

Ведомость чертежей основного комплекта

Лист	Наименование	Примечание
1	Ведомости, общие указания.	КМД 025.06.18.ВДМ
2	Сборный чертёж лестницы с ограждением.	КМД 025.06.18.СБ
3	Сборный чертёж косоура Кср1.	КМД 025.06.18.100СБ
4	Косоур Кср1. Детали косоура.	КМД 025.06.18.101
5	Сборный чертёж косоура Кср2.	КМД 025.06.18.200СБ
6	Сборный чертёж косоура Кср3.	КМД 025.06.18.300СБ
7	Косоур Кср3. Детали косоура.	КМД 025.06.18.301
8	Косоур Кср4.	КМД 025.06.18.400СБ
9	Косоур Кср4. Детали косоура.	КМД 025.06.18.401
10	Ступень Стп1, Стп2.	КМД 025.06.18.500
11	Ступень Стп3.	КМД 025.06.18.501
12	Ступень Стп4.	КМД 025.06.18.502
13	Ступень Стп5.	КМД 025.06.18.503
14	Ступень Стп6.	КМД 025.06.18.504
15	Ступень Стп7.	КМД 025.06.18.505
16	Сборочный чертёж поручня. Центральная стойка.	КМД 025.06.18.600СБ

Ведомость отправочных элементов по схеме

Марка элемента	Кол-во шт	Наименование	Масса, кг		Номер чертежа	Примечание
			шт	общ.		
Кср1	1	Косоур №1	9,83	9,83	КМД 025.06.18.100СБ	
Кср2	1	Косоур №2	5,47	5,47	КМД 025.06.18.200СБ	
Кср3	1	Косоур №3	6,53	6,53	КМД 025.06.18.300СБ	
Кср4	1	Косоур №4	10,45	10,45	КМД 025.06.18.400СБ	
Стп1	7	Ступень №1	7,18	50,26	КМД 025.06.18.500	
Стп2	1	Ступень №2	8,29	8,29	КМД 025.06.18.500	
Стп3	1	Ступень №3	10,88	10,88	КМД 025.06.18.501	
Стп4	1	Ступень №4	8,41	8,41	КМД 025.06.18.502	
Стп5	1	Ступень №5	8,27	8,27	КМД 025.06.18.503	
Стп6	1	Ступень №6	10,59	10,59	КМД 025.06.18.504	
Стп7	1	Ступень №7	8,60	8,60	КМД 025.06.18.505	
Прч	1	Поручень	8,49	8,49	КМД 025.06.18.600СБ	
ЦСт	1	Центральная стойка	11,97	11,97	КМД 025.06.18.600СБ	

Общие указания.

Раздел 1. Исходные данные.

- 1.1 Рабочие чертежи марки КМ разработаны на основании задания на проектирование.
 1.2 Условия площадки монтажа:
 1.2.1 Нормативная снеговая нагрузка – 1,2 кПа.
 1.2.2 Нормативная ветровая нагрузка – 0,38 кПа.
 1.2.3 Расчетная наружная температура воздуха – плюс 15С.
 Металлоконструкция запроектирована в соответствии с требованиями СНиП2.01.0785*, СНиП11-23-81* и СНиП 2.03.11-85.
 Расчет конструкций произведен в соответствии со СНиП 2.01.07-85* "Нагрузки и воздействия. Нормы проектирования", СНиП 11-23-81 * "Стальное конструкции. Нормы проектирования".

Раздел 2. Материалы для конструкций и соединений.

- 2.1 В качестве материалов для несущей конструкций принята сталь марок С 255.С 245 по ГОСТ 27772-88*.
 2.2 Материал для сборки:
 – для всех сварных швов применять электроды Э 42.(ГОСТ 9467-75*);
 2.3 Материалу для сварки, соответствующие сталям, приняты по табл.55 СНиП 11-23-81*.
 2.4 Минимальная длина угловых швов – 50 мм.

- 2.5 Минимальные размеры и форма угловых швов приняты по п.12.8 и табл.38* СНиП 11-23-81 *.
 2.6 Заводские швы всех элементов выполнять полуавтоматической сборкой в среде углекислого газа.
 2.7 Монтажные швы выполнять ручной сваркой электродами по ГОСТ 9467-75*.
 2.8 Все стыковые швы выполнять с полным проваром и с применением выводных планок.
 2.9 Равнопрочные стыковые швы следует проверять физическими методами контроля качества.
 2.10 Контроль качества сварных соединений должен производиться с учетом требований ГОСТ 23118-99* "Конструкции стальные строительные. Общие технические условия".
 2.11 Все болты класса точности <В> по ГОСТ 7798-70* класс прочности 5.8 по ГОСТ 1759.4- 87* . Гайки по ГОСТ 5915-70* класс прочности 5. Шайбы по ГОСТ 11371 -78*.
 2.12 Разность диаметров отверстий и болтов не должна превышать 3 мм.
 2.13 Использование болтов без клейма, маркировки и покрытия или второго сорта, а также изготовленных из автоматных сталей, не допускается.

Раздел 3. Основные вопросы изготовления и монтажа конструкций.

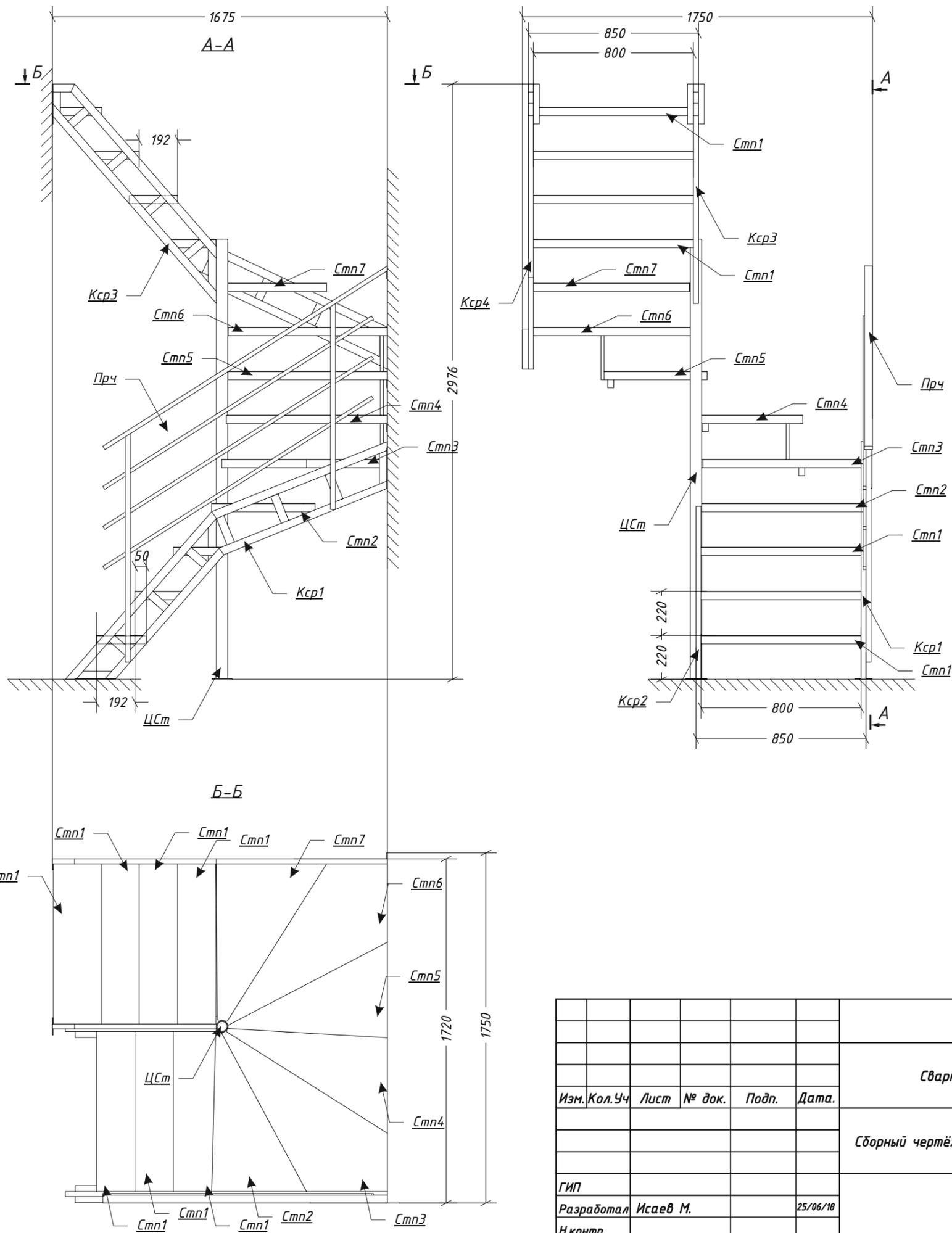
- 3.1 Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями:
 – СНиП III -18 -75 «Металлические конструкции». Правила производства и приемки работ (в части изготовления металлоконструкций).
 – ППР на монтаж металлоконструкций.
 – СНиП 3.03.01-87 «Несущие и ограждающие конструкции».
 – Монтаж металлоконструкций.
 – 3.2 Все временные монтажные крепления и прихватки должны быть сняты, а места приварки зачищены.
 3.3 Все замкнутые профили должны быть герметизированы путем постановки заглушек, соединения элементов в замкнутом сечении и заварки прорезей сплошными швами, предотвращающими попадание воды внутрь этих элементов.
 3.4 Монтаж конструкций предусмотреть поэлементным.
 3.5 Монтаж конструкций следует производить по утвержденному проекту производства монтажных работ.

Раздел 4. Защита конструкций от коррозии.

- 4.1 Антикоррозийную защиту стальных конструкций осуществлять в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85 «Защита строительных конструкций от коррозии», ГОСТ 12.5.016-87 "Строительство. Работы антикоррозионные. Требования безопасности", окраской двумя слоями эмали ПФ-1189 по ТУ 6-10-1710-79 по грунту.
 4.2 Перед нанесением защитных покрытий поверхности конструкций необходимо очистить с помощью металлической щетки, или иным методом от рыхлой и пластовой ржавчины, протереть ветошью от пыли. При наличии жировых загрязнений – обезжирить. Покрыть преобразователем ржавчины ПРГД -1Ф (или аналогичным). После высыхания преобразователя на поверхности обрабатываемого изделия, возможно образование рыхлых побочных продуктов преобразования коррозии, которые необходимо зачистить с последующим повторным нанесением преобразователя.

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

КМД 025.06.18.ВД											
Сварная забежная лестница с перильным ограждением.											
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.						
Ведомости, общие указания.					<table border="1"> <tr> <td>Стадия</td> <td>Лист</td> <td>Листов</td> </tr> <tr> <td>П</td> <td>1</td> <td>16</td> </tr> </table>	Стадия	Лист	Листов	П	1	16
Стадия	Лист	Листов									
П	1	16									
ГИП											
Разработал Исаев М.											
Н.контр.											
					25/06/18						
											

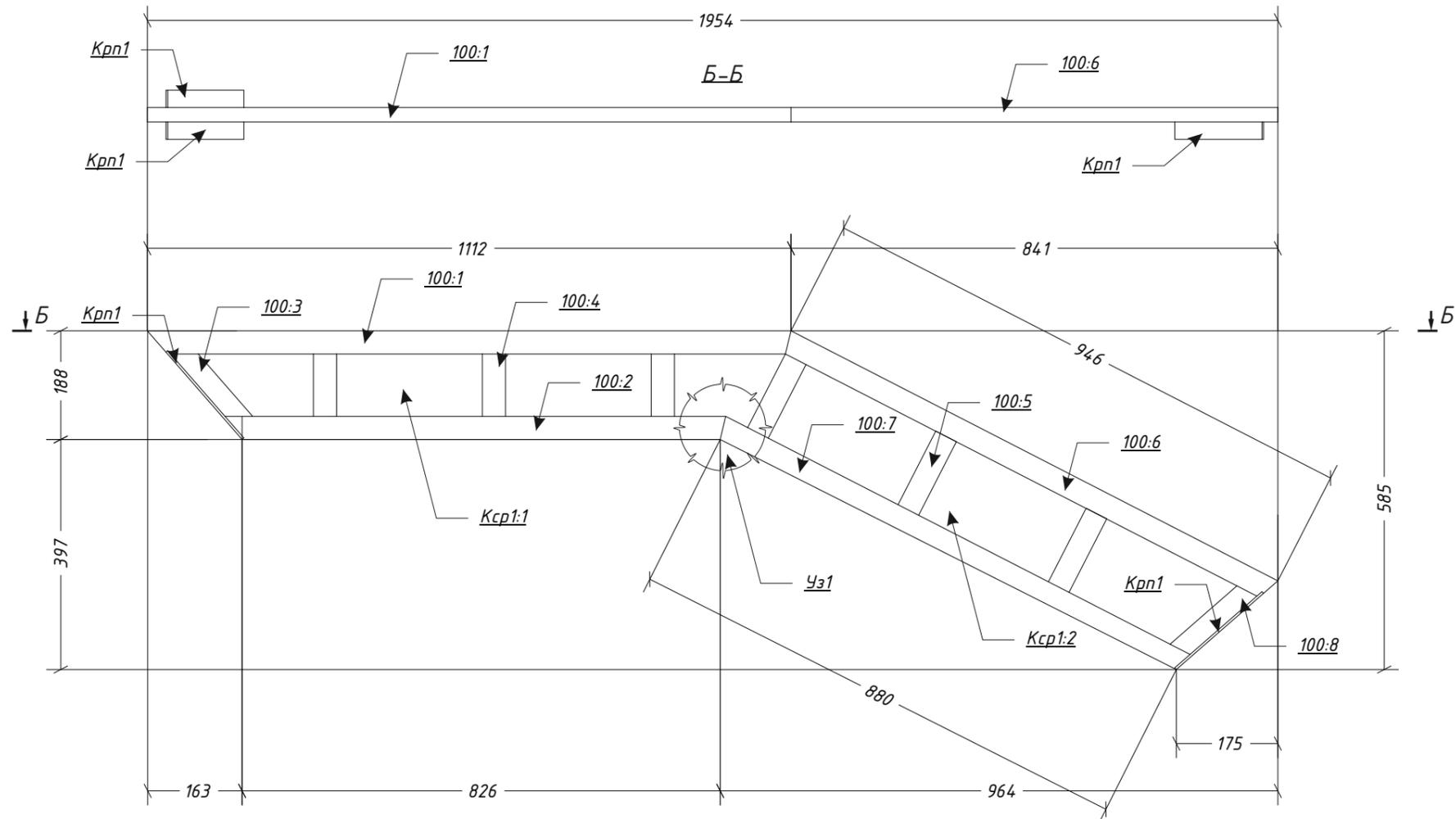


Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

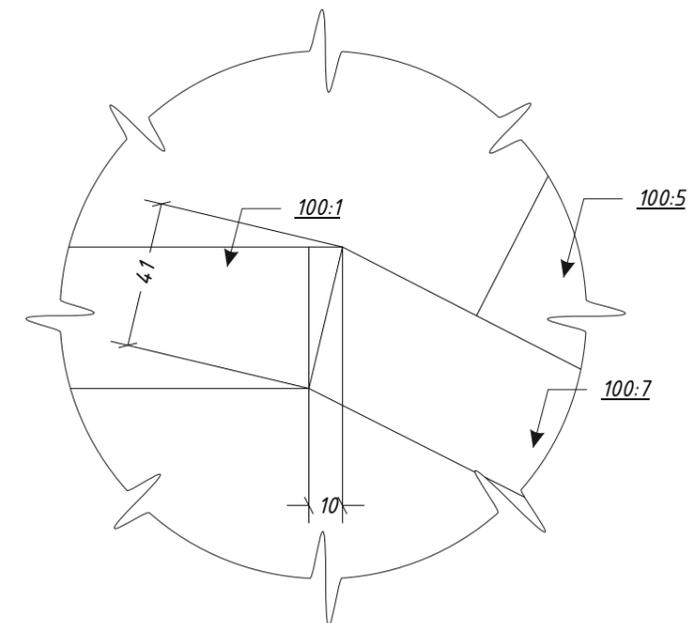
КМД 025.06.18.СБ									
Сварная забежная лестница с перильным ограждением.									
Изм.	Кол.	Уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Стадия	Лист	Листов
							П	2	16
Сборный чертёж лестницы с ограждением.									
ГИП									
Разработал Исаев М.						25/06/18			
Н.контр.									



Кср1
(М 1:10)



Уз1
(М 1:2)



Спецификация элементов

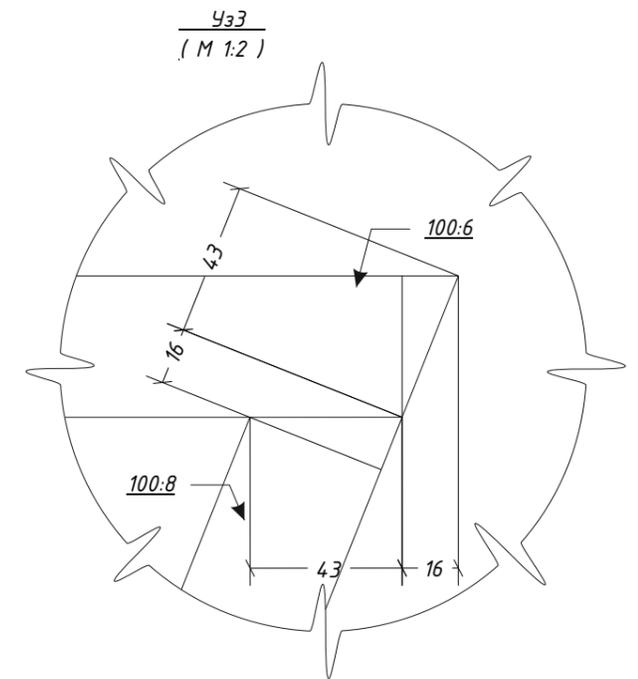
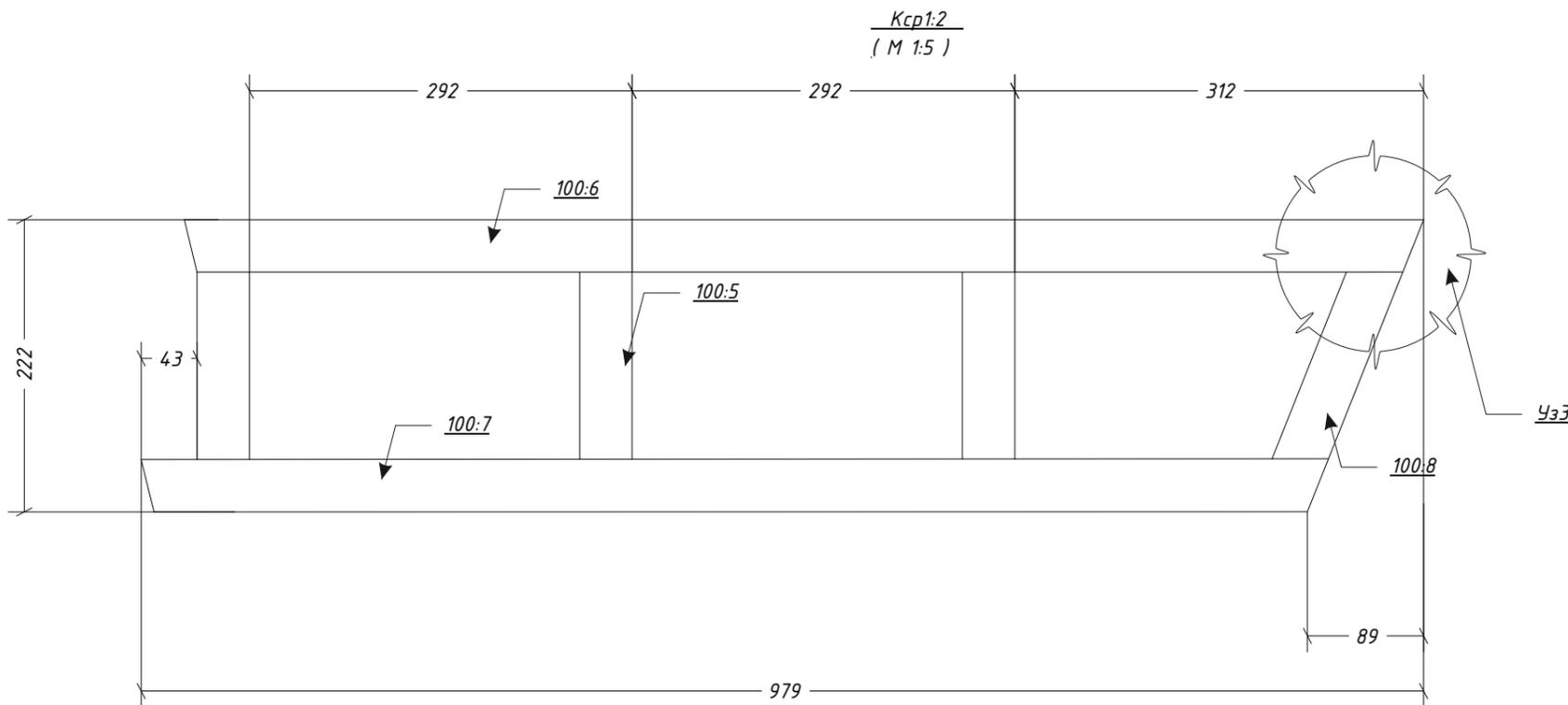
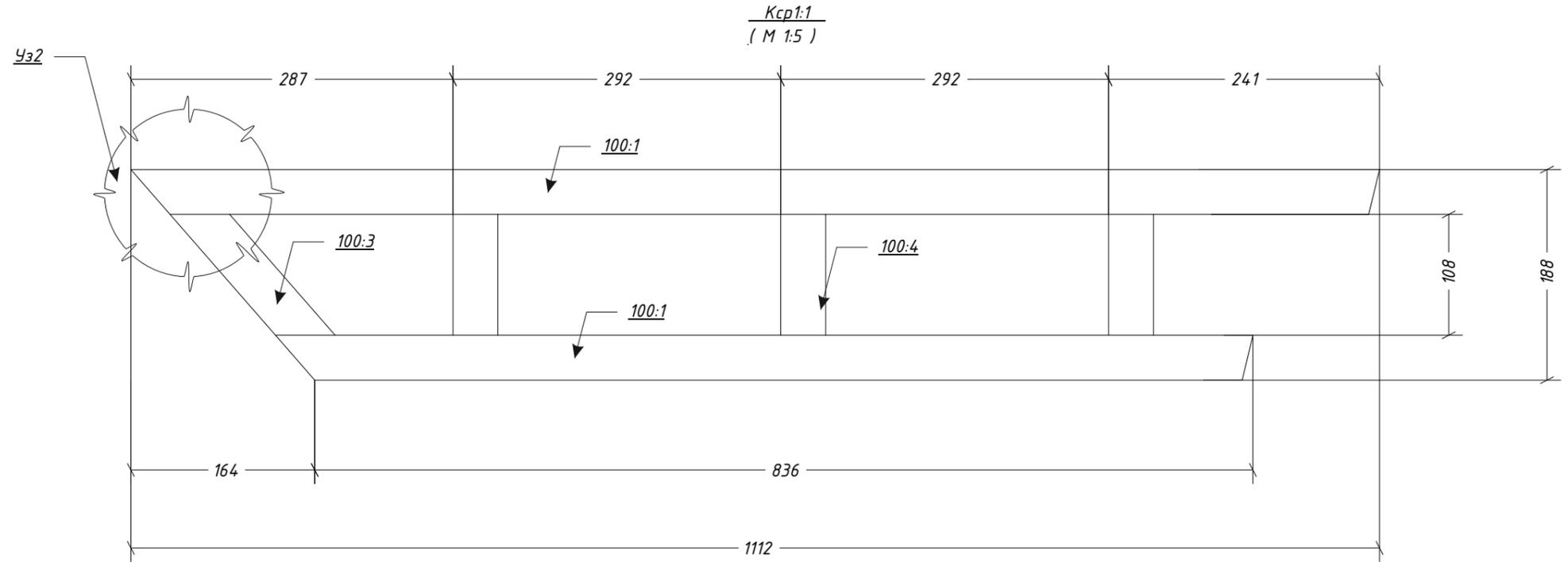
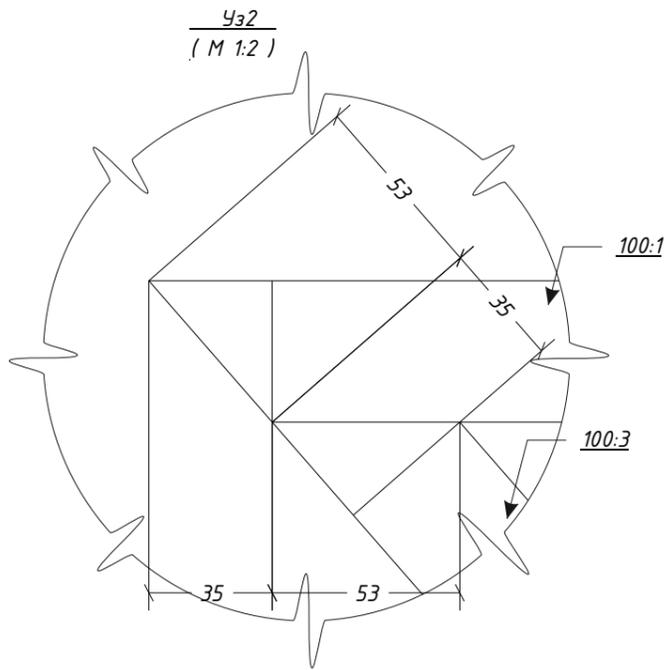
Марка элемента	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		м	н			одной детали, шт.	всех, шт.	элемента		
Кср1	100:1	1	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	1112	2,07	2,07	9,74	С245	ГОСТ 8645-68
	100:2	1	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	871	1,62	1,62		С245	ГОСТ 8645-68
	100:3	1	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	177	0,33	0,33		С245	ГОСТ 8645-68
	100:4	3	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	108	0,20	0,60		С245	ГОСТ 8645-68
	100:5	3	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	142	0,26	0,79		С245	ГОСТ 8645-68
	100:6	1	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	946	1,76	1,76		С245	ГОСТ 8645-68
	100:7	1	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	906	1,69	1,69		С245	ГОСТ 8645-68
	100:8	1	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	169	0,31	0,31		С245	ГОСТ 8645-68
Крп1	3	0,94	— 4x30 мм	200	0,19	0,56	9,83	С245	ГОСТ 103-76	
			+1% электршвов			0,10				

Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 025.06.18.СБ (Лист 2), КМД 025.06.18.101 (Лист 4).
2. Не указанные сварочные швы вести электродами типа Э 42 по ГОСТ 9467-75*, толщина сварного шва 5 мм.

					КМД 025.06.18.100СБ			
					<i>Сварная забежная лестница с перильным ограждением.</i>			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.			
						Сборный чертёж косоура Кср1.		
						П	3	16
ГИП						ISVEV <small>http://www.nbisnev.com</small>		
Разработал Исаев М.								
Н.контр.								
						25/06/18		

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

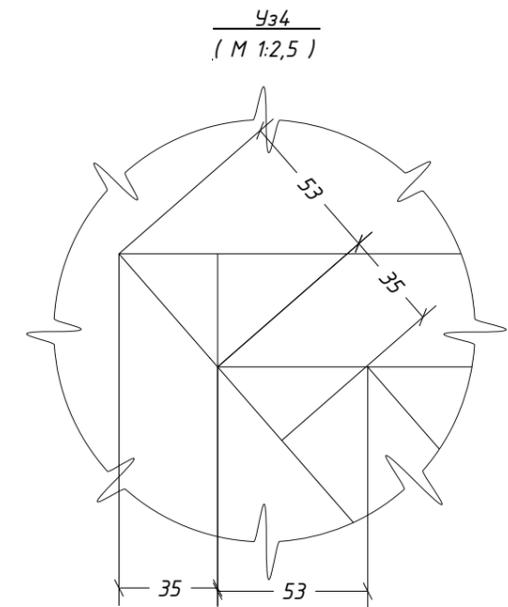
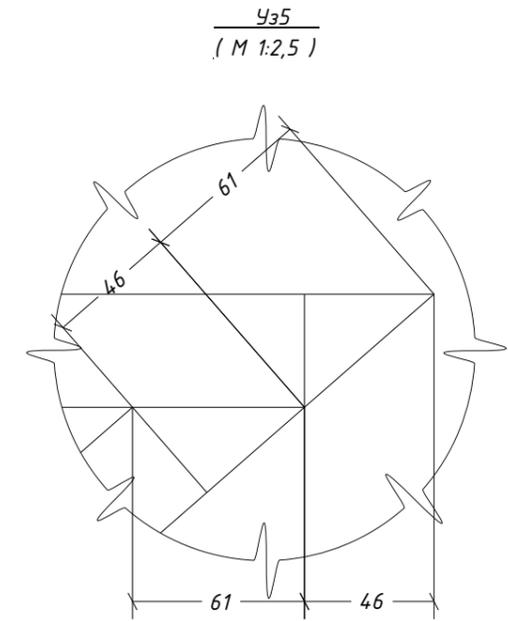
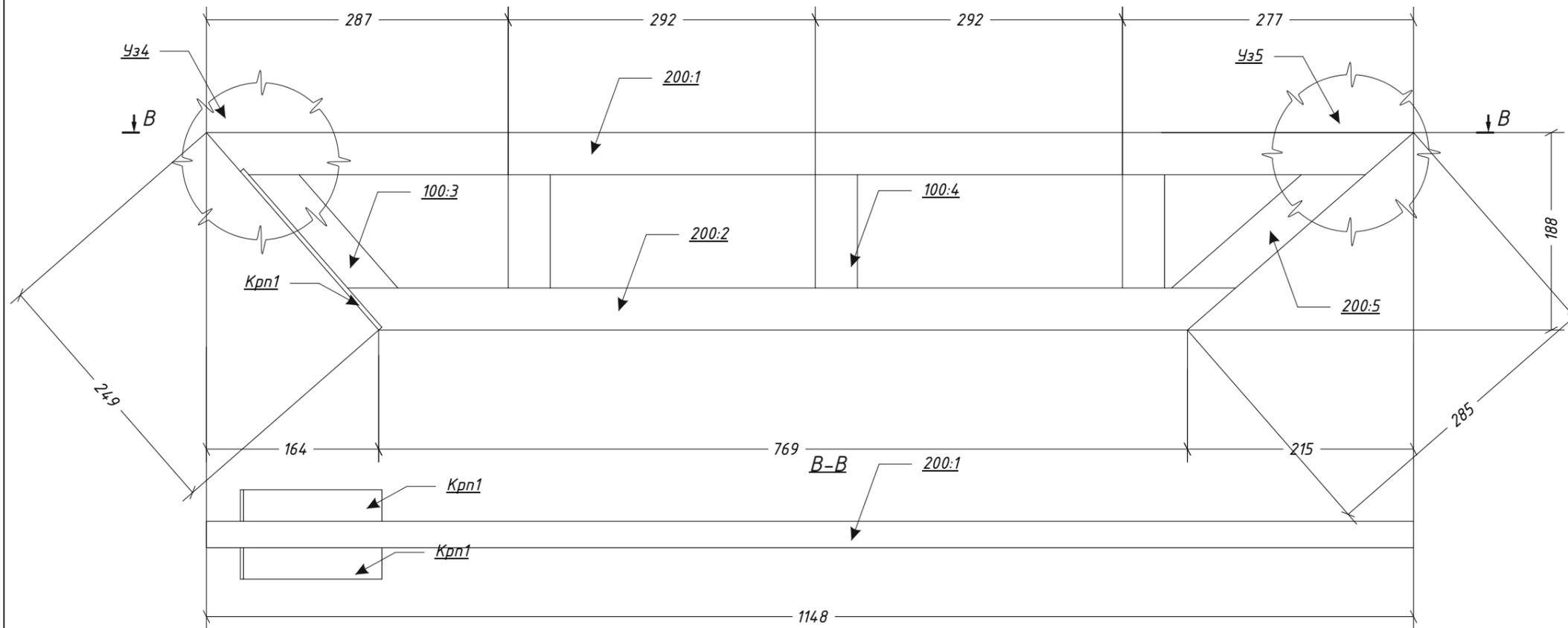


Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 025.06.18.СБ (Лист 2), КМД 025.06.18.100СБ (Лист 3).
2. Не указанные сварочные швы вести электродами типа Э 42 по ГОСТ 9467-75*, толщина сварного шва 5 мм.

						КМД 025.06.18.101				
						Сварная забежная лестница с перильным ограждением.				
Изм.	Кол.	Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Стадия	Лист	Листов	
							Косоур Ксп1. Детали косоура.	П	4	16
ГИП										
Разработал						Исаев М.	25/06/18			
Н.контр.										
						 http://www.nbisaev.com				

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата



Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 025.06.18.СБ (Лист 2).
2. Не указанные сварочные швы вести электродами типа Э 42 по ГОСТ 9467-75*, толщина сварного шва 5 мм.

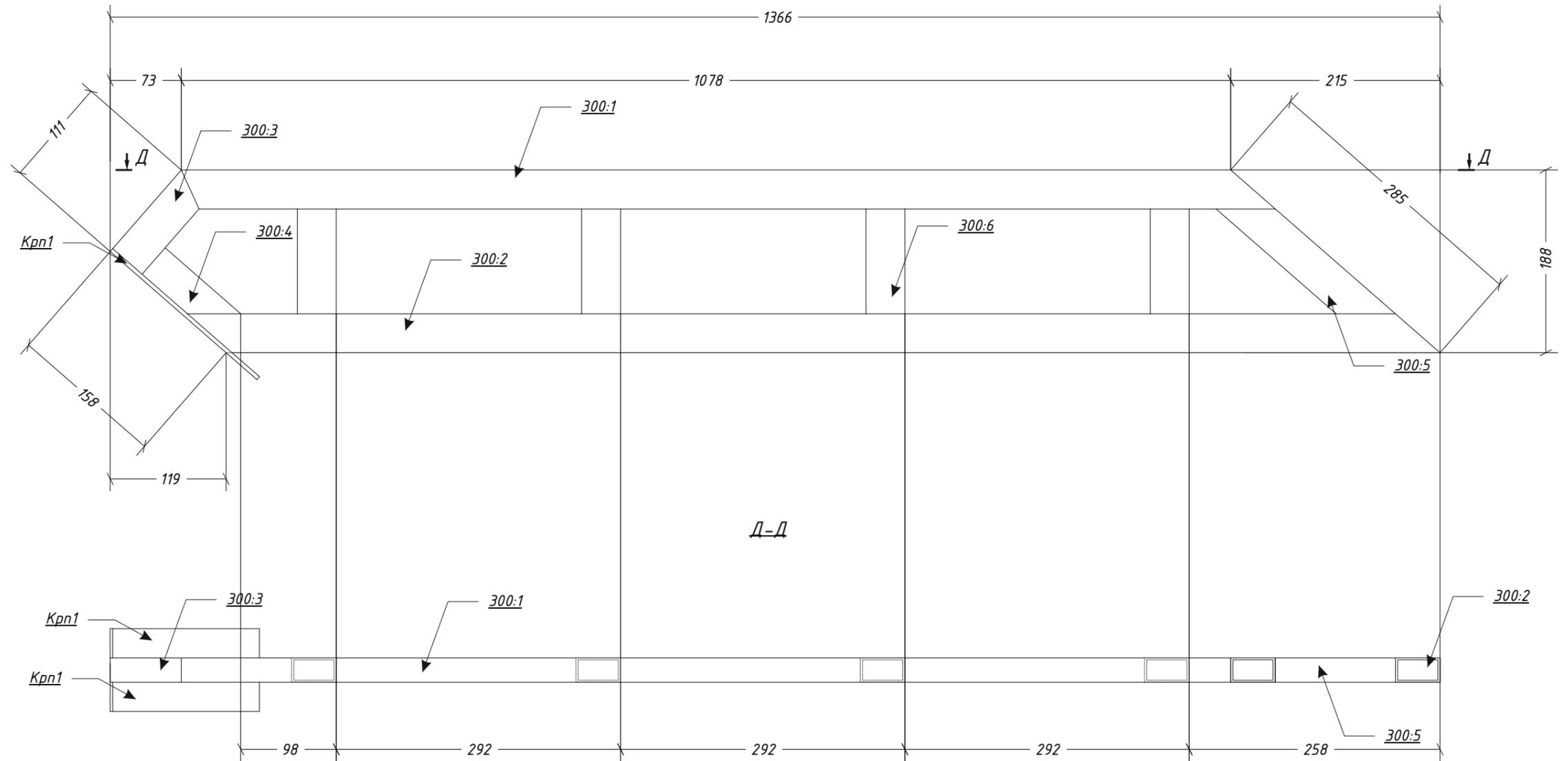
Спецификация элементов

Марка элемента	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		т	н			одной детали, шт.	всех, шт.	элемента		
Кср2	200:1	1	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	1148	2,14	2,14	5,41	С245	ГОСТ 8645-68
	200:2	1	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	850	1,58	1,58		С245	ГОСТ 8645-68
	100:3	1	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	177	0,33	0,33		С245	ГОСТ 8645-68
	100:4	3	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	108	0,20	0,60		С245	ГОСТ 8645-68
	200:5	1	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	210	0,39	0,39		С245	ГОСТ 8645-68
	Крп1	2	0,94	— 4x30 мм	200	0,19	0,38	С245	ГОСТ 103-76	
				+1% электршвов		0,05	5,47			

КМД 025.06.18.200СБ											
Сварная забежная лестница с перильным ограждением.											
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.						
Сборный чертёж косоура Кср2.					<table border="1"> <tr> <th>Стадия</th> <th>Лист</th> <th>Листов</th> </tr> <tr> <td>П</td> <td>5</td> <td>16</td> </tr> </table>	Стадия	Лист	Листов	П	5	16
Стадия	Лист	Листов									
П	5	16									
<p>ГИП</p> <p>Разработал Исаев М. 25/06/18</p> <p>Н.контр.</p>											



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



Спецификация элементов

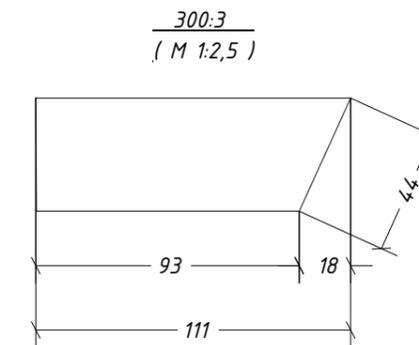
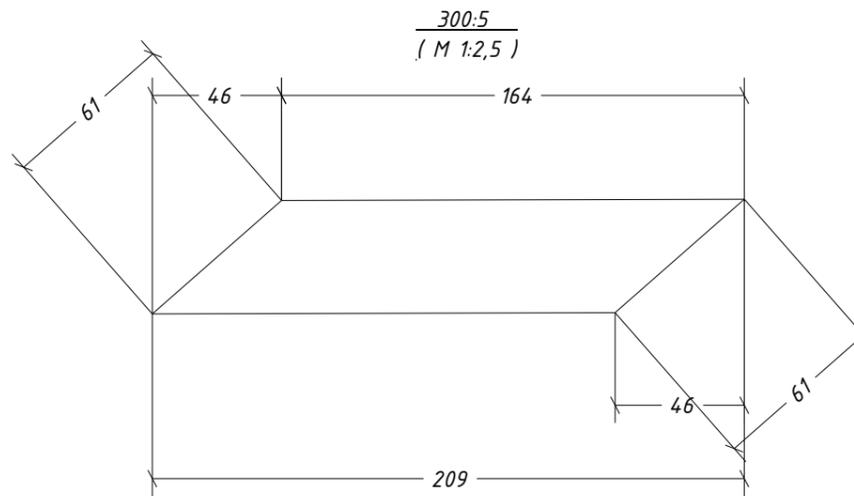
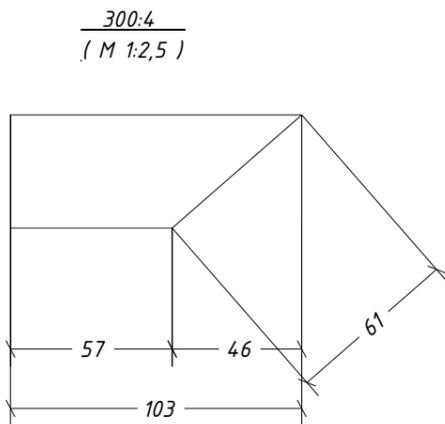
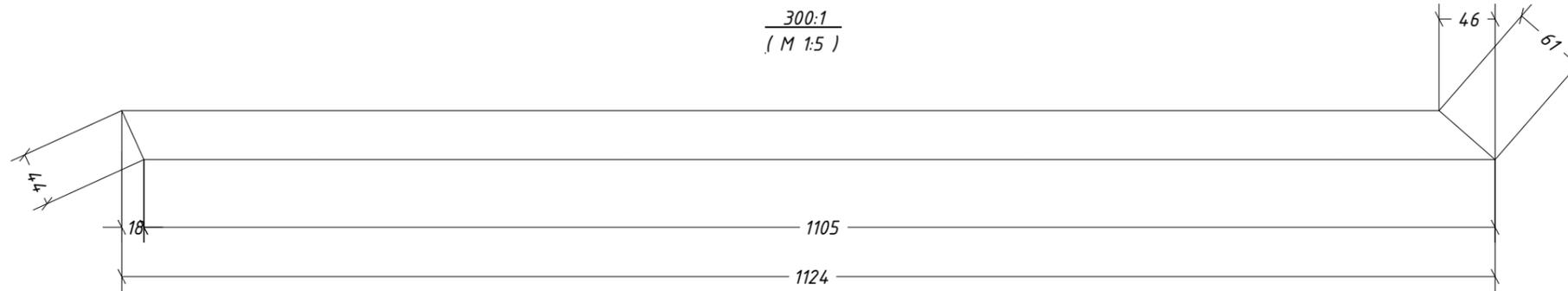
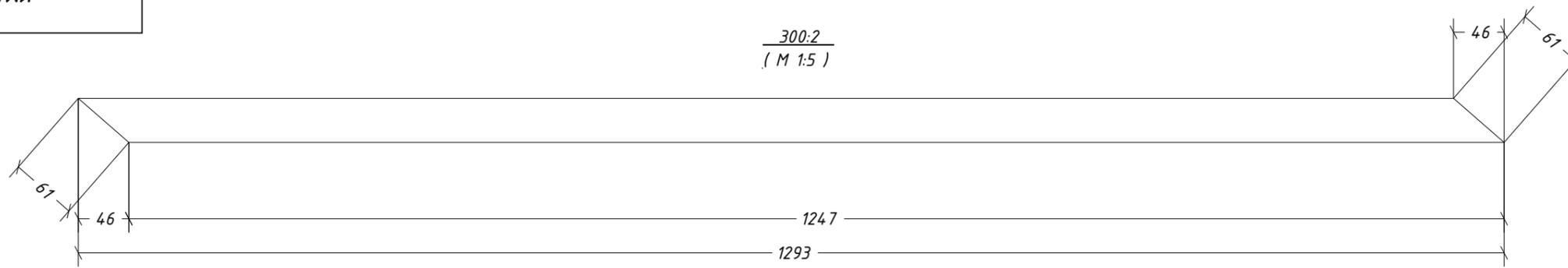
Марка элемента	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		м	н			одной детали, шт.	всех, шт.	элемента		
КсрЗ	300:1	1	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	1124	2,09	2,09	6,46	С245	ГОСТ 8645-68
	300:2	1	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	1293	2,40	2,40		С245	ГОСТ 8645-68
	300:3	1	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	111	0,21	0,21		С245	ГОСТ 8645-68
	300:4	1	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	103	0,19	0,19		С245	ГОСТ 8645-68
	300:5	1	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	209	0,39	0,39		С245	ГОСТ 8645-68
	300:6	4	1,86	ГН □ 40x25x2 мм	108	0,20	0,80		С245	ГОСТ 8645-68
	Крп1	2	0,94	— 4x30 мм	200	0,19	0,38	С245	ГОСТ 103-76	
				+1% электршвов			0,06		6,53	

Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 025.06.18.СБ (Лист 2), КМД 025.06.18.301 (Лист 7).
2. Не указанные сварочные швы вести электродами типа Э 42 по ГОСТ 9467-75*, толщина сварного шва 5 мм.

КМД 025.06.18.300СБ							
Сварная забежная лестница с перильным ограждением.							
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.		
Сборный чертёж косоура КсрЗ.					Стадия	Лист	Листов
					П	6	16
ГИП							
Разработал Исаев М.							
Н.контр.							
					25/06/18		
 http://www.nbisaev.com							

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

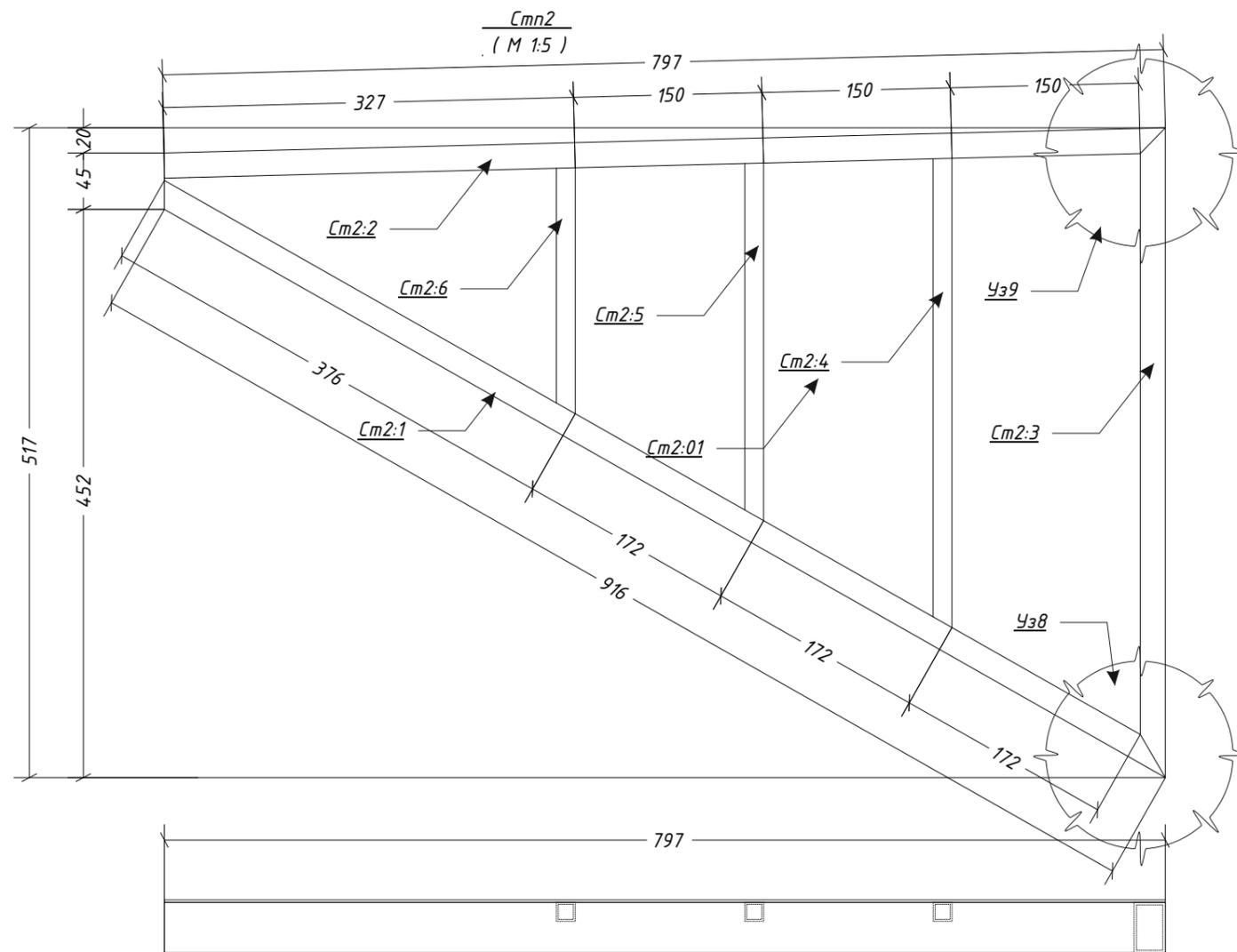
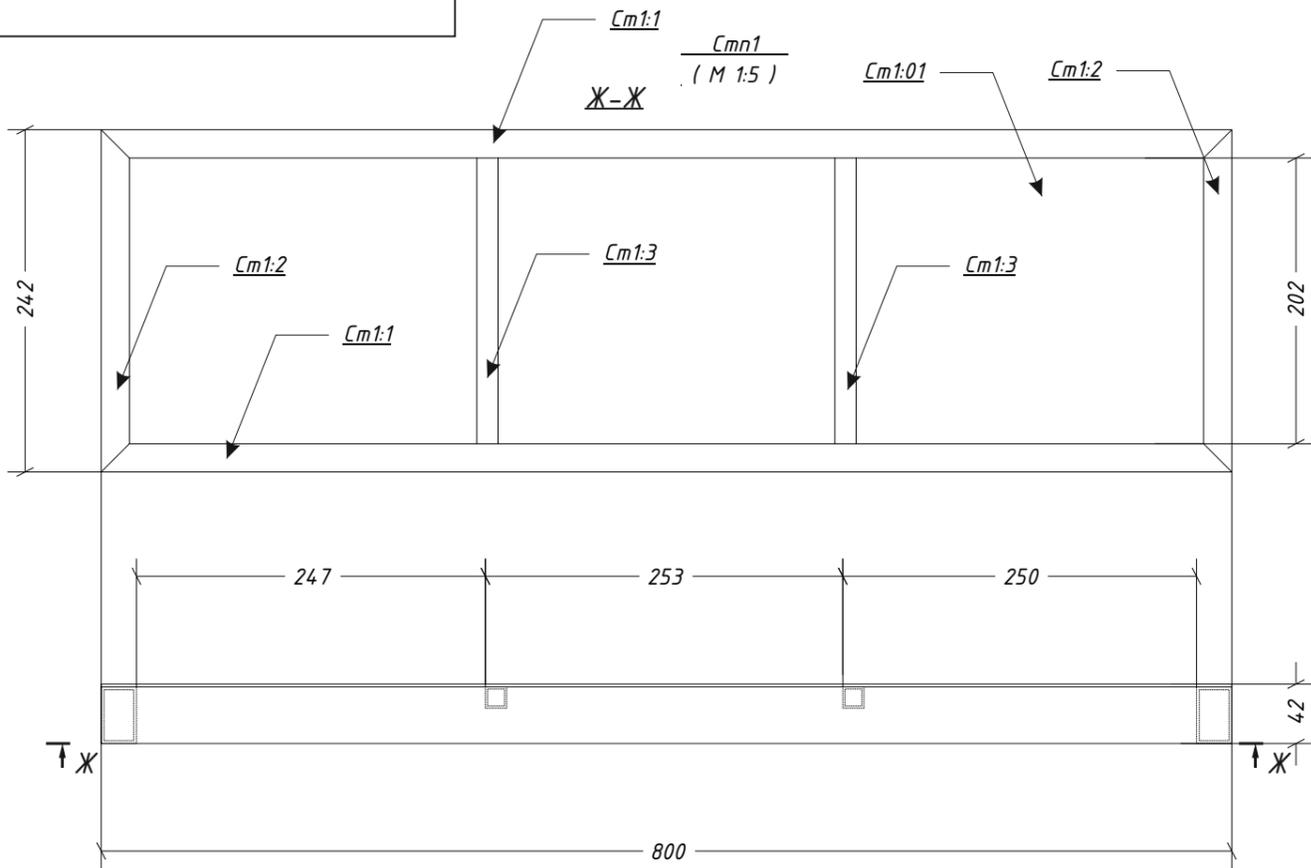


Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 025.06.18.СБ (Лист 2), КМД 025.06.18.300СБ (Лист 6).
2. Не указанные сварочные швы вести электродами типа Э 42 по ГОСТ 9467-75*, толщина сварного шва 5 мм.

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

					КМД 025.06.18.301						
					<i>Сварная забежная лестница с перильным ограждением.</i>						
<i>Изм.</i>	<i>Кол.Уч</i>	<i>Лист</i>	<i>№ док.</i>	<i>Подп.</i>	<i>Дата.</i>	<i>Косоур КсрЗ. Детали косоура.</i>	<i>Стадия</i>	<i>Лист</i>	<i>Листов</i>		
							П	7	16		
ГИП								 <small>http://www.nbisaev.com</small>			
Разработал					Исаев М.					25/06/18	
Н.контр.											

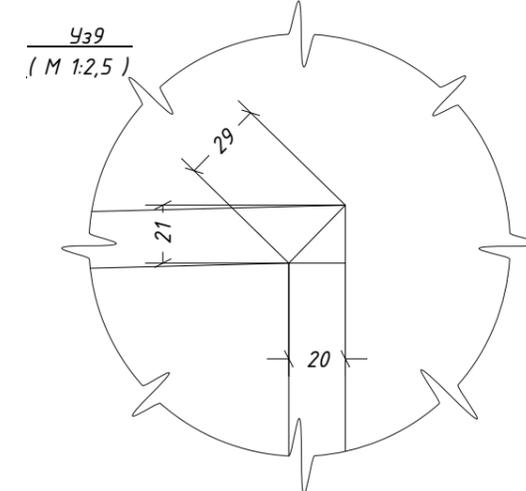
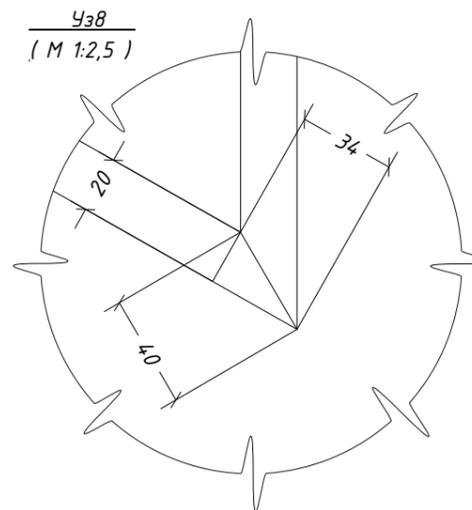


Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 025.06.18.СБ (Лист 2).
2. Не указанные сварочные швы вести электродами типа Э 42 по ГОСТ 9467-75*, толщина сварного шва 5 мм.

Спецификация элементов

Марка элемента	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание		
		м	н			одной детали, шт.	всех, шт.	эле-мента				
Стп1	Стп1:1	2	1,80	ГН □ 40x20x2 мм	800	1,44	2,88	7,11	С245	ГОСТ 8645-68		
	Стп1:2	2	1,80	ГН □ 40x20x2 мм	242	0,44	0,87		С245	ГОСТ 8645-68		
	Стп1:3	2	0,77	ГН □ 15x15x1,5 мм	202	0,16	0,31		С245	ГОСТ 8639-82		
	Стп1:01	1	15,70	δ 2 мм	0,194	3,05	3,05		С245	ГОСТ 19903-74		
				+1% электршвов			0,07	7,18				
Стп2	Стп2:1	1	1,80	ГН □ 40x20x2 мм	928	1,67	1,67	8,21	С245	ГОСТ 8645-68		
	Стп2:2	1	1,80	ГН □ 40x20x2 мм	797	1,43	1,43		С245	ГОСТ 8645-68		
	Стп2:3	1	1,80	ГН □ 40x20x2 мм	517	0,93	0,93		С245	ГОСТ 8645-68		
	Стп2:4	1	0,77	ГН □ 15x15x1,5 мм	373	0,29	0,29		С245	ГОСТ 8639-82		
	Стп2:5	1	0,77	ГН □ 15x15x1,5 мм	284	0,22	0,22		С245	ГОСТ 8639-82		
	Стп2:6	1	0,77	ГН □ 15x15x1,5 мм	195	0,15	0,15		С245	ГОСТ 8639-82		
				Стп2:01	1	15,70	δ 2 мм	0,224	3,52	3,52	С245	ГОСТ 19903-74
				+1% электршвов			0,08	8,29				

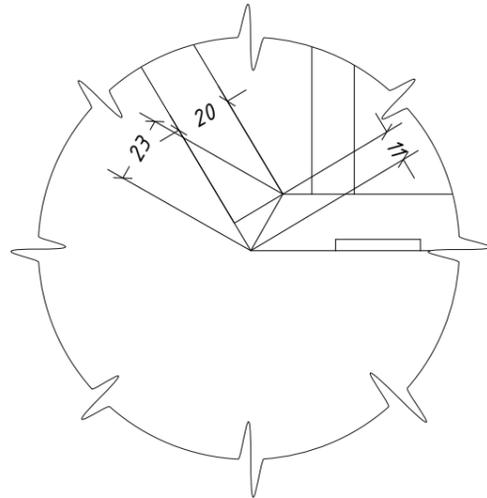


					КМД 025.06.18.500			
					Сварная забежная лестница с перильным ограждением.			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.			
Ступень Стп1, Стп2.						Стадия	Лист	Листов
						П	10	16
ГИП								
Разработал Исаев М.					25/06/18			
Н.контр.								

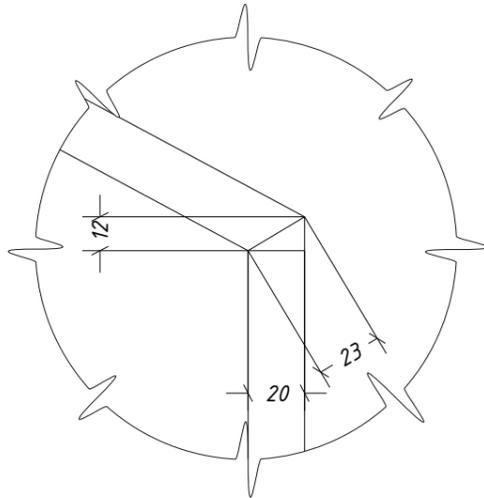


Инв. № подл. Подп. и дата Взам инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Уэ11
(М 1:2,5)



Уэ10
(М 1:2,5)

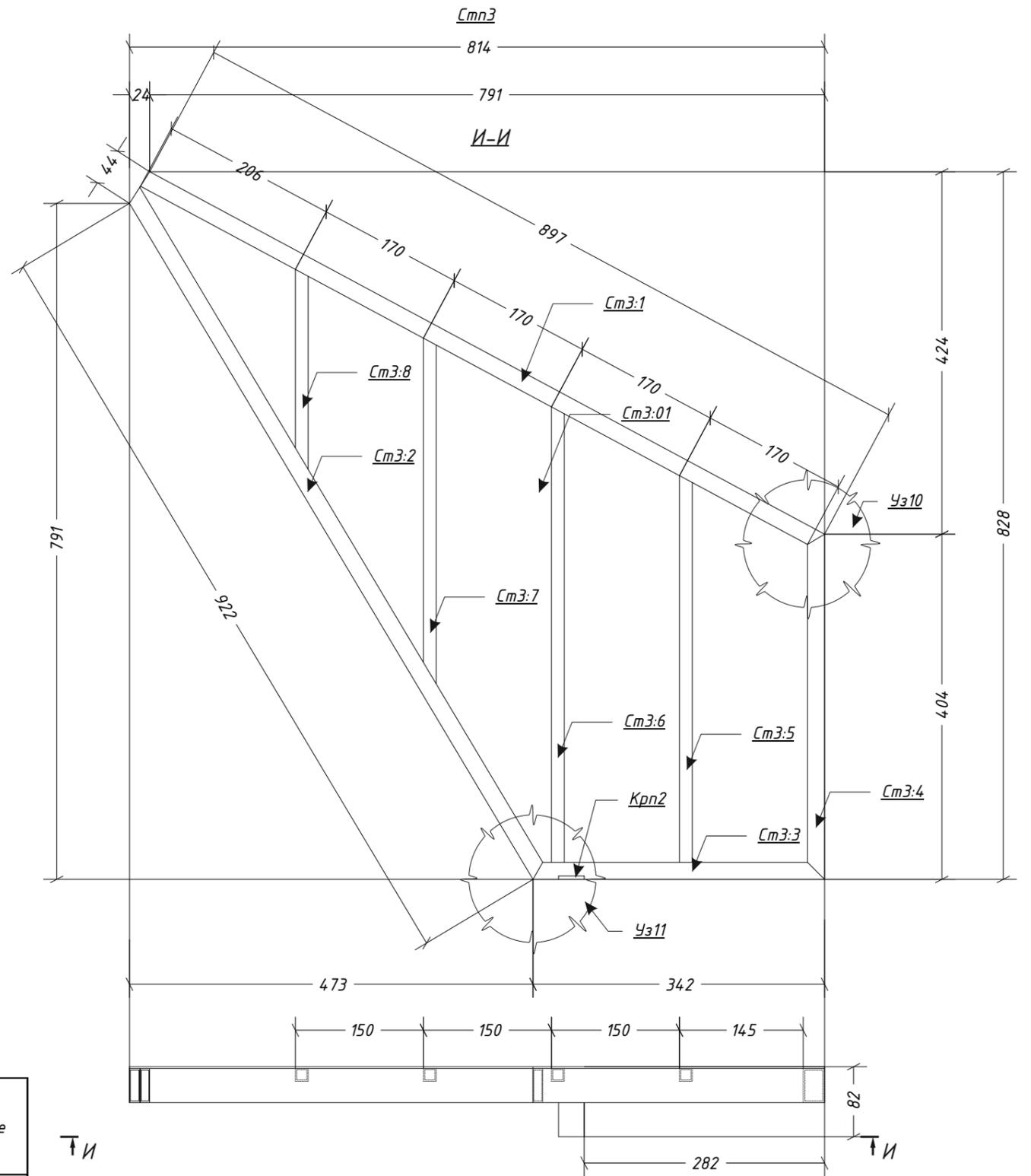


Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 025.06.18.СБ (Лист 2).
2. Не указанные сварочные швы вести электродами типа Э 42 по ГОСТ 9467-75*, толщина сварного шва 5 мм.

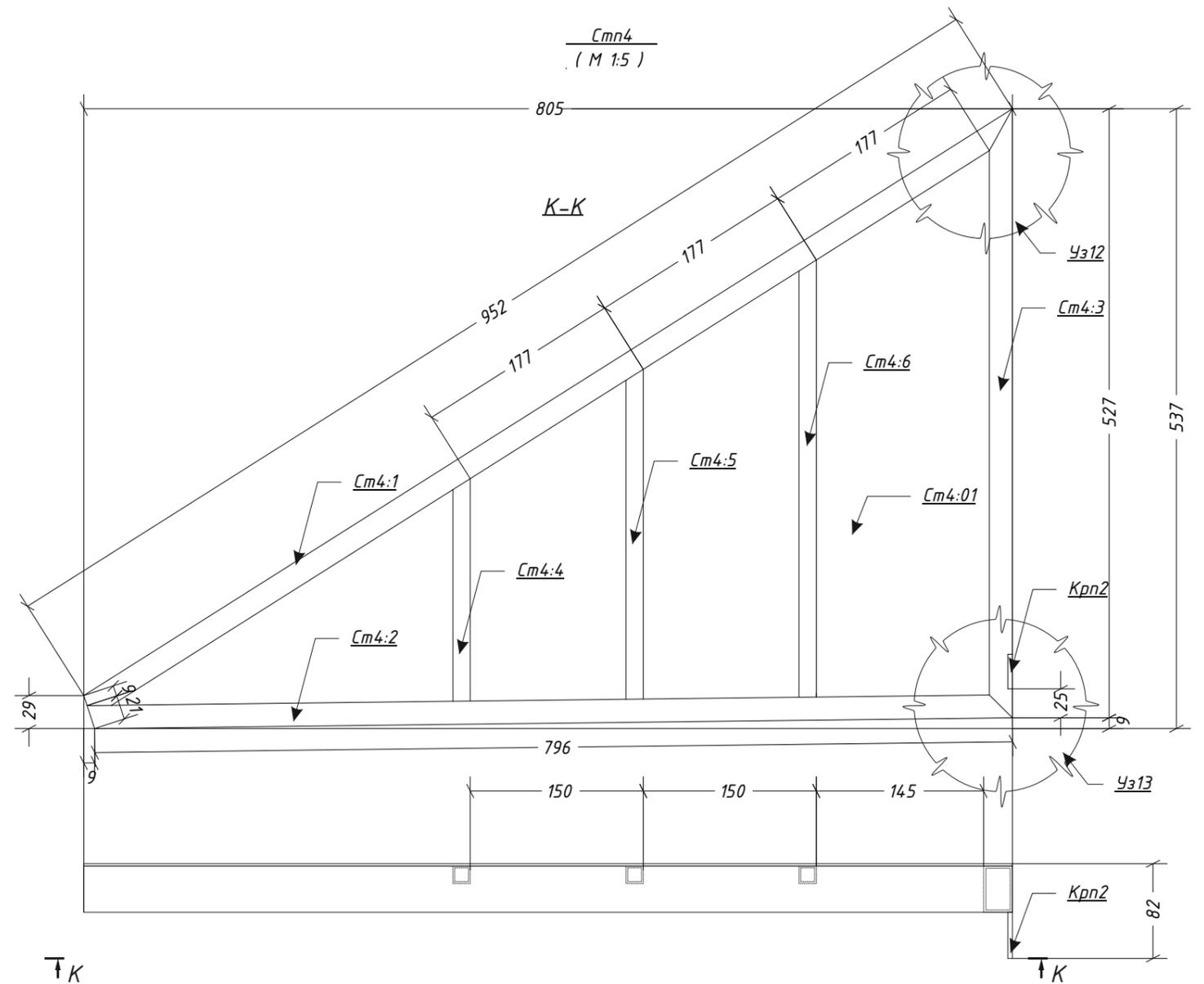
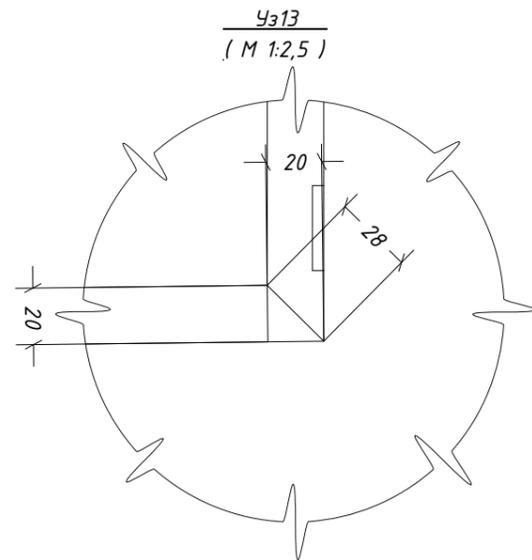
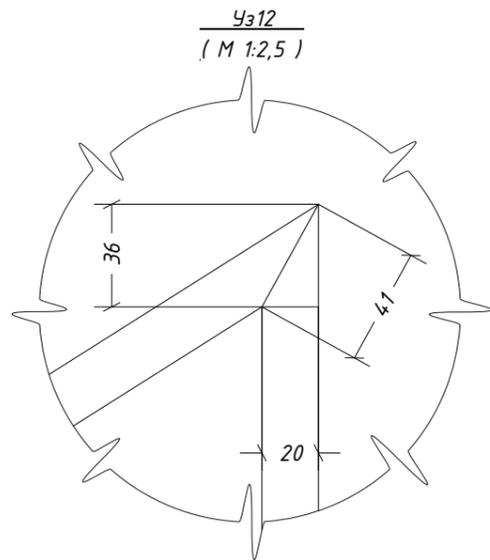
Спецификация элементов

Марка элемента	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		т	н			одной детали, шт.	всех, шт.	элемента		
СтпЗ	СтЗ:1	1	1,80	ГН □ 40x20x2 мм	897	1,61	1,61	10,77	С245	ГОСТ 8645-68
	СтЗ:2	1	1,80	ГН □ 40x20x2 мм	931	1,68	1,68		С245	ГОСТ 8645-68
	СтЗ:3	1	1,80	ГН □ 40x20x2 мм	342	0,62	0,62		С245	ГОСТ 8645-68
	СтЗ:4	1	1,80	ГН □ 40x20x2 мм	404	0,73	0,73		С245	ГОСТ 8645-68
	СтЗ:5	1	0,77	ГН □ 15x15x1,5 мм	452	0,35	0,35		С245	ГОСТ 8639-82
	СтЗ:6	1	0,77	ГН □ 15x15x1,5 мм	533	0,41	0,41		С245	ГОСТ 8639-82
	СтЗ:7	1	0,77	ГН □ 15x15x1,5 мм	404	0,31	0,31		С245	ГОСТ 8639-82
	СтЗ:8	1	0,77	ГН □ 15x15x1,5 мм	234	0,18	0,18		С245	ГОСТ 8639-82
	СтЗ:01	1	15,70	δ 2 мм	0,309	4,85	4,85		С245	ГОСТ 19903-74
Крп2	1	0,94	—	4x30 мм	40	0,04	0,04	С245	ГОСТ 103-76	
				+1% электршвов			0,11	10,88		



КМД 025.06.18.501										
Сварная забежная лестница с перильным ограждением.										
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.						
				Дата.						
Ступень СтпЗ.				<table border="1"> <tr> <th>Стадия</th> <th>Лист</th> <th>Листов</th> </tr> <tr> <td>П</td> <td>11</td> <td>16</td> </tr> </table>	Стадия	Лист	Листов	П	11	16
Стадия	Лист	Листов								
П	11	16								
ГИП										
Разработал Исаев М.										
Н.контр.										
										

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



Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 025.06.18.СБ (Лист 2).
2. Не указанные сварочные швы вести электродами типа Э 42 по ГОСТ 9467-75*, толщина сварного шва 5 мм.

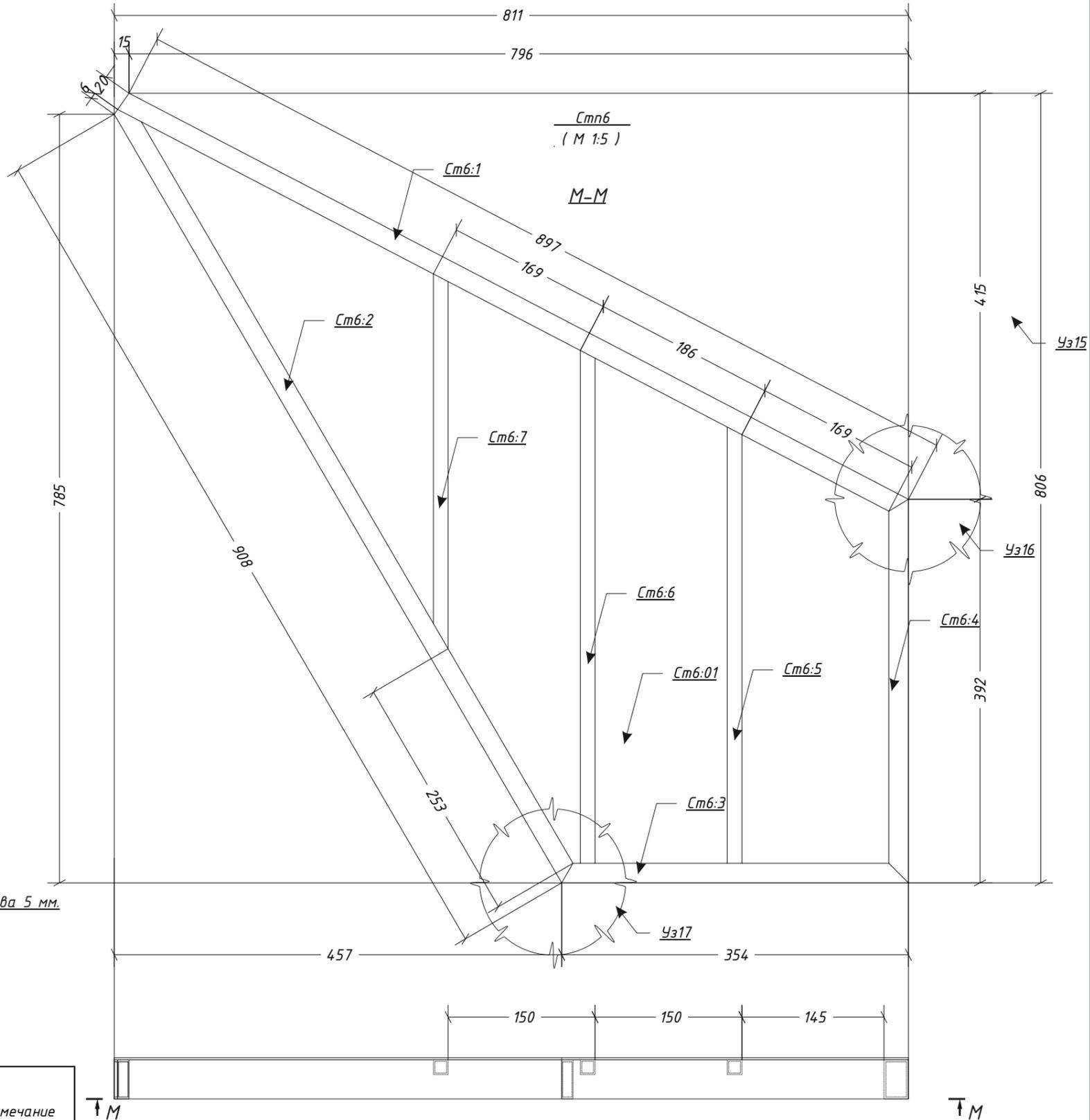
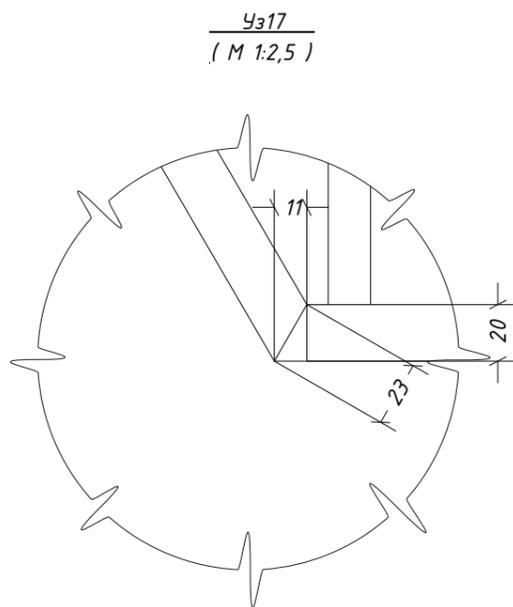
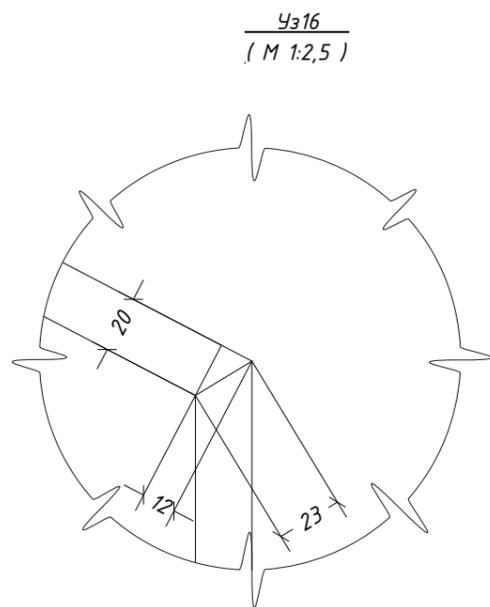
Спецификация элементов

Марка элемента	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		т	н			одной детали, шт.	всех, шт.	элемента		
Стп4	Ст4:1	1	1,80	ГН □ 40x20x2 мм	954	1,72	1,72	8,32	С245	ГОСТ 8645-68
	Ст4:2	1	1,80	ГН □ 40x20x2 мм	802	1,44	1,44		С245	ГОСТ 8645-68
	Ст4:3	1	1,80	ГН □ 40x20x2 мм	527	0,95	0,95		С245	ГОСТ 8645-68
	Ст4:5	1	0,77	ГН □ 15x15x1,5 мм	192	0,15	0,15		С245	ГОСТ 8639-82
	Ст4:6	1	0,77	ГН □ 15x15x1,5 мм	285	0,22	0,22		С245	ГОСТ 8639-82
	Ст4:7	1	0,77	ГН □ 15x15x1,5 мм	378	0,29	0,29		С245	ГОСТ 8639-82
	Ст4:01	1	15,70	δ 2 мм	0,224	3,52	3,52		С245	ГОСТ 19903-74
Крп2	1	0,94	— 4x30 мм	40	0,04	0,04	С245	ГОСТ 103-76		
							0,08			
							8,41			

					КМД 025.06.18.502			
					Сварная забежная лестница с перильным ограждением.			
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.			
Ступень Стп4.						Стадия	Лист	Листов
						П	12	16
ГИП								
Разработал Исаев М.					25/06/18			
Н.контр.								



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



Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 025.06.18.СБ (Лист 2).
2. Не указанные сварочные швы вести электродами типа Э 42 по ГОСТ 9467-75*, толщина сварного шва 5 мм.

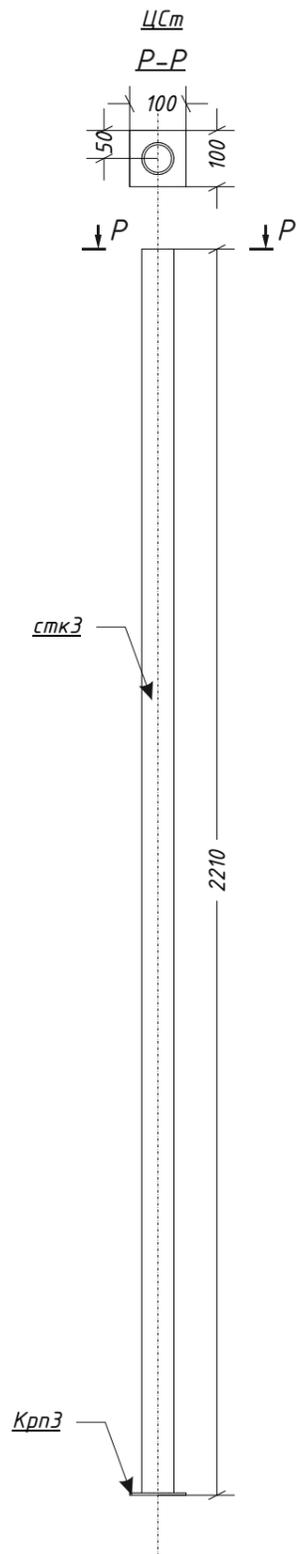
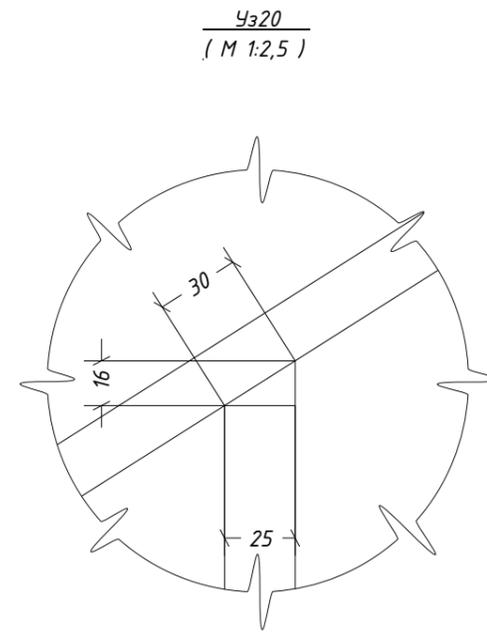
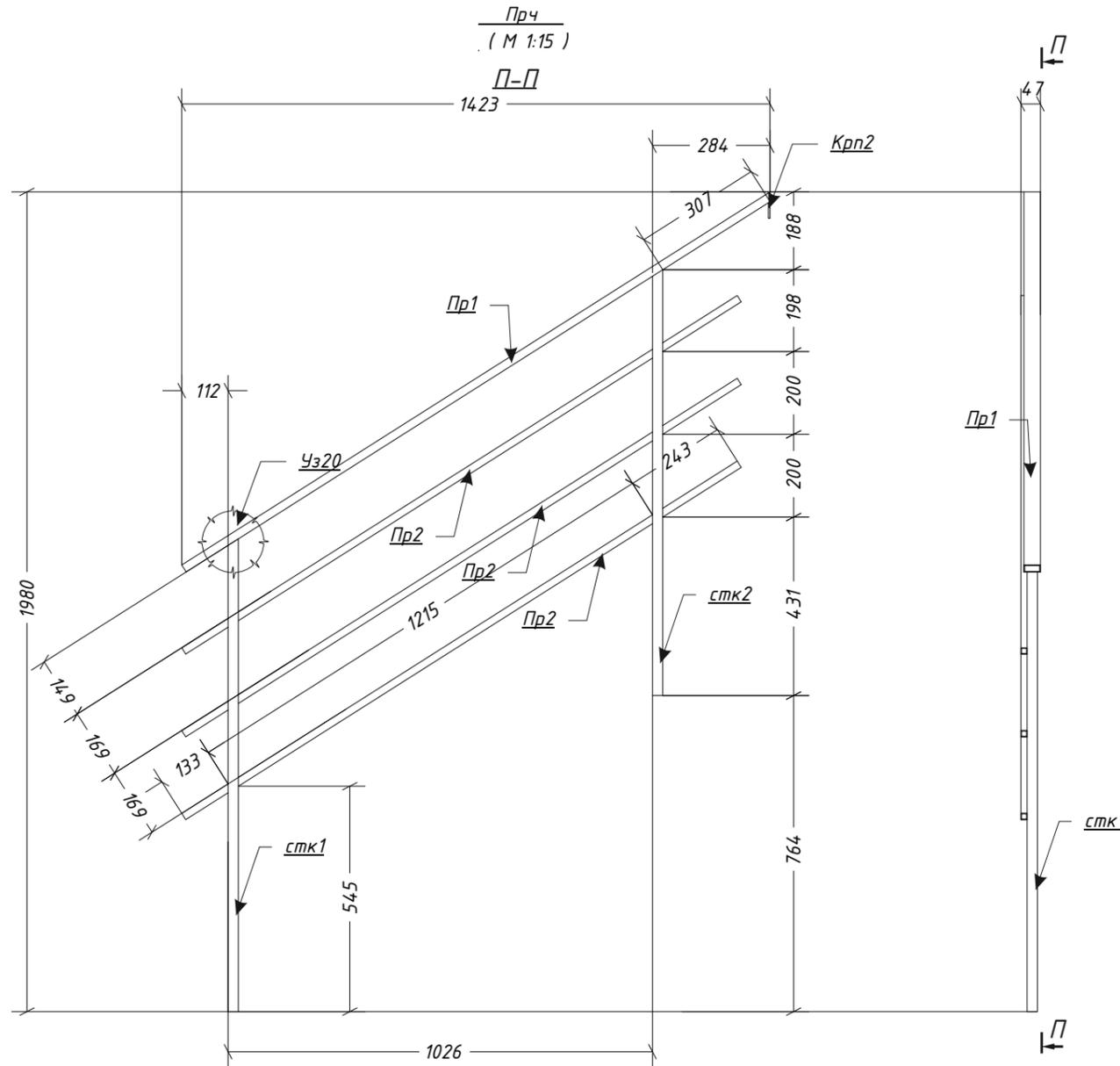
Спецификация элементов

Марка элемента	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		м	н			одной детали, шт.	всех, шт.	элемента		
Стб6	Стб:1	1	1,80	ГН □ 40x20x2 мм	897	1,61	1,61	10,49	С245	ГОСТ 8645-68
	Стб:2	1	1,80	ГН □ 40x20x2 мм	910	1,64	1,64		С245	ГОСТ 8645-68
	Стб:3	1	1,80	ГН □ 40x20x2 мм	354	0,64	0,64		С245	ГОСТ 8645-68
	Стб:4	1	1,80	ГН □ 40x20x2 мм	392	0,71	0,71		С245	ГОСТ 8645-68
	Стб:5	1	0,77	ГН □ 15x15x1,5 мм	445	0,34	0,34		С245	ГОСТ 8639-82
	Стб:6	1	0,77	ГН □ 15x15x1,5 мм	523	0,40	0,40		С245	ГОСТ 8639-82
	Стб:7	1	0,77	ГН □ 15x15x1,5 мм	382	0,29	0,29		С245	ГОСТ 8639-82
	Стб:01	1	15,70	δ 2 мм	0,309	4,85	4,85		С245	ГОСТ 19903-74
				+1% электросвар		0,10	10,59			

КМД 025.06.18.504				
Сварная забежная лестница с перильным ограждением.				
Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.
				Дата.
Ступень Стб6.				
		Стадия	Лист	Листов
		П	14	16
ГИП				
Разработал Исаев М.				
Н.контр.				
25/06/18				



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



Спецификация элементов

Марка элемента	Поз.	Кол-во		Сечение	Длина, мм	Вес, кг.			Марка стали	Примечание
		т	н			одной детали, шт.	всех, шт.	элемента		
Прч	стк1	1	1,39	ГН □ 25x25x2 мм	1140	1,58	1,58	8,41	С245	ГОСТ 8639-82
	стк2	1	1,38	ГН □ 25x25x2 мм	1028	1,43	1,43		С245	ГОСТ 8639-82
	Пр1	1	1,80	ГН □ 40x20x2 мм	1685	3,03	3,03		С245	ГОСТ 8645-68
	Пр2	3	0,77	ГН □ 15x15x1,5 мм	1690	1,30	3,91		С245	ГОСТ 8639-82
	Крп2	1	0,94	— 4x30 мм	40	0,04	0,04		С245	ГОСТ 103-76
				+1% электршов			0,08	8,49		
ЦСг	1	5,23		∅ 57x4 мм.	2206	11,54	11,54	11,85	С245	ГОСТ 8732-78
	1	0,10		∅ 100x100x4 мм	0,01	0,31	0,31		С245	ГОСТ 19903-74
				+1% электршов			0,12	11,97		

Примечание:

1. Данный лист смотреть совместно с листом КМД 025.06.18.СБ (Лист 2).
2. Не указанные сварочные швы вести электродами типа Э 42 по ГОСТ 9467-75*, толщина сварного шва 5 мм.

Крп3

КМД 025.06.18.600СБ

Сварная забежная лестница с перильным ограждением.

Изм.	Кол.Уч	Лист	№ док.	Подп.	Дата.	Сборочный чертёж поручня. Центральная стойка.	Стадия	Лист	Листов	
								П	16	16
ГИП						Исаев М.				
Разработал										
Н.контр.										

Инд. № подл. Подп. и дата. Взам инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата.