ТИПОВЫЕ ДЕТАЛИ И КОНСТРУКЦИИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ КЭ-03-1

СТАЛЬНЫЕ ЛЕСТНИЦЫ, ПЕРЕХОДНЫЕ ПЛОЩАДКИ И ОГРАЖДЕНИЯ

ДЕТАЛИРОВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ КМД

РАЗРАБОТАНЫ

Государственным проектным институтом Проектстальконструкция союзметаллостройпроекта

научно-исследовательским институтом по монтажным и специальным строительным работам НИИМОНТАЖСПЕЦСТРОЙ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ

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

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

7821

МОСКВА

Кот. Цывцова

Наименование	№№ листов	№№ стр
Титульный лист.		1
Содержание проекта		2-4
Пояснительная записка		5-10
Ключ для выбора марок лестничных маршей под ∠ 45° и ∠ 60°		11
Ключ для выбора марок лестничных маршей под ∠ 60° и переходных площадок.		12
Ключ для выбора марок переходных площадок		13
Монтажные схемы лестничных маршей под ∠ 45° и ограждений к ним.	1	14
Монтажные схемы лестничных маршей под ∠ 60° и ограждений к ним.	2	15
Монтажные схемы лестничных маршей под ∠ 60° и ограждений к ним	3	16
Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним.	4	17
Монтажные схемы переходных площадок, стремянок и ограждений к ним.	5	18
Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним.	6	19
Схема компановки составных лестниц	7	20
Лестничные марши Л1; Л2; Л3; Л4; Л5; Л6.	8	21
Лестничные марши Л7; Л8; Л9; Л10; Л11; Л12.	9	22
Лестничные марши Л13; Л14; Л15; Л16; Л17; Л18.	10	23
Лестничные марши Л19; Л20; Л21; Л22; Л23; Л24.	11	24
Лестничные марши Л25; Л26; Л27; Л28; Л29; Л30	12	25
Лестничные марши Л31; Л32; Л33; Л34; Л35; Л36.	13	26
Лестничные марши Л37; Л38; Л39; Л40; Л41; Л42.	14	27
Лестничные марши Л43; Л44; Л45.	15	28
Лестничные марши Л46, Л47; Л48.	16	29
Лестничные марши Л49, Л50; Л51.	17	30
Лестничные марки Л52; Л53; Л54.	18	31
Лестничные марши Л55; Л56; Л57.	19	32
Лестничные марши Л58; Л59; Л60.	20	33
Лестничные марши Л61; Л62; Л63.	21	34
Лестничные марши М1; М2; М3; М4	22	35
Лестничные марши М5; М6; М7, М8	23	36
Лестничные марши М9; М10, М11; М12	24	37
Лестничные марши М13; М14; М15; М16.	25	38
Лестничные марши М17; М18; М19; М20.	26	39
Лестничные марши М21; М22, М23; М24	27	40
Лестничные марши М25; М26; М27; М28	28	41
Лестничные марши М29; М30; М31; М32	29	42
Лестничные марши М33; М34; М35; М36.	30	43
Лестничные марши М37; М38; М39; М40.	31	44
Лестничные марши М41; М42.	32	45
Лестничные марши М43; М44;	33	46
Лестничные марши М45; 46	34	47

Наименование	№№ листов	№№ стр.
Лестничные марши М47, М48	35	48
Лестничные марши М49; М50	36	49
Лестничные марши М51; М52	37	50
Лестничные марши М53, М54	38	51
Лестничные марши М55, М56	39	52
Лестничные марши М57; М58.	40	53
Лестничные марши М59; М60	41	54
Стремянки С1; С2; С3; С4	42	55
Стремянки С5, С6; С7.	43	56
Переходные площадки П1; П2, П3; П4; П5; П6.	44	57
Переходные площадки П7; П8; П9; П10; П11; П12.	45	58
Переходные площадки П13; П14; П15; П16, П17; П18.	46	59
Переходные площадки П19; П20; П21; П22; П23; П24	47	60
Переходные площадки П25; П26; П27; П28; П29; П30.	48	61
Переходные площадки П31; П32; П33; П34; П35; П36.	49	62
Переходные площадки П37; П38; П39; П40, П41; П42.	50	63
Переходные площадки П43; П44; П45; П46; П47; П48.	51	64
Переходные площадки П49; П50; П51; П52; П53; П54.	52	65
Переходные площадки П55; П56; П57; П58; П59; П60	53	66
Переходные площадки П61; П62; П63; П64; П65; П66	54	67
Переходные площадки П67; П68; П69; П70; П71; П72	55	68
Переходные площадки П73, П74; П75; П76; П77; П78	56	69
Переходные площадки П79; П80; П81; П82; П83; П84.	57	70
Переходные площадки П85; П86, П87.	58	71
Переходные площадки П88, П89; П90	59	72
Переходные площадки П91; П92; П93.	60	73
Переходные площадки П94; П95; П96.	61	74
Переходные площадки П97; П98; П99.	62	75
Переходные площадки П100; П101; П102.	63	76
Переходные площадки П103; П104; П105.	64	77
Переходные площадки П106; П107; П108.	65	78
Переходные площадки П109; П110; П111.	66	79
Переходные площадки П112; П113; П114	67	80
Переходные площадки П115; П116; П117.	68	81
Переходные площадки П118; П119; П120.	69	82
Переходные площадки П121; П122; П123.	70	83
Переходные площадки П124; П125; П126	71	84
Переходные площадки П127; П128.	72	85
Ограждение лестничных маршей ПЛ1; ПЛ2	73	86
Ограждение лестничных маршей ПЛ3; ПЛ4	74	87

ТД 1964г.

Содержание проекта

КЭ-03-1

Стр 3

Наименование	№№ листов	№№ стр.
Ограждение лестничных маршей ЛМ5; ЛМ6.	75	88
Ограждение лестничных маршей ЛМ7; ЛМ8.	76	89
Ограждение лестничных маршей ЛМ9; ЛМ10	77	90
Ограждение лестничных маршей ЛМ11; ЛМ12.	78	91
Ограждение лестничных маршей ПМ1; ПМ2.	79	92
Ограждение лестничных маршей ПМ3; ПМ4.	80	93
Ограждение лестничных маршей ПМ5; ПМ6.	81	94
Ограждение лестничных маршей ПМ7; ПМ8.	82	95
Ограждение лестничных маршей ПМ9; ПМ10.	83	96
Ограждение лестничных маршей ПМ11, ПМ12	84	97
Ограждение лестничных маршей ПМ13; ПМ14.	85	98
Ограждение лестничных маршей ПМ15; ПМ16.	86	99
Ограждение лестничных маршей ПМ17; ПМ18	87	100
Ограждение переходных площадок ЛП1; ЛП2, ЛП3.	88	101
Ограждение переходных площадок ЛП4; ЛП5; ЛП6.	89	102
Ограждение переходных площадок ЛП7; ЛП8; ЛП9.	90	103
Ограждение переходных площадок ЛП10; ЛП11 ЛП12	91	104
Ограждение переходных площадок ЛП13, ЛП14	92	105
Ограждение переходных площадок ЛП17; ЛП18; ЛП19	93	106
Ограждение переходных площадок ЛП20; ЛП21; ЛП22.	94	107
Ограждение переходных площадок ЛП15, ЛП16.	95	108

Наименование	№№ листов	№№ стр.
Ограждение стремянок СК1; СК2, СК3; СК4	96	109
Дополнительные элементы Д1÷Д9	97	110
Дополнительные элементы Д10–Д22	98	111
Узлы	99	112
Узлы	100	113
Узлы	101	114
Узлы	102	115
Узлы	103	116

ТП 1964 г. Содержание проекта

КЭ-03-1

Стр. 4

Пояснительная записка.

Общая часть

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

При разработке конструкций лестниц, площадок и ограждений ставилась задача максимального сокращения количества типоразмеров, количества профилей, применяемых для изготовления, а также унификации конструктивных решений с тем, чтобы изготовление этих конструкций можно было организовать на специализированных предприятиях с современной технологией и высокой индустриализацией производства.

Применение типовых конструкций лестниц, площадок и ограждений, обязательно при проектировании промышленных зданий и сооружений.

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

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

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

В данном альбоме учтены замечания по первой редакции конструкций лестниц, площадок и ограждений, выпущенных институтом в 1963 г., в том числе материалы института Укрпроектстальконструкция, выпуск 82 1963г

Основные параметры и технические решения.

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

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

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

Монтажные сопряжения маршей с площадками на болтах и сварке.

Монтажные сопряжения ограждений с косоурами и площадками на болтах.

Конструктивные решения.

Лестничные марши.

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

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

Опирание маршей возможно, как на металлические так и на ж.б площадки и перекрытия. Конструкция типовых маршей и переходных площадок дает возможность компановки лестничных маршей с нижней и верхней площадками в пределах 6ти метрового пролета, (см. компановочную схему на листе N 7)

Допускаемые пролеты составных лестничных маршей в зависимости от величины временой нагрузки указаны в таблице на стр 8

Возможны и другие компановочные схемы типовых площадок и лестниц, которые могут быть использованы при разработке посадочных площадок, внутрицеховых конструкций, различных переходных площадок, мостиков и т.п. В этих случаях необходима проверка несущей способности площадок, маршей и узлов сопряжений.

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

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

Переходные площадки.

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

Настил - трех типов: из рифленой стали, просечно-вытяжного листа и ребристый из полосовой стали 40×4. Ребра жесткости из ∟75×75×6. Площадки могут быть также целиком гнутые из рифленого листа δ=4мм

В нижних площадках составных маршей торцевое ребро жесткости из ∟75×75×6 ставится согласно узлам (2/99) и (1/99), при том марка площадки имеет индекс „а" (например П1а; П85а)

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

Стремянки

Тетива выполняется из ∠ 75×75×6 Ступени накладные сварные из одного прутка Ф18 Шаг ступеней 300мм Крепление стремянок на сварке к верхним площадкам через короты́ш, к нижним - через торцевые планки. Высота стремянок от 2400 до 6000мм

Ограждение лестничных маршей и площадок.

Стойки и перила ограждений выполняются из холодно-гнутого профиля 450×40×12×2,5 СТУ 71-33-64 Стойки ограждения лестниц расположены перпендикулярно к косоурам, что несколько облегчает их вес, увеличивает жесткость и безопасность в эксплоатации. Ограждения лестниц и площадок изготовляются и поставляются на строительство панелями длиной до 7000мм. Для увеличения жесткости панелей промежуточный элемент ограждения выполняется из уголка ∠ 25×25×3 вместо полосы, а нижний ограждающий элемент—из гнутого профиля 90×30×25×3 по ТУ-20-61

Крепление ограждений к косоурам на болтах

Монтажные соединения элементов ограждений из ∟ 50×40×12×2,5 и ∠ 25×25×3 выполнять с помощью газовой резки и сварки.

Ограждение стремянок.

Элементы ограждений выполнены из полосовой стали δ=4мм

Ограждение стремянок изготовляется отдельной маркой и может поставляться отдельно от стремянок

Дополнительные элементы

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

1. Элементы Д1; Д2; Д3, Д4; Д5; Д6; Д7; Д8; Д9 - марши с одной ступенькой используются для сопряжения нижнего узла типового марша с типовой площадкой в составном марше.
2. Элемент Д18 - уголок 50×50×4 - для сопряжения верхнего узла типового марша с типовой площадкой составного марша.
3. Элементы Д12; Д13; Д14; Д15; Д16; Д17 - вставки настила между площадками соседних маршей.
4. Элементы Д10; Д11; Д19; Д20 для оформления концов перил ограждений

Нагрузки.

Лестницы и площадки рассчитаны:

1. На временную нагрузку до 400 кг/м² с к-тами перегрузок К=1.4 для 200 кг/м² и К=1.3 для 300 кг/м² и 400 кг/м²
2. Перила рассчитаны на горизонтальную нагрузку 50 кг/м с к-том перегрузки К=1.2
3. К-т перегрузки для собственного веса конструкций - К=1.1

Допускаемые пролеты составных маршей с двумя площадками

(см. схемы на листе КЭ-03-1 N7)

Временная нагрузка кг/м²	При ширине марша			Примечания
	600	800	1000	
200	6000	6000	6000	Пролеты кратны 600 мм
300	6000	6000	5400	— " —
400	6000	5400	4800	— " —

Допускаемые пролеты площадок

Временная нагрузка кг/м²	Сечение балок площадки	При ширине площадки			Примечание
		600	800	1000	
200	[160×50×4	6000	6000	6000	Пролеты кратны 600 мм
300	[160×50×4	6000	5400	4800	— " —
	[180×50×4		6000	6000	
400	[160×50×4	5400	4800	4800	— " —
	[180×50×4	6000	5400	5400	

Маркировка элементов и выбор марок.

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

М - лестничные марши под углом 45°

М - лестничные марши под углом 60°

П - переходные площадки.

С - стремянки.

ПЛ - ограждение лестничных маршей под углом 45°

ПМ - ограждение лестничных маршей под углом 60°

ПП - ограждение переходных площадок.

СК - ограждение стремянок.

Д - дополнительные элементы.

Для выбора требуемых марок маршей, площадок и ограждений дан ключ и монтажные схемы на листах с N 13 по N 21.

Материал конструкций

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

Защита конструкций от коррозии.

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

Транспортировка конструкций.

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

Расход стали на лестничные марши

(в кг/м² горизонтальной проекции)

Уклон марша	Тип ступеней	Ширина марша в мм. 600	800	1000	Примечание
45°	Рифленая сталь δ=4	78	71	63	
	просечно-вытяжной лист ПВ510	75	67	58	
	Ребристый настил-40-4	89	77	69	
60°	Рифленая сталь δ=4	106	84	—	
	Просечно-вытяжной лист ПВ510	106	90	—	
	Ребристый настил-40-4	120	101	—	

Расход стали на площадки. (в кг/м²)

Сечение балок площадок	Тип настила	Ширина площадки в (мм) 600	800	1000	Примечание
Гнутый профиль [160×50×4	Рифленая сталь δ=4	от 59 до 72	от 53 до 67	от 51 до 61	При длине 6.0 п. При длине 8.9 п.
—"—	Просечно-вытяжной лист ПВ510	от 53 до 65	от 47 до 58	от 43 до 55	При длине 6.0 м При длине 8.9 м
—"—	Ребристый настил 40×4	от 61 до 70	от 57 до 65	от 51 до 59	При длине 6.0 м При длине 8.9 м
Гнутый профиль [180×50×4	Рифленая сталь δ=4	63	56	54	
—"—	Просечно-вытяжной лист ПВ510	57	50	46	
—"—	Ребристый настил δ=4	63	58	52	
Цельно-гнутые площадки из рифленой стали δ=4		—	54	—	

Расход стали на ограждения лестничных маршей и площадок

(в кг/п.м.)

Для маршей под ∠45°	Для маршей под 60°	Для площадок.	Примечание
4.8	4.5 - 5.0	9.0-13.3	

Холодно-гнутые и горячекатанные стальные профили, примененные в конструкциях лестниц, площадок и ограждений

п/п	Профиль	ГОСТ или ТУ	В каких конструкц. примен.
1	[180×50×4	8278-63	Площадки, лестницы
2	[160×50×4	8278-63	Площадки
3	∟ 50×40×12×25	СТУ 11-33-64	Ограждения
4	⟨ 90×30×25×3	ТУ 1-20-61	—"—
5	∠ 75×75×6	8509-57	Площадки, лестницы стремянки
6	∠ 50×50×4	8509-57	Площадки, лестницы
7	∠ 25×25×3	8509-57	Ограждения
8	Полоса - 60×6	103-57	Лестницы, стремянки
9	Полоса - 100×4	103-57	Лестницы, площадки
10	Полоса - 60×4	103-57	Лестницы
11	Полоса - 40×4	103-5	Ограждения стремянок
12	Рифл. сталь δ-4 нп	8568-57	Лестницы, площадки
13	Просечно-вытяжной лист ПВ-510	8706-58	Лестницы, площадки
14	Полоса-210×6	82-57*	Дополнительные элементы

Указания по применению типовых конструкций стальных лестниц площадок и ограждений

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

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

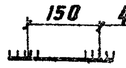
2) При разработке проектов реконструкции зданий, цехов и сооружений, должны применяться типовые конструкции площадок, лестниц и ограждений с габаритными размерами и параметрами, близкими к фактическим и допустимым по условиям эксплоатации и техники безопасности.

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

Условные обозначения

Сварной шов заводский

Сварной шов монтажный



Прерывистый сварной шов

Дыра

Болт

Марка	Угол наклона	Высота марша	Ширина марша	Тип ступеней	NN листов
Л1	45°	600	600	Просечно-вытяж. лист	8
Л2	45°	600	600	Рифлен ст.	8
Л3	45°	600	800	Просечно-вытяж. лист	8
Л4	45°	600	800	Рифлен. ст.	8
Л5	45°	600	1000	Просечно-вытяж. лист	8
Л6	45°	600	1000	Рифлен. ст.	8
Л7	45°	1200	600	Просечно-вытяж. лист	9
Л8	45°	1200	600	Рифлен ст.	9
Л9	45°	1200	800	Просечно-вытяж. лист	9
Л10	45°	1200	800	Рифлен ст.	
Л11	45°	1200	1000	Просечно-вытяж. лист	9
Л12	45°	1200	1000	Рифлен ст.	9
Л13	45°	1800	600	Просечно-вытяж. лист	10
Л14	45°	1800	600	Рифлен ст	10
Л15	45°	1800	800	Просечно-вытяж. лист	10
Л16	45°	1800	800	Рифлен. ст.	10
Л17	45°	1800	1000	Просечно-вытяж. лист	10
Л18	45°	1800	1000	Рифлен. ст.	10
Л19	45°	2400	600	Просечно-вытяж. лист.	11
Л20	45°	2400	600	Рифлен. ст.	11
Л21	45°	2400	800	Просечно-вытяж. лист.	11
Л22	45°	2400	800	Рифлен. ст.	11
Л23	45°	2400	1000	Просечно-вытяж. лист	11
Л24	45°	2400	1000	Рифлен. ст.	11
Л25	45°	3000	600	Просечно-вытяж. лист	12
Л26	45°	3000	600	Рифлен. ст.	12
Л27	45°	3000	800	Просечно-вытяж. лист	12
Л28	45°	3000	800	Рифлен. ст.	12
Л29	45°	3000	1000	Просечно-вытяж. лист	12
Л30	45°	3000	1000	Рифлен. ст.	12
Л31	45°	3600	600	Просечно-вытяж. лист	13
Л32	45°	3600	600	Рифлен. ст.	13
Л33	45°	3600	800	Просечно-вытяж. лист	13
Л34	45°	3600	800	Рифлен ст	13
Л35	45°	3600	1000	Просечно-вытяж. лист	13
Л36	45°	3600	1000	Рифлен ст.	13
Л37	45°	4200	600	Просечно-вытяж. лист	14
Л38	45°	4200	600	Рифлен ст	14
Л39	45°	4200	800	Просечно-вытяж. лист	14
Л40	45°	4200	800	Рифлен ст	14
Л41	45°	4200	1000	Просечно-вытяж. лист	14
Л42	45°	4200	1000	Рифлен ст	14
Л43	45°	600	600	Ребристый	15
Л44	45°	600	800	Ребристый	15
Л45	45°	600	1000	Ребристый	15
Л46	45°	1200	600	Ребристый	16
Л47	45°	1200	800	Ребристый	16
Л48	45°	1200	1000	Ребристый	16
Л49	45°	1800	600	Ребристый	17
Л50	45°	1800	800	Ребристый	17
Л51	45°	1800	1000	Ребристый	17
Л52	45°	2400	600	Ребристый	18
Л53	45°	2400	800	Ребристый	18
Л54	45°	2400	1000	Ребристый	18
Л55	45°	3000	600	Ребристый	19
Л56	45°	3000	800	Ребристый	19
Л57	45°	3000	1000	Ребристый	19
Л58	45°	3600	600	Ребристый	20
Л59	45°	3600	800	Ребристый	20
Л60	45°	3600	1000	Ребристый	20
Л61	45°	4200	600	Ребристый	21
Л62	45°	4200	800	Ребристый	21
Л63	45°	4200	1000	Ребристый	21

Марка	Угол наклон	Высота марша	Ширина марша	Тип ступеней	NN листов
М1	60°	600	600	Просечно-вытяж. лист.	22
М2	60°	600	600	Рифлен ст.	22
М3	60°	600	800	Просечно-вытяж. лист	22
М4	60°	600	800	Рифлен. ст.	22
М5	60°	1200	600	Просечно-вытяж. лист	23
М6	60°	1200	600	Рифлен. ст	23
М7	60°	1200	800	Просечно-вытяж. лист	23
М8	60°	1200	800	Рифлен. ст.	23
М9	60°	1800	600	Просечно-вытяж. лист	24
М10	60°	1800	600	Рифлен ст.	24
М11	60°	1800	800	Просечно-вытяж. лист	24
М12	60°	1800	800	Рифлен. ст.	24
М13	60°	2400	600	Просечно-вытяж. лист.	25
М14	60°	2400	600	Рифлен ст	25
М15	60°	2400	800	Просечно вытяж. лист	25
М16	60°	2400	800	Рифлен. ст.	25
М17	60°	3000	600	Просечно-вытяж. лист	26
М18	60°	3000	600	Рифлен. ст.	26
М19	60°	3000	800	Просечно-вытяж. лист	26
М20	60°	3000	800	Рифлен ст.	26
М21	60°	3600	600	Просечно-вытяж. лист	27
М22	60°	3600	600	Рифлен. ст.	27
М23	60°	3600	800	Просечно-вытяж. лист.	27
М24	60°	3600	800	Рифлен. ст.	27
М25	60°	4200	600	Просечно-вытяж. лист	28
М26	60°	4200	600	Рифлен. ст.	28
М27	60°	4200	800	Просечно-вытяж. лист	28
М28	60°	4200	800	Рифлен. ст.	28
М29	60°	4800	600	Просечно-вытяж. лист	29
М30	60°	4800	600	Рифлен. ст.	29
М31	60°	4800	800	Просечно-вытяж. лист	29
М32	60°	4800	800	Рифлен. ст.	29

ТД 1964г.

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

КЭ-03-1

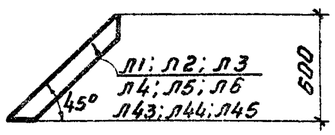
Стр. 11

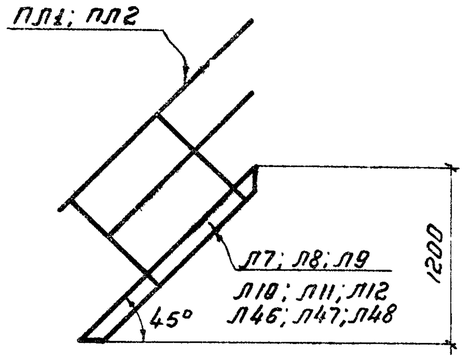
Марка	Угол наклона	Высота марша	Ширина марша	Тип ступеней	NN листов	Марка	Длина площадки	Ширина площадки	Тип настила	NN листов	Марка	Длина площадки	Ширина площадки	Тип настила	NN листов
М33	60°	5400	600	просечно-вытяжной лист.	30	П1	900	600	просечно-вытяжной лист	44	П33	2400	800	просечно-вытяжной лист	49
М34	60°	5400	600	рифленая сталь	30	П2	900	600	рифленая сталь	44	П34	2400	800	рифленая сталь	49
М35	60°	00	800	просечно-вытяжной лист.	30	П3	900	800	просечно-вытяжной лист.	44	П35	2400	1000	просечно вытяжной лист	49
М36	60°	5400	800	рифленая сталь.	30	П4	900	800	рифленая сталь	44	П36	2400	1000	рифленая сталь	49
М37	60°	6000	600	Просечно-вытяжной лист.	31	П5	900	1000	просечно-вытяжной лист	44	П37	3000	600	просечно-вытяжной лист	50
М38	60°	6000	600	рифленая сталь	31	П6	900	1000	рифленая сталь	44	П38	3000	600	рифленая сталь	50
М39	60°	6000	800	Просечно-вытяжной лист	31	П7	1200	600	просечно-вытяжной лист	45	П39	3000	800	Просечно-вытяжной лист	50
М40	60°	6000	800	рифленая сталь	31	П8	1200	600	рифленая сталь	45	П40	3000	800	рифленая сталь	50
М41	60°	600	600	ребристый	32	П9	1200	800	просечно-вытяжной лист.	45	П41	3000	1000	Просечно-вытяжной лист.	50
М42	60°	600	800	ребристый	32	П10	1200	800	рифленая сталь	45	П42	3000	1000	рифленая сталь	50
М43	60°	1200	600	ребристый	33	П11	1200	1000	Просечно-вытяжной лист	45	П43	3600	600	Просечно-вытяжной лист	51
М44	60°	1200	800	ребристый	33	П12	1200	1000	рифленая сталь	45	П44	3600	600	рифленая сталь	51
М45	60°	1800	600	ребристый	34	П13	1500	600	просечно-вытяжной лист	46	П45	3600	800	Просечно-вытяжной лист	51
М46	60°	1800	800	ребристый	34	П14	1500	600	рифленая сталь	46	П46	3600	800	рифленая сталь	51
М47	60°	2400	600	ребристый	35	П15	1500	800	Просечно-вытяжной лист.	46	П47	3600	1000	Просечно-вытяжной лист	51
М48	60°	2400	800	ребристый	35	П16	1500	800	рифленая сталь	46	П48	3600	1000	рифленая сталь	51
М49	60°	3000	600	ребристый	36	П17	1500	1000	просечно-вытяжной лист.	46	П49	4200	600	Просечно-вытяжной лист.	52
М50	60°	3000	800	ребристый	36	П18	1500	1000	рифленая сталь	46	П50	4200	600	рифленая сталь	52
М51	60°	3600	600	ребристый	37	П19	1800	600	Просечно-вытяжной лист.	47	П51	4200	800	Просечно-вытяжной лист	52
М52	60°	3600	800	ребристый	37	П20	1800	600	рифленая сталь	47	П52	4200	800	рифленая сталь	52
М53	60°	4200	600	ребристый	38	П21	1800	800	Просечно-вытяжной лист.	47	П53	4200	1000	Просечно-вытяжной лист.	52
М54	60°	4200	800	ребристый	38	П22	1800	800	рифленая сталь	47	П54	4200	1000	рифленая сталь	52
М55	60°	4800	600	ребристый	39	П23	1800	1000	просечно-вытяжной лист.	47	П55	4800	600	просечно-вытяжной лист	53
М56	60°	4800	800	ребристый	39	П24	1800	1000	рифленая сталь	47	П56	4800	600	рифленая сталь	53
М57	60°	5400	600	ребристый	40	П25	2100	600	просечно-вытяжной лист.	48	П57	4800	800	просечно-вытяжной лист	53
М58	60°	5400	800	ребристый	40	П26	2100	600	рифленая сталь	48	П58	4800	800	рифленая сталь	53
М59	60°	6000	600	ребристый	41	П27	2100	800	Просечно-вытяжной лист.	48	П59	4800	1000	Просечно-вытяжной лист	53
М60	60°	6000	800	ребристый	41	П28	2100	800	рифленая сталь	48	П60	4800	1000	рифленая сталь	53
						П29	2100	1000	Просечно-вытяжной лист.	48	П61	5400	600	Просечно-вытяжной лист.	54
						П30	2100	1000	рифленая сталь	48	П62	5400	600	рифленая сталь	54
						П31	2400	600	Просечно-вытяжной лист.	49	П63	5400	800	Просечно-вытяжной лист	54
						П32	2400	600	рифленая сталь	49	П64	5400	800	рифленая сталь	54

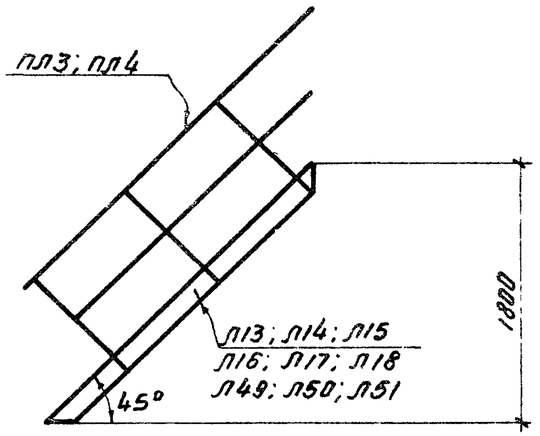
ТД 1964г.	Ключ для выбора марок лестничных маршей под 60° и переходных площадок	КЭ-03-1 стр. 12

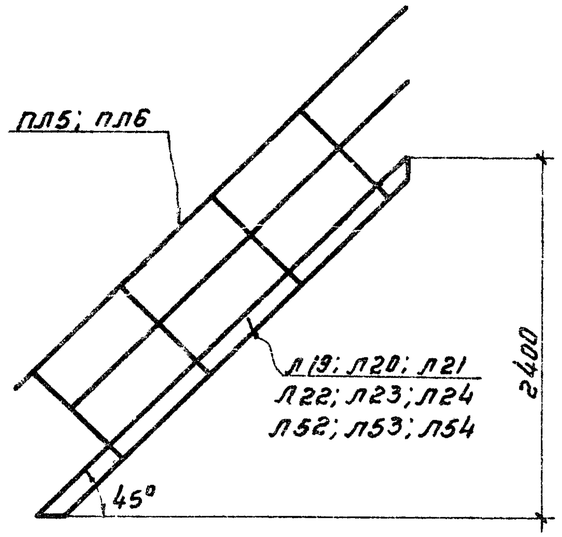
Марка	Длина площадки	Ширина площадки	Тип настила	N N листов	Марка	Длина площадки	Ширина площадки	Тип настила	N N листов	Марка	Длина площадки	Ширина площадки	Тип настила	N N листов
П65	5400	1000	Просечно-вытяжной лист	54	П97	2100	600	ребристый	62					
П66	5400	1000	Рифленая сталь	54	П98	2100	800	ребристый	62					
П67	5400	600	Просечно-вытяжной лист	55	П99	2100	1000	ребристый	62					
П68	5400	600	рифленая сталь	55	П100	2400	600	ребристый	63					
П69	5400	800	Просечно-вытяжной лист	55	П101	2400	800	ребристый	63					
П70	5400	800	рифленая сталь	55	П102	2400	1000	ребристый	63					
П71	5400	1000	Просечно-вытяжной лист	55	П103	3000	600	ребристый	64					
П72	5400	1000	рифленая сталь	55	П104	3000	800	ребристый	64					
П73	6000	600	Просечно-вытяжной лист	56	П105	3000	1000	ребристый	64					
П74	6000	600	рифленая сталь	56	П106	3600	600	ребристый	65					
П75	6000	800	Просечно-вытяжной лист	56	П107	3600	800	ребристый	65					
П76		800	рифленая сталь	56	П108	3600	1000	ребристый	65					
П77	6000	1000	Просечно-вытяжной лист	56	П109	4200	600	ребристый	66					
П78	6000	[illegible]	рифленая сталь	56	П110	4200	800	ребристый	66					
П79	6000	600	Просечно-вытяжной лист	57	П111	4200	1000	ребристый	66					
П80	6000	600	[illegible]леная сталь	57	П112	4800	600	ребристый	67					
	6000	800	Пр[illegible]ино-вытяжной лист	57	П113	4800	800	ребристый	67					
П82	6000	800	рифленая сталь	57	П114	4800	1000	ребристый	67					
П83	6000	1000	Просечно-вытяжной лист	57	П115	5400	600	ребристый	68					
П84	6000	1000	рифленая сталь	57	П116	5400	800	ребристый	68					
П85	900	600	ребристый	58	П117	5400	1000	ребристый	68					
П86	900	800	ребристый	58	П118	5400	600	ребристый	69					
П87	900	1000	ребристый	58	П119	5400	800	ребристый	69					
П88	1200	600	ребристый	59	П120	5400	1000	ребристый	69					
П89	1200	800	ребристый	59	П121	6000	600	ребристый	70					
П90	1200	1000	ребристый	59	П122	6000	800	ребристый	70					
П91	1500	600	ребристый	60	П123	6000	1000	ребристый	70					
П92	1500	800	ребристый	60	П124	6000	600	ребристый	71					
П93	1500	1000	ребристый	60	П125	6000	800	ребристый	71					
П94	1800	600	ребристый	61	П128	6000	1000	ребристый	71					
П95	1800	800	ребристый	61	П127	6000	800	Рифленая сталь енит.	72					
П96	1800	1000	ребристый	61	П128	6000	800	рифленая сталь енит.	72					

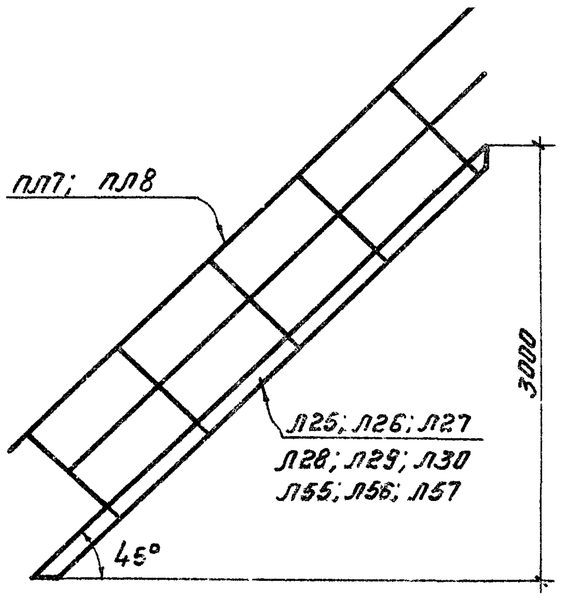
ТД 1964г.	Ключ для выбора марок переходных площадок.	КЭ-03-1
		стр. 13

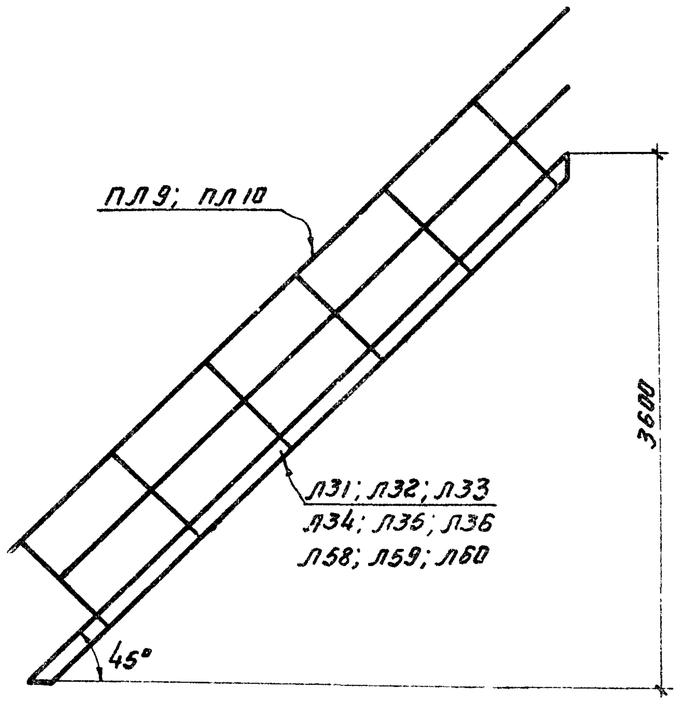


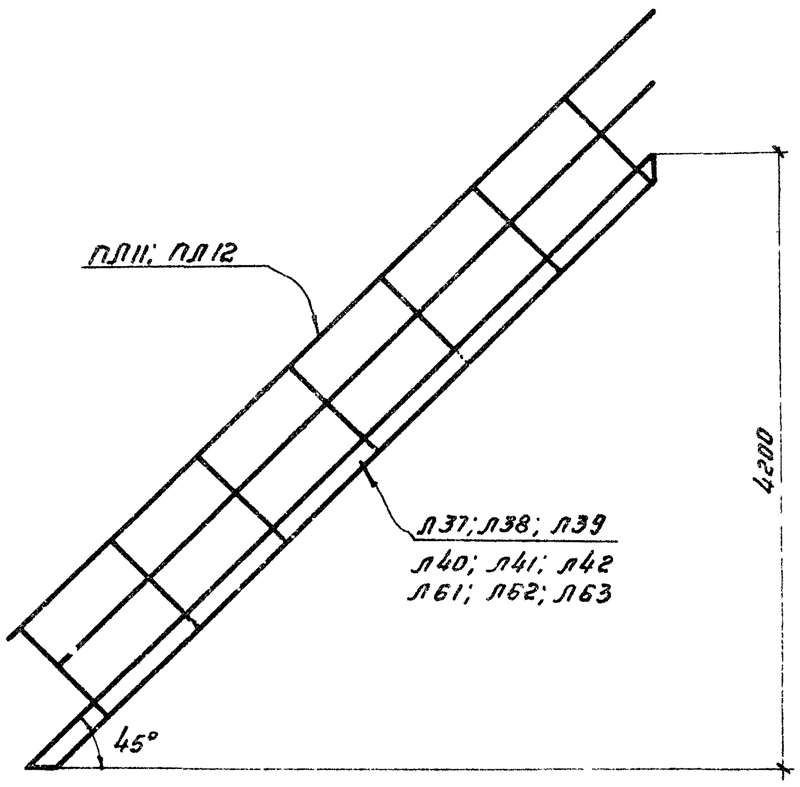




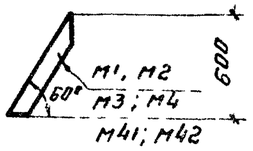


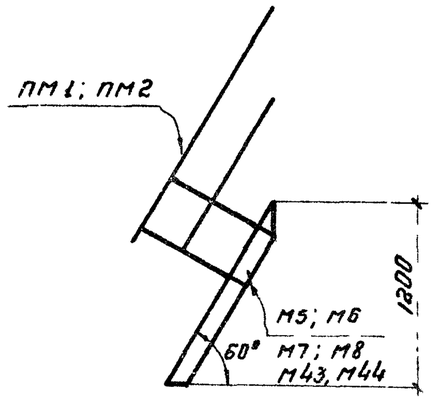


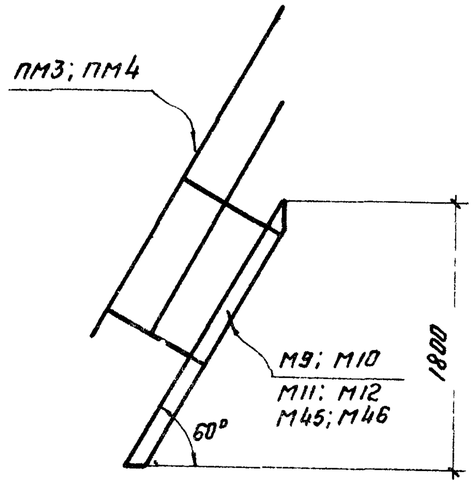


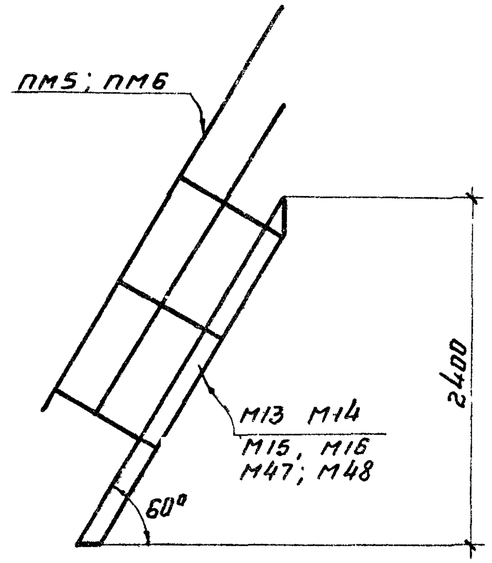


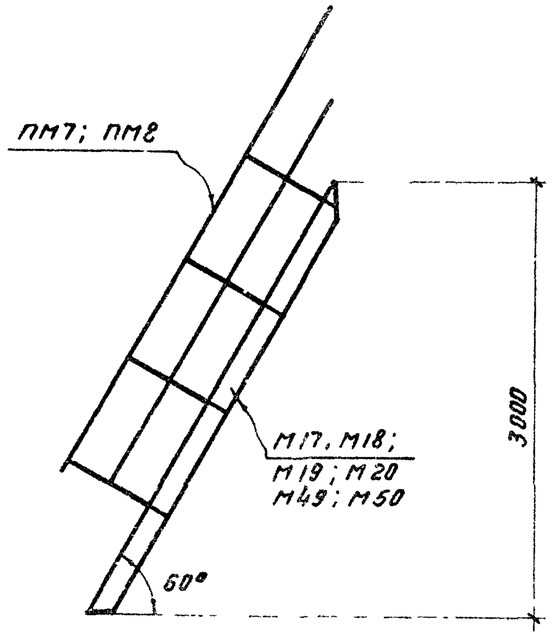
ТД 1964 г	Монтажные схемы лестничных маршей под L 45° и ограждений к ним.	КЭ-03-1
		Лист 1

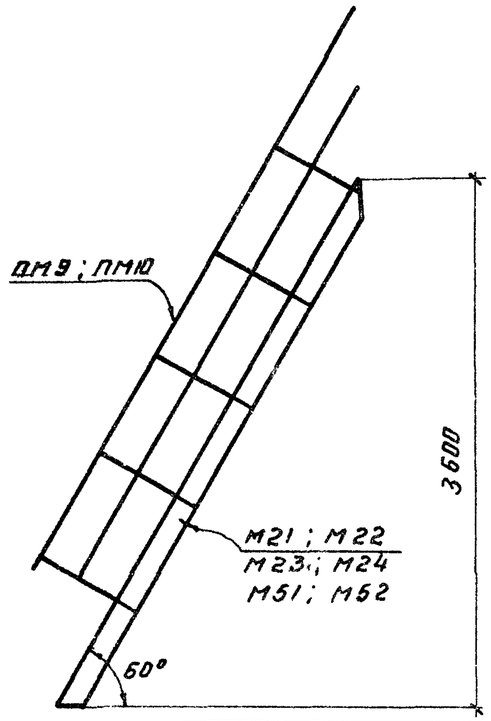


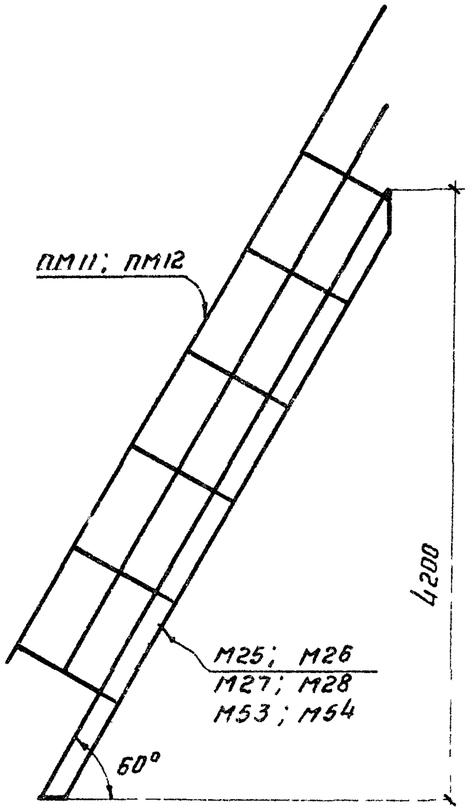






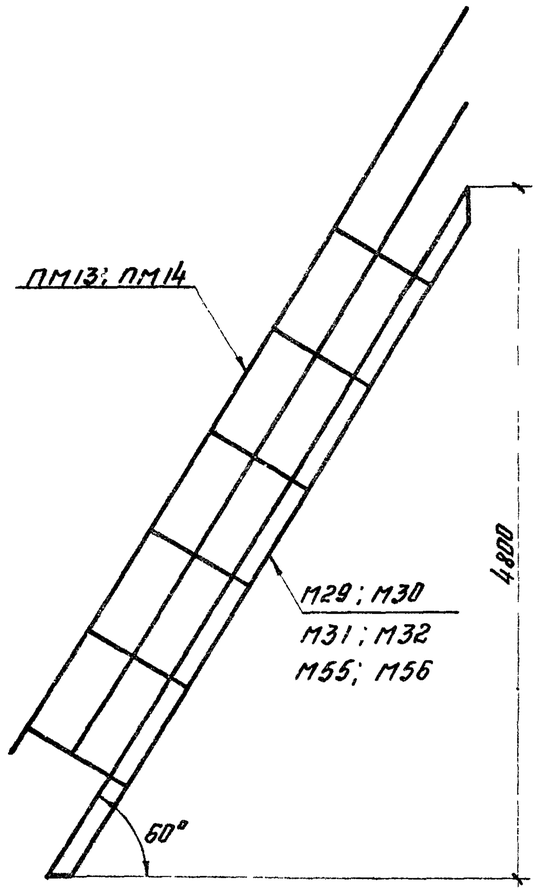


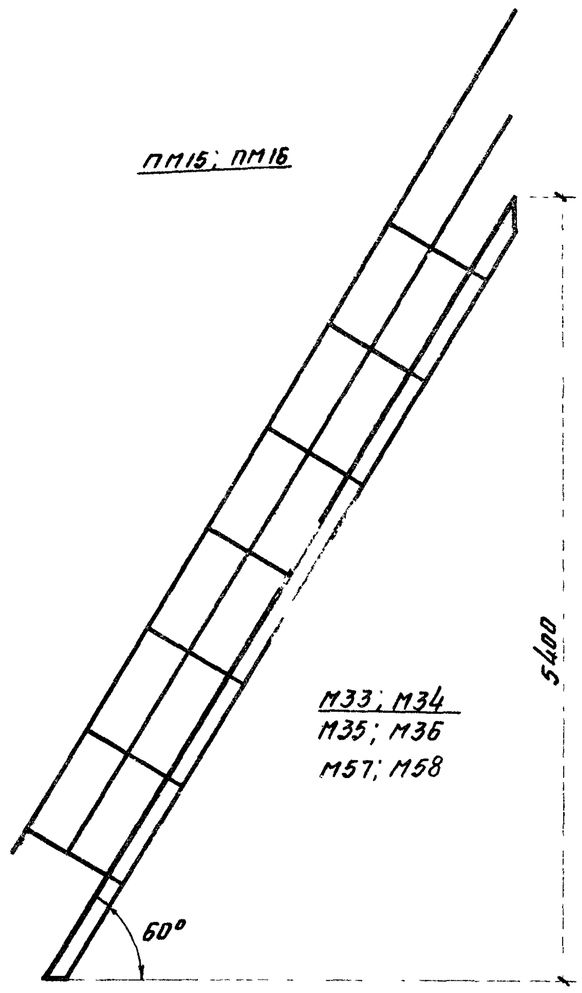


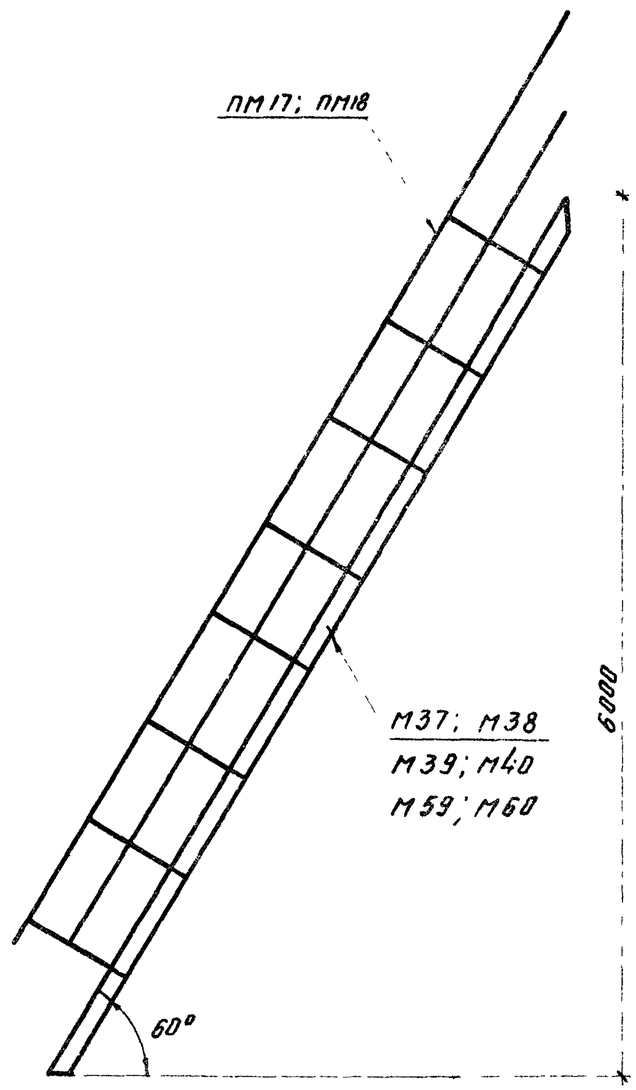


ТД 1964г.	Монтажные схемы лестничных маршей под ∟ 60° и ограждений к ним.	КЭ-03-1
		Лист 2

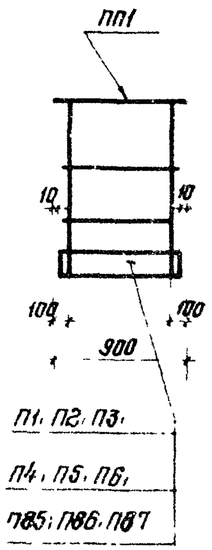
7821 16

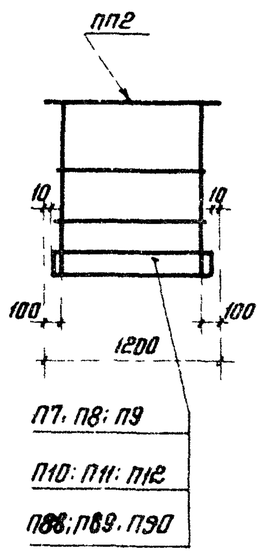


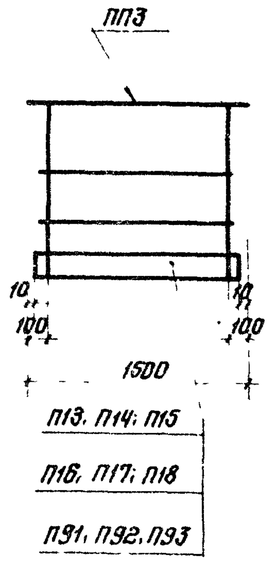


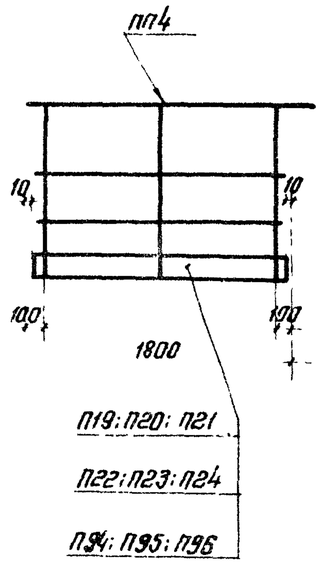


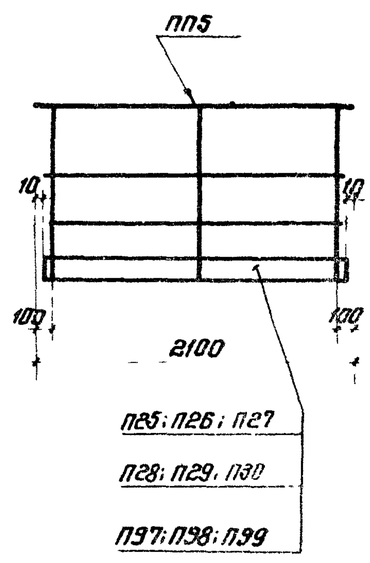
ТД 1964 г	Монтажные схемы лестничных маршей под ∠ 60° и ограждений к ним.	КЭ-03-1
		Лист 3

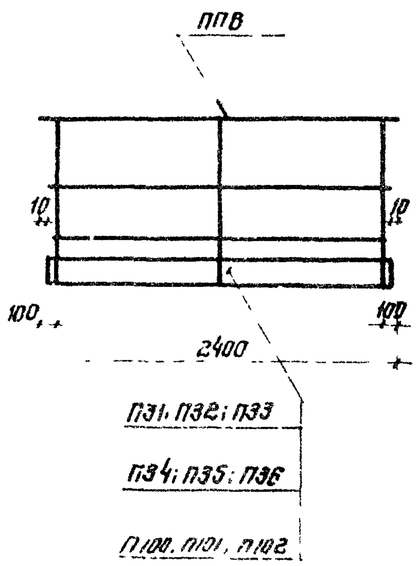


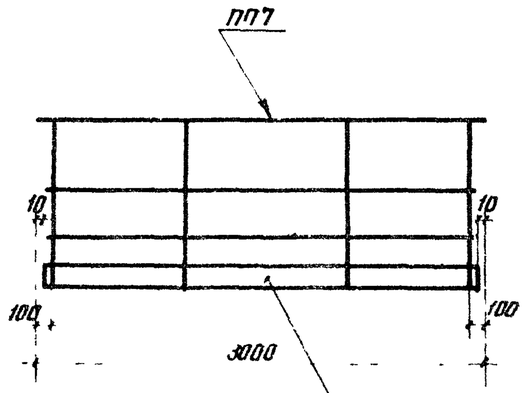


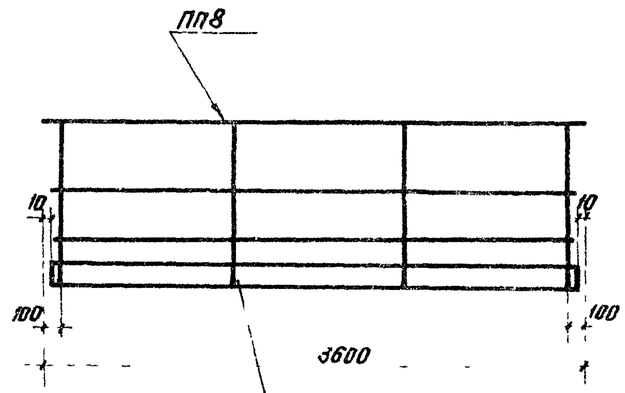












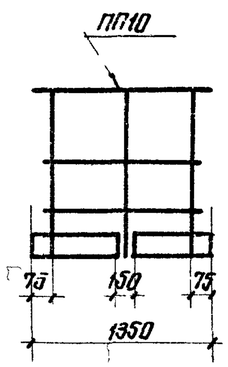
ТД 1964г.

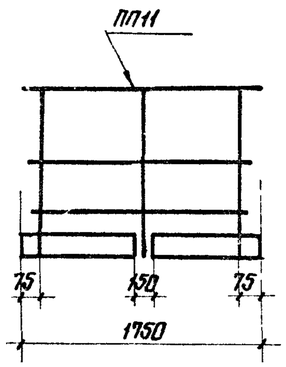
Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним

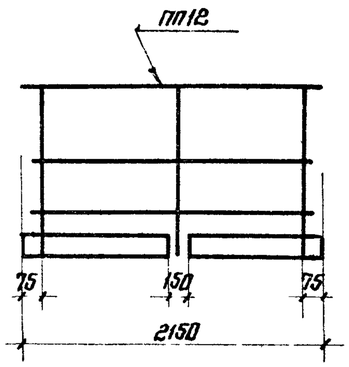
КЭ-113

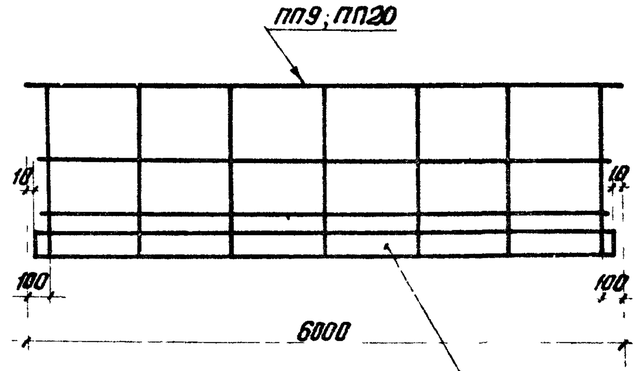
Лист

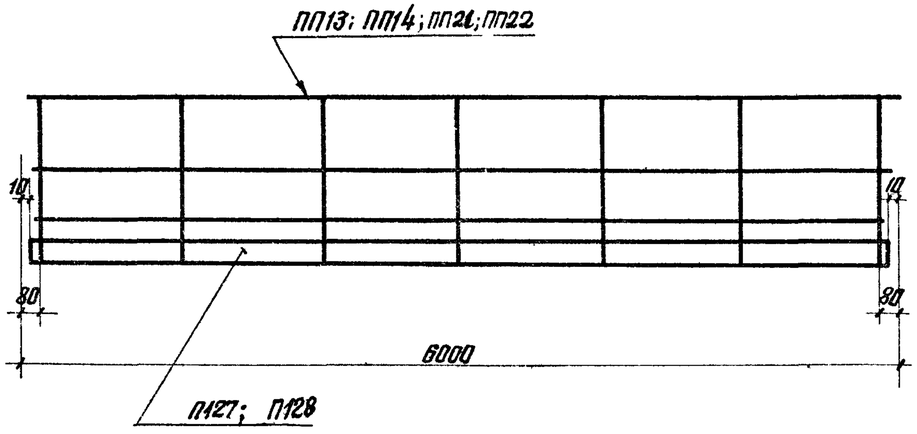
Ограждения по торцам переходных площадок

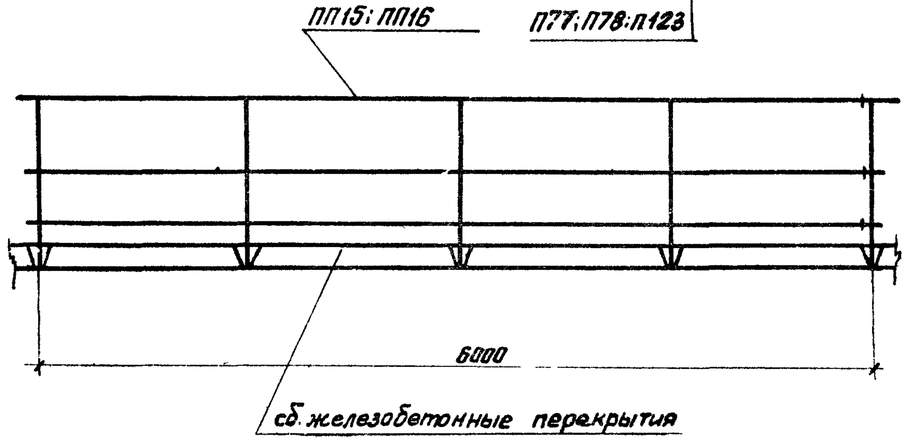


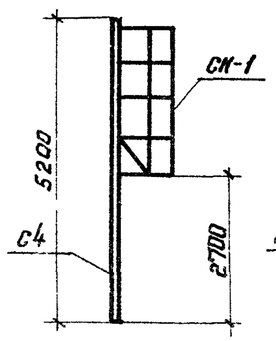


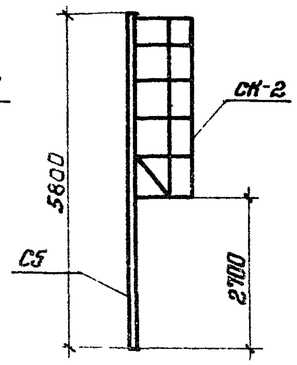


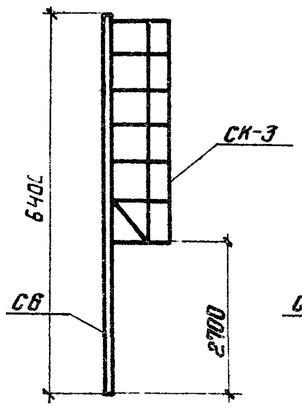


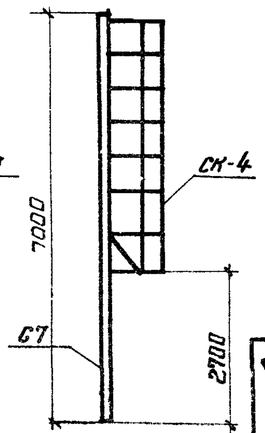


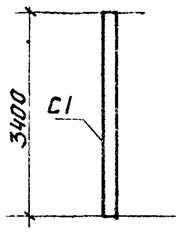


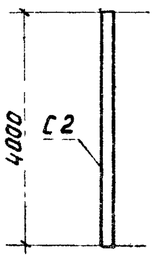


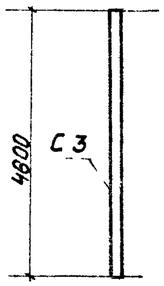




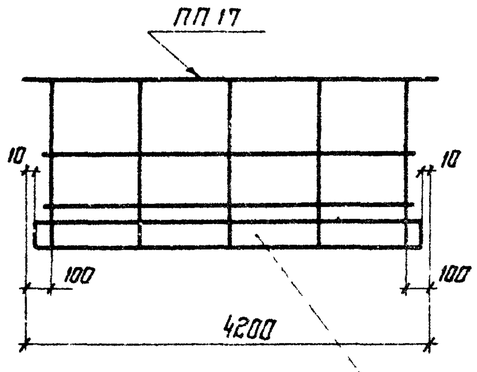




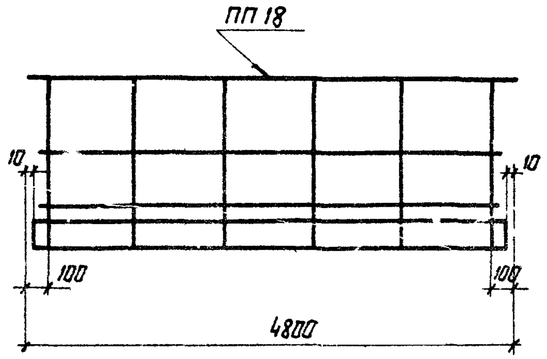




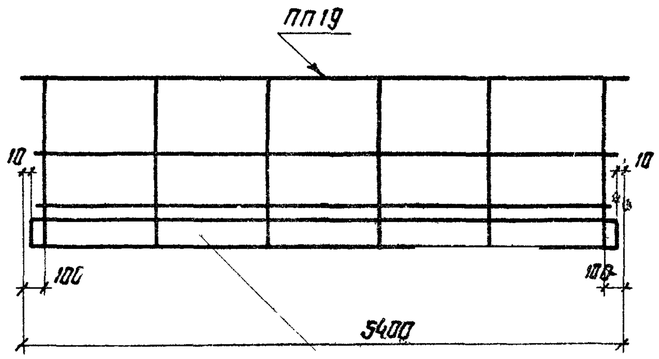
ТД 1964г.	Монтажные схемы переходных площадок стремянок и ограждений к ним.	КЭ-03-1 Лист 5



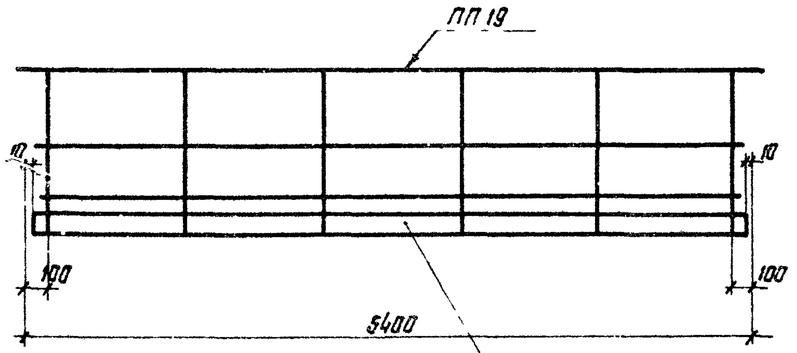
П49; П50; П103
П51; П52; П110
П53; П54, П111



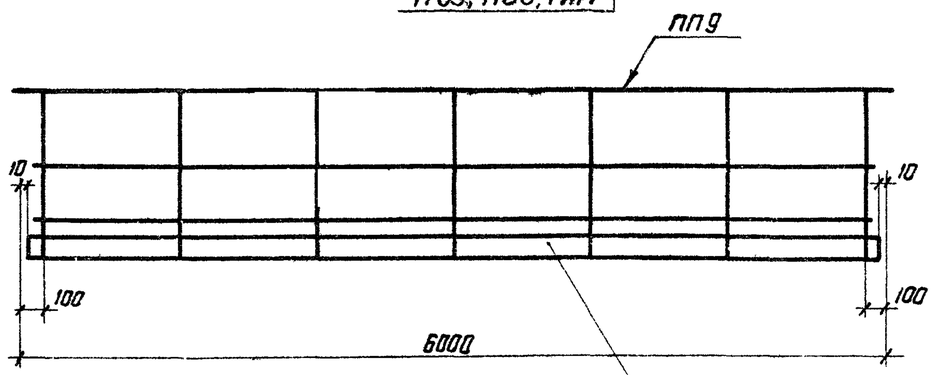
П55, П56; П112
П57; П58; П113
П59; П60; П114



П61; П62, П115
П63; П64; П116
П65; П66, П117



П67; П68; П118
П69; П70, П119
П71; П72; П120



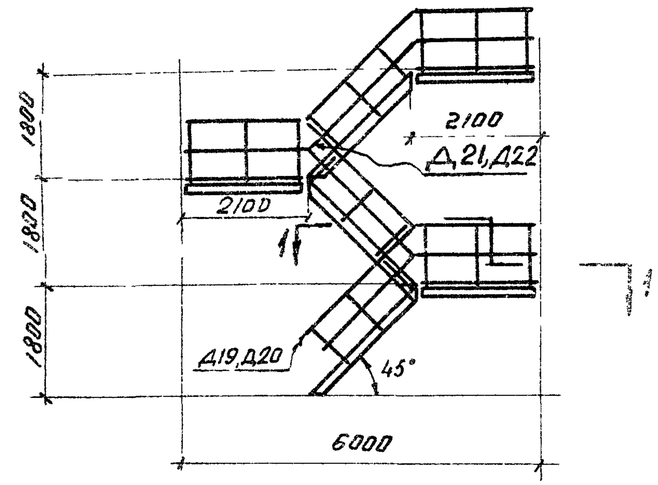
П79; П80; П124
П81; П82; П125
П83; П84; П126

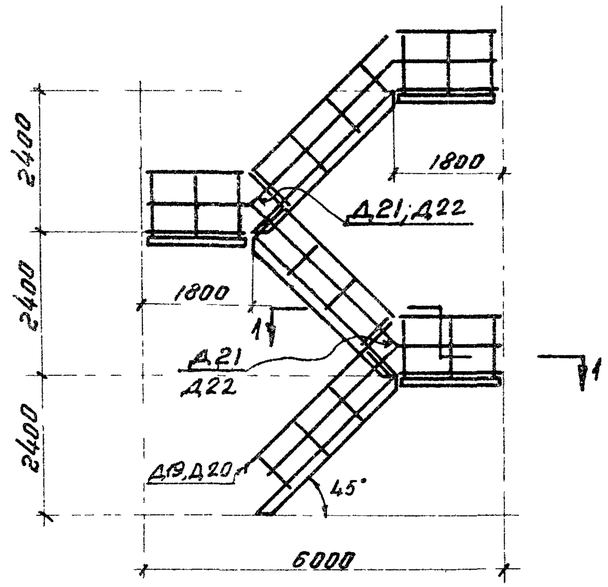
ТД 1964г.

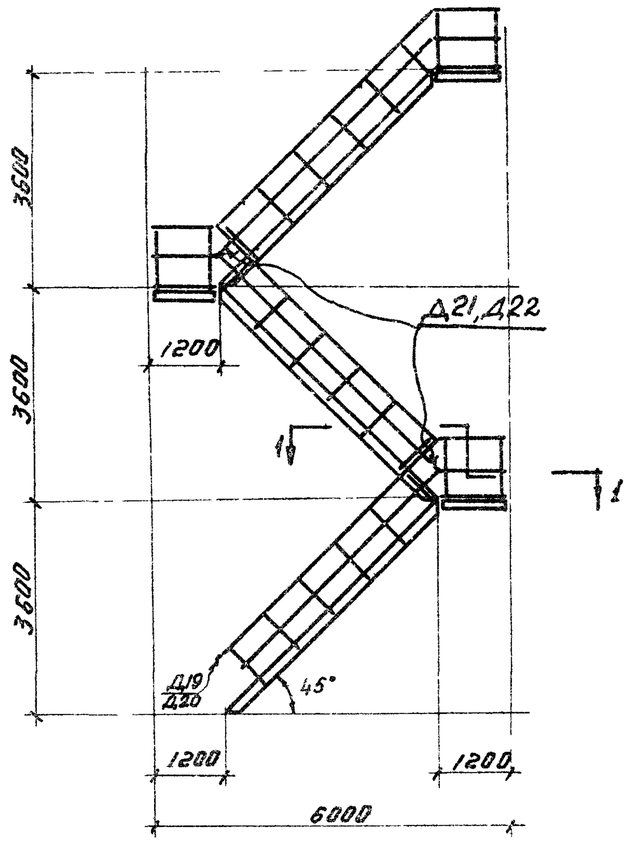
Монтажные схемы переходных площадок и ограждений к ним.

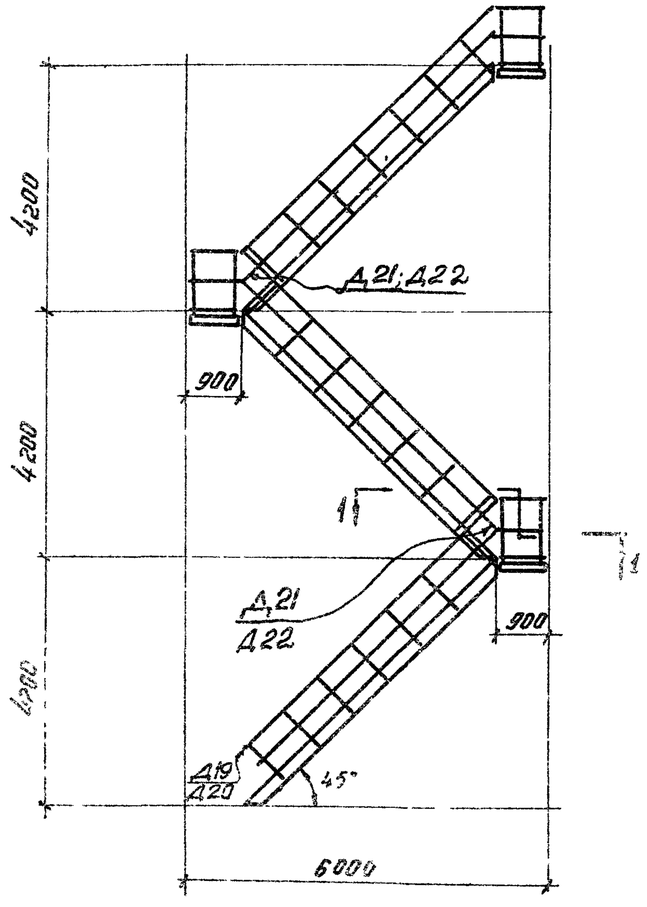
КЭ-03-1

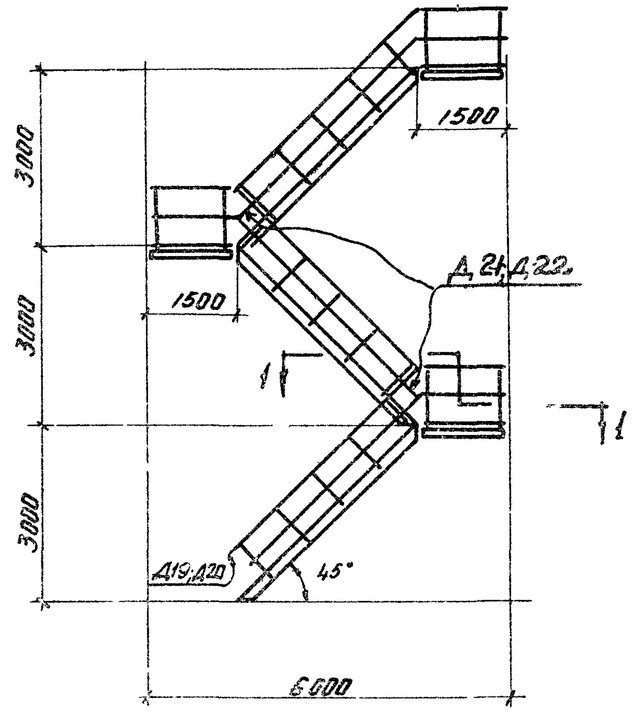
Лист 6



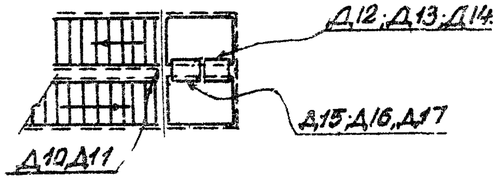






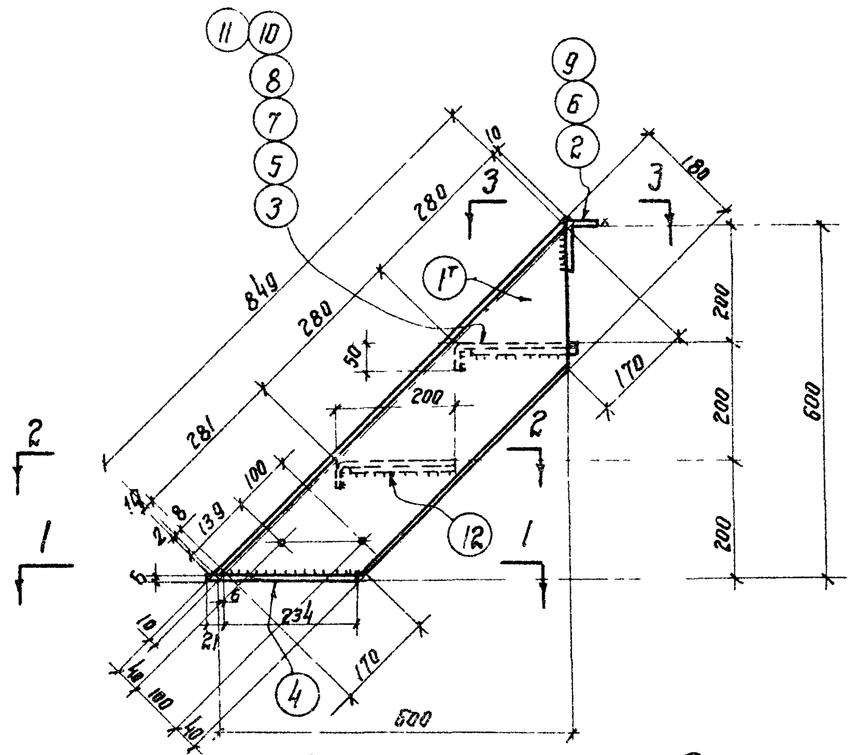


Разрез 1-1

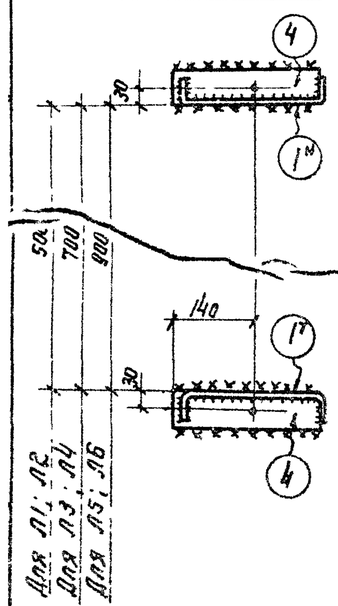


ТП 1964 г.	Схема компоновки составных лестниц (тетива с нижней и верхней площадками)	КЭ-03-1
		Лист 7

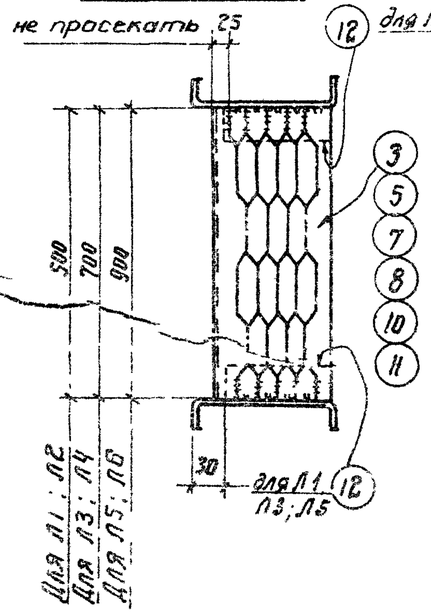
Л1; Л2; Л3; Л4; Л5; Л6



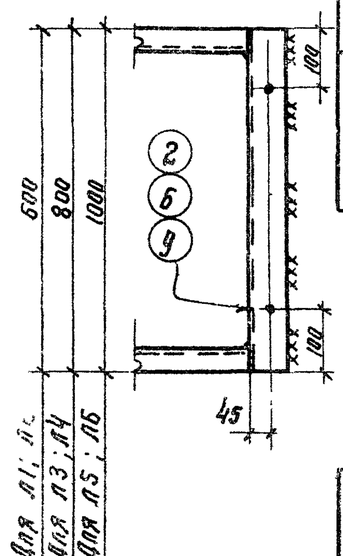
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

Ст. 3 кп.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес 1 дет.	Вес всех	Вес по маркам	Примечания
Л1	1	С 180×50×4	861	1	1	7.2	14	27	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	600	1	–	4.1	4		
	3	-250×5	500	2	–	3.1	6		просечно-вытяжной лист ПВ-516
	4	-60×6	255	2	–	0.7	1		
	12	-40×4	185	4	–	0.2	1		
		Вес наплавленного металла					1		
Л2		Детали 1,2,4, по марке Л1		–	–		19	28	
	5	-250×4	500	2	–	4.2	8		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
Л3		Детали 1,4,12 по марке Л1					16	32	
	6	L 75×75×6	800	1		5.5	6		
	7	-250×5	700	2	–	4.3	9		просечно-вытяжной лист ПВ-516
		Вес наплавленного металла					1		
Л4		Детали 1,4, по марке Л1		–	–		15	34	
	6	L 75×75×6	800	1	–	5.5	6		
	8	-250×4	700	2	–	5.8	12		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
Л5		Детали 1,4,12 по марке Л1					16	35	
	9	L 75×75×6	1000	1	–	6.9	7		
	10	-250×5	900	2	–	5.6	11		просечно-вытяжной лист ПВ-516
		Вес наплавленного металла					1		
Л6		Детали 1,4, по марке Л1					15	38	
	9	L 75×75×6	1000	1	–	6.9	7		
	11	-250×4	900	2	–	7.5	15		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания.

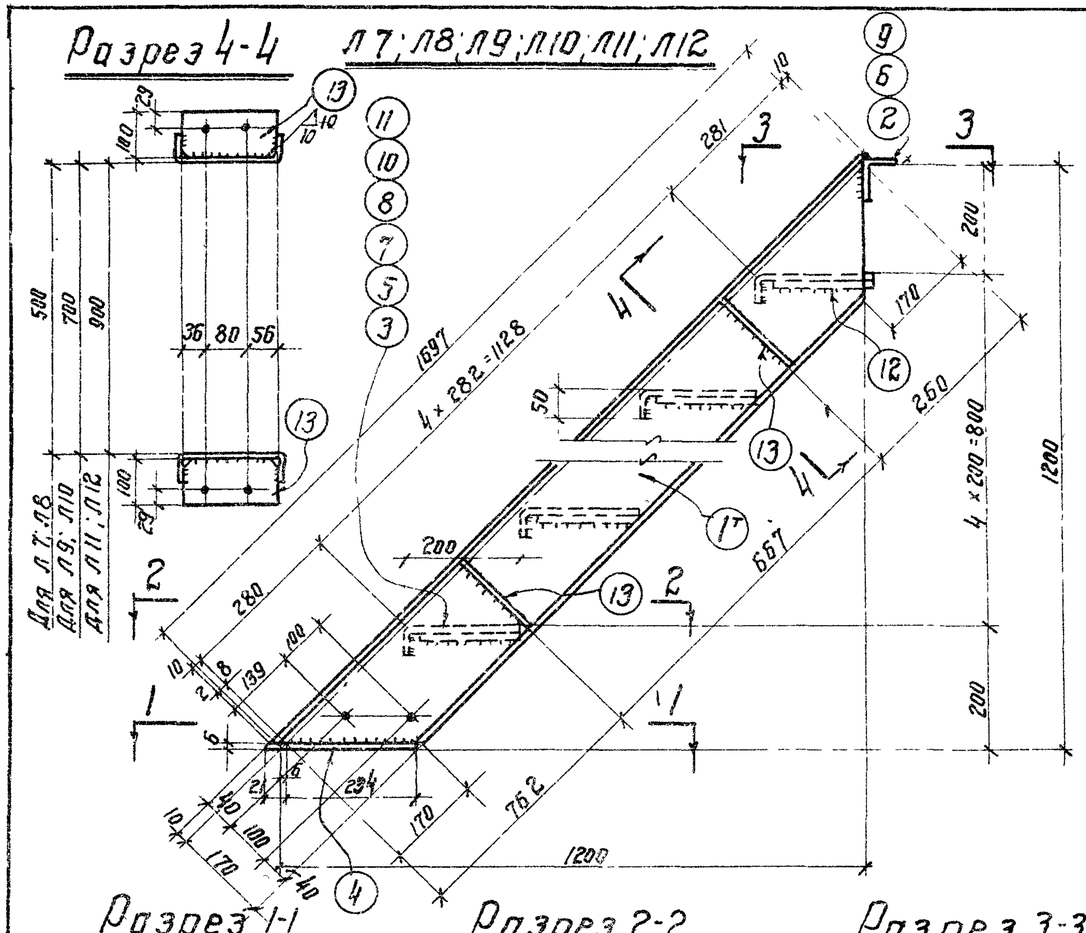
1. Все дыры $d=15$ мм.
2. Все сварные швы $h=4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист N1

Таблица заводских сварных швов

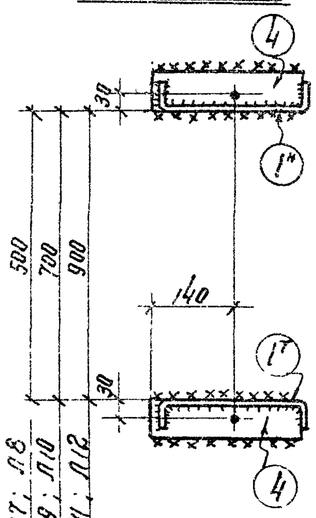
Марка	Тип и толщина шва	⌊4			Вес наплавленного металла: Всего	Вес наплавленного металла: на 1 т
Л1; Л2; Л3; Л4; Л5; Л6.	Длина в м.	2.5			0.2	
	Вес в кг.	0.2				

ТД 1964г.	Лестничные марши Л1; Л2; Л3; Л4; Л5; Л6.	КЭ-03-1	
		Лист	8

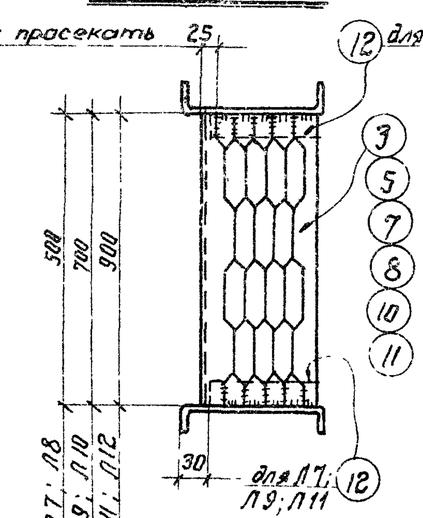
Разрез 4-4 Л7; Л8; Л9; Л10; Л11; Л12



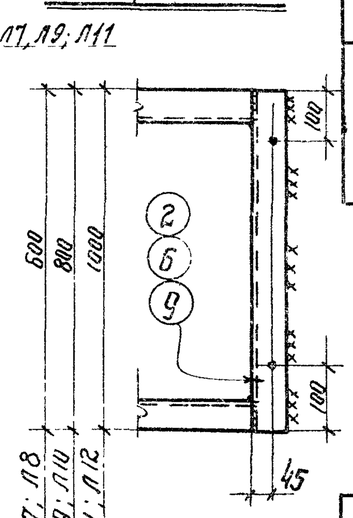
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

Ст. 3 кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т.	Кол-во н.	Вес в кг. дет.	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечания
Л7	1	[180×50×4	1709	1	1	14.2	28	54	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	600	1	–	4,1	4		
	3	-250×5	500	5	–	3,1	16		просечно-вытяжной лист ПВ-510
	4	-60×6	255	2	–	0,7	1		
	12	-40×4	185	10	–	0,2	2		
	13	-100×4	172	4	–	0,5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
Л8		Детали 1,2,4 3 по марке Л7		-	-		35	57	
	5	-250×4	300	5	–	4.2	21		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
Л9		Детали 1,4,12,13 по марке Л7		-	-		33	62	
	6	L 75×75×6	800	1	–	5.5	6		
	7	-250×5	700	5	–	4,3	22		просечно-вытяжной лист ПВ-510
		Вес наплавленного металла					1		
Л10		Детали 1,4, 13 по марке Л7		-	-		31	67	
	6	L 75×75×6	800	1	–	5.5	6		
	8	-250×4	700	5	–	5,8	29		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
Л11		Детали 1,4, 12, 13 по марке Л7		-	-		33	69	
	9	L 75×75×6	1000	1	–	6.9	7		
	10	-250×5	900	5	–	5.6	28		просечно-вытяжной лист ПВ-510
		Вес наплавленного металла					1		
Л12		Детали 1,4, 13 по марке Л7		-	-		31	77	
	9	75×75×6	1000	1	–	6.9	7		
	11	-250×4	900	5	–	7.5	38		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания:

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

Таблица заводских сварных швов.

Марка	Тип и толщина шва	⌊4			Вес наплав. металла всего	Вес наплав. металла на 1 тн.
Л7; Л8 Л9; Л10 Л11; Л12	Длина в м.	6.9			0,6	
	Вес в кг.	0,6				

ТД 1964г.

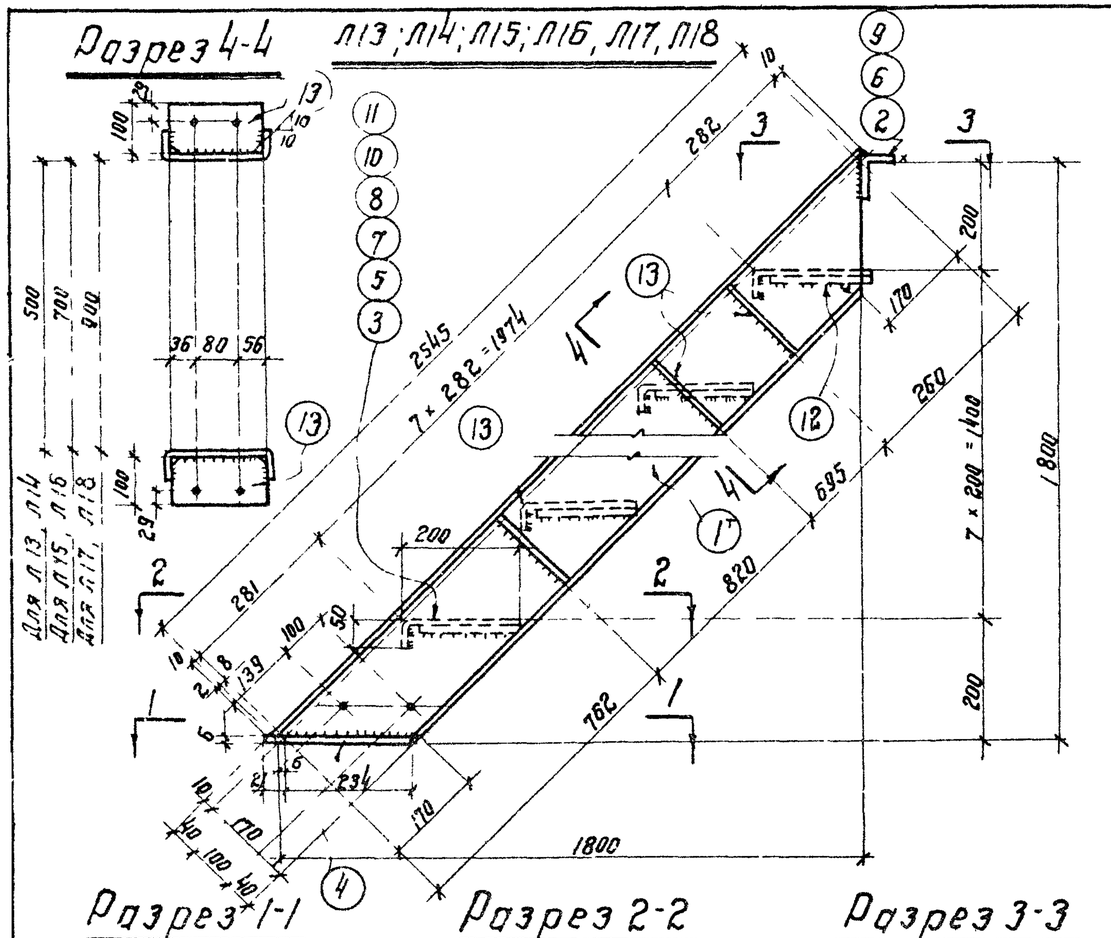
Лестничные марши Л7; Л8; Л9; Л10; Л11; Л12

КЭ-03-1

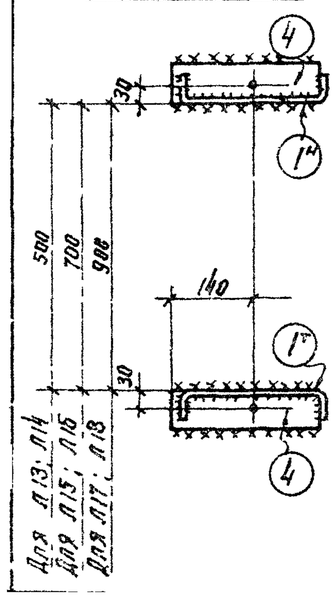
Лист 9

Разрез 4-4

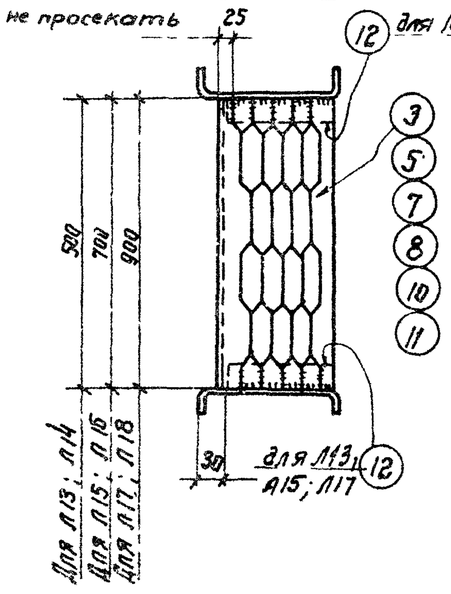
Л13; Л14; Л15; Л16, Л17, Л18



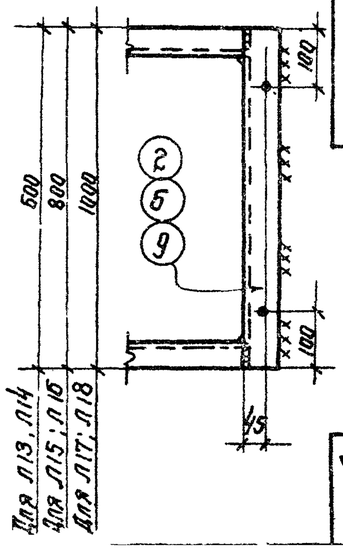
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

Вст 3 кп.

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. Дет	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечания
Л13	1	С 180×50×4	2557	1	1	21,2	42	79	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	600	1	-	4,1	4		
	3	-250×5	500	8	-	3,1	25		просечно-вытяжной лист-ПВ-510
	4	-60×6	255	2	-	0,7	1		
	12	-40×4	185	16	-	0,2	3		
	13	-100×4	172	6	-	0,5	3		
		Вес наплавленного металла					1		
Л14		Детали 1,2,4,13 по марке Л13					50	85	
	5	-250×4	500	8	-	4,2	34		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
Л15		Детали 1,4,12,13 по марке Л13					49	90	
	6	L 75×75×6	800	1	-	5,5	6		просечно-вытяжной лист ПВ-510
	7	-250×5	700	8		4,3	34		
		Вес наплавленного металла					1		
Л16		Детали 1,4,13 по марке Л13					46	99	
	6	L 75×75×6	800	1	-	5,5	6		
	8	-250×4	700	8	-	5,8	46		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
Л17		Детали 1, 4, 12,13 по марке Л13					49	102	
	9	L 75×75×6	1000	1	-	6,9	7		
	10	-250×5	900	8	-	5,6	45		просечно-вытяжной лист ПВ-510
		Вес наплавленного металла					1		
Л18		Детали 1,4,13 по марке Л13					46	114	
	9	L 75×75×6	1000	1	-	6,9	7		
	11	-250×4	900	8	-	7,5	60		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания:

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

Таблица заводских сварных швов.

Марка	Тип и толщина шва	↳			Вес наплав металла Всего	Вес наплав металла На 1 т/м
Л13; Л14 Л15; Л16 Л17; Л18	Длина в м.	10,2			0,9	
	Вес в кг.	0,9				

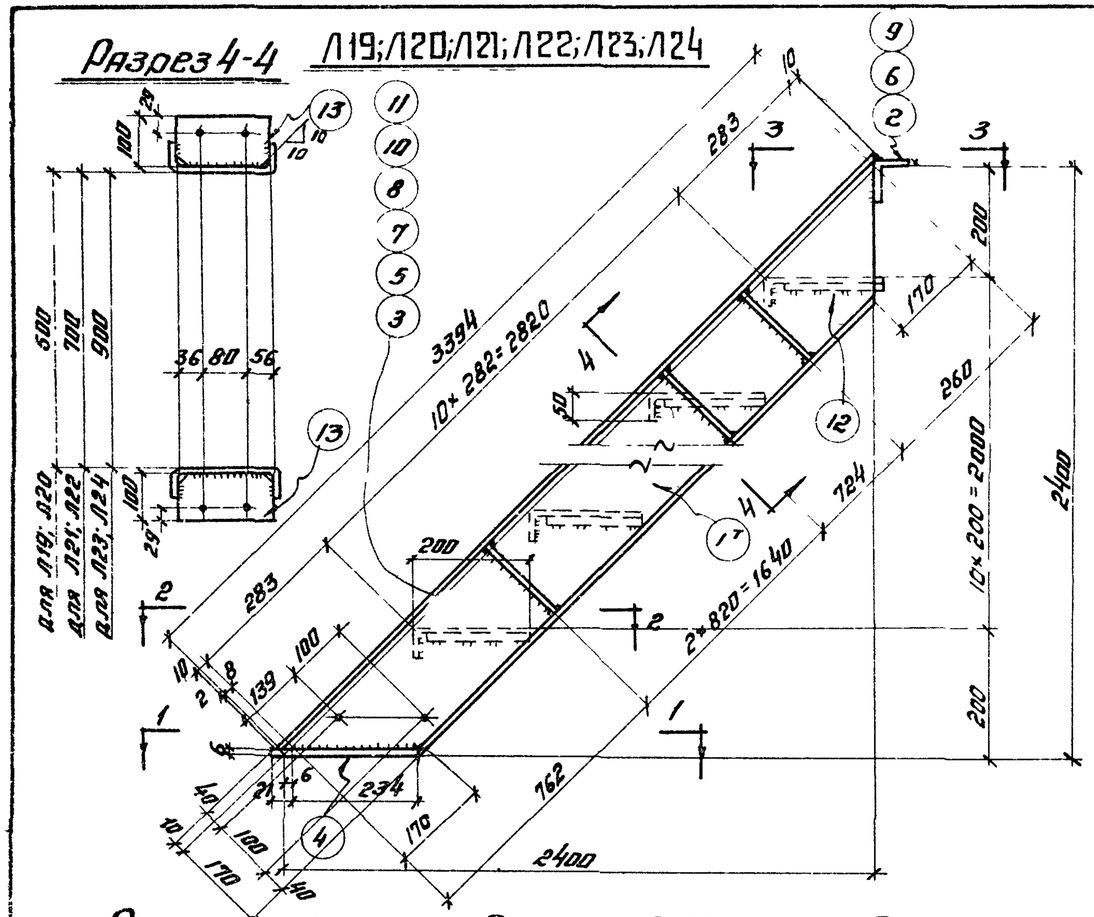
ТД 1964г

Лестничные марши Л13; Л14; Л15; Л16; Л17; Л18

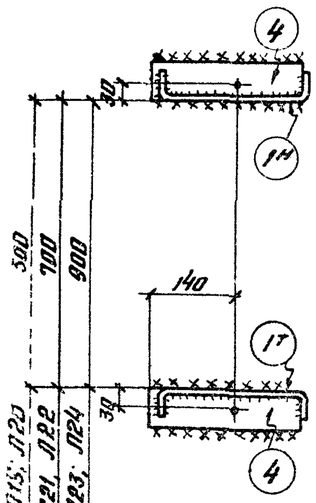
КЭ-03-1

Лист. 10

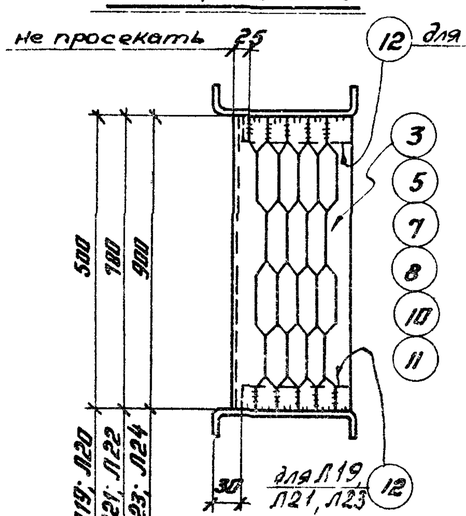
Разрез 4-4 Л19;Л20;Л21;Л22;Л23;Л24



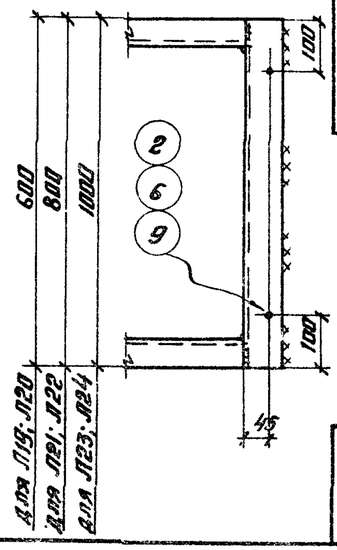
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

В ст. 3 кп

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
Л19	1	С180×50×4	3406	1	1	28,2	56	104	Гнутый профиль
	2	∠ 75×75×6	600	1	–	4,1	4		Просечно-вытяжной лист ТП 18-310
	3	– 250×5	500	11	–	3,1	34		
	4	– 60×6	255	2	–	0,7	1		
	12	– 40×4	185	22	–	0,2	4		
	13	– 100×4	172	8	–	0,5	4		
		Вес наплавленного металла					1		
Л20		Детали 1,2,4,13 по марке Л19					65	112	
	5	– 250×4	500	11	–	4,2	46		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
Л21		Детали 1,4,12,13 по марке Л19				–	65	119	
	6	∠ 75×75×6	800	1	–	5,5	6		Просечно-вытяжной лист ТП 18-310
	7	– 250×5	700	11	–	4,3	47		
		Вес наплавленного металла					1		
Л22		Детали 1,4,13 по марке Л19				–	61	132	
	6	∠ 75×75×6	800	1	–	5,5	6		
	8	– 250×4	700	11	–	5,8	64		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
Л23		Детали 1,4,12,13 по марке Л19				–	65	135	
	9	∠ 75×75×6	1000	1	–	6,9	7		Просечно-вытяжной лист ТП 18-310
	10	– 250×5	900	11	–	5,6	62		
		Вес наплавленного металла					1		
Л24		Детали 1,4,13 по марке Л19				–	61	152	
	9	∠ 75×75×6	1000	1	–	6,9	7		
	11	– 250×4	900	11	–	7,5	83		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания:

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

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	∠ 4			Вес наплавленного металла: всего	Вес наплавленного металла: на 1 тн
Л19; Л20; Л21; Л22; Л23; Л24.	Длина в м	136			1,2	
	Вес в кг	1,2				

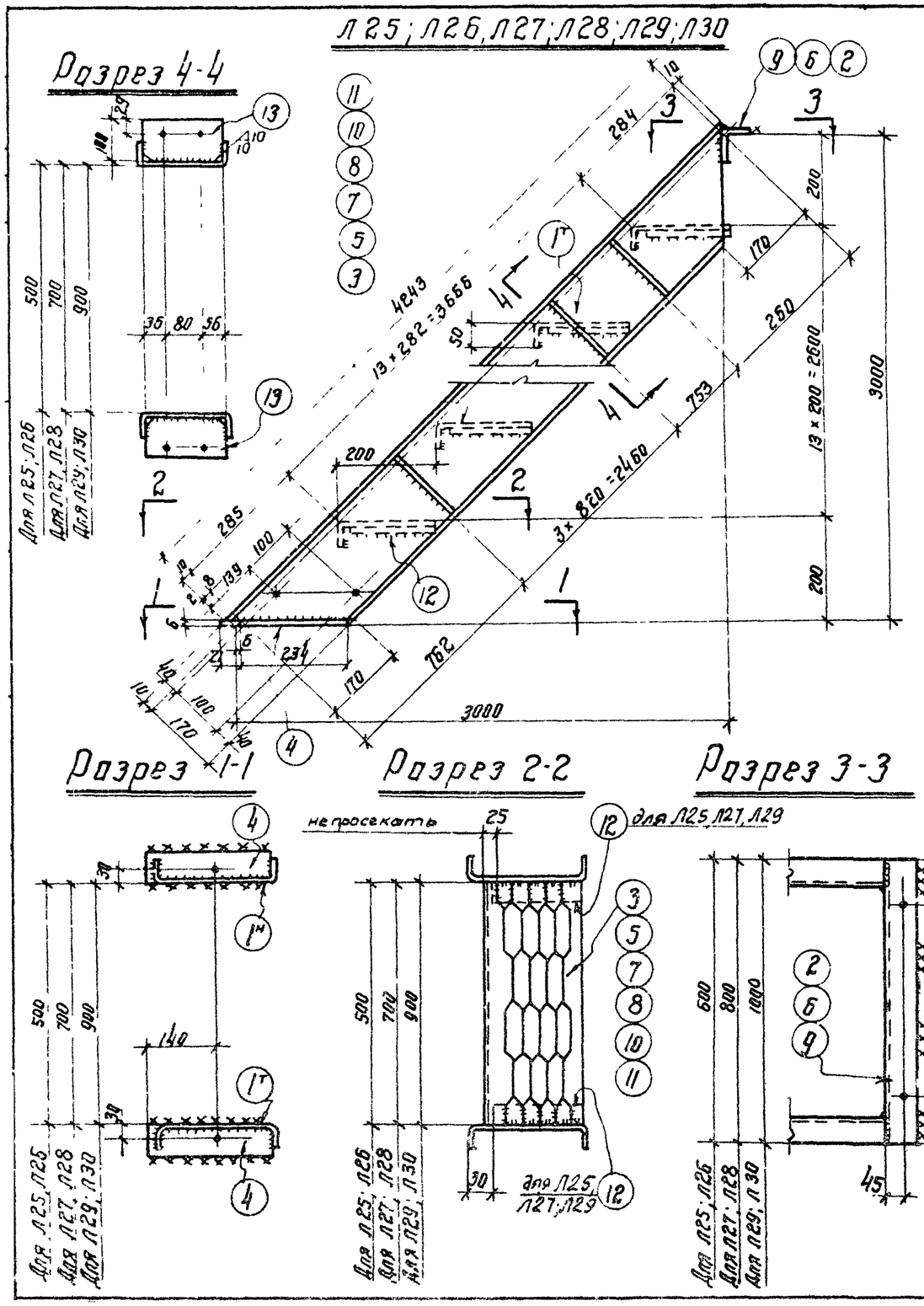
ТД 1954г

Лестничные марши Л19; Л20; Л21; Л22; Л23; Л24.

КЭ-03-1

Лист 11

Л25; Л26, Л27; Л28; Л29; Л30



Спецификация

Ст. 3 кп.

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. Дет.	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечания
Л25	1	С 180×50×4	4254	1	1	35.3	71	126	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	600	1	–	4.1	4		
	3	-250×5	500	14	–	3.1	43		просечно вытяжной лист ПВ-510
	4	-60×6	255	2	–	0.7	1		
	12	-40×4	185	28	–	0.2	6		
	13	-100×4	172	10	–	0.5	5		
		Вес наплавленного металла					2		
Л26		Детали 1,2,4,13; по марке Л25		–			81	142	
	5	-250×4	500	14	–	4.2	59		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					2		
Л27		Детали 1,4,12,13 по марке Л25		–	–		83	131	
	6	L 75×75×6	800	1	–	5.5	6		
	7	-250×5	700	14	–	4.8	59		просечно вытяжной лист ПВ-510
		Вес наплавленного металла					2		
Л28		Детали 1,4,13 по марке Л25		–	–		77	166	
	6	L 75×75×6	800	1	–	5.5	6		
	8	-250×4	700	14	–	5.8	81		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					2		
Л29		Детали 1,4,12,13 по марке Л25		–	–		83	170	
	9	L 75×75×6	1000	1	–	6.9	7		
	10	-250×5	900	14	–	5.6	78		просечно-вытяжной лист ПВ-510
		Вес наплавленного металла					2		
Л30		Детали 1,4,13, по марке Л25					77	191	
	9	L 75×75×6	1000	1	–	6.9	7		
	11	-250×4	900	14	–	7.5	105		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					2		

Примечания:

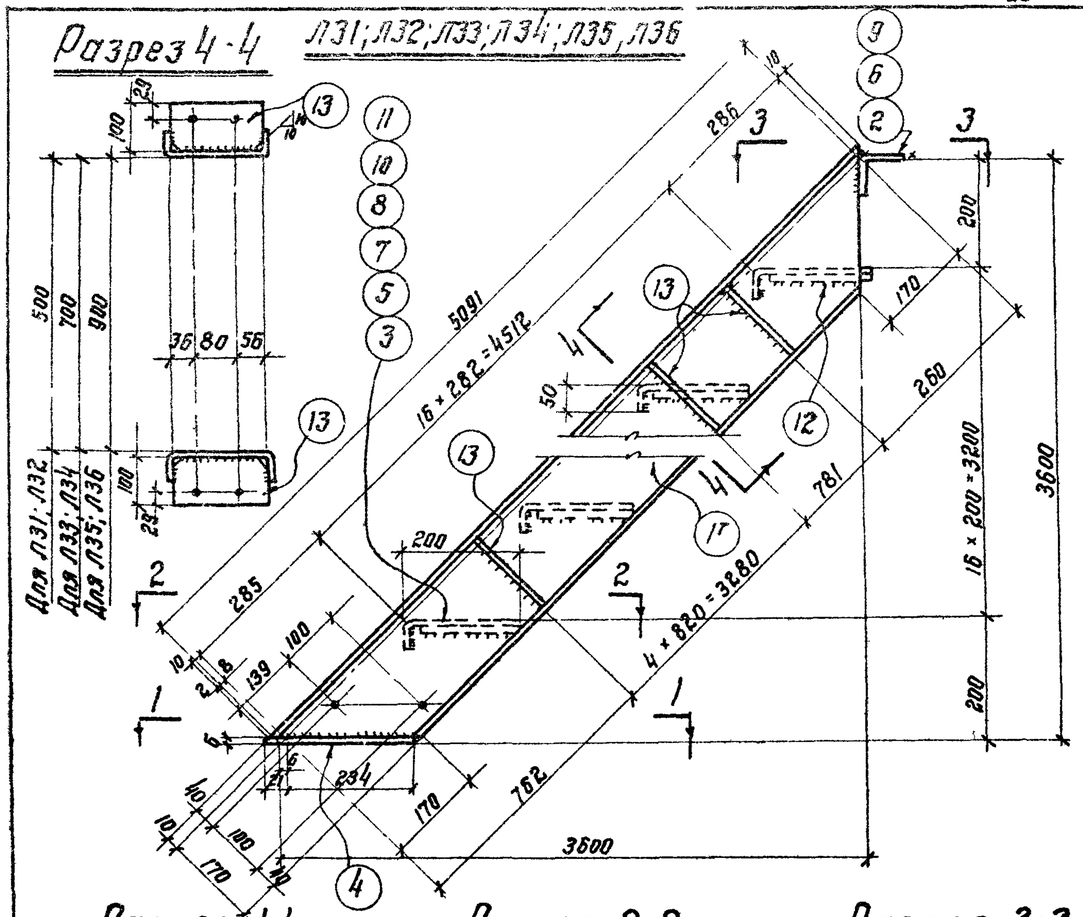
1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист N1

Таблица заводских сварных швов

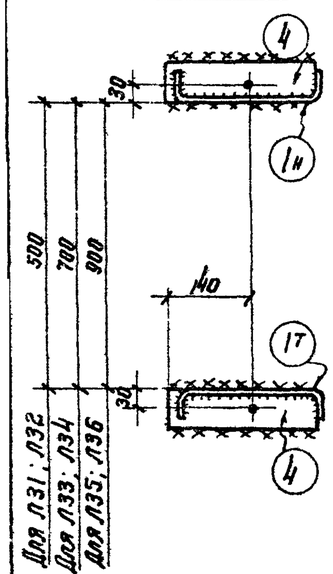
Марка	Тип и толщина шва	Длина в м	Вес наплавл. металла: Всего	Вес наплавл. металла: на 1 т
Л25; Л26 Л27; Л28 Л29; Л30	Длина в м	16,8	1,6	
	Вес в кг.	1.6		

ТД 19642	Лестничные марши Л25; Л26; Л27; Л28; Л29; Л30	КЭ-03-	
		Лист	12

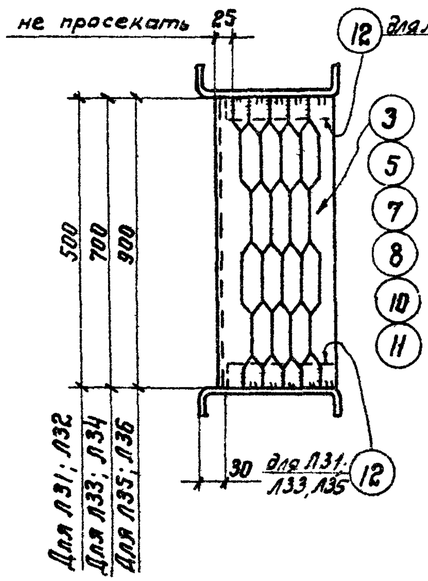
Разрез 4-4 Л31; Л32; Л33; Л34; Л35, Л36



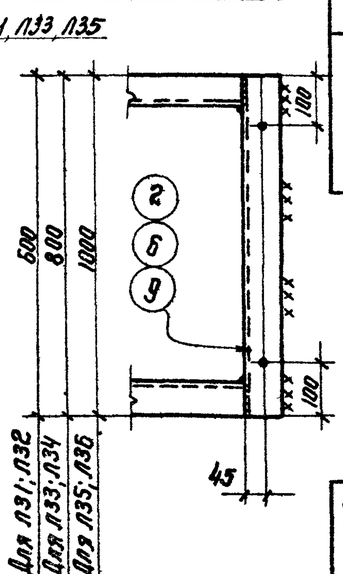
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

Ст 3кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. Дет.	Вес в кг. Всех	Марки	Примечания
Л31	1	С 180×50×4	5103	1	1	42,3	85	158	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	600	1	-	4,1	4		
	3	-250×5	500	17	-	3,1	53		просечно-вытяжной лист ПВ-510
	4	-60×6	255	2	-	0,7	1		
	12	-40×4	185	34	-	0,2	7		
	13	-100×4	172	12	-	0,5	6		
		Вес наплавленного металла					2		
Л32		Детали 1,2,4,13 по марке Л31			-	-	100	173	
	5	-250×4	500	17	-	4,2	71		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					2		
Л33		Детали 1,4,12,13 по марке Л31			-	-	103	184	
	6	L 75×75×6	800	1	-	5,5	6		
	7	-250×5	700	17	-	4,3	73		просечно-вытяжной лист ПВ-510
		Вес наплавленного металла					2		
Л34		Детали 1,4,13 по марке Л31					96	203	
	6	L 75×75×6	800	1	-	5,5	6		
	8	-250×4	780	17	-	5,8	99		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					2		
Л35		Детали 1,4,12,13 по марке Л31			-	-	103	207	
	9	L 75×75×6	1000	1	-	6,9	7		
	10	-250×5	900	17	-	5,6	95		просечно-вытяжной лист ПВ-510
		Вес наплавленного металла					2		
Л36		Детали 1,4,13 по марке Л31			-	-	96	233	
	9	L 75×75×6	1000	1	-	6,9	7		
	11	-250×4	900	17	-	7,5	128		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					2		

Примечания:

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

Таблица заводских сварных швов.

Марка	Тип и толщина шва	l_4			Вес наплавленного металла. Всего	Вес наплавленного металла. На 1 тм.
Л31; Л32; Л33; Л34; Л35; Л36	Длина в м.	19,1			2,0	
	Вес в кг.	1,7				

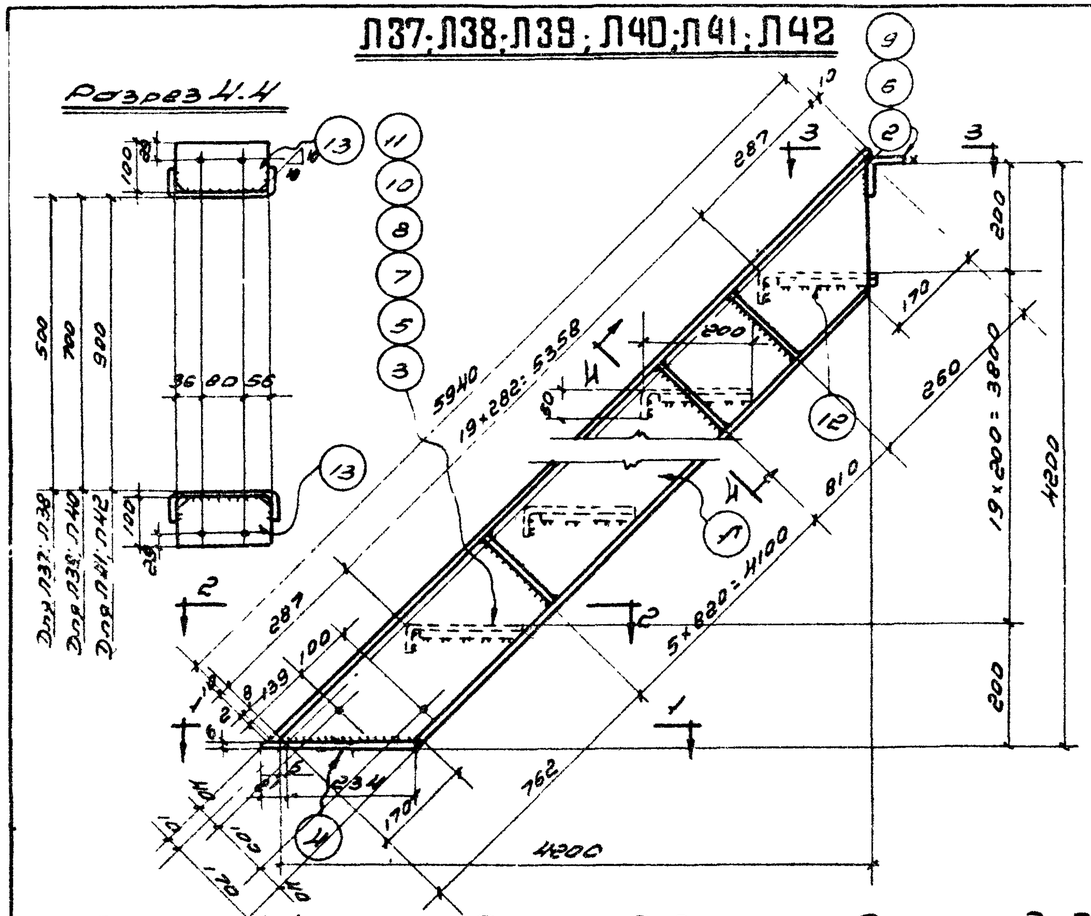
ТД 19642

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

КЭ-03-1

Лист 13

Л37; Л38; Л39; Л40; Л41; Л42



Спецификация

Ст 3 кп

Марка	№ арт.	Сечение	Длина в мм	Кол. во Т	Кол. во Н	Вес в кг Дет.	Вес в кг Всех	Марки	Применяемость
Л37	1	[180×50×4	5952	1	1	40,3	99	183	гнутый профиль
	2	∠ 75×75×6	600	1	–	4,1	4		
	3	-250×5	300	20	–	3,1	62		повторно. выпуск. лист ПВ-518
	4	-60×6	255	2	–	0,7	1		
	12	-40×4	185	40	–	0,2	8		
	13	-100×4	172		–	0,5	7		
		Вес наплавленного металла					2		
Л38	Детали 1,2,4,13 по марке			Л37	–	–	111	198	
	5	-250×4	500	20	–	4,2	84		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					2		
Л39	Детали 1,4,12,13 по марке			Л37	–	–	115	209	
	6	∠ 75×75×6	800	1	–	5,5	6		
	7	-250×5	700	20	–	4,3	86		повторно выпуск. лист ПВ-512
		Вес наплавленного металла					2		
Л40	Детали 1,4,13 по марке			Л37	–	–	107	231	
	6	∠ 75×75×6	800	1	–	5,5	6		
	8	-250×4	700	20	–	5,6	116		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					2		
Л41	Детали 1,4,12,13 по марке			Л37	–	–	115	236	
	9	∠ 75×75×6	1000	1	–	6,9	7		
	10	-250×5	900	20	–	5,6	112		повторно выпуск. лист ПВ-510
		Вес наплавленного металла					2		
Л42	Детали 1,4,13 по марке			Л37	–	–	107	266	
	9	∠ 75×75×6	1000	1	–	6,9	7		
	11	-250×4	900	20	–	7,5	150		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					2		

Применения:

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

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип, толщина шва	∠ 4			Вес наплавл. металла: Всего	Вес наплавл. металла: на 1 м
Л37; Л38; Л39; Л40; Л41; Л42	Длина в м	23,5			2,1	
	Вес в кг	2,1				

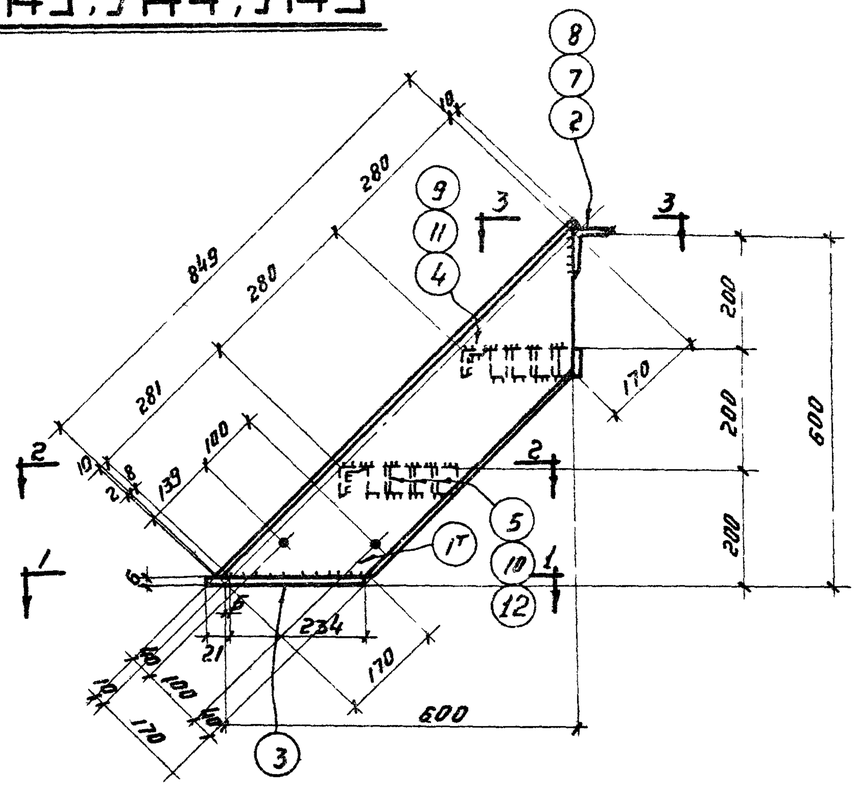
ТД 1964 г.

Лестничные марши Л37; Л38; Л39; Л40; Л41; Л42

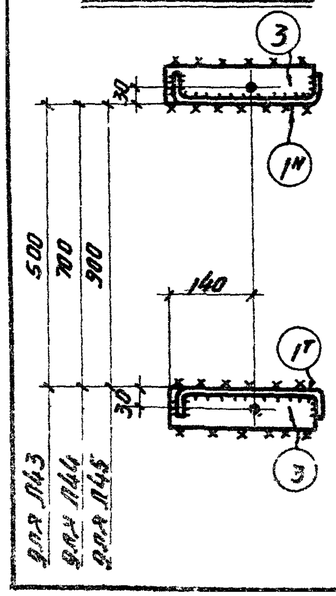
КЭ-03-1

Лист 14

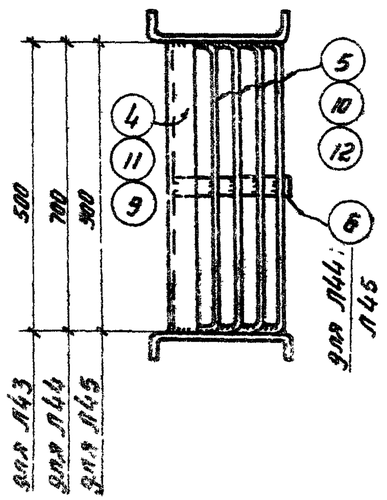
Л43; Л44; Л45



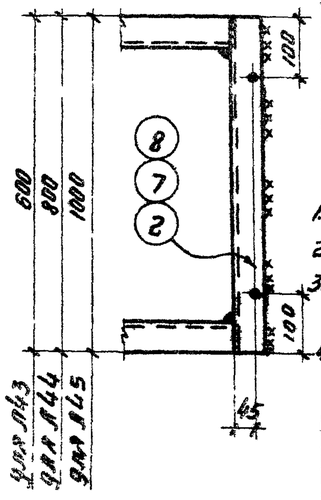
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация — В ст. 3кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
Л43	1	С 180×50×4	861	1	1	7.2	14	29	Гнутый профиль
	2	∠ 75×76×6	600	1	—	4.1	4		
	3	-60×6	255	2	—	0.7	1		
	4	∠ 50×4	500	2	—	1.5	3		
	5	-40×4	569	8	—	0.7	16		
		Вес наплавленного металла					1		
Л44		Детали 1.3 по марке Л43					15	35	
	6	-40×4	215	2	—	0.3	1		
	7	∠ 75×75×6	800	1	—	5.5	6		
	9	∠ 50×4	700	2	—	2.1	4		
	10	-40×4	769	8	—	1.0	8		
		Вес наплавленного металла					1		
Л45		Детали 1.3 по марке Л43					15	39	
	6	-40×4	215	2	—	0.3	1		
	8	∠ 75×75×6	1000	1	—	6.9	7		
	11	∠ 50×4	900	2	—	2.7	5		
	12	-40×4	969	8	—	1.2	10		
		Вес наплавленного металла					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 заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	⌊4			Вес наплавлен. металла: Всего	Вес наплавлен. металла: На 1 т н
Л43; Л44; Л45	Длина в м	5.0			0.5	
	Вес в кг	0.5				

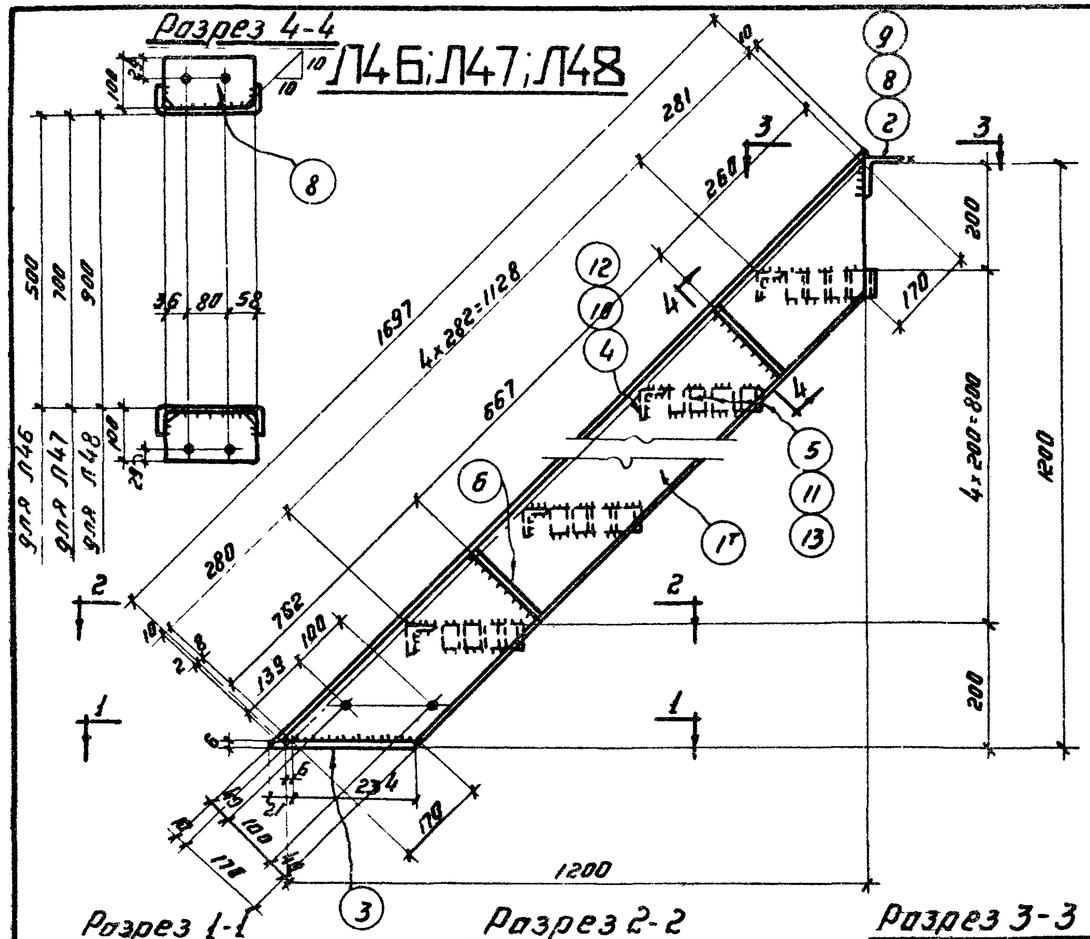
ТД 1964г.

Лестничные марши Л43; Л44; Л45.

КЭ-03-1

Лист 15

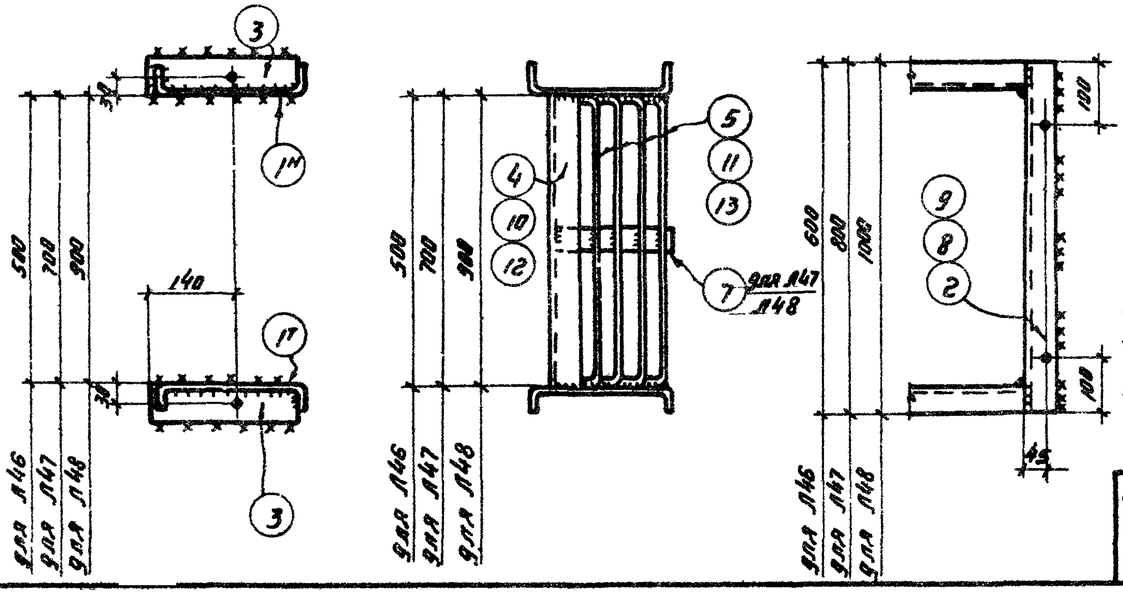
Разрез 4-4 Л46; Л47; Л48



Разрез 1-1

Разрез 2-2

Разрез 3-3



Спецификация

Ст. 3кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг Марки	Примечания
Л46	1	[180×50×4	1709	1	1	14.2	28	58	Гнутый профиль
	2	∠75×75×6	600	1	—	4.1	4		
	3	-60×6	255	2	—	0.7	1		
	4	∠50×4	500	5	—	1.5	8		
	5	-40×4	569	20	—	0.7	14		
	6	-100×4	172	4		0.5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
Л47		Детали 1; 3; 6 по марке Л46				—	31	71	
	7	40×4	210	5	—	0.3	2		
	8	∠75×75×6	800	1	—	5.5	6		
	10	∠50×4	700	5	—	2.1	11		
	11	-40×4	769	20	—	1.0	20		
		Вес наплавленного металла					1		
Л48		Детали 1; 3; 8 по марке Л46					31	79	
	7	-40×4	210	5	—	0.3	2		
	9	∠75×75×6	1000	1	—	6.9	7		
	12	∠50×4	900	5	—	2.7	14		
	13	-40×4	969	20	—	1.2	24		
		Вес наплавленного металла					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 заводских сварных швов.

Марка	Тип и толщина шва	⌟ 4			Вес наплавленного металла: Всего	Вес наплавленного металла: На 1 т м
Л45; Л47; Л48	Длина в м	11.5			1.0	
	Вес в кг	1.0				

ТД 1964г.

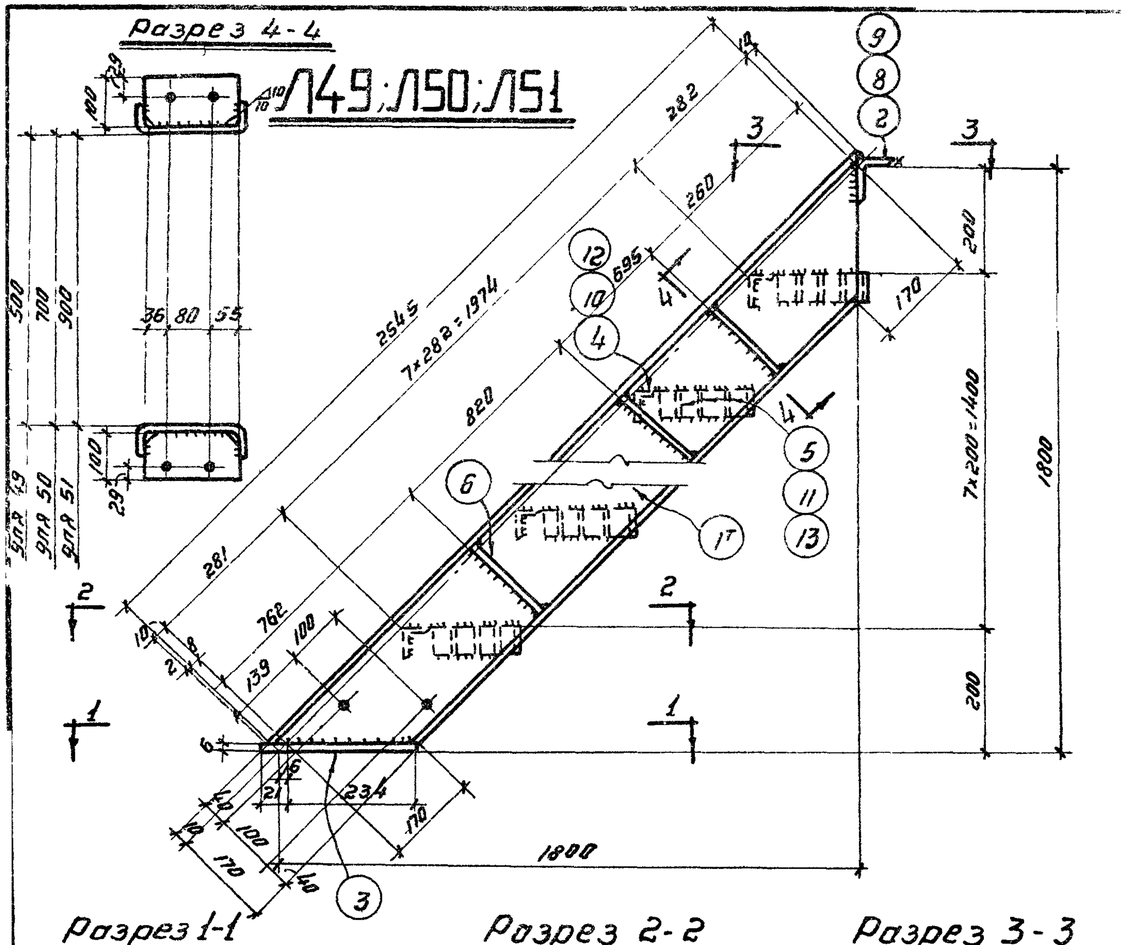
Лестничные марши Л46; Л47; Л48.

КЭ-03-1

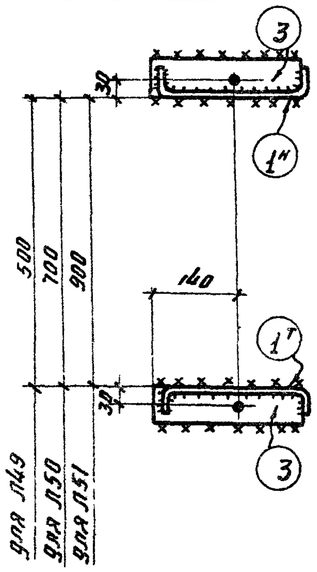
Лист 16

Разрез 4-4

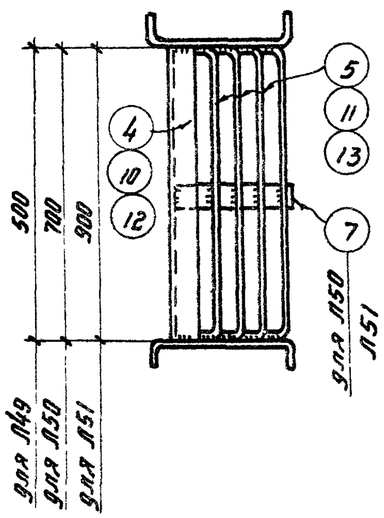
Л49; Л50; Л51



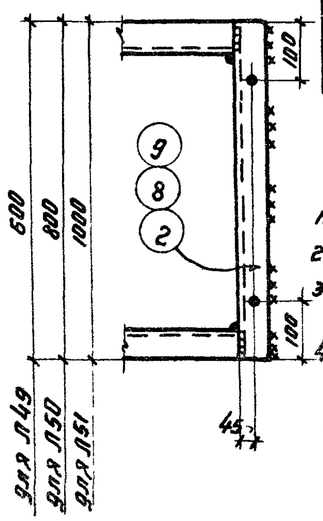
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация — В ст. 3кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг Дет.	Вес в кг Всех	Вес в кг Марки	Примечания
Л49	1	[180×50×4	2557	1	1	21.2	42	86	Гнутый профиль
	2	∟ 75×75×6	600	1	—	4.1	4		
	3	- 60×6	255	2	—	0.7	1		
	4	∟ 50×4	500	8	—	1.5	12		
	5	- 40×4	569	32	—	0.7	23		
	6	- 100×4	172	6	—	0.5	3		
		Вес наплавленного металла					1		
Л50		Детали 1; 3; 6 по марке Л49					49	107	
	7	- 40×4	215	8	—	0.3	2		
	8	∟ 75×75×6	800	1	—	5.5	6		
	10	∟ 50×4	700	8	—	2.1	17		
	11	- 40×4	769	32	—	1.0	32		
		Вес наплавленного металла					1		
Л51		Детали 1; 3; 6 по марке Л49					49	119	
	7	- 40×4	215	8	—	0.3	2		
	9	∟ 75×75×6	1000	1	—	6.9	7		
	12	∟ 50×4	900	8	—	2.7	2		
	13	- 40×4	969	32	—	1.2	38		
		Вес наплавленного металла					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 заводских сварных швов.

Марка	Тип и толщина шва	▷ 4			Вес наплавленного металла Всего	Вес наплавленного металла На 1 т/м
Л49; Л50	Длина в м	15.3			14	
Л51	Вес в кг	1.4				

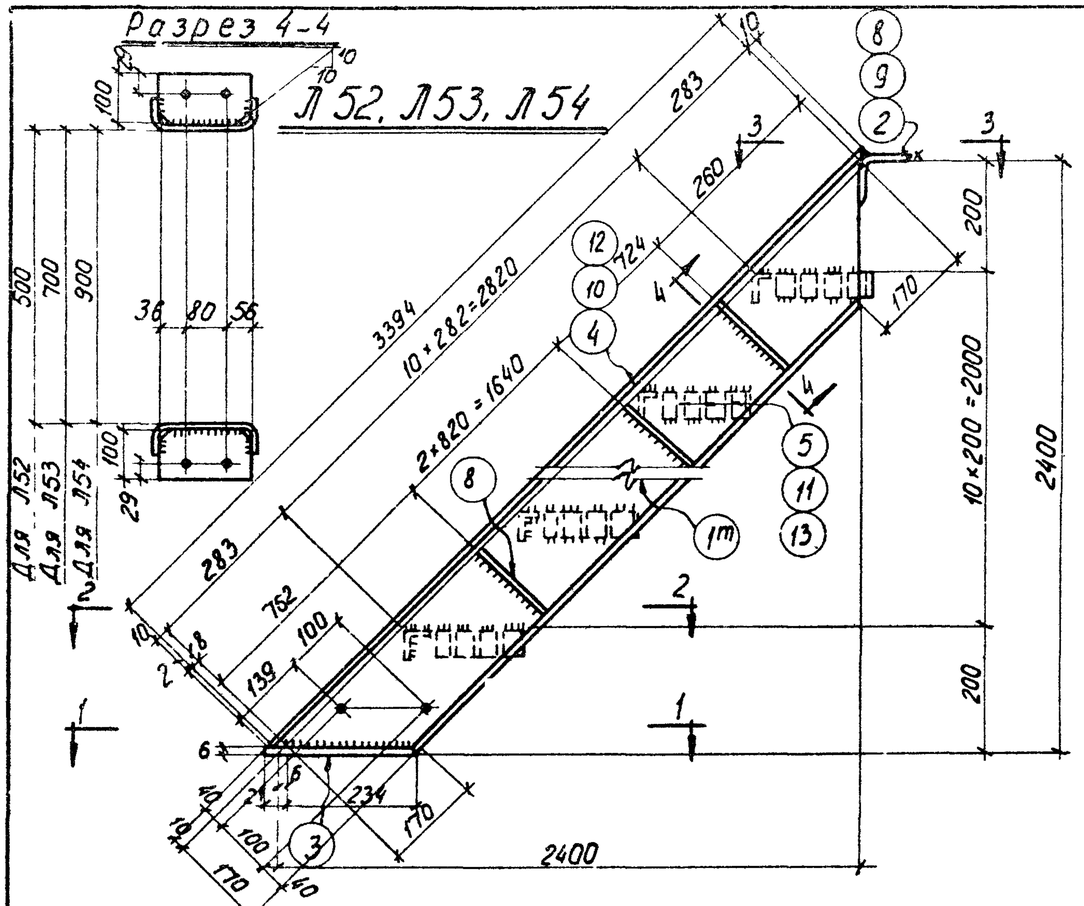
ТД 1964г.

Лестничные марши Л49; Л50; Л51.

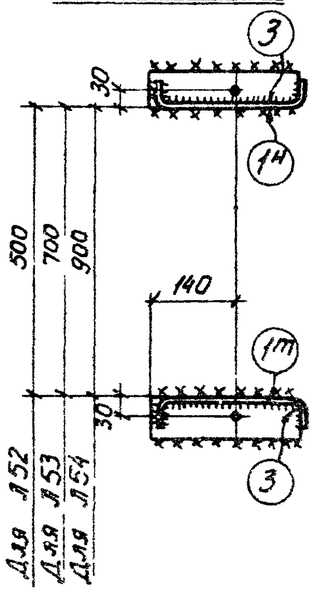
КЭ-03-1

Лист 17

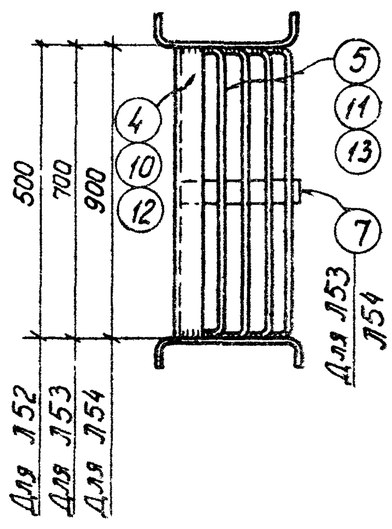
Разрез 4-4



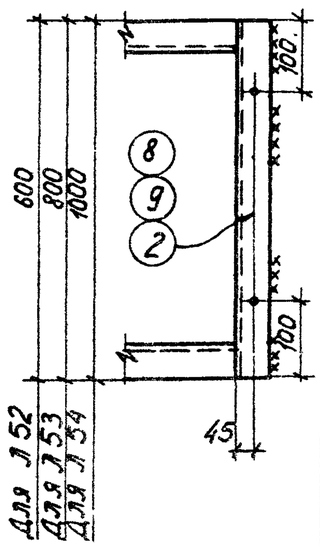
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

В ст. 3кп.

Марка	N дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг Марки	Примечания
Л52	1	⊏180×50×4	3406	1	1	28.2	56	115	гнутый профиль
	2	∟75×75×6	600	1	—	4.1	4		
	3	–60×6	255	2	—	0.7	1		
	4	∟50×4	500	11	—	1.5	17		
	5	–40×4	569	44	—	0.7	31		
	6	–100×4	172	8	—	0.5	4		
		Вес наплавленного металла					2		
Л53		Детали 1.3.6 по марке Л52					61	139	
	7	–40×4	215	11	—	0.3	3		
	8	∟75×75×6	800	1	—	5.5	6		
	10	∟50×4	700	11	—	2.1	2.3		
	11	–40×4	769	44	—	1.0	44		
		Вес наплавленного металла					2		
Л54		Детали 1.3.6 по марке Л52					61	156	
	7	–40×4	215	11	—	0.2	3		
	9	∟75×75×6	1000	1	—	6.9	7		
	12	∟50×4	900	11	—	2.7	30		
	13	–40×4	969	44	—	1.2	53		
		Вес наплавленного металла					2		

Примечания

1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9463-60
4. Монтажную схему см. лист №1

Таблица заводских сварных швов

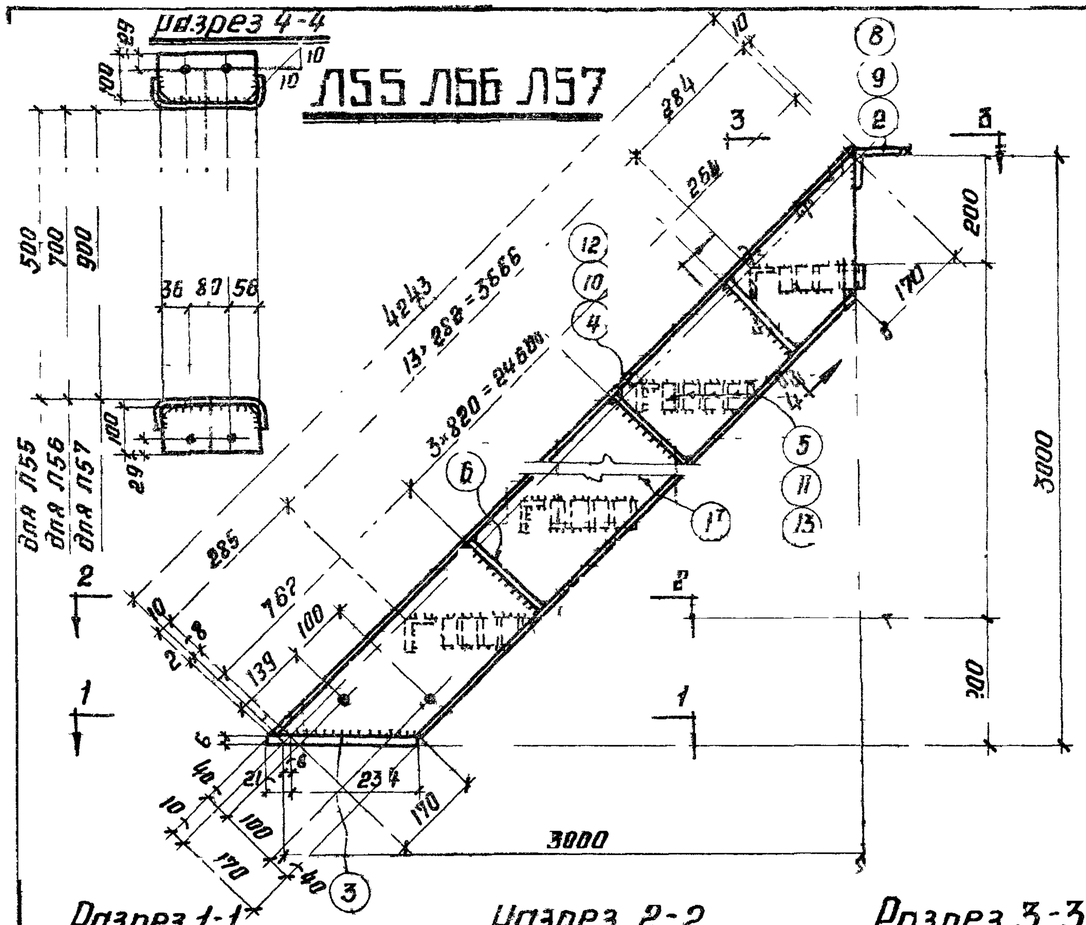
Марка	Тип и толщина шва	∟4			Вес наплавл. металла всего	Вес наплавл. металла на 1 тн
Л52, Л53, Л54	Длина в м	20.5			1.8	
	Вес в кг.	1.8				

ТД 1964г.

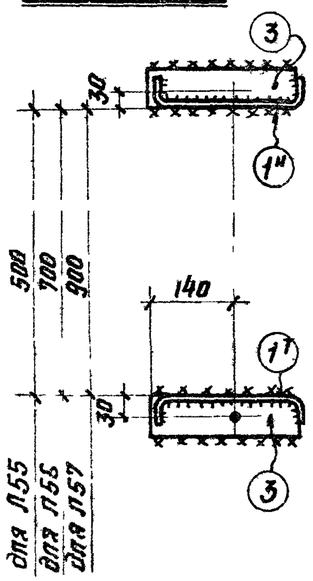
Лестничные марши Л52; Л53; Л54.

КЭ-03-1

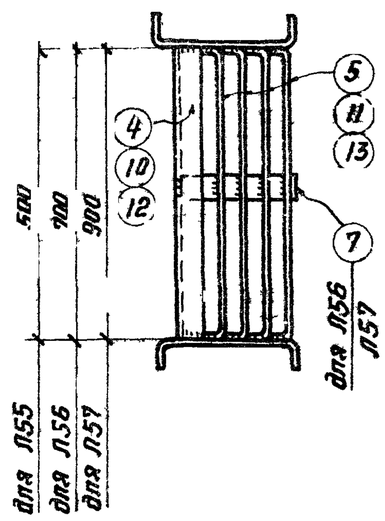
Лист 18



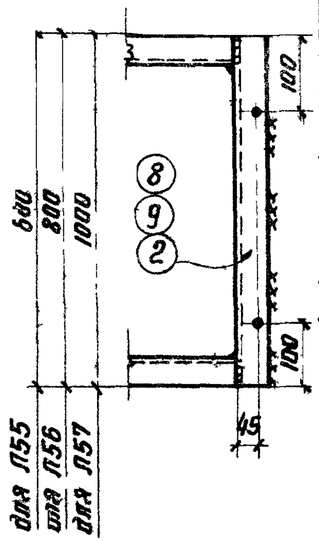
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

Вст3 кп

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. дет.	Вес в кг. всех	Вес в кг. Марки	Примечания
Л55	1	⌊ 80×50×4	4254	1	1	35,3	71	143	Гнутый профил
	2	∠ 75×75×6	600	1	–	4,1	4		
	3	– 60×3	255	2	–	0,7	1		
	4	∠ 50×4	508	14	–	1,5	21		
	5		569	56	–	0,7	39		
	6	– 100×4		10		0,5	5		
		Вес наплавленного металла					2		
Л56		Детали 1,3,6 по марке Л55					77	173	
	7	– 40×4	215	14	–	0,3	3		
	8	∠ 75×75×6	800	1	–	5,5	6		
	10	∠ 50×4	700	14	–	2,1	29		
	11	– 40×4	769	56	–	1,0	56		
		Вес наплавленного металла					2		
Л57		Детали 1,3,6 по марке Л55					77	194	
	7	– 40×4	215	14	–	0,2	3		
	9	∠ 75×75×6	1000	1	–	6,9	7		
	12	∠ 50×4	900	14	–	2,7	38		
	13	– 40×4	969	56	–	1,2	67		
		Вес наплавленного металла					2		

Примечания.

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

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	4			Вес наплавленного металла: Всего	Вес наплавленного металла: На 1 тн.
Л55; Л56 Л57	Длина в м	25,7			2,3	
	Вес в кг.	2,3				

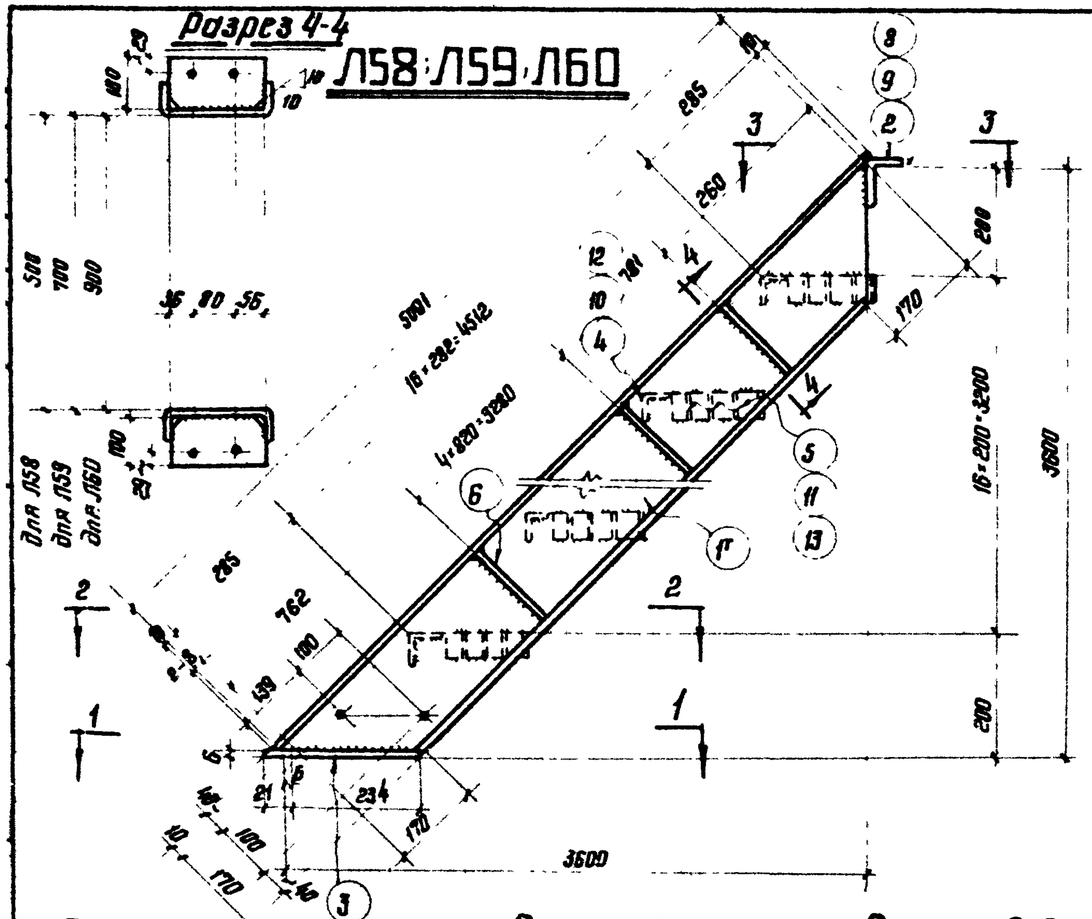
ТД 1954г.

Лестничные марши Л55; Л56; Л57

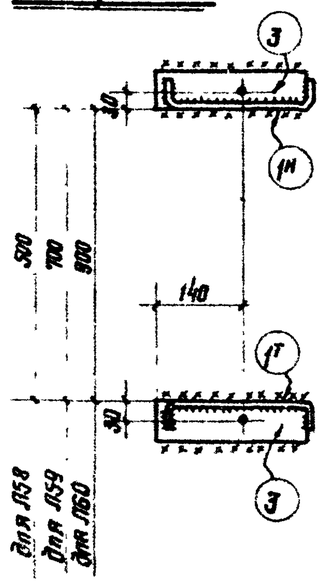
КЭ-03-1

Лист 19

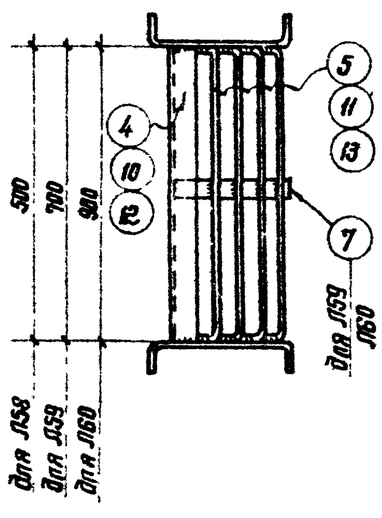
Разрез 4-4 Л58; Л59; Л60



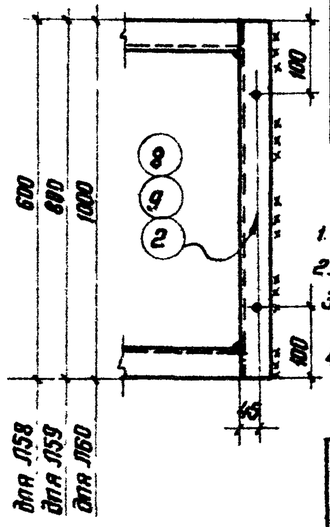
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

Вст. Зам.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во Т	Кол-во Чч	Вес в кг дет	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
Л58	1	[180×50×4	5103	11	11	42,8	85	237	Снятие профиль
	2	∠ 75×75×6	600	11		44	4		
	3	-60×6	255	22		0,77	17		
	4	∠ 50×4	500	177		1,55	26		
	5	-40×4	569	188		0,7	48		
	6	-100×4	172	122		4,35	65		
		Вес наплавленного металла					3		
Л59		Детали 1;3;6 по марке Л58					92	292	
	7	-40×4	215	177		0,3	9		
	8	∠ 75×75×6	800	1		3,5	6		
	10	∠ 50×4	700	177		2,11	35		
	11	-40×4	769	188		1,0	69		
		Вес наплавленного металла					3		
Л60		Детали 1;3;6 по марке Л58					92	237	
	7	-40×4	215	34		0,2	7		
	9	∠ 75×75×6	1000	1		4,9	7		
	13	∠ 50×4	900	17		2,7	46		
	14	-40×4	969	68		1,2	8,2		
		Вес наплавленного металла					3		

Примечания:

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

Таблица забойных сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	k			Вес наплавленного металла: всего	Вес наплавленного металла: на 1 мк.
Л58, Л59	Угловой	30,9			2,4	
Л60	Вес в кг	2,4				

ТД 1964г

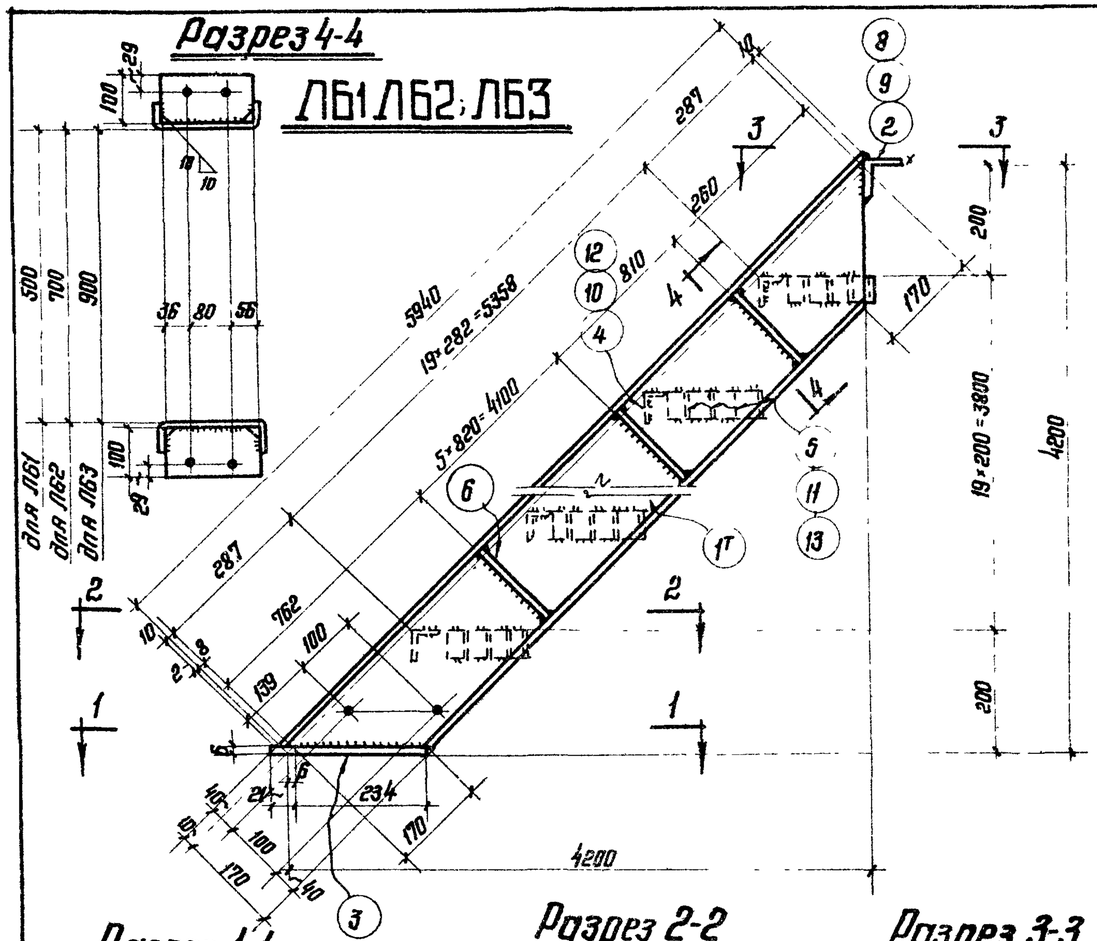
Лестничные марши

1Э-03-1

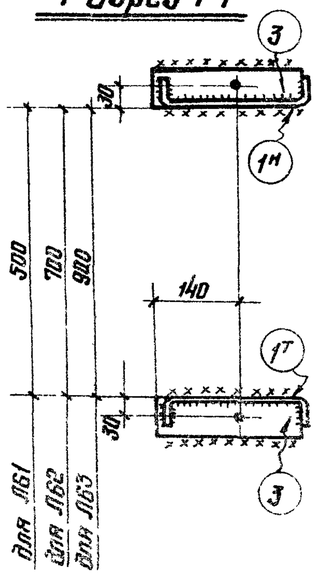
Листов 20

Разрез 4-4

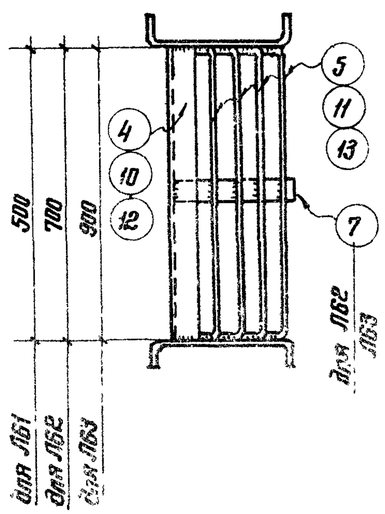
Л61 Л62 Л63



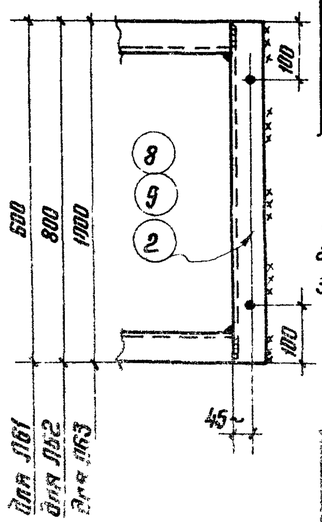
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация — Ст. 3кп.

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм.	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. дет.	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечания
Л61	1	[180×50×4	5952	1	1	48.3	99	196	Гнутый профиль
	2	∠75×75×6	600	1	—	4.1	4		
	3	−60×6	255	2	—	0.7	1		
	4	∠50×4	500	20	—	1.5	30		
	5	−40×4	569	80	—	0.7	56		
	6	−100×4	172	7	—	0.5	4		
	Вес наплавленного металла						2		
Л62	Детали 1;3;6 по марке Л61						104	241	
	7	−40×4	215	20	—	0.3	6		
	8	∠75×75×6	800	1	—	5.5	6		
	10	∠50×4	700	20	—	2.1	42		
	11	−40×4	769	80	—	1.0	80		
	Вес наплавленного металла						3		
Л63	Детали 1;3;6 по марке Л61						104	270	
	7	−40×4	215	20	—	0.3	6		
	9	∠75×75×6	1000	1	—	6.9	7		
	12	∠50×4	900	20	—	2.7	54		
	13	−40×4	969	80	—	1.2	96		
	Вес наплавленного металла						3		

Примечания:

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

Таблица заводских сварных швов

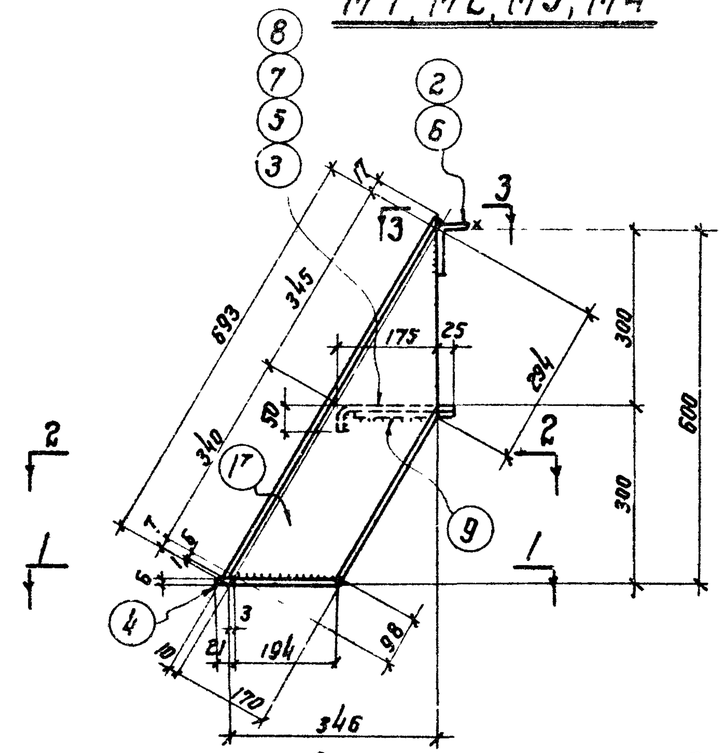
Марка	Тип и толщ. шва	∟4			Вес наплавлен. металла: Всего	Вес наплавлен. металла: На 1 тн
Л61; Л62 Л63	Длина в м.	40.9			3.4	
	Вес в кг.	3.4				

Лестничные марши Л61; Л62; Л63

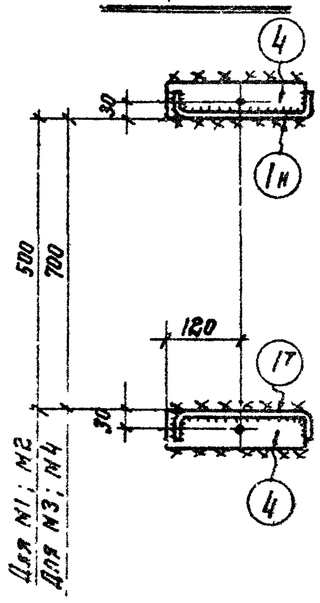
КЭ-03-1

Лист 21

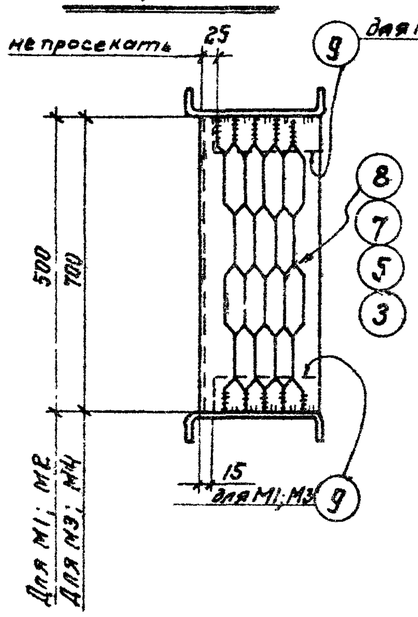
М1; М2; М3; М4



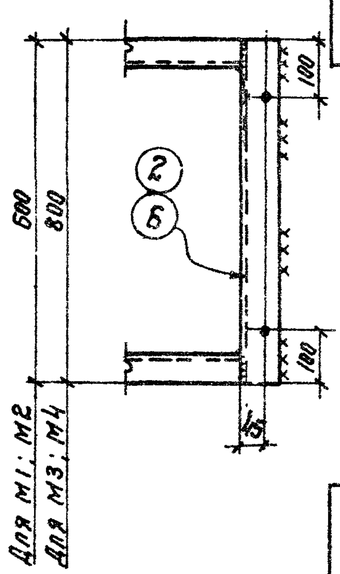
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

ВСт. 3 кп.

Марка	N дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
М1	1	[180 × 50 × 4	709	1	1	5.9	12	22	Гнутый профиль
	2	L 75 × 75 × 6	600	1	–	4.1	4		
	3	-250 × 5	500	1	–	3.1	3		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	4	-60 × 6	215	2	–	0.6	1		
	9	-40 × 4	185	2	–	0.2	1		
		Вес наплавленного металла					1		
М2		Детали 1.2.4. по марке М1					17	22	
	5	-250 × 4	500	1	–	4.2	4		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
М3		Детали 1.4.9 по марке М1					14	25	
	6	L 75 × 75 × 6	800	1	–	5.5	6		
	7	-250 × 5	700	1	–	4.3	4		Просечно-вытяжной лист ПВ-510.
		Вес наплавленного металла					1		
М4		Детали 1.4. по марке М1					13	26	
	6	L 75 × 75 × 6	800	1	–	5.5	6		
	8	-250 × 4	700	1	–	5.8	6		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания:

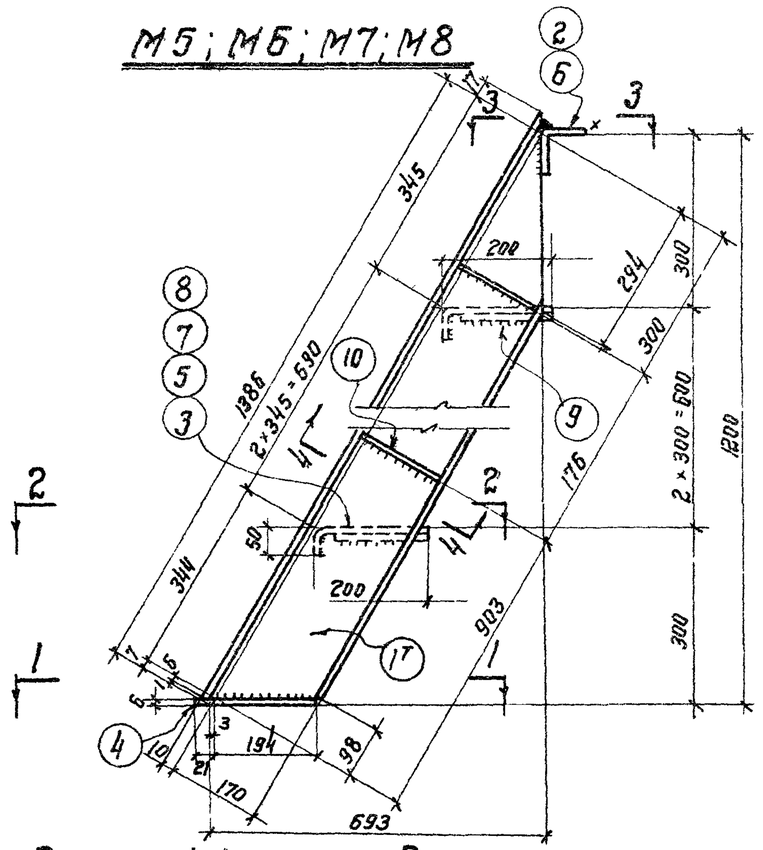
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист N 2

Таблица заводских сварных швов.

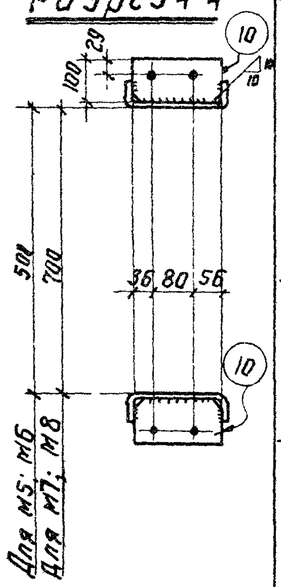
Марка	Тип и толщина шва.	L4			Вес наплавленного металла: Всего	Вес наплавленного металла: на 1 эл.
М1; М2 М3; М4	Длина в м.	1.5			0.2	
	Вес в кг.	0.2				

ТД 1964 г.	Лестничные марши М1; М2; М3; М4	КЭ-03-1
		лист 22

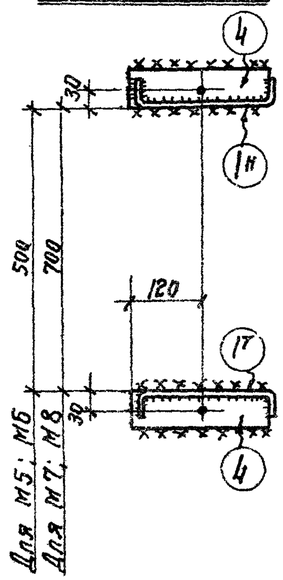
М5; М6; М7; М8



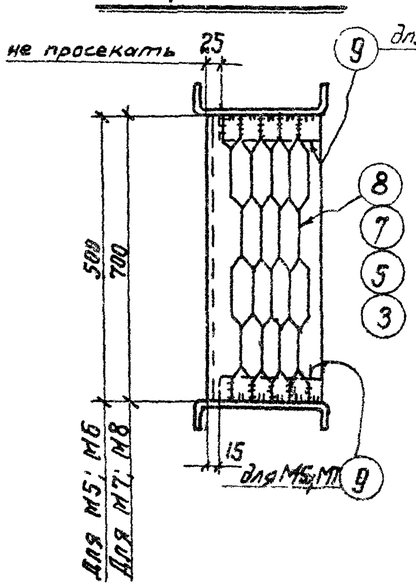
Разрез 4-4



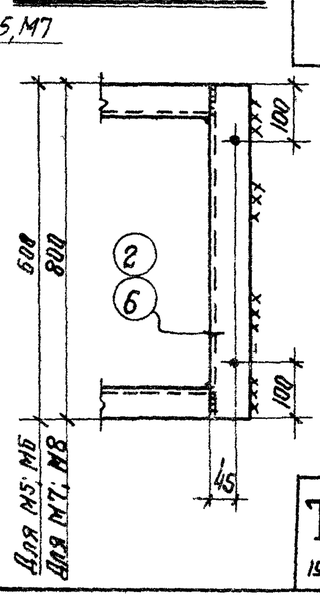
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

Ст. 3кп.

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. Дет.	Вес в кг. Всех	Вес в кг. марки	Примечания
М5	1	[180×50×4	1402	1	1	11.7	23	41	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	600	1	-	4.1	4		
	3	-250×5	500	3	-	3.1	9		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	4	-60×6	215	2	-	0.6	1		
	9	-40×4	185	6	-	0.2	1		
	10	-100×4	172	4	-	0.5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
М6		Детали 1, 2, 4, 10 по марке М5			-	-	30	44	
	5	-250×4	500	3	-	4.2	13		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
М7		Детали 1, 4, 9, 10 по марке М5			-	-	27	47	
	6	L 75×75×6	800	1	-	5.5	6		
	7	-250×5	700	3	-	4.3	13		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
		Вес наплавленного металла							
М8		Детали 1, 4, 10 по марке М5			-	-	26	50	
	6	L 75×75×6	800	1	-	5.5	6		
	8	-250×4	700	3	-	5.8	17		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания.

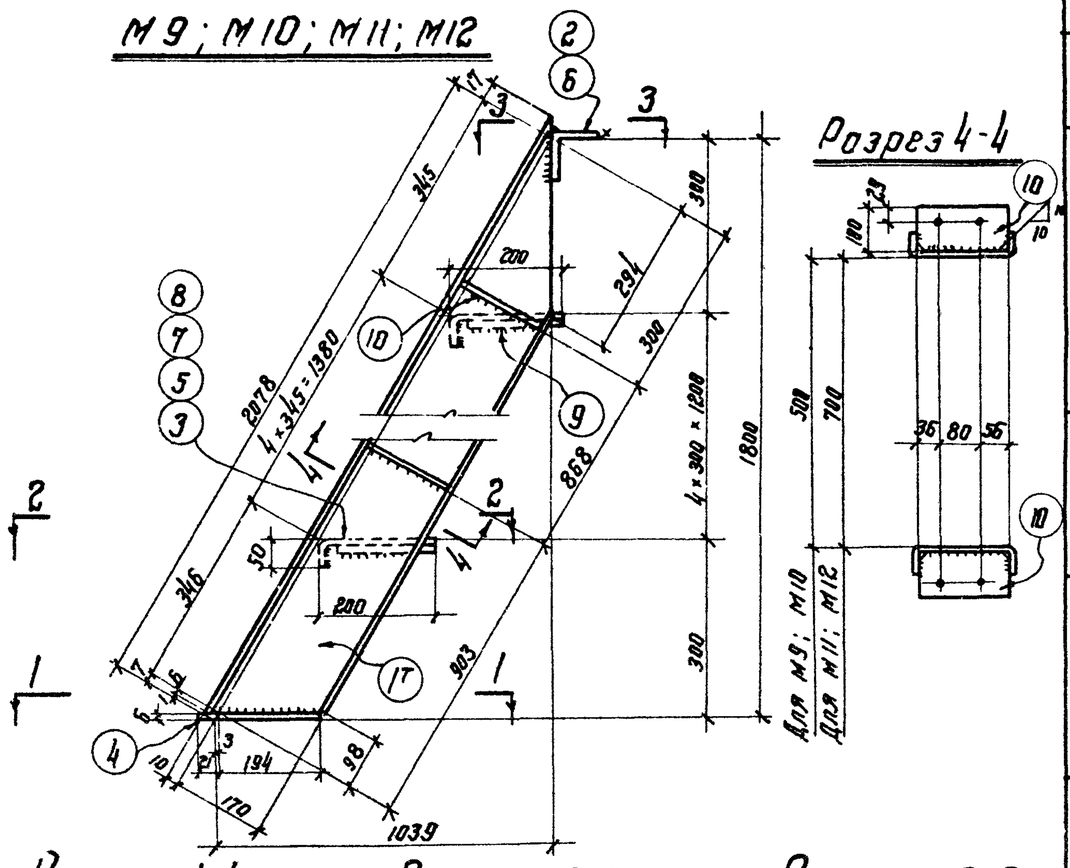
1. Все дыры $d = 15$мм.
2. Все сварные швы $h = 4$мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист N 2

Таблица заводских сварных швов.

Марка	Тип и толщина шва	⌞4			Вес наплавленного металла: Всего	Вес наплавленного металла: на 1 т.н.
М5; М6	Длина в м.	5.3			0.5	
М7; М8	Вес в кг.	0.5				

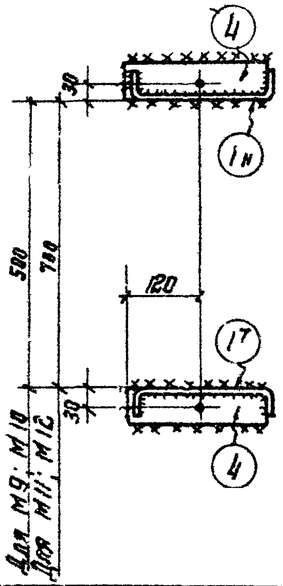
ТД 1964 г. | Лестничные марши М5; М6; М7; М8 | КЭ-03-1 | Лист 23

М9; М10; М11; М12

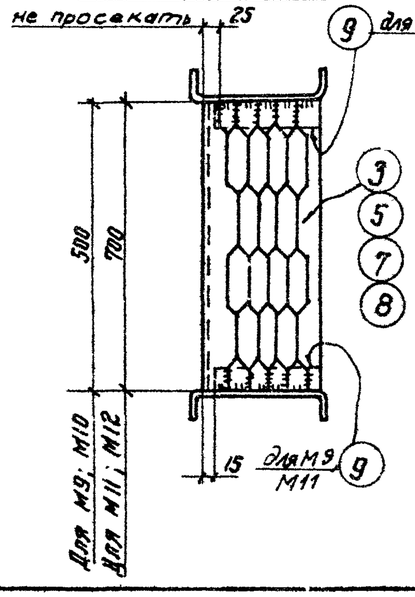


Разрез 4-4

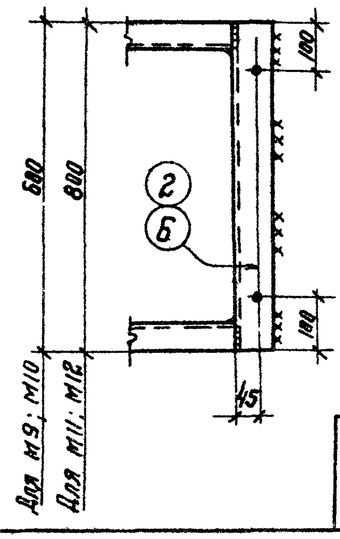
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация. ВСт.3кп.

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг: дет.	Вес в кг: всех	Вес в кг: марки	Примечания
М9	1	[180×50×4	2094	1	1	17.4	35	61	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	600	1	–	4.1	4		
	3	-250×5	500	5	–	3.1	16		просечно-вытяжной лист ПВ-510
	4	-60×6	215	2	–	0.6	1		
	9	-40×4	185	10	–	0.2	2		
	10	-100×4	172	4	–	0.5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
М10		Детали 1.2.4, 10 по марке М9		–	–		42	64	
	5	-250×4	500	5	–	4.2	21		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
М11		Детали 1.4.9.10 по марке М9		–	–		40	69	
	6	L 75×75×6	800	1	–	5.5	6		
	7	-250×5	700	5	–	4.3	22		просечно-вытяжной лист ПВ-510
		Вес наплавленного металла					1		
М12		Детали 1.4.10 по марке М9		–	–		38	74	
	6	L 75×75×6	800	1	–	5.5	6		
	8	-250×4	700	5	–	5.8	29		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания:

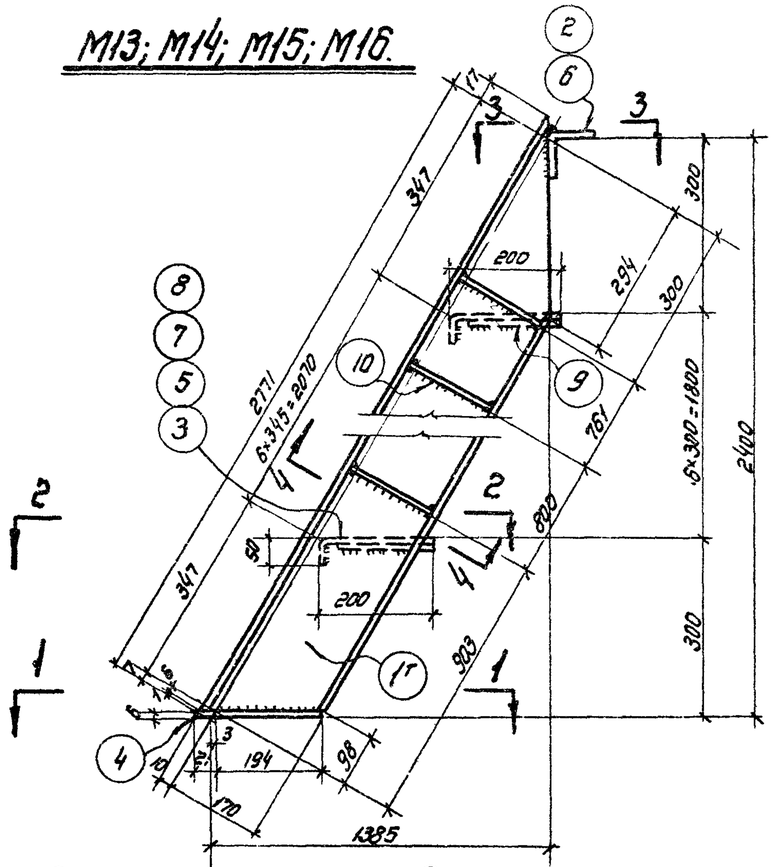
1. Все дыры $d = 15$мм.
2. Все сварные швы $h = 4$мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист. №2

Таблица заводских сварных швов.

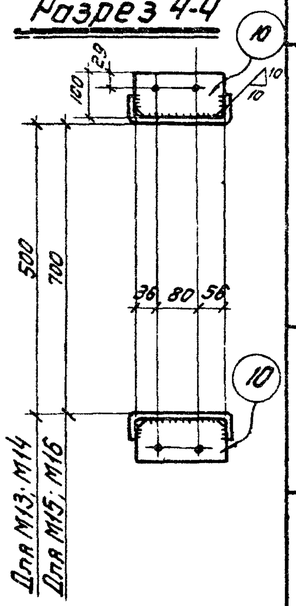
Марка	Тип и толщина шва	$\angle$ 4			Вес наплав металла: Всего	Вес наплав металла: на 1 тн.
М9; М10	Длина в м	6.9			0.6	
М11; М12	Вес в кг.	0.6				

ТД 1964г.	Лестничные марши М9; М10; М11; М12	КЭ-03-1	
		Лист	24

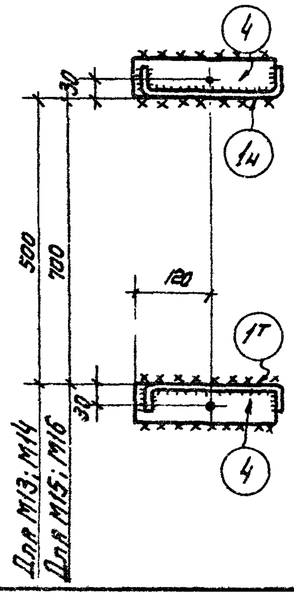
М13; М14; М15; М16.



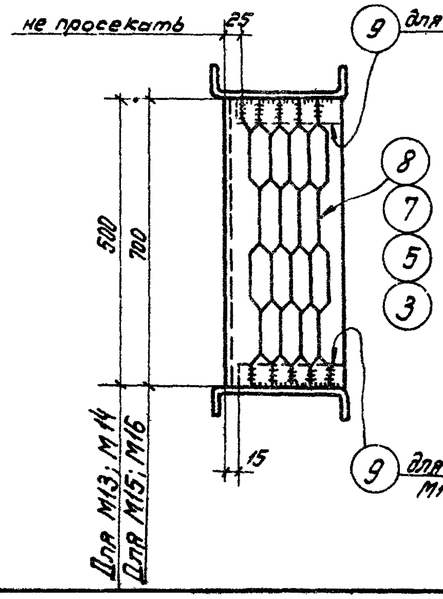
Разрез 4-4



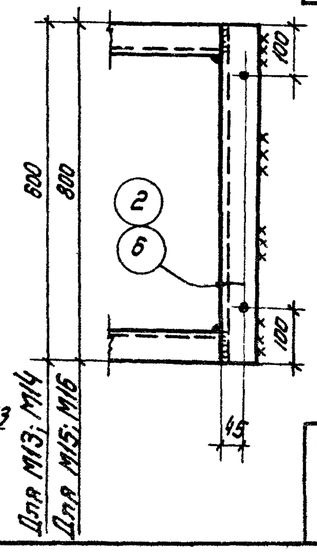
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

В Ст. 3кп

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. Дет.	Вес в кг. Всех	Вес в кг. Марки	Примечания
М13	1	С 180×50×4	2787	1	1	23,2	46	80	Гнутый профиль
	2	∟75×75×6	600	1	-	4,1	4		
	3	-250×5	500	7	-	3.1	22		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	4	-60×6	215	2	-	0.6	1		
	9	-40×4	185	14	-	0.2	3		
	10	-100×4	172	6	-	0.5	3		
		Вес наплавленного		металла			1		
М14	Детали 1.2.4.10 по марке			М13	-	-	54	84	
	5	-250×4	500	7	-	4.2	29		Рифленая сталь
		Вес наплавленного		металла			1		
М15	Детали 1,4,9,10 по марке			М13	-	-	53	90	
	6	∟75×75×6	800	1	-	5.5	6		
	7	-250×5	700	7	-	4.3	30		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
		Вес наплавленного		металла			1		
М16	Детали 1.4.10 по марке М13				-	-	50	98	
	6	∟75×75×6	800	1	-	5.5	6		
	8	-250×4	700	7	-	5.8	41		Рифленая сталь
		Вес наплавленного		металла			1		

Примечания:

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

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	k			Вес наплав. металла: Всего	Вес наплав. металла: на 1т
М13; М14	Длина в м	9,4			0,8	
М15; М16	Вес в кг.	2,8				

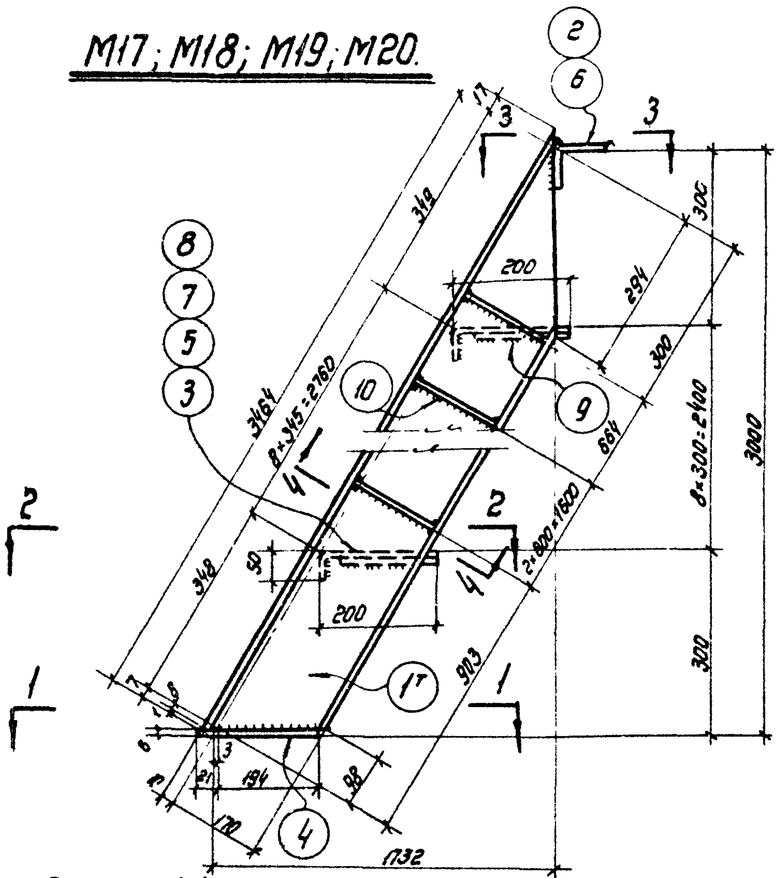
ТД 1984г.

Лестничные марши М13; М14; М15; М16

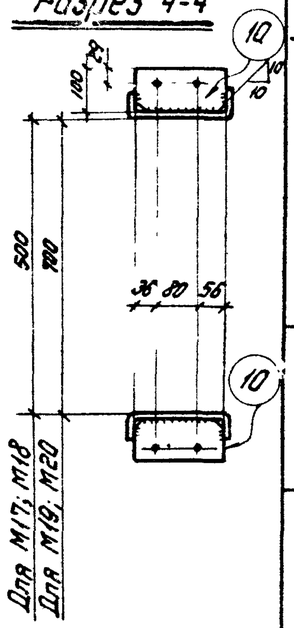
КЭ-03-1

Лист 25

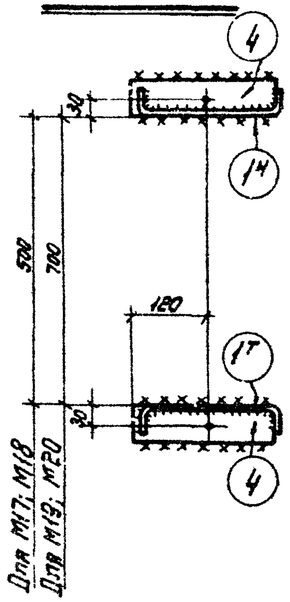
М17; М18; М19; М20.



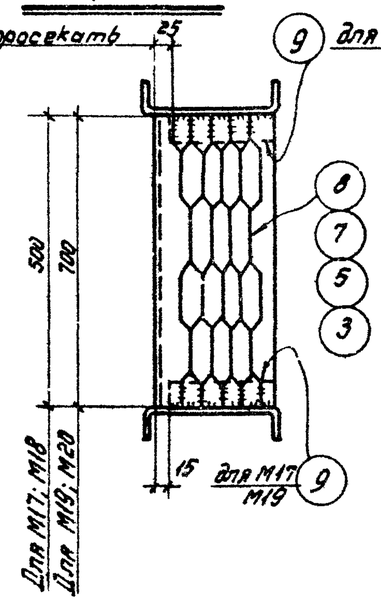
Разрез 4-4



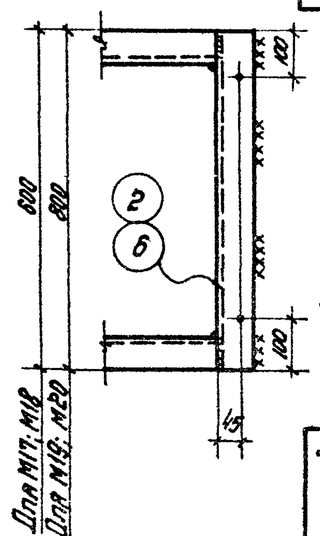
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

В Ст 3кп

Марка	№ эл	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет	Вес в кг всех	Марки	Примечания
М17	1	⊏180×50×4	3480	1	1	28,9	58	100	Гнутый профиль
	2	∟75×75×6	600	1	-	4,1	4		
	3	-250×5	500	9	-	3,1	28		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	4	-60×6	215	2	-	0,6	1		
	9	-40×4	185	18	-	0,2	4		
	10	-100×4	172	8	-	0,5	4		
		Вес наплавленного металла					1		
М18		Детали 1,2,4,10	по марке	М17	-	-	67	106	
	5	-250×4	500	9	-	4,2	38		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
М19		Детали 1,4,9,10 по	марке М17		-	-	67	113	
	6	∟75×75×6	800	1	-	5,5	6		
	7	-250×5	700	9	-	4,3	39		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
		Вес наплавленного металла					1		
М20		Детали 1,4,10 по	марке М17		-	-	63	122	
	6	∟75×75×6	800	1	-	5,5	6		
	8	-250×4	700	9	-	5,8	52		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания:

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

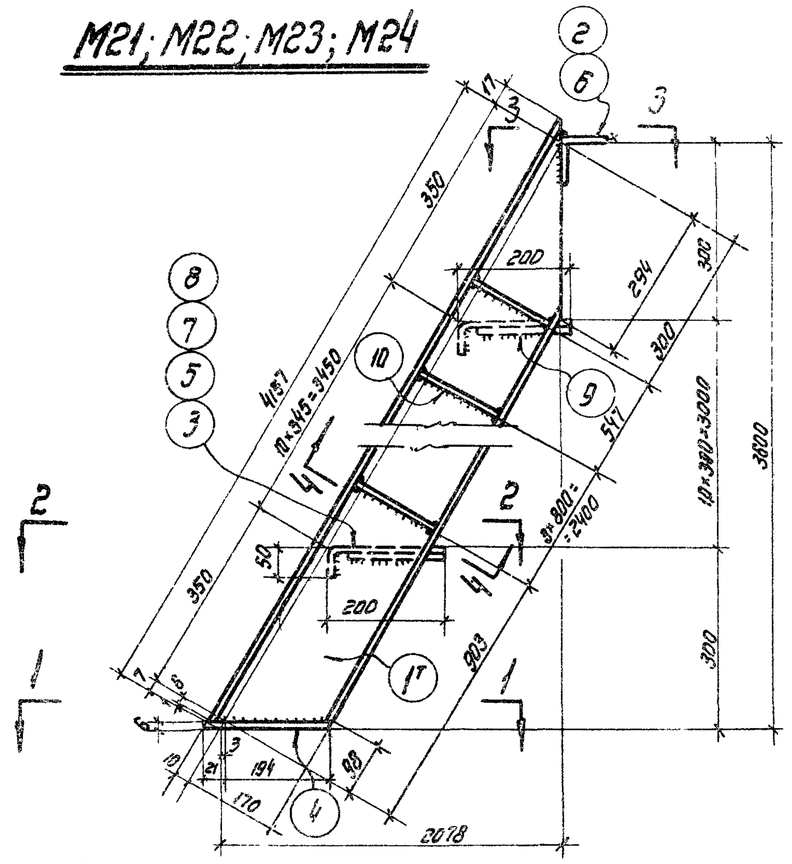
Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	∟ 4			Вес наплавленного металла: Всего	Вес наплавленного металла: На 1 м.п.
М17; М18	Длина в м.	11,9			1,1	
М19; М20	Вес в кг	1,1				

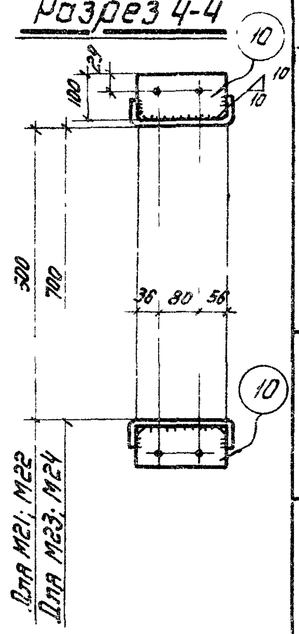
ТД 1964г.	Лестничные марши М17; М18; М19; М20.	КЭ-03-1
		Лист 26

7821 40

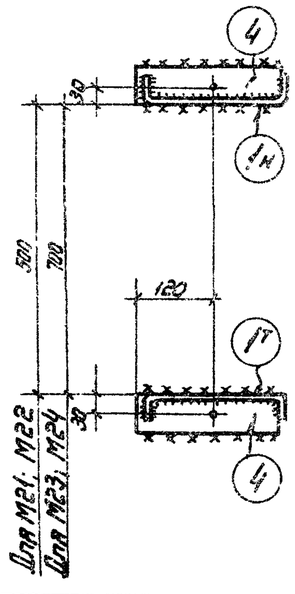
М21; М22; М23; М24



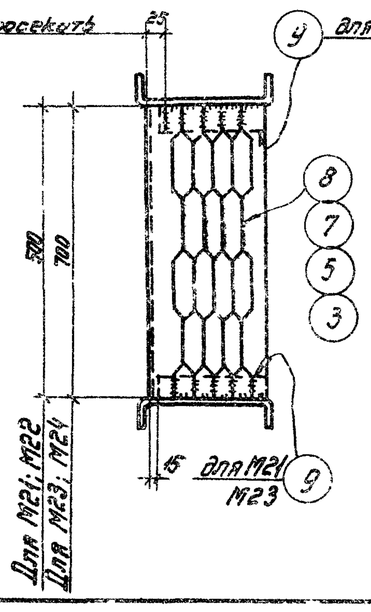
Разрез 4-4



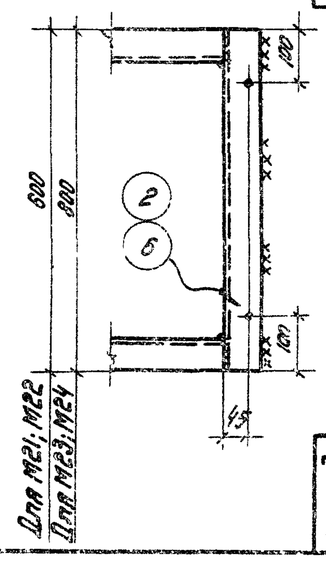
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

ВСт 3кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг дет	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
М21	1	[180×50×4	4173	1	1	34,6	69	118	Гнутый профиль
	2	∠75×75×6	600	1	–	4,1	4		
	3	-250×5	500	11	–	3,1	34		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	4	-80×6	215	2	–	0,6	1		
	9	-40×4	185	22	–	0,2	4		
	10	-100×4	172	10	–	0,5	5		
		Вес наплавленного металла					1		
М22		Детали 1,2,4,10 по марке М21			–	–	79	126	
	5	-250×4	500	11	–	4,2	46		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
М23		Детали 1,4,9,10 по марке М21			–	–	79	133	
	6	∠75×75×6	800	1	–	5,5	6		
	7	-250×5	700	11	–	4,3	47		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
		Вес наплавленного металла					1		
М24		Детали 1,4,10 по марке М21			–	–	75	116	
	6	∠75×75×6	800	1	–	5,5	6		
	8	-250×4	700	11	–	5,8	64		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания

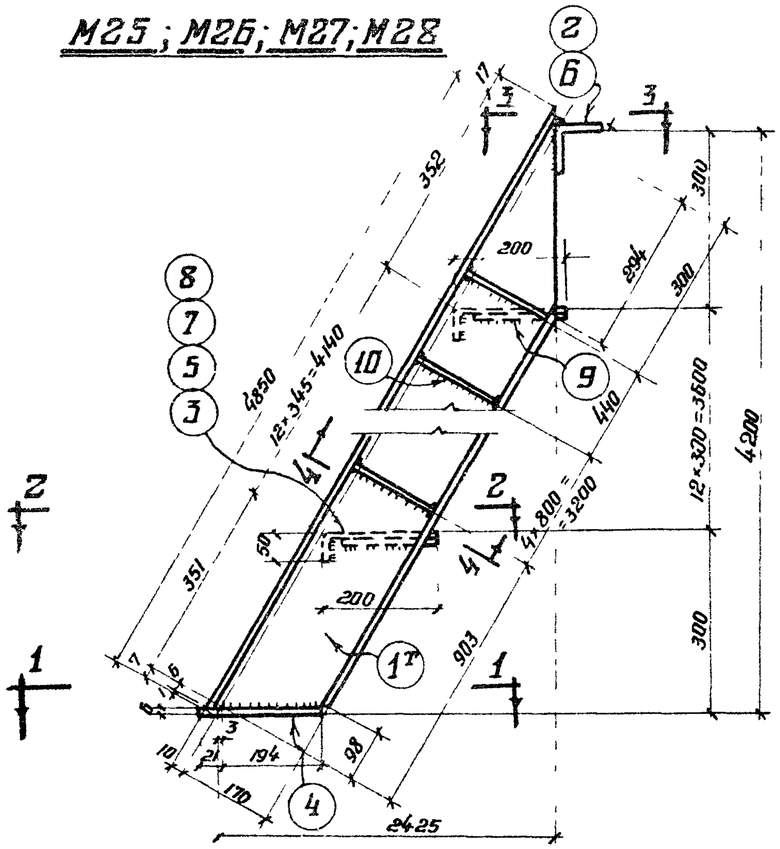
1. Все дыры d=15 мм
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист №2.

Таблица заводских сварных швов

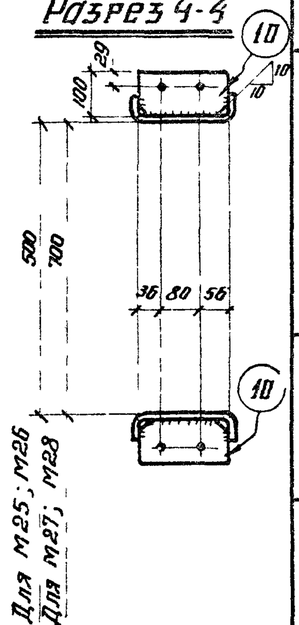
Марка	Тип и толщина шва	∠			Вес наплавленного металла: Всего	Вес наплавленного металла: на 1 т/м
М21; М22	Длина в м	15,0			1,4	
М23; М24	Вес в кг	1,4				

ТД 1964г.	Пестничные марши М21; М22; М23; М24.	КЭ-03-1
		Лист 27

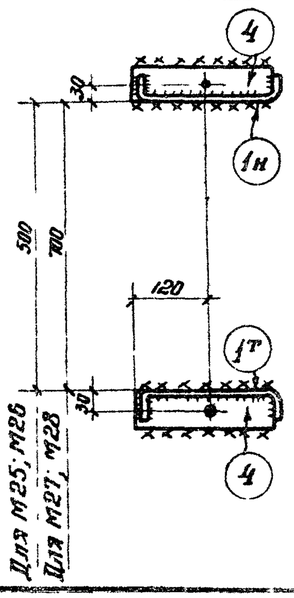
М25; М26; М27; М28



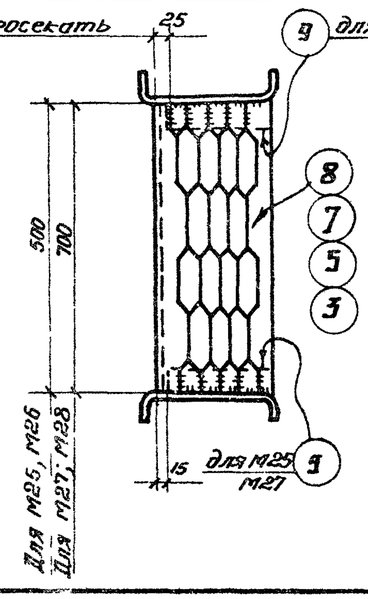
Разрез 4-4



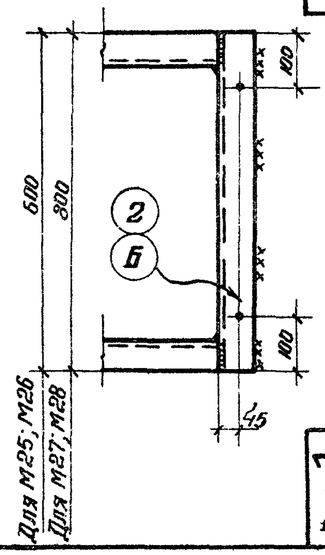
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

ВСт. 3кп.

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. Дет.	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечания
М25	1	⊏130×50×4	4866	1	1	40.5	81	139	Гнутый профиль
	2	∟75×75×6	600	1	—	4.1	4		
	3	-250×5	500	13	—	3.1	40		Просечно-вытянный лист ПВ-510
	4	-60×6	215	2	—	0.6	1		
	9	-40×4	185	26	—	0.2	5		
	10	-100×4	172	12	—	0.5	6		
		Вес наплавленного металла					2		
М26		Детали 1,2,4,10 по	марке М25		—	—	92	149	
	5	-250×4	500	13	—	4.2	55		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					2		
М27		Детали 1,4,9,10 по	марке М25		—	—	93	157	
	6	∟75×75×6	800	1		5.5	6		
	7	-250×5	700	13	—	4.3	56		Просечно-вытянный лист ПВ-510
		Вес наплавленного металла					2		
М28		Детали 1,4,10 по марке М25			—	—	88	171	
	6	∟75×75×6	800	1	—	5.5	6		
	8	-250×4	700	13	—	5.8	75		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					2		

Примечания:

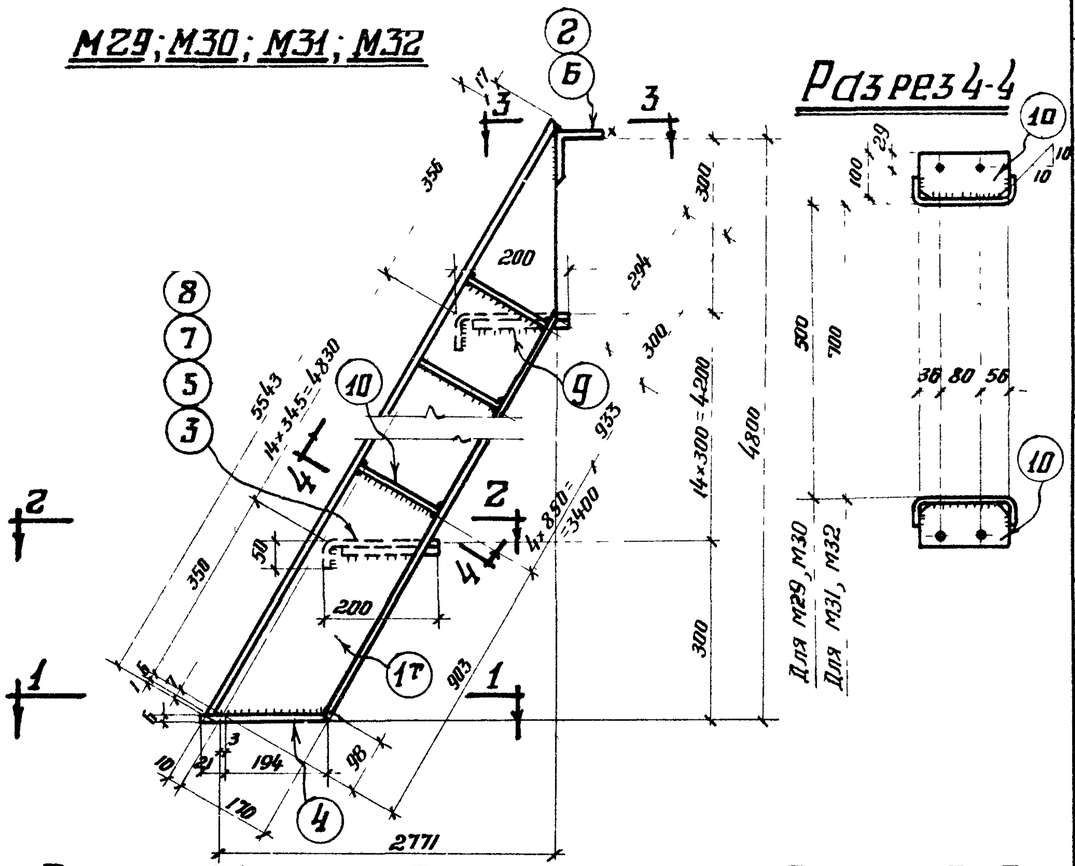
1. Все дыры d = 15мм
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист №2.

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	⊾ 4			Вес наплавленного металла: всего	Вес наплавленного металла: на 1 эл.
М25; М26	Длина в м	170			15	
М27; М28	Вес в кг	1.5				

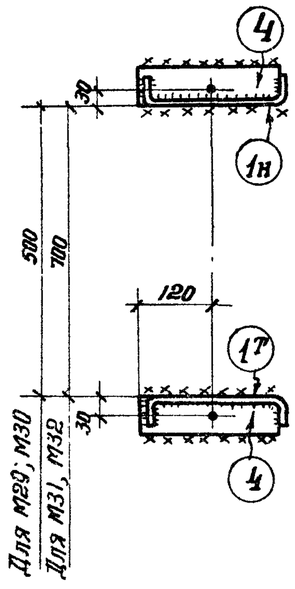
ТД 1964 г.	Лестничные марши М25; М26; М27; М28	КЭ-03-1	
		Лист	28

М29; М30; М31; М32

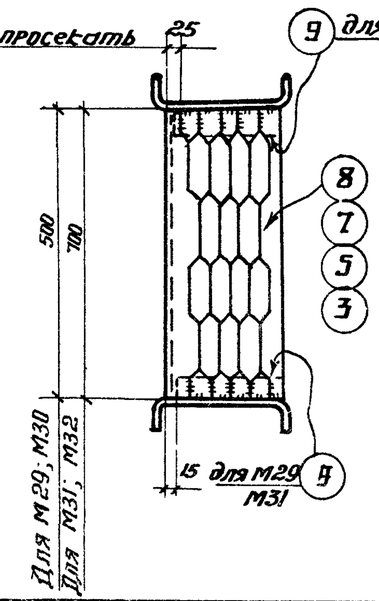


Разрез 4-4

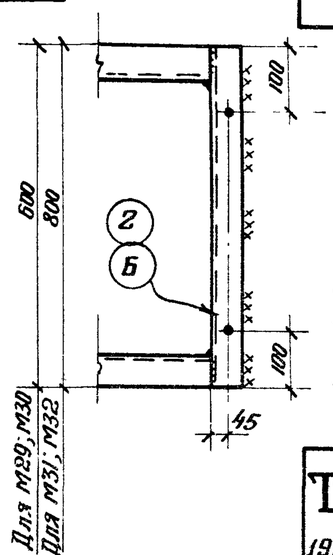
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

В. Ст. 3кп.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес 1 дет.	Вес всех	Вес марки	Примечания
М29	1	[180×50×4	5559	1	1	46.1	92	158	Гнутый профиль
	2	L75×75×6	600	1	—	4.1	4		
	3	-250×5	500	15	—	3.1	47		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	4	-60×6	215	2	—	0.6	1		
	9	-40×4	185	30	—	0.2	6		
	10	-100×4	172	12	—	0.5	6		
		Вес наплавленного металла					2		
М30		Детали 1,2,4,10 по марке М29					103	168	
	5	-250×4	500	15	—	4.2	63		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					2		
М31		Детали 1,4,9,10 по марке М29					105	178	
	6	L75×75×6	800	1	—	5.5	6		
	7	-250×5	700	15	—	4.3	65		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
		Вес наплавленного металла					2		
М32		Детали 1,4,10 по марке М29					99	194	
	6	L75×75×6	800	1	—	5.5	6		
	8	-250×4	700	15	—	5.8	87		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					2		

Примечания:

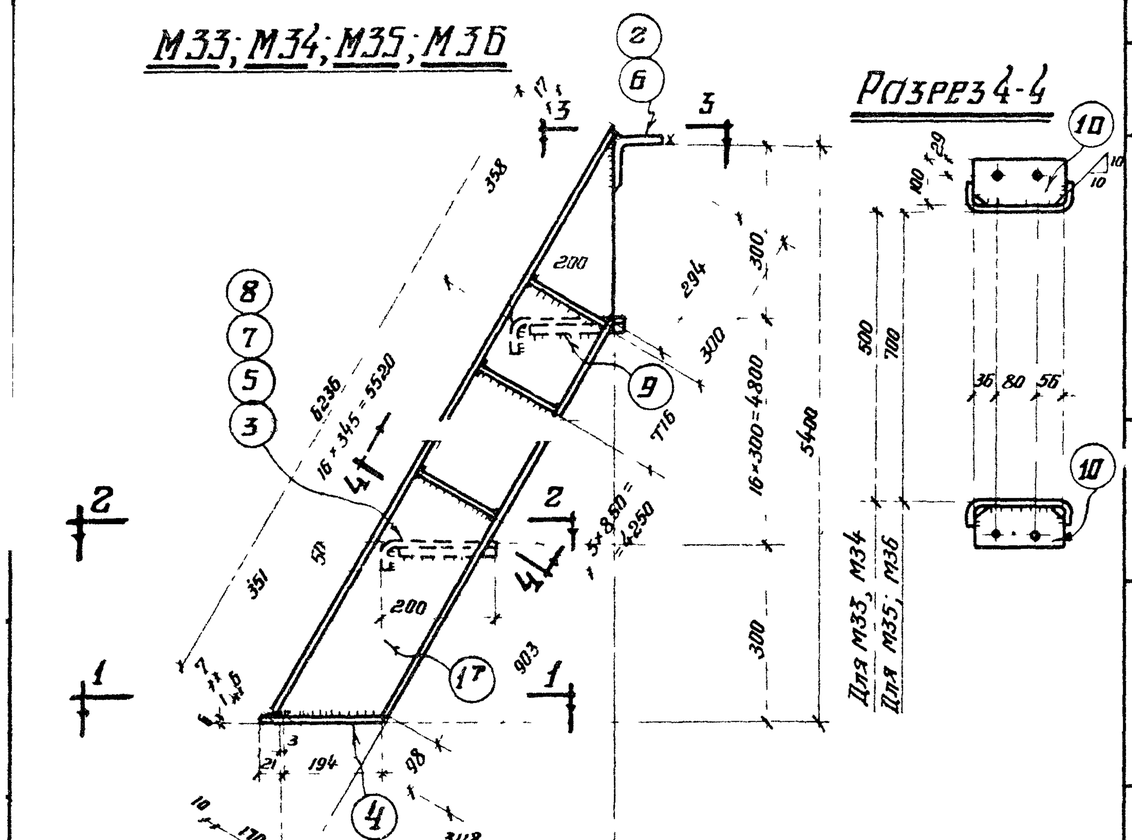
1. Все дыры d=15мм
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист №3.

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	L			Вес наплавл. металла: Всего	Вес наплавл. металла: На 1 тн
М29; М30	Длина б/м	18.6			1.7	
М31; М32	Вес 6 кг	1.7				

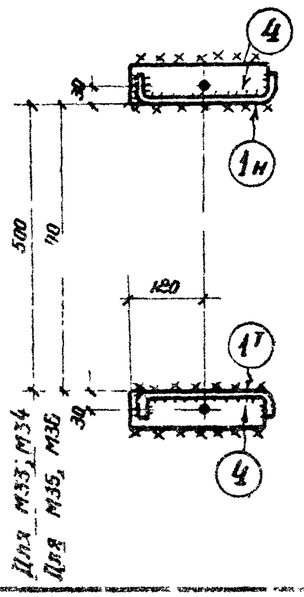
ТД 1964г.	Лестничные марши М29; М30; М31; М32	КЭ-03-1	
		Лист	29

М33; М34; М35; М36

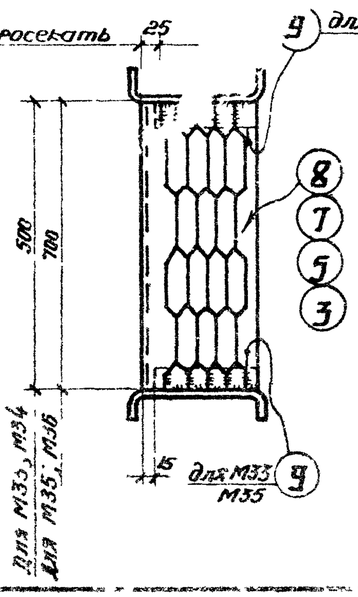


Разрез 4-4

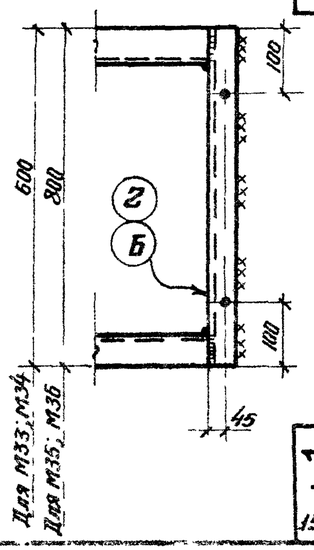
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

В Ст. 3 кп.

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг Марки	Примечания
М33	1	[180×50×4	6252	1	1	52.0	104	178	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	600	1	—	4.1	4		
	3	-250×5	500	17	—	3.1	53		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	4	-60×6	215	2	—	0.6	1		
	9	-40×4	185	34	—	0.2	7		
	10	-100×4	172	14	—	0.5	7		
		Вес наплавленного металла					2		
М34	Детали 1, 2, 4, 10 по марке М33				—		116	189	
	5	-250×4	500	17	—	4.2	71		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					2		
М35	Детали 1, 4, 9, 10 по марке М33						119	199	
	6	L 75×75×6	800	1	—	5.5	6		
	7	-250×5	700	17	—	4.3	72		Просечно-вытяжн. лист ПВ-510
		Вес наплавленного металла					2		
М36	Детали 1, 4, 10 по марке М33						112	219	
	6	L 75×75×6	800	1	—	5.5	6		
	8	-250×4	700	17	—	5.8	99		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					2		

Примечания:

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

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	∠ 4			Вес наплавленного металла всего	Вес наплавленного металла на 1 т н
М33; М34 М35; М36	Длина в м	20.1			18	
	Вес в кг.	1.8				

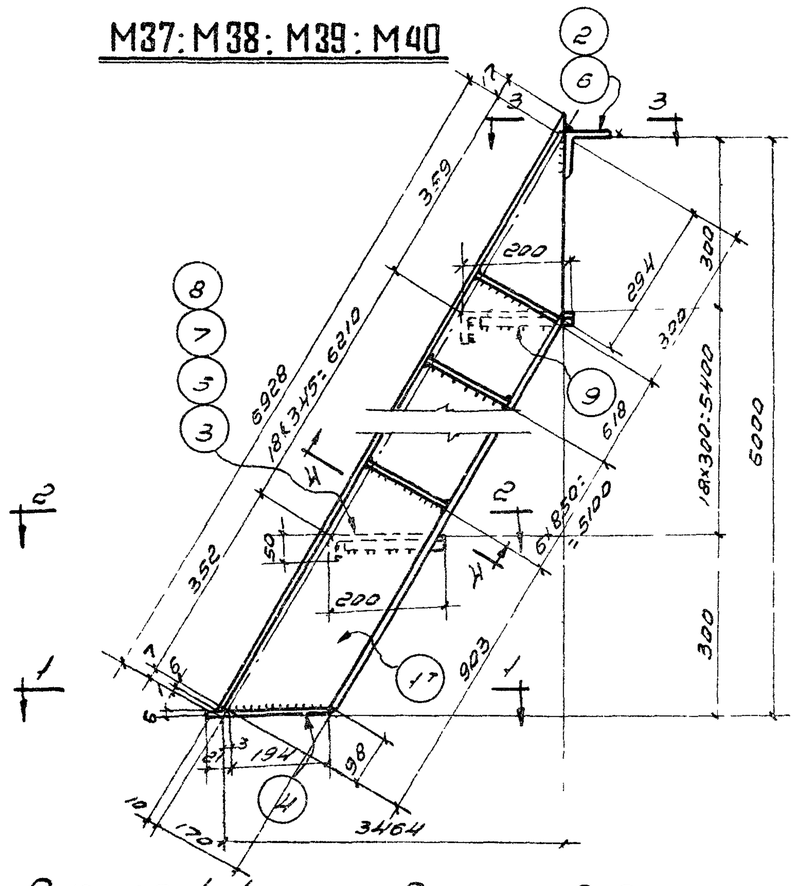
ТД 1964 г.

Лестничные марши М33; М34; М35; М36

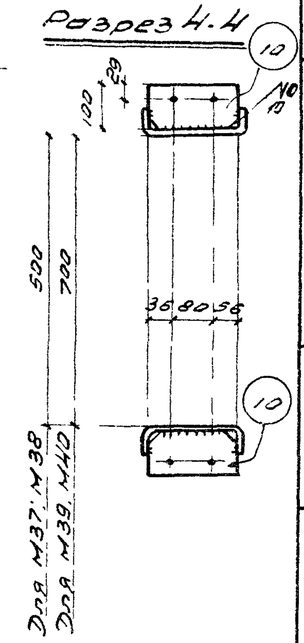
КЭ-03-1

Лист 30

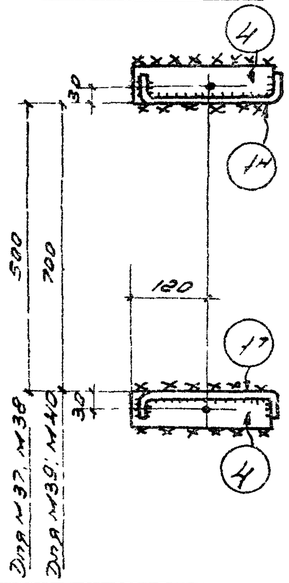
М37; М38; М39; М40



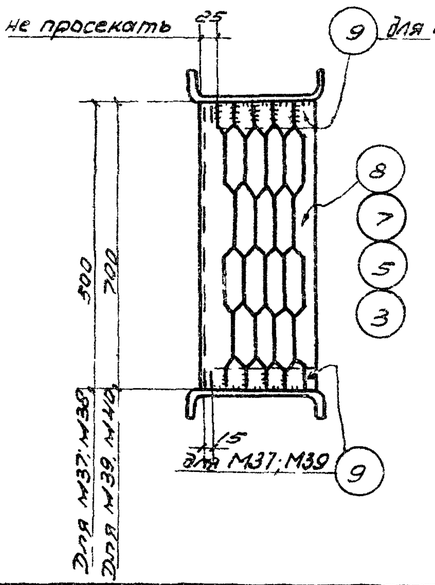
Разрез 4-4



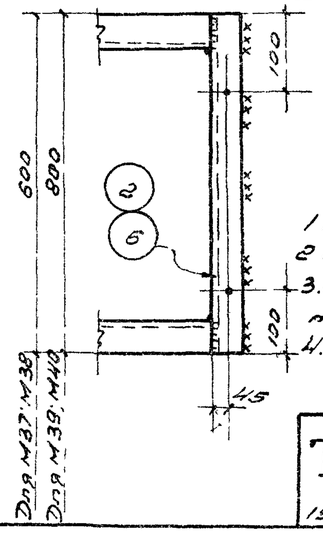
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

Вст 3кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол. во т	Кол. во н	Вес в кг. дет	Вес в кг. всех	Марки	Примечания
М37	1	[180×50×4	6944	1	1	57,5	115	198	гнутый профиль
	2	∠75×75×6	600	1	-	4,1	4		
	3	-250×5	500	19	-	3,1	59		просечно-вытяжной лист ПВ-510
	4	-60×6	215	2	-	0,6	1		
	9	-40×4	185	38	-	0,2	8		
	10	-100×4	172	16	-	0,5	9		
		Вес наплавленного металла					2		
М38	Детали 1,2,4,10 по марке М37						129	211	
	5	-250×4	500	19	-	4,2	80		рифленая сталь
	Вес наплавленного металла						2		
М39	Детали 1,4,9,10 по марке М37						133	223	
	6	∠75×75×6	800	1	-	5,5	6		
	7	-250×5	700	19	-	4,3	82		просечно-вытяжной лист ПВ-510
	Вес наплавленного металла						2		
М40	Детали 1,4,10 по марке М37						124	248	
	5	∠75×75×6	800	1	-	5,5	6		
	8	-250×4	700	19	-	5,8	110		рифленая сталь
	Вес наплавленного металла						2		

Примечания

1 Все дыры $d = 15$ мм.
2 Все сварные швы h: 4мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист N3

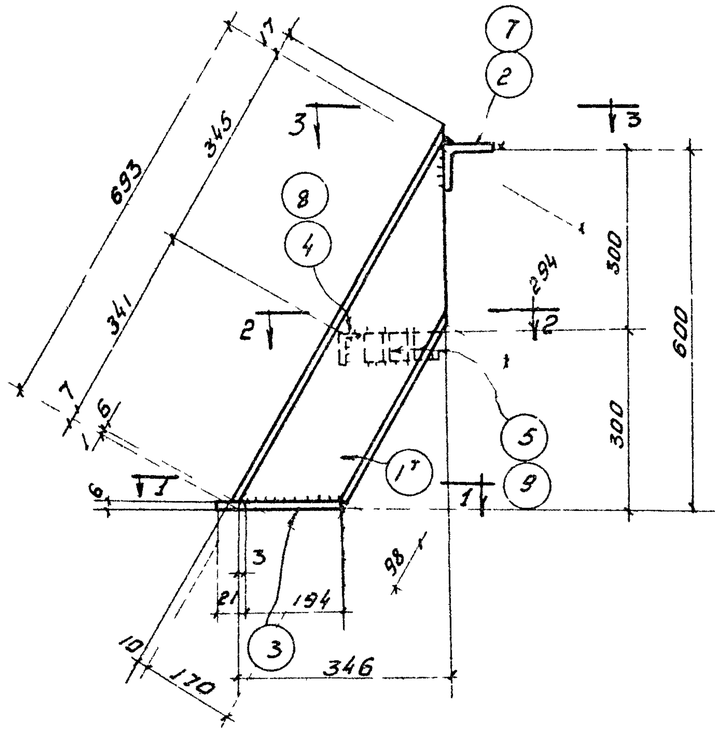
Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	L м	Вес наплавленного металла на всего	на т/тн
М37; М38 М39; М40	Длина в м	23,7	2,1	
	Вес в кг.	21		

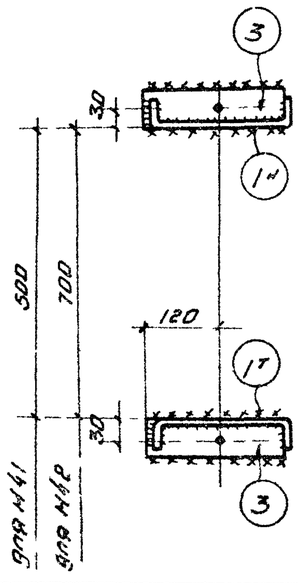
ТД 1984г.	Лестничные марши М37; М38; М39; М40	КЭ-03-1	
		лист	31

7821 45

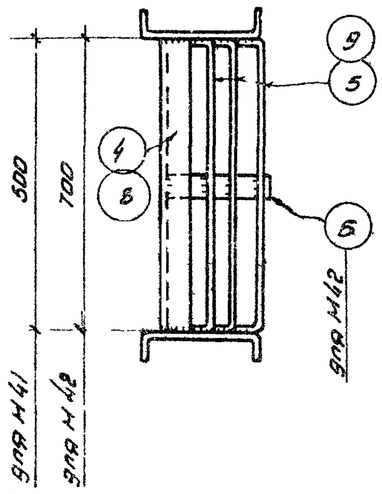
М41; М42



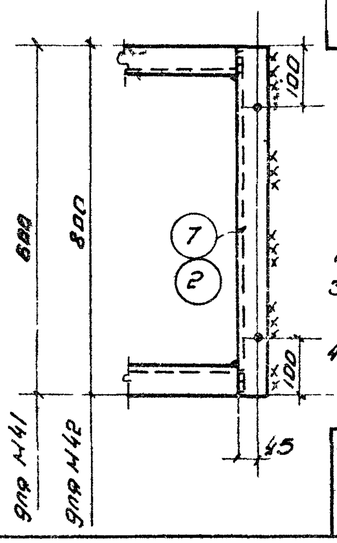
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

Вст3кп

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм.	Кол-во т	Кол-во н	Вес кг дет.	Вес кг всех	Вес кг марки	Примечания
М41	1.	[180×50×4	709	1	1	5,9	12	28	Гнутый профиль
	2.	∠75×75×6	600	1	-	4,1	4		
	3	-60×6	215	2	-	0,6	1		
	4	∠50×4	500	1	-	1,5	2		
	5	-40×4	569	3	-	0,7	2		
	Вес наплавленного металла						1		
М42	Детали 1; 3 по марке М41						13	26	
	6	-40×4	175	1	-	0,2	1		
	7	∠75×75×6	800	1	-	5,5	6		
	8	∠50×4	700	1	-	2,1	2		
	9	-40×4	769	3	-	1,0	3		
	Вес наплавленного металла						1		

Примечания

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

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	▷ 4			Вес наплавл. металла всего	Вес наплавл. металла на 1 т.м
М41; М42	Длина в м	2.0			0.2	
	Вес в кг	0.2				

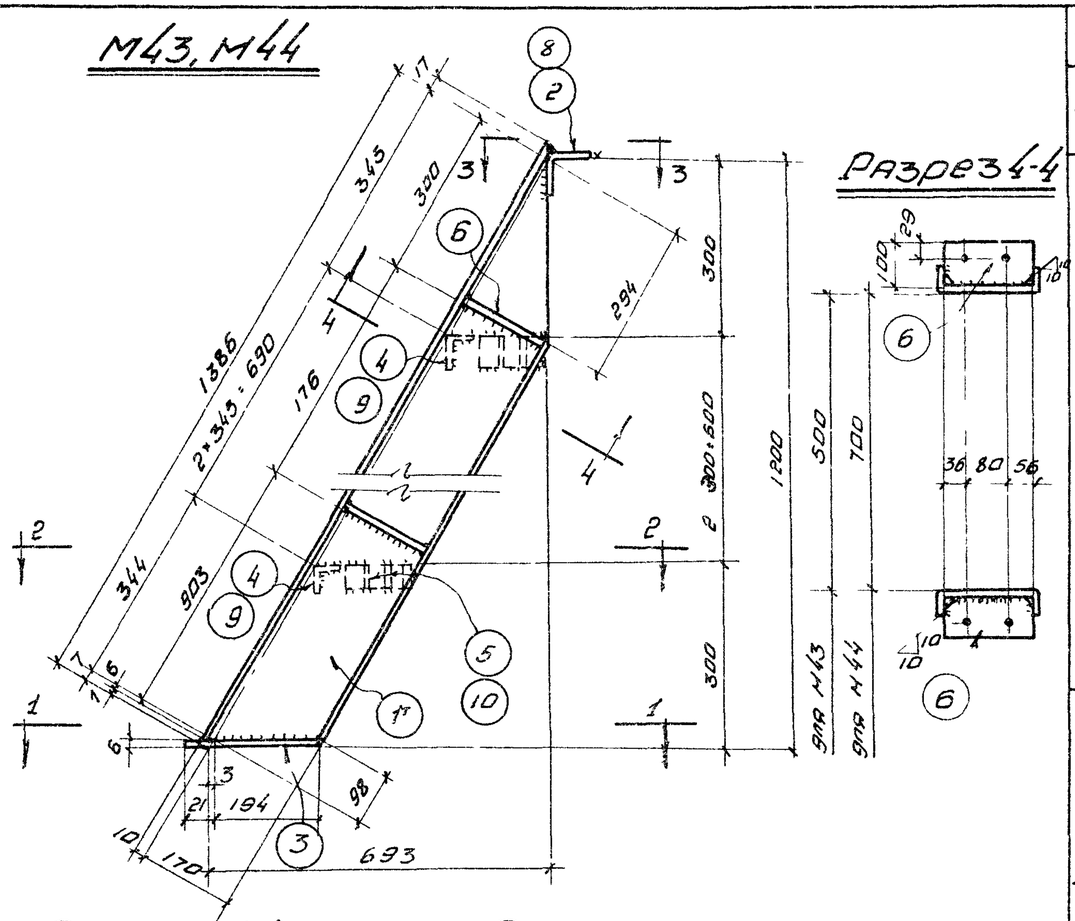
ТД 1964г.

Лестничные марши М41; М42

КЭ-03-1

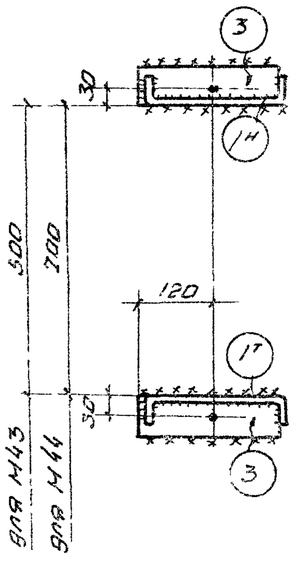
Лист 32

М43, М44

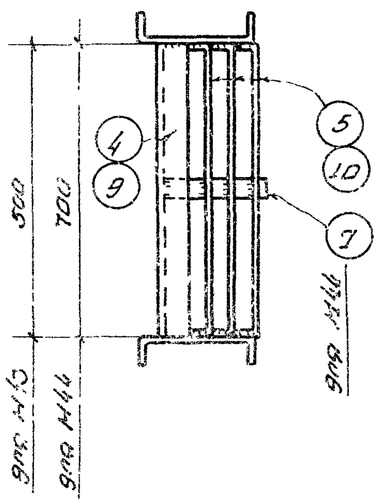


Разрез 4-4

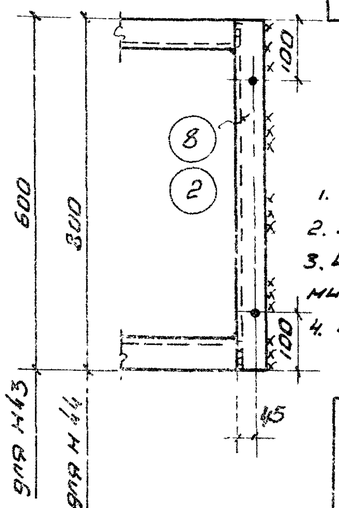
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

Вст3кп.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг: Вес	Вес всех	Марки	Примечания
М43	1	[180×50×4	1402	1	1	11,7	23	42	гнутый профиль
	2	∟75×75×6	600	1	-	4,1	4		
	3	-60×6	215	2	-	0,6	1		
	4	∟50×4	500	3	-	1,3	5		
	5	-40×4	569	9	-	0,7	6		
	6	-100×4	172	4	-	0,5	2		
	Вес наплавленного металла						1		
М44	Детали 1,3,6 по марке М43						26	49	
	7	-40×4	175	3	-	0,2	1		
	8	75×75×6	800	1	-	5,5	6		
	9	∟50×4	700	3	-	2,1	6		
	10	-40×4	769	9	-	1,0	9		
	Вес наплавленного металла						1		

Примечания:

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

Таблица заводских сварных швов

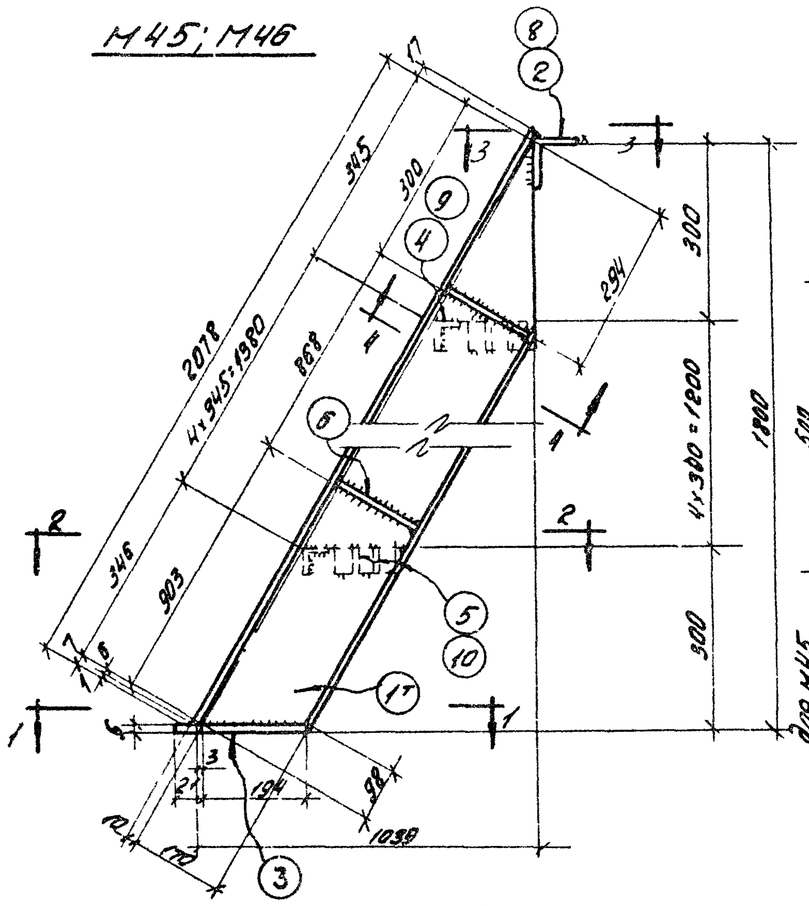
Марка	Тип и толщ. шва	∟4			Вес наплавл. металла: Всего	На 1 эл.
М43, М44	длина в м	5,7			0,5	
	в т	0,5				

ТД 1964г. Лестничные мар. М43 М44

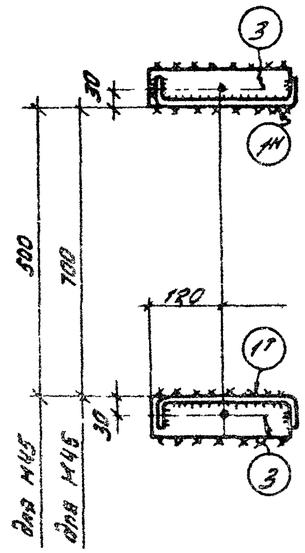
КЭ-03-1

Лист 33

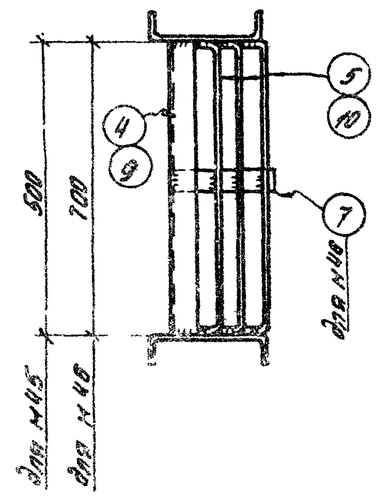
М45; М46



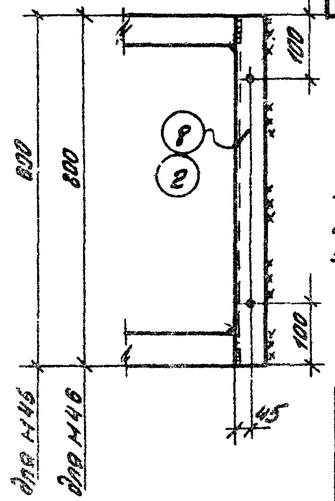
Разрез 1-1



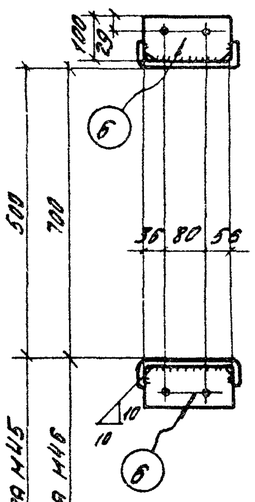
Разрез 2-2



Разрез 3-3



Разрез 4-4



Спецификация — В Ст 3 кп.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
М45	1	[180×50×4	2094	1	1	17.4	35	62	Гнутый профиль
	2	∠ 75×75×6	600	1	—	4,1	4		
	3	- 60×6	215	2	—	0.6	1		
	4	∠ 50×4	500	5	—	1.5	8		
	5	-40×4	569	15	—	0.7	11		
	6	-100×4	178	4	—	0,5	2		
	Вес наплавленного металла						1		
М46	Детали 1,3,6 по марке М45						38	72	
	7	-40×4	170	5	-	0,2	1		
	8	∠ 75×75×6	800	1	-	5,5	6		
	9	∠ 50×4	700	5	-	2,1	11		
	10	-40×4	769	15	-	1,0	15		
	Вес наплавленного металла						1		

Примечания:

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

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	⌞4			Вес наплавленного металла всего	кг
М45, М46	Длина в м	11,5			1.0	
	Всех в кг	1.0				

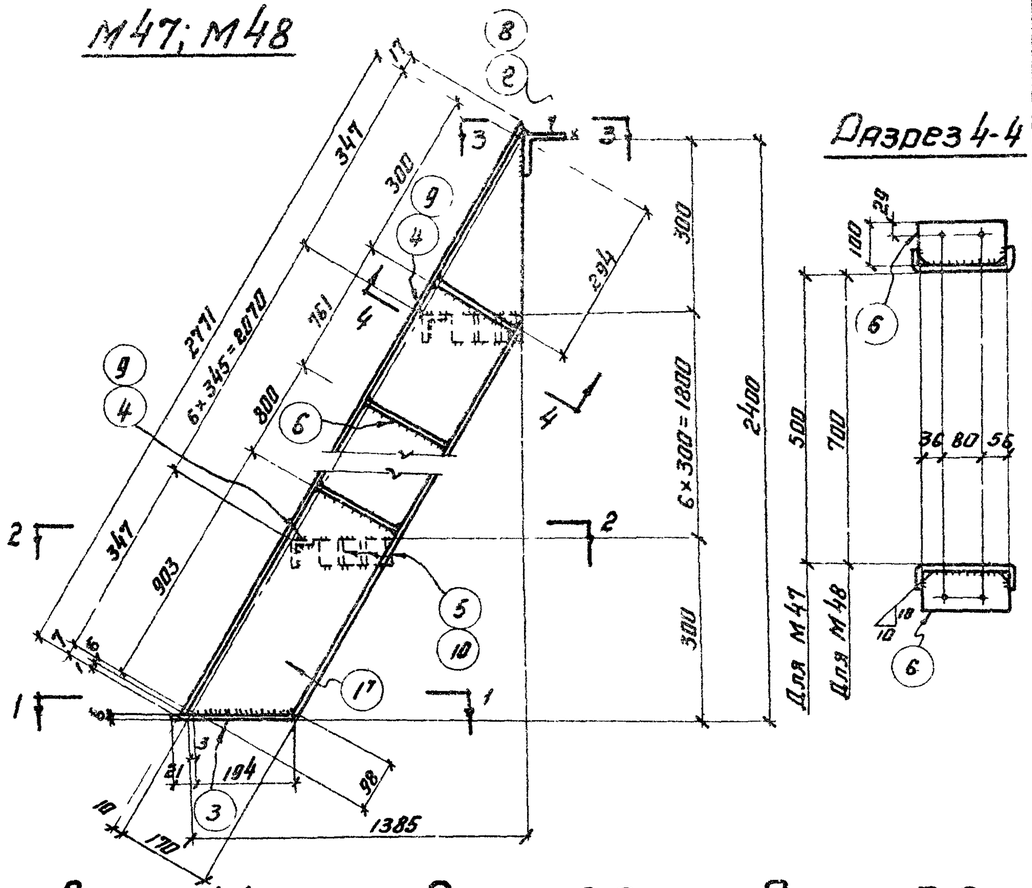
ТД 1964г

Лестничные марши М45 М46

КЭ-03-1

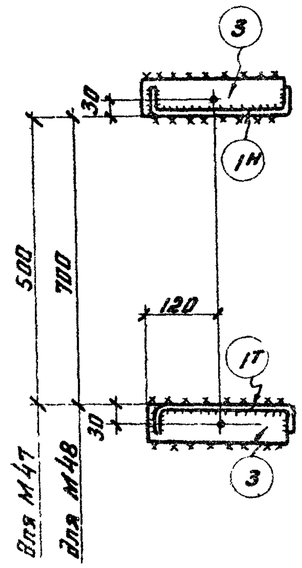
лист 34

М47; М48

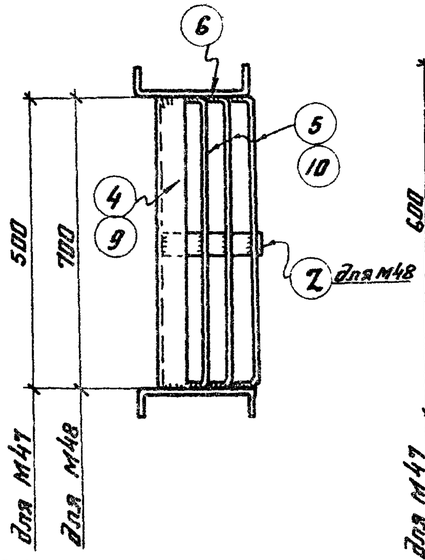


Разрез 4-4

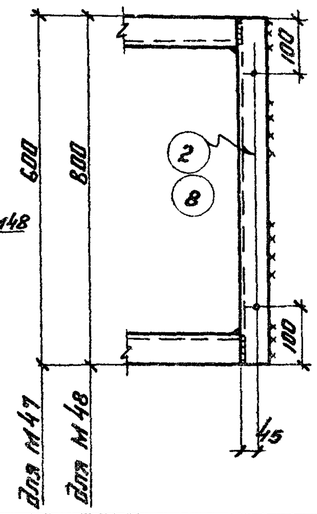
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

В Ст. 3 кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
М47	1	[180×50×4	2787	1	1	23.2	46	81	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	600	1	–	4.1	4		
	3	– 60×6	215	2	–	0.6	1		
	4	L 50×4	500	7	–	1.5	11		
	5	– 40×4	569	21	–	0.7	15		
	6	– 100×4	172	6	–	0.5	3		
	Вес наплавленного металла						1		
М48	Детали 1; 3; 6 по марке М47						50	94	
	7	– 40×4	170	7	–	0.2	1		
	8	L 75×75×6	800	1	–	5.5	6		
	9	L 50×4	700	7	–	2.1	15		
	10	– 40×4	769	21	–	1.0	21		
	Вес наплавленного металла						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 N 2.

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	$\lfloor 4$			Вес наплавленного металла: всего	Вес наплавленного металла: на 1 тн
М47, М48	длина в м	14.0			1.3	
	вес в кг	1.3				

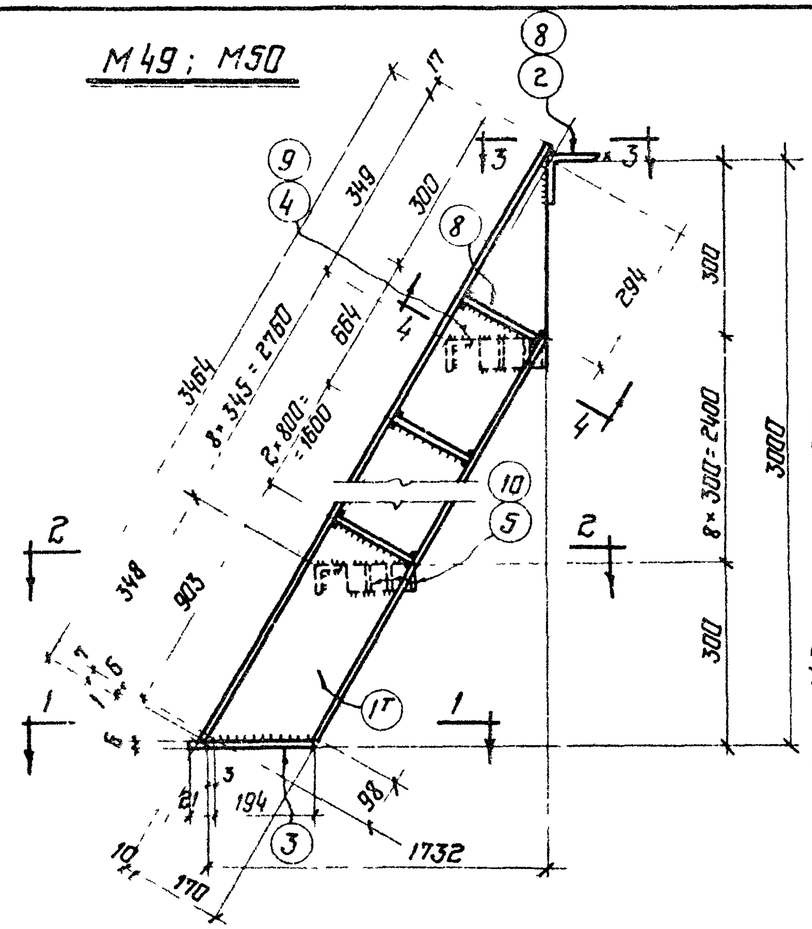
ТД 1964г

Лестничные марши М47, М48

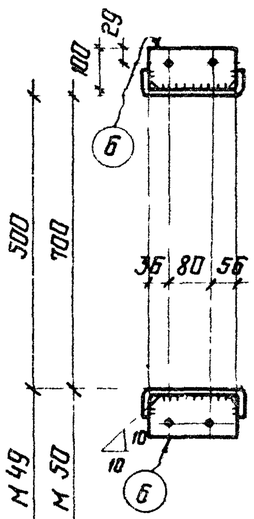
КЭ-03-1

Лист 35

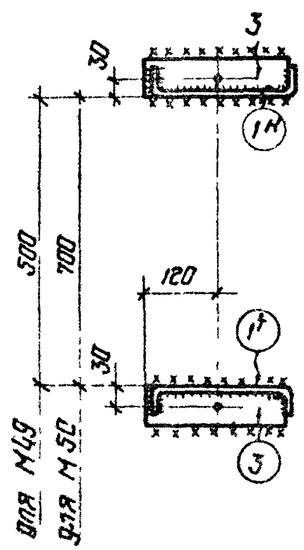
М49; М50



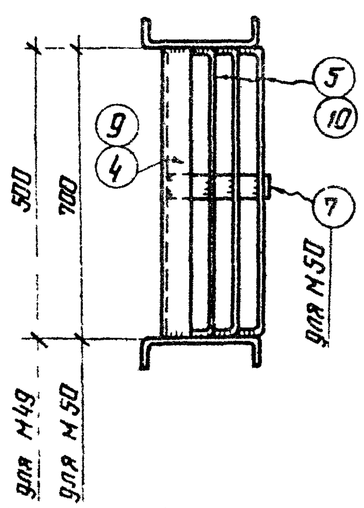
Разрез 4-4



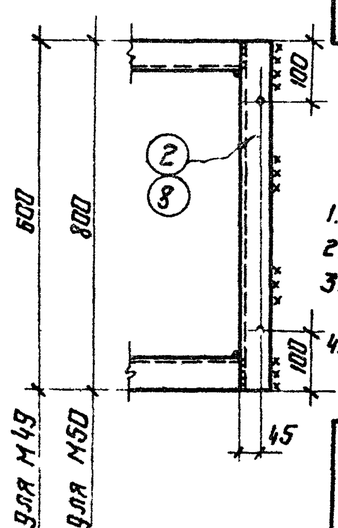
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

Ст 3 кп

Марка	N дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг Марки	Примечания
М49	1	С 180×50×4	3480	1	1	28,9	57	101	гнутый профиль
	2	∠ 75×75×6	600	1	-	4,1	4		
	3	-60×6	215	2	-	0,6	1		
	4	∠ 50×4	500	3	-	1,5	14		
	5	-40×4	569	27	-	0,7	19		
	6	-100×4	172	8	-	0,5	4		
	Вес наплавленного металла						2		
М50	Детали 1:3 ; 6 по марке М49						62	118	
	7	-40×4	175	9	-	0,2	2		
	8	∠ 75×75×6	800	1	-	5,5	6		
	9	∠ 50×4	700	9	-	2,1	19		
	10	-40×4	769	27	-	1,0	27		
	Вес наплавленного металла						2		

Примечания

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

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	⌞4			Вес наплавл. металла всего	Вес наплавл. металла на 1 тн
М49 М50	Длина в м	17,0			1,6	
	Вес в кг	1,6				

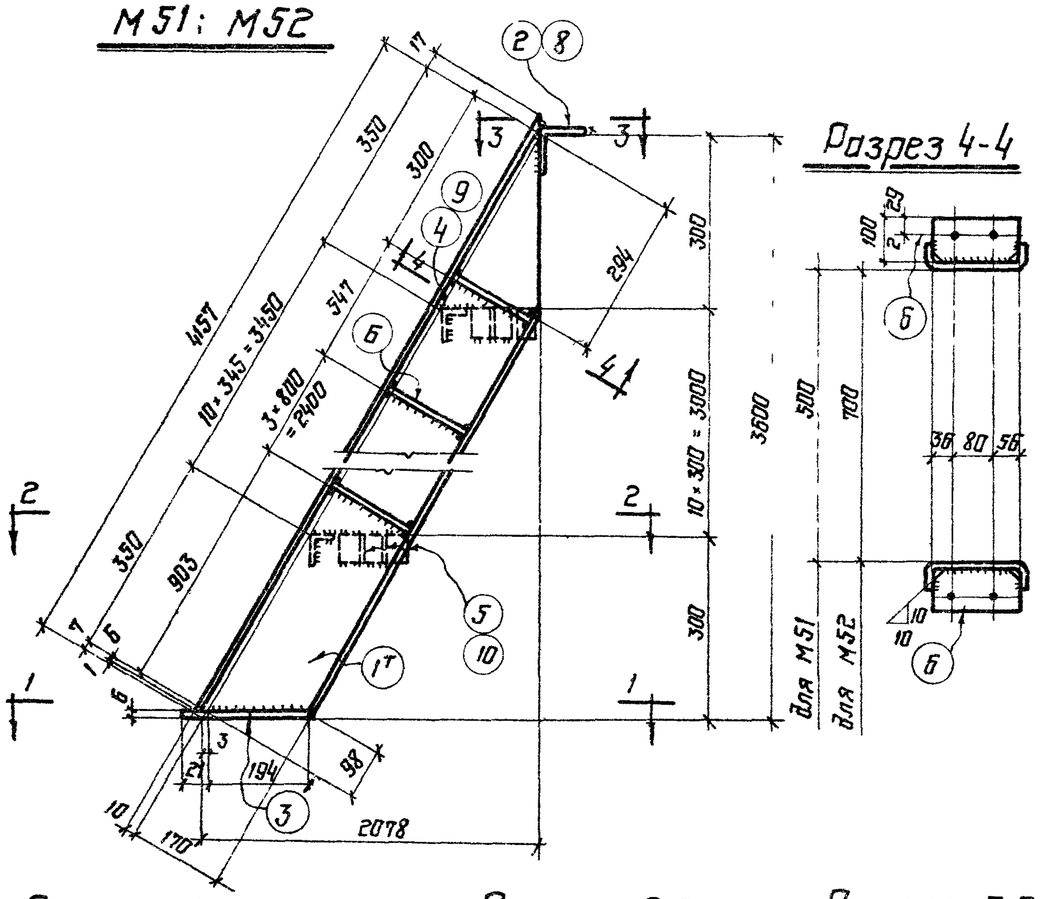
ТД 1964г

Лестничные марши М49; М50

КЭ-03-1

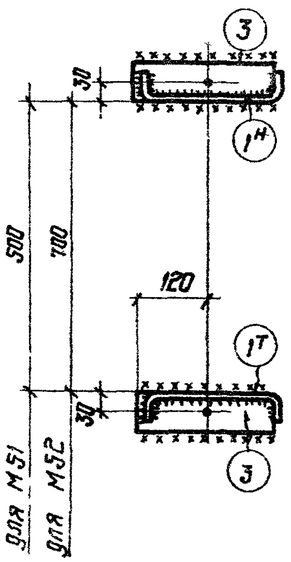
Лист 36

М51; М52

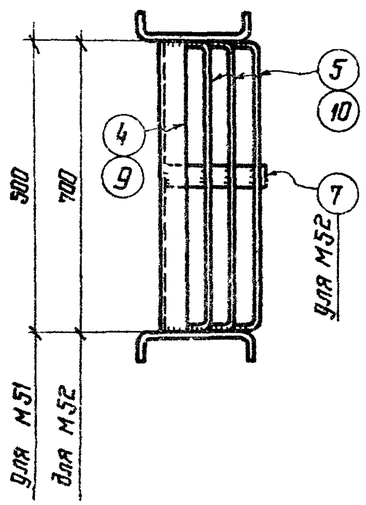


Разрез 4-4

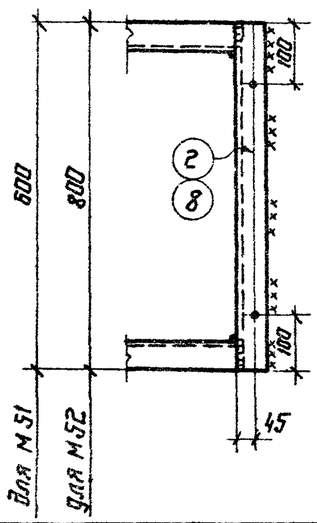
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация

В Ст 3 кп

Марка	N дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н.	Вес в кг дет	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
М51	1	с 180×50×4	4173	1	1	34,6	69	121	гнутый профиль
	2	∠ 75×75×6	600	1	–	4,1	4		
	3	-60×6	215	2	–	0,6	1		
	4	∠ 50×4	500	1т	–	1,5	17		
	5	-40×4	569	33	–	0,7	23		
	6	-100×4	172	10	–	0,5	5		
	Вес наплавленного металла						2		
М52	Детали 1,3,6 по марке М51						75	141	
	7	-40×4	175	11	–	0,2	2		
	9	∠ 75×75×6	800	1	–	5,5	6		
	10	∠ 60×4	700	11	–	2,1	23		
	11	-40×4	769	33	–	1,0	33		
	Вес наплавленного металла						2		

Примечания:

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

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	∟4			Вес наплавлен. металла: Всего	Вес наплавлен. металла: На 1 т н
М51, М52	Длина в м	21,0			1,9	
	Вес в кг	1,9				

ТД 1964 г

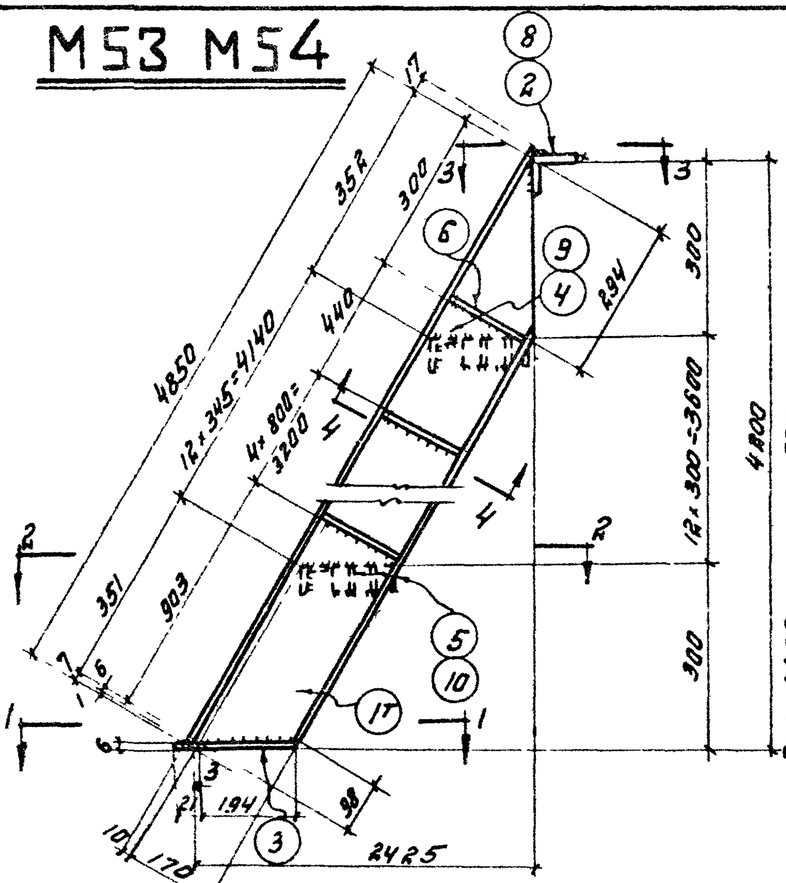
Лестничные марши М51; М52

КЭ-03-1

Лист 37

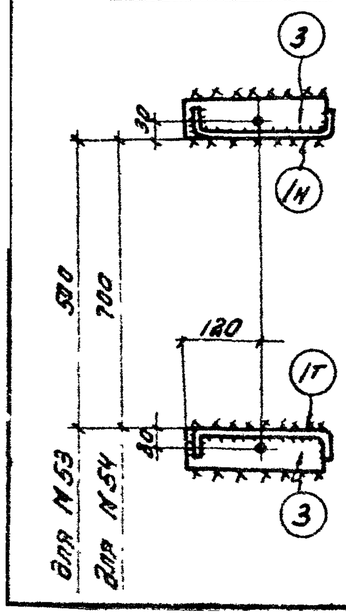
7821 51

М53 М54

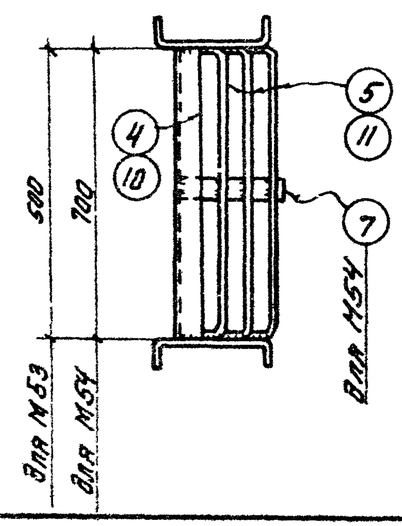


Разрез 4-4

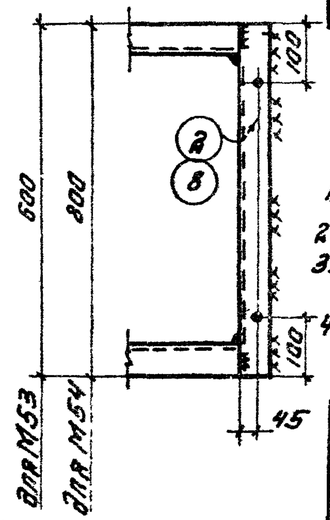
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация — В ст. 3 кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	кол-во т	кол-во н.	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
М53	1.	[180×50×4	4860	1	1	40.5	81	141	гнутый профиль
	2	L 75×75×6	600	1	-	4.1	4		
	3	-60×6	215	2	-	0,6	1		
	4	L 50×4	500	13	-	1.5	20		
	5	-40×4	569	39	-	0.7	27		
	6	-100×4	172	12	-	0,5	6		
		Вес наплавленного металла					2		
М54		Детали 1.3.6, по марке М53					88	165	
	7	-40×4	175	13	-	0,2	3		
	8	L 75×75×6	800	1	-	5,5	6		
	9	L 50×4	700	13	-	2,1	27		
	10	-40×4	769	39	-	1.0	39		
		Вес наплавленного металла					2		

Примечания

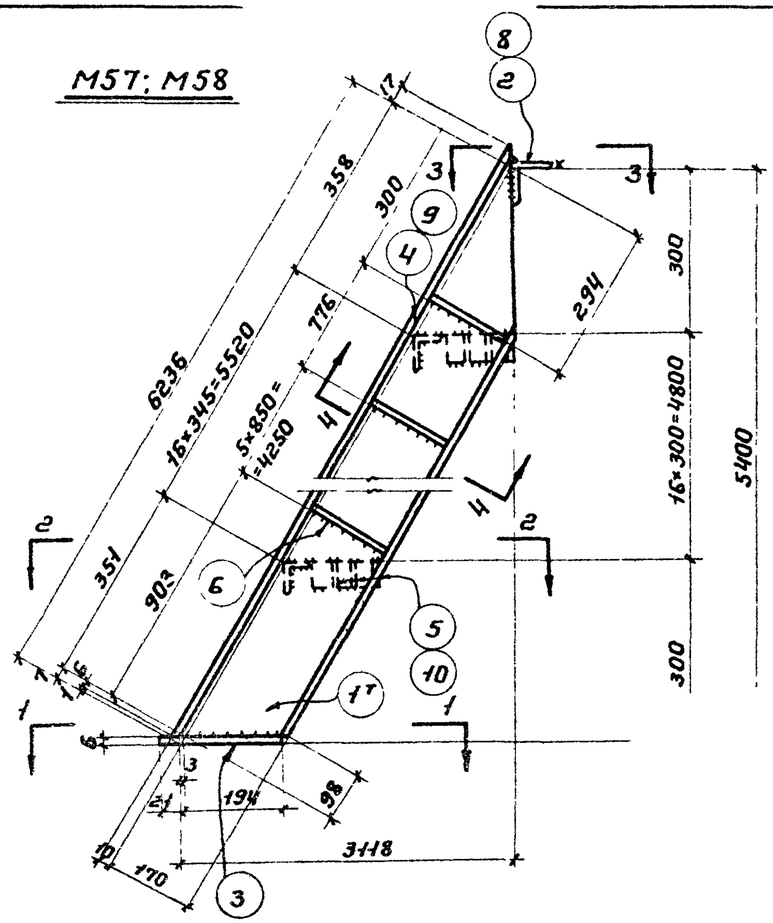
1. Все дыры $d=15$ мм
2. Все сварные швы $h=4$ мм
3. Сварку производить электродами тип Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист 2

Таблица заводских сварных швов

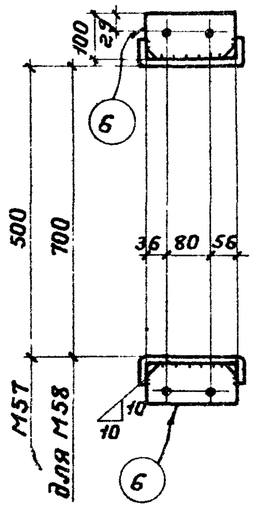
Марка	тип и толщина шва	h			Вес наплавл. металла всего	Вес наплавл. металла на 1 тн.
М53, М54	длина в м	25,0			2,3	
	вес в кг	2,3				

ТД 1964г.	Лестничные марши М53, М54.	К3-03-1
		лист 38

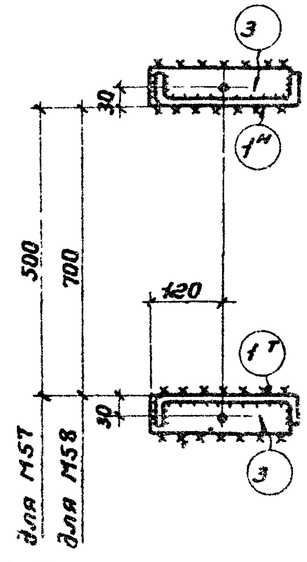
М57; М58



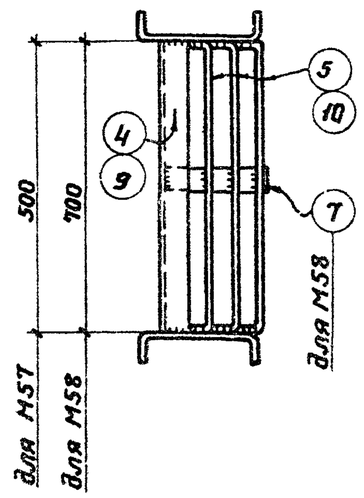
Разрез 4-4



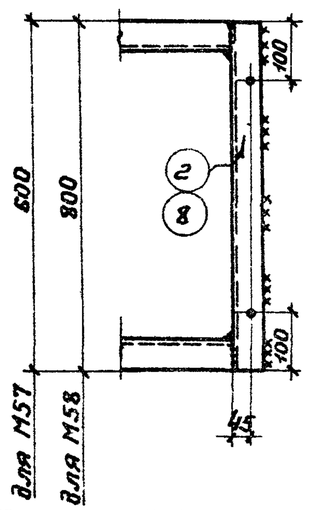
Разрез 1-1



Разрез 2-2



Разрез 3-3



Спецификация — Вст.3кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечание
М57	1	[180×50×4	6252	1	1	52.0	104	181	гнутый профиль
	2	∠75×75×6	600	1	—	4.1	4		
	3	-60×6	215	2	—	0.6	1		
	4	∠50×4	500	17	—	1.5	26		
	5	-40×4	569	51	—	0.7	36		
	6	-100×4	172	14	—	0.5	7		
	Вес наплавленного металла						3		
М58	Детали 1;3;6; по марке М57						112	211	
	7	-40×4	175	17	—	0.2	3		
	8	∠75×75×6	800	1	—	5.5	6		
	9	∠50×4	700	17	—	2.1	36		
	10	-40×4	769	51	—	1.0	51		
	Вес наплавленного металла						3		

Примечания:

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

Таблица заводских сварных швов.

Марка	Тип и толщина шва	⊿4			Вес напл. металла всего	Вес напл. металла на 1т
М57; М58	Длина в м.	30.9			2.8	
	Вес в кг	2.8				

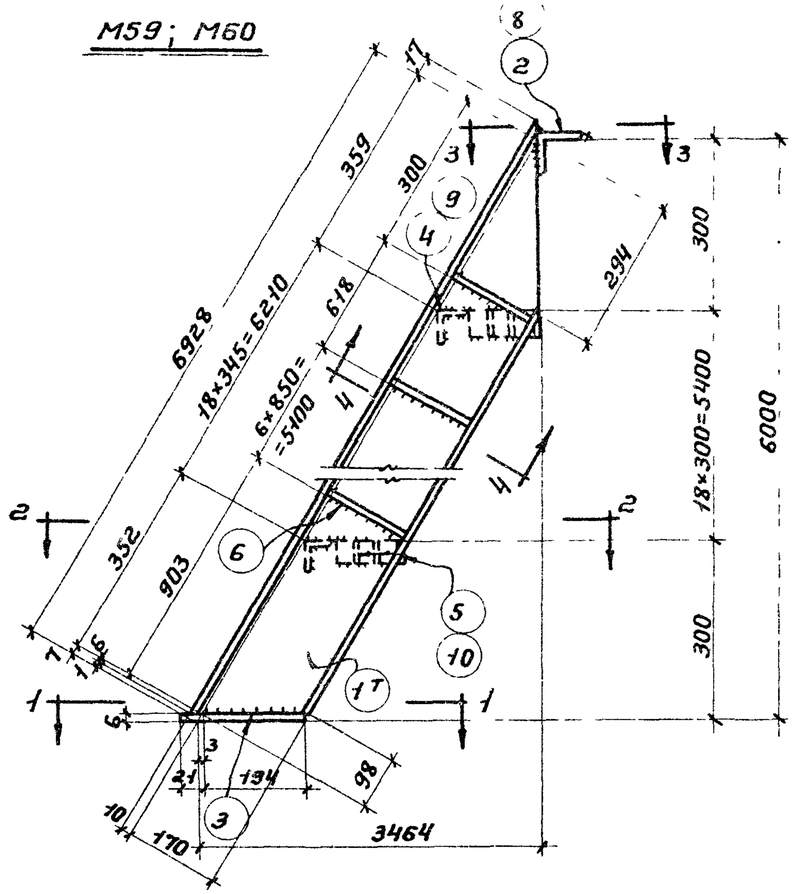
ТД 1964г.

Лестничные марши М57; М58.

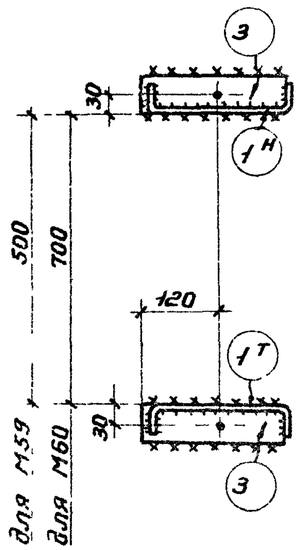
КЭ-03-1

Лист 40

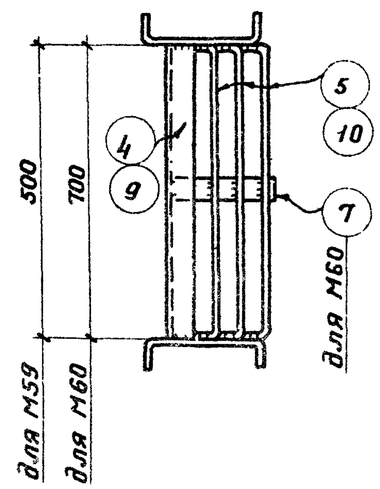
М59; М60



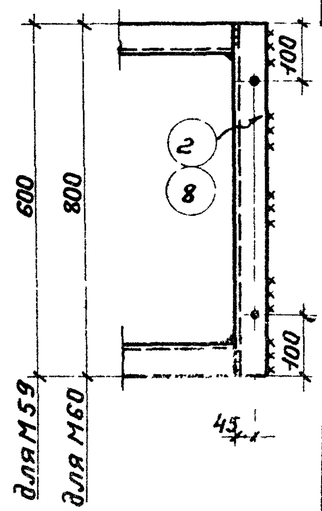
Разрез 1-1



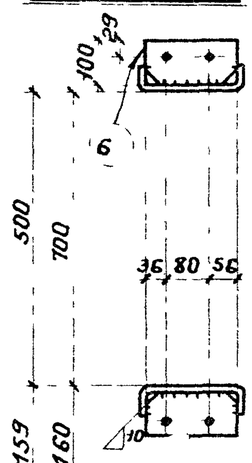
Разрез 2-2



Разрез 3-3



Разрез 4-4



Спецификация

Вст. 3КП

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечание
М59	1	[180×50×4	6944	1	1	57,5	115	200	гнутый профиль
	2	L75×75×6	600	1	—	4,1	4		
	3	-60×6	215	2		0,5	1		
	4	L50×4	500	19		1,5	29		
	5	-40×4	569	57	—	0,7	40		
	6	-100×4	172	16	—	0,5	9		
	Вес наплавленного металла						2		
М60	Детали 1,3,6 по марке М59						125	234	
	7	-40×4	175	19	—	0,2	4		
	8	L75×75×6	800	1	—	5,5	6		
	9	L50×4	700	19	—	2,1	40		
	10	-40×4	769	57	—	1,0	57		
	Вес наплавленного металла						2		

Примечания:

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

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	k			Вес напл металла всего	Вес напл металла на 1 тн
М59; М60	Длина в м.	26,3			2,4	
	Вес в кг	2,4				

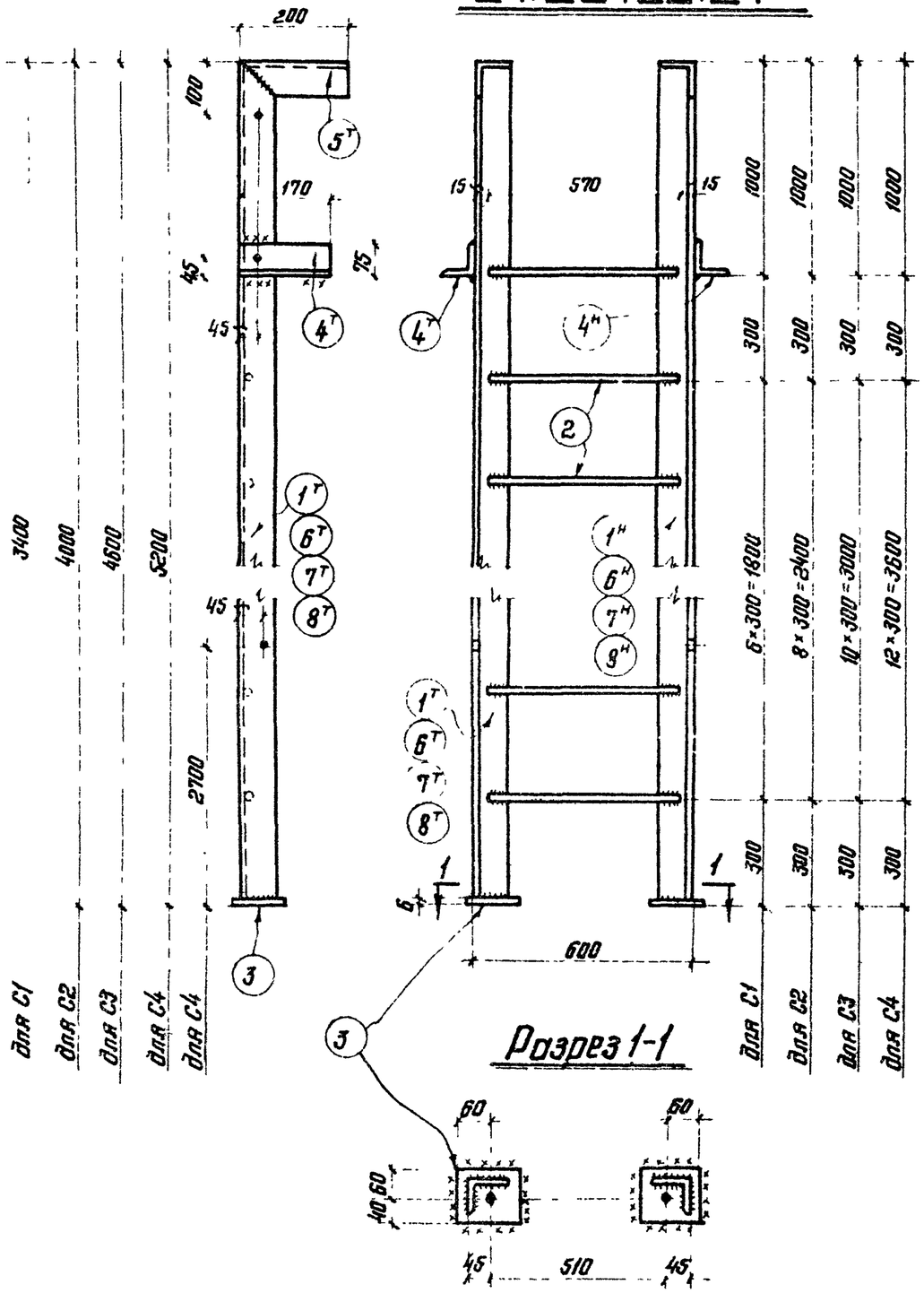
ТД 1964г.

Лестничные марши М59, М60.

КЭ-03-1

Лист 41

С1; С2; С3; С4



Спецификация

В ст. 3 кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. 1 дет.	Вес в кг. Всех	Вес в кг. марки	Примечание
С1	1	∠ 75×75×6	3394	1	1	19.1	38	49	
	2	Кр. ст. ф 18	570	8	—	1.4	11		
	3	— 100×6	100	2	—	0.5	1		
	4	∠ 75×75×6	170	1	1	0.8	2		
	5	∠ 75×76×6	200	1	1	1.2	2		
		Вес наплавленного металла					1		
С2		Дет. 3; 4; 5 по марке С1					5	58	
	6	∠ 75×75×6	3994	1	1	19.0	38		
	2	Кр. ст. ф 18	570	10	—	1.4	14		
		Вес наплавленного металла					1		
С3		Дет. 3; 4; 5 по марке С1					5	67	
	7	∠ 75×75×6	4594	1	1	22.0	44		
	2	Кр. ст. ф 18	570	12	—	1.4	17		
		Вес наплавленного металла					1		
С4		Дет. 3; 4; 5 по марке С1					5	75	
	8	∠ 75×75×6	5194	1	1	24.6	49		
	2	Кр. ст. ф 18	570	14	—	1.4	20		
		Вес наплавленного металла					1		

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщ. шва	◺ 4		Вес наплав. металла Всего	Вес наплав. металла На 1т
С1 С2 С3 С4	Длина м.	2.4		0.2	
	Вес кг.	0.2			

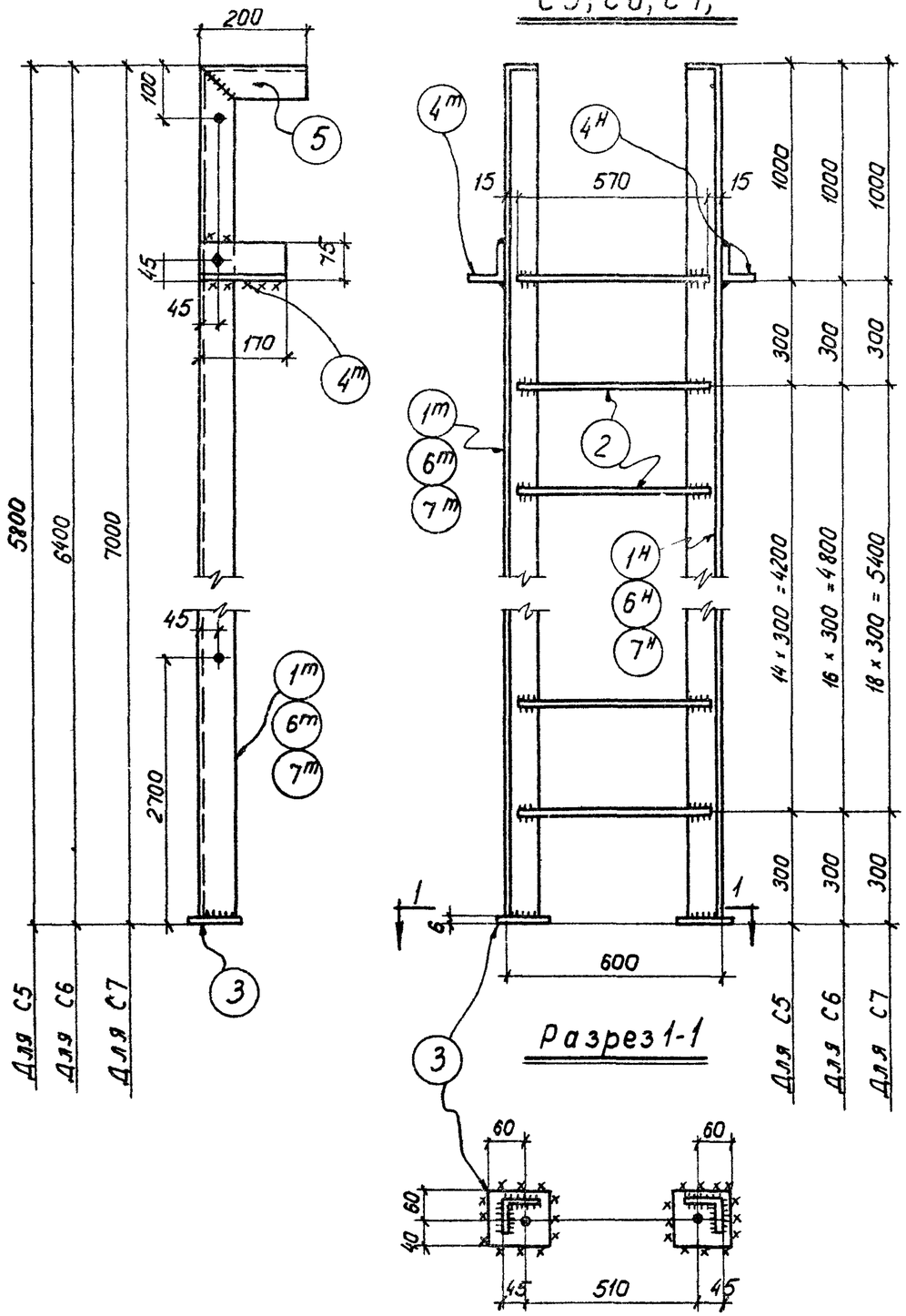
Примечания:

1. Все дыры $d = 15$мм.
2. Все сварные швы $h = 6$мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист N5

ТД 1964г.	Стремянки С1; С2; С3; С4	КЭ-03-1
		Лист 42

7821 56

С5; С6, С7,



Спецификация

Ст 3кп

Марка	№№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечан.
С5	1	∟75×75×6	5794	1	1	27.4	55	81	
	2	Кр. ст ф18	570	16	—	1.4	23		
	3	— 100×6	100	2	—	0.5	1		
	4	∟75×75×6	170	1	1	0.8	2		
	5	∟75×75×6	200	1	1	1.9	2		
		Вес наплавленного металла					1		
С6	дет.	3,4,5 по марке С5			—	—	5	91	
	5	∟75×75×6	6394	1	1	30.2	60		
	2	Кр. ст ф18	570	18	—	1.1	21		
		Вес наплавленного металла					1		
С7	дет	3. 4. 5 по марке		С5	—	—	5	100	
	7	∟75×75×6	6994	1	1	33.0	66		
	2	Кр. ст. ф18	570	20	—	1.1	23		
		Вес наплавленного металла					1		

Таблица заводских сварных швов

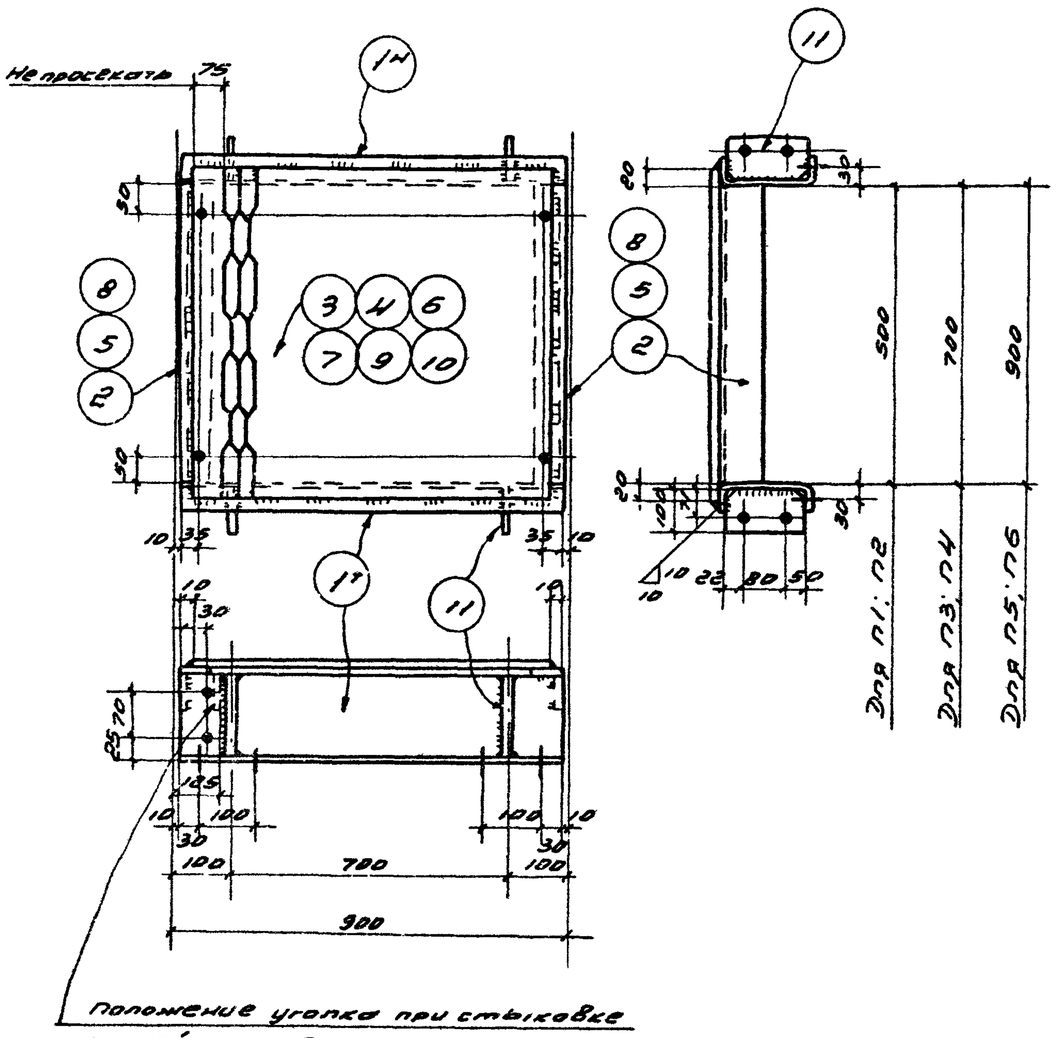
Марка	Тип и толщина шва	∟6		Вес напл. металла всего	Вес напл. металла на 1м
С5 С6 С7	Длина в м	3.5		0.7	
	Вес кг	0.7			

Примечания:

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

ТД 1964г.	Стремянки С5, С6, С7.	КЭ-03-1
		Лист 43

П1; П2; П3; П4; П5; П6



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2/99)

Спецификация В Ст. 3кп

Марка	№ эл.	Сечение	Длина в мм	Кол. на 1 т	Кол. на 1 м	Вес в кг. эл.	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечания
П1	1	[160×50×4	880	1	1	6,8	14	95	Гнутый профиль
	2	∠75×75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	-840×5	540	1	–	11,2	11		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	11	-100×4	152	4	–	0,5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
П2		Детали 1, 2, 11 по марке П1					23	39	
	4	-840×4	540	1	–	15,2	15		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П3	1	[160×50×4	880	1	1	6,8	14	42	Гнутый профиль
	5	∠75×75×6	700	2	–	4,8	10		
	6	-840×5	740	1	–	15,4	15		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	11	-100×4	152	4	–	0,5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
П4		Детали 1, 5, 11 по марке П3					26	48	
	7	-850×4	740	1	–	20,8	21		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П5	1	[160×50×4	880	1	1	6,8	14	49	Гнутый профиль
	8	∠75×75×6	900	2	–	5,2	12		
	9	-850×5	940	1	–	19,5	28		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	11	-100×4	152	4	–	0,5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
П6		Детали 1, 8, 11 по марке П5				—	28	55	
	10	-840×4	940	1	–	26,4	26		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания

1. Все зазоры d = 15 мм
2. Все сварные швы h = 4 мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист М4
5. Марку площадок, стыкуемых по узлу 2/99 именом индекс „а" (напр. П1а)

Таблица сварных заводских швов

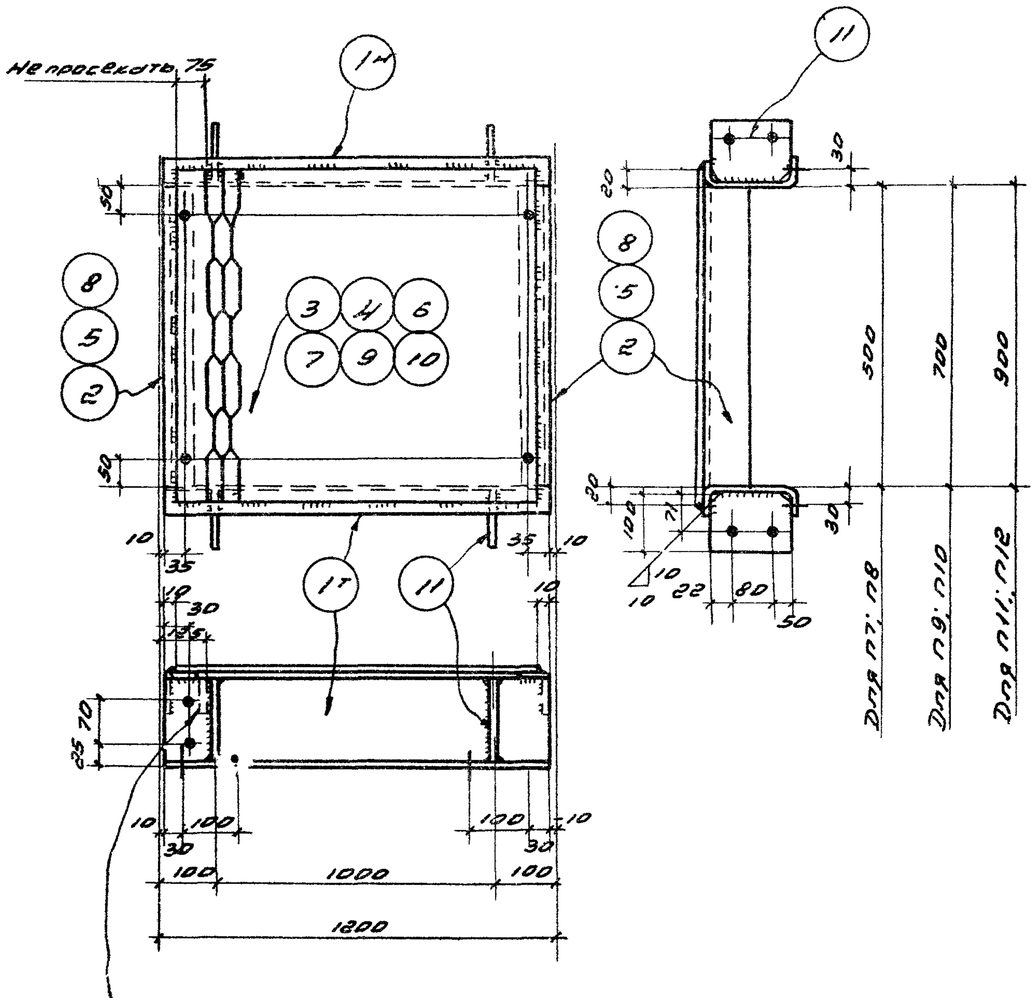
Марки	Тип и толщина шва	h	Вес наплавленного металла: Всего	на 1 т
П1; П2; П3; П4; П5; П6	Длина 8 м	4	0,4	
	Вес 8 кг	0,4		

ТД 1964 г. Переходные площадки П1; П2; П3; П4; П5; П6

КЗ-03-1

Лист 44

П7; П8; П9; П10; П11; П12



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2/99).

5 Марки площадок, стыкуемых по узлу 2/99, имеют индекс „а" (напр. П7а)

Спецификация — Вст3кп

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг: дет	Вес в кг: всех	Марки	Примечания
П7	1	[160×50×4	1180	1	1	9.1	18	44	гнутый профиль
	2	L 75×75×6	500	2	—	3.4	7		
	3	-1160×5	540	1	—	15.5	16		просечно-выт. лист ПВ-510
	11	-100×4	152	4	—	0.5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
П8		Детали 1,2,11 по марке П7				—	27	49	
	4	-1160×4	540	1	—	20.3	21		рифл. сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П9	1	[160×50×4	1180	1	1	9.1	18	52	гнутый профиль
	5	L 75×75×6	700	2	—	41.8	10		
	6	-1160×5	740	1	—	21.2	21		просечно-выт. лист ПВ-510
	11	-100×4	152	4	—	0.5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
П10		Детали 1,5,11 по марке П9				—	30	60	
	7	-1160×4	740	1	—	28.6	29		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П11	1	[160×50×4	1180	1	1	9.1	18	60	гнутый профиль
	8	L 75×75×6	900	2	—	6.2	12		
	9	-1160×5	940	1	—	26.9	27		просечно-выт. лист ПВ-510
	11	-100×4	152	4	—	0.5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
П12		Детали 1,8,11 по марке П11					32	69	
	10	-1160×4	940	1	—	36.4	36		рифл сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания

1. Все зазоры d: 15мм
2. Все сварные швы h: 4мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть листе 4

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	⌐ 4	Вес наплавленного металла: всего	на 1 т.
П7; П8; П9; П10; П11; П12	Длина м	4.8	0,4	
	Вес в кг.	0,4		

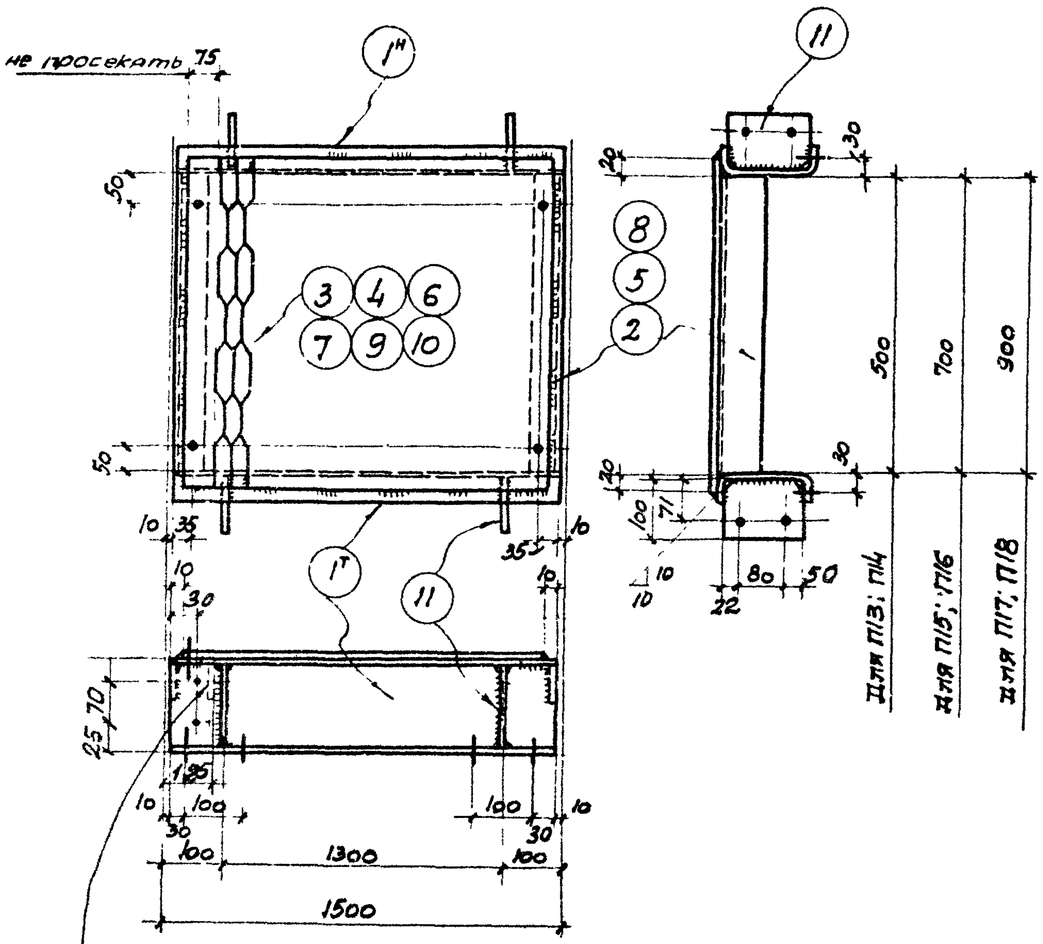
ТД 1964г.

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

КЭ-03-1

Лист 45

П13; П14; П15; П16; П17; П18



Положение уголка при стыковке ниш. площадки с маршем (см. узел 2/67т)

5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2/69, имеют индекс «а» (напр. П13а)

Спецификация

ВСТ. 3 КП

Марка	N дет.	Сечение	Длина в м	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. дет.	Вес в кг. всех	Марки	Примечания
П13	1	[160×50×4	1480	1	1	11,4	23	53	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	-1460×5	540	1	–	19.5	20		Просечно-выт. лист ПВ-510
	11	-100×4	152	4	–	0.5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
П14		Детали 1,2,11 по марке П13 –					32	60	
	4	-1460×4	540	1	–	26.8	27		Рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П15	1	[160×50×4	1480	1	1	11.4	23	63	Гнутый профиль
	5	L 75×75×6	700	2	–	4.8	10		
	6	-1460×5	740	1	–	26.7	27		Просечно-выт. лист ПВ-510
	11	-100×4	152	4	–	0.5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
П16		Детали 1,5,11 по марке П14					35	72	
	7	-1460×4	740	1	–	36.0	36		Рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П17	1	[160×50×4	1480	1	1	11.4	23	72	Гнутый профиль
	8	L 75×75×6	900	2	–	6.2	12		
	9	-1460×5	940	1	–	34.0	34		Просечно-вытяж. лист ПВ-510
	11	-100×4	152	4	–	0.5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
П18		Детали 1,8,11 по марке П17					37	84	
	10	-1460×4	940	1	–	45.8	46		Рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания:

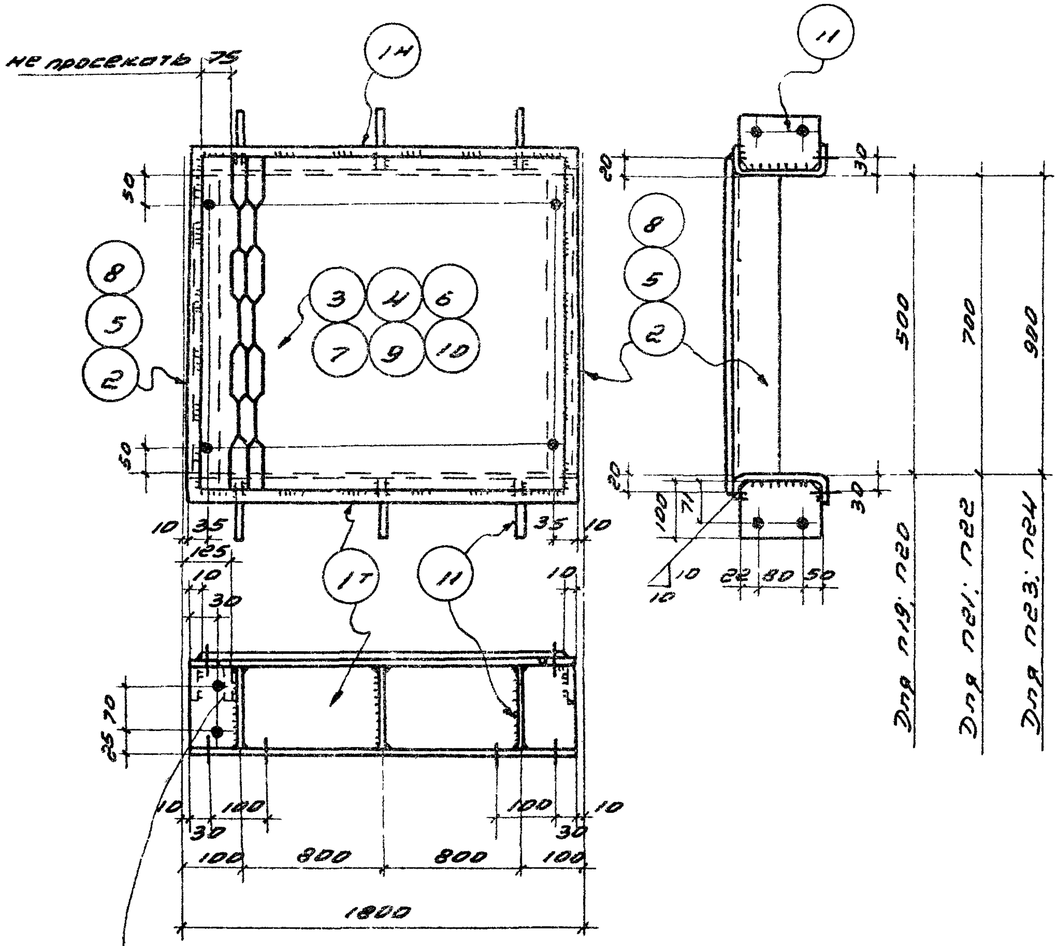
1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N4

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	⌞4	Вес наплавл. металла Всего	Вес наплавл. металла на 1 т.
П13; П14 П15; П16 П17; П18	Длина м.	5.0	0.5	
	Вес кг.	0.5		

ТД 1964 г.	Переходные площадки П13; П14; П15; П16; П17; П18	КЭ-03-1
		Лист 46

П19; П20; П21; П22; П23; П24



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2/99).

Спецификация

Вст. 3кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. дет.	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечания
П18	1	[160×50×4	1780	1	1	13,7	27	81	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	-1760×5	540	1	–	23,4	23		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	11	-100×4	152	6	–	0,5	3		
		Вес наплавленного металла					1		
П20		Детали 1,2,11 по марке П19				—	37	70	
	4	-1760×4	540	1	–	31,8	32		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П21	1	[160×50×4	1780	1	1	13,7	27	73	Гнутый профиль
	5	L 75×75×6	700	2	–	4,8	10		
	6	-1760×5	740	1	–	32,2	32		Просечно-вытяжной лист ПВ-516
	11	-100×4	152	6	–	0,5	3		
		Вес наплавленного металла					1		
П22		Детали 1,5,11 по марке П21					40	85	
	7	-1760×4	740	1	–	43,5	44		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П23	1	[160×50×4	1780	1	1	13,7	27	84	Гнутый профиль
	8	L 75×75×6	900	2	–	6,2	12		
	9	-1760×5	940	1	–	41,0	41		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	11	-100×4	152	6	–	0,5	3		
		Вес наплавленного металла					1		
П24		Детали 1,8,11 по марке П23					42	98	
	10	-1760×4	940	1	–	55,2	55		Рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания

1. Все выры d=15мм
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист М4
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2/99, имеют индекс „а" (напр. П15а).

Таблица сварн. заводск. швов

Марка	Тип и толщина шва	h	Вес наплавл. металла: Всего	Вес наплавл. металла: на 1
П19; П20; П21; П22	Длиной м	6,5	0,6	
П23; П24	Вес кг	0,6		

ТД 1964г.

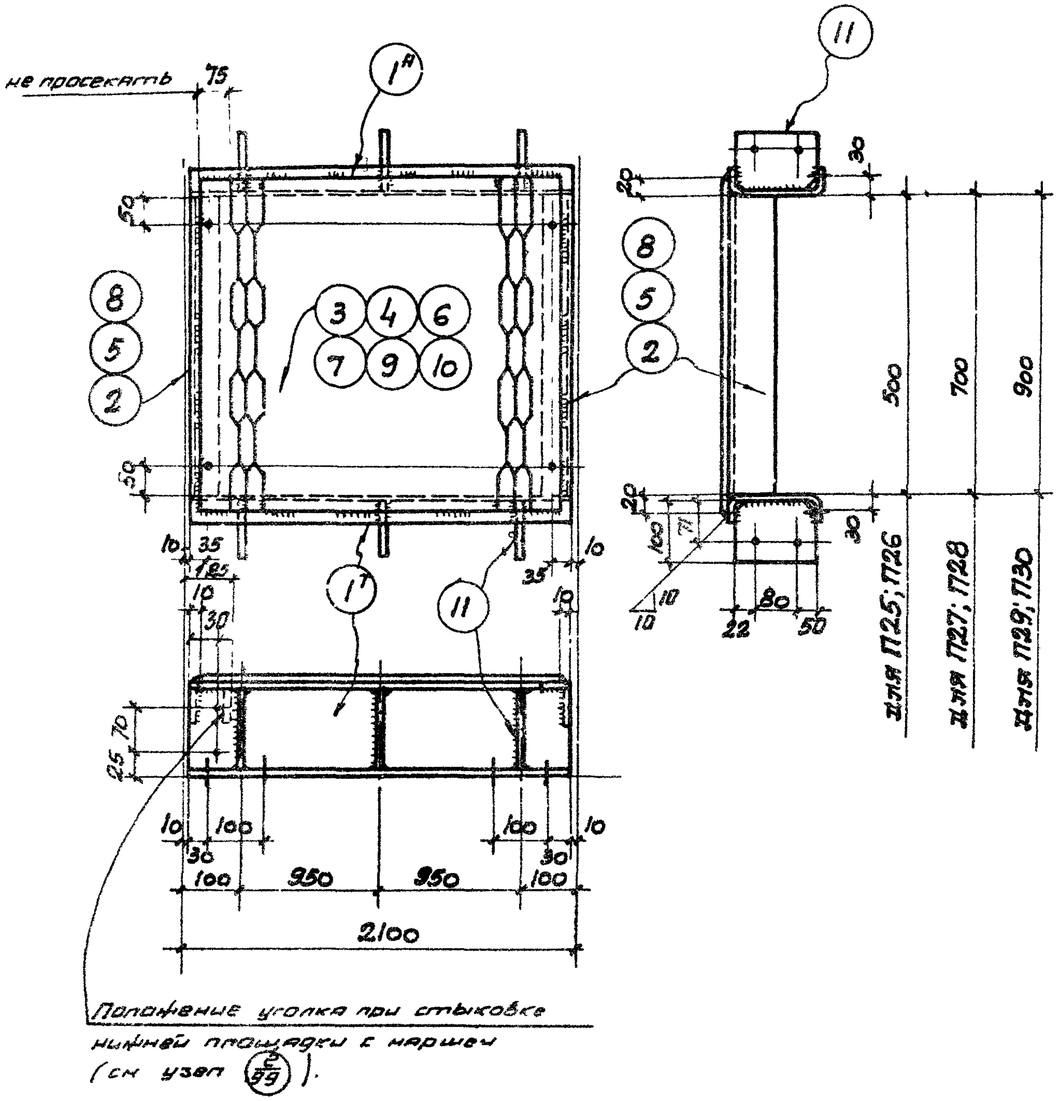
Переходные площадки П19; П20; П21; П22; П23; П24

КЭ-03-1

Лист 47

7821 61

П25; П26; П27; П28; П29; П30



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см узел $\frac{5}{99}$).

5. Марки площадок, стыкуемых по узлу $\frac{2}{99}$, имеют индекс „0" (напр. П25-0)

Спецификация

Вст3кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
П25	1	⊏ 160×50×4	2080	1	1	16,0	32	70	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	— 2060×5	540	1	—	27,4	27		Просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	11	— 100×4	152	6	—	0.5	3		
		Вес наплавленного металла					1		
П26		Детали 1,2,11 по марке П25 –					42	80	
	4	– 2060×4	540	1	—	37.2	37		Рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П27	1	⊏ 160×50×4	2080	1	1	16.0	32	84	Гнутый профиль
	5	L 75×75×6	700	2	—	4.8	10		
	6	— 2060×5	740	1	—	37,6	38		Просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	11	— 100×4	152	6	—	0.5	3		
		Вес наплавленного металла					1		
П28		Детали 1,5,11 по марке П27					45	97	
	7	– 2060×4	740	1	—	51.0	51		Рифл. сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П29	1	⊏ 160×50×4	2080	1	1	16.0	3	96	Гнутый профиль
	8	L 75×75×6	900	2	—	6,2	12		
	9	— 2060×5	940	1	—	47.8	48		Просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	11	— 100×4	152	6	—	0.5	3		
		Вес наплавленного металла					1		
П30		Детали 1,8,11 по марке П29					47	113	
	10	– 2060×4	940	1	—	64.6	65		Рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания:

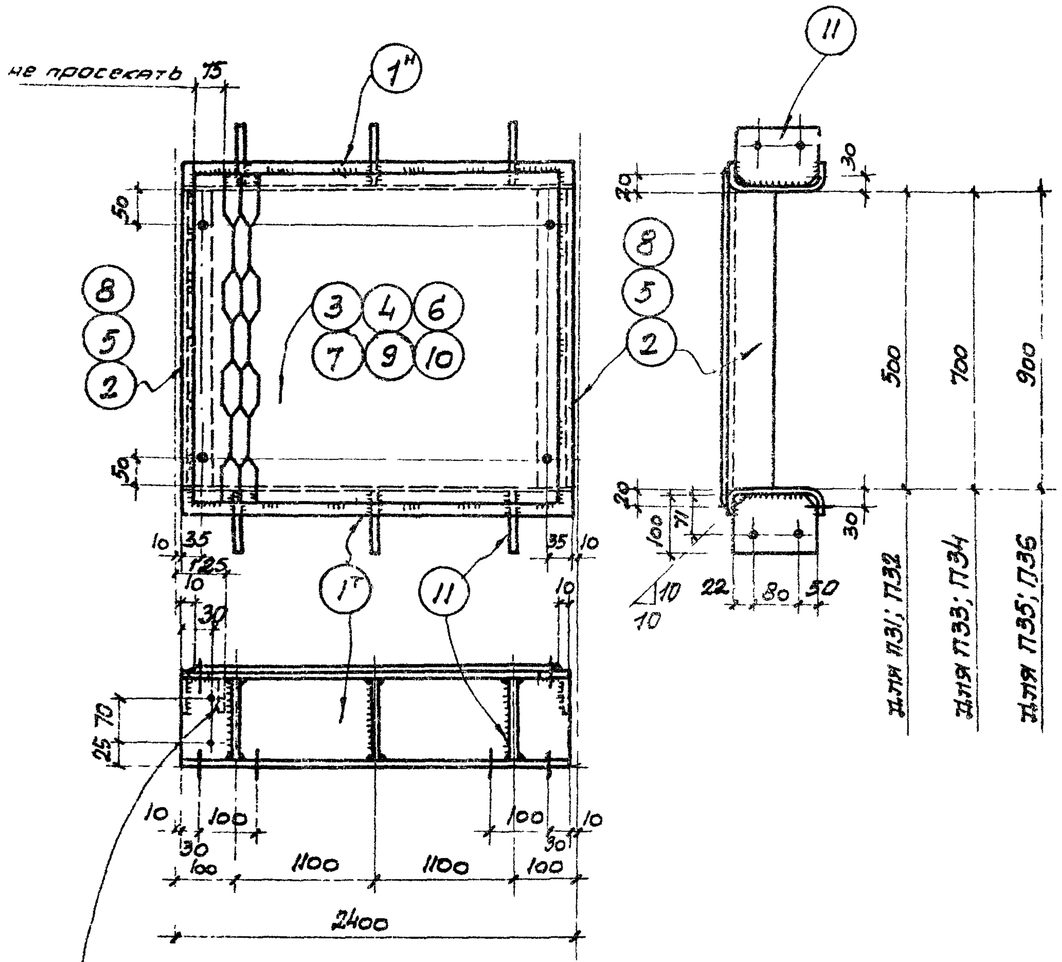
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N4

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	$\lfloor$ 4	Вес наплавл. металла всего	Вес наплавл. металла на 1т
П25, П26, П27, П28 П29, П30	Длина м.	7.1	0.6	
	Вес кг	0.6		

ТД 1964г	Переходные площадки П25; П26; П27; П28; П29; П30	КЭ-03-1
		Лист 48

П31; П32; П33; П34; П35; П36



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см. узел 2/59)

5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2/59, имеют индекс „а" (напр. П31а)

Спецификация

ВСт 3кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол-во т.	Кол-во н.	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
П31	1	[160×50×4	2380	1	1	18,3	37	79	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	500	2	—	3.4	7		
	3	– 2360×5	540	1	—	31.4	31		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	11	– 100×4	152	6	—	0.5	3		
		Вес наплавленного металла					1		
П32		Детали 1,2,11 по марке П31					47	91	
	4	– 2360×4	540	1	—	42.6	43		Рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П33	1	[160×50×4	2380	1	1	18,3	37	94	Гнутый профиль
	5	L 75×75×6	700	2	—	4,8	10		
	6	– 2360×5	740	1	—	43.0	43		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	11	– 100×4	152	6	—	0.5	3		
		Вес наплавленного металла					1		
П34		Детали 1,5,11 по марке П33					50	109	
	7	– 2360×4	740	1	—	58.4	8		Рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П35	1	[160×50×4	2380	1	1	18.3	37	108	Гнутый профил
	8	L 75×75×6	900	2	—	6,2	12		
	9	– 2360×5	940	1	—	54.6	55		Просечно-вытяжной лист ПВ-510
	11	– 100×4	152	6	—	0.5	3		
		Вес наплавленного металла					1		
П36		Детали 1,8,11 по марке П35					51	127	
	10	– 2360×4	940	1	—	74.2	74		Рифл. ен. сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания:

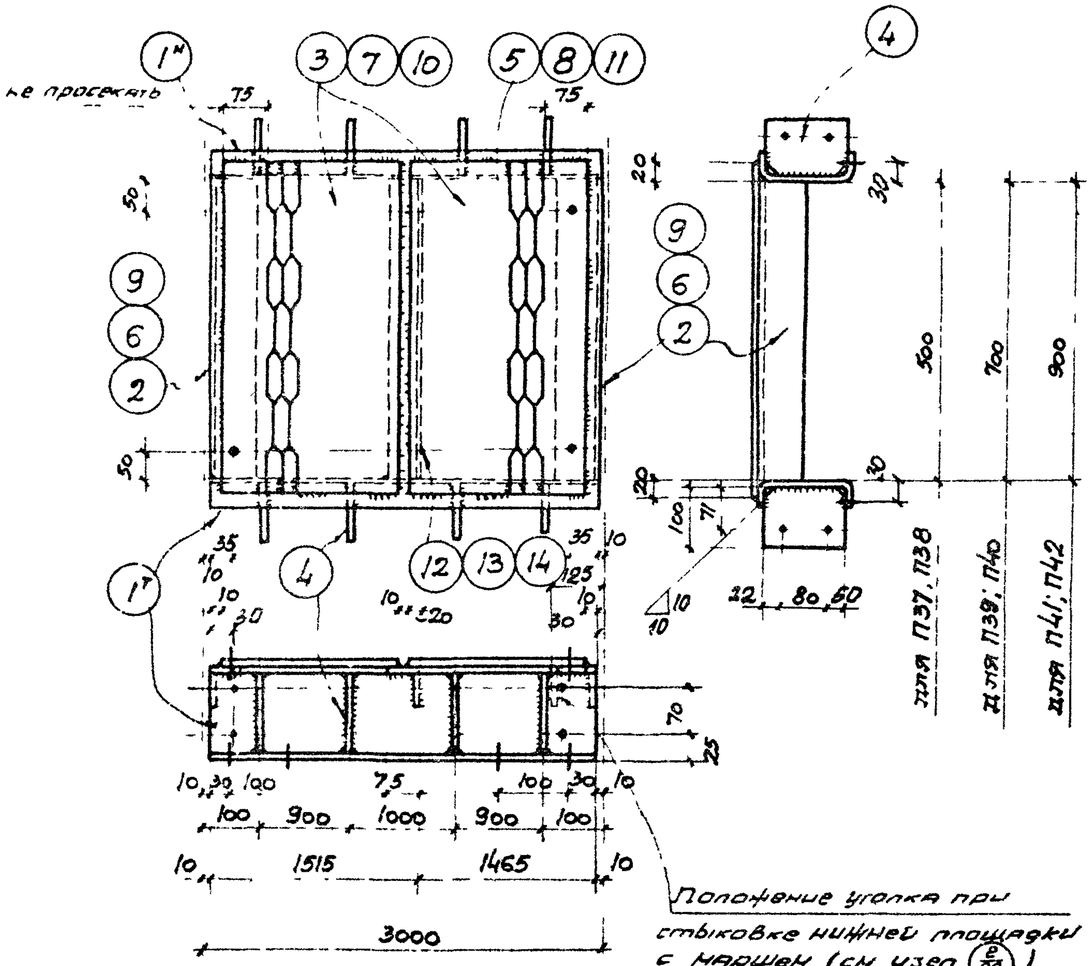
1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N4

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва		Вес наплавленного металла: Всего	Вес наплавленного металла: на 1т.
П31, П32, П33, П34, П35, П36	Длина м	7.5	0.7	
	Вес кг	0.7		

ТД 1964г.	Переходные площадки П31; П32; П33; П34; П35; П36	КЭ-03-1
		Лист 49

П37; П38; П39; П40; П41; П42



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см узел 2/39) 1

3. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2/39, имеют индекс "а" (напр П 37а)

Спецификация

ВСт3кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг дет	Вес в кг всех	Марки	Примечания
П37	1	[160×50×4	2980	2	—	23.0	46	100	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	500	2	—	34	7		
	3	— 1475×5	540	2	—	19.7	39		просечно вытяжн лист ПВ-510
	4	— 100×4	152	8	—	0.5	4		
	12	L 75×75×5	500	1	—	3.4	3		
		Вес наплавленного металла					1		
П38		Детали 1,2,4 по марке				П37	57	111	
	5	— 2960×4	540	1	—	53,4	53		Рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П39	1	[160×50×4	2980	2	—	23 0	46	120	Гнутый профиль
	4	— 100×4	152	8	—	0.5	4		
	6	L 75×75×6	700	2	—	4.8	10		
	7	— 1475×5	740	2	—	27.0	54		просечно-вытяж лист ПВ-510
	13	L 75×75×5	700	1	—	48	5		
		Вес наплавленного металла					1		
П40		Детали 1,6,4 по марке				П39	60	134	
	8	— 2960×4	740	1	—	73.2	73		Рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П41	1	[160×50×4	2980	2	—	23.0	46	138	Гнутый профиль
	4	— 100×4	152	8	—	0,5	4		
	9	— 75×75×6	900	2	—	6.2	12		
	10	— 1475×5	940	2	—	343	69		просечно-вытяж лист ПВ-510
	14	L 75×75×5	900	1	—	6.2	6		
		Вес наплавленного металла					1		
П42		Детали 1,9,4,14 по марке				П41	67	161	
	11	— 2960×4	940	1	—	93.0	93		Рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания:

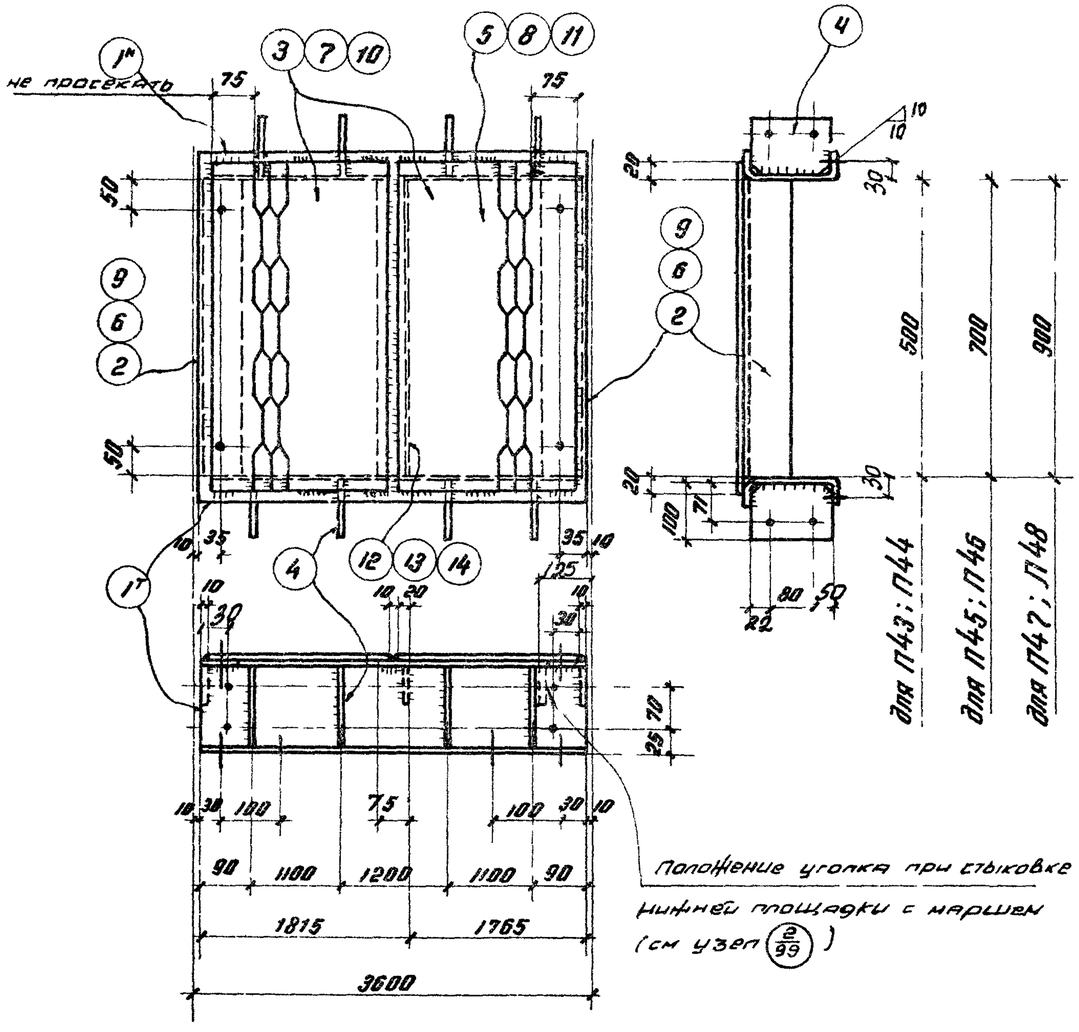
1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N4

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	4	Вес наплавл. металла: Всего	на 1т.
П37, П38 П39, П40 П41, П42	Длинам	10	0.9	
	Вес кг	0.9		

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

П43; П44; П45; П46; П47; П48



Спецификация									В Ст 3 кп
Марка	N дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
П43	1	[160×50×4	3580	2	–	27.6	55	117	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	500	2	–	3.4	7		
	3	-1775×5	540	2	–	23.6	47		просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	4	-100×4	152	8	–	0.5	4		
	12	L 75×75×6	500	1	–	3.4	3		
	Вес наплавленного металла						1		
П44	Детали 1.2.4 по марке П43						66	131	
	5	-3560×4	540	1	–	64.2	64		Рифлен сталь
	Вес наплавленного металла						1		
П45	1	[160×50×4	3580	2	–	27.6	55	140	Гнутый профиль
	4	-100×4	152	8	–	0.5	4		
	6	L 75×75×6	700	2	–	4.8	10		
	7	-1775×5	740	2	–	32.4	65		просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	13	L 75×75×6	700	1	–	4.8	5		
	Вес наплавленного металла						1		
П46	Детали 1.6.4 по марке П45						69	158	
	8	-3560×4	740	1	–	88.0	88		Рифлен сталь
	Вес наплавленного металла						1		
П47	1	[180×50×4	3580	2	–	27.6	55	160	Гнутый профиль
	4	-100×4	152	8	–	0.5	4		
	9	L 75×75×6	900	2	–	6.2	12		
	10	-1775×4	940	2	–	41.1	82		просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	14	L 75×75×6	900	1	–	6.2	6		
	Вес наплавленного металла						1		
П48	Детали 1.9.4.14 по марке П47						77	189	
	11	-3560×4	940	1	–	112.0	112		Рифлен сталь
	Вес наплавленного металла						1		

Примечания

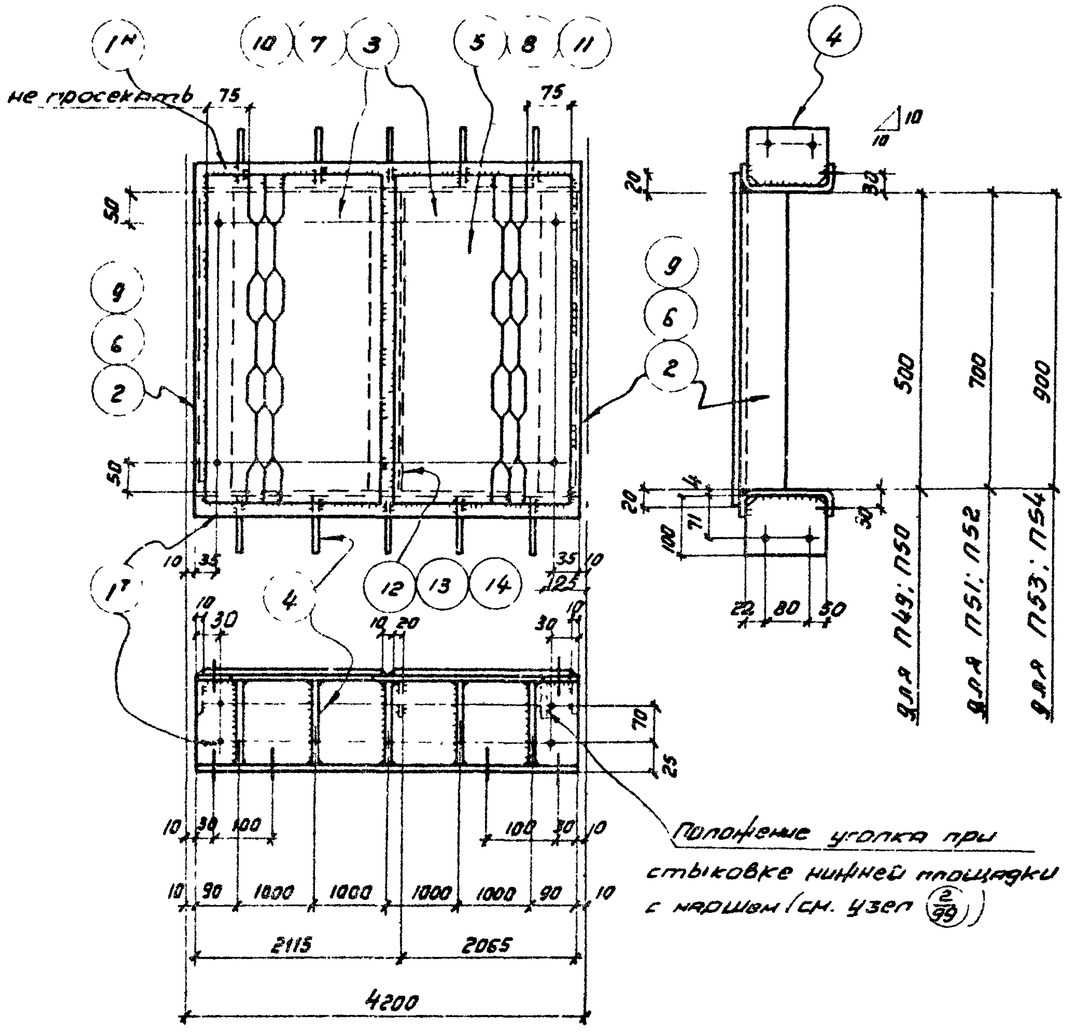
1. Все дыры $d = 15$мм.
2. Все сварные швы $h = 4$мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N4
5. Марки площадок стыкуемых по узлу (2/99), имеют индекс „а" (напр П43а)

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	L 4	Вес наплавл. металла Всего на 1	
П43, П44 П45, П46 П47, П48	Длина м	12	1,1	
	Вес кг	1,1		

ТД 1964г	Переходные площадки П43, П44, П45, П46, П47, П48	КЭ-03-1
		лист 51

П49; П50; П51; П52; П53; П54



Спецификация — В Ст. 3 кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	К во Т	К во Н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
П49	1	[160×50×4	4180	2	—	32,1	64	135	гнутый профиль
	2	∠75×75×6	500	2	—	3,4	7		
	3	- 2075×5	540	2	—	27,5	55		просечно-вытяж. лист ПВ-510
	4	- 100×4	152	10	—	0,5	5		
	12	∠75×75×6	500	1	—	3,4	3		
		Вес наплавленного металла					1		
П50		Детали 1.2.4 по марке П 49					76	152	
	5	- 4160×4	540	1	—	75,0	75		рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П51	1	[160×50×4	4180	2	—	32,1	64	160	гнутый профиль
	4	- 100×4	152	10	—	0,5	5		
	6	∠75×75×6	700	2	—	4,8	10		
	7	- 2075×5	740	2	—	37,7	75		просечно-вытяж. лист ПВ-510
	13	∠75×75×6	700	1	—	4,8	5		
		Вес наплавленного металла					1		
П52		Детали 1.4.6 по марке П 51					79	183	
	8	- 4160×4	740	1	—	103,0	103		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П53	1	[160×50×4	4180	2	—	32,1	64	184	гнутый профиль
	4	- 100×4	152	10	—	0,5	5		
	9	∠75×75×6	900	2	—	6,2	12		
	10	- 2075×5	540	2	—	48,0	96		просечно-вытяж. лист ПВ-510
	14	∠75×75×6	900	1	—	6,2	6		
		Вес наплавленного металла					1		
П54		Детали 1.4.9.14 по марке П53					87	218	
	11	- 4160×4	940	1	—	130,0	130		рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания

1. Все дыры d = 15мм.
2. Все сварные швы h = 4мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №6
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2/99, имеют индекс „а" (напр. П49а)

Таблица сварных заводских швов

Марки	Тип и толщина шва	4	Вес наплавл. металла: Всего	Вес наплавл. металла: на 1т
П49; П50 П51; П52 П53; П54	Длина м	11,7	1,1	
	Вес кг	1,1		

ТД 1964г.

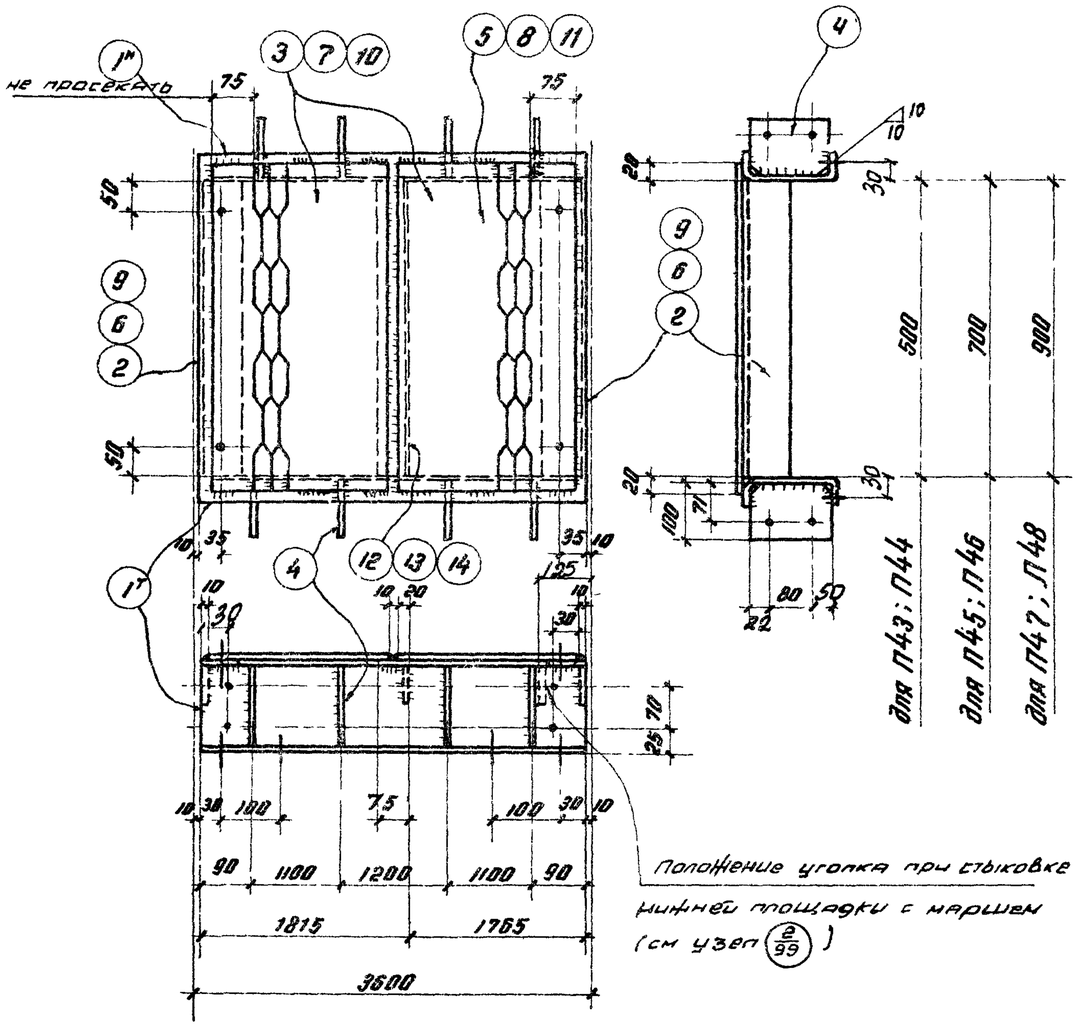
Переходные площадки П49; П50; П51; П52; П53 П54.

КЭ-03-1

Лист 52

7821 66

П43; П44; П45; П46; П47; П48



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (см узел 2/99)

5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2/99, имеют индекс „а" (напр П43а)

Спецификация

В Ст 3 кп

Марка	N дет	Сечение	Длина 6 мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес 6 кг дет.	Вес 6 кг всех	Вес 6 кг марки	Примечания
П43	1	[160×50×4	3580	2	–	27.6	55	117	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	500	2	–	3.4	7		
	3	-1775×5	540	2	–	23.6	47		просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	4	-100×4	152	8	–	0.5	4		
	12	L 75×75×6	500	1	–	3.4	3		
	Вес наплавленного металла						1		
П44	Детали 1.2.4 по марке П43						66	131	
	5	-3560×4	540	1	–	64.2	64		Рифлен. сталь
	Вес наплавленного металла						1		
П45	1	[160×50×4	3580	2	–	27.6	55	140	Гнутый профиль
	4	-100×4	152	8	–	0.5	4		
	6	L 75×75×6	700	2	–	4.8	10		
	7	-1775×5	740	2	–	32.4	65		просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	13	L 75×75×6	700	1	–	4.8	5		
	Вес наплавленного металла						1		
П46	Детали 1.6.4 по марке П45						69	158	
	8	-3560×4	740	1	–	88.0	88		Рифлен сталь
	Вес наплавленного металла						1		
П47	1	[160×50×4	3580	2	–	27.6	55	160	Гнутый профиль
	4	-100×4	152	8	–	0.5	4		
	9	L 75×75×6	900	2	–	6.2	12		
	10	-1775×4	940	2	–	41.1	82		просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	14	L 75×75×6	900	1	–	6.2	6		
	Вес наплавленного металла						1		
П48	Детали 1.9.4.14 по марке П47						77	189	
	11	-3560×4	940	1	–	112.0	112		Рифлен сталь
	Вес наплавленного металла						1		

Примечания

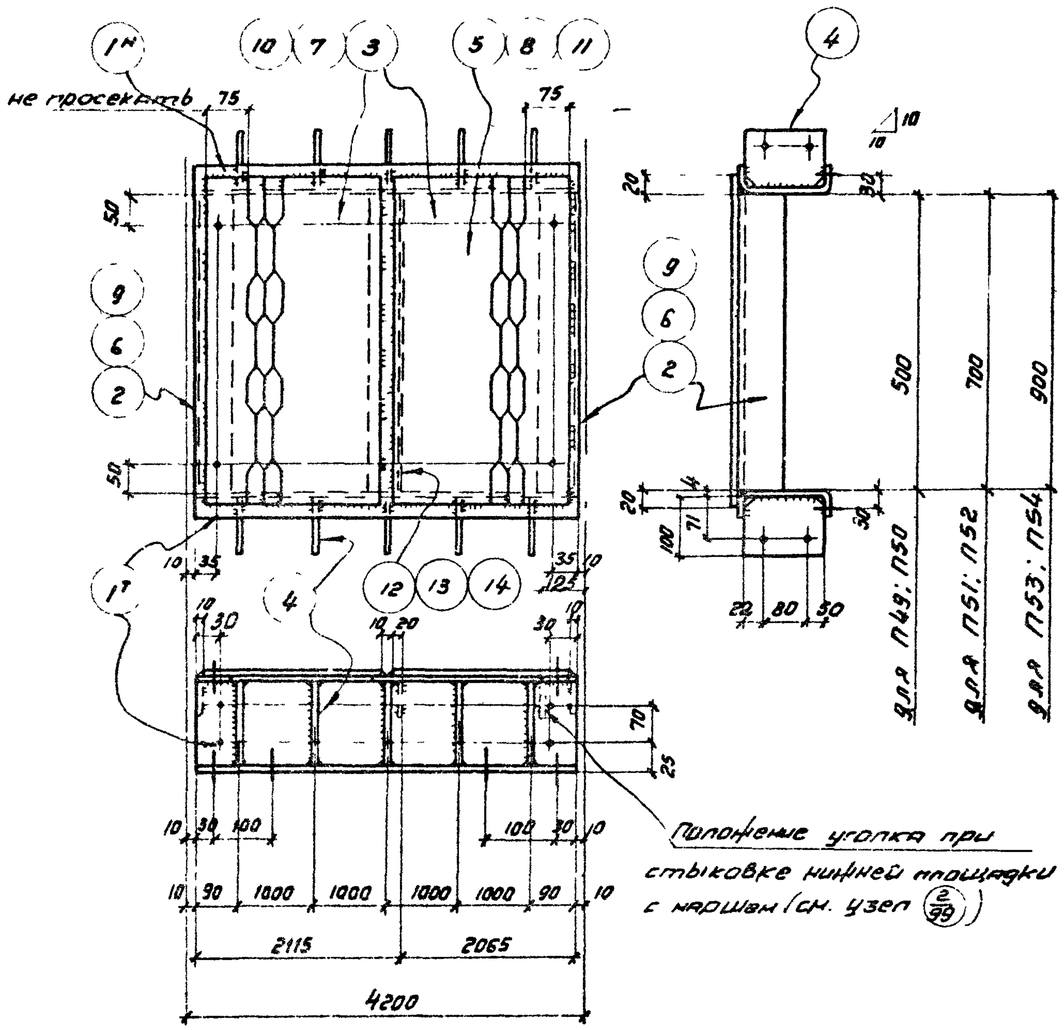
1. Все дыры d = 15мм.
2. Все сварные швы h = 4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N4

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	L 4	Вес наплавл. металла всего	на 1
П43, П44 П45, П46	Длина м	12	1,1	
П47, П48	Вес кг	1,1		

ТД 1964г	Переходные площадки П43, П44, П45, П46, П47, П48	КЭ-03-1
		лист 51

П49; П50; П51; П52; П53; П54



5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2/99, имеют индекс „а" (напр. П49а)

Спецификация — В Ст. 3 кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	К-во т	К-во н	Вес 1 дет.	Вес всех	Марки	Примечания
П49	1	С160×50×4	4180	2	—	32.1	64	135	гнутый профиль
	2	∠ 75×75×6	500	2	—	3.4	7		
	3	- 2075×5	540	2	—	27.5	55		просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	4	- 100×4	152	10	—	0.5	5		
	12	∠ 75×75×6	500	1	—	3.4	3		
		Вес наплавленного металла					1		
П50		Детали 1.2.4 по марке П 49					76	152	
	5	- 4160×4	540	1	—	75.0	75		рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П51	1	С160×50×4	4180	2	—	32.1	64	160	гнутый профиль
	4	- 100×4	152	10	—	0.5	5		
	6	∠ 75×75×6	700	2	—	4.8	10		
	7	- 2075×5	740	2	—	37.7	75		просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	13	∠ 75×75×6	700	1	—	4.8	5		
		Вес наплавленного металла					1		
П52		Детали 1.4.6 по марке П 51					79	183	
	8	- 4160×4	740	1	—	103.0	103		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П53	1	С160×50×4	4180	2	—	32.1	64	184	гнутый профиль
	4	- 100×4	152	10	—	0.5	5		
	9	∠ 75×75×6	900	2	—	6.2	12		
	10	- 2075×5	940	2	—	48.0	96		просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	14	∠ 75×75×6	900	1	—	6.2	6		
		Вес наплавленного металла					1		
П54		Детали 1.4.9.14 по марке П53					87	218	
	11	- 4160×4	940	1	—	130.0	130		рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания

1. Все дыры d = 15мм.
2. Все сварные швы h = 4мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N 6

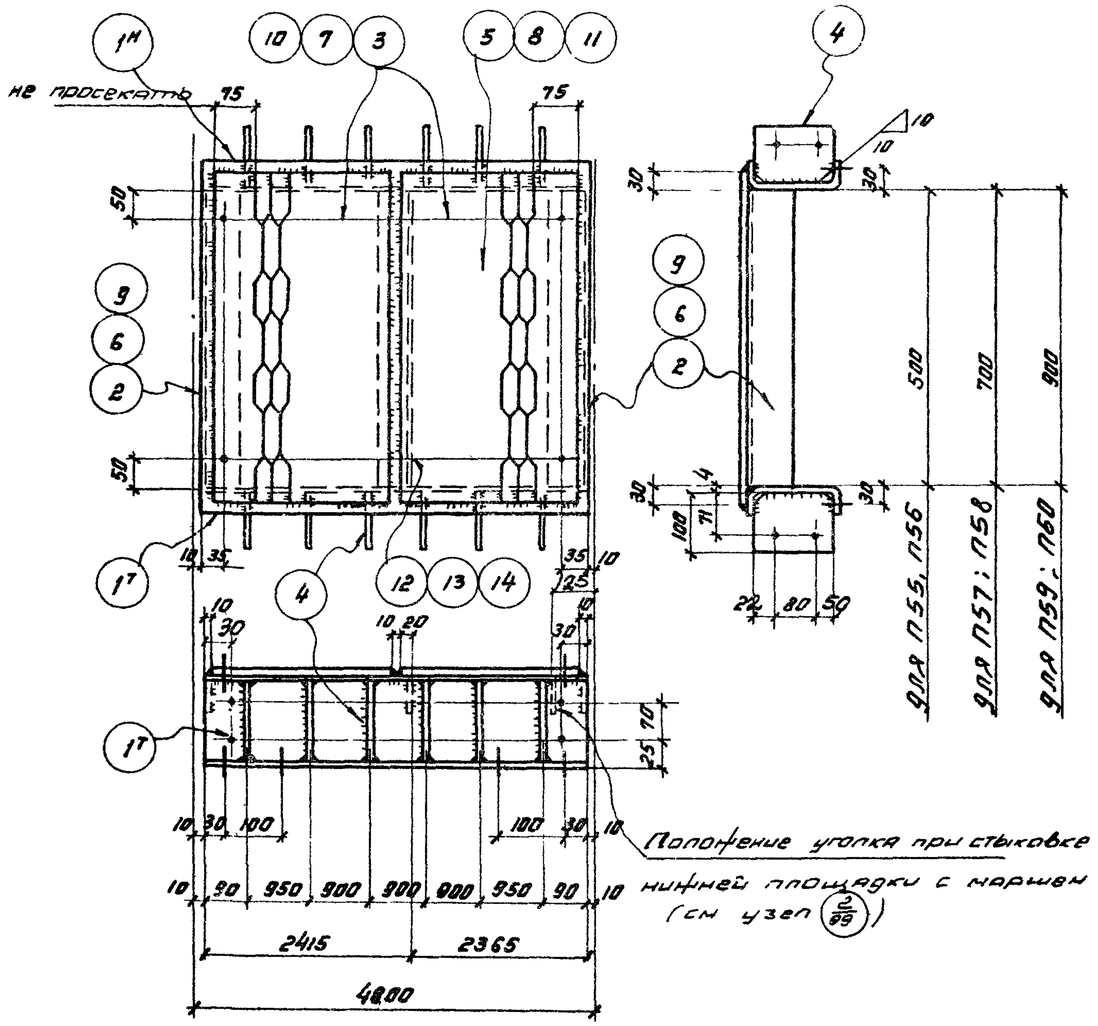
Таблица сварных заводских швов

Марки	Тип и толщина шва	∟ 4	Вес напл. металла: Всего	Вес напл. металла: на 1т
П49; П50 П51; П52 П53; П54	Длина м	11.7	1.1	
	Вес кг	1.1		

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

7821 66

П55; П56; П57; П58; П59; П60



5 Марки площадок, стыкуемых по узлу (2/89), имеют индекс „а" (напр П55а)

Спецификация

Ст3 кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	К-во т	К-во н	Вес в кг дет	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
П55	1	С 160×50×4	4780	2	—	36,8	74	167	гнутый профиль
	2	L 75×75×6	500	2	—	3,4	7		просечно-вытяжной лист ПВ-510
	3	-2375×5	560	2	—	32,8	66		
	4	-100×4	152	12	—	0,5	6		
	12	L 75×75×6	500	1	—	3,4	3		
		Вес наплавленного металла					1		
П56		Детали 1,2,4 по марке П 55					87	177	
	5	-4760×4	560	1	—	89,0	89		рифлен сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П57	1	С160×50×4	4780	2	—	36,8	74	185	гнутый профиль
	4	-100×4	152	12		0,5	6		
	6	L 75×75×6	700	2		4,8	10		
	7	-2375×5	760	2	—	44,5	89		просечно-вытяжн лист ПВ-510
	13	L 75×75×6	700	1	—	4,8	5		
		Вес наплавленного металла					1		
П58		Детали 1,4,6 по марке П 57					90	212	
	8	4760×4	760	1	—	121,0	121		рифлёная сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П59	1	С 160×50×4	4780	2	--	36,8	74	211	гнутый профиль
	4	-100×4	152	12	—	0,5	6		
	9	L 75×75×6	900	2	—	6,2	12		
	10	-2375×5	960	2	—	56,2	112		просечно-вытяжн лист ПВ-510
	14	L 75×75×6	900	1	—	6,2	6		
		Вес наплавленного металла					1		
П60		Детали 1,4,9,14 по марке П59					92	246	
	11	-4760×4	960	1	—	152,5	153		рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания:

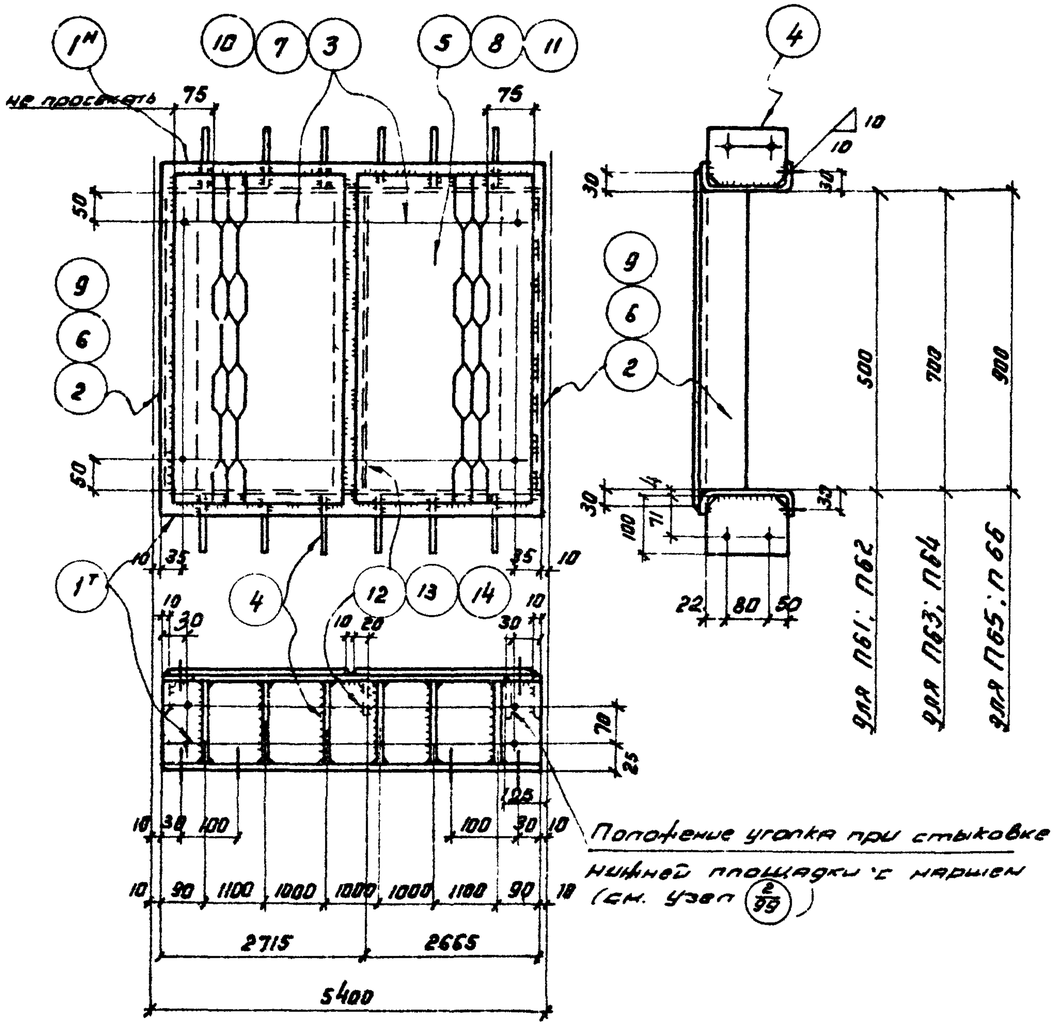
1. Все дыры d = 15мм.
2. Все сварные швы h = 4мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N6

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	⌞ 4	Вес напл металла Всего	Вес напл металла на 1т
П55; П56, П57; П58 П59; П60	Длиной	13,4	1,2	
	Вес кг	1,2		

ТД 1964г	Переходные площадки П55; П56; П57, П58; П59 П60.	КЭ-03-1
		Лист 53

П61; П62; П63; П64; П65; П66



Положение уголка при стыковке нижней площадки с нарыен (см. узел 2/99)

5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 2/99; имеют индекс „а" (напр. П61а)

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	К-во шт		Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Материал	Примечания
П61	1	С160×50×4	5380		—	41.5	83		Закладный трафарет
	2	∠75×75×6	500	2	—	3.4	7		
	3	-2675×5	560	2	—	37.0	4		Положение-Вытяжная лист №5-5.0
	4	-100×4	152	2	—	0.5	5		
	12	∠75×75×6	500	11	—	3.4	5		
		Вес наплавленного металла					11		
П62		Детали 1.2.4 по марке П61					96		
	5	-5360×4	960	11	—	1000.0	1000	1977	Фрезеровать стыкуемые
		Вес наплавленного металла					1		
П63	1	С160×50×4	5380	2	—	41.5	83		Закладный трафарет
	4	-100×4	152	22	—	0.5	46		
	6	∠75×75×6	700	22	—	4.8	111		
	7	-2675×5	760	22	—	670.2	1000	2005	Положение-Вытяжная лист №5-5.0
	13	∠75×75×6	700	11	—	4.8	5		
		Вес наплавленного металла					11		
П64		Детали 1.4.6 по марке П63					231		
	8	-5360×4	760	1	—	955.0	226		Фрезеровать по стыкуемым
		Вес наплавленного металла					11	236	
П65	1	С160×50×4	5380	2	—	41.5	83		Закладный трафарет
	4	-100×4	152	2	—	0.5	6		
	9	∠75×75×6	900	2	—	6.2	12		
	10	-2675×5	960	2	—	668.5	27	235	Положение-Вытяжная лист №5-5.0
	14	∠75×75×6	900	1	—	6.2	6		
		Вес наплавленного металла					1		
П66		Детали 1.4.9.14 по марке П65					1077		
	11	-5360×4	960	1	—	723.0	773	281	Фрезеровать стыкуемые
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания

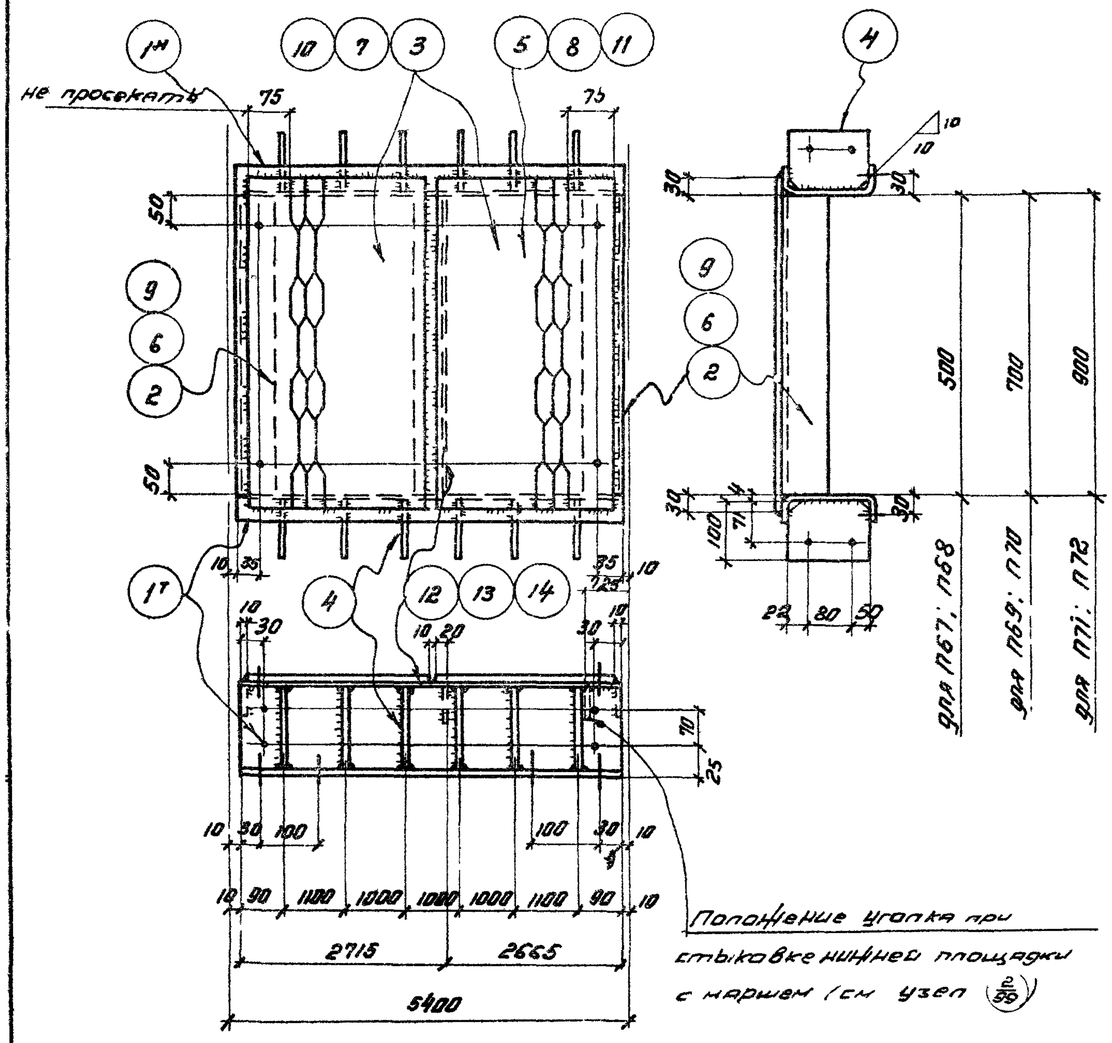
1. Все дыры d=15 мм.
2. Все сварные швы h=4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №6

Таблица сварных электродных швов

Марки	Тип и толщина шва	4	Вес наплавленного металла	
			Всего	на 1 т
П61; П62; П63; П64; П65; П66	Угловой мм	4.0	1.3	
	Вес кг	1.3		

ТД 1964г	Переходные площадки П61; П62; П63 П64; П65; П66	КЭ-03-11	
		Альбом	54

П67; П68; П69; П70; П71; П72



5 Марки площадок стыкуемых по узлу 2/59, имеют индекс „а" (напр. П67ᵃ)

Спецификация

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	К-во т	К-во н	Вес в кг: дет	Вес в кг: всех	Вес марки	Примечания
П67	1	С180×50×4	5380	2	–	43.8	88	178	гнутый профиль
	2	∠75×75×6	500	2	–	3.4	7		просечно-вытяжной лист ПВ-510
	3	-2675×5	560	2	–	36.6	73		
	4	-100×4	172	12	–	0.5	6		
	12	∠75×75×6	500	1	–	3.4	8		
		Вес наплавленного металла					1		
П68		Детали 1.2.4 по марке П67				П67	101	202	
	5	-5360×4	560	1	–	100.0	100		рифлен сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П69	1	С180×50×4	5380	2	–	43.8	88	208	гнутый профиль
	4	-100×4	172	12	–	0.5	6		
	6	∠75×75×6	700	2	–	4.8	10		просечно-вытяжной лист ПВ-510
	7	-2675×5	0	2	–	49.1	98		
	13	∠75×75×6	700	1	–	4.8	5		
		Вес наплавленного металла					1		
П70		Детали 1.4.6 по марке П69					104	241	
	8	-5360×4	760	1	–	136.0	136		рифленая сталь
		Вес наплавленного металла					1		
П71	1	С180×50×4	5380	2	–	43.8	88	237	гнутый профиль
	4	-100×4	172	12	–	0.5	6		
	9	∠75×75×6	900	2	–	6.2	12		
	10	-2675×5	960	2	–	62.0	124		просечно-вытяжной лист ПВ-510
	14	∠75×75×6	900	1	–	6.2	6		
		Вес наплавленного металла					1		
П72		Детали 1.4.9.14 по марке П71					112	285	
	11	-5360×4	960	1	–	172.0	172		рифлен сталь
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания:

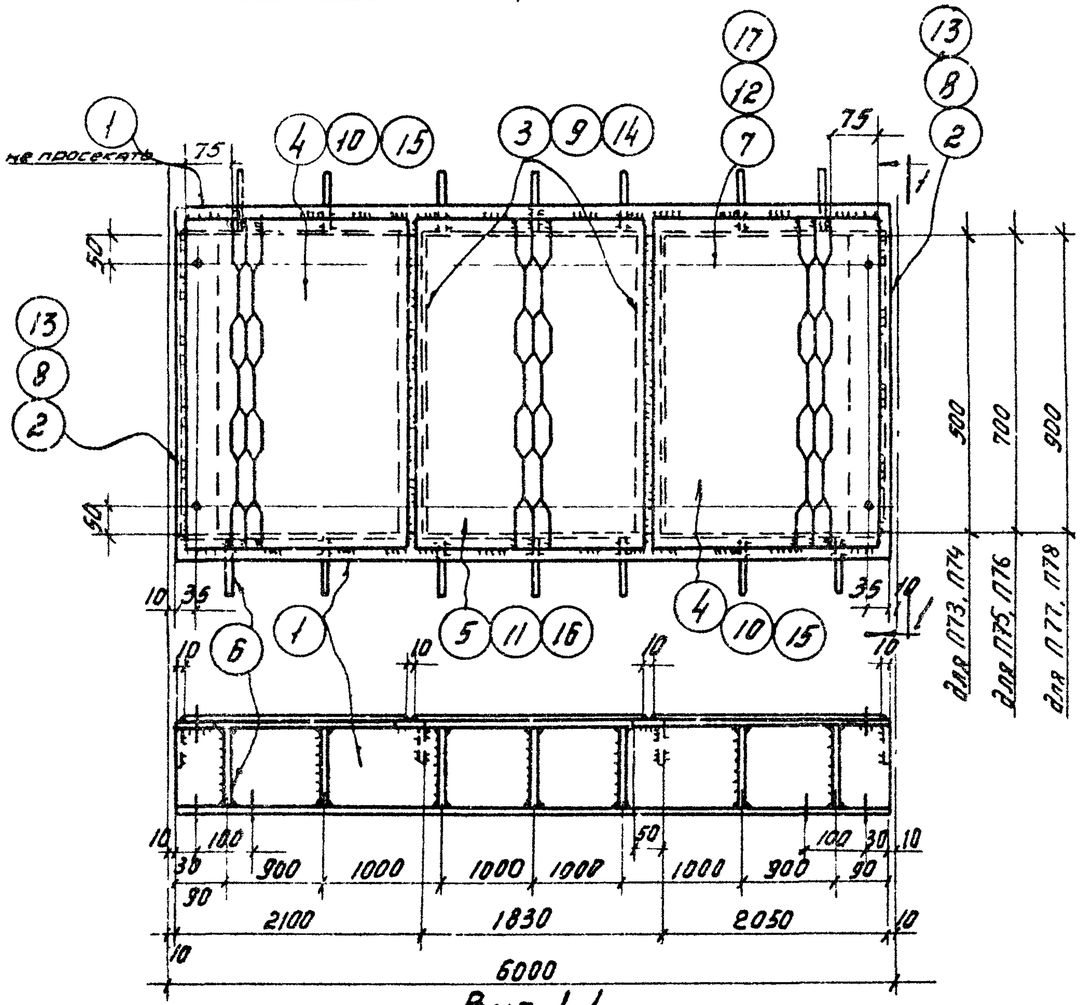
1. Все дыры $d = 15$ мм.
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист №6

Таблица сварных заводских швов

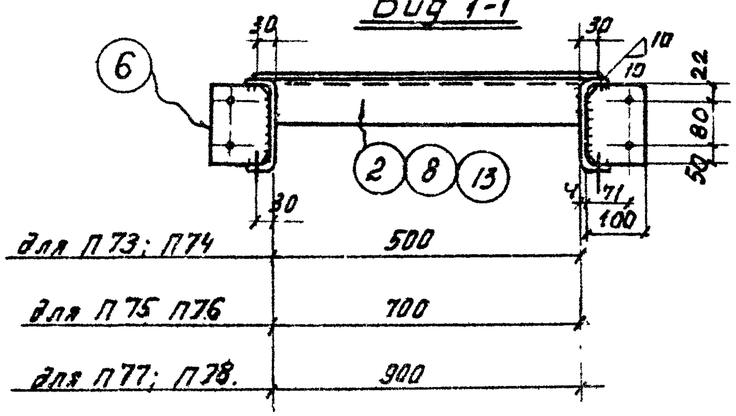
Марка	Тип и толщина шва	⌊4	Вес напл металла: Всего	Вес напл металла: на 1т
П67, П68; П69; П70; П71, П72	Длина м	14.0	1.3	
	Вес кг	1.3		

ТД 1964г	Переходные площадки П67; П68; П69; П70; П71; П72	КЭ-03-1	
		Лист	55

П73 П74 П75 П76 П77 П78



Вид 1-1



Спецификация

В Ст. 3КП

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во ч	Вес в кг. дет.	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечания
П73	1	[160×50×4	5980	2	—	46.0	92	194	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	500	2	—	3.4	7		
	3	L 75×75×6	500	2	—	3.4	7		
	4	-2060×5	560	2	—	27.5	55		просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	5	-1820×5	560	1	—	24.3	24		
	6	-100×4	152	14	—	0.5	7		
		Вес наплавленного металла					2		
П74		Дет. 1,2,6, по марке П73					106	217	
	7	-5960×4	560	1	—	108.8	109		Рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					2		
П75		Детали 1, 6 по марке П73				—	93	229	
	8	L 75×75×6	700	2	—	4.8	10		
	9	L 75×75×6	700	2	—	4.8	10		
	10	-2060×5	760	2	—	37.6	75		просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	11	1820×5	760	1	—	33.3	33		
		Вес наплавленного металла					2		
П76		Детали 1, 6 по марке П73				—	93	253	
	8	L 75×75×6	700	2	—	4.8	10		
	12	-5960×4	760	1	—	147.0	147		Рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					2		
П77		Детали 1, 6 по марке П73					93	263	
	13	L 75×75×6	900	2	—	6.2	12		
	14	L 75×75×6	900	2	—	6.2	12		
	15	-2060×5	960	2	—	47.9	96		просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	16	-1820×5	960	1	—	42.3	42		
		Вес наплавленного металла					2		
П78		Дет. 1,6 по марке П73				—	93	309	
		Дет. 13,14 по марке П77				—	21		
	17	-5950×4	960	1	—	187.0	187		Рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					2		

Примечания:

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

Таблица сварных заводских швов

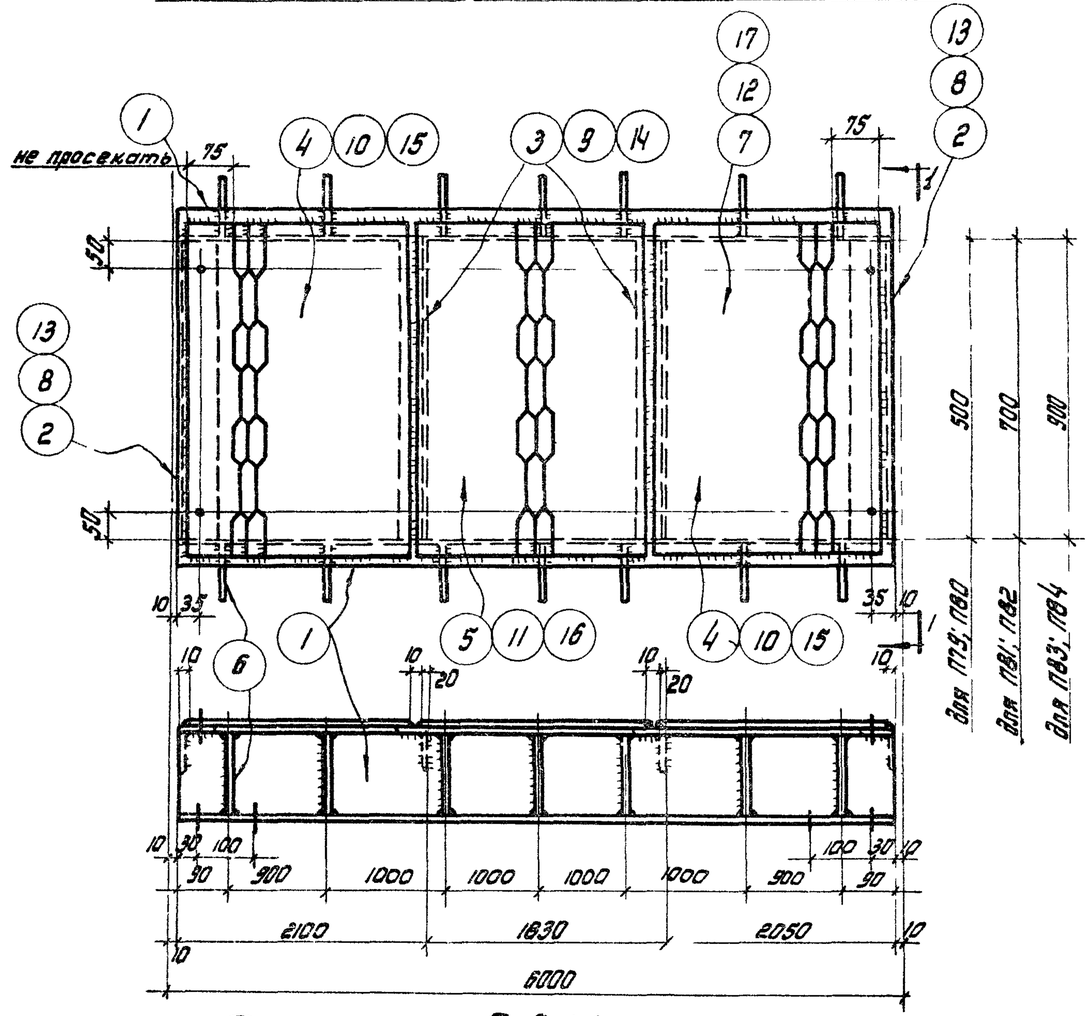
Марка	Тип и толщина шва	l	Вес напл. металла всего	Вес напл. металла на 1 т
П73; П74; П75; П76; П77, П78	Длина м	18	1.6	
	Вес кг	1.6		

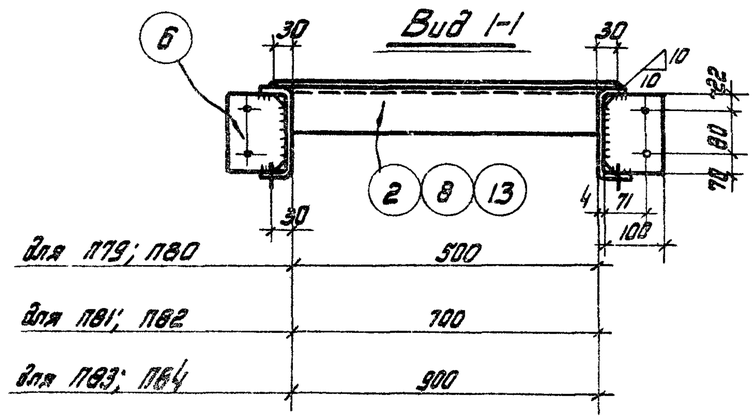
ТД 1964г. Переходные площадки П73; П74; П75; П76; П77; П78

КЭ-03-1

Лист. 56

П79; П80; П81; П82; П83; П84





Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Марки	Примечания
П79	1	[180×50×4	5980	2	–	49,6	100	204	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	500	2	–	3,4	7		
	3	L 75×75×6	500	2	–	3,4	7		
	4	-2060×5	560	2	–	28,5	57		просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	5	-1820×5	560	1	–	24,3	24		—"—
	6	-100×4	172	14	–	0,5	7		
		Вес наплавленного металла					2		
П80		Дет. 1,2,6 по марке П79				–	114	225	
	7	-5960×4	560	1	–	108,8	109		Рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					2		
П81		Детали 1,6 по марке П79				–	107	239	
	8	L 75×75×6	700	2	–	4,8	10		
	9	L 75×75×6	700	2	–	4,8	10		
	10	-2060×5	760	2	–	38,7	77		просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	11	-1820×5	760	1	–	33,3	33		—"—
		Вес наплавленного металла					2		
П82		Детали 1,6 по марке П79				–	107	266	
	8	L 75×75×6	700	2	–	4,8	10		
	12	-5960×4	760	1	–	147,0	147		Рифлен. сталь
		Вес наплавленного металла					2		
П83		Детали 1,6 по марке П79					107	273	
	13	L 75×75×6	900	2	–	6,2	12		
	14	L 75×75×6	900	2	–	6,2	12		
	15	-2060×5	960	2	–	48,3	98		просечно-вытяжн. лист ПВ-510
	16	-1820×5	960	1	–	42,3	42		—"—
		Вес наплавленного металла					2		
П84		Дет. 1,6 по марке П79		–	–		107	320	
		Дет. 13,14 по марке П83		–	–		24		
	17	-5960×4	960	1	–	187,0	187		Рифл. сталь
		Вес наплавленного металла					2		

Примечания:

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

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	▽ 4	Вес напл. металла всего	Вес напл. металла на 1 т
П79; П80; П81; П82; П83; П84	Длина м	16,7	1,5	
	Вес кг	1,5		

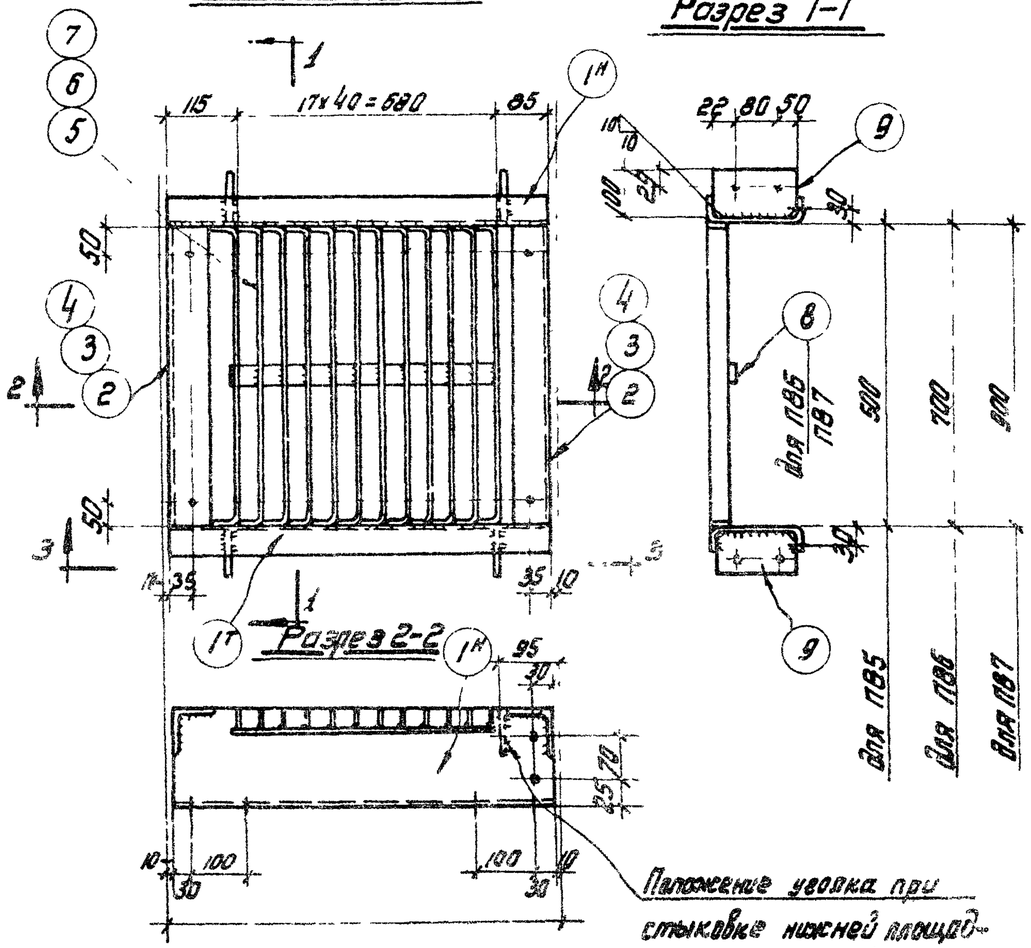
ТД 1964г.

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

КЭ-03-1

Лист 57

П85; П86; П87



Спецификация

В ст. ЭКП

Марка	№№ деталей	Сечение	Длина в мм	кол-во т	кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
П85	1	[160×50×4	880	1	1	6,8	14	37	гнутый профиль
	2	∟75×75×6	500	2	–	3,4	7		
	5	–40×4	569	18	–	0,7	13		
	9	–100×4	152	4	–	0,5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
П86	1	[160×50×4	880	1	1	6,8	14	46	гнутый профиль
	3	∟75×75×6	700	2	–	4,8	10		
	6	–40×4	769	18	–	1,0	18		
	8	–40×4	690	1	–	0,9	1		
	9	–100×4	152	4	–	0,5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
П87	1	[160×50×4	880	1	–	6,8	14	58	гнутый профиль
	4	∟75×75×6	900	2	–	6,2	12		
	7	–40×4	969	18	–	1,2	22		
	8	–40×4	690	1	–	0,9	1		
	9	–100×4	152	4	–	0,5	2		
		Вес наплавленного металла					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 смотреть лист №4
5. Марки площадок стыкуемых по узлу 1/99, имеют индекс „а" (кроме П85 „а").

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	4	Вес наплавленного металла: всего	на 1 т.
П85; П86; П87	длина м	6,0	0,5	
	Вес кг	0,5		

ТД 1964 г.

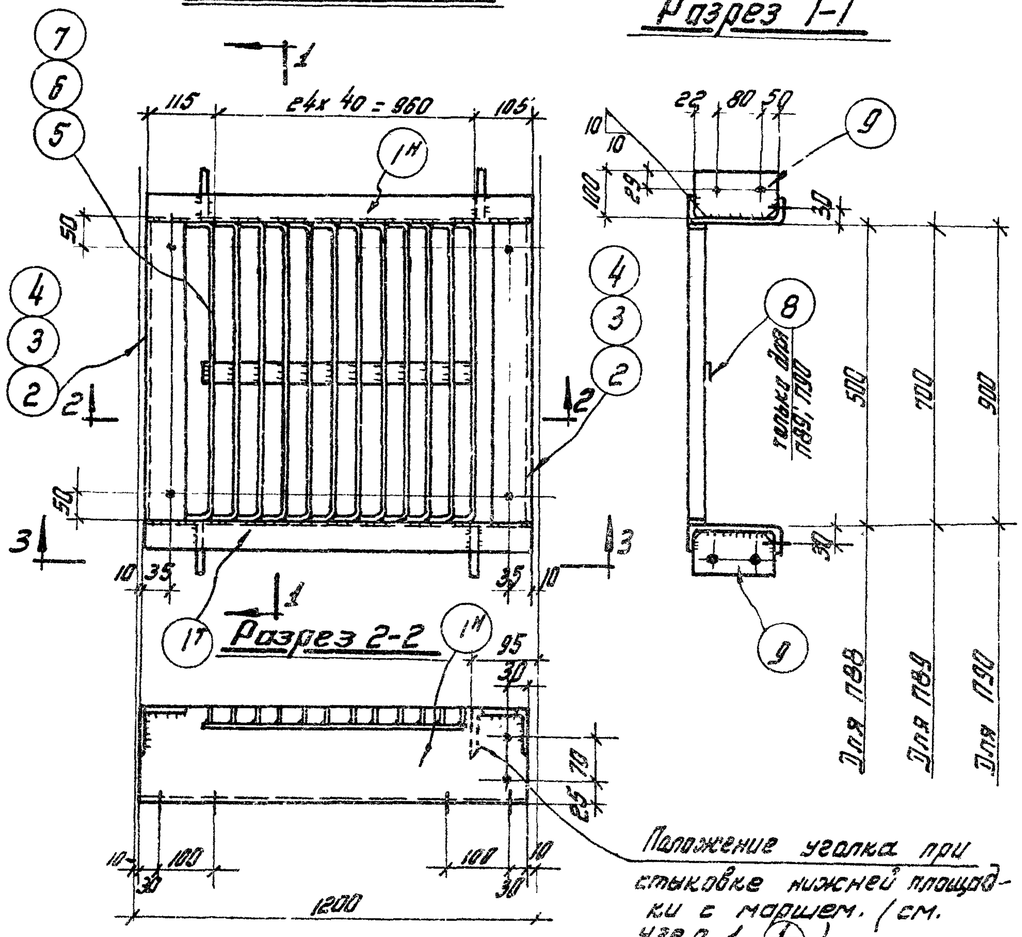
Переходные площадки П85; П86; П87

КЭ-03-1

лист 58

7821 72

П88; П89; П90



Спецификация — Вст ЭКП

Марка	N детали	Сечение	Длина в мм	кол-во т	кол-во н	Вес в кг: дет	Вес в кг: всех	Вес в кг: марки	Примечания
П88	1	С 160х50х4	1180	1	1	9,1	18	46	Гнутый профиль
	2	L 75х75х6	500	2	–	3,4	7		
	5	– 40х4	569	25	–	4,7	18		
	9	– 100х4	152	4	–	0,5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
П89	1	С 160х50х4	1180	1	1	9,1	18	57	Гнутый профиль
	3	L 75х75х6	700	2	–	4,8	10		
	6	– 40х4	769	25	–	1,0	25		
	8	– 40х4	1010	1	–	1,3	1		
	9	– 100х4	152	4	–	0,5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
П90	1	С 160х50х4	1180	1	1	9,1	18	64	Гнутый профиль
	4	L 75х75х6	900	2	–	6,2	12		
	7	– 40х4	969	25	–	1,2	30		
	8	– 40х4	1010	1	–	1,3	1		
	9	– 100х4	152	4	–	0,5	2		
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания:

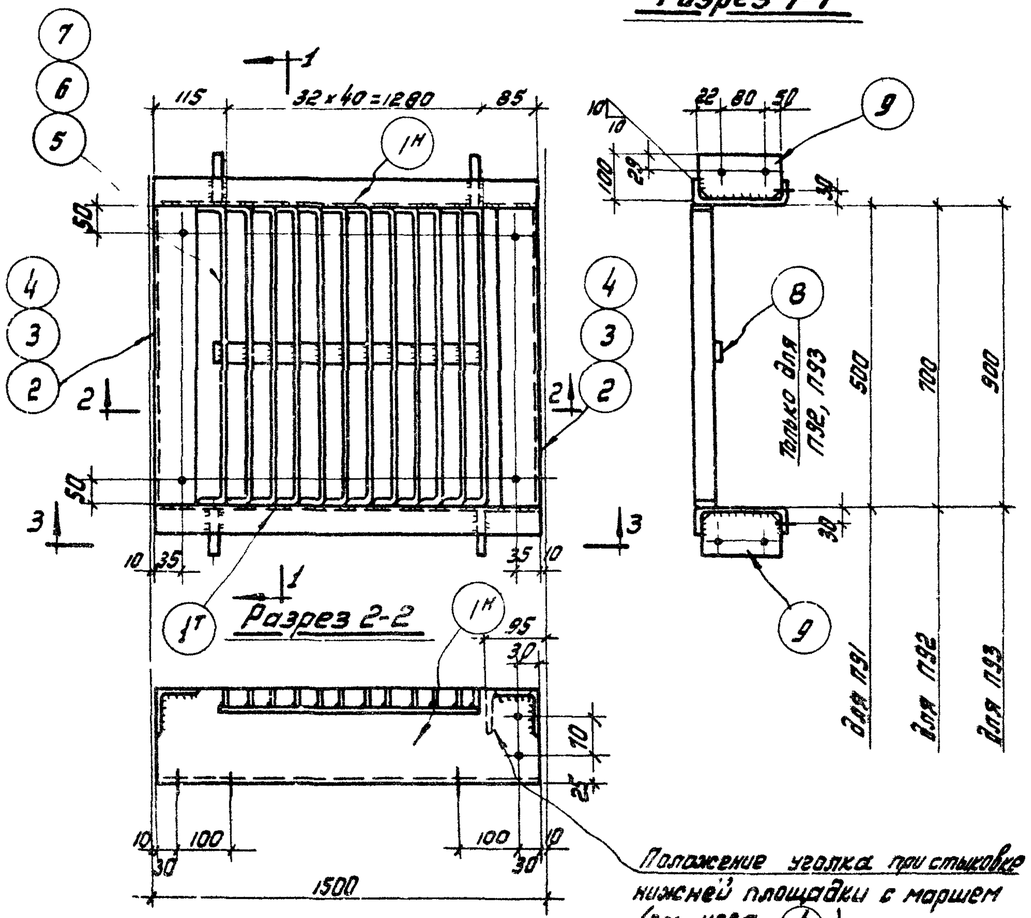
1. Все дыры d=15 мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N4
5. Марки площадок, стыкуемых с маршем по узлу (1/99), имеют индекс „а" (напр. П88а)

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	k	Вес наплавленного металла: всего	Вес наплавленного металла: на 1 т
П88; П89; П90	Длина м	8,0	0,7	
	Вес кг.	0,7		

ТД 1964 г.	Переходные площадки П88; П89; П90	КЭ-03-1
		Лист 59

П91; П92; П93



Спецификация									В Ст. 3кп.
Марка	№ детали	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Марки	Примечания
П91	1	С 160×50×4	1480	1	1	11,4	23	56	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	500	2	–	3,4	7		
	5	– 40×4	569	33	–	0,7	23		
	9	–100×4	152	4	–	0,5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
П92	1	С 160×50×4	1480	1	1	11,4	23	71	Гнутый профиль
	3	L 75×75×6	700	2	–	4,8	10		
	6	– 40×4	769	33	–	1,0	33		
	8	– 40×4	1290	1	–	1,8	2		
	9	–100×4	152	4	–	0,5	2		
		Вес наплавленного металла					1		
П93	1	С 160×50×4	1480	1	1	11,4	23	80	Гнутый профиль
	4	L 75×75×6	900	2	–	6,2	12		
	7	– 40×4	969	33	–	1,2	40		
	8	– 40×4	1290	1	–	1,6	2		
	9	–100×4	152	4	–	0,5	2		
		Вес наплавленного металла					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 смотреть лист №4
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 3/99 имеют индекс „а" (напр. П91а).

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	⌐ 4	Вес напл. металла Всего	Вес напл. металла На 1 т.
П91; П92; П93	Длина м	11,0	1,0	
	Вес кг	1,0		

ТД 1964 г.

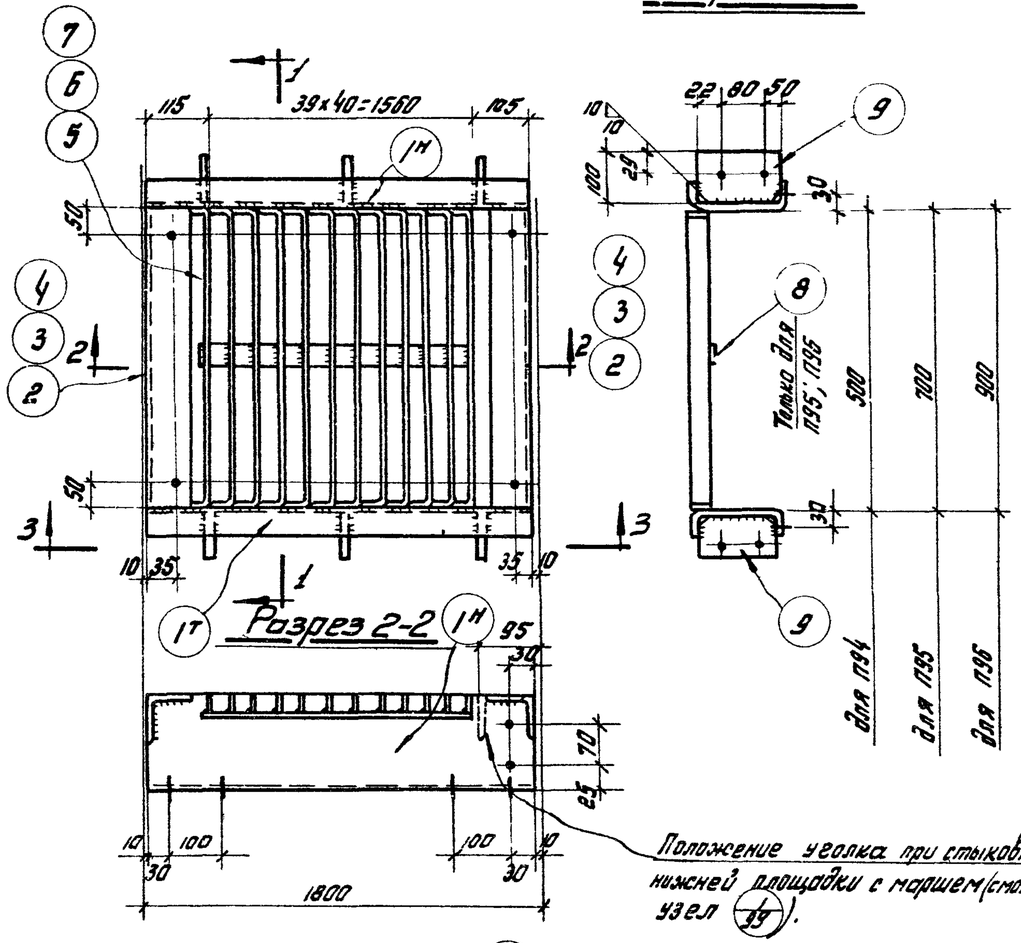
Переходные площадки П91; П92; П93

КЭ-03-1

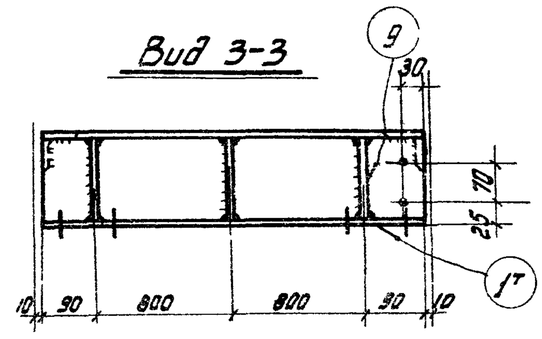
Лист 60

7821 74

П94; П95; П96



Разрез 2-2



Вид 3-3

Разрез 1-1

Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем (смотри узел 1/33).

Спецификация									В Ст. 3 кп
Марка	N дет.	Сечение	Длина ℓ мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг Марки	Примечания
П94	1	С 160×50×4	1780	1	1	13,7	27	66	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	500	2	—	3,4	7		
	5	-40×4	569	40	—	0,7	28		
	9	-100×4	152	6	—	0,5	3		
		Вес наплавленного металла					1		
П95	1	С 160×50×4	1780	1	1	13,7	27	83	Гнутый профиль
	3	L 75×75×6	700	2	—	4,8	10		
	6	-40×4	769	40	—	1,0	40		
	8	-40×4	1570	1	—	2,0	2		
	9	-100×4	152	6	—	0,5	3		
		Вес наплавленного металла					1		
П96	1	С 160×50×4	1780	1	1	13,7	27	93	Гнутый профиль
	4	L 75×75×6	900	2	—	6,2	12		
	7	-40×4	969	40	—	1,2	48		
	8	-40×4	1570	1	—	2,0	2		
	9	-100×4	152	6	—	0,5	3		
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания:

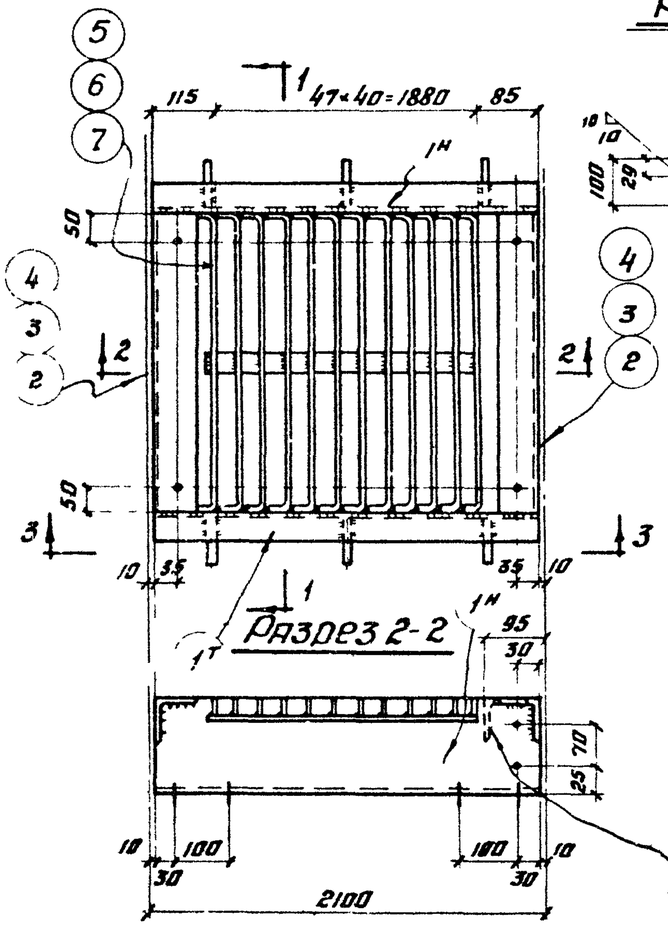
1. Все дыры d=15 мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист N4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 1/33, имеют индекс „а" (напр. П94а).

Таблица сварных заводских швов

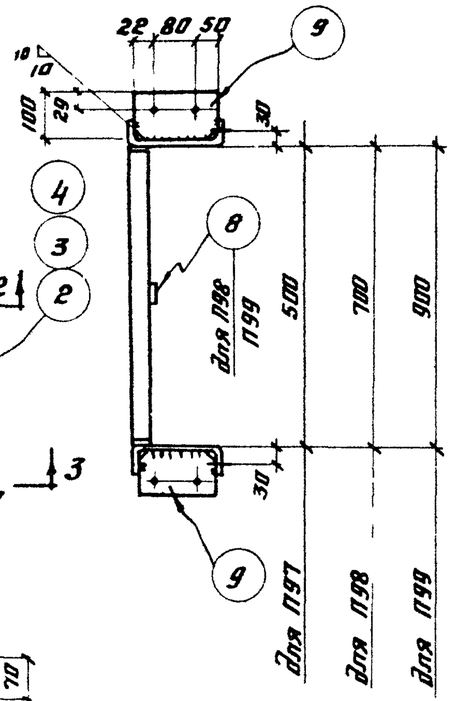
Марка	Тип и толщина шва	4	Вес наплавл. металла Всего	Вес наплавл. металла на 1т.
П94; П95; П96.	Длина м	14	13	
	Вес кг	1,3		

ТД 1964г.	Переходные площадки П94; П95, П96	КЭ-03-1
		Лист 61

П97; П98; П99



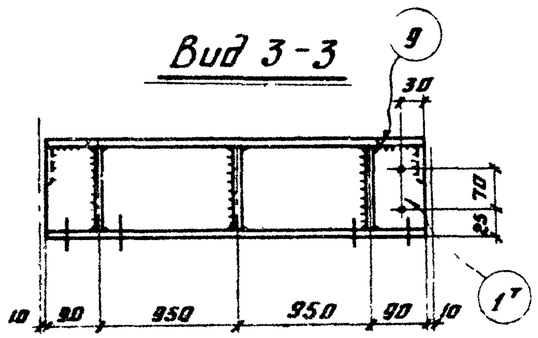
Разрез 1-1



Разрез 2-2

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

Вид 3-3



Спецификация В Ст. 3кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
П97	1	[160×50×4	2080	1	1	16.0	32	76	Гнутый профиль
	2	∠75×75×6	500	2	—	3.4	7		
	5	-40×4	569	48	—	0.7	33		
	9	-100×4	152	6	-	0.5	3		
		Вес наплавленного металла					1		
П98	1	[160×50×4	2080	1	1	16.0	32	96	Гнутый профиль
	3	∠75×75×6	700	2	—	4.8	10		
	6	-40×4	769	48	—	1.0	48		
	8	-40×4	1820	1	—	2.4	2		
	9	-100×4	152	6	—	0.5	3		
		Вес наплавленного металла					1		
П99	1	[160×50×4	2080	1	1	16.0	32	108	Гнутый профиль
	4	∠75×75×6	900	2	—	6.2	12		
	7	-40×4	969	48	—	1.2	58		
	8	-40×4	1890	1	—	2.4	2		
	9	-100×4	152	6	—	0.5	3		
		Вес наплавленного металла					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 смотреть лист №4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 1/99, имеют индекс „а" (напр. П97а)

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	∟ 4	Вес напл. металла Всего	Вес напл. металла на 1т
П97, П98 П99.	Длина м	14	1.3	
	Вес кг	1.3		

ТД 1964г

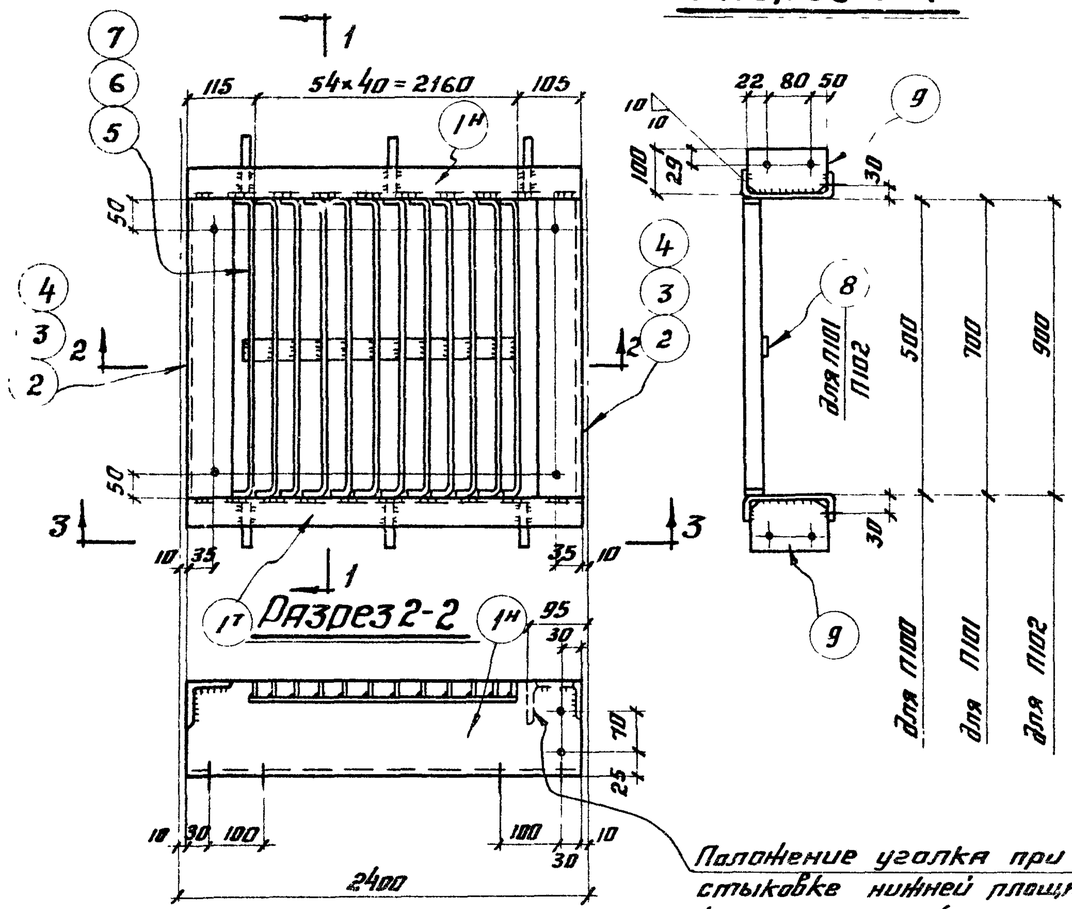
Переходные площадки П97; П98; П99

КЭ-03-1

Лист 62

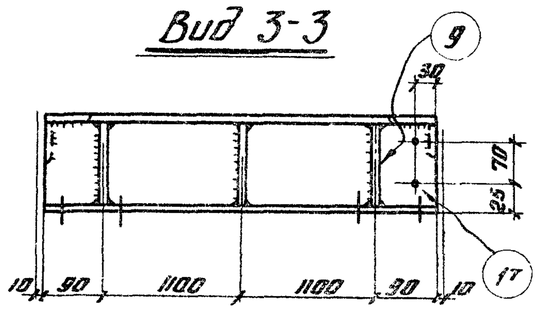
782-1 76

П100; П101; П102



Разрез 1-1

Вид 3-3



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем. (смотри узел $\frac{1}{99}$).

Спецификация — ВСт. 3 кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг дет	Вес в кг всех	Марка	Примечания
П100	1.	С 160×50×4	2380	1	1	18,3	37	88	Гнутый профиль
	2.	∠ 75×75×6	500	2	–	3,4	7		
	5	- 40×4	569	55	–	0,7	39		
	9	- 100×4	152	6	–	0,5	3		
		Вес наплавленного металла					2		
П101	1	С 160×50×4	2380	1	1	18,3	37	110	Гнутый профиль
	3	∠ 75×75×6	700	2	–	4.8	10		
	6	- 40×4	769	55	–	1.0	55		
	8	- 40×4	2170	1	–	2.7	3		
	9	- 100×4	152	6	–	0.5	3		
		Вес наплавленного металла					2		
П102	1	С 160×50×4	2380	1	1	18,3	37	123	Гнутый профиль
	4	∠ 75×75×6	900	2	–	6.2	12		
	7	- 40×4	969	55	–	1.2	66		
	8	- 40×4	2170	1	–	2.7	3		
	9	- 100×4	152	6	–	0.5	3		
		Вес наплавленного металла					2		

Примечания:

1. Все дыры d = 15мм
2. Все сварные швы h= 4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист N4.
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу $\frac{1}{99}$, имеют индекс „а" (напр. П100ᵃ).

Таблица сварных заводских швов

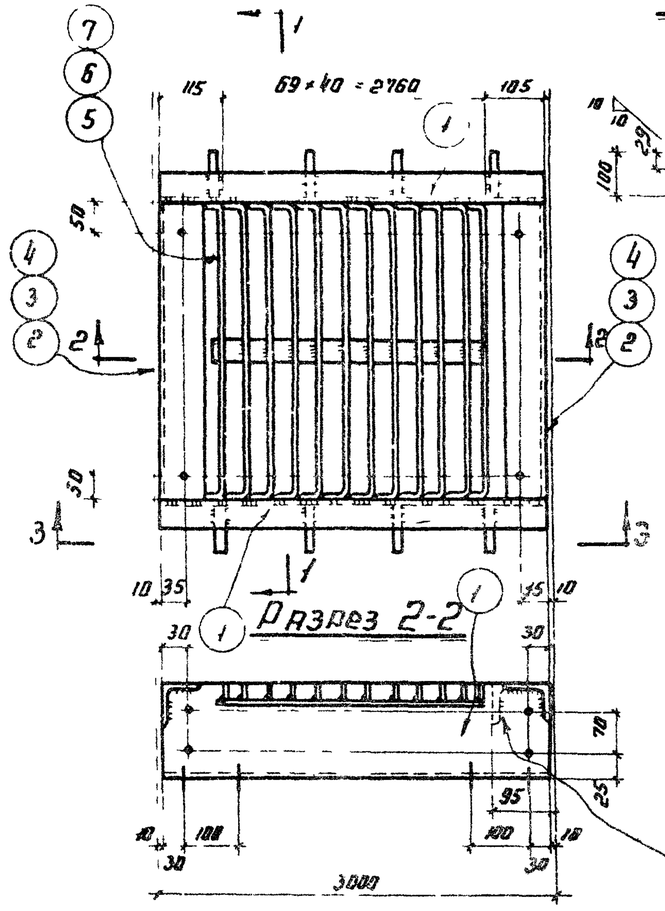
Марка	Тип и толщина шва	4	Вес наплав. металла Всего	Вес наплав. металла на 1т
П100; П101; П102	Длина м	16		
	Вес кг	1,5	1,5	

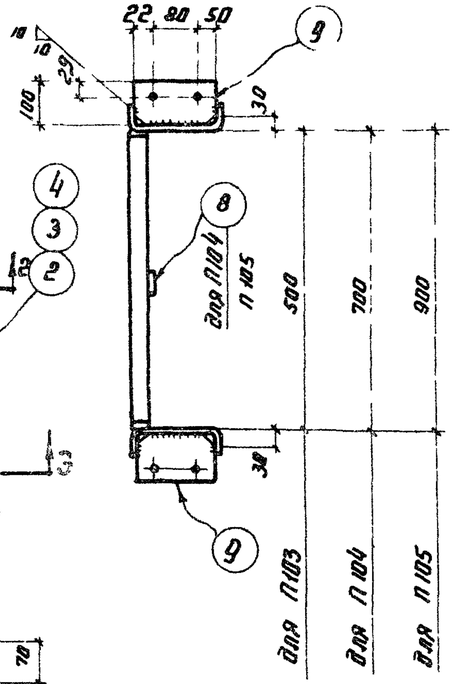
ТД 1964г. — Переходные площадки П100; П101; П102

КЭ-03-1

Лист 63

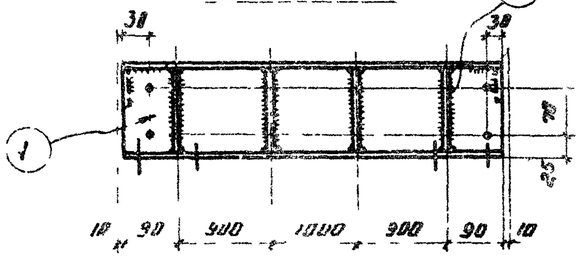
П103 П104 П105





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

Вид 3-3



Спецификация

В Ст 3 кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет	Вес в кг всех	Марка	Примечания
П 103	1	С 160×50×4	2980	2	–	23,0	46	108	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	500	2	–	3,4	7		
	5	-40×4	569	70	–	0,7	49		
	9	-100×4	152	8	–	0,5	4		
		Вес наплавленного металла					2		
П 104	1	С 160×50×4	2980	2	–	23,0	46	136	Гнутый профиль
	3	L 75×75×6	700	2	–	4,8	10		
	6	-40×4	769	70	–	1,0	70		
	8	-40×4	2770	1	–	3,5	4		
	9	-100×4	152	8	–	0,5	4		
		Вес наплавленного металла					2		
П 105	1	С160×50×4	2980	2	–	23,0	46	152	Гнутый профиль
	4	L 75×75×6	900	2	–	6,2	12		
	7	-40×4	969	70	–	1,2	84		
	8	-40×4	2770	1	–	3,5	4		
	9	-100×4	152	8	–	0,5	4		
		Вес наплавленного металла					2		

Примечания:

1. Все дыры d =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 1/99 имеют индекс „а" (напр. П106а)

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	L 4	Вес наплавл. металла Всего	Вес наплавл. металла На 1 т
П103; П104; П105	Длина м	22,0	2,0	
	Вес кг	2,0		

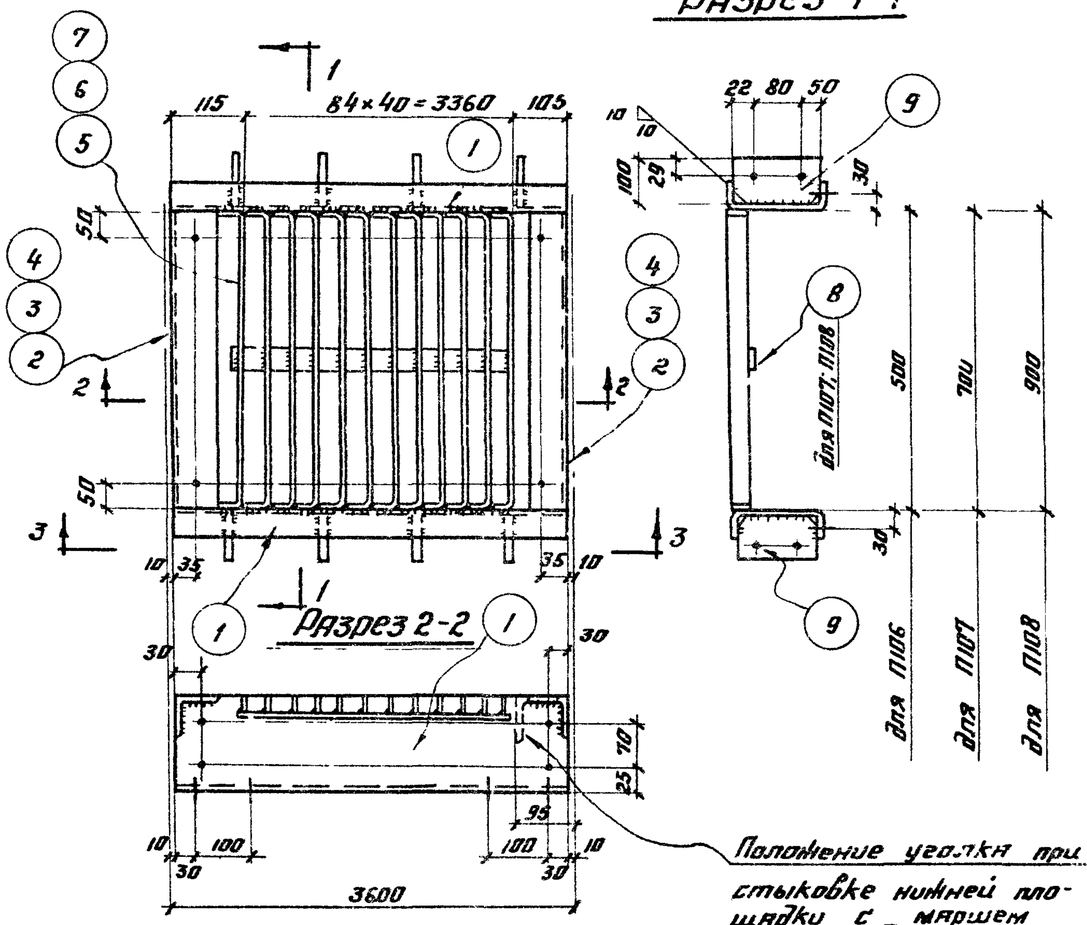
ТА 1964 г.

Переходные площадки П103; 104; П105

КЭ-03-1

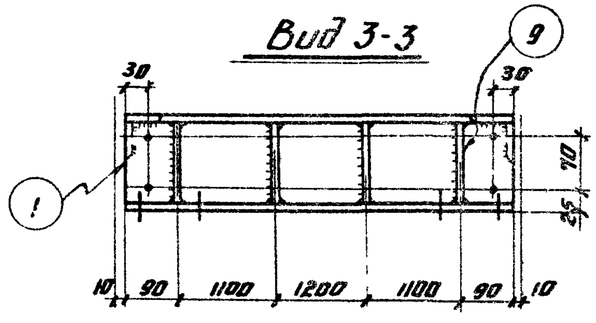
Лист 64

П106; П107; П108



Разрез 1-1

Вид 3-3



Спецификация — В Ст. 3 кп

Марка	N дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
П106	1	с160×50×4	3580	2	–	27.6	55	128	Гнутый профиль
	2	L 75×75×6	500	2	–	3.4	7		
	5	-40×4	569	85	–	11.7	60		
	9	-100×4	152	8	–	0.5	4		
		Вес наплавленного металла					2		
П107	1	с160×50×4	3580	2	–	27.6	55	160	Гнутый профиль
	3	L 75×75×6	700	2	–	4.8	10		
	6	-40×4	769	85	–	1.0	85		
	8	-40×4	3370	1	–	4.3	4		
	9	-100×4	152	8	–	0.5	4		
		Вес наплавленного металла					2		
П108	1	с160×50×4	3580	2	–	27.6	55	179	Гнутый профиль
	4	L 75×75×6	900	2	–	6.2	12		
	7	-40×4	969	85	–	1.2	102		
	8	-40×4	3370	1	–	4.3	4		
	9	-100×4	152	8	–	0.5	4		
		Вес наплавленного металла					2		

Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм
2. Все сварные швы $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467–60.
4. Монтажную схему смотреть лист N4
5. Марки площадок, стыкуемых по узлу 1/99, имеют индекс „а" (напр. П106а).

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	⌊ 4	Вес напл. металла: Всего	Вес напл. металла: на 1т
П106; П107; П108	Длина м	25	2,3	
	Вес кг	2,3		

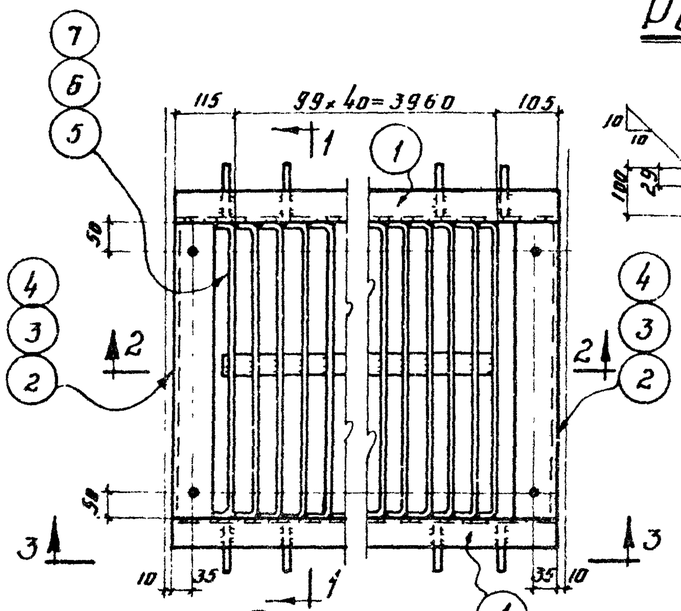
ТД 1964г.

Переходные площадки П106; П107; П108.

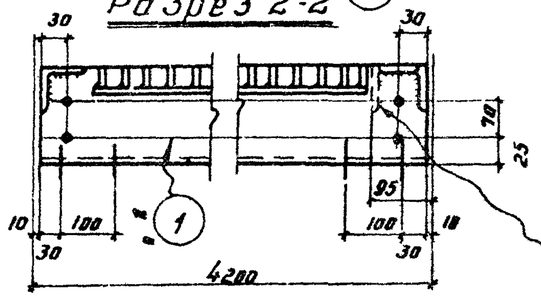
КЗ-03-1

Лист 65

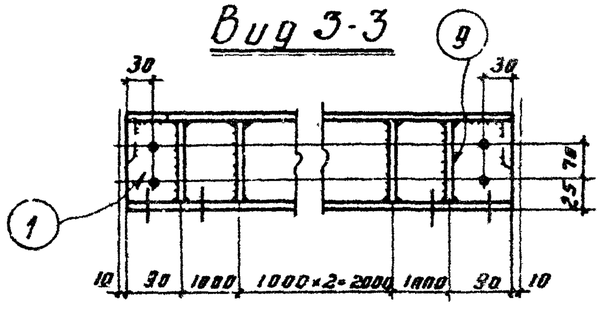
П109; П110; П111



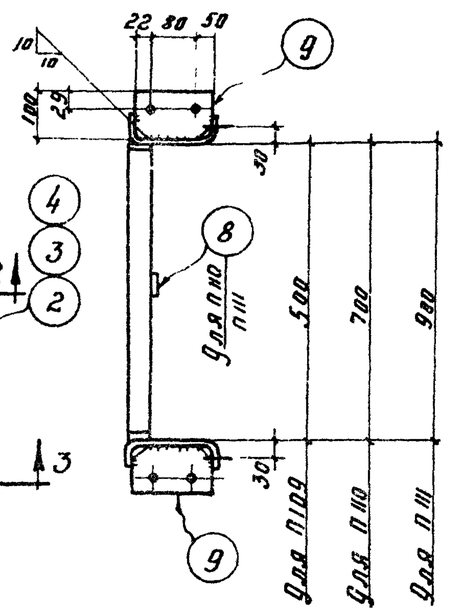
Разрез 2-2



Вид 3-3



Разрез 1-1



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

Спецификация

В Ст. 3кп.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. дет.	Вес в кг. всех	Вес в кг. Марки	Примечания.
П109	1	[160×50×4	4180	2	—	32.1	64	148	Гнутый профиль
	2	∟75×75×6	500	2	—	3.4	7		
	5	-40×4	569	100	—	0.7	70		
	9	-100×4	152	10	—	0.5	5		
		Вес наплавленного металла					2		
П110	1	[160×50×4	4180	2	—	32.1	64	186	Гнутый профиль
	3	∟75×75×6	700	2	—	4.8	10		
	6	-40×4	769	100	—	1.0	100		
	8	-40×4	3970	1	—	4.9	5		
	9	-100×4	152	10	—	0.5	5		
		Вес наплавленного металла					2		
П111	1	[160×50×4	4180	2	—	32.1	64	208	Гнутый профиль
	4	∟75×75×6	900	2	—	6.2	12		
	7	-40×4	969	100	—	1.2	120		
	8	-40×4	3970	1	—	4.9	5		
	9	-100×4	152	10	—	0.5	5		
		Вес наплавленного металла					2		

Примечания.

1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист №6.
5. Марки площадок стыкуемых с маршем по узлу 1/99, имеют индекс „а" (напр. П109ª).

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва		Вес наплавл. металла: Всего	Вес наплавл. металла: на 1м.
П109; П110; П111	Длина м	21.4	1.9	
	Вес кг.	1.9		

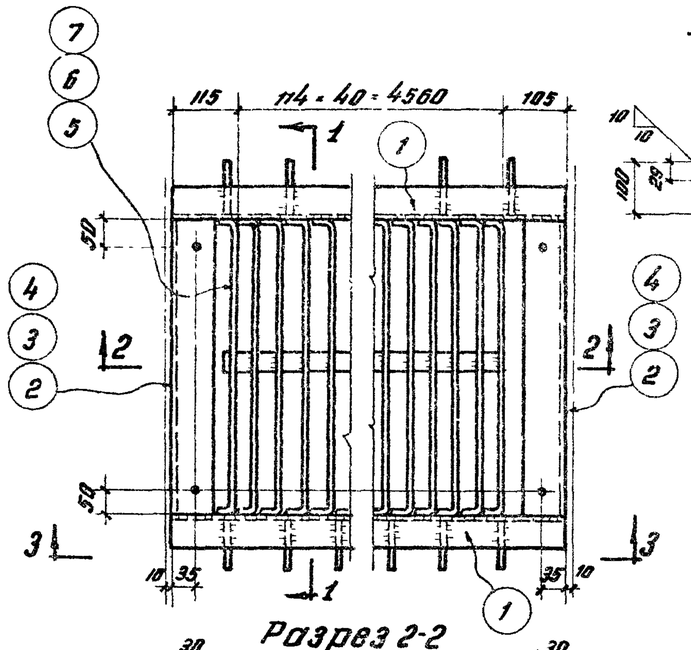
ТД 1964г.

Переходные площадки П109; П110, П111

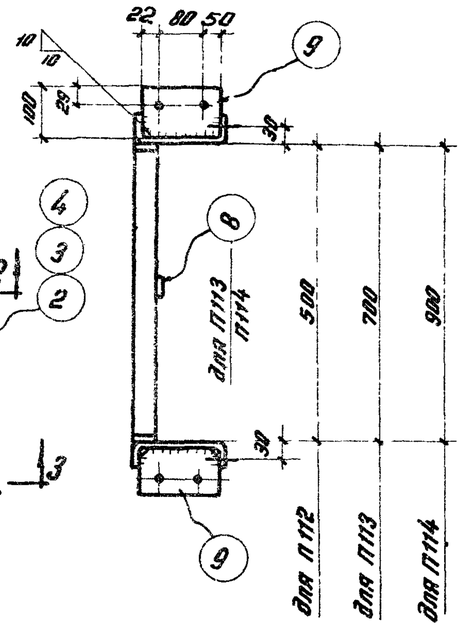
КЭ-03-1

Лист 66

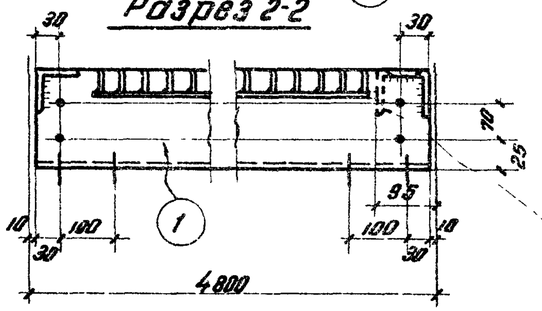
П112; П113; П114



Разрез 1-1

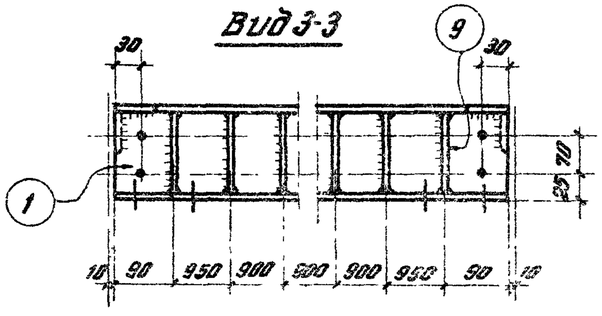


Разрез 2-2



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

Вид 3-3



Спецификация

Ст. 3 кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина 6 мм.	Кол-во т	Кол-во н	Вес 6 кг дет.	Вес 6 кг всех	Вес 6 кг марки	Примечания
П112	1	[160 · 50 · 4	4780	2	—	36.8	74	180	Гнутый профиль
	2	L 75 · 75 · 6	500	2	—	3.4	7		
	5	- 40 · 4	563	115	—	0.7	91		
	9	100 · 4	152	12	—	0.5	6		
		Вес наплавленного металла					2		
П113	1	[160 · 50 · 4	4780	2	—	36.8	74	213	Гнутый профиль
	3	L 75 · 75 · 6	700	2	—	4.8	10		
	6	- 40 · 4	763	115	—	1.0	115		
	8	- 40 · 4	4570	1	—	5.7	6		
	9	- 100 · 4	152	12	—	0.5	6		
		Вес наплавленного металла					2		
П114	1	[160 · 50 · 4	4780	2	—	36.8	74	238	Гнутый профиль
	4	L 75 · 75 · 6	900	2	—	6.2	12		
	7	- 40 · 4	969	115	—	1.2	138		
	8	- 40 · 4	4570	1	—	5.7	6		
	9	- 100 · 4	152	12	—	0.5	6		
		Вес наплавленного металла					2		

Примечания:

1. Все отверстия d = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист 6
5. Марки площадок, стыкуемых с маршем по узлу 1/99, имеют индекс „а" /напр. П112а/.

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	L	Вес наплавл. металла: Всего	Вес наплавл. металла: на 1 т.
П 112; П113; П114	Длина м	25.0	2.2	
	Вес кг.	2.2		

ТД 1964г.

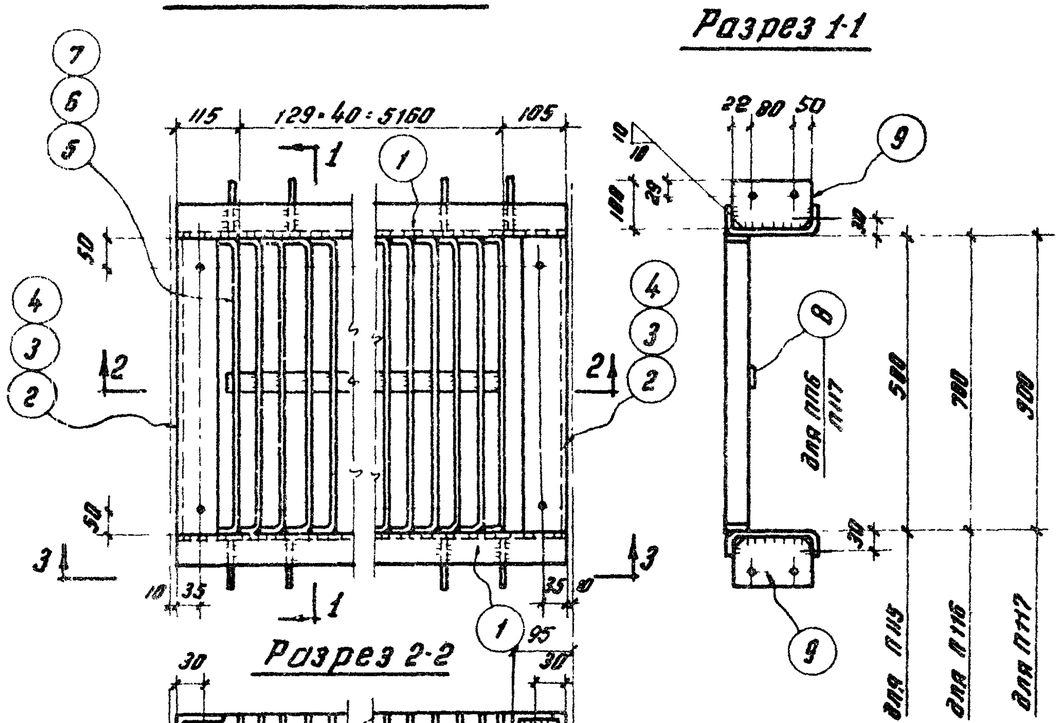
Переходные площадки П112; П113; П114

КЭ-03-1

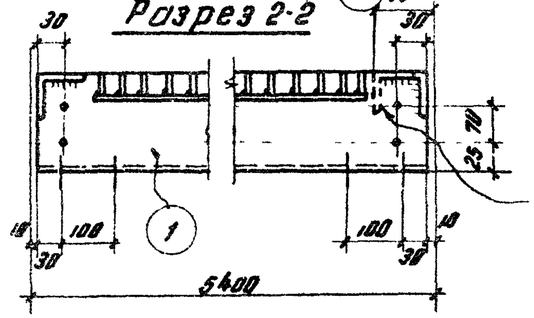
Лист 67

П115; П116; П117

Разрез 1-1

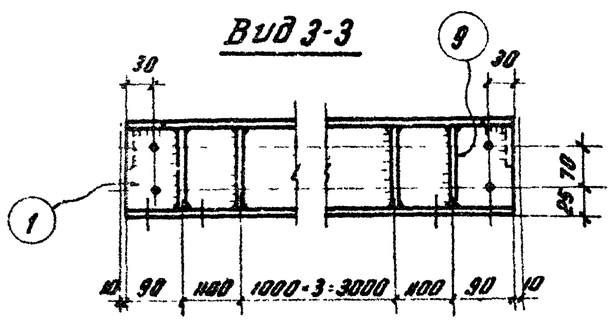


Разрез 2-2



Положение уголка при стыковке нижней площадки с маршем. /см. узел 1/60/.

Вид 3-3



Спецификация — Вст. 3 кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина 6 мм.	Кол-во т	Кол-во н	Вес 6 кг. дет.	Вес 6 кг. всех	Вес 6 кг. марки	Примечание
П115	1	⌐ 160·50·4	5380	2	—	41,5	83	189	Гнутый профиль
	2	L 75·75·6	500	2	—	3,4	7		
	5	-40·4	563	130	—	0.7	91		
	9	-100·4	152	12	—	0.5	6		
		Вес наплавленного металла					2		
П116	1	⌐ 160·50·4	5380	2	—	41,5	83	238	Гнутый
	3	L 75·75·6	700	2	—	4,8	10		
	6	-40·4	769	130	—	1.8	130		
	8	-40·4	5170	1	—	6.5	7		
	9	-100·4	152	12	—	0.5	6		
		Вес наплавленного металла					2		
П117	1	⌐ 160·50·4	5380	2	—	41,5	83	266	Гнутый профиль
	4	L 75·75·6	900	2	—	6.2	12		
	7	-40·4	963	130	—	1.2	156		
	8	-40·4	5170	1	—	6.5	7		
	9	-100·4	152	12	—	0.5	6		
		Вес наплавленного металла					2		

Примечания:

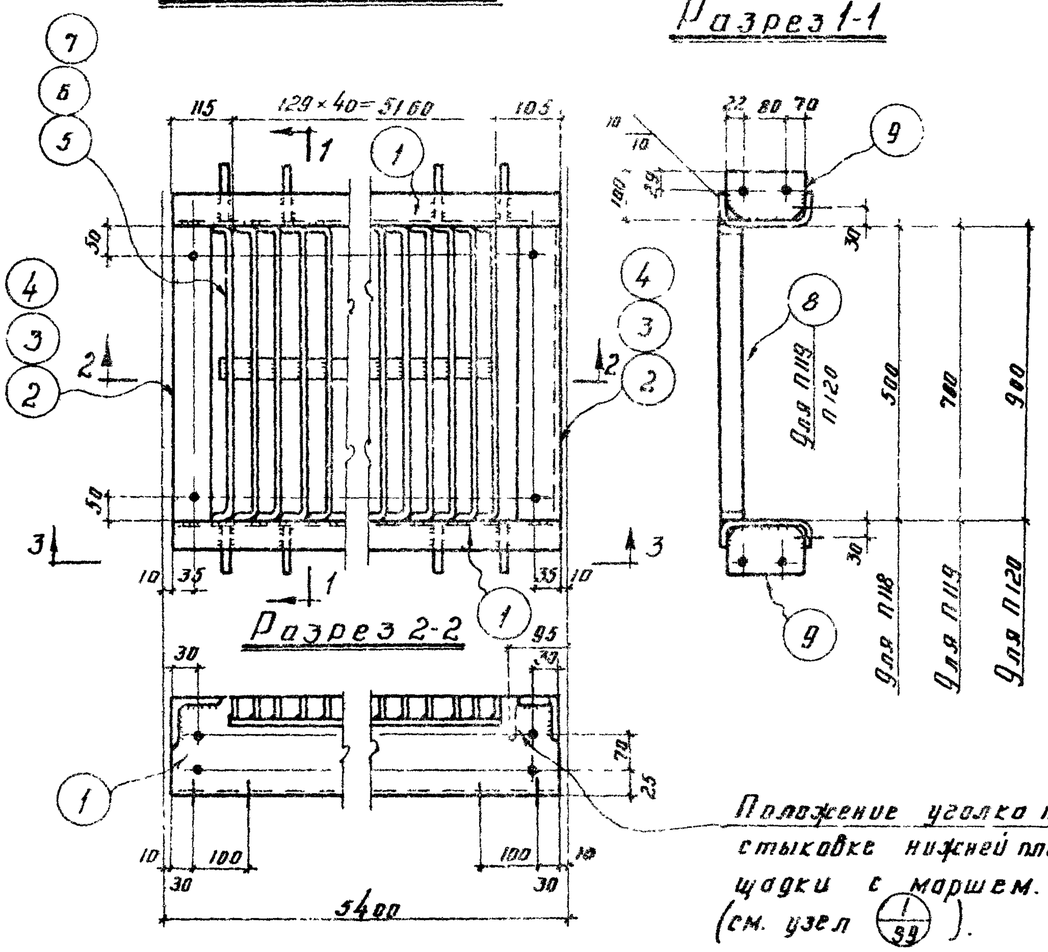
1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=4мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист №6
5. Марки площадок, стыкуемых с маршем по узлу 1/60, имеют индекс „а"/напр. П115[а]/

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	L	Вес наплав. металла всего	Вес наплав. металла на 1т.
П115 П116; П117	Длина м	27	2.4	
	Вес кг.	2.4		

ТД 1964г.	Переходные площадки П115, П116; П117	КЗ-031
		лист 68

П118; П119; П120



Спецификация

В Ст. Зкп.

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. дет.	Вес в кг. Всех	Вес в кг. Марки	Примечания
П118	1	[180×50×4	5380	2	—	43.8	88	194	Гнутый профиль
	2	∠ 75×75×6	500	2	—	3.4	7		
	5	-40×4	569	130	—	0.7	91		
	9	-100×4	172	12	—	0.5	6		
		Вес наплавленного металла					2		
П119	1	[180×50×4	5380	2	—	43.8	88	243	Гнутый профиль
	3	∠ 75×75×6	700	2	—	4.8	10		
	6	-40×4	769	130	—	1.0	130		
	8	-40×4	5170	1	—	6.5	7		
	9	-100×4	172	12	—	0.5	6		
		Вес наплавленного металла					2		
П120	1	[180×50×4	5380	2	—	43.8	88	271	Гнутый профиль
	4	∠ 75×75×6	900	2	—	6.2	12		
	7	-40×4	969	130	—	1.2	156		
	8	-40×4	5170	1	—	6.5	7		
	9	-100×4	172	12	—	0.5	6		
		Вес наплавленного металла					2		

Примечания.

1. Все дыры d=15мм
2. Все сварные швы h=4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 - ГОСТ 9467 60
4. Монтажную схему см. лист №6
5. Марки площадок, стыкуемых с маршем по узлу 1/99, имеют индекс „а" (напр. П118ª).

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	∠	Вес наплав металла Всего	Вес наплав металла На 1т
П118	Длина м	27.2	2.4	
П119; П120	Вес кг.	2.4		

ТД 1964г.

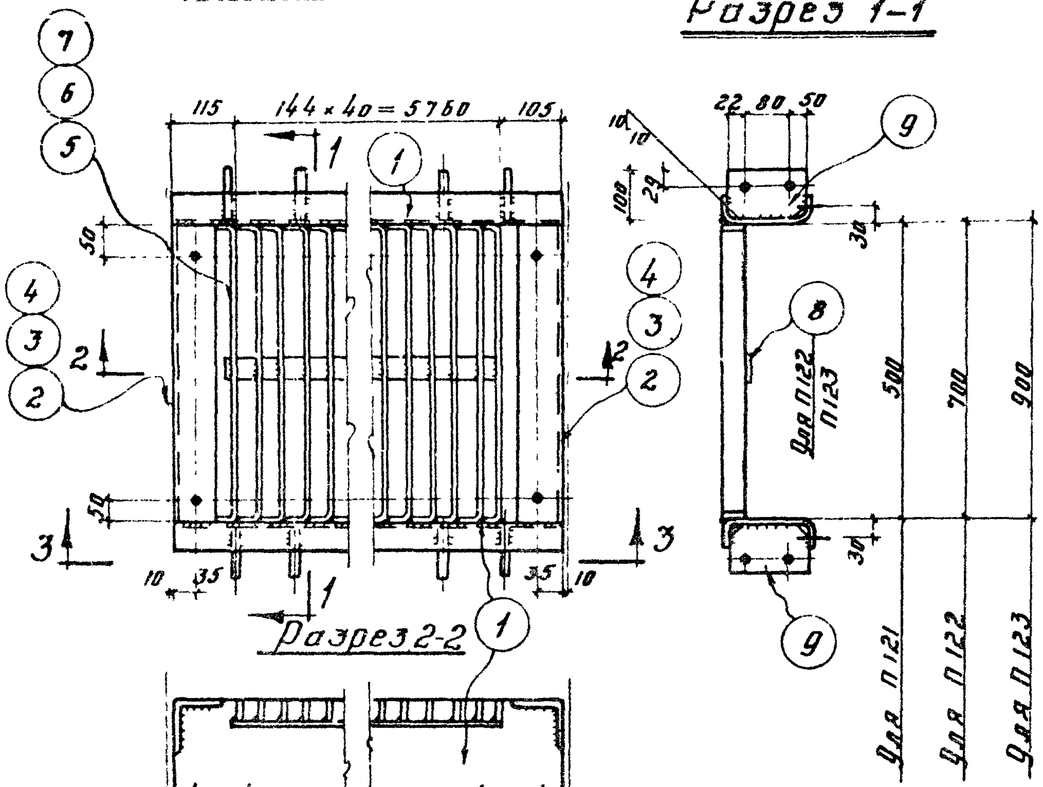
Переходные площадки П118; П119; П120

КЭ-03-1

Лист 69

7821 83

П121; П122; П123



Спецификация

В ст. 3 кп.

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм.	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. Дет.	Вес в кг. Всех	Марка	Примечание
П121	1	[160×50×4	5980	2	—	46.0	92	212	Гнутый профиль
	2	∠75×75×6	500	2	—	3.4	7		
	5	−40×4	569	145	—	0.7	102		
	8	−100×4	152	14	—	0.5	7		
		Вес наплавленного металла					4		
П122	1	[160×50×4	5980	2	—	46.0	92	265	Гнутый профиль
	3	∠75×75×6	700	2	—	4.8	10		
	6	−40×4	769	145	—	1.0	145		
	8	−40×4	5770	1	—	7.3	7		
	9	−100×4	152	14	—	0.5	7		
		Вес наплавленного металла					4		
П123	1	[160×50×4	5980	2	—	46.0	92	296	Гнутый профиль
	4	∠75×75×6	900	2	—	6.2	12		
	7	−40×4	969	145	—	1.2	174		
	8	−40×4	5770	1	—	7.3	7		
	9	−100×4	152	14	—	0.5	7		
		Вес наплавленного металла					4		

Примечания.

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

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	∟4	Вес наплавл. металла Всего	Вес наплавл. металла на 1т
П121 П122, П123	Длина м.	43.0	4	
	Вес кг.	4		

ТД 1964г.

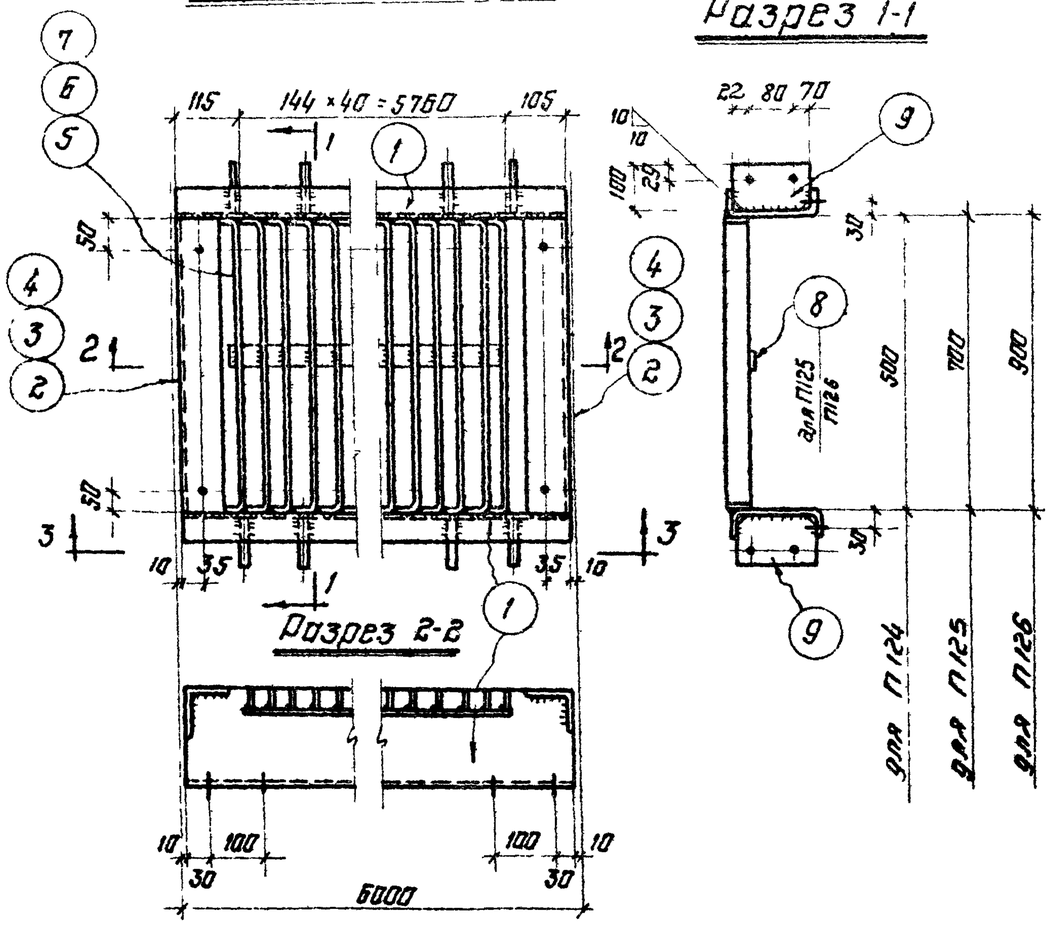
Переходные площадки П121, П122, П123.

КЭ-03-1

лист 70

7821 84

П124; П125, П126



Спецификация — В Ст 3 кп

Марка	№ дет	Сечение	Длина в мм	кол-во Т	кол-во Н	Вес в кг: Дет	Вес в кг: Всех	Вес в кг: Марка	Примечание
П124	1	С 180×50×4	5980	2	-	49,8	100	219	Гнутый профиль
	2	∠ 75×75×6	500	2	-	3,4	7		
	5	-40×4	569	145	-	0,7	102		
	9	-100×4	172	1	-	0,5	7		
		Вес наплавленного металла					3		
П125	1	С 180×50×4	5980	2	-	49,8	100	272	Гнутый профиль
	3	∠ 75×75×6	700	2	-	4,8	10		
	6	-40×4	769	145	-	1,0	145		
	8	-40×4	5770	1	-	7,3	7		
	9	-100×4	172	14	-	0,5	7		
		Вес наплавленного металла					3		
П126	1	С 180×50×4	5980	2	-	49,8	100	303	Гнутый профиль
	4	∠ 75×75 6	900	2	-	6,2	12		
	7	-40×4	969	145	-	1,2	174		
	8	-40×4	5770	1	-	7,3	7		
	9	-100×4	172	14	-	0,5	7		
		Вес наплавленного металла					3		

Примечания:

1. Все дыры d = 15мм.
2. Все сварные швы h = 4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N6

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	L4	Вес наплавл. металла: Всего	Вес наплавл. металла: на 1т
П124	Длина м	32,0	2,9	
П125, П126	Вес кг	2,9		

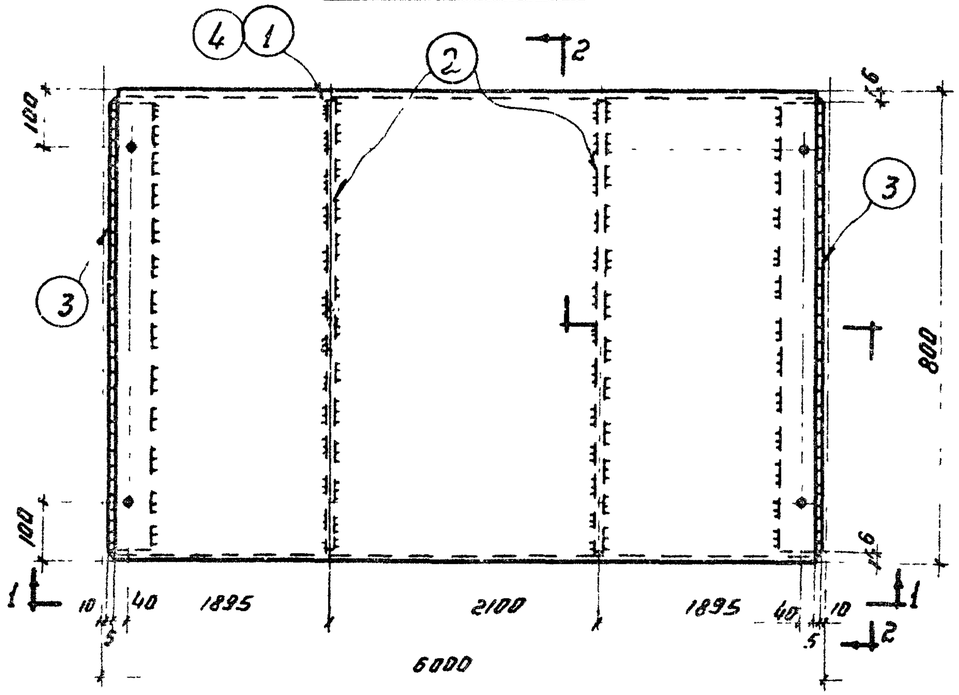
ТД 1964 г

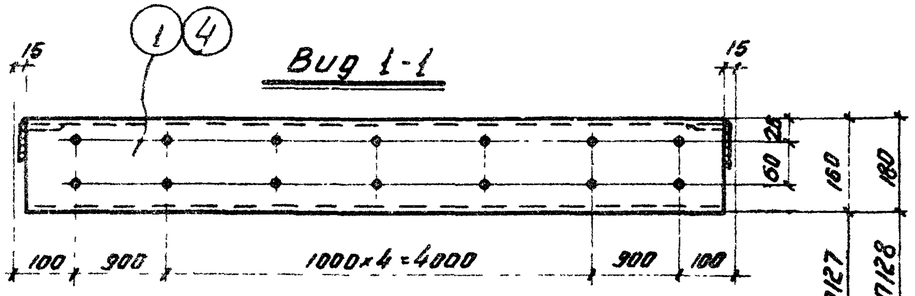
Переходные площадки П124; П125, П126.

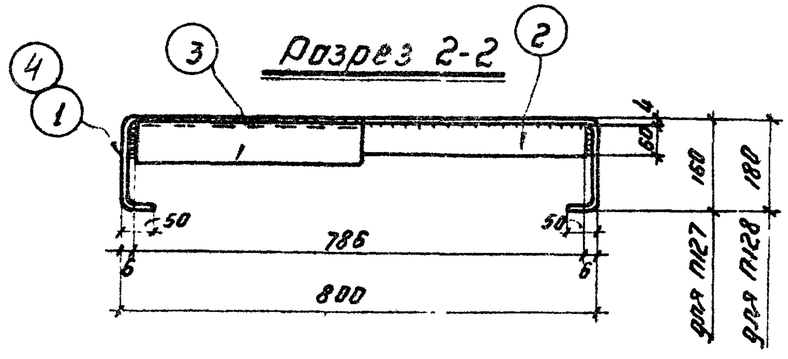
КЭ-03-1

Лист 71

П127; П128







Спецификация В Ст.3 КП

Марка	№ дет.	Сечение	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечан.
П127	1	-1220×4	5970	1	—	250	250	258	Рифлен. сталь
	2	-60×6	788	1	—	2	2		
	3	L 75×75×6	788	2	—	4,8	5		
	Вес наплавленного металла						1		
П128		дет. 2, 3 по марке П127					7	259	
	4	-1260×4	5970	1	-	2510	251		Рифлен сталь
	Вес наплавленного металла						1		

Таблица заводских сварных швов.

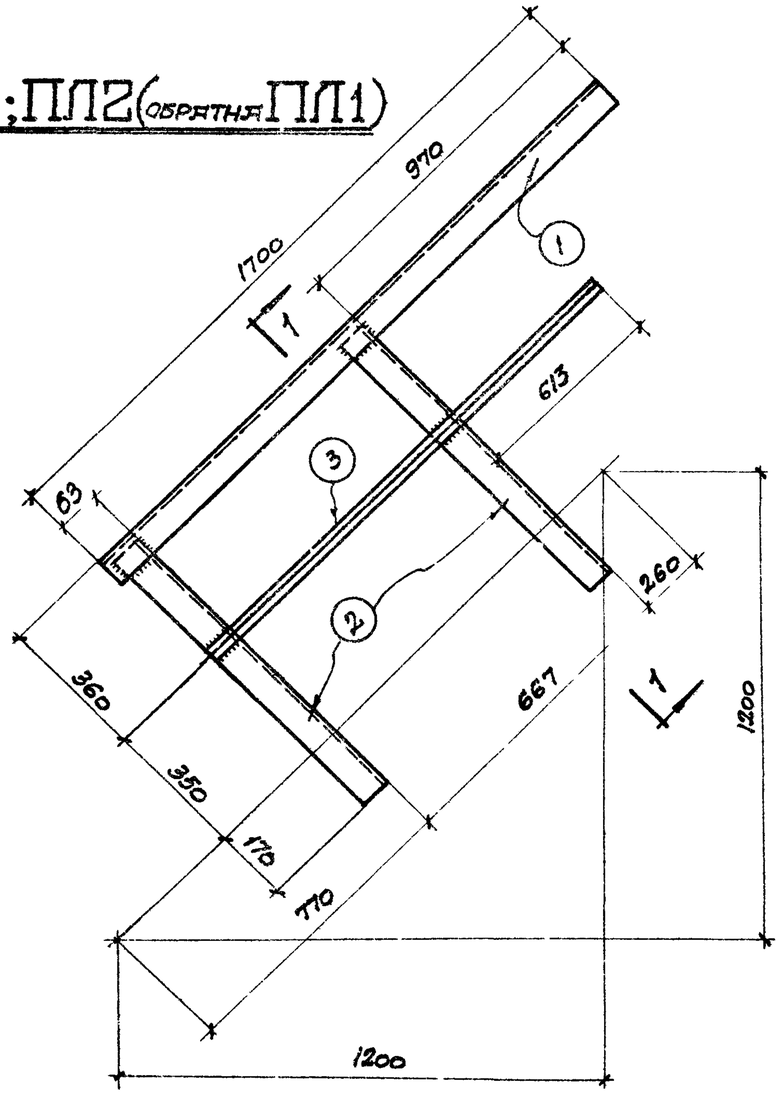
Марка	Тип и толщина шва	⌊4	Вес напл. металла Всего	Вес напл. металла на 1т
П127 П128	Длина м	3	0,3	
	Вес кг	0,3		

Примечания.

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

ТД 1964г.	Переходные площадки П127; П128	КЭ-03-1
		Лист 72

ПЛ 1; ПЛ2 (оборотная ПЛ1)



Спецификация

8.Ст.3 ГП.

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. дет.	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечан.
ПЛ1	1	L 50×40×12×2,5	1700	1	—	3,1	3	8	Гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2.5	870	2	—	1.6	3		——"——
	3	L 25×25×3	1320	1	—	0.8	1		
		Вес наплавленного металла					1		
ПЛ2		Обратная	марке			ПЛ1		8	

Разрез 1-1

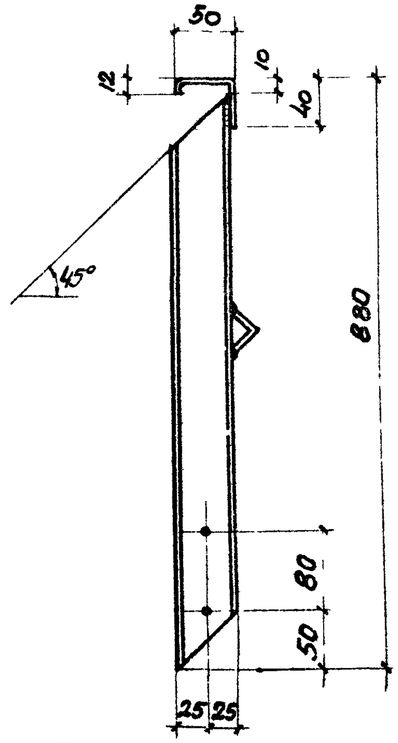


Таблица заводских сварн. швов

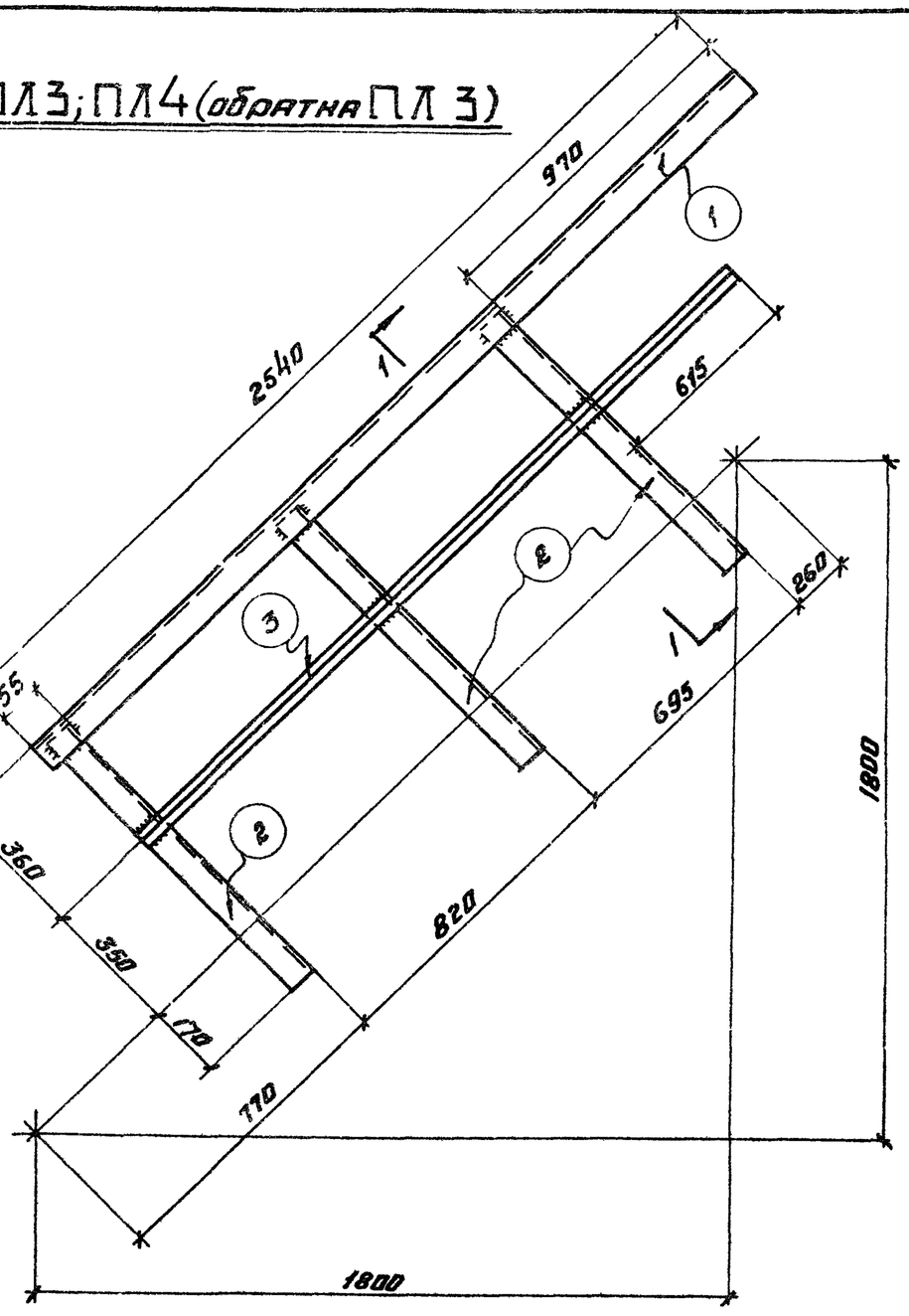
Марка	Тип и толщина шва		Вес наплавленного металла всет	Вес наплавленного металла на 1 тн.
ПЛ1; ПЛ2	Длина м	0.4	0.04	
	Вес в кг.	0.04		

Примечания:

1. Все сварные швы $h = 3$ мм.
2. Все дыры $d = 15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N1

ТД 1964г.	Ограждение лестничных маршей ПЛ1; ПЛ2	КЭ-03-1
		Лист 73

ПЛ3; ПЛ4 (обратна ПЛ 3)



Спецификация:

В. Ст. 3 КП.

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечан.
ПЛ3	1	L 50×40×12×2,5	2540	1	—	4,7	5	13	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	870	3	—	1,6	5		—"—
	3	L 25×25×3	2170	1	—	1,8	2		
		Вес наплавленного металла					1		
ПЛ4		Обратна марке ПЛ3				—		13	

Разрез 1-1

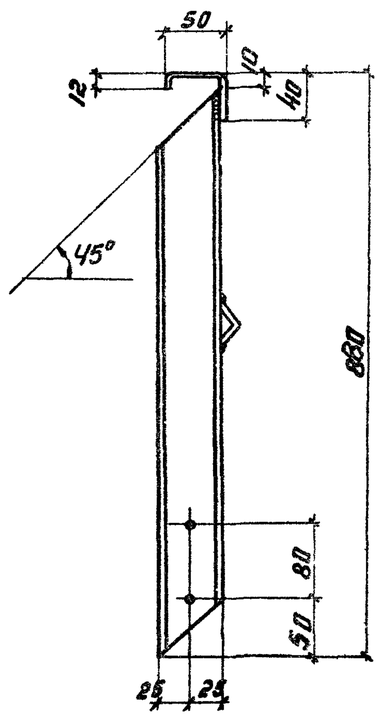


Таблица заводских сварных швов

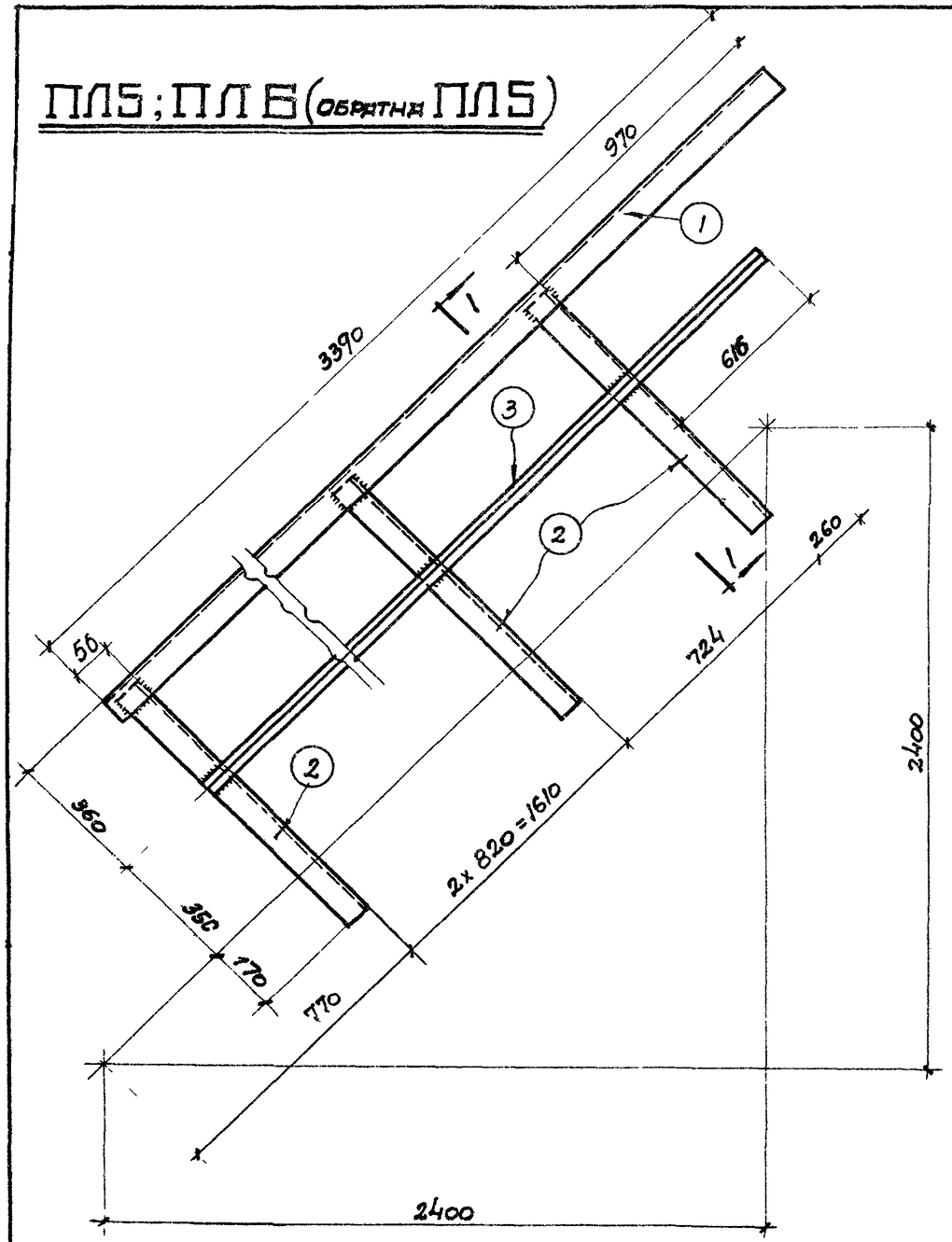
Марка	Тип и толщина шва	Ст 3	Вес наплавленного металла Всего	Вес наплавленного металла на 1 т н
ПЛ3; ПЛ4	длина в м	0,6	0,05	
	вес в кг	0,05		

Примечания:

1. Все сварные швы $h = 3$мм
2. Все дыры $d = 15$мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N1

ТД 1964г	Ограждение лестничных маршей ПЛ3 ПЛ4.	КЭ-03-1
		лист 74

ПЛ5; ПЛ6 (обратная ПЛ5)



Спецификация:

В Ст. 3 кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол-во т.	Кол-во н.	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примеч.
ПЛ5	1	L 50×4×12×2.5	3390	1	—	6.3	6	16	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2.5	870	4	—	1.6	6		——"——
	3	L 25×25×3	3020	1	—	2.7	3		
		Вес наплавленного металла 1							
ПЛ6		Обратна марке ПЛ5						16	

Разрез 1-1

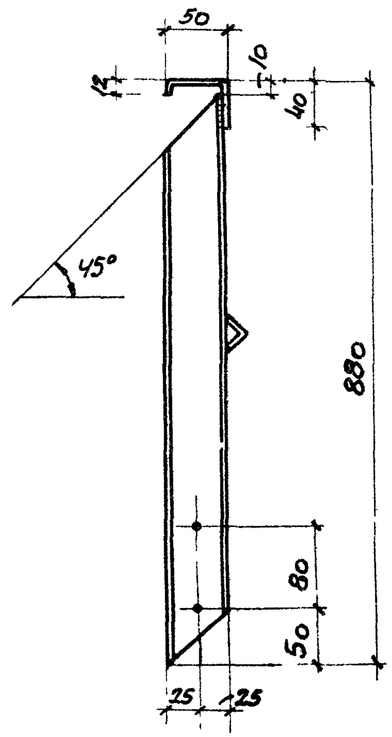


Таблица заводских сварных швов

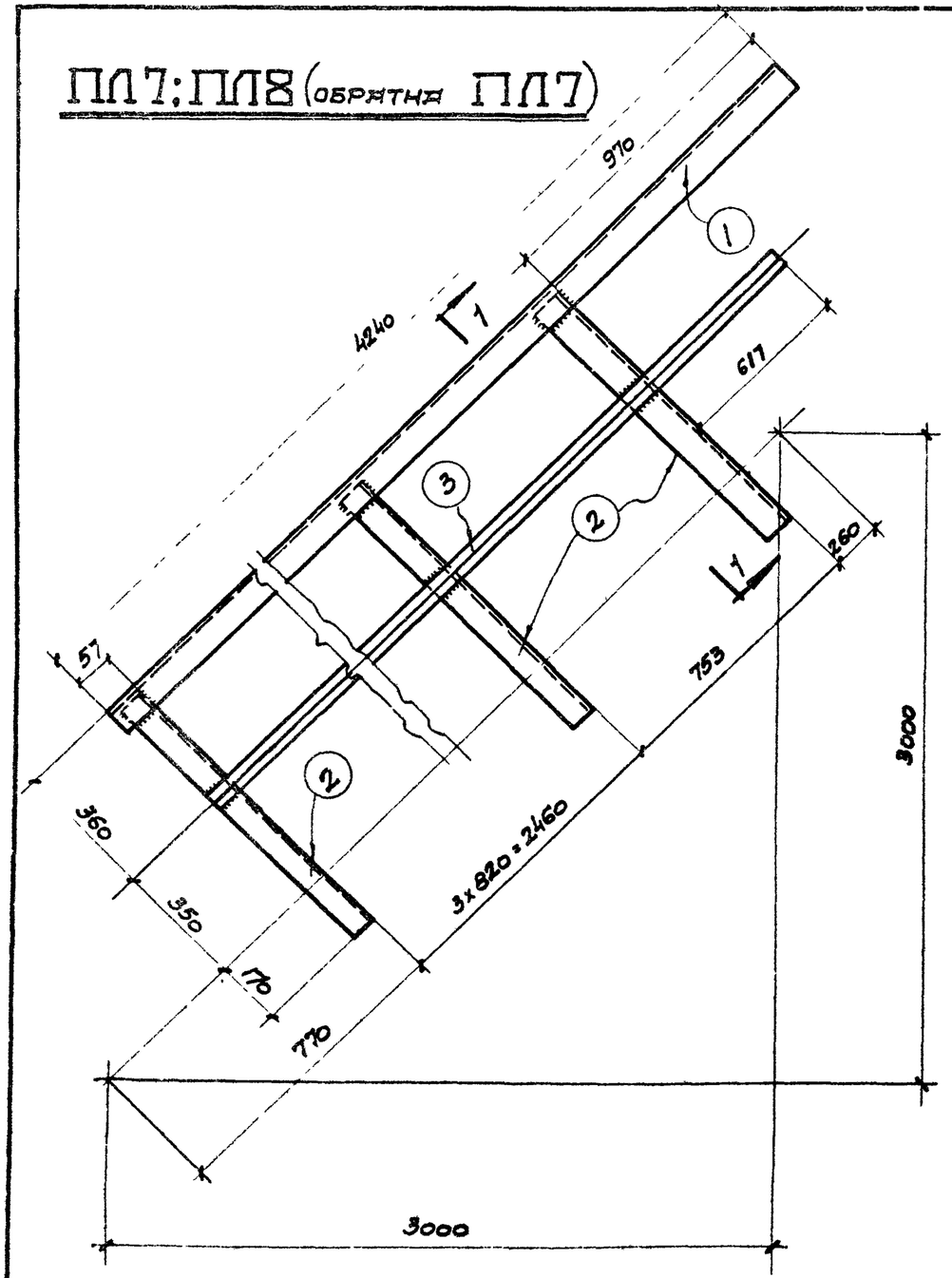
Марка	Тип и толщина шва	◣ 3	Вес наплавл. металла всего	Вес наплавл. металла на 1 тн.
ПЛ5; ПЛ6	Длина в м.	0.8	0.07	
	Вес в кг.	0.07		

Примечания:

1. Все сварные швы h = 3 мм.
2. Все дыры d = 15 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N1

ТД 1964 г.	Ограждение лестничных маршей ПЛ5; ПЛ6	КЭ-03-1
		Лист 75

ПЛ7; ПЛ8 (обратная ПЛ7)



Спецификация

В.Ст 3 кп

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. дет.	Вес в кг. всех	Марки	Примечан.
ПЛ7	1	L 50х40х12х2,5	4240	1	—	7.8	8	21	Гнутый профиль
	2	L 50х40х12х2,5	870	5	—	1.6	8		— " —
	3	L 25х25х3	3870	1	—	3.7	4		
		Вес наплавленного металла					1		
ПЛ8		Обратная марке		ПЛ7				21	

Разрез 1-1

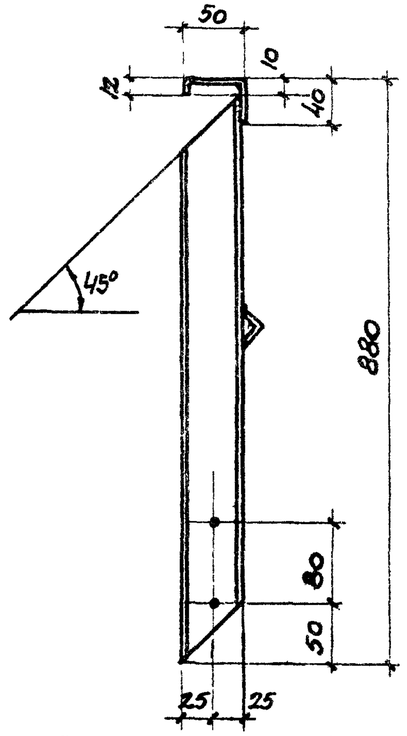


Таблица заводских сварных швов

Марки	Тип и толщина шва	⌞3	Вес наплавл. металла всего	Вес наплавл. металла на 1 ч.
ПЛ7; ПЛ8	Длина в м.	1.0	0,09	
	Вес в кг.	0.09		

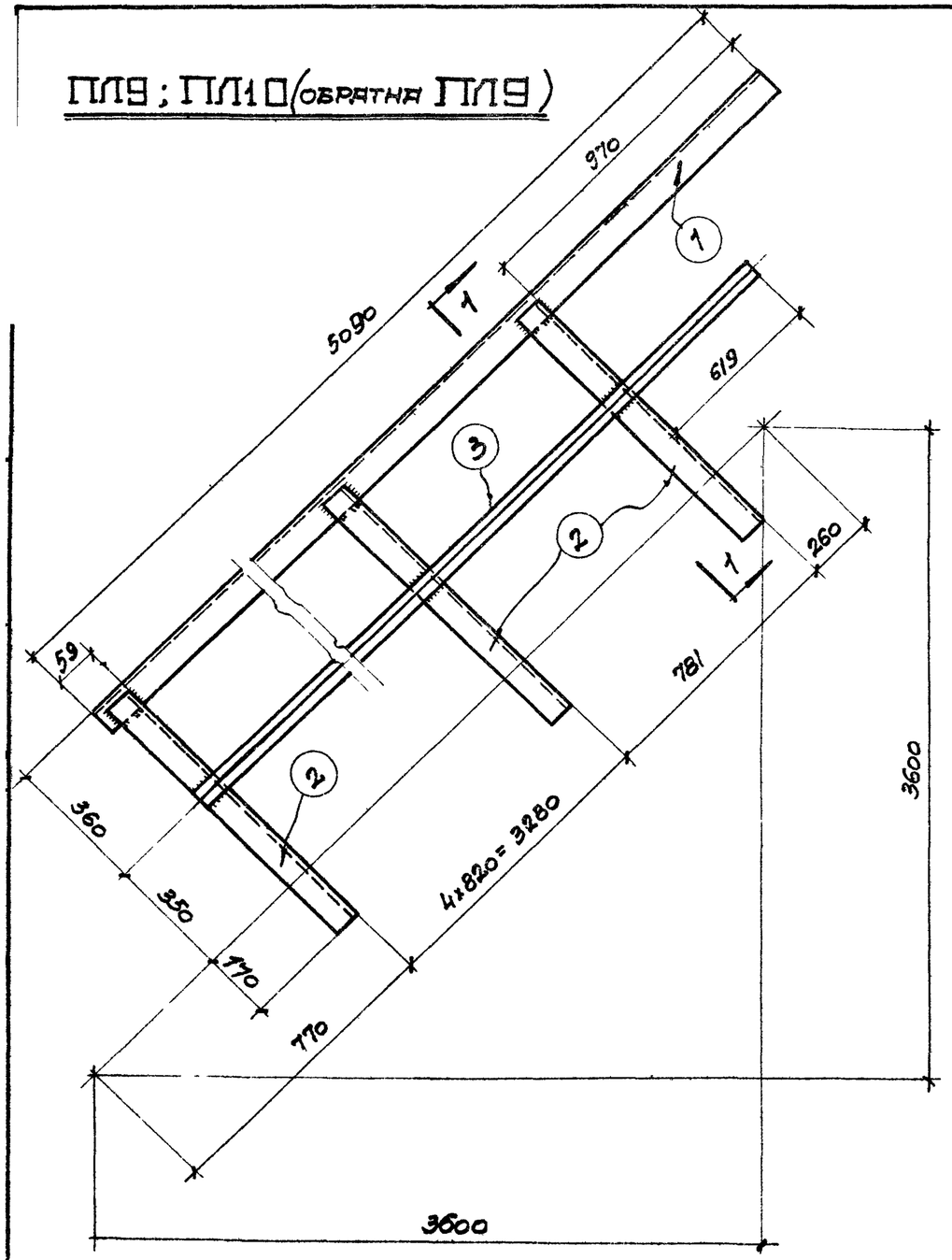
Примечания:

1. Все сварные швы h = 3 мм.
2. Все дыры d = 15 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N1

ТД 1964 г.	Ограждение лестничных маршей ПЛ7; ПЛ8	КЭ-03-1	
		Лист	76

7821 90

ПЛ9 ; ПЛ10 (обратная ПЛ9)



Спецификация:

В. Ст. 3 кп

Марка	N дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг. дет	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечан.
ПЛ9	1	L 50×40×12×2,5	5090	1	—	9.4	9	23	Гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	870	6	—	1.6	10		——"——
	3	L 25×25×3	4720	1	—	3.0	3		
		Вес наплавленного металла 1							
ПЛ10		Обратная марке ПЛ9						23	

Разрез 1-1

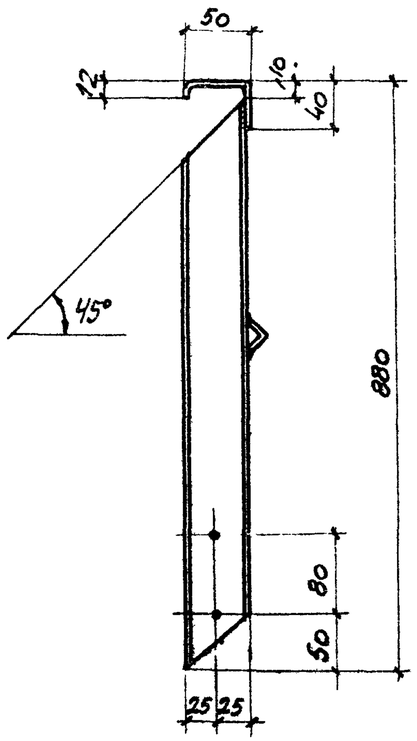


Таблица заводских сварных швов

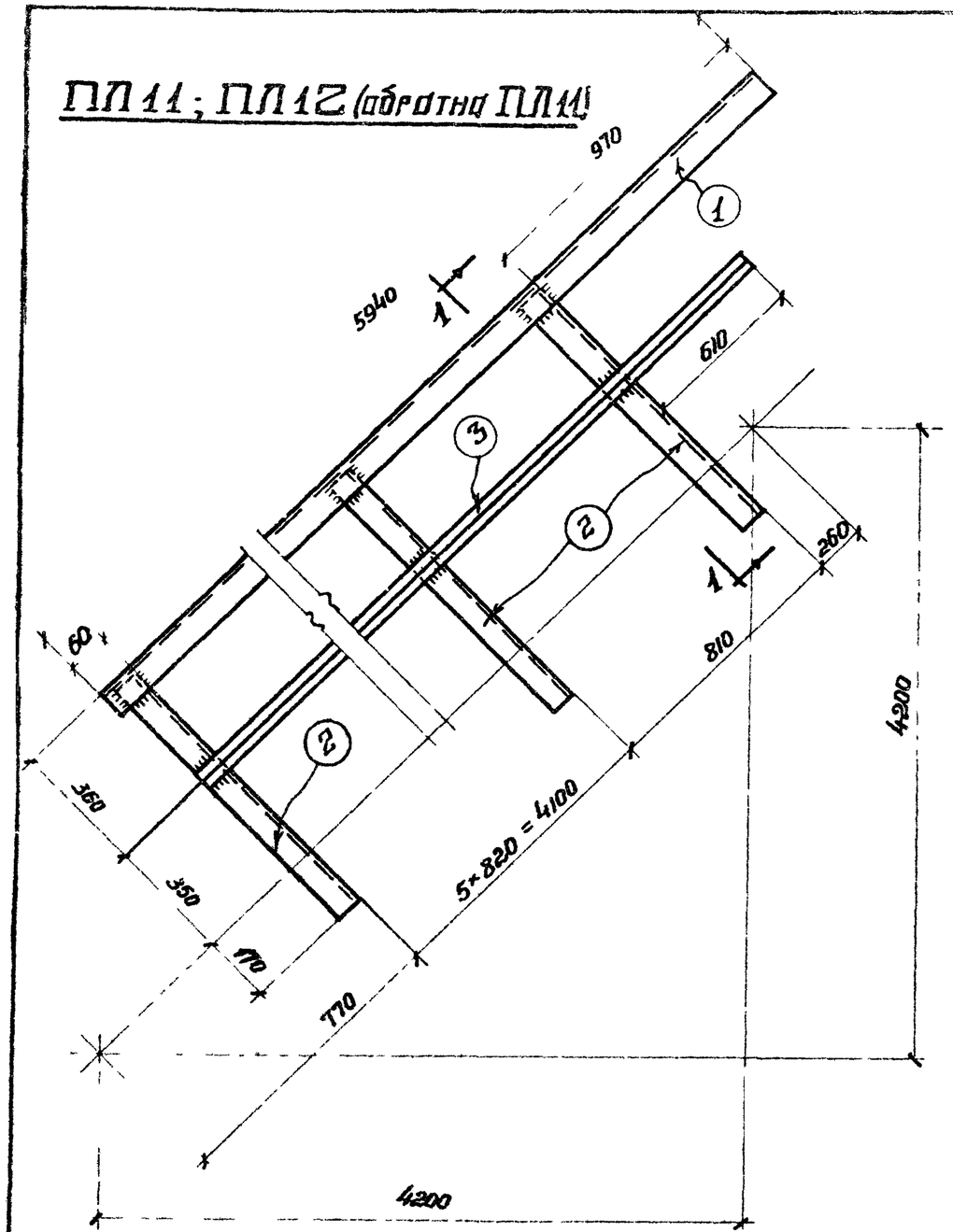
Марка	Тип и толщина шва	$\perp$ 3	Вес наплав. металла Всего	Вес наплав. металла на 1 т.
ПЛ9; ПЛ10	Длина в м.	1.2	0.1	
	Вес в кг.	0.1		

Примечания:

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

ТД 1964 г.	Ограждение лестничных маршей ПЛ9 ; ПЛ10	КЭ-03-1
		лист 77

ПЛ11; ПЛ12 (обратна ПЛ11)



Спецификация

В Ст3КП

Марка	№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. дет	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечан.
ПЛ11	1	L 50×40×12×2.5	5940	1	–	11.0	11	29	Гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2.5	870	7	–	1.6	11		——"——
	3	L 25×25×3	5560	1	–	5.6	6		
	Вес наплавленного металла						1		
ПЛ12		Обратна марке ПЛ11					–	29	

Разрез 1-1

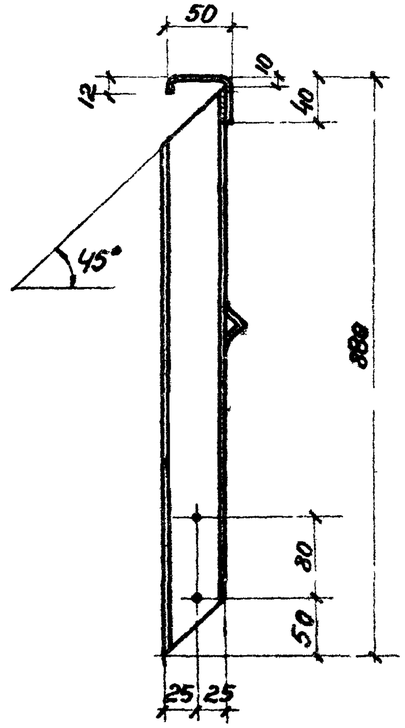


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	L 3	Вес наплавл. металла всего	Вес наплавл. металла на 1 т н
ПЛ11	длина в м	1.4	0.13	
ПЛ12	вес в кг.	0.13		

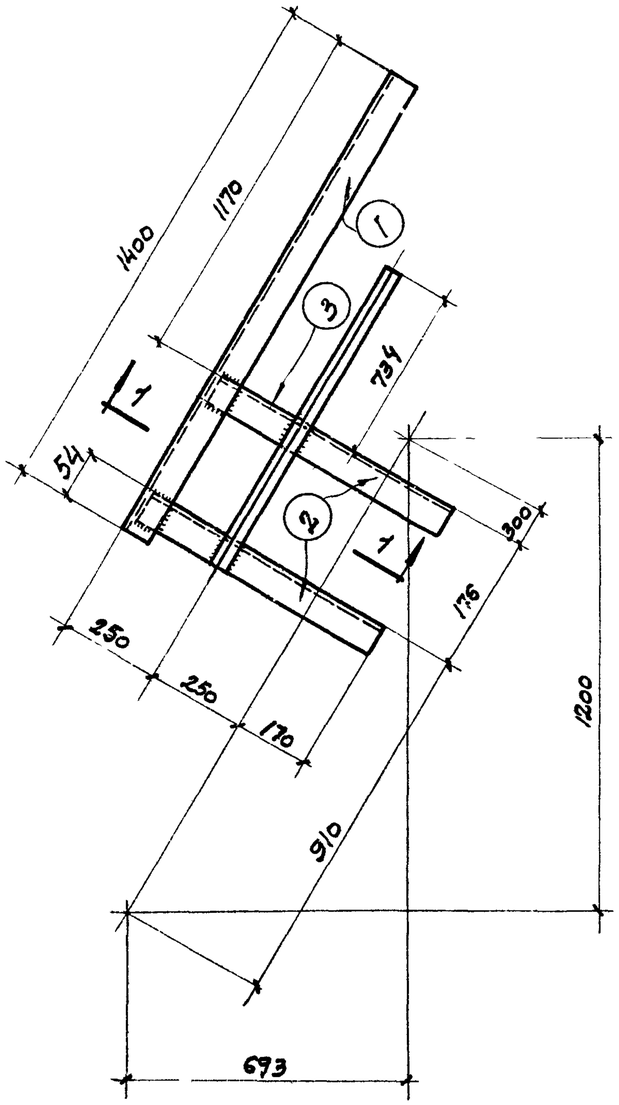
Примечания.

1. Все сварные швы $h = 3$ мм
2. Все дыры $d = 15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему смотреть лист N1

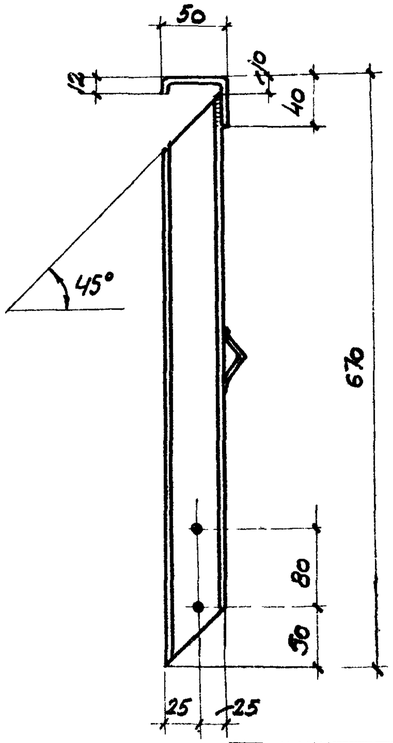
ТД 1964г.	Ограждение лестничных маршей ПЛ11; ПЛ12	КЭ-03-1
		Лист 78

7821 92

ПМ1; ПМ2 (обратная ПМ1)



Разрез 1-1



Спецификация

В.Ст.3 кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг. дет.	Вес в кг. всех	Вес в кг. марки	Примечан.
ПМ1	1	L 50×40×12×2,5	1400	1	—	2.6	3	7	Гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	660	2	—	1.2	2.0		——»——
	3	L 25×25×3	950	1	—	0.3	1		
		Вес наплавленного металла		1					
ПМ2		Обратная марке ПМ1		—		—		7	

Таблица заводских сварных швов

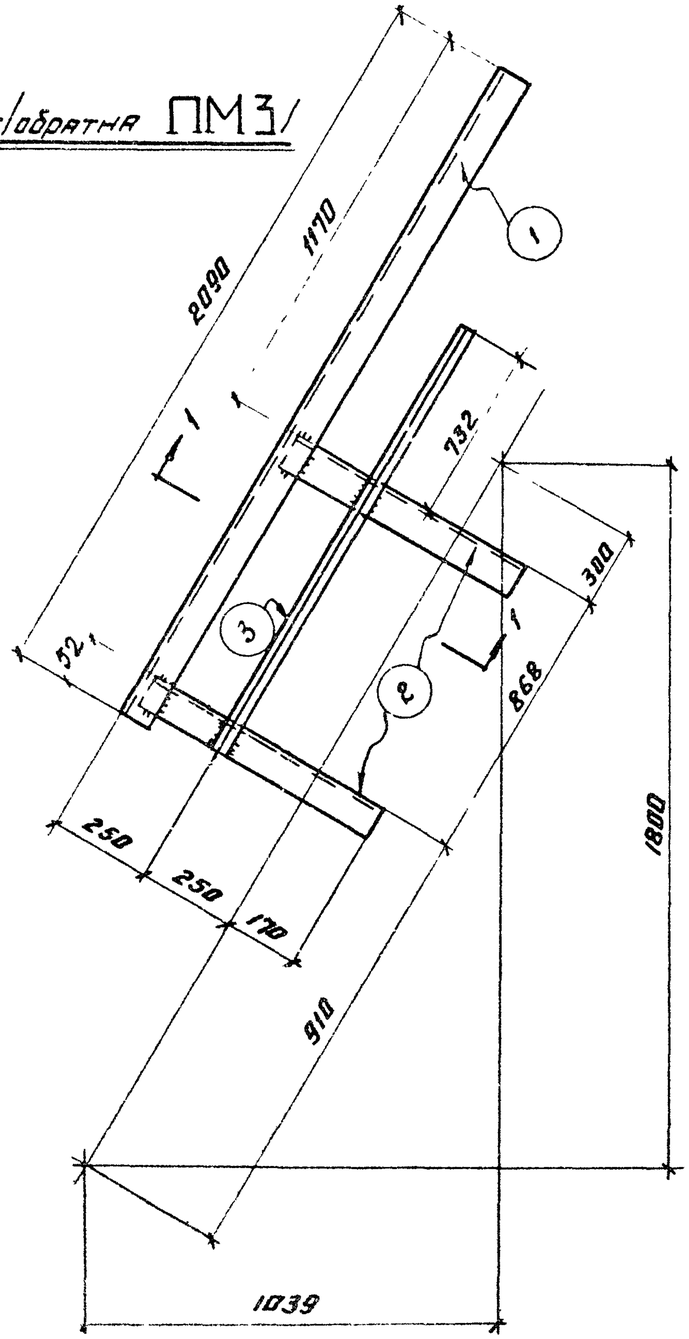
Марка	Тип и толщина шва	L 3	Вес наплавл. металла: Всего	Вес наплавл. металла: на 1 тн
ПМ1; ПМ2	Длина в м.	0.4	0,04	
	Вес в кг.	0,04		

Примечания:

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

ТД 1964 г.	Ограждение лестничных маршей ПМ1; ПМ2	КЭ-03-1	
		Лист	79

ПМ3; ПМ4/обратная ПМ3/



Спецификация

В Ст3кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечан.
ПМ3	1	∟ 50×40×12×2,5	2090	1	–	4.1	4	8	гнутый профиль
	2	∟ 50×40×12×2,5	660	2	–	1.2	2		— " —
	3	∟ 25×25×3	1640	1	–	1.0	1		
		Вес наплавленного металла 1							
ПМ4		Обратна	марке		ПМ3			8	

Разрез 1-1

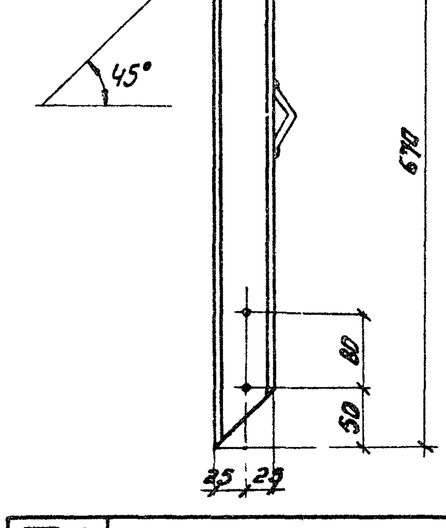


Таблица заводских сварн. швов

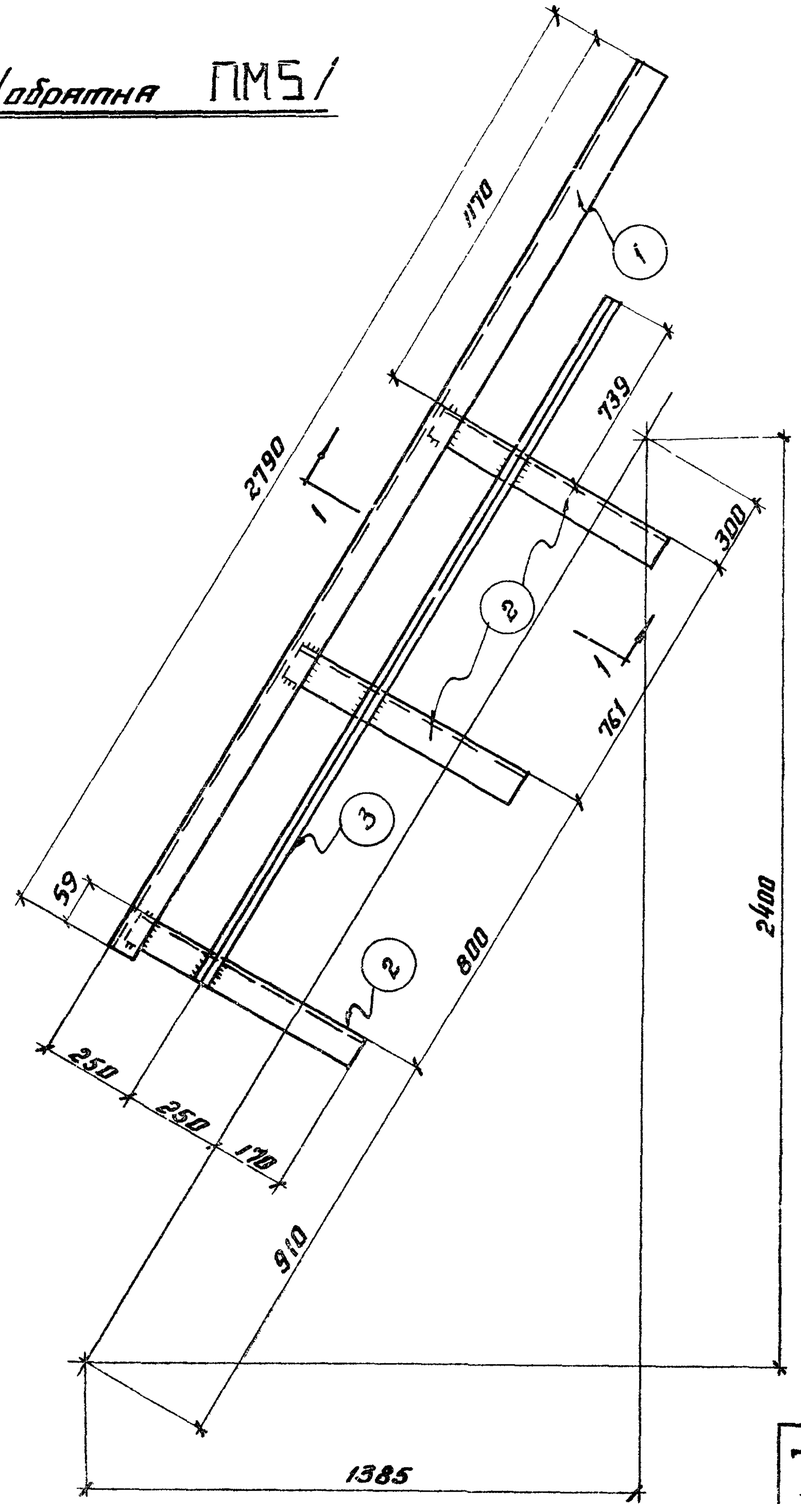
Марка	Тип и толщина шва	∟ 3	Вес наплавленного металла Всего	Вес наплавленного металла на 1тн
ПМ3;	Длина в м	0,4	0,04	
ПМ4	Вес в кг	0.04		

Примечания:

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

ТД 1964г.	Ограждение лестничных маршей ПМ3; ПМ4.	КЭ-03-1
		лист 20

ПМ5; ПМ6 /обратная ПМ5/



Спецификация

В. Ст. 3 кп

Марка	N дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечан
ПМ5	1	L 50×40×12×2,5	2790	1	–	5,2	5	12	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	660	3	–	1,2	4		— " —
	3	L 25×25×3	2340	1	–	1,8	2		
		Вес наплавленного металла					1		
ПМ6		обратна	марке	ПМ5		—	—	12	

Разрез 1 - 1

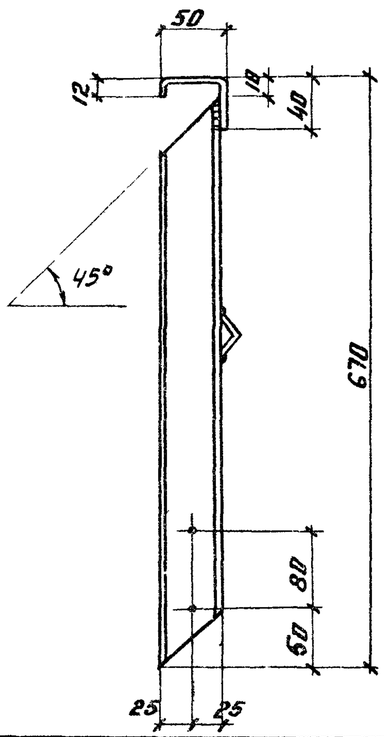


Таблица заводских сварных швов

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

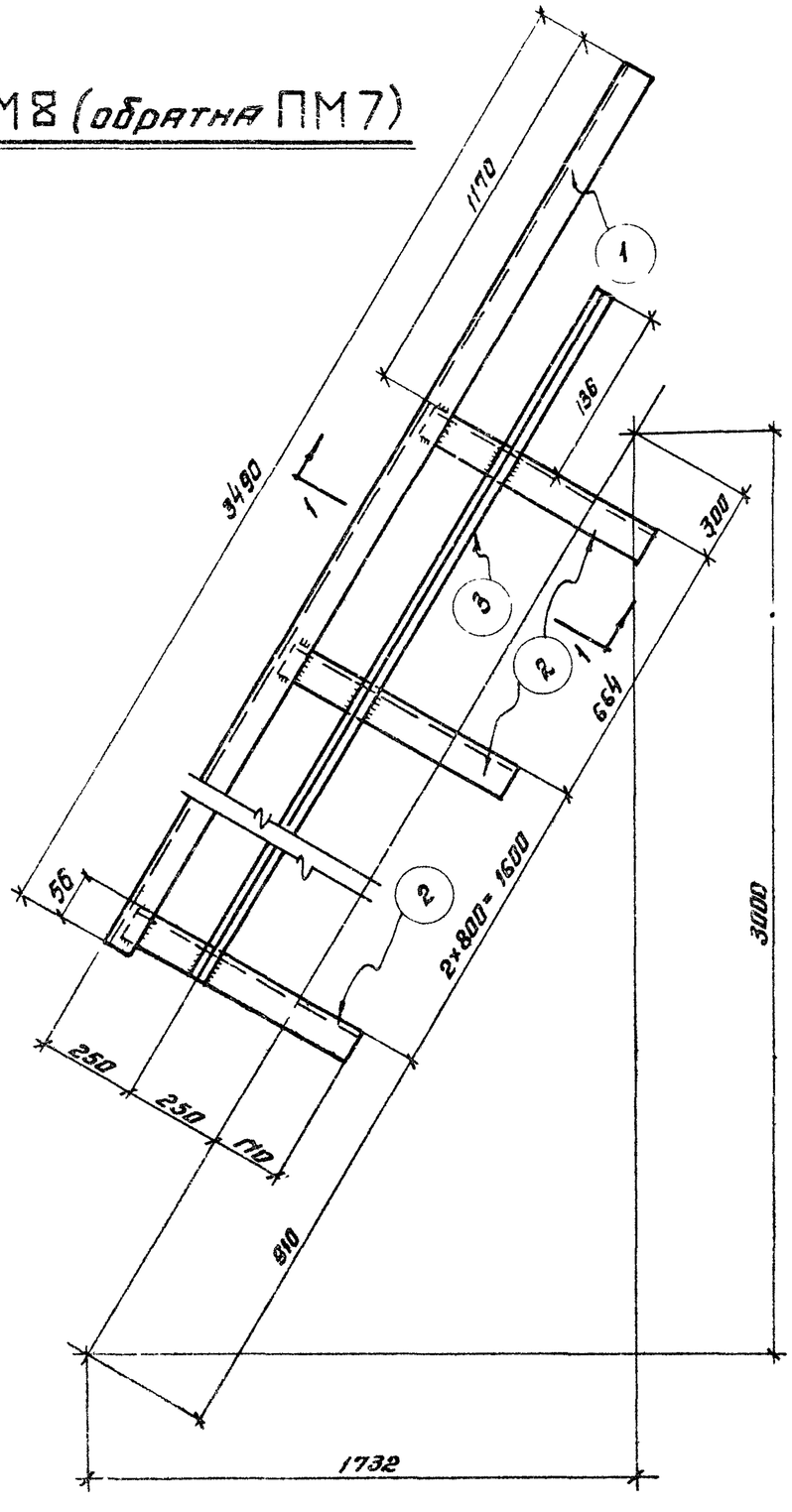
Примечания:

1. Все сварные швы $h = 3$ мм
2. Все дыры $d = 15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N2

ТД 1964г	Ограждение лестничных маршей ПМ5; ПМ6	КЭ-03-1
		Лист 81

7821 95

ПМ 7; ПМ 8 (обратна ПМ 7)



Спецификация

В Ст.3 КП

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марка	Примечания
ПМ 7	1	L 50×40×12×2,5	3490	1	-	6.5	7	16	гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	660	4	-	1.2	5		——"——
	3	L 25×25×3	3040	1	-	2.6	3		
		Вес наплавленного металла					1		
ПМ 8		Обратна. марке ПМ 7				—	—	16	

Разрез 1-1

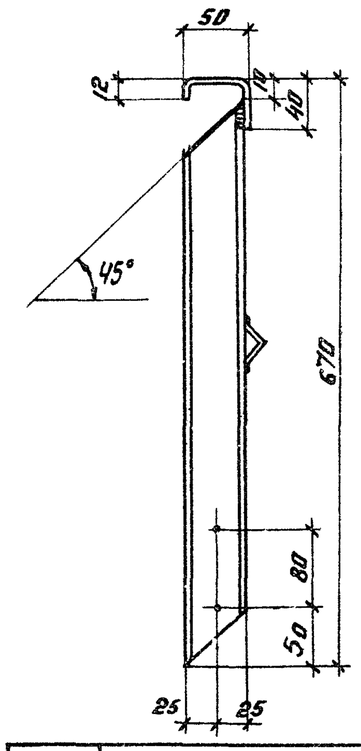


Таблица заводских сварных швов

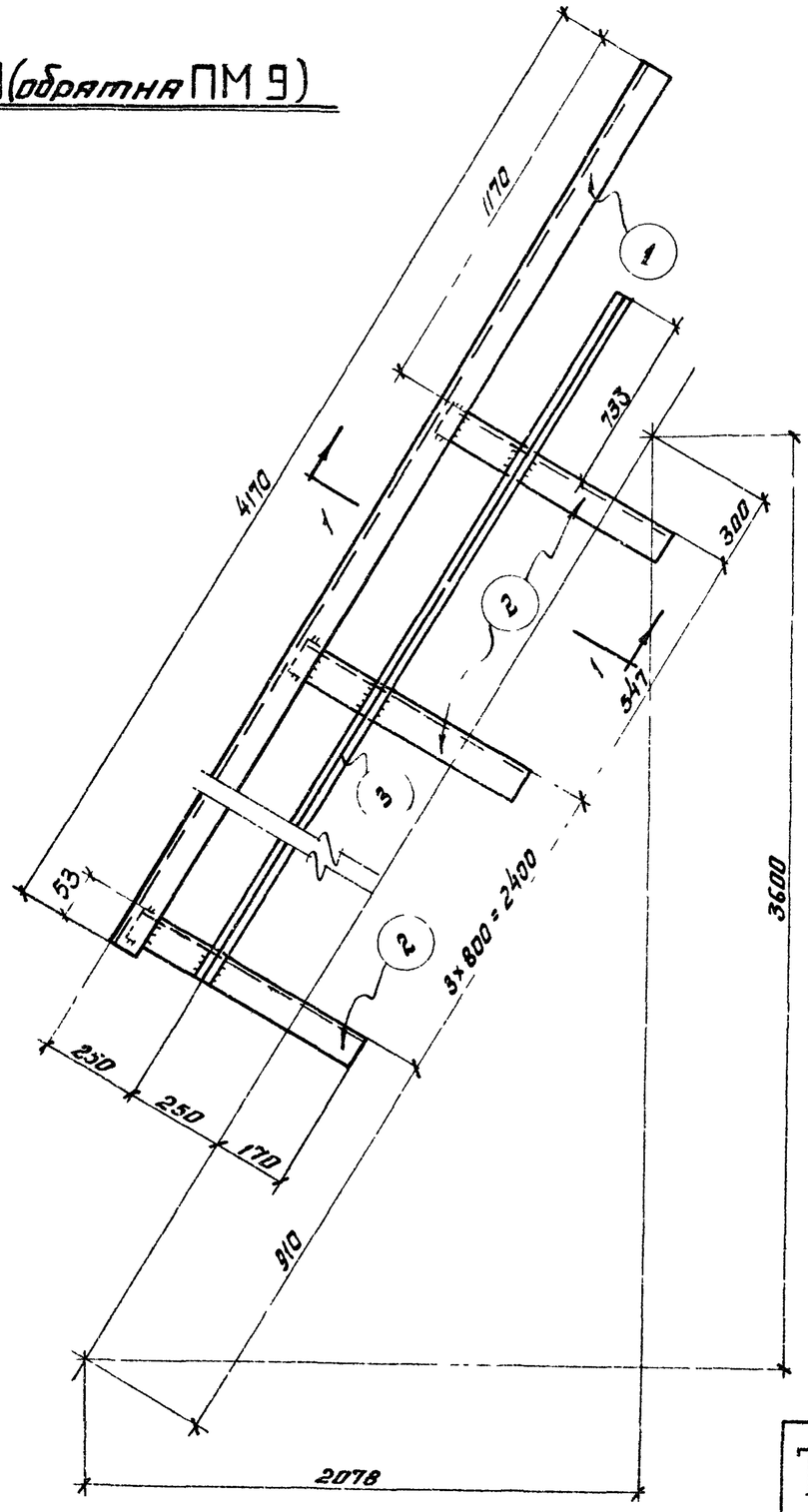
Марка	Тип и толщина шва	L 3	Вес наплавл. металла всего	Вес наплавл. металла на 1 т н
ПМ 7	Длина в м	0,8	0,07	
ПМ 8	Вес в кг	0,07		

Примечания:

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

ТД 1964г	Ограждение лестничных маршей ПМ 7; ПМ 8	КЭ-03-1 Лист 82

ПМ9; ПМ10 (обратная ПМ 9)



Спецификация:

В Ст 3 КП

Марка	N дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет	Вес в кг всех	Вес в кг марка	Примечан.
ПМ9	1	L 50×40×12×2,5	4170	1	–	7,7	8	18	Гнутый профиль
	2	L 50×40×12×2,5	660	5	–	1,2	6		——"——
	3	L 25×25×3	3720	1	–	3,4	3		
		Вес наплавленного металла					1		
ПМ10		обратная	марке	ПМ 10		–	–	18	

Разрез 1-1

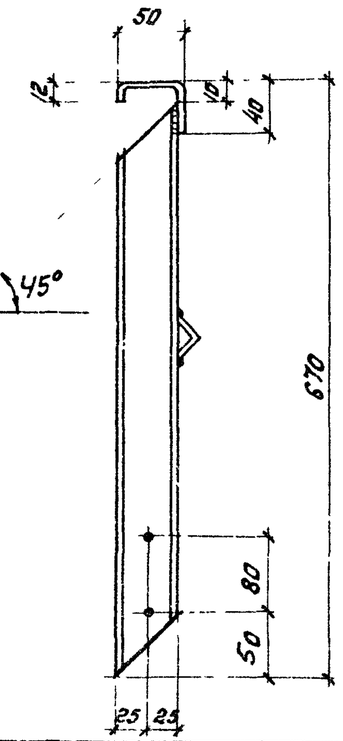


Таблица заводских сварных швов

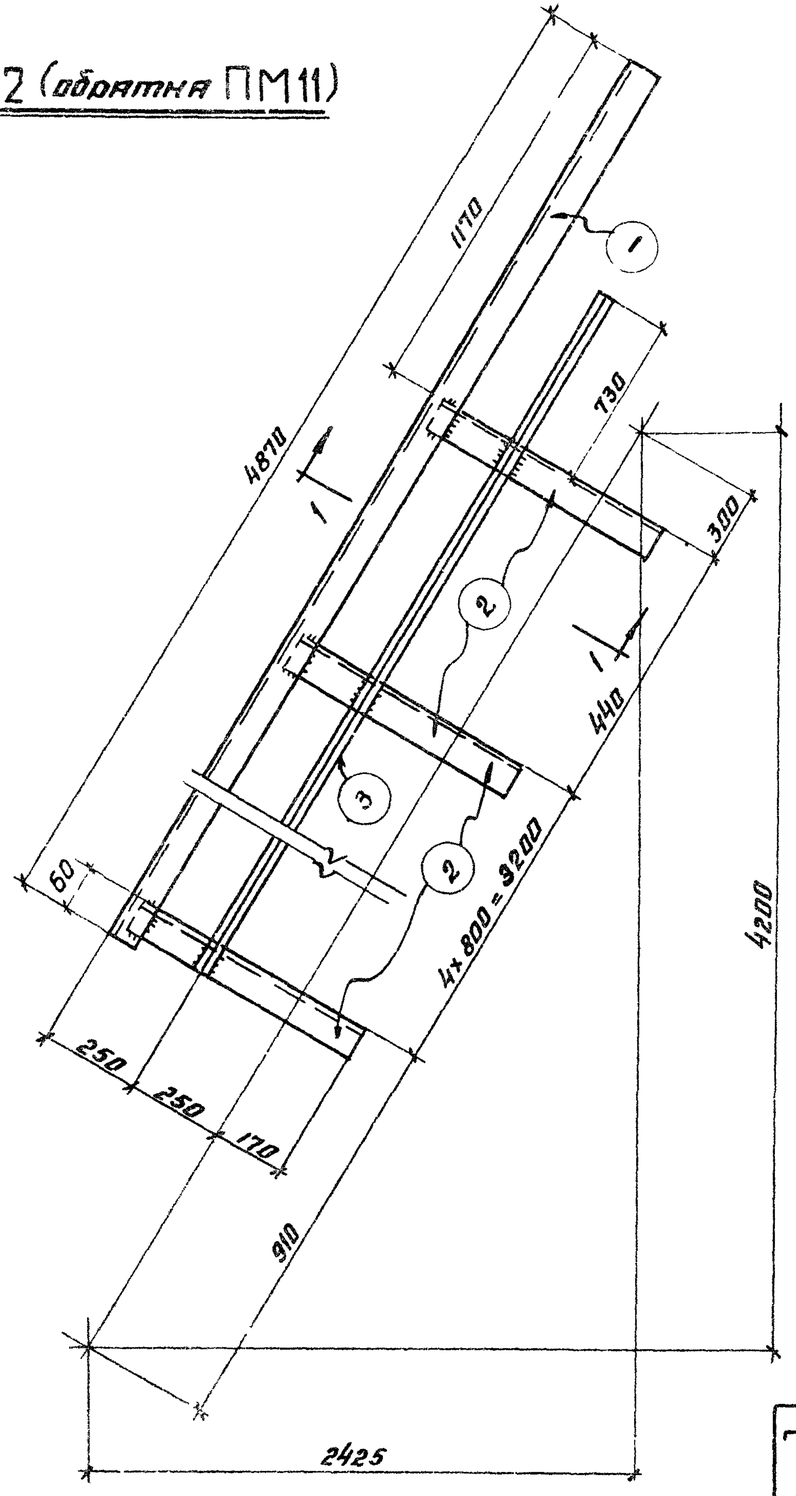
Марка	Тип и толщина шва	⌶	Расс. наплав. металла Всего	Расс. наплав. металла на 1т.м
ПМ9	Длина в м	1,0	0,1	
ПМ10	Вес в кг	0,1		

Примечания

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

ТД 1964г	Ограждение лестничных маршей ПМ9; ПМ10;	КЭ-03-1	Лист 83

ПМ11; ПМ12 (обратна ПМ11)



Спецификация:

В Ст. 3 кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Марка	Примечан.
ПМ11	1	L50×40×12×2,5	4870	1	–	9,0	9	21	Гнутый профиль
	2	L50×40×12×2,5	660	6	–	1,2	7		—"—
	3	L25×25×3	4410	1	–	4,1	4		
		Вес наплавленного металла					1		
ПМ12		обратна марке		ПМ11		–	–	21	

Разрез 1-1

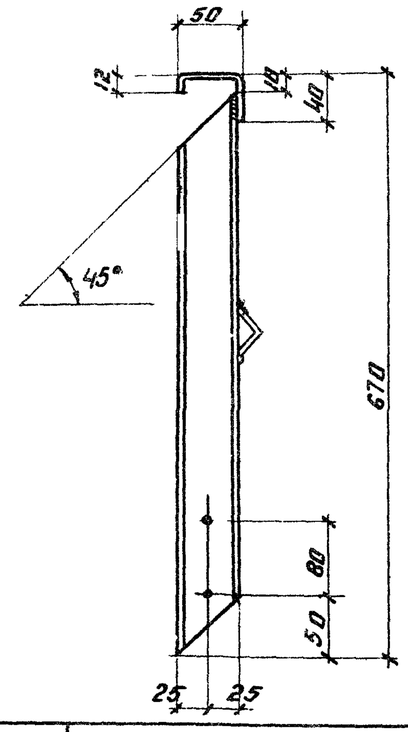


Таблица заводских сварных швов

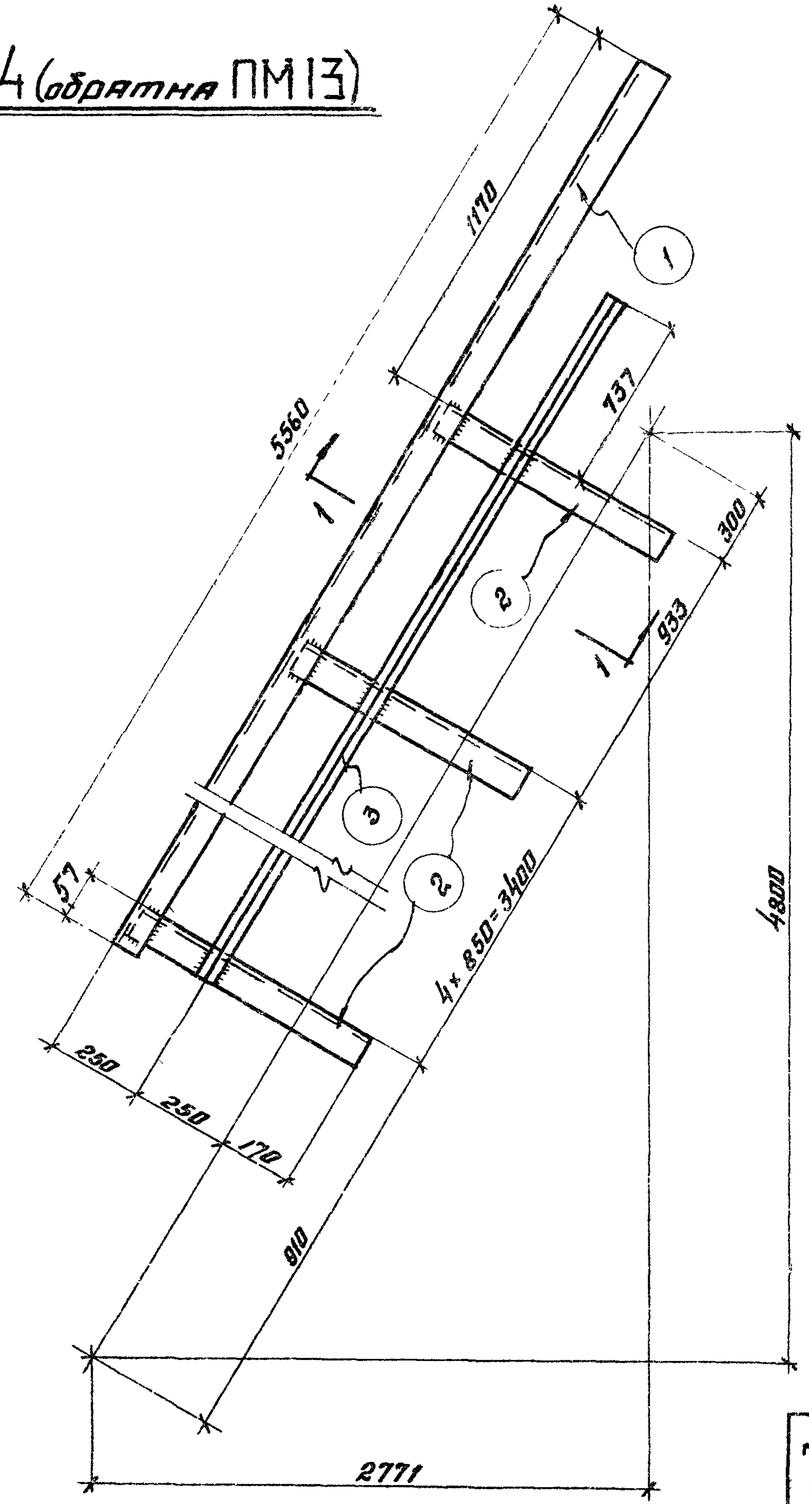
Марка	Тип и толщина шва	Длина в м / Вес в кг	Вес наплав. металла: Всего	Вес наплав. металла: на 1 м
ПМ11; ПМ12	⌞3	1,2 / 0,11	0,11	

Примечания:

1. Все сварные швы $h = 3$ мм.
2. Все дыры $d = 15$ мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N2

ТД 1964г	Ограждение лестничных маршей ПМ11; ПМ12.	КЭ-03
		Лист

ПМ13; ПМ14 (обратна ПМ13)



Спецификация:

В Ст. 3 кп

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечан.
ПМ13	1	∟50×40×12×2,5	5560	1	–	10,3	10	23	Гнутый профиль
	2	∟50×40×12×2,5	680	6	–	1,2	7		—— " ——
	3	∟25×25×3	5110	1	–	4,9	5		
		Вес наплавленного металла					1		
ПМ14		Обратна марке ПМ13				—	—	23	

Разрез 1-1

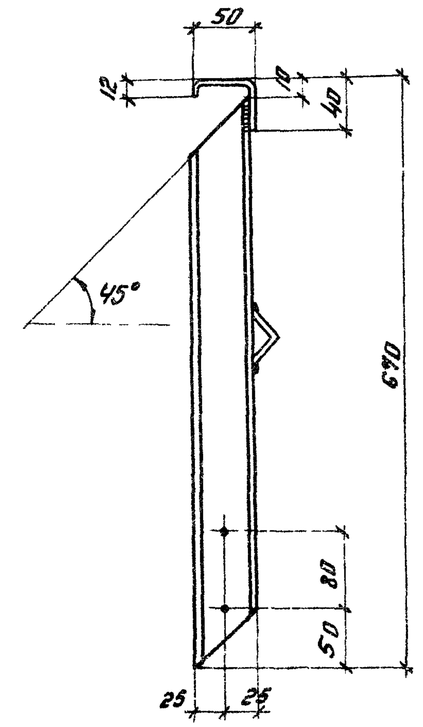


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	∟ 3	Вес наплавлен. металла Всего	Вес наплавлен. металла на 1 тн
ПМ13	Длина в м	12	0,11	
ПМ14	Вес в кг	0,11		

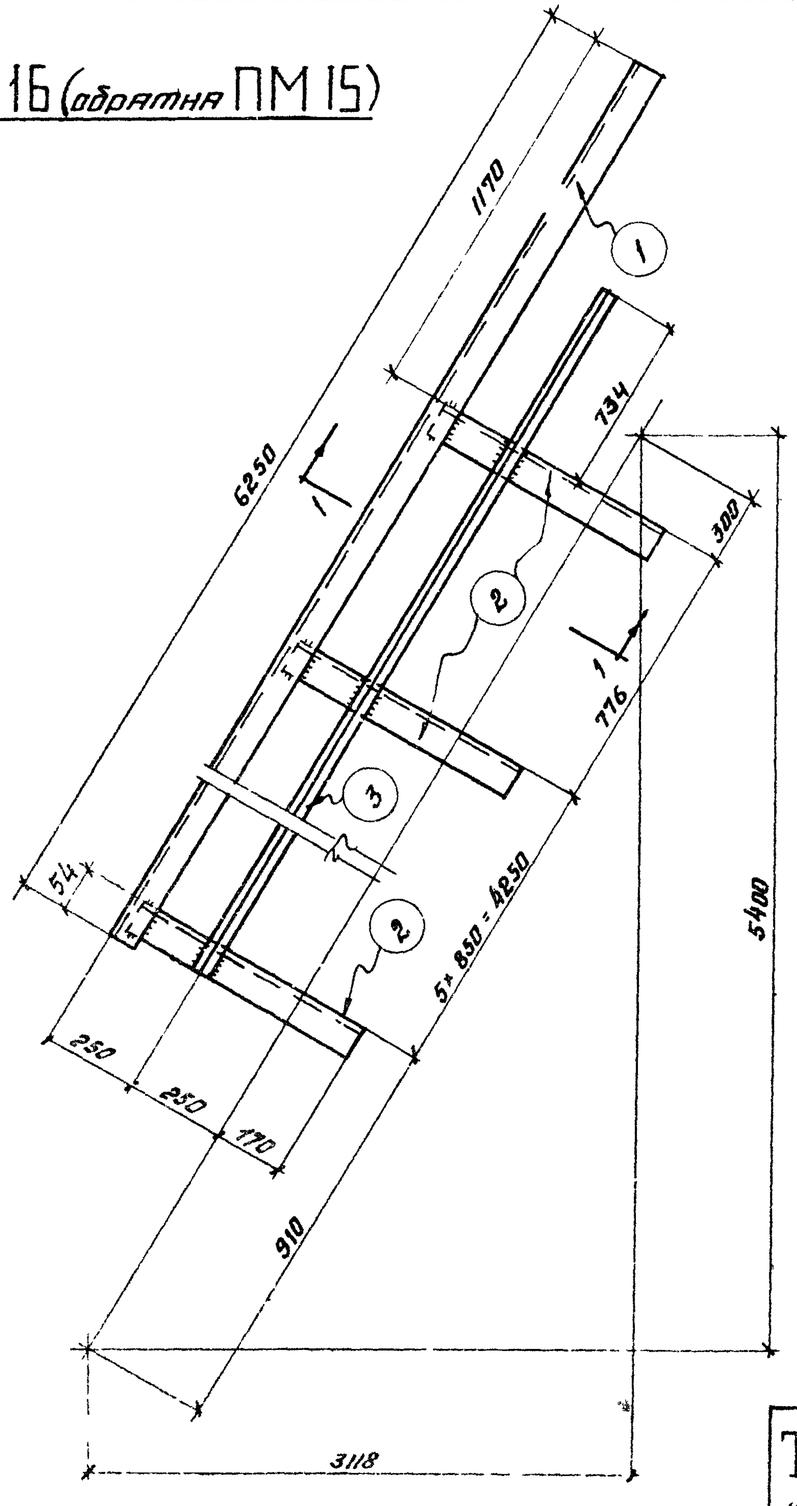
Примечания:

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

ТД 1964г	Ограждение лестничных маршей ПМ13; ПМ14	КЭ-03-1
		Лист 85

7821 99

ПМ15; ПМ16 (обратная ПМ15)



Спецификация:

В Ст3 кп

Марка	N дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечан.
ПМ15	1	∟ 50×40×12×2,5	6250	1	—	11,6	12	27	Гнутый профиль
	2	∟ 50×40×12×2,5	660	7	—	1,2	8		— " —
	3	∟ 25×25×3	5800	1	—	5,7	6		
		Вес наплавленного металла					1		
ПМ16		обратна	марке		ПМ15		—	27	

Разрез 1-1

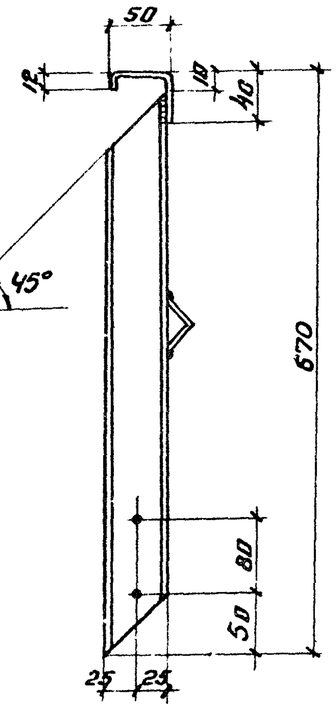


Таблица заводских сварных швов

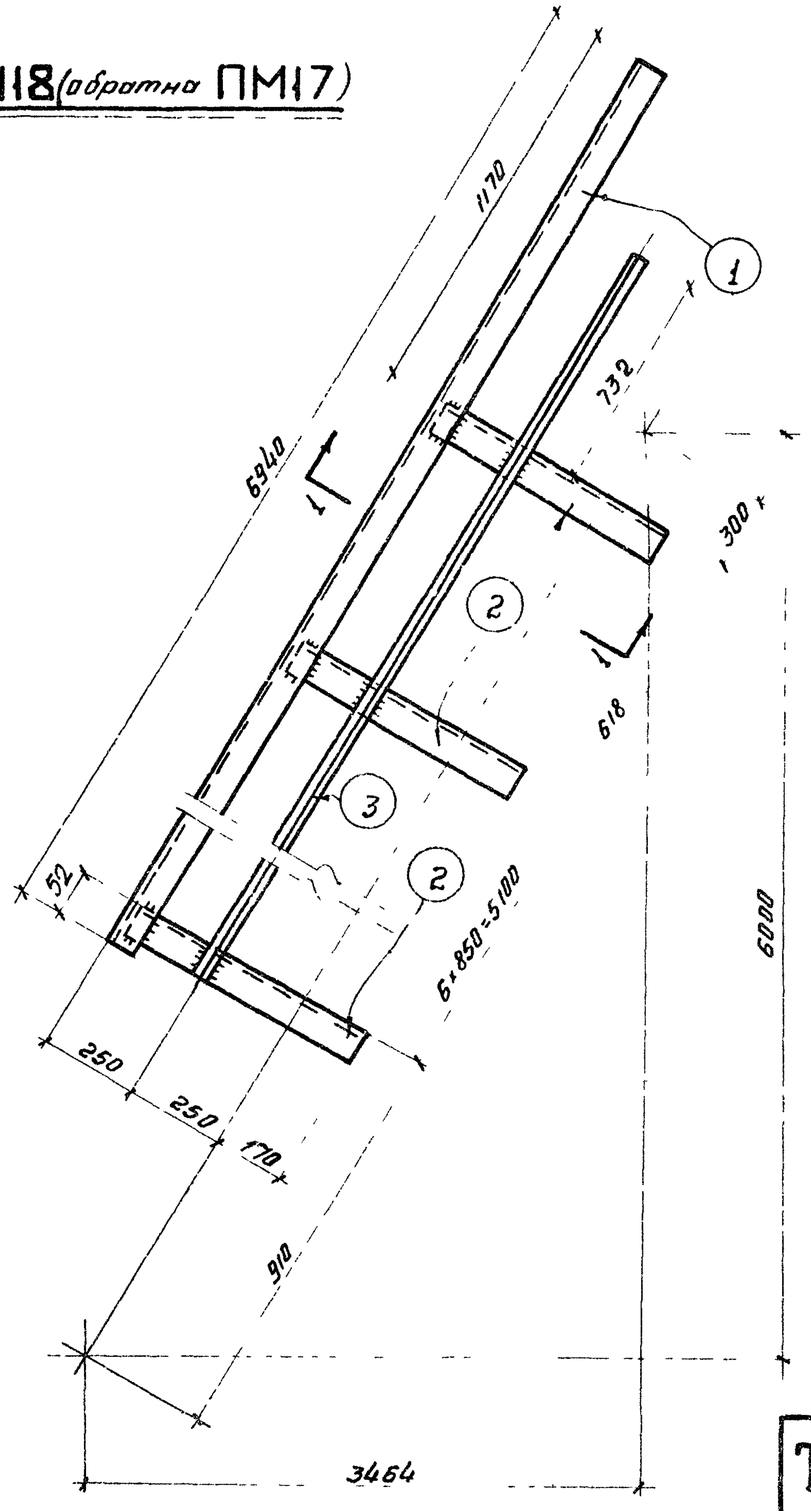
Марка	Тип и толщина шва	∟ 3	Вес наплавл. металла: Всего	Вес наплавл. металла: на 1т
ПМ15	Длина в м	1.4	0,13	
ПМ16	Вес в кг	0,13		

Примечания

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

ТД 1964г	Ограждение лестничных маршей ПМ15; ПМ16	К3-03 лист 3

ПМ17; ПМ18 (обратна ПМ17)



Спецификация: В Ст 3 КП

Марка	N дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примеч
ПМ17	1	∟50×40×12×2.5	6940	1	–	12.9	13	31	гнутый профиль
	2	∟50×40×12×2,5	660	8	–	1,2	10		
	3	∟25×25×3	6490	1	–	6.5	7		
		Вес наплавленного металла 1							
ПМ18		Обратна марке ПМ17						31	

Разрез 1-1

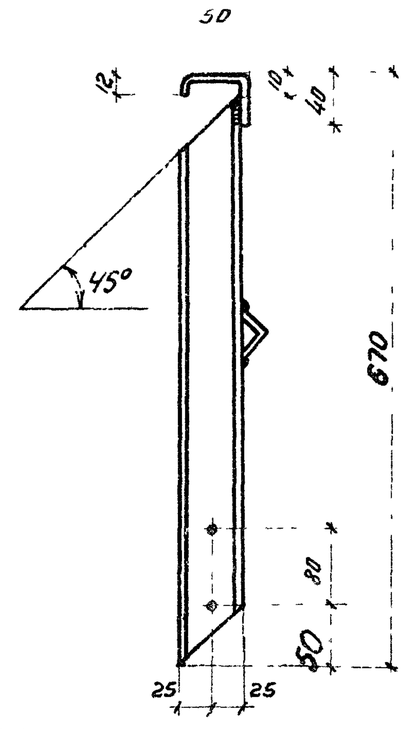


Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	∟3	Вес наплавленного металла всего	Вес наплавленного металла на 1 т
ПМ17	Длина в м	1.6	0.2	
ПМ18	Вес в кг	0,2		

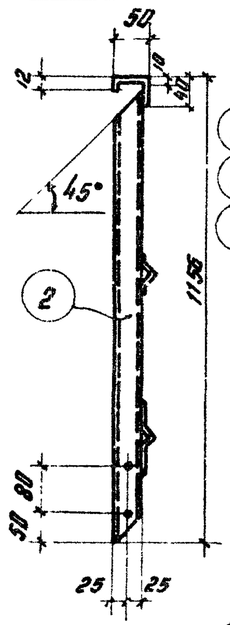
Примечания:

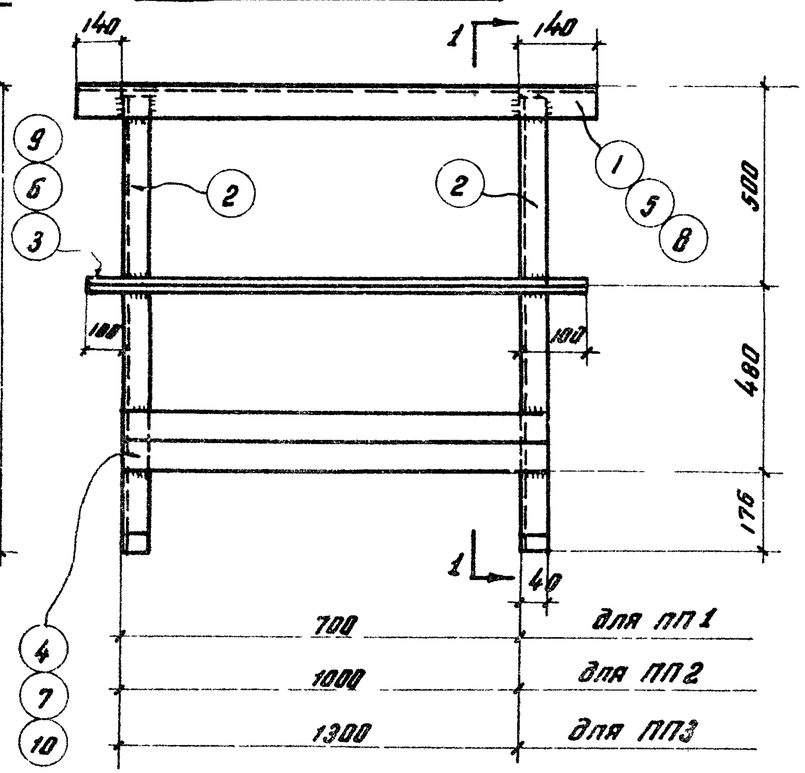
1. Все сварные швы h=3мм.
2. Все дыры d=15мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист N3

ТД 1964г.	Ограждение лестничных маршей ПМ17; ПМ18.	КЭ-03-1 Лист 67

ПП1 ПП2 ПП3

Разрез 1-1





Спецификация

Ст. 3 кп.

Марка	№№ дет	Сечение	Длина в мм.	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
ПП1	1	∟50·40·12·2.5	980	1	—	1.8	2	11	Гнутый профиль
	2	∟50·40·12·2.5	1146	2	—	2.1	4		——"——
	3	∟25·25·3	900	1	—	1.0	1		
	4	⌇90·30·25·3	740	1	—	2.8	3		Гнутый профиль
	Вес наплавленного металла						1		
ПП2	2	∟50·40·12·2.5	1146	2	—	2.1	4	12	Гнутый профиль
	5	∟50·40·12·2.5	1280	1	—	2.4	2		——"——
	6	∟25·25·3	1200	1	—	1.3	1		
	7	⌇90·30·25·3	1040	1	—	3.9	4		Гнутый профиль
	Вес наплавленного металла						1		
ПП3	2	∟50·40·12·2.5	1146	2	—	2.1	4	15	Гнутый профиль
	8	∟50·40·12·2.5	1580	1	—	2.9	3		——"——
	9	∟25·25·3	1500	1	—	1.7	2		
	10	⌇90·30·25·3	1340	1	—	5.1	5		Гнутый профиль
	Вес наплавленного металла						1		

Примечания:

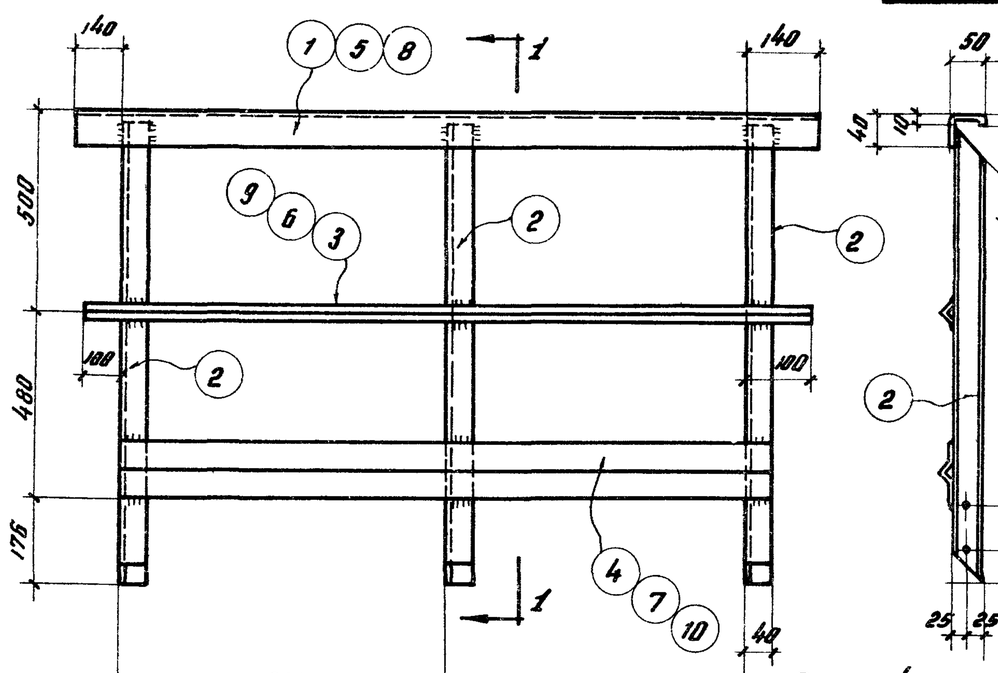
1. Все дыры ⌀ 15мм
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. черт. №4

Таблица заводских сварных швов

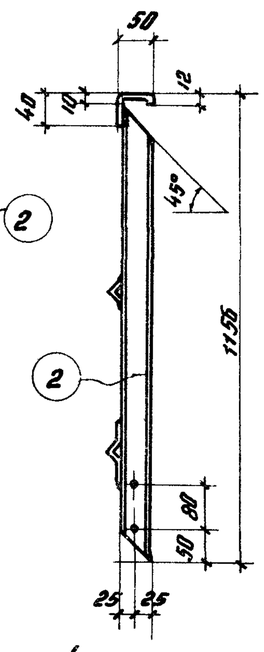
Марка	Тип и толщина шва	L3	Вес наплавл. металл. Всего	на 1 м
ПП1 ПП2 ПП3	Длина в м	1.0	0.09	
	Вес в кг.	0.09		

ТД 1964г	Ограждение переходных площадок ПП1; ПП2; ПП3	КЭ-0
		Лист

ПП4; ПП5; ПП6



Разрез 1-1



Спецификация

Ст. 3кп

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина в мм.	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечан
ПП4	1	∠50·40·12·2.5	1880	1	—	35	4	19	Гнутый профиль
	2	∠50·40·12·2.5	1146	3	—	2.1	6		—"—
	3	∠ 25·25·3	1800	1	—	2.0	2		
	4	⌇ 90·30·25·3	1640	1	—	6.2	6		Гнутый профиль
		Вес наплавленного металла					1		
ПП5	2	∠50·40·12·2.5	1146	3	—	2.1	6	20	Гнутый профиль
	5	∠50·40·12·2.5	2180	1	—	4.0	4		—"—
	6	∠ 25·25·3	2100	1	—	2,3	2		
	7	⌇ 90·30·25·3	1940	1	—	7,3	7		Гнутый профиль
		Вес наплавленного металла					1		
ПП6	2	∠50·40·12·2.5	1146	3	—	2.1	6	23	Гнутый профиль
	8	∠50·40·12·2.5	2390	1	—	4.4	4		—"—
	9	∠ 25·25·3	2400	1	—	2.7	3		
	10	⌇ 90·30·25·3	2240	1	—	8.5	9		Гнутый профиль
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания:

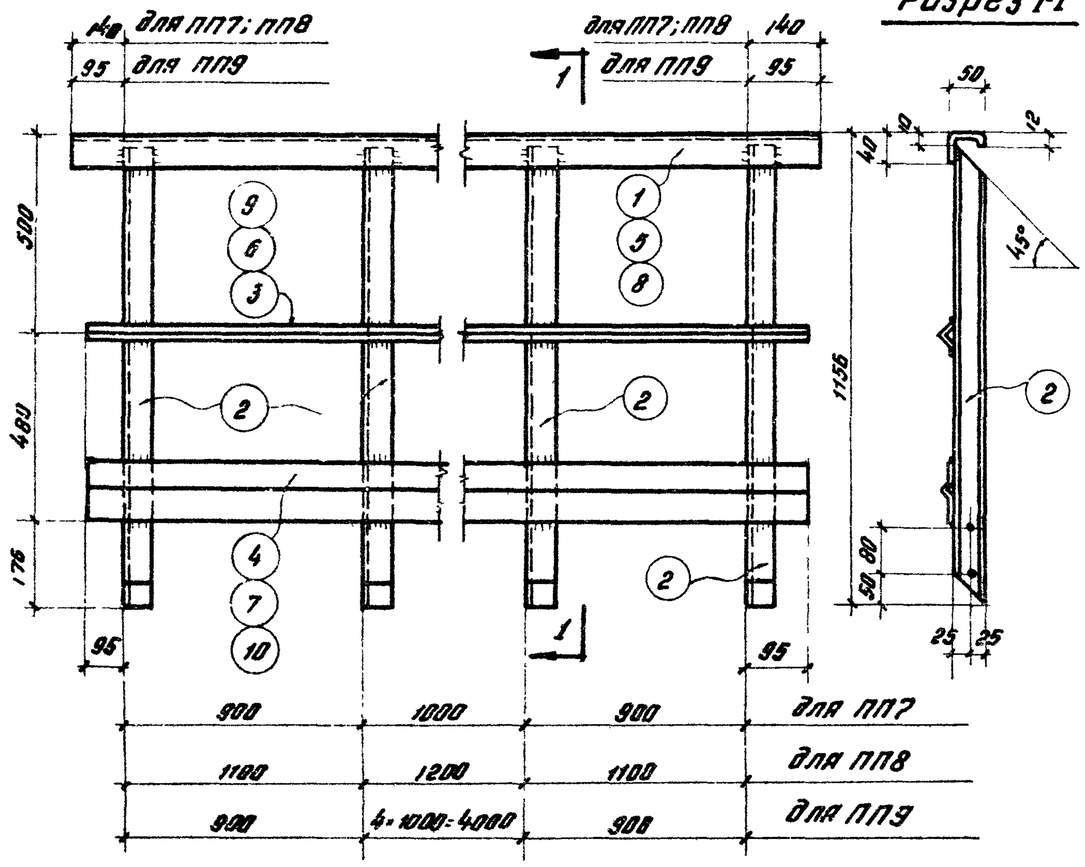
1. Все дыры d=15мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист №4

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	[3	Вес наплавл. металла Всего	на 1 тн
ПП4 ПП5 ПП6	Длина в м.	1.5	0.14	
	Вес в кг.	0.14		

ТД 1964 г.	Ограждение переходных площадок ПП4; ПП5; ПП6	КЭ-03-1
		Лист 89

ПП7; ПП8; ПП9



Разрез 1-1

Спецификация

В ст. 3кп

Марка	№№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
ПП7	1	L 50·40·12·2.5	3080	1	—	5.7	6	29	Гнутый профиль
	2	L 50·40·12·2.5	1146	4	—	2.1	8		" " "
	3	L 25·25·3	3000	1	—	3.4	3		
	4	⌇ 90·30·25·3	2990	1	—	10.9	11		Гнутый профиль
		Вес наплавленного металла					1		
ПП8	2	L 50·40·12·2.5	1146	4	—	2.1	8	33	Гнутый профиль
	5	L 50·40·12·2.5	3680	1	—	6.8	7		
	6	L 25·25·3	3600	1	—	4.0	4		
	7	⌇ 90·30·25·3	3590	1	—	13.2	13		Гнутый профиль
		Вес наплавленного металла					1		
ПП9	2	L 50·40·12·2.5	1146	7	—	2.1	13	54	Гнутый профиль
	8	L 50·40·12·2.5	5990	1	—	11.1	11		—"— —"—
	9	L 25·25·3	6000	1	—	6.7	7		
	10	⌇ 90·30·25·3	5990	1	—	22.4	22		Гнутый профиль
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания:

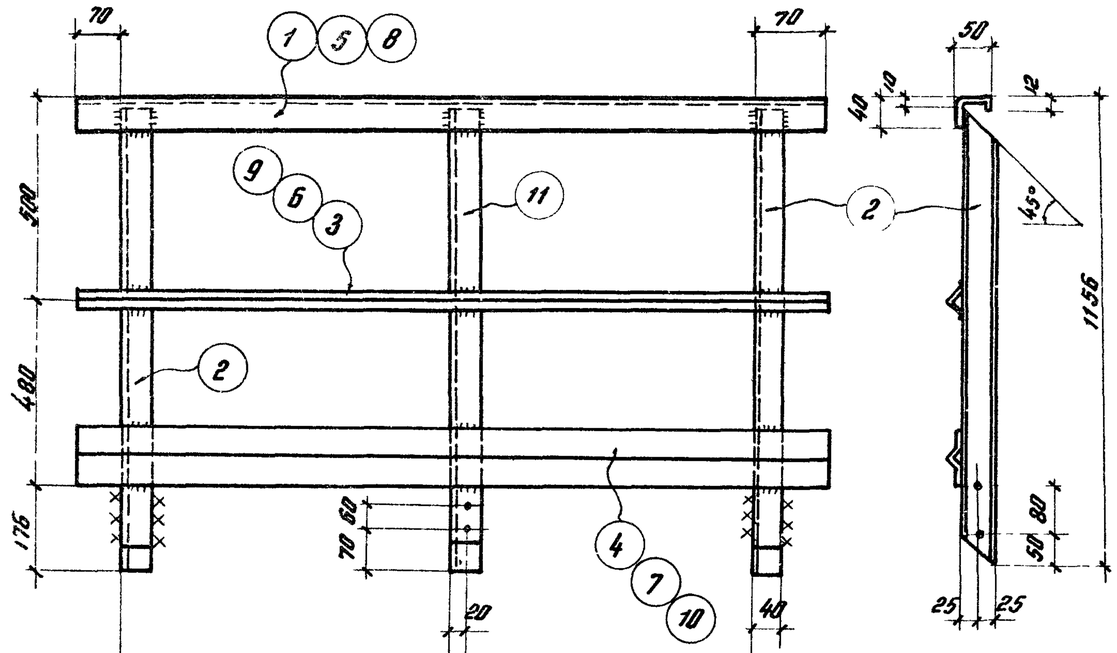
1. Все отверстия d = 15 мм.
2. Все сварные швы h = 3мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажные схемы см. листы №№ 4, 5, 6

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	∠	Вес наплавл. металла: Всего	Вес наплавл. металла: на 1т
ПП7 ПП8 ПП9	Длина в м	35	0.3	
	Вес в кг.	0.3		

ТД 1964г.	Ограждение переходных площадок ПП7; ПП8; ПП9	КЗ-03-1	
		Лист	90

ПП10; ПП11; ПП12



Спецификация

В Ст. 3 кп

Марка	№№ дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг дет	Вес в кг всего	Вес в кг марки	Примечан
ПП10	1	L50-40-12-2.5	1340	1	—	2,5	3	17	Гнутый профиль
	2	L50-40-12-25	1146	2	—	2,1	4		—"—
	3	L 25-25-3	1340	1	—	1,5	2		
	4	⌇90-30-25-3	1340	1	—	5,2	5		Гнутый профиль
	11	L50-40-12-2.5	1146	1	—	2,1	2		Гнутый профиль
	Вес наплавленного металла						1		
ПП11	2	L50-40-12-2.5	1140	2	—	2.1	4	19	Гнутый профиль
	5	L50-40-12-2.5	1740	1	—	3,2	3		—"—
	6	L 25-25-3	1740	1	—	1,9	2		
	7	⌇90-30-25-3	1740	1	—	6.8	7		Гнутый профиль
	11	L50-40-12-2.5	1146	1	—	2.1	2		Гнутый профиль
	Вес наплавленного металла						1		
ПП12	2	L50-40-12-2.5	1146	2	—	2.1	4	21	Гнутый профиль
	8	L50-40-12-2.5	2140	1	—	4,0	4		—"—
	9	L 25-25-3	2140	1	—	2.4	2		
	10	⌇90-30-25-3	2140	1	—	8.3	8		Гнутый профиль
	11	L50-40-12-2.5	1146	1	—	2.1	2		Гнутый профиль
	Вес наплавленного металла						1		

Примечания:

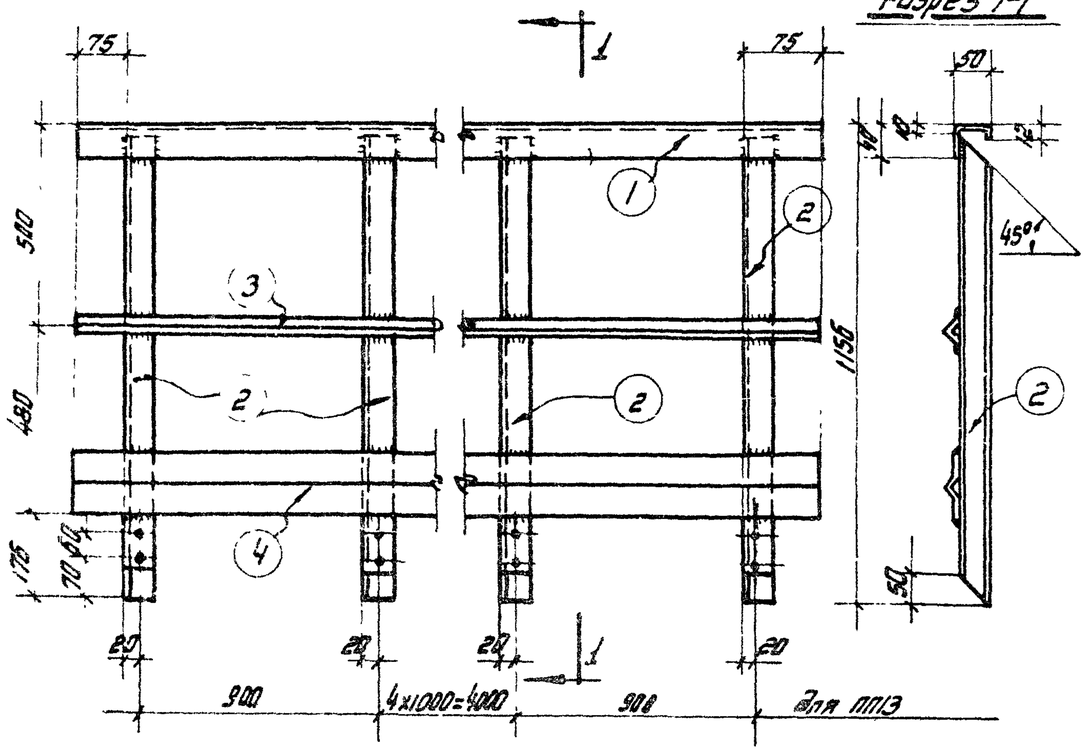
1. Все дыры d=15 мм.
2. Все сварные швы h=3мм.
3. Сварку производить электродами типа 342 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист №5

Таблица сварных заводских швов.

Марка	Тип и толщина шва	L 3	Вес наплавл. металла Всего	Вес наплавл. металла на 1т
ПП10 ПП11 ПП12	Длина б/п	1.5	0.14	
	Вес 6 кг	0.14		

ТД 1964г.	Ограждение переходных площадок ПП10; ПП11; ПП12	КЗ-03-1
		Лист 91

ПП13; ПП14 (обр. ПП13)



Спецификация — Вст. 3кп

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во Т	Кол-во Н	Вес в кг: Дет.	Вес в кг: всех	Вес в кг: марки	Примечания
ПП13	1	∟ 50×40×12×2,5	5950	1	–	11,1	11	56	Гнутый профиль
	2	∟ 50×40×12×2,5	1140	7	–	2,1	13		—"—
	3	∟ 25×25×3	5950	1	–	6,7	7		
	4	∟ 90×30×25×3	5950	1	–	23,6	24		Гнутый профиль
		Вес наплавленного металла					1		
ПП14		Обратная марке ПП13						56	

Примечания:

1. Все дыры d=15 мм.
2. Все сварные швы h=3 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
4. Монтажную схему см. лист N5

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	3	Вес наплавл. металла: Всего	Вес наплавл. металла: на 1 шт.
ПП13; ПП14	Длина в м.	3,5	0,3	
	Вес в кг	0,3		

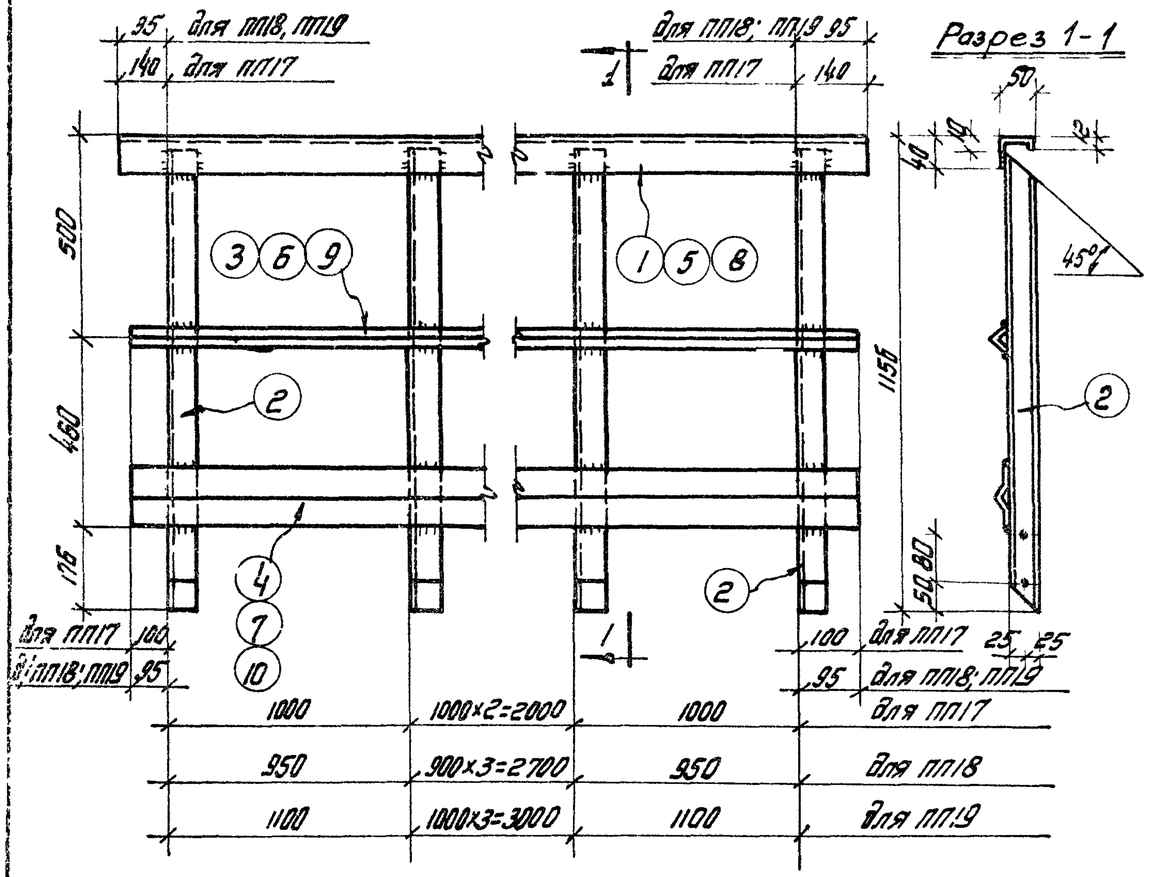
ТА 1964 г.

Ограждение переходных площадок ПП13; ПП14.

КЭ-13-1

Лист 98

ПП17; ПП18; ПП19



Спецификация

Вст. ЭКП

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечания
ПП17	1	∟ 50×40×12×2,5	4280	1	–	7,9	8	41	гнутый профиль
	2	∟ 50×40×12×2,5	1146	5	–	2,1	11		—»—
	3	∟ 25×25×3	4200	1	–	4,7	5		
	4	∠ 90×30×25×3	4200	1	–	16,4	16		гнутый профиль
		Вес наплавленного металла					1		
ПП18	2	∟ 50×40×12×2,5	1146	6	–	2,1	13	47	гнутый профиль
	5	∟ 50×40×12×2,5	4790	1	–	8,8	9		—»—
	6	∟ 25×25×3	4790	1	–	5,4	5		
	7	∠ 90×30×25×3	4790	1	–	18,7	19		гнутый профиль
		Вес наплавленного металла					1		
ПП19	2	∟ 50×40×12×2,5	1146	6	–	2,1	13	51	гнутый профиль
	8	∟ 50×40×12×2,5	5390	1	–	10,0	10		—»—
	9	∟ 25×25×3	5390	1	–	6,1	6		
	10	∠ 90×30×25×3	5390	1	–	21,0	21		гнутый профиль
		Вес наплавленного металла					1		

Примечания

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

Таблица сварных заводских швов

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

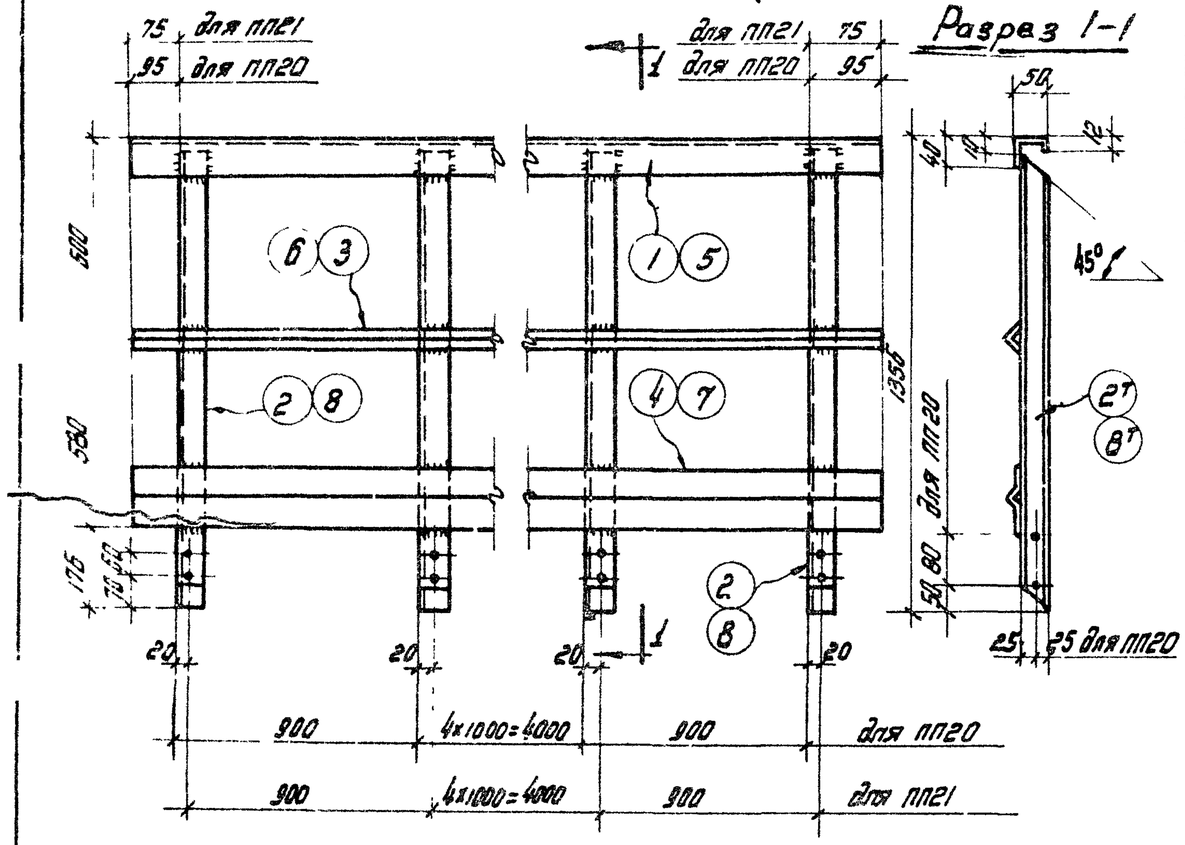
ТД 1964г

Ограждения переходных площадок ПП17; ПП18; ПП19

КЭ-03-1

Лист 93

ПП20; ПП21; ПП22 (обр. ПП21)



Спецификация — Вст. ЭКП

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во на 1 т	Кол-во на 1 н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Марки	Примечания
ПП20	1	∟50×40×12×2,5	5990	1	–	11,1	11	60	гнутый профиль
	2	∟50×40×12×2,5	1346	7	–	2,5	18		— " —
	3	∟25×25×3	5990	1	–	6,7	7		
	4	⌇90×30×25×3	5990	1	–	23,3	23		гнутый профиль
		Вес наплавленного металла					1		
ПП21	5	∟50×40×12×2,5	5950	1	–	11,1	11	60	гнутый профиль
	6	∟25×25×3	5950	1	–	6,6	7		
	7	⌇90×30×25×3	5950	1	–	23,0	23		гнутый профиль
	8	50×40×12×2,5	1346	7	–	2,5	18		гнутый профиль
		Вес наплавленного металла					1		
ПП22		Обратна марке ПП21					—	60	

Примечания

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

Таблица сварных заводских швов

Марка	Тип и толщина шва	∟ 3	Вес наплавл. металла: Всего	на 1 шт.
ПП20 ПП21 ПП22	длина в м.	1,7	0,1	
	Вес в кг	0,1		

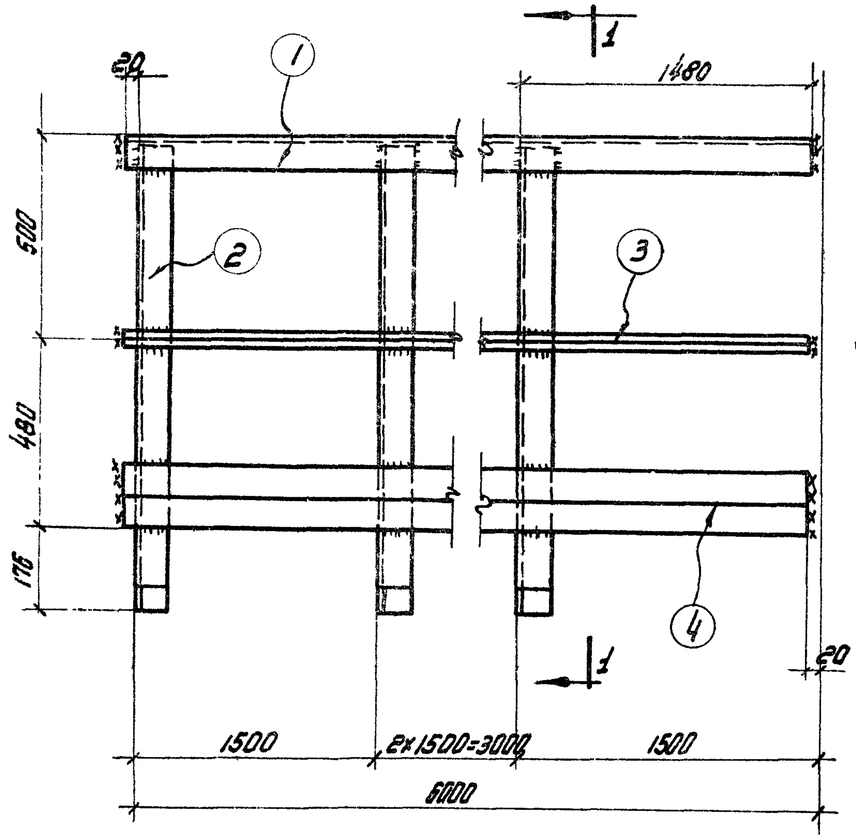
ТД 1964г

Ограждения переходных площадок ПП20; ПП21; ПП22

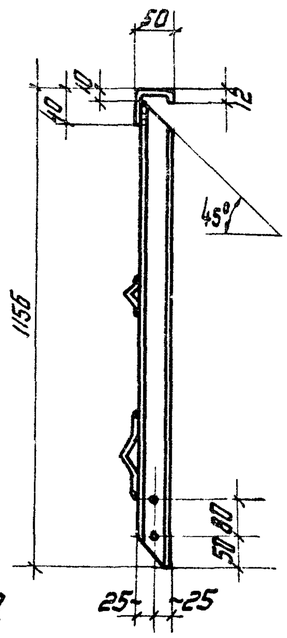
КЭ-03-1

Лист 96

ПП15; ПП16 (обр. ПП15)



Разрез 1–1



Спецификация

ВСт. 3 кп

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марки	Примечание
ПП15	1	∟ 50×40×12×2,5	6000	1	—	1,2	11	50	гнутый профиль
	2	∟ 50×40×12×2,5	1146	4	—	2,1	8		
	3	∟ 25×25×3	6000	1	—	6,7	7		
	4	⟨ 90×30×25×3	6000	1	—	23,4	23		гнутый профиль
		Вес наплавленного металла					1		
ПП16		Обратна марке ПП15						50	

Примечания:

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

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	∠	Вес наплавл. металла: Всего	Вес наплавл. металла: на 1 тн.
ПП15	длина в м.	35	0,3	
ПП16	Вес в кг	0,3		

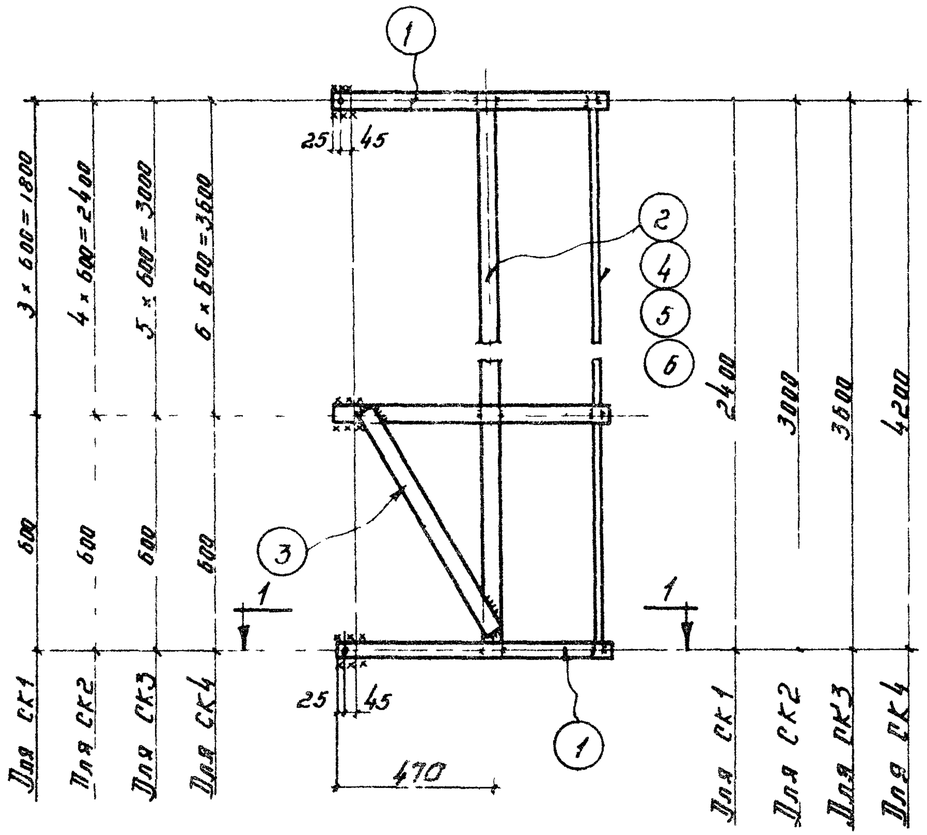
ТД 1964 г.

Ограждение жел-бетонных площадок ПП15; ПП16

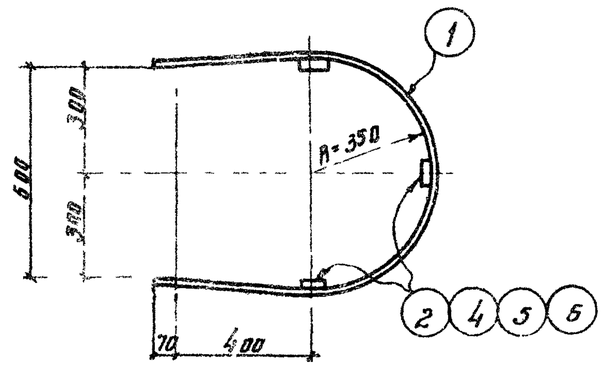
КЗ-03-1

Лист 95

СК1; СК2; СК3; СК4.



Разрез 1-1



Спецификация В Ст. 3кп

Марка	№№ дет.	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг 1 дет.	Вес в кг всех	Марки	Примечан
СК1	1	- 40 × 4	2045	5	—	2.4	12	24	
	2	- 40 × 4	2440	3	—	3.0	9		
	3	- 40 × 4	720	2	—	0.9	2		
		Вес наплавленного металла					1		
СК2	1	- 40 × 4	2045	6	—	2.4	14	28	
	3	- 40 × 4	720	2	—	0.9	2		
	4	- 40 × 4	3040	3	—	3.8	11		
		Вес наплавленного металла					1		
СК3	1	- 40 × 4	2045	7	—	2.4	17	34	
	3	- 40 × 4	720	2	—	0.9	2		
	5	- 40 × 4	3640	3	—	4.6	14		
		Вес наплавленного металла					1		
СК4	1	- 40 × 4	2045	8	—	2.4	19	38	
	3	- 40 × 4	720	2	—	0.9	2		
	6	- 40 × 4	4240	3	—	5.4	16		
		Вес наплавленного металла					1		

Таблица заводских сварных швов

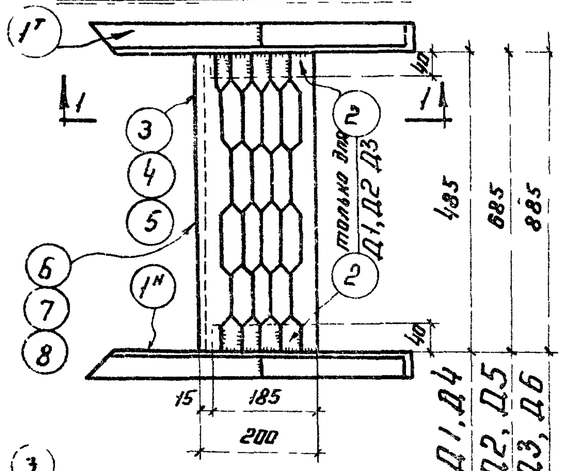
Марка	Тип и толщ. шва	⌐4		Вес наплав. металла всего	Вес наплав. металла на 1т
СК1; СК2	Длина м	1.0		0.1	
СК3; СК4	Вес кг.	0.1			

Примечания:

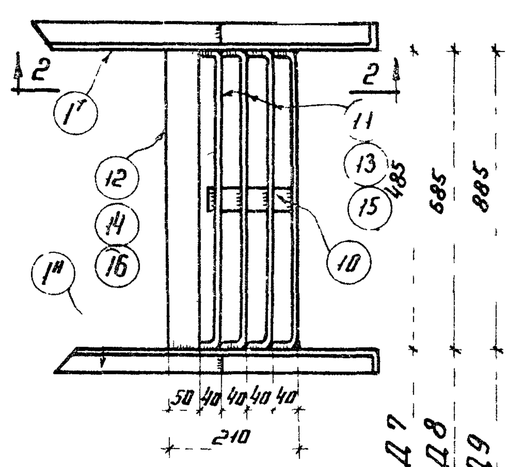
1. Все зазоры d = 15мм.
2. Все сварные швы h = 4 мм.
3. Сварку производить электродами типа Э-42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему смотреть лист №5

ТД 1964г	Ограждение стремянок СК1, СК2, СК3, СК4.	КЭ-03-1 Лист

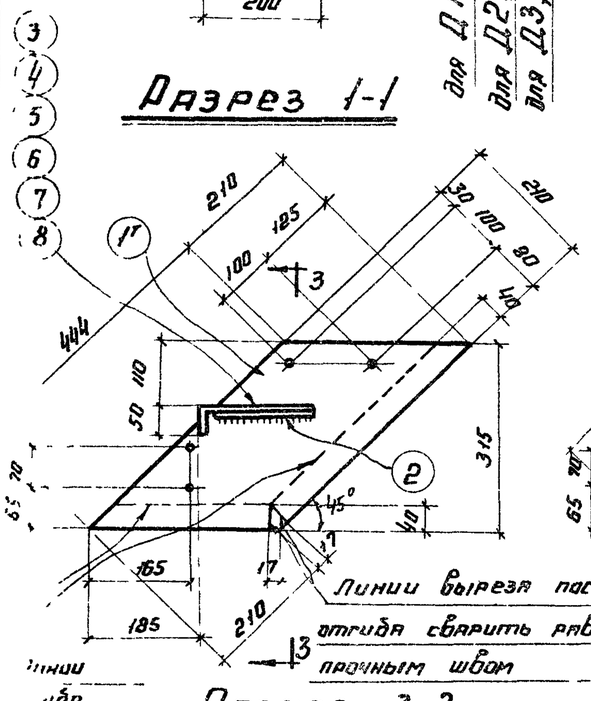
Д1; Д2; Д3; Д4; Д5; Д6



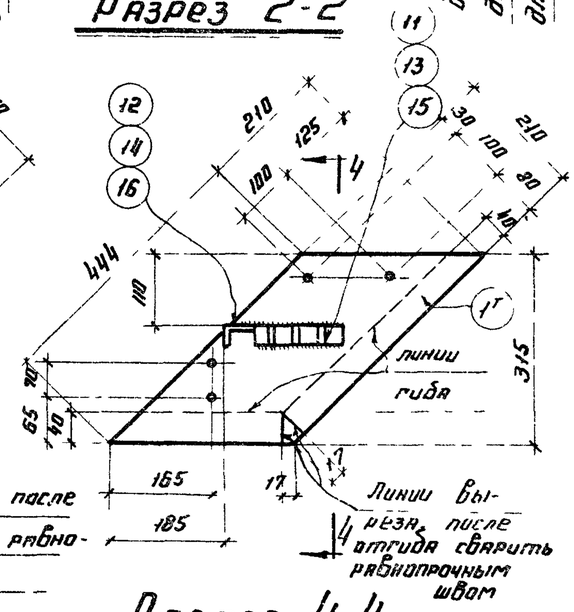
Д7; Д8; Д9



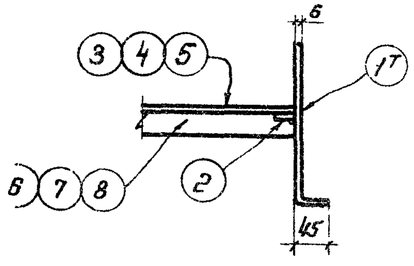
Разрез 1-1



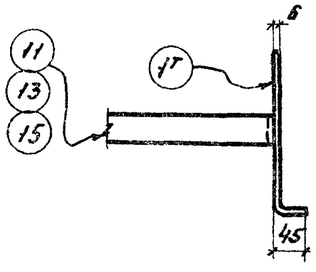
Разрез 2-2



Разрез 3-3



Разрез 4-4



Спецификация

Ст 3кп

Марка	N дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес 6 кг дет	Вес 6 кг всех	Вес 6 кг марки	Примечания
Д1	1	-210×6	654	1	1	7,2	14	19	просечно-вытяжной лист ПВ 510
	2	-40×4	185	2		0,2	1		
	3	-250×5	485	1	-	3,0	3		
	Вес наплавленного металла						1		
Д2	Детали 1 и 2 по марке Д1						15	20	просечно-вытяжной лист
	4	-250×5	685	1	-	4,2	4		
	Вес наплавленного металла						1		
Д3	Детали 1 и 2 по марке Д1						15	21	просечно-вытяжной лист ПВ 510
	5	-250×5	885	1	-	5,4	5		
	Вес наплавленного металла						1		
Д4	1	-210×6	654	1	1	7,2	14	19	рифлен сталь
	6	-250×4	485	1	-	4,1	4		
	Вес наплавленного металла						1		
Д5	Деталь 1 по марке Д4						14	21	рифлен сталь
	7	-250×4	685	1	-	5,8	6		
	Вес наплавленного металла						1		
Д6	Деталь 1 по марке Д4						14	22	рифлен сталь
	8	-250×4	885	1	-	7,4	7		
	Вес наплавленного металла					-	1		
Д7	1	-210×6	654	1	1	7,2	14	21	
	10	-40×4	130	1	-	0,2	1		
	11	-40×4	559	4	-	0,7	3		
	12	∠50×50×5	477	1	-	1,8	2		
	Вес наплавленного металла						1		
Д8	1	-210×6	654	1	1	7,2	14	23	
	10	-40×4	130	1	-	0,2	1		
	13	-40×4	759	4	-	1,0	4		
	14	∠50×50×5	677	1	-	2,6	3		
	Вес наплавленного металла						1		
Д9	Детали 1, 10 по марке Д8						15	24	
	15	-40×4	959	4	-	1,2	5		
	16	∠50×50×5	877	1	-	3,3	3		
	Вес наплавленного металла						1		

Примечания

1. Все дыры $d = 15$ мм
2. Высота шва $h = 4$ мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Местоположение деталей см. лист N99

Таблица заводских сварных швов

Марка	Тип и толщина шва	L	Вес наплавл. металла: Всего	Вес наплавл. металла: на 1т
Д1; Д2; Д3; Д4; Д5; Д6; Д7; Д8; Д9	Длина м	2	0,2	
	Вес 6 кг	0,2		

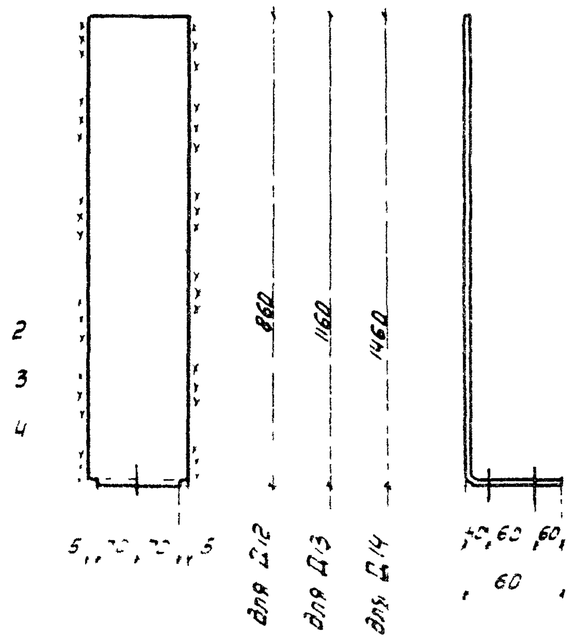
ТП 1964 г.

Дополнительные элементы Д1÷Д9

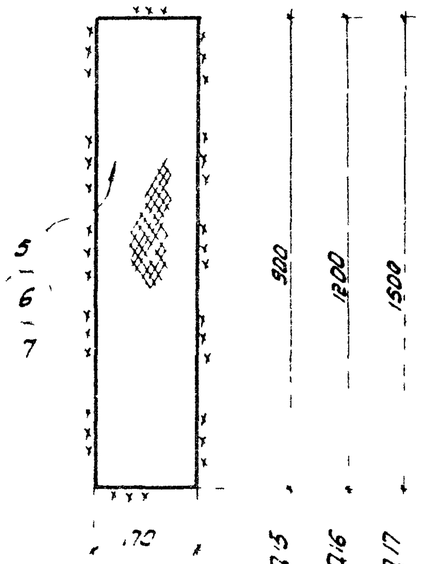
КЗ-03-1

Лист 97

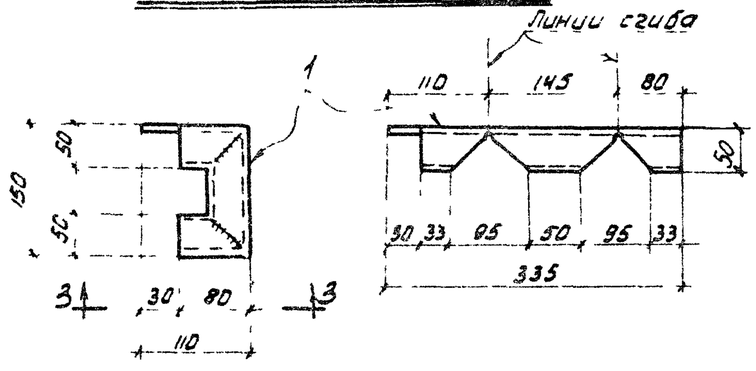
Д12; Д13; Д14.



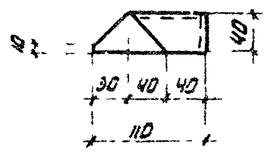
Д15; Д16; Д17



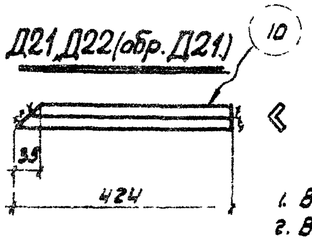
Д10; Д11 (обратна Д10)



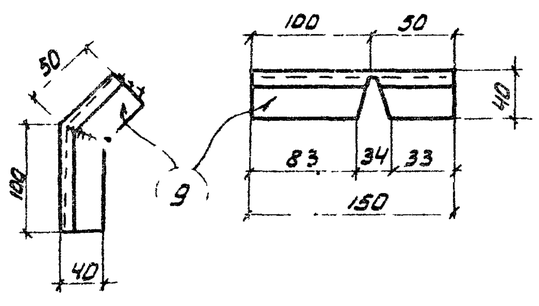
Вид 3-3



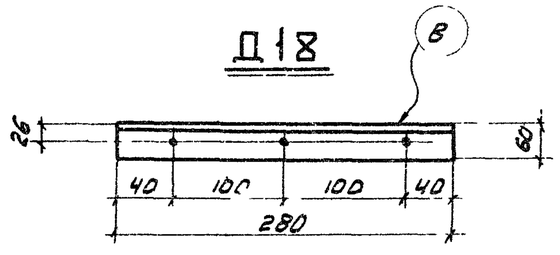
Д21, Д22 (обр. Д21)



Д19; Д20 (обратна Д19)



Д18



Примечания:

1. Все дыры d = 15мм.
2. Все сварные швы h = 4мм
3. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
4. Монтажную схему см. лист N7

Спецификация

В Ст. 3 кп

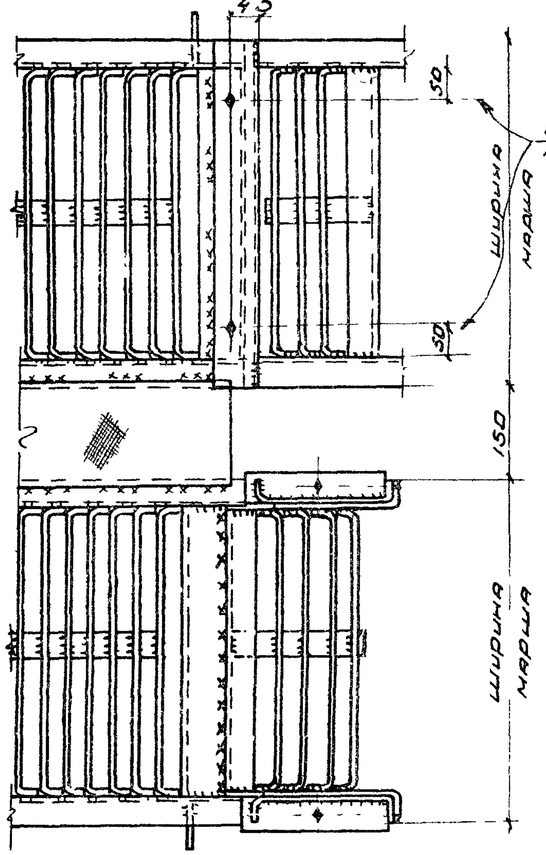
Марка	N дет	Сечение	Длина в мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес в кг дет.	Вес в кг всех	Вес в кг марка	Примечания
Д 10	1	∟50×40×12×25	335	1	-	0,6	1	2	Гнутый профиль
	Вес наплавленного металла						1		
Д 11		Обратна марке Д 10					-	2	
Д 12	2	-170×4	1020	1	-	5,4	5	5	Рифлен. сталь
Д 13	3	-170×4	1320	1	-	7,0	7	7	——"——
Д 14	4	-170×4	1620	1	-	8,7	9	9	——"——
Д 15	5	-170×4	900	1	-	4,8	5	5	——"——
Д 16	6	-170×4	1200	1	-	6,4	6	6	——"——
Д 17	7	-170×4	1500	1	-	8,0	8	8	——"——
Д 18	8	∟60×50×4	280	1	-	0,8	1	1	Из с 180×50×4 и 2 с 160×50×4
Д 19	9	∟50×40×12×25	150	1	-	0,3	1	2	
	Вес наплавленного металла						1		
Д 20		Обратна марке Д 19			-	-	-	2	
Д 21	10	∟25×25×3	424	1	-	0,5	1	1	
Д 22		Обратна марке Д 21			-	-	-	1	

Таблица заводских сварных швов

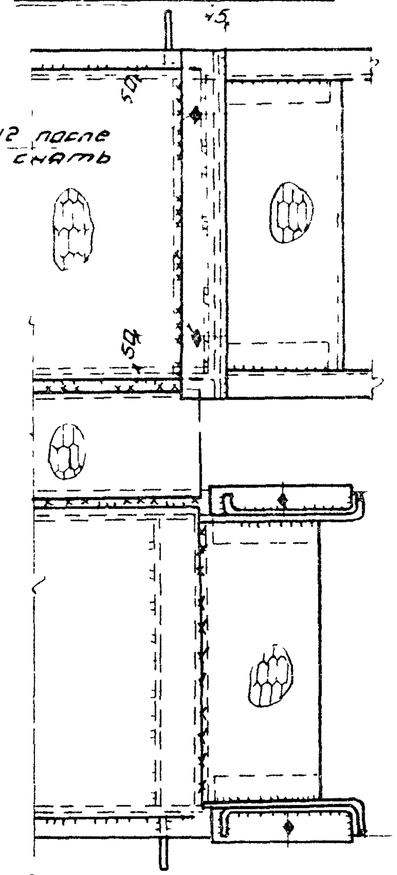
Марка	Тип и толщина шва	⌞ч	Вес наплавл. металла на 1	
			Всего	
Д 10; Д 11; Д 19; Д 20	Длина м	0,06	0,05	
	Вес кг	0,05		

ТД 1964г	Дополнительные элементы Д 10 - Д 22	К 3-03 1	
		Лист	5

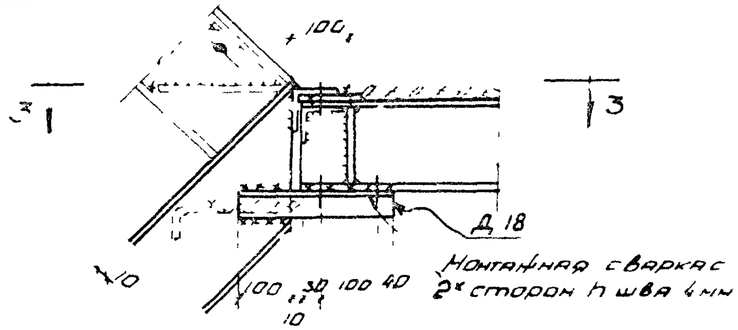
Разрез 1-1



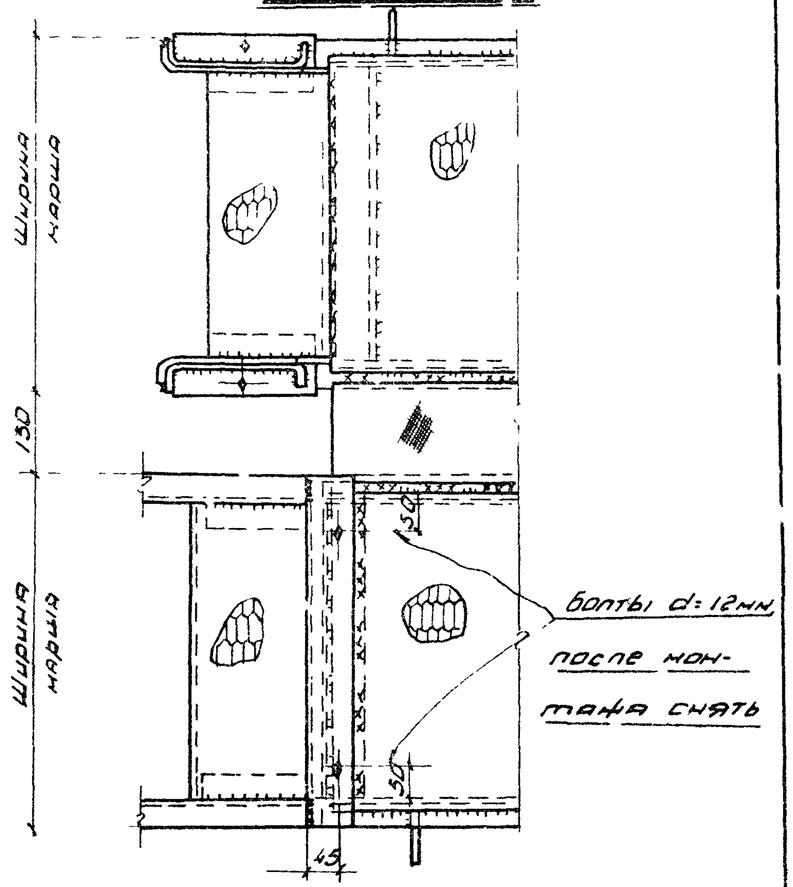
Разрез 2-2



Сопряжение верхнего узла марш с переходной площадкой

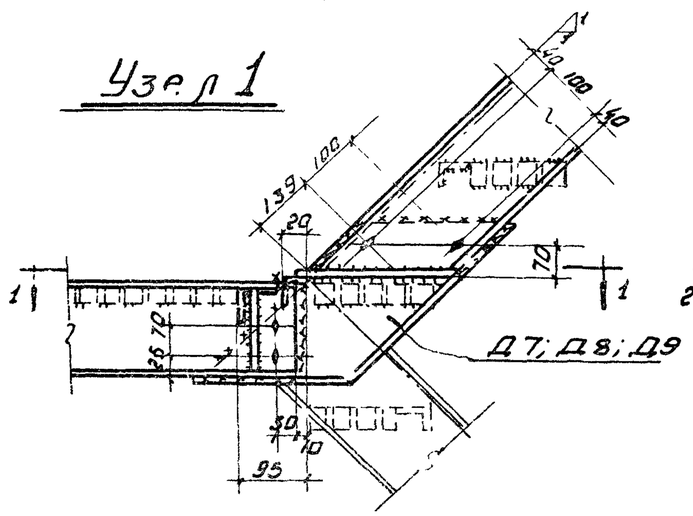


Разрез 3-3

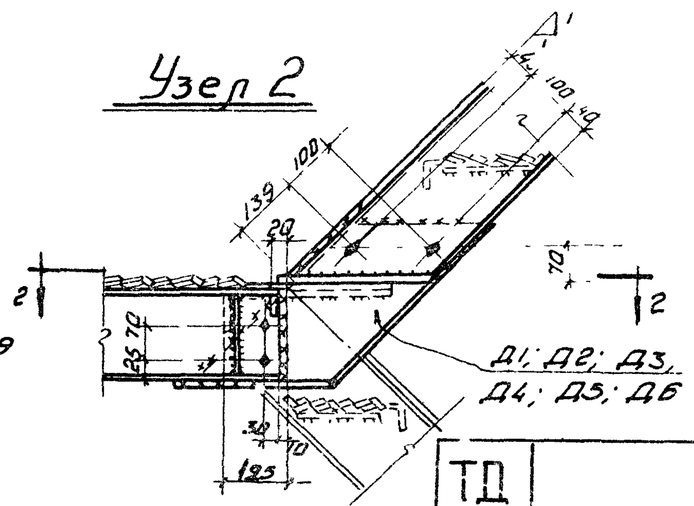


Сопряжение нижних узлов марша с переходной площадкой

Узел 1

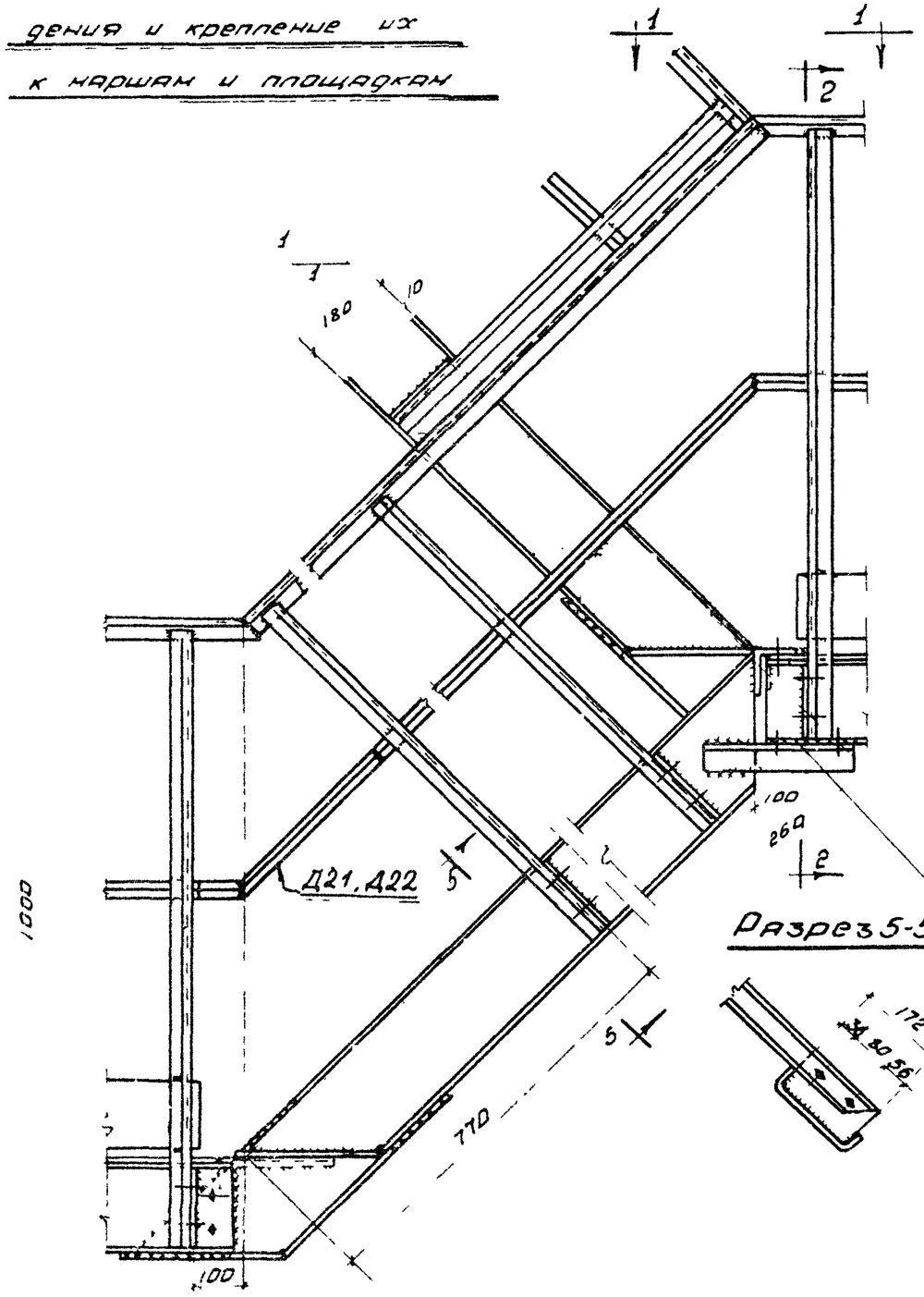


Узел 2

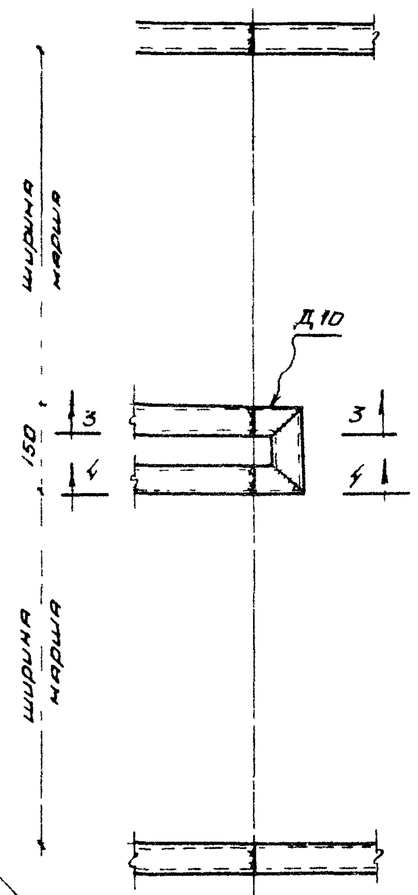


ТД 1964г	Узлы.	КЭ-03 1 Листы 99

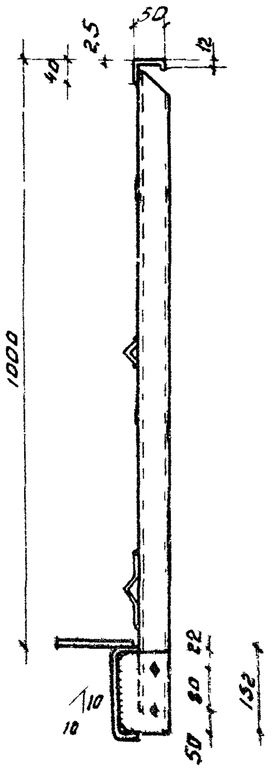
Сопряжение элементов огражд. дения и крепление их к маршам и площадкам



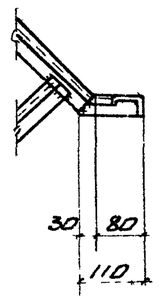
Разрез 1-1



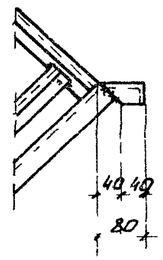
Разрез 2-2



Разрез 3-3

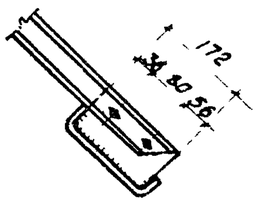


Разрез 4-4



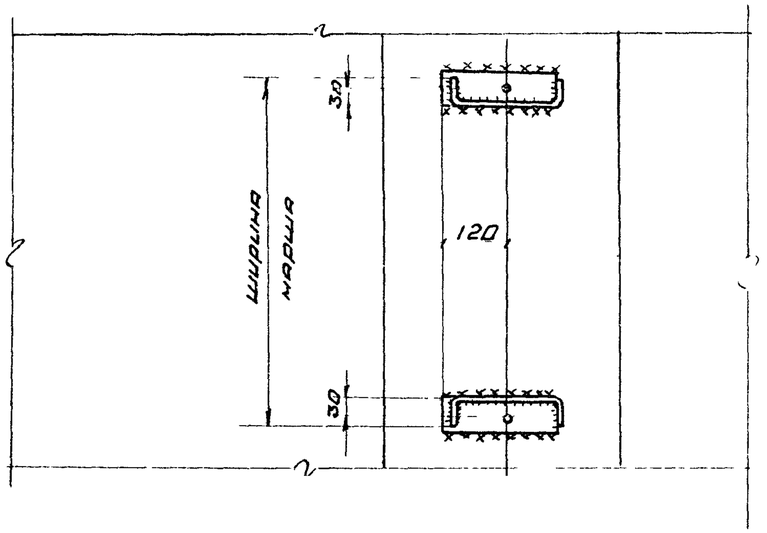
монтажная сварка с 2-х сторон h шва = 4мм

Разрез 5-5

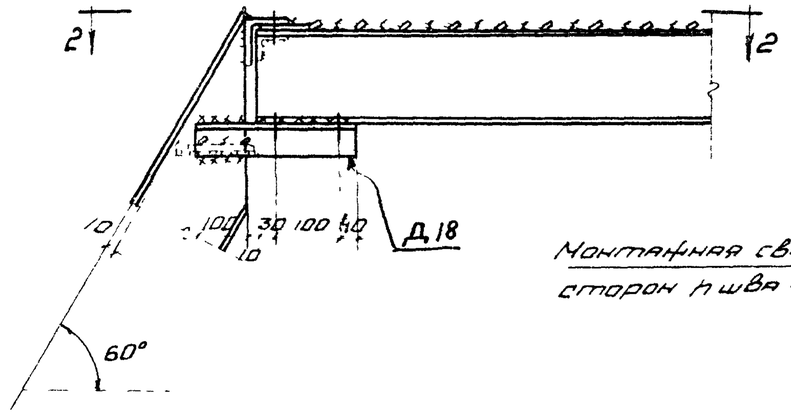


Т.Д. 1964г	Узлы	КЭ-С… Лист 170

Разрез 1-1

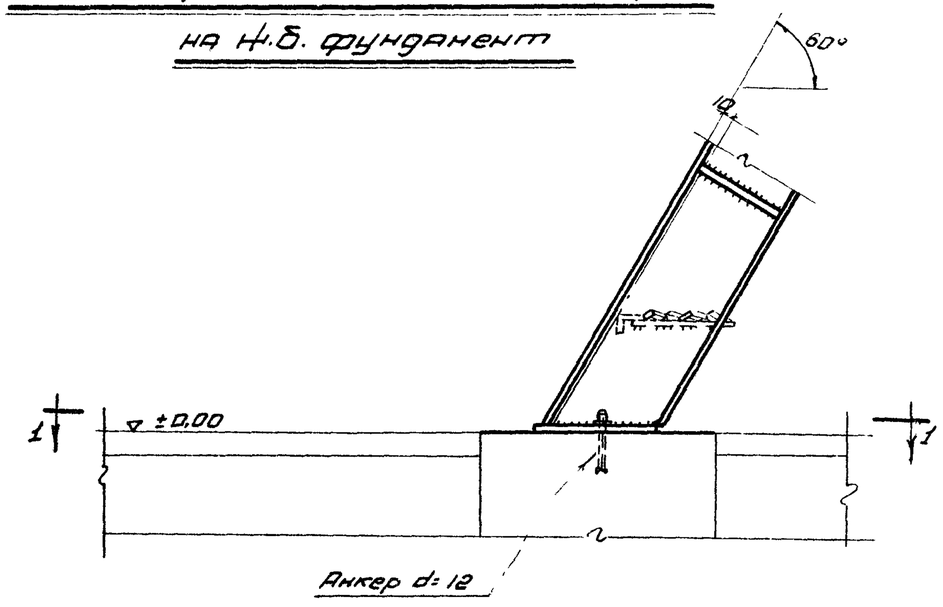


Сопряжение верхнего узла марша с площадкой

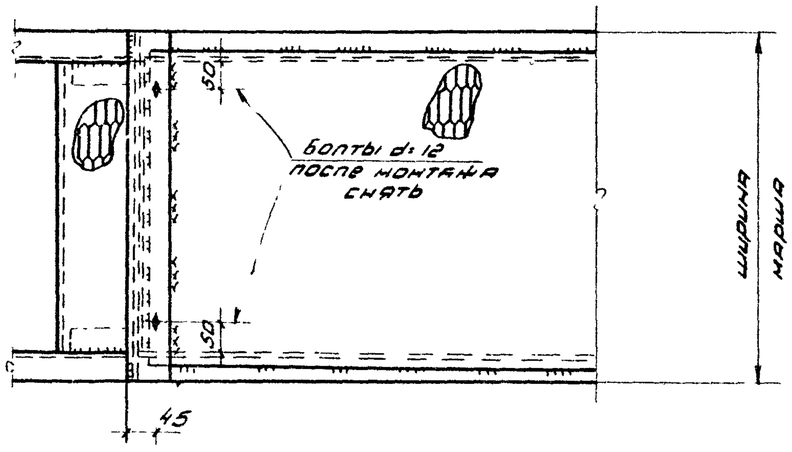


Монтажная сварка с 2-х сторон h шва = 4 мм

Узел опирания лестничного марша на н.б. фундамент



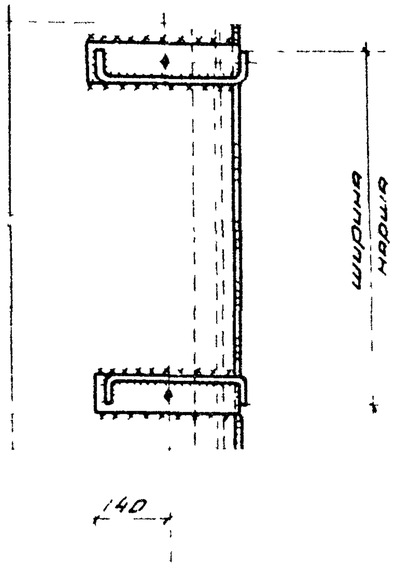
Разрез 2-2



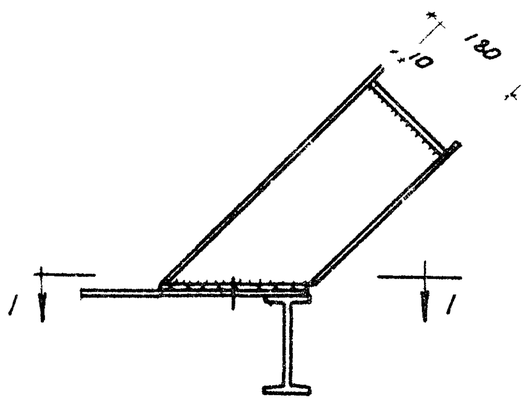
ТП 1964г	Узлы	КЭ-03-1
		лист 101

7821 115

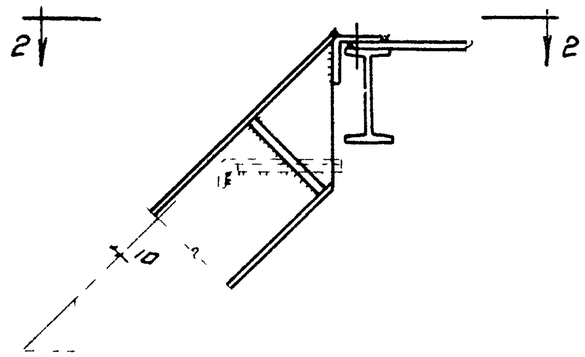
Разрез 1-1



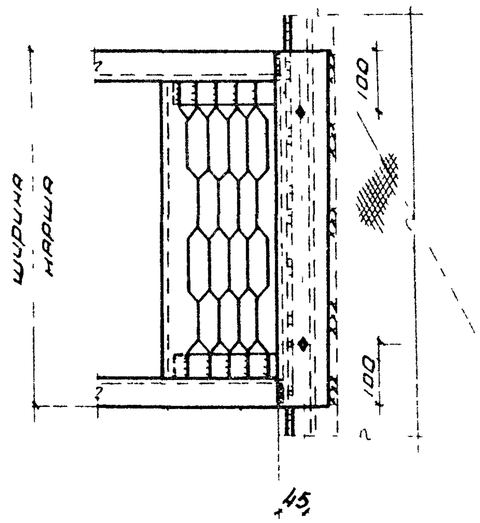
Нижний узел опирания марша на металлическую площадку



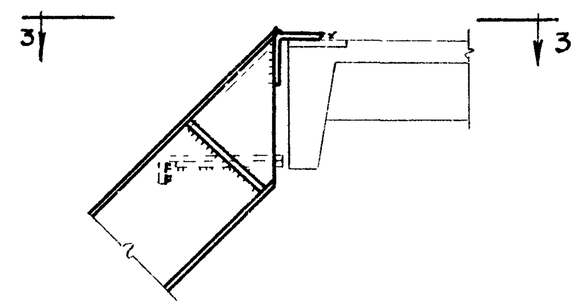
Верхний узел опирания марша на металлическую площадку



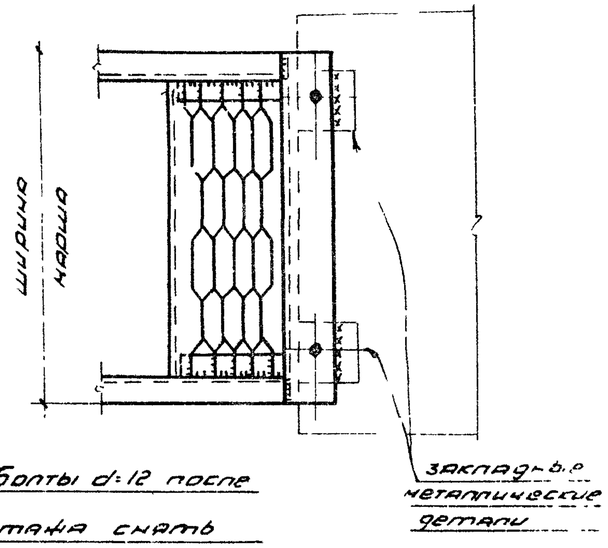
Разрез 2-2



Верхний узел опирания марша на железобетонную площадку

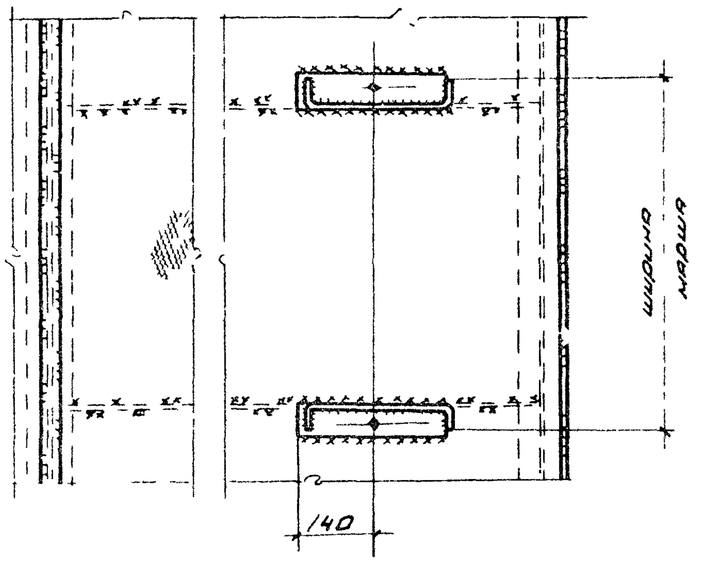


Разрез 3-3

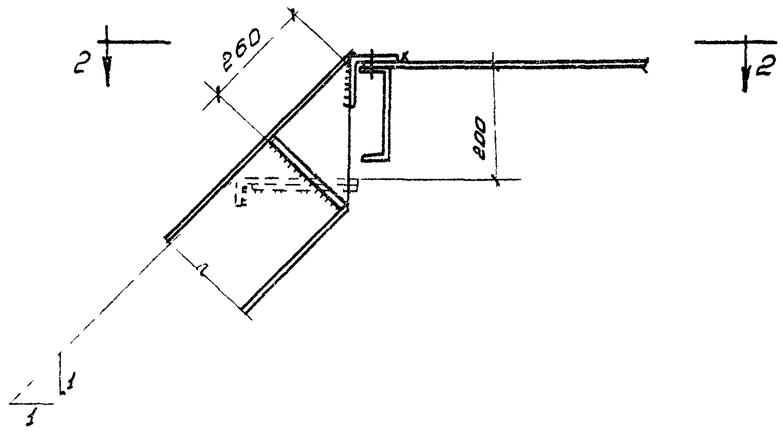


ТД 1964г	Узлы	КЭ-03-1 Лист 1.2

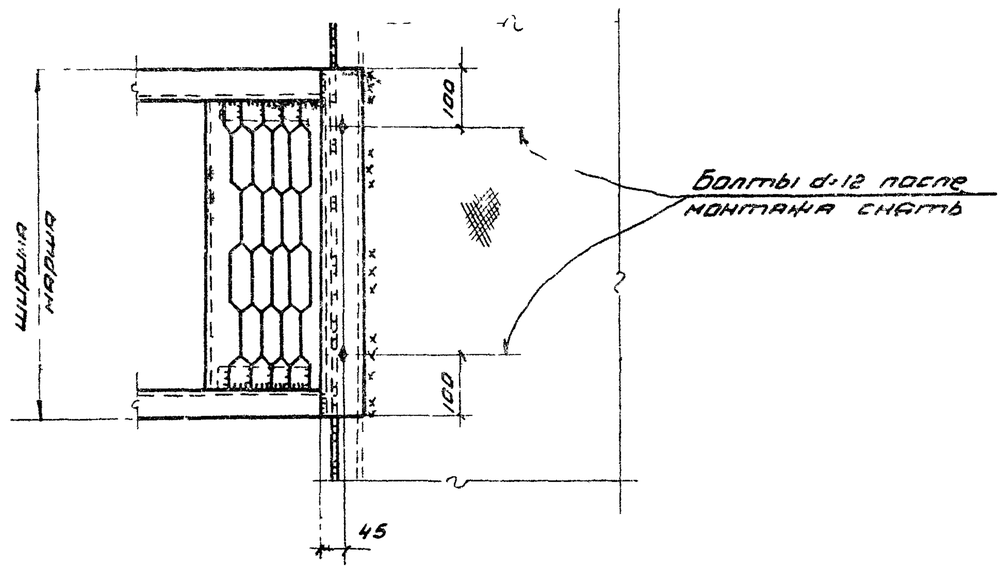
Разрез 1-1



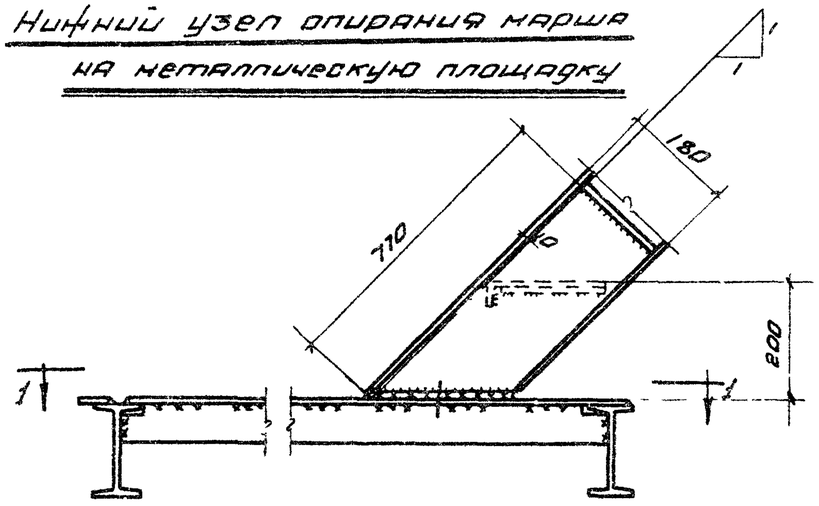
Верхний узел опирания марша на металлическую площадку



Разрез 2-2



Нижний узел опирания марша на металлическую площадку



ТД 1964г	Узлы	КЭ-03-1
		Альбом 103

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
ГОССТРОЯ СССР

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