.5	1	
	4	∠ 75 × 75 × 6	170	1	1	0.8	2	
	5	∠ 75 × 75 × 6	200	1	1	1.2	2	
Вес наплавленного металла								1
С2	Дет. 3:4:5 по марке С1							
	6	∠ 75 × 75 × 6	3994	1	1	19.0	38	58
	2	Кр. ст. ф 18	570	10	—	1.4	14	
Вес наплавленного металла								
С3	Дет. 3:4:5 по марке С1							
	7	∠ 75 × 75 × 6	4594	1	1	22.0	44	67
	2	Кр. ст. ф 18	570	12	—	1.4	17	
Вес наплавленного металла								
С4	Дет. 3:4:5 по марке С1							
	8	∠ 75 × 75 × 6	5194	1	1	24.6	49	75
	2	Кр. ст. ф 18	570	14	—	1.4	20	
Вес наплавленного металла								

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщ шва	L	Вес чистого металла	
			Всего	На ГТ
С1	Длина м.	2.4	0.2	
С2				
С3	Вес кг.	0.2		
С4				

Примечания:

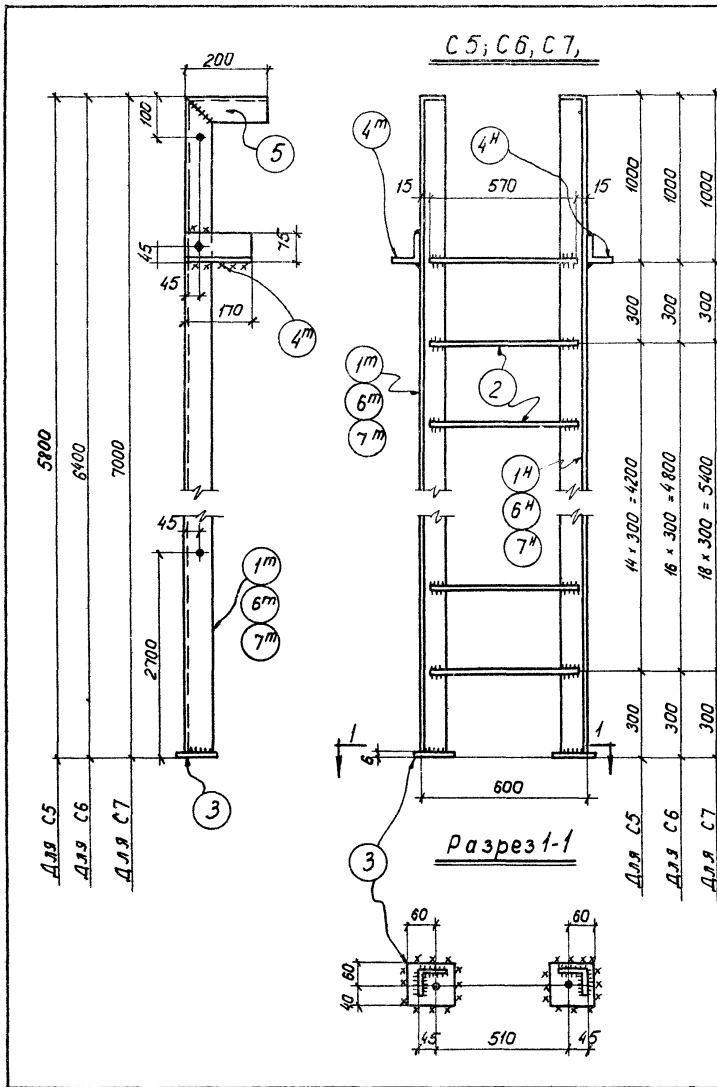
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $t = 6$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист №5

ТА
1964г.

Стремянки С1:С2:С3:С4

КЭ-03-1

Лист 42



Спецификация в ст. 3 кл.

Марка	мм дет	Сечение	Длина в мм	кол-во		вес в кг		марки	Примечан.
				т	н	дет	всех		
С5	1	L 75 × 75 × 6	5794	1	1	27.4	55	8%	
	2	Кр. ст. φ18	570	16	—	1.4	23		
	3	— 100 × 6	100	2	—	0.5	1		
	4	L 75 × 75 × 6	170	1	1	0.8	2		
	5	L 75 × 75 × 6	200	1	1	1.9	2		
вес наплавленного металла				металла		1			
С6	дет. 3,4,5 по марке С5				—		5		
	5	L 75 × 75 × 6	6394	1	1	30.2	60	9%	
	2	Кр. ст. φ18	570	18	—	1.1	21		
вес наплавленного металла				металла		1			
С7	дет. 3,4,5 по марке С5				—		5		
	7	L 75 × 75 × 6	6994	1	1	33.0	66	10%	
	2	Кр. ст. φ18	570	20	—	1.1	23		
вес наплавленного металла				металла		1			

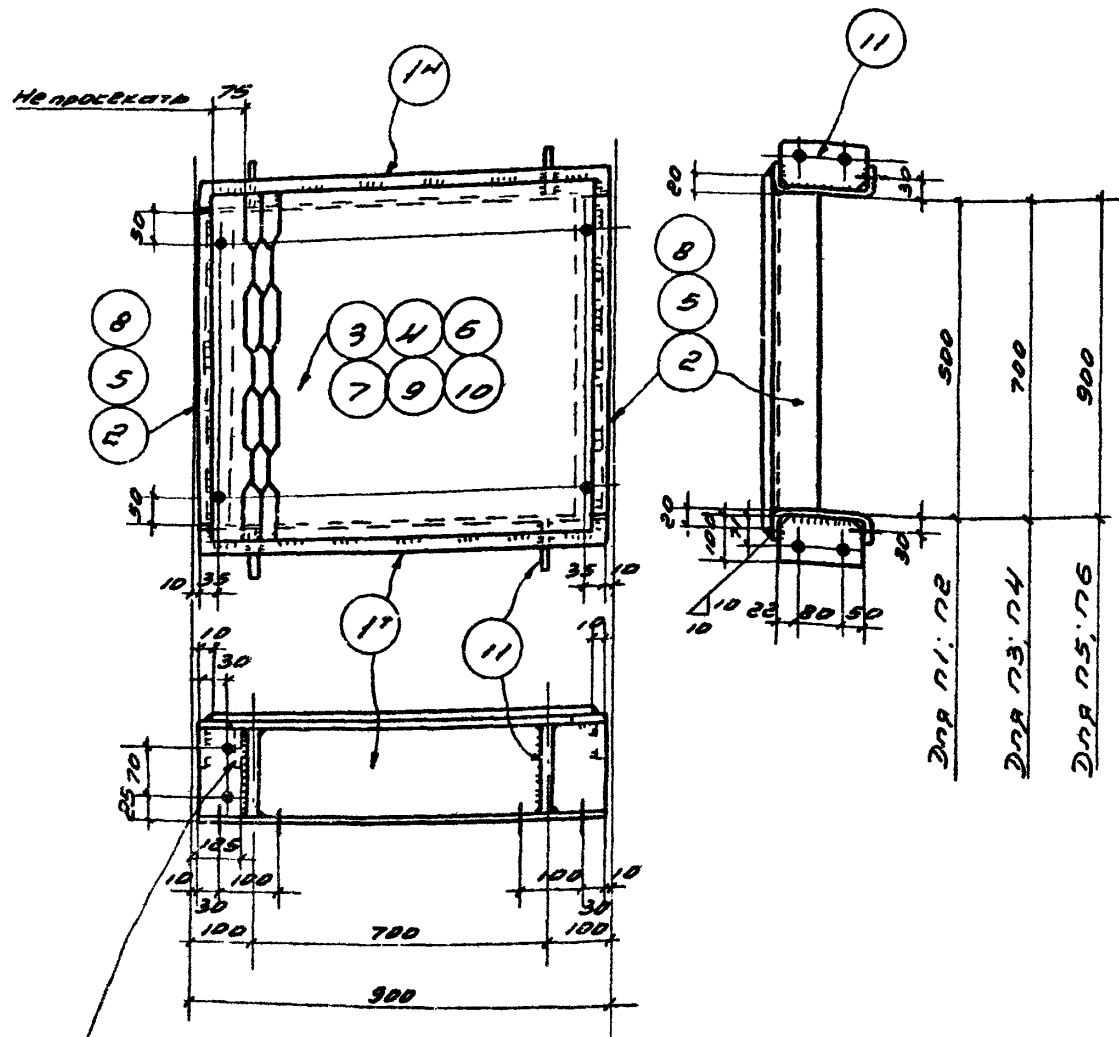
Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	L	вес напл. металла	
			всего	на 1т
С5	Длина в н	35		
С6	вес кг	0.7	0.7	

Примечания:

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

П1; П2; П3; П4; П5; П6



ПОЛОЖЕНИЕ УГОЛКА ПРИ СТЫКОВОМ
НИЖНЕЙ ПЛОЩАДКИ С МАРШЕМ
(СМ. УЗЛ (2/99))

5. МАРШ ПЛОЩАДОК, СТЫКУЮЩИХСЯ ПО
УЗЛУ (2/99) УМЕЮТ УКАЗЫВАТЬ (НОМЕР П12)

СПЕЦИФИКАЦИЯ								В СМ. ЗКП		
Марка	№	Сечение	Длина 8 мм	Кол. до		Вес кг.		Примечания		
				г	м	дет.	всех марку			
П1	1	Л160x50x4	880	1	1	6,8	14	95	Гнутый профиль ПРОСВЕИНО-ВВИТ. Лист ПБ-510	
	2	Л75x75x6	300	2	-	3,4	7			
	3	-840x5	340	1	-	11,2	11			
	11	-100x4	152	4	-	0,5	2			
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1				
П2	Детали 1, 2, 11 по марке П1						23		39	Рифлен. сталь
	4	-840x4	340	1	-	13,2	15			
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1				
П3	1	Л160x50x4	880	1	1	6,8	14	42	Гнутый профиль ПРОСВЕИНО-ВВИТ. Лист ПБ-510	
	5	Л75x75x6	700	2	-	4,8	10			
	6	-840x5	740	1	-	15,4	15			
	11	-100x4	152	4	-	0,5	2			
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1				
П4	Детали 1, 5, 11 по марке П3						26		48	Рифлен. сталь
	7	-850x4	740	1	-	20,8	21			
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1				
П5	1	Л160x50x4	880	1	1	6,8	14	49	Гнутый профиль ПРОСВЕИНО-ВВИТ. Лист ПБ-510	
	8	Л75x75x6	300	2	-	5,2	12			
	9	-850x5	340	1	-	19,5	20			
	11	-100x4	152	4	-	0,5	2			
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1				
П6	Детали 1, 8, 11 по марке П5						28		55	Рифлен. сталь
	10	-840x4	340	1	-	26,4	26			
ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1				

ПРИМЕЧАНИЯ

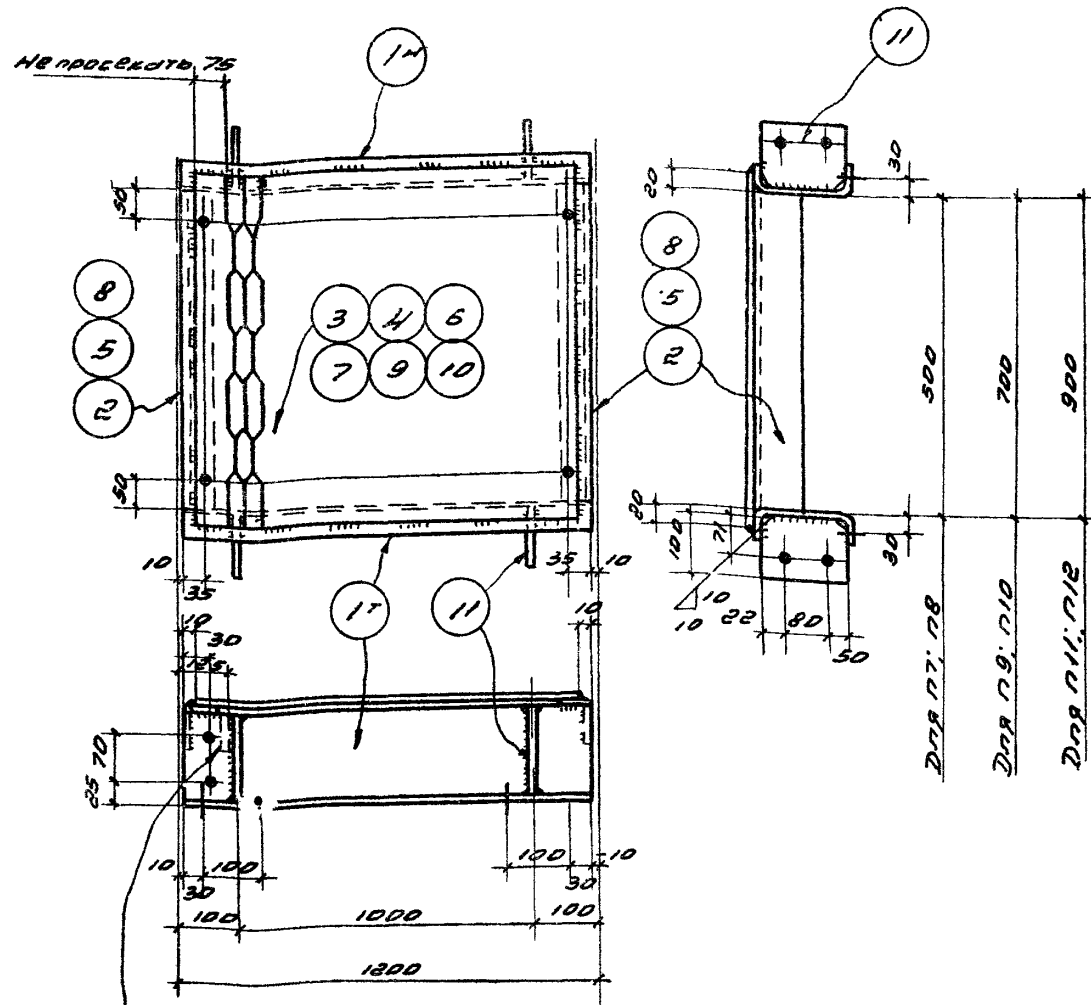
1. Все дырки $d = 15 \text{ мм}$
2. Все сварные швы $h = 4 \text{ мм}$
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9457-60
4. Монтажную схему смотреть лист П4

Таблица сварных швов, швов

Марка	Тип и таблица швов	Угол	ВЕС НАПР. МЕТАЛЛА	
			В	Г
П1; П2; П3; ДЛИНА 8 мм	4, 4		0,4	
П4; П5; П6 ВСЕ 8 кг	0, 4		0,4	

ТА 1954г.	Переходные площадки П1; П2; П3; П4; П5; П6	КЗ-03-1	
		Лист	44

П7; П8; П9; П10; П11; П12



Положение углов при стыковке
нижней площадки с маршем
(см. узел 99).

5 марки площадок, стыкуемых по
узлу 99, имеют индекс "д"
(напр. П7д)

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Марка	№ вет	Сечение	Длина в мм	Лин-80		Вес в кг			Применение	
				г	н	вет	всех	марки		
П7	1	С 160x50x4	1180	1	1	9.1	18	44	Гнутый профил Просечно-выт. лист ПВ-510	
	2	L 75x75x6	500	2	-	3.4	7			
	3	- 1160x5	540	1	-	15.5	16			
	11	- 100x4	152	4	-	0.5	2			
	Вес изготовленного металла						1			
П8	Детали 1, 2, 11 по марке П7						-	27	49	Рифлен. сталь
	4	- 1160x4	540	1	-	20.9	21			
	Вес изготовленного металла						1			
П9	1	С 160x50x4	1180	1	1	9.1	18	52	Гнутый профил Просечно-выт. лист ПВ-510	
	5	L 75x75x6	700	2	-	4.8	10			
	6	- 1160x5	740	1	-	21.2	21			
	11	- 100x4	152	4	-	0.5	2			
	Вес изготовленного металла						1			
П10	Детали 1, 5, 11 по марке П9						-	30	60	Рифлен. сталь
	7	- 1160x4	740	1	-	28.6	29			
	Вес изготовленного металла						1			
П11	1	С 160x50x4	1180	1	1	9.1	18	60	Гнутый профил Просечно-выт. лист ПВ-510	
	8	L 75x75x6	900	2	-	6.2	12			
	9	- 1160x5	940	1	-	25.9	27			
	11	- 100x4	152	4	-	0.5	2			
	Вес изготовленного металла						1			
П12	Детали 1, 8, 11 по марке П11						-	32	69	Рифлен. сталь
	10	- 1160x4	940	1	-	35.4	36			
	Вес изготовленного металла						1			

ПРИМЕЧАНИЯ

1. Все дыры $d = 15$ мм
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9457-60
4. Монтажную схему смотреть лист 44

Таблица сварных швов швеллер

Марка	Тип и толщина шва	Угол	Вес шва	
			в кг	в т
П7; П8; П9; П10; П11; П12	Длина м	4,8	0,4	
	Вес в кг	0,4		

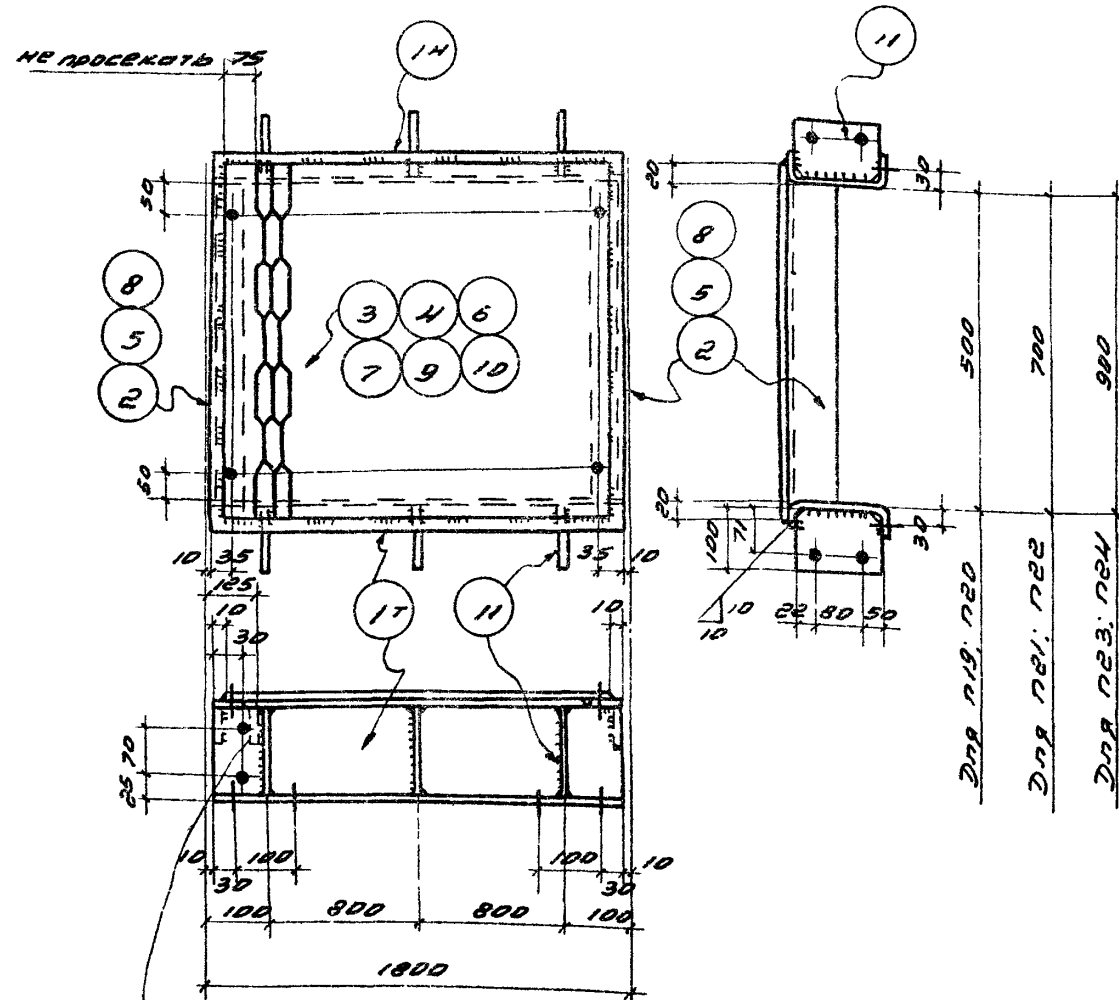
ТА
1964г.

Переходные площадки П7; П8; П9; П10; П11; П12

КЭ-03-1

лист 45

П19; П20; П21; П22; П23; П24



положение углов при стыковке
нижней площадки с маршем
(см. узел 99).

5. Марки площадок, стыкуемых
по узлу 99, имеют индекс "д"
(марк. П19д).

Спецификация								Всего 3 кт	
Марк	№ вет.	Сечение	Длина 8 мм	Хол. до		Вес в кг.		Применение	
				7	8	всех	марк		
П19	1	L160x50x4	1780	1	1	13,7	27	Гнутый профиль Просечно-выт. лист ПВ-510	
	2	L75x75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-1760x5	540	1	-	23,4	23		
	11	-100x4	152	6	-	0,5	3		
Всего металлопроката							1		
П20	Детали 1,2,11 по марке П19							37	Рифлен. стале
	4	-1760x4	540	1	-	31,8	32		
Всего металлопроката							1		
П21	1	L160x50x4	1780	1	1	13,7	27	Гнутый профиль Просечно-выт. лист ПВ-510	
	5	L75x75x6	700	2	-	4,8	10		
	6	-1760x5	740	1	-	32,2	32		
	11	-100x4	152	6	-	0,5	3		
Всего металлопроката							1		
П22	Детали 1,5,11 по марке П21							40	Рифлен. стале
	7	-1760x4	740	1	-	43,5	44		
Всего металлопроката							1		
П23	1	L160x50x4	1780	1	1	13,7	27	Гнутый профиль Просечно-выт. лист ПВ-510	
	8	L75x75x6	900	2	-	6,2	12		
	9	-1760x5	940	1	-	41,0	41		
	11	-100x4	152	6	-	0,5	3		
Всего металлопроката							1		
П24	Детали 1,8,11 по марке П23							42	Рифлен. стале
	10	-1760x4	940	1	-	55,2	55		
Всего металлопроката							1		

Применения

1. Все дырки $d=15$ мм
2. Все сварные швы $t=4$ мм
3. Сварку производить электродами
типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть
лист П4

Таблица сварн. швов

Марк	Тип и толщина шва	Вес метал	
		д	всего мет
П19; П20; П21; П22	Длина ш	6,5	0,6
П23; П24	Вес кг	0,6	

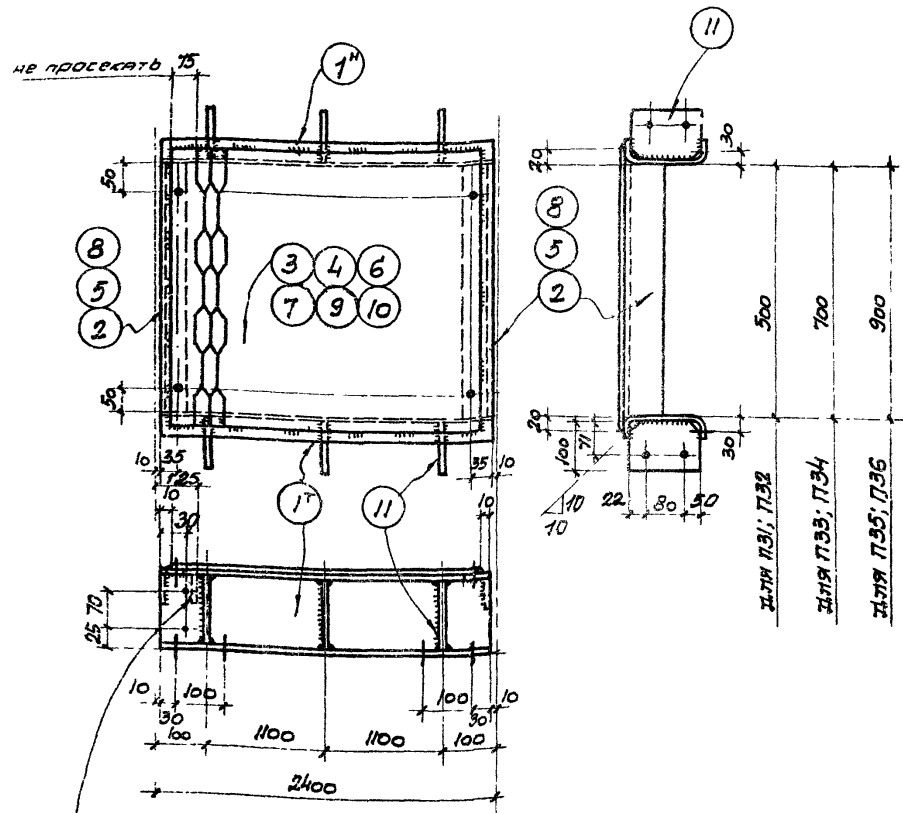
ТД
1964г.

Переходные площадки П19; П20; П21; П22; П23; П24

КЭ-03-1

лист 47

ПЗ1; ПЗ2; ПЗ3; ПЗ4; ПЗ5; ПЗ6



Положение уголка при стыковке
нижней площадки с маршем
(см. узел 39)

5. Марки площадок, стыкуемых
по узлу 39, имеют индекс "Д"
(напр. ПЗ1Д)

СПЕЦИФИКАЦИЯ							ВСТ 3А.П		
МАРКА	N ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА в мм.	КОЛ-ВО		ВЕС в кг			ПРИМЕЧАНИЯ
				г.	н.	ДЕТ.	ВСЕХ	МАРК	
ПЗ1	1	С 160x50x4	2380	1	1	18,3	37	79	Гнутый профиль ПРОСЕЧНО-ВЫПУЖ. ЛИСТ ПБ-310
	2	Л 75x75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	-2360x5	540	1	-	31,4	31		
	И	-100x4	152	6	-	0,5	3		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1			
ПЗ2	4	ДЕТАЛИ 1,2	И ПО МАРКЕ ПЗ1		47		91	РИФЛЕН. СТАЛЬ	
		-2360x4	540	1	-	42,6			43
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1			
ПЗ3	1	С 160x50x4	2380	1	1	18,3	37	94	Гнутый профиль ПРО. ЕЧНО-ВЫПУЖ. ЛИСТ ПБ-310
	5	Л 75x75x6	700	2	-	4,8	10		
	6	-2360x5	740	1	-	43,0	43		
	И	-100x4	152	6	-	0,5	3		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1			
ПЗ4	7	ДЕТАЛИ 1,5	И ПО МАРКЕ ПЗ3		50		109	РИФЛЕН. СТАЛЬ	
		-2360x4	740	1	-	58,4			8
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1			
ПЗ5	1	С 160x50x4	2380	1	1	18,3	37	108	Гнутый профил ПРОСЕЧНО-ВЫПУЖ. ЛИСТ ПБ-310
	8	Л 75x75x6	900	2	-	6,2	12		
	9	-2360x5	940	1	-	54,6	55		
	И	-100x4	152	6	-	0,5	3		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1			
ПЗ6	10	ДЕТАЛИ 1,8	И ПО МАРКЕ ПЗ5		51		127	РИФЛЕН. СТАЛЬ	
		-2360x4	940	1	-	74,2			74
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1			

ПРИМЕЧАНИЯ:

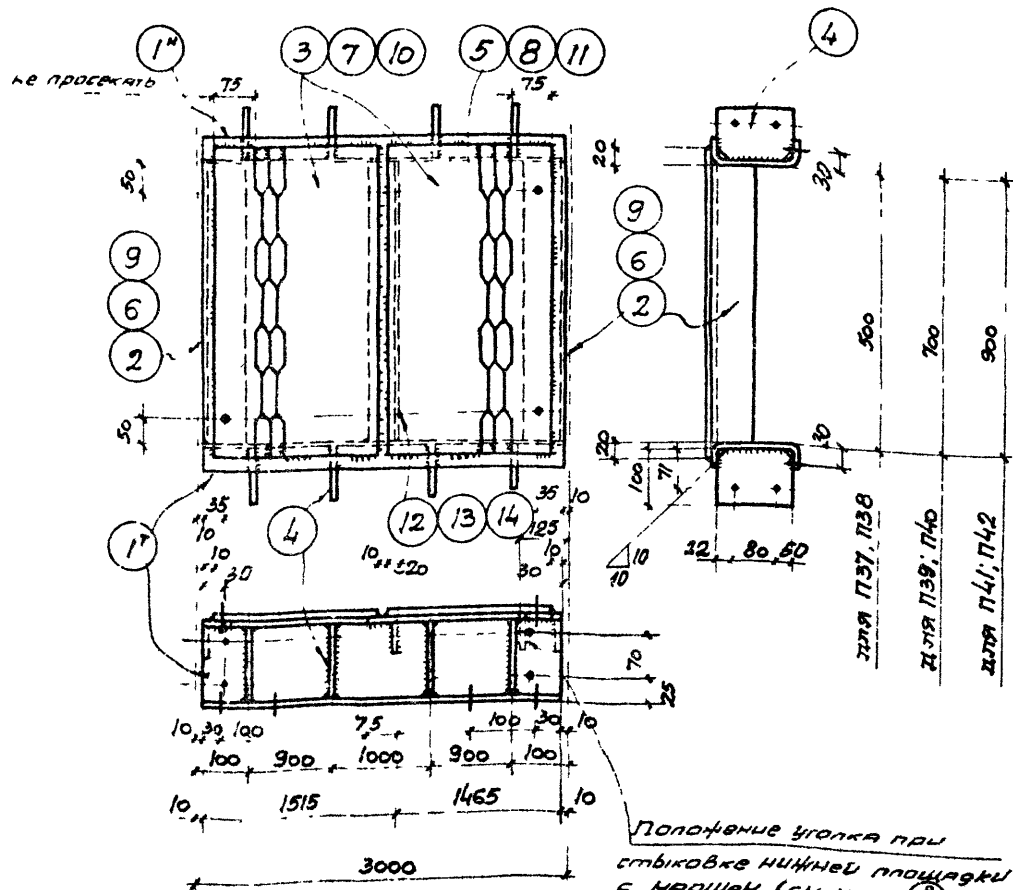
1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N4

ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ЗАВОДСКИХ ШВОВ

МАРКА	ТИП И ТОЛЩИНА ШВА	Д	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА	
			в кг	на 1 м.
ПЗ1, ПЗ2, ПЗ3, ПЗ4, ПЗ5, ПЗ6	ДЛИНА М	7,5	0,7	
	ВЕС КГ	0,7		

ТД 1964г.	Переходные площадки ПЗ1; ПЗ2; ПЗ3; ПЗ4; ПЗ5; ПЗ6	КЭ-03-1	
		лист	49

П37; П38; П39; П40; П41; П42



3. Марки площадок, стыковочных по узлу (39), имеют индекс Д (напр П37Д)

СПЕЦИФИКАЦИЯ ВСТЗ КП

МАРКА	N ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА В ММ	Кол-во		ВЕС В КГ			ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ДЕТ	ВСЕХ	МАРКИ	
П37	1	С 160x50x4	2980	2	-	23.0	46	100	Гнутый профиль ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖ ЛИСТ ПВ-510
	2	L 75x75x6	500	2	-	3.4	7		
	3	- 1475x5	540	2	-	19.7	39		
	4	- 100x4	152	8	-	0.5	4		
	12	L 75x75x5	500	1	-	3.4	3		
		ДЕТАЛИ 1,2,4 по марке П37					57		
П38	5	- 2960x4	540	1	-	53.4	53	111	Рифлен. сталь
			ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1	
П39	1	С 160x50x4	2980	2	-	23.0	46	120	Гнутый профиль ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖ ЛИСТ ПВ-510
	4	- 100x4	152	8	-	0.5	4		
	6	L 75x75x6	700	2	-	4.8	10		
	7	- 1475x5	740	2	-	27.0	54		
	13	L 75x75x5	700	1	-	4.8	5		
		ДЕТАЛИ 1,6,4 по марке П39					60		
П40	8	- 2960x4	740	1	-	73.2	73	134	Рифлен. сталь
			ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1	
П41	1	С 160x50x4	2980	2	-	23.0	46	138	Гнутый профиль ПРОСЕЧНО-ВЫТЯЖ ЛИСТ ПВ-510
	4	- 100x4	152	8	-	0.5	4		
	9	- 75x75x6	900	2	-	6.2	12		
	10	- 1475x5	940	2	-	34.3	69		
	14	L 75x75x5	900	1	-	6.2	6		
		ДЕТАЛИ 1,9,4,14 по марке П41					67		
П42	11	- 2960x4	940	1	-	93.0	93	161	Рифлен. сталь
			ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА					1	

ПРИМЕЧАНИЯ:

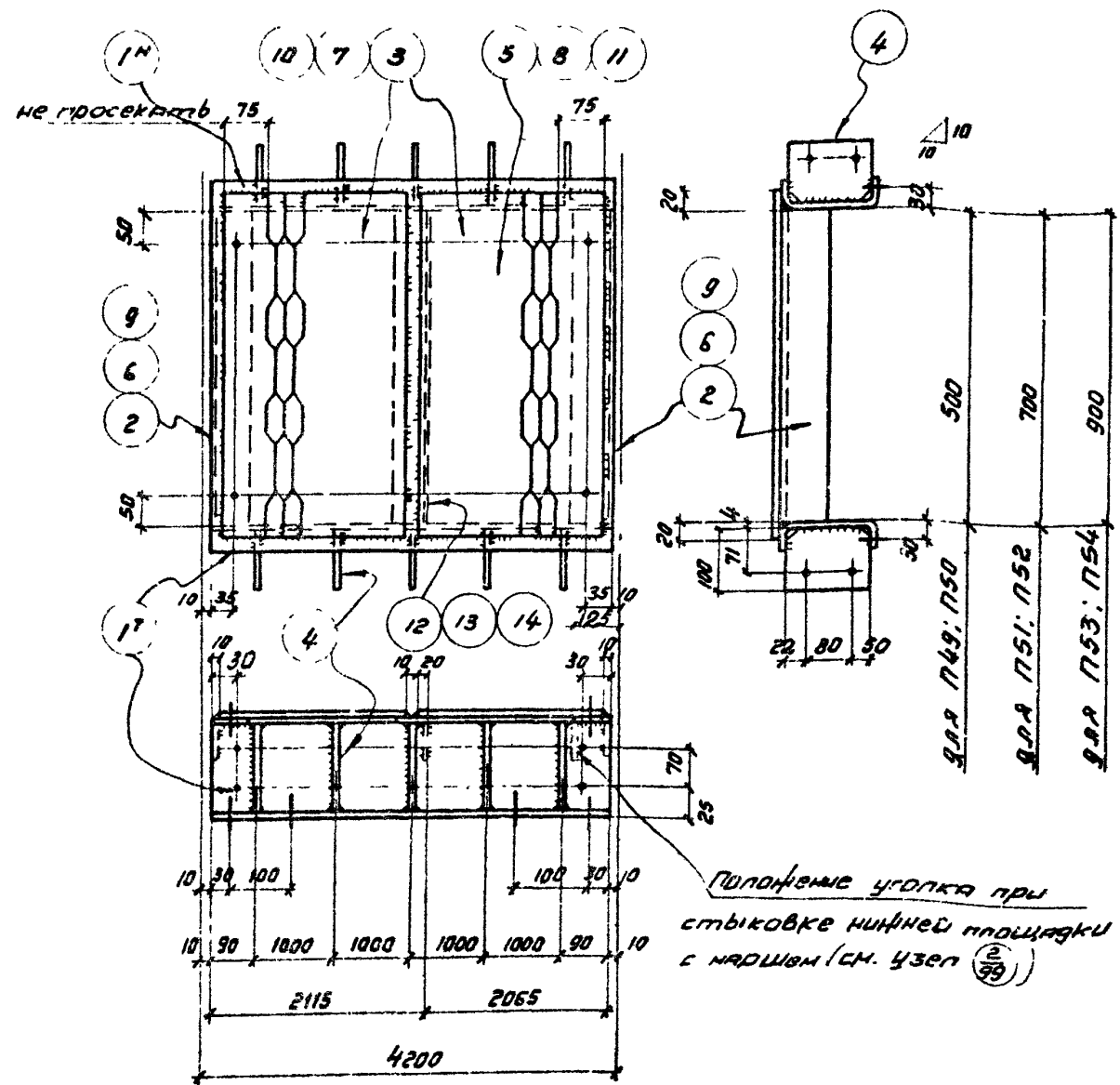
1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N4

ТАБЛИЦА СВАРНЫХ ЗАВОДСКИХ ШВОВ

МАРКА	ТИП И ТОЛЩИНА ШВА	L	ВЕС НАПЛ. МЕТАЛЛА	
			ВСЕГО	НА 1Г.
П37, П38 П39, П40 П41, П42	Длинные	10	0.9	
	Вес кг	0.9		

ТД 1964г.	ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ П37, П38, П39, П40, П41 П42	КЭ-03-1	
		Лист	50

П49:П50:П51:П52:П53:П54



5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 59, имеют индекс «А» (марк П49А)

Спецификация						В ст. 3 кп		Примечания	
Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	К во		Вес в кг			
				г	н	дет.	всех		марку
П49	1	С 160×50×4	4180	2	-	32,1	64	135	Знутый профиль проечно-вытяж. лист ПВ-510
	2	Л 75×75×6	500	2	-	3,4	7		
	3	- 2075×5	540	2	-	27,5	55		
	4	- 100×4	152	10	-	0,5	5		
	12	Л 75×75×6	500	1	-	3,4	3		
Вес наплавленного металла						1			
Детали 1, 2, 4 по марке П 49						76			
П50	5	- 4160×4	540	1	-	75,0	75	152	рифлен. сталь
	Вес наплавленного металла						1		
П51	1	С 160×50×4	4180	2	-	32,1	64	160	Знутый профиль проечно-вытяж. лист ПВ-510
	4	- 100×4	152	10	-	0,5	5		
	6	Л 75×75×6	700	2	-	4,8	10		
	7	- 2075×5	740	2	-	37,7	75		
	13	Л 75×75×6	700	1	-	4,8	5		
Вес наплавленного металла						1			
Детали 1, 4, 6 по марке П 51						79			
П52	8	- 4160×4	740	1	-	103,0	103	183	рифленая сталь
	Вес наплавленного металла						1		
П53	1	С 160×50×4	4180	2	-	32,1	64	184	Знутый профиль проечно-вытяж. лист ПВ-510
	4	- 100×4	152	10	-	0,5	5		
	9	Л 75×75×6	900	2	-	6,2	12		
	10	- 2075×5	840	2	-	48,0	96		
	14	Л 75×75×6	900	1	-	6,2	6		
Вес наплавленного металла						1			
Детали 1, 4, 9, 14 по марке П 53						87			
П 54	11	- 4160×4	940	1	-	130,0	130	218	рифлен. сталь
	Вес наплавленного металла						1		

Примечания

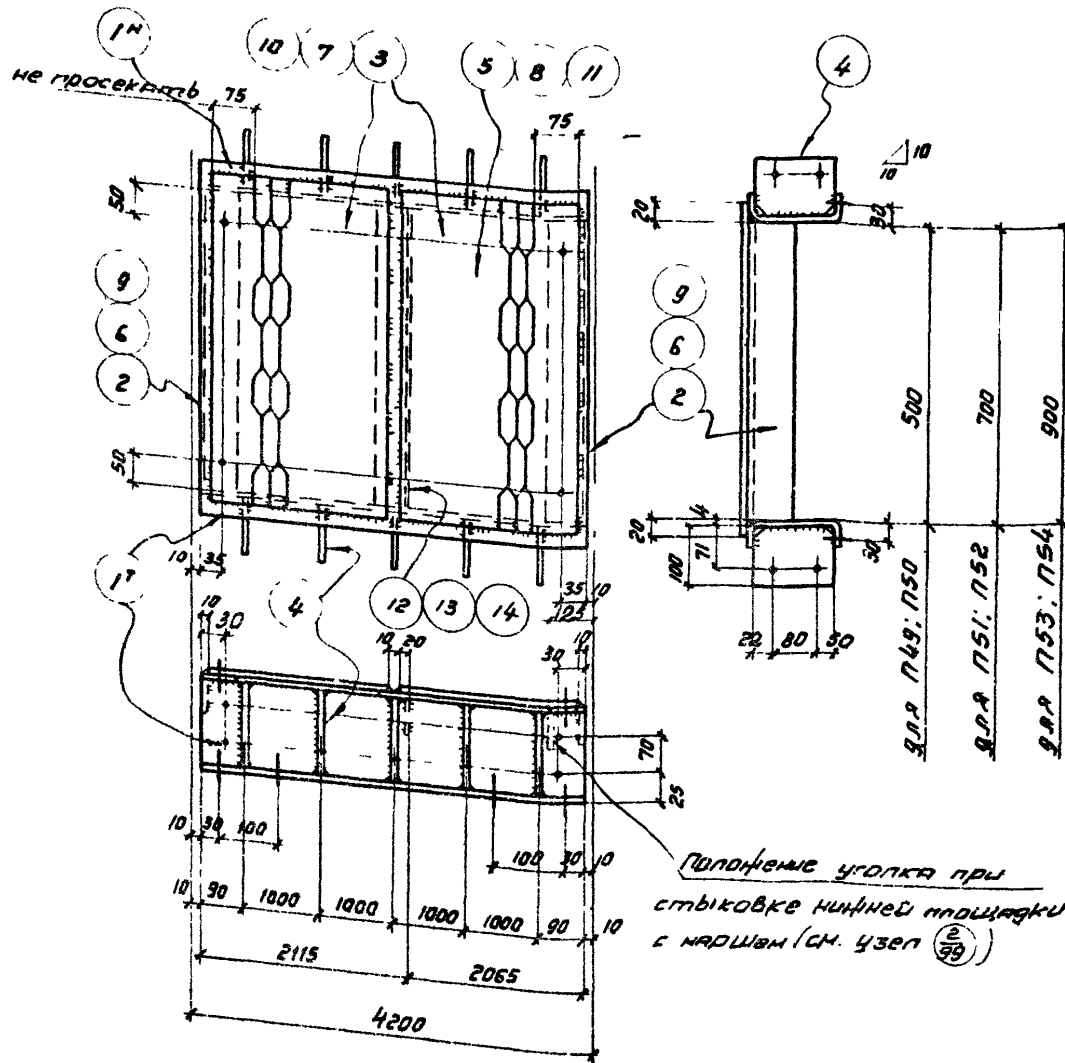
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист № 6

Таблица сварных заводских швов

Марки	Тип и толщина шва	д	Вес напл. металла	
			Всего	на 1 т
П49; П50	Длиная	11,7		
П51; П52	Вес кг	1,1	1,1	
П53; П54				

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

П49:П50:П51:П52:П53:П54



Положение уголка при стыковке нижней площадки с нашивкой (см. узел 99)

5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 99, имеют индекс 'д' (марк П49д)

Спецификация В Ст. 3 кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	К.ва		Вес в кг		Примечания
				г	н	дет.	всех	
П49	1	С 160×50×4	4180	2	-	32,1	64	2 штыря профиля проечно-вытяж. лист ПВ-510
	2	Л 75×75×6	500	2	-	3,4	7	
	3	- 2075×5	540	2	-	27,5	55	
	4	- 100×4	152	10	-	0,5	5	
	12	Л 75×75×6	500	1	-	3,4	3	
			Вес наплавленного металла				1	
П50		Детали 1,2,4 по марке П49				76		рифлен. сталь
	5	- 4160×4	540	1	-	75,0	75	
		Вес наплавленного металла				1		
П51	1	С 160×50×4	4180	2	-	32,1	64	2 штыря профиля проечно-вытяж. лист ПВ-510
	4	- 100×4	152	10	-	0,5	5	
	6	Л 75×75×6	700	2	-	4,8	10	
	7	- 2075×5	740	2	-	37,7	75	
	13	Л 75×75×6	700	1	-	4,8	5	
			Вес наплавленного металла				1	
П52		Детали 1,4,6 по марке П51				79		рифленая сталь
	8	- 4160×4	740	1	-	103,0	103	
		Вес наплавленного металла				1		
П53	1	С 160×50×4	4180	2	-	32,1	64	2 штыря профиля проечно-вытяж. лист ПВ-510
	4	- 100×4	152	10	-	0,5	5	
	9	Л 75×75×6	900	2	-	6,2	12	
	10	- 2075×5	940	2	-	48,0	96	
	14	Л 75×75×6	900	1	-	6,2	6	
		Вес наплавленного металла				1		
П54		Детали 1,4,9,14 по марке П53				87		рифлен. сталь
	11	- 4160×4	940	1	-	130,0	130	
		Вес наплавленного металла				1		

Примечания

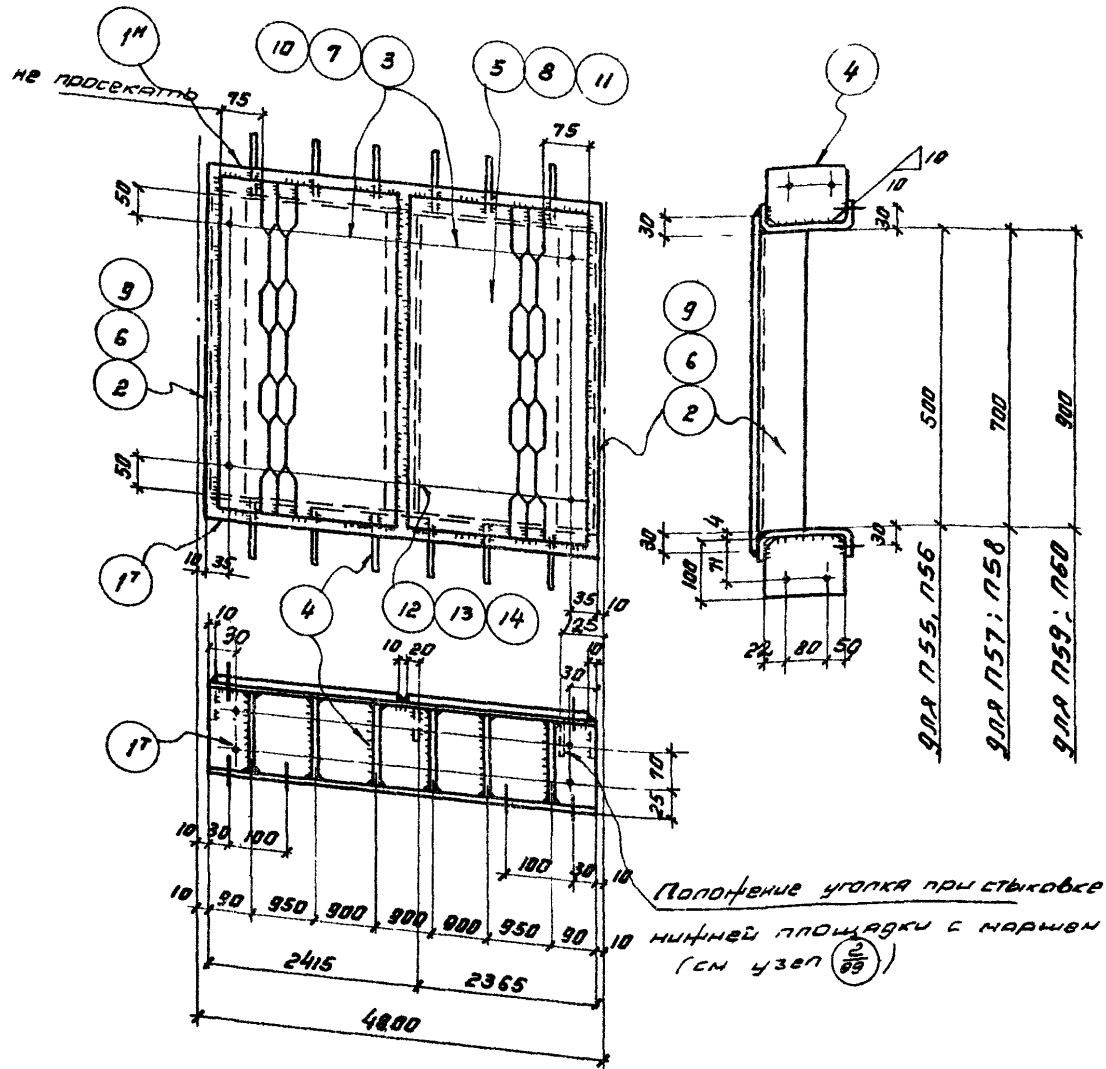
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист № 6

Таблица сварных заводских швов

Марки	Тип и толщина шва	д	Вес напл. металла	
			Всего	на 1г
П49; П50	Длина м	11,7	1,1	
П51; П52	Вес кг	1,1		
П53; П54				

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

П55; П56; П57; П58; П59; П60



5 Марки площадок, стыкуемых по узлу (2/99), имеют индекс «А» (марк П55А)

Спецификация

В Ст 3 КП

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	К-во		Вес в кг		Примечания	
				г	н	дет	всех		Марку
П55	1	С 160×50×4	4780	2	-	36,8	74	Энтели профиль просечно-штамп лист ПБ-510	
	2	Л 75×75×6	500	2	-	3,4	7		
	3	- 2375×5	560	2	-	32,8	66		
	4	- 100×4	152	12	-	0,5	6		
	12	Л 75×75×6	500	1	-	3,4	3		
Вес наплавленного металла							1	167	
Детали 1,2,4 по марке П 55							87		
П56	5	- 4760×4	560	1	-	89,0	89	рифлен сталь	
	Вес наплавленного металла								1
П57	1	С 160×50×4	4780	2	-	36,8	74	Энтели профиль просечно-штамп лист ПБ-510	
	4	- 100×4	152	12	-	0,5	6		
	6	Л 75×75×6	700	2	-	4,8	10		
	7	- 2375×5	760	2	-	44,5	89		
	13	Л 75×75×6	700	1	-	4,8	5		
Вес наплавленного металла							1	185	
Детали 1,4,6 по марке П 57							90		
П58	8	4760×4	760	1	-	121,0	121	рифленая сталь	
	Вес наплавленного металла								1
П59	1	С 160×50×4	4780	2	-	36,8	74	Энтели профиль просечно-штамп лист ПБ-510	
	4	- 100×4	152	12	-	0,5	6		
	9	Л 75×75×6	900	2	-	6,2	12		
	10	- 2375×5	960	2	-	56,2	112		
	14	Л 75×75×6	900	1	-	6,2	6		
Вес наплавленного металла							1	211	
Детали 1,4,9,14 по марке П 59							92		
П60	11	- 4760×4	960	1	-	152,5	153	рифлен. сталь	
	Вес наплавленного металла								1

Примечания:

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

Таблица сварных заводских швов

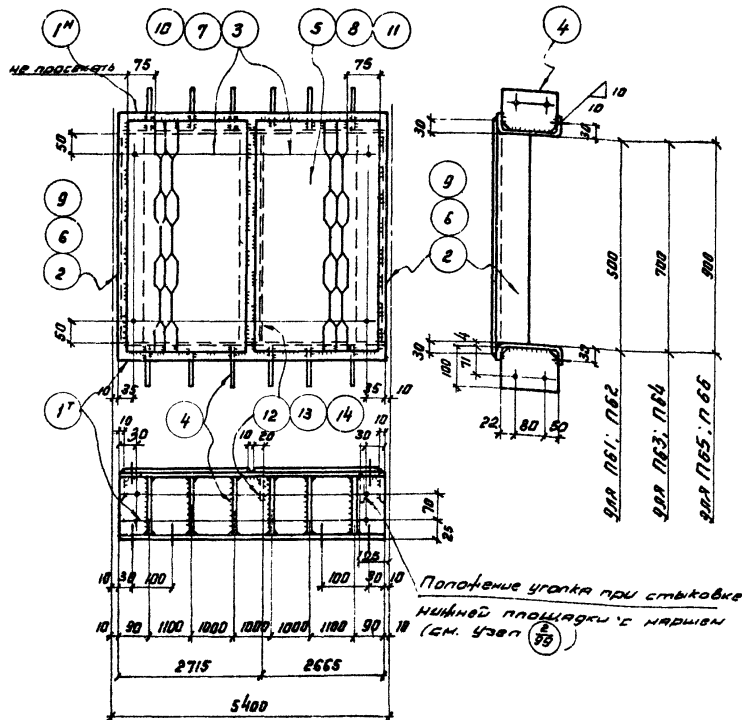
Марка	Тип и толщина шва	4	Вес напл. металла	
			всего	на 1г
П55; П56, П57; П58	Длиная	13,4	1,2	
П59; П60	Вес кг	1,2		

ТД
1964г

Переходные площадки П55; П56; П57; П58; П59; П60.

КЭ-03-1
Лист 53

П61; П62; П63; П64; П65; П66



3. МАРКИ ПЛОЩАДОК, СТЫКУЮЩИХСЯ ПО УЗЛУ (38); УГОЛЫ УЗЛА «А» (НАПР. 125) «Б»

Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина S мм	К-во		Вес S кг			Примечания
				шт	ин	объем	полка	шпатель	
П61	1	L 160x50x4	5380	2	-	41,5	83		Экспертный просмотр Проектировщик-изготовитель лист №3-2
	2	L 75x75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	- 2675x5	560	2	-	37,0	4		
	4	- 100x4	152	2	-	0,5	6		
	12	L 75x75x6	500	11	-	3,4	8		
Вес наплавленного металла								11	
Детали 1.2.4 по марке П61								96	
П62	5	- 5360x4	560	11	-	100,0	100	1977	Экспертный просмотр
	Вес наплавленного металла								
П63	1	L 160x50x4	5380	2	-	41,5	83		Экспертный просмотр Проектировщик-изготовитель лист №3-3
	4	- 100x4	152	2	-	0,5	6		
	6	L 75x75x6	700	2	-	4,8	10		
	7	- 2675x5	760	2	-	60,2	100	205	
	13	L 75x75x6	700	11	-	4,8	8		
	Вес наплавленного металла								
Детали 1.4.6 по марке П63								53	88
П64	8	- 5360x4	760	1	-	19,5	19,5		Экспертный и изготовитель
	Вес наплавленного металла								
П65	1	L 160x50x4	5380	2	-	41,5	83		Экспертный просмотр
	4	- 100x4	152	2	-	0,5	6		
	9	L 75x75x6	500	2	-	6,2	2		
	10	- 2675x5	860	2	-	6,8	27	235	
	14	L 75x75x6	500	1	-	6,2	6		
Вес наплавленного металла								1	
Детали 1.4.9.14 по марке П65								107	171
П66	11	- 5360x4	960	1	-	17,3	17,3		Экспертный просмотр
	Вес наплавленного металла								

Примечания

1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродными типа Э-42 ГОСТ 9467-67.
4. Монтажную схему смотреть лист №5

Положения сварных стыковых швов

Марка	Тип и толщина шва	4	Вес металла наплавленного
П62	Соединит м	4,0	
П63, П64, П65, П66	Вес кг	1,3	

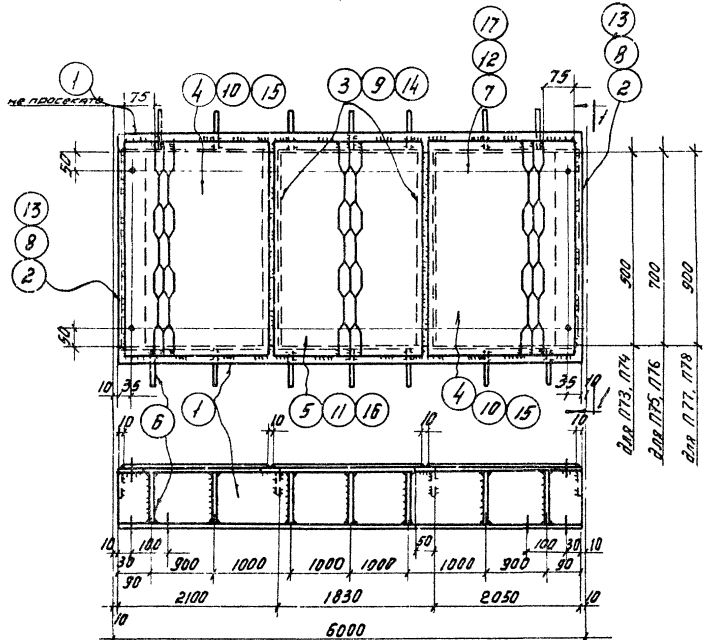
ТА
1964г

Переходные площадки П61; П62; П63 П64;
П65; П66

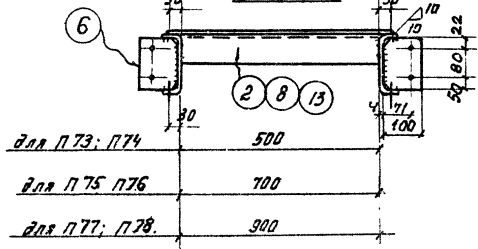
КЭ-23-У

Лист 54

П73 П74 П75 П76 П77 П78



Вид 1-1



для П73; П74	500
для П75 П76	700
для П77; П78	900

Спецификация							В Ст. 3.К17		
Марка	№ зет.	Сечение	Длина в мм	кол-во		Вес в кг.	Примечания		
				7	4 зет.			вес	марки
П73	1	5160x50x4	590	2	-	46,0	92	194	Эмгидр. привал проечно-вытяж. листы П8-510
	2	475x75x6	500	2	-	3,4	7		
	3	475x75x6	500	2	-	3,4	7		
	4	2060x5	560	2	-	27,5	55		
	5	1820x5	560	1	-	24,3	24		
	6	100x4	152	14	-	0,5	7		
Вес наплавленного металла						2			
Дет. 1,2,6 по марке П73						100			
П74	7	5950x4	560	1	-	108,8	109	217	Руфлен. сталь
Вес наплавленного металла						2			
Детали 1,6 по марке П73						99			
П75	8	475x75x6	700	2	-	4,8	10	229	проечно-вытяж. листы П8-510
	9	475x75x6	700	2	-	4,8	10		
	10	2060x5	760	2	-	37,6	75		
	11	1820x5	760	1	-	33,3	33		
	Вес наплавленного металла						2		
Дет. 1,6 по марке П73						99			
П76	8	475x75x6	700	2	-	4,8	10	258	Руфлен. сталь
	12	5950x4	760	1	-	147,0	147		
	Вес наплавленного металла						2		
Дет. 1,6 по марке П73						99			
П77	13	475x75x6	900	2	-	6,2	12	263	проечно-вытяж. листы П8-510
	14	475x75x6	900	2	-	6,2	12		
	15	2060x5	960	2	-	47,9	96		
	16	1820x5	960	1	-	42,3	42		
	Вес наплавленного металла						2		
Дет. 1,6 по марке П73						99			
Дет. 13,14 по марке П73						21			
П78	17	5950x4	960	1	-	187,0	187	309	Руфлен. сталь
	Вес наплавленного металла						2		

Примечания:

1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы - 12-4мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N5

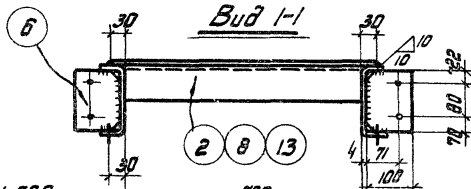
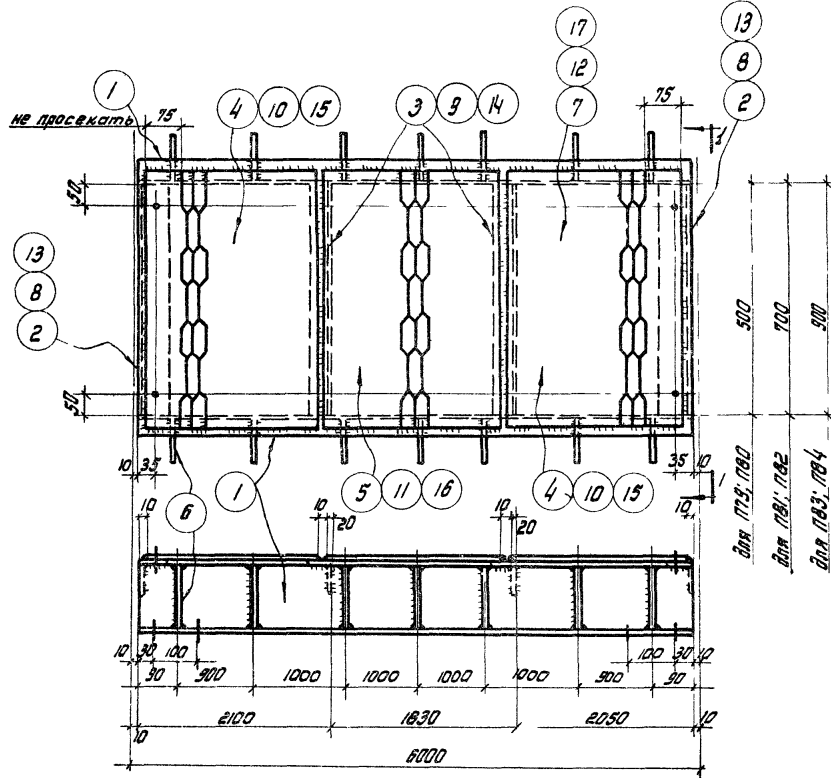
Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	l	Вес напл. металла	
			всего	на 1т
П73, П74, П75, П76, П77, П78	Вдлина и Вес кг	18	1,6	
		1,6		

ТА Переходные площадки П73; П74; П75; П76; П77; П78
1964г.

КЭ-03-1
Лист 56

П79; П80; П81; П82; П83; П84



для П79; П80	500
для П81; П82	700
для П83; П84	900

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Марка	Примечания	
				Т	И	дет.	всего			
П79	1	Г 180x50x4	5980	2	-	48,8	100	204	Экспл. площадь прогнано-вытяжка лист П8-310	
	2	Г 75x75x6	500	2	-	3,4	7			
	3	Г 75x75x6	500	2	-	3,4	7			
	4	-2060x5	560	2	-	28,5	57			
	5	-1820x5	550	1	-	24,3	24			
	6	-100x4	172	14	-	4,5	7			
Вес наплавленного металла						2				
Дет. 1,2,6 по марке П79						-		114		
П80	7	-5980x4	560	1	-	108,8	109	225	Рифлен. сталь	
	Вес наплавленного металла						2			
Детали 1,6 по марке П79						-		107		
П81	8	Г 75x75x6	700	2	-	4,8	10	239	прогнано-вытяжка лист П8-310	
	9	Г 75x75x6	700	2	-	4,8	10			
	10	-2060x5	760	2	-	38,7	77			
	11	-1820x5	760	1	-	33,3	33			
Вес наплавленного металла						2				
Детали 1,6 по марке П79						-		107		
П82	8	Г 75x75x6	700	2	-	4,8	10	256	Рифлен. сталь	
	12	-5980x4	760	1	-	147,0	147			
	Вес наплавленного металла						2			
Детали 1,6 по марке П79						-		107		
П83	13	Г 75x75x6	900	2	-	6,2	12	273	прогнано-вытяжка лист П8-310	
	14	Г 75x75x6	900	2	-	6,2	12			
	15	-2060x5	900	2	-	48,3	98			
	16	-1820x5	960	1	-	42,3	42			
	Вес наплавленного металла						2			
Дет. 1,6 по марке П79						-		107		
П84	Дет. 13, 14 по марке П83						-		24	
	17	-5980x4	960	1	-	187,0	187	320	Риф. сталь	
Вес наплавленного металла						2				

Примечания:

1. Все дыры $d = 15$ мм
2. Все сварные швы $r = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 3487-60.
4. Монтажную схему смотреть лист П8

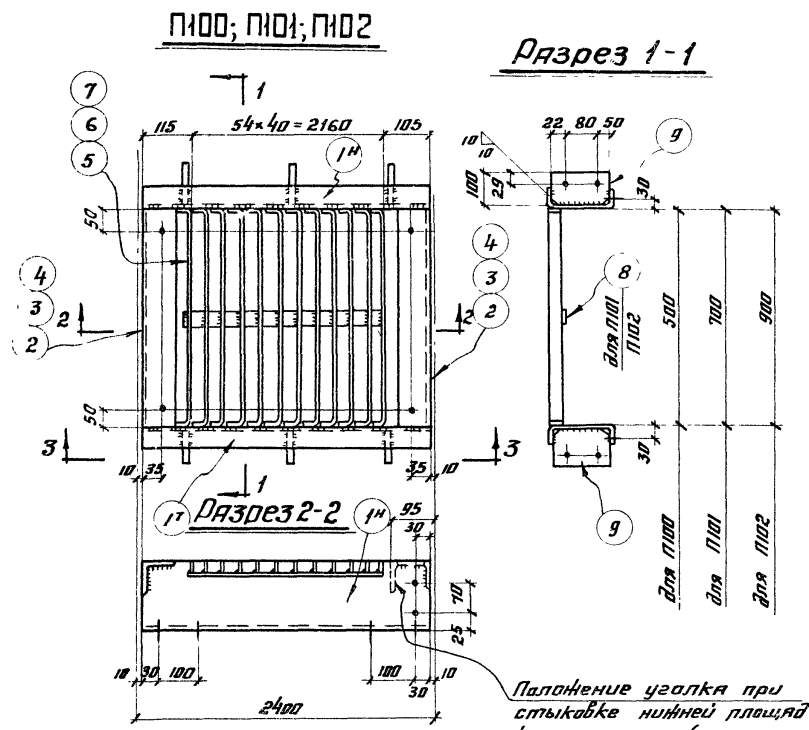
Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	Вес напл. металла на 1 м
П79; П80; П81; П82	Длина м	10,7
П83; П84	Вес кг	1,5

ТА
1964г.

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

КЭ-03-1
Лист 57



Спецификация В Ст. 3 кл

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания
				т	н	дет	всех	
П100	1.	С 160×50×4	2380	1	1	18,3	37	88 Гнутый профиль
	2.	Л 75×75×6	500	2	-	3,4	7	
	5	- 40×4	569	55	-	0,7	39	
	9	- 100×4	152	6	-	0,5	3	
	Вес наплавленного металла						2	
П101	1	С 160×50×4	2380	1	1	18,3	37	110 Гнутый профиль
	3	Л 75×75×6	700	2	-	4,8	10	
	6	- 40×4	769	55	-	1,0	55	
	8	- 40×4	2170	1	-	2,7	3	
	9	- 100×4	152	6	-	0,5	3	
Вес наплавленного металла						2		
П102	1	С 160×50×4	2380	1	1	18,3	37	123 Гнутый профиль
	4	Л 75×75×6	900	2	-	6,2	12	
	7	- 40×4	969	55	-	1,2	66	
	8	- 40×4	2170	1	-	2,7	3	
	9	- 100×4	152	6	-	0,5	3	
Вес наплавленного металла						2		

- Примечания:**
1. Все дыры $d = 15$ мм
 2. Все сварные швы $h = 4$ мм
 3. Сварку производить электродными типа Э42 ГОСТ 9467-60.
 4. Монтажную схему см. лист №4.
 5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 99, имеют индекс „А“ (напр. П100^А).

Таблица сварных заводских швов

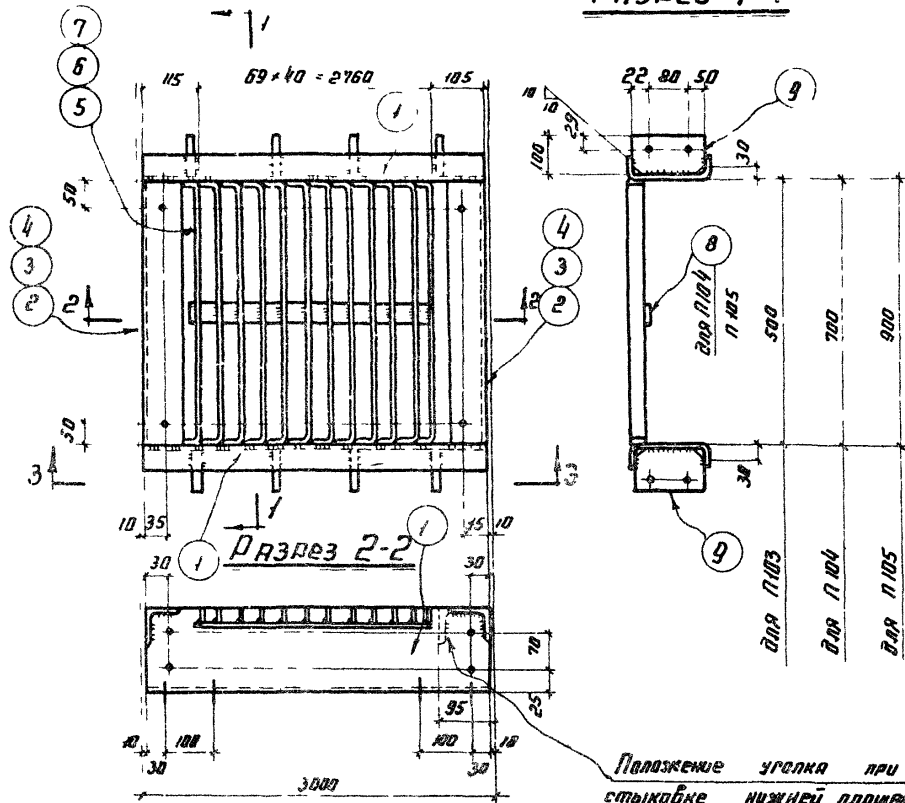
Марка	Тип и толщина шва	4	Вес наплавленного металла	
			Всего	на 1 т
П100; П101;	Длина м	16		
П102	Вес кг	1,5	1,5	

ТД **Переходные площадки П100; П101; П102** **КЗ-03-1**

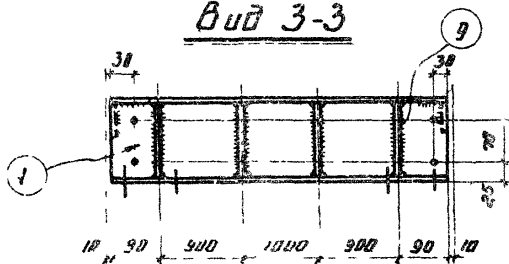
1964 г. лист 63

П103 П104 П105

Разрез 1-1



Вид 3-3



СПЕЦИФИКАЦИЯ

В Ст 3 кл

Марка	n дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания
				г	н	дет	всех	
П 103	1	С 160×50×4	2980	2	-	23,0	46	Гнутый профиль
	2	Л 75×75×6	500	2	-	3,4	7	
	5	-40×4	569	70	-	0,7	49	
	9	-100×4	152	8	-	0,5	4	
	Вес наплавленного металла						2	
П 104	1	С 160×50×4	2980	2	-	23,0	46	Гнутый профиль
	3	Л 75×75×6	700	2	-	4,8	10	
	6	-40×4	769	70	-	1,0	70	
	8	-40×4	2770	1	-	3,5	4	
	9	-100×4	152	8	-	0,5	4	
Вес наплавленного металла						2		
П 105	1	С 160×50×4	2980	2	-	23,0	46	Гнутый профиль
	4	Л 75×75×6	900	2	-	6,2	12	
	7	-40×4	969	70	-	1,2	84	
	8	-40×4	2770	1	-	3,5	4	
	9	-100×4	152	8	-	0,5	4	
Вес наплавленного металла						2		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Все дыры $\varnothing = 15$ мм
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист №4
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу имеют индекс "А" (напр П106^А)

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	l	Вес металла всего	На 1 т
П103; П104; П105 <td>Длина м <td>22,0</td> <td></td> <td></td> </td>	Длина м <td>22,0</td> <td></td> <td></td>	22,0		
	Вес кг	2,0	2,0	

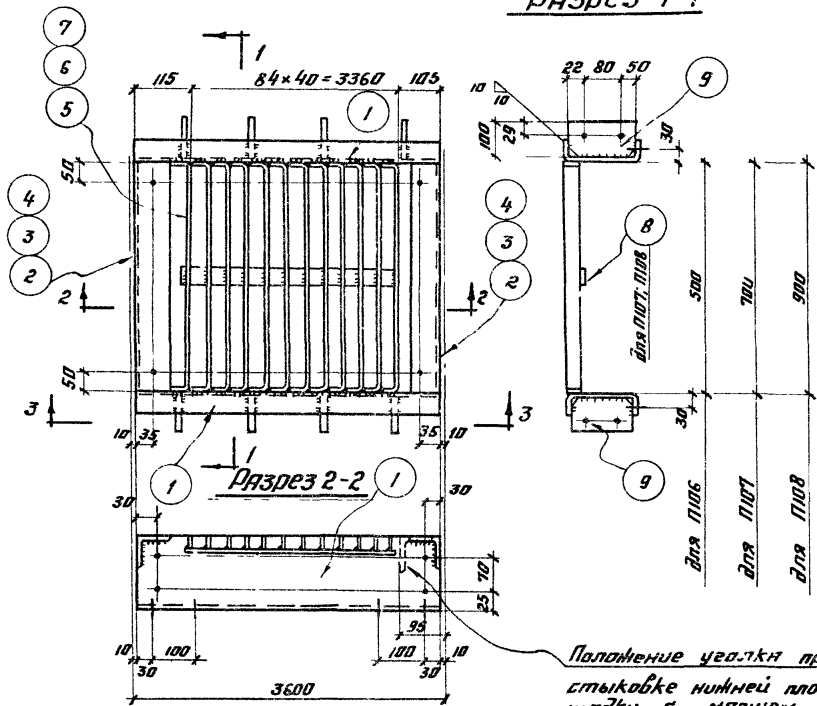
ТД
1964 г.

Переходные площадки П103; П104; П105

КЗ-03-1
Лист 64

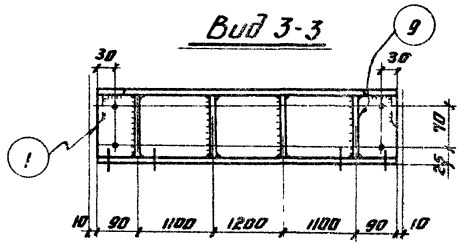
П106; П107; П108

Разрез 1-1



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

Вид 3-3



Спецификация					В Ст. 3 кл			
Марка	N вет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания
				г	н	дет	всех	
П106	1	С 160×50×4	3580	2	-	27.6	55	128 Гнутый профиль
	2	Л 75×75×6	500	2	-	3.4	7	
	5	- 40×4	569	85	-	0.7	60	
	9	- 100×4	152	8	-	0.5	4	
Вес наплавленного металла							2	
П107	1	С 160×50×4	3580	2	-	27.6	55	160 Гнутый профиль
	3	Л 75×75×6	700	2	-	4.8	10	
	6	- 40×4	769	85	-	1.0	85	
	8	- 40×4	3370	1	-	4.3	4	
	9	- 100×4	152	8	-	0.5	4	
Вес наплавленного металла							2	
П108	1	С 160×50×4	3580	2	-	27.6	55	179 Гнутый профиль
	4	Л 75×75×6	900	2	-	6.2	12	
	7	- 40×4	969	85	-	1.2	102	
	8	- 40×4	3370	1	-	4.3	4	
	9	- 100×4	152	8	-	0.5	4	
Вес наплавленного металла							2	

Примечания

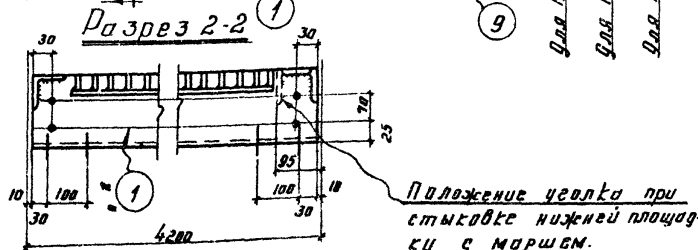
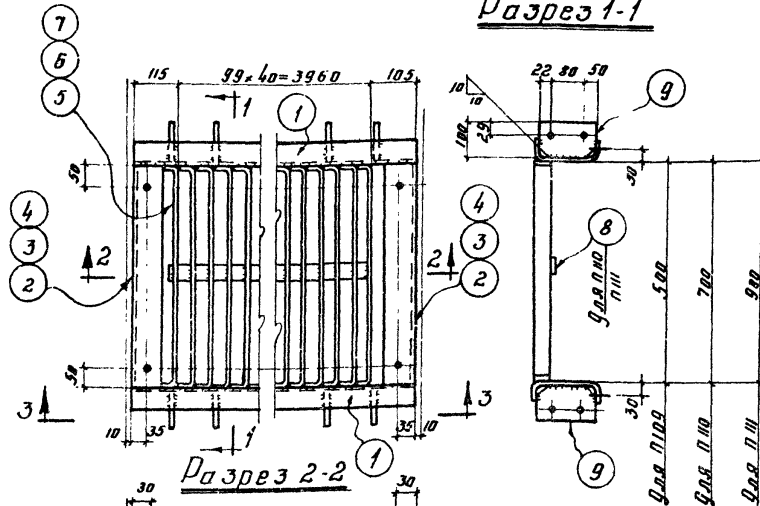
1. Все дыры $d=15$ мм
2. Все сварные швы $h=4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N4
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 1/99, имеют индекс "А" (напр. П106^А).

Таблица сварных заводских швов

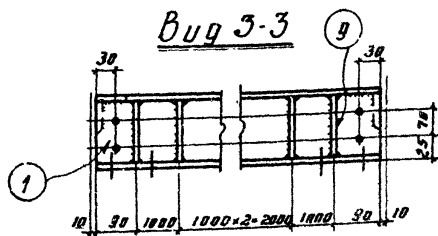
Марка	Тип и толщина шва	L	Вес нап. металла	
			Всего на 1г	
П106; П107; П108	Длина м	25		
		Вес кг	2,3	

ТД 1964г.	Переходные площадки П106; П107; П108.	КЗ-03-1	
		Лист	65

П109; П110; П111



Положение чертка при стыковке нижней площадки с маршем. (см. узел 39).



Спецификация

В Ст. Зкл.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол-во		Вес в кг.		Марка	Примечания.
				т	н	дет.	всех		
П109	1	Г160x50x4	4180	2	-	32,1	64	148	Гнутый профиль
	2	Г75x75x6	500	2	-	3,4	7		
	5	-40x4	569	100	-	0,7	70		
	9	-100x4	152	10	-	0,5	5		
	Вес наплавленного металла						2		
П110	1	Г160x50x4	4180	2	-	32,1	64	186	Гнутый профиль
	3	Г75x75x6	700	2	-	4,8	10		
	6	-40x4	769	700	-	1,0	100		
	8	-40x4	3970	1	-	4,9	5		
	9	-100x4	152	10	-	0,5	5		
Вес наплавленного металла						2			
П111	1	Г160x50x4	4180	2	-	32,1	64	208	Гнутый профиль
	4	Г75x75x6	900	2	-	6,2	12		
	7	-40x4	969	100	-	1,2	120		
	8	-40x4	3970	1	-	4,9	5		
	9	-100x4	152	10	-	0,5	5		
Вес наплавленного металла						2			

Примечания.

Таблица заводских сварных швов

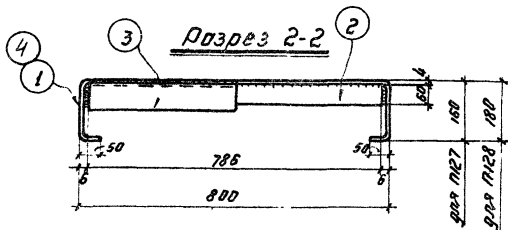
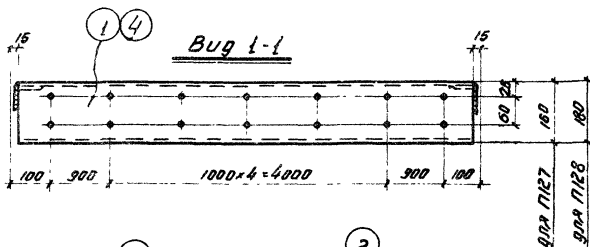
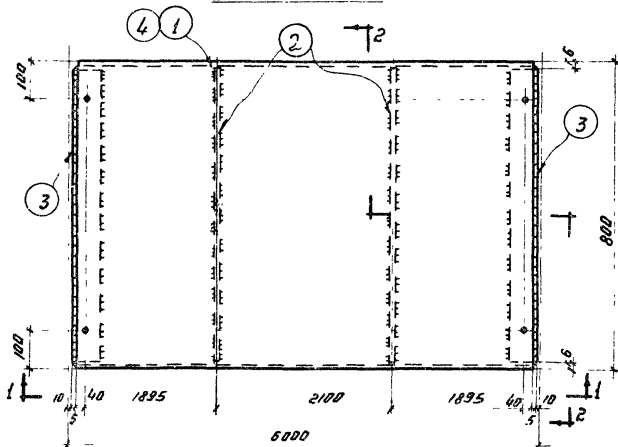
1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №6.
5. Марки площадок стыкуемых с маршем по узлу (39), имеют индекс «А» (напр. П109^А).

Марка	Тип и толщина шва	Вес наплавленного металла	Длина м	Вес кг.
П109;	21,4	1,9	1,9	1,9
П110; П111				

ТД Переходные площадки П109; П110; П111
1964г.

КЗ-03-1
Лист 65

П127; П128



Спецификация

В Ст.З КП

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во		Вес в кг			Примечан.
				т	н	дет.	всех	марки	
П127	1	-1220x4	5970	1	-	250	250	258	Рифлен. сталь
	2	-60x6	788	1	-	2	2		
	3	L 75x75x6	788	2	-	4,8	5		
	Вес	направленного	металла			1			
П128		дет. 2, 3 по	марке	П127			7	259	Рифлен. сталь
	4	-1260x4	5970	1	-	2510	251		
	Вес	направленного	металла			1			

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	h	Вес напл. металла	
			всего	нагр
П127	Длина м	3		
П128	Вес кг	0,3	0,3	

Примечания.

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9457-60.
4. Монтажную схему см. лист №5

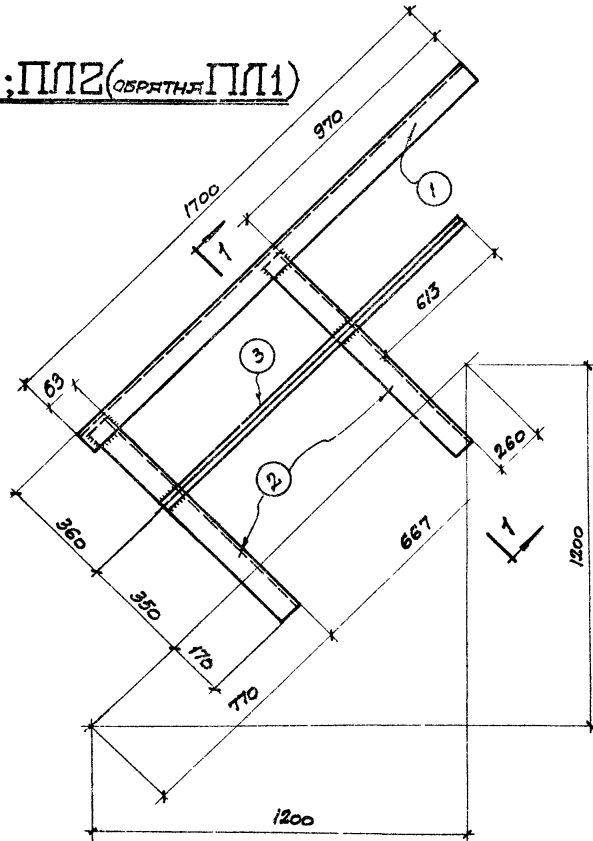
ТД
1964н

Переходные площадки П127; П128

КЗ-03-1

Лист 72

ПЛ 1; ПЛ2 (ОБРАТНЯ ПЛ1)



СПЕЦИФИКАЦИЯ

В. Ст. 3 КР.

МЯРКА	N ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА В ММ.	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.			ПРИМЕЧАНИЯ
				Т	Н	ДЕТ.	ВСЕХ	МЯРКИ	
ПЛ1	1	L 50x40x12x2,5	1700	1	-	3,1	3	8	Гнутый профиль
	2	L 50x40x12x2,5	870	2	-	1,6	3		" "
	3	L 25x25x3	1320	1	-	0,8	1		
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА						1		
ПЛ2		ОБРАТНЯ МЯРКА				ПЛ1		8	

РАЗРЕЗ 1-1

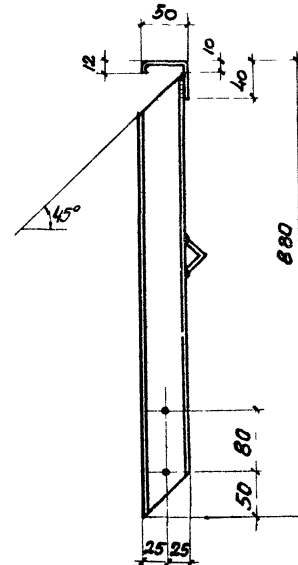


ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРН. ШВОВ

МЯРКА	ТИП И ТОЛЩИНА ШВА	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА	
		КОСЕТ	ЧА И ТН.
ПЛ1; ПЛ2	Длина м	0,4	0,04
	Вес в кг.	0,04	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ $h = 3$ мм.
2. ВСЕ ДЫРЫ $d = 15$ мм.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60
4. МОНТАЖНУЮ СХЕМУ СМОТРЕТЬ ЛИСТ N1

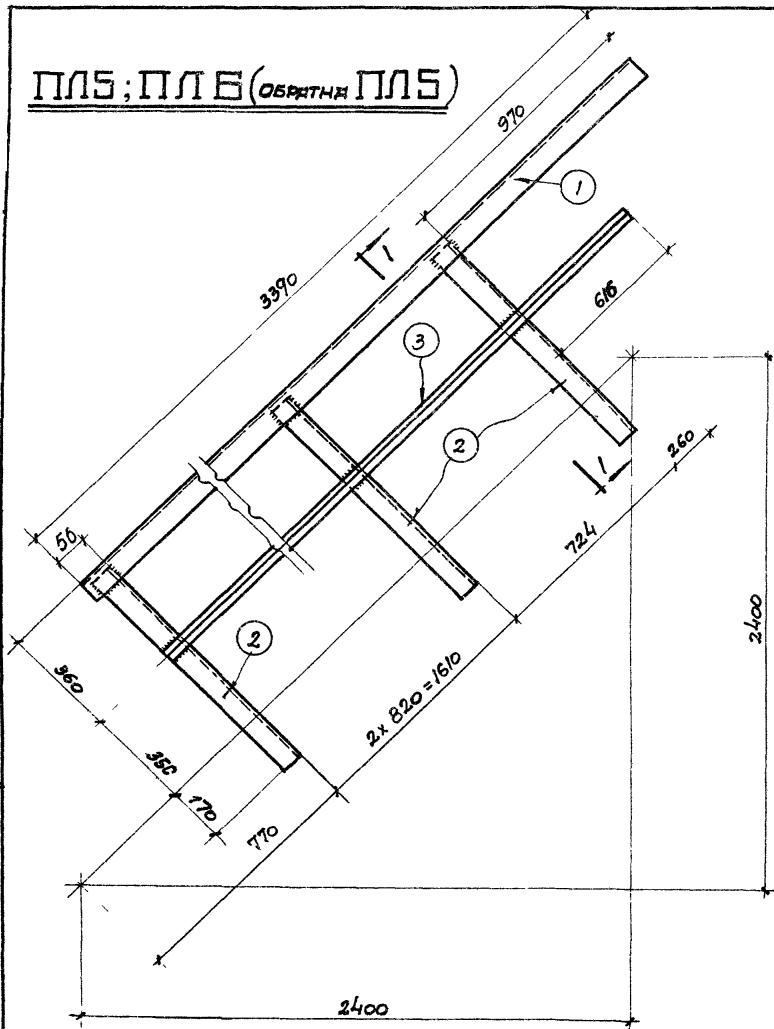
ТД
1964 г.

ОТРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЧНЫХ МЯРШЕЙ
ПЛ1; ПЛ2

КЭ-03-1

ЛИСТ 73

ПЛ5; ПЛ6 (ОБРАТНА ПЛ5)



СПЕЦИФИКАЦИЯ:

В Ст. 3 кп

МАРКА	№ ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА В мм.	КОЛ-ВО		ВЕС В кг			ПРИМЕЧ.
				Т.	Н.	ДЕТ.	ВСЕХ	МАРКИ	
ПЛ5	1	L 50x4x12x2.5	3390	1	—	6.3	6	16	ГНУТЫЙ ПРОФИЛЬ
	2	L 50x40x12x2.5	870	4	—	1.6	6		—
	3	L 25x25x3	3020	1	—	2.7	3		—
	ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА 1								
ПЛ6		ОБРАТНА МАРКЕ ПЛ5						16	

РАЗРЕЗ 1-1

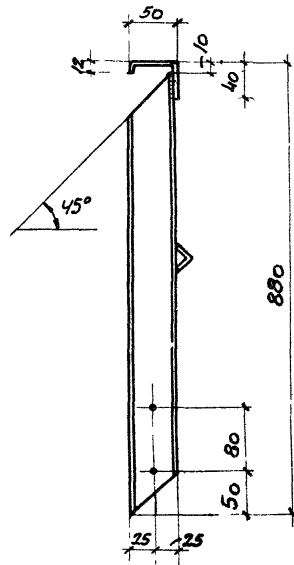


ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ

МАРКА	ТИП И ТОЛЩИНА ШВА	3	ВЕС НАПЛАВЛ. МЕТАЛЛА	
			ВСЕГО	НА 1тн.
ПЛ5;	Длина в м.	0.8	0.07	
ПЛ6	ВЕС в кг.	0.07		

ПРИМЕЧАНИЯ:

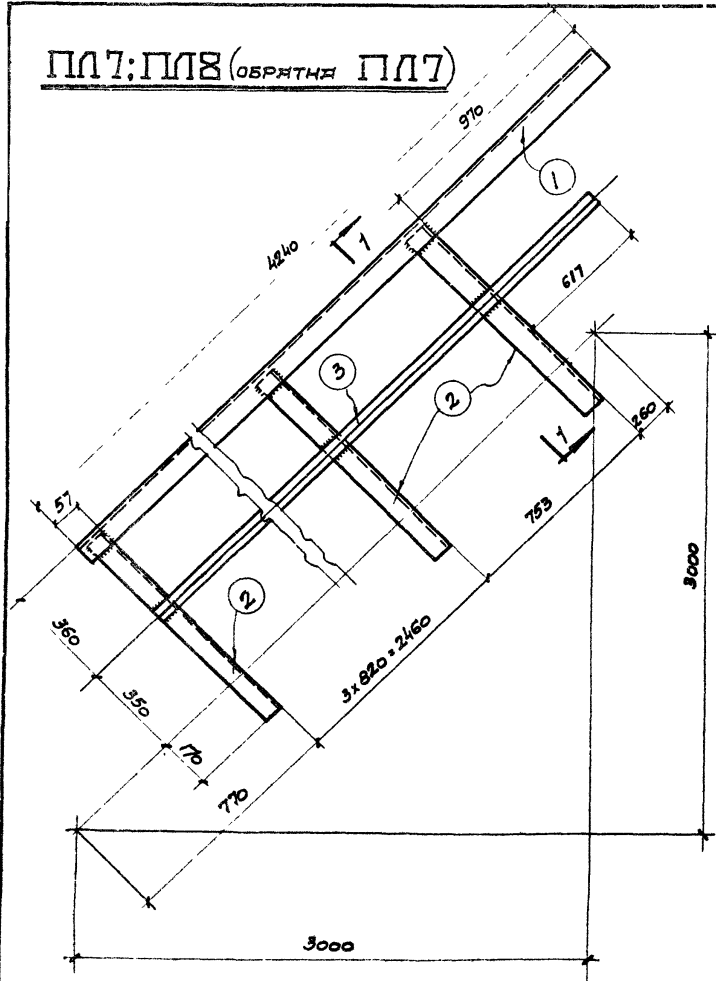
1. Все сварные швы $h = 3$ мм.
2. Все дыры $d = 15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист №1

ТД
1964 г.

ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЧНЫХ МАРШЕЙ
ПЛ5; ПЛ6

КЭ-03-1
Лист 75

ПЛ7; ПЛ8 (ОБРАТНА ПЛ7)



СПЕЦИФИКАЦИЯ

В. СТ 3 КЛ

МАРКА	№ ДЕТ.	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА в мм	КОЛ-ВО		ВЕС В КГ.			ПРИМЕЧАНИЯ
				Г	И	ДЕТ.	ВСЕХ	МАРКА	
ПЛ7	1	Л50x40x12x2,5	4240	1	-	7.8	8	21	ТРУБЫ ПРОФИЛЬ
	2	Л50x40x12x2,5	870	5	-	1.6	8		"
	3	Л25x25x3	3870	1	-	3.7	4		
ВЕС НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА 1									
ПЛ8		ОБРАТНА	МАРКА	ПЛ7				21	

РАЗРЕЗ 1-1

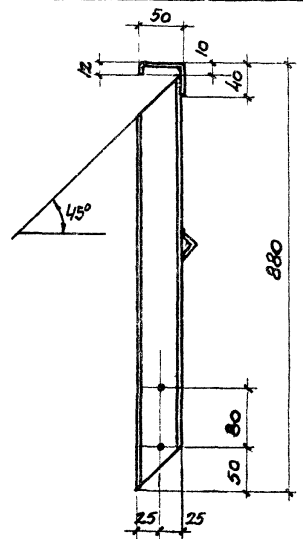


ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ

МАРКА	ТИП И ТОЛЩИНА ШВА	3	ВЕС НАПЛАВЛ. МЕТАЛЛА	
			ВСЕГО	НА 1 М.
ПЛ7; ПЛ8	Длина в м. Вес в кг.	1.0 0.09	0.09	

ПРИМЕЧАНИЯ:

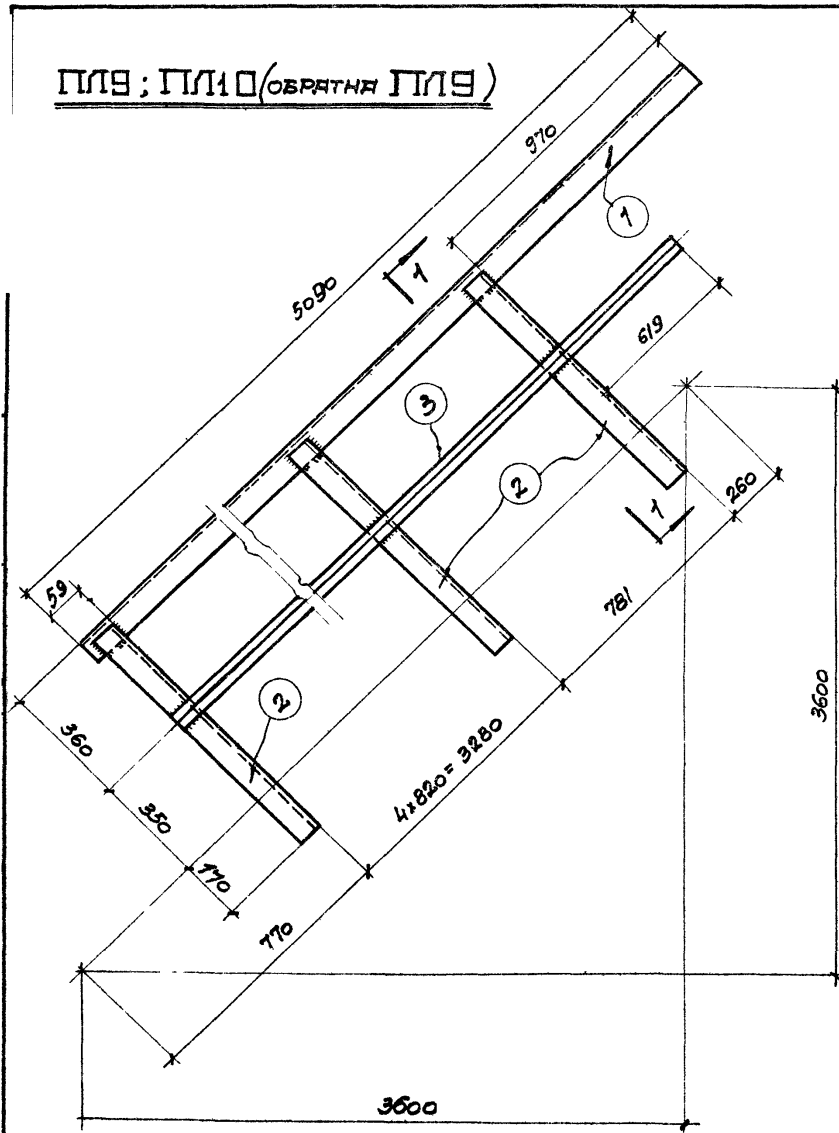
1. Все сварные швы $n = 3$ мм.
2. Все дыры $d = 15$ мм.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДИГМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. МОНТАЖНУЮ СХЕМУ СМОТРЕТЬ ЛИСТ. N1

ГД
1964г.

Паражение ЛЕСТНИЧНЫХ МАРШЕЙ
ПЛ7; ПЛ8

КЭ-03-1
Лист 76

ПЛ9; ПЛ10 (ОБРАТНА ПЛ9)



СПЕЦИФИКАЦИЯ:

В.Ст.3 КП

МАРКА	N ДЕТ	СЕЧЕНИЕ	ДЛИНА В мм	Кол-во		ВЕС В кг.		ПРИМЕЧАН.
				Г	Н	ДЕТ	ВСЕХ	
ПЛ9	1	L 50x40x12x2,5	5090	1	-	9.4	9	ГЛУТЫЙ ПРОФИЛЬ
	2	L 50x40x12x2,5	870	6	-	1.6	10	"
	3	L 25x25x3	4720	1	-	3.0	3	23
				ВЕС НАПРАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА 1				
ПЛ10		ОБРАТНА МАРКЕ ПЛ9						23

РАЗРЕЗ 1-1

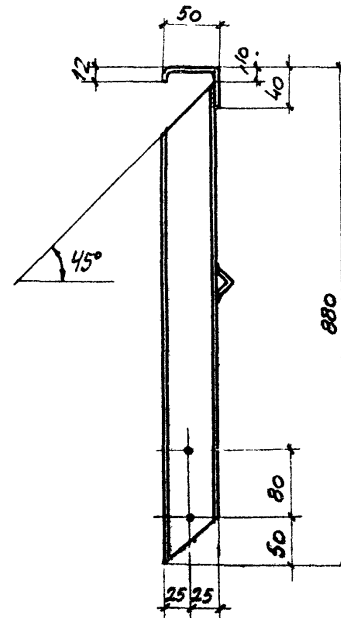


ТАБЛИЦА ЗАВОДСКИХ СВАРНЫХ ШВОВ

МАРКА	ТИП И ТОЛЩИНА ШВА	L	ВЕС НАПРАВ. МЕТАЛЛА	
			ВСЕГО	НА/ТН.
ПЛ9;	длина в м.	1.2	0.1	
ПЛ10	вс в кг.	0.1		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ $h=3$ мм.
2. ВСЕ ДЫРЫ $d=15$ мм.
3. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42 ГОСТ 9467-60
4. МОНТАЖНУЮ СХЕМУ СМОТРЕТЬ ЛИСТ N 1

ГД
1964г.

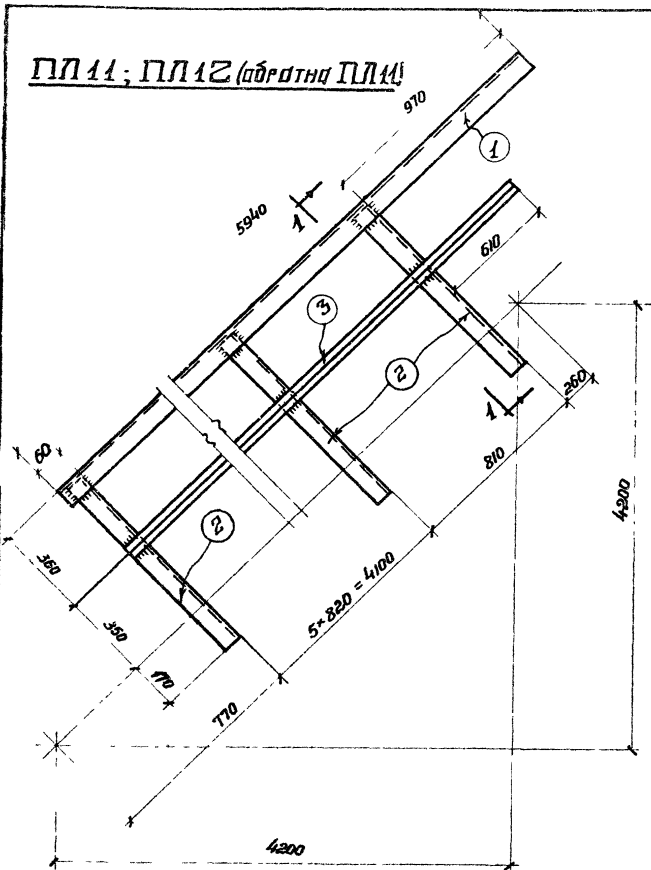
ОГРАЖДЕНИЕ ЛЕСТНИЧНЫХ МАРШЕЙ
ПЛ9; ПЛ10

КЭ-03-1

ЛИСТ 77

7821 91

ПЛ11; ПЛ12 (обратна ПЛ11)



Спецификация

В СтЗКП

Марка	№ дет.	Сечение	Длина б.мм	Кол-во		Вес б.кг.		Примечан.
				т	н	дет	всех	
ПЛ11	1	L 50×40×12×25	5940	1	-	11.0	11	2шт. штырь профиль
	2	L 50×40×12×25	870	7	-	1.6	11	
	3	L 25×25×3	5560	1	-	5.6	6	
Вес наплавленного металла							1	
ПЛ12		Обратна	марке ПЛ11	-	-	-	29	

Разрез 1-1

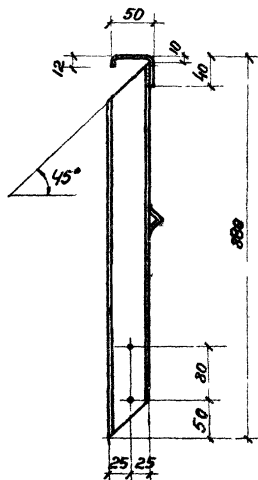


Таблица закладных сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	h	Вес наплавленного металла
ПЛ11	длина б.м	1.4	0.13
ПЛ12	вес б.кг.	0.13	
			Всего на 1тм

Примечания

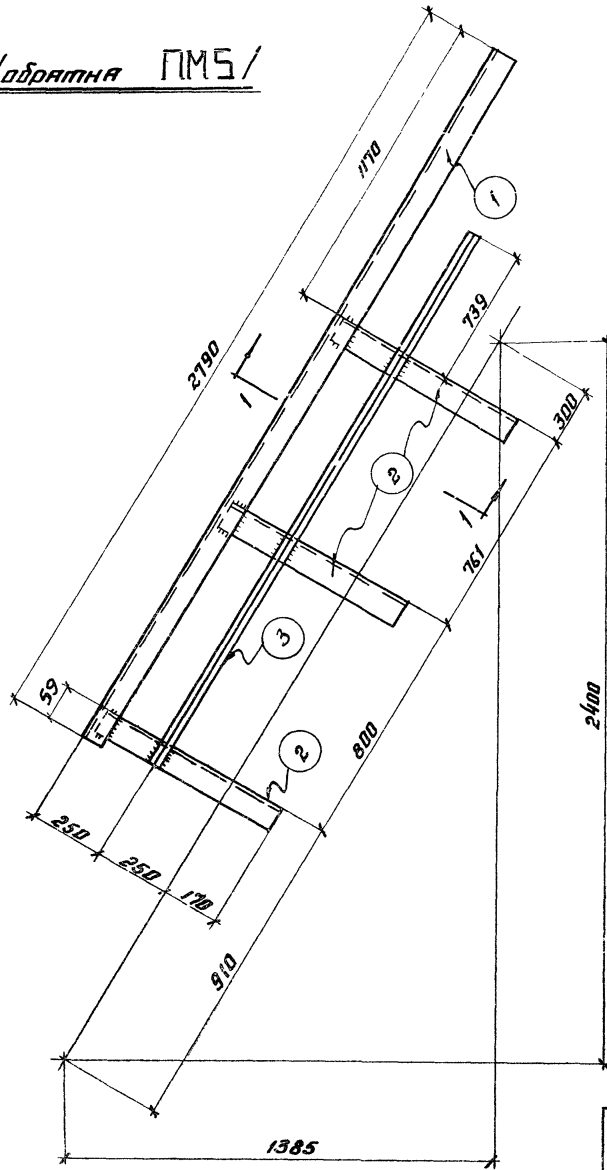
1. Все сварные швы h=3мм
2. Все дыры d=15мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №1

ТА
1964г.

Ограждение лестничных маршей
ПЛ11; ПЛ12

КЭ-03-1
Лист 76

ПМ5; ПМ6 /обратная ПМ5/



Спецификация

В. Ст. 3 кл

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания
				т	н	дет.	всех	
ПМ5	1	L 50x40x12x25	2790	1	-	5,2	5	гнутой профиль
	2	L 50x40x12x25	660	3	-	1,2	4	" "
	3	L 25x25x3	2340	1	-	1,8	2	
	Вес наплавленного металла						1	
ПМ6		обратная	марке ПМ5	-	-	-	-	12

Разрез 1-1

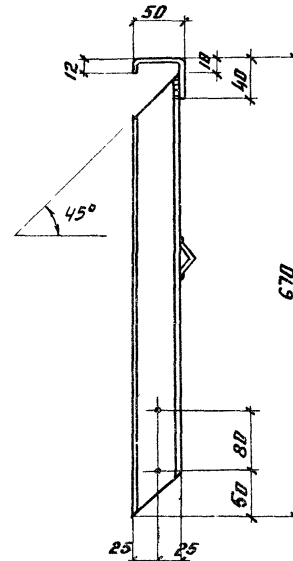


Таблица заводских сварных швов

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

Примечания:

1. Все сварные швы $\frac{1}{2}$ -3 мм
2. Все дыры $\alpha=15$ мм.
3. Сварку производить электродными тигля Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист №2

ТД
1964г.

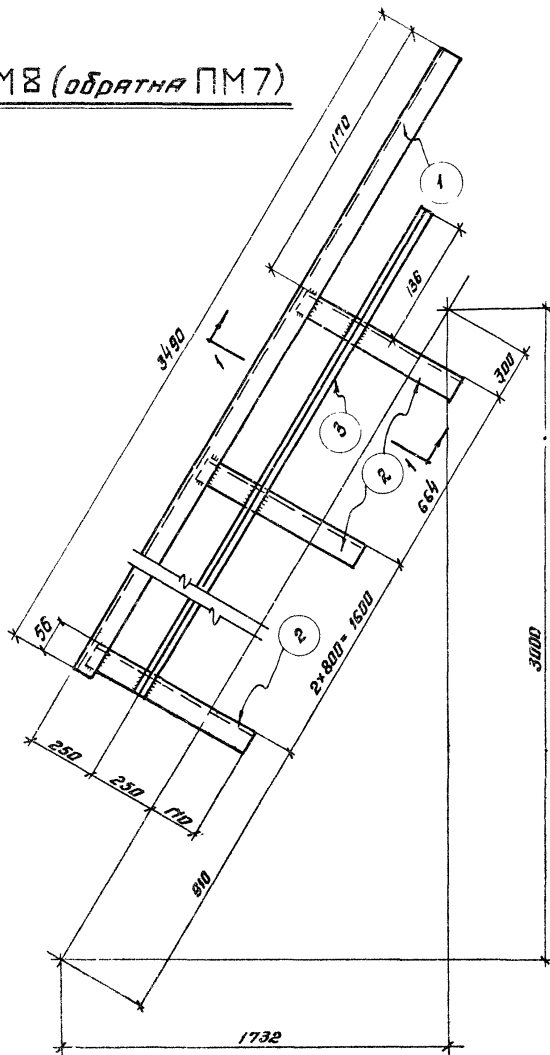
Ограждение лестничных маршей
ПМ5; ПМ6

КЭ-03-1

лист 81

7821 95

ПМ7; ПМ8 (обратна ПМ7)



Спецификация

В Ст. 3 КЛ

Марка	№ дет.	Сечение	Длина		кол-во		Вес в кг		Примечания
			в мм	т	н	дет.	всех	марка	
ПМ7	1	L 50x40x12x25	3490	1	-	6.5	7	16	Энтели профиль
	2	L 50x40x12x25	660	4	-	1.2	5		---
	3	L 25x25x3	3040	1	-	2.6	3		
Вес наплавленного металла							1		
ПМ8		Обратна. марке ПМ7				-	-	16	

Разрез 1-1

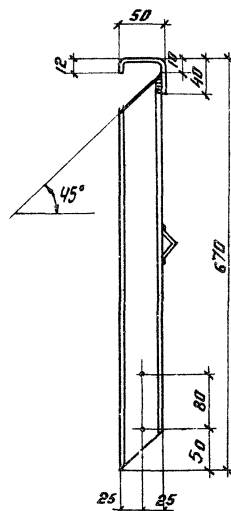


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	З	Вес наплавленн. металла	
			всего	на т.н.
ПМ7	Длина в м	0,8	0,07	
ПМ8	Вес в кг	0,07		

Примечания:

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

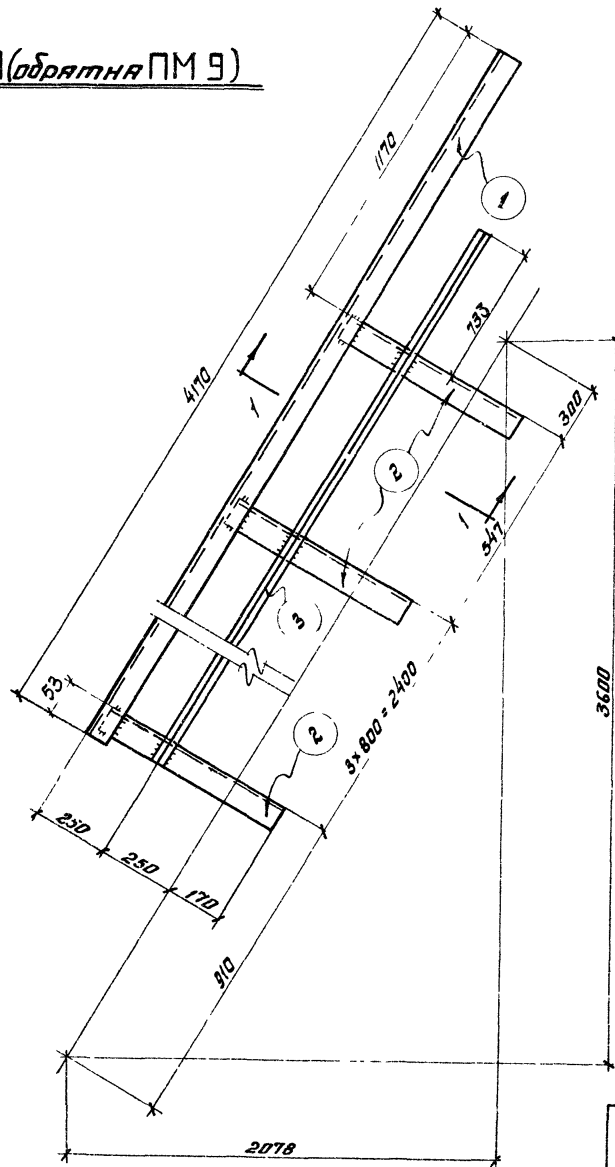
ТА
19642

Ограждение лестничных маршей
ПМ7; ПМ8

КЭ-03-1

Лист 82

ПМ9; ПМ10 (обратня ПМ9)



Спецификация:

В Ст 3 КЛ

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечан.	
				т	н	дет	всех		марка
ПМ9	1	L 50x40x12x25	4170	1	-	7,7	8	Эмитый профль	
	2	L 50x40x12x25	660	5	-	1,2	6		
	3	L 25x25x3	3720	1	-	3,4	3		
							18		
		Вес наплавленного металла					1		
ПМ10		обратня	марке	ПМ10	-	-	-	18	

Разрез 1-1

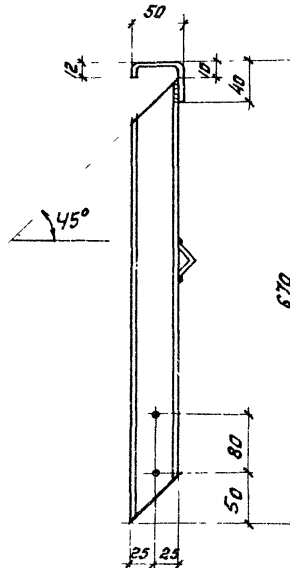


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	3	2pc НАПЛАВ МЕТАЛЛА	
			всего	на 1м
ПМ9	Длина в м	1,0	0,1	
ПМ10	Вес в кг	0,1		

Примечания

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

ТА
1964г

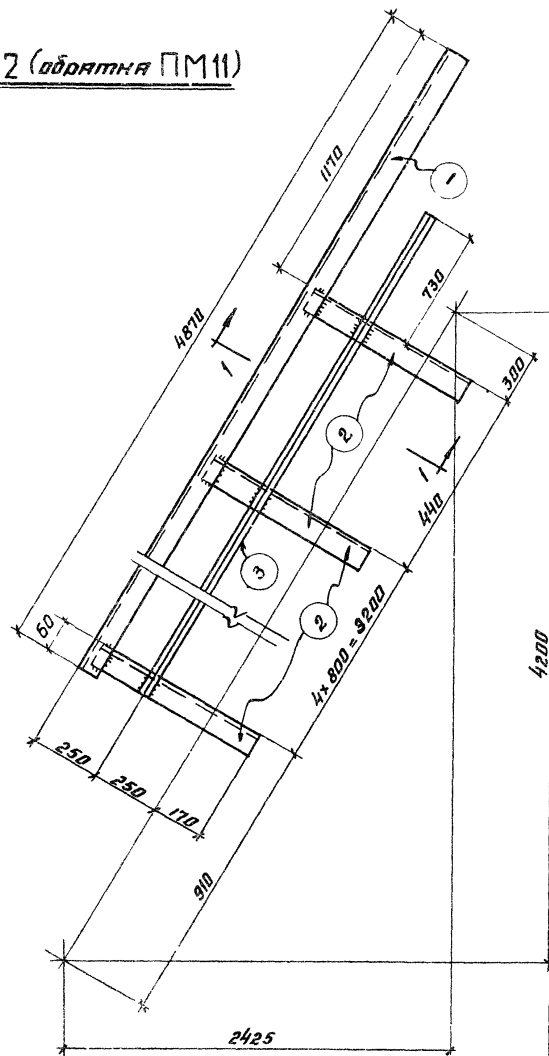
Ограждение лестничных маршей

ПМ9; ПМ10;

КЭ-03-1

Лист 83

ПМ11; ПМ12 (обратная ПМ11)



Спецификация :

В Ст. 3 КП

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечан.
				т	н	дет.	всех	
ПМ 11	1	L50x40x12x2,5	4870	1	-	9,0	9	См. таблицу профиля
	2	L50x40x12x2,5	660	6	-	1,2	7	
	3	L25x25x3	4410	1	-	4,1	4	
Вес наплавленного металла							1	
ПМ 12		обратная марке ПМ 11					21	

Разрез 1-1

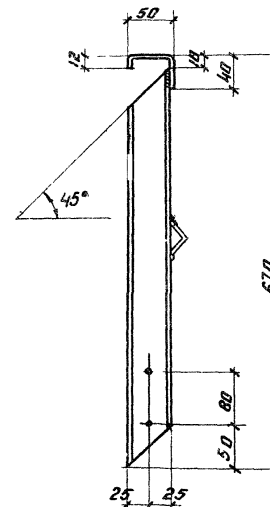


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	З	Вес наплав. металла	
			всего	на 1 м
ПМ 11;	Длина в	1,2	0,11	
ПМ 12				

Примечания:

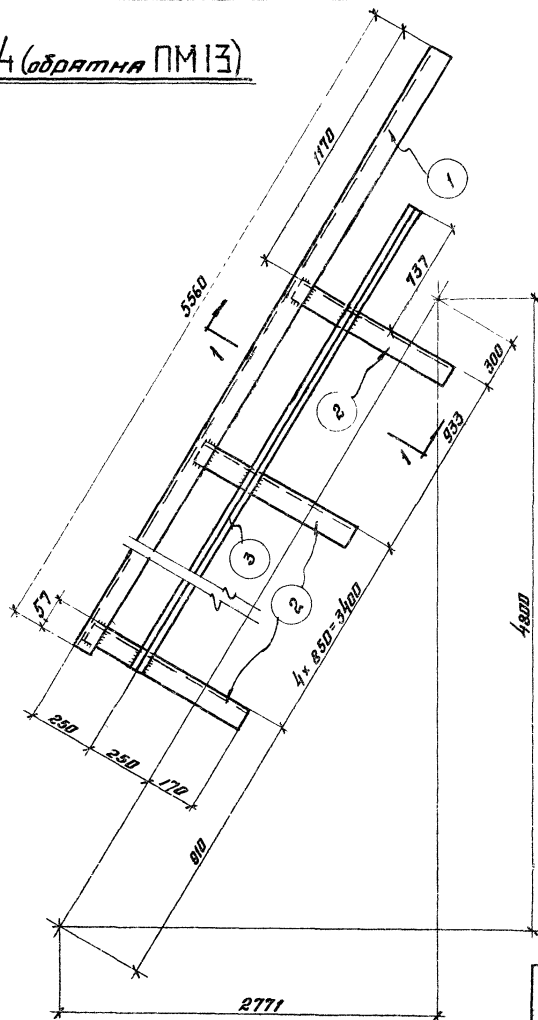
1. Все сварные швы $h=3$ мм.
2. Все дыры $d=15$ мм.
3. Сварку производить электродными тигля Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист №2

ТД
1964г

Ограждение лестничных маршей
ПМ11; ПМ12.

КЭ05
Лист

ПМ13; ПМ14 (обратна ПМ13)



Спецификация:

В.ст. 3 кл

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечан.
				г	н	дет	всех	
ПМ13	1	650×40×12×23	5560	1	-	10,3	10	Экст. профиль
	2	650×40×12×25	680	6	-	1,2	9	
	3	L25×25×3	5110	1	-	4,9	5	23
Вес наплавленного металла						1		
ПМ14	Обратна марке ПМ13							23

Разрез 1-1

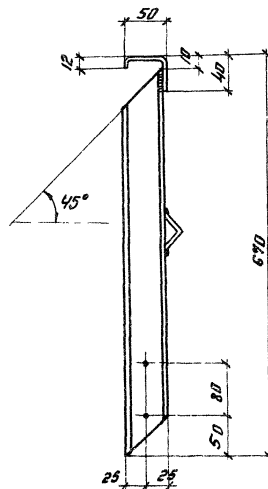


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	3	Вес наплавленного металла	
			всего	на гн
ПМ13	Длина в м	12	0,11	
ПМ14	Вес в кг	0,11		

Примечания:

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

ТА
1964е

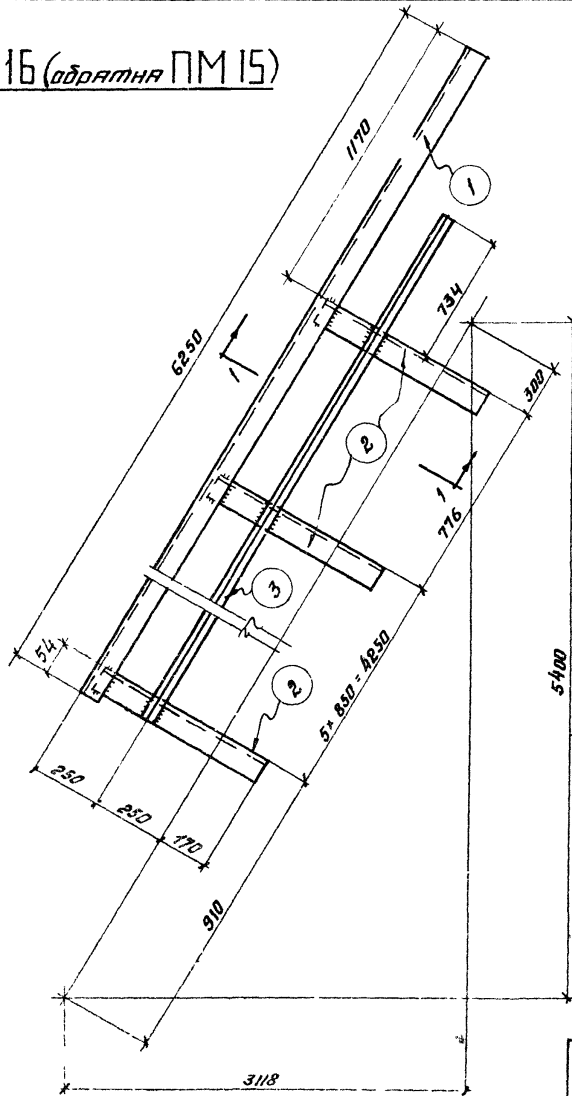
Оборудование лестничных маршей
ПМ13; ПМ14

КЭ-03-1

Лист 85

7821 99

ПМ15; ПМ16 (обратная ПМ15)



Спецификация:

В Ст.3 КП

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечан.
				т	н	дет	всех	
ПМ 15	1	L 50x40x12x25	6250	1	-	11,6	12	Энотыль профиле
	2	L 50x40x12x25	660	7	-	1,2	8	
	3	L 25x25x3	5800	1	-	57	6	
							27	
		Вес наплавленного металла				1		
ПМ 16		обратная марке ПМ15					27	

Разрез 1-1

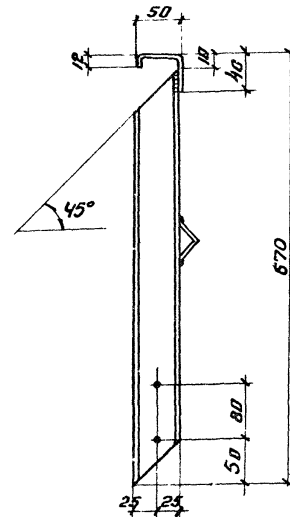


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и позиция шва	L3	Вес наплавленного металла	
			всего	на 1 т
ПМ 15	Длина в м	1,4	0,13	
ПМ 16	Вес в кг	0,13		

Примечания

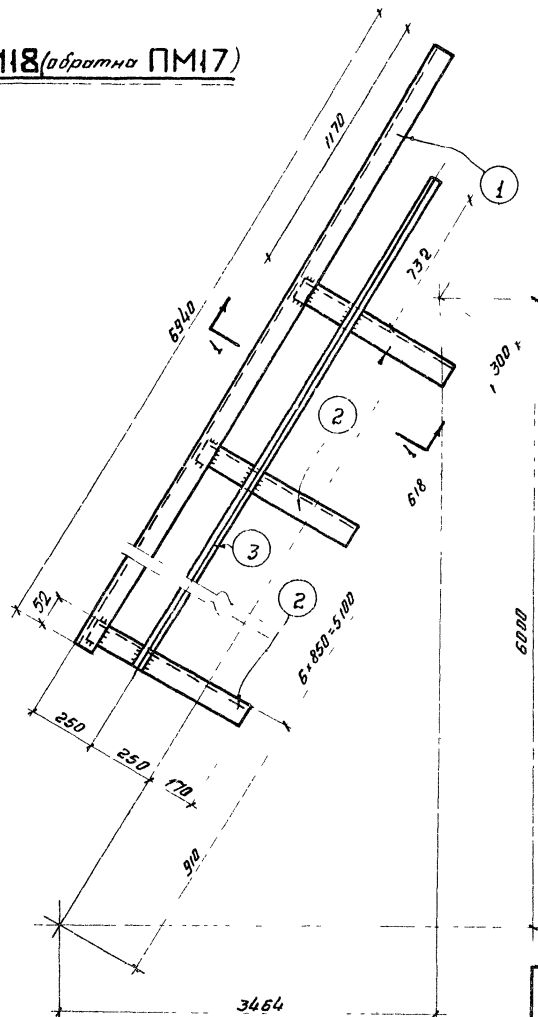
1. Все сварные швы $t = 3$ мм.
2. Все дыры $\phi = 15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N3

ТД
19642

Ограждение лестничных маршей
ПМ15; ПМ16

КЗ-03
лист

ПМ17; ПМ18 (обратно ПМ17)



Спецификация:

В Ст 3 КП

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примеч
				т	м	дет.	всех	
ПМ17	1	L50x40x12x25	6940	1	-	12,9	13	Знутый профиль
	2	L50x40x12x25	660	8	-	1,2	10	
	3	L25x25x3	6490	1	-	6,5	7	
Вес наплавленного металла				1				
ПМ18	Обратно марке ПМ17							31

Разрез 1-1

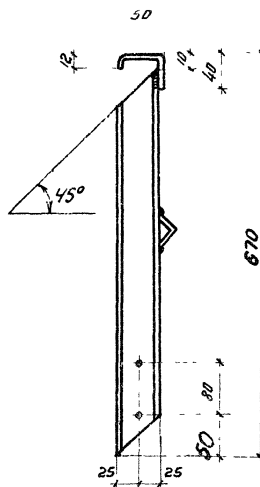


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	Вс. металла в шве	Всего металла в шве
ПМ17	Длина в м	1,6	
ПМ18	Вес в кг	0,2	0,2

Примечания:

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

ТД
1954г.

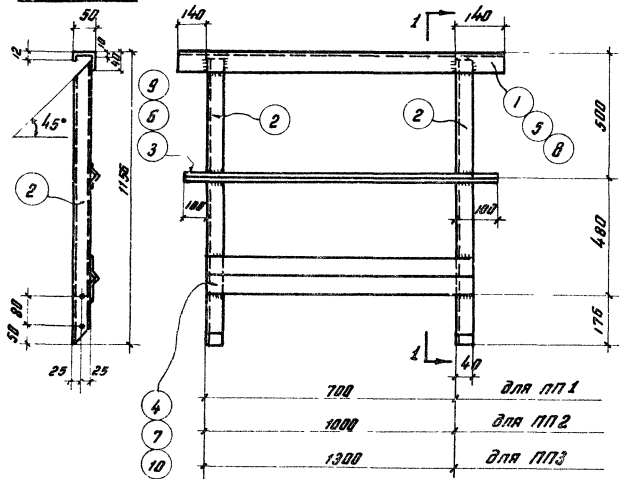
Ограждение лестничных маршей

ПМ17; ПМ18.

КЭ-03-1

Лист 87

Разрез 1-1



ПП1 ПП2 ПП3

700 для ПП1
1000 для ПП2
1300 для ПП3

СПЕЦИФИКАЦИЯ

В Ст. 3 кп.

Марка	мм дет	сечение	Длина б.п.м.	кол-во		Вес в кг		марки	примечания
				Г	Н	дет.	всех		
ПП1	1	У50-40-12-25	980	1	-	1.8	2	11	Гнутый профил
	2	У50-40-12-25	1146	2	-	2.1	4		"
	3	Л 25-25-3	900	1	-	1.0	1		Гнутый профил
	4	У90-30-25-3	740	1	-	2.9	3		"
Вес наплавленного металла							1		
ПП2	2	У50-40-12-25	1146	2	-	2.1	4	12	Гнутый профил
	5	У50-40-12-25	1280	1	-	1.4	2		"
	6	Л 25-25-3	1200	1	-	1.3	1		Гнутый профил
	7	У90-30-25-3	1040	1	-	3.9	4		"
Вес наплавленного металла							1		
ПП3	2	У50-40-12-25	1146	2	-	2.1	4	15	Гнутый профил
	8	У50-40-12-25	1580	1	-	2.9	3		"
	9	Л 25-25-3	1500	1	-	1.7	2		Гнутый профил
	10	У90-30-25-3	1340	1	-	5.1	5		"
Вес наплавленного металла							1		

Примечания:

- 1 Все дырвы ϕ 15 мм
- 2 Все сварные швы 1/2-Эпм.
- 3 Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
- 4 Монтажную схему см. черт. №4

таблица
запасных сборных швов

марка	Тип и толщина шва	3	Вес наплав. металла	
			Всего	из них
ПП1 ПП2 ПП3	Длиная Вес в кг.	1.0 0.09	0.09	

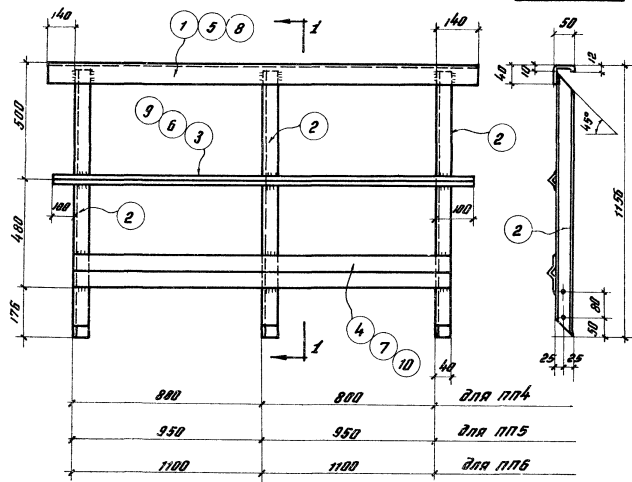
ТД
1964г

Ограничение переходных площадок
ПП1; ПП2; ПП3

КЭ-0
Лист

ПП4; ПП5; ПП6

Разрез +1



СПЕЦИФИКАЦИЯ

ВСт. 3 мп

Марка	№м дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол. дв.		Вес в кг		Корки	Примечан
				Г	Н	Г	Н		
ПП4	1	Л50-40-12-2,5	1880	1	-	35	4	19	Гнутый профиль
	2	Л50-40-12-2,5	1146	3	-	2,1	6		
	3	Л 25-25-3	1800	1	-	2,0	2		
	4	Л 90-30-25-3	1640	1	-	6,2	5		
Вес наплавленного металла								1	
ПП5	2	Л50-40-12-2,5	1146	3	-	2,1	6	20	Гнутый профиль
	5	Л50-40-12-2,5	2180	1	-	4,0	4		
	6	Л 25-25-3	2100	1	-	2,3	2		
	7	Л 90-30-25-3	1940	1	-	7,3	7		
Вес наплавленного металла								1	
ПП6	2	Л50-40-12-2,5	1146	3	-	2,1	6	23	Гнутый профиль
	8	Л50-40-12-2,5	2990	1	-	4,4	4		
	9	Л 25-25-3	2400	1	-	2,7	3		
	10	Л 90-30-25-3	2240	1	-	8,5	9		
Вес наплавленного металла								1	

Примечания:

1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $\Gamma-3$ мм.
3. Сборку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист №4

Таблица сварных заделок швов

Марка	Тип и толщина шва	3	Вес наплавл. металла	
			Всего	на 1 мм
ПП4	Длина шв. 1,5		0,14	
ПП5				
ПП6				

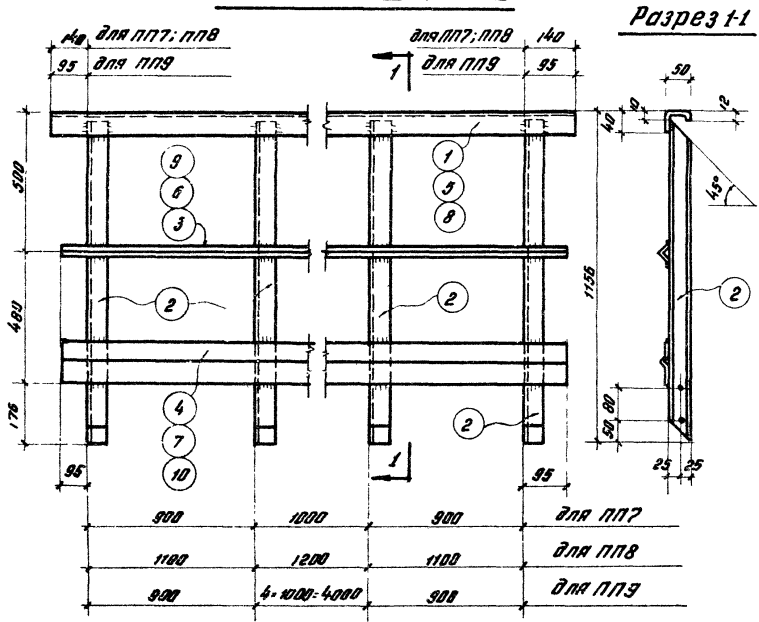
ТА
1964г.

Организация переходных площадок
ПП4; ПП5; ПП6

КЗ-03-1

Лист 89

ПП7; ПП8; ПП9



СПЕЦИФИКАЦИЯ

В см. 3кл

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания
				г	н	дет.	всех	
ПП7	1	У50-40-12-2,5	3080	1	-	5,7	6	Гнутый профиль
	2	У50-40-12-2,5	1146	4	-	2,1	8	" " "
	3	Л 25-25-3	3000	1	-	3,4	3	Гнутый профиль
	4	Л 90-30-25-3	2590	1	-	10,9	11	
Вес наплавленного металла							1	
ПП8	2	У50-40-12-2,5	1146	4	-	2,1	8	Гнутый профиль
	5	У50-40-12-2,5	3080	1	-	6,8	7	" " "
	6	Л 25-25-3	3000	1	-	4,0	4	Гнутый профиль
	7	Л 90-30-25-3	3590	1	-	13,2	13	
Вес наплавленного металла							1	
ПП9	2	У50-40-12-2,5	1146	7	-	2,1	13	Гнутый профиль
	8	У50-40-12-2,5	5990	1	-	11,1	11	" " "
	9	Л 25-25-3	3000	1	-	6,7	7	Гнутый профиль
	10	Л 90-30-25-3	5990	1	-	22,4	22	
Вес наплавленного металла							1	

Примечания:

1. Все диаметры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажные узелы см. листы н.м. 4, 5, 6

Таблица сварных соединений швов

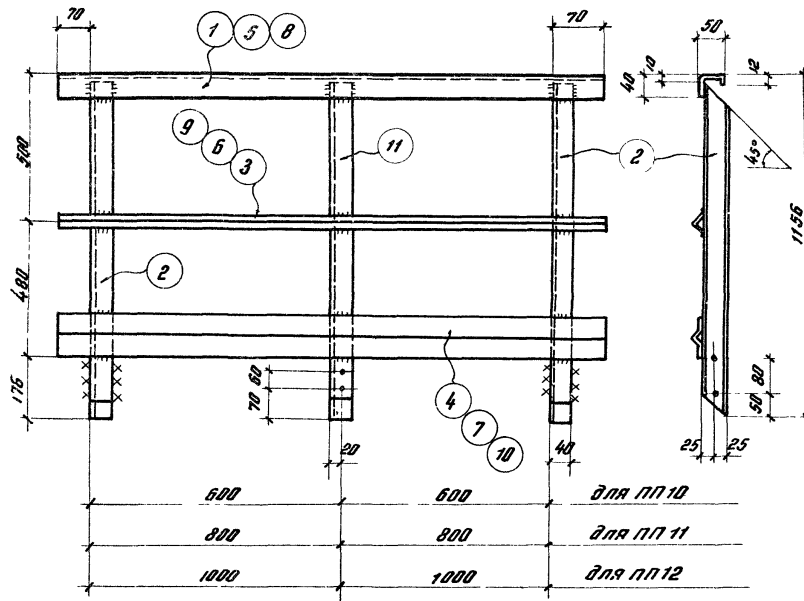
Марка	Тип и толщина шва	Вес наплавленного металла	
		Всего	на 1м
ПП7 ПП8 ПП9	Длина шва Вес в кг	35 0,3	0,3

ТА
1964г.

Отражение переходных площадок
ПП7; ПП8; ПП9

КЗ-03-1
Лист 90

ПП10; ПП11; ПП12



Спецификация

В см. 3 кп

Марка	№ вет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечан
				г	к	дет	всгж	
ПП10	1	Л50-40-12-2,5	1340	1	-	2,5	3	17 Гнутый профил Гнутый профил Гнутый профил Гнутый профил
	2	Л50-40-12-2,5	1146	2	-	2,1	4	
	3	Л25-25-3	1340	1	-	1,5	2	
	4	Л90-30-25-3	1340	1	-	5,2	5	
	11	Л50-40-12-2,5	1146	1	-	2,1	2	
Вес наплавленного металла							1	
ПП11	2	Л50-40-12-2,5	1140	2	-	2,1	4	19 Гнутый профил Гнутый профил Гнутый профил Гнутый профил
	5	Л50-40-12-2,5	1740	1	-	3,2	3	
	6	Л25-25-3	1740	1	-	1,9	2	
	7	Л90-30-25-3	1740	1	-	6,8	7	
	11	Л50-40-12-2,5	1146	1	-	2,1	2	
Вес наплавленного металла							1	
ПП12	2	Л50-40-12-2,5	1146	2	-	2,1	4	21 Гнутый профил Гнутый профил Гнутый профил Гнутый профил
	8	Л50-40-12-2,5	2140	1	-	4,0	4	
	9	Л25-25-3	2140	1	-	2,4	2	
	10	Л90-30-25-3	2140	1	-	8,3	8	
	11	Л50-40-12-2,5	1146	1	-	2,1	2	
Вес наплавленного металла							1	

Примечания:

1. Все дырки $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9457-60
4. Монтажную схему см. лист №5

Таблица
сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	L	Вес наплавленного металла	
			всего	на 1 м
ПП10	Длина шп	1,5	0,14	
ПП11				
ПП12				

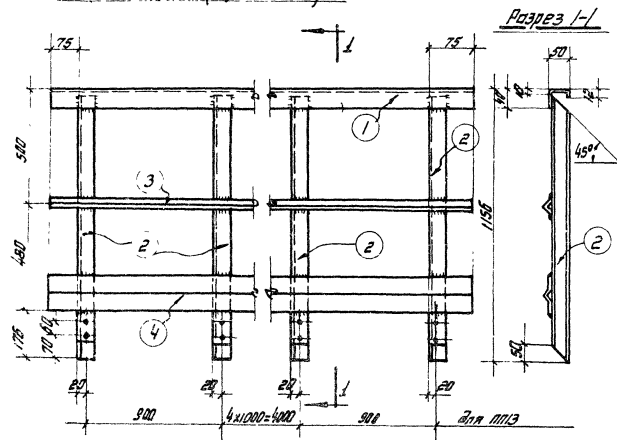
ТД
1964г.

Ограждение переходных площадок
ПП10; ПП11; ПП12

КЭ-03-1

Лист 91

ПП13; ПП14 / 500 ПП13/



Спецификация

В.ст. З.КП

Марка	МН дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечания
				г	н	дет.	всего марки	
ПП13	1	Ш 50x40x2,5	5950	1	-	11,1	11	двухъяк. прокат
	2	Ш 50x40x2,5	1140	7	-	2,1	13	
	3	L 25x25x3	5950	1	-	6,7	7	50
	4	L 30x30x2,5x3	5950	1	-	23,6	24	
Вес наполненного металла							1	
ПП14		Обратная марка ПП13						50

Примечания:

1. Все болты $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $n=3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9457-80.
4. Монтажную схему см. лист 15

Таблица сварных закладных и...

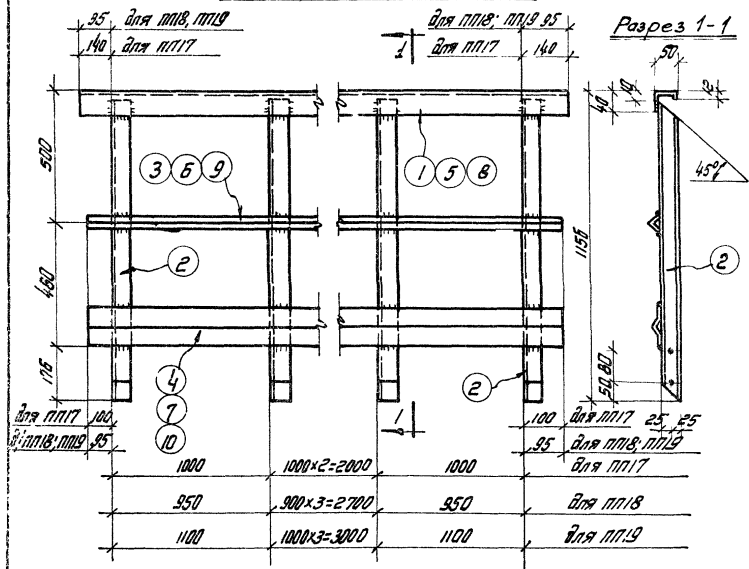
Марка	Тип и толщина шва	3	Вес наполн. металла	
			всего	на 1 м
ПП13; ПП14	Длина в м.	3,5	0,3	
	Вес в кг	0,3		

ТА
1964г.

Переработка переходных площадок
ПП13; ПП14.

К.З.-11371
Лист 1 из 2

ПП17; ПП18; ПП19



Спецификация В.м. З.К.П

Марка	Н/Н дет.	Сечение	Длина в мм	кол-во		Вес в кг		Примечания
				т	н	дет	всех	
ПП17	1	У 50x40x12x2,5	4280	1	-	7,9	8	экз.тот. прокат
	2	У 50x40x12x2,5	1145	5	-	2,1	11	
	3	Л 25x25x3	4200	1	-	4,7	5	экз.тот. прокат
	4	Г 90x30x25x3	4200	1	-	16,4	16	
Вес направленного металла							1	
ПП18	2	У 50x40x12x2,5	1145	5	-	2,1	13	экз.тот. прокат
	5	У 50x40x12x2,5	4790	1	-	8,8	9	
	6	Л 25x25x3	4790	1	-	5,4	5	экз.тот. прокат
	7	Г 90x30x25x3	4790	1	-	18,7	19	
Вес направленного металла							1	
ПП19	2	У 50x40x12x2,5	1145	5	-	2,1	13	экз.тот. прокат
	8	У 50x40x12x2,5	5390	1	-	10,0	10	
	9	Л 25x25x3	5390	1	-	6,1	6	экз.тот. прокат
	10	Г 90x30x25x3	5390	1	-	21,0	21	
Вес направленного металла							1	

Примечания

1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-80
4. Монтажную схему смотреть лист №6

Таблица сварных заводских швов

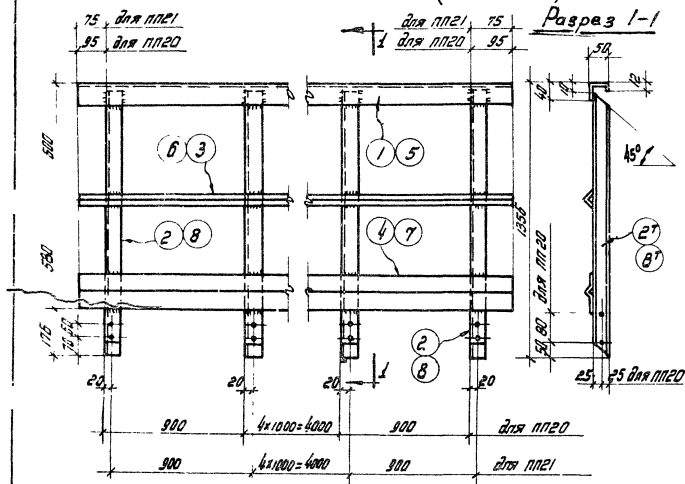
Марка	Тип и толщина шва	3	Вес направл. металла	
			Всего	на 1тн
ПП17	Длина в м.	2,7	0,2	
ПП18				
ПП19				



Пережелезнения переходных площадок
ПП17; ПП18; ПП19

КЭ-03-1
Лист 93

ПП20; ПП21; ПП22 (обр. ПП21)



Спецификация						Вст. ЭКП				
Марка	МН дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг				
				Т	Н	дет.	всех	Марки	Примечания	
ПП20	1	L 50x40x12x2,5	5990	1	-	11,1	11	60	изготовлено профилю	
	2	L 50x40x12x2,5	1346	7	-	2,5	18			"
	3	L 25x25x3	5990	1	-	6,7	7	60	изготовлено профилю	
	4	L 90x30x25x3	5990	1	-	23,3	23			
Вес наплавленного металла							1			
ПП21	5	L 50x40x12x2,5	5950	1	-	11,1	11	60	изготовлено профилю	
	6	L 25x25x3	5950	1	-	6,6	7			60
	7	L 90x30x25x3	5950	1	-	23,0	23			
	8	50x40x12x2,5	1346	7	-	2,5	18			
Вес наплавленного металла							1			
ПП22	Обратная марки ПП21						-	60		

Примечания

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

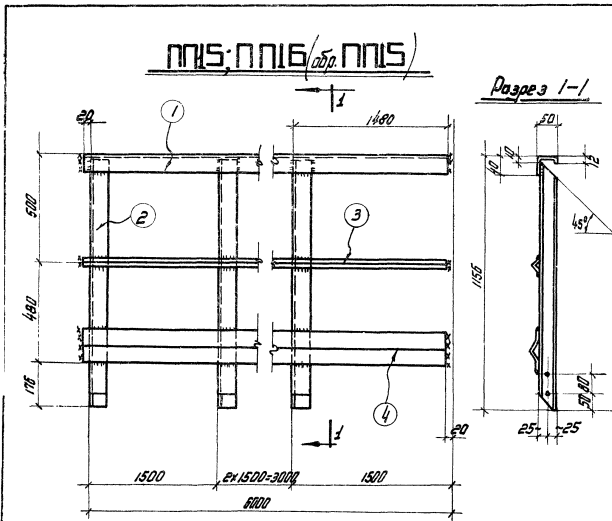
Таблица сварных заводских швов

марка	тип и толщина шва	З	Вес наплавленного металла	
			всего	на 1 м
ПП20	длина в м	1,7	0,1	
ПП21				
ПП22				



Проектирование переходных площадок
ПП20; ПП21; ПП22

К.З-03-1
Лист 54



Спецификация						Вст. 3 кв			
Марка	мм	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Примечание	
				г	н	дет.	всех		
ПП15	1	∟ 50x40x12x2,5	6000	1	-	1,2	11	Гнутый профиль	
	2	∟ 50x40x12x2,5	1146	4	-	2,1	8		
	3	∟ 25x25x3	6000	1	-	5,7	7	Гнутый профиль	
	4	∟ 30x30x25x3	6000	1	-	23,4	23		
Вес наплавленного металла							1		
ПП16	Обратки марке ПП15							50	

Примечания:

1. Все дырки $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $n=3$ мм.
3. Сварку производить электродом типа Э-42
4. Монтажная схема смотрите лист 15

Таблица заводских сварных швов

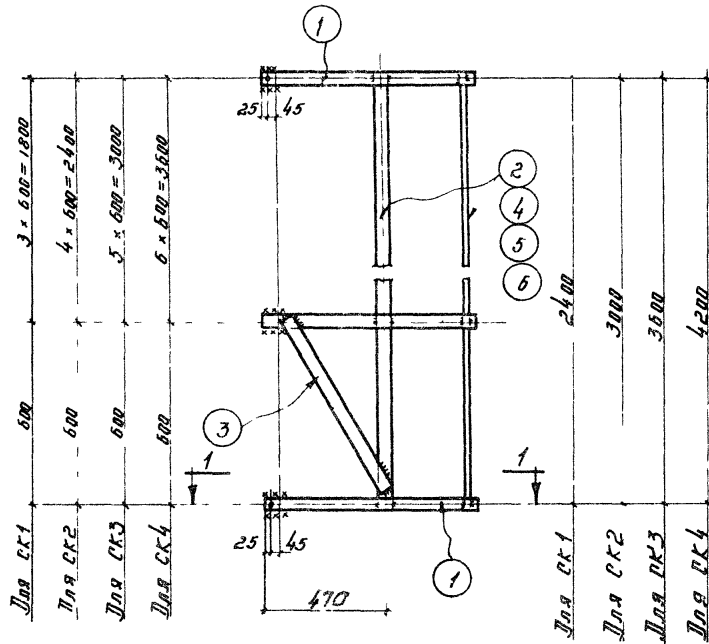
Марка	Тип и толщина шва	3	Вес напл. металла	
			всего	на 1 кв.
ПП15	длина в м.	3,5	0,3	
ПП16	вес в кг	0,3		



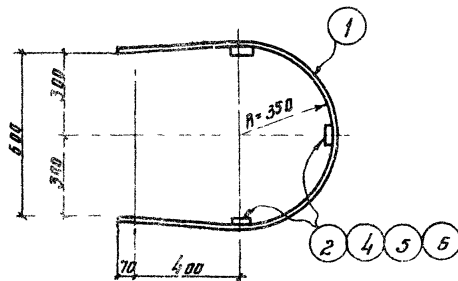
Организация ж-л-бетонных площадок ПП15; ПП16

КЗ-03-1
Лист 25

СК1; СК2; СК3; СК4.



Разрез 1-1



Спецификация

В Ст. Экл

Марка	мм дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг		Марки	Примечан
				г	н	дет	всех		
СК1	1	- 40 x 4	2045	5	-	2,4	12	24	
	2	- 40 x 4	2440	3	-	3,0	9		
	3	- 40 x 4	720	2	-	0,9	2		
Вес наплавленного металла						1			
СК2	1	- 40 x 4	2045	6	-	2,4	14	28	
	3	- 40 x 4	720	2	-	0,9	2		
	4	- 40 x 4	3040	3	-	3,8	11		
Вес наплавленного металла						1			
СК3	1	- 40 x 4	2045	7	-	2,4	17	34	
	3	- 40 x 4	720	2	-	0,9	2		
	5	- 40 x 4	3640	3	-	4,6	14		
Вес наплавленного металла						1			
СК4	1	- 40 x 4	2045	8	-	2,4	19	38	
	3	- 40 x 4	720	2	-	0,9	2		
	6	- 40 x 4	4240	3	-	5,4	16		
Вес наплавленного металла						1			

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщ шва	4	Вес напла- вленного металла всего на тр
СК1; СК2	Длина м	1,0	0,1
СК3; СК4	Вес кг.	0,1	

Примечания:

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

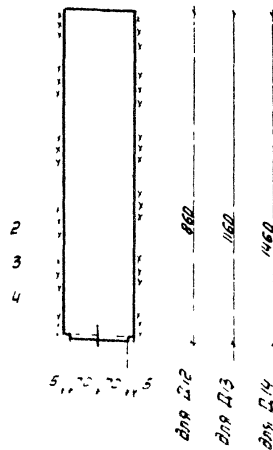
ТА
1964г

Образование стремянок
СК1, СК2, СК3, СК4.

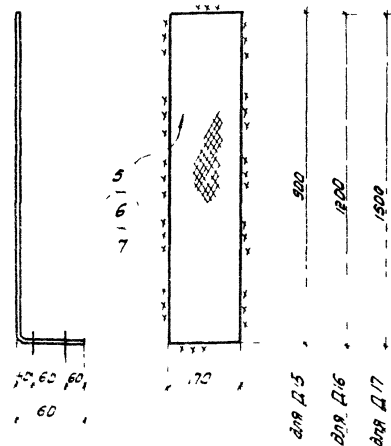
КЭ-03-1

Лист

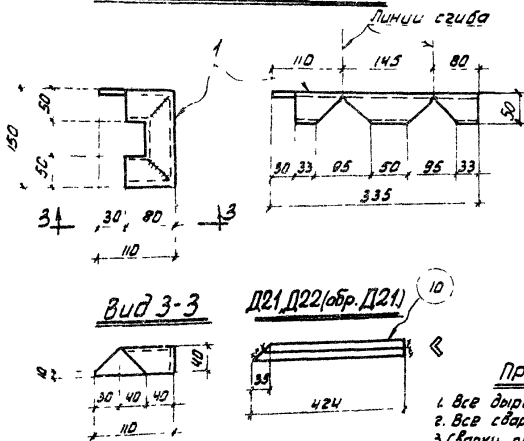
Д12; Д13; Д14



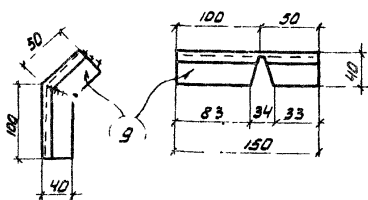
Д15; Д16; Д17



Д10; Д11 (обратно Д10)



Д19; Д20 (обратно Д19)



Д18

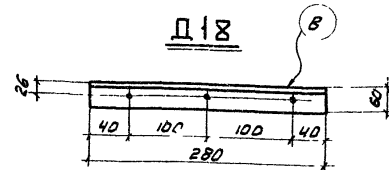


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	L	Вес наплавляемого металла	
			Всего	на ...
Д10; Д11	Длина м	0,06	0,05	
Д19; Д20	Вес кг	0,05		

Примечания:

1. Все дыры $d = 13 \text{ мм}$.
2. Все сварные швы $t = 4 \text{ мм}$.
3. Сварку производить электродом типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см лист N7

СПЕЦИФИКАЦИЯ

В Ст. 3 кл

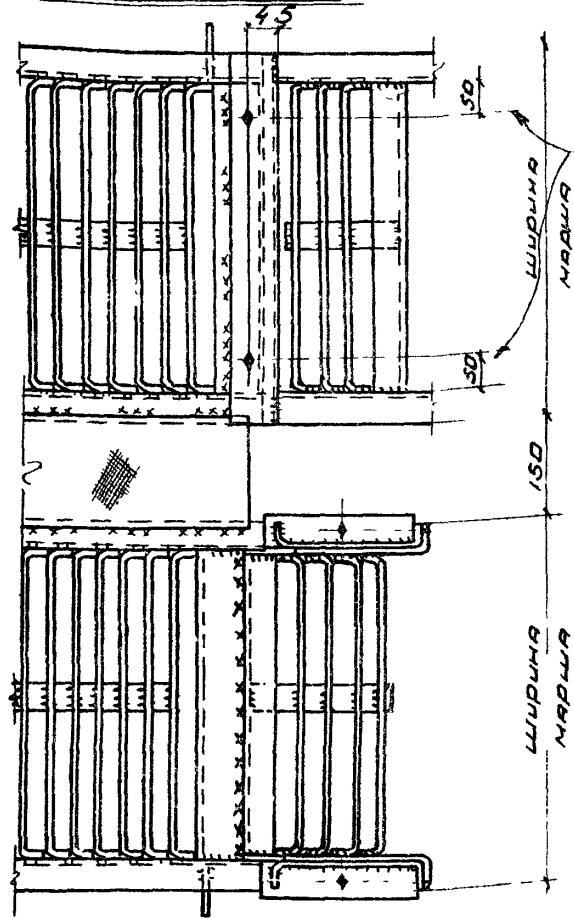
Марка	N дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во		Вес в кг			Примечания
				г	н	Зет.	Всех	Марка	
Д10	1	Л50x40x12x25	335	1	-	0,6	1		Литый профил
		Вес наплавляемого металла					1	2	
Д11		Обратна марке	Д10					2	
Д12	2	-170x4	1020	1	-	5,4	5	5	Рифлен. сталь
Д13	3	-170x4	1320	1	-	7,0	7	7	"
Д14	4	-170x4	1620	1	-	8,7	9	9	"
Д15	5	-170x4	900	1	-	4,8	5	5	"
Д16	6	-170x4	1200	1	-	6,4	6	6	"
Д17	7	-170x4	1500	1	-	8,0	8	8	"
Д18	8	Л60x50x4	280	1	-	0,8	1	1	из Л60x50x4 и Л160x50x4
	9	Л50x40x12x25	150	1	-	0,3	1	2	
		Вес наплавляемого металла					1		
Д20		Обратна марке	Д19					2	
Д21	10	Л25x25x3	424	1	-	0,5	1	1	
Д22		Обратна марке	Д21					1	

ТД
19641

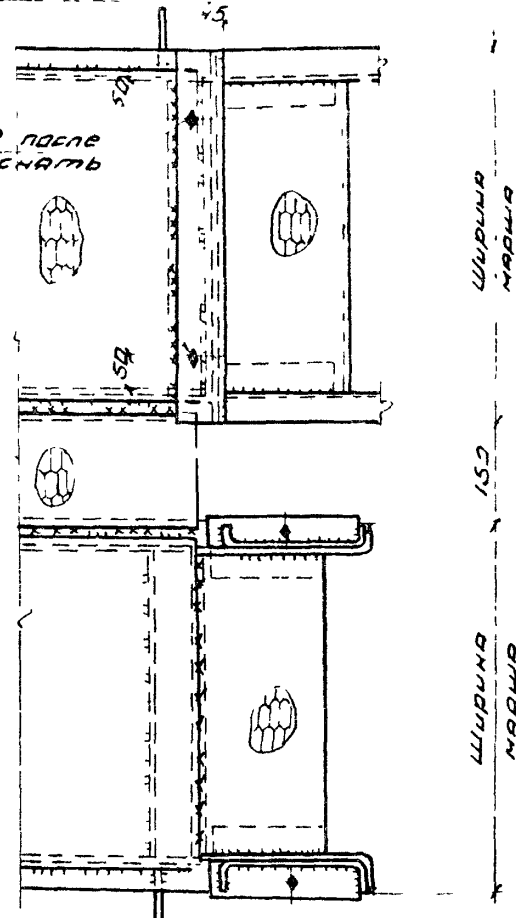
Дополнительные элементы Д10-Д22

КЭ-03 1
Лист 1-2

Разрез 1-1

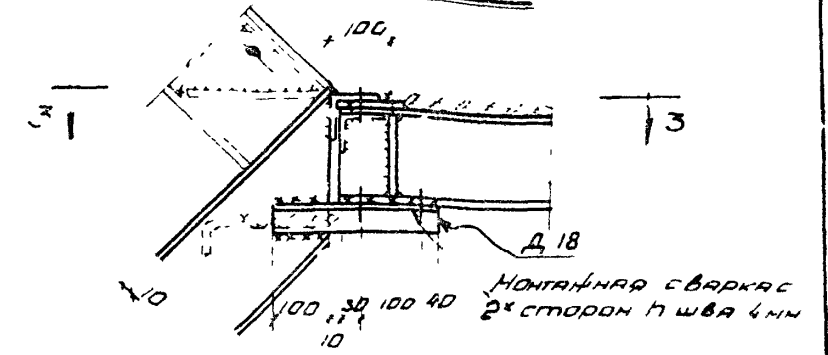


Разрез 2-2

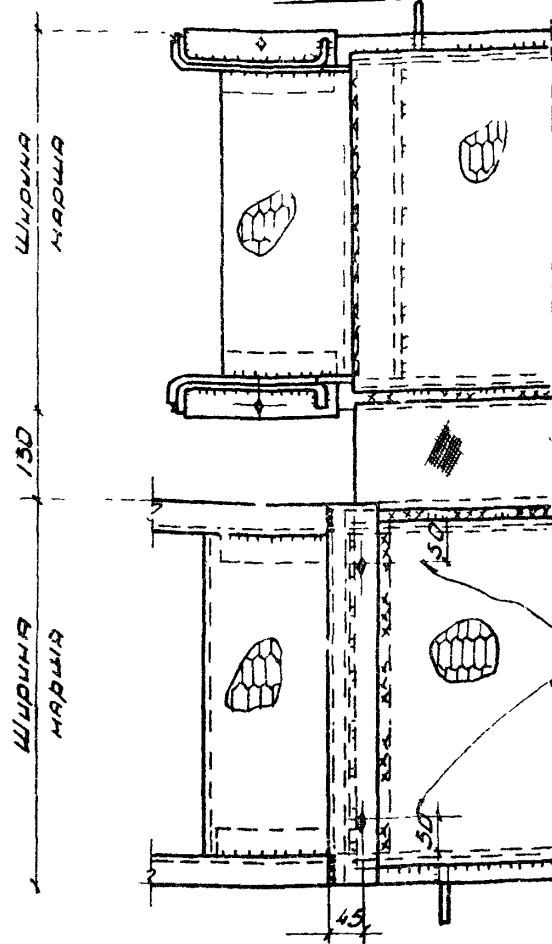


болты d: 12 после
МОНТАЖА СНЯТЬ

Сопряжение верхнего узла марша
с переходной площадкой



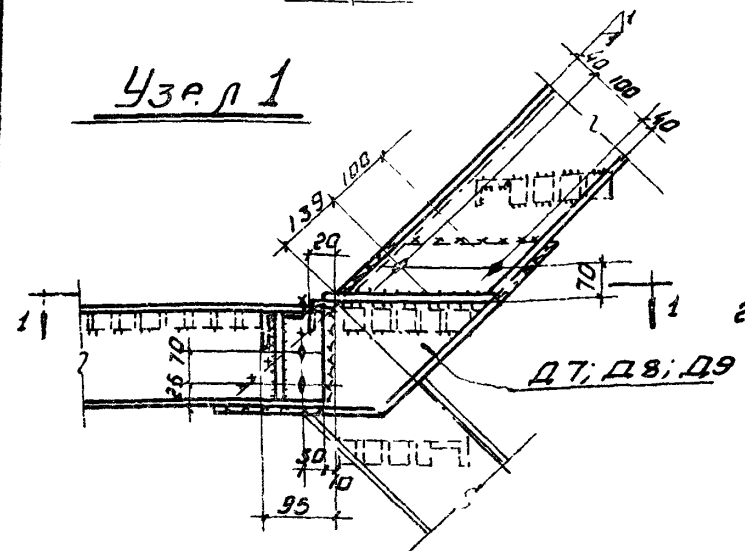
Разрез 3-3



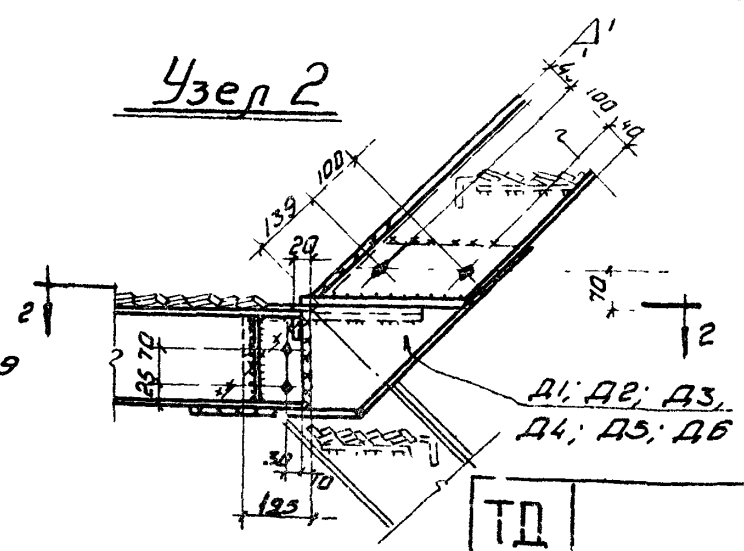
болты d: 12 мм
после мон-
тажа снять

Сопряжение нижних узлов марша с переходной площадкой

Узел 1



Узел 2



ТД
1964г

Узлы.

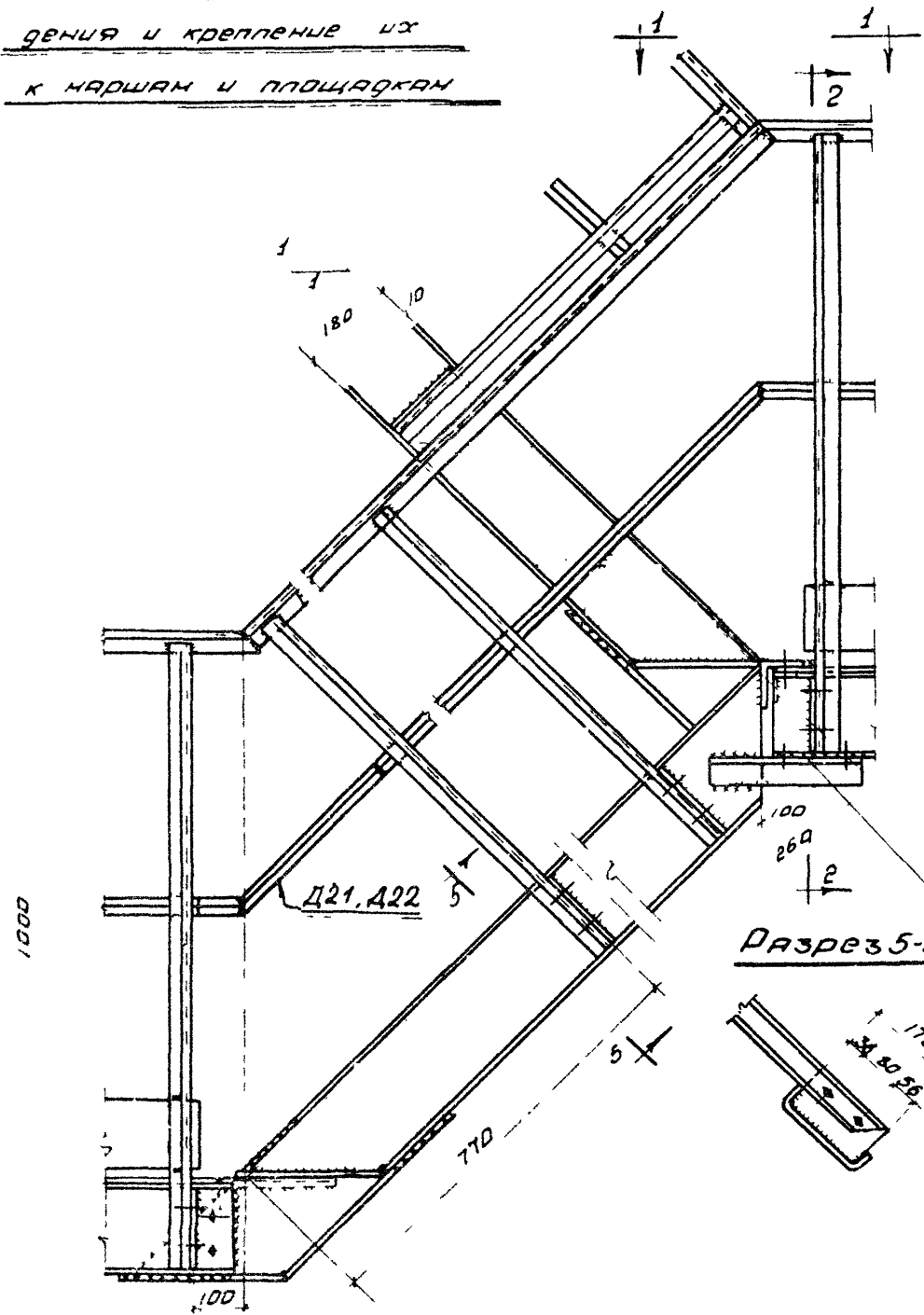
КЭ-03 1

листь 99

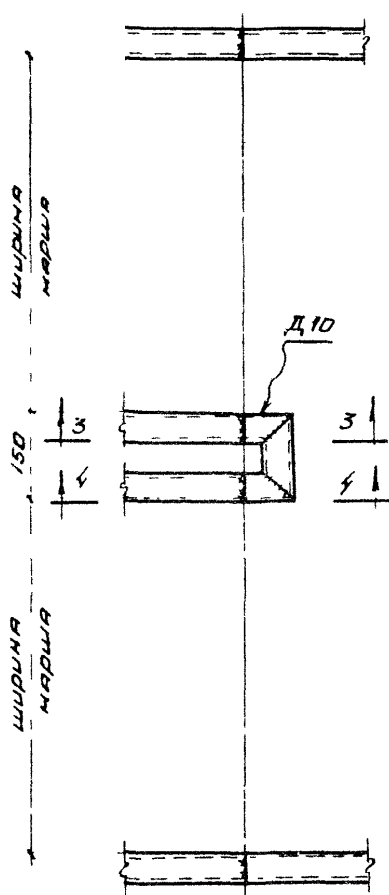
Сопряжение элементов огражд.

двения и крепление их

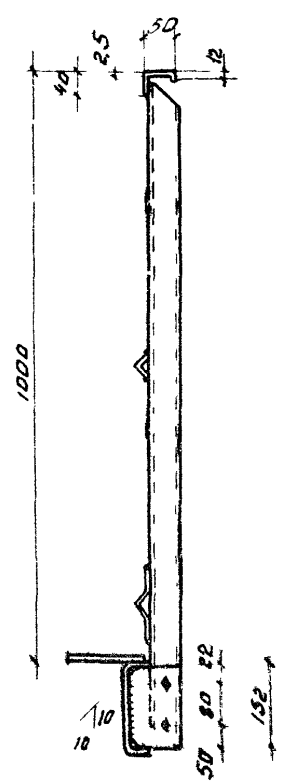
к маршам и площадкам



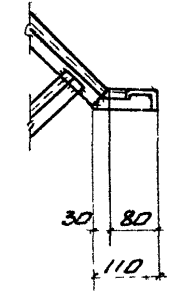
Разрез 1-1



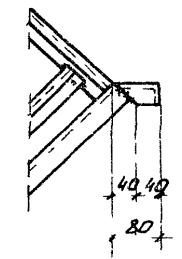
Разрез 2-2



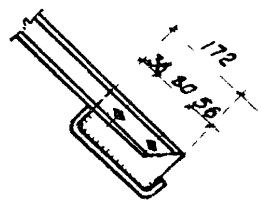
Разрез 3-3



Разрез 4-4



Разрез 5-5



МОНТАЖНАЯ СВАРКА
с 2-х сторон шва: 4 мм

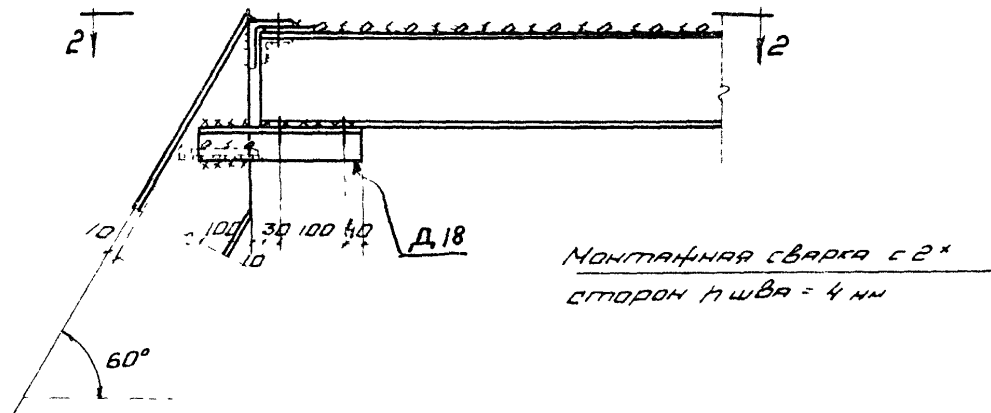
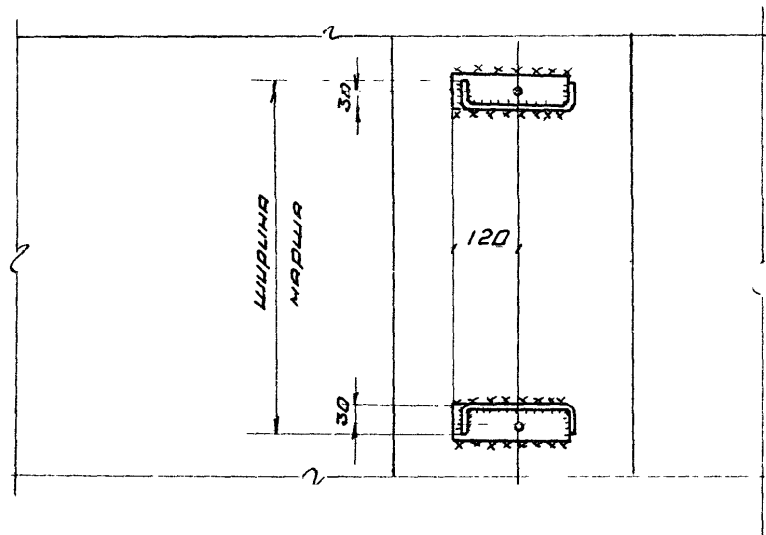
ТА
1964г

Узлы

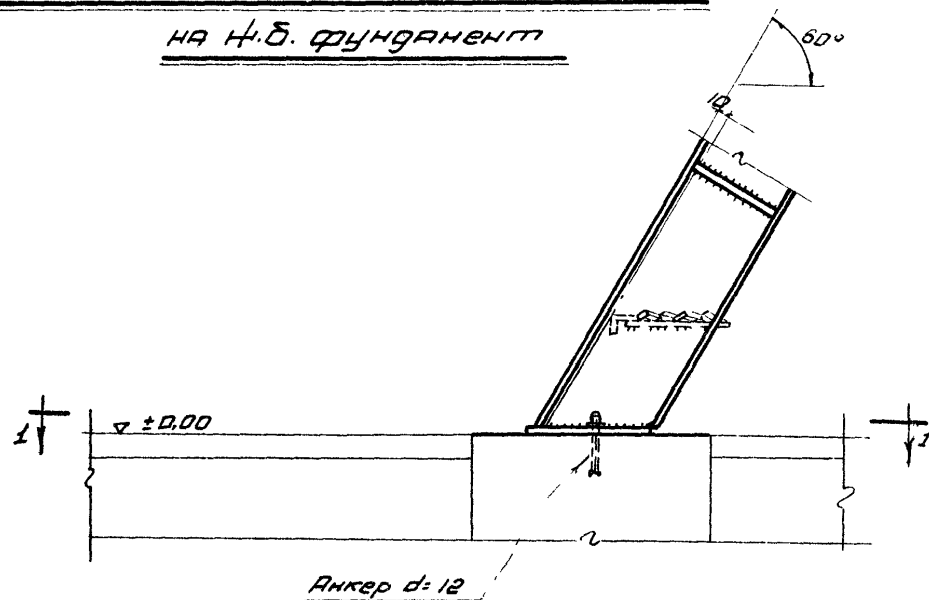
КЭ-65
Лист 100

Сопряжение верхнего узла марша
с площадкой

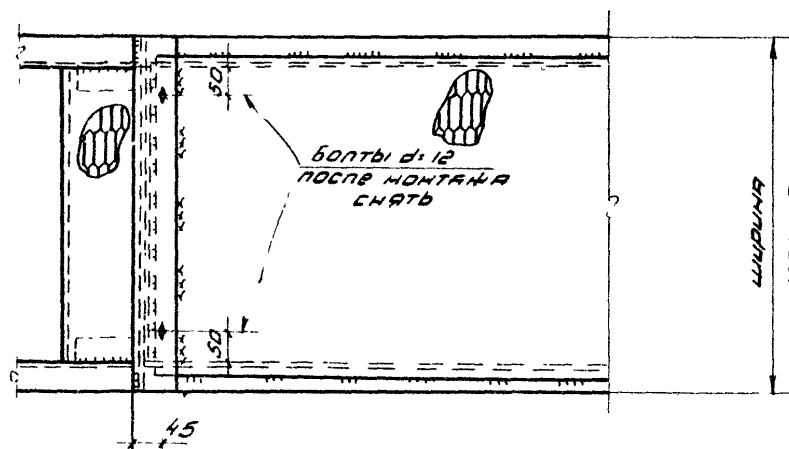
Разрез 1-1



Узел опирания лестничного марша
на ч.б. фундамент

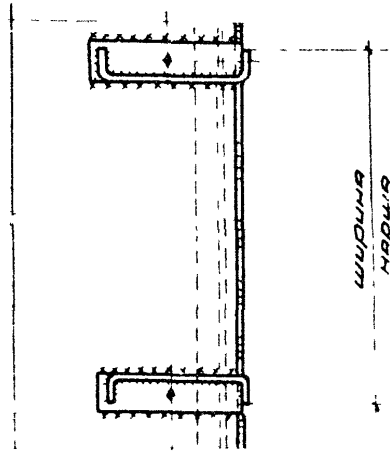


Разрез 2-2



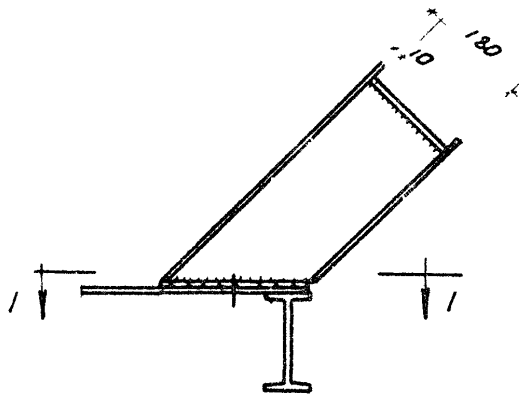
ТД 1964г	узлы	КЭ-03-1
		Лист 101

Разрез 1-1

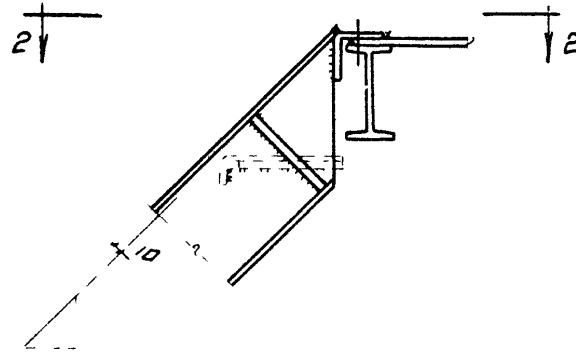


140

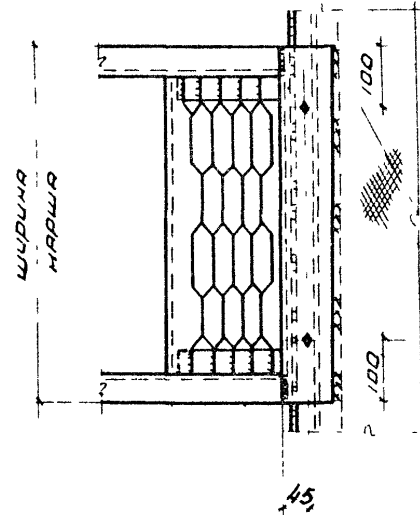
Нижний узел опоры решетки
на металлическую площадку



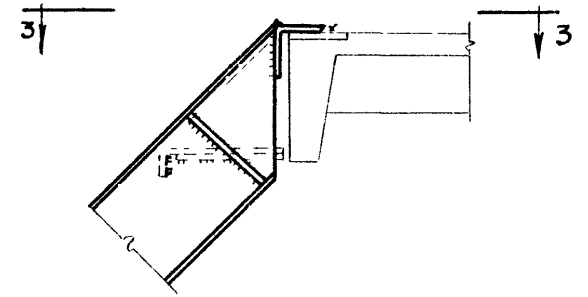
Верхний узел опоры решетки
на металлическую площадку



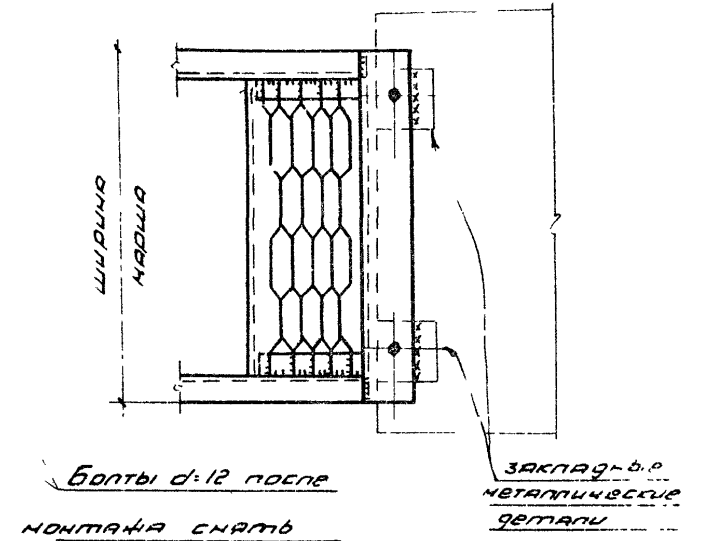
Разрез 2-2



Верхний узел опоры решетки
на железобетонную площадку



Разрез 3-3



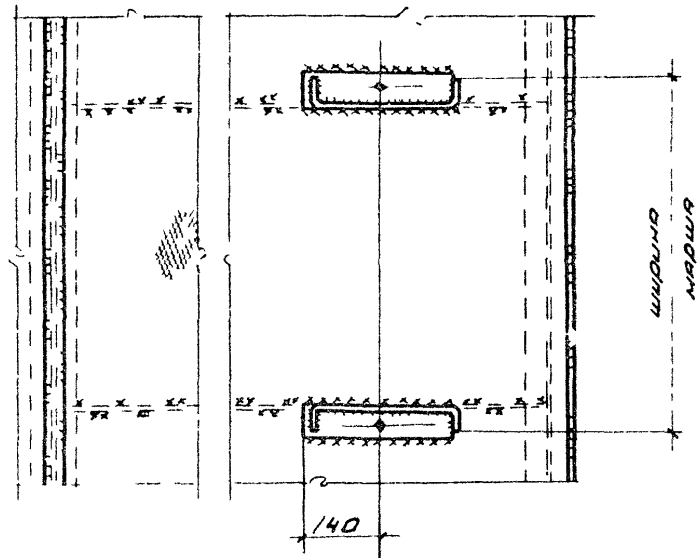
ТД
1964г

Узлы

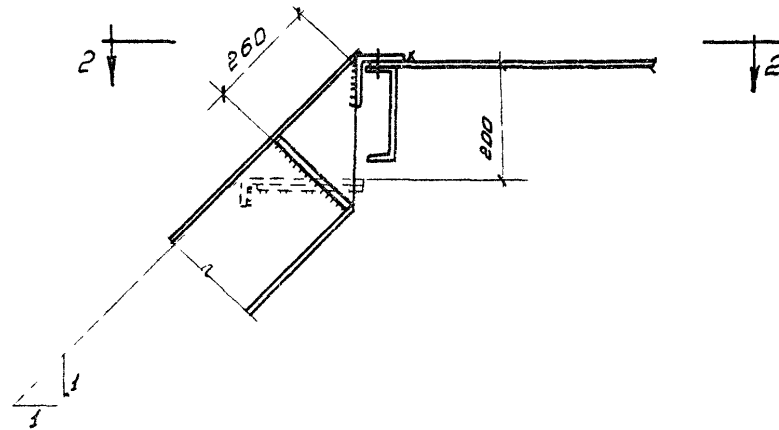
КЭ-03-1

Лист 102

Разрез 1-1

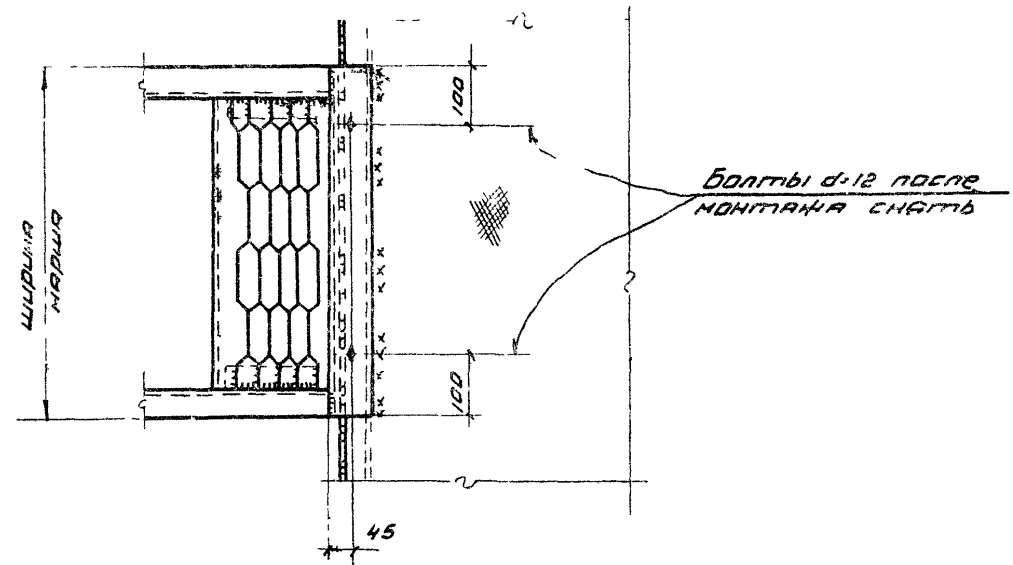
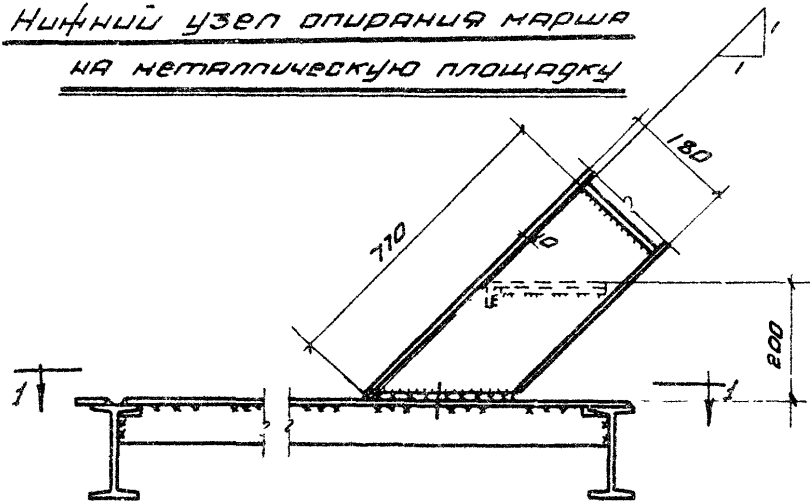


Верхний узел опирания марша на металлическую площадку



Разрез 2-2

Нижний узел опирания марша на металлическую площадку



ТА
1964г

Узлы

КЭ-03-1

103

ЦЕНТРАЛЬНИИ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
ГОССТРОЯ СССР

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