ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.459-2

СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ВЫПУСК 4

ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ИЗ ГОРЯЧЕКАТАНЫХ ПРОФИЛЕЙ

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

12761-02
ЦЕНА 3-69

ЧЕРТЕЖИ КМД

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва А-445 Смольная ул 22

Сдано в печать 1978 года

Заказ № 3737 Тираж 1450 экз

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.459-2

СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ВЫПУСК 4

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

ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ

ИНСТИТУТОМ ЦНИИПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ
ИНСТИТУТОМ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ

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

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

Наименование	N листов	N стр.
Титульный лист	—	1
Содержание	—	2÷4
Пояснительная записка	—	5÷11
Пример оформления заказа составных лестничных маршей под L45°	—	12
Пример оформления заказа составных лестничных маршей под L60°	—	13
Монтажные схемы лестничных маршей под L45° и ограждения к ним.	1	14
Монтажные схемы лестничных маршей под L60° и ограждения к ним.	2	15
Монтажные схемы лестничных маршей под L60° и ограждения к ним.	3	16
Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним.	4	17
Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним.	5	18
Монтажные схемы ограждений по торцам переходных площадок, стремянок и ограждений	6	19
Лестничные марши ЛВГ1; ЛГ1; ЛВГ2; ЛГ2; ЛВГ3, ЛГ3.	7	20
Лестничные марши ЛВГ4; ЛГ4; ЛВГ5, ЛГ5; ЛВГ6; ЛГ6.	8	21
Лестничные марши ЛВГ7; ЛГ7; ЛВГ8; ЛГ8; ЛВГ9; ЛГ9.	9	22
Лестничные марши ЛВГ10; ЛГ10; ЛВГ11; ЛГ11; ЛВГ12; ЛГ12.	10	23
Лестничные марши ЛВГ13; ЛГ13; ЛВГ14; ЛГ14; ЛВГ15; ЛГ15.	11	24
Лестничные марши ЛВГ16; ЛГ16; ЛВГ17; ЛГ17; ЛВГ18; ЛГ18.	12	25
Лестничные марши ЛВГ19; ЛГ19, ЛВГ20; ЛГ20; ЛВГ21; ЛГ21.	13	26
Лестничные марши ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3	14	27
Лестничные марши ЛТГ4; ЛТГ5; ЛТГ6.	15	28
Лестничные марши ЛТГ7; ЛТГ8; ЛТГ9.	16	29
Лестничные марши ЛТГ10; ЛТГ11; ЛТГ12	17	30
Лестничные марши ЛТГ13; ЛТГ14; ЛТГ15	18	31
Лестничные марши ЛТГ16; ЛТГ17; ЛТГ18	19	32
Лестничные марши ЛТГ19; ЛТГ20; ЛТГ21	20	33
Лестничные марши МВГ1; МГ1, МВГ2; МГ2	21	34
Лестничные марши МВГ3; МГ3; МВГ4; МГ4.	22	35
Лестничные марши МВГ5; МГ5; МВГ6; МГ6	23	36
Лестничные марши МВГ7; МГ7; МВГ8; МГ8	24	37
Лестничные марши МВГ9; МГ9; МВГ10; МГ10.	25	38
Лестничные марши МВГ11; МГ11; МВГ12; МГ12.	26	39
Лестничные марши МВГ13; МГ13; МВГ14; МГ14.	27	40
Лестничные марши МВГ15; МГ15; МВГ16; МГ16.	28	41
Лестничные марши МВГ17; МГ17; МВГ18; МГ18.	29	42
Лестничные марши МВГ19; МГ19; МВГ20; МГ20	30	43
Лестничные марши МТГ1; МТГ2.	31	44
Лестничные марши МТГ3; МТГ4	32	45

ТК 1973г

Содержание альбома

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист —

Наименование.	N листов	N стр.
Лестничные марши МТГ 5; МТГ 6.	33	46
Лестничные марши МТГ 7; МТГ 8.	34	47
Лестничные марши МТГ 9; МТГ 10.	35.	48
Лестничные марши МТГ 11; МТГ 12.	36	49
Лестничные марши МТГ 13; МТГ 14.	37	50
Лестничные марши МТГ 15; МТГ 16.	38	51
Лестничные марши МТГ 17; МТГ 18.	39	52
Лестничные марши МТГ 19; МТГ 20.	40	53
Переходные площадки ПВГ 1; ПГ 1; ПВГ 2; ПГ 2; ПВГ 3; ПГ 3.	41	54
Переходные площадки ПВГ 4; ПГ 4; ПВГ 5; ПГ 5; ПВГ 6; ПГ 6.	42	55
Переходные площадки ПВГ 7; ПГ 7; ПВГ 8; ПГ 8; ПВГ 9; ПГ 9.	43	56
Переходные площадки ПВГ 10; ПГ 10; ПВГ 11; ПГ 11; ПВГ 12; ПГ 12.	44	57
Переходные площадки ПВГ 13; ПГ 13; ПВГ 14; ПГ 14; ПВГ 15; ПГ 15.	45	58
Переходные площадки ПВГ 16; ПГ 16; ПВГ 17; ПГ 17; ПВГ 18; ПГ 18.	46	59
Переходные площадки ПВГ 19; ПГ 19; ПВГ 20; ПГ 20; ПВГ 21; ПГ 21.	47	60
Переходные площадки ПВГ 22; ПГ 22; ПВГ 23; ПГ 23; ПВГ 24; ПГ 24.	48	61
Переходные площадки ПВГ 25; ПГ 25; ПВГ 26; ПГ 26; ПВГ 27; ПГ 27.	49	62
Переходные площадки ПВГ 28; ПГ 28; ПВГ 29; ПГ 29; ПВГ 30; ПГ 30.	50	63
Переходные площадки ПВГ 31; ПГ 31; ПВГ 32; ПГ 32; ПВГ 33; ПГ 33.	51	64
Переходные площадки ПВГ 34; ПГ 34; ПВГ 35; ПГ 35; ПВГ 36; ПГ 36.	52	65
Переходные площадки ПТГ 1; ПТГ 2; ПТГ 3.	53	66
Переходные площадки ПТГ 4; ПТГ 5; ПТГ 6.	54	67
Переходные площадки ПТГ 7; ПТГ 8; ПТГ 9.	55	68
Переходные площадки ПТГ 10; ПТГ 11; ПТГ 12.	56	69
Переходные площадки ПТГ 13; ПТГ 14; ПТГ 15.	57	70
Переходные площадки ПТГ 16; ПТГ 17; ПТГ 18.	58	71
Переходные площадки ПТГ 19; ПТГ 20; ПТГ 21.	59	72
Переходные площадки ПТГ 22; ПТГ 23; ПТГ 24.	60	73
Переходные площадки ПТГ 25; ПТГ 26; ПТГ 27.	61	74
Переходные площадки ПТГ 28; ПТГ 29; ПТГ 30.	62	75
Переходные площадки ПТГ 31; ПТГ 32; ПТГ 33.	63	76
Переходные площадки ПТГ 34; ПТГ 35; ПТГ 36.	64	77
Ограждение лестничных маршей ПЛГ 1; ПЛГ 2.	65	78
Ограждение лестничных маршей ПЛГ 3; ПЛГ 4.	66	79
Ограждение лестничных маршей ПЛГ 5; ПЛГ 6.	67	80
Ограждение лестничных маршей ПЛГ 7; ПЛГ 8.	68	81
Ограждение лестничных маршей ПЛГ 9; ПЛГ 10.	69	82
Ограждение лестничных маршей ПЛГ 11; ПЛГ 12.	70	83

ТК 1973г.

Содержание альбома.

Серия 1.450-2

Выпуск 4

Лист —

ЭКРАЭЛЕКТРОСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

Дата выпуска 1973г.

Гип инж. Шевченко

Нач. отдела

Наименование	N листов	N стр.
Ограждение лестничных маршей ОЛГ 1; ОЛГ 2.	71	84
Ограждение лестничных маршей ОЛГ 3; ОЛГ 4.	72	85
Ограждение лестничных маршей ОЛГ 5; ОЛГ 6.	73	86
Ограждение лестничных маршей ОЛГ 7; ОЛГ 8.	74	87
Ограждение лестничных маршей ОЛГ 9; ОЛГ 10.	75	88
Ограждение лестничных маршей ОЛГ 11; ОЛГ 12.	76	89
Ограждение лестничных маршей ПМГ 1; ПМГ 2.	77	90
Ограждение лестничных маршей ПМГ 3; ПМГ 4.	78	91
Ограждение лестничных маршей ПМГ 5; ПМГ 6.	79	92
Ограждение лестничных маршей ПМГ 7; ПМГ 8.	80	93
Ограждение лестничных маршей ПМГ 9; ПМГ 10.	81	94
Ограждение лестничных маршей ПМГ 11; ПМГ 12.	82	95
Ограждение лестничных маршей ПМГ 13; ПМГ 14.	83	96
Ограждение лестничных маршей ПМГ 15; ПМГ 16.	84	97
Ограждение лестничных маршей ПМГ 17; ПМГ 18.	85	98
Ограждение лестничных маршей ОМГ 1; ОМГ 2.	86	99
Ограждение лестничных маршей ОМГ 3; ОМГ 4.	87	100
Ограждение лестничных маршей ОМГ 5; ОМГ 6.	88	101
Ограждение лестничных маршей ОМГ 7; ОМГ 8.	89	102
Ограждение лестничных маршей ОМГ 9; ОМГ 10.	90	103
Ограждение лестничных маршей ОМГ 11; ОМГ 12.	91	104
Ограждение лестничных маршей ОМГ 13; ОМГ 14.	92	105
Ограждение лестничных маршей ОМГ 15; ОМГ 16.	93	106
Ограждение лестничных маршей ОМГ 17; ОМГ 18.	94	107
Ограждение переходных площадок ППГ 1; ППГ 2; ППГ 3	95	108
Ограждение переходных площадок ППГ 4; ППГ 5; ППГ 6.	96	109
Ограждение переходных площадок ППГ 7; ППГ 8; ППГ 12.	97	110
Ограждение переходных площадок ППГ 9; ППГ 10; ППГ 11.	98	111
Ограждение железобетонных площадок ППГ 13; ППГ 14.	99	112
Ограждение переходных площадок ППГ 15; ППГ 16; ППГ 17.	100	113
Ограждение переходных площадок ОПГ 1; ОПГ 2; ОПГ 3.	101	114
Ограждение переходных площадок ОПГ 4; ОПГ 5; ОПГ 6.	102	115
Ограждение переходных площадок ОПГ 7; ОПГ 8; ОПГ 12.	103	116
Ограждение переходных площадок ОПГ 9; ОПГ 10; ОПГ 11.	104	117
Ограждение переходных площадок ОПГ 13; ОПГ 14.	105	118
Ограждение переходных площадок ОПГ 15; ОПГ 16; ОПГ 17.	106	119
Ограждение стремянок СКГ 1; СКГ 2; СКГ 3; СКГ 4.	107	120
Ограждение стремянок СКГ 5, СКГ 6; СКГ 7; СКГ 8.	108	121

ТК 1973г.

Содержание альбома.

Серия 1.459-2
Выпуск 4 Лист —

I. Общая часть

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

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

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

Дополнительные элементы и узлы конструкций приведены в Выпуске 3.

II. Основные параметры и технические решения

В Выпуске приняты схемы и гаметры типовых конструкций лестниц и площадок, разработанных институтом ЦНИИпроектстальконструкция.

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

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

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

Гипростальконструкция г. Киев

Разработал Кононенко

Проверил

Дата выпуска 1973г.

III. Конструктивные решения

Лестничные марши.

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

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

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

Ступени выполнены трех типов:

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

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

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

Приварка отгибов ступеней к косоурам обязательна.

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

Переходные площадки

Балки площадок выполняются из швеллера №14 или №16.

Настил трех типов:

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

Торцевые ребра жесткости из ∠ 75×6.

В нижних площадках составных лестничных маршей торцевое ребро жесткости из ∠ 75×6 ставится согласно узлам 2 и 4 (см. выпуск 3 листы 78, 79.) при этом марка площадки должна иметь дополнительный индекс „а" (например ПГ1^{а}-ПГ42^{а}).

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

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

Ограждение лестничных маршей и площадок

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

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

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

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

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

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

Стойки ограждений выполняются из уголков 50×5.

Промежуточный элемент ограждения из уголка 25×3

Поручни ограждений из уголков 56×4.

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

Крепление ограждений к косоурам лестничных маршей на болтах нормальной точности.

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

Ограждения стремянок.

Элементы ограждений выполнены из полосовой стали - 40×4.

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

IV. Нагрузки.

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

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

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

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

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

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

Гл. инж. ин-та			Ильяшевский
Нач. отдела			Полиновский
Руководитель группы			Коньченко
Исполнил			
Дата выпуска			1973г.

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

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

12761-02 Е

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

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

Таблица
допускаемых пролетов переходных площадок

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

V. Материал конструкций

Материал конструкций для районов строительства с расчетной наружной температурой -40°С и выше — сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71.

Для районов строительства с расчетной наружной температурой ниже -40°С — сталь углеродистая для сварных конструкций марки ВСт3пс6 по ГОСТ 380-71.

VI. Расход стали.

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

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

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

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

Разработал Кононенко

г. Киев

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

Таблица расхода стали на площадки (в кг/м²)

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

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

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

VII. Сортамент

Стальных горячекатаных профилей, применяемых в конструкциях лестничных маршей переходных площадок и ограждений

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

VIII. Защита конструкций от коррозии.

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

ГПроектстальконструкция г. Киев
Нач. отдела Шагинис
Гл. спец. проекта Ситилина
Проверил Тимаковский
Разраб. Кононенко
Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. №

IX. Транспортировка конструкций.

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

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

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

X. Монтаж конструкций.

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

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

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

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

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

XI. Маркировка элементов и Выбор марок

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

А. Для конструкций помещенных в настоящем выпуске.

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

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

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

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

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

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

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

ПГ - переходные площадки с настилом из рифленной стали.

ПТГ - переходные площадки с настилом из

полос -40×4, поставленных на ребро.

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

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

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

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

ППГ- ограждение переходных площадок высотой 1000 мм.

ОПГ- ограждение переходных площадок высотой 1200 мм.

СКГ- ограждение стремянок.

Б. Для конструкций, помещенных в выпуске 3.

СГ - стремянки

ДГ - дополнительные элементы.

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

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

VII Указания по применению

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

1. Возможность применения должна быть уточнена по указаниям „Правил техники безопасности", действующие в той или другой области промышленности.
2. При разработке проектов реконструкции зданий, цехов и сооружений, должны быть использованы типовые конструкции площадок, лестниц и ограждений с габаритными размерами и параметрами, близкими к фактическим и допустимым по условиям эксплуатации и техники безопасности.
   В этих случаях допускается применение типовых конструкций с устройством дополняющих элементов в виде площадок, подставок под марши и т п.
3. Вся техническая документация по типовым лестницам, площадкам и ограждениям в том числе спецификация и монтажные схемы должны быть выделены из общего проекта, с тем чтобы она могла быть передана в компактном виде на специализированные предприятия для изготовления конструкций.

Условные обозначения

Сварной шов заводской

Сварной шов монтажный

Прерывистый сварной шов

Дыра

Болт

Линия симметрии.

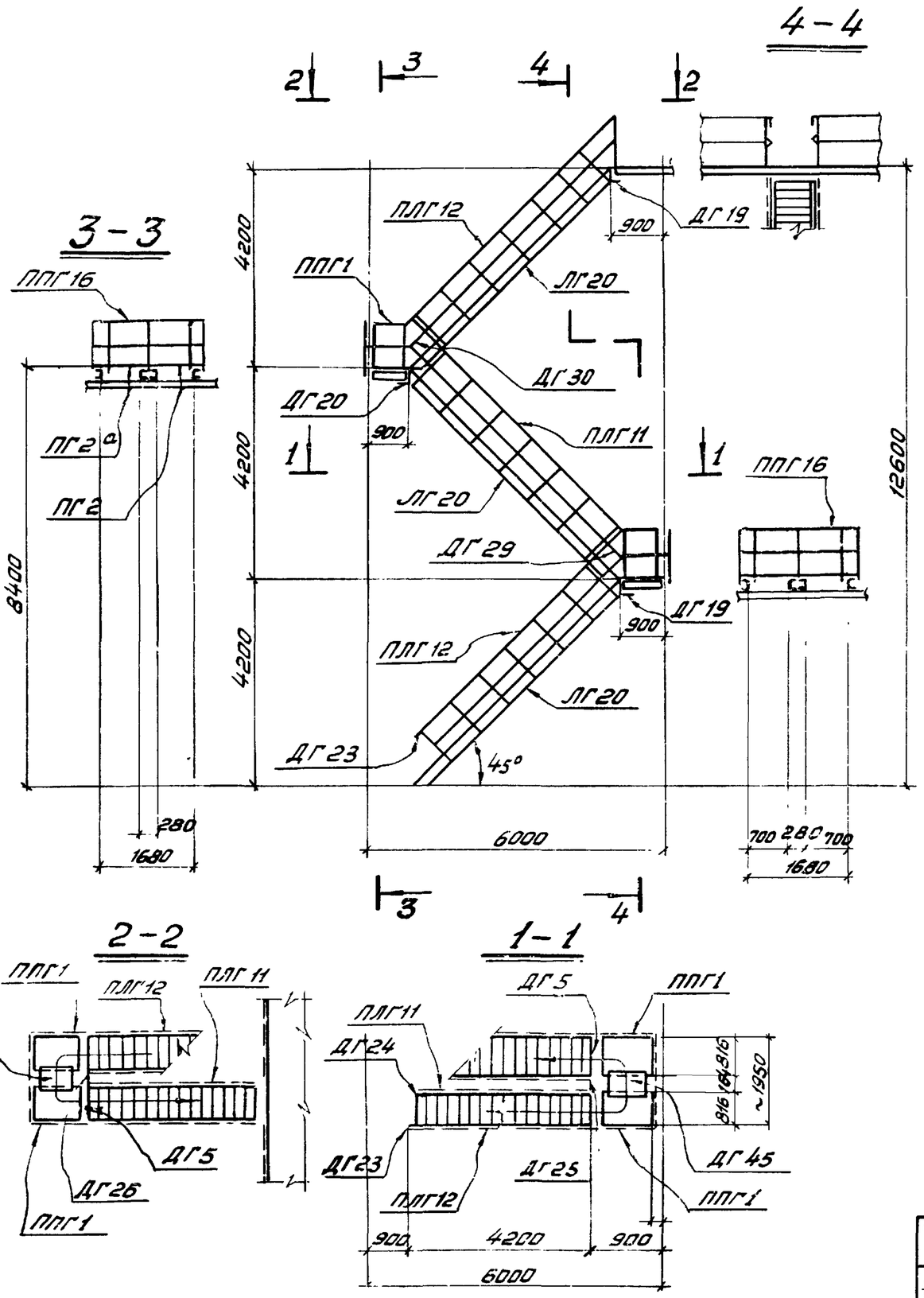
Условные сокращения

п×р р – п равных расстояний.

ГИП	Тулаковский		
Нач. отдела	Конюченко		
Гл. инж. проекта			
Шейнин			
Руководитель группы			
Проверил			
Исполнил			
Даты	Выпуска		

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

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



Ведомость элементов

12

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

Таблица монтажных метизов на схему

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

Таблица сварных швов

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

ТК 1973г.

Пример оформления заказа составных лестничных маршей под L 45°.

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист —

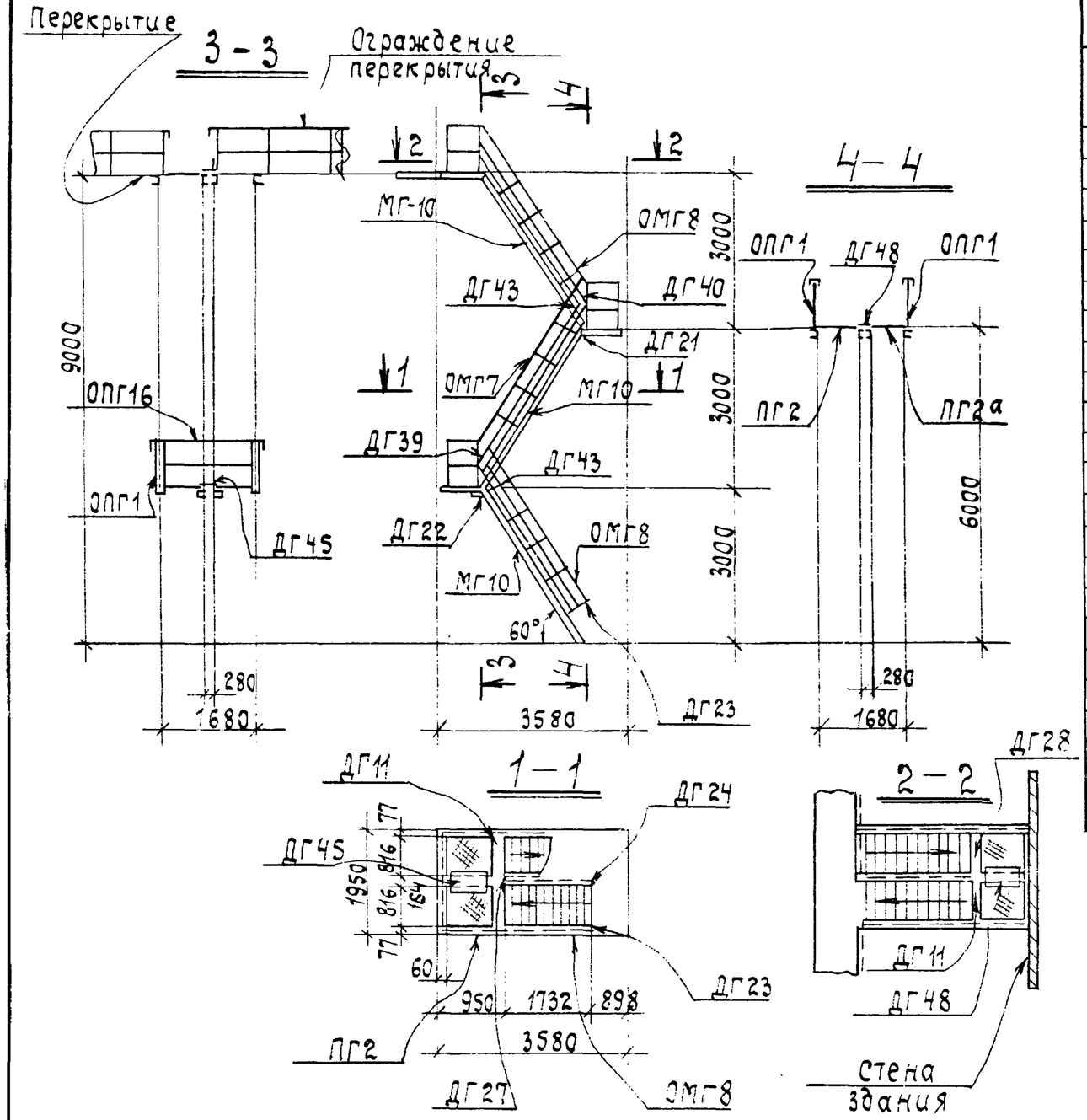
ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

Гл. инж. проекта Скорина

Нач. отдела Полянский

Исполнил Шейчик

Дата выпуска 1973г.



Ведомость элементов.

13

Марка	Наименование.	К-во	Масса в кг. Марки	Масса в кг. Всех	NN листов	Примечание.
МГ10	Лестничный марш	3	150	480	25	
ПГ2	Переходная площадка.	3	56	168	41	
ПГ2а	переходная площадка.	2	56	112	41	
ОМГ7	Ограждения марш.	3	39	117	89	
ОМГ8	Ограждения марш.	3	39	117	89	
ОПГ1	Ограждения площ.	1	19	19	101	
ОПГ16	Ограждения площ.	2	33	66	106	
ДГ11		2	18	36	71	
ДГ21		3	1	3	75	
ДГ22		3	1	3	75	
ДГ23		1	1	1	76	
ДГ24		1	1	1	76	
ДГ27	Дополнит. элементы	1	1	1	76	
ДГ28		1	1	1	76	см. выпуск 3
ДГ39		2	1	2	77	
ДГ40		2	1	2	77	
ДГ43		4	5	20	77	
ДГ45		1	7	7	75	
ДГ48		1	6	6	75	
Масса металлоконструкций				1162		
Масса монтажных метизов				6.0		
Масса монтажных швов.				1.2		

Примечание

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

Таблица монтажных сварных швов.

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

Таблица монтажных метизов на схему.

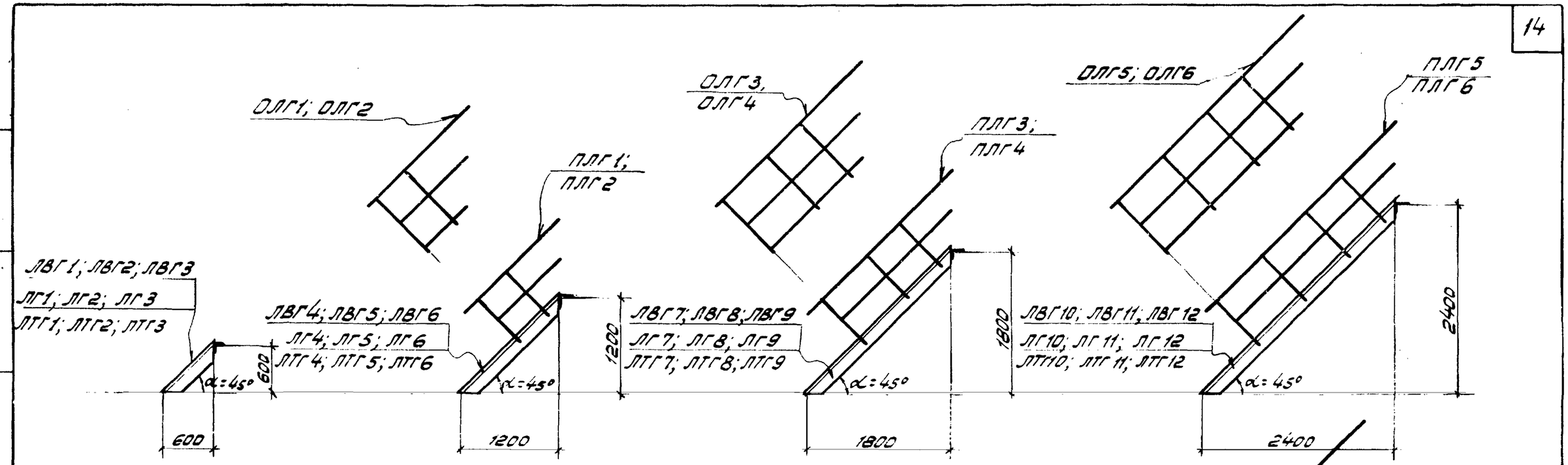
Наименование	Диам. мм.	Длина, мм. Стер.	Длина, мм. Кар.	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание
Болт М12	12	30	30	96	4.02	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	96	1.66	5915-70*	
Шайба пруж. 12н.	—	—	—	96	0.32	6402-70*	
Всего:					6.00		

ТК 1973г.

Пример оформления заказа составных лестничных маршей под ∠ 60°.

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист —

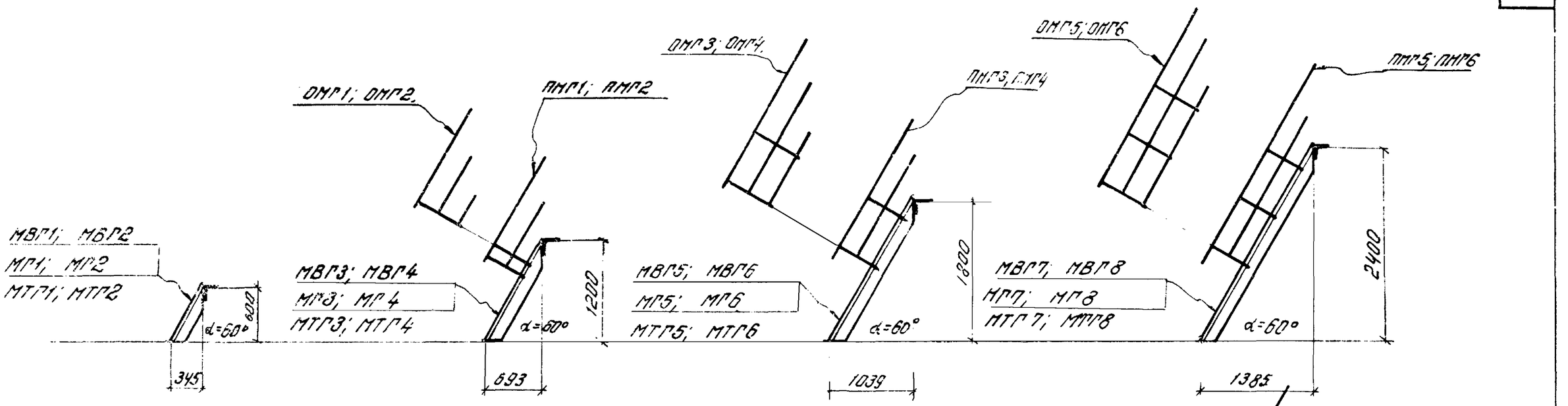


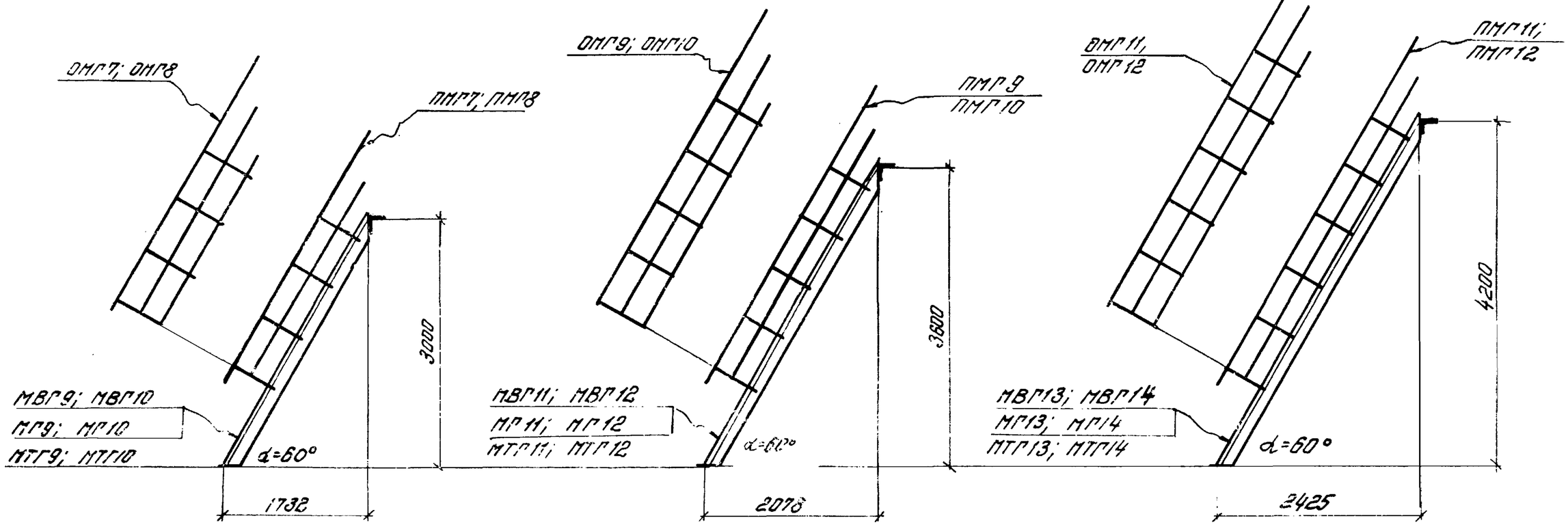
Примечание

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

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

Госгражданстрой г. Киев
Зав. отделом Кравецкая
Гл. инженер проекта Кулаков
Гл. специалист Исаенко
Нач. отдела
Дата выпуска 1973г.

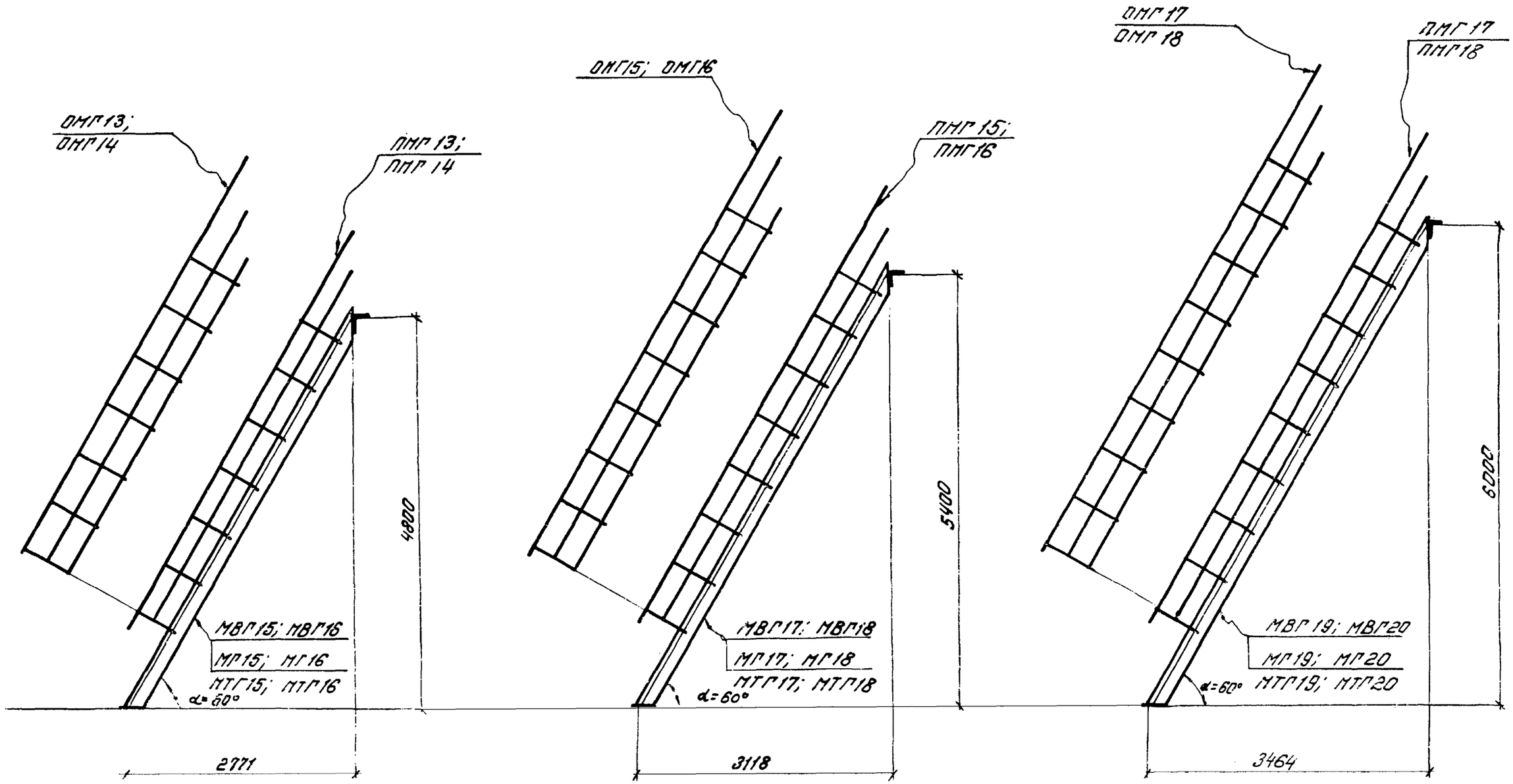




Примечание

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

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



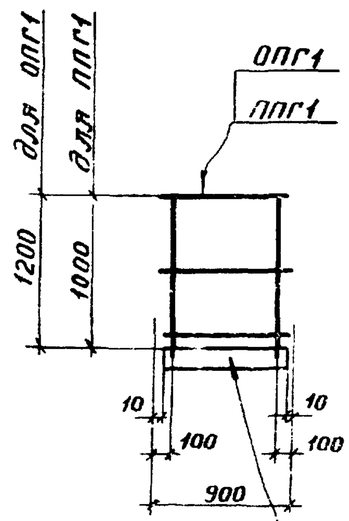
Примечание

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

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

ГПИ Гипростальконструкция г. Киев

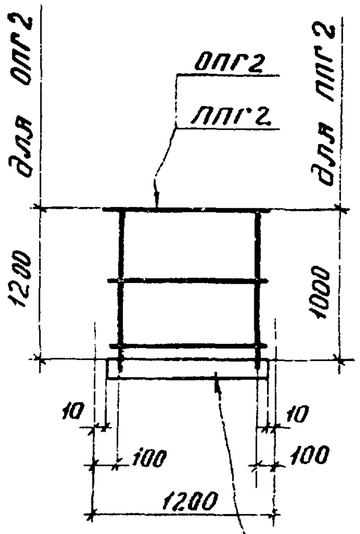
Главный инженер проекта Полянковский
Гл. конструктор Краевской
Нач. отдела
Разработал
Проверил
Исполнил
Шеинис
Дата выпуска 1973г.



ПВГ1; ПВГ2; ПВГ3

ПГ1; ПГ2; ПГ3

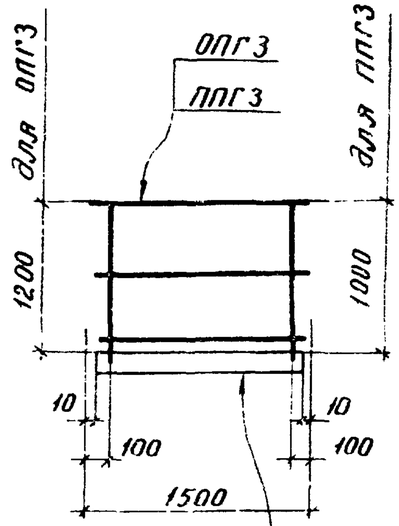
ПТГ1; ПТГ2; ПТГ3



ПВГ4; ПВГ5; ПВГ6

ПГ4; ПГ5; ПГ6

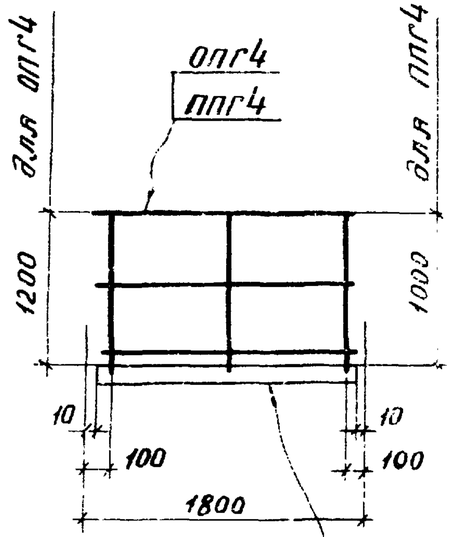
ПТГ4; ПТГ5; ПТГ6



ПВГ7; ПВГ8; ПВГ9

ПГ7; ПГ8; ПГ9

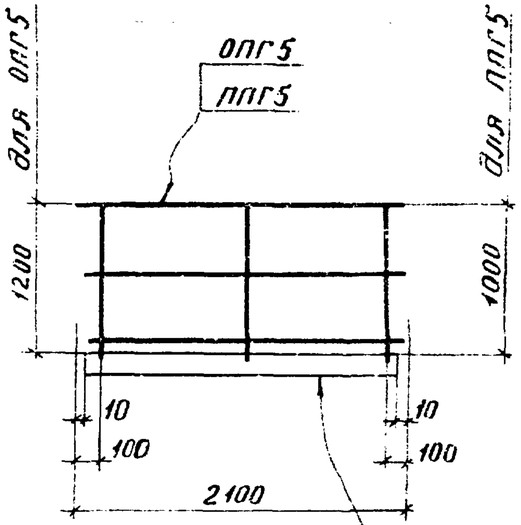
ПТГ7; ПТГ8; ПТГ9



ПВГ10; ПВГ11; ПВГ12

ПГ10; ПГ11; ПГ12

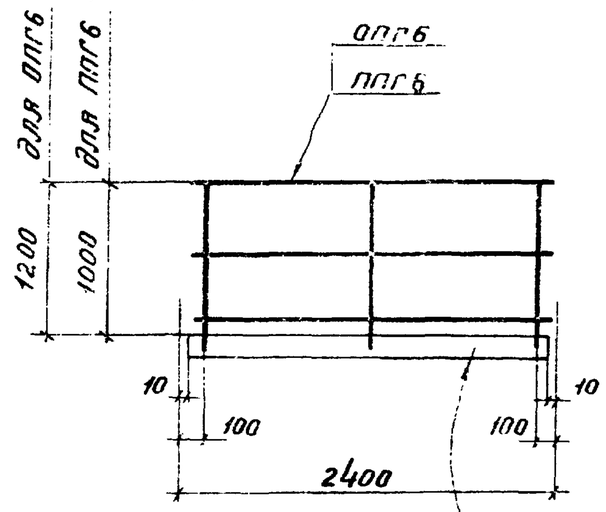
ПТГ10; ПТГ11; ПТГ12



ПВГ13; ПВГ14; ПВГ15

ПГ13; ПГ14; ПГ15

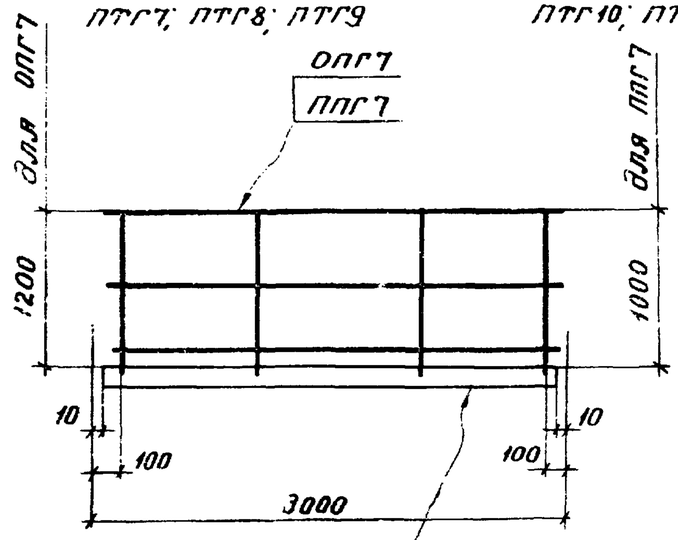
ПТГ13; ПТГ14; ПТГ15



ПВГ16; ПВГ17; ПВГ18

ПГ16; ПГ17; ПГ18

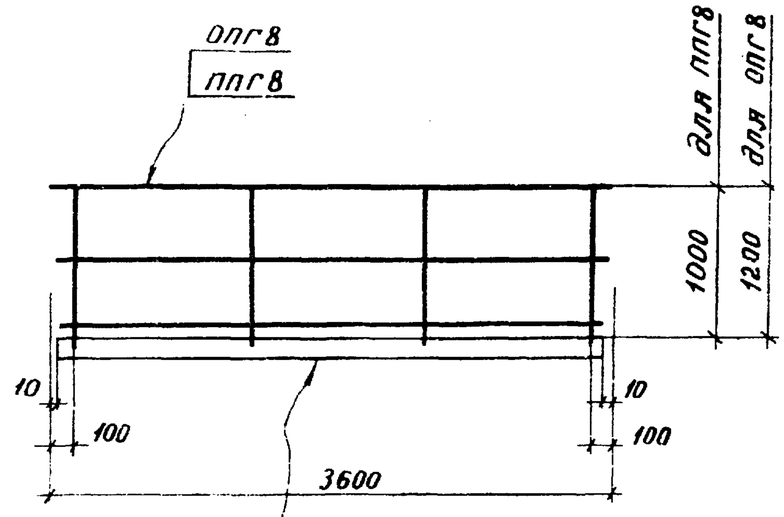
ПТГ16; ПТГ17; ПТГ18



ПВГ19; ПВГ20; ПВГ21

ПГ19; ПГ20; ПГ21

ПТГ19; ПТГ20; ПТГ21

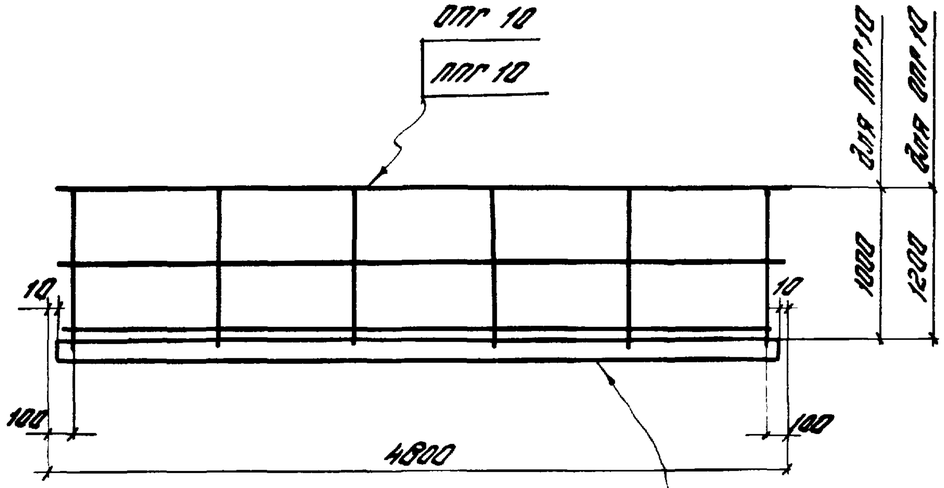


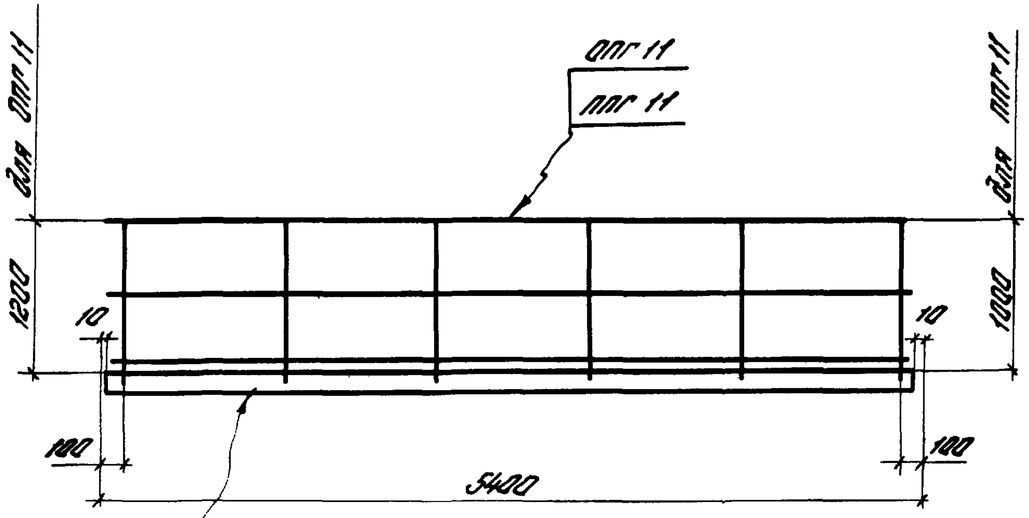
ПВГ22; ПВГ23; ПВГ24

ПГ22; ПГ23; ПГ24

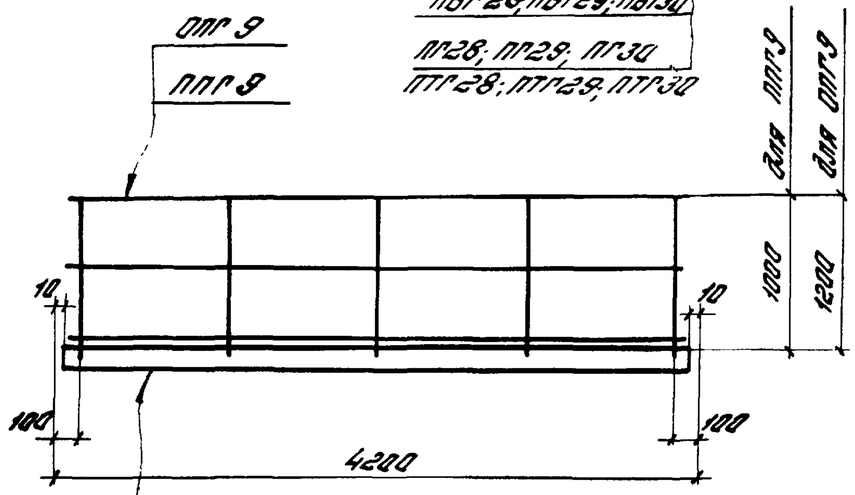
ПТГ22; ПТГ23; ПТГ24

ТК 1979г.	Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 4	Лист 4

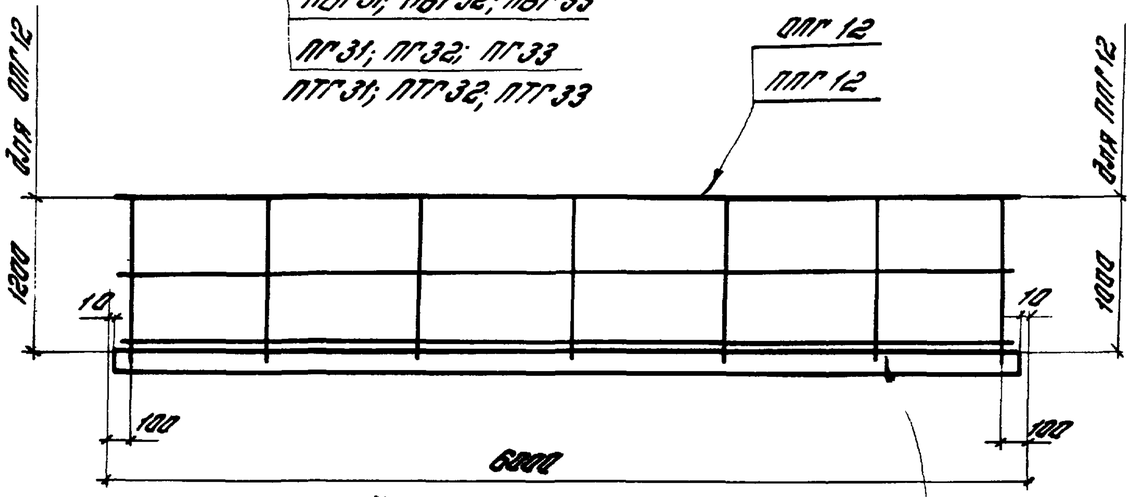




ПВГ28; ПВГ29; ПВГ30
ПГ28; ПГ29; ПГ30
ПТГ28; ПТГ29; ПТГ30



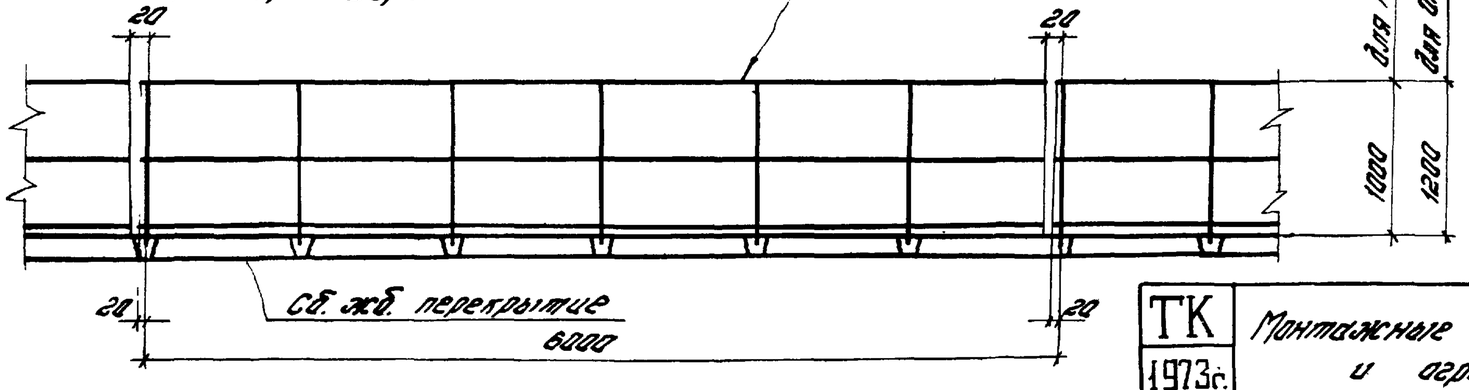
ПВГ31; ПВГ32; ПВГ33
ПГ31; ПГ32; ПГ33
ПТГ31; ПТГ32; ПТГ33



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

ОПГ13; ОПГ14
ППГ13; ППГ14

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



ТК 1973г.

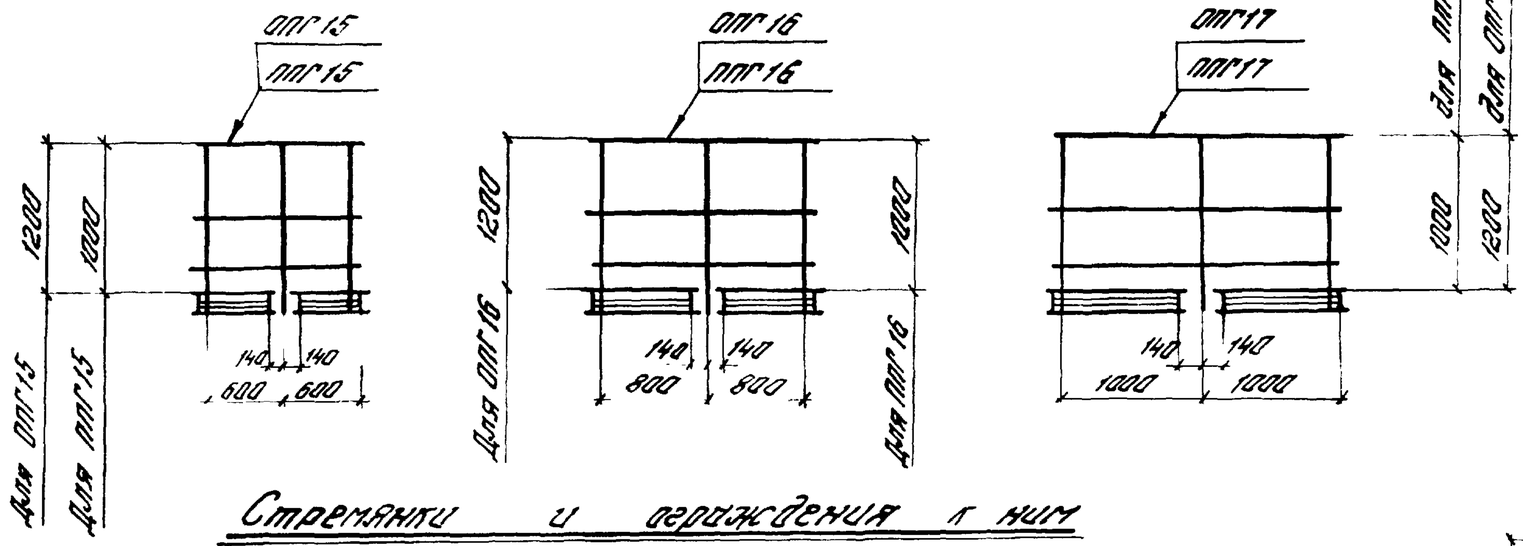
Монтажные схемы переходных площадок и ограждения к ним

Серия 1.459-2
Выпуск 4
Лист 5

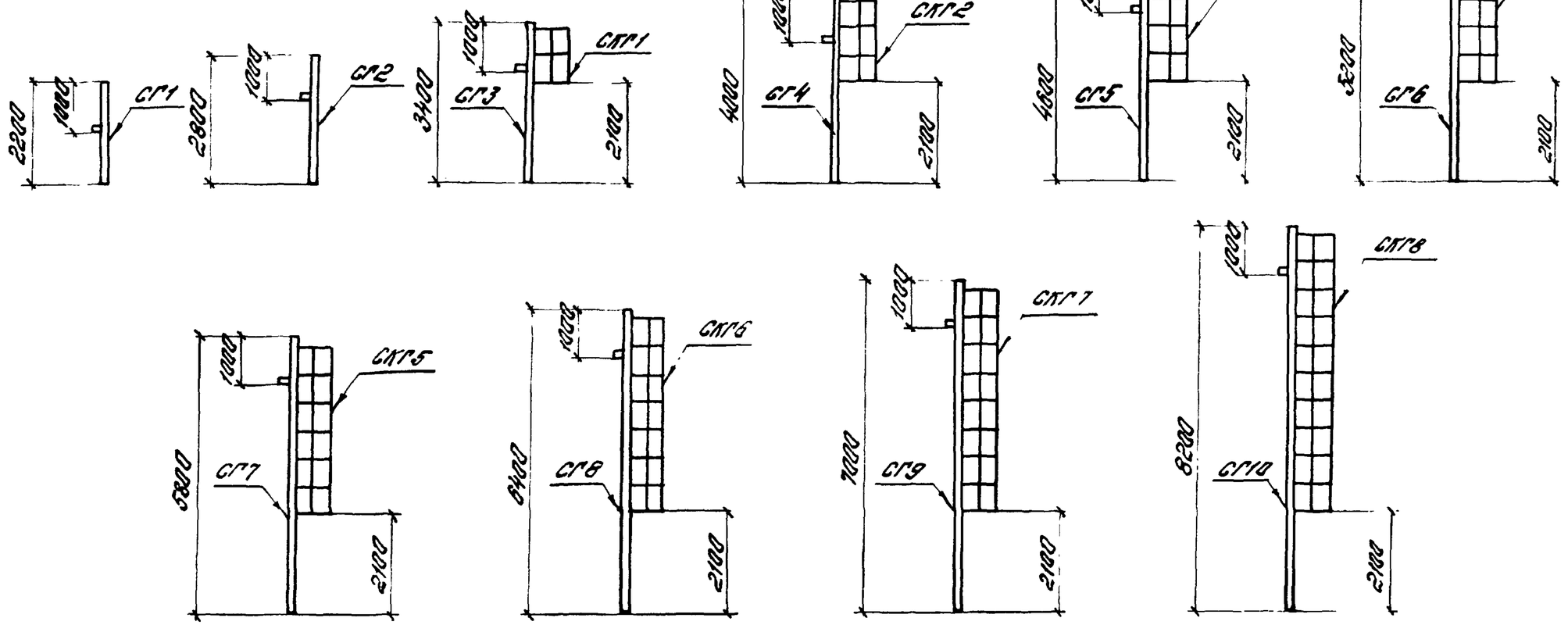
УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.Киев.

Гип Ачкасов
Нач. отдела Шейнис
Гл. инж. пр. Шейнис
Руковод. группы Ачкасов
Проверил Шейнис
Исполнил Шейнис
Дата выпуска: 1973г.

Ограждение по торцам переходных площадок



Стремянки и ограждения к ним

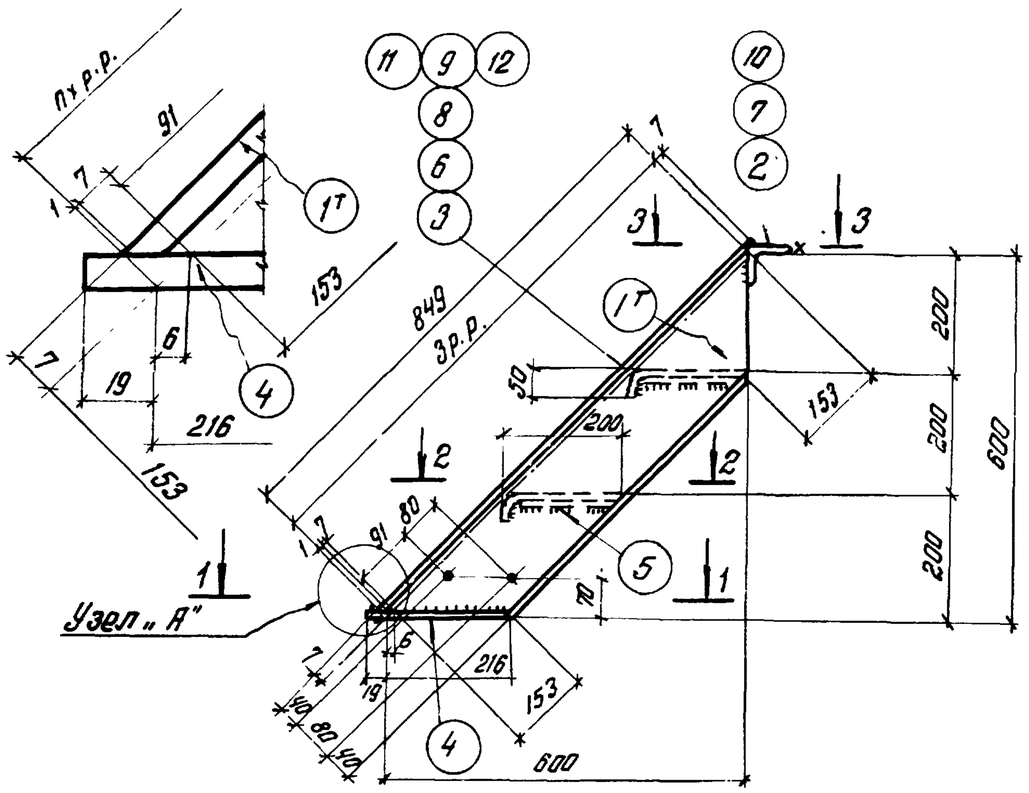


ТК 1973г.	Монтажные схемы ограждений по торцам переходных площадок, стремянок и ограждений.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 4	Лист 6

Дата выпуска: 1973г.

Г. Лиев.

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



Спецификация

20

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

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ЛВГ1			3,11			
ЛВГ2			3,11			
ЛВГ3		▷4	3,11		Э42	
ЛГ1			2,19			
ЛГ2			2,19			
ЛГ3			2,19			

ТК 1973г.

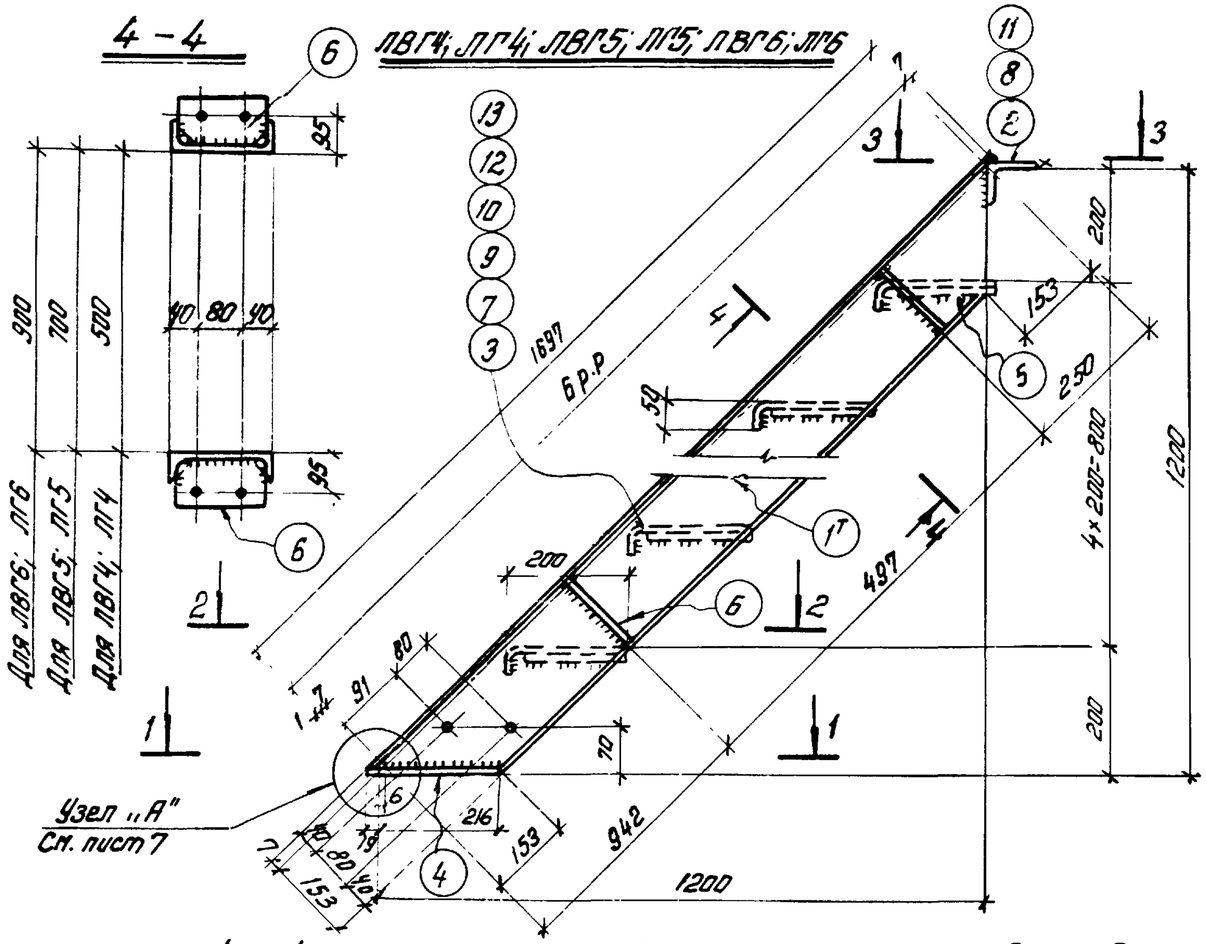
Лестничные марши ЛВГ1; ЛГ1; ЛВГ2; ЛГ2; ЛВГ3; ЛГ3.

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 7

ГПИ Киевпроектстальконструкция г. Киев

Гл. инж. ин-ты Залялов
Нач. отдела Козаченко
Дата выпуска: Василенко
Бригадир Авакян
Проверил Авакян
Исполнил Испанин
Рыбенко
Шейтис
1973г.



Спецификация

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

Примечания

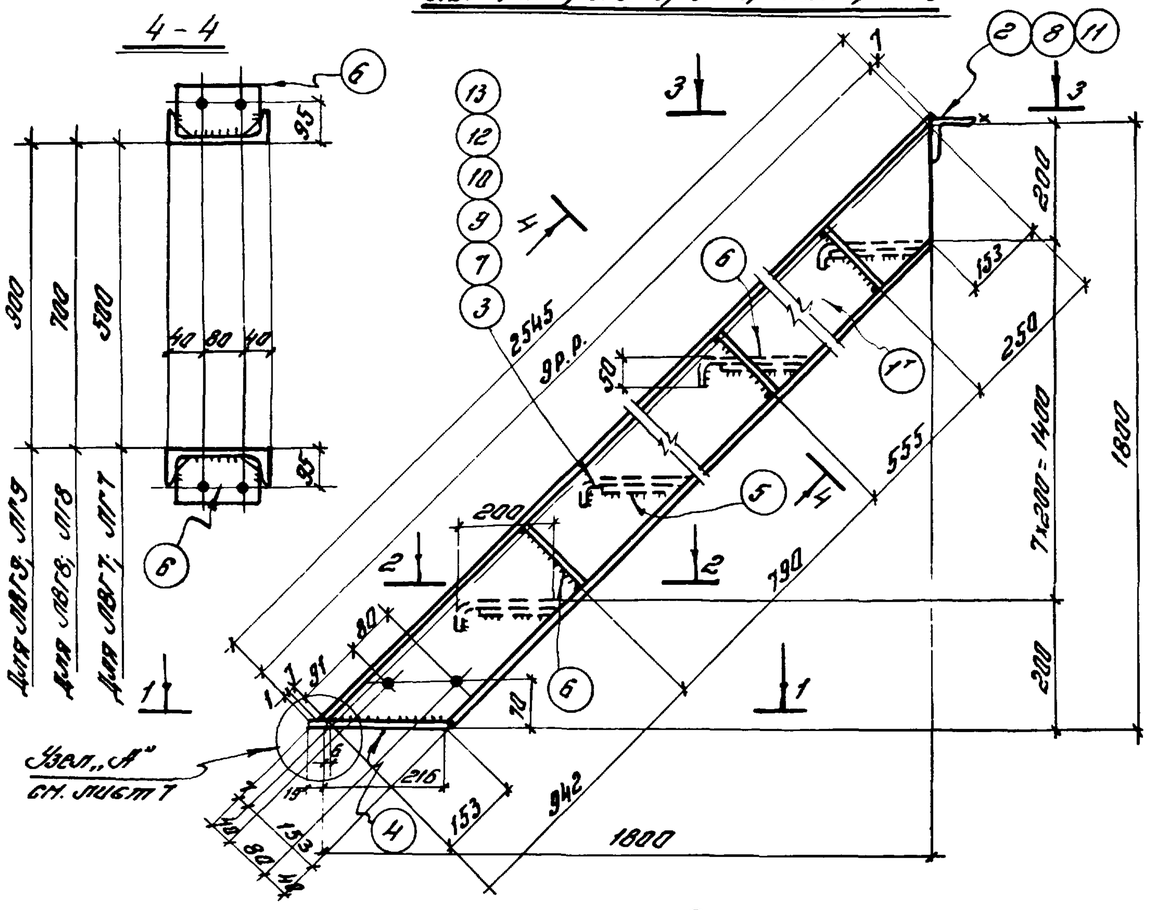
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип и толщ. шва	Длина, мм на пар.	Длина, мм общ.	Тип электрода	Примечание
ЛВГ4			1,30			
ЛВГ5			7,30			
ЛВГ6			7,30			
ЛГ4			5,00			
ЛГ5			5,00			
ЛГ6			5,00			

ТК 1973г.	Лестничные марши ЛВГ4; ЛГ4; ЛВГ5; ЛГ5; ЛВГ6; ЛГ6	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 8

ЛВГ7; ЛГ7; ЛВГ8; ЛГ8; ЛВГ9; ЛГ9



Спецификация

22

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-80 Г	К-80 Н	Масса 8 кг дет.	Масса 8 кг всех	Марки	Примечание
ЛВГ7	1	⊏16	2551	1	1	36.3	73	111	
	2	L 75×6	628	1	–	4.3	4		
	3	-250×5	500	8	–	3.1	25		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	4	- 70×6	235	2	–	0.8	2		
	5	- 40×4	185	16	–	0.2	3		
	6	- 110×4	146	6	–	0.5	3		
		1% на сварные швы					1		
ЛГ7		Детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ7					82	117	
	7	-250×4	500	8	–	4.2	34		Рифлен. ст.
		1% на сварные швы					1		
ЛВГ8		Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ7					81	122	
	8	L 75×6	828	1	–	5.7	6		
	9	-250×5	700	8	–	4.3	34		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
		1% на сварные швы					1		
ЛГ8		Детали 1,4,6 по марке ЛВГ7					78	131	
	8	L 75×6	828	1	–	5.7	6		
	10	-250×4	700	8	–	5.8	46		Рифлен. ст.
		1% на сварные швы					1		
ЛВГ9		Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ7					81	134	
	11	L 75×6	1028	1	–	7.1	7		
	12	-250×5	900	8	–	5.6	45		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
		1% на сварные швы					1		
ЛГ9		Детали 1,4,5 по марке ЛВГ7					78	146	
	11	L 75×6	1028	1	–	7.1	7		
	13	-250×4	900	8	–	7.5	60		Рифлен. ст.
		1% на сварные швы					1		

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марки	К-80	Тип и толщина шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ЛВГ7; ЛВГ8			12.8			
ЛВГ9			12.8			
ЛГ7; ЛГ8		4	7.14		Э42	
ЛГ9			7.14			

ТК 1973г.

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

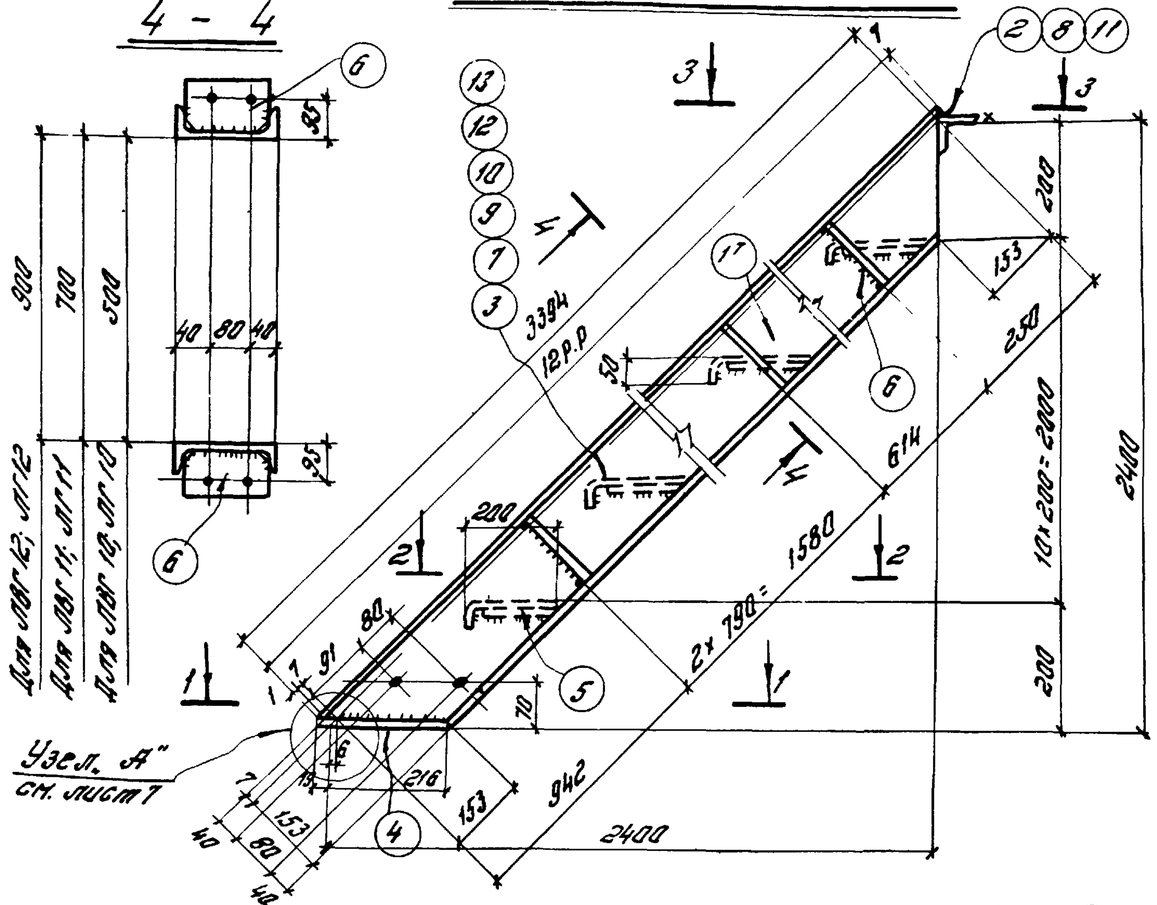
Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 9

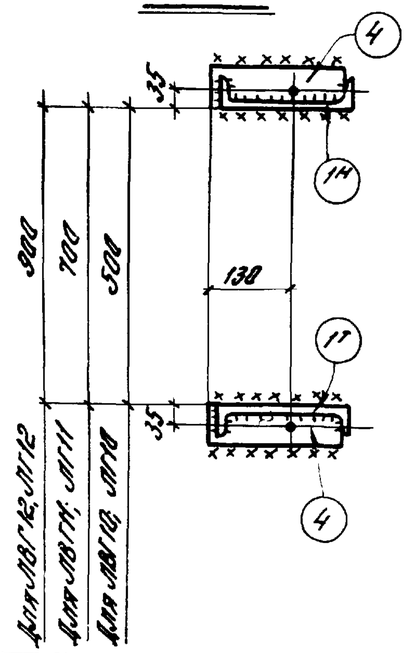
ЦКБ проектстальконструкция г. Киев. Нач. отдела Шейнис. Гл. инж. Дьячкова. Изменения. Заказчик. Проверил Жилин. Разработал Васильев. 1973г.

ЛВГ10; ЛГ10; ЛВГ11; ЛГ11; ЛВГ12, ЛГ12

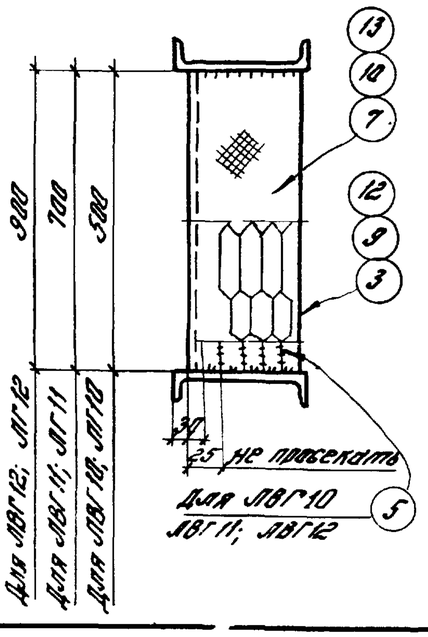
4 - 4



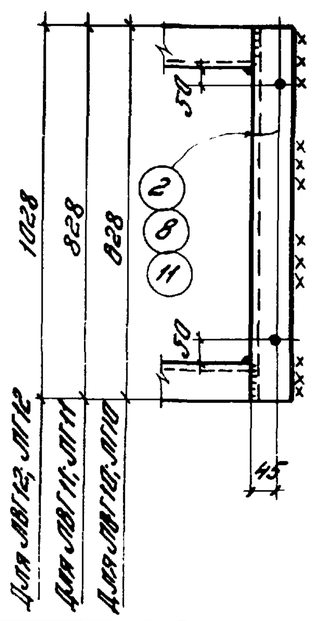
1 - 1



2 - 2



3 - 3



Изменения | Извещение

Дата выпуска:

1973г.

г. Киев

Спецификация

23

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса 1 дет.	Масса всех	Марки	Примечание
ЛВГ10	1	С16	3400	1	1	48,3	97	146	
	2	L 75×6	628	1	—	4,3	4		
	3	-250×5	500	11	—	3,1	34		Прокечно-монтаж. лист ПВ-510
	4	-70×6	235	2	—	0,8	2		
	5	-40×4	185	22	—	0,2	4		
	6	-110×4	146	8	—	0,5	4		
		1% на сварные швы					1		
ЛГ10		Детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ10					107	155	
	7	-250×4	500	Н	—	4,2	46		Рифлен. ст.
		1% на сварные швы					2		
ЛВГ11		Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ10					107	162	
	8	L 75×6	828	1	—	5,7	6		
	9	-250×5	700	11	—	4,3	47		Прокечно-монтаж. листПВ-510
		1% на сварные швы					2		
ЛГ11		Детали 1,4,6 по марке ЛВГ10					103	175	
	8	L 75×6	828	1	—	5,7	6		
	10	-250×4	700	11	—	5,8	64		Рифлен. ст.
		1% на сварные швы					2		
ЛВГ12		Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ10					107	178	
	11	L 75×6	1028	1	—	7,1	9		
	12	-250×5	900	11	—	5,6	62		Прокечно-монтажн. лист ПВ-510
		1% на сварные швы					2		
ЛГ12		Детали 1,4,6 по марке ЛВГ10					103	194	
	11	L 75×6	1028	1	—	7,1	7		
	13	-250×4	900	11	—	7,5	82		Рифлен. ст.
		1% на сварные швы					2		

Примечания

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

Таблица сварных швов

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

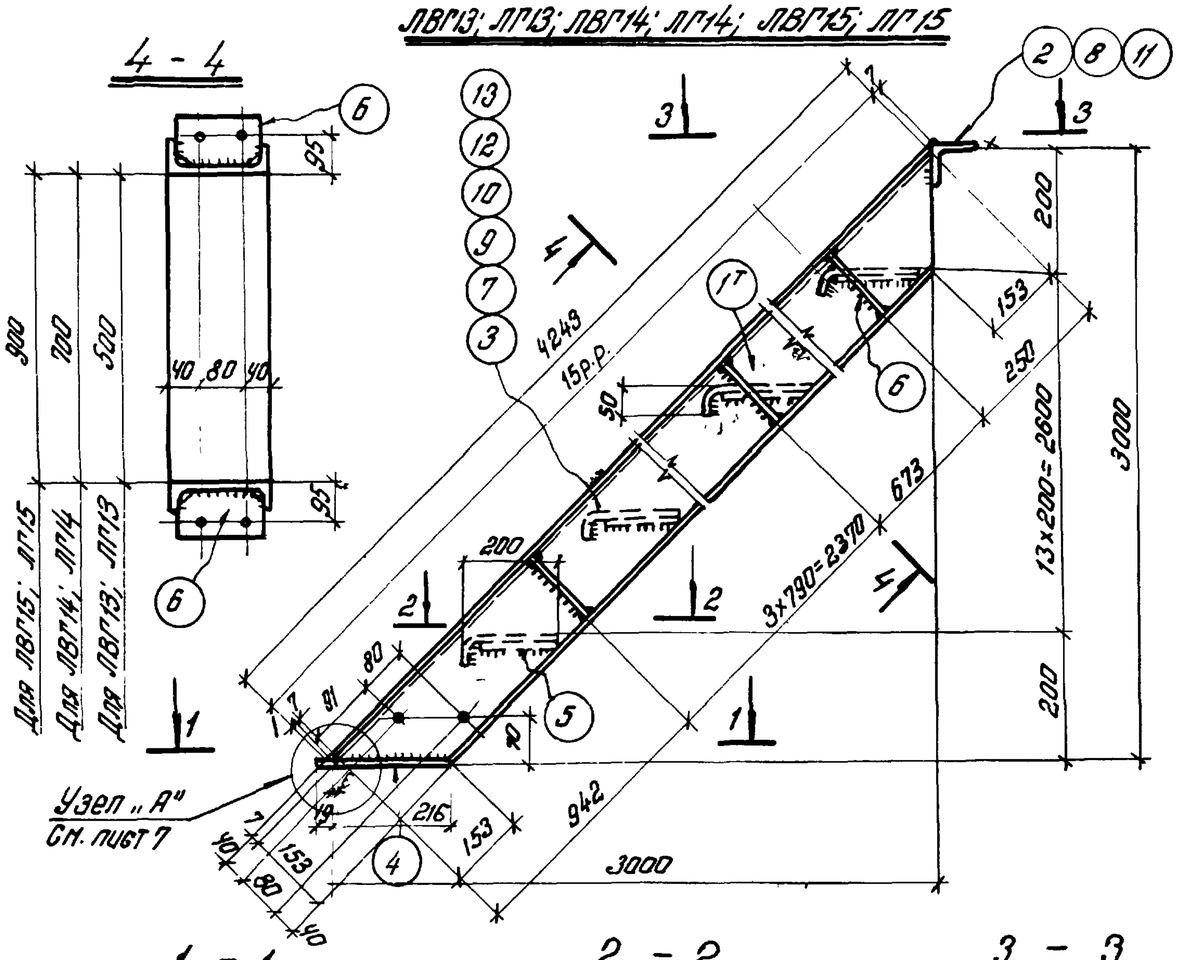
ТК 1973г.

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

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 10

ЛВГ13; ЛГ13; ЛВГ14; ЛГ14; ЛВГ15; ЛГ15



Спецификация

24

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	к-во Т	к-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ЛВГ13	1	С16	4249	1	1	60,3	121	183	
	2	L 75×6	628	1	–	4,3	4		
	3	– 250×5	500	14	–	3,1	43		Просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	4	– 70×6	235	2	–	0,8	2		
	5	– 40×4	185	28	–	0,2	6		
	6	– 110×4	146	10	–	0,5	5		
		1% на сварные швы					2		
ЛГ13		Детали 1,2,4,6 по марке ЛВГ13					132	193	
	7	– 250×4	500	14	–	4,2	59		Рифленая ст.
		1% на сварные швы					2		
ЛВГ14		Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ13					134	202	
	8	L 75×6	828	1	–	5,7	6		
	9	– 250×5	700	14	–	4,3	60		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
		1% на сварные швы					2		
ЛГ14		Детали 1,4,6 по марке ЛВГ13					128	217	
	8	L 75×6	828	1	–	5,7	6		
	10	– 250×4	700	14	–	5,8	81		Рифленая ст.
		1% на сварные швы					2		
ЛВГ15		Детали 1,4,5,6 по марке ЛВГ13					134	221	
	11	L 75×6	1028	1	–	7,1	7		
	12	– 250×5	900	14	–	5,6	78		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
		1% на сварные швы					2		
ЛГ15		Детали 1,4,6 по марке ЛВГ13					128	242	
	11	L 75×6	1028	1	–	7,1	7		
	13	– 250×4	900	14	–	7,5	105		Рифленая ст.
		1% на сварные швы					2		

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марка	к-во	Тип и тощ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ЛВГ13; ЛВГ14		⊿ 4	17,9		342	
ЛВГ15			17,9			
ЛГ13; ЛГ14			11,5			
ЛГ15			11,5			

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

Директор
Гл. инж. ин-та
Нач. отдела
Дата

Шишкин
Полянковский
Казаченко
Васильченко

Гончаров
Брицаев
Проверил
Исполнил

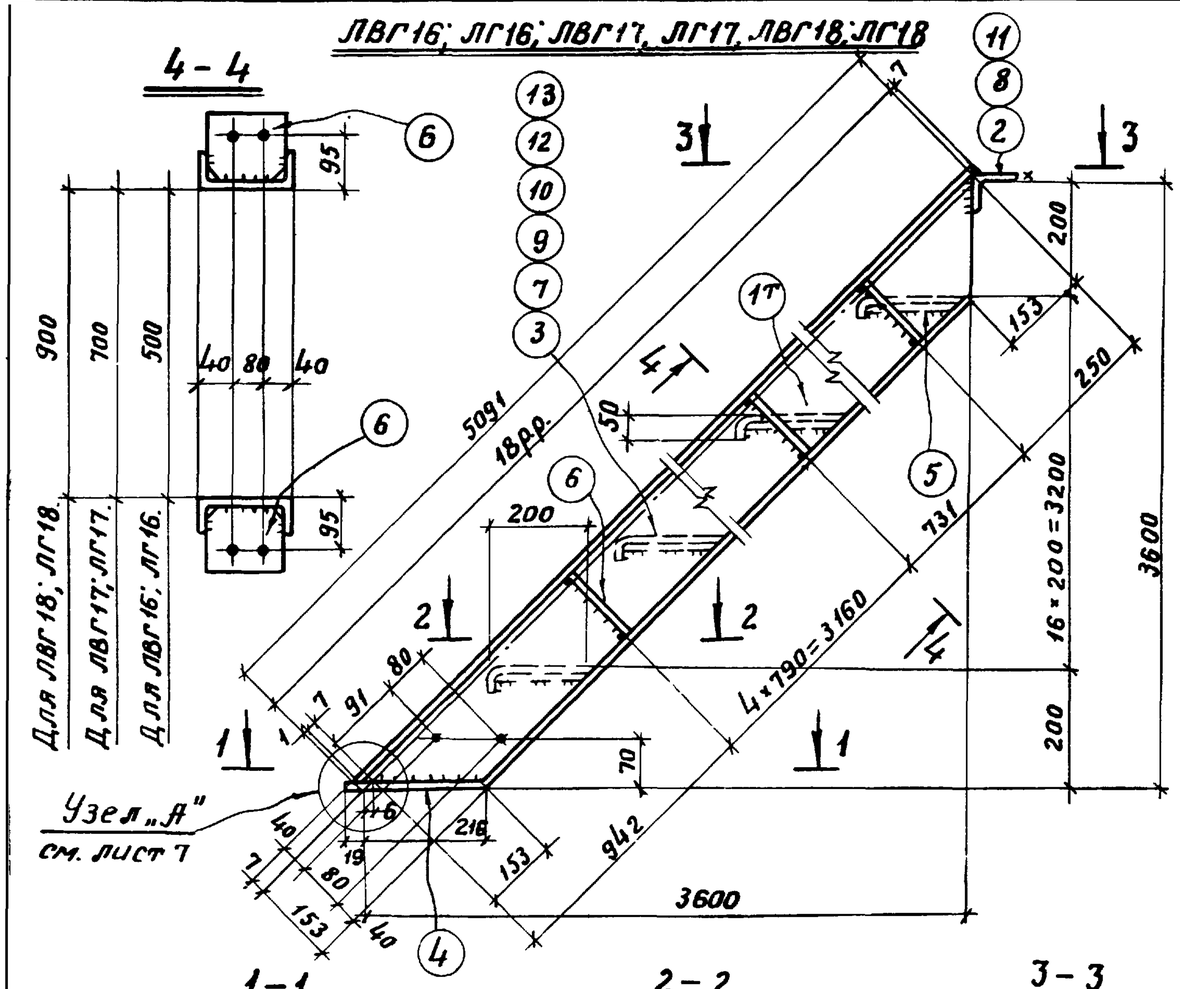
Печков
Лотенко
Шейнис

1973 г.

ТК 1973 г.

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

Серия 1.459-2
Выпуск 4
Лист 11



Спецификация

25

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

Примечания

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

Таблица сварных швов

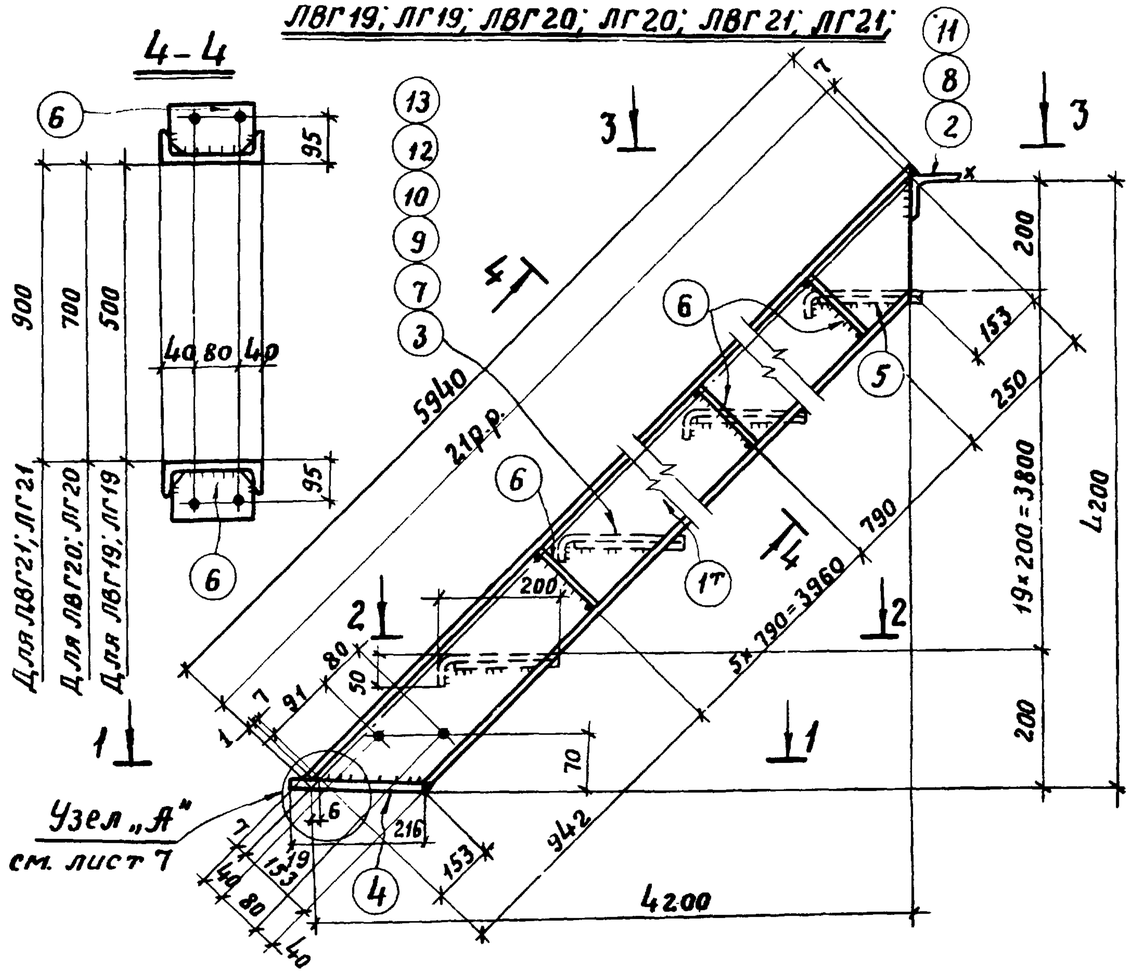
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марк	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ЛВГ16; ЛВГ17; ЛВГ18		◺ 4	21,4		Э42	
ЛГ16; ЛГ17; ЛГ18.			13,6			

ТК 1973г.

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

Серия 1.459-2. Выпуск 4. Лист 12.

ЛВГ19; ЛГ19; ЛВГ20; ЛГ20; ЛВГ21; ЛГ21;



Спецификация

26

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

Примечания

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

Таблица сварных швов.

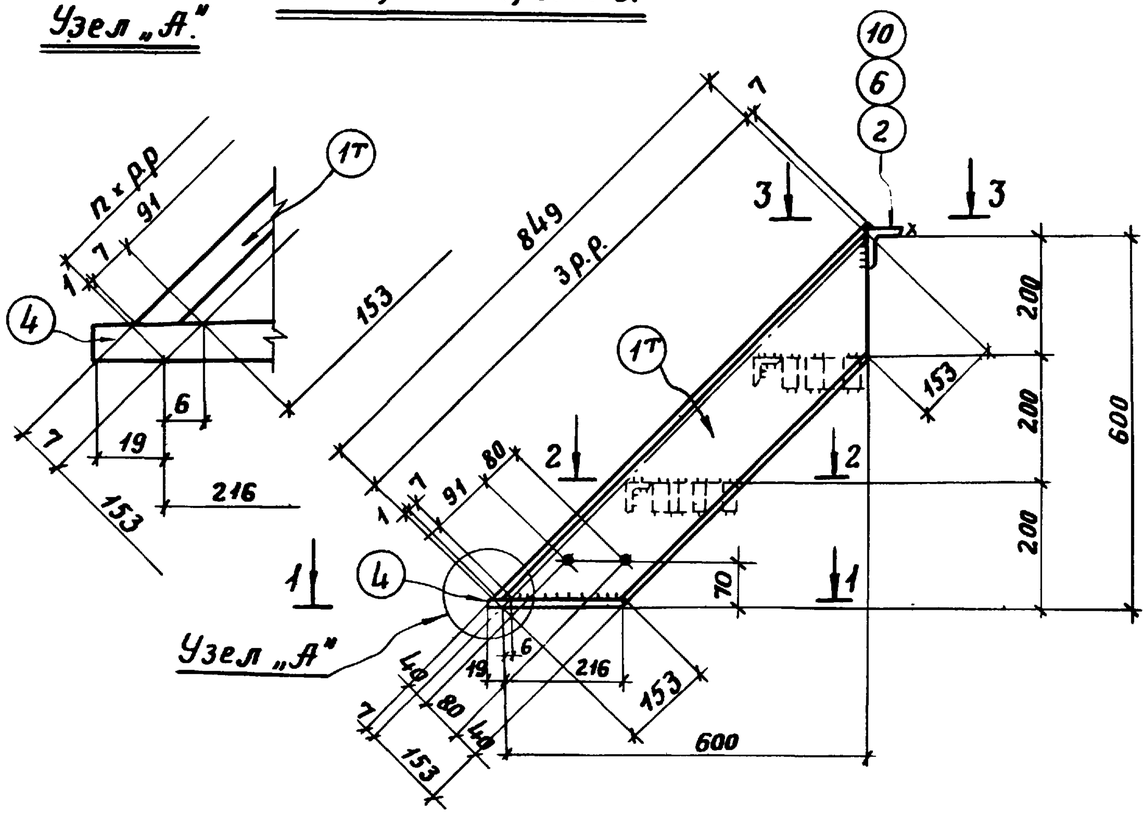
Марка	К-во	Тип и толщ. шва.	Длина, м На марк	Длина, м Общ.	Тип электрода.	Примечание
ЛВГ19; ЛВГ20; ЛВГ21.		4	25,0		Э42	
ЛГ19; ЛГ20; ЛГ21.		4	15,8		Э42	

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

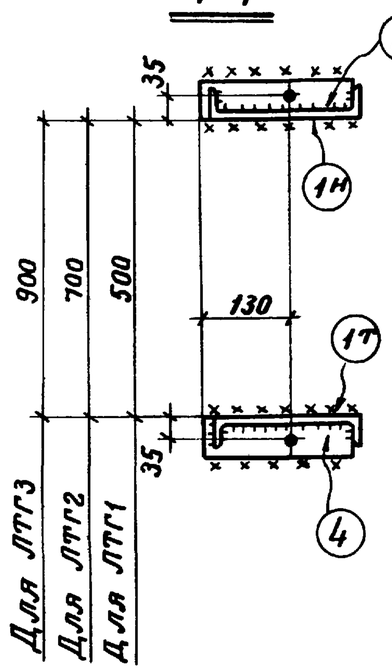
Госпроектстальконструкция г. Киев
Нач. отдела — Шейнис
Проверил — Исполнил — Дата выпуска: 1973г.
Козаченко — Василенко

ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3.

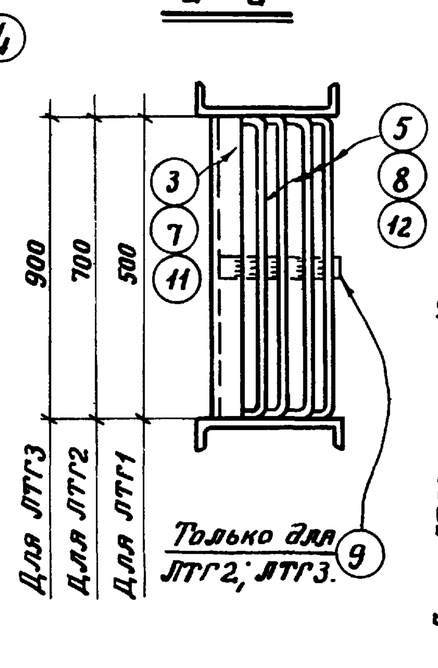
Узел „А"



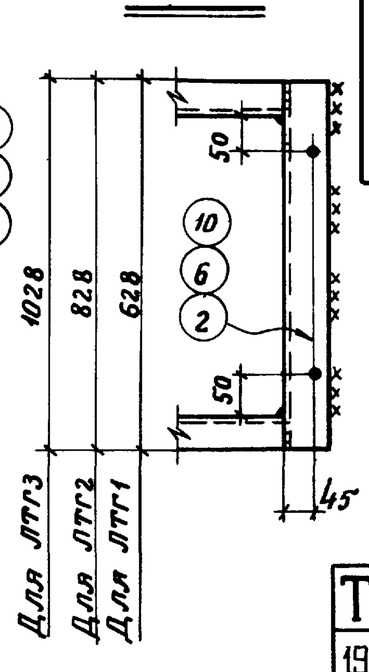
1-1



2-2



3-3



Спецификация

27

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ЛТГ1	1	⊏16	855	1	1	12,1	24	41	
	2	∟75×6	628	1	–	4,3	4		
	3	∟50×5	500	2	–	1,9	4		
	4	– 70×6	235	2	–	0,8	2		
	5	– 40×4	569	8	–	0,7	6		
	1% на сварные швы						1		
ЛТГ2	Дет. 1,4 по марке ЛТГ1						26	47	
	6	∟75×6	828	1	–	5,7	6		
	7	∟50×5	700	2	–	2,6	5		
	8	– 40×4	769	8	–	1,0	8		
	9	– 40×4	215	2	–	0,3	1		
	1% на сварные швы						1		
ЛТГ3	Дет. 1; 4 по марке ЛТГ1						26	52	
	9	– 40×4	215	2	–	0,3	1		
	10	∟75×6	1028	1	–	7,1	7		
	11	∟50×5	900	2	–	3,4	7		
	12	– 40×4	969	8	–	1,2	10		
	1% на сварные швы						1		

Примечания

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

Таблица сварных швов.

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

ТК 1973г.

Лестничные марши ЛТГ1; ЛТГ2; ЛТГ3.

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 14

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

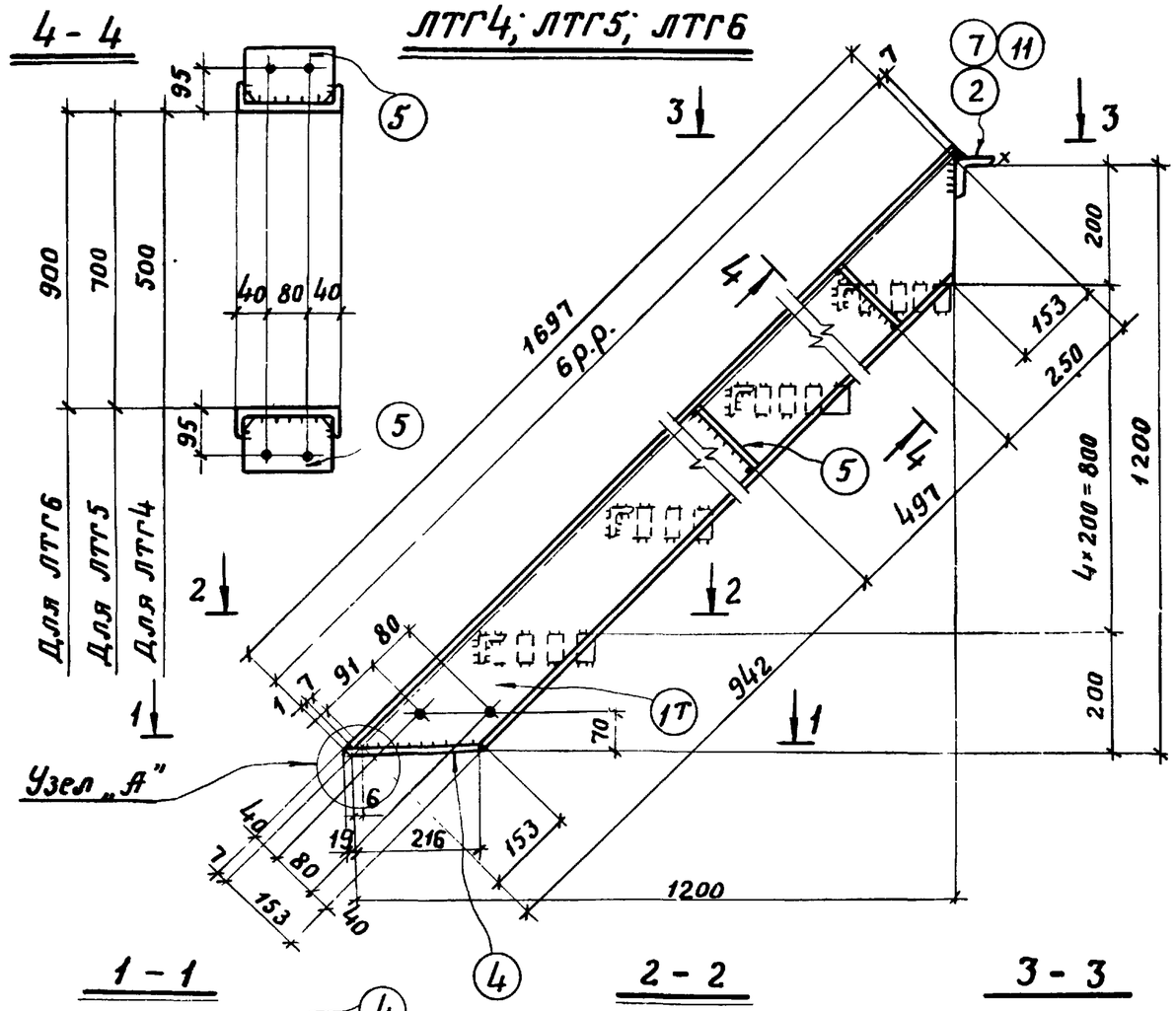
Дидёнко | Инв. № | Исполнил | 1973г.

Дата выпуска:

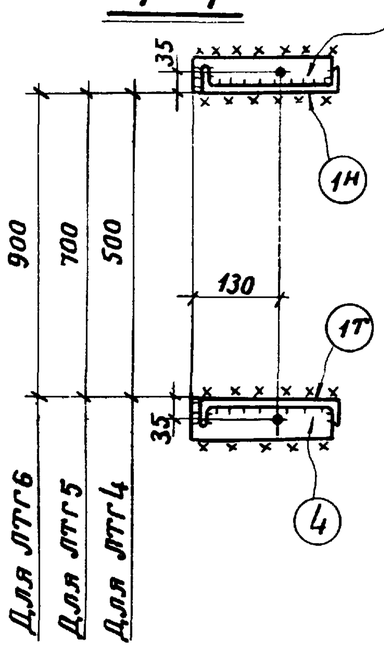
г. Киев

4 - 4

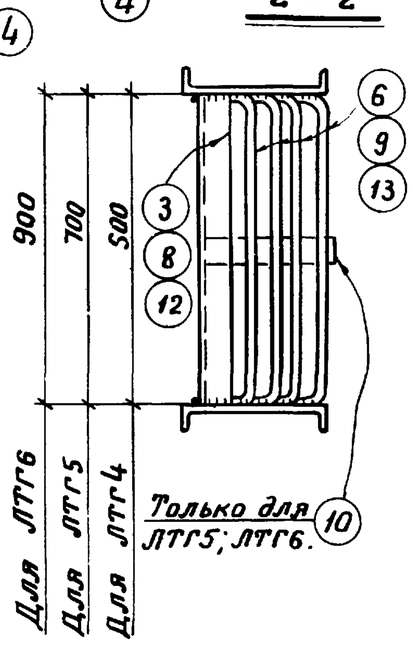
ЛТГ4; ЛТГ5; ЛТГ6



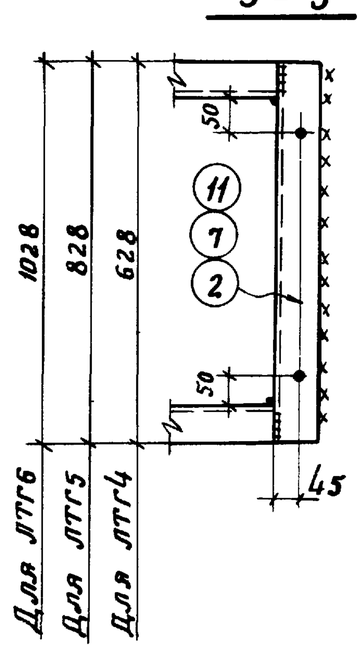
1 - 1



2 - 2



3 - 3



Спецификация

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

Примечания

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

Таблица сварных швов

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

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

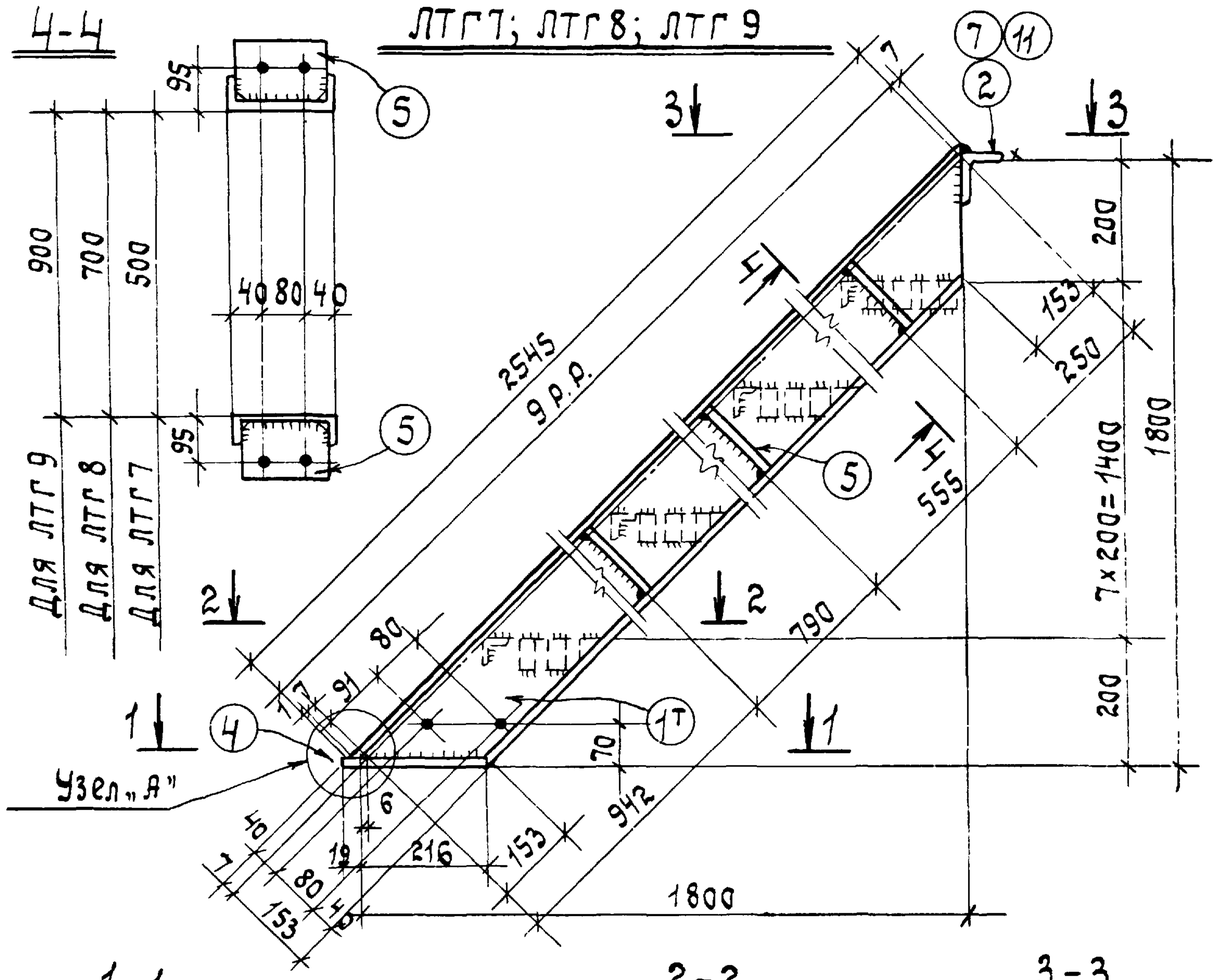
Директор — Поляковский
Гл. инж. ин-та — Краевская
Нач. отдела — Гнатюк
Дата выпуска: 1973г.

Нач. сект. — Яценко
Бригадир — Лысенко
Проверил — Шейнис
Исполнил — Шейнис

ТК 1973г.

Лестничные марши ЛТГ4; ЛТГ5; ЛТГ6.

Серия 1.459-2
Выпуск 4
Лист 15



Спецификация

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

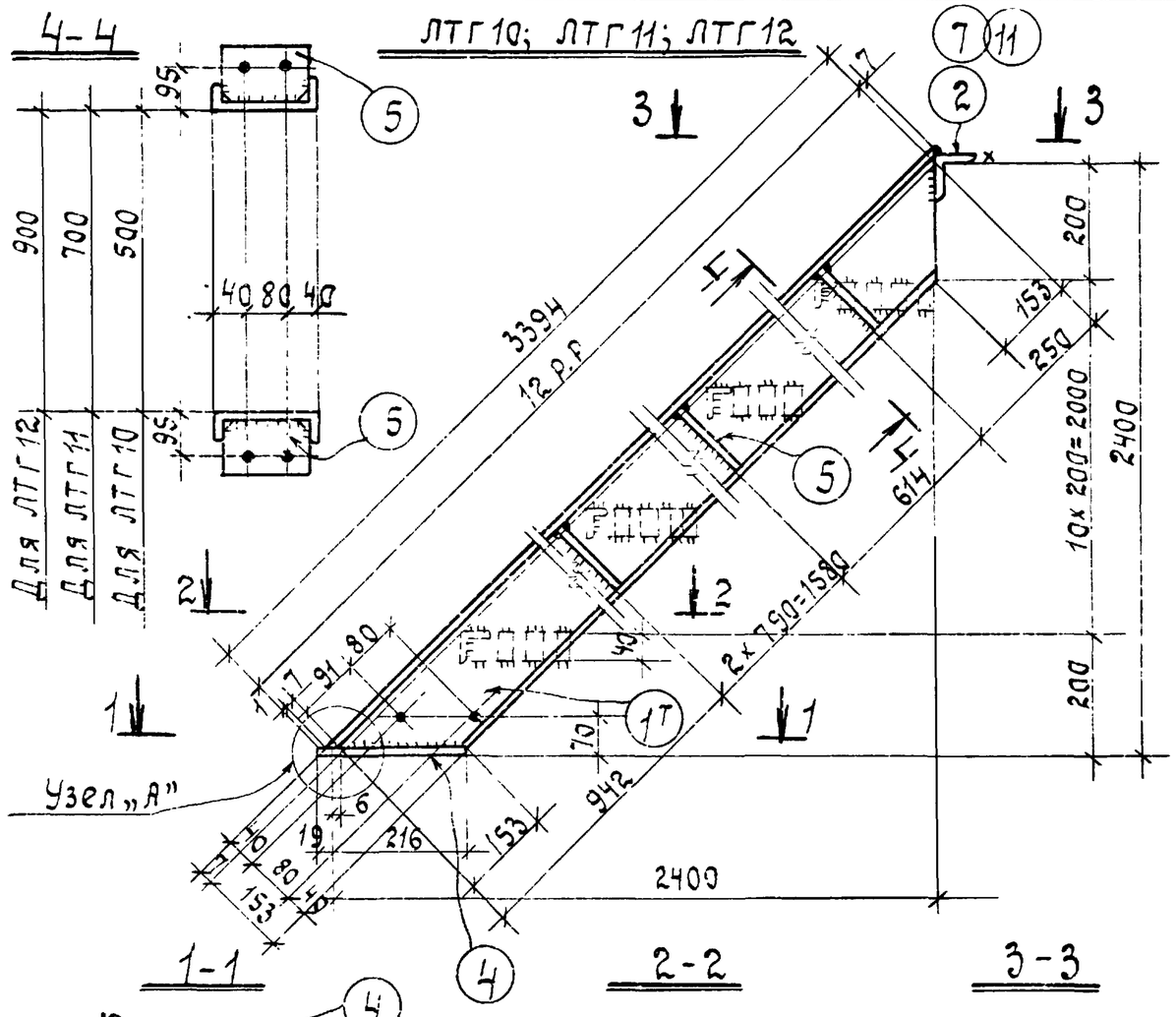
Примечания.

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

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м. на мар	Длина, м. общ.	Тип эл-да	Примечан
ЛТГ7			9.4			
ЛТГ8		⌊4	9.4		Э42	
ЛТГ9			9.4			

ТК 1973г.	Лестничные марши ЛТГ7; ЛТГ8; ЛТГ9.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 16



Спецификация

30

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во Т.	К-во Н.	Масса в кг. дет.	Масса в кг. всех	Масса в кг. марки	Примечан.
ЛТГ10	1	[16	3400	1	1	48.3	97	161	
	2	∠75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	∠50×5	500	11	—	1.9	21		
	4	-70×6	235	2	—	0.8	2		
	5	-110×4	146	8	—	0.5	4		
	6	-40×4	569	44	—	0.7	31		
	1% на сварные швы						2		
ЛТГ11	Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ10						103	187	
	7	∠75×6	828	1	—	5.7	6		
	8	∠50×5	700	11	—	2.6	29		
	9	-40×4	769	44	—	1.0	44		
	10	-40×4	215	11	—	0.3	3		
	1% на сварные швы						2		
ЛТГ12	Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ10						103	205	
	10	-40×4	215	11	—	0.3	3		
	11	∠75×6	1028	1	—	7.1	7		
	12	∠50×5	900	11	—	3.4	37		
	13	-40×4	969	44	—	1.2	53		
	1% на сварные швы						2		

Примечания.

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

Таблица сварных швов.

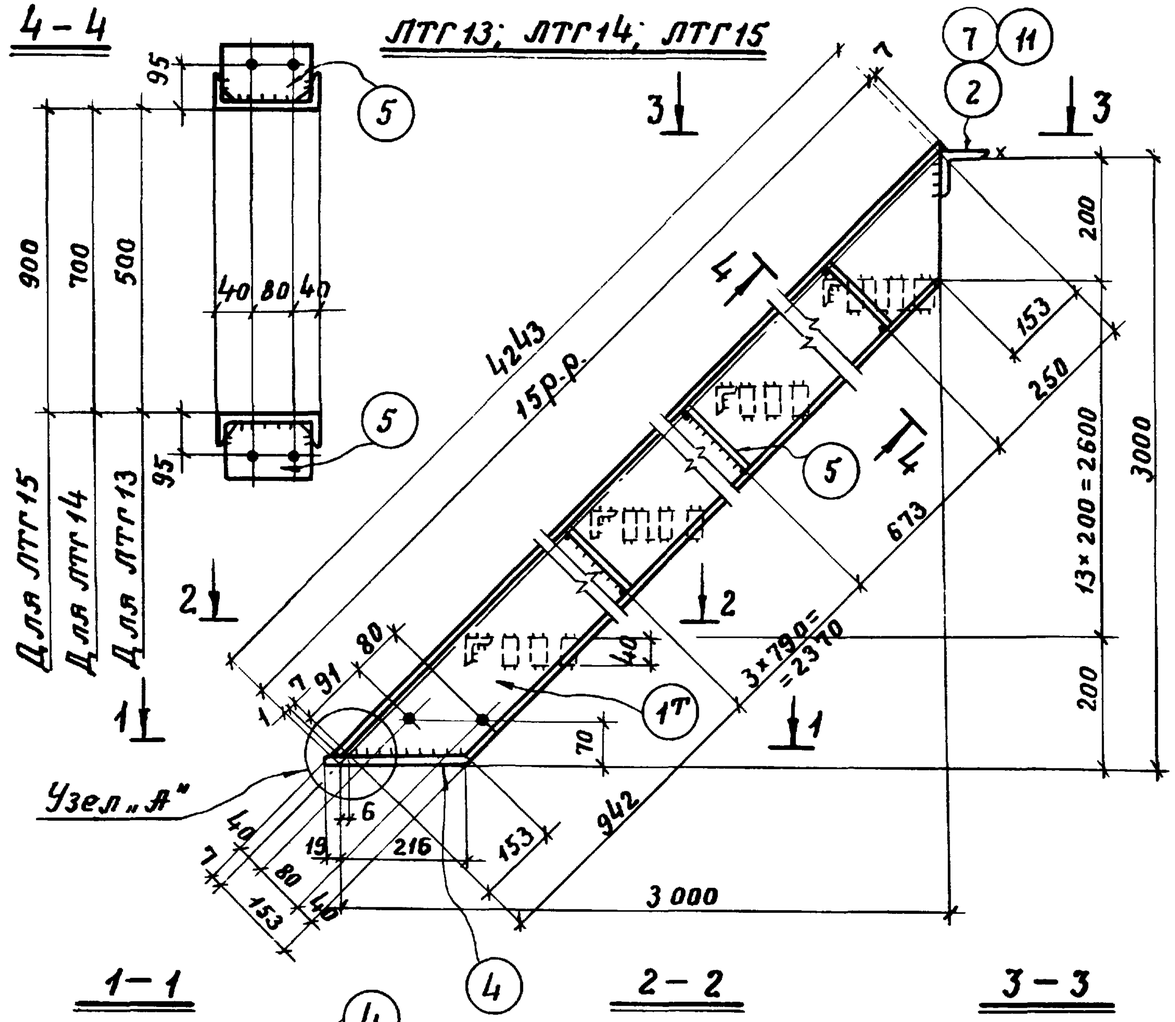
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м. на мар.	Длина, м. общ.	Тип эл-да	Примечан.
ЛТГ10		⊿4	12.4		Э42	
ЛТГ11			12.4			
ЛТГ12			12.4			

ТК 1973г.	Лестничные марши ЛТГ10; ЛТГ11; ЛТГ12.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 17

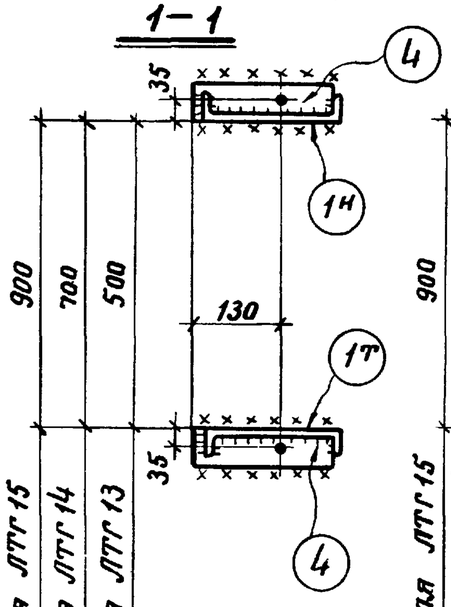
Прав: Сер 23/III-78г. Кос. Корнеев

4 – 4

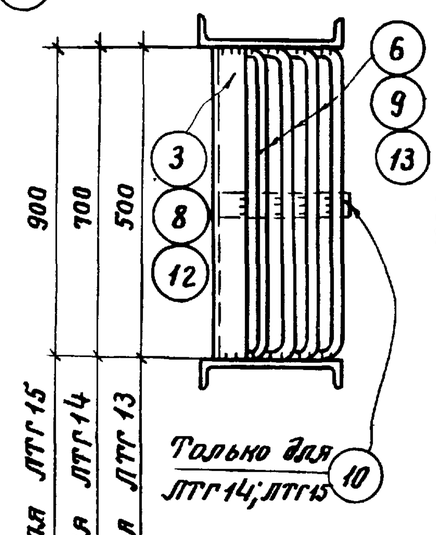
ЛТГ13; ЛТГ14; ЛТГ15



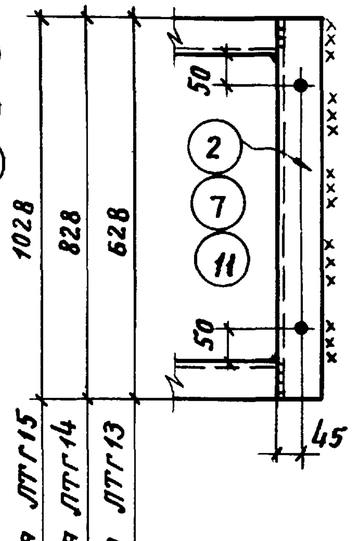
1 – 1



2 – 2



3 – 3



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 1 дет.	Масса всех	Масса марки	Примечание
ЛТГ13	1	⊏ 16	4249	1	1	60.3	121	200	
	2	∟ 75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	∟ 50×5	500	14	—	1,9	27		
	4	— 70×6	235	2	—	0,8	2		
	5	— 110×4	146	10	—	0,5	5		
	6	— 40×4	569	56	—	0,7	39		
	1% на сварные швы						2		
ЛТГ14	Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ13						128	232	
	7	∟ 75×6	828	1	—	5.7	6		
	8	∟ 50×5	700	14	—	2,6	36		
	9	— 40×4	769	56	—	1,0	56		
	10	— 40×4	215	14	—	0,3	4		
	1% на сварные швы						2		
ЛТГ15	Дет. 1,4,5 по марке ЛТГ13						128	256	
	10	— 40×4	215	14	—	0.3	4		
	11	∟ 75×6	1028	1	—	7.1	7		
	12	∟ 50×5	900	14	—	3.4	48		
	13	— 40×4	969	56	—	1.2	67		
	1% на сварные швы:						2		

Примечания

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

Таблица сварных швов.

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

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

Дата выпуска: 1973г.

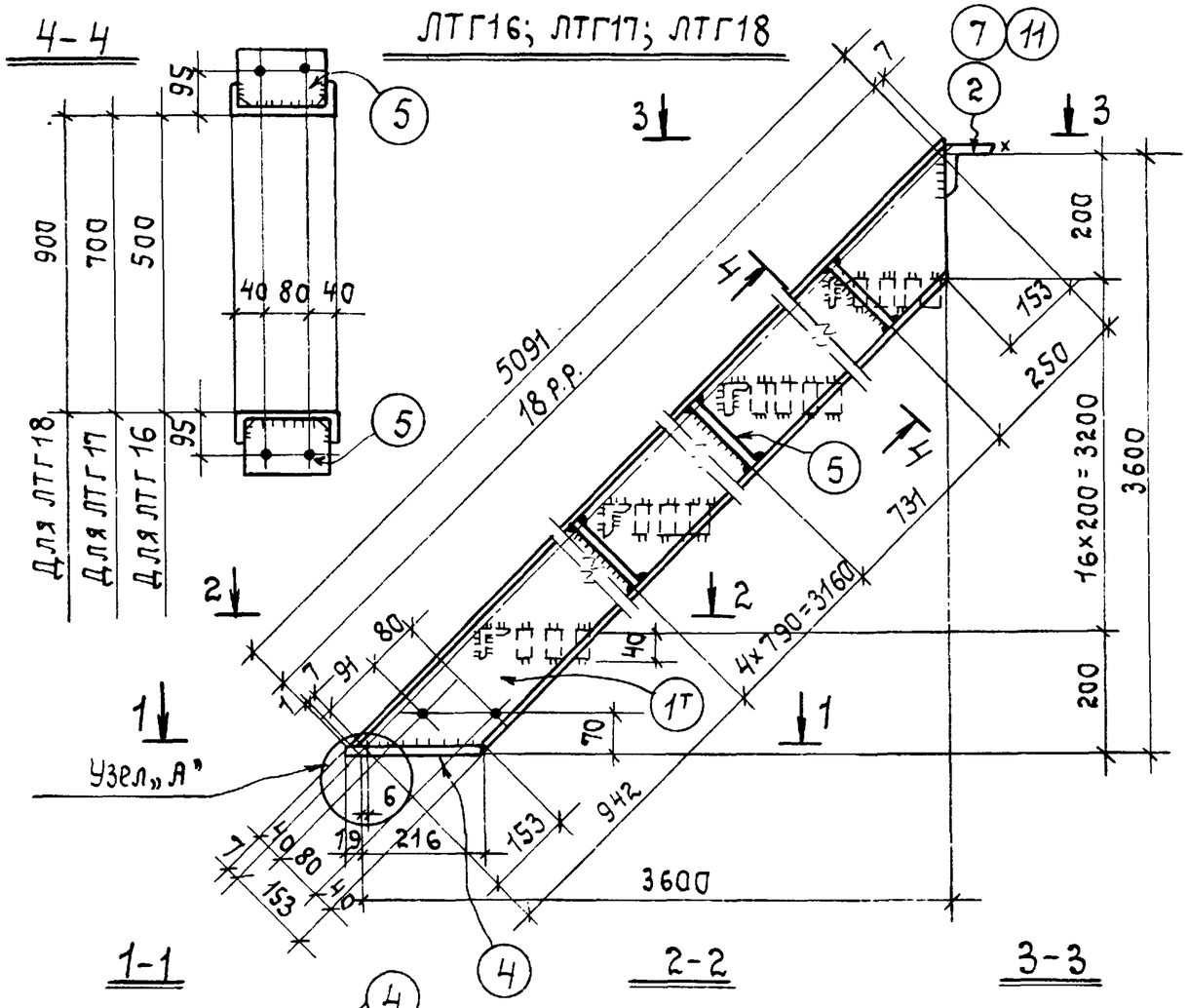
г. Киев

ТК 1973г.

Лестничные марши ЛТГ13; ЛТГ14; ЛТГ15.

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 18



Спецификация.

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм.	К-во Т.	К-во Н.	Масса в кг. дет.	Масса в кг. всех	Масса в кг. марки	Примечание
ЛТГ16	1	Г16	5097	1	1	72.4	145	239	
	2	∠75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	∠50×5	500	17	—	1.9	32		
	4	-70×6	235	2	—	0.8	2		
	5	-110×4	146	12	—	0.5	6		
	6	-40×4	569	68	—	0.7	48		
	1% на сварные швы						2		
ЛТГ17	Дет 1, 4, 5 по марке ЛТГ16						153	279	
	7	∠75×6	828	1	—	5.7	6		
	8	∠50×5	700	17	—	2.6	44		
	9	-40×4	769	68	—	1.0	68		
	10	-40×4	215	17	—	0.3	5		
	1% на сварные швы						3		
ЛТГ18	Дет. 1, 4, 5 по марке ЛТГ16						153	308	
	10	-40×4	215	17	—	0.3	5		
	11	∠75×6	1028	1	—	7.1	7		
	12	∠50×5	900	17	—	3.4	58		
	13	-40×4	969	68	—	1.2	82		
	1% на сварные швы						3		

Примечания.

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м. на мар.	Длина, м. общ.	Тип эл-да	Примечан
ЛТГ16		⌞4	183		Э42	
ЛТГ17			183			
ЛТГ18			183			

ТК 1973г.

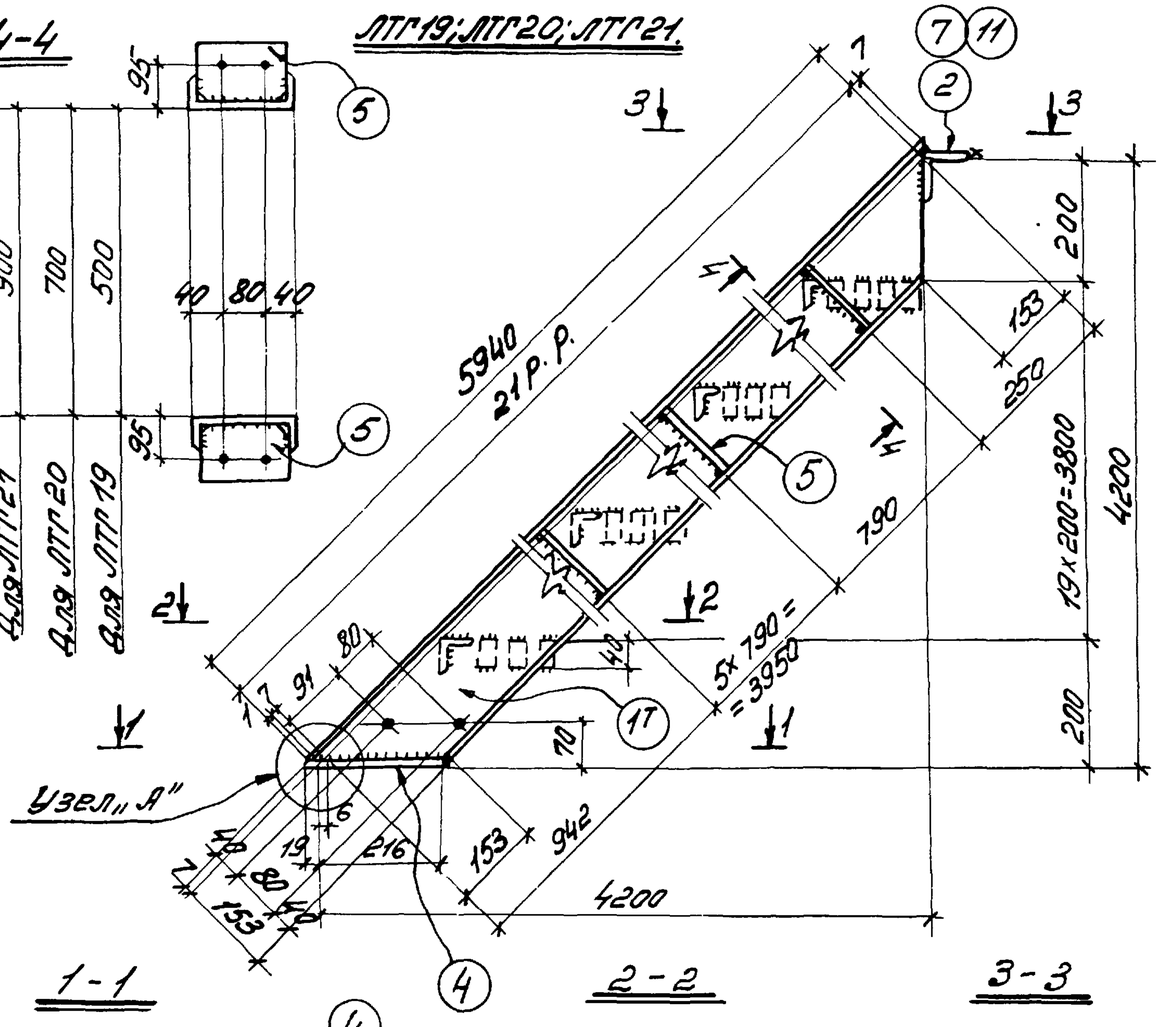
Лестничные марши ЛТГ16, ЛТГ17; ЛТГ18.

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 19

4-4

ЛТГ19; ЛТГ20; ЛТГ21.



Спецификация

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

Примечания

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

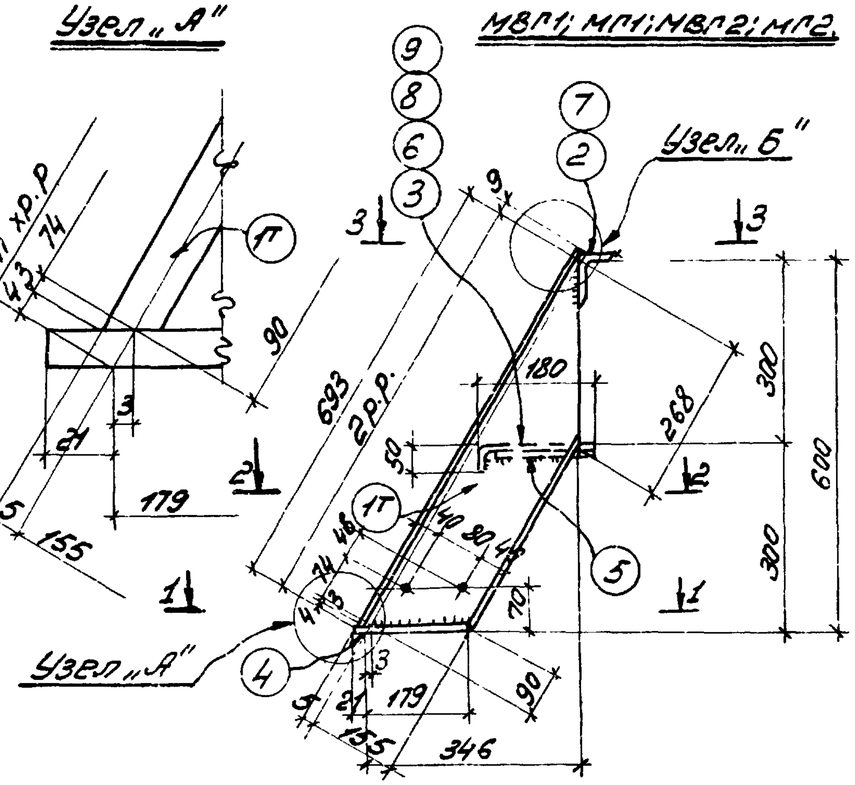
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип у марки	Тип у шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ЛТГ19				21,3			
ЛТГ20			⊿4	21,3		Э42	
ЛТГ21				21,3			

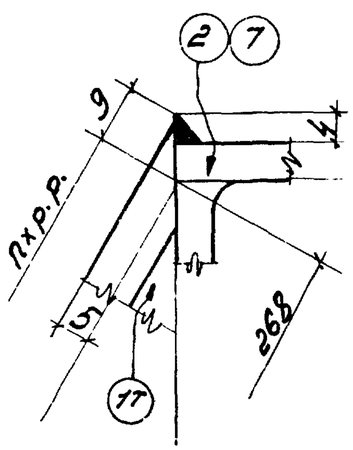
ТК 1973г.	Лестничные марши ЛТГ19; ЛТГ20; ЛТГ21.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 20

Узел „А"

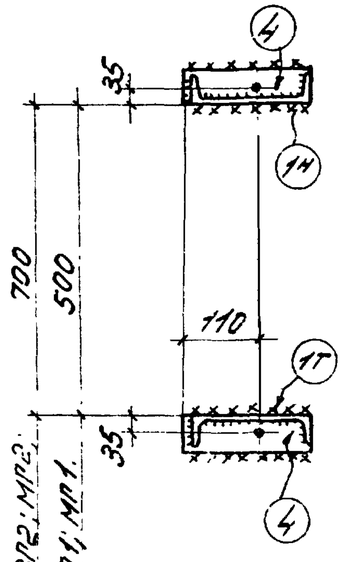
МВП1; МП1; МВП2; МП2.



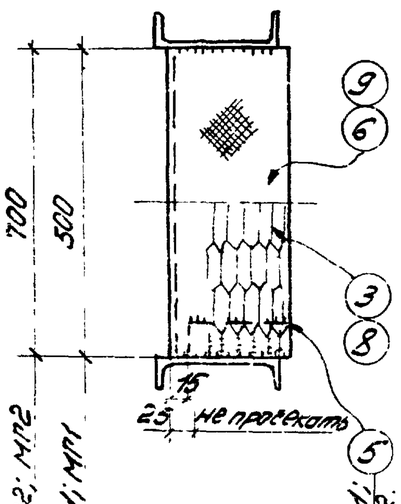
Узел „Б"



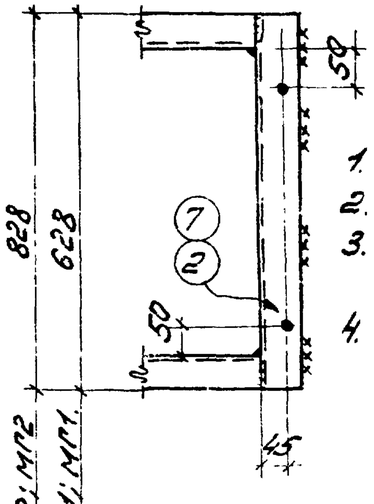
1 - 1



2 - 2



3 - 3



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса 1 дет.	Масса всех	Марки	Примечание
МВП1	1	[16	698	1	1	9,9	20	30	
	2	∠75×5	628	1	—	4,3	4		
	3	-230×5	500	1	—	2,8	3		Просечно-вытяж. л. ПВ-510
	4	- 70×6	200	2	—	0,7	1		
	5	- 40×4	165	2	—	0,2	1		
		1% на сварные швы					1		
МП1	Детали 1,2,4, по марке МВП1						25	30	
	6	-230×4	500	1	—	3,8	4		Рифлен. ст.
		1% на сварные швы					1		
МВП2	Детали 1,4,5 по марке МВП1						22	33	
	7	∠75×6	828	1	—	5,7	6		
	8	-230×5	700	1	—	4,0	4		Просечно-вытяж. лист ПВ-510
		1% на сварные швы					1		
МП2	Детали 1,4 по марке МВП1						21	33	
	7	∠75×6	828	1	—	5,7	6		
	9	-230×4	700	1	—	5,4	5		Рифлен. ст.
		1% на сварные швы					1		

Примечания

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

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и типы швов	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
МВП1			2,0			
МП1			1,6			
МВП2			2,0		Э42	
МП2			1,6			

ТК 1973г.

Лестничные марши МВП1; МП1; МВП2; МП2.

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 21

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

Изм. | Кол. уч. | Лист | № док. | Подпись | Дата

Разработал Казаченко

Проверил Временко

Н. контр.

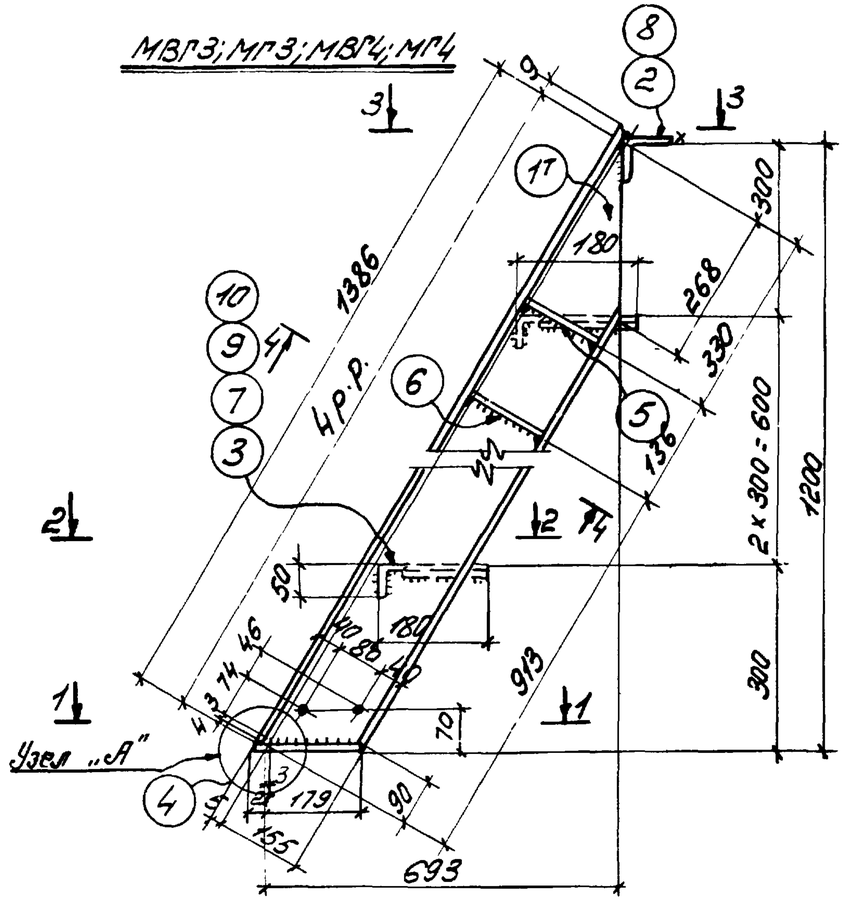
Гл. инженер

Гл. архитектор

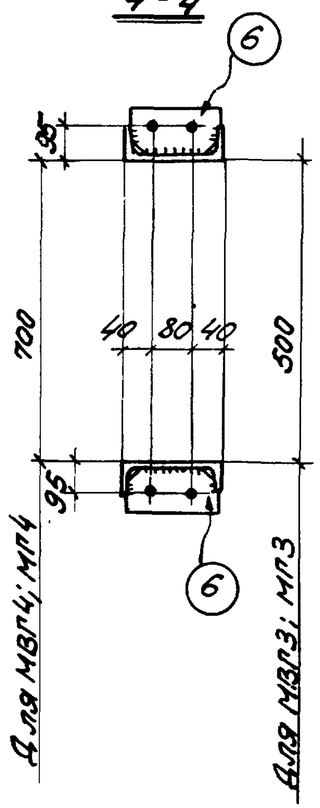
Госстрой СССР ГПИ Промстальконструкция г. Киев.

Дата выпуска: 1973г.

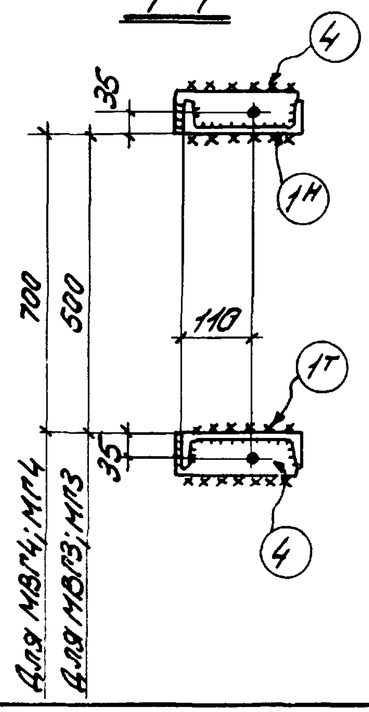
МВГ3; МГ3; МВГ4; МГ4



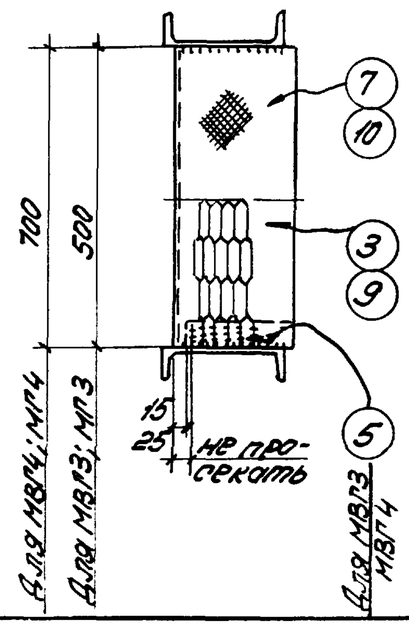
4-4



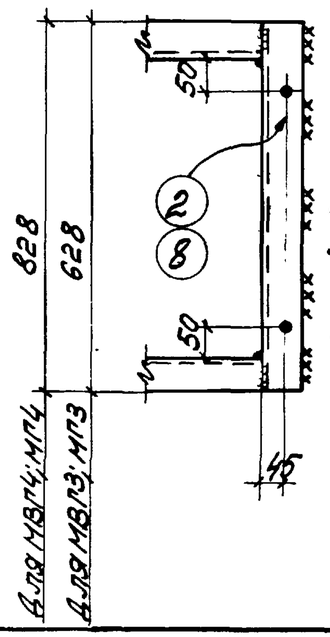
1-1



2-2



3-3



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса 6 кг дет.	Масса 6 кг всех	Масса 6 кг марки	Примечание
МВГ3	1	⊏16	1391	1	1	19,8	40	57	
	2	∠75×6	628	1	—	4,3	4		
	3	-230×5	500	3	—	2,8	8		прорезно-вытяж. лист
	4	-70×6	200	2	—	0,7	1		
	5	-40×4	165	6	—	0,2	1		
	6	-110×4	146	4	—	0,5	2		
		1% на сварные швы					1		
МГ3	Дет. 1,2,4,6 по марке МВГ3						47	59	
	7	-230×4	500	3	—	3,8	11		рифл. ст.
		1% на сварные швы					1		
МВГ4	Дет. 1,4,5,6 по марке МВГ3						44	63	
	8	∠75×6	828	1	—	5,7	6		
	9	-230×5	700	3	—	4,0	12		прорезно-вытяж. лист ПВ-540
		1% на сварные швы					1		
МГ4	Дет. 1,4,6 по марке МВГ3						43	66	
	8	∠75×6	828	1	—	5,7	6		
	10	-230×4	700	3	—	5,4	16		рифлен. ст.
		1% на сварные швы					1		

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и тавр. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
МВГ3		4	4,5		Э42	
МГ3			3,4			
МВГ4			4,5			
МГ4			3,4			

ТК 1973г.

Лестничные марши МВГ3; МГ3; МВГ4; МГ4.

Серия 1.459-2
Выпуск 4 | Лист 22

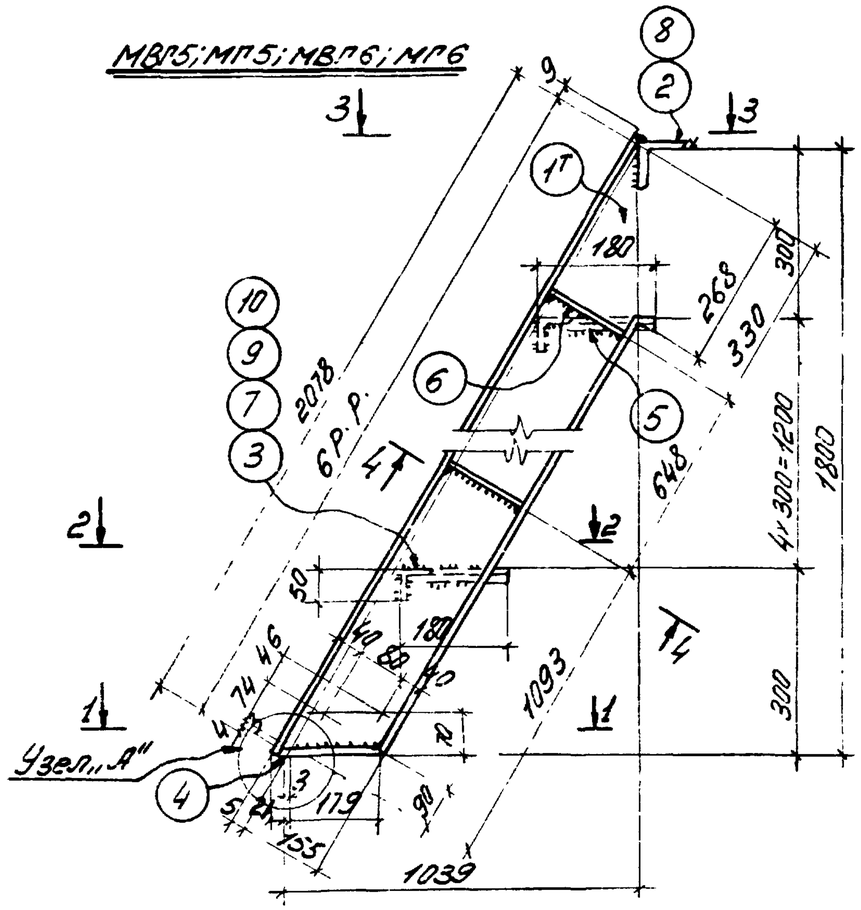
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гр. Временко

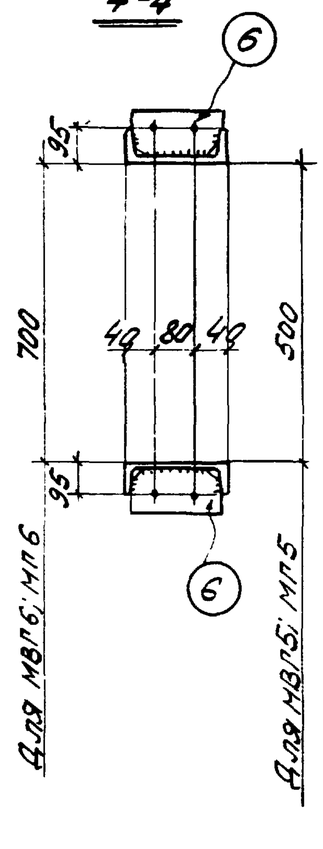
Дата выпуска: 1973г.

г. Киев.

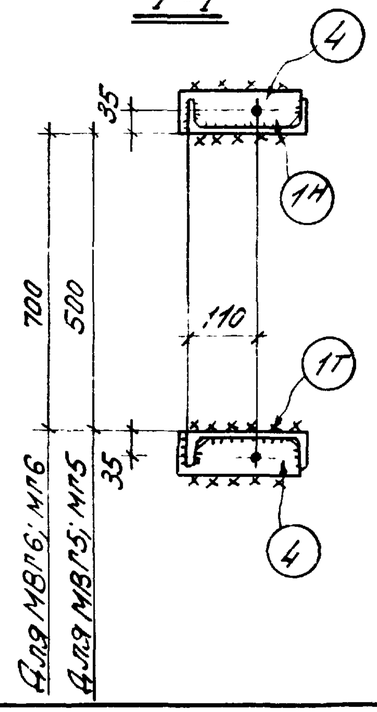
МВП5; МП5; МВП6; МП6



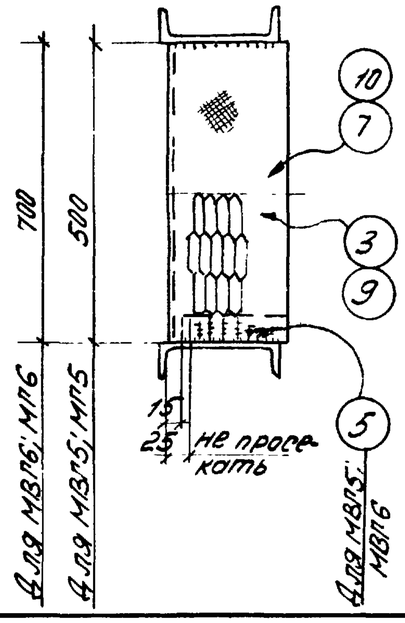
4-4



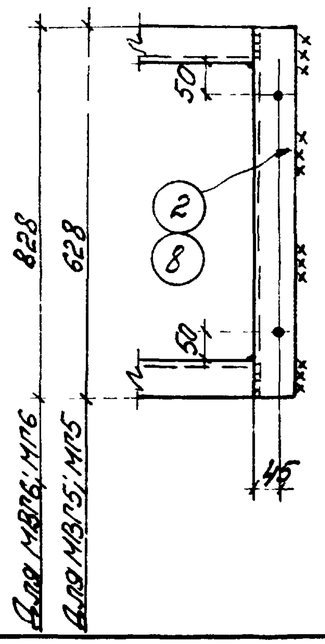
1-1



2-2



3-3



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 1 дет.	Масса всех	Масса марки	Примечание
МВП5	1	⌐16	2083	1	1	29,6	59	83	
	2	∠75×6	628	1	—	4,3	4		
	3	-230×5	500	5	—	2,8	14		просечн. - вып. лист ПВ-510
	4	-70×6	200	2	—	0,7	1		
	5	-40×4	165	10	—	0,2	2		
	6	-110×4	146	4		0,5	2		
	1% на сварные швы						1		
МП5	Детали 1,2,4,6 по марке МВП5						66	86	
	7	-230×4	500	5	—	3,8	19		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		
МВП6	Дет. 1,4,5,6 по марке МВП5						64	91	
	8	∠75×6	828	1	—	5,7	6		
	9	-230×5	700	5	—	4,0	20		просечн. - вып. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						1		
МП6	Дет. 1,4,6 по марке МВП5						62	96	
	8	∠75×6	828	1	—	5,7	6		
	10	-230×4	700	5	—	5,4	27		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		

Примечания

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

Таблица сварных швов

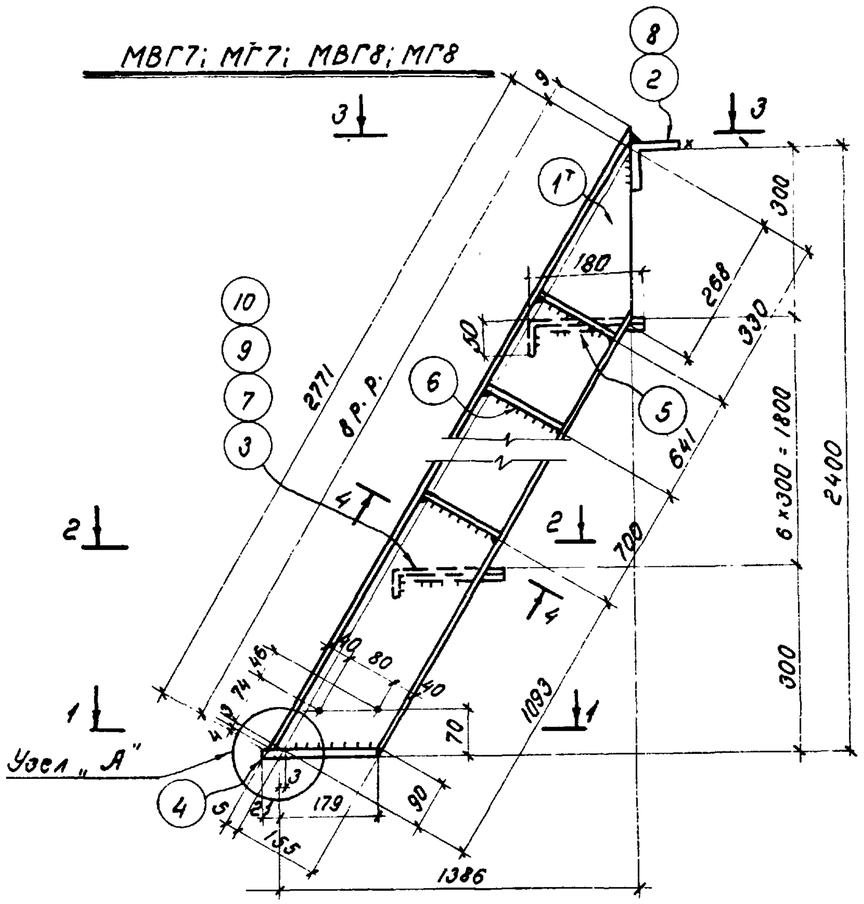
Марка	К-во	Тип и тавр шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
МВП5		4	6,2		Э42	
МП5			4,3			
МВП6			6,2			
МП6			4,3			

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

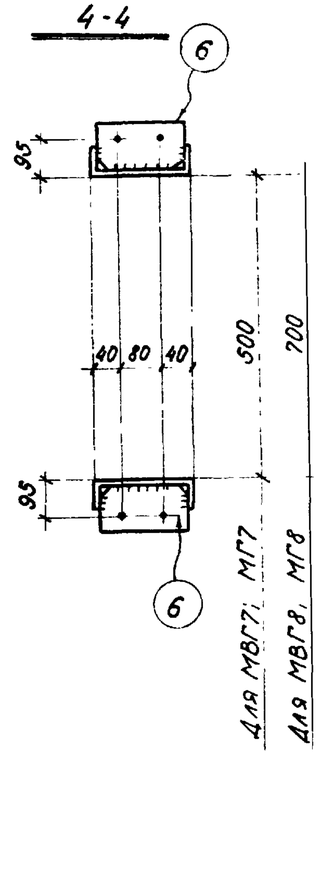
ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев.

Гл. инж. пр-та Кулагин
Гл. спец. Ермаков
Нач. отдела Шевчик
Исполнил Временко
Дата выпуска 1973г.

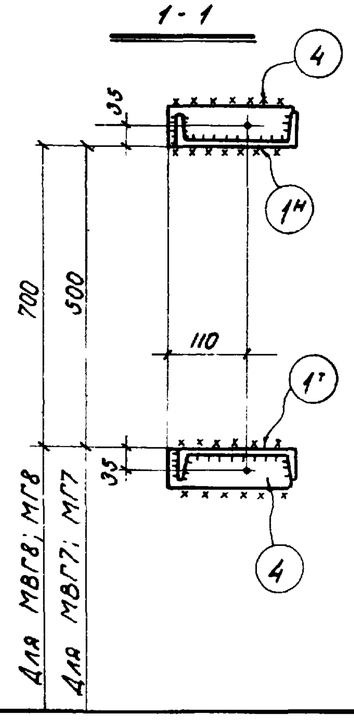
МВГ7; МГ7; МВГ8; МГ8



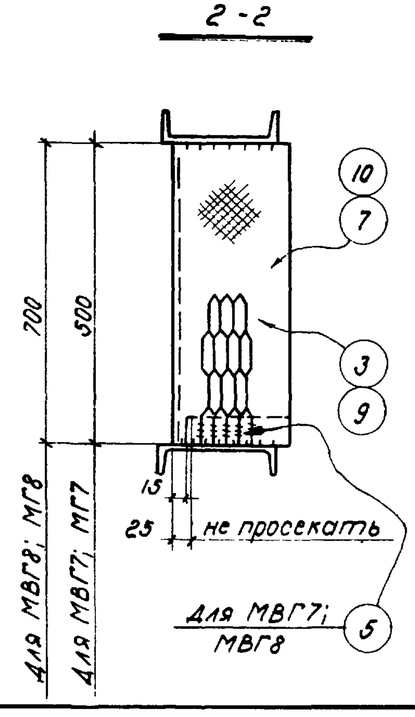
4-4



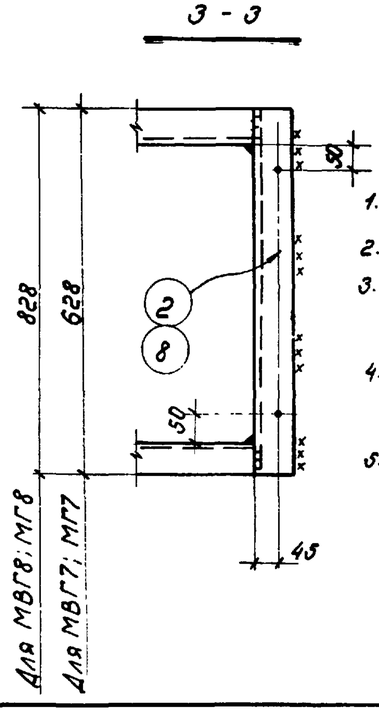
1-1



2-2



3-3



Спецификация

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МВГ7	1	[16	2776	1	1	39.4	79	111	
	2	∠ 75×6	628	1	—	4,3	4		
	3	– 230×5	500	7	—	2,8	20		просечно-выт. лист ПВ-510
	4	– 70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	– 40×4	165	14	—	0,2	3		
	6	– 110×4	146	6	—	0.5	3		
	1% на сварные швы						1		
МГ7	Детали 1,2,4,6 по марке МВГ7						87	115	
	7	– 230×4	500	7	—	3.8	27		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		
МВГ8	Детали 1,4,5,6 по марке МВГ7						86	121	
	8	∠ 75×6	828	1	—	5.7	6		
	9	– 230×5	700	7	—	4.0	28		просечно-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						1		
МГ8	Детали 1,4,6 по марке МВГ7						83	128	
	8	∠ 75×6	828	1	—	5.7	6		
	10	– 230×4	700	7	—	5.4	38		Рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		

Примечания

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

Таблица сварных швов

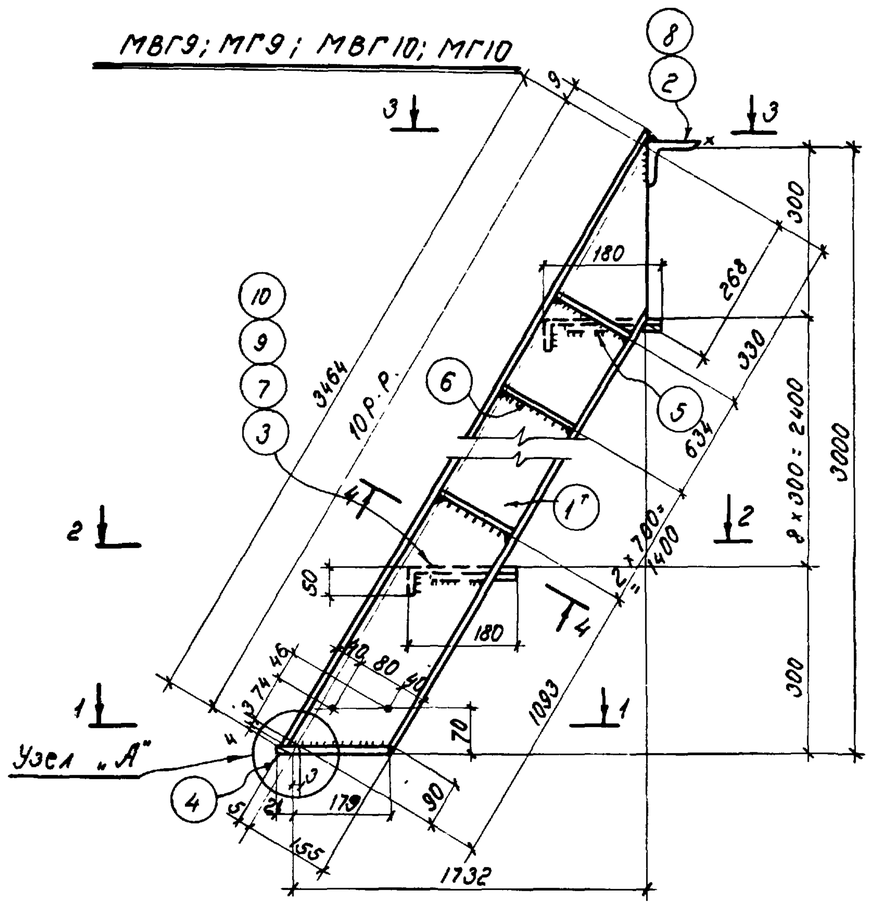
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
МВГ7		∠ 4	8.3		Э42	
МГ7			5,7			
МВГ8			8.3			
МГ8			5,7			

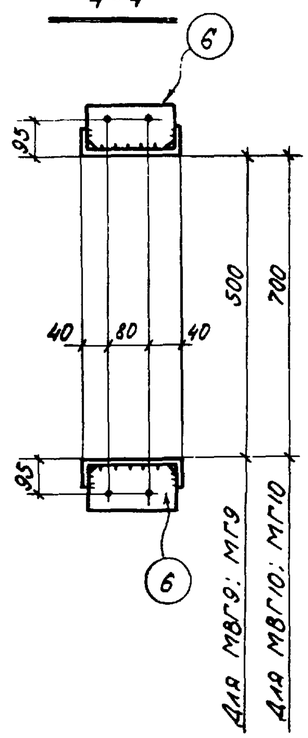
ТК 1973г.

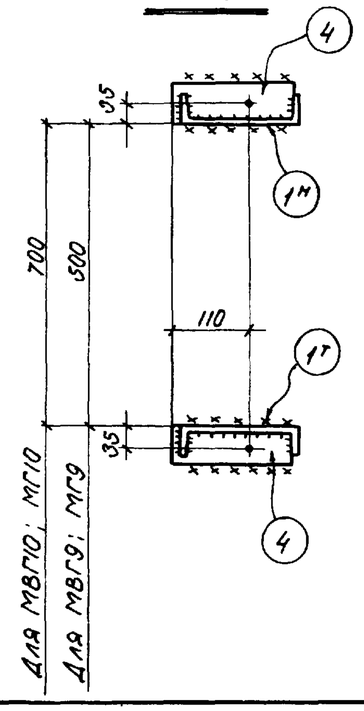
Лестничные марши МВГ7, МГ7, МВГ8, МГ8.

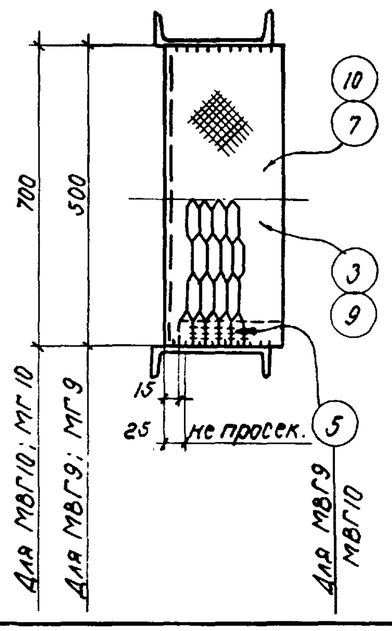
Серия 1.459-2

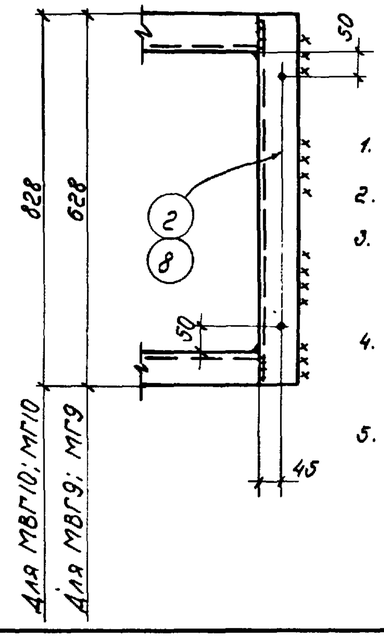
Выпуск 4 | Лист 24











Спецификация

38

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

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
МВГ9		4	10,4		Э42	
МГ9			11			
МВГ10			10,4			
МГ10			11			

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

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

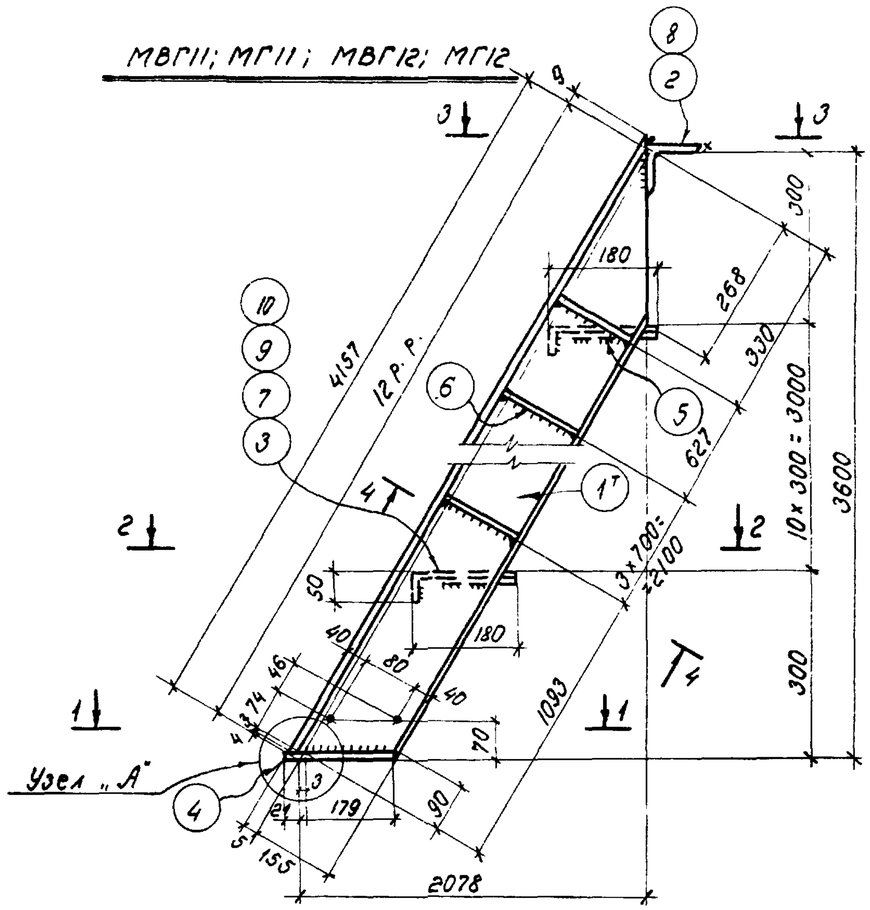
Бригадир Поляковский
Проверил Козаченко
Исполнил Гременко

ТК 1973 г.

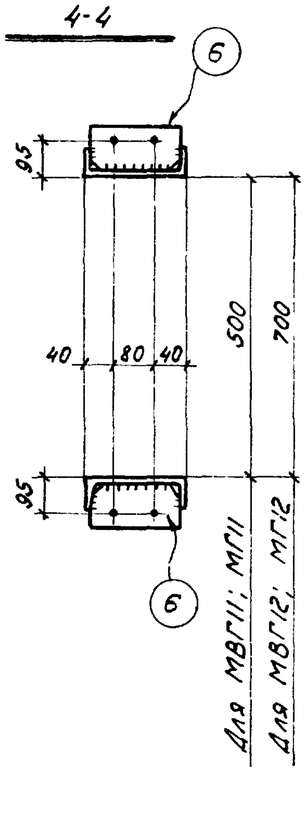
Лестничные марши МВГ9; МГ9; МВГ10; МГ10.

Серия 1.459-2
Выпуск 4
Лист 25

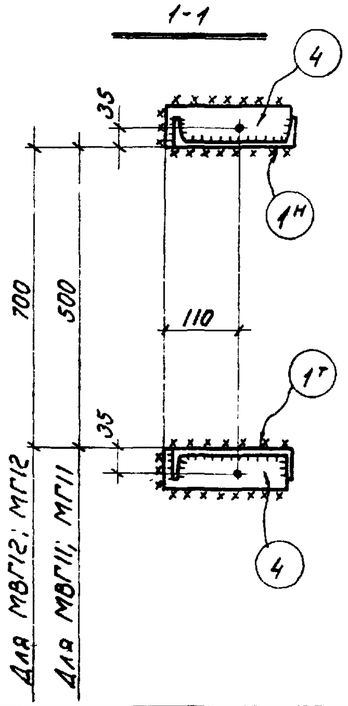
МВГ11; МГ11; МВГ12; МГ12



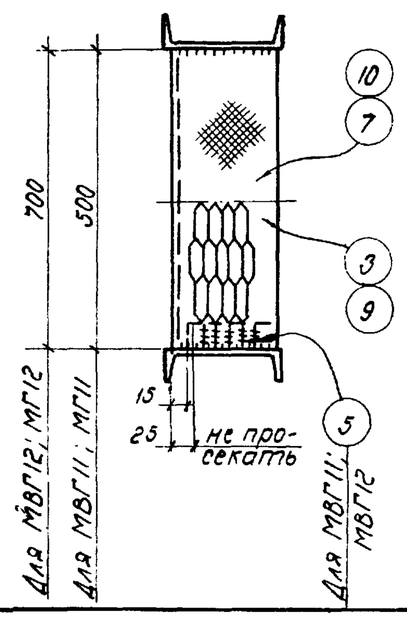
4-4



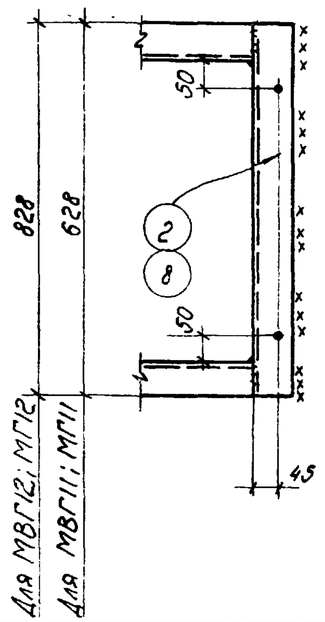
1-1



2-2



3-3



Спецификация

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

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
МВГ11		4	12,6		Э42	
МГ11			2,5			
МВГ12			12,6			
МГ12			8,5			

ТК 1973г.

Лестничные марши МВГ11; МГ11; МВГ12; МГ12

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 26

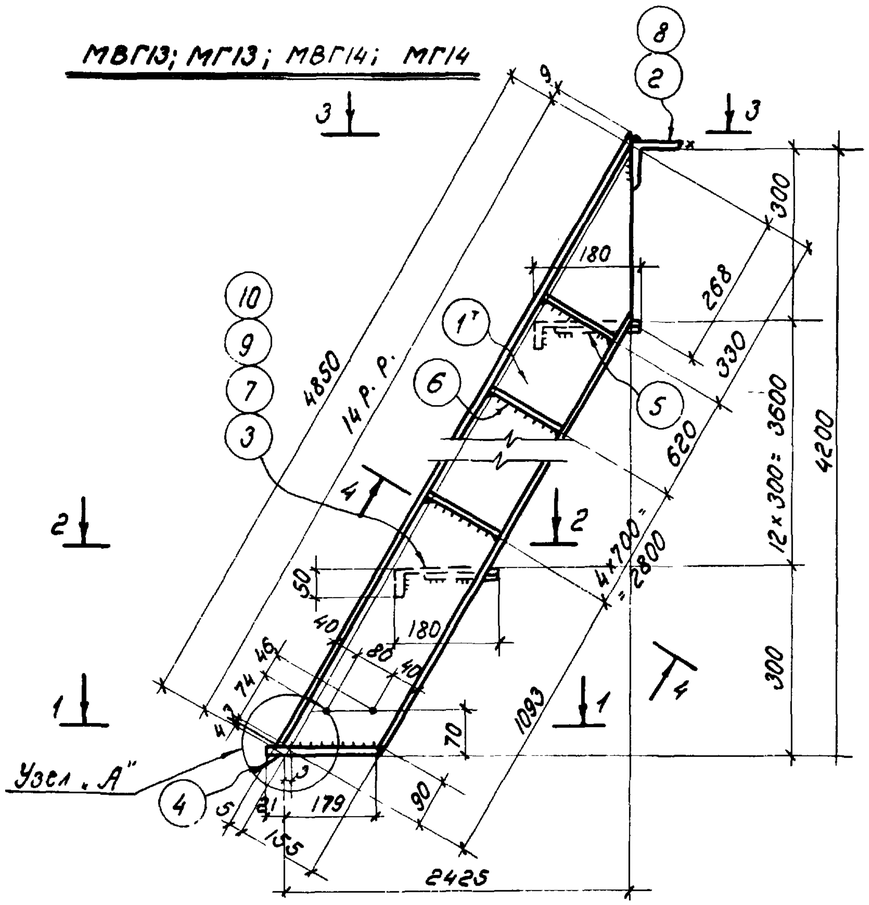
12761-02 40

Г. Киев

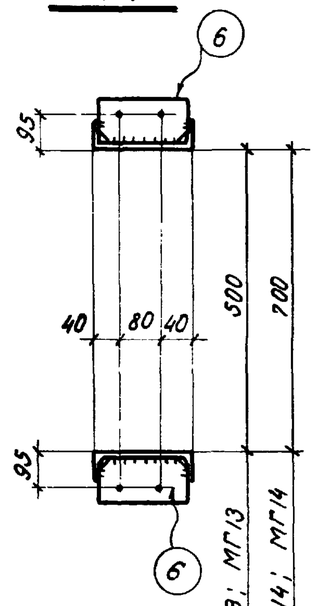
Дата выпуска: 1973 г.

Спиридонов

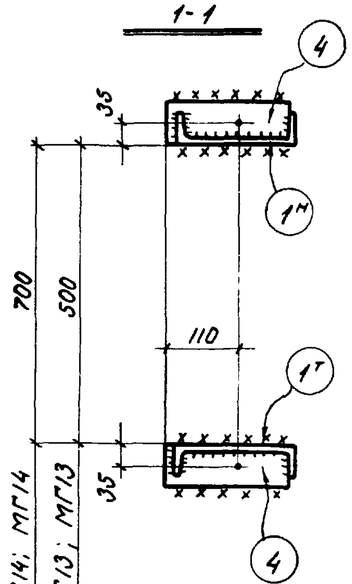
МВГ13; МГ13; МВГ14; МГ14



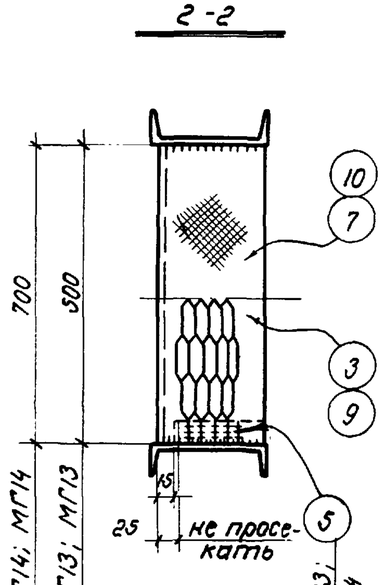
4-4



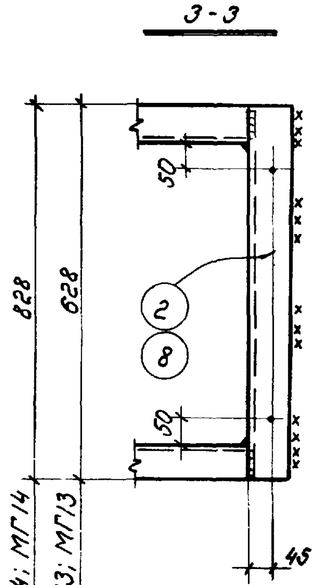
1-1



2-2



3-3



Спецификация

40

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

Примечания

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

Таблица сварных швов

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

ТК 1973г.

Лестничные марши МВГ13; МГ13; МВГ14; МГ14

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 27

Укрпроектстальконструкция г. Киев

Гл. инженер — Шевчик

Нач. отдела — Нач. отдела

Дата выпуска: 1973г.

Исполнил — Еременко

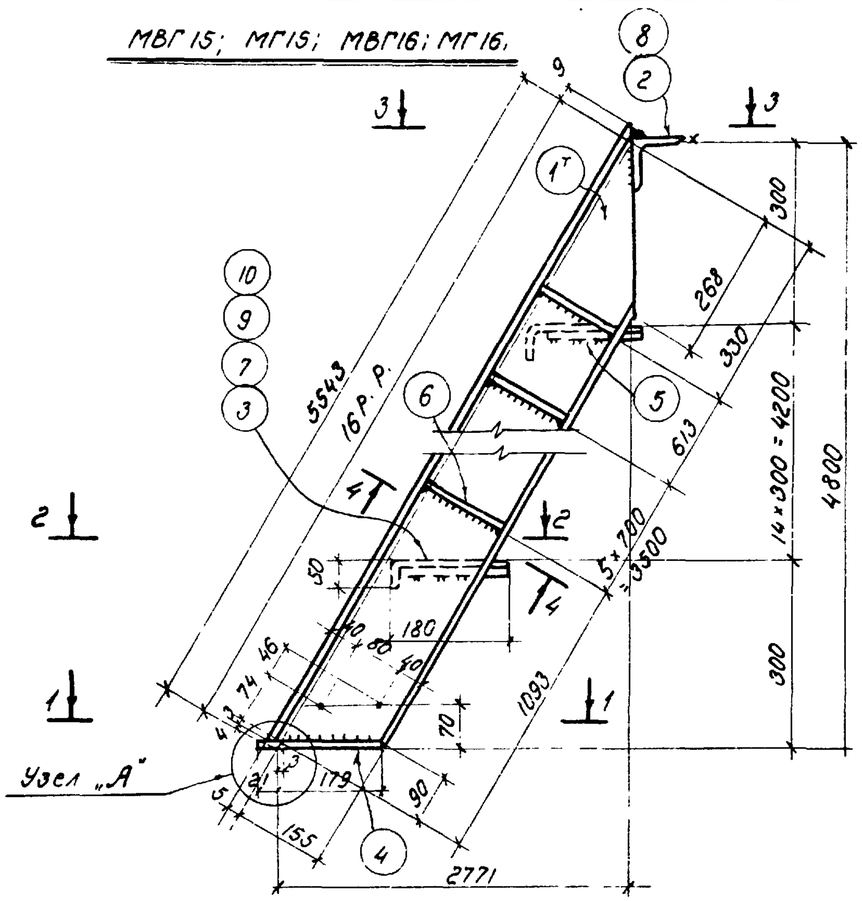
Проверил — Козоченко

Гл. инженер проекта — Шевчик

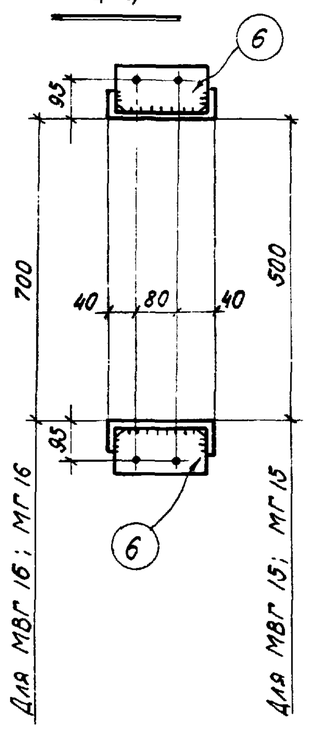
Нач. отдела — Нач. отдела

Дата выпуска: 1973г.

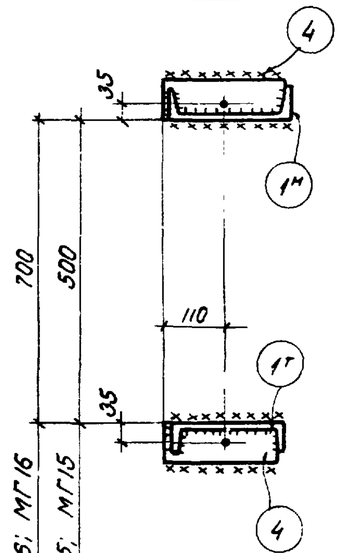
МВГ15; МГ15; МВГ16; МГ16.



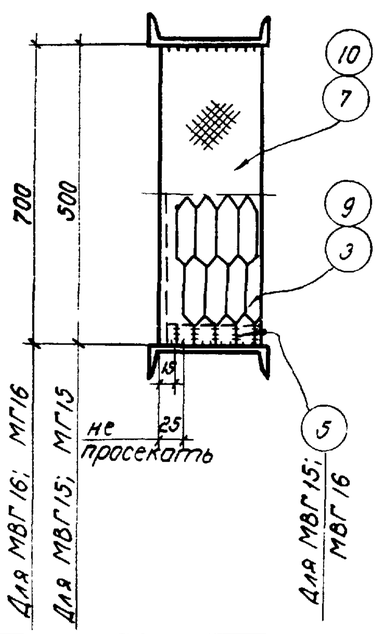
4-4



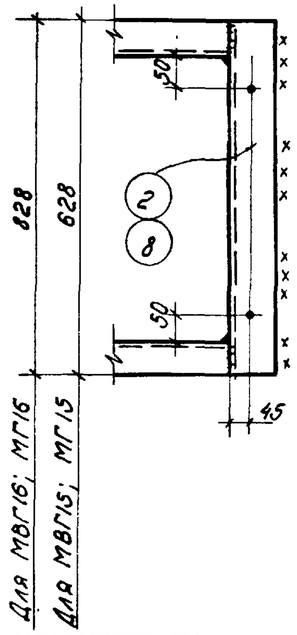
1-1



2-2



3-3



Спецификация

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

Примечания

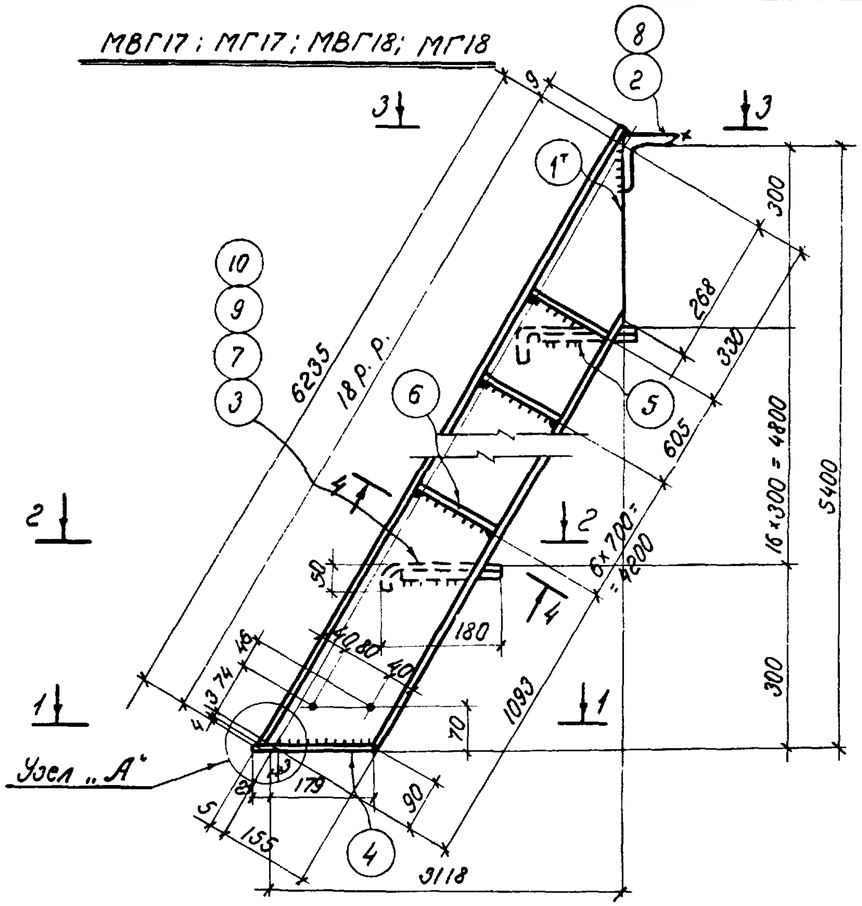
1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.
5. Узел „А" см. лист 21.

Таблица сварных швов

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

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

МВГ17; МГ17; МВГ18; МГ18



Спецификация

42

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

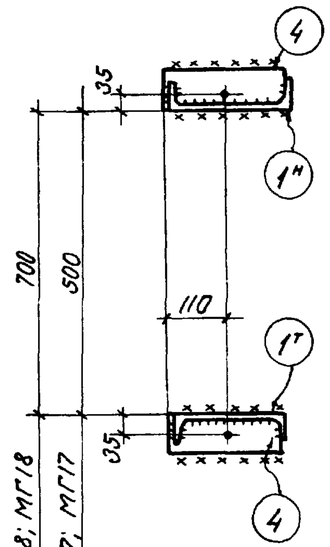
Примечания

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

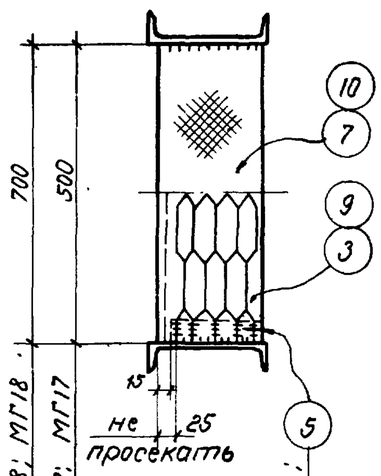
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
МВГ17		∠ 4	18,9		Э42	
МГ17			12,6			
МВГ18			18,9			
МГ18			12,6			

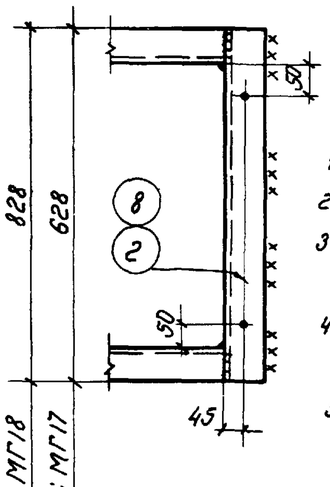
Для МВГ18; МГ18
Для МВГ17; МГ17



Для МВГ18; МГ18
Для МВГ17; МГ17

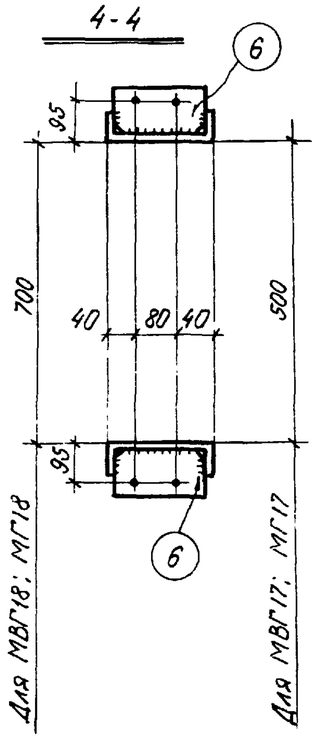


Для МВГ18; МГ18
Для МВГ17; МГ17



Для МВГ17; МГ17
МВГ18

Для МВГ18; МГ18



Для МВГ17; МГ17

Гл. инж. пр.	Полях...		
Нач. отдела	Козоченко		
Проверил	Еременко		
Исполнил			
Гл. инж.	Шишис		
			1973г.

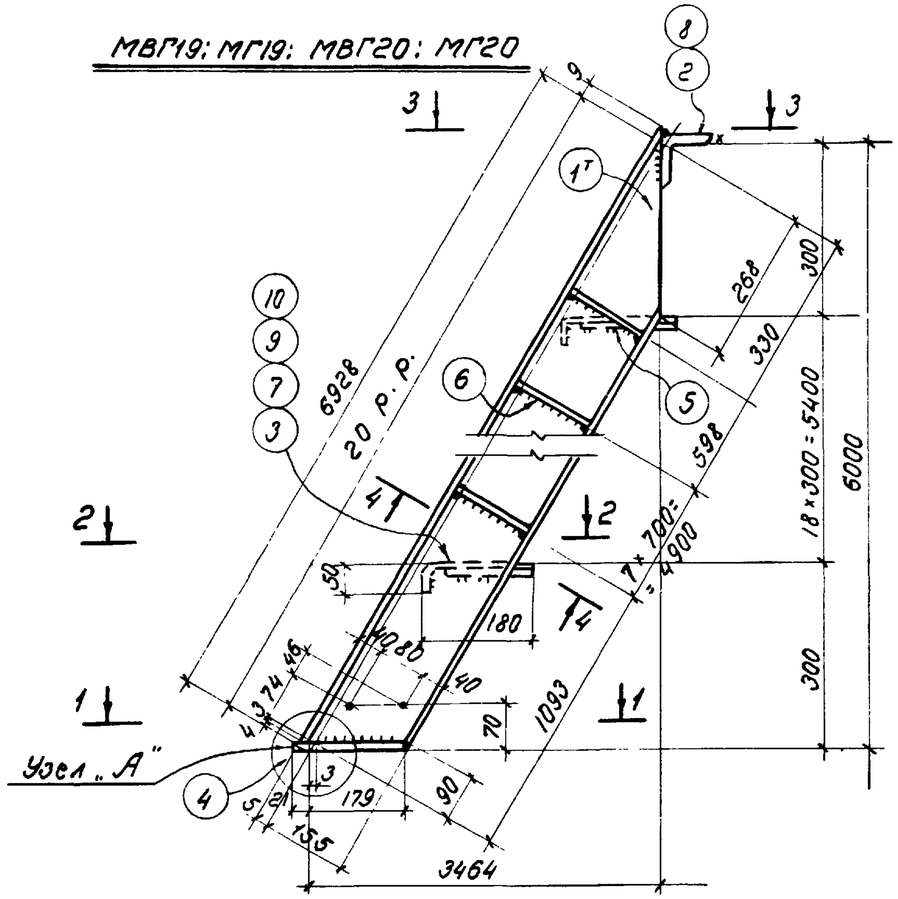
Укрпроектстальконструкция г. Киев

Дата выпуска

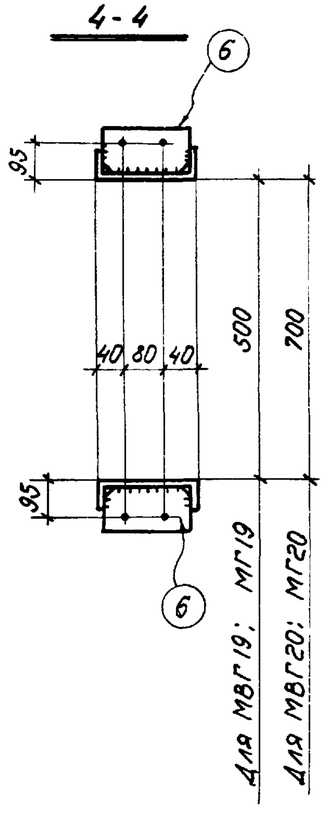
ТК 1973г.	Лестничные марши МВГ17; МГ17; МВГ18; МГ18.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 4	Лист 29

12761-02 43

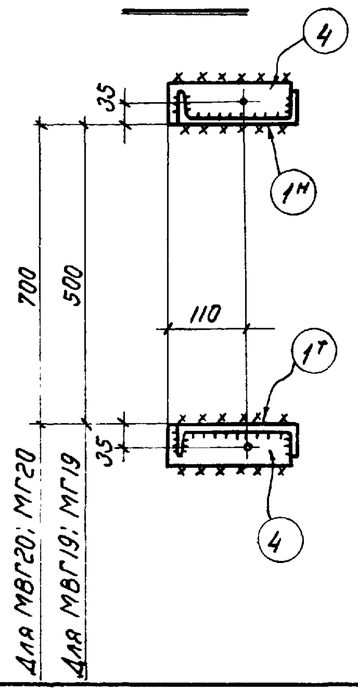
МВГ19; МГ19; МВГ20; МГ20



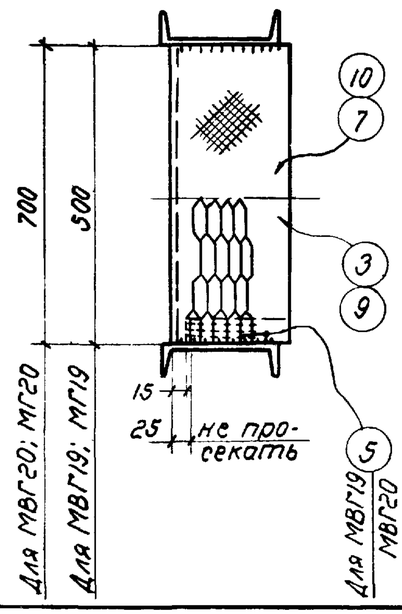
4-4



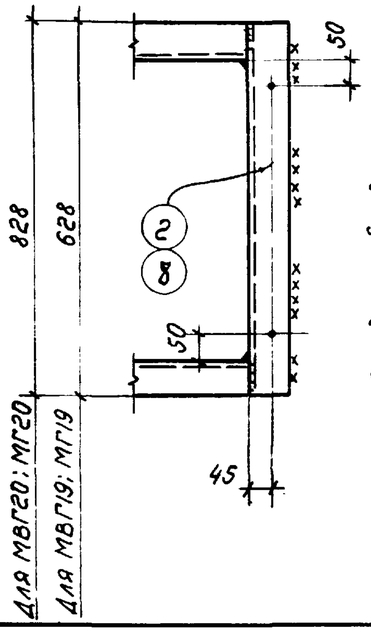
1-1



2-2



3-3



Спецификация

43

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

Примечания

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

Таблица сварных швов

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

ТК 1973г.

Лестничные марши МВГ19; МГ19; МВГ20; МГ20.

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 30

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

Изм. Кол. Лист № док. Подпись Дата

Гипростальконструкция г. Киев

Дата выпуска: 1973г.

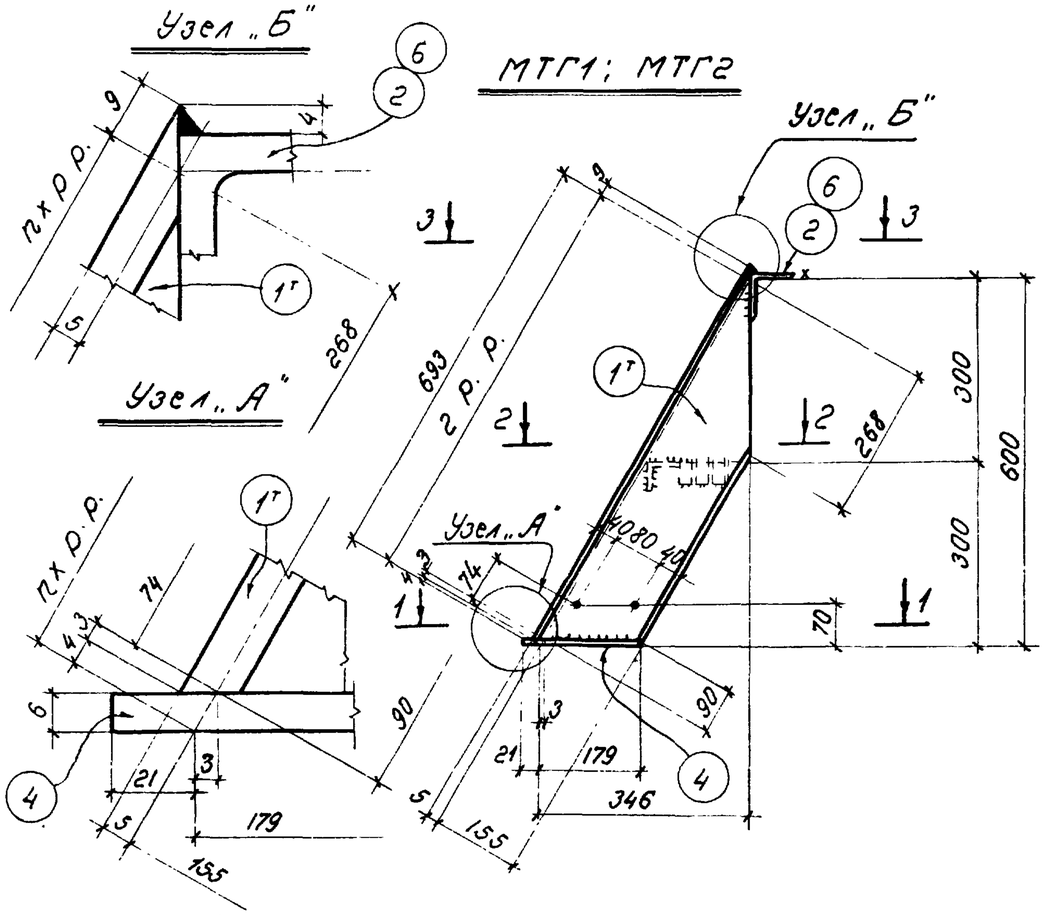
Ерменко

Испалнил

Узел „Б"

МТГ1; МТГ2

Узел „А"



Спецификация

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

Примечания

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

Таблица сварных швов

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

Гип Краевская
Нач. отдела Сеньков
Проверил -
Исполнил
Дата выпуска: 1973г.

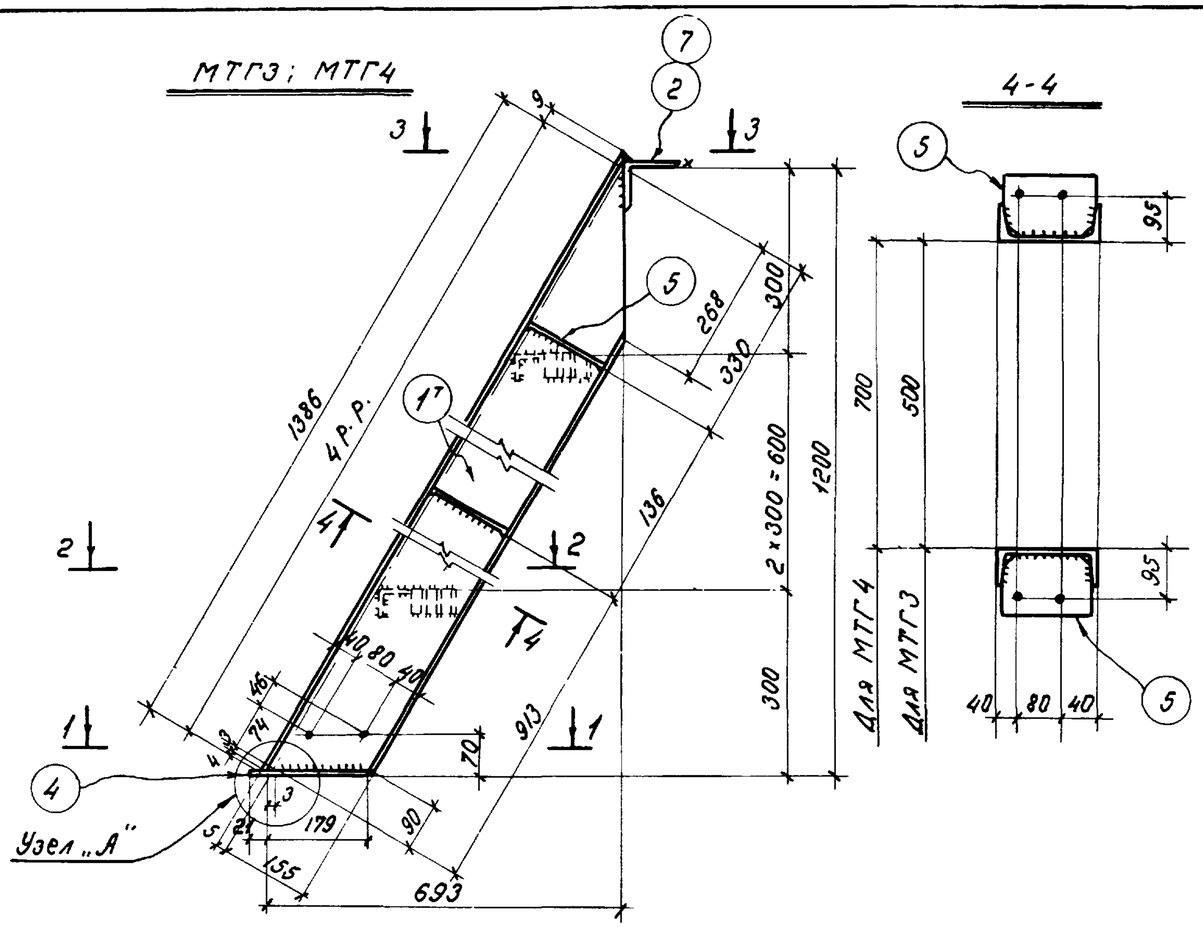
ГПИ Электромонтажконструкция г. Киев

ТК 1973г.

Лестничные марши МТГ1; МТГ2

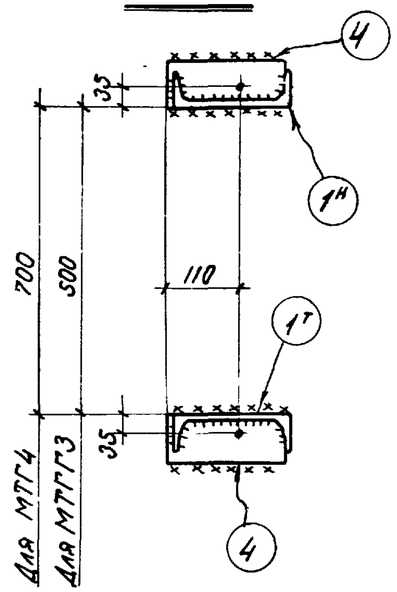
Серия 1.459-2
Выпуск 4
Лист 31

МТГ3; МТГ4

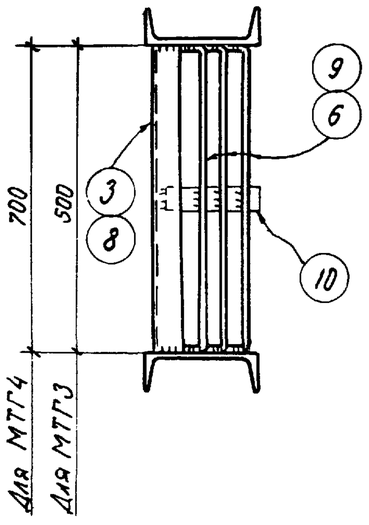


4-4

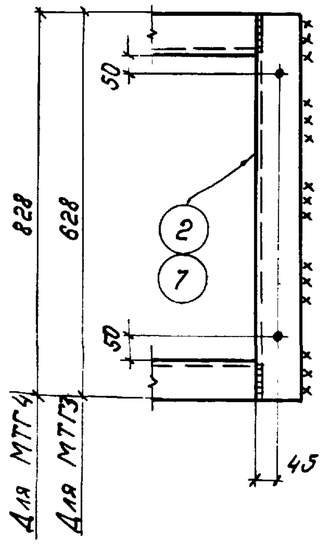
1-1



2-2



3-3



Спецификация

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

Примечания

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

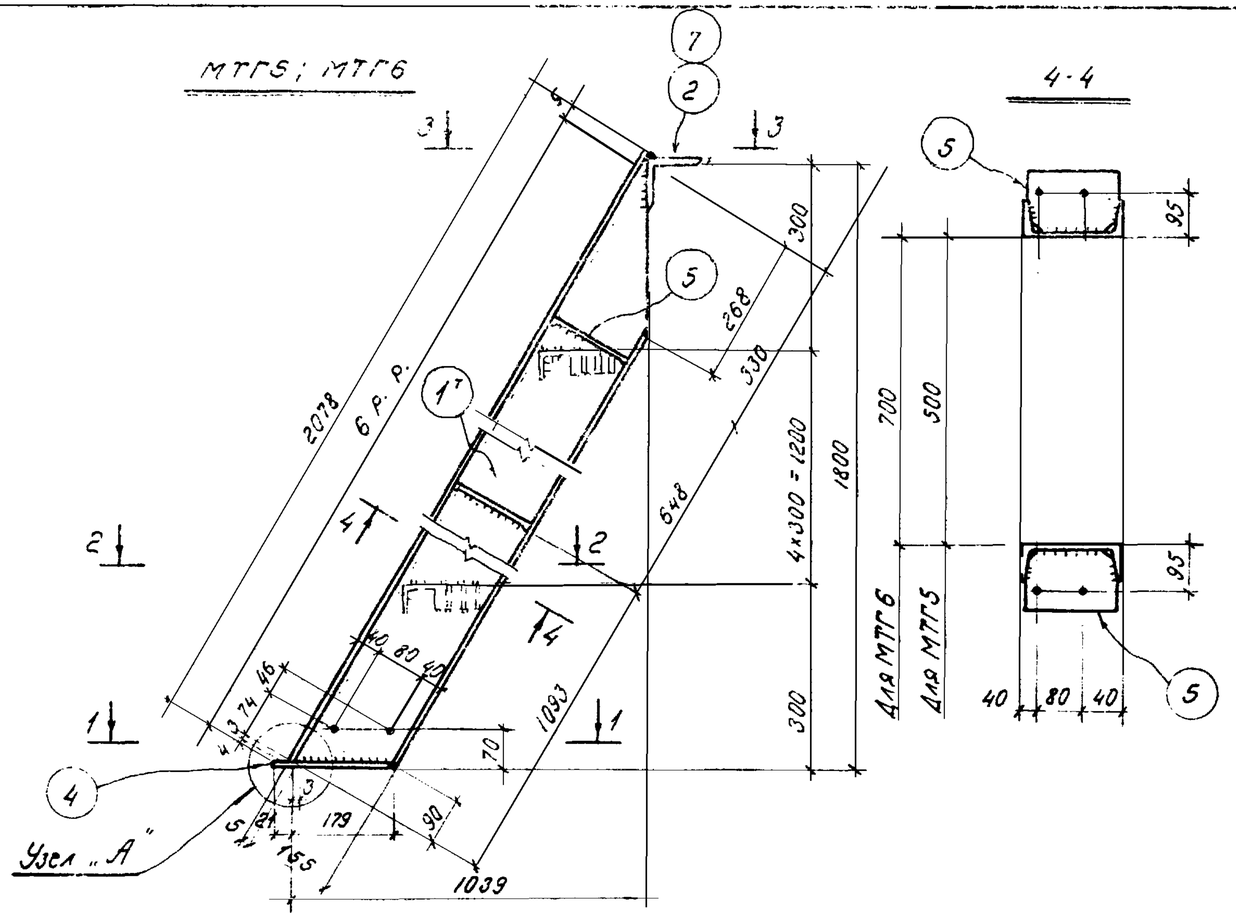
Таблица сварных швов

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

ТК 1973г.

Лестничные марши МТГ3; МТГ4.

Серия 1.459-2
Выпуск 4 | Лист 32



Спецификация

46

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 1 дет	Масса всех	Масса марки	Примечание
МТГ5	1	Г16	2083	1	1	29,6	59	88	
	2	∠75×6	628	1	—	4,3	4		
	3	∠50×5	500	5	—	1.9	10		
	4	-70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	-110×4	146	4	—	0.5	2		
	6	-40×4	569	15	—	0.7	11		
	1% на сварные швы						1		
МТГ6	Детали 1,4,5 по марке МТГ5						62	98	
	7	∠75×5	828	1	—	5,7	6		
	8	∠50×5	700	5	—	2.6	13		
	9	-40×4	769	15	—	1.0	15		
	10	-40×4	175	5	—	0,2	1		
	1% на сварные швы						1		

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл-да	Примечание
МТГ5		▷4	5.2		Э42	
МТГ6			5.8			

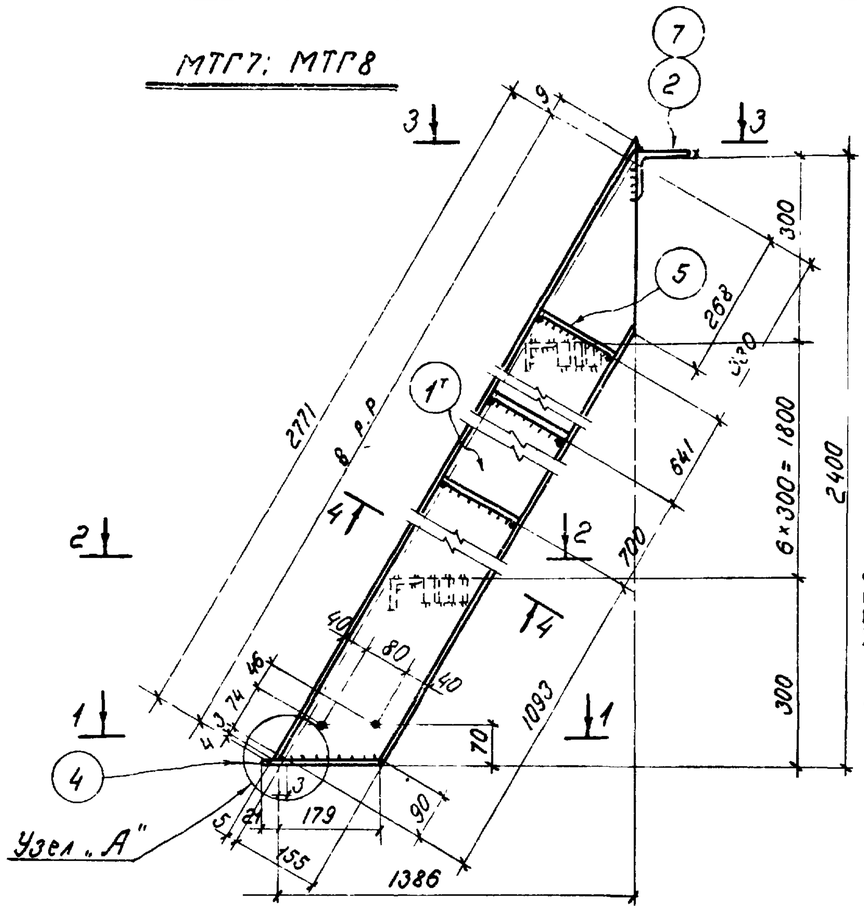
ТК 1973г

Лестничные марши МТГ5; МТГ6.

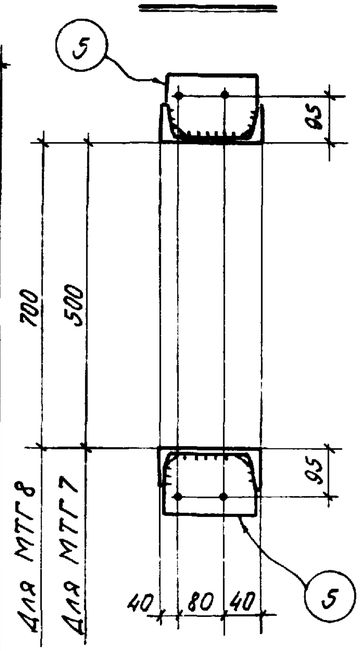
Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 33

Укрпроектстальконструкция г. Киев
Гл. инж. проекта Сенюков
Гл. инж. Шеинин
Дата выпуска 1973г.

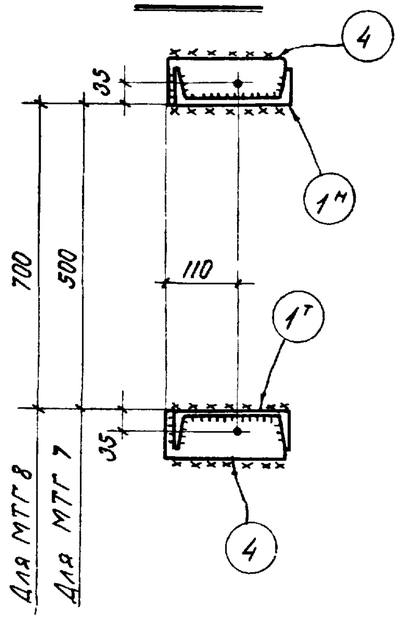
МТГ7; МТГ8



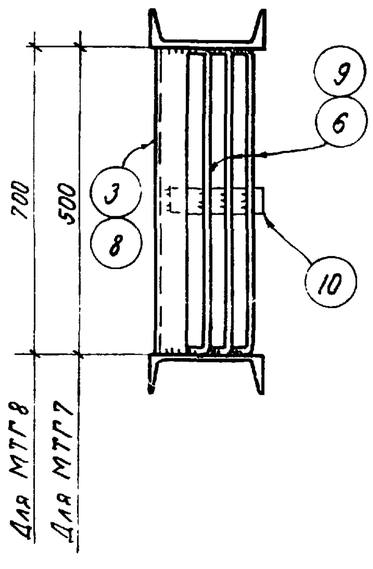
4-4



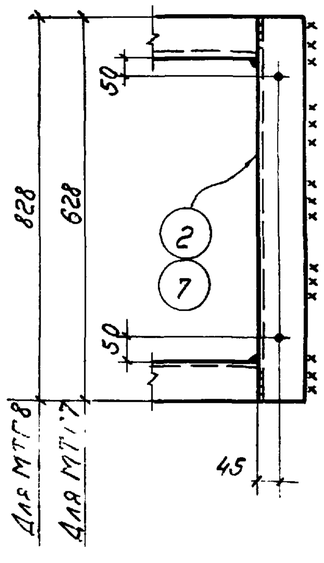
1-1



2-2



3-3



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 6 кг дет.	Масса 6 кг всех	Масса 6 кг марки	Примечание
МТГ7	1	С16	2276	1	1	39.4	79	116	
	2	∠75×6	628	1	—	4 3	4		
	3	∠50×5	500	7	—	1.9	13		
	4	-70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	-110×4	146	6	—	0.5	3		
	6	-40×4	569	21	—	0.7	15		
	1% на сварные швы						1		
МТГ8	Детали 1,4,5 по марке МТГ7						83	130	
	7	∠75×6	828	1	—	5.7	6		
	8	∠50×5	700	7	—	2.6	18		
	9	-40×4	769	21	—	1.0	21		
	10	-40×4	175	7	—	0.2	1		
	1% на сварные швы						1		

Примечания

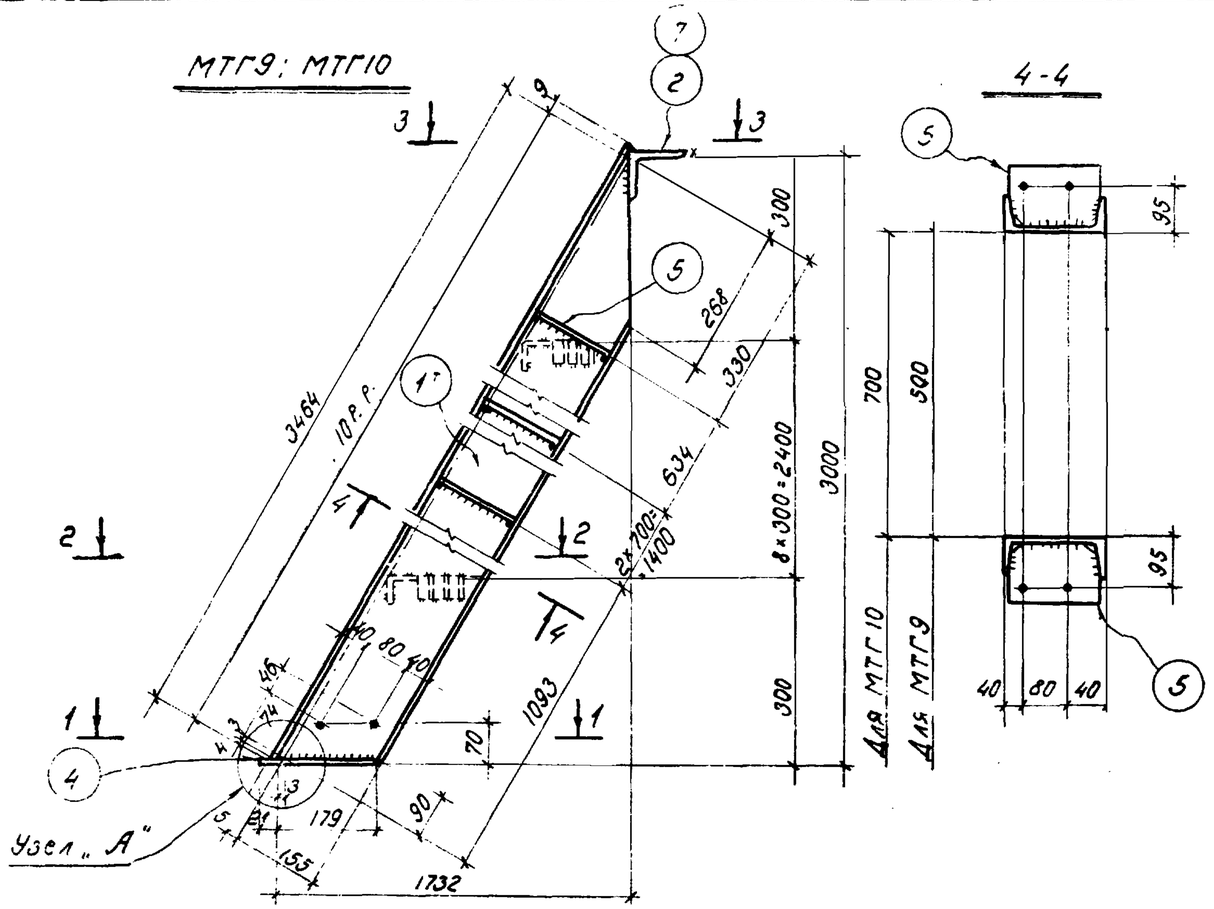
1. Все дыры d_0 = 15мм.
2. Все сварные швы h= 4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.
5. Узел „А" см. лист 31

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар	Длина, м всех	Тип эл-да	Примечание
МТГ7		∠ 4	6 9		Э42	
МТГ8			7.8			

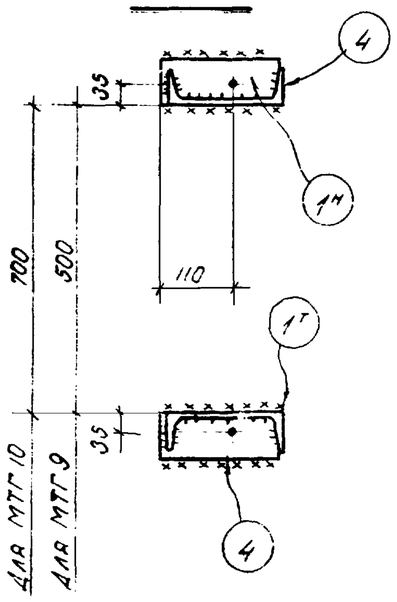
ТК 19/Зп.	Лестничные марши МТГ7; МТГ8	Серия 1455-2	Выпуск 4 / Лист 34

МТГ9; МТГ10

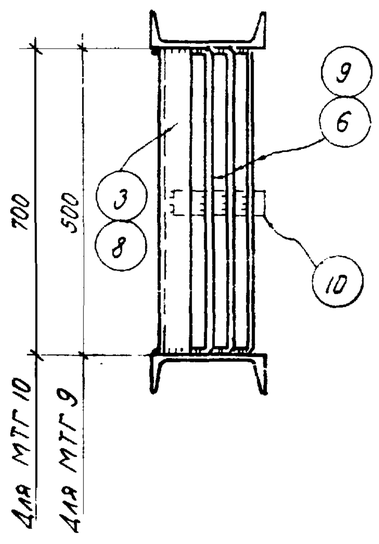


4-4

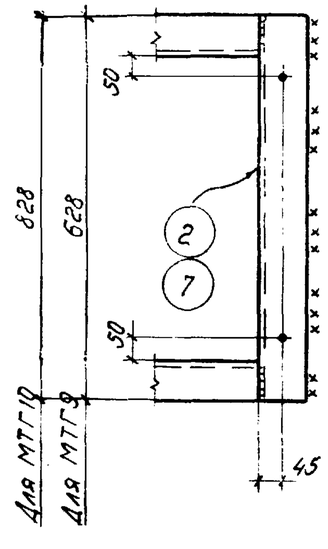
1-1



2-2



3-3



Спецификация

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

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл-да	Примечание
МТГ9		Г4	7.7		Э42	
МТГ10			8.8			

ТК 1973г.	Лестничные марши МТГ9; МТГ10.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 35

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

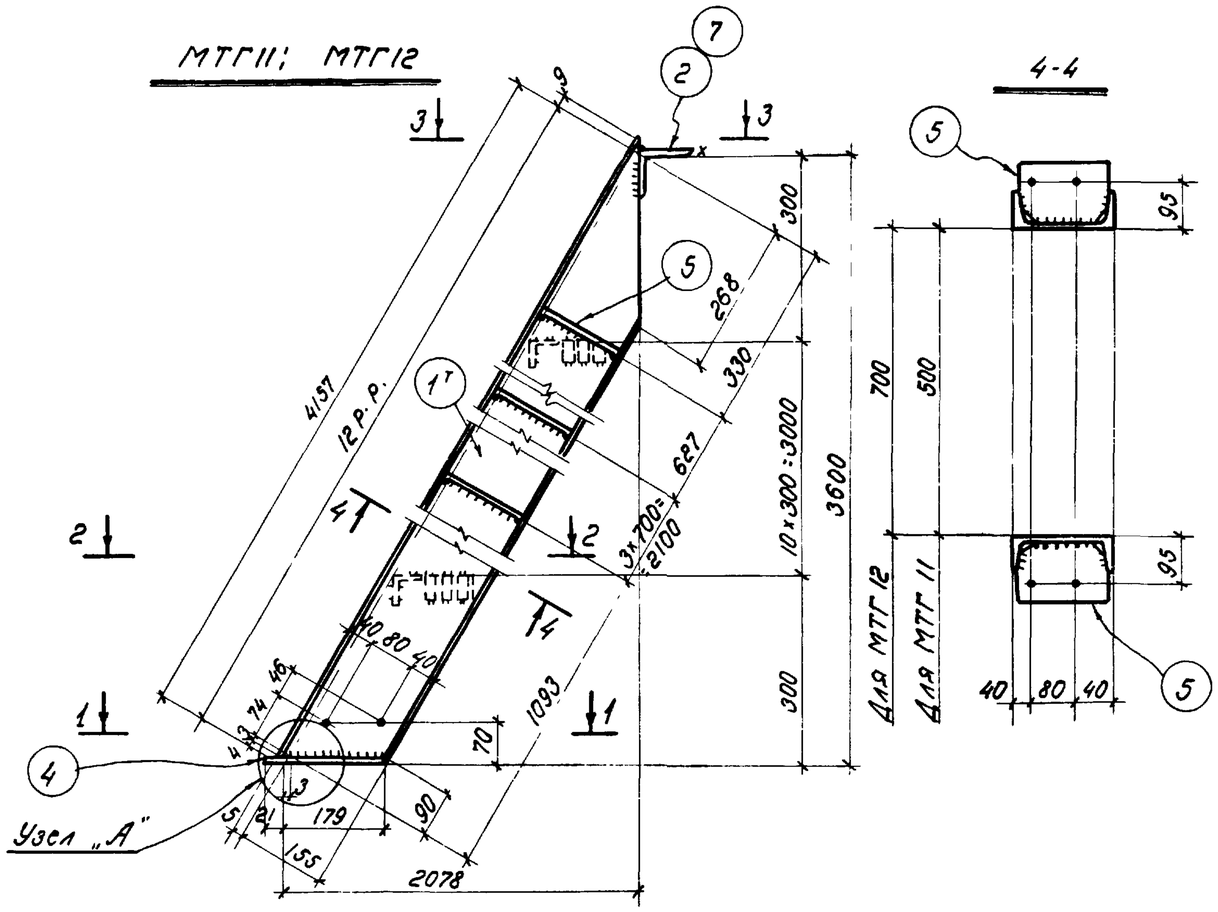
Кравцов Семёнов

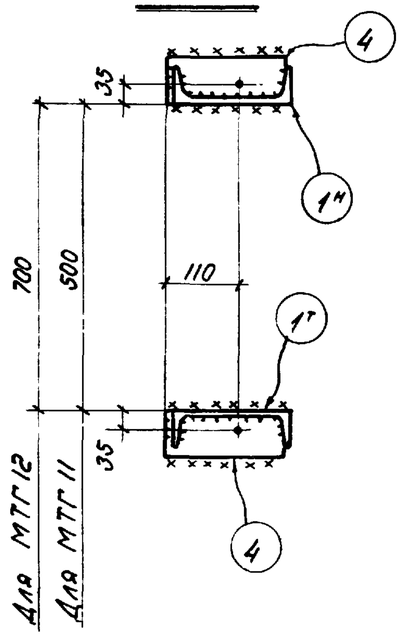
Согласовано

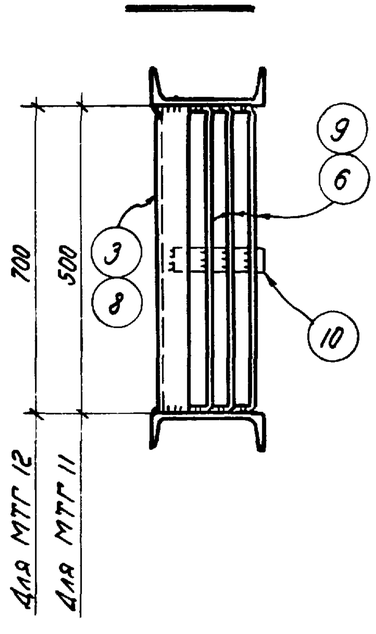
Типовые конструкции

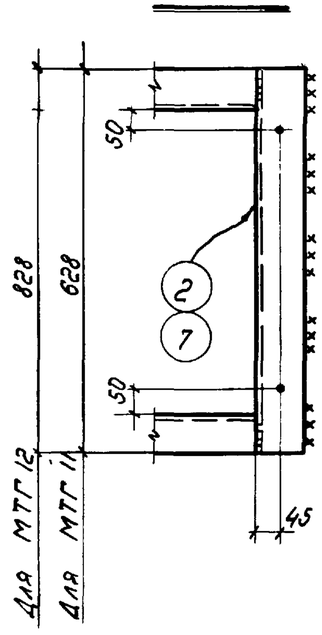
Дата выпуска 1973 г.

МТГ11; МТГ12









Спецификация

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

Примечания

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

Таблица сварных швов

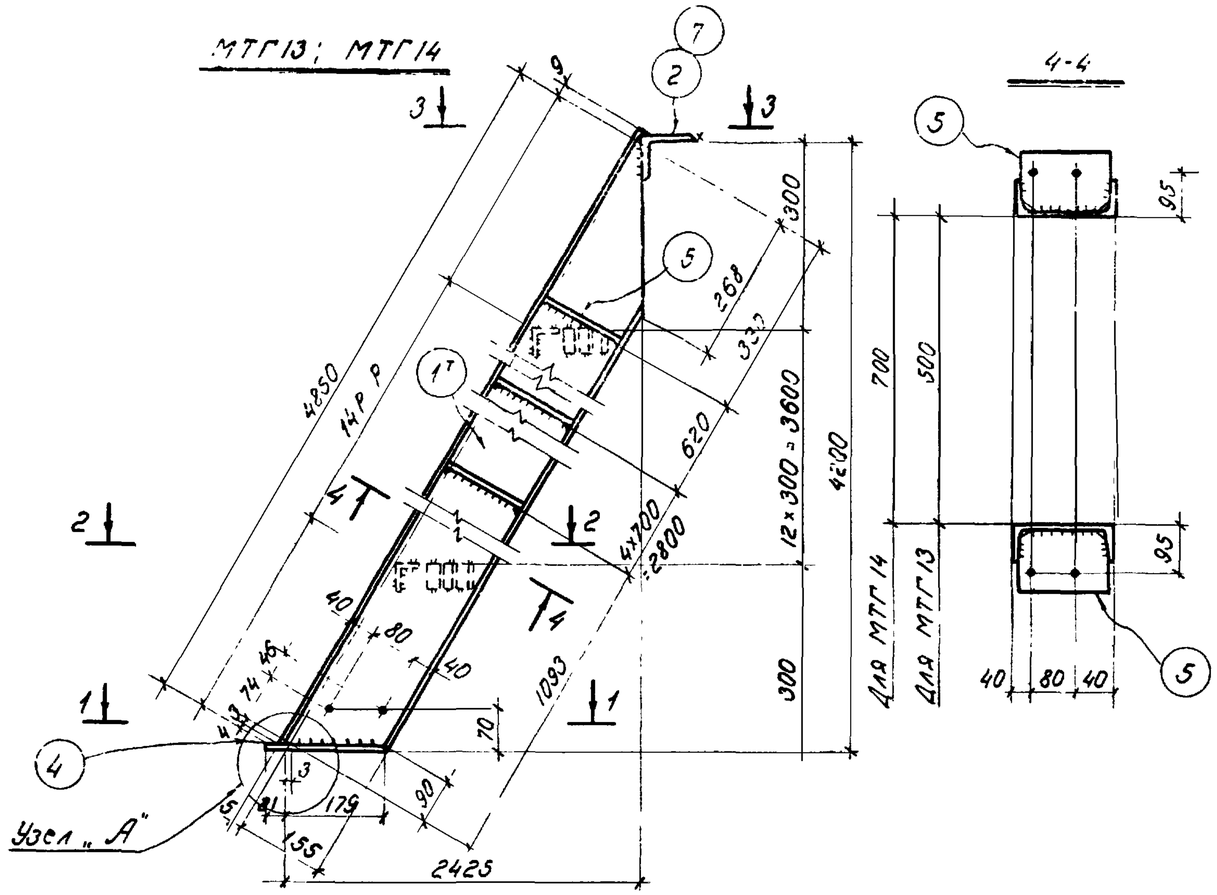
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл-да	Примечание
МТГ11		▽4	10.3		Э42	
МТГ12			11.6			

ТК 1973г.

Лестничные марши МТГ11; МТГ12

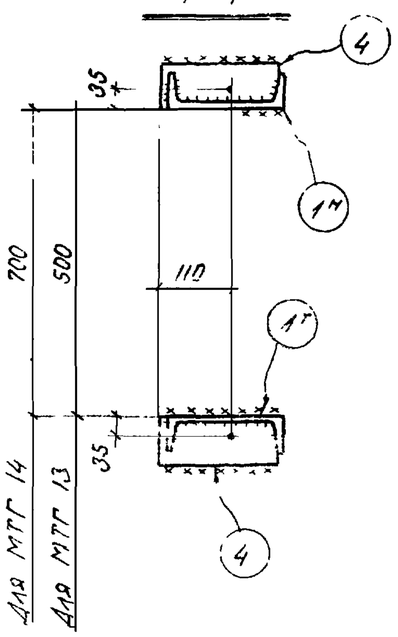
Серия 1.459-2
Выпуск 4 | Лист 36

МТГ13; МТГ14

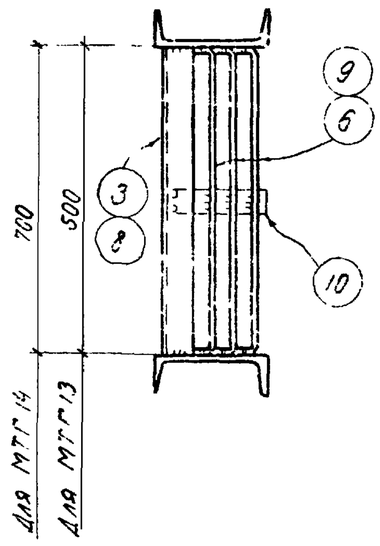


4-4

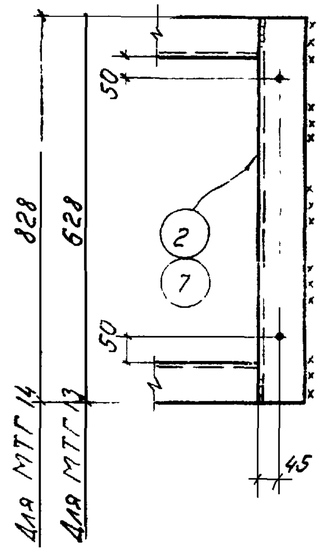
1-1



2-2



3-3



Спецификация

50

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МТГ13	1	⌐16	4855	1	1	68.9	138	203	
	2	∠75×6	628	1	—	4.3	4		
	3	∠50×5	500	13	—	1.9	25		
	4	-70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	-110×4	146	12	—	0,5	6		
	6	-40×4	569	39	—	0.7	27		
		1% на сварные швы					2		
МТГ14		Детали 1,4,5 по марке МТГ13					145	229	
	7	∠75×6	828	1	—	5.7	6		
	8	∠50×5	700	13	—	2,6	34		
	9	-40×4	769	39	—	1.0	39		
	10	-40×4	175	13	—	0.2	3		
		1% на сварные швы					2		

Примечания

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

Таблица сварных швов

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

ТК 1973г

Лестничные марши МТГ13; МТГ14

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 37

Альбом конструкций

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

Проверил Кротовская

Исполнил Семенов

Шифр

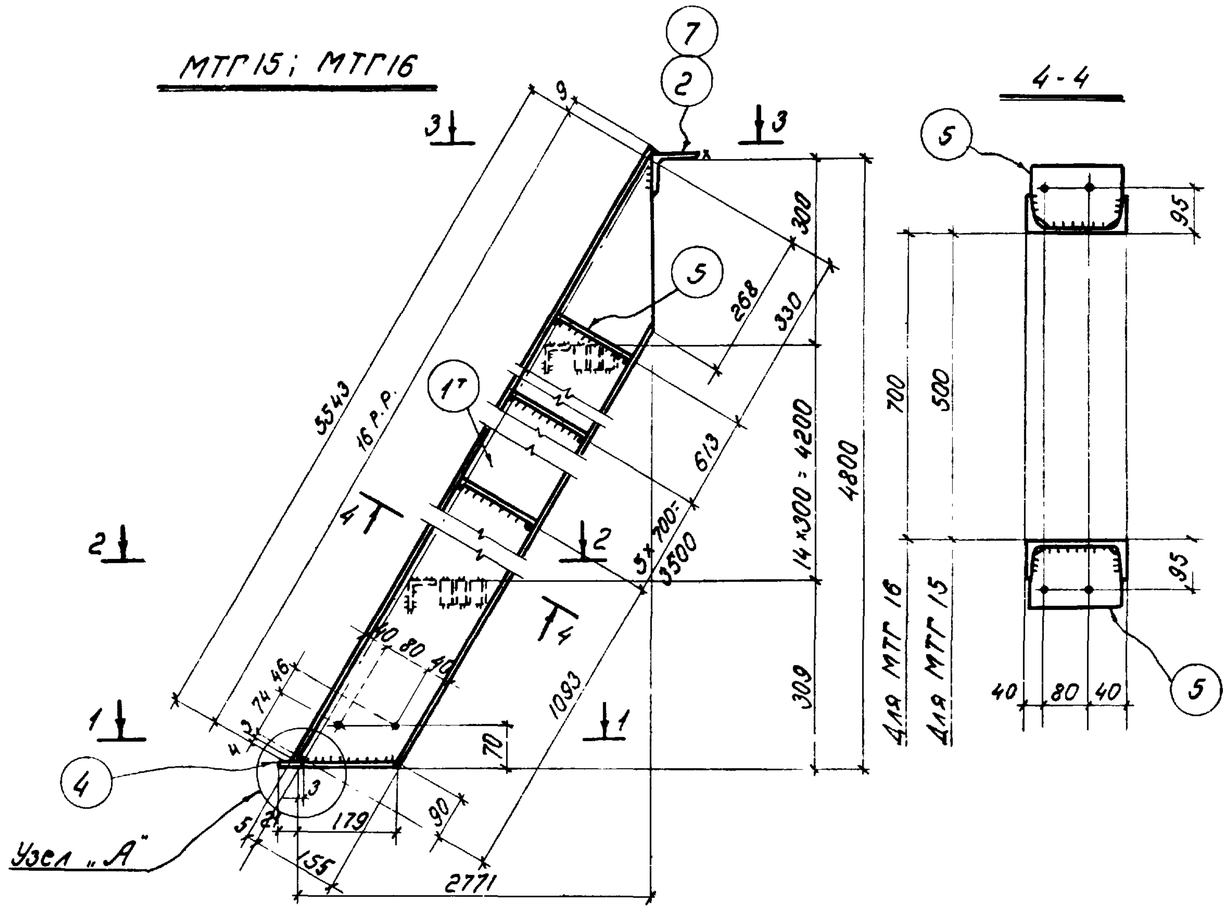
Нач. отд.

Дата выпуска 1972г

г. Киев

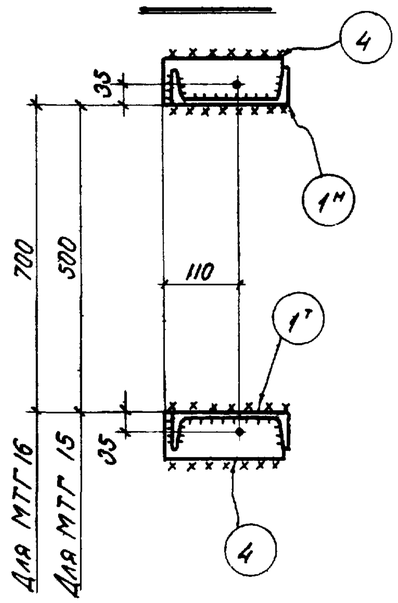
12761-02 51

МТГ15; МТГ16

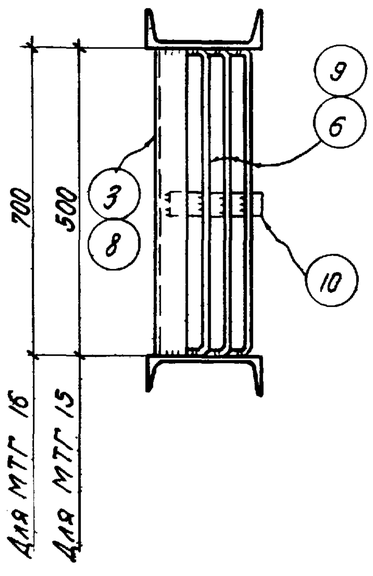


4-4

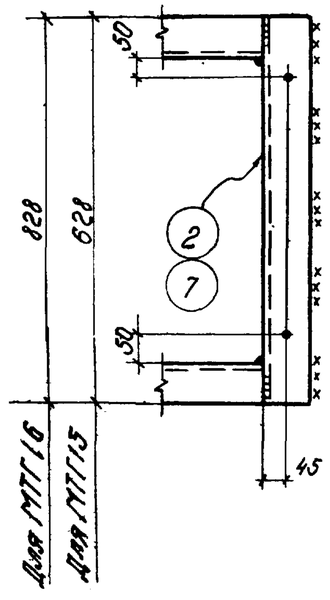
1-1



2-2



3-3



Спецификация

51

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

Примечания

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

Таблица сварных швов

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

ТК 1973г.

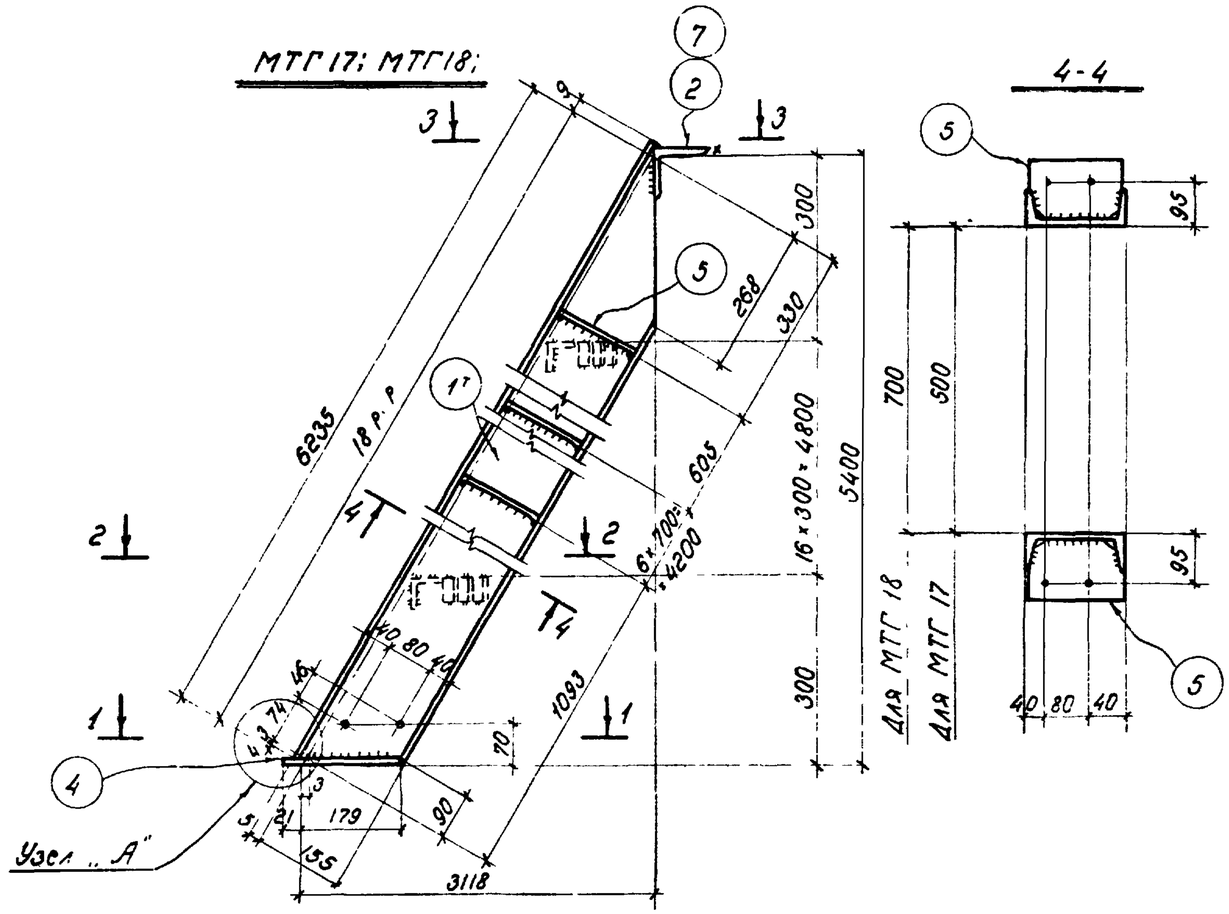
Лестничные марши МТГ15; МТГ16

Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 38

Исполнил Сенько 1973г. Дата выпуска: г. Киев

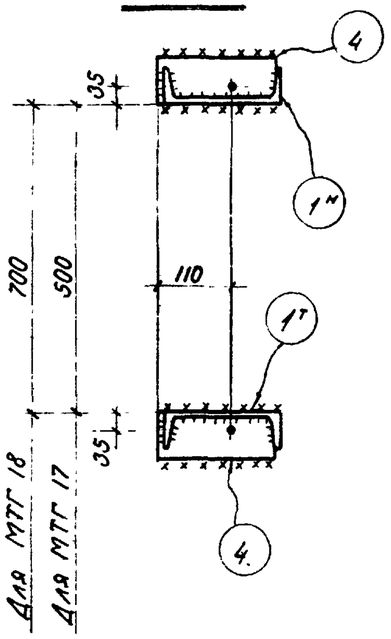
12761-02 52

МТГ17; МТГ18;

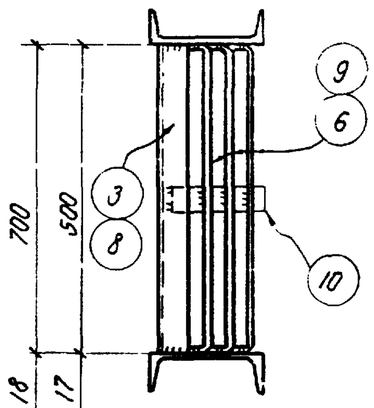


4-4

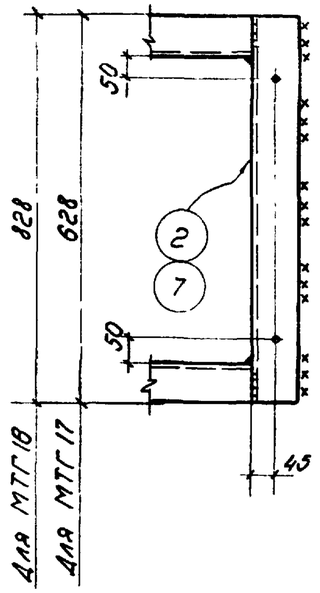
1-1



2-2



3-3



Спецификация

52

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

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл-да	Примечание
МТГ17		▷4	14 9		Э42	
МТГ18			16 9			

ТК 1973г.

Лестничные марши МТГ17; МТГ18.

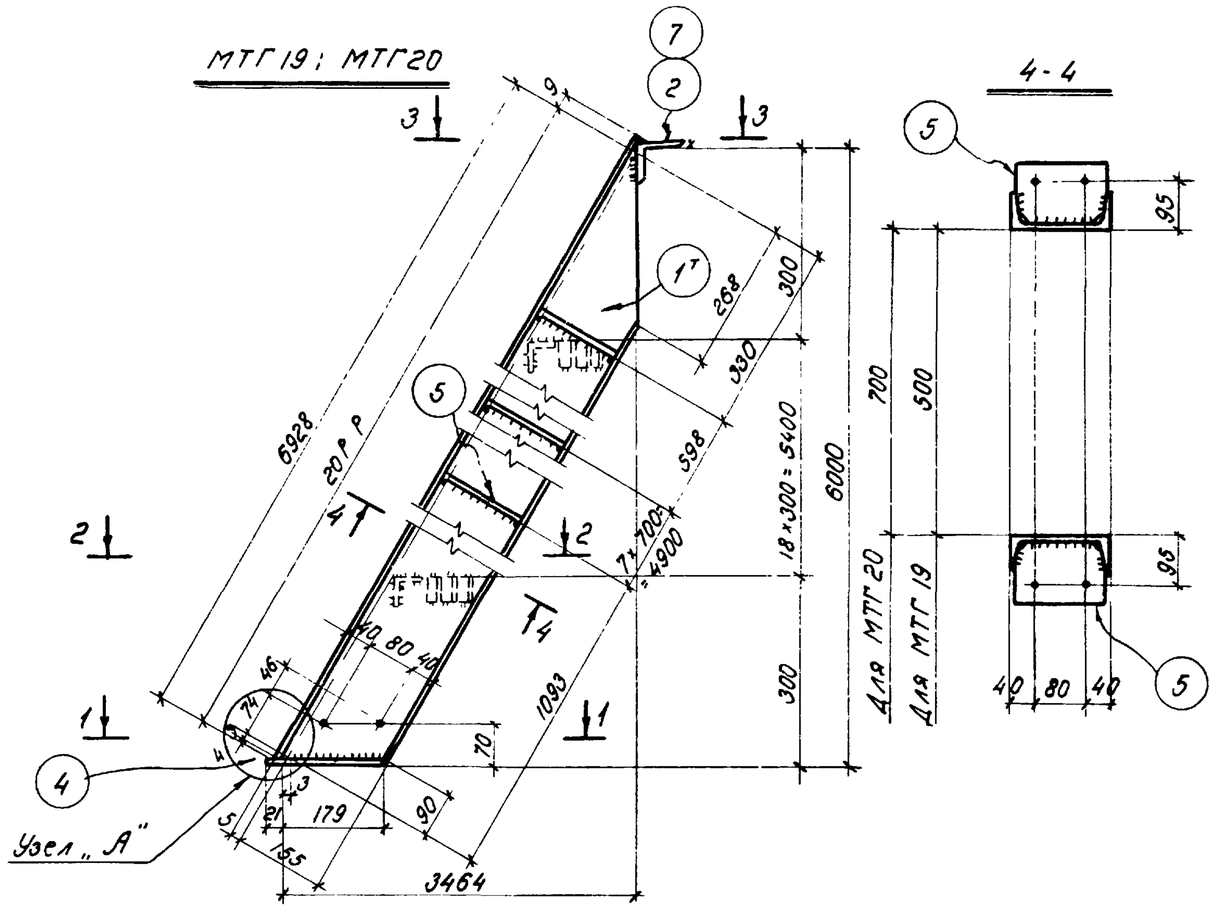
СЕРИЯ 1459-2

Выпуск 4 | Лис 39

УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

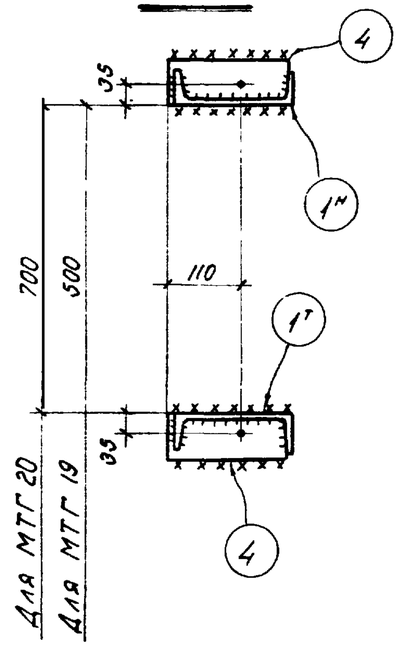
Гл. инж. проекта — Лысенко
Нач. отдела — Коцабека
Исполнил — Сенюков
Дата выпуска: 1973г.

МТГ19; МТГ20

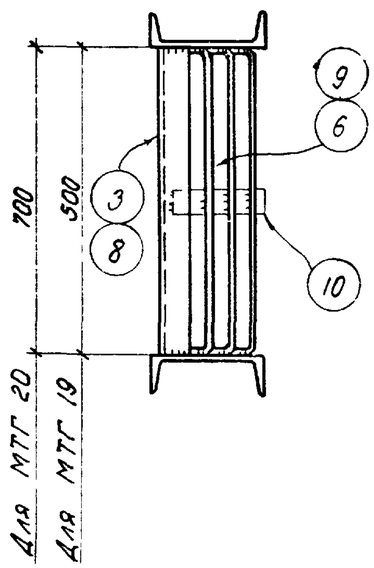


4-4

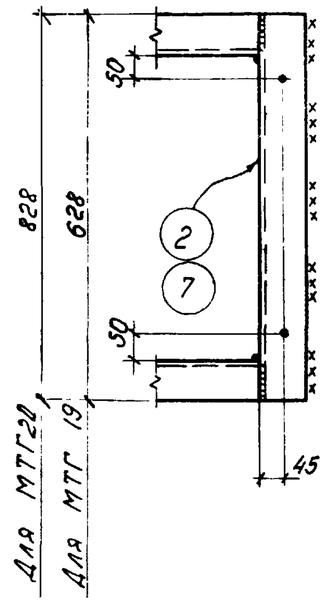
1-1



2-2



3-3



Спецификация

53

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг 1 дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
МТГ19	1	[16	6933	1	1	98.4	197	290	
	2	∠ 75×6	628	1	—	4,3	4		
	3	∠ 50×5	500	19	—	1.9	36		
	4	- 70×6	200	2	—	0.7	1		
	5	- 110×4	146	18	—	0.5	9		
	6	- 40×4	569	57	—	0.7	40		
	1% на сварные швы						3		
	Детали 1,4,5 по марке МТГ19						207		
МТГ20	7	∠ 75×6	828	1	—	5,7	6	326	
	8	∠ 50×5	700	19	—	2.6	49		
	9	- 40×4	769	57	—	1.0	57		
	10	- 40×4	175	19	—	0.2	4		
	1% на сварные швы						3		

Примечания

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

Таблица сварных швов

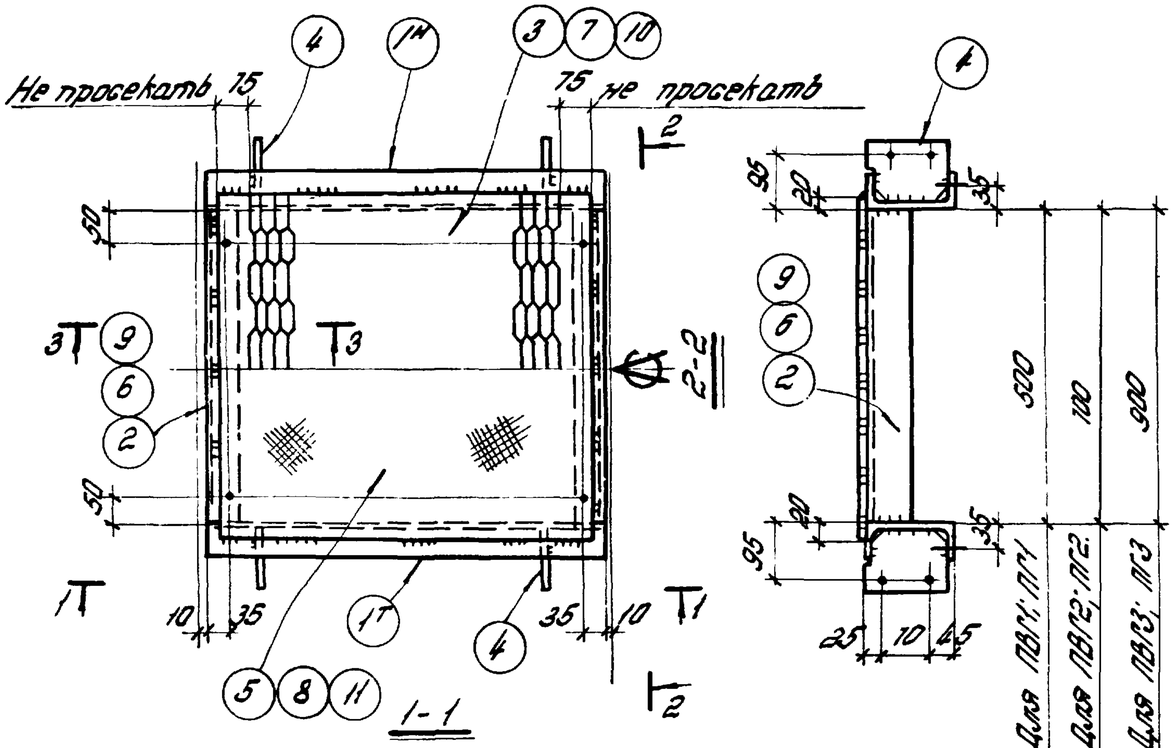
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м всех	Тип эл. да	Примечание
МТГ19 МТГ20		◺4			Э42	

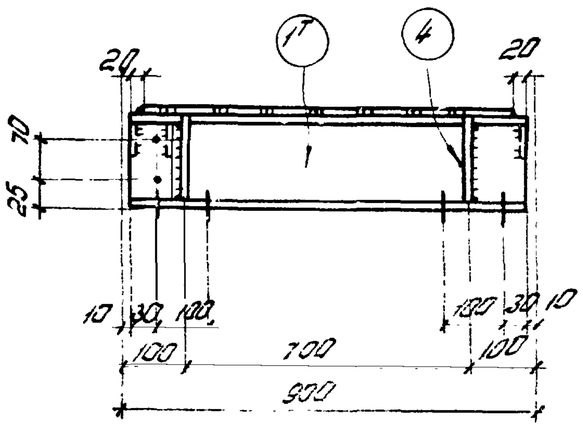
ТК 1973г

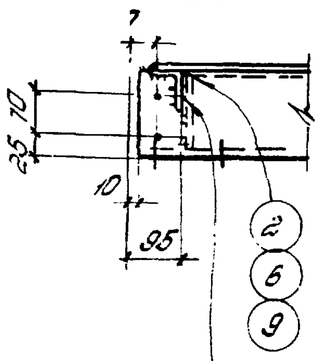
Лестничные марши МТГ19; МТГ20

Серия 1459-2
Выпуск 4 | Лист 40

ПВГ1; ПГ1; ПВГ2; ПГ2; ПВГ3; ПГ3







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

Спецификация

54

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 1 дет.	Масса всех	Марка	Примечание
ПВГ1	1	⌐ 14	880	1	1	10,8	22	43	
	2	∠ 75×6	500	2	-	3,4	7		
	3	- 840×5	540	1	-	11,2	11		просечно-выт. лист ПВ-310
	4	- 110×4	133	4	-	0,4	2		
	1% на сварные швы						1		
ПГ1	Дет. 1,2,4 по марке ПВГ1						31	47	
	5	- 840×4	540	1	-	15,2	15		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		
ПВГ2	Дет. 1,4 по марке ПВГ1						24	50	
	6	∠ 75×6	700	2	-	4,8	10		
	7	- 840×5	740	1	-	15,4	15		просечно-выт. лист ПВ-310
	1% на сварные швы						1		
ПГ2	Дет. 1,4,6 по марке ПВГ2						34	56	
	8	-840×4	740	1	-	20,8	21		рифл. ст.
	1% на сварные швы						1		
ПВГ3	Дет. 1,4 по марке ПВГ1						24	57	
	9	∠ 75×6	900	2	-	6,2	12		
	10	- 840×5	940	1	-	19,5	20		просечно-выт. лист ПВ-310
	1% на сварные швы						1		
ПГ3	Дет. 1,4,9 по марке ПВГ3						36	63	
	11	- 840×4	940	1	-	26,4	26		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						1		

Примечания

1. Все дыры d_0 = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм
3. Прерывистые швы 100 мм через 100 мм
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" (напр., ПГ1а).

Таблица сварных швов

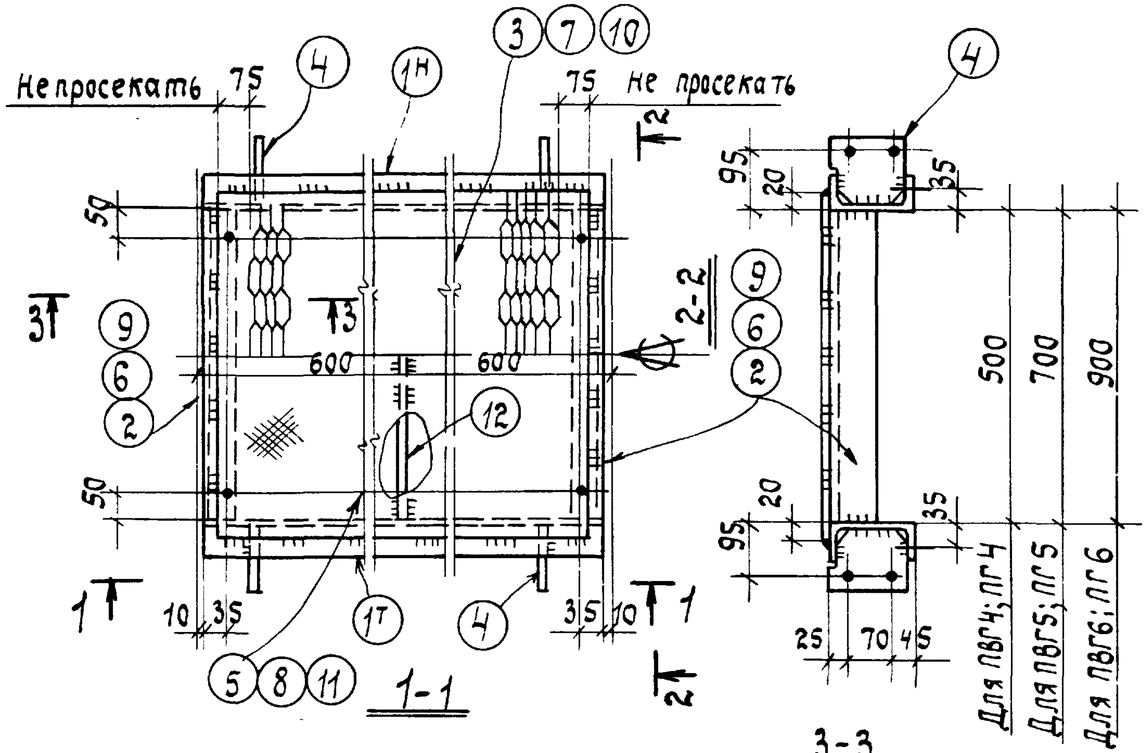
Марка	К-во	Тип и катет шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ПВГ1			4,3			
ПГ1			2,8			
ПВГ2			4,1			
ПГ2		⌐ 4	3,0		Э42	
ПВГ3			3,1			
ПГ3			3,2			

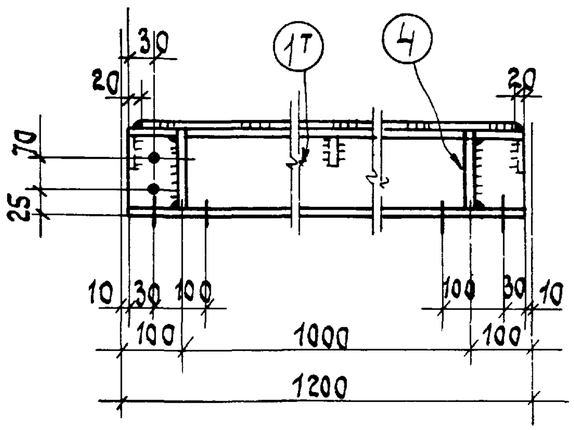
ТК 1973г.	Переходные площадки ПВГ1; ПГ1; ПВГ2; ПГ2; ПВГ3; ПГ3.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 4	Лист 41

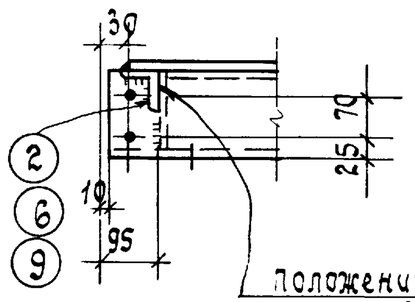
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Главный инженер ГКИЗ В. Сенькин
Гл. инженер проекта Ю. Ямпольский
Нач. отдела Ф. Шульман
Н. контр. Ж. Шмонина
Проверил
Составил
Дата выпуска: 1973 г.

ПВГ4; ПГ4; ПВГ5; ПГ5; ПВГ6; ПГ6.







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

Спецификация

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

Примечания.

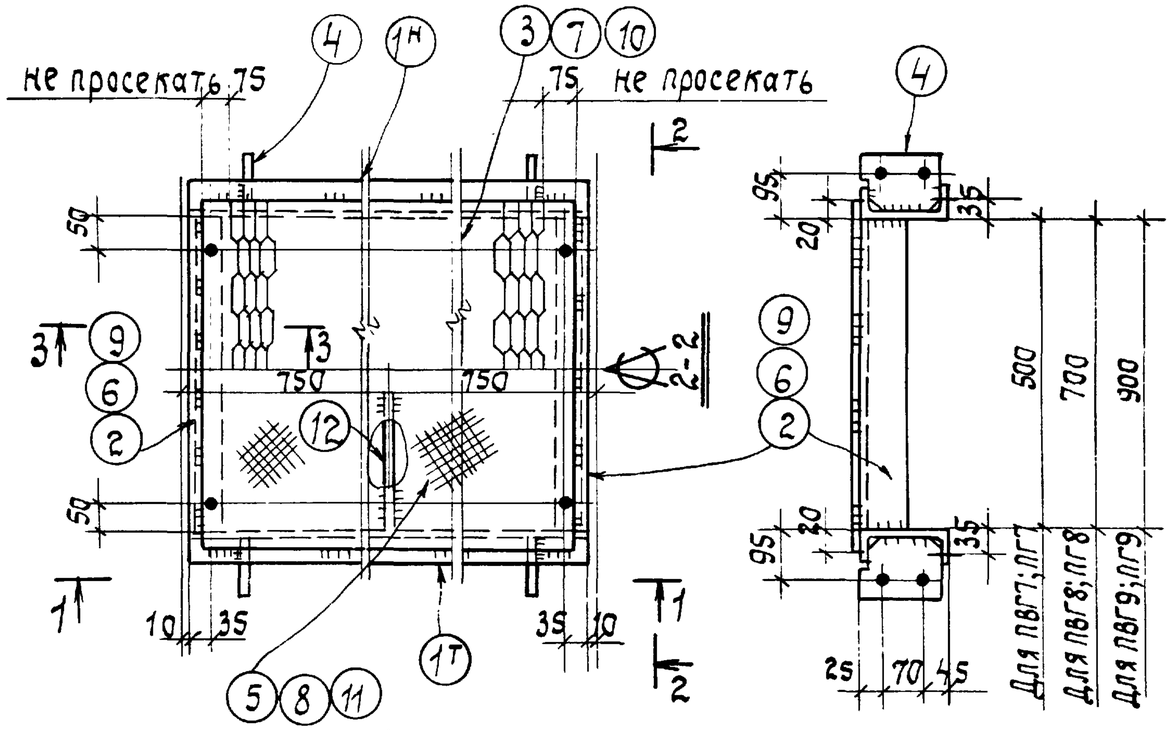
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм. через 100 мм.
4. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" (напр. ПГ4а).

Таблица сварных швов.

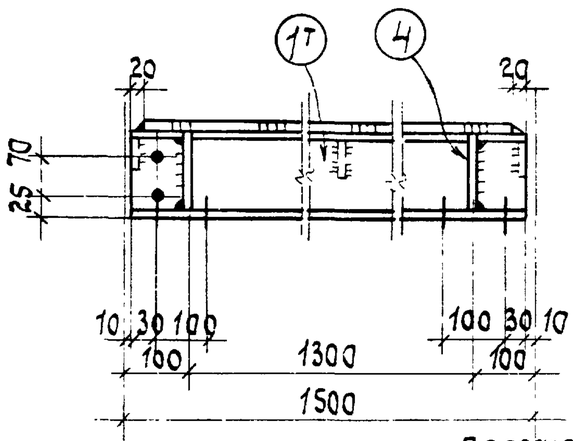
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина м. на мар	Длина м. общ.	Тип электрода	Примечание
ПВГ4			4.9			
ПГ4			3.1			
ПВГ5			5.4			
ПГ5			3.3			
ПВГ6			5.8			
ПГ6			4.5			
		⊾4			Э42	

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

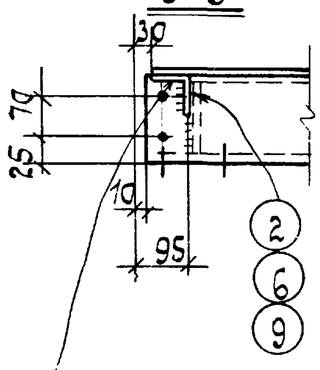
ПВГ7; ПГ7; ПВГ8; ПГ8; ПВГ9; ПГ9



1-1



3-3



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

Спецификация.

Марка	N дет.	Сечение.	Длина, мм.	К-во т.	К-во н.	Масса в кг. дет	Масса в кг. всех	Масса в кг. марки	Примечание
ПВГ7	1	[14	1480	1	1	18.2	36	65	
	2	∠75×6	500	2	—	3.4	7		
	3	-1440×5	540	1	—	19.2	19		просечно-выт. лист ПВ-510
	4	-110×4	133	4	—	0.4	2		
		1% на сварные швы					1		
ПГ7		Дет 1,2,4 по марке ПВГ7					45	72	
	5	-1440×4	540	1	—	26.0	26		рифл. ст.
		1% на сварные швы					1		
ПВГ8		Дет 1,4 по марке ПВГ7					38	75	
	6	∠75×6	700	2	—	4.8	10		
	7	-1440×5	740	1	—	26.3	26		просечно-выт. лист ПВ-510
		1% на сварные швы					1		
ПГ8		Дет. 1,4,6 по марке ПВГ8					48	85	
	8	-1440×4	740	1	—	35.6	36		рифлен. ст.
		1% на сварные швы					1		
ПВГ9		Дет. 1,4 по марке ПВГ7					38	84	
	9	∠75×6	900		—	6.2	12		
	10	-1440×5	940	1	—	33.4	33		просечно-выт. лист ПВ-510
		1% на сварные швы					1		
ПГ9		Дет. 1,4,9 по марке ПВГ9					50	98	
	11	-1440×4	940	1	—	45.2	45		рифлен. ст.
	12	-60×4	900	1	—	1.7	2		
		1% на сварные швы					1		

Примечания.

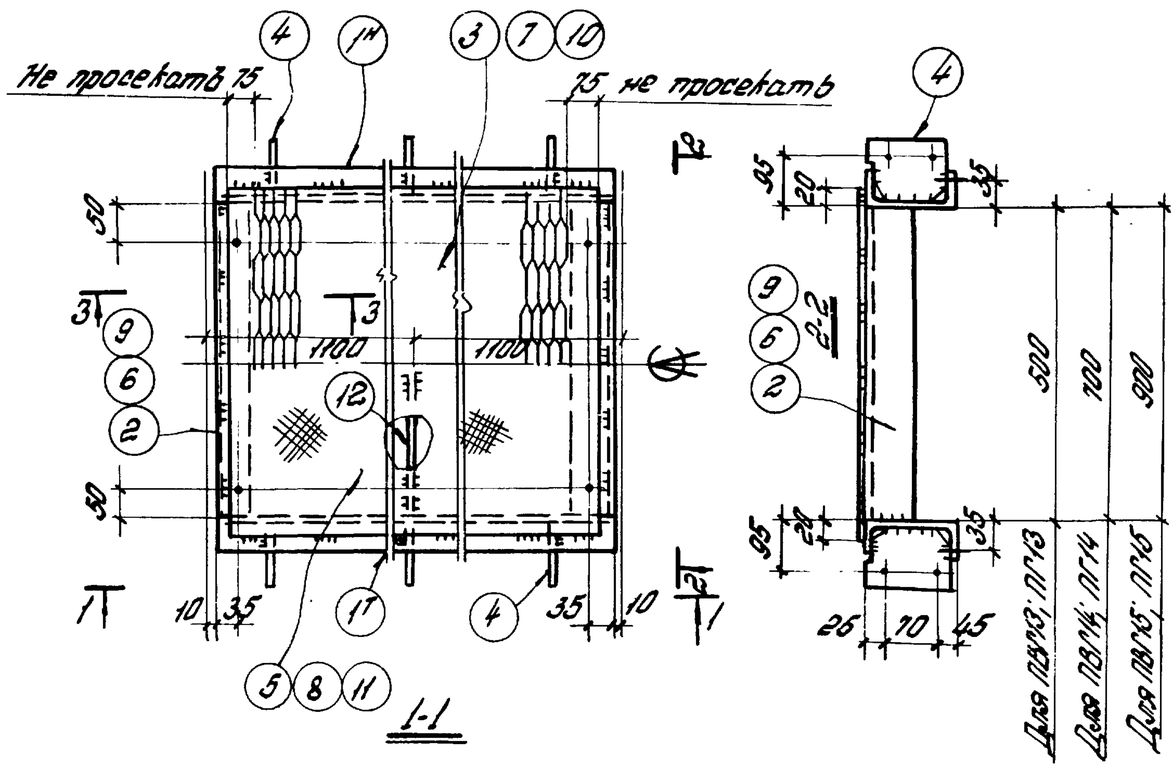
1. Все дыры d_o= 15 мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Прерывистые швы 100 мм через 100мм
4. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" /напр. ПГ7а/.

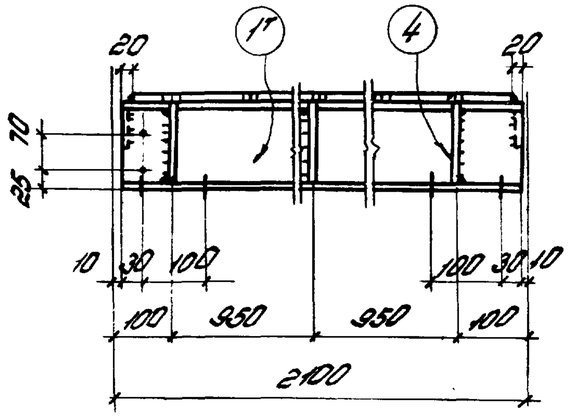
Таблица сварных швов.

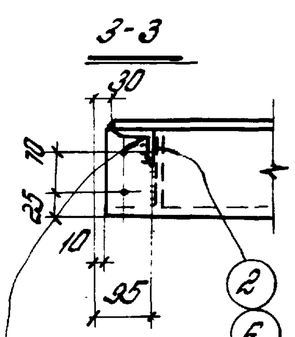
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м. на мар.	Длина, м. общ.	Тип электрода	Примечание
ПВГ7			5.7			
ПГ7			3.4			
ПВГ8			6.1			
ПГ8			3.6			
ПВГ9			6.2			
ПГ9			3.6			
		▽ 4			Э42	

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

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







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

Спецификация

58

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во м	Масса 1 дет.	Масса всех	Марка	Примечание
ПВГ13	1	[14	2080	1	1	25,6	51	88	
	2	L 75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	-2040×5	540	1	–	21,2	21		просечно-выт. лист ПВ-510
	4	- 110×4	133	6	–	0,4	2		
		1% на сварные швы					1		
ПГ13		Дет. 1,2,4 по марке ПВГ13					60	98	
	5	-2040×4	540	1	–	36,8	37		рифлен. ст.
		1% на сварные швы					1		
ПВГ14		Дет. 1,4 по марке ПВГ13					53	101	
	6	L 75×6	700	2	–	4,8	10		
	7	-2040×5	740	1	–	37,3	37		просечно-выт. лист ПВ-510
		1% на сварные швы					1		
ПГ14		Дет. 1,4,6 по марке ПВГ14					63	114	
	8	-2040×4	740	1	–	50,4	50		рифлен. ст.
		1% на сварные швы					1		
ПВГ15		Дет. 1,4 по марке ПВГ14					53	113	
	9	L 75×6	900	2	–	6,2	12		
	10	-2040×5	940	1	–	47,4	47		просечно-выт. лист ПВ-510
		1% на сварные швы					1		
ПГ15		Дет. 1,4,9 по марке ПВГ15					65	132	
	11	-2040×4	940	1	–	64,0	64		рифлен. ст.
	12	- 60×4	900	1	–	1,7	2		
		1% на сварные швы					1		

Примечания

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

Таблица сварных швов

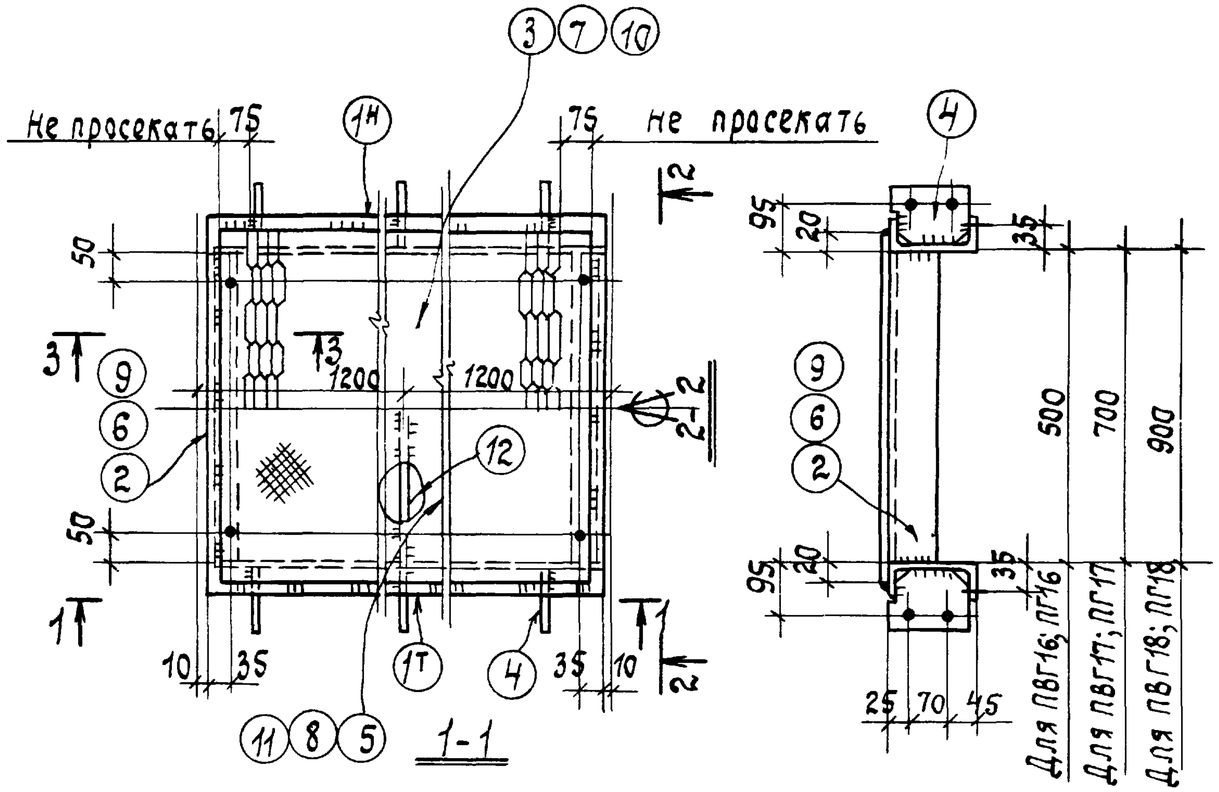
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м: на мар.	Длина, м: общ.	Тип электрода	Примечан.
ПВГ13			7,4			
ПГ13			4,4			
ПВГ14			7,8			
ПГ14			4,6			
ПВГ15			8,2			
ПГ15			5,8			

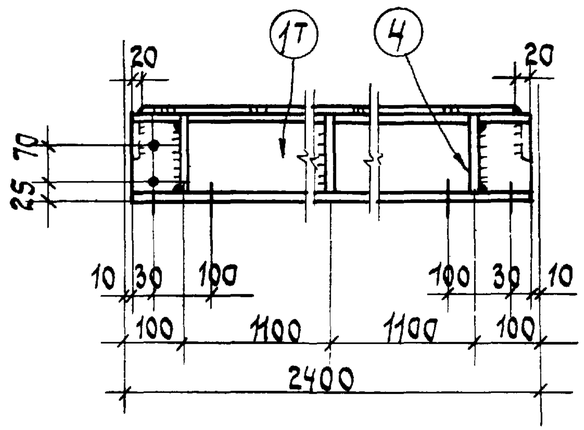
ТК 1973г.	Переходные площадки ПВГ13; ПГ13; ПВГ14; ПГ14; ПВГ15; ПГ15.	Серия 1.459-2	Выпуск 4 / Лист 45

Укрпроектстальконструкция г. Киев

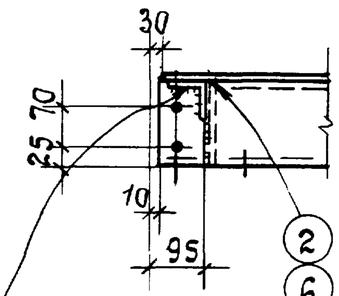
Гип Баранов; Нач. отдела Баранов; Гл. инж. проекта Баранов; Дата выпуска: 1973г.

ПВГ16; ПГ16; ПВГ17; ПГ17; ПВГ18; ПГ18





3-3



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

Спецификация

59

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т.	К-во Н.	Масса в кг. дет.	Масса в кг. всех	Масса в кг. марки	Примечание
ПВГ16	1	Ⅰ14	2380	1	1	29.3	59	100	
	2	∠75×6	500	2	—	3.4	7		
	3	-2340×5	540	1	—	31.2	31		прос.-быт. лист ПВ-510
	4	-110×4	133	6	—	0.4	2		
		1% на сварные швы					1		
ПГ16		Дет 1,2,4 по марке ПВГ16					68	11	
	5	-2340×4	540	1	—	42.2	42		рифлен. ст.
		1% на сварные швы					1		
ПВГ17		Дет. 1, 4 по марке ПВГ16					61	115	
	6	∠75×6	700	2	—	4.8	10		
	7	-2340×5	740	1	—	42.8	43		прос.-быт. лист ПВ-510
		1% на сварные швы					1		
ПГ17		Дет. 1,4,6 по марке ПВГ17					71	130	
	8	2340×4	740	1	—	57.8	58		рифлен. ст.
		1% на сварные швы					1		
ПВГ18		Дет. 1,4 по марке ПВГ16					61	128	
	9	∠75×6	900	2	—	6.2	12		
	10	-2340×5	940	1	—	54.3	54		просечн.-быт. лист ПВ-510
		1% на сварные швы					1		
ПГ18		Дет. 1, 4, 9 по марке ПВГ18					73	150	
	11	-2340×4	940	1	—	73.5	74		рифлен. ст.
	12	-60×4	900	1	—	1.7	2		
		1% на сварные швы					1		

Примечания.

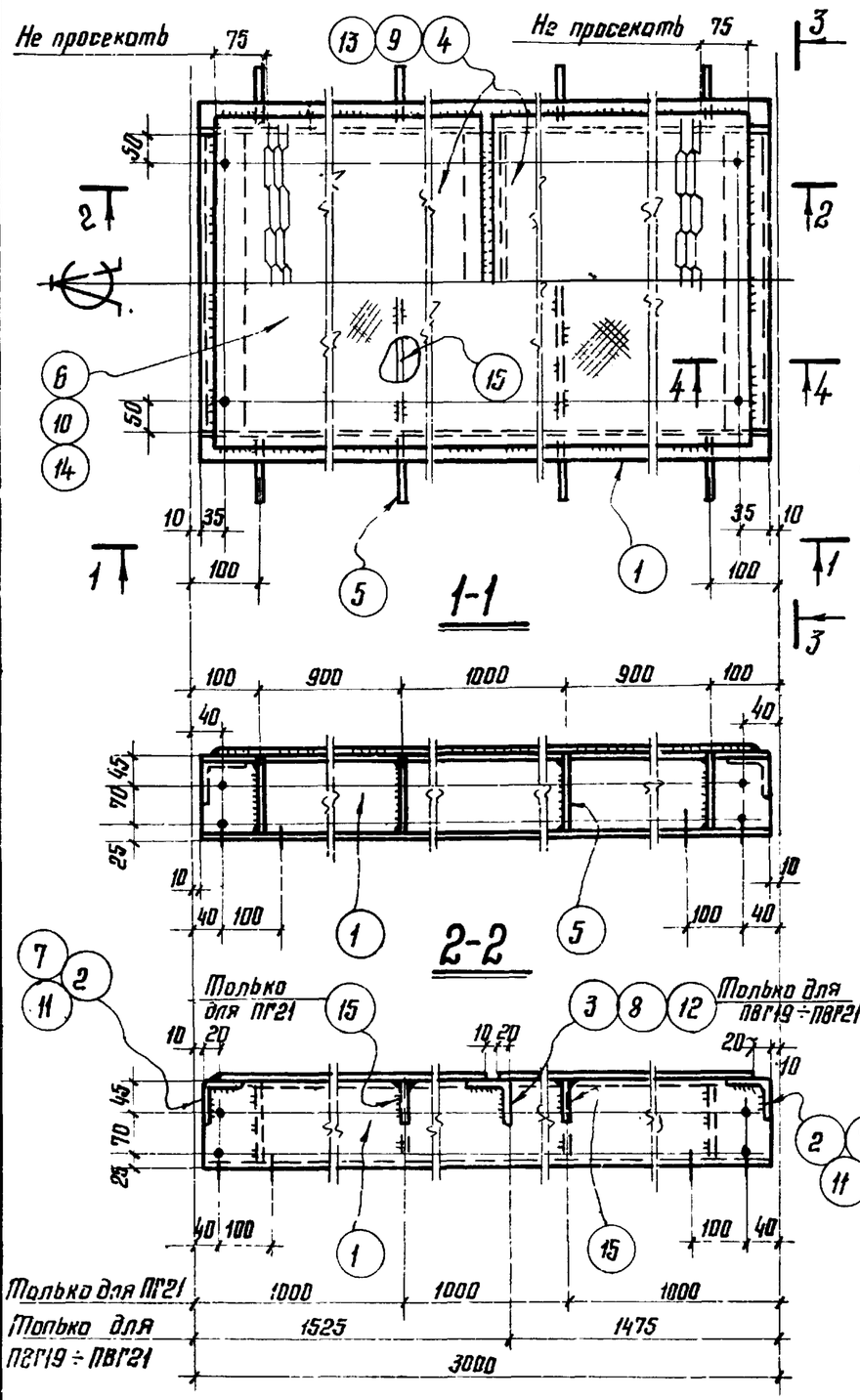
1. Все дыры $d_0 = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Прерывистые сварные швы 100 мм через 100 мм.
5. Монтажную схему см. лист 4.
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4, должны иметь индекс „а" (напр. ПГ16а).

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м. на мар.	Длина, м. общ.	Тип электрода	Примечан.
ПВГ16			8.0			
ПГ16			4.1			
ПВГ17			8.5			
ПГ17			4.9			
ПВГ18			8.9			
ПГ18			6.1			

ТК 1973г.	Переходные площадки ПВГ16; ПГ16; ПВГ17; ПГ17; ПВГ18; ПГ18.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 46

ПВГ19; ПГ19; ПВГ20; ПГ20; ПВГ21; ПГ21



Спецификация

60

Марка	N дет	Сечение	Длина, мм.	К-во Т	К-во Н	Масса 1 кг. дет.	Масса всех	Масса марки	Примечание
ПВГ19	1	[14	2980	2	—	36.6	73	126	Просечно-выт. лист ПВ-510
	2	∠75×6	500	2	—	3.4	7		
	3	∠75×6	500	1	—	3.4	3		
	4	-540×5	1465	2	—	19.5	39		
	5	-110×4	133	8	—	0.4	3		
	1% на сварные швы						1		
ПГ19	Дет. 1;2;5 по марке ПВГ19						83	137	Рифлен. ст.
	6	-540×4	2940	1	—	53.0	53		
	1% на сварные швы						1		
ПВГ20	Дет 1;5 по марке ПВГ19						76	146	Просечн.-выт. лист ПВ-510
	7	∠75×6	700	2	—	4.8	10		
	8	∠75×6	700	1	—	4.8	5		
	9	-740×5	1465	2	—	26.8	54		
	1% на сварные швы						1		
ПГ20	Дет. 1;5;7 по марке ПВГ20						86	161	Рифлен. ст.
	10	-740×4	2940	1	—	72.7	73		
	1% на сварные швы						2		
ПВГ21	Дет 1,5 по марке ПВГ19						76	164	Просечно-выт. лист ПВ-510
	11	∠75×6	900	2	—	6.2	12		
	12	∠75×6	900	1	—	6.2	6		
	13	-940×5	1465	2	—	34.0	68		
	1% на сварные швы						2		
ПГ21	Дет. 1;5;11;12 по марке ПВГ21						94	191	Рифлен. ст.
	14	-940×4	2940	1	—	92.3	92		
	15	-60×4	900	2	—	1.7	3		
	1% на сварные швы						2		

Примечания:

1. Все дыры d=15 мм.
2. Все сварные швы h=4 мм.
3. Прерывистые сварные швы 100 мм. через 100 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 4
6. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2.4 должны иметь индекс „а" (напр. ПГ 19а)

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина м на марку	Длина м общ.	Тип эл-да	Примечан.
ПВГ19		h4	11.1			
ПГ19			5.7			
ПВГ20			11.9			
ПГ20			5.9			
ПВГ21			12.7			
ПГ21			8.3			

ТК 1973г

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

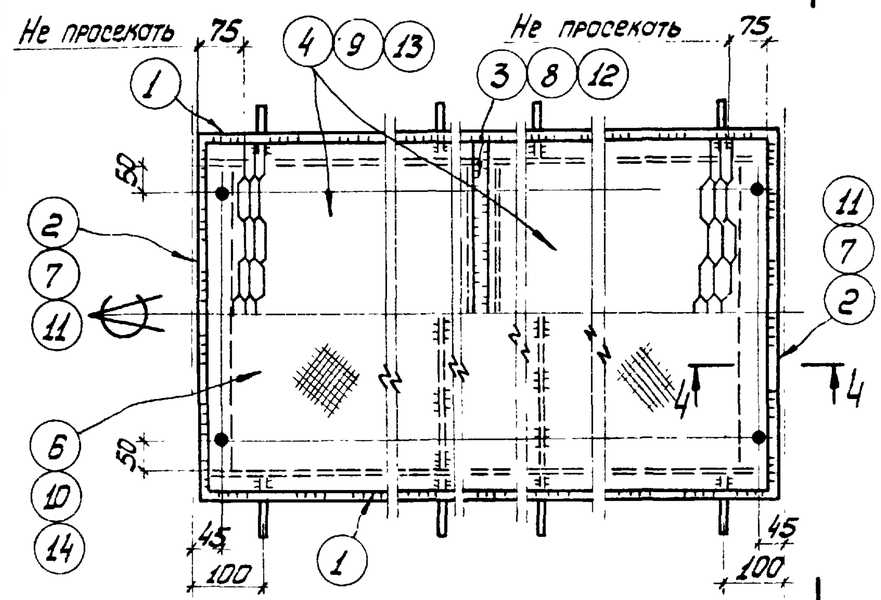
Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 47

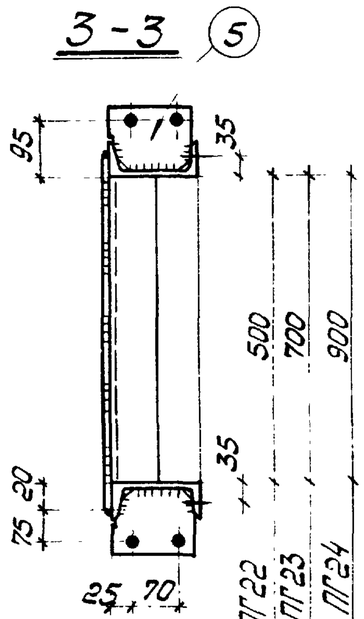
Поляковский, Поляковский, Крошка, Яцкив, Шейнис, Кен — 1973г.

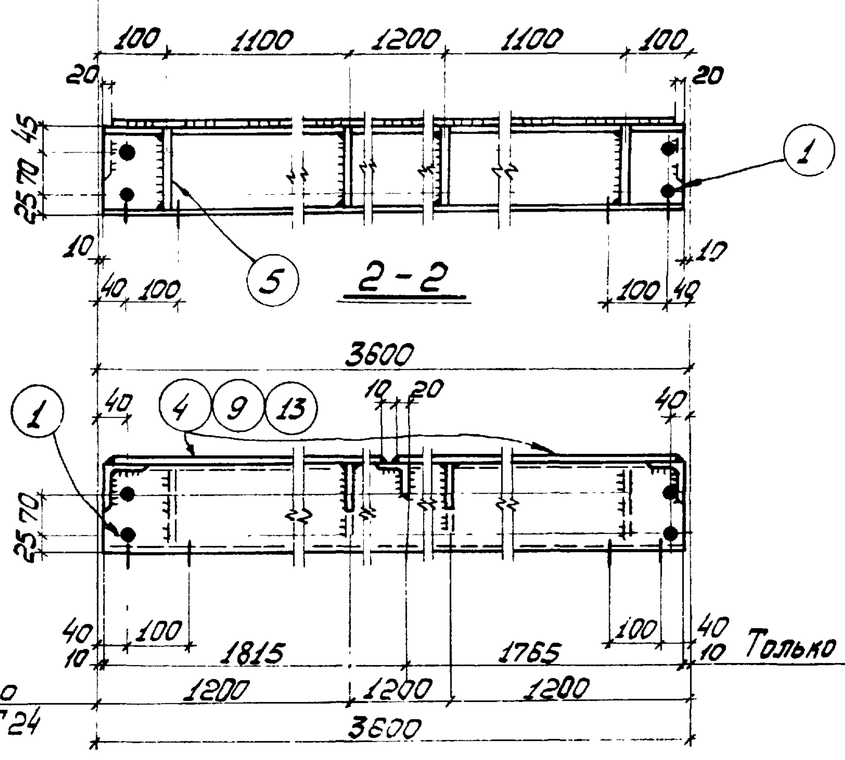
ГПИ Укрпромстальконструкция г. Киев

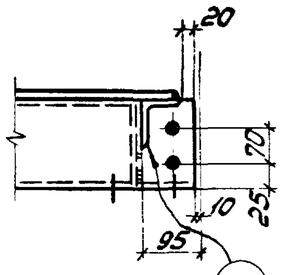
12764-02 С1

ПВГ22; ПГ22; ПВГ23; ПГ23; ПВГ24; ПГ24









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

Спецификация

61

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПВГ22	1	[14	3580	2	—	44,0	88	149	
	2	∟75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	∟75×6	500	1	—	3,4	3		
	4	-540×5	1765	2	—	23,5	47		просечно-вытяжной лист ПВ-310
	5	-110×4	133	8	—	0,4	3		
		1% на сварные швы					1		
ПГ22		Дет. 1,2,5 по марке ПВГ22					98	164	
	6	-540×4	3540	1	—	63,8	64		рифлен. ст.
		1% на сварные швы					2		
ПВГ23		Дет. 1,5 по марке ПВГ22					91	173	
	7	∟75×6	700	2	—	4,8	10		
	8	∟75×6	700	1	—	4,8	5		
	9	-740×5	1765	2	—	32,3	65		просечно-вытяжной лист ПВ-310
		1% на сварные швы					2		
ПГ23		Дет. 1,5,7 по марке ПВГ23					101	191	
	10	-740×4	3540	1	—	87,5	88		рифлен. ст.
		1% на сварные швы					2		
ПВГ24		Дет. 1,5 по марке ПВГ22					91	193	
	11	∟75×6	900	2	—	6,2	12		
	12	∟75×6	900	1	—	6,2	6		
	13	-940×5	1765	2	—	41,0	82		просечно-вытяжной лист ПВ-310
		1% на сварные швы					2		
ПГ24		Дет. 1,5,11,12 по марке ПВГ24					103	219	
	14	-940×4	3540	1	—	111,1	111		рифлен. ст.
	15	-60×4	900	2	—	1,7	3		
		1% на сварные швы					2		

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип толщ. шва	Длина м на марку	Длина м общ.	Тип электрода
ПВГ22		∟4	12,3		Э42
ПГ22			6,3		
ПВГ23			13,1		
ПГ23			6,5		
ПВГ24			14,9		
ПГ24			8,7		

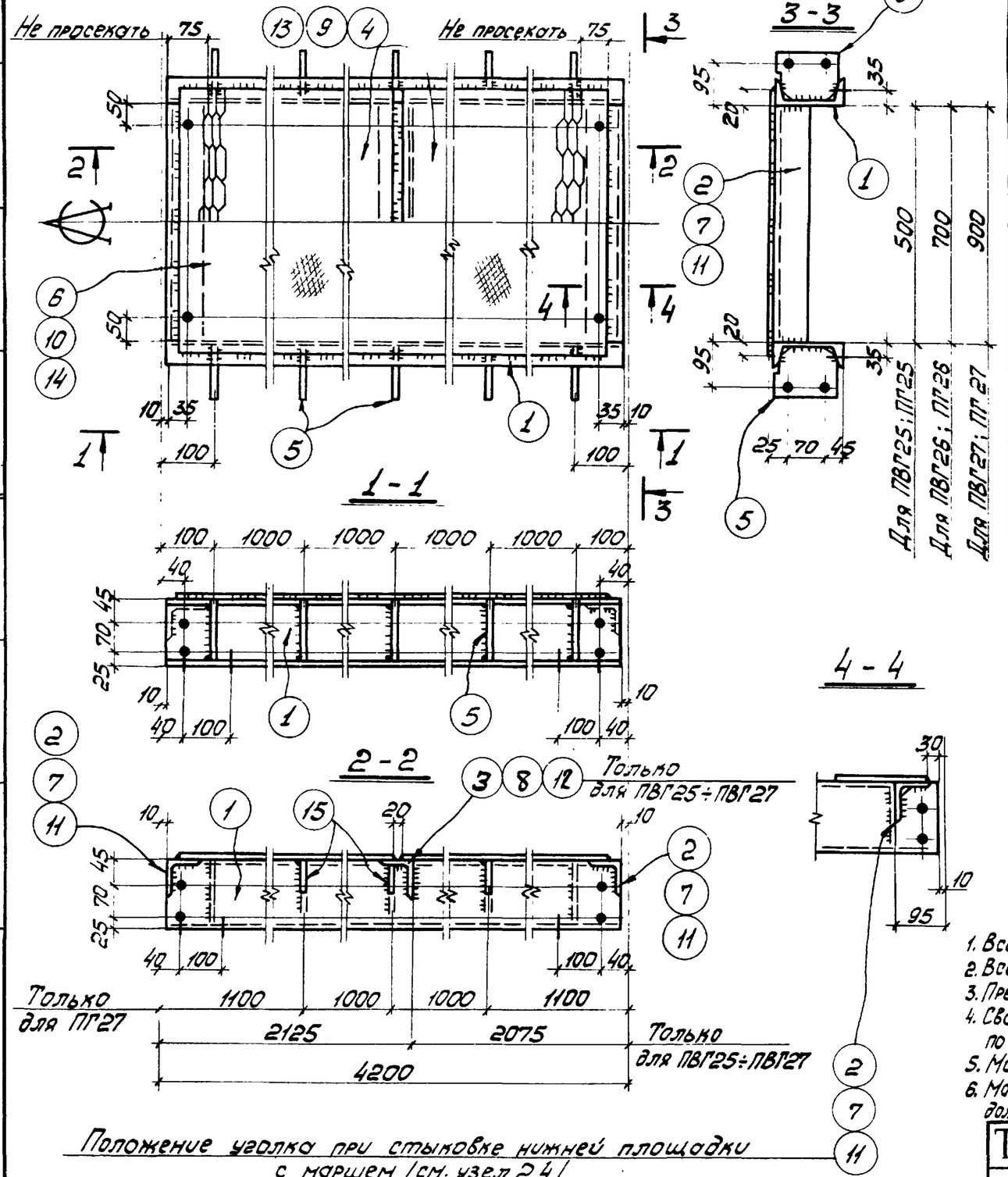
ТК 1973г.

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

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 48

ПВГ25; ПГ25; ПВГ26; ПГ26; ПВГ27; ПГ27



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

Спецификация

62

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Масса 1 дет.	Масса всех	Масса марки	Примечание
ПВГ25	1	[14	4180	2	—	51,4	103	174	
	2	L75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	L75×6	500	1	—	3,4	3		
	4	-540×5	2065	2	—	27,5	55		просечно-выт. лист ПВ-510
	5	-110×4	133	10	—	0,4	4		
	1% на сварные швы						2		
ПГ25	Дет. 1,2,5 по марке ПВГ25						114	191	
	6	540×4	4140	1	—	74,7	75		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						2		
ПВГ26	Дет. 1,5 по марке ПВГ25						107	199	
	7	L75×6	700	2	—	4,8	10		
	8	L75×6	700	1	—	4,8	5		
	9	-740×5	2065	2	—	37,7	76		просечно-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						2		
ПГ26	Дет. 1,5,7 по марке ПВГ26						117	221	
	10	740×4	4140	1	—	102,3	102		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						2		
ПВГ27	Дет. 1,5 по марке ПВГ25						107	223	
	11	L75×6	900	2	—	6,2	12		
	12	L75×6	900	1	—	6,2	6		
	13	-940×5	2065	2	—	48,0	96		просечно-выт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						2		
ПГ27	Дет. 1,5,11,12 по марке ПВГ27						125	263	
	14	-940×4	4140	1	—	130,0	130		рифлен. ст.
	15	-60×4	900	3	—	1,7	5		
	1% на сварные швы						3		

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ПВГ25			14,0			
ПГ25			7,3			
ПВГ26			14,8			
ПГ26			7,5			
ПВГ27			15,6			
ПГ27			10,8			
		L4			Э42	

ТК 1973г.

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

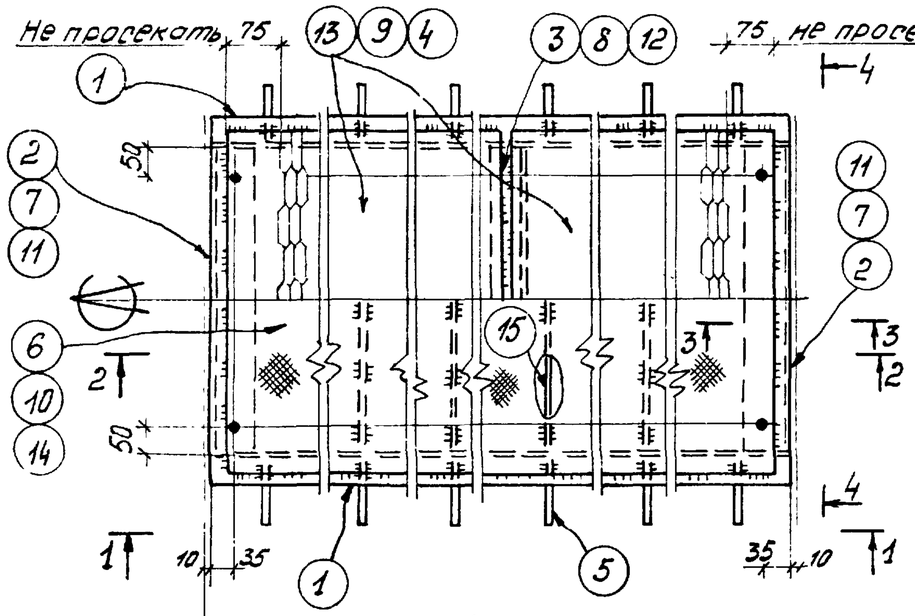
Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 49

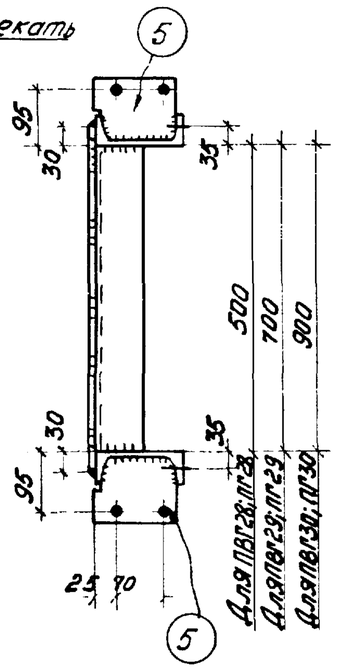
ГПИ УКРАЙПРОЕКТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

Гл. инж. ин-та Крошко
Нач. отдела
Руковод.
Проверил
Исполнил

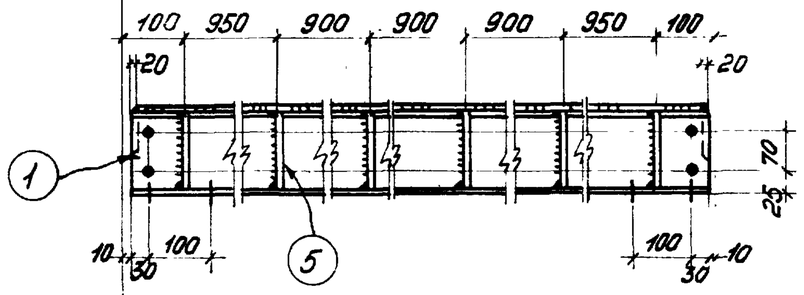
ПВГ 28; ПГ28; ПВГ29; ПГ29; ПВГ30; ПГ30



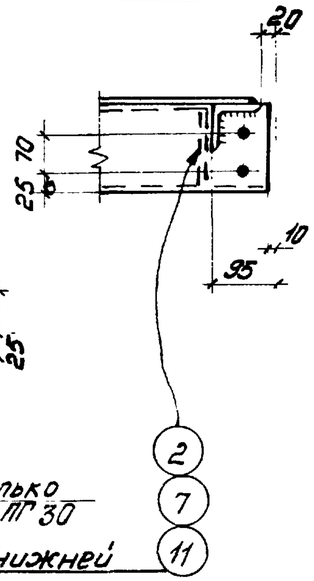
4 - 4



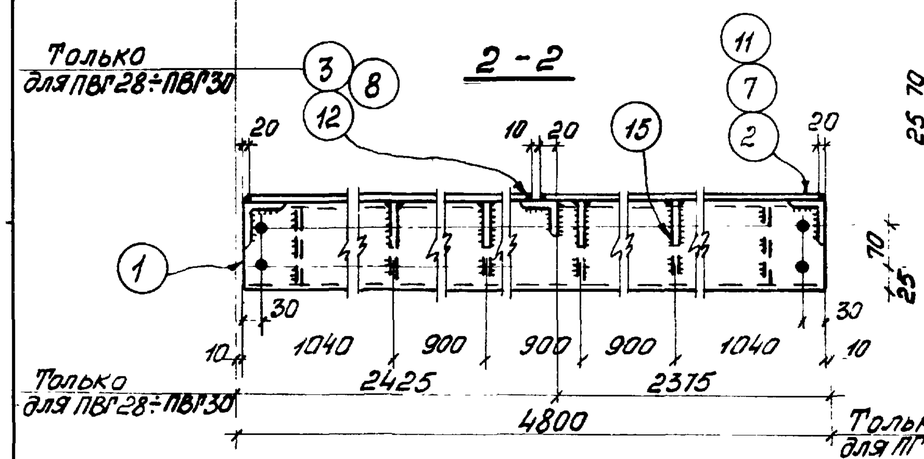
1 - 1



3 - 3



2 - 2



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

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Масса 1 дет.	Масса Всех	Масса марки	Примечание
ПВГ28	1	∠ 14	4780	2	–	58,8	118	200	
	2	∠ 75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	∠ 75×6	500	1	–	3,4	3		
	4	560×5	2365	2	–	32,7	65		прокатно-быт. лист ПВ-510
	5	- 110×4	133	12	–	0,4	5		
	1% на сварные швы						2		
ПГ28	Дет. 1,2,5 по марке ПВГ 28						130	221	
	6	560×4	-4740	1	–	88.1	89		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						2		
ПВГ29	Дет. 1,5 по марке ПВГ 28						123	229	
	7	∠ 75×6	700	2	–	4,8	10		
	8	∠ 75×6	700	1	–	4,8	5		
	9	760×5	-2365	2	–	44,4	89		прокатно-быт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						2		
ПГ29	Дет. 1,5,7. по марке ПВГ 29						133	256	
	10	760×4	-4740	1	–	120,3	120		рифлен. ст.
	1% на сварные швы						3		
ПВГ30	Дет. 1,5 по марке ПВГ 28						123	256	
	11	∠ 75×6	900	2	–	6,2	12		
	12	∠ 75×6	900	1	–	6,2	6		
	13	- 960×5	2365	2	–	56,1	112		прокатно-быт. лист ПВ-510
	1% на сварные швы						3		
ПГ30	Детали 1, 5, 11, 12 по марке ПВГ30						141	303	
	14	960×4	-4740	1	–	152,0	152		рифлен. ст.
	15	-60×4	900	4	–	1,7	7		
	1% на сварные швы						3		

Примечания

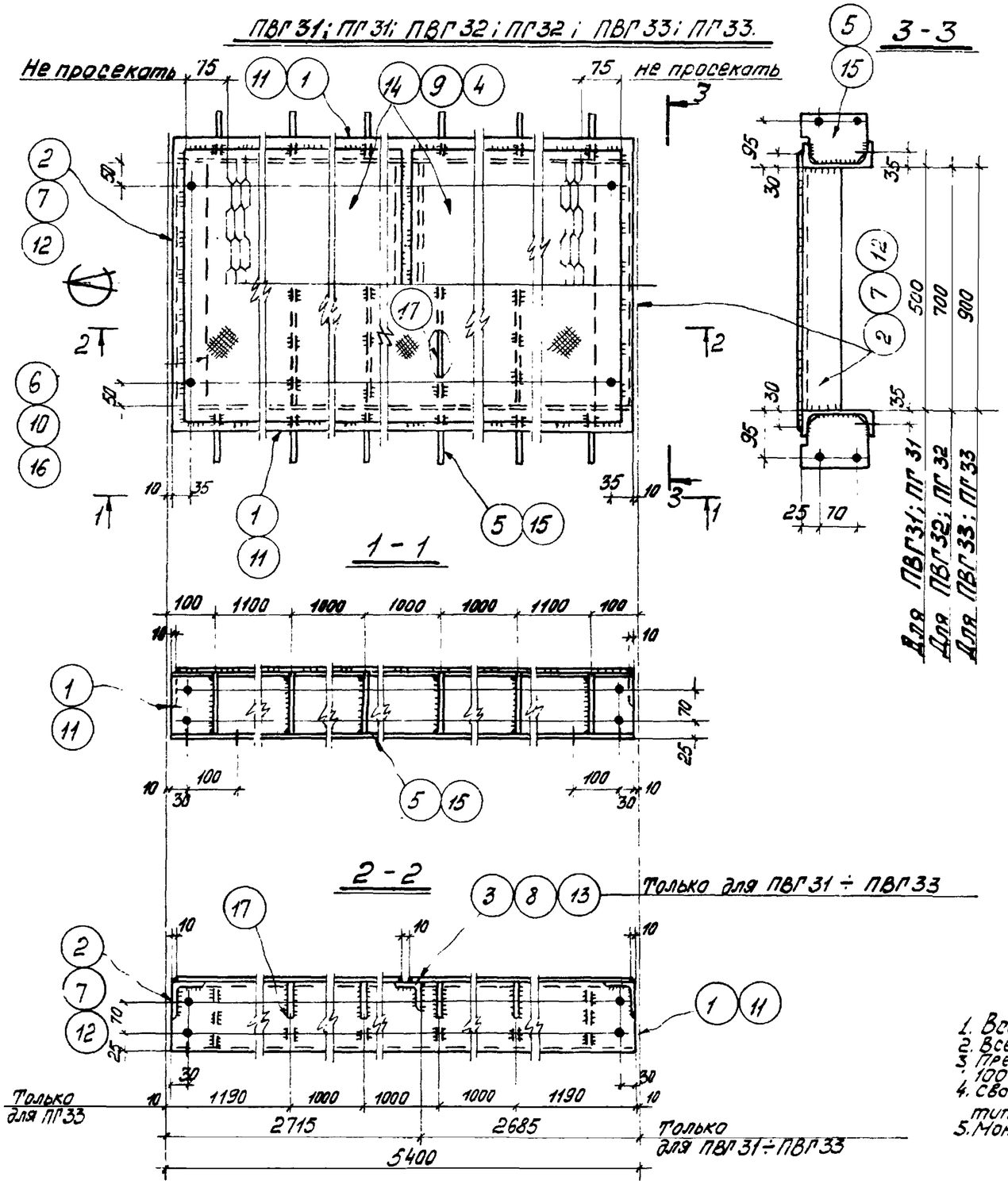
1. Все дыры d_0 = 15мм.
2. Все сварные швы k = 4мм.
3. Прерывистые сварные швы 100мм через 100мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
5. Монтажную схему см. лист 5.
6. Марки площадок стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" /напр. ПГ30а/.

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и тип шва	Длина м на мар.	Длина м общ.	Тип электрода	Примечание
ПВГ28		4	15,9		Э42	
ПГ28			8,3			
ПВГ29			16,7			
ПГ29			8,5			
ПВГ30			17,5			
ПГ30			12,8			

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

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



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПВГ31	1	[14	5380	2	—	66,2	132	223	
	2	∠75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	∠75×6	500	1	—	3,4	3		
	4	560×5	-2675	2	—	37,0	74		просечно - выт. лист ПВ-310
	5	-110×4	133	12	—	0,4	6		
		1% на сварные швы					2		
ПГ31		Дет. 1,2,5 по марке ПВГ31					144	246	
	6	560×4	-5360	1	-	100,0	100		рифлен. ст.
		1% на сварные швы					2		
ПВГ32		Дет. 1,5 по марке ПВГ31					137	255	
	7	∠75×6	700	2	-	4,8	10		
	8	∠75×6	700	1	-	4,8	5		
	9	760×5	-2675	2	-	50,2	100		просечно - выт. лист ПВ-310
		1% на сварные швы					3		
ПГ32		Дет. 1,5,7 по марке ПВГ32					147	286	
	10	760×4	-5360	1	-	136,0	136		рифлен. ст.
		1% на сварные швы					3		
ПВГ33	11	[16	5380	2	—	76,4	153	307	
	12	∠75×6	900	2	—	6,2	12		
	13	∠75×6	900	1	—	6,2	6		
	14	960×5	-2675	2	—	63,4	127		просечно - выт. лист ПВ-510
	15	-110×4	153	12	—	0,5	6		
		1% на сварные швы					3		
ПГ33		Детали 11,12,15 по марке ПВГ33					171	354	
	16	960×4	-5360	1		171,9	172		рифлен. ст.
	17	-60×4	900	4		1,7	7		
		1% на сварные швы					4		

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина на мар.	Длина общ.	Тип эл-да	Примечание
ПВГ31		∟4	17,3		Э42	
ПГ31			8,9			
ПВГ32			18,1			
ПГ32			9,1			
ПВГ33			19,4			
ПГ33			14,0			

ТК 1973г.

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

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 51

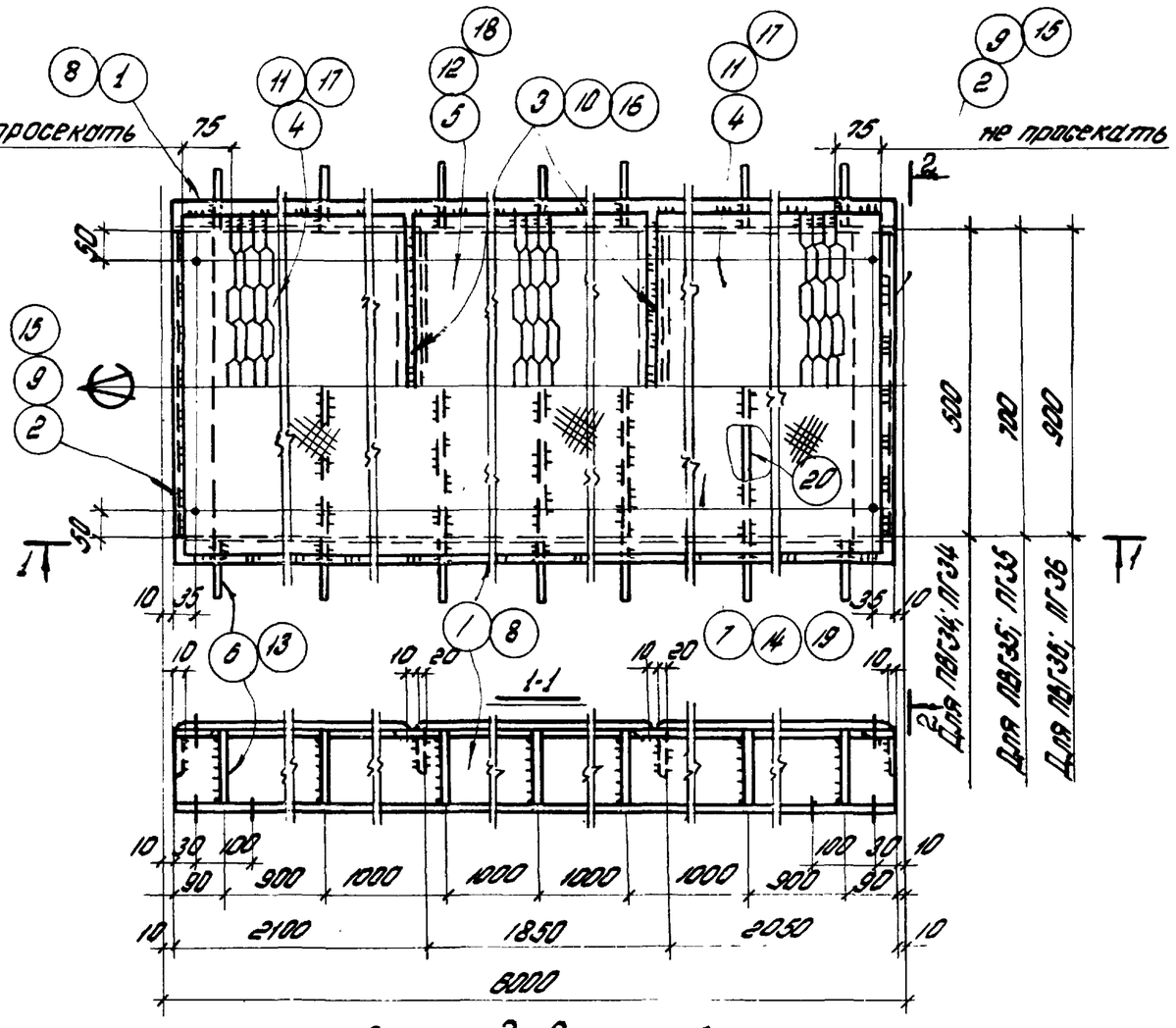
ЦКБ Проектстальконструкция г. Киев

Нач. отдела Шейнин

Исполнил Крашко

Проверил Поляковский

ПВГ34; ПГ34; ПВГ35; ПГ35; ПВГ36; ПГ36



Спецификация

65

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечание
ПВГ34	1	С14	5980	2	–	73.6	147	252	
	2	L 75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	L 75×6	500	2	–	3,4	7		
	4	-2060×5	560	2	–	28,5	57		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	5	-1820×5	560	1	–	25,2	25		
	6	110×4	133	14	–	0,4	6		
		1% на сварные швы					3		
ПГ34		Дет. 1,2,6 по марке ПВГ34					160	274	
	7	-5960×4	560	1	–	111.4	111		Рифл. сталь
		1% на сварные швы					3		
ПВГ35	8	С16	5980	2	–	84.9	170	311	
	9	L 75×6	700	2	–	4.8	10		
	10	L 75×6	700	2	–	4.8	10		
	11	-2060×5	760	2	–	38.7	77		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	12	-1820×5	760	1	–	34.2	34		
	13	-110×4	153	14	–	0.5	7		
		1% на сварные швы					3		
ПГ35		Детали 8, 9, 13 по марке ПВГ35					187	341	
	14	-5960×4	760	1	–	151.3	151		Рифл. сталь
		1% на сварные швы					3		
ПВГ36		Детали 8, 13 по марке ПВГ 35					177	345	
	15	L 75×6	900	2	–	6.2	12		Просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	16	L 75×6	900	2	–	6.2	12		
	17	-2060×5	960	2	–	48.8	98		
	18	-1820×5	960	1	–	43,2	43		
		1% на сварные швы					3		
ПГ36		Детали 8,13 по марке ПВГ 35					177	393	
	15	L 75×6	900	2	–	6.2	12		
	19	5960×4	960	1	–	191.1	191		Рифлен. сталь
	20	-60×4	900	5	–	1.7	9		
		1% на сварные швы					4		

Примечания

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

Таблица сборных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ПВГ34			20.3			
ПГ34			9.3			
ПВГ35			28.2			
ПГ35			10.8			
ПВГ36			33.4			
ПГ36			12.1			
		4			Э42	

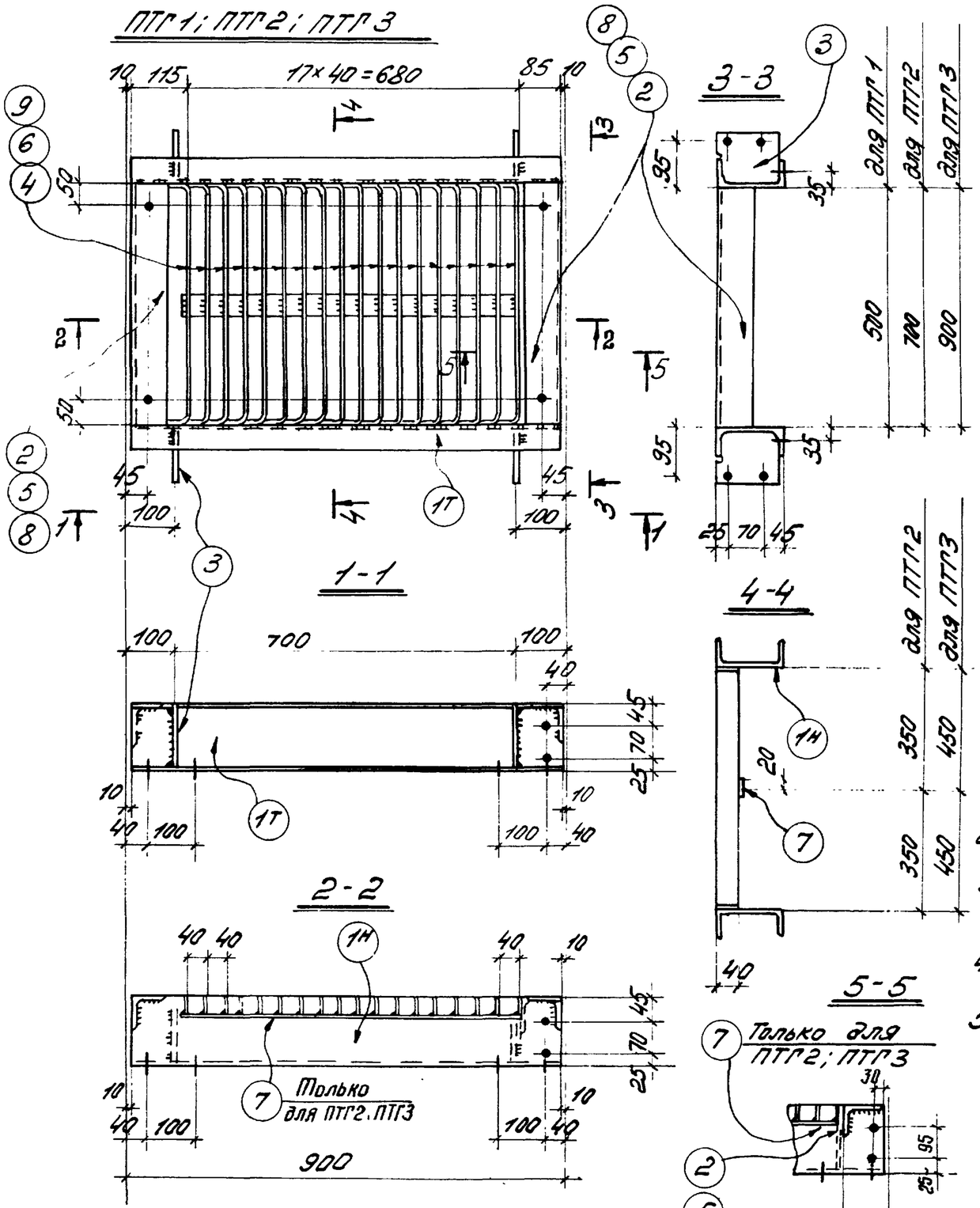
ТК 1973г.	Переходные площадки ПВГ34; ПГ34; ПВГ35; ПГ35; ПВГ36; ПГ36.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 52

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

Дата выпуска: 1973г.

г. Киев

ПТГ1; ПТГ2; ПТГ3



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

Спецификация

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

Примечания.

1. Все дыры d_0=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить эл-дами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „о" (напр. ПТГ3°).

Таблица сварных швов

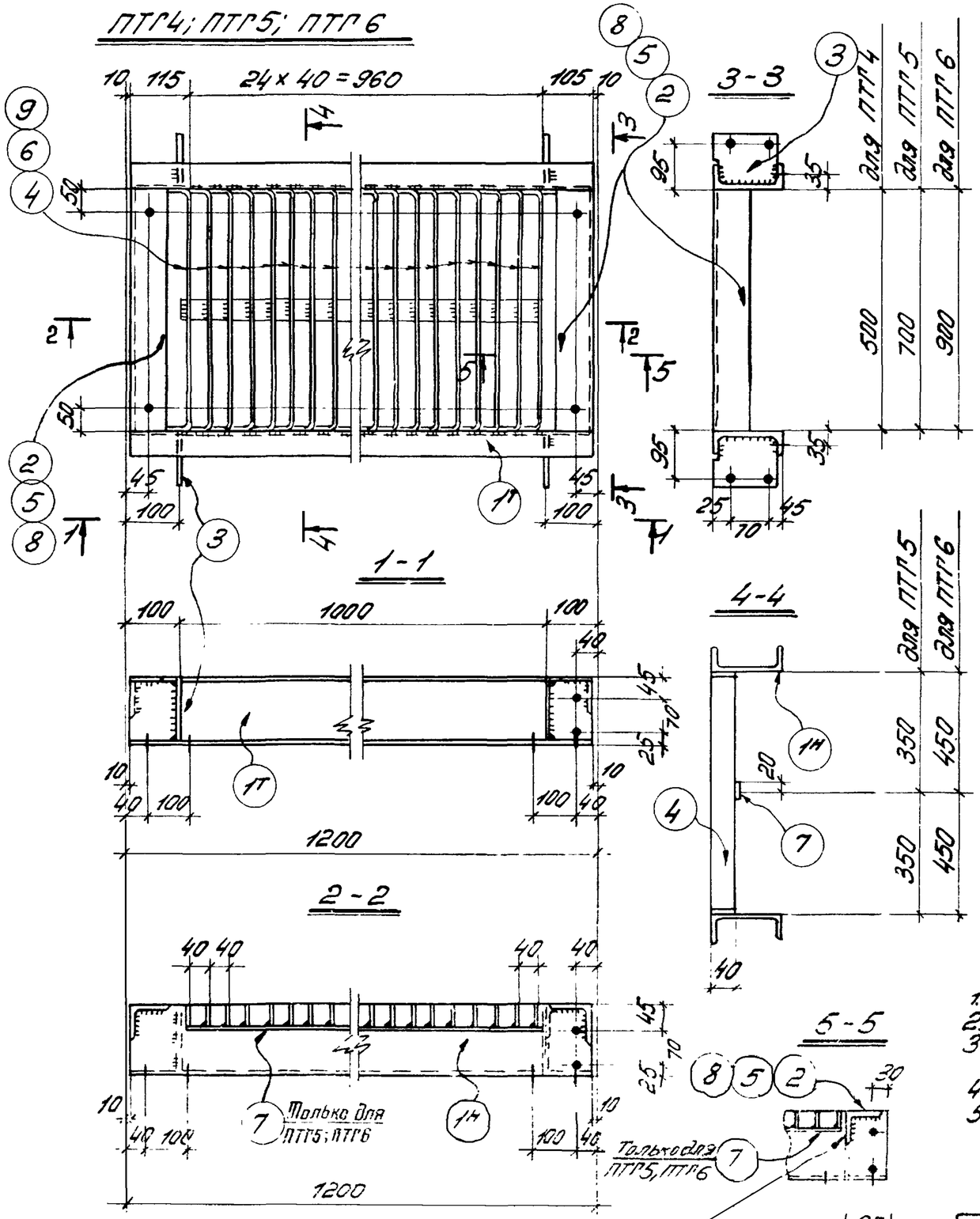
Марк.	К-во	Тип и толщ. шва	Длина м на марк.	Длина м общ.	Тип электрода	Примечан
ПТГ1		◺4	2,0		Э42	
ПТГ2			2,7			
ПТГ3			2,7			

ТК 1973г.	Переходные площадки ПТГ1; ПТГ2; ПТГ3.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 5

Госстрой СССР ГПИ Промстальконструкция г. Киев. Дата выпуска: 1973г. Гл. инж. проекта Красовский. Гл. инж. отдела Гнатюк. Проверил Исполнил

12761-02 6

ПТГ4; ПТГ5; ПТГ6



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

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина мм	К-во Т	К-во Н	Масса 6 кг дет.	Масса 6 кг всех	Масса 6 кг марки	Примечание
ПТГ4	1	[14	1180	1	1	14,5	29	57	
	2	∠75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	-110×4	133	4	—	0,4	2		
	4	-40×4	569	25	—	0,7	18		
	1% на сварные швы						1		
ПТГ5	Дет. 1,3 по марке ПТГ4						31	68	
	5	∠75×6	700	2	—	4,8	10		
	6	-40×4	769	25	—	1,0	25		
	7	-40×4	970	1	—	1,2	1		
	1% на сварные швы						1		
ПТГ6	Дет. 1,3 по марке ПТГ4						31	75	
	7	-40×4	970	1	—	1,2	1		
	8	∠75×6	900	2	—	6,2	12		
	9	-40×4	969	25	—	1,2	30		
	1% на сварные швы						1		

Таблица сварных швов

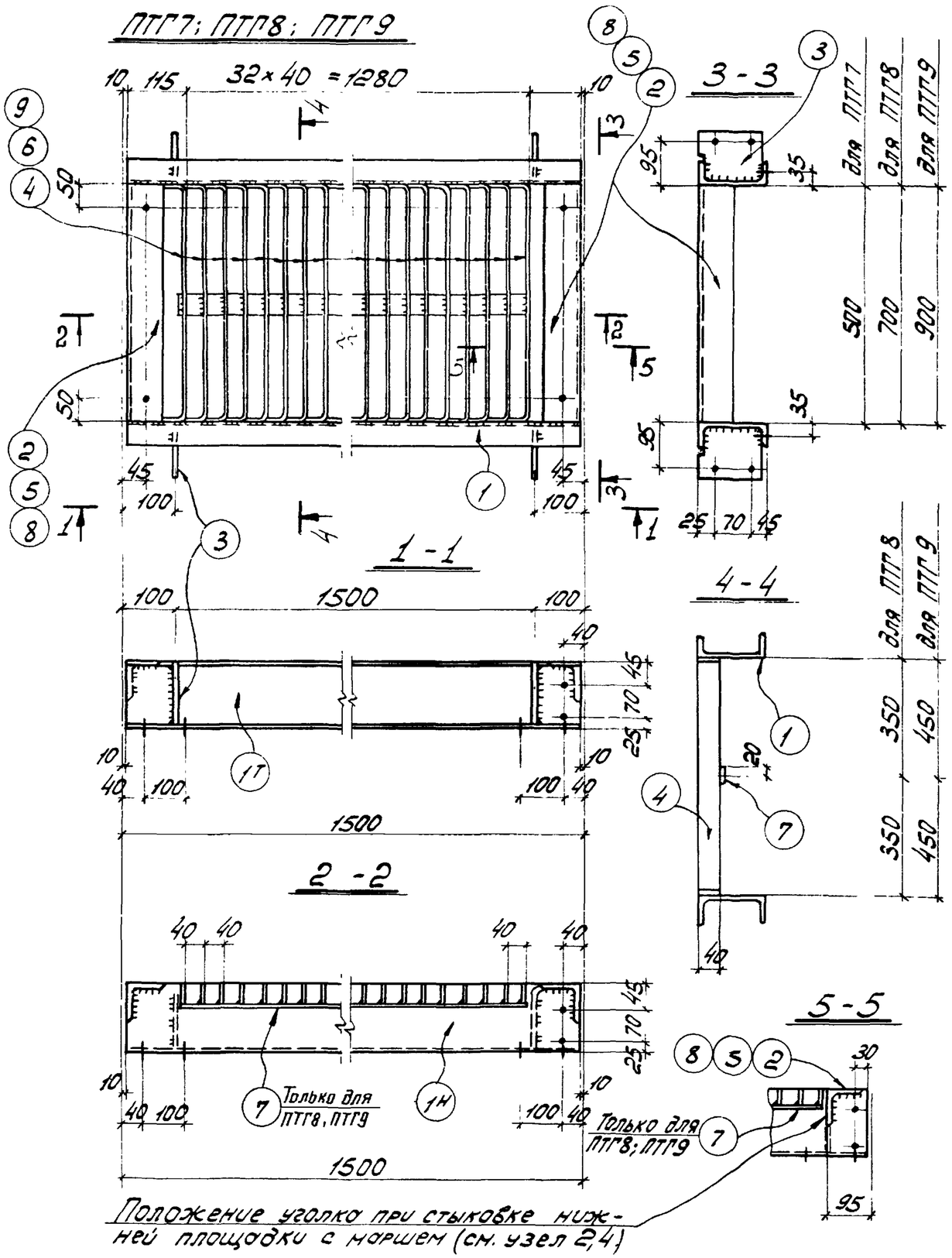
Марка	К-во	Тип и катет шва	Длина м на мар.	Длина м общ	Тип электрода	Примечан.
ПТГ4		Г 4	2,0		Э42	
ПТГ5			3,0			
ПТГ6			3,0			

Примечания.

1. Все дыры d_0=15мм
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" напр: ПТГ6а.

ТК 1973г.	Переходные площадки ПТГ4; ПТГ5; ПТГ6.	Серия 1459-2	Выпуск 4.	Лист 54

ПТГ7; ПТГ8; ПТГ9



Спецификация

68

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 1 дет.	Масса всех	Масса марки	Примечание
ПТГ7	1	[14	1480	1	1	18,2	36	69	
	2	∠75×6	500	2	-	3,4	7		
	3	-110×4	133	4	-	0,4	2		
	4	-40×4	569	33	-	0,7	23		
		1% на сварные швы					1		
ПТГ8		Детали 1,3 по марке ПТГ7					38	84	
	5	∠75×6	700	2	-	4,8	10		
	6	-40×4	769	33	-	1,0	33		
	7	-40×4	1290	1	-	1,6	2		
		1% на сварные швы					1		
ПТГ9		Детали 1,3 по марке ПТГ7					38	93	
	7	-40×4	1290	1	-	1,6	2		
	8	∠75×6	900	2	-	6,2	12		
	9	-40×4	969	33	-	1,2	40		
		1% на сварные швы					1		

Таблица сварных швов

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

Примечания.

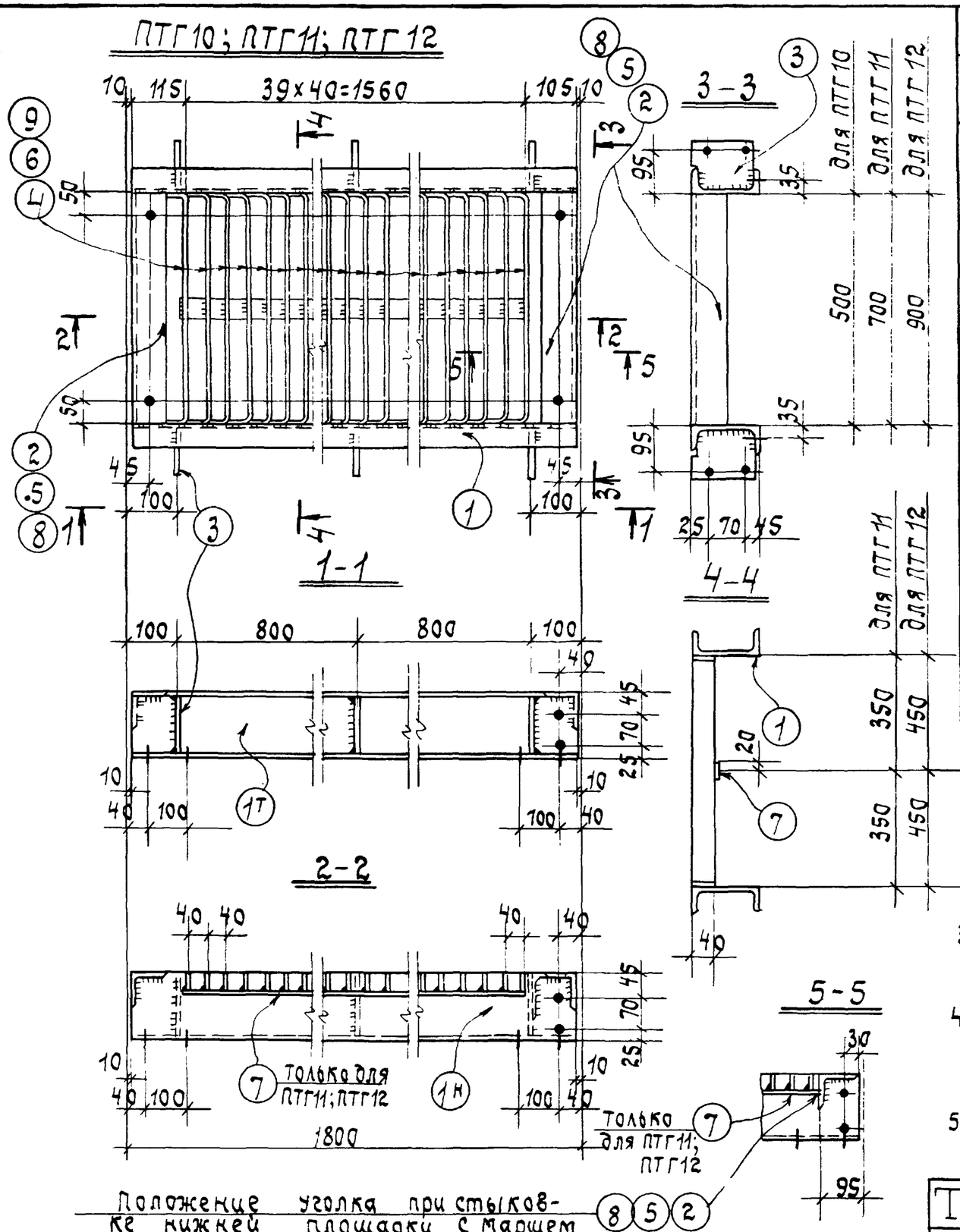
1. Все дыры d_0=15мм.
2. Все сварные швы k=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а".

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

Альбом конструкций... Стальконструкция. Нов. отдел. ТС г. Киев
Разработал ... Исполнил ... 1973г.
Дата выпуска ...

12761-02 6.9

ПТГ10; ПТГ11; ПТГ12



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

Спецификация.

Марка	№ дет.	Сечение.	Длина, мм	К-во Т.	К-во Н.	Масса в кг. дет.	Масса в кг. всех	Масса в кг. марк.	Примечание
ПТГ10	1	Ø14	1780	1	1	21.9	44	82	
	2	∠75х6	500	2	—	3.4	7		
	3	-110х4	133	6	—	0.4	2		
	4	-40х4	569	40	—	0.7	28		
		1% на сварные швы					1		
ПТГ11		Дет. 1,3 по марке ПТГ10					46	99	
	5	∠75х6	700	2	—	4.8	10		
	6	-40х4	769	40	—	1.0	40		
	7	-40х4	1570	1	—	2.0	2		
		1% на сварные швы					1		
ПТГ12		Дет. 1, 3 по марке ПТГ10					46	109	
	7	-40х4	1570	1	—	2.0	2		
	8	∠75х6	900	2	—	6.2	12		
	9	-40х4	969	40	—	1.2	48		
		1% на сварные швы					1		

Таблица сварных швов

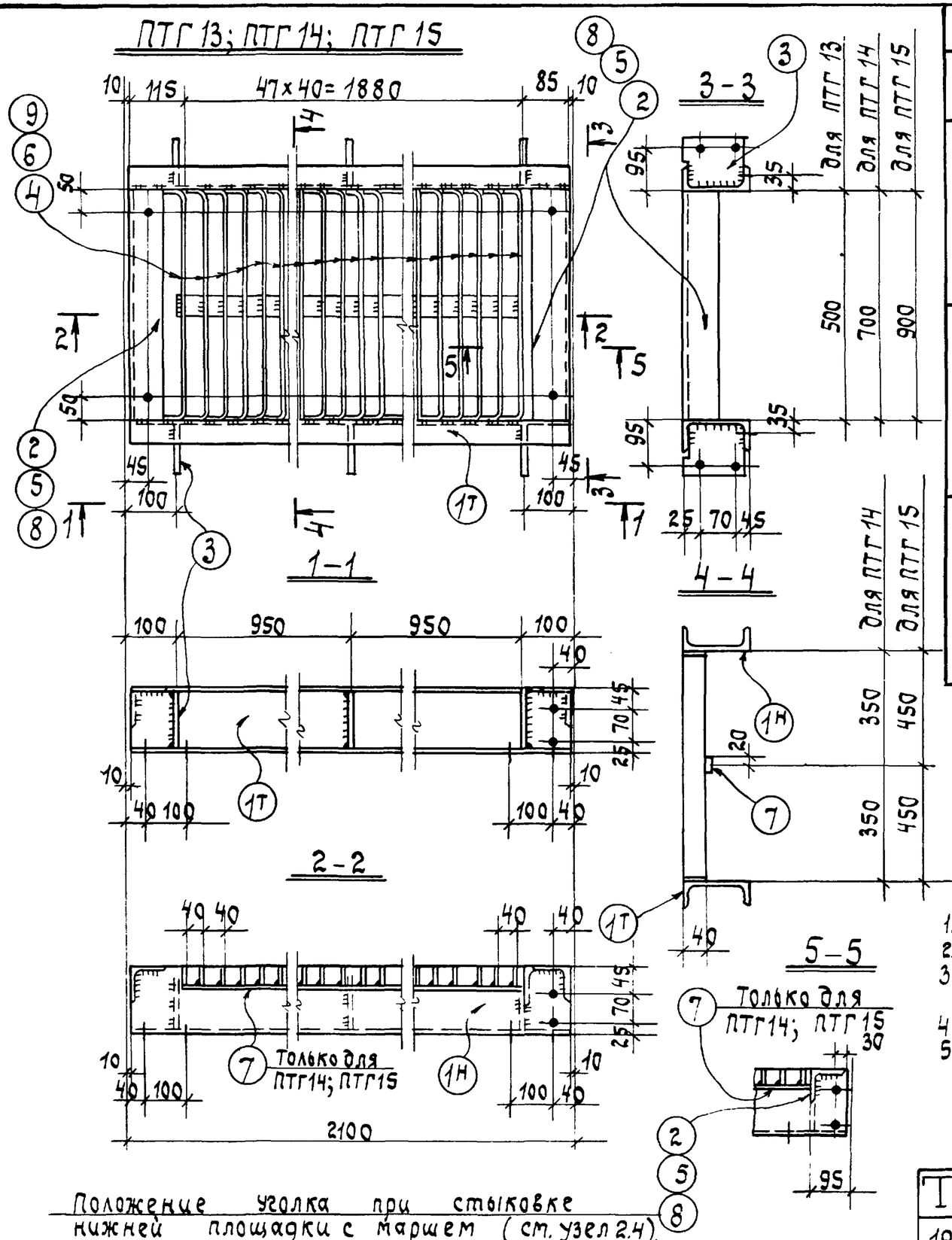
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м. на мар.	Длина, м. общ.	Тип эл-да	Примечат
ПТГ10		▷4	2.4		Э42	
ПТГ11			4.0			
ПТГ12			4.0			

Примечания:

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

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

ПТГ 13; ПТГ 14; ПТГ 15



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

Спецификация

70

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

Таблица сварных швов.

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

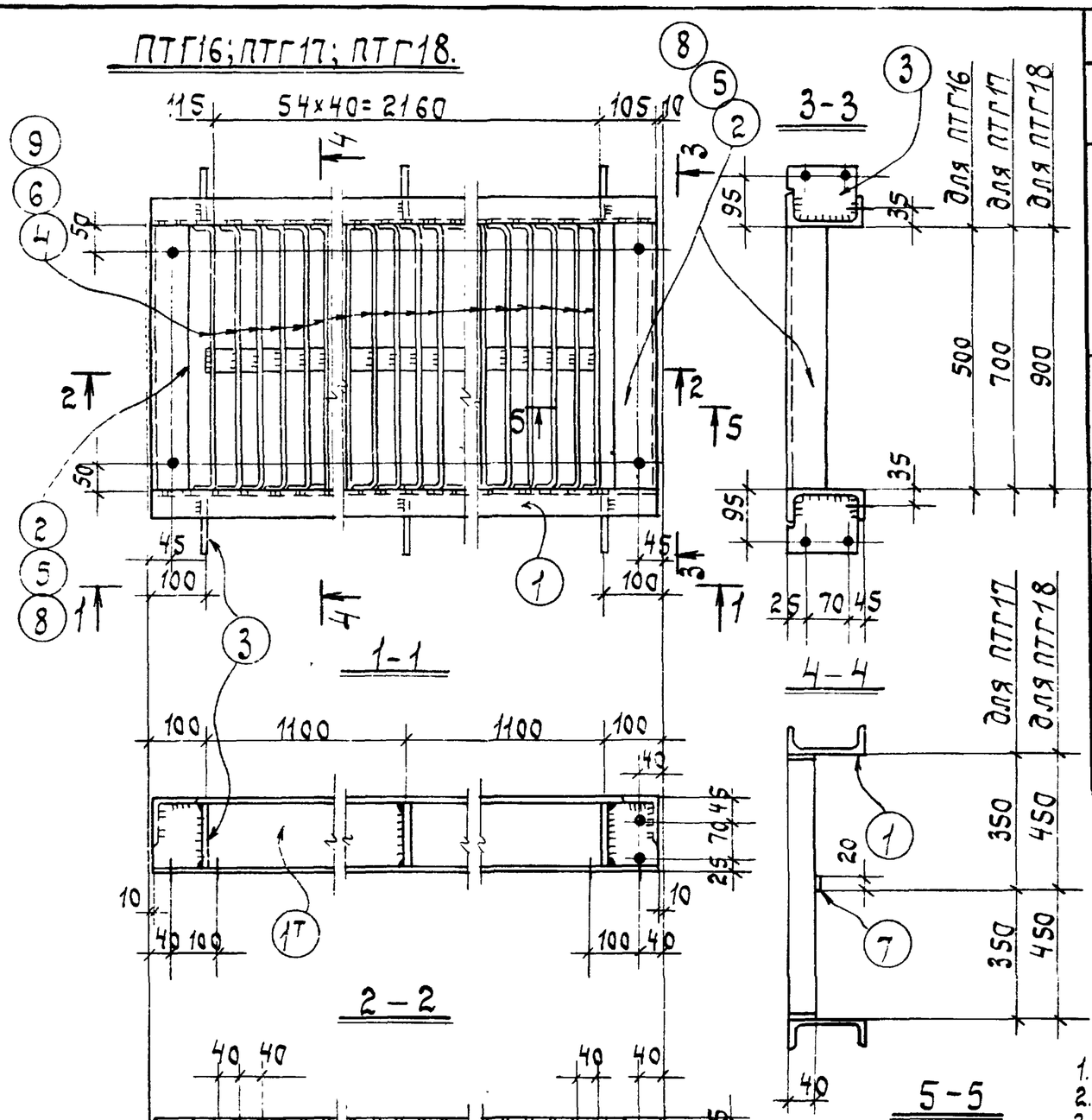
Примечания:

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

ТК 1973г.	Переходные площадки ПТГ13; ПТГ14; ПТГ15.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 4	Лист 57

Прав: Сурк 23/III-78г. Ки Корнеев

ПТГ16; ПТГ17; ПТГ18.



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

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во Т.	К-во Н.	Масса в кг. дет.	Масса в кг. всех	Масса в кг. марки	Примечание
ПТГ16	1	⌐14	2380	1	1	29.3	59	108	
	2	⌐75×6	500	2	—	3.4	7		
	3	-110×4	133	6	—	0.4	2		
	4	-40×4	569	55	—	0.7	39		
	1% на сварные швы						1		
ПТГ17	Дет. 1,3 по марке ПТГ 16						61	130	
	5	⌐75×6	700	2	—	4.8	10		
	6	-40×4	769	55	—	1.0	55		
	7	-40×4	2170	1	—	2.7	3		
	1% на сварные швы						1		
ПТГ18	Дет. 1.3 по марке ПТГ16						61	143	
	7	-40×4	2170	1	—	2.7	3		
	8	⌐75×6	900	2	—	6.2	12		
	9	-40×4	969	55	—	1.2	66		
	1% на сварные швы						1		

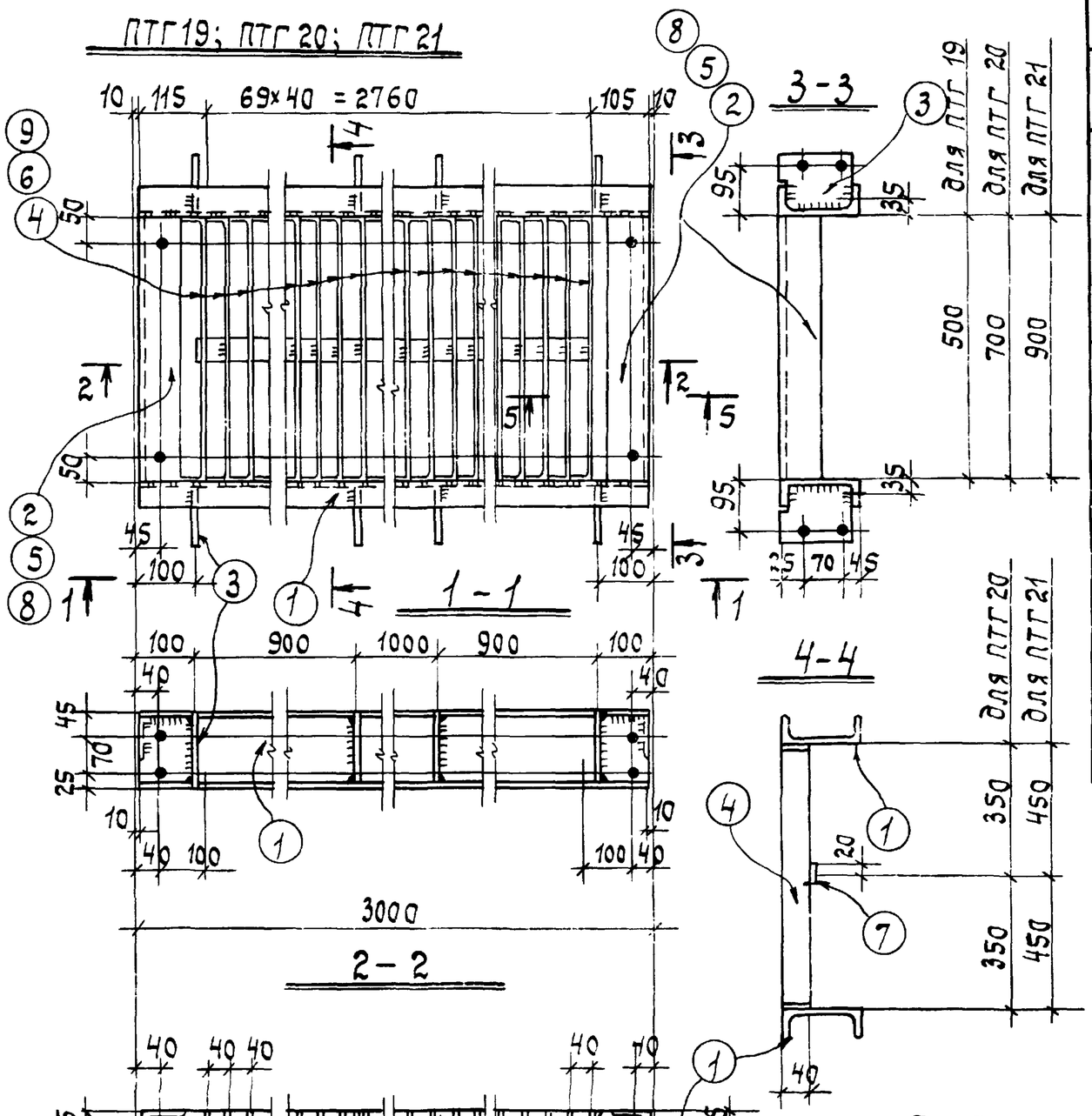
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м. на мар.	Длина, м. общ.	Тип электрода	Примечание
ПТГ16		⌐4	2.4		Э42	
ПТГ17			4.6			
ПТГ18			4.6			

Примечания:

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

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



Спецификация

72

Марка.	N дет.	Сечение	Длина мм.	К-во Т.	К-во Н.	Масса в кг. дет.	Масса в кг. всех	Масса в кг. марки	Примечание.
ПТГ19	1	[14	2980	2	—	36.6	73	133	
	2	∠75×6	500	2	—	3.4	7		
	3	-110×4	133	8	—	0.4	3		
	4	-40×4	569	70	—	07	49		
	1% на сварные швы						1		
ПТГ20	Дет. 1,3 по марке ПТГ 19						76	162	
	5	∠75×6	700	2	—	4 8	10		
	6	-40×4	769	70	—	1.0	70		
	7	-40×4	2770	1	—	3.5	4		
	1% на сварные швы						2		
ПТГ21	Дет. 1,3 по марке ПТГ 19						76	178	
	7	-40×4	2770	1	—	3.5	4		
	8	∠75×6	900	2	—	6.2	12		
	9	-40×4	969	70	—	1.2	84		
	1% на сварные швы						2		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина м. на марк.	Длина м. общ.	Тип эл-да	Примеч.
ПТГ19		h 4	2.8		Э42	
ПТГ20			5.6			
ПТГ21			5.6			

Примечания:

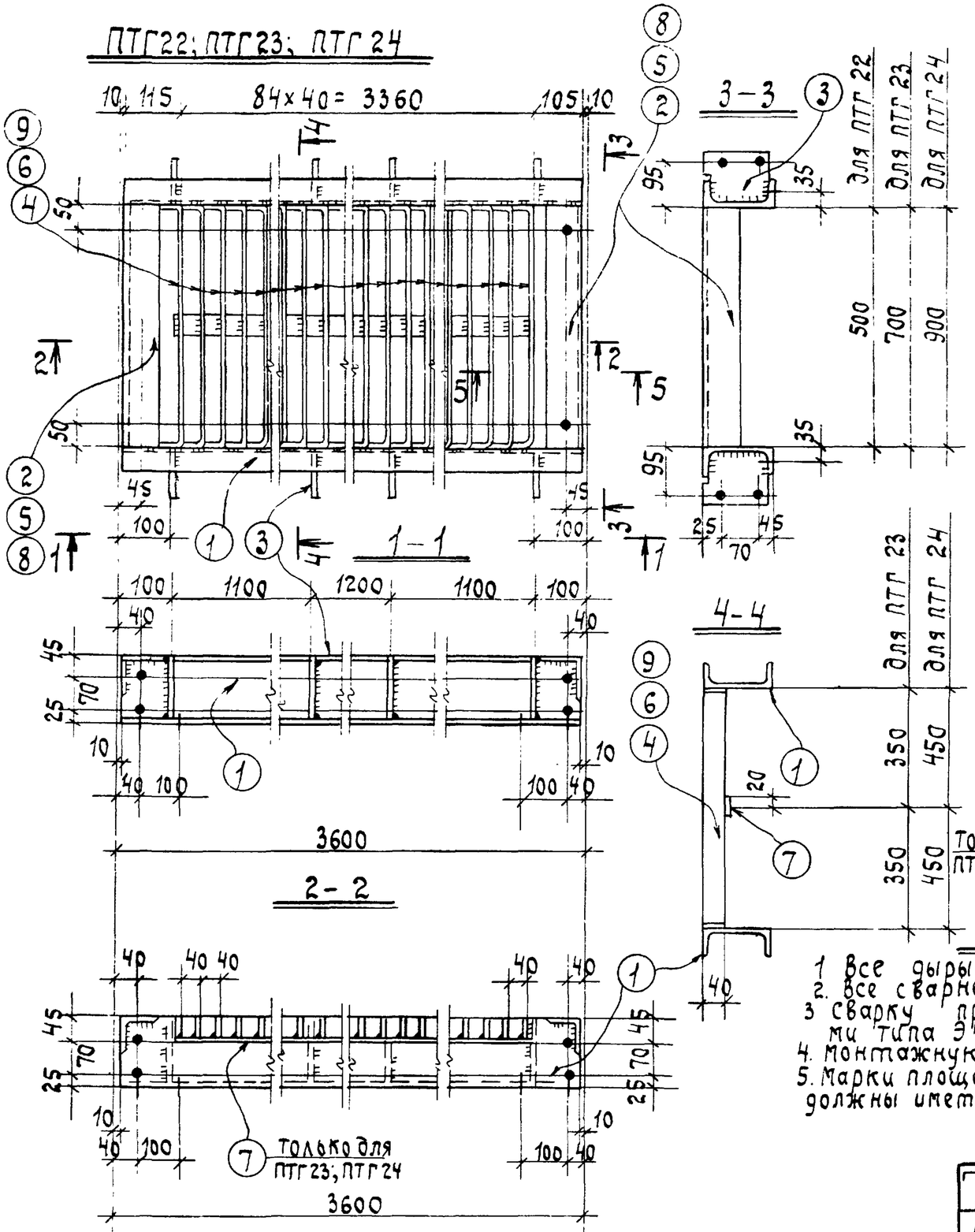
1. Все дыры $d_o = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а", напр: ПТГ19а.

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

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

Инв. № 12761-02 73

ПТГ22; ПТГ23; ПТГ24



Спецификация.

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т.	К-во Н.	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марк	Примечание
ПТГ22	1	∠14	3580	2	—	44.0	88	160	
	2	∠75×6	500	2	—	3.4	7		
	3	−110×4	133	8	—	0.4	3		
	4	−40×4	569	85	—	0.7	60		
	1% на сварные швы						2		
ПТГ23	Дет. 1,3 по марке ПТГ22						91	192	
	5	∠75×6	700	2	—	4.8	10		
	6	−40×4	769	85	—	1.0	85		
	7	−40×4	3370	1	—	4.2	4		
	1% на сварные швы						2		
ПТГ24	Дет 1,3 по марке ПТГ22						91	211	
	7	−40×4	3370	1	—	4.2	4		
	8	∠75×6	900	2	—	6.2	12		
	9	−40×4	969	85	—	1.2	102		
	1% на сварные швы						2		

Примечания.

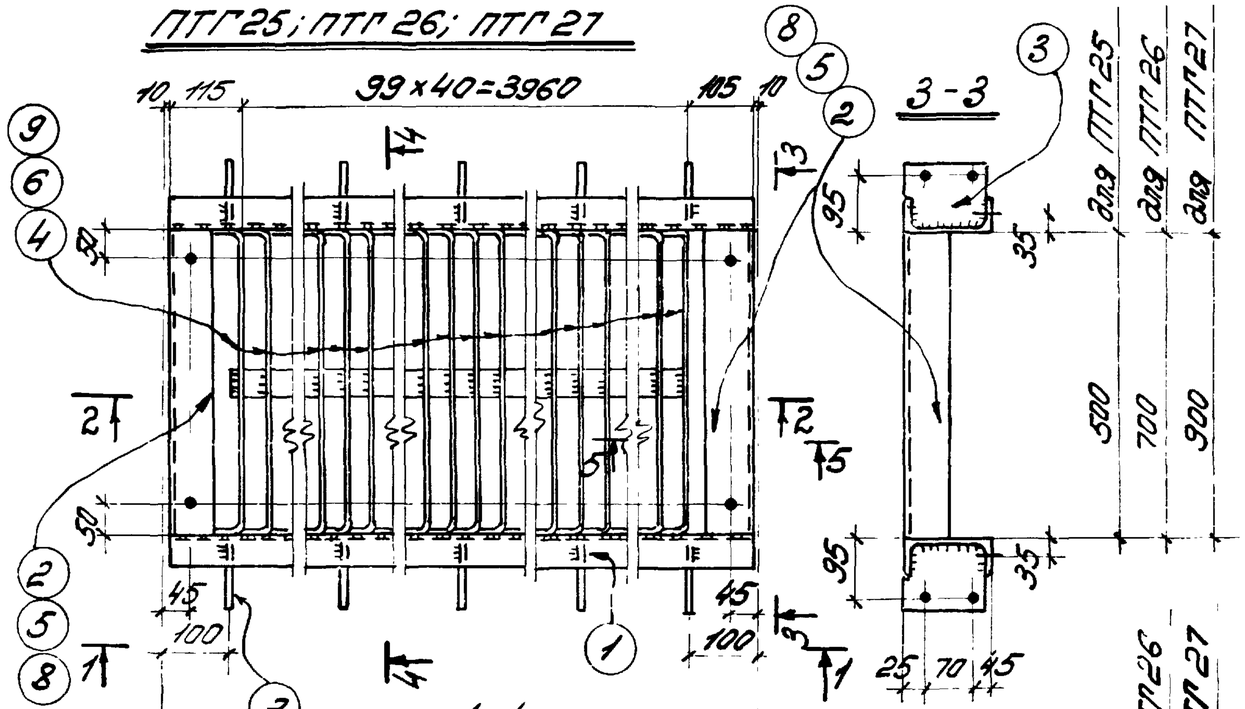
1. Все дыры $d_o = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" напр. ПТГ22а.

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ПТГ22		⊏4	2.8		Э42	
ПТГ23			6.2			
ПТГ24			6.2			

ТК 1973г.	Переходные площадки ПТГ22; ПТГ23; ПТГ24	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 60

ПТГ25; ПТГ26; ПТГ27



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

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 1 дет.	Масса всех	Марк.	Примечание
ПТГ25	1	[14	4180	2	—	51,4	103	186	
	2	∠ 75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	-110×4	133	10	—	0,4	4		
	4	-40×4	569	100	—	0,7	70		
	1% на сварные швы						2		
ПТГ26	Дет. 1,3 по марке ПТГ25						107	224	
	5	∠ 75×6	700	2	—	4,8	10		
	6	-40×4	769	100	—	1,0	100		
	7	-40×4	3970	1	—	5,0	5		
	1% на сварные швы						2		
ПТГ27	Дет. 1,3 по марке ПТГ25						107	246	
	7	-40×4	3970	1	—	5,0	5		
	8	∠ 75×6	900	2	—	6,2	12		
	9	-40×4	969	100	—	1,2	120		
	1% на сварные швы						2		

Таблица сварных швов.

Марк.	К-во	Тип и катет шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечан.
ПТГ25		◺ 4	3,2		Э42	
ПТГ26			7,2			
ПТГ27			7,2			

Примечания

1. Все дыры d_0=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" (напр. ПТГ25а).

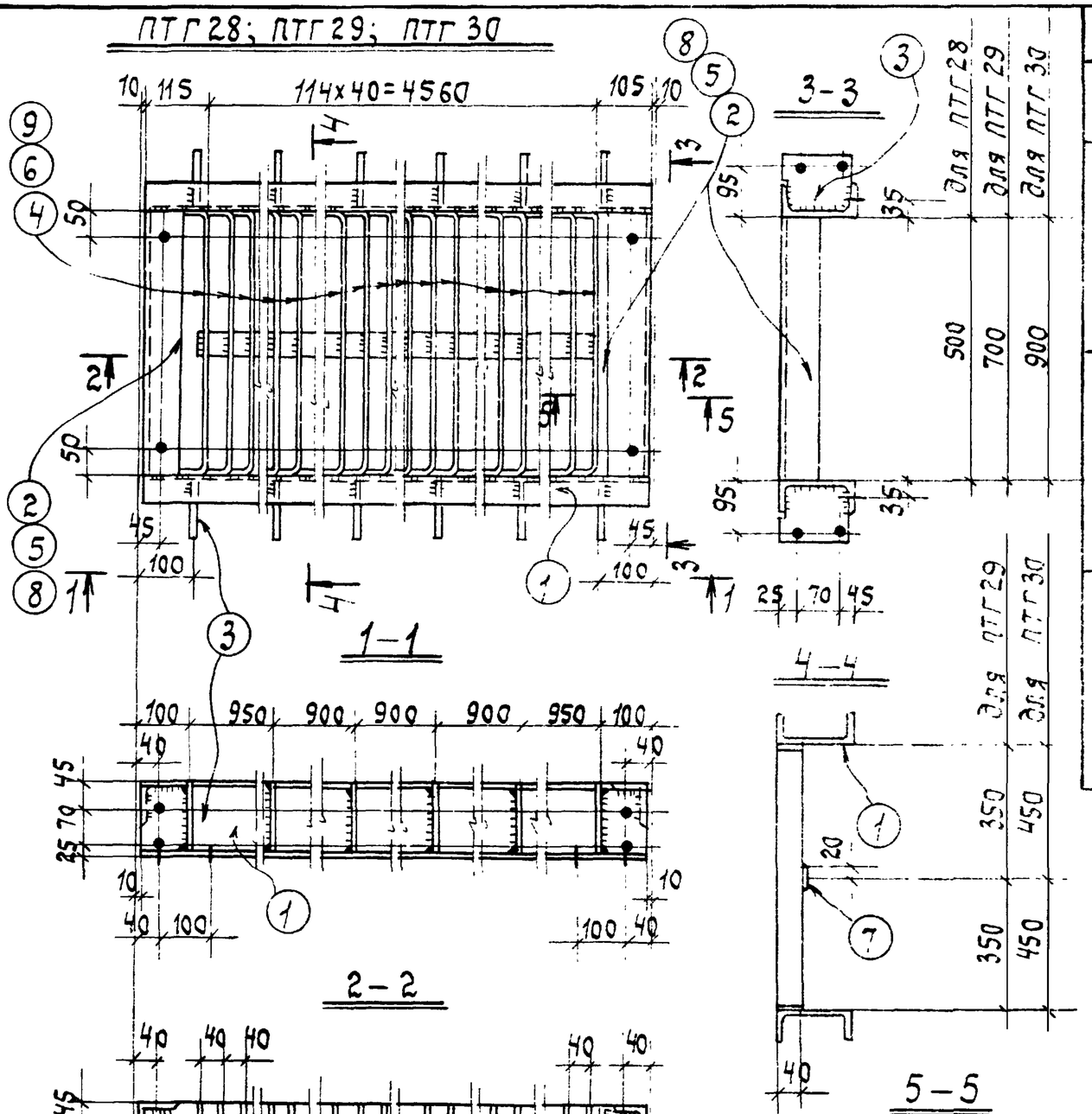
ТК 1973г.	Переходные площадки ПТГ25; ПТГ26; ПТГ27	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 61

УКРГИПРОСЕЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев.

Гл. инж. ин-та Ляхтенко
Нач. отдела Шейнин
Испол. Гнатюк
Пров. Краевая
Бригадир Полуковский

Дата выпуска: 1973г.

ПТГ28; ПТГ29; ПТГ30



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

Спецификация.

75

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПТГ28	1	С14	4780	2	—	58,8	118	218	
	2	∠75×6	500	2	—	3.4	7		
	3	-110×4	133	12	—	0.4	5		
	4	-40×4	569	115	—	0,4	80		
		1% на сварные швы					2		
ПТГ29		Дет. 1,3 по марке ПТГ28					123	257	
	5	∠75×6	700	2	—	4.8	10		
	6	-40×4	769	11,5	—	1.0	11,5		
	7	-40×4	4570	1	—	5.7	6		
		1% на сварные швы					3		
ПТГ30		Дет. 1,3 по марке ПТГ28					123	282	
	7	-40×4	4570	1	—	5,7	6		
	8	∠75×6	900	2	—	6.2	12		
	9	-40×4	969	11.5	—	1.2	13,8		
		1% на сварные швы					3		

Таблица сварных швов.

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

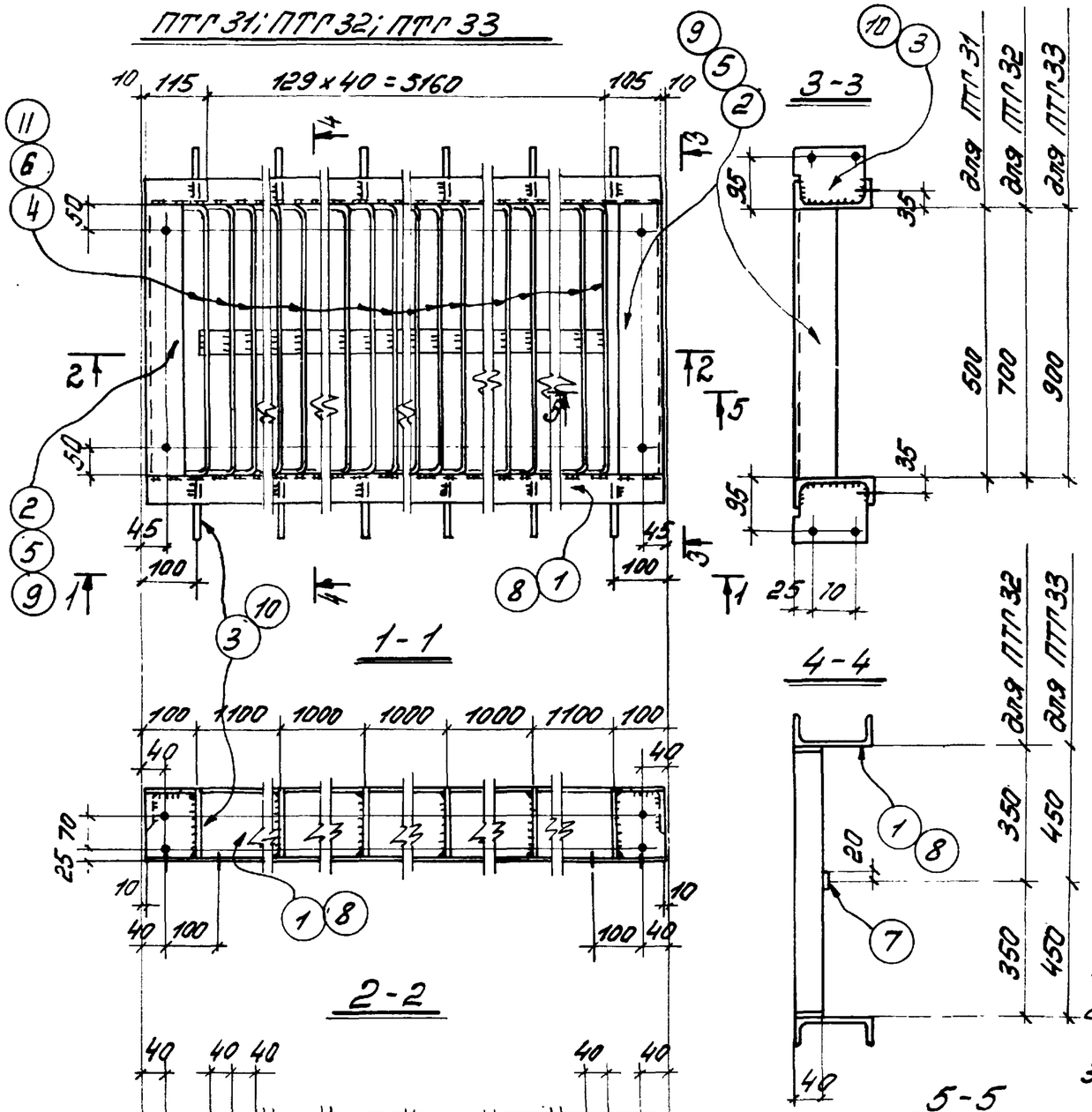
Примечания.

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

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

Пров: Сур 24/III-78. Гон Корнеев

ПТГ31; ПТГ32; ПТГ33



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 1 дет.	Масса всех	Масса марк.	Примечание
ПТГ31	1	[14	5380	2	—	66,2	132	237	
	2	∠ 75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	-110×4	133	12	—	0,4	5		
	4	- 40×4	569	130	—	0,7	91		
	1% на сварные швы						2		
ПТГ32	Дет. 1,3 по марке ПТГ31						137	287	
	5	∠ 75×6	700	2	—	4,8	10		
	6	- 40×4	769	130	—	1,0	130		
	7	- 40×4	5170	1	—	6,5	7		
	1% на сварные швы						3		
ПТГ33	7	-40×4	5170	1	—	6,5	7	337	
	8	[16	5380	2	—	76,4	153		
	9	∠ 75×6	900	2	—	6,2	12		
	10	- 110×4	153	12	—	0,5	6		
	11	- 40×4	969	130	—	1,2	156		
	1% на сварные швы						3		

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м: на нар.	Длина, м: общ.	Тип электрода	Примечан.
ПТГ31		◺4	3,7		Э42	
ПТГ32			8,9			
ПТГ33			9,2			

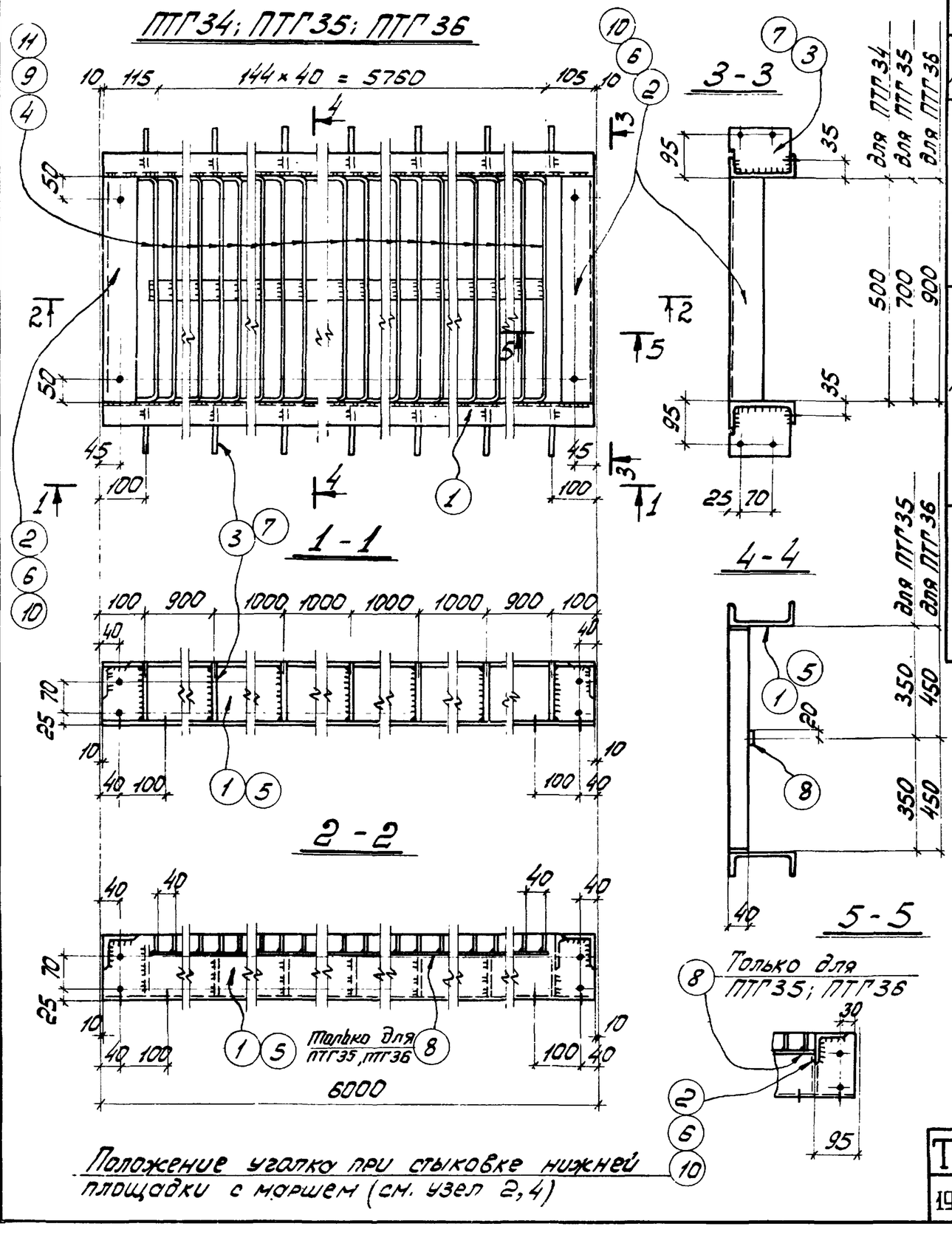
Примечания

1. Все дыры d_0 = 15мм.
2. Все сварные швы h = 4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2,4 должны иметь индекс „а" напр. ПТГ33а

ГПИ УкрПРГ СтальКонструкция г. Киев	Гл. инж. п-та Лысенко			
	Нач. отдела Шрайнис		Проверил Краевская	
			Исполнил Гнатюк	
			Дата выпуска 1973 г.	

ТК 1973г.	Переходные площадки ПТГ31; ПТГ32; ПТГ33.	Серия 1.450-2	Выпуск 4	Лист 63

ПТГ34; ПТГ35; ПТГ36



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

Спецификация

77

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПТГ34	1	⊏14	5980	2	—	73,6	147	265	
	2	∠75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	-110×4	133	14	—	0,4	6		
	4	-40×4	569	145	—	0,7	102		
		1% на сварные швы					3		
ПТГ35	5	⊏16	5980	2	—	84,9	170	342	
	6	∠75×6	700	2	—	4,8	10		
	7	-110×4	153	14	—	0,5	7		
	8	-40×4	5770	1	—	7,2	7		
	9	-40×4	769	145	—	1,0	145		
		1% на сварные швы					3		
ПТГ36		Детали 5,7,8 по марке ПТГ35					184	374	
	10	∠75×6	900	2	-	6,2	12		
	11	-40×4	969	145	-	1,2	174		
		1% на сварные швы					4		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марк.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ПТГ34			4,1		Э42	
ПТГ35		▷4	99			
ПТГ36			99			

Примечания

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

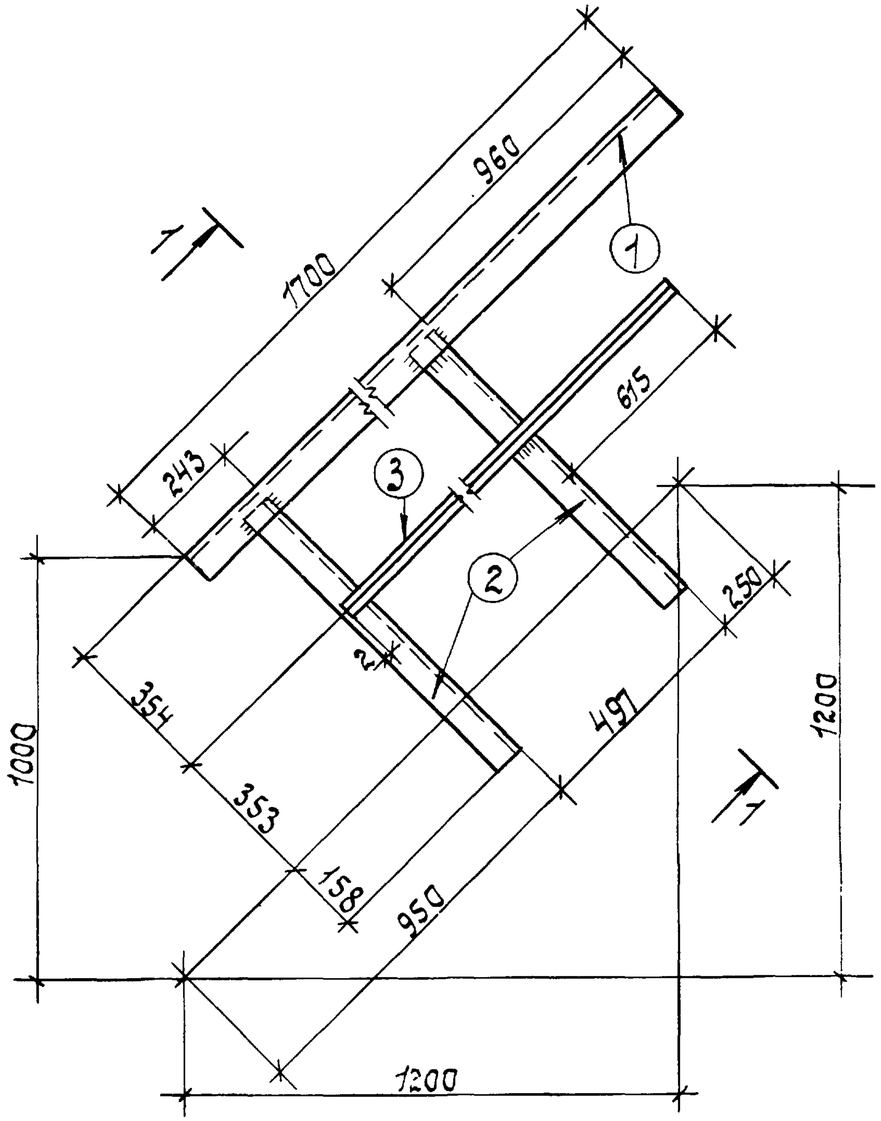
ТК 1973г.	Переходные площадки ПТГ34; ПТГ35; ПТГ36	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 64

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

Дата выпуска 1973г. Исполнил Гнатюк

г. Киев

ПЛГ1; ПЛГ2 (обратна ПЛГ1)



Спецификация

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

Таблица монтажных метизов.

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

1–1

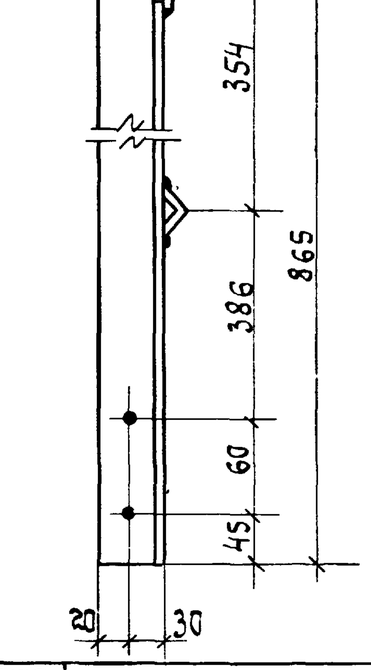


Таблица сварных швов

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

Примечания.

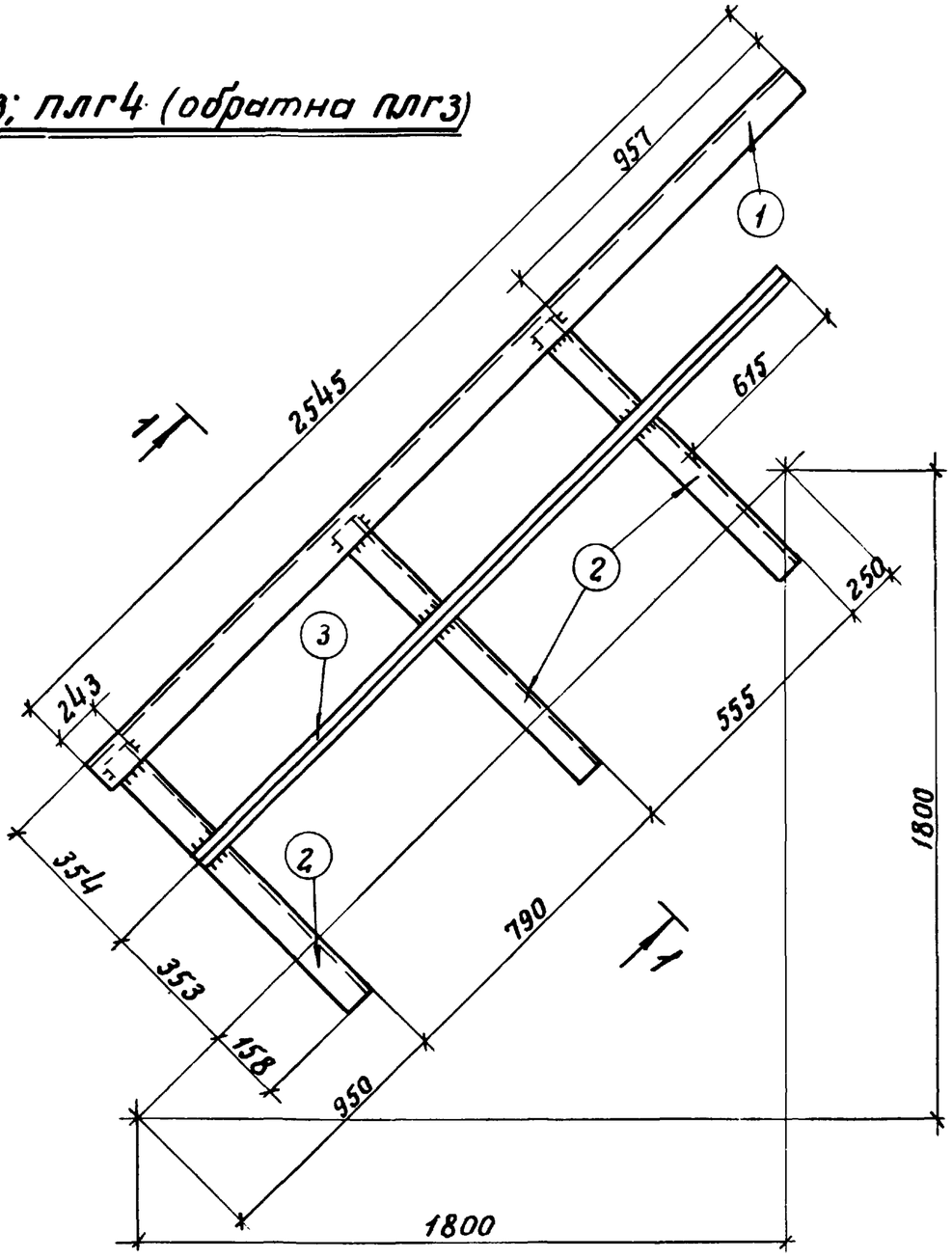
1. Все дыры d_o=13мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 1.

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

Коп. Копия

Пров: Сум 24/III-78г

ПЛГ3; ПЛГ4 (обратна ПЛГ3)



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг Марки	Примечание
ПЛГ3	1	∟ 56×4	2545	1	–	8,8	9	22	
	2	∟ 50×5	855	3	–	3,2	10		
	3	∟ 25×3	2010	1	–	2,3	2		
	1% на сварные швы						1		
ПЛГ4	Обратна марке ПЛГ3							22	

1-1

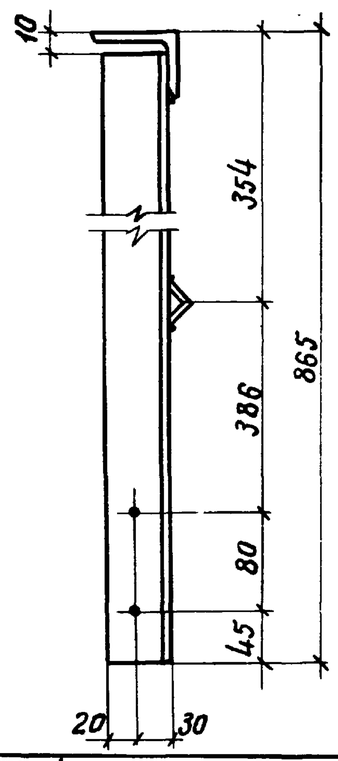


Таблица сварных швов

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

Примечания

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

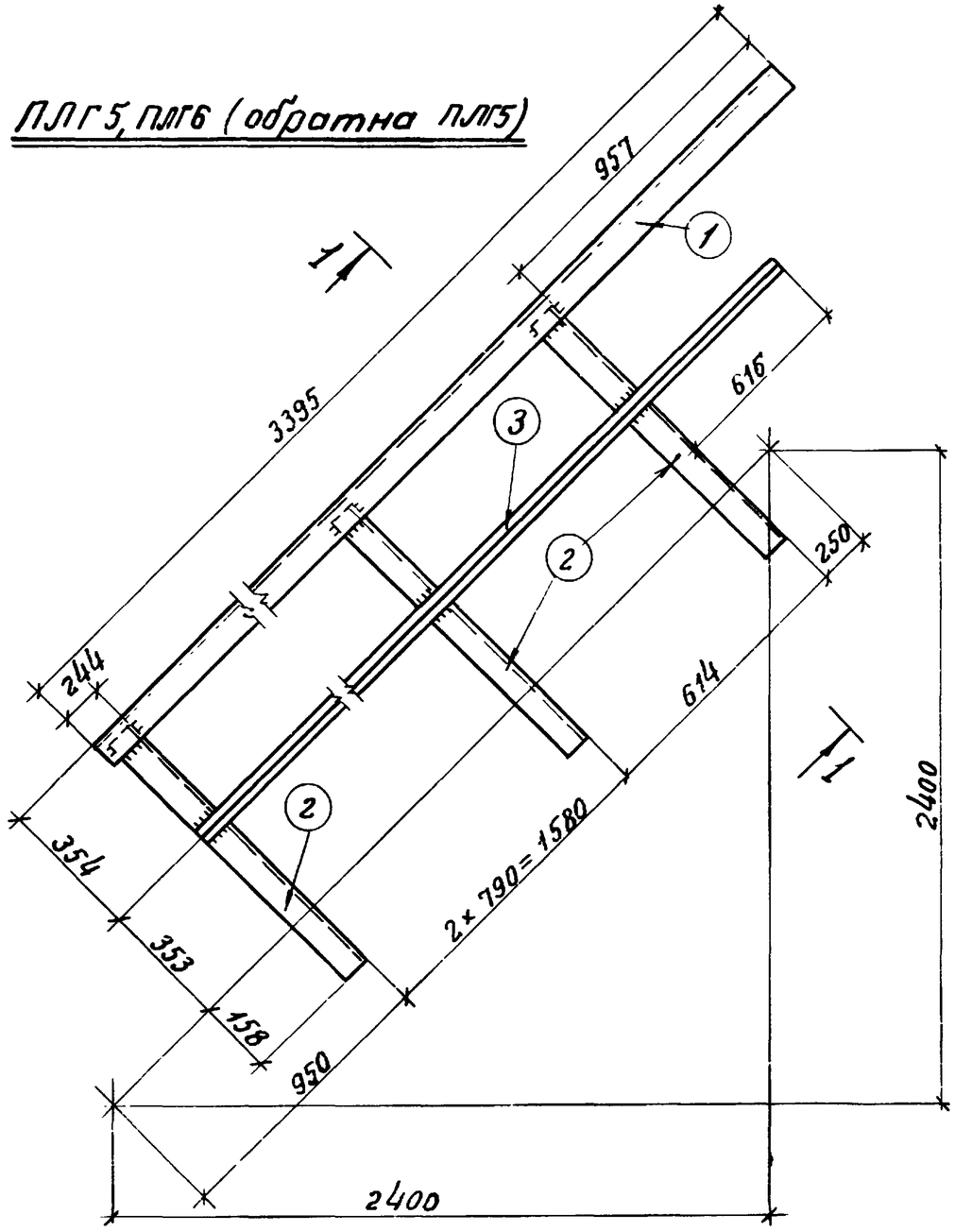
Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина мм Стер.	Длина мм Жарез.	Кол. шт.	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛГ3; ПЛГ4							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	6	0,10	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	6	0,02	6402-70	
Всего:					0,37		

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

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

ПЛГ5, ПЛГ6 (обратна ПЛГ5)



Спецификация

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

1 – 1

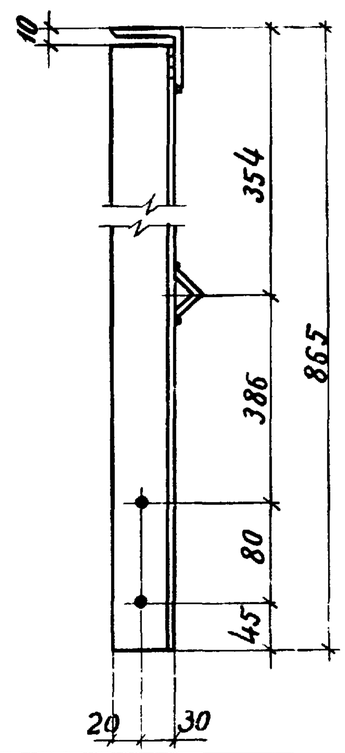


Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м На мар.	Длина, м Общ.	Тип электрода	Примечание
ПЛГ5		3	1.0		Э42	
ПЛГ6			1.0			

Примечания

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

Таблица монтажных метизов

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

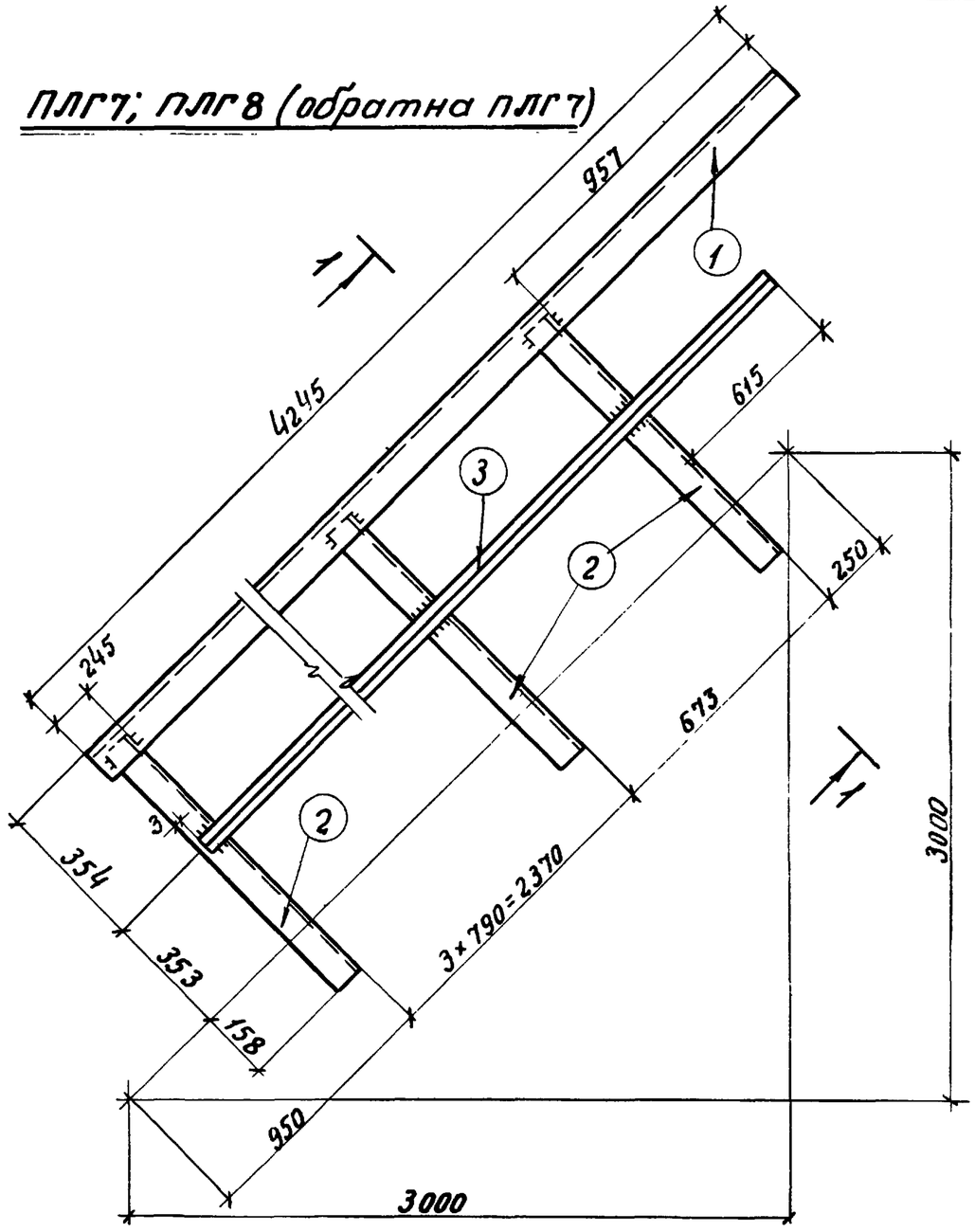
ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПЛГ5; ПЛГ6.	Серия 1.459-2	
		Выпуск 4	ИС 67

Главный инженер проекта Пигарев
Гл. инж. пр. Лисенко
Ст. инж. пр. Шевчис
Нач. отдела Шарая
Бригадир Полякова
Гравщик Васильченко
Исполнил
Дата выпуска: 1973г.

ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

12761-02 6

ПЛГ7; ПЛГ8 (обратна ПЛГ7)



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг Марки	Примечание
ПЛГ7	1	L 56×4	4245	1	–	14.6	15	36	
	2	L 50×5	855	5	–	3,2	16		
	3	L 25×3	3705	1	–	4,1	4		
	1% на сварные швы						1		
ПЛГ8	Обратна марке ПЛГ7							36	

1-1

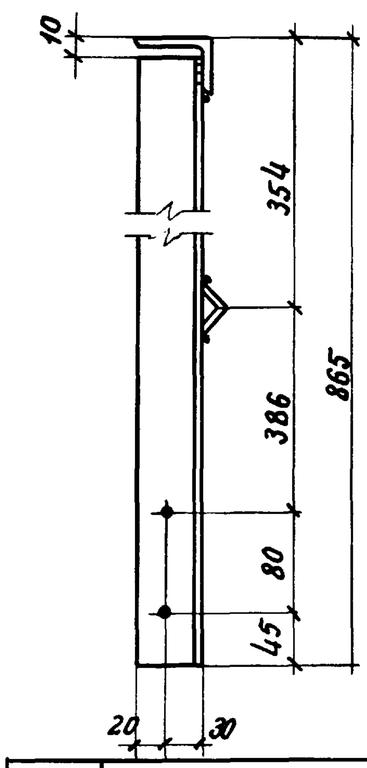


Таблица сварных швов

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

Примечания

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

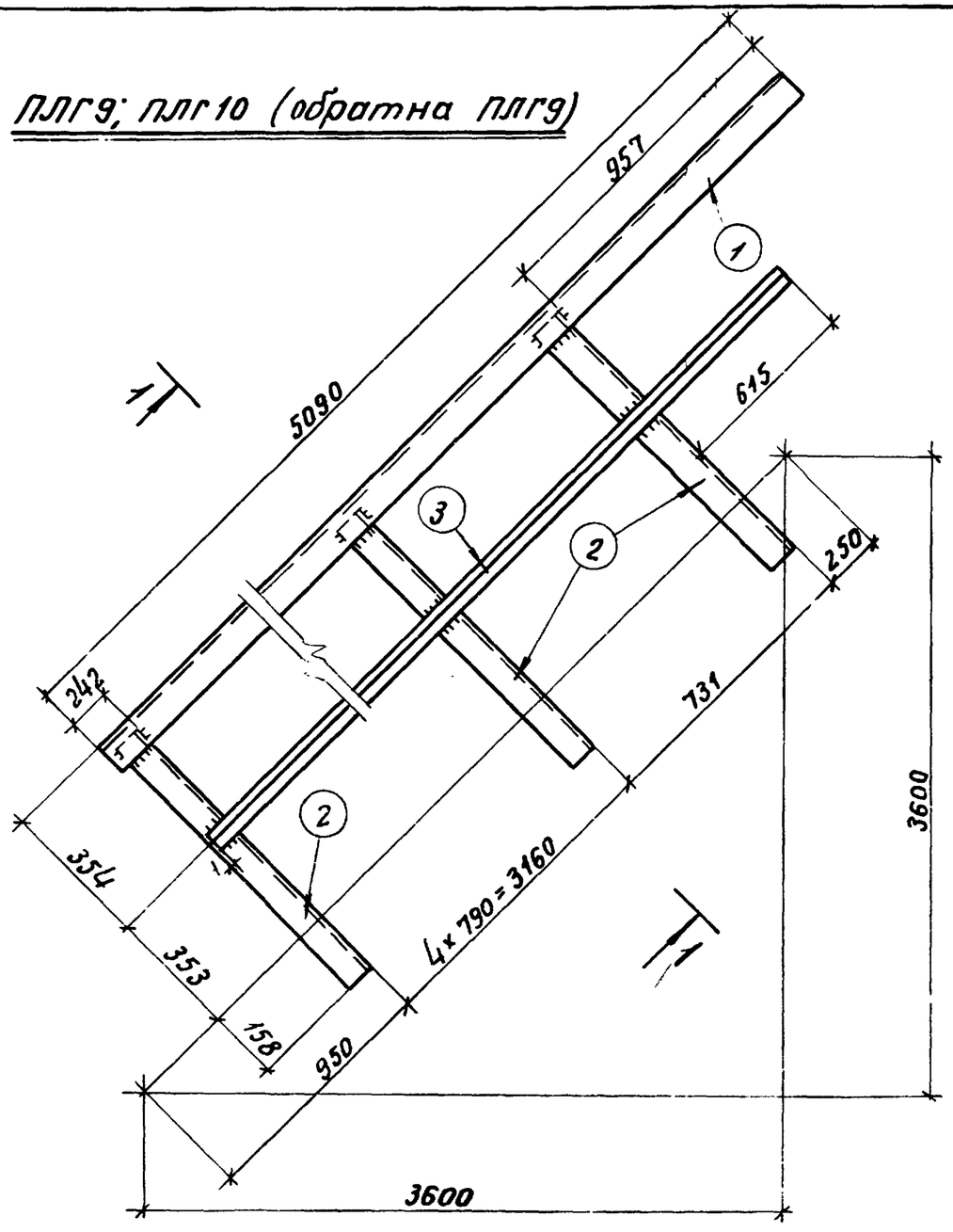
Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стерж.	Длина, мм Нар.	К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПЛГ7; ПЛГ8.							
Болт М12	12	30	30	10	0.42	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	10	0.17	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	10	0,03	6402-70	
Всего:					0.62		

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

12761-02 82

ПЛГ9; ПЛГ10 (обратна ПЛГ9)



Спецификация

82

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Марки	Примечание
ПЛГ9	1	L56×4	5090	1	—	17,5	18	43	
	2	L50×5	855	6	—	3,2	19		
	3	L25×3	4555	1	—	5,1	5		
	1% на сварные швы						1		
ПЛГ10	Обратна марке ПЛГ9							43	

1-1

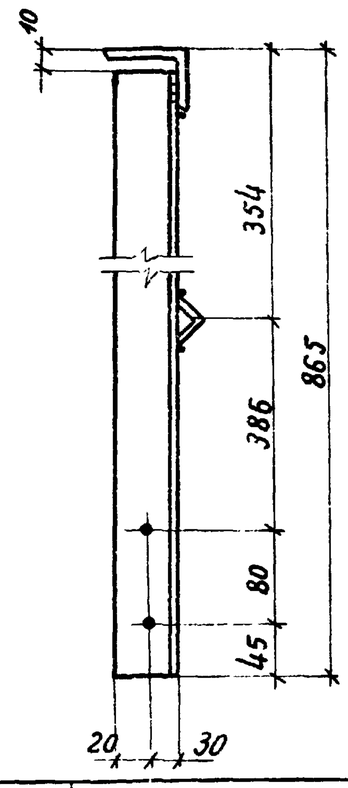


Таблица сварных швов

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

Примечания

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

Таблица монтажных метизов

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

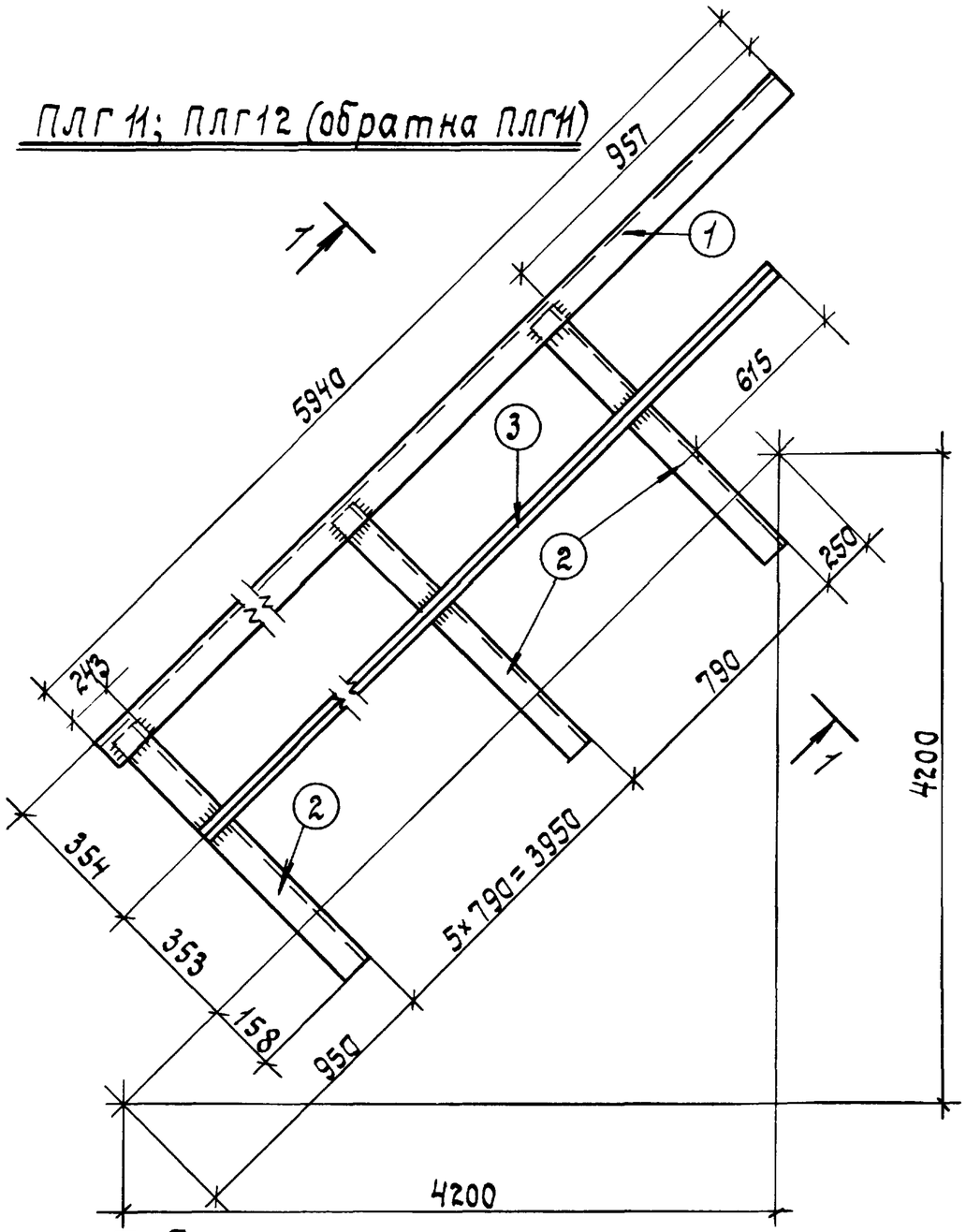
ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПЛГ9; ПЛГ10.	СЕРИЯ 1.459-2	
		Выпуск 4	Лист 69

Госстроем СССР Госпроектстальконструкция г. Киев

Нач. отдела Шейнин
Испонил Васильченко
Проверил Поляковский

Дата выпуска: 1973г.

ПЛГ 11; ПЛГ12 (обратна ПЛГ11)



Спецификация.

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм.	К-во т	К-во н.	Масса в кг. дет.	Масса в кг. всех	Масса в кг. марки	Примечание
ПЛГ11	1	∠56×4	5940	1	—	20.4	20	49	
	2	∠50×5	855	7	—	3.2	22		
	3	∠25×3	5405	1	—	6.1	6		
	1% на сварные швы						1		
ПЛГ12	Обратна марке ПЛГ 11							49	

1-1

Таблица сварных швов.

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

Примечания.

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

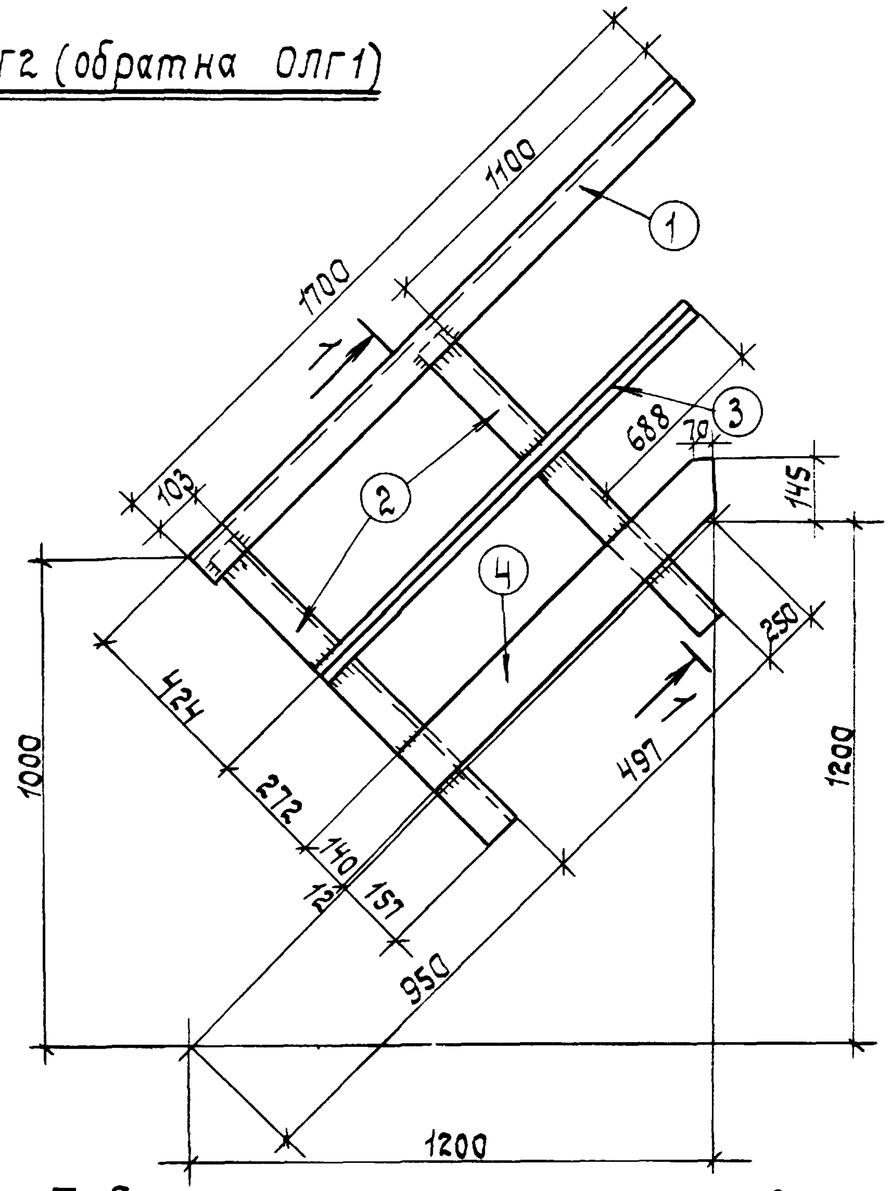
Таблица монтажных метизов.

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

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПЛГ 11; ПЛГ 12.	Серия 1.459-2 Выпуск 4 Лист 70

Пров. Сер 23 III-73г. Нач. Корнеев

ОЛГ1; ОЛГ2 (обратна ОЛГ1)



Спецификация

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

1–1

Таблица сварных швов.

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

Примечания

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

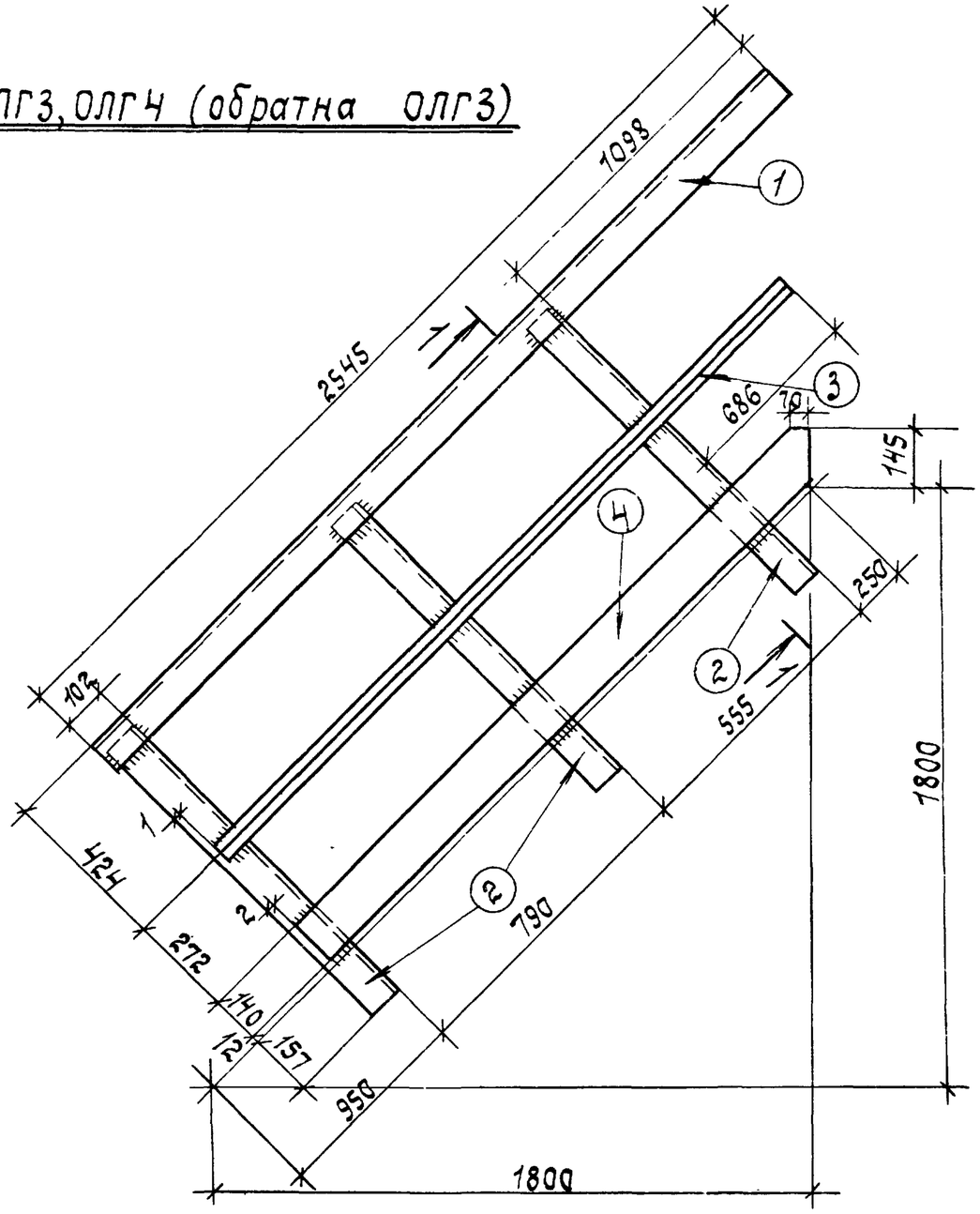
Таблица монтажных метизов.

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

ТК 1973г	Ограждение лестничных маршей ОЛГ1, ОЛГ2.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 71.

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

ОЛГ3, ОЛГ4 (обратна ОЛГ3)



Спецификация

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

1–1

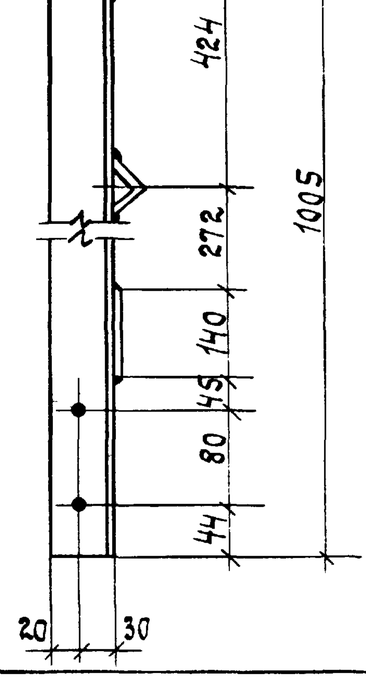


Таблица сварных швов

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

Примечания.

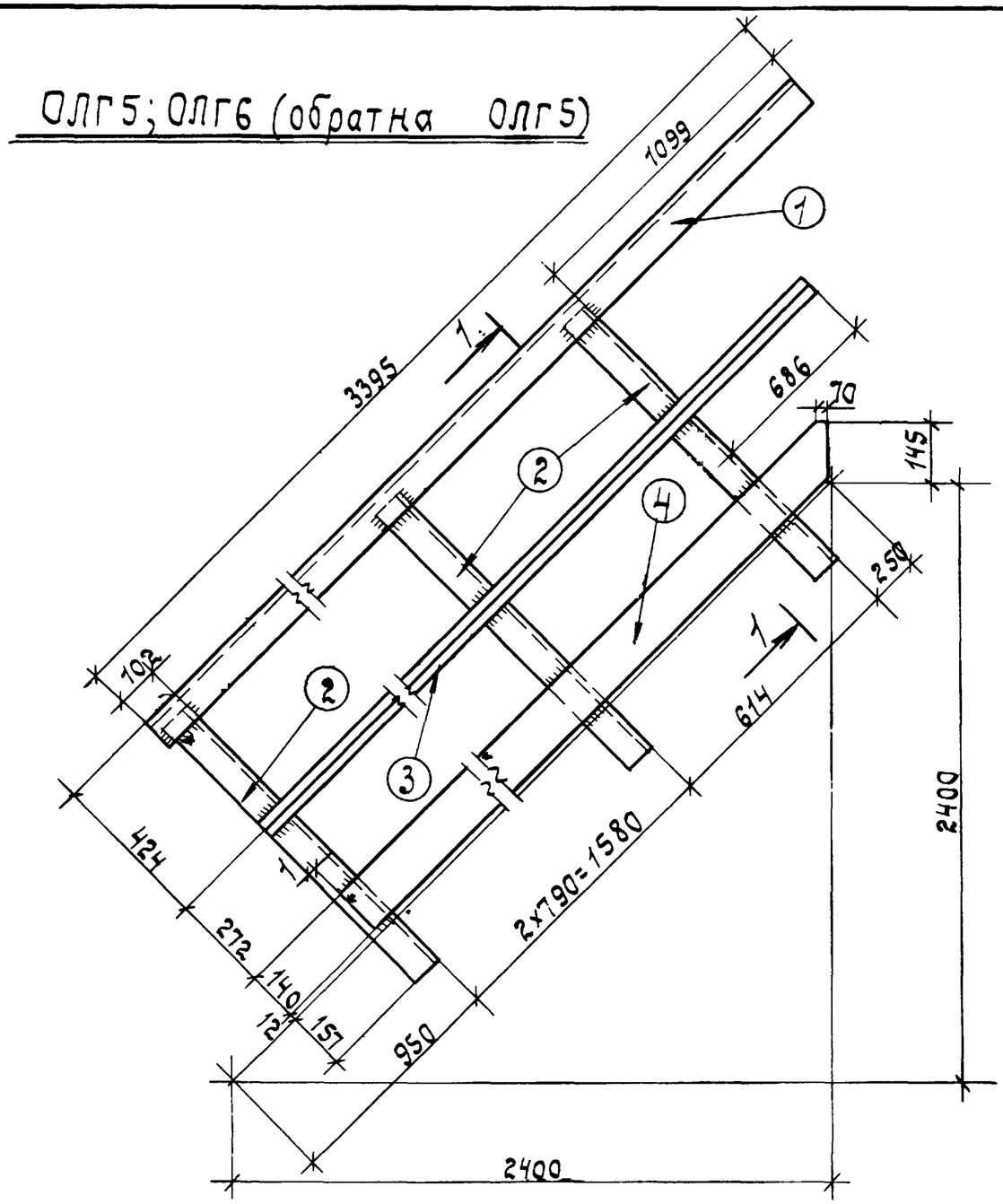
1. Все дыры d_o=13 мм.
2. Все сварные швы h=3 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов.

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

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОЛГ3; ОЛГ4.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 72

ОЛГ5; ОЛГ6 (обратна ОЛГ5)



Спецификация

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

Таблица сварных швов.

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

Примечания.

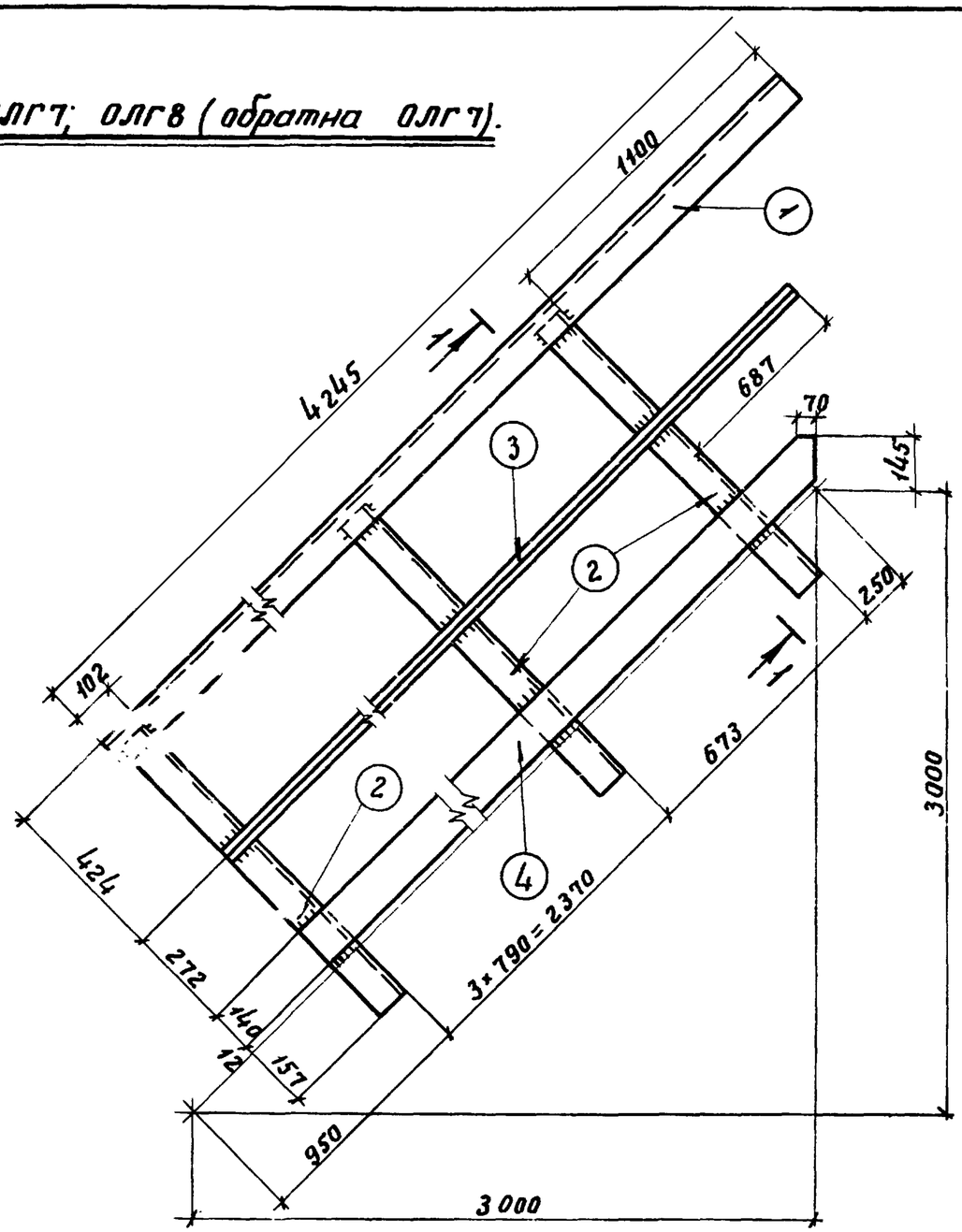
1. Все дыры $d_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 1.

Таблица монтажных метизов

Наименование.	Диам мм.	Длина, мм Стерж.	Длина, мм Нарез.	К-во шт.	Масса кг.	ГОСТ	Примечание.
Для каждой марки ОЛГ5; ОЛГ6.							
Болт М12	12	30	30	8	0.34	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	8	0.14	5915-70	
Шайба пруж. 12н.	—	—	—	8	0.03	6402-70	
Всего:					0.51		

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

ОЛГ7; ОЛГ8 (обратна ОЛГ7).



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОЛГ7	1	∟ 56×4	4245	1	—	14.6	15	54	
	2	∟ 50×5	995	5	—	3.8	19		
	3	∟ 25×3	3780	1	—	4.2	4		
	4	— 140×4	3445	1	—	15.1	15		
	1% на сварные швы						1		
ОЛГ8	Обратна марке ОЛГ7							54	

1-1

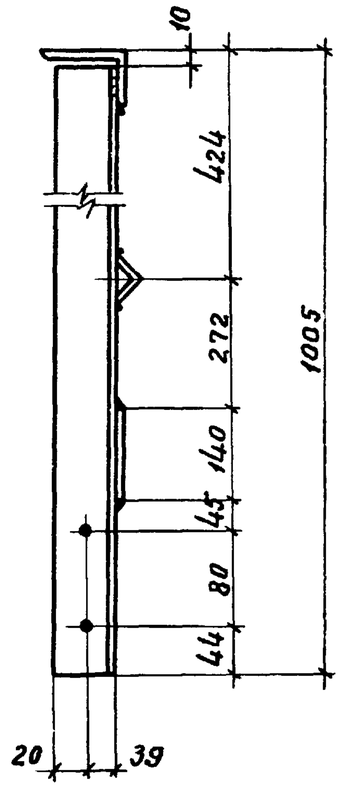


Таблица сварных швов.

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

Примечания.

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

Таблица монтажных метизов.

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нар.	К-во шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОЛГ7, ОЛГ8.							
Болт М12	12	30	30	10	0.42	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	10	0.17	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	10	0,03	6402-70	
Всего:				0.62			

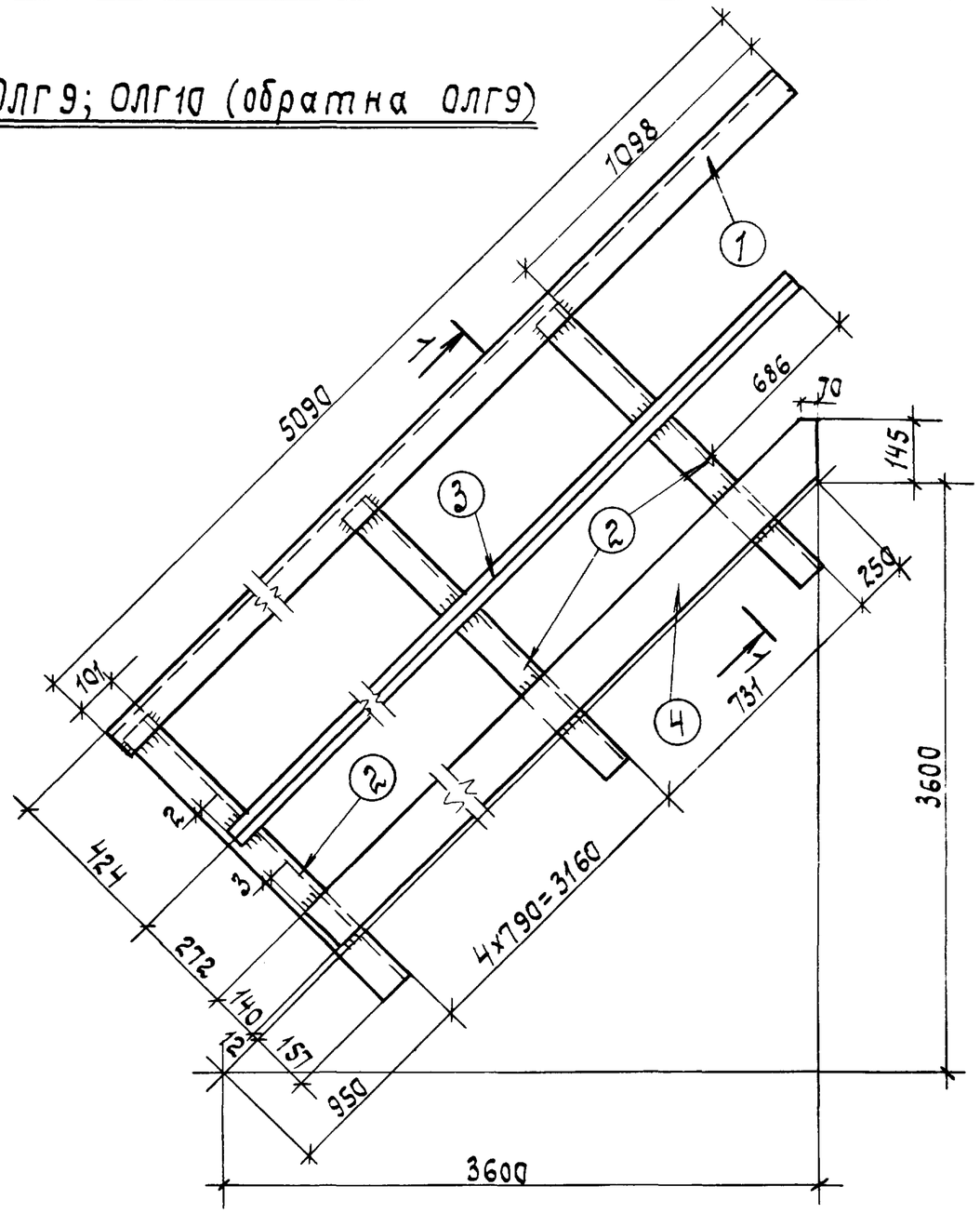
Исполнил Васильченко

Дата выпуска: 1973г.

г. КИЕВ

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОЛГ7, ОЛГ8.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 74

ОЛГ9; ОЛГ10 (обратна ОЛГ9)



Спецификация.

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

Таблица монтажных метизов.

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

Таблица сварных швов.

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

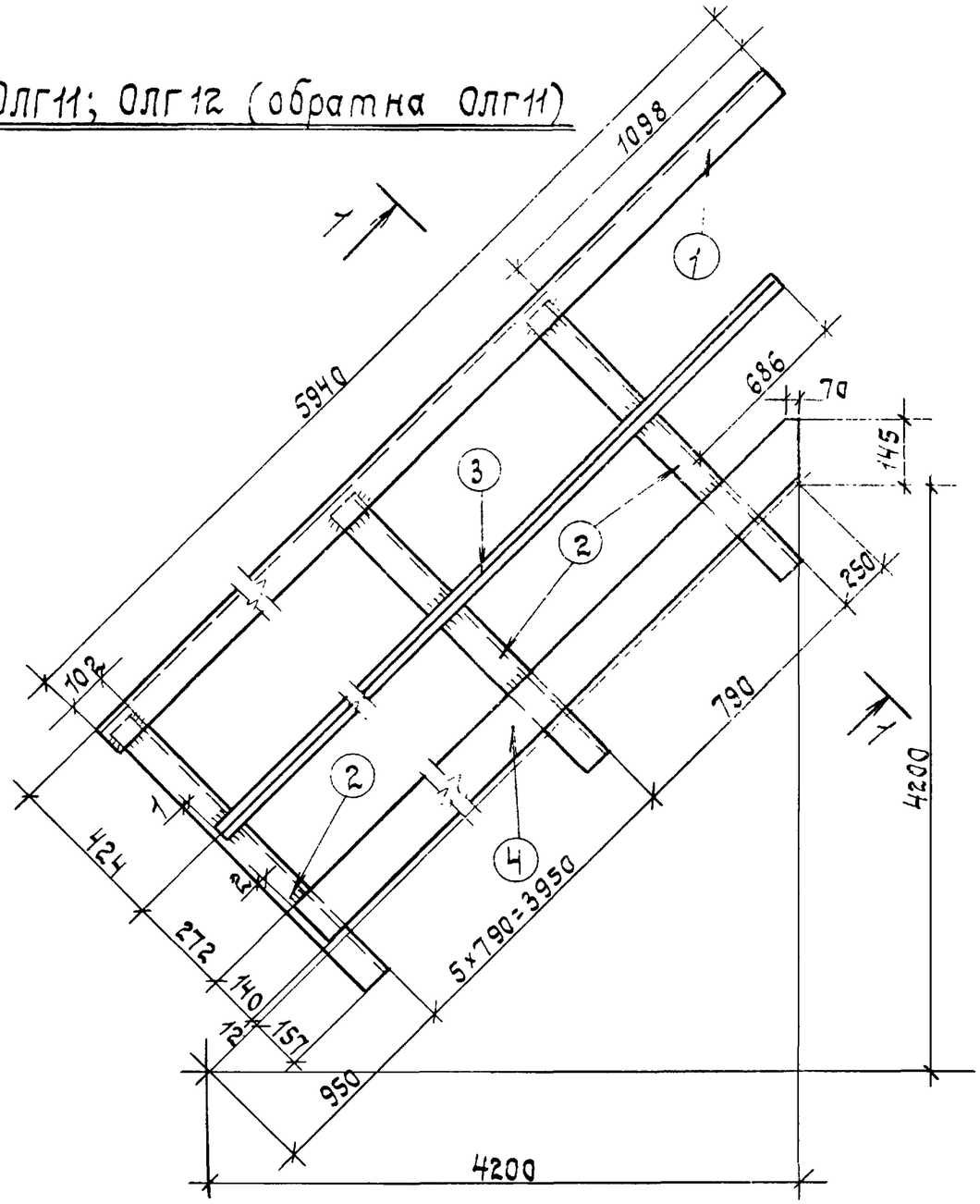
Примечания.

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

ТК 1973г	Ограждение лестничных маршей ОЛГ9; ОЛГ10.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лис 75

Пров: Сер 24/III-78. Кон. Корнеев

ОЛГ11; ОЛГ12 (обратна ОЛГ11)



Спецификация

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

1-1

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м. на мар.	Длина, м. общ	Тип электрода	Примечан.
ОЛГ-11		Т3	2.3		Э42	
ОЛГ12			2.3			

Примечания.

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

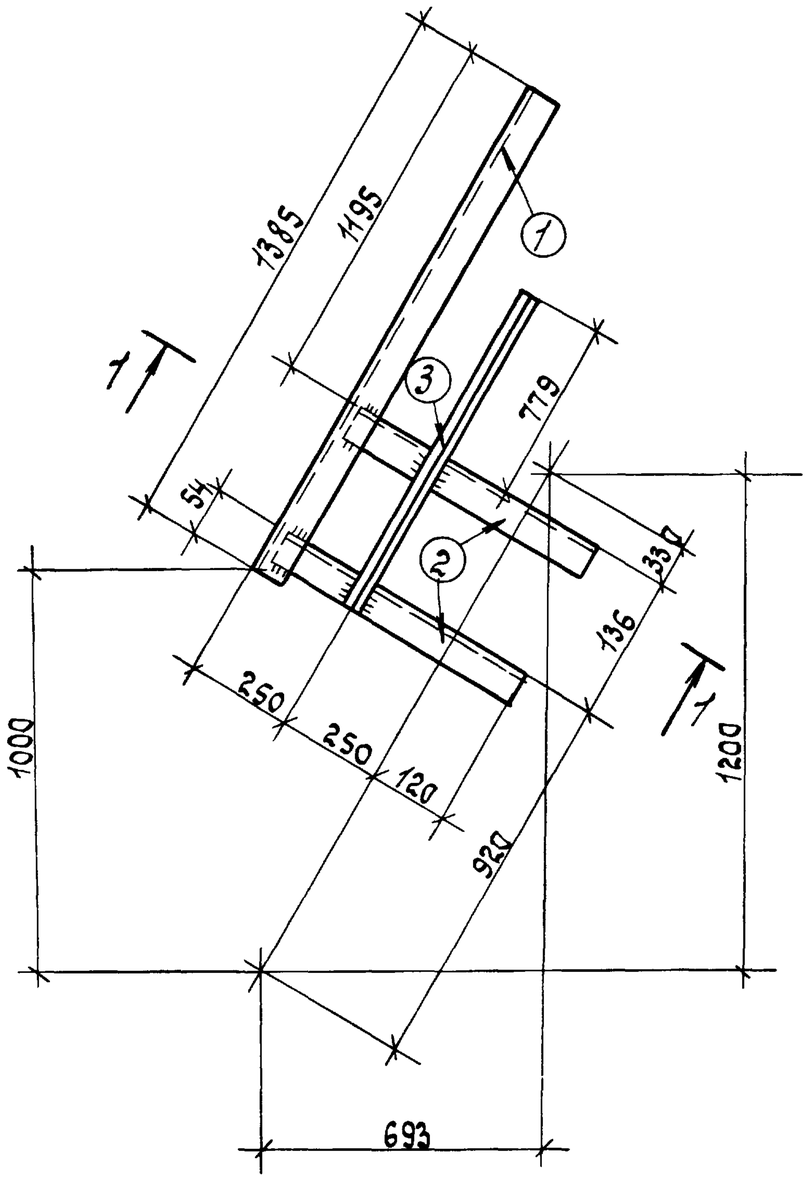
Таблица монтажных метизов.

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

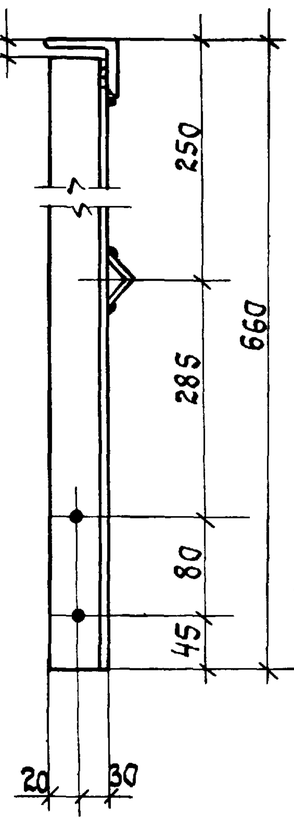
ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОЛГ11; ОЛГ12.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 76

Пров: Сф 24/Ш-78.. Кн. Колесов

ПМГ1; ПМГ2 (обратна ПМГ1)



1-1



Спецификация.

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

Таблица монтажных метизов.

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

Примечания.

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

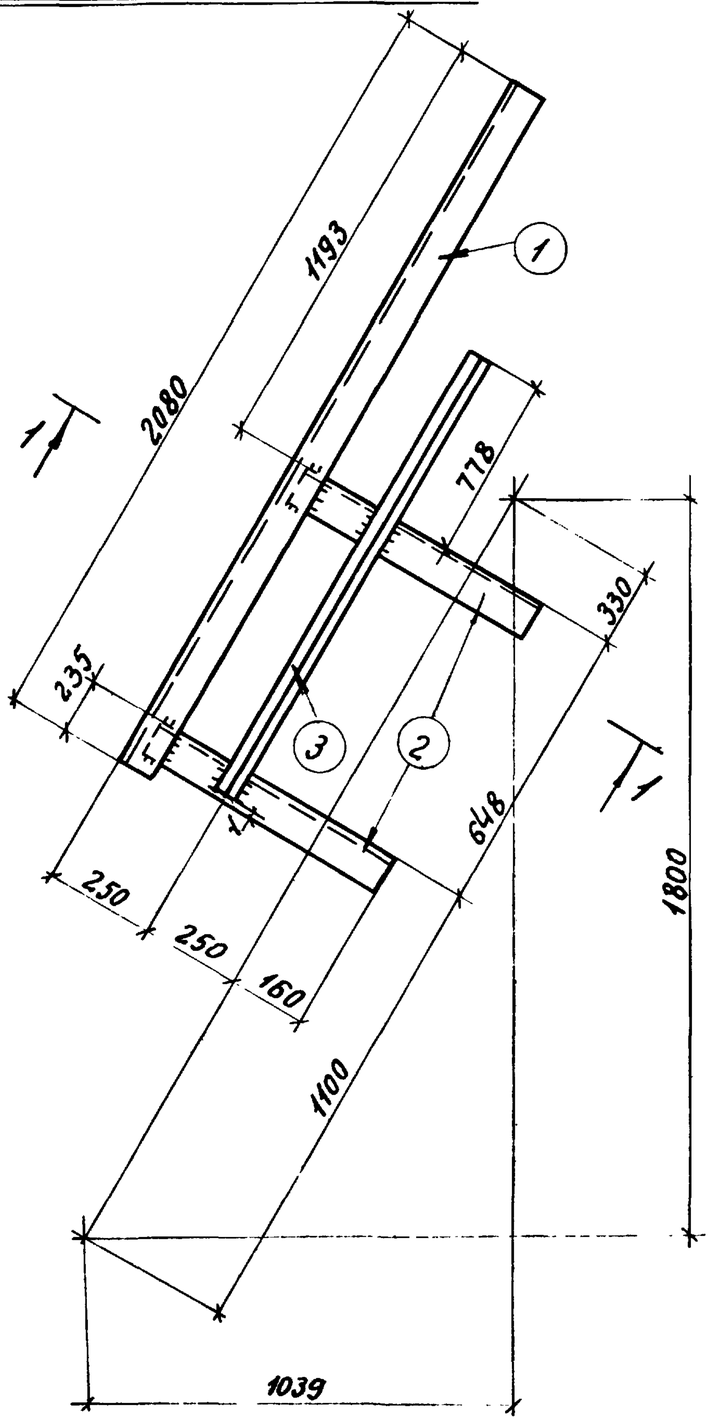
Таблица сварных швов.

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

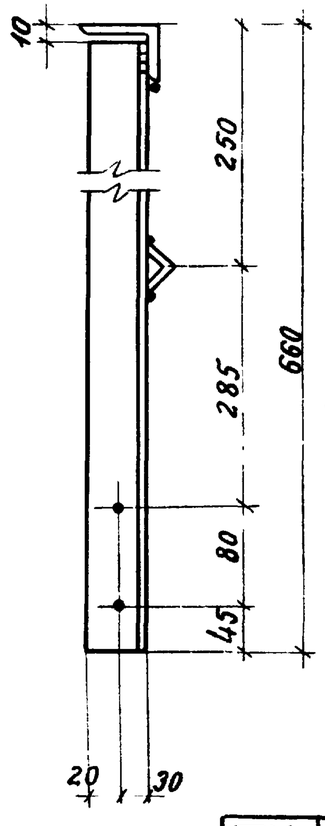
ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМГ1; ПМГ2.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 77

Пров: Сум 24/III-78г. Нач. Корнеев

ПМГ3; ПМГ4 (обратна ПМГ3)



1–1



Спецификация

91

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечан.
ПМГ3	1	L 56×4	2080	1	—	7.2	7	15	
	2	L 50×5	650	2	—	2,5	5		
	3	L 25×3	1475	1	—	1.7	2		
		1% на сварные швы					1		
ПМГ4		Обратна марке ПМГ3						15	

Таблица монтажных метизов

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

Таблица сварных швов

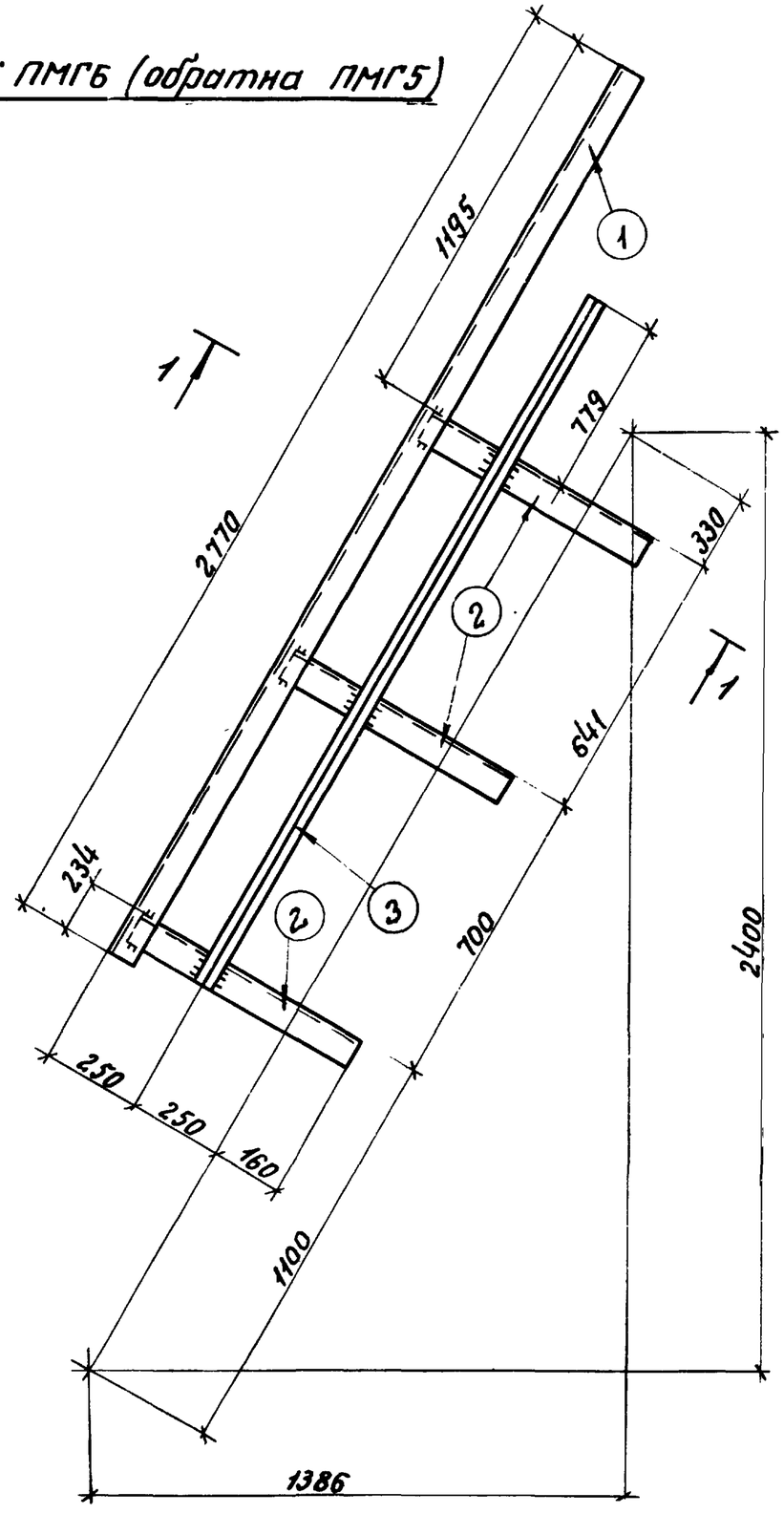
Марка	К-во	Тип и толщ.	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ПМГ3		◺ 3	0,5		Э42	
ПМГ4			0,5			

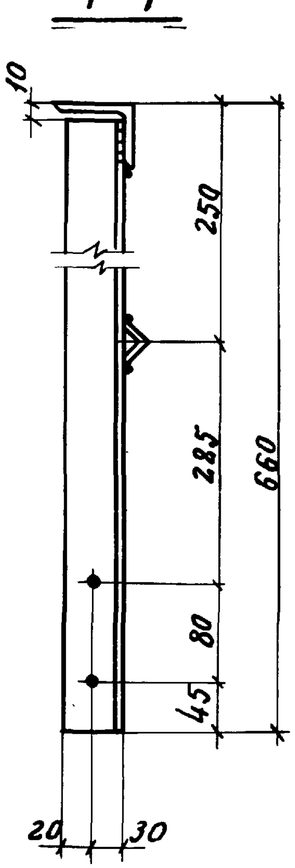
Примечания

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

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМГ3; ПМГ4.	СЕРИЯ 1.459-2	Выпуск 4	Лист 78

ПМГ5; ПМГ6 (обратна ПМГ5)





Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ПМГ5	1	∟ 56×4	2770	1	—	9,5	10	21	
	2	∟ 50×5	650	3	—	2,5	8		
	3	∟ 25×3	2170	1	—	2,4	2		
		1% на сварные швы:					1		
ПМГ6		Обратна марке ПМГ5						21	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нар.	К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМГ5; ПМГ6.							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	6	0,10	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	6	0,02	6402-70	
Всего:					0,37		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примеча.
ПМГ5		3	0,7		Э42	
ПМГ6			0,7			

Примечания

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

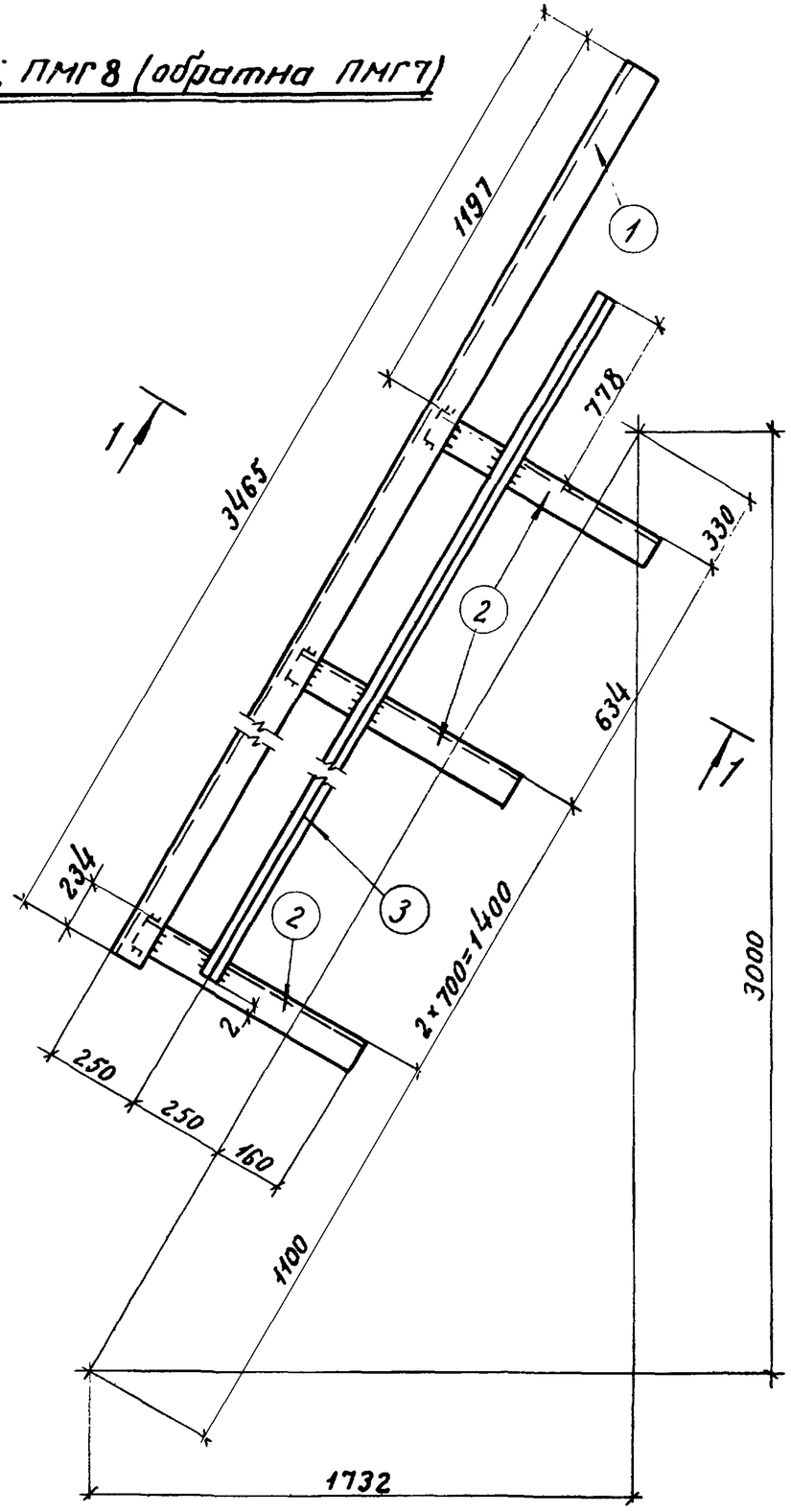
ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМГ5; ПМГ6.	Серия 1.459-2	Выпуск 4 / Лист 75

12761-02

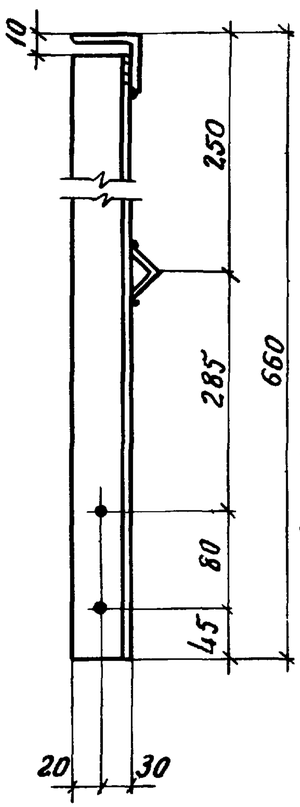
Главный инженер — Шпаран
Гл. инж. проекта — Поляковский
Начальник отдела — Поляковский
Директор — Василенко
Гл. инженер — Лысенко
Начальник бригады — Шейнис
Проверил — Засуга
Исполнил — 1973г.
Дата выпуска:

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

ПМГ7; ПМГ8 (обратна ПМГ7)



1 - 1



Спецификация

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

Таблица монтажных метизов

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

Таблица сварных швов

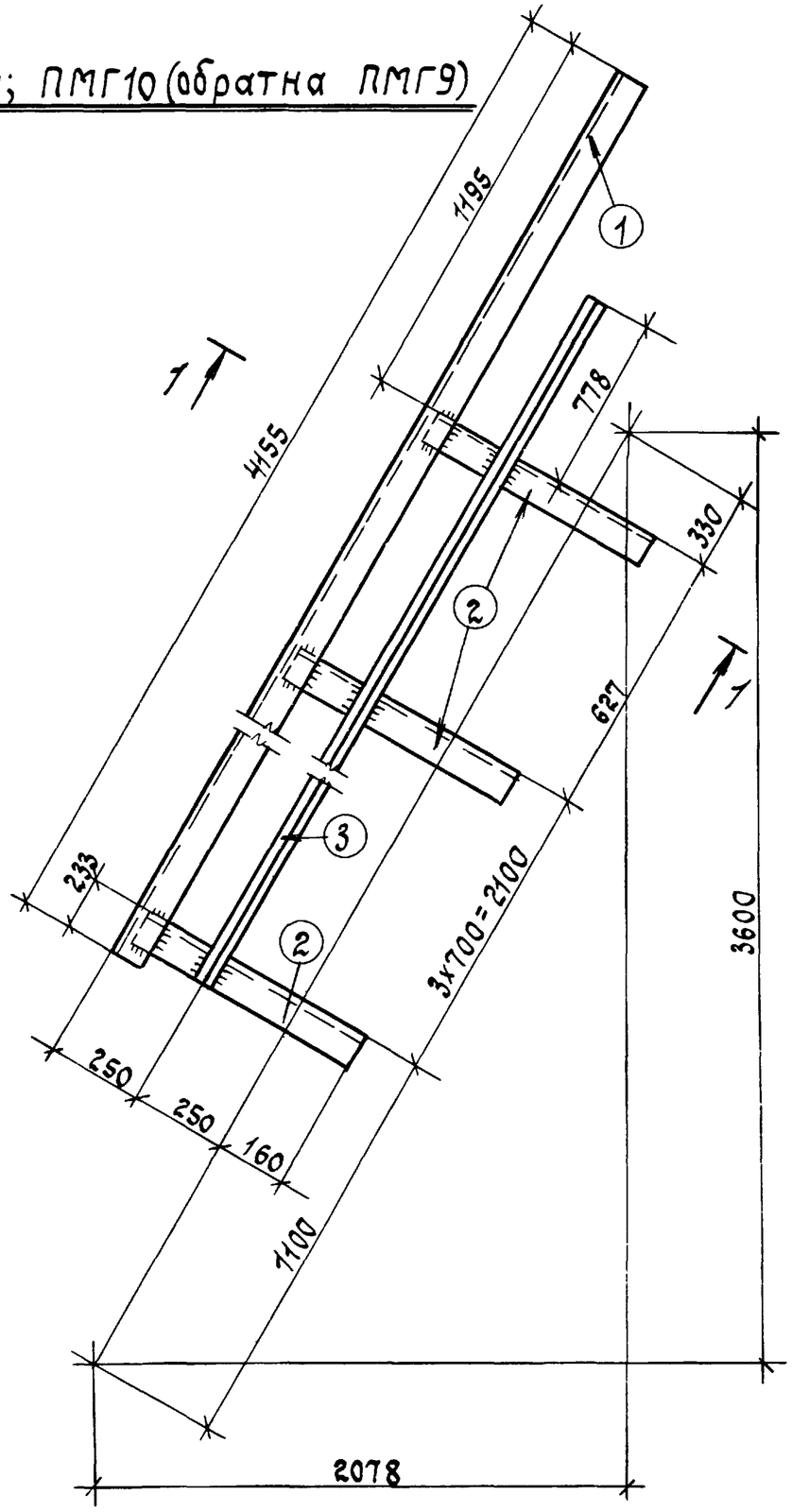
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м На мар.	Длина, м Общ.	Тип электрода	Примечан.
ПМГ7		◺3	1,0		Э42	
ПМГ8			1,0			

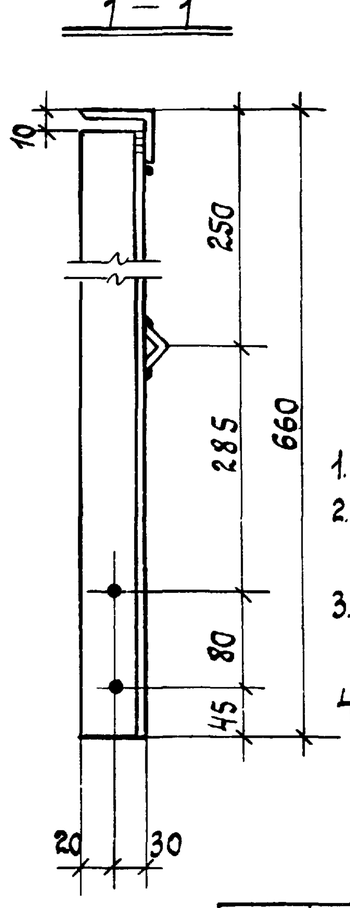
Примечания

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

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

ПМГ9; ПМГ10 (обратна ПМГ9)





Спецификация

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

Таблица монтажных метизов.

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

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м. на мар.	Длина, м. общ.	Тип электрода	Примечан.
ПМГ9		К3	1.2		Э42	
ПМГ10			1.2			

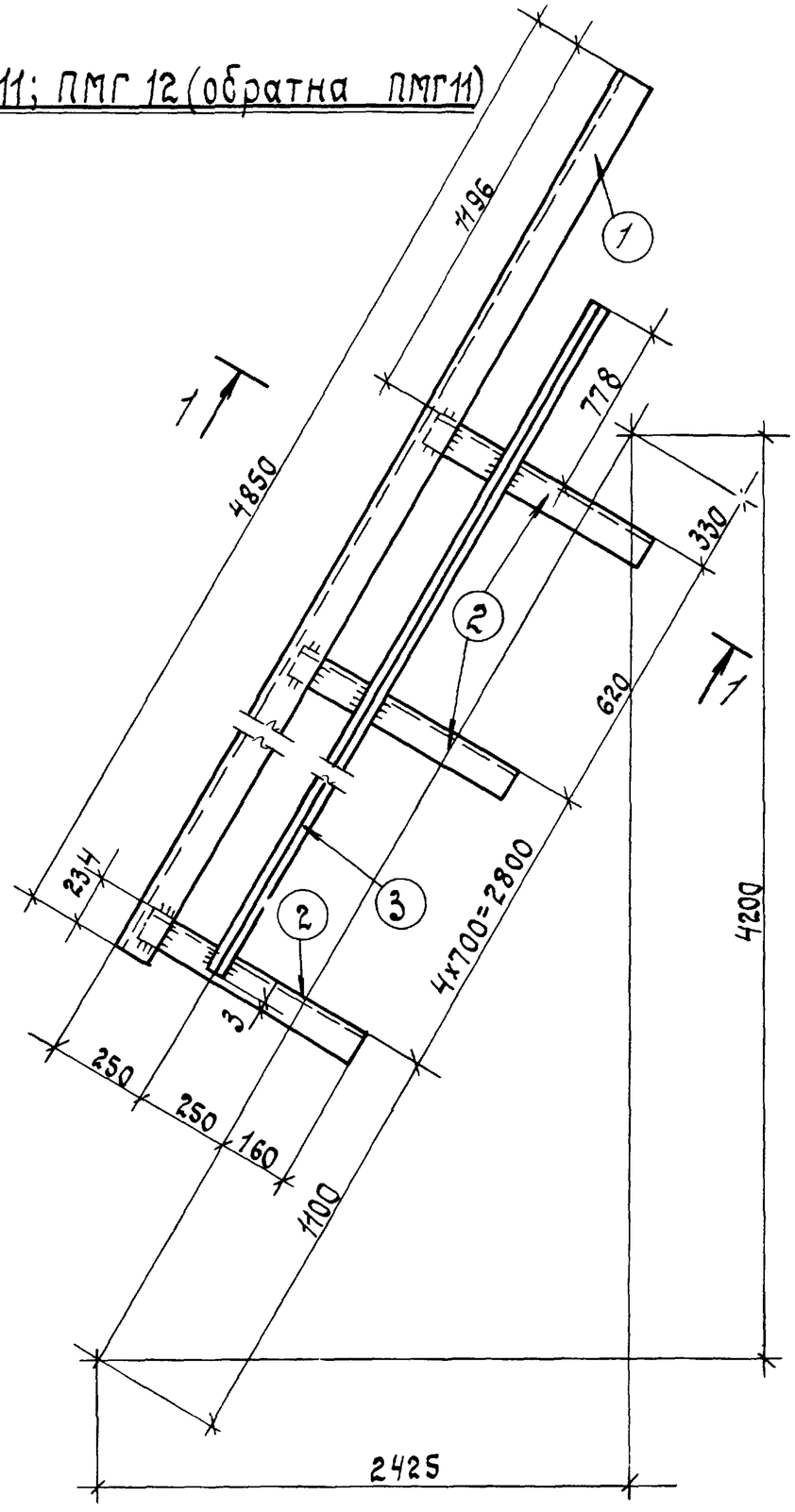
Примечания.

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

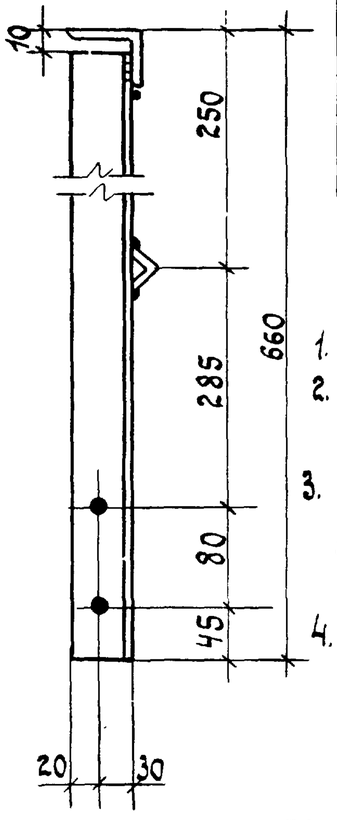
ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМГ9, ПМГ10.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 81

Пров. Сер 24/III.88г. Кат. Корнеев

ПМГ11; ПМГ 12 (обратна ПМГ11)



1–1



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т.	К-во Н.	Масса в кг. дет.	Масса в кг. всех	Масса в кг. марки	Примечание
ПМГ11	1	∠56х4	4850	1	—	16.7	17	38	
	2	∠50х5	650	6	—	2.5	15		
	3	∠25х3	4245	1	—	4.8	5		
		1% на сварные швы					1		
ПМГ12		Обратна марке ПМГ11						38	

Таблица монтажных метизов.

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

Примечания.

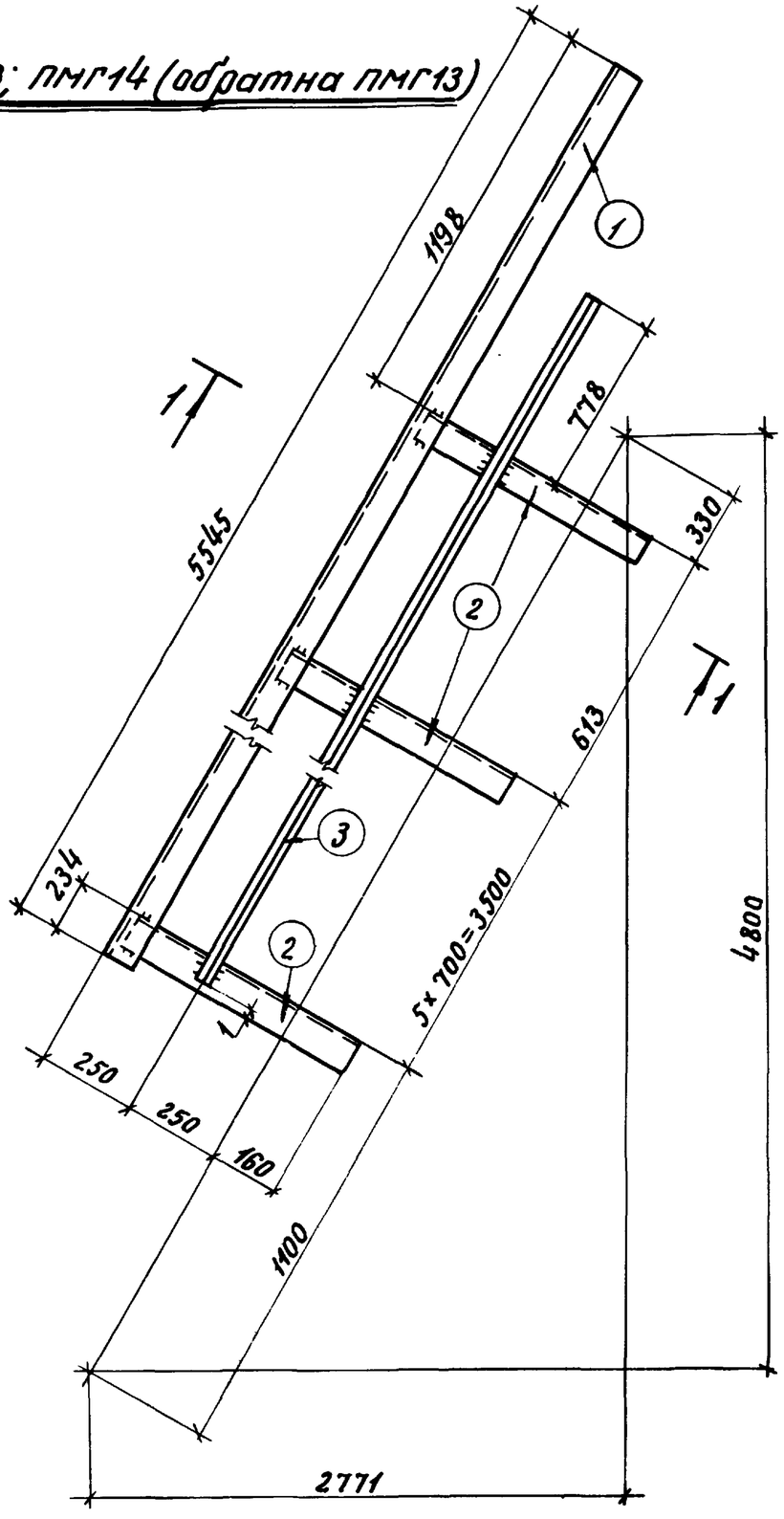
1. Все дыры d_o = 13мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

Таблица сварных швов.

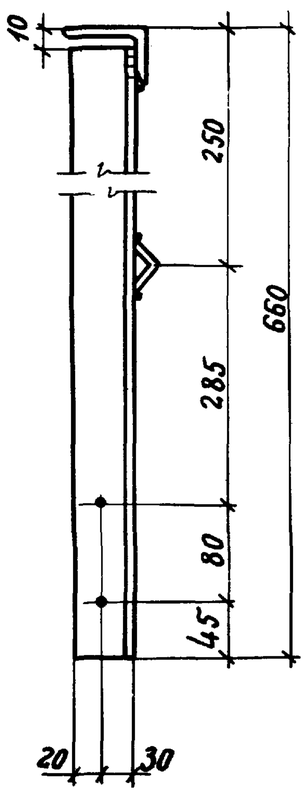
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марк.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ПМГ11		b3	1.4		Э42	
ПМГ12			1.4			

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

ПМГ13; ПМГ14 (обратна ПМГ13)



1-1



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Марки	Примечание
ПМГ13	1	L56×4	5545	1	—	19.1	19	44	
	2	L50×5	650	7	—	2.5	18		
	3	L25×3	4940	1	—	5.5	6		
		1% на сварные швы					1		
ПМГ14		Обратна марке ПМГ13						44	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нар.	К-во, шт.	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ПМГ13; ПМГ14							
Болт М12	12	30	30	14	0,59	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	14	0,24	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	14	0,05	6402-70	
Всего:					0,88		

Примечания

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ПМГ13		◺3	1,6		Э42	
ПМГ14			1,6			

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

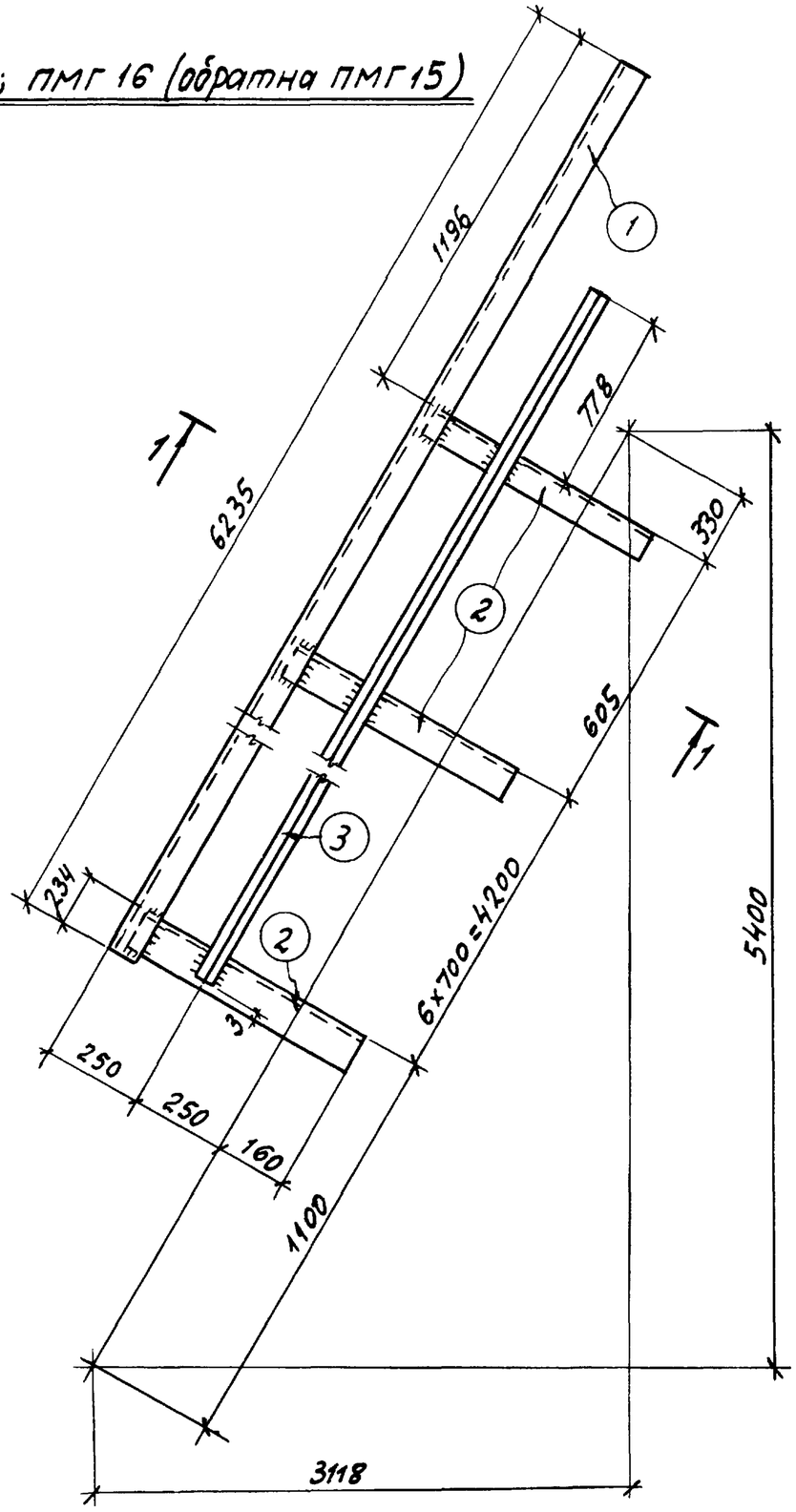
ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г.Киев

Дата выпуска: 1973г

Главный инж. проекта Шинкарев; Руководитель группы Дубина; Нач. отдела Гривенный; Гл. инж. проекта Часов; Гл. инженер Василенко; Гл. инж. ин-та Поляковский; Гл. архитектор Поляковский; Директор Василенко

12761-02 9

ПМГ15; ПМГ16 (обратна ПМГ15)



Спецификация

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

Таблица монтажных метизов

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

Примечания

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

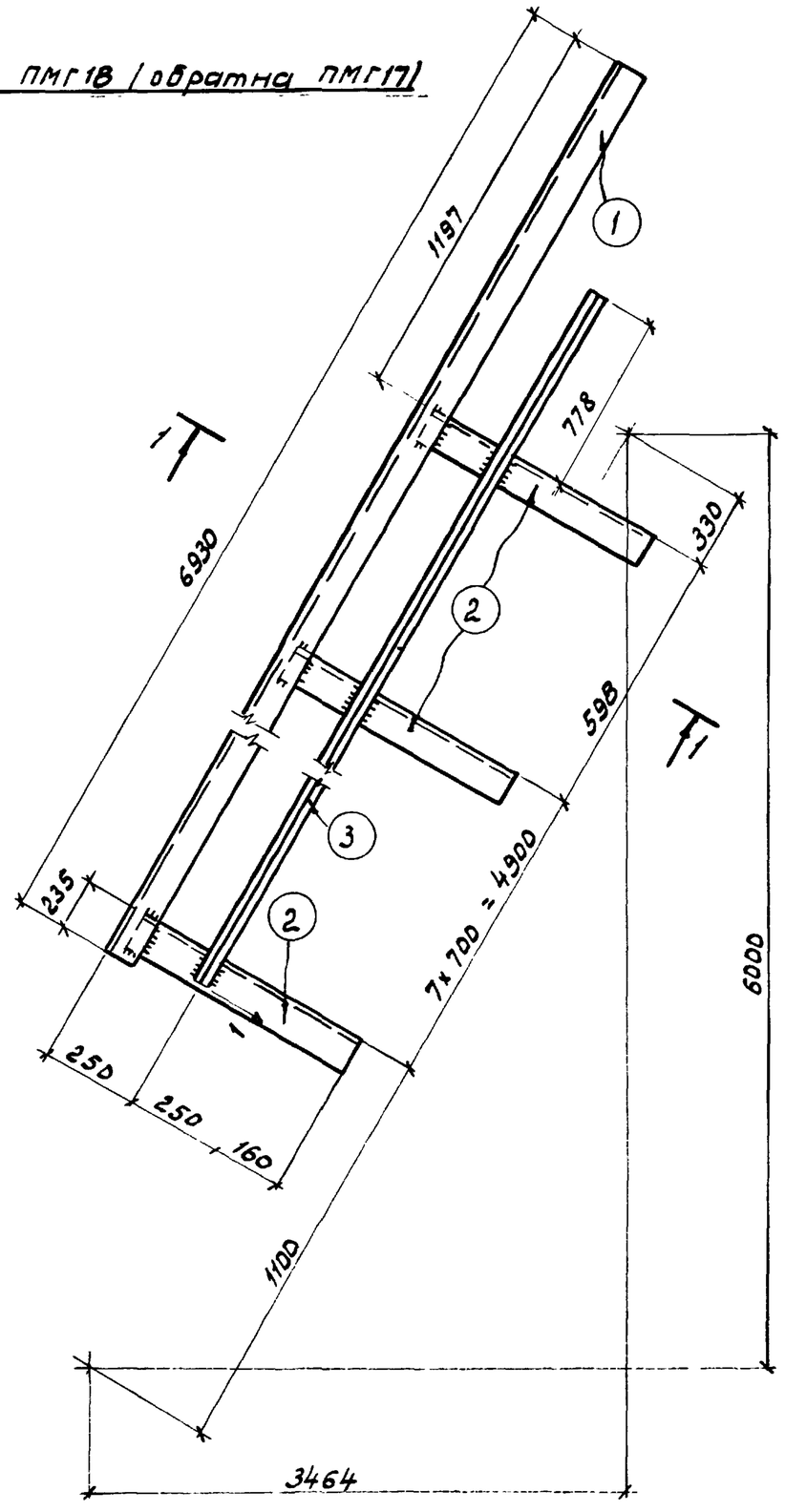
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар	Длина, м общ	Тип электрода	Примечание
ПМГ15		К3	0.9		Э42	
ПМГ16			0.9			

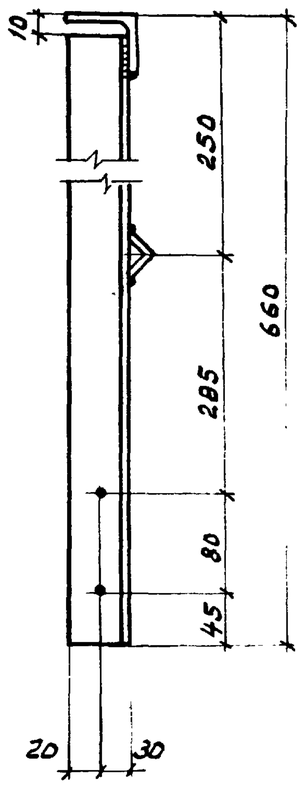
ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ПМГ15; ПМГ16	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 84

Пров. Сур 23/III-81. Копир: Фойл

ПМГ 17; ПМГ 18 (обратна ПМГ 17)



1-1



Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса 6 кг дет.	Масса 6 кг всех	Масса 6 кг марки	Примечание
ПМГ17	1	∠ 56×4	6930	1	—	23,8	24	54	
	2	∠ 50×5	650	9	—	2,5	22		
	3	∠ 25×3	6325	1	—	7,1	7		
		1% на сварные швы					1		
ПМГ18		Обратна марке ПМГ 17						54	

Таблица монтажных метизов.

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

Таблица сварных швов.

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

Примечания:

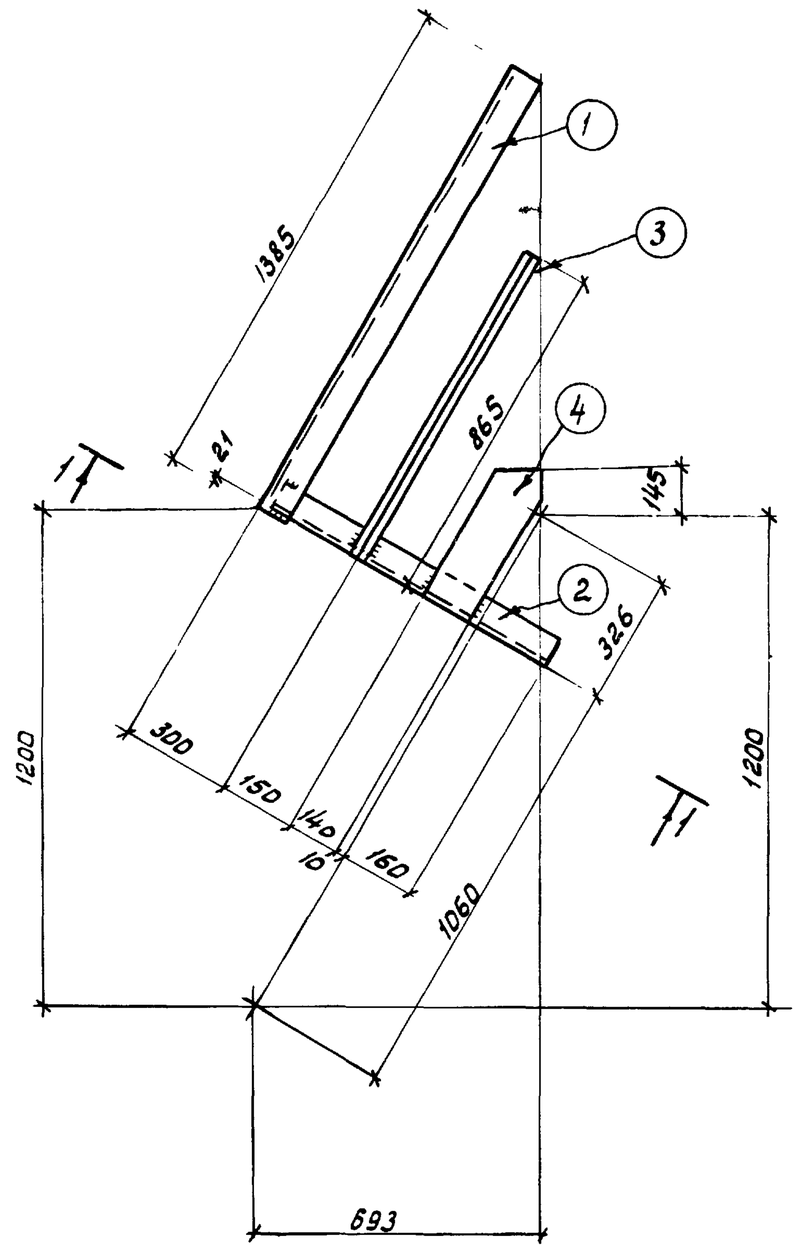
1. Все дыры d_0 = 13мм.
2. Все сварные швы h = 3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 3.

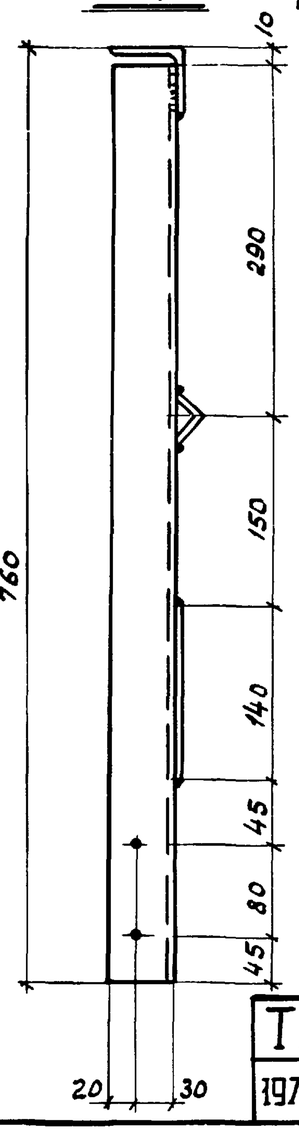
УКРГИПРОСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

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

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

ОМГ1; ОМГ2 /обратна ОМГ1/.





Спецификация

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

Таблица монтажных метизов.

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

Таблица сварных швов.

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

Примечания.

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

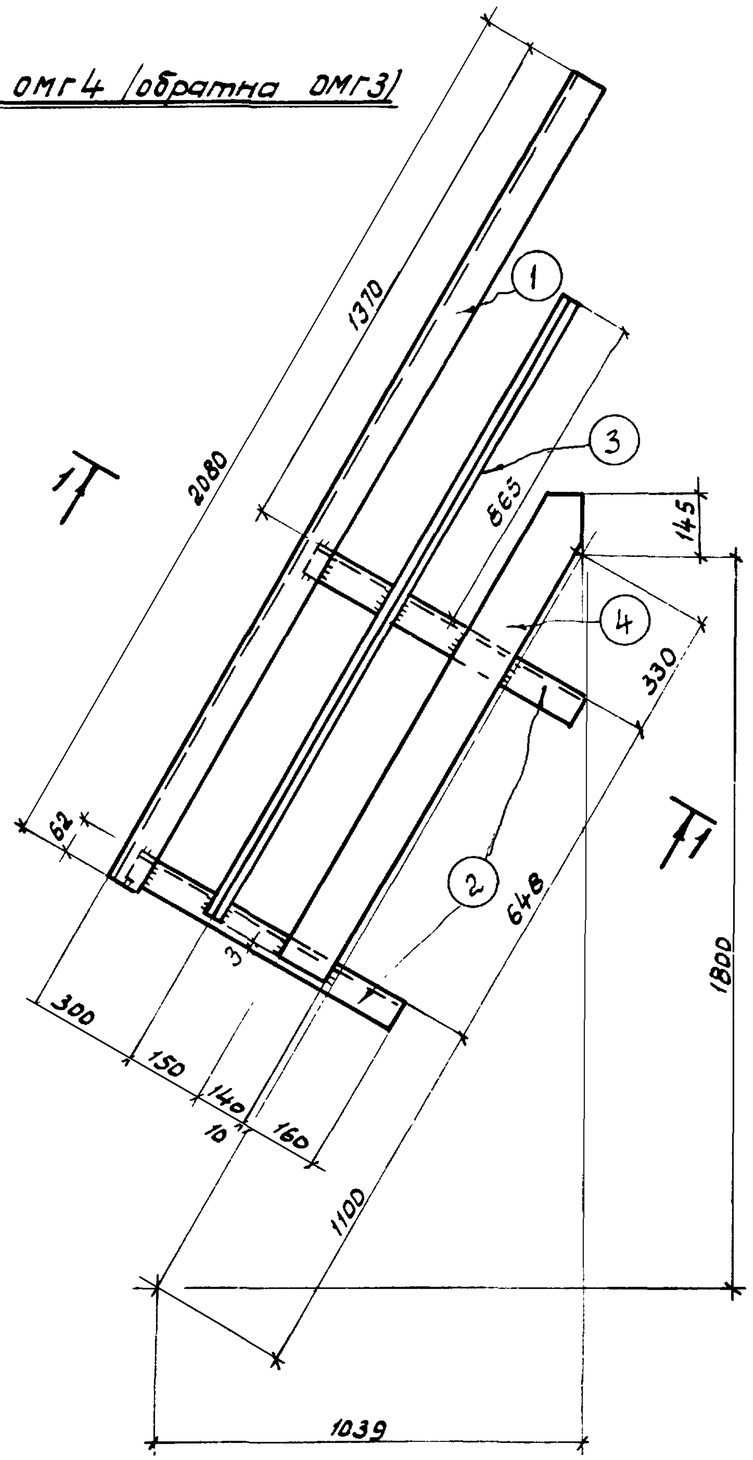
ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМГ1; ОМГ2.	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 86

Исполнил Котенцев Василенко

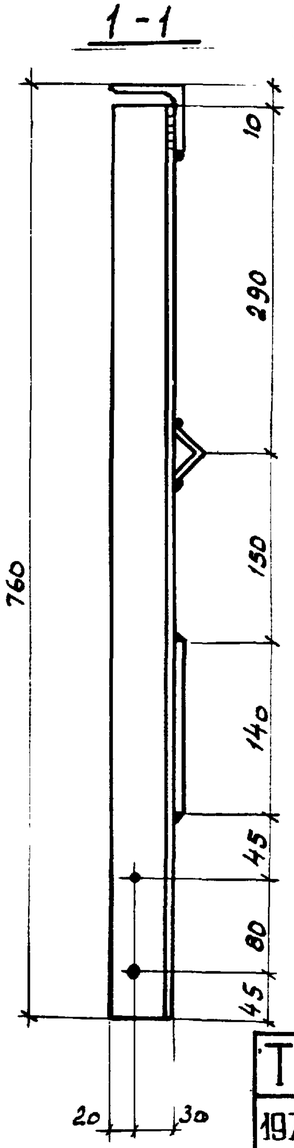
Дата выпуска:

ГПКИЕВ

ОМГ3 ; ОМГ4 (обратна ОМГ3)



1-1



Спецификация

100

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

Таблица монтажных метизов.

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

Таблица сварных швов.

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

Примечания

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

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

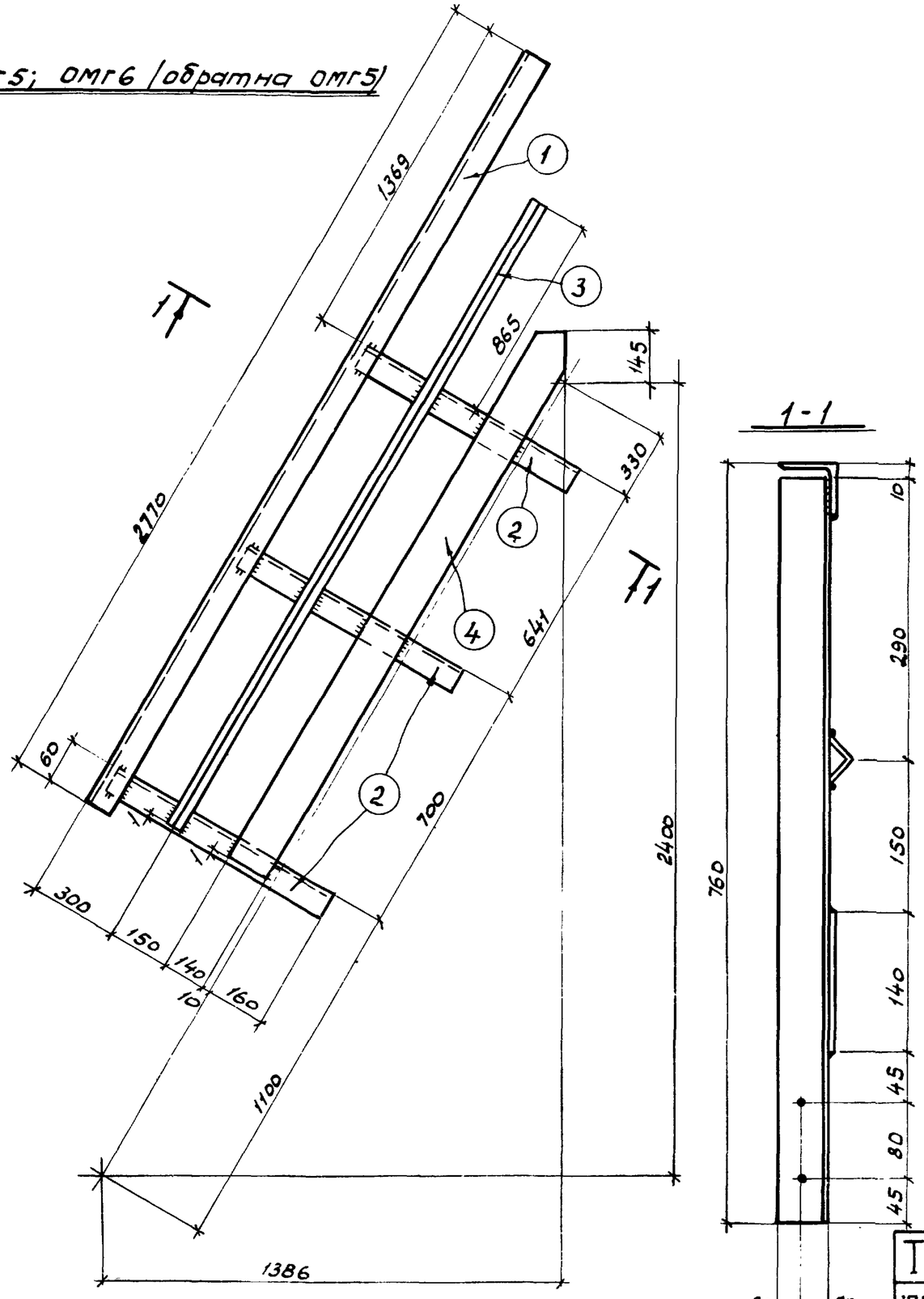
Гипрокоммунэнергопроект г. Киев

Гл. инж. проекта Пецарев
Гл. спец. проекта Ковтуненко
Нач. отдела Ульянчис
Дата выпуска: 1973г

Гл. инж. проекта	Пецарев	
Гл. спец. проекта	Ковтуненко	
Нач. отдела	Ульянчис	
Дата выпуска: 1973г		
Проверил	Полячковский	
Исполнил	Кашленко	

12761-02 101

ОМГ5; ОМГ6 (обратна ОМГ5)



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	к-во т	к-во н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг Марки	Примечание
ОМГ5	1	∠ 56 × 4	2770	1	—	9,5	10	30	
	2	∠ 50 × 5	750	3	—	2,8	8		
	3	∠ 25 × 3	2255	1	—	2,5	3		
	4	- 140 × 4	1845	1	—	8,1	8		
	1% на сварные швы						1		
ОМГ6	Обратна марке ОМГ5							30	

Таблица монтажных метизов.

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

Таблица сварных швов

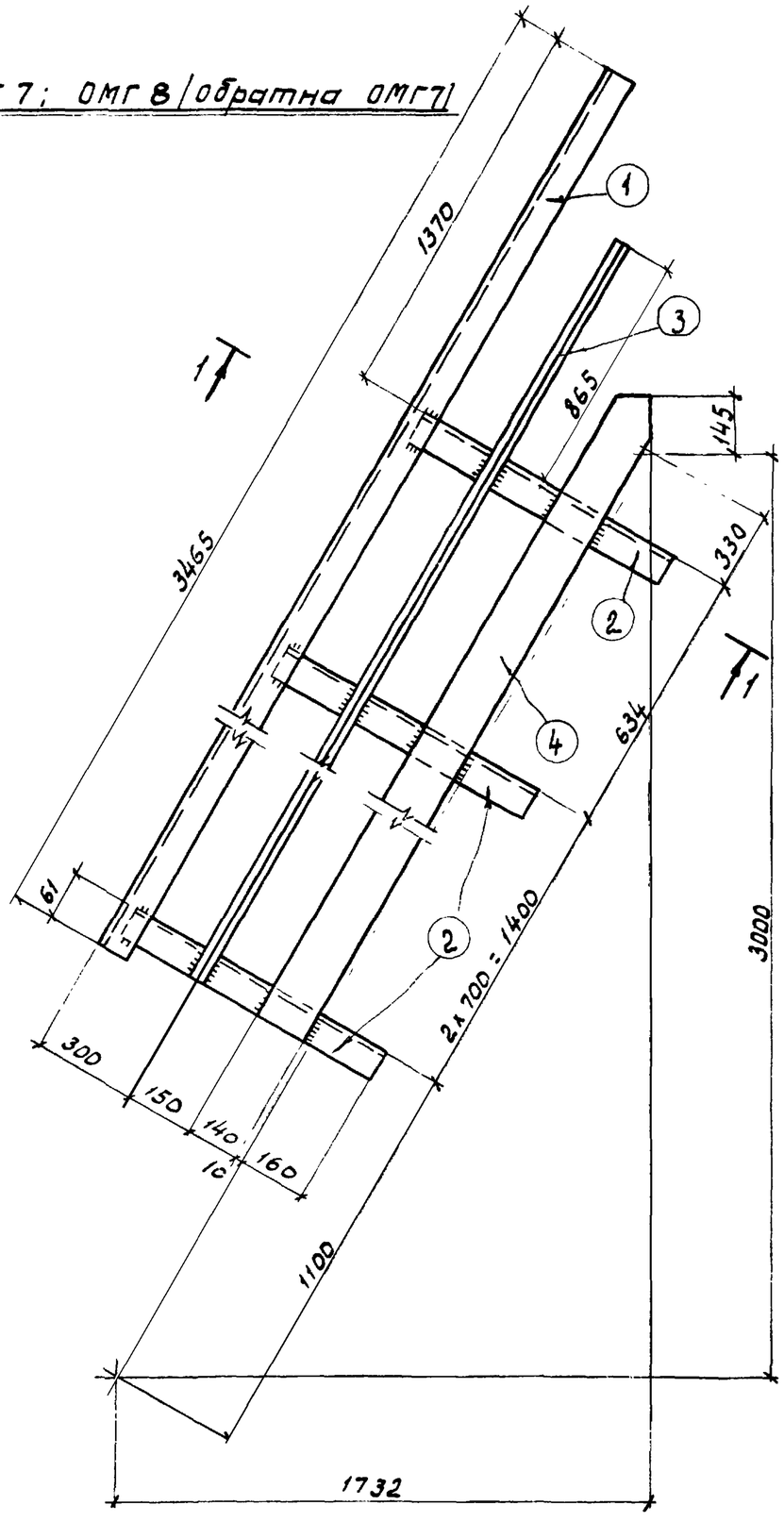
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ОМГ5		∟3	1,0		Э42	
ОМГ6			1.0			

Примечания

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

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

ОМГ 7; ОМГ 8 / обратна ОМГ 7 /



Спецификация

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОМГ 7	1	∠ 56 × 4	3465	1	—	11,9	12	39	
	2	∠ 50 × 5	750	4	—	2,8	12		
	3	∠ 25 × 3	2950	1	—	3,3	3		
	4	- 140 × 4	254о	1	—	11,2	11		
	1% на сварные швы						1		
ОМГ 8	Обратна марке ОМГ 7							39	

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диам. мм	Длина, мм стер.	Длина, мм нарез	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМГ 7; ОМГ 8.							
Болт М12	12	30	30	8	0,34	7798 - 70*	
Гайка М12	—	—	—	8	0,14	5915 - 70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	8	0,03	6402 - 70	
Всего:					0.51		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марк	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ОМГ 7		⊿ 3	1,3		Э42	
ОМГ 8			1,3			

Примечания

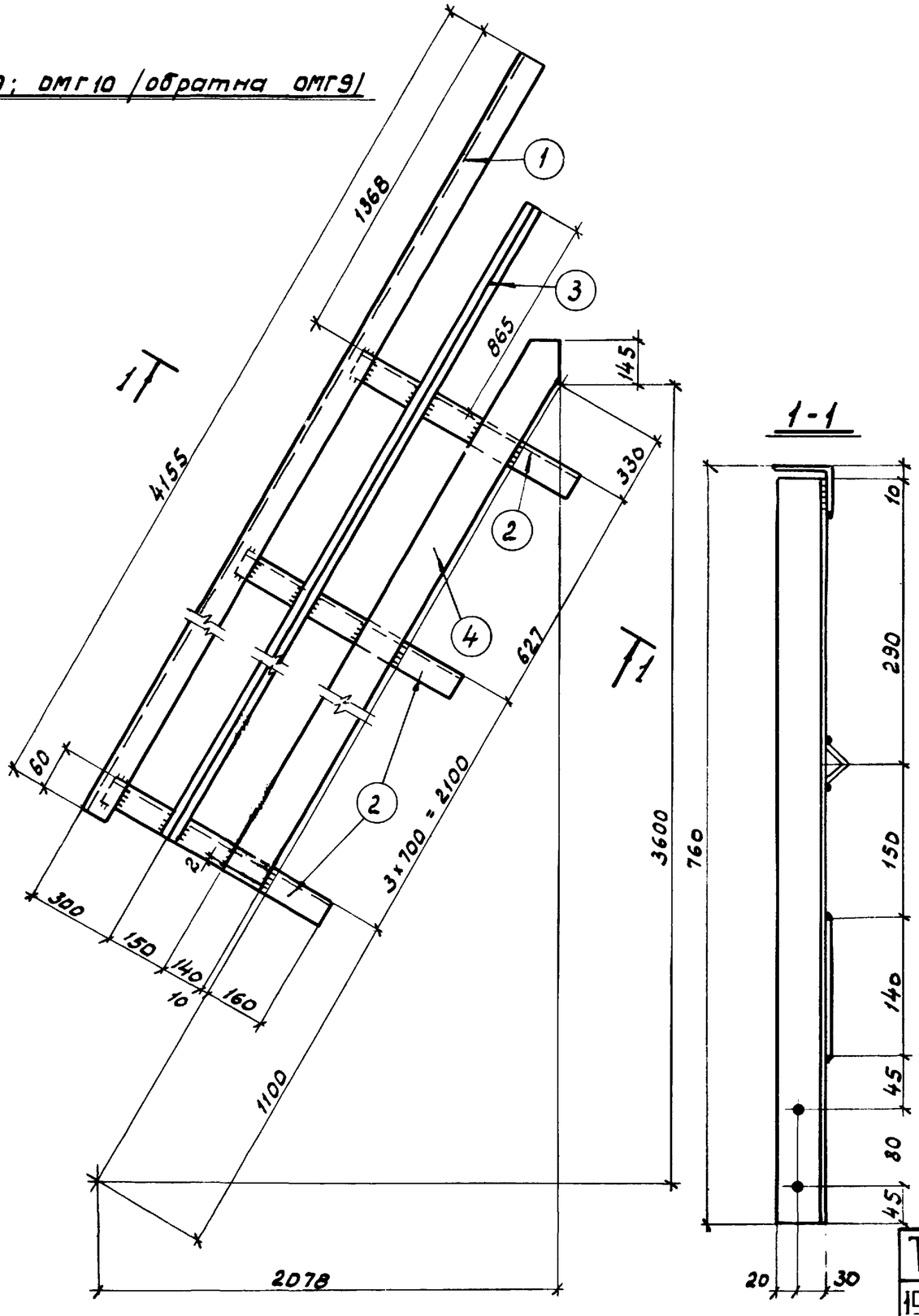
1. Все дыры $d_o = 13$ м.
2. Все сварные швы $h = 3$мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

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

Укрпроектстальконструкция г. Киев

Гл. инж. проекта Полянский
Нач. отдела Василенко
Проверил Авдеенко
Исполнил
1973г.
Дата выпуска:

ОМГ9; ОМГ10 (обратна ОМГ9)



Спецификация

103

Марка	№ дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОМГ9	1	∠ 56 × 4	4155	1	—	14,3	14	47	
	2	∠ 50 × 5	750	5	—	2,8	14		
	3	∠ 25 × 3	3640	1	—	4,1	4		
	4	-140 × 4	3230	1	—	14,2	14		
	1% на сварные швы						1		
ОМГ10	Обратна марке ОМГ9							47	

Таблица монтажных метизов

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

Таблица сварных швов

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

Примечания

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

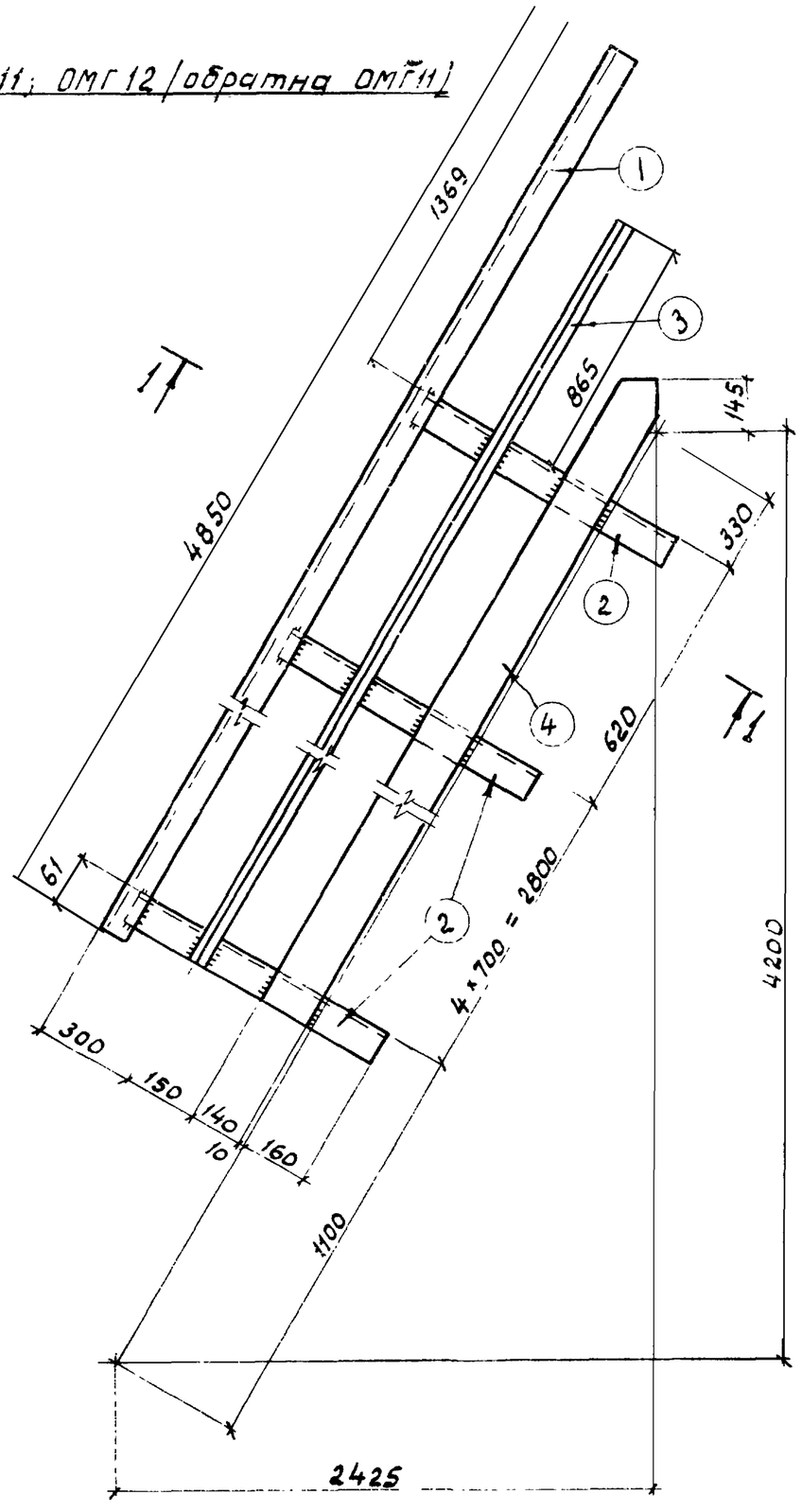
Исполнил Василенко

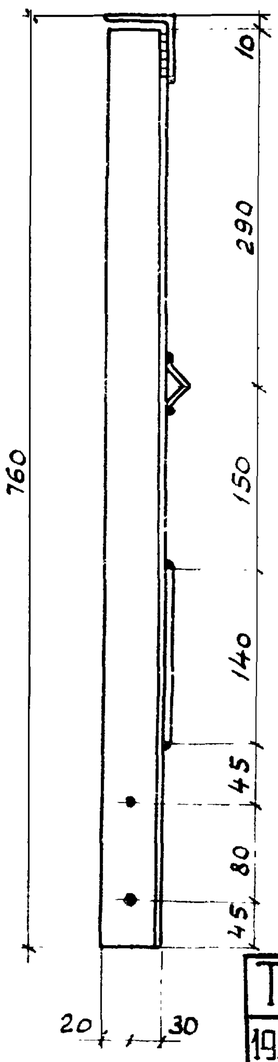
Дата выпуска 1973 г.

ГИПИЭВ

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМГ9; ОМГ10.	СЕРИЯ 1.459-2	ВЫПУСК 4	ЛИСТ 90

ОМГ 11; ОМГ 12 (обратна ОМГ 11)





Спецификация

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

Таблица монтажных метизов

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

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ОМГ 11		▷3	2,0		342	
ОМГ 12			2,0			

Примечания

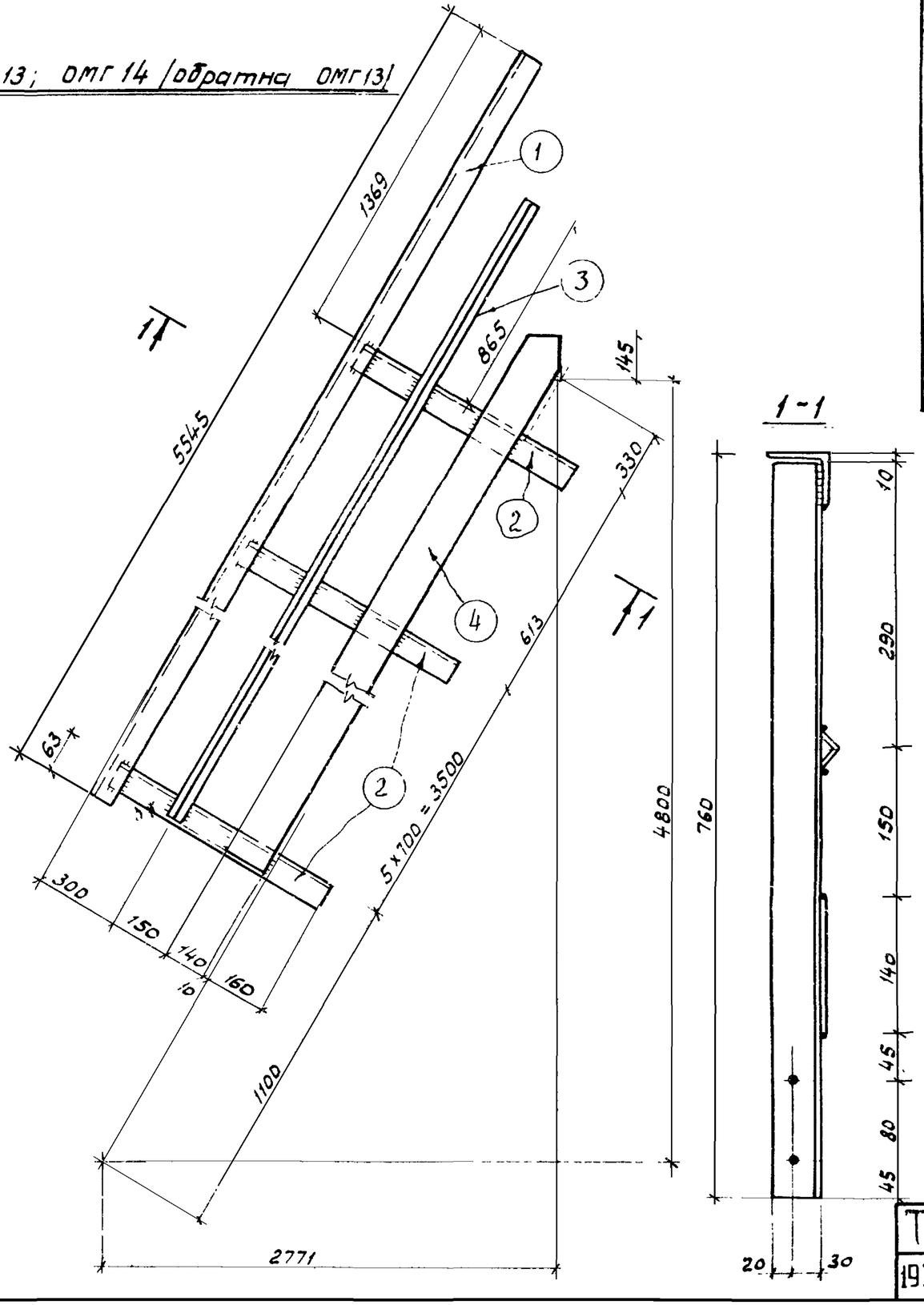
1. Все дыры d_0 = 13 мм.
2. Все сварные швы h = 3 мм
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467 - 60.
4. Монтажную схему см. лист 2.

ТК 1973г	Ограждение лестничных маршей ОМГ 11; ОМГ 12.	Серия 1.459-2	Выпуск 4 / Лист 91

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

Главный инженер проекта — Шейнис
Гл. инж. отд. — Брицаев
Нач. отдела — Дитер Вольгер
Проверил — Лысенко
Исполнил — Васильенко
Пуляковский

ОМГ13; ОМГ14 /обратна ОМГ13/



Спецификация

Марка	№ дет	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОМГ13	1	∠56×4	5545	1	–	13,0	19,0	66	
	2	∠50×5	750	7	–	2,8	20		
	3	∠25×3	5025	1	–	5,6	6		
	4	-140×4	4615	1	–	20,3	20		
		1% на сварные швы					1		
ОМГ14		Обратна марке ОМГ13						66	

Таблица монтажных метизов

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

Таблица сварных швов

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

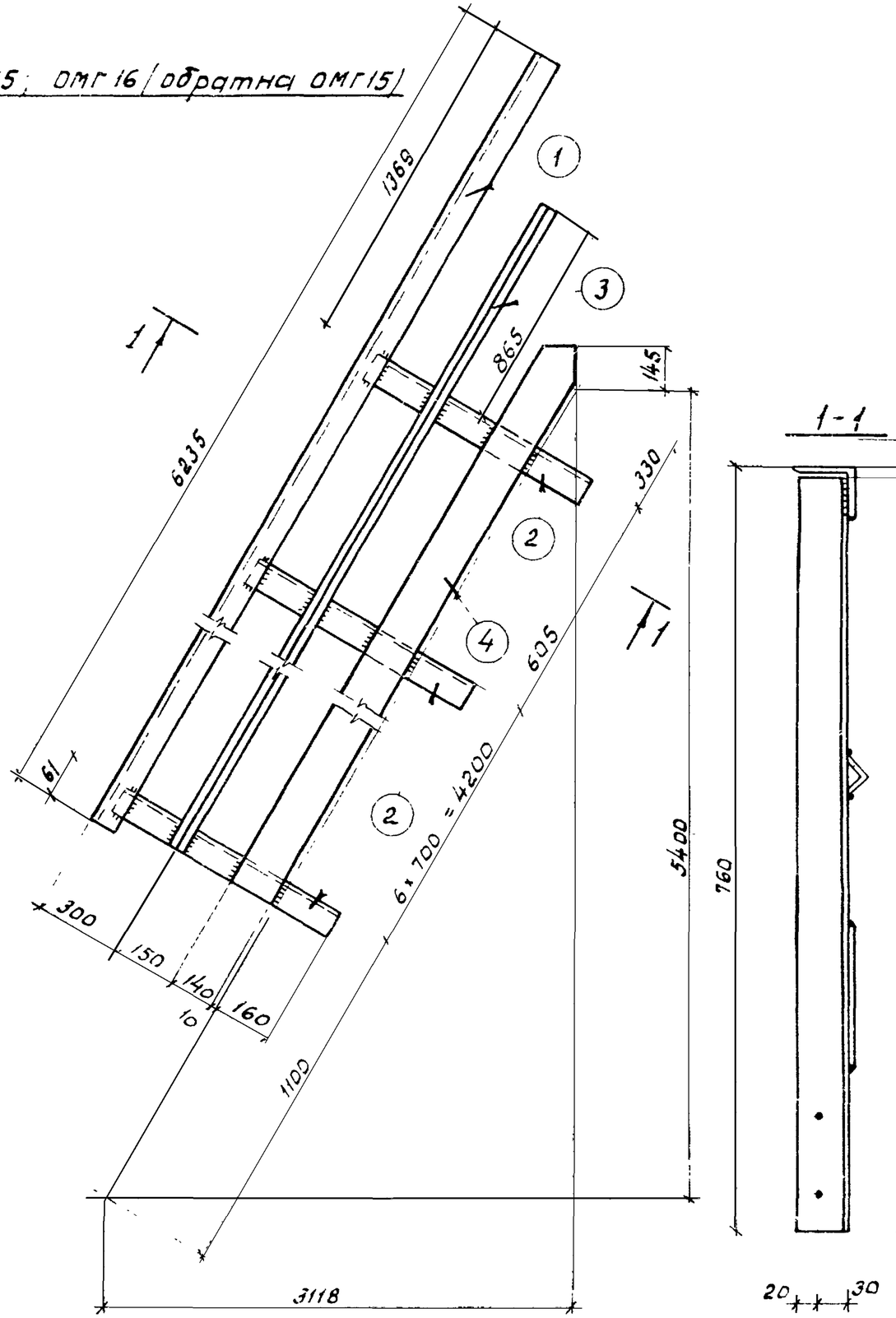
Примечания

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

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМГ13; ОМГ14.	СЕРИЯ 1.450.2 Выпуск 4	Лист

12761-03

ОМГ 15; ОМГ 16 (обратна ОМГ 15)



Спецификация

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

Таблица монтажных метизов

Наименование	Диа, мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нарез	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ОМГ 15; ОМГ 16.							
Болт М 12	12	30	30	16	0,67	7798-70*	
Гайка М12	—	--	—	16	0,28	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	--	--	—	16	0,05	6402-70	
Всего:					1,00		

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ОМГ15		⊿ 3	2,0		Э42	
ОМГ16			2,0			

Примечания

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

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

ГПИ Гипрокоммунпроект Киев

Нач. отдела Васильенко

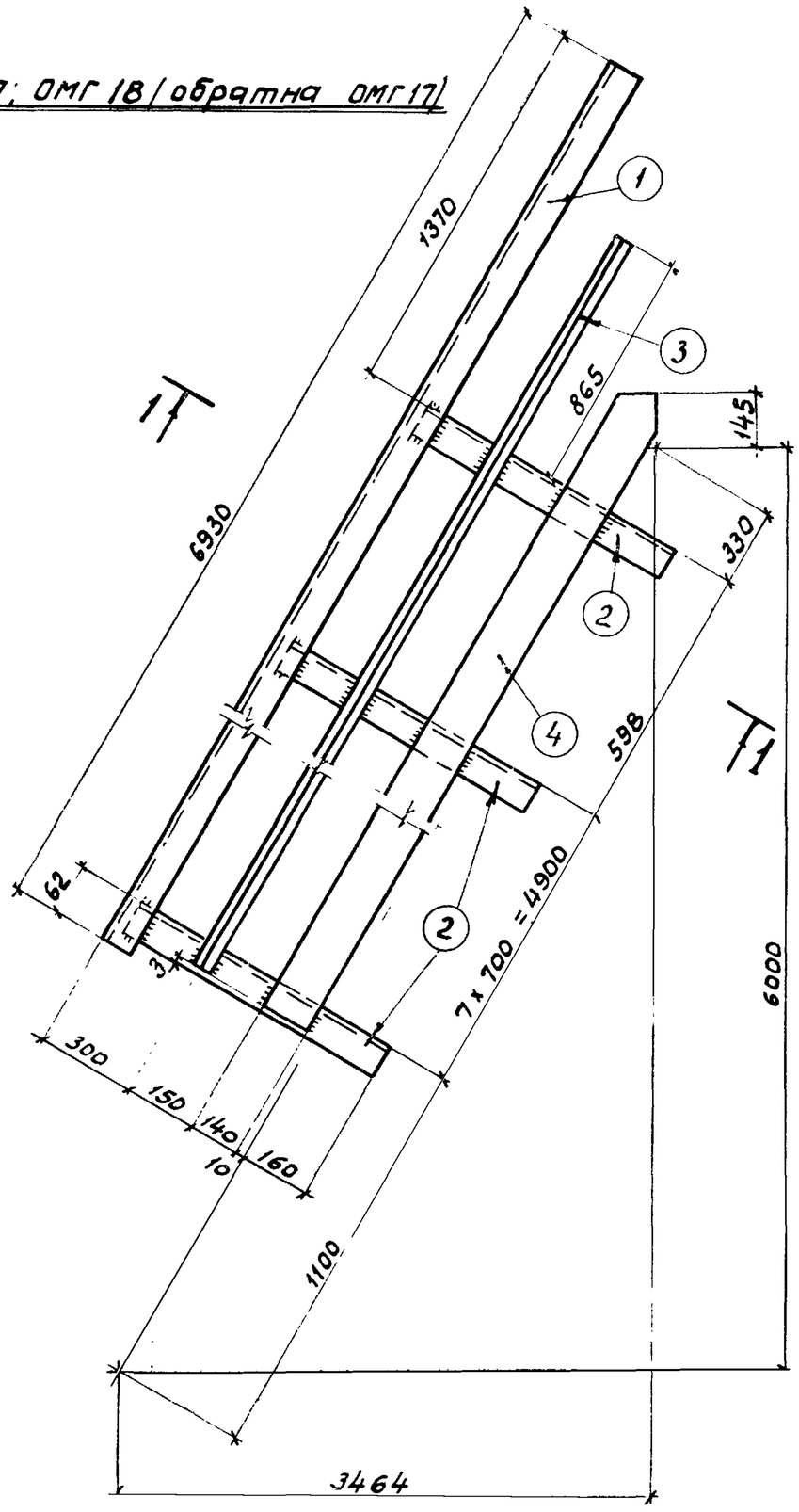
Гл. инж. проекта

Проверил

Исполнил

Дата выпуска 1973г

ОМГ 17; ОМГ 18 (обратна ОМГ 17)



Спецификация

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

Таблица монтажных метизов

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

Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ОМГ 17		∟3	3,0		Э42	
ОМГ 18			3,0			

Примечания

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

ТК 1973г.	Ограждение лестничных маршей ОМГ 17; ОМГ 18.	Серия 1.459-2	Выпуск 4 / Лист 54

Начальник цеха Шейнис
Начальник отдела Полянковский
Проверил Васильченко
Исполнил
1973г
Дата выпуска
Завод металлических конструкций г. Киев

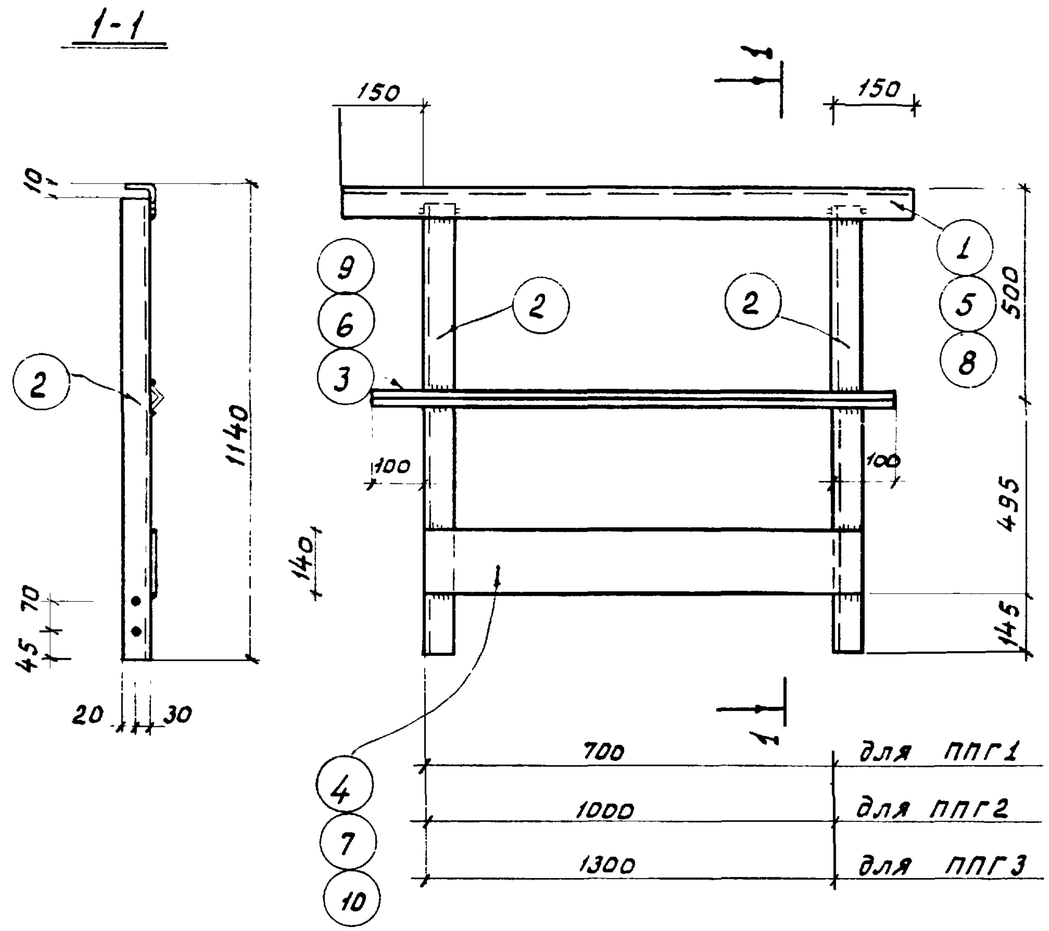
12761-02

ГПИ ЖЕЛЕЗОБЕТОНКОНСТРУКЦИЯ г. КИЕВ

Гл. инж. проекта Полляковский
Гл. инж. пр. Полляковский
Нач. отдела Барам
Руководитель Барам
Бригадир Проверил
Исполнил Шейнис
1973 г.

Дата выпуска:

ППГ1; ППГ2; ППГ3.



Спецификация

108

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

Примечания

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

Таблица монтажных метизов

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

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ППГ1			0,7			
ППГ2		⊾3	0,7		342	
ППГ3			0,7			

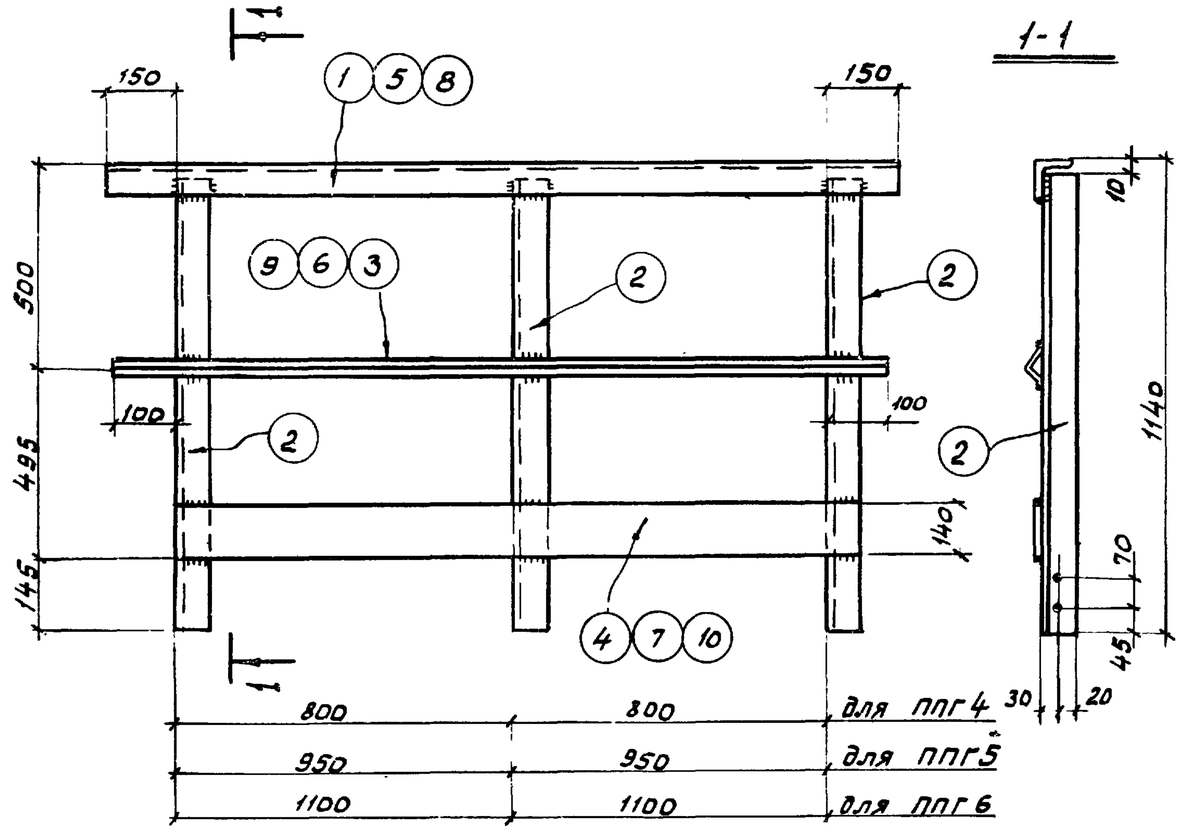
ТК 1973 г.

Ограждение переходных площадок ППГ1; ППГ2; ППГ3.

СЕРИЯ 1.454-2
ВЫПУСК 4 | ЛИСТ 95

12761-02 109

ППГ4; ППГ5; ППГ6.



Спецификация

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

Примечания

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

Таблица монтажных метизов

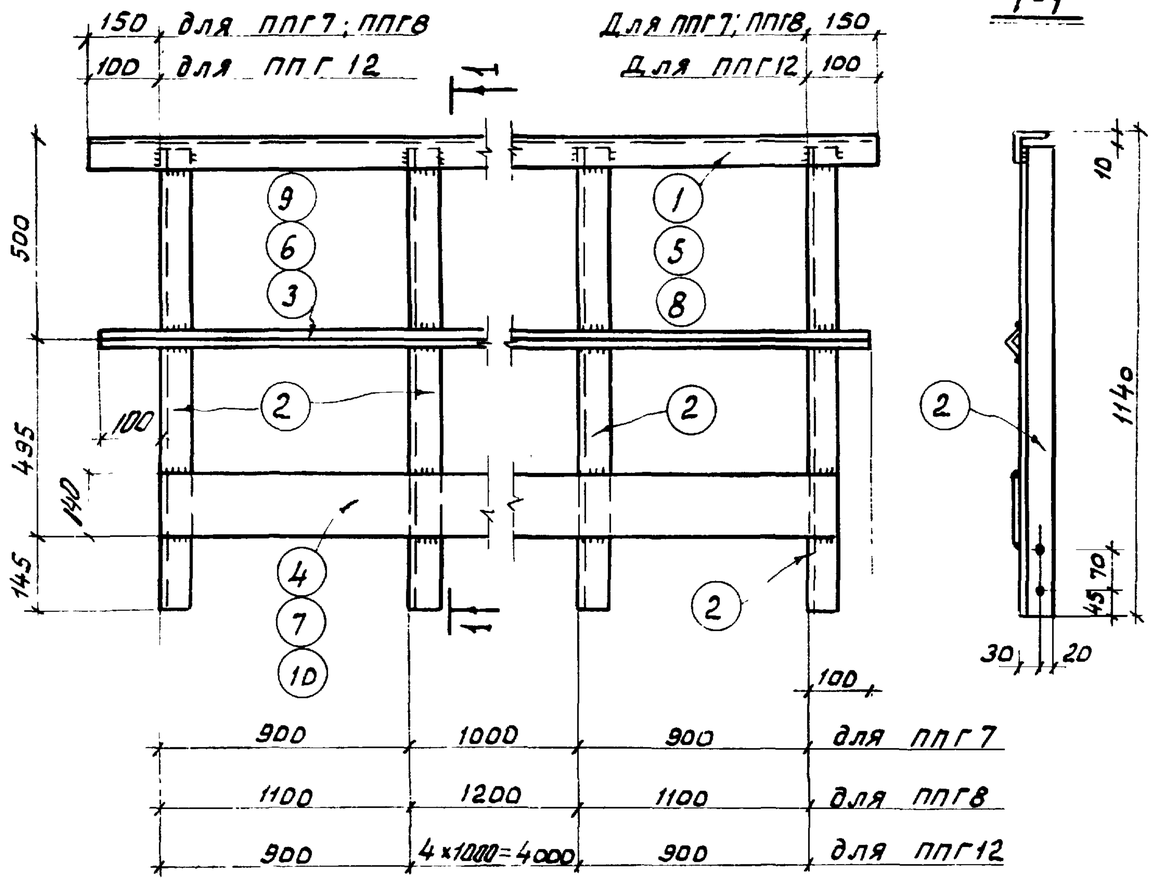
Наименование	Диам. мм	Длина, мм Стерж.	Длина, мм Нарез	К-во, шт	Масса, кг	ГОСТ	Примечание
Для каждой марки ППГ4; ППГ5; ППГ6.							
Болт М12	12	30	30	6	0,25	7798-70*	
Гайка М12	–	–	–	6	0,10	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	–	–	–	6	0,02	6402-70	
Всего:					0,37		

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и обозн. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип эл-да	Примечание
ППГ4		Т3	1,0		Э42	
ППГ5			1,0			
ППГ6			1,0			

ТК 19.13г.	Ограждение переходных площадок ППГ4; ППГ5; ППГ6.	СЕРИЯ 1.459-2	
		ВЫПУСК 4	ЛИСТ 96

ППГ 7; ППГ 8; ППГ 12.



1-1

Спецификация

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

Таблица монтажных метизов.

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

Примечания

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

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечание
ППГ7			1,4			
ППГ8		∠3	1,4		Э42	
ППГ12			2,3			

ТК 1973г

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

СЕРИЯ 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 97

УКРПРОЕКТ-ЭКОНОМТРУДКОНТРОЛЬ г. Киев

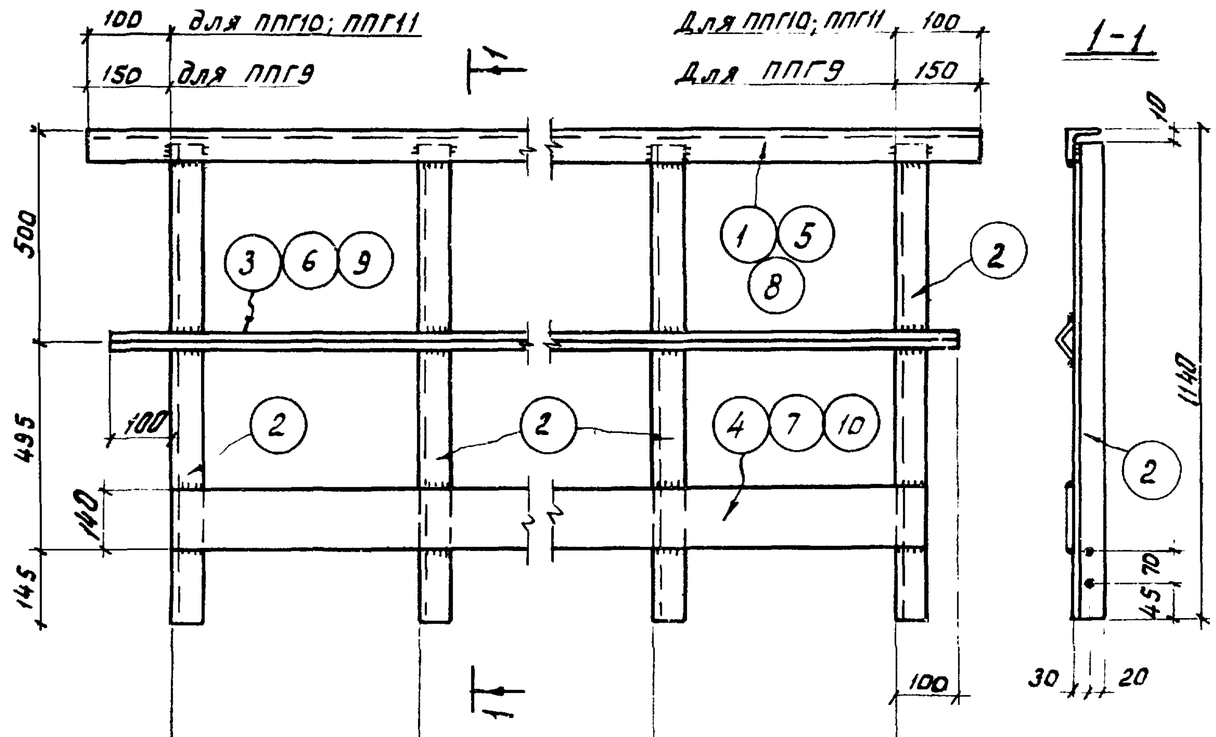
Нач. отдела Поляковский

Проверил Авдеенко

Исполнил

Даты выпуска: 1973г.

ППГ9, ППГ10, ППГ11



1000	2 × 1000 = 2000	1000 для ППГ9
950	3 × 900 = 2700	950 для ППГ10
1100	3 × 1000 = 3000	1100 для ППГ11

Таблица монтажных метизов.

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

Спецификация

111

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

Примечания

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

Таблица сварных швов.

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

ТК 1973г.

Ограждение переходных площадок ППГ9, ППГ10; ППГ11

Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 98

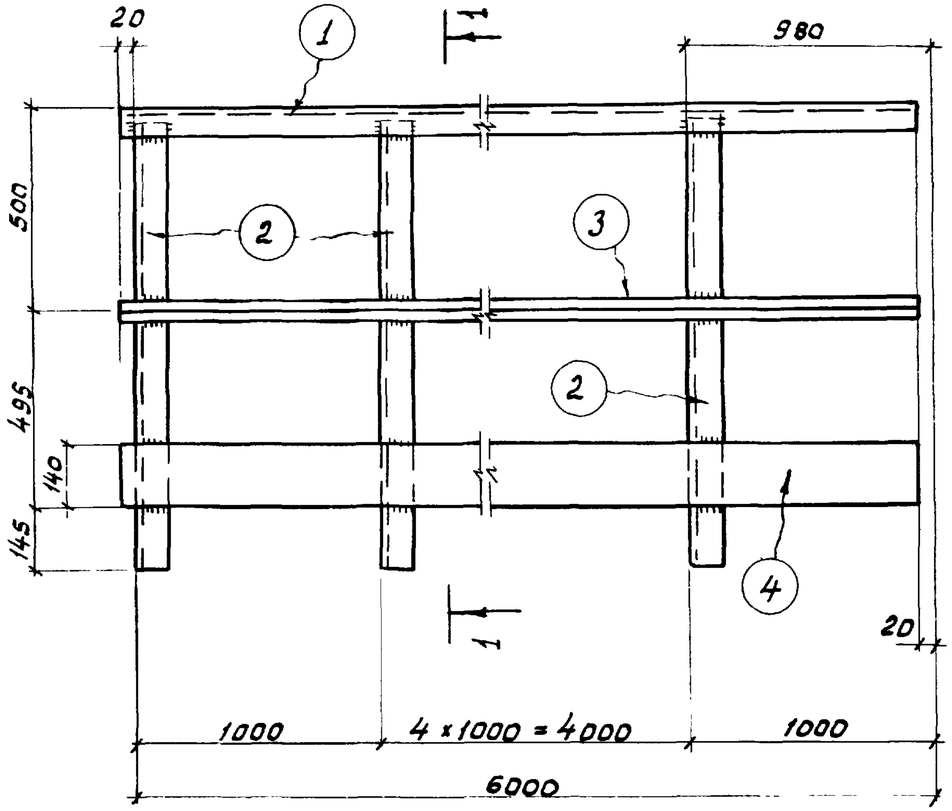
12761-02 1-5

г. Киев

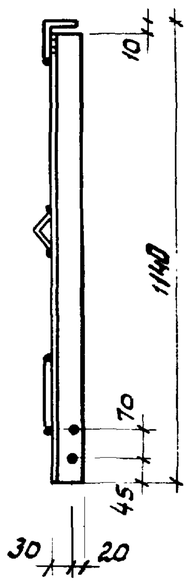
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата

Василенко

ППГ 13, ППГ 14 /обр. ППГ 13/



1-1



Спецификация

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

Таблица сварных швов.

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

Примечания

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

Таблица монтажных метизов

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

ГПИ Укрпроектстальконструкция г. Киев

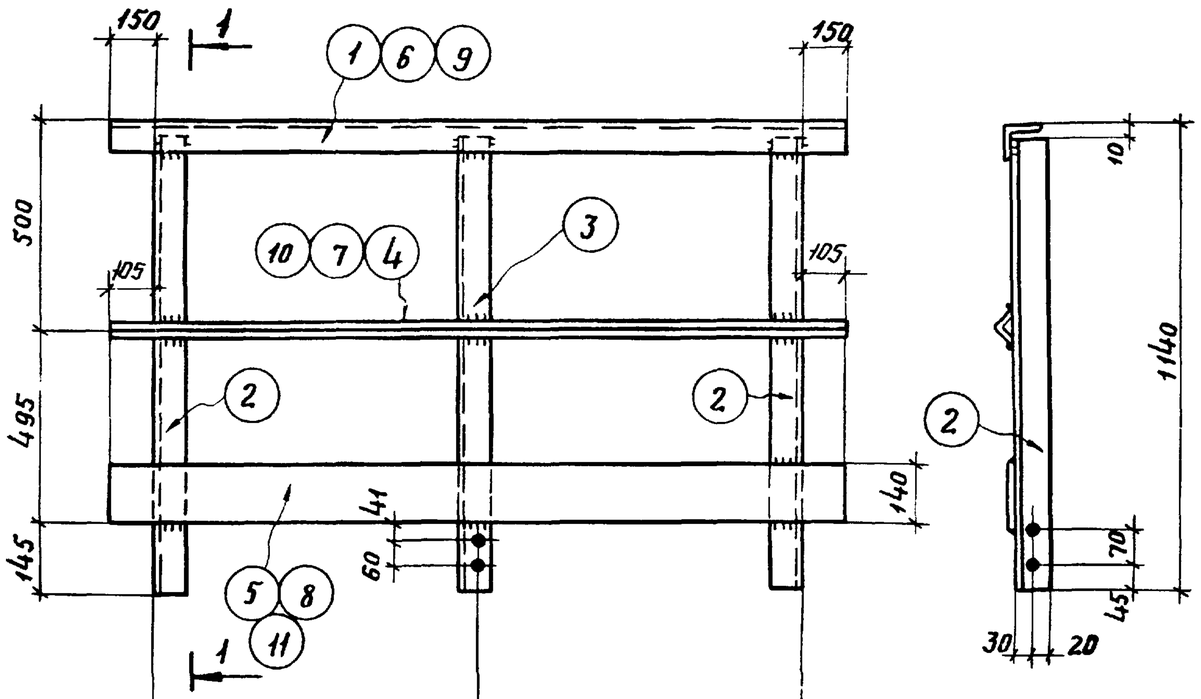
Дирекция | Гл. инж. пр-то | Гл. инж. отд. | Нач. отдела | Исполнил | Проверил | Гл. инж. | Дата выпуска: 1973 г.

Шахов | Неуев | Галяховский | Полаковский | Шынис | Васильченко

ТК 1973 г.	Ограждение железобетонных площадок ППГ 13; ППГ 14..	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 88

12761-32 1

ППГ15; ППГ16; ППГ17.



1-1

60	600	для ППГ15
800	800	для ППГ16
1000	1000	для ППГ17

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во т	К-во н	Масса в кг дет.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ППГ15	1	∟ 56×4	1500	1	—	5.1	5	27	
	2	∟ 50×5	1130	2	—	4,3	9		
	3	∟ 50×5	1130	1	—	4.3	4		
	4	∟ 25×3	1410	1	—	1.6	2		
	5	– 140×4	1410	1	—	6.2	6		
	1% на сварные швы						1		
ППГ16	2	∟ 50×5	1130	2	—	4,3	9	31	
	3	∟ 50×5	1130	1	—	4,3	4		
	6	∟ 56×4	1900	1	—	6,5	7		
	7	∟ 25×3	1810	1	—	2,0	2		
	8	– 140×4	1810	1	—	8,0	8		
	1% на сварные швы						1		
ППГ17	2	∟ 50×5	1130	2	—	4,3	9	34	
	3	∟ 50×5	1130	1	—	4,3	4		
	9	∟ 56×4	2300	1	—	7,9	8		
	10	∟ 25×3	2210	1	—	2,5	2		
	11	– 140×4	2210	1	—	9,7	10		
	1% на сварные швы:								

Примечания

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

Таблица монтажных метизов.

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

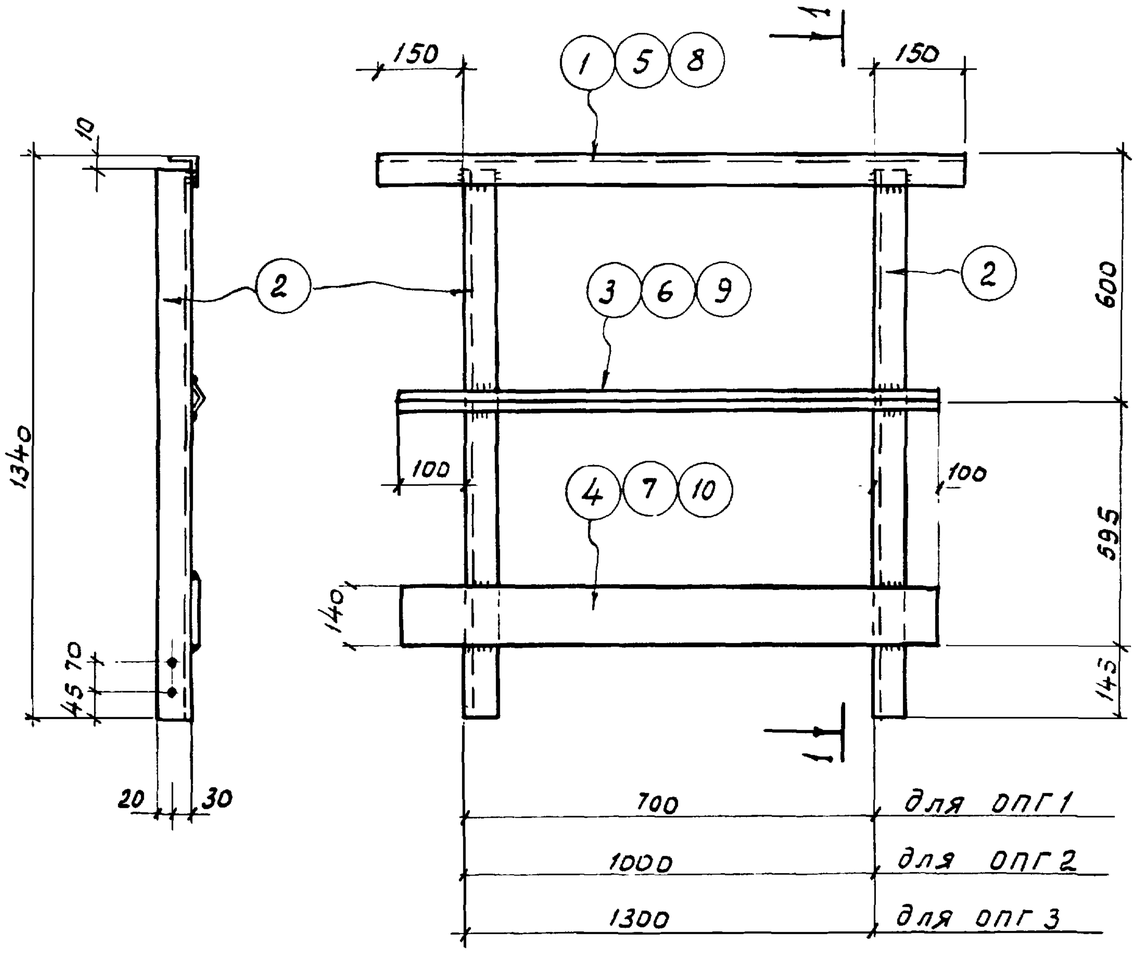
Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марку	Длина, м общ.	Тип электрода.	Примечание
ППГ15			1.03		Э42	
ППГ16		∟3	1.03			
ППГ17			1.03			

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

1-1

ОПГ1; ОПГ2; ОПГ3.



Спецификация

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

Примечания

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

Таблица монтажных метизов.

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

Таблица сварных швов.

Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на мар.	Длина, м общ.	Тип электрода	Примечан.
ОПГ1		∇^3	0,7		Э42	
ОПГ2			0,7			
ОПГ3			0,7			

УКРГИПРОСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

Гл. инж. ин-та Шейнис

Нач. отдела Ольгинский

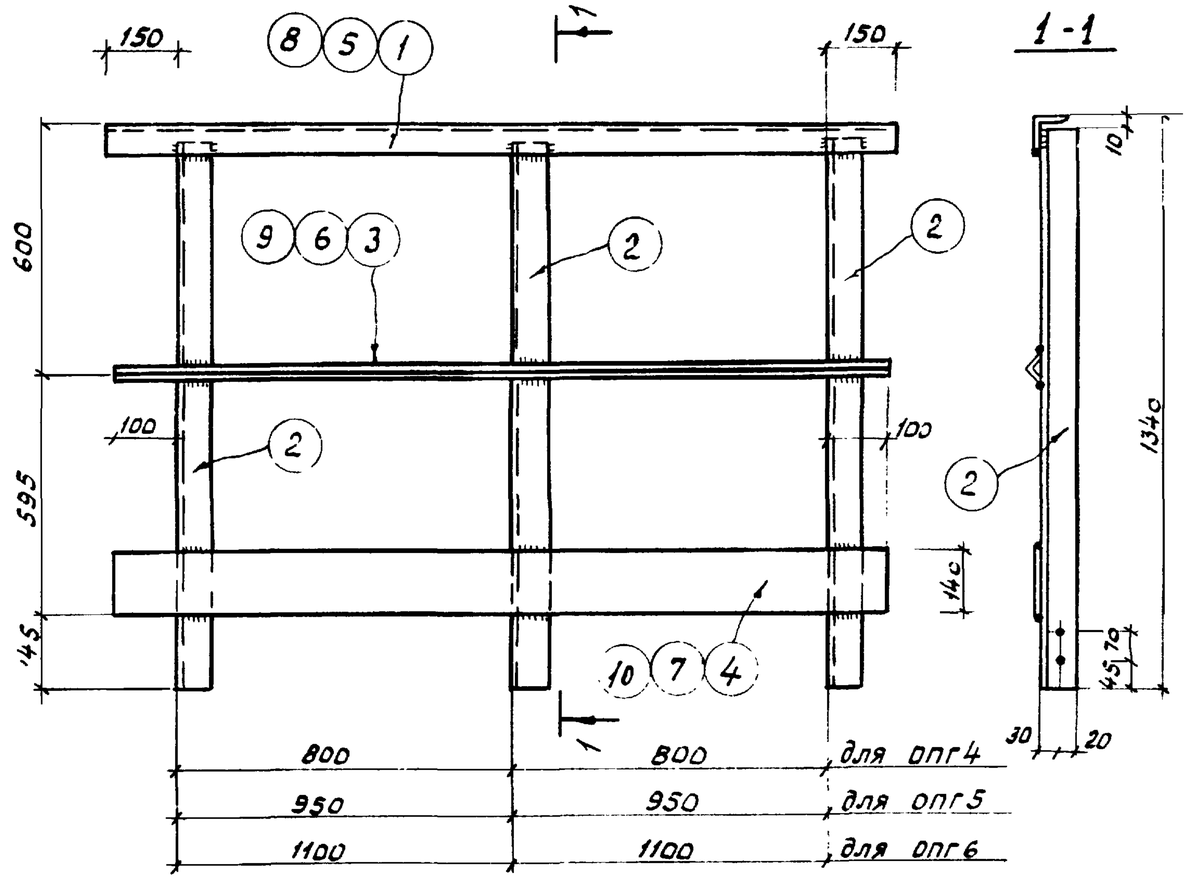
Проверил Пудяковский

Исполнил Василенко

Дата выпуска: 1973г.

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

ОПГ4, ОПГ5; ОПГ6.



Спецификация

115

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

Примечания

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

Таблица монтажных метизов.

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

Таблица сварных швов.

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

ТК 1973г

Ограждение переходных площадок ОПГ4; ОПГ5; ОПГ6.

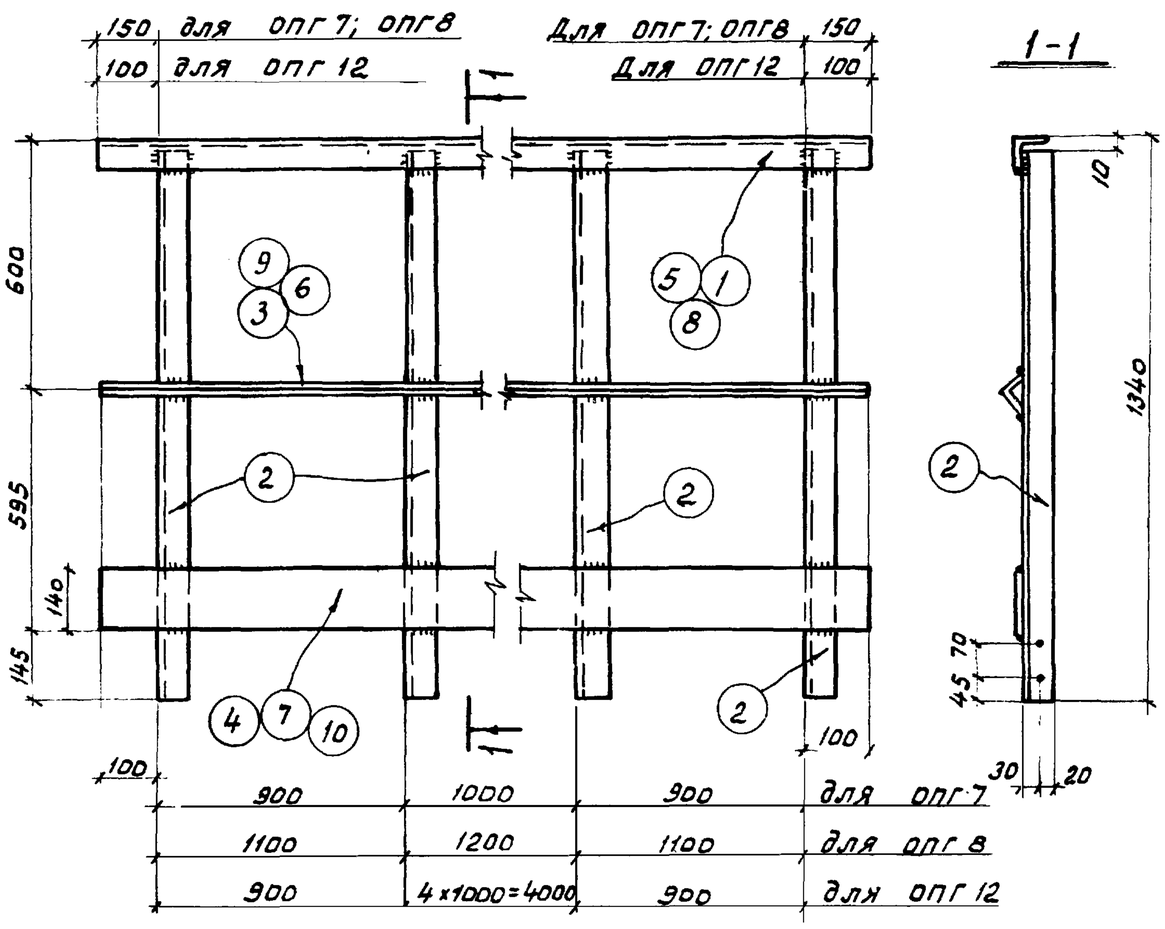
Серия 1.459-2

Выпуск 4 | Лист 102

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

12761-02 11с

ОПГ 7; ОПГ 8; ОПГ 12.



Спецификация

116

Марка	N дет.	Сечение	Длина, мм	К-во Т	К-во Н	Масса в кг дет	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечание
ОПГ 7	1	∠ 56×4	3100	1	—	10,7	11	48	
	2	∠ 50×5	1330	4	—	5,0	20		
	3	∠ 25×3	3000	1	—	3,4	3		
	4	- 140×4	3000	1	—	13,2	13		
		1% на сварные швы					1		
ОПГ 8	2	∠ 50×5	1330	4	—	5,0	20	54	
	5	∠ 56×4	3700	1	—	12,7	13		
	6	∠ 25×3	3600	1	—	4,0	4		
	7	- 140×4	3600	1	—	15,8	16		
		1% на сварные швы					1		
ОПГ 12	2	∠ 50×5	1330	7	—	5,0	35	90	
	8	∠ 56×4	6000	1	—	20,6	21		
	9	∠ 25×3	6000	1	—	6,7	7		
	10	- 140×4	6000	1	—	26,4	26		
		1% на сварные швы					1		

Таблица монтажных метизов

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

Примечания.

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

Таблица сварных швов.

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

ТК 1973г

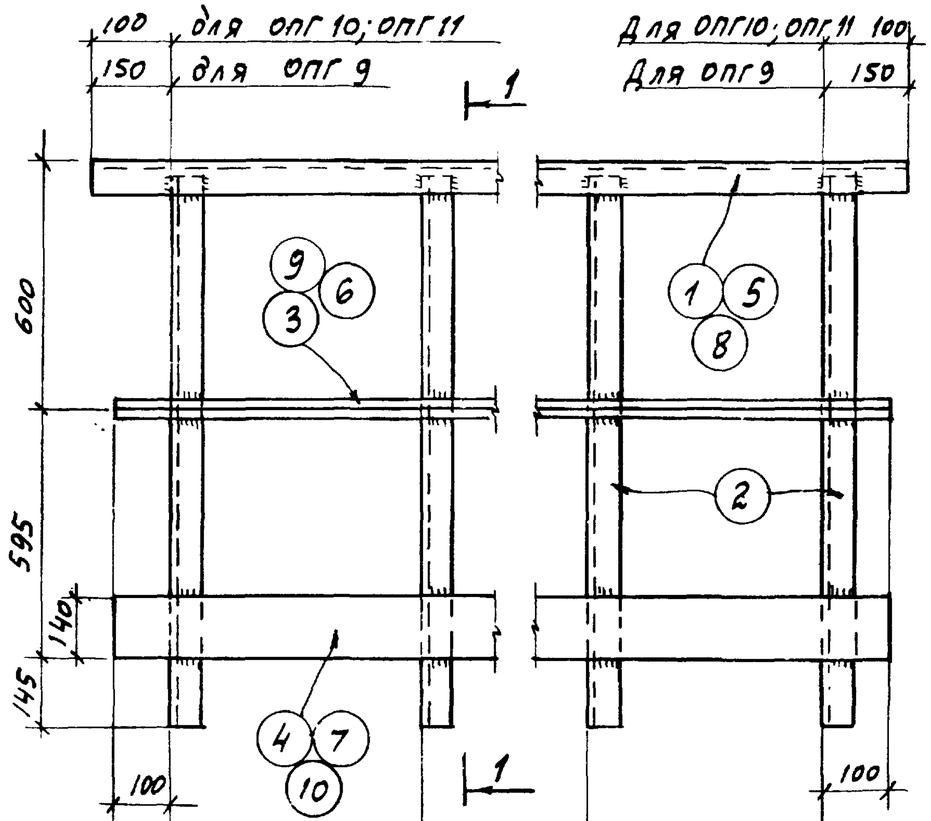
Ограждение переходных площадок ОПГ 7; ОПГ 8; ОПГ 12.

СЕРИЯ 1.450-2 Выпуск 4 Лист 103

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

Инженер Шмаков
Исполнил Дидейко
Гл. инж. отдела
Гл. инж. проекта
Дата выпуска 1973г.

ОПГ 9; ОПГ 10; ОПГ 11



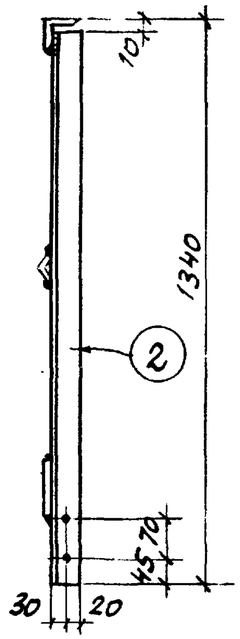


Таблица монтажных метизов

Наименование	Диаметр мм	Длина, мм Стер.	Длина, мм Нар	К-во шт	Масса кг	ГОСТ	Примечание
Для марки ОПГ 9;							
Болт М12	12	30	30	10	0.42	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	10	0.17	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	10	0.03	6402-70	
Всего:					0.62		
Для каждой марки ОПГ 10; ОПГ 11							
Болт М12	12	30	30	12	0.50	7798-70*	
Гайка М12	—	—	—	12	0.21	5915-70	
Шайба пруж. 12Н	—	—	—	12	0.04	6402-70	
Всего:					0.75		

Спецификация

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

Примечания

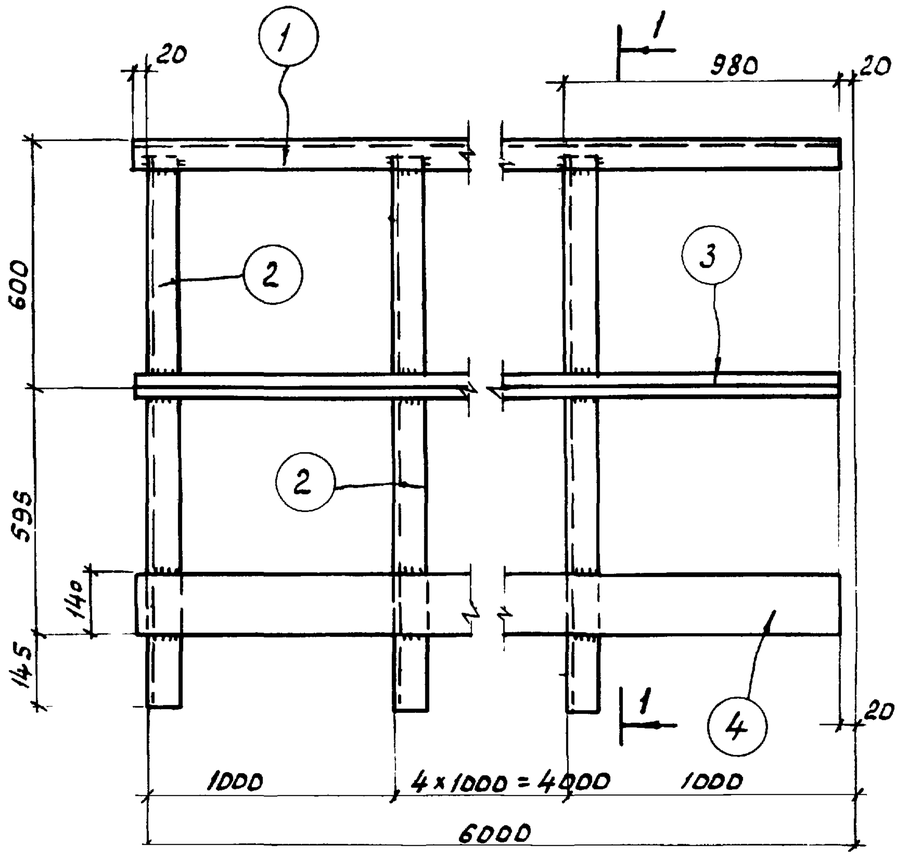
1. Все дыры $d_0 = 13$ мм.
2. Все сварные швы $h = 3$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист 5

Таблица сварных швов

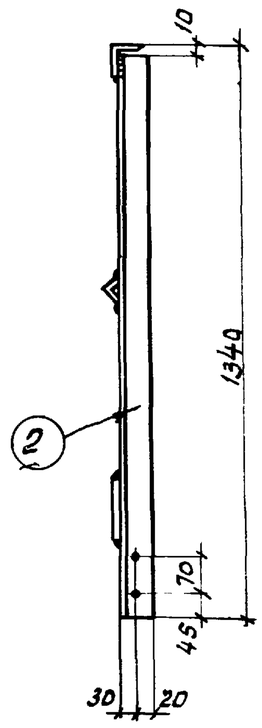
Марка	К-во	Тип и толщ. шва	Длина, м на марк	Длина, м общ	Тип эл-да	Примечание
ОПГ 9			1.7			
ОПГ 10		$\angle^3$	2.0		Э42	
ОПГ 11			2.0			

ТК 1973г.	Ограждение переходных площадок ОПГ 9; ОПГ 10; ОПГ 11	Серия 1.459-2	Выпуск 4	Лист 104

ОПГ 13 ; ОПГ 14.



1-1



Спецификация

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

Таблица сварных швов.

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

Примечания.

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

Таблица монтажных метизов

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

ТК 1973г.	Ограждение железобетонных площадок ОПГ 13 ; ОПГ 14.	Серия 1.459-2	Выпуск 4 / Лист 105

ГПИ УКРПРОЕКТСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. Киев

Дата выпуска: 1973г.

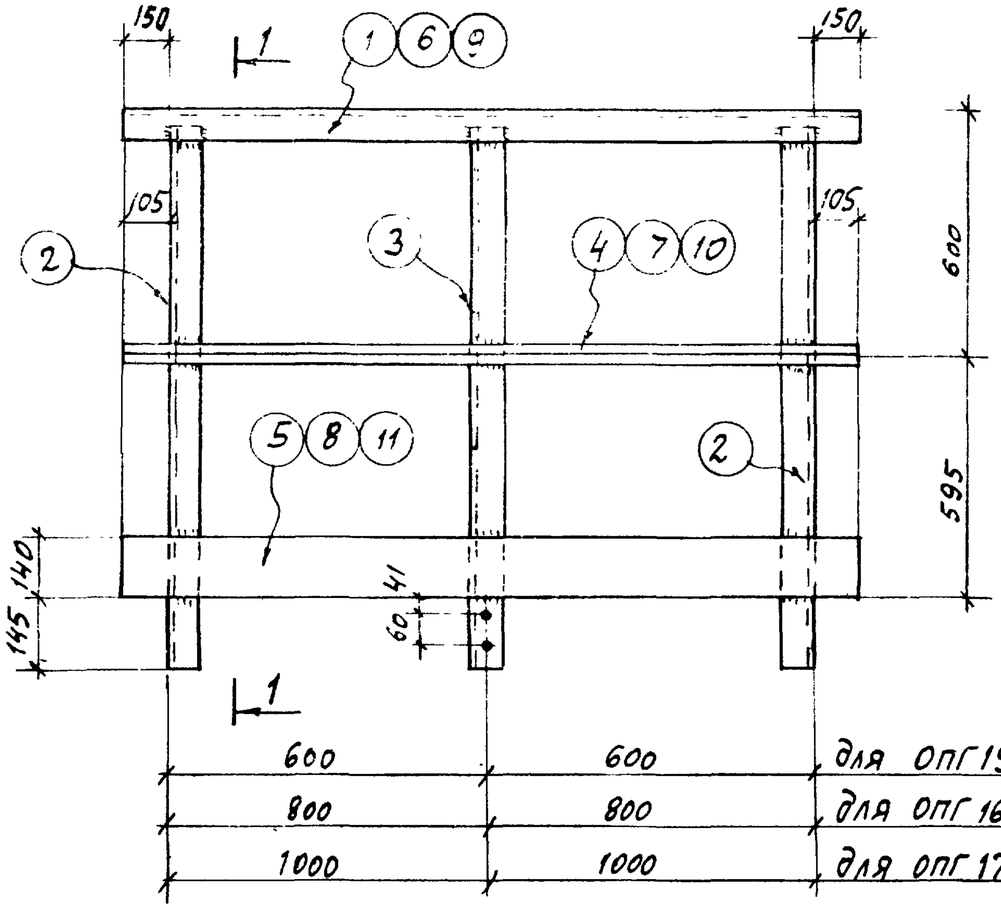
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Гл. инж. пр. Львенко; Гл. инж. отдела Шульгина

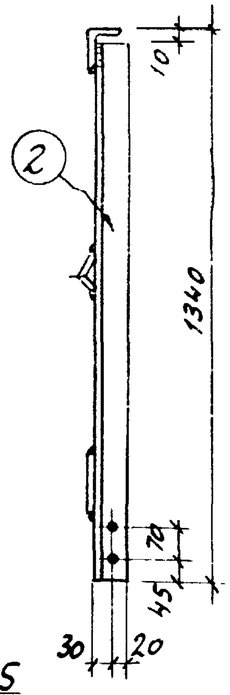
Директор; Гл. инж. пр. Бригадир Львенко; Проверил Шульгина; Исполнил Шульгина

Гл. спец. Полякевский; Гл. спец. Полякевский; Диденко

ОПГ 15, ОПГ16, ОПГ 17



1-1



Спецификация

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

Примечания

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

Таблица монтажных метизов

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

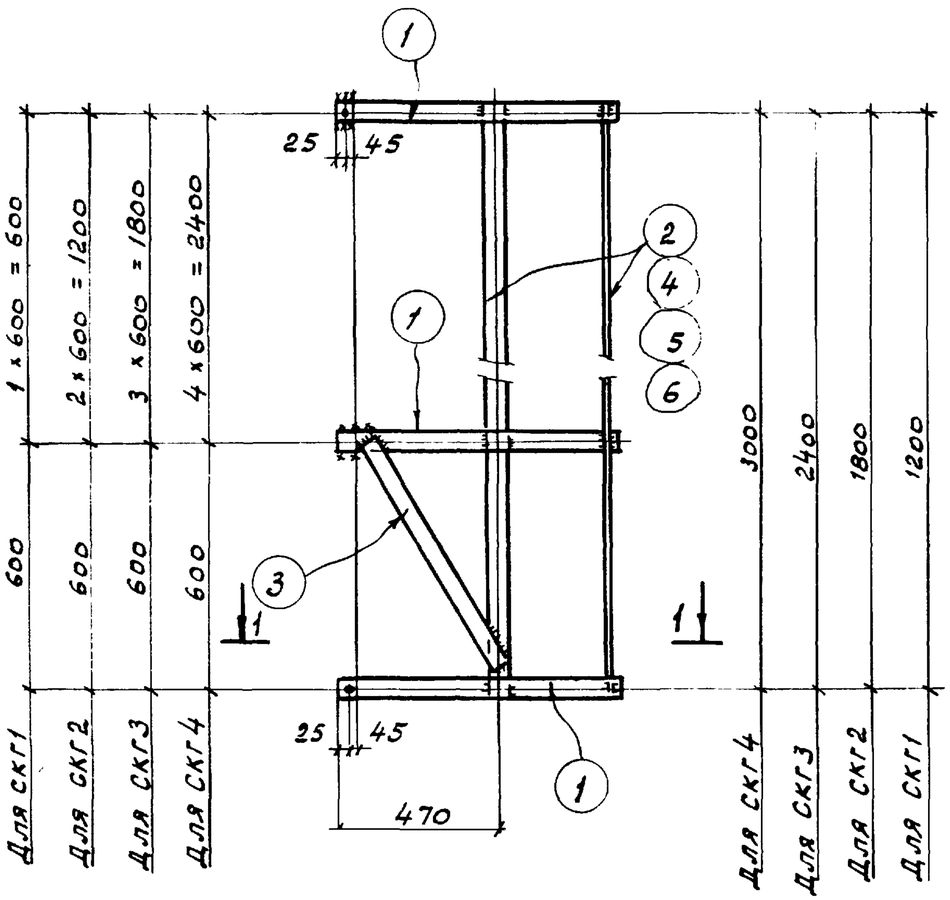
Таблица сварных швов

Марка	К-во	Тип шва	Длина, м на мар	Длина, м общ	Тип эл-да	Примечание
ОПГ15		$\angle^3$	1.0		Э42	
ОПГ16			1.0			
ОПГ17			1.0			

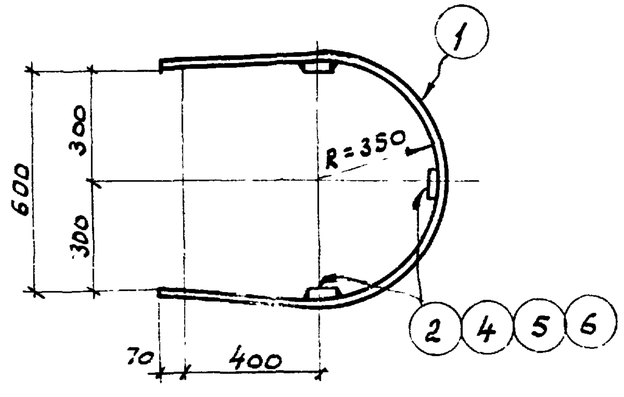
ТК	Ограждение переходных площадок ОПГ15; ОПГ16; ОПГ17	Серия 1.459-2	
1973г.		Выпуск 4	Лист 106

Пров. Сер 23/III-73г. Копир. Файл -

СКГ1; СКГ2; СКГ3; СКГ4



1 - 1



Спецификация

120

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

Таблица сварных швов

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

Примечания

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

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

Гречев
Лыков
Шмис

Инженер
Поляковский
Погляковский
Гричай

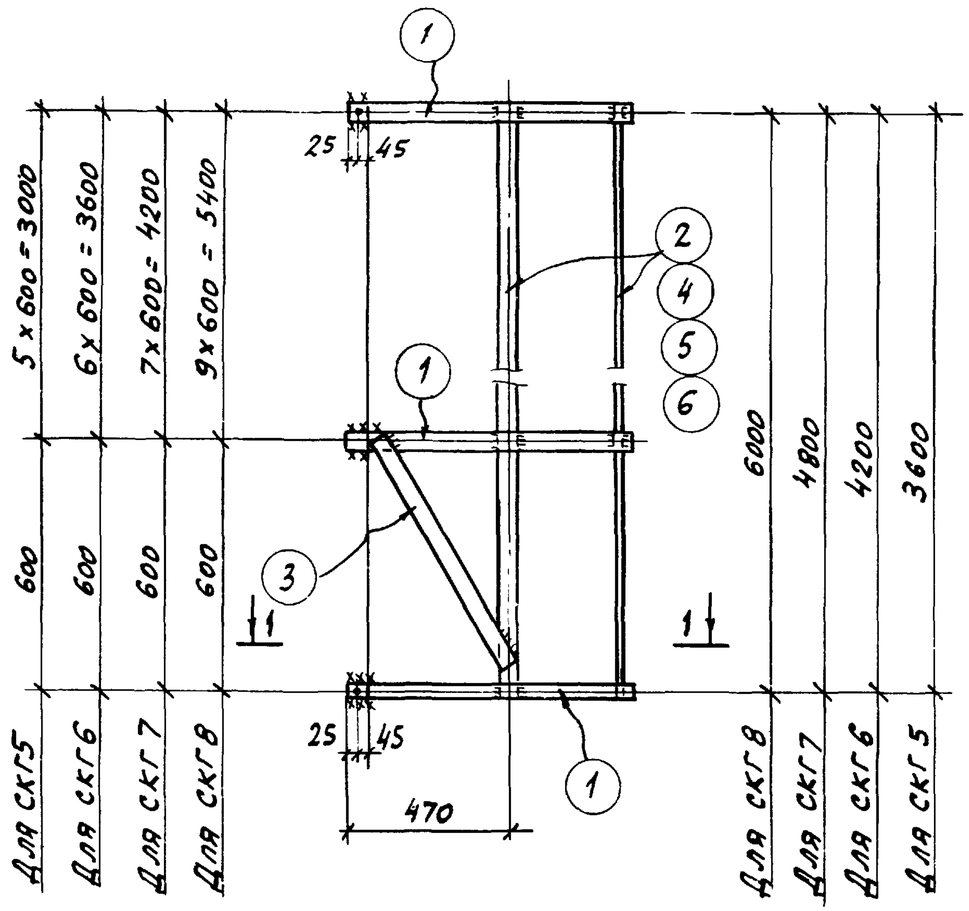
Гл. инж. пр-та
Бригадир
Проверил
Исполнил

1973г.

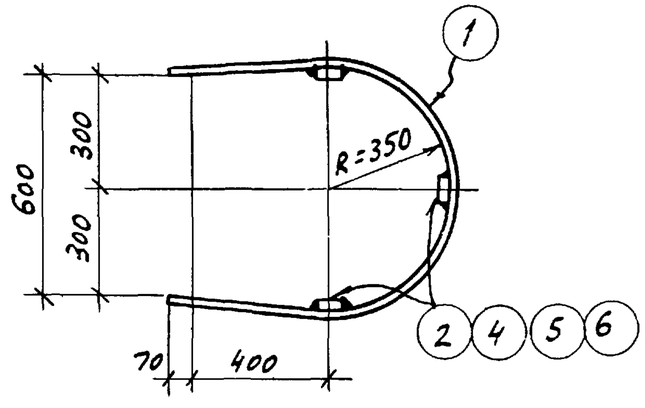
Г. ГПИ УКРПРОМСТАЛЬКОНСТРУКЦИЯ г. КИЕВ

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

СКГ5; СКГ6; СКГ7; СКГ8



1-1



Спецификация

(121)

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

Таблица сварных швов

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

Примечания

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

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

Пров.: Серг 23/III-78. Копир: Долгий.

12761-02 (122)