

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ
ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Серия 1.489 - 1

ШАХТЫ ЛИФТОВ
МНОГОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

Выпуск 1
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ

/ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ /

12722

~~12722~~

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОИ СССР

Москва, А-115, Сивильная ул., 22

Сдано в печать 11 1981

Заказ № 1853 Тираж 150 экз.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ ГОССТРОЙ СССР /

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Серия 1.489-1

ШАХТЫ ЛИФТОВ
МНОГОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

Выпуск 1
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ

/ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ /

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ И ЛГПИ

ОДОБРЕНЫ
Отделом типового проектирования
и организации проектно-исследовательских работ
ГОССТРОЯ СССР
Протокол от 12 июля 1973 г.

Содержание

стр.	лист	стр.	лист
2-3			
4		29	25
5	1	30	26
6	2	31	27
7	3	32	28
8	4	33	29
9	5	34	30
10	6	35	31
11	7	36	32
12	8	37	33
13	9	38	34
14	10	39	35
15	11	40	36
16	12	41	37
17	13	42	38
18	14	43	39
19	15	44	40
20	16	45	41
21	17	46	42
22	18	47	43
23	19	48	44
24	20	49	45
25	21	50	46
26	22	51	47
27	23		
28	24		

12722

ТК	<i>Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые.</i>	Серия	1.489-1
	1973г.	Содержание	Выпуск Лист 1 С

стр.	лист	стр.	лист
52	48	87	83
53	49	88	84
54	50	89	85
55	51	90	86
56	52	91	87
57	53	92	88
58	54	93	89
59	55	94	90
60	56	95	91
61	57	96	92
62	58	97	93
63	59	98	94
64	60	99	95
65	61	100	96
66	62		97
67	63		98
68	64		99
69	65		
70	66		
71			
72	67		
73	68		
74	69		
75	70		
76	71		
77	72		
78	73		
79	74		
80	75		
81	76		
82	77		
83	78		
84	79		
85	80		
86	81		
	82		
		87	Сетки С79 ÷ С84
		88	Сетки С85 ÷ С91
		89	Сетки С92 ÷ С97
		90	Сетки С98 ÷ С107
		91	Сетки С108 ÷ С115
		92	Сетки С116 ÷ С122
		93	Сетки С123 ÷ С130
		94	Сетки С131 ÷ С138
		95	Сетки С139 ÷ С142
		96	Сетки С143 ÷ С145
		97	Сетки С146 ÷ С149
		98	Сетки С150 ÷ С153
		99	Сетки С154, С156
		100	Сетки С155, С157 ÷ С159. Отдельные позиции 169, 214, 220, 236, 253, 269 ÷ 277
		101	Закладные детали М1 ÷ М4
		102	Закладные детали М5 ÷ М7
		103	Закладные детали М8 ÷ М12
		104-105	Спецификация позиций арматур- ных изделий на альбом
		106	Спецификация позиций арматур- ных изделий и закладных деталей на альбом
		107	Монорельсы МБ1 ÷ МБ5
		108	Монорельсы МБ6 ÷ МБ9
		109	Подлебедочные балки Б1 ÷ Б6
		110	Крышки люков КЛ1 ÷ КЛ3
		111-112	Спецификация конструктивных элементов и изделий, разработанных в чертежах выпуска 1, на одну шахту

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые.	Серия 1.489-
	1973 г.	Выпуск 1
Содержание		Лист С

Пояснительная записка

Серия 1.489-1 „Шахты лифтов многоэтажных зданий промышленных предприятий” состоит из двух выпусков. В выпуске I приведены примеры объема-планировочных и конструктивных решений шахт и машинных помещений пассажирских, грузопассажирских и грузовых лифтов.

Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи монолитных железобетонных перекрытий шахт и покрытий машинных помещений лифтов, приведенных в выпуске I. В альбом включены также чертежи необходимых стальных изделий: опорных, подбедачных балок, лаков и т.п.

Отверстия в перекрытиях, закладные детали, нагрузки на перекрытия и покрытия приняты по альбомам зданий на проектирование строительной части лифтовых установок (типовых конструкций лифтов) АТ-4. 00-65 и АТ-5.00-71, а также по дополнению к альбому зданий АТ-4. 00-66.

Работы по устройству монолитных железобетонных перекрытий и покрытий выполнять в соответствии с требованиями глав СНиПШ-В. 1-70, бетонные и железобетонные конструкции монолитные. Правила производства и приемки работ” и СНиПШ-В. 11-70 „Техника безопасности в строительстве.”

Арматурные сварные изделия изготавливать в соответствии с требованиями следующих документов:

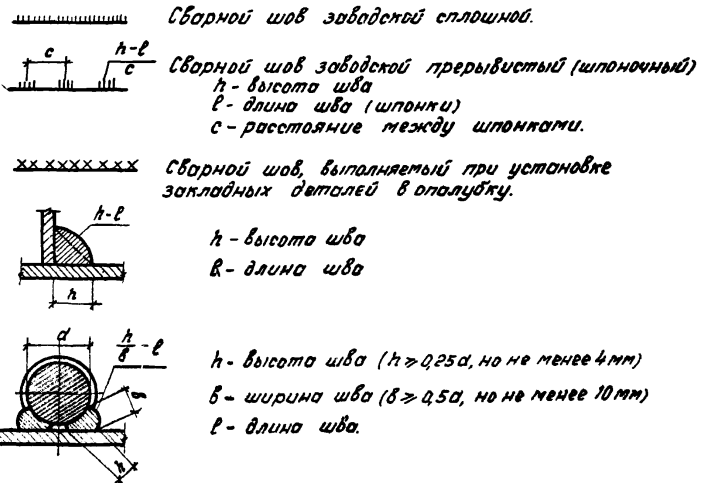
- Глава СНиПШ-В. 4-62 „Арматура для железобетонных конструкций”;
- ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний”;
- ГОСТ 14038-68. „Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы”;
- СНиП 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.”

Сварные сетки из арматуры класса А-III можно изготавливать путем контактной точечной сварки всех пересечений 2^х крайних стержней по периметру сетки.

Все сетки за исключением С159 можно изготавливать на месте из отдельных стержней, при этом стержни $\phi 38$ и $\phi 58$ следует заменять стержнями $\phi 68$ с крючками на концах.

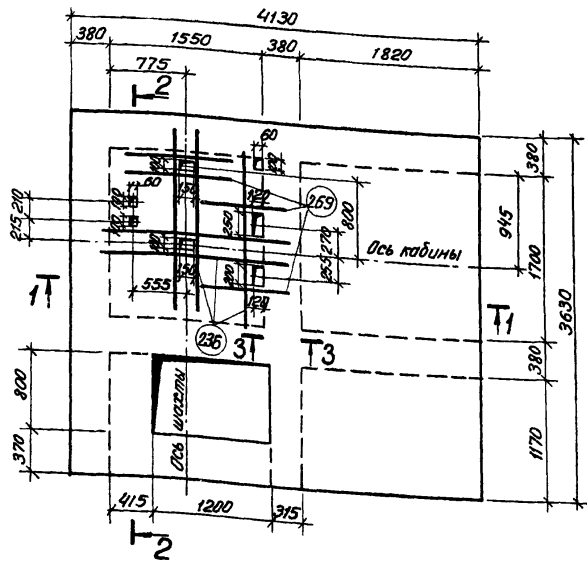
Стальные закладные детали и изделия изготавливать в соответствии с главой СНиПШ-В. 5-62 „Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки.”

Условные обозначения сварных швов.

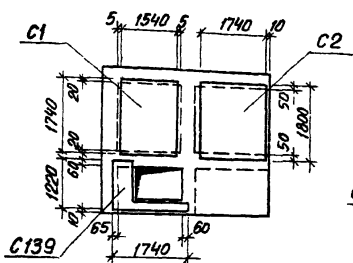
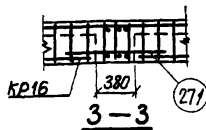
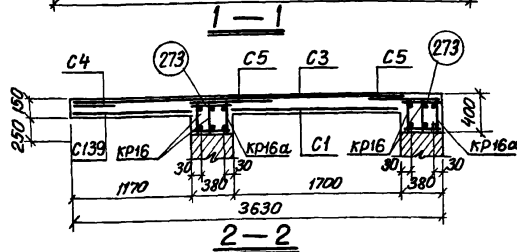
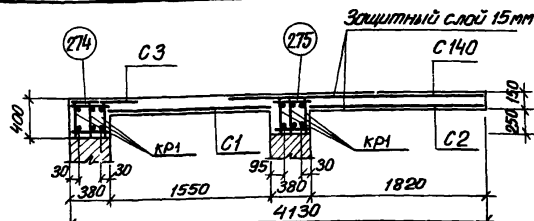


12722

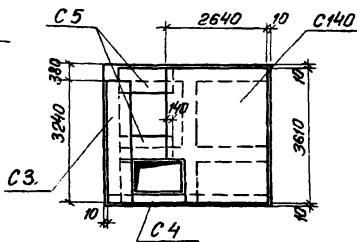
ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые.	Серия 1.489-1
	Пояснительная записка	Выпуск 1 Лист П.3.



План



План раскладки
нижний сеток



План раскладки
верхний сеток

5
Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол-во шт	№ листа
П-1	KP 1	6	68
	KP 16	4	70
	KP 16a	2	—
	C 1	1	73
	C 2	1	—
	C 3	1	—
	C 4	1	—
	C 5	1	—
	C 5	2	—
	C 139	1	91
	C 140	1	—
	поз. 236	10	96
	поз. 269	8	—
	поз. 271	12	—
поз. 273	72	—	
поз. 274	32	—	
поз. 275	32	—	

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-1	200	3,43	496,6

Выборка стали на одно перекрытие, кг

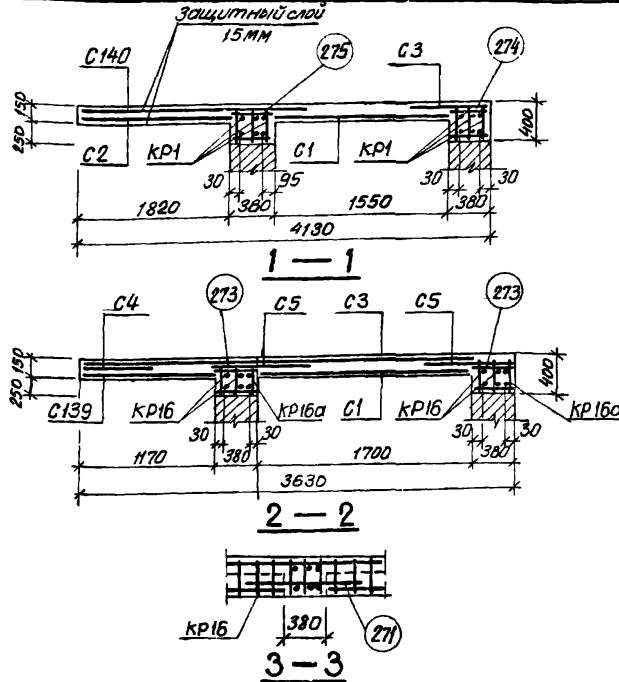
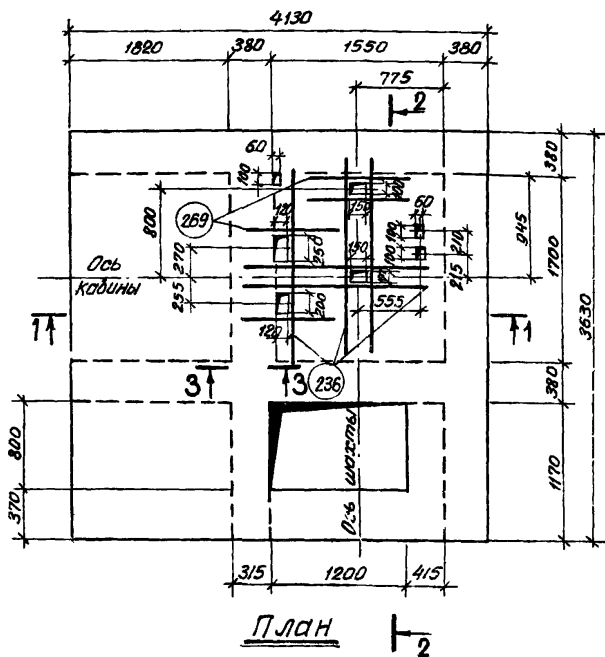
Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-81*								Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*						
	Класс А-I				Итого	Класс А-II				Итого	Класс В-I		Итого	Всего	
	Ф мм	Ф мм	Ф мм	Ф мм		Ф мм	Ф мм	Ф мм	Ф мм						
П-1	32,2	45,6	28,8		111,6	118,8	83,4	117,5	59,8	379,5	3,3	2,2		5,5	496,6

ПРИМЕЧАНИЕ:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 236, 269, обратные отверстия, прибить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.
Соединительные стержни поз. 273, 274, 275 прибить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 380 мм на остальных участках перекрытия.

ТК	Лифт пассажирский Q=320 кг, v=1 м/сек, с протитовесом сзади кабины, Кабина 1000x1200x2100 (вариант I)	Серия 1.489-1
	1973г	Перекрытие над шахтой П-1

12722



Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	колич. шт.	№ листа
П-2	КР1	6	68
	КР1Б	4	70
	КР1Бд	2	—
	С1	1	73
	С2	1	—
	С3	1	—
	С4	1	—
	С5	2	—
	С139	1	91
	С140	1	—
	поз. 236	10	96
	поз. 269	8	—
	поз. 271	12	—
	поз. 273	72	—
поз. 274	32	—	
поз. 275	32	—	

Показатели на одно перекрытие

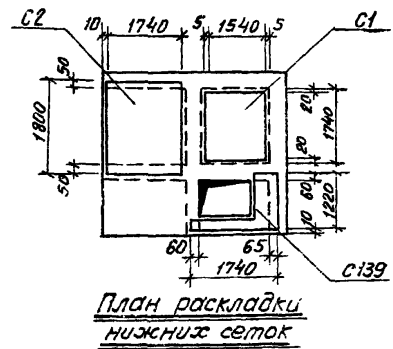
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-2	200	3,44	496,6

Выборка стали на одно перекрытие, кг.

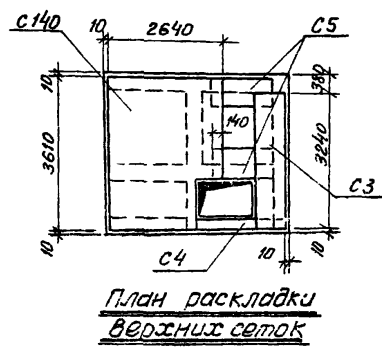
Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Всего			
	Класс А-I			Класс А-II			Класс В-I						
	Ф мм	Утгог	Итого	Ф мм	Утгог	Итого	Ф мм	Утгог	Итого				
П-2	372	45,6	28,8	11,6	118,8	83,4	117,5	59,8	379,5	3,3	2,2	5,5	496,6

Примечание:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 236, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 273, 274, 275 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на канальных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.



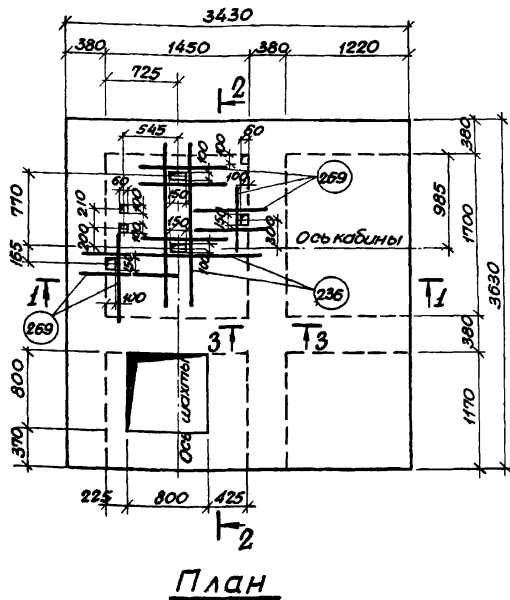
План раскладки нижних сеток



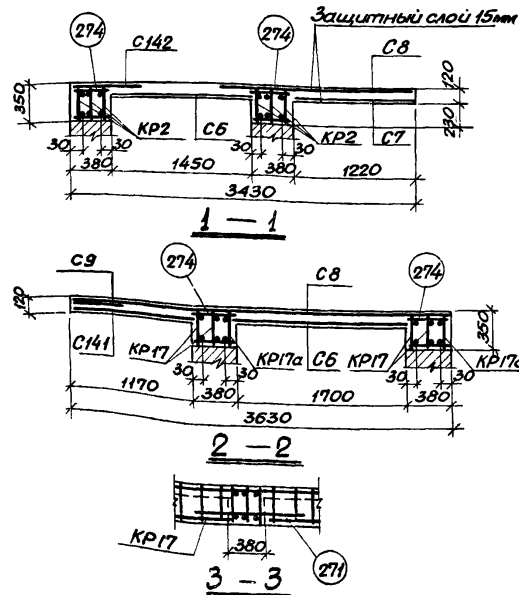
План раскладки верхних сеток

ТК	Лифт пассажирский Q=320 кг, Ø=1м сек. с противовесом сзади кабины. Кабина 1000x1200x2100 (Вариант II)	Серия 1489-1
	1973г	Перекрытие над шахтой П-2

12122



План



2-2

3-3

7
Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие.

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листов
П-3	КР2	6	68
	КР17	4	70
	КР17а	2	—
	С5	2	73
	С6	1	—
	С7	1	—
	С8	1	—
	С9	1	—
	С141	1	91
	С142	1	—
	пов. 236	6	96
	пов. 269	12	—
пов. 271	12	—	
пов. 274	108	—	

Показатели на одно перекрытие

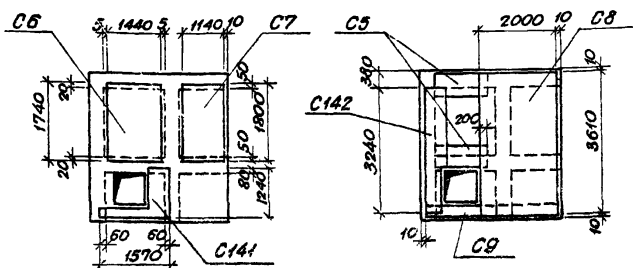
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-3	200	2,54	380,9

Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*				Объемная арматура из стержней класса В-1 ГОСТ 5781-61*						
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I		Всего				
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого					
П-3	33,6	52,2	85,8	1250	115,5	48,5	2900	3,1	2,0	5,1	380,5

ПРИМЕЧАНИЕ:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни пов. 236, 269, образующие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни пов. 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

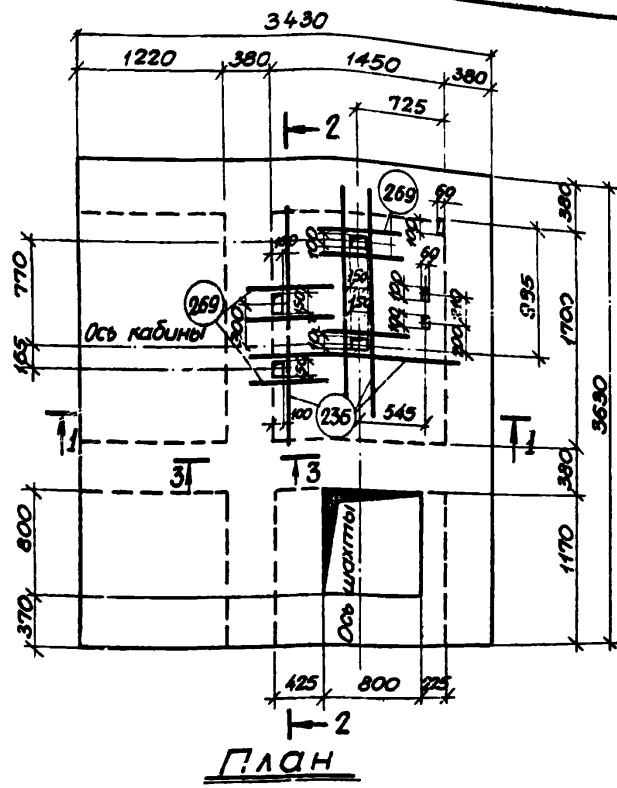


План раскладки нижних сеток

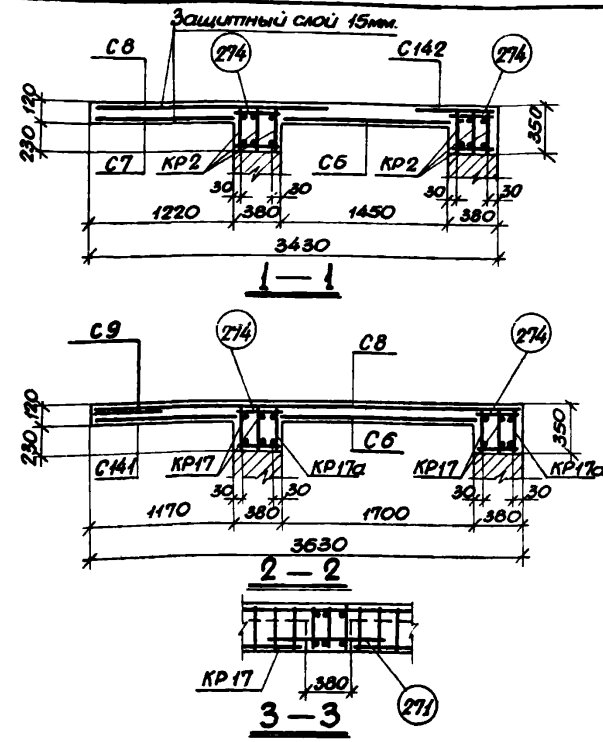
План раскладки верхних сеток

ТК	Лифт пассажирский Q=350 кг, v=1 м/сек с противовесом сзади кабины. Кабина 980x1120x2100 (Вариант I)	Серия 1.489-1
	1973г	Перекрытие над шахтой П-3

12722



ПЛАН



Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие.

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-4	КР2	6	68
	КР17	4	70
	КР17а	2	—
	С5	2	73
	С6	1	—
	С7	1	—
	С8	1	—
	С9	1	—
	С141	1	91
	С142	1	—
	пов. 236	6	96
	пов. 269	12	—
пов. 271	12	—	
пов. 274	108	—	

Показатели на одно перекрытие

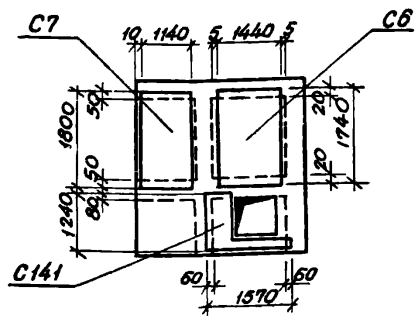
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг.
П-4	200	2,54	380,9

Выборка стали на одно перекрытие, кг.

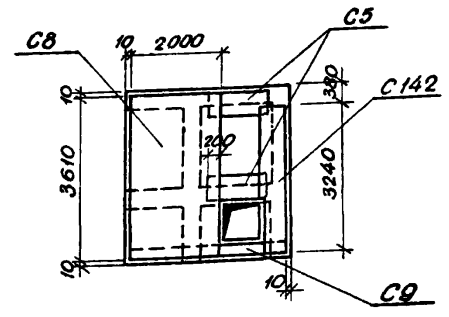
Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53**			Итого	Всего:					
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I									
	Ф мм	шт	Итого	Ф мм	шт	Итого	Ф мм	шт	Итого							
П-4	12	8	33,6	22	12	85,8	12	8	115,5	5	3	290,0	3,1	2,0	5,1	380,9

ПРИМЕЧАНИЕ:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 236, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на концевых участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.



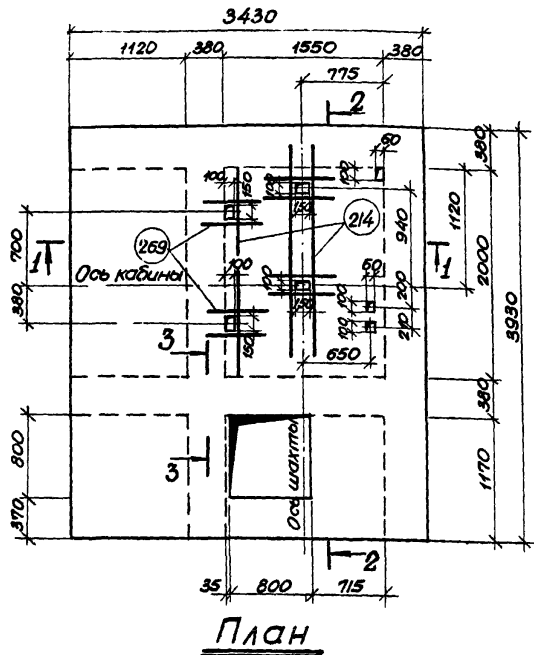
ПЛАН РАСКЛАДКИ НИЖНИХ СЕТОК



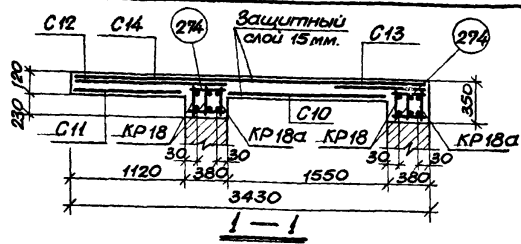
ПЛАН РАСКЛАДКИ ВЕРХНИХ СЕТОК

ТК	Лифт пассажирский Q-350 кг, v=1,75 м/сек с противобесом сзади кабины. Кабина 980x1120 x 2100 (Вариант II)	Серия 1.489-1
1973г	Перекрытие над шахтой П-4	Выпуск 1 Лист 4

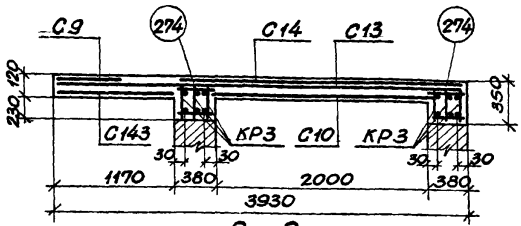
12722



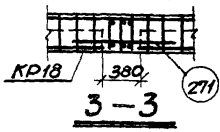
План



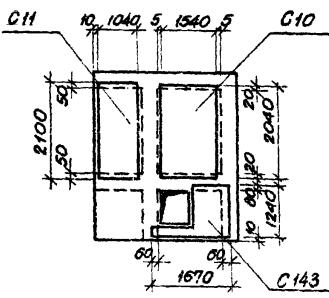
1-1



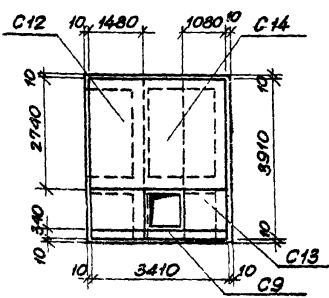
2-2



3-3



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

9
Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-5	KP3	6	68
	KP18	4	70
	KP18a	2	-н-
	C9	1	73
	C10	1	74
	C11	1	"
	C12	1	"
	C13	1	"
	C14	1	"
	C143	1	92
поз. 214	6	96	
поз. 269	18	"	
поз. 271	12	"	
поз. 274	108	"	

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-5	200	2,70	398,0

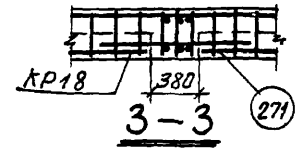
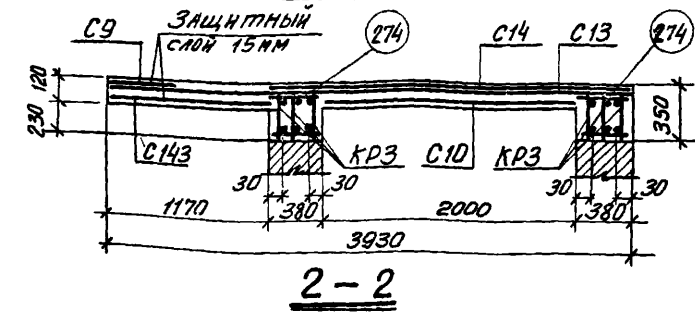
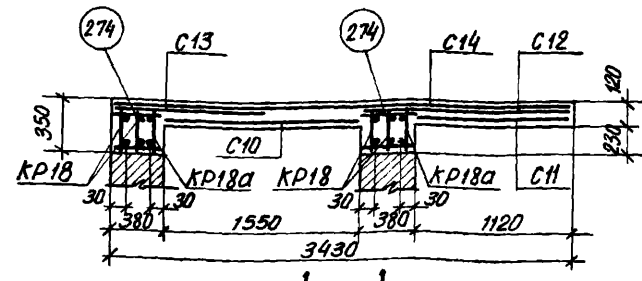
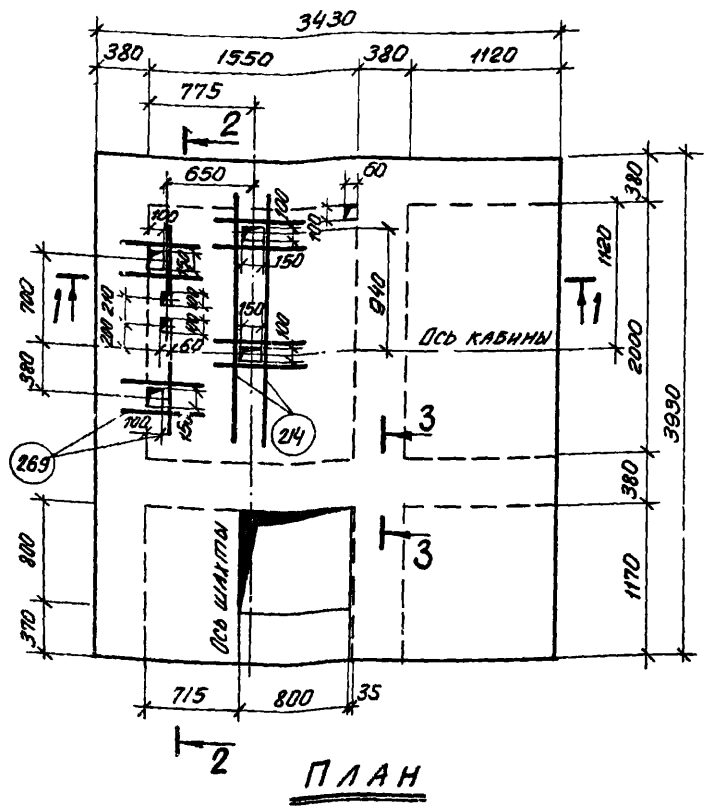
Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*				Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53**				Всего				
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I		Всего						
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого							
П-5	12, 10	12,6	8, 10	54,0	83,4	22, 20	50,4	10, 8	26,7	106	0,6	11,2	398,0

Примечание:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, образующие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

TK	Лифт пассажирский Q=500 кгс, с противовесом сзади кабины Кабина 1080×1420×2100 (Вариант I)	Серия 1.489-1
	1975г. Перекрытие над шахтой П-5	Высота Лифта 1 5



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ

МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-Ч. ШТ.	№ ЛИСТА
П-6	КРЗ	6	68
	КР18	4	70
	КР18а	2	—
	С9	1	73
	С10	1	74
	С11	1	—
	С12	1	—
	С13	1	—
	С14	1	—
	С143	1	92
	поз. 214	4	96
	поз. 269	20	—
	поз. 271	12	—
	поз. 274	108	—

Показатели на одно перекрытие

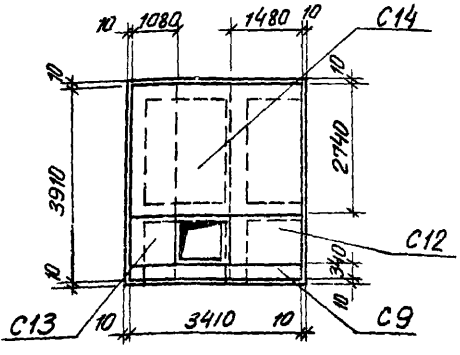
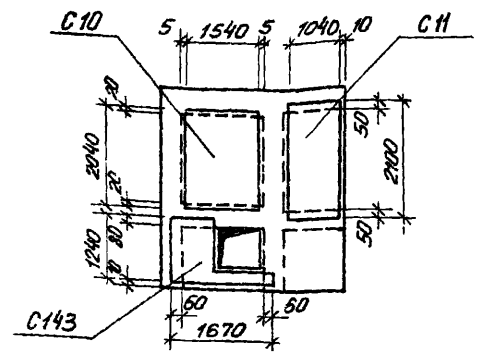
МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
П-6	200	2,70	398,0

Выборка стали на одно перекрытие, кг

МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*						ДЕКОНОВЕННАЯ АРМАТУРНАЯ ПРОВОЛОКА ГОСТ 6727-53*			Всего			
	КЛАСС А-I			КЛАСС А-III			КЛАСС В-I						
	Ф ММ		Итого	Ф ММ		Итого	Ф ММ		Итого				
	12	10		8	22		20	12			8	5	3
П-6	16,8	12,6	54,0	83,4	70,2	50,4	101,1	86,7	308,4	10,6	0,5	11,2	398,0

ПРИМЕЧАНИЕ:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

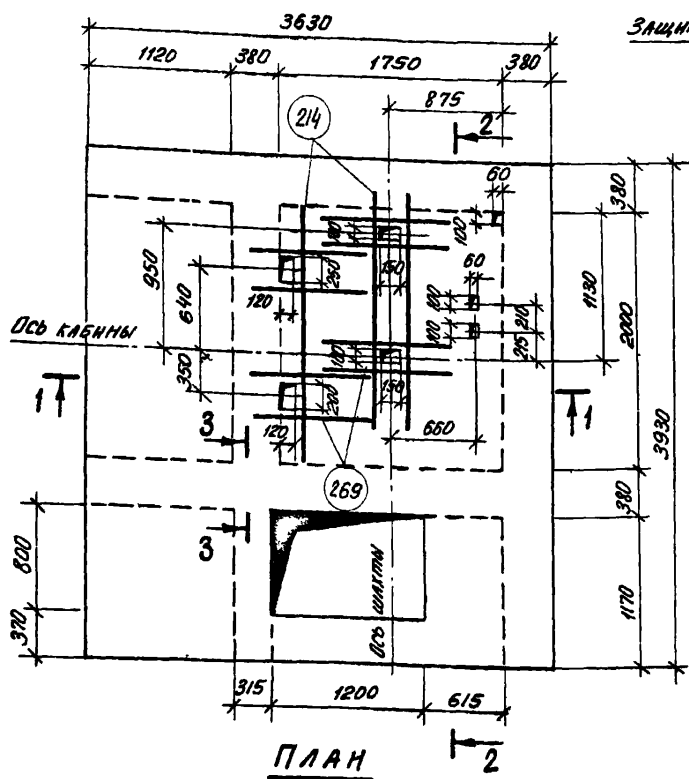


ПЛАН РАСКЛАДКИ НИЖНИХ СЕТОК

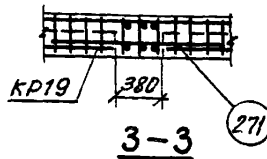
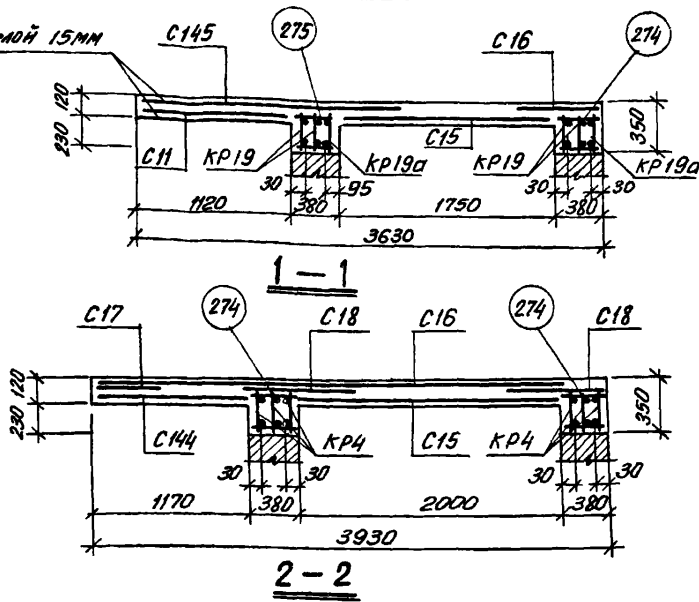
ПЛАН РАСКЛАДКИ ВЕРХНИХ СЕТОК

ТК	ЛИФТ ПАССАЖИРСКИЙ Q = 500 КГС, С ПРОТН ВОВЕСОМ СЗАДИ КАБИНЫ. КАБИНА 1080x1420x2100 (ВАРИАНТ II)	Серия 1.489-1	
	1973г	Перекрытие над шахтой П-6	Выпуск 1 Лист 6

12722



Защитный слой 15 мм



СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ

МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-Ч. ШТ.	№ ЛИСТА
П-7	КР 4	6	68
	КР 19	4	70
	КР 19А	2	—
	С 11	1	74
	С 15	1	—
	С 16	1	—
	С 17	1	—
	С 18	2	—
	С 144	1	92
	С 145	1	—
	поз. 214	6	96
поз. 269	16	—	
поз. 271	12	—	
поз. 274	108	—	
поз. 275	16	—	

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ

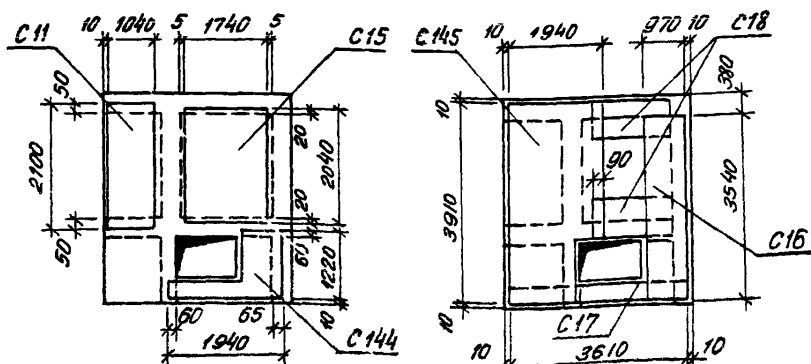
МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
П-7	200	2,81	411,9

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ, КГ

МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ	ОБЫКНОВЕННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*								ОБЫКНОВЕННАЯ АРМАТУРНАЯ ПРОВОЛОКА ГОСТ 6727-53*				Итого	ВСЕГО		
	КЛАСС А-I				КЛАСС А-III				КЛАСС В-I							
	Ф мм		Итого		Ф мм		Итого		Ф мм		Итого					
П-7	12	10	8	16,8	13,2	56,8	86,8	25	20	12	8	320,2	3,5	1,4	4,9	411,9

ПРИМЕЧАНИЕ:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 274, 275 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.



ПЛАН РАСКЛАДКИ НИЖНИХ СЕТОК

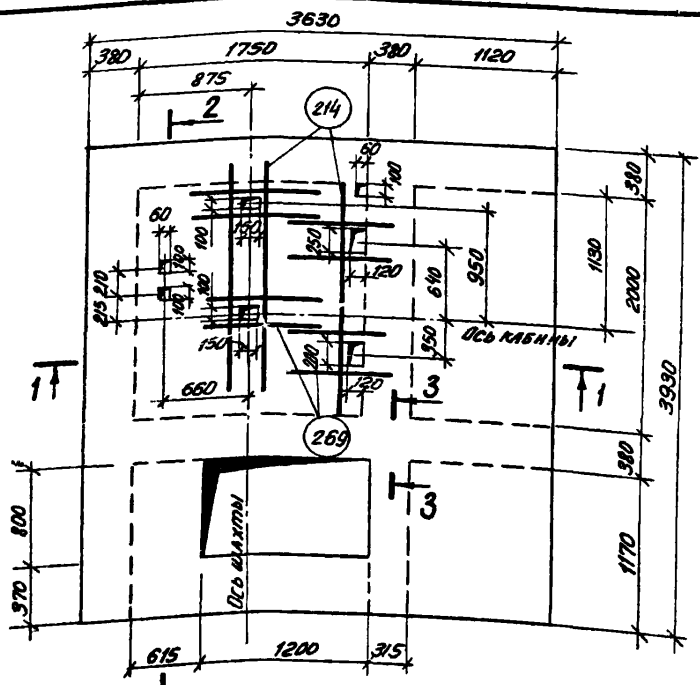
ПЛАН РАСКЛАДКИ ВЕРХНИХ СЕТОК

ТК	Лифт пассажирский Q = 500 кгс, V = 1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1200 x 1400 x 2100 (Вариант I)	Серия 1.489-1
	1973-	Перекрытие над шахтой П-7

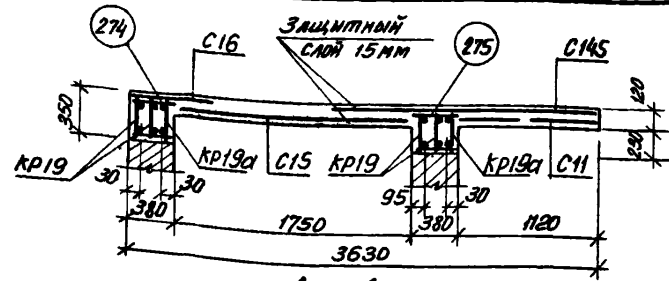
12722

12722 12

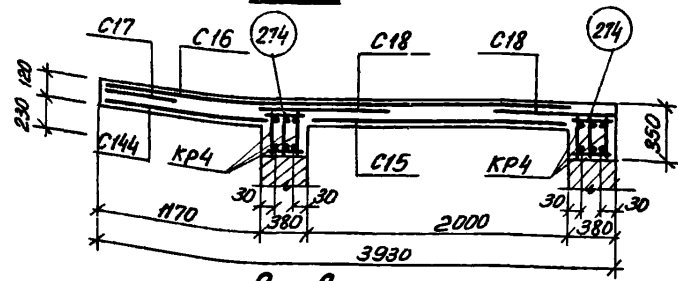
Инженер



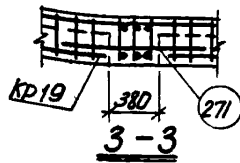
ПЛАН



1-1



2-2



3-3

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ

МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-Ч. ШТ.	№ ЛИСТА
П-8	КР 4	6	68
	КР 19	4	70
	КР 19а	2	-
	С 11	1	74
	С 15	1	-
	С 16	1	-
	С 17	1	-
	С 18	2	-
	С 144	1	92
	С 145	1	-
	поз. 214	6	96
	поз. 269	16	-
	поз. 271	12	-
	поз. 274	108	-
поз. 275	16	-	

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ

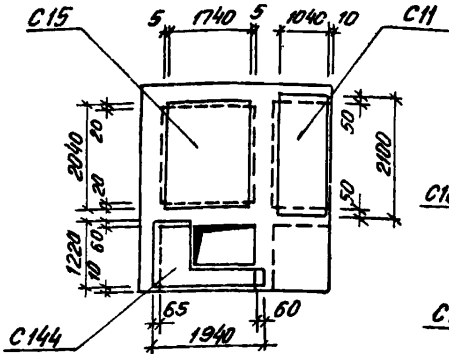
МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА м³	РАСХОД СТАЛИ КГ
П-8	200	2,81	411,9

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ, КГ

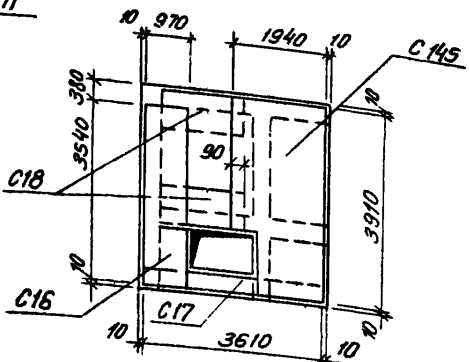
МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ	ГОРЯЧКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*								ОБЫКНОВЕННАЯ АРМАТУРНАЯ ПРОВОЛОКА ГОСТ 6727-53*			Всего	
	КЛАСС А-I				КЛАСС А-III				КЛАСС В-I				
	φ мм	φ мм	φ мм	Итого	φ мм	φ мм	φ мм	Итого	φ мм	φ мм	Итого		
П-8	12	10	8	Итого	25	20	12	8	Итого	5	3	Итого	411,9
	16,8	13,2	56,8	86,8	92,4	53,4	102,4	72,0	320,2	3,5	1,4	4,9	

ПРИМЕЧАНИЕ:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 274, 275 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на коньковых участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.



ПЛАН РАСКЛАДКИ НИЖНИХ СЕТОК

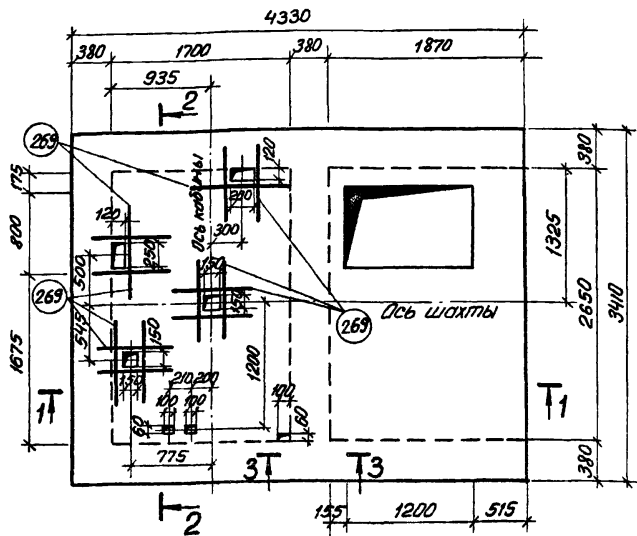


ПЛАН РАСКЛАДКИ ВЕРХНИХ СЕТОК

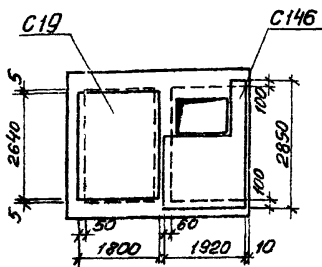
Инженер В.И. Шендеров

12722

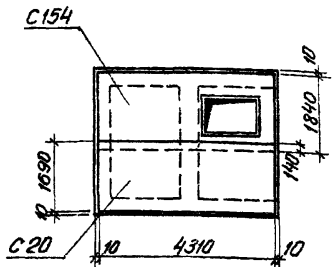
ТК	Лифт пассажирский Q = 500 кгс, № 1м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1200x1400x2100 (Вариант II)	Серия 1.4 89-1	
	1973г	Перекрытие над шахтой П-8	Впуск 1 Лист 8



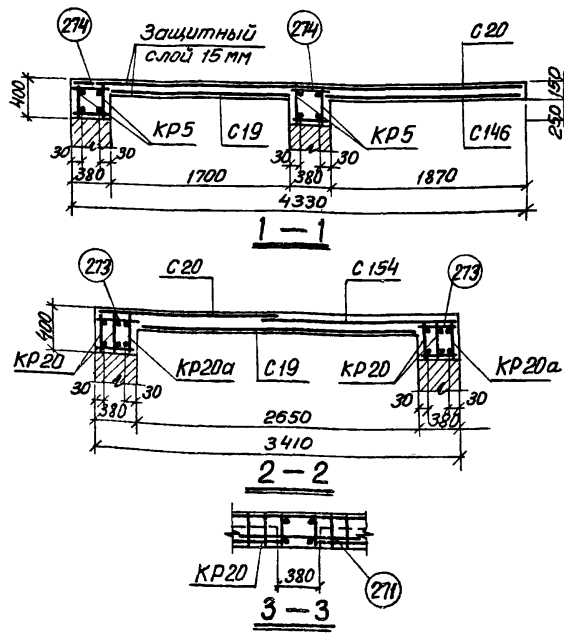
План



План раскладки нижних сеток.



План раскладки верхних сеток



Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол-ч. шт.	№ листа
П-9	КР 5	4	68
	КР 20	4	70
	КР 20а	2	—
	С 19	1	75
	С 20	1	—
	С 146	1	93
	С 154	1	95
	поз. 269	28	96
	поз. 271	12	—
	поз. 273	16	—
	поз. 274	44	—

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-9	200	3,15	477,2

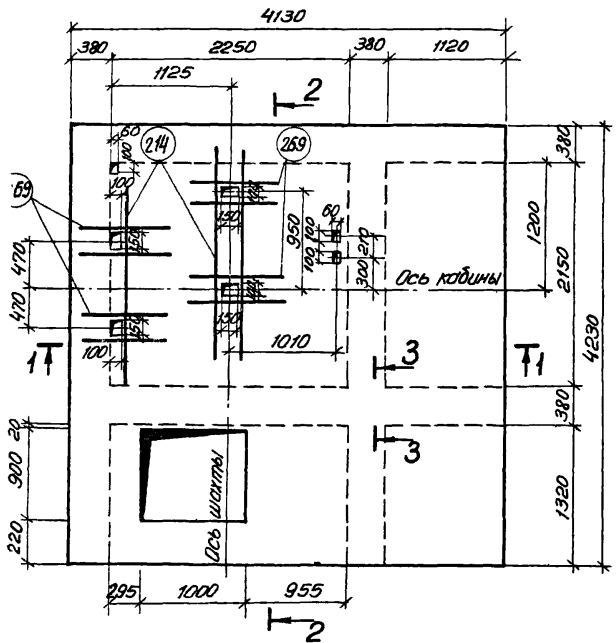
Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатанная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Итого							
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I									
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого								
П-9	12	10	8	28	16	12	8	504	387,4					477,2

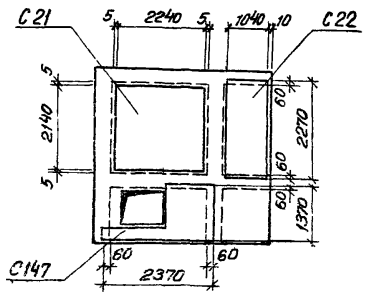
Примечание:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 273, 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на коньковых участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

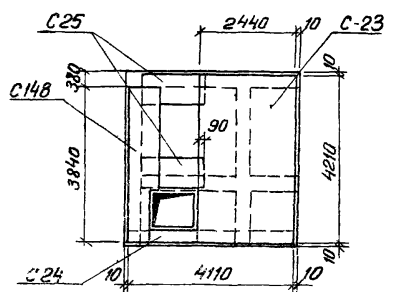
ТК	Лифт пассажирский Q=500 кг, v=1 м/сек, с противобесом звездой кабины. Кабина 2200x1200x2100	Серия 1.489-1
	Перекрытие над шахтой П-9	Выпуск 1 Лист 9



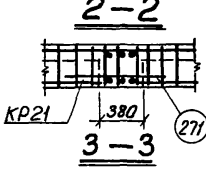
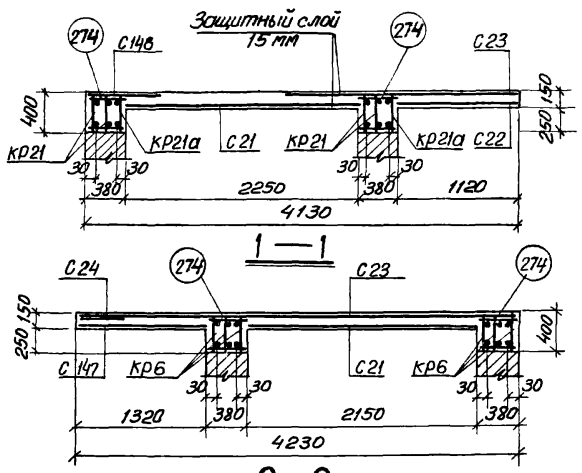
План



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток



14
Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа
П-10	КР 6	6	68
	КР21	4	71
	КР21а	2	—
	С 21	1	75
	С 22	1	—
	С 23	1	—
	С 24	1	—
	С 25	2	—
	С 147	1	93
	С 148	1	—
	поз. 214	6	96
	поз. 269	16	—
	поз. 271	12	—
поз. 274	136	—	

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-10	200	3,97	590,0

Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*								Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53		Всего					
	Класс А-I				Класс А-II				Класс В-I							
	Ф мм		Итого		Ф мм		Итого		Ф мм			Итого				
П-10	12	8	40,2	62,5	25	22	102,7	97,2	12	8	26,0	468,4	9,1	1,9	11,0	590,0

Примечание:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, обтекающие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 274 приварить к продольным стержням каркаса с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

ТК	Лифт пассажирский Q=1000кгс, v=1м/сек, с противовесом сзоду кабины. Кабина 1800x1500x2100 (Вариант I)	Серия 1.489-1
	1973г	Перекрытие над шахтой П-10

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие.

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа
П-11	КР6	6	68
	КР21	4	71
	КР21а	2	—
	С 21	1	75
	С 22	1	—
	С 24	1	—
	С 26	1	—
	С 27	2	—
	С 147	1	93
	С 149	1	—
	поз. 214	6	96
поз. 269	16	—	
поз. 271	12	—	
поз. 274	196	—	

Показатели на одно перекрытие

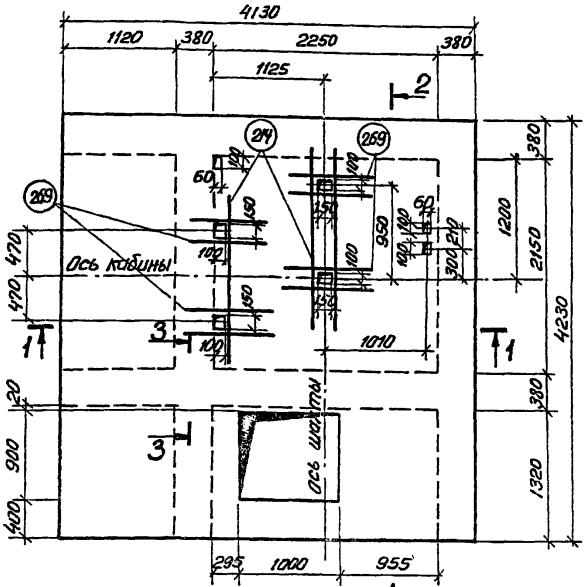
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-11	200	3,97	592,9

Выборка стали на одно перекрытие, кг

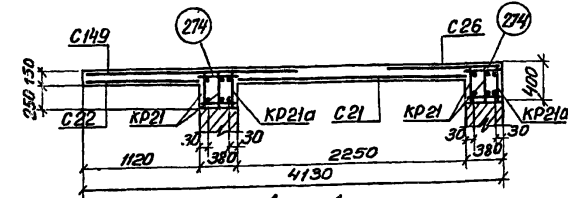
Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-51*						Длинные арматурные прутья ГОСТ 6727-63*			Всего		
	Класс А-I		Класс А-II				Класс В-I					
	Ф мм	шт/м ²	Ф мм	шт/м ²	Ф мм	шт/м ²	Ф мм	шт/м ²	шт/м ²			
П-11	12	6	110,6	97,2	73,2	272,4	33,9	476,3	5,1	0,6	5,7	592,9

ПРИМЕЧАНИЕ:

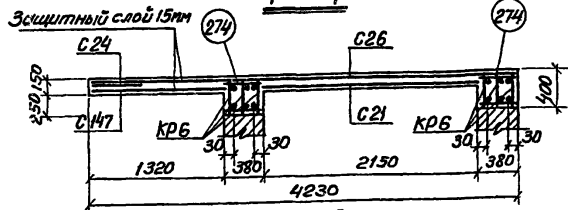
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, обрабатывающие отверстия, прибавить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 274 прибавить к продольным стержням каркаса с шагом 150 мм на коньковых участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.



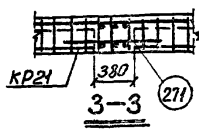
План



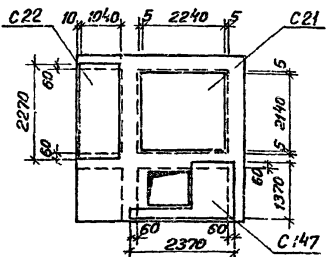
1-1



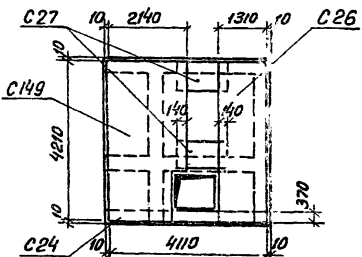
2-2



3-3



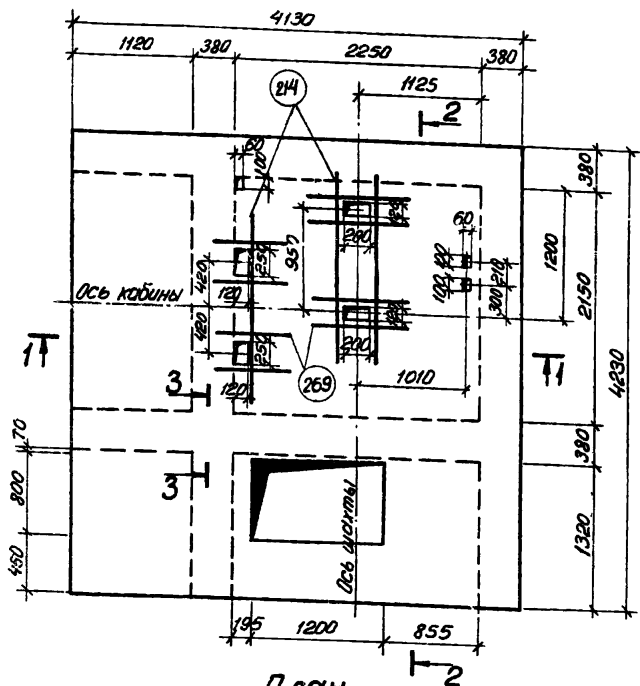
План раскладки нижних сеток



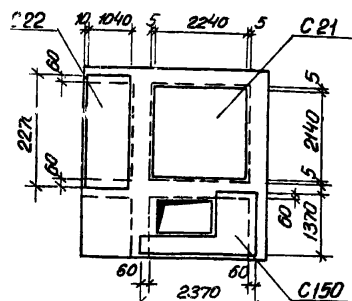
План раскладки верхних сеток

12722

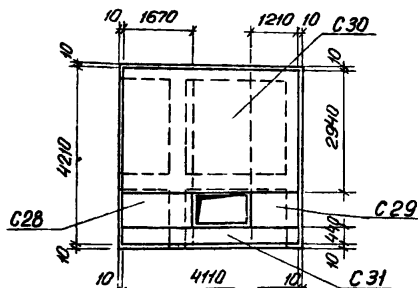
ТК	Лифт пассажирский $Q=1000$ кгс	Серия
1973г	$D=1$ мсек. с противовесом сзади кабины. Кабина 1800x1500x2100 (Вариант II)	1.489-1
	Перекрытие над шахтой П-11	Выпуск 1 Лист II



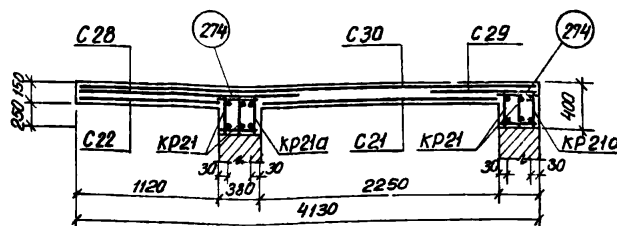
План



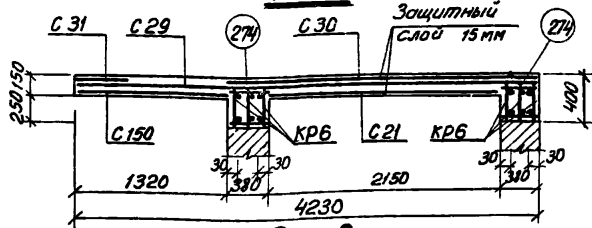
План раскладки
нижних сеток



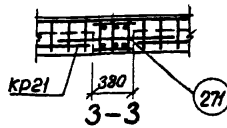
План раскладки
верхних сеток



1-1



2-2



3-3

16
Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол-ч шт	№ листа
П-12	КР 6	6	60
	КР 21	4	17
	КР 21a	2	—
	С 21	1	75
	С 22	1	—
	С 28	4	78
	С 29	1	—
	С 30	1	—
	С 31	1	—
	С 150	1	24
	поз. 214	6	28
	поз. 269	16	—
	поз. 271	12	—
поз. 274	136	—	

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-12	200	3,9	629,6

Выборка стали на одно перекрытие, кг

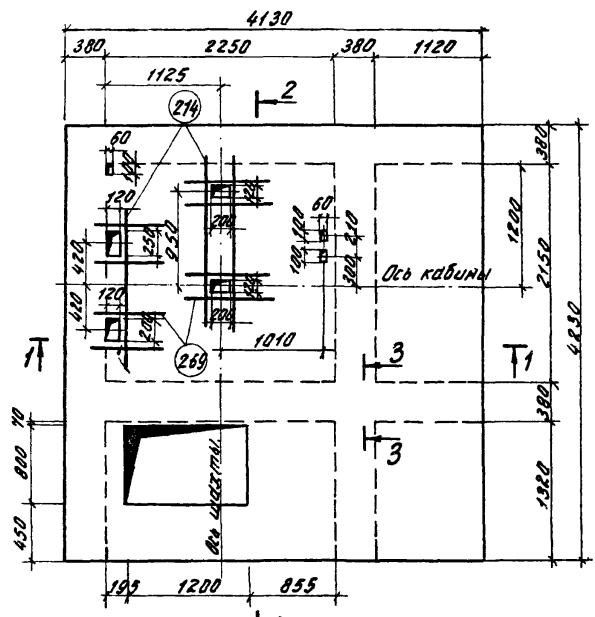
Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*				Всего		
	Класс А-I			Класс А-II			Класс В-I						
	φ мм		Итого	φ мм		Итого	φ мм		Итого				
П-12	12	8		25	22	12	8	5					
	40,2	70,4		110,6	97,2	73,2	265,3	67,3	503,0	16,0		16,0	629,6

Примечание:

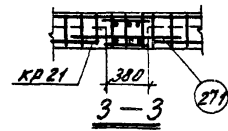
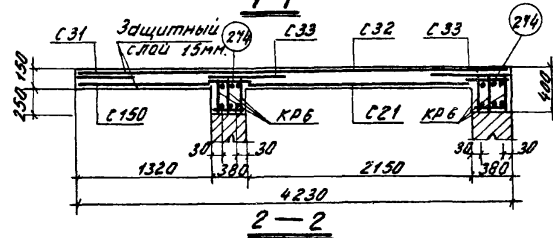
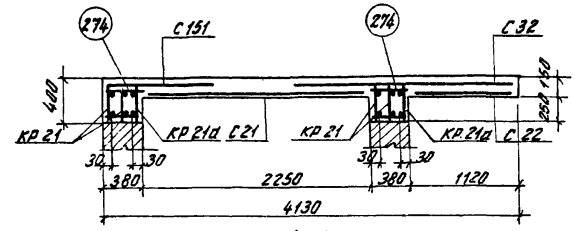
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз 214, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150мм на консольных участках и с шагом 300мм на остальных участках перекрытия.

ТК	Лифт пассажирский Q = 1000 кгс.		Серия
	φ = 1,1 м эк. с противобесом здания кабины.		1.489-1
1973	Кабина 1800 × 1500 × 2250 (Вариант I)		Выпуск
	Перекрытие над шахтой П-12		1

12722



Плн.



Спецификация марок армируемых изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-13	KP 6	6	68
	KP 21	4	71
	KP 21d	2	"
	C 21	1	75
	C 22	1	"
	C 31	1	76
	C 32	1	"
	C 33	2	"
	C 150	1	04
	C 151	1	"
	поз. 214	6	96
	поз. 259	16	"
	поз. 271	12	"
поз. 274	136	"	

Показатели на одно перекрытие

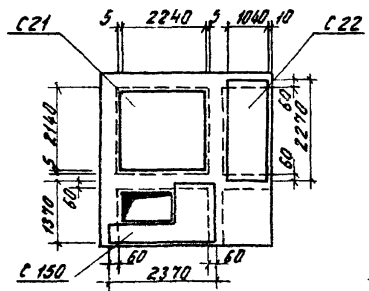
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем м ³	Расход стали кг.
П-13	200	3,9	593,9

Выборка стали на одно перекрытие, кг.

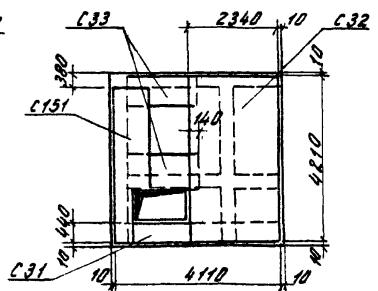
Марка перекрытия	Горячекатанная армирующая сталь ГОСТ 5781-61*						Объемная масса арматурной стали ГОСТ 5781-61*			Всего			
	Класс А-I			Класс А-II			Класс В-I						
	φ мм	м	кг	φ мм	м	кг	φ мм	м	кг				
П-13	40,2	70,4		10,6	97,2	73,3	272,3	31,6	474,7	6,5	2,1	8,6	593,9

Примечание:

Стержни армирующей сетки в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 259, обрамляющие отверстия приварить к арматуре сетки контактной точечной сваркой.
Соединительные стержни поз. 214 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

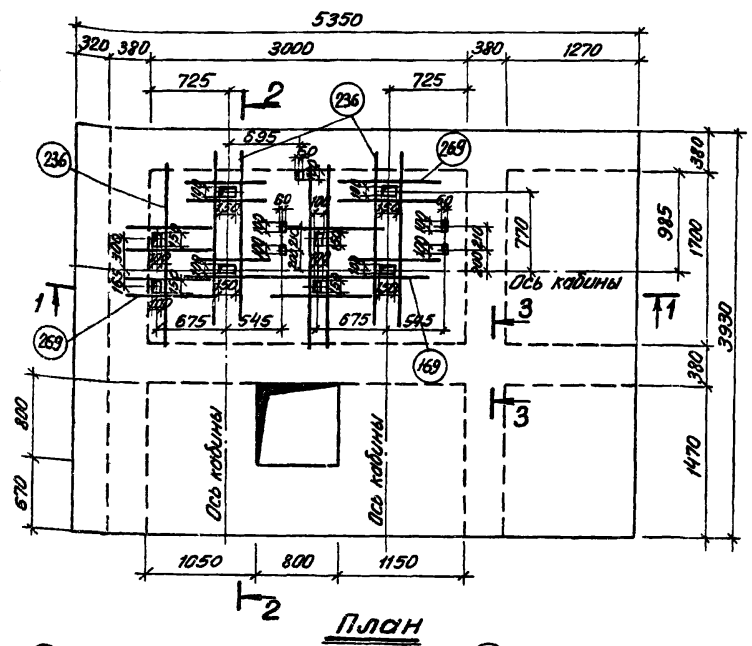


План раскладки нижних сеток

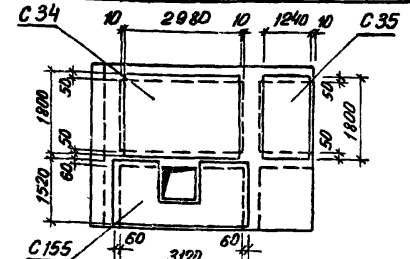
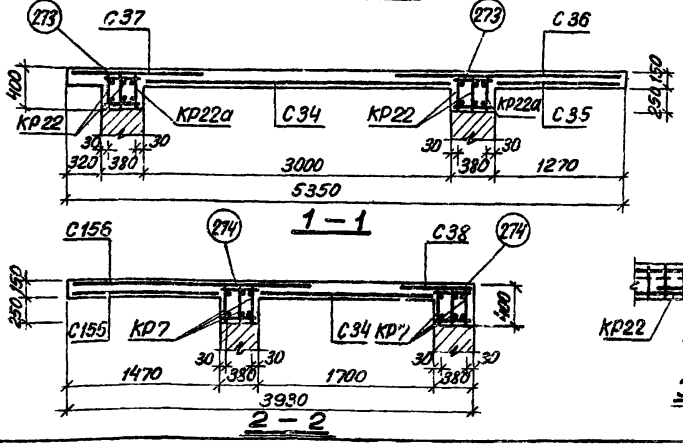


План раскладки верхних сеток

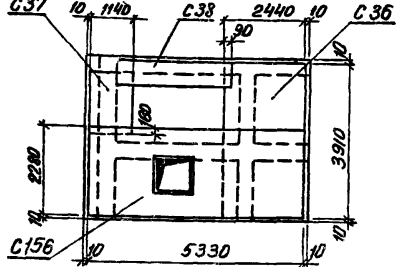
ТК	Лифт пассажирский Q=1000 кгс. v=1 м/сек. с противобесом езды кабины. Кабина 1800×1500×2250 (Вариант II).		Серия 1.489-1
	1913	Перекрытие над шахтой П-13	Выпуск 1 Лист 13



План



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-14	КР 7	6	68
	КР 22	4	71
	КР 22а	2	—
	С 34	1	77
	С 35	1	—
	С 36	1	—
	С 37	1	—
	С 38	1	—
	С 155	1	96
	С 156	1	95
	поз. 169	2	96
	поз. 236	14	—
	поз. 269	24	—
	поз. 271	12	—
поз. 273	64	—	
поз. 274	88	—	

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-14	200	4,67	800,1

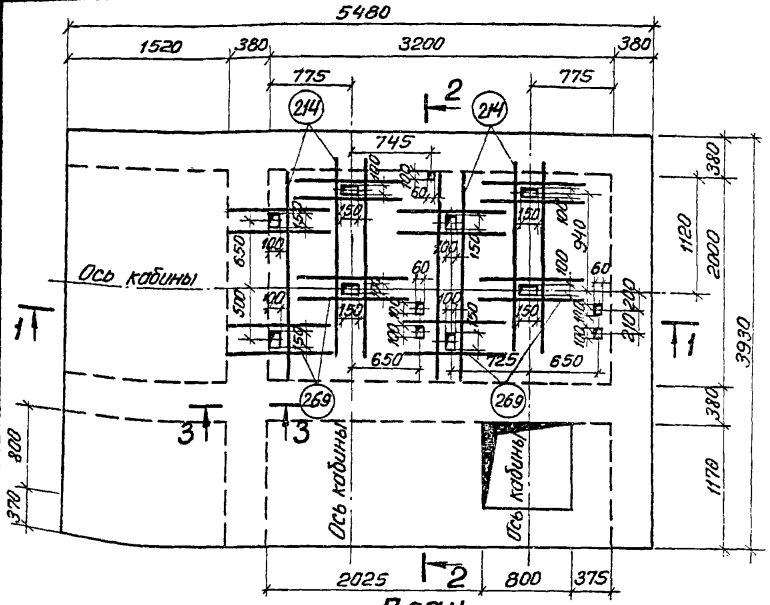
Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-81*								Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53*				
	Класс А-I				Класс А-III				Класс В-I				
	Ф мм		Итого		Ф мм		Итого		Ф мм		Итого		Всего
П-14	12	10	8		26	25	12	8	5	3			
	43,2	42,8	45,2		131,2	112,8	115,2	313,0	123,8	654,8	24	1,7	4,1

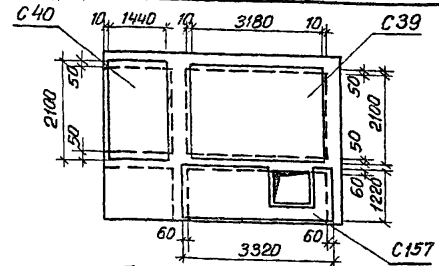
ПРИМЕЧАНИЕ:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 169, 236, 269 обрамить ющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 273, 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на контрольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

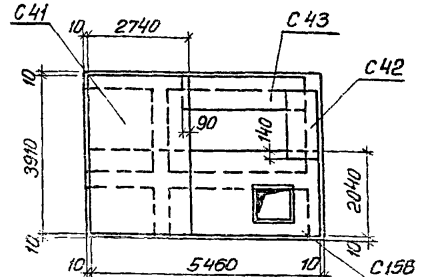
ТК	Порядок установка лифтов пассажирского в. - 350 кг; 7% м/сек. с протидовесом кабины. Кабина 380x1120x2100	Серия 1.489-1
1973г	Перекрытие над шахтой П-14	Выпуск 1 Лист 14



ПЛАН



ПЛАН РАСКЛАДКИ НИЖНИХ СЕТОК



ПЛАН РАСКЛАДКИ ВЕРХНИХ СЕТОК

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Калач. шт.	№ листа
П-15	КРВ	6	68
	КР23	4	71
	КР23а	2	—
	С 39	1	77
	С 40	1	—
	С 41	1	78
	С 42	1	—
	С 43	1	—
	С157	1	96
	С158	1	—
	поз. 214	14	—
	поз. 269	32	—
поз. 271	12	—	
поз. 273	84	—	
поз. 274	68	—	

Показатели на одно перекрытие

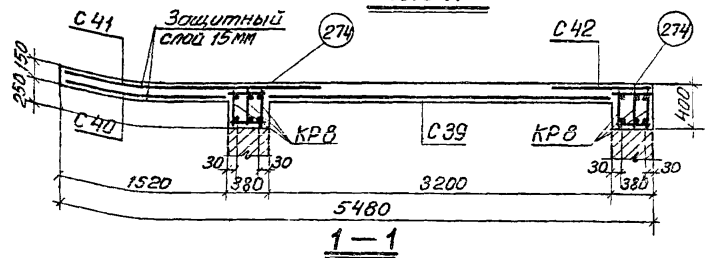
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-15	200	4,8	819,8

Выборка стали на одно перекрытие, кг

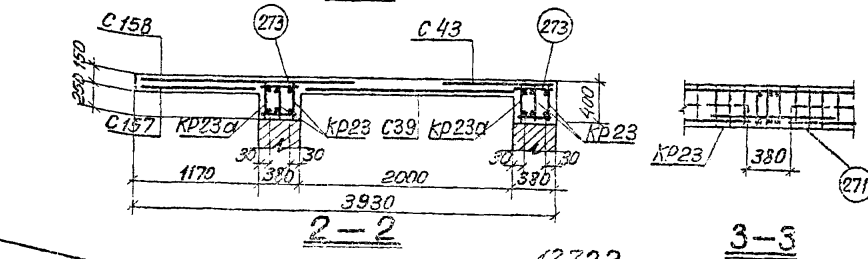
Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5721-61*						Двухосевная арматура класса В-1 ГОСТ 6727-53*				Всего		
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I		Класс В-I		Всего				
	φ мм	Упоад	φ мм	Упоад	φ мм	Упоад	φ мм	Упоад					
П-15	46,2	60,6	34,6	141,4	159,6	90,0	28,7	139,1	673,4	2,8	2,2	5,0	819,8

ПРИМЕЧАНИЕ:

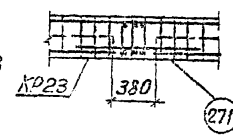
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 273, 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на камольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.



1-1

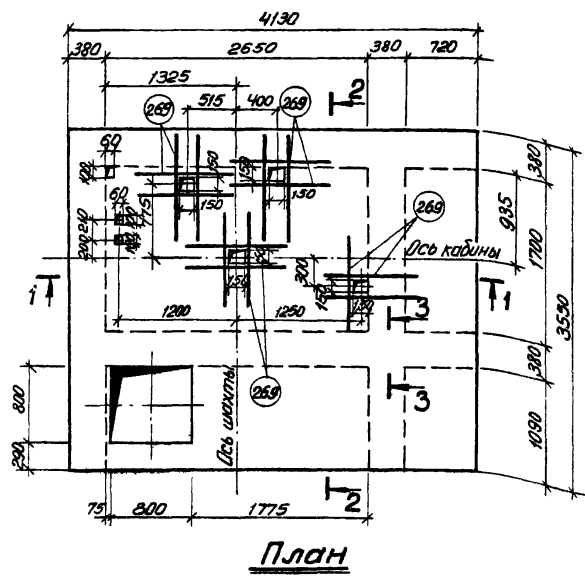


2-2

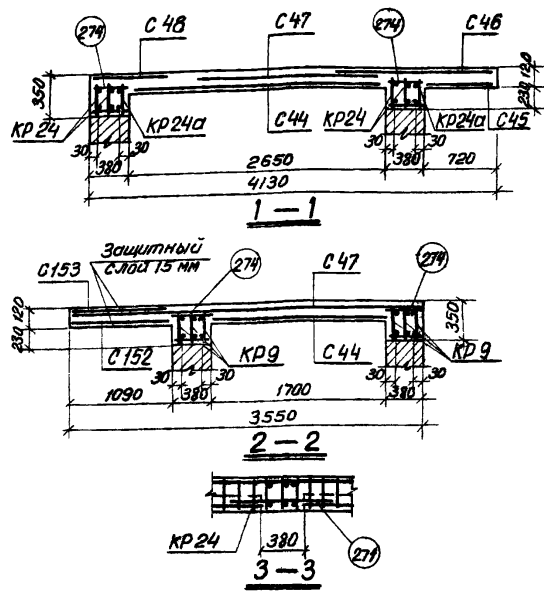


3-3

ТК	Полная установка лифтов пассажирских Q-500 кгт, с противовесом сзади кабины. Кабина 1080 x 1420 x 2100	Серия 1.489-1
1975г	Перекрытие над шахтой П-15	Выпуск 1 Лист 15



План



Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия изделия	Марка	Кол-ч шт.	№ листа
П-16	КР 9	6	69
	КР 24	4	71
	КР 24а	2	-11-
	С 44	1	78
	С 45	1	-8-
	С 46	1	-8-
	С 47	1	-8-
	С 48	1	-8-
	С 49	2	-8-
	С 152	1	94
	С 153	1	-8-
	поз. 269	30	96
	поз. 271	12	-8-
	поз. 274	120	-8-

Показатели на одно перекрытие

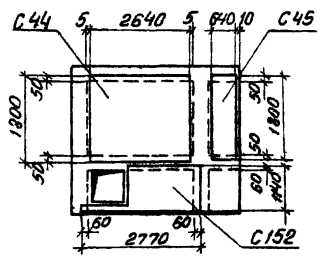
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-16	200	2,30	465,1

Выборка стали на одно перекрытие, кг

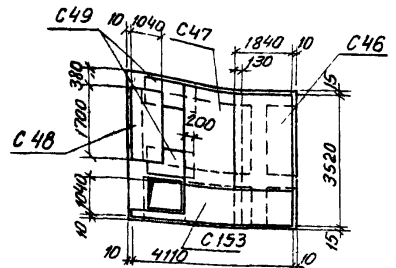
Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Зажелезненная арматура проволока ГОСТ 8722-53**			Всего	
	Класс А-I		Класс А-II		Класс А-III		Класс В-I		φ мм		
	φ мм	Штаб	φ мм	Штаб	φ мм	Штаб	φ мм	Штаб			
П-16	36,6	58,2	94,8	136,2	16,44	62,7	363,3	5,5	15	7,0	465,1

Примечание:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 274 приварить к продольным стержням каркаса с шагом 150мм на консольных участках и с шагом 300мм на остальных участках перекрытия.



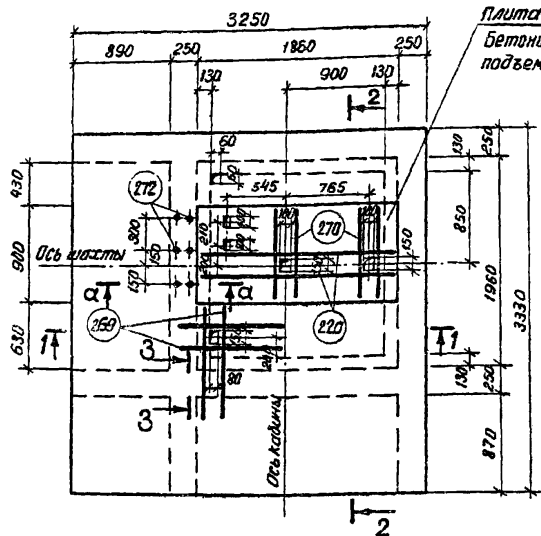
План раскладки нижних сеток



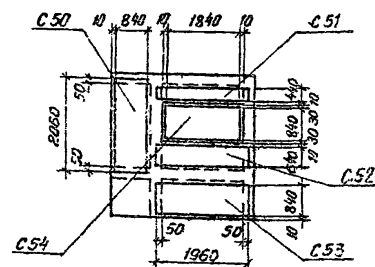
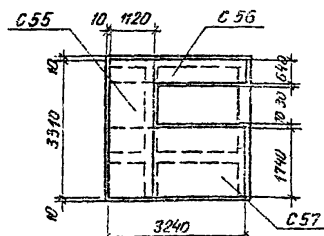
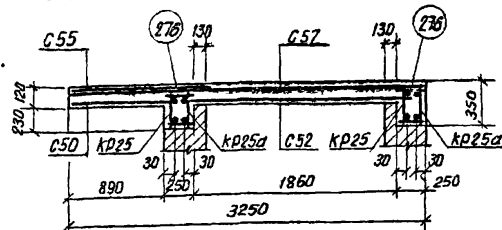
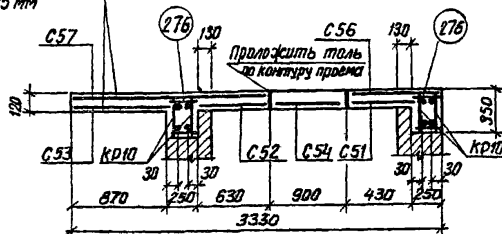
План раскладки верхних сеток

12722

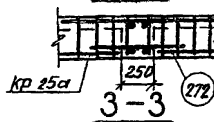
ТК	Лифт грузопассажирский, Q = 500 кгс, v = 1 м/сек, с противовесом, кабины. Кабина 2200 x 1130 x 2100	Серия 1.489-1
1973г	Перекрытие над шахтой П-16	Выпущен лист 1 10



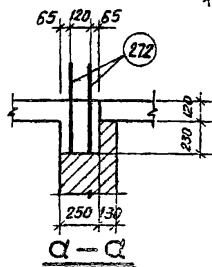
План

План раскладки
нижних сетокПлан раскладки
верхних сетокЗащитный слой
15 мм

2-2



3-3



a-a

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-18	кр 10	4	69
	кр 25	2	71
	кр 25a	2	-
	С50	1	79
	С51	1	-
	С52	1	-
	С53	1	-
	С54	1	-
	С55	1	-
	С56	1	-
	С57	1	-
	поз. 220	2	96
	поз. 269	12	-
поз. 270	4	-	
поз. 272	14	-	
поз. 276	104	-	

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-18	В20	2,01	312,8

Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Полочкатанная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Удлиненная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53*			
	Класс А-I			Класс А-II			Класс В-I			
	Ф мм	Итого	Утого	Ф мм	Итого	Утого	Ф мм	Утого	Всего	
П-18	15,2	30,0	45,2	63,6	130,1	71,8	265,5	2,1	2,1	312,8

Примечание:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 220, 269, 270, выполняющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.
Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

ТК	Лифт грузовой Q=500 кгс, Кабина 1000×1500×2000 (Вариант II)	серия 1.489-1
1973г	Перекрытие над шахтой П-18	Выпуск 1 Лист 18

12722

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-19	КР11	4	69
	КР26	2	72
	КР26а	2	—
	С58	1	80
	С59	1	—
	С60	1	—
	С61	1	—
	С62	1	—
	С63	1	—
	С64	1	—
	С65	1	—
	поз.169	2	96
	поз.269	8	—
	поз.270	4	—
поз.272	14	—	
поз.276	104	—	

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-19	200	2,20	335,3

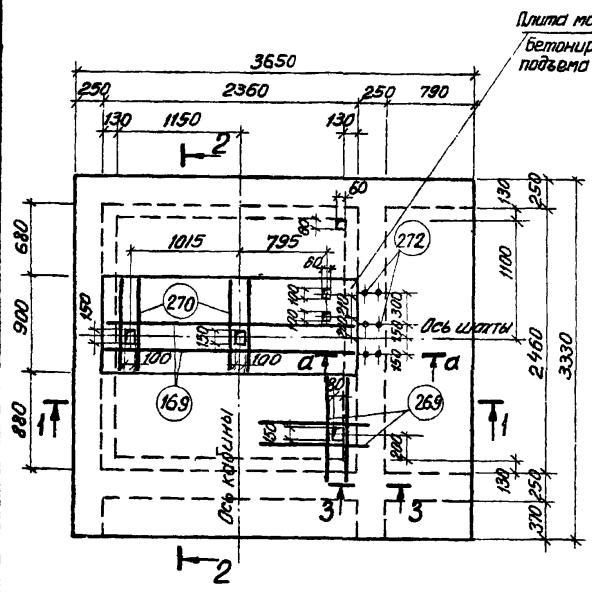
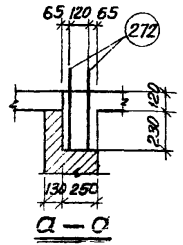
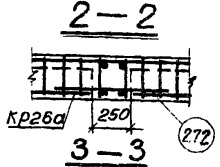
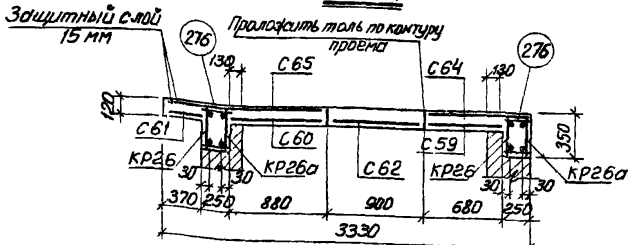
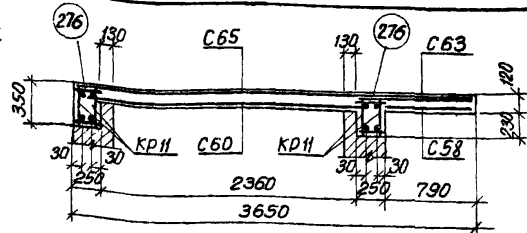
Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5761-61*						Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53*			Всего							
	Класс А-I		Класс А-II		Класс В-I												
	φ мм	Упомято	φ мм	Упомято	φ мм	Упомято											
П-19	10	16,0	8	31,6	12	47,6	20	68,0	12	157,0	8	59,0	284,0	2,1	1,6	3,7	335,3

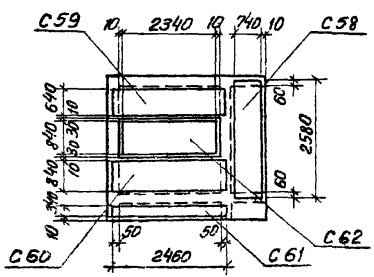
ПРИМЕЧАНИЕ:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз.169,269,270, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз.276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

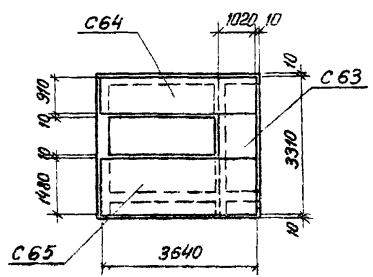
ТК	Лифт грузовой В-500 кгс.		Серия
	Кабина 1500 × 2000 × 2000 (Вариант I)		1,489-1
1973г	Перекрытие над шахтой П-19		Выпуск 1 / Лист 19



ПЛАН



ПЛАН РАСКЛАДКИ НИЖНИХ СЕТОК

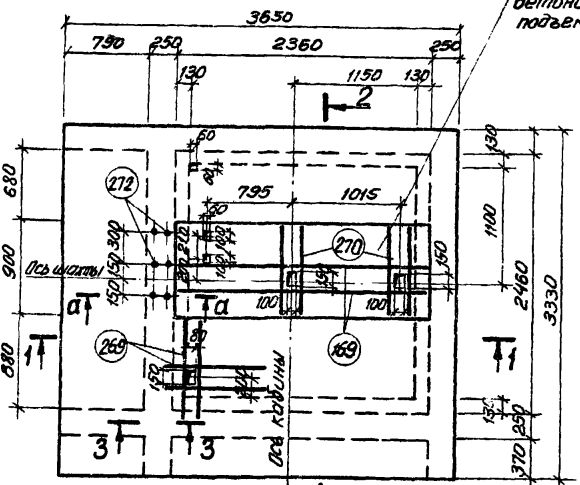


ПЛАН РАСКЛАДКИ ВЕРХНИХ СЕТОК

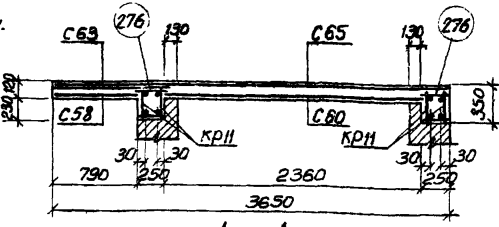
12722

г. Ленинград
 Инженер
 Д. Сидоров
 Ш. Шилова

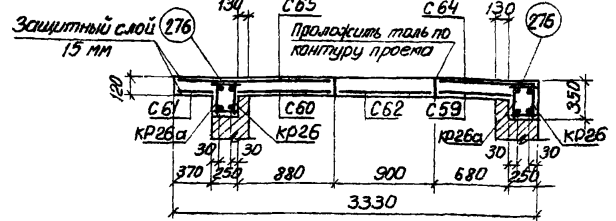
Плита монтажного проема
бетонируется после
подъема оборудования.



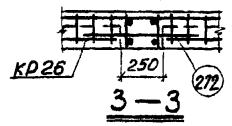
План



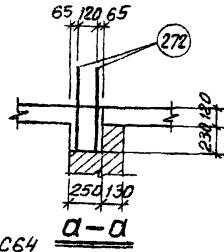
1-1



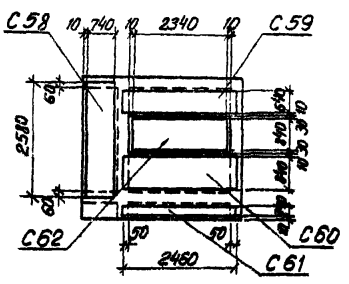
2-2



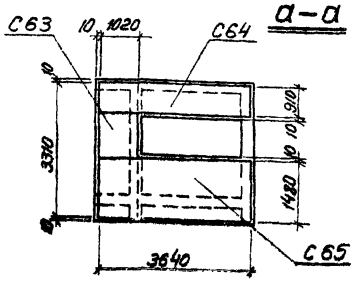
3-3



a-a



**План раскладки
нижние сетки**



**План раскладки
верхние сетки**

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа
П-20	КР11	4	69
	КР26	2	72
	КР26а	2	-//-
	С58	1	30
	С59	1	-//-
	С60	1	-//-
	С61	1	-//-
	С62	1	-//-
	С63	1	-//-
	С64	1	-//-
	С65	1	-//-
	поз.169	2	96
	поз.269	8	-//-
	поз.270	4	-//-
	поз.272	14	-//-
поз.276	104	-//-	

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-20	200	2,20	335,3

Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Итого всего	
	Класс А-I		Класс А-II		Класс В-I						
	φ мм	Умного	φ мм	Умного	φ мм	Умного	φ мм	Умного	φ мм		
П-20	16,0	31,6	47,6	68,0	157,0	59,0	284,0	2,1	1,6	3,7	335,3

Примечание:

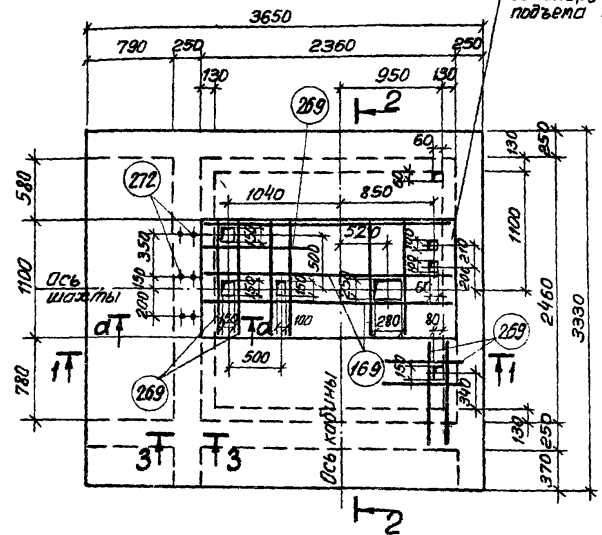
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз.169,269,270, обрамляющие отверстия приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз.276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на канальных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытий.

ТК	Лифт грузовой Q = 500 кгс.	Серия
	Кабина 1500 × 2000 × 2000 (Вариант II)	1.489-1
1973	Перекрытие над шахтой П-20	Выпуск 1 Лист 20

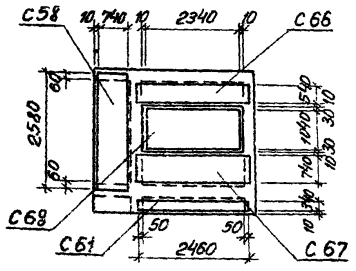
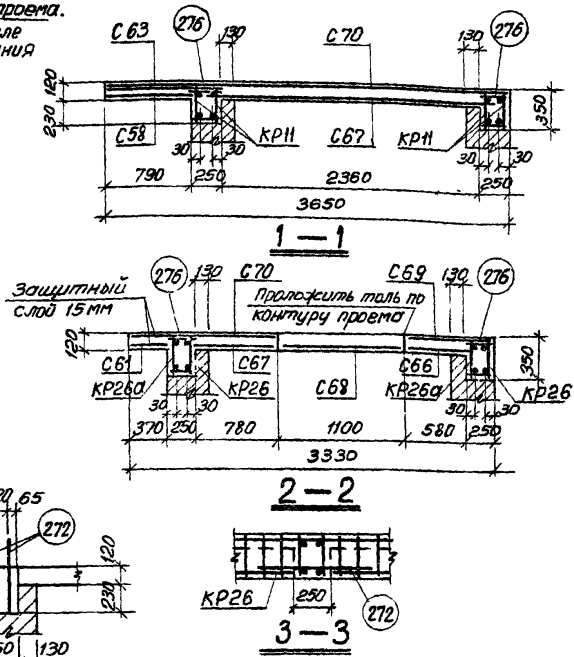
12722

Г. Степанов

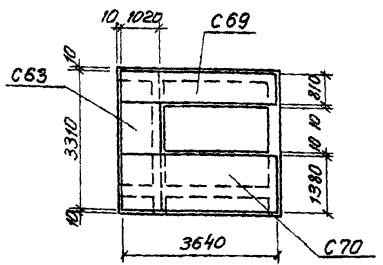
Плита монтажного проема.
Бетонируется после
подъема оборудования



План



План раскладки
нижних сеток



План раскладки
верхних сеток

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-21	КРП	4	69
	КР26	2	72
	КР26а	2	-//-
	С58	1	80
	С61	1	-//-
	С63	1	-//-
	С66	1	81
	С67	1	-//-
	С68	1	-//-
	С69	1	-//-
	С70	1	-//-
	поз.269	15	96
	поз.272	14	-//-
	поз.276	104	-//-
	поз.169	3	-//-

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-21	200	2,2	331,9

Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Адьюнованный арматурный прокат ГОСТ 6727-53*			Всего	
	Класс А-I		Класс А-II				Класс В-I		Всего		
	Ф мм	Итого	Ф мм		Итого	Ф мм		Итого			
П-21	10	31,6	47,6	68,0	155,7	56,9	280,6	2,1	1,6	3,7	331,9

Примечание:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вывзвать по месту. Стержни поз. 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.
Соединительные стержни поз.276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150мм на консольных участках и с шагом 300мм на остальных участках перекрытия.

ТК	1973г	Лифт грузовой Q=1000 кгс, Кабина 1500 x 2000 x 2200 (Вариант I)	Серия
		Перекрытие над шахтой П-21	1,489-1
		Выпуск	Лист
		1	21

12722

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-22	КР 11	4	69
	КР 26	2	72
	КР 26а	2	---
	С 58	1	80
	С 61	1	---
	С 63	1	---
	С 66	1	81
	С 67	1	---
	С 68	1	---
	С 69	1	---
	С 70	1	---
	поз. 269	15	96
	поз. 272	14	---
поз. 276	104	---	
поз. 169	3	---	

Показатели на одно перекрытие

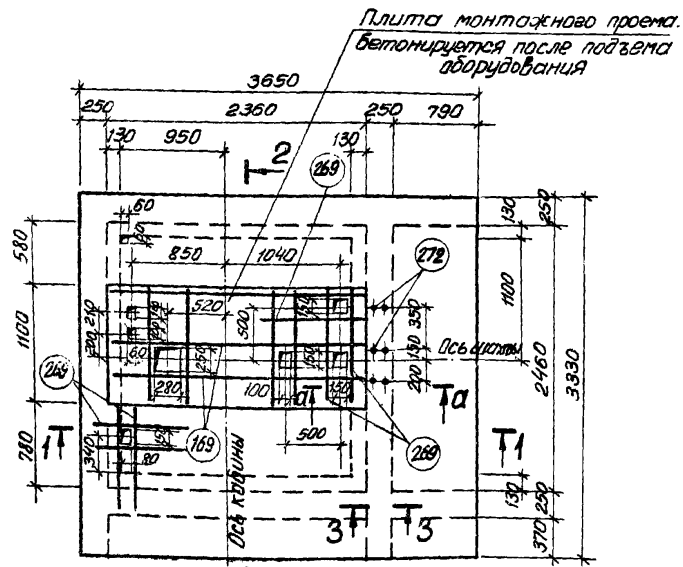
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-22	200	2,2	331,9

Выборка стали на одно перекрытие, кг

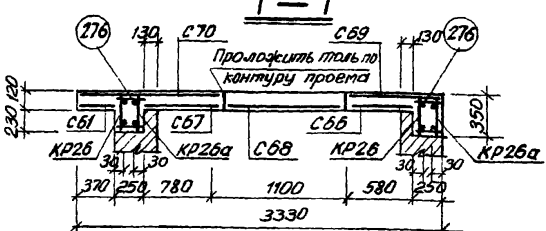
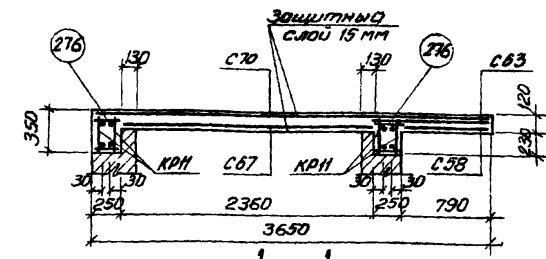
Марка перекрытия	Горькаякатаная арматурная сталь ГОСТ 5781 - 61*								Объемная арматура по ГОСТ 6727-53*		Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I		φ мм	Утого	
	φ мм	Утого	Утого	φ мм	Утого	φ мм	Утого				
П-22	10	31,6		20	12	5	5	3		3,7	331,9

Примечание:

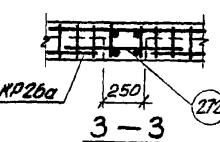
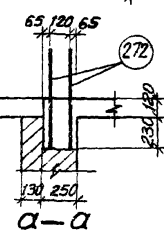
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать на месте. Стержни поз. 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток кантактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия



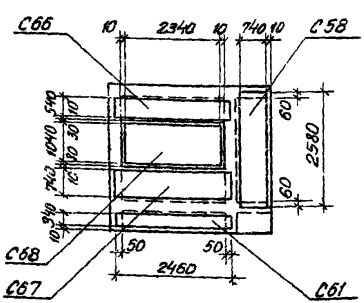
План



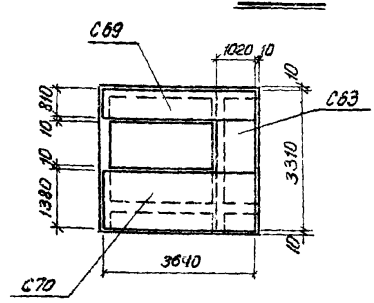
2-2



3-3



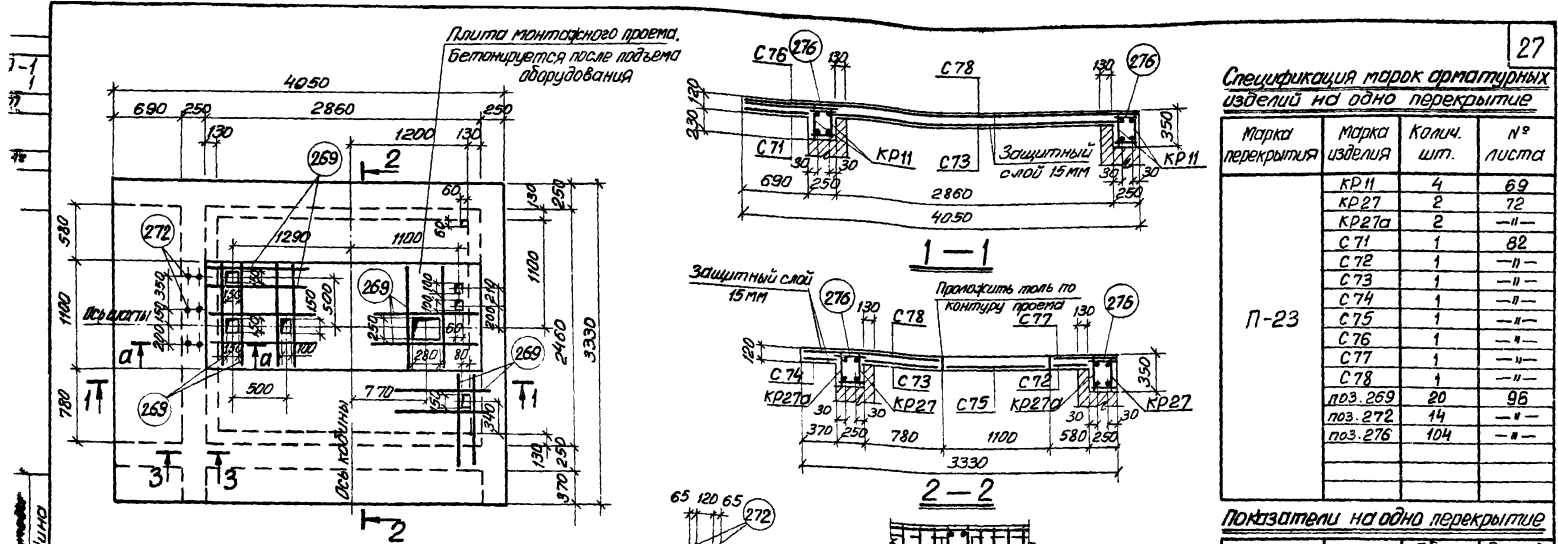
План раскладки
нижних сеток



План раскладки
верхних сеток

ТК	Лифт грузовой Q=1000 кгс Кабина 1500x2000x2200 (Вариант II)	Серия 1.489-1
	1973г	Перекрытие над шахтой П-22
		Выпуск 1 Лист 22

12722



Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол-в шт.	№ листа
П-23	КР11	4	69
	КР27	2	72
	КР27а	2	-//-
	С71	1	82
	С72	1	-//-
	С73	1	-//-
	С74	1	-//-
	С75	1	-//-
	С76	1	-//-
	С77	1	-//-
	С78	1	-//-
	поз. 269	20	96
	поз. 272	14	-//-
	поз. 276	104	-//-

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-23	200	2,41	357,4

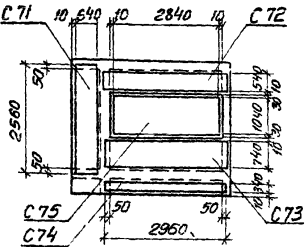
Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь						Обыкновенная арматурная прокатная						Всего
	ГОСТ 5781-61*			ГОСТ 6727-53*			ГОСТ 5781-61*			ГОСТ 6727-53*			
	Класс А-I		Класс А-II	Класс В-I		Класс В-II	Класс А-I		Класс А-II	Класс В-I		Класс В-II	
П-23	ф мм		Углов	ф мм		Углов	ф мм		Углов	ф мм		Углов	
	10	8		20	12	8	5	3		5	3		
П-23	16,8	32,4		49,2	72,0	175,9	55,2	303,1	3,7	1,4		5,1	357,4

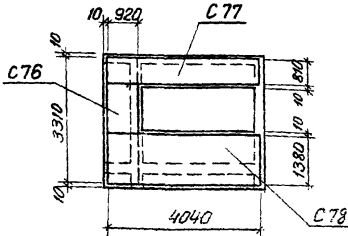
ПРИМЕЧАНИЕ:

Стержни арматурного сетка в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сетка контактной точечной сваркой.
Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150мм на консольных участках и с шагом 300мм на остальных участках перекрытия.

Башмак
Сварка
Грунт
Шпатель



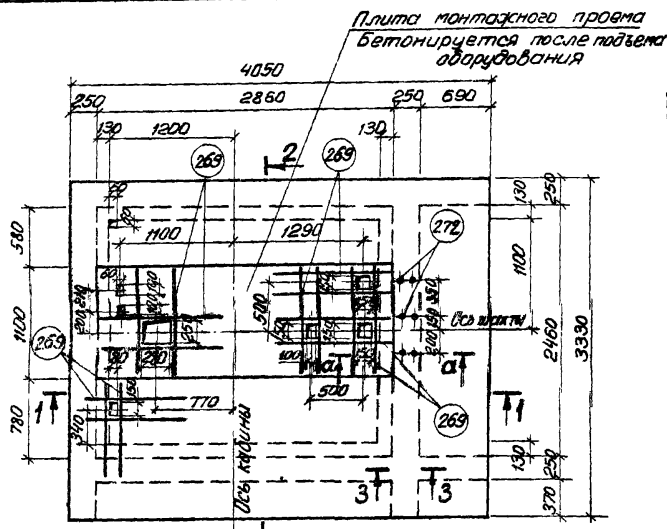
План раскладки нижние сетка



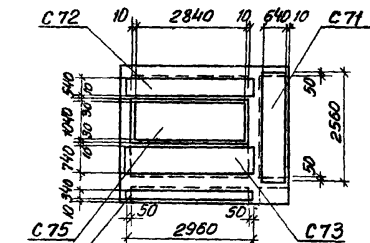
План раскладки верхние сетка

12722

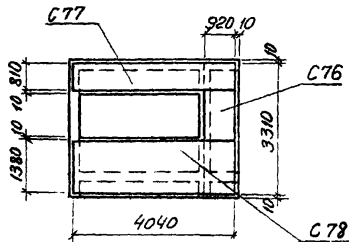
ТК	Лифт грузовой Q=1000 кгс, Кабина 2000×2000×2200 (Вариант I)		Серия 1.489-1
	1973	Перекрытие над шахтой П-23	Выпуск 1 Лист 23



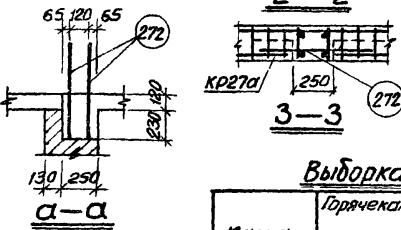
План



План раскладки
нижних сеток



План раскладки
верхних сеток



Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Протякатанная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*				Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 5727-53*			Всего		
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I					
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Итого			
П-24	10	8	20	12	8	5	3	1,4	5,1	357,4
	16,8	32,4	49,2	72,0	175,9	55,2	303,1	3,7	1,4	5,1

ПРИМЕЧАНИЕ:

Стержни арматурного сетка в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сетка контактной точечной сваркой.

Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия

TK	лифт грузовой Q = 1000 кг, Кабина 2000×2000×2000 (Вариант II)	Серия 1,489-1
1973г	Перекрытие над шахтой П-24	Выпуск 1 Лист 24

12722

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие.

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-25	КР12	4	69
	КР27	2	72
	КР27а	2	—
	С 75	1	82
	С 79	1	83
	С 80	1	—
	С 81	1	—
	С 82	1	—
	С 83	1	—
	С 84	1	—
	поз. 269	20	96
	поз. 272	14	—
	поз. 276	104	—

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-25	200	2,52	365,4

Выборка стали на одно перекрытие, кг

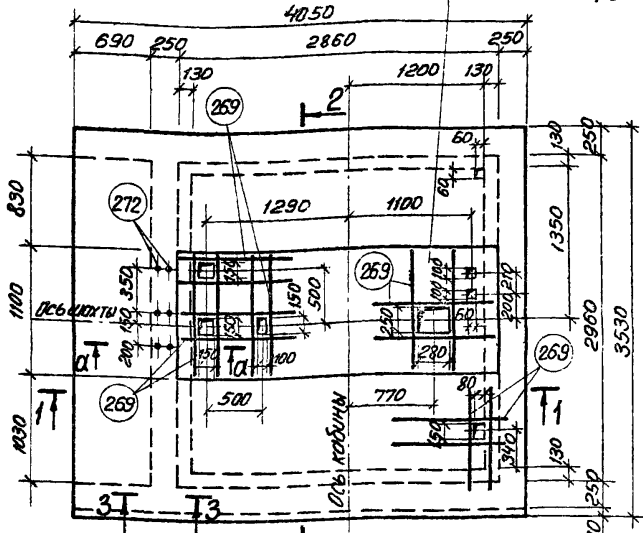
Марка перекрытия	Теплокатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная прокатка ГОСТ 6727-53*		Всего		
	Класс А-I		Класс А-II		Класс В-I		φ мм	Итого			
	φ мм	Итого	φ мм	Итого	φ мм	Итого					
П-25	10	8	41,6	39,6	20	12	8	26,3	315,9	7,9	365,4

Примечание:

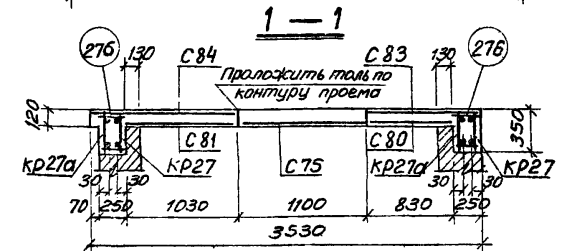
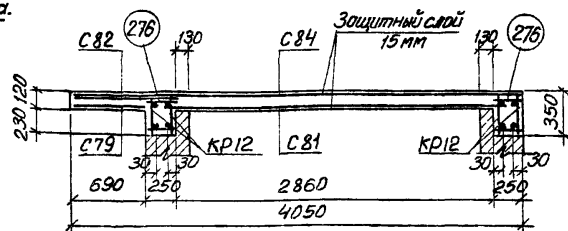
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать на месте. Стержни поз. 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.
Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

ТК	Лифт грузовой в = 1000 кгс, Кабина 2000 × 2500 × 2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1
	1973г	Выпуск Лист 1 25

Плита монтажного проема.
Бетонируется после
подъема оборудования

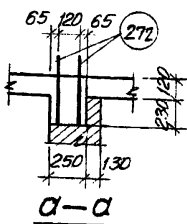


План

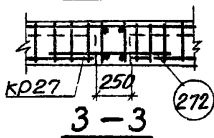


1-1

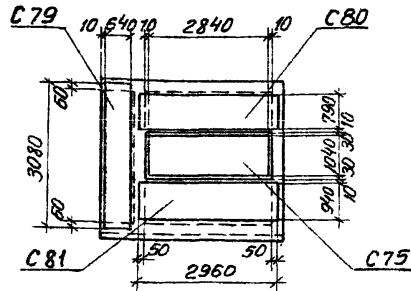
2-2



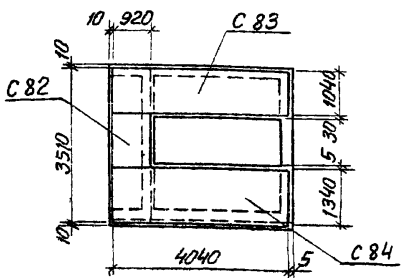
a-a



3-3

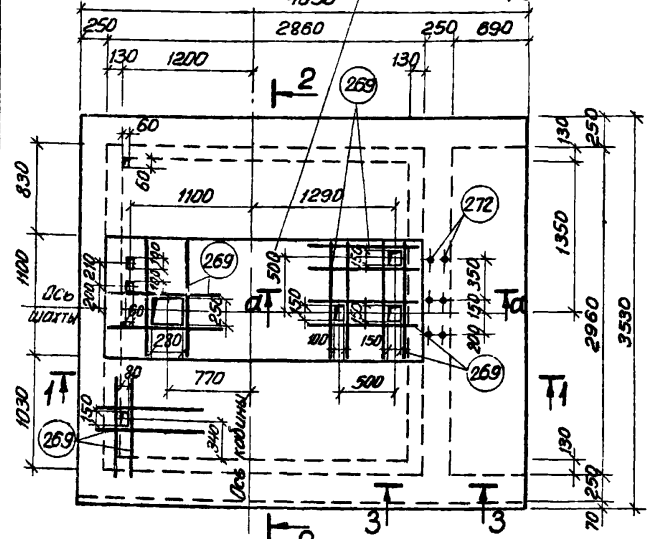


**План раскладки
нижней сетки**

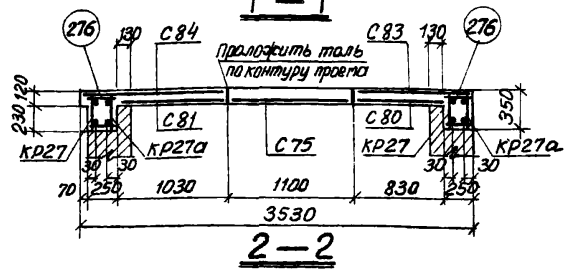
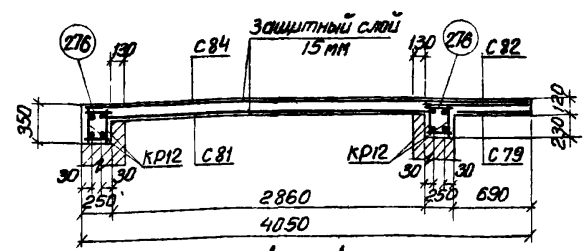


**План раскладки
верхней сетки**

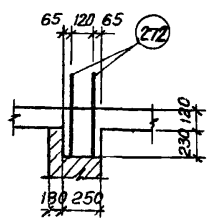
Плита монтажного проема.
Бетонируется после подъема оборудования



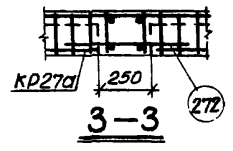
ПЛАН



2-2



a-a



3-3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие.

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-26	KP12	4	69
	KP27	2	72
	KP27a	2	- -
	C75	1	82
	C79	1	83
	C80	1	- -
	C81	1	- -
	C82	1	- -
	C83	1	- -
	C84	1	- -
	поз.269	20	96
	поз.272	14	- -
	поз.276	104	- -

Показатели на одно перекрытие

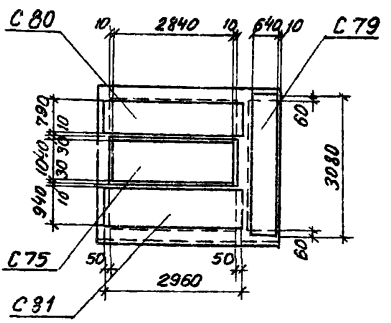
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-26	200	2,52	3654

Выборка стали на одно перекрытие, кг

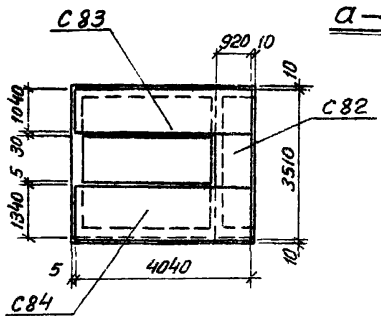
Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53*			Всего	
	Класс А-I			Класс А-II			Класс В-I				
	φ мм	Штук	Итого	φ мм	Штук	Итого	φ мм	Штук	Итого		
П-26	8,8	32,8	41,6	3,6	250,4	26,3	315,9	7,9		7,9	3654

ПРИМЧАНИЕ:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.
Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

12722

TK	Лифт грузовой Q=1000 кгс Кабина 2000×2500×2200 (Вариант II)	Серия 1.489-1
1973г	Перекрытие над шахтой П-26	Выпуск 1 Лист 26

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол. шт.	№ листа
П-27	КР12	4	69
	КР28	2	72
	КР28а	2	—
	С 85	1	84
	С 86	1	—
	С 87	1	—
	С 88	1	—
	С 89	1	—
	С 90	1	—
	С 91	1	—
	поз.236	2	96
	поз.269	18	—
	поз.272	14	—
	поз.276	104	—

Показатели на одно перекрытие

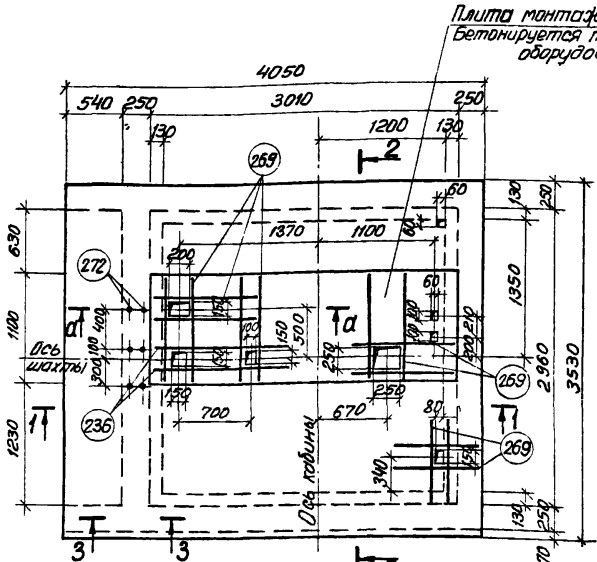
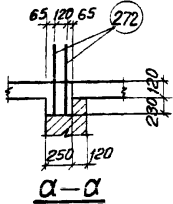
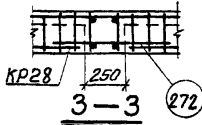
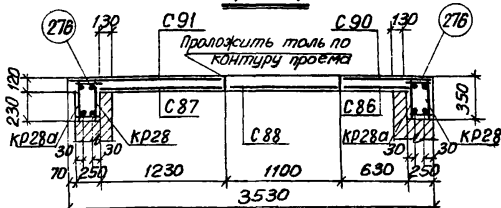
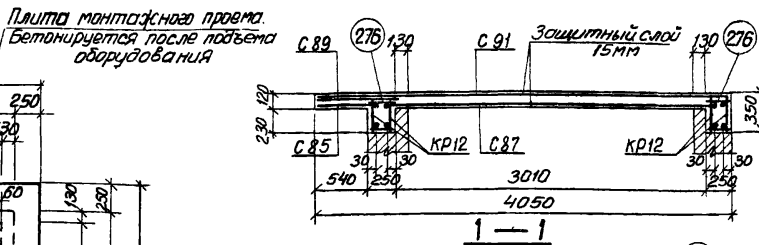
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м.3	Расход стали кг
П-27	200	2,52	366,6

Выборка стали на одно перекрытие, кг

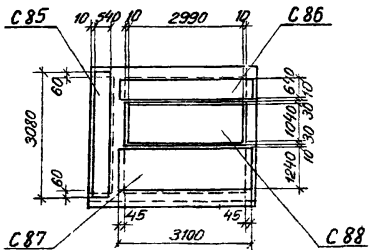
Марка перекрытия	Термического армирования стали ГОСТ 5781-61*		Обыкновенной арматурной проволочки ГОСТ 6727-53*		Всего				
	Класс А-I		Класс А-II			Класс В-I			
	Φ мм	Итого	Φ мм	Итого		Φ мм	Итого		
П-27	8,8	32,8	41,6	33,6	25,4	25,3	316,5	8,5	366,6

ПРИМЕЧАНИЕ:

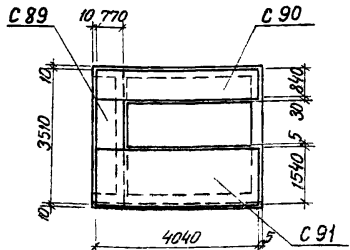
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз.236,269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз.276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150мм на консольных участках и с шагом 300мм на остальных участках перекрытия.



План



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

TK	Лифт врезной В = 2000 кгс. Кабина 2000x2500x2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1
1973г	Перекрытие над шахтой П-27	Выпуск 1 Лист 27

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-28	KP12	4	69
	KP28	2	72
	KP28a	2	—
	C.85	1	84
	C.86	1	—
	C.87	1	—
	C.88	1	—
	C.89	1	—
	C.90	1	—
	C.91	1	—
	поз. 236	2	96
	поз. 269	18	—
	поз. 272	14	—
	поз. 278	104	—

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-28	200	2,5	366,6

Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Всего
	Класс А-I			Класс А-II			Класс В-I			
	Ф мм		Итого	Ф мм		Итого	Ф мм		Итого	
	10	8		20	12		8	5		
П-28	8,8	32,8	41,6	39,6	251,6	25,3	316,5	8,5	8,5	366,6

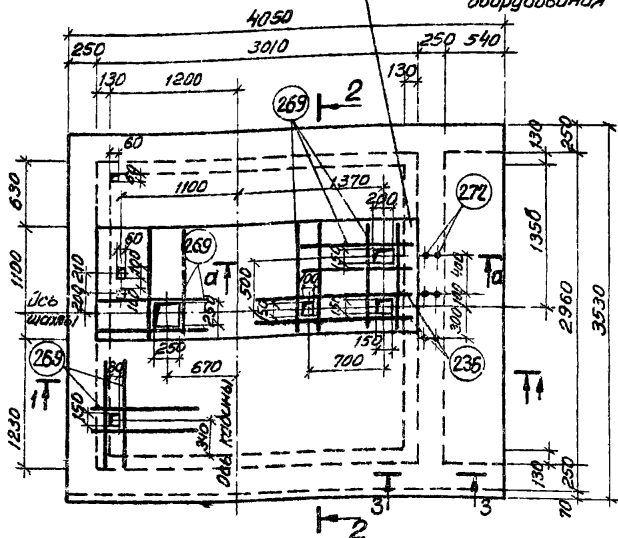
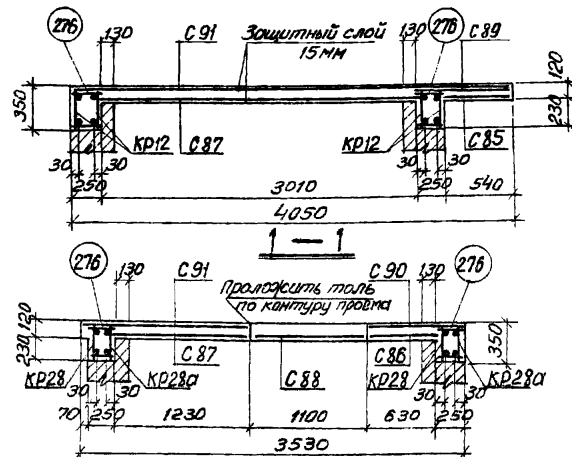
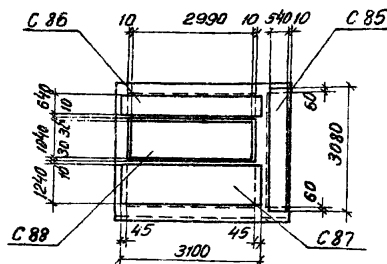
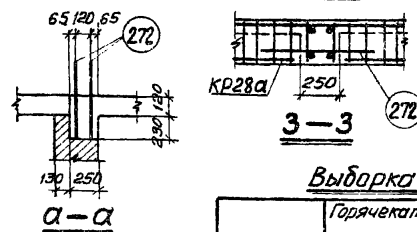
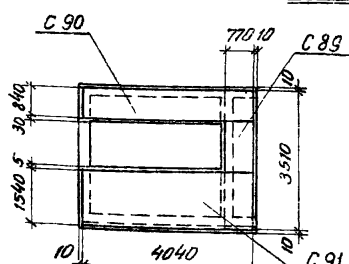
ПРИМЕЧАНИЕ:

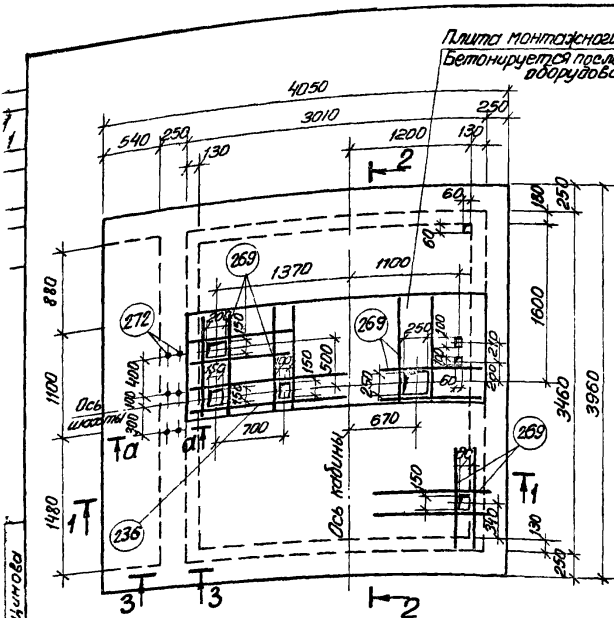
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 236, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.

Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркосов с шагом 150 мм на канальных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

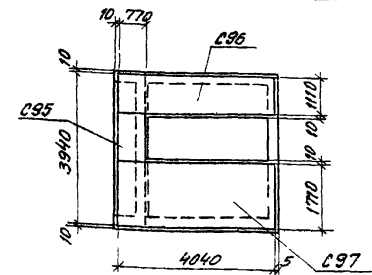
TK	Лист грузовой $Q_2 = 2000$ кгс, Кабина $2000 \times 2500 \times 2200$ (Вариант II)	Серия 1.489-1
1973-	Перекрытие над шахтой П-28	Выпуск 1 Лист 28

Плита монтажного проема.
Бетонируется после подъема
оборудования

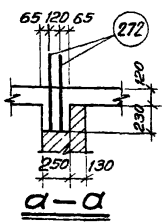
**ПЛАН****План раскладки нижних сеток****План раскладки верхних сеток**



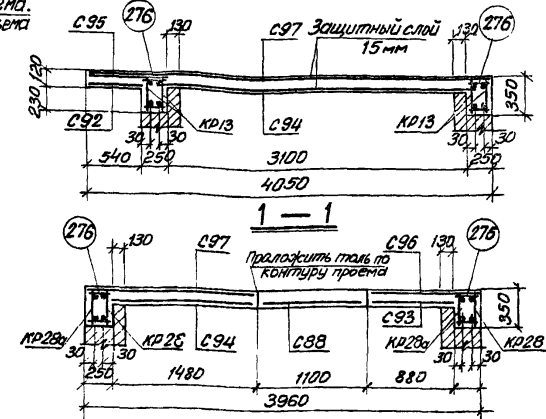
План



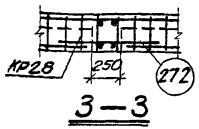
План раскладки нижний сеток



A-A



2-2



3-3

Плиты монтажного проема. Бетонируется после подъема оборудования

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-29	KP13	4	69
	KP28	2	72
	KP28a	2	-
	C 88	1	84
	C 92	1	85
	C 93	1	-
	C 94	1	-
	C 95	1	-
	C 96	1	-
	C 97	1	-
	поз. 236	2	96
	поз. 269	18	-
	поз. 272	14	-
поз. 276	108	-	

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-29	200	2,79	398,9

Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Орлячекатанная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Длинные арматурные проволочки ГОСТ 6127-53*			Всего
	Класс А-I		Класс А-II		Класс В-I		Ф мм	Итого	Итого	
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого				
П-29	8,8	35,2	44,0	39,6	27,5	29,5	34,5	9,4	9,4	398,9

Примечание:

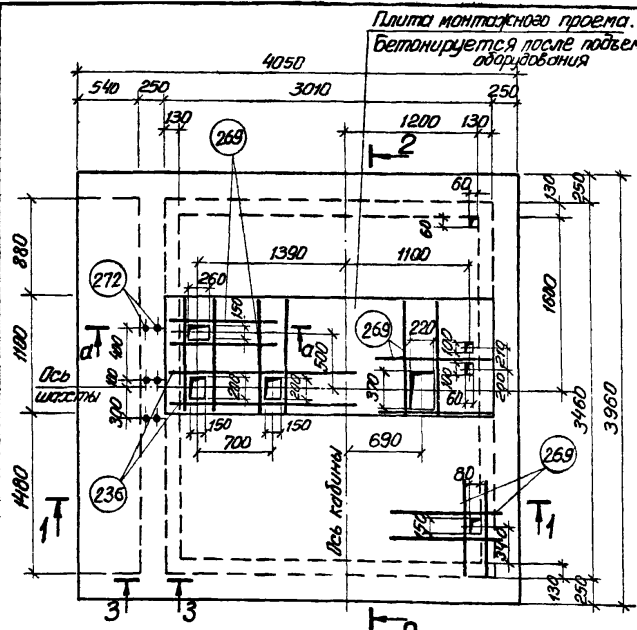
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 236, 269, образующие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на концевых участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

TK	Лист грузовой &-2000 кг, Кабина 2000х3000х2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1
1973г	Перекрытие над шахтой П-29	Выпуск Лист 29

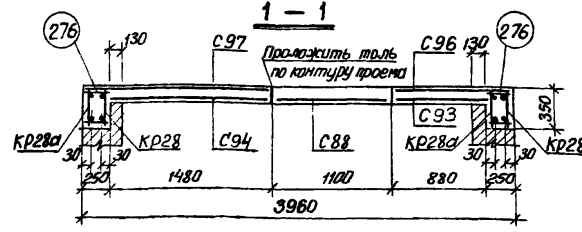
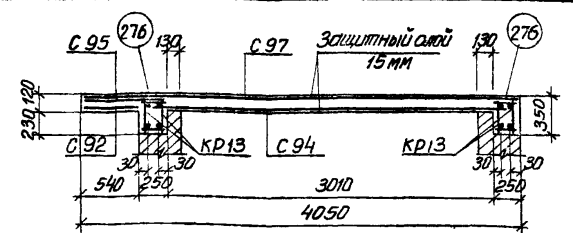
12722

12 722 34

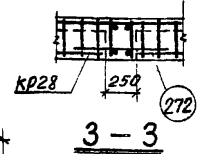
Плита монтажного проема.
Бетонируется после подъема
оборудования



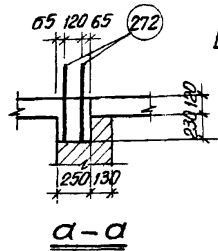
План



2-2



3-3



a-a

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	л ² листа
П-31	КР13	4	69
	КР28	2	72
	КР28а	2	—
	С 88	1	84
	С 92	1	85
	С 93	1	—
	С 94	1	—
	С 95	1	—
	С 96	1	—
	С 97	1	—
	поз.236	2	96
	поз.269	18	—
поз.272	14	—	
поз.276	108	—	

Показатели на одно перекрытие

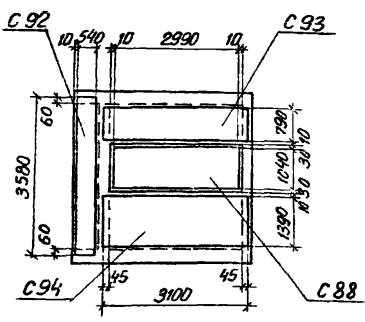
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-31	200	2,78	398,9

Выборка стали на одно перекрытие, кг

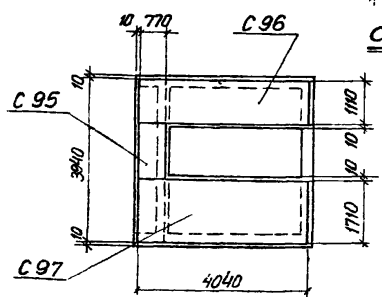
Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Всего
	Класс А-I		Класс А-II		Класс А-III		Класс В-I			
	φ мм	шт	φ мм	шт	φ мм	шт	φ мм	шт		
П-31	8,8	35,2	44,0	396	275,4	29,5	345,5	9,4	9,4	398,9

Примечание:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать на месте. Стержни поз. 236, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.
Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.



План раскладки нижнего сеток



План раскладки верхнего сеток

ТК	Лифт грузовой Q = 3200 кгс, Кабина 2600 x 3000 x 2200 (Вариант I)	Серия 1,489-1
1973г	Перекрытие над шахтой П-31	Выпуск 1 / Лист 31

12722

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-32	КР13	4	69
	КР28	2	72
	КР28а	2	—
	С88	1	84
	С92	1	85
	С93	1	—
	С94	1	—
	С95	1	—
	С96	1	—
	С97	1	—
	поз.236	2	96
	поз.269	18	—
поз.272	14	—	
поз.276	108	—	

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-32	200	2,78	398,9

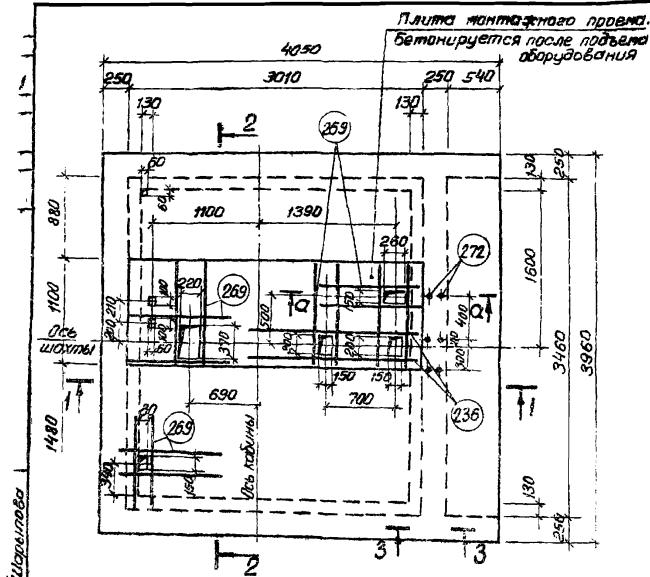
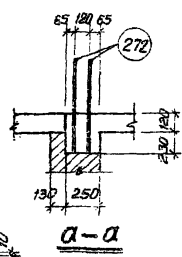
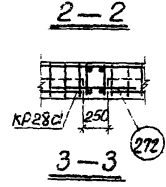
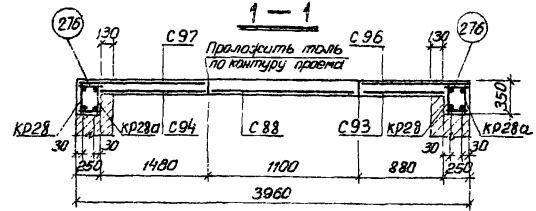
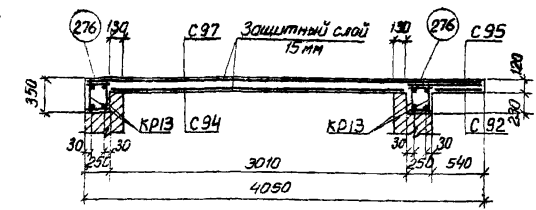
Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Объемный арматурный стержень по ГОСТ 5722-53*			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			
	Ф мм	Упог	Упог	Ф мм	Упог	Упог	Ф мм	Упог	Упог	
П-32	8,8	35,2	44,0	39,6	276,4	29,5	345,5	9,4	9,4	398,9

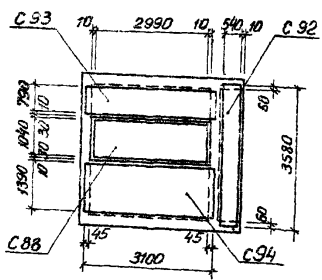
ПРИМЕЧАНИЕ:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз.236,269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.
Соединительные стержни поз.276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

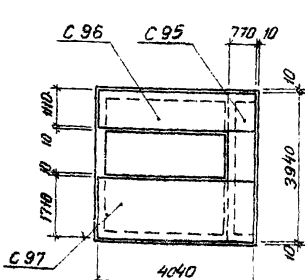
ТК	Лифт грузовой Q=3200 кгс, Кабина 2000×3000×2200 (Вариант II)		Серия	1,489-1
	1973г	Перекрытие над шахтой П-32		Выпуск 1 Лист 32



План



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

12722

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа	
П-33	КР14	4	69	
	КР29	2	72	
	КР29а	2	—	
	С 98	1	86	
	С 99	1	—	
	С 100	1	—	
	С 101	1	—	
	С 102	1	—	
	С 103	1	—	
	С 104	1	—	
	поз. 236	2	96	
	поз. 269	18	—	
	поз. 272	14	—	
	поз. 276	120	—	

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-33	200	3,79	494,3

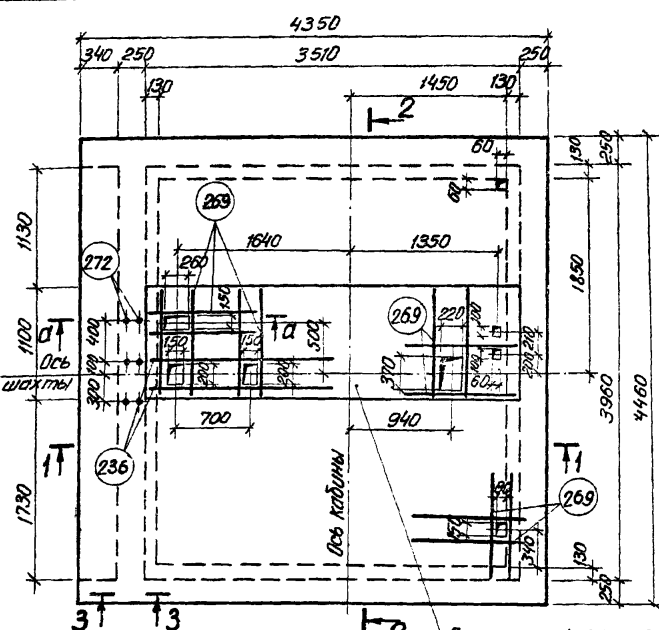
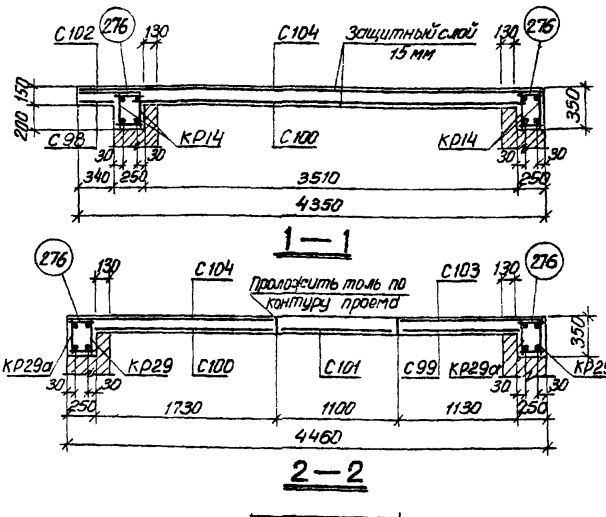
Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*				Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*		Всего
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I		
	Ф мм	Упоко	Ф мм	Упоко	Ф мм	Упоко	
П-33	10	8	20	12	8	5	494,3
	9,6	39,2	43,8	42,4	35,8	35,3	

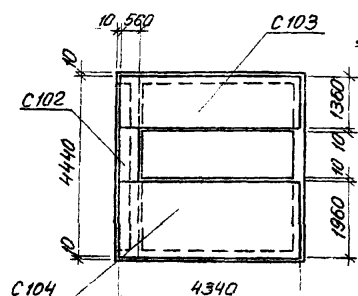
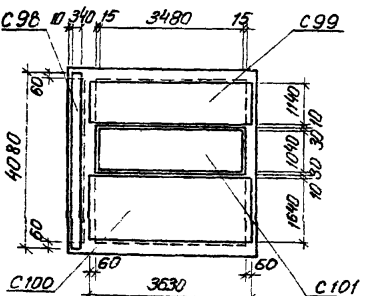
Примечание:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 236, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.
Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на канальных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

ТК	Лифт грузовой Q = 3200 кгс, Кабина 2500 × 3500 × 2200 (Вариант I)		Серия 1.489-1
	1973г	Перекрытие над шахтой П-33	
		Выпуск 1	Лист 33



План
Плита монтажного проема бетонируется после подъема оборудования

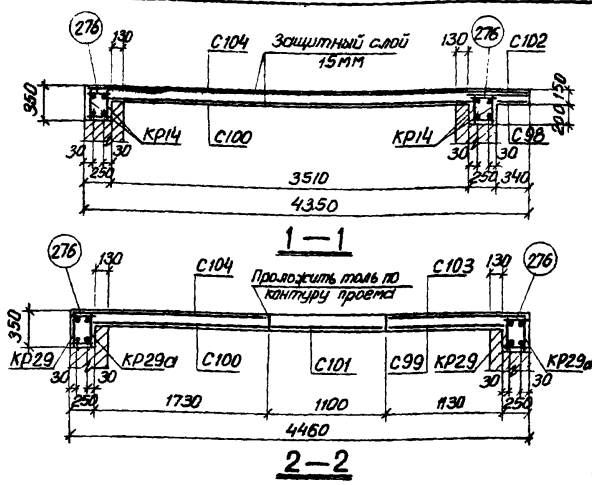
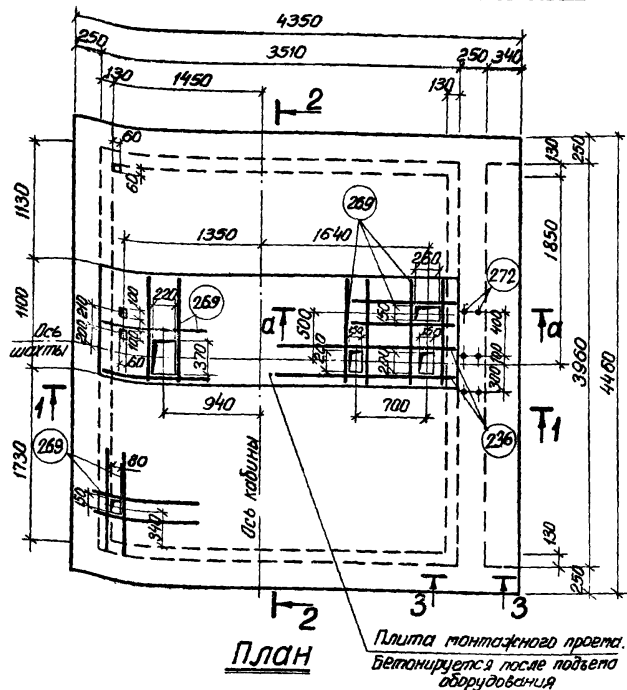


План раскладки нижних сеток

План раскладки верхних сеток

12722

Ст. инженер 1. Леннерс



Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-34	КР14	4	69
	КР29	2	72
	КР29а	2	—
	С 98	1	86
	С 99	1	—
	С100	1	—
	С101	1	—
	С102	1	—
	С103	1	—
	С104	1	—
	поз. 236	2	96
	поз. 269	18	—
	поз. 272	14	—
	поз. 276	120	—

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-34	200	3,79	4943

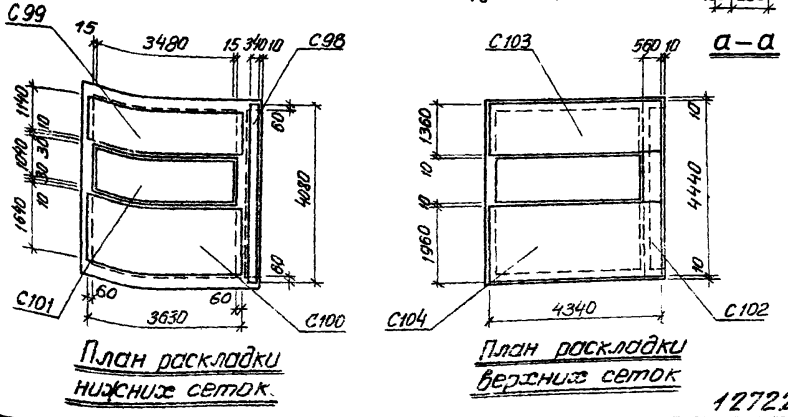
Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Оржавчатая арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Однородная арматурная проволока ГОСТ 6727-63*			Всего
	Класс А-I		Класс А-II		Класс А-III		Класс В-I		Ф мм	
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого		
П-34	9,6	39,2	42,8	42,4	356,8	35,3	433,7	11,8	11,8	4943

ПРИМЕЧАНИЕ:

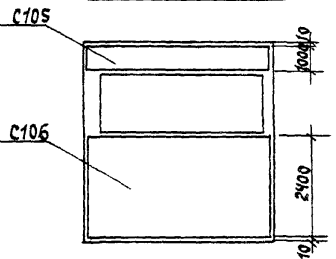
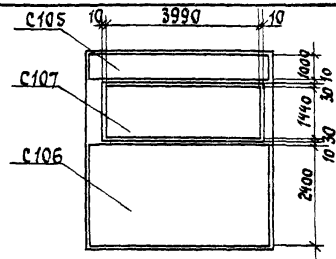
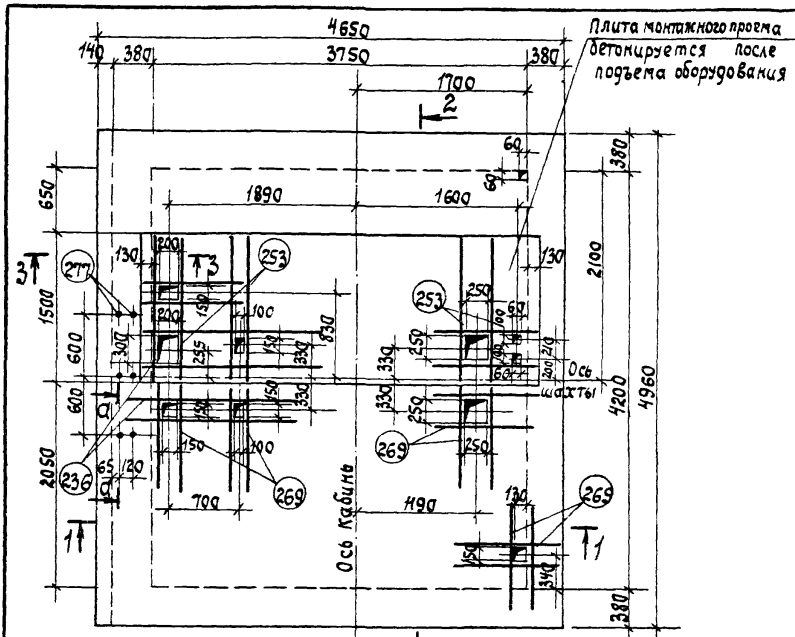
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 236, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.

Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.



12722

ТК	Лифт грузовой Q = 3200 кгс, Кабина 2500 x 3500 x 2200 (Вариант II)	Серия 1.489-1
1978г	Перекрытие над шахтой П-34	Выпуск Лист 1 / 34



39

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие.

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-35	КР15	4	69
	С105	2	86
	С106	2	—
	С107	1	—
	поз. 236	6	96
	поз. 253	6	—
	поз. 269	28	—
	поз. 274	66	—
	поз. 277	6	—

Показатели на одно перекрытие.

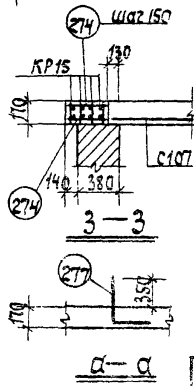
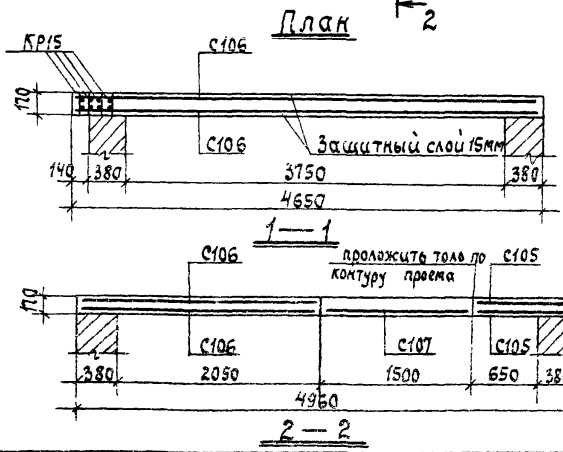
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг.
П-35	200	3.92	504.4

Выборка стали на одно перекрытие, кг.

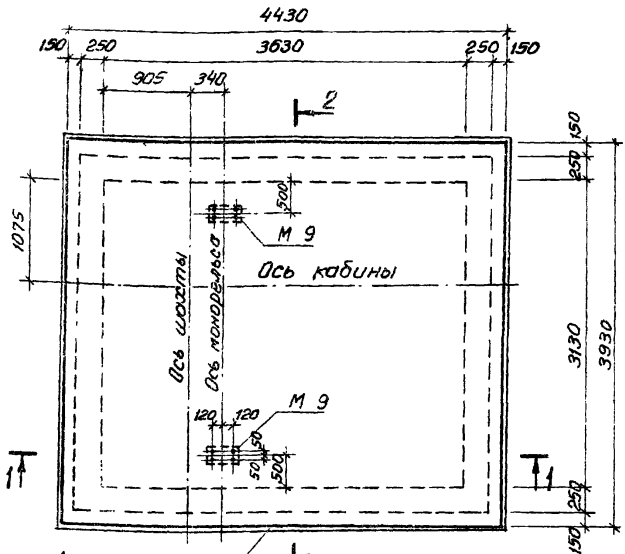
Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*				Обыкновенная арматурная сталь ГОСТ 5782-58*			
	Класс А-2		Класс А-III		Класс В-I		Класс В-II	
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого
П-35	20.0	115.1	64.6	479.7	4.7	4.7	4.7	504.4

Примечание:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 236, 253, 269, образующие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Стержни сеток С105, С106 приварить к продольным стержням каркасов КР15 контактной точечной сваркой.

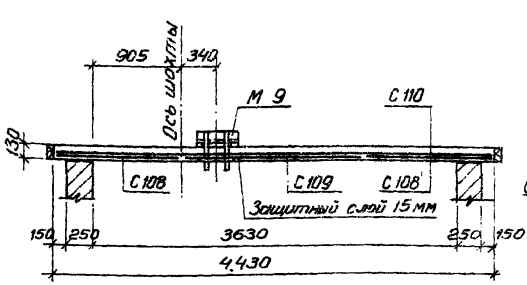


ТК	Лифт грузовой Q=5000 кгс, Кабина 3000x4000x2400.	серия 1.489-1
	Перекрытие над шахтой П-35.	выпуск лист 35

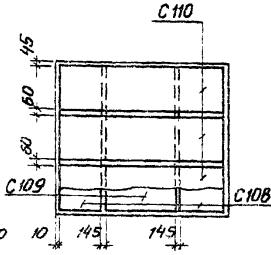


План

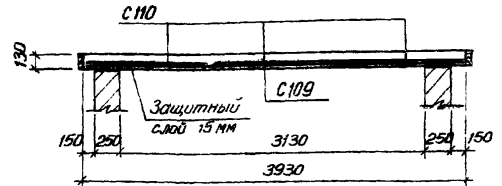
Доски 40 мм по периметру покрытия



1 — 1



План раскладки сетки



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-во шт	№ листа
П-36	С 108	2	87
	С 109	1	
	С 110	3	
	М 9	2	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-36	200	2,26	185,8

Выборка стали на одно покрытие, кг

Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53**		Сталь вст.3 ГОСТ 380-71		Всего
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I		
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	
П-36	4,8	4,8	134,1	134,1	2,9	2,9	24,0 20,0 44,0 185,8

Примечание:

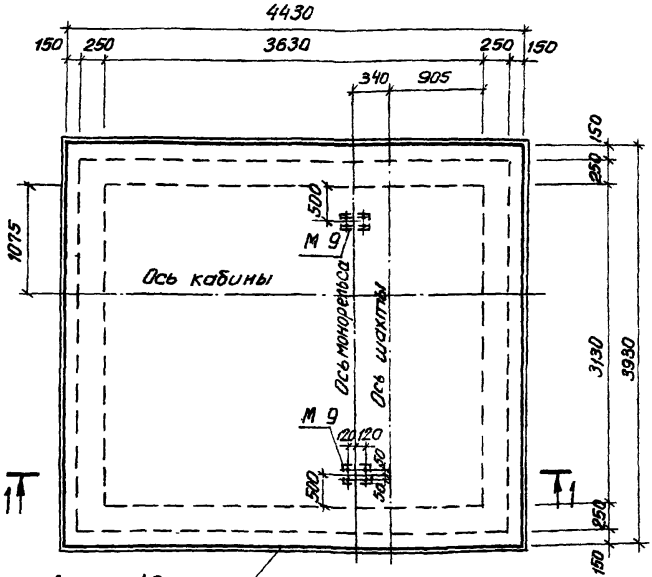
Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

ТК	Лифт пассажирский В=320 кгс, V=1 м/сек., с противовесом сзади кабины. Кабина 1000 x 1200 x 2100 (Вариант I)	Серия 1.489-1
1973г	Покрытие машинного помещения П-36	Выпуск Лист 1 36

12722

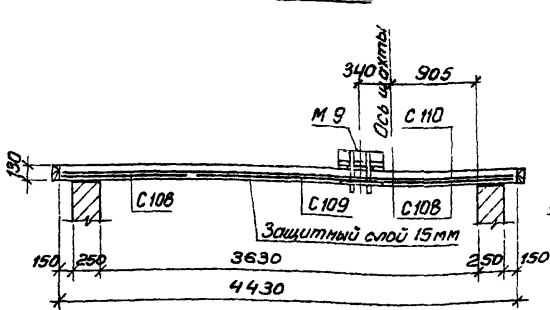
12722 41

1. Инженеры
А. Мезинин
В. Сидоров
В. Рафков

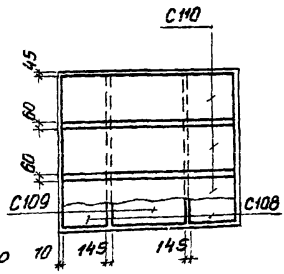


Доска 40 мм по периметру покрытия

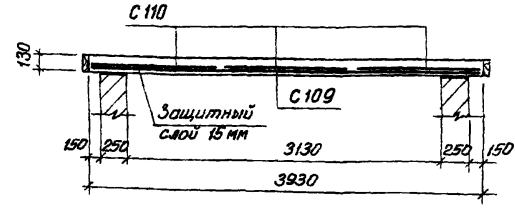
ПЛАН



1 — 1



ПЛАН РАСКЛАДКИ СЕТКИ



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-37	С 108	2	87
	С 109	1	
	С 110	3	
	М 9	2	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-37	200	2,26	165,8

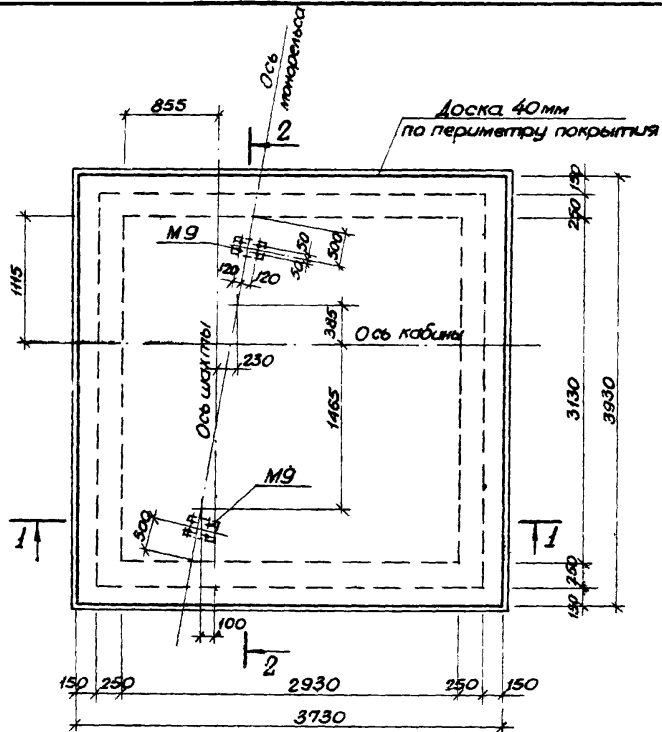
Выборка стали на одно покрытие, кг

Марка покрытия	Порчекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*		Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71		Всего
	Класс А-I		Класс А-II		Класс В-I		
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	
П-37	4,8	4,8	8	134,1	3	2,9	165,8
						2,9	
						24,0	
						20,0	44,0

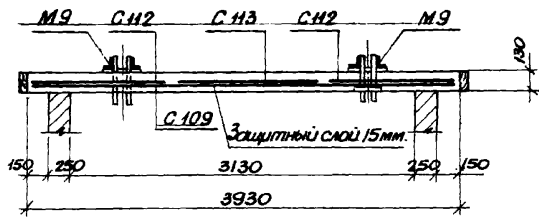
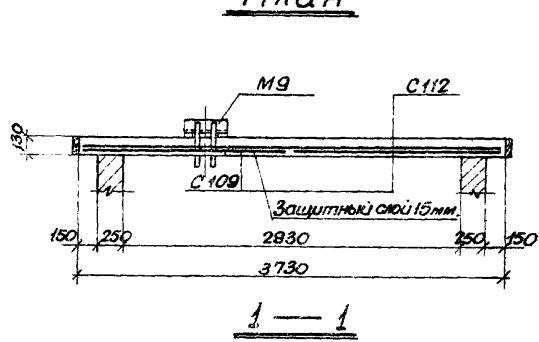
Примечание:

Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

ТК	Лифт пассажирский Q=320 кгс	Серия 1.489-1
	2-1 сек. с противовесом сзади кабины. Кабина 1000 x 1200 x 2100 (Вариант I)	
1973-	Покрытие машинного помещения П-37	Выпуск лист 1 37



План



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-38	С 109	2	87
	С 112	2	
	С 113	1	99
	М 9	2	

Показатели на одно покрытие

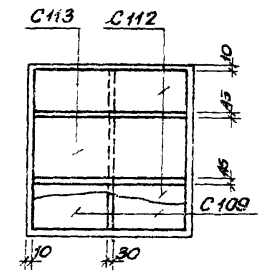
Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-38	200	1,91	168,3

Выборка стали на одно покрытие, кг

Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Объявленная армирующая проволока ГОСТ 6727-53*		Сталь В Ст 3 ГОСТ 380-71		Всего
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I		
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	
П-38	4.8	4.8	17.1	17.1	2.4	2.4	168,3
	болты М16				Профиль L 100x10	Профиль δ-12	

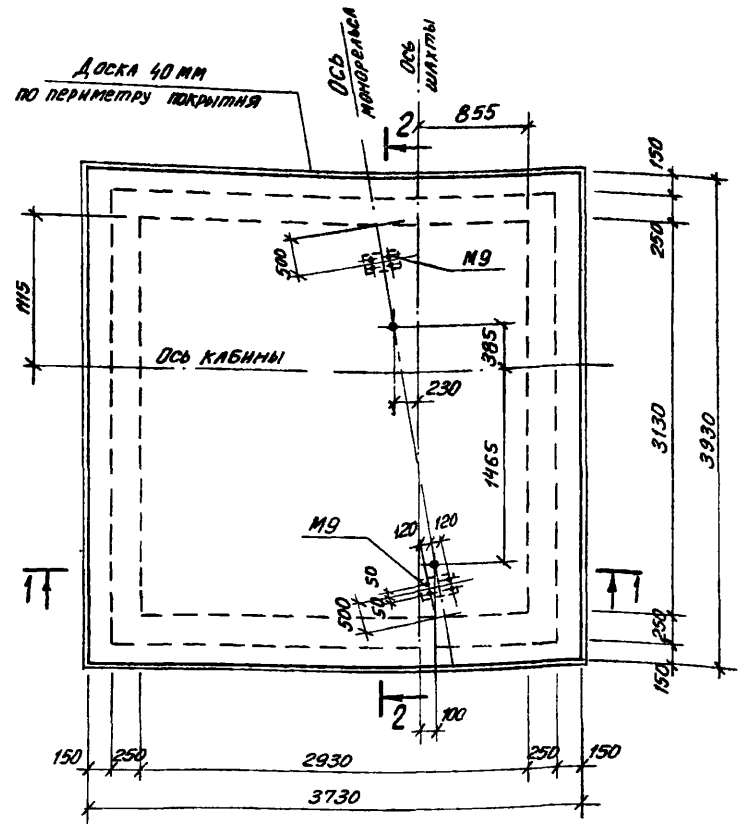
Примечание:

Закладные детали М9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

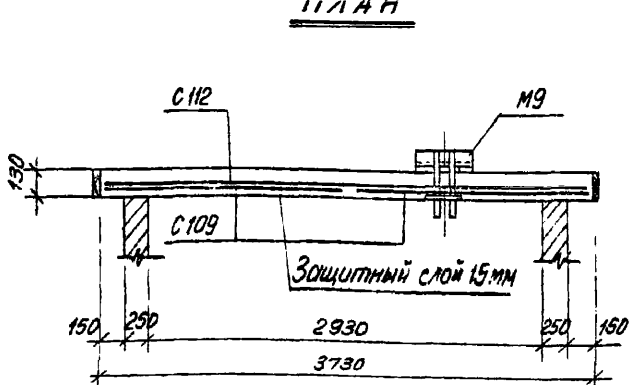


План раскладки сетки

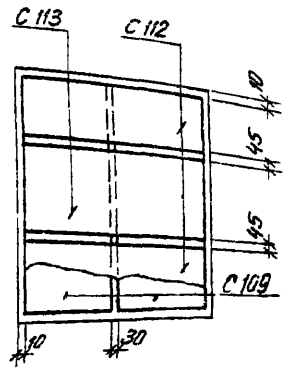
ТК	Лифт пассажирский Q=350 кгс, V=1 м/сек, с противовесом сзади кабины Кабина 980 × 1120 × 2100 (Вариант I)	12722	Серия 1.489-1
	1973г	Покрытие машинного помещения П-38	Выпуск 1 Лист 38



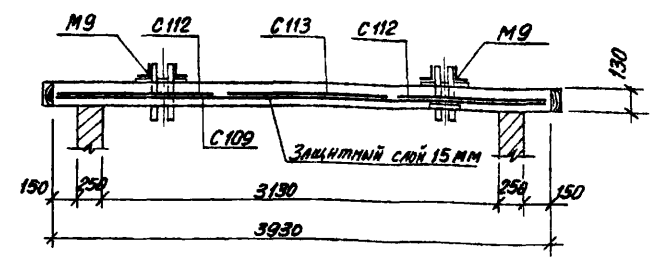
ПЛАН



1-1



ПЛАН РАСКЛАДКИ СЕТКА



2-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНО ПОКРЫТИЕ

МАРКА ПОКРЫТИЯ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛ-Ч. ШТ.	№ ЛИСТА
П-39	С 109	2	87
	С 112	2	
	С 113	1	
	М9	2	

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНО ПОКРЫТИЕ

МАРКА ПОКРЫТИЯ	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М ³	РАСХОД СТАЛИ КГ
П-39	200	1,91	168,3

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ПОКРЫТИЕ, КГ

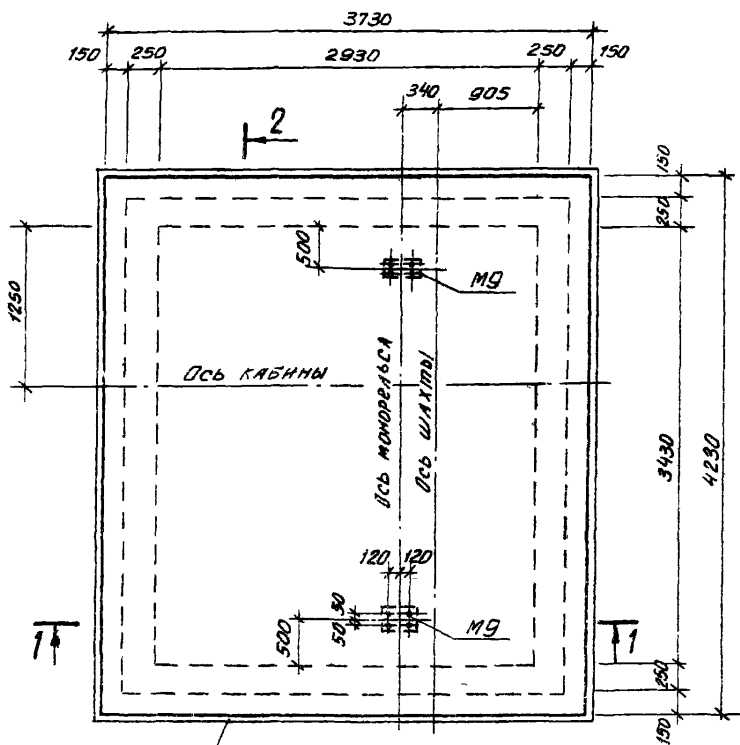
МАРКА ПОКРЫТИЯ	ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		ОБЪЕКТОВЕННАЯ АРМАТУРНАЯ ПРОВОЛОКА ГОСТ 6727-53*		СТАЛЬ В СМЗ ГОСТ 380-71		Всего
	КЛАСС А-І		КЛАСС А-ІІ		КЛАСС В-І		
	Ф ММ	Итого	Ф ММ	Итого	Ф ММ	Итого	
П-39	4,8	4,8	117,1	117,1	2,4	2,4	168,3
	ПРОФИЛЬ 2 100x10	С=12	Итого	Итого	Итого	Итого	
					24,0	20,0	44,0

ПРИМЕЧАНИЕ:

Закладные детали М9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

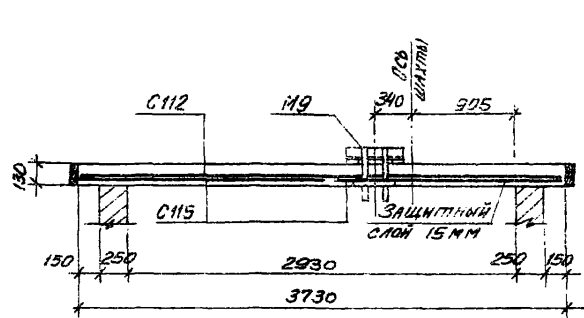
12722

ТК	Лифт пассажирский Q=350 кгс, Ø=1м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 980 x 1120 x 2100 (вариант I)	Серия 1.489-1	
	1973г	Покрытие машинного помещения П-39	Выпуск 1 Лист 39

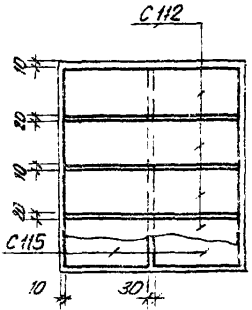


доска 40 мм по периметру покрытия

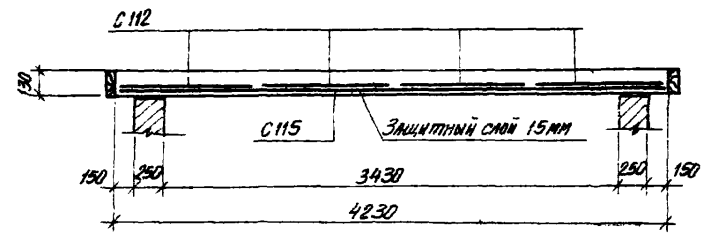
ПЛАН



1-1



ПЛАН РАСКЛАДКИ СЕТОК



2-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНО ПОКРЫТИЕ

МАРКА ПОКРЫТИЯ	МАРКА ИЗДЕЛИЯ	КОЛИЧ. ШТ.	№ ЛИСТА
П-40	С 112	4	87
	С 115	2	
	М 9	2	99

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНО ПОКРЫТИЕ

МАРКА ПОКРЫТИЯ	МАРКА БЕТОНА	ОБЪЕМ БЕТОНА М3	РАСХОД СТАЛИ КГ
П-40	200	2,05	178,6

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ПОКРЫТИЕ, КГ

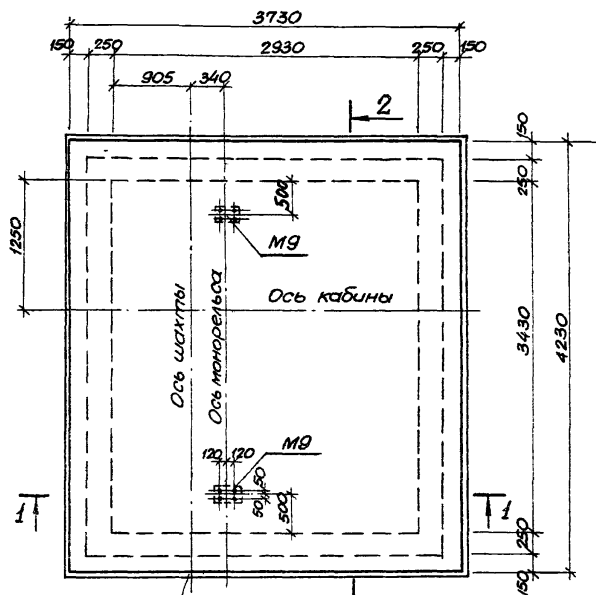
МАРКА ПОКРЫТИЯ	ПРЯУГОУГОЛЬНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61*		ОБЖИВЕННАЯ АРМАТУРНАЯ ПРОВОЛОКА ГОСТ 6727-53*		СТАЛЬ В СЛ.3 ГОСТ 380-71		ПРОКАТ		ВСЕГО	
	КЛАСС А-І		КЛАСС А-ІІ		КЛАСС В-І		ПРОФИЛЬ			
	Ф ММ	Итого	Ф ММ	Итого	Ф ММ	Итого	Л	Итого		
	Болт М6	Итого	8	Итого	3	Итого	σ=12	Итого		
П-40	4,8	4,8	127,4	127,4	2,4	2,4	240	220	44,0	178,6

ПРИМЕЧАНИЕ:

Закладные детали М9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

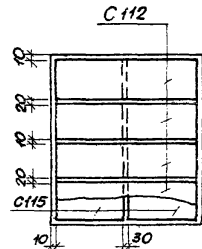
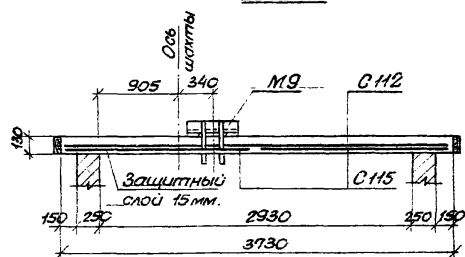
ТК	Лифт пассажирский Q = 500 кгс, с противовесом сзади кабины. Кабина 1080 x 1420 x 2100 (Вариант I)	Серия 1.489-1
	1973г	Покрытие машинного помещения П-40

12722

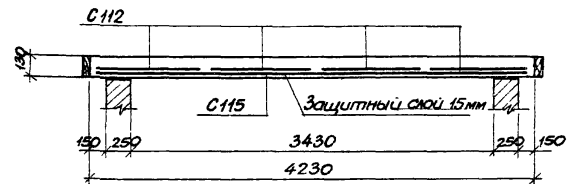


Доска 40 мм по периметру покрытия

План



План раскладки сеток



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-ч. шт.	№ листа
П-41	С 112	4	87
	С 115	2	
	М 9	2	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-41	200	2,05	178,6

Выборка стали на одно покрытие, кг

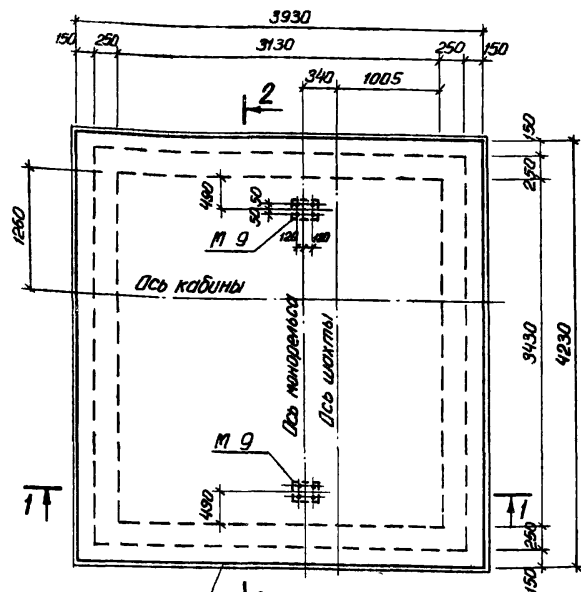
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Дожаренная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*		Сталь в ст.3 ГОСТ 380-71		Всего
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I		
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	
П-41	4,8	4,8	8	127,4	3	127,4	2,4
							24,0
							240
							44,0
							178,6

Примечание:

Закладные детали М9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

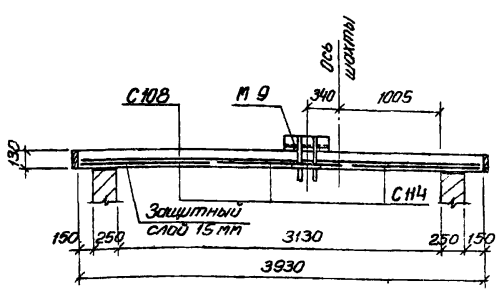
12722

ТК	Лидт пассажирский Q-500 кг, с противовесом сзади кабины. Кабина 1080x1420x2100 (Вариант II)	Серия 1.489-1
	1973- Покрытие машинного помещения П-41	Выпуск 1 Лист 41

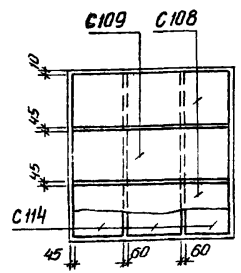


Доска 40 мм по периметру покрытия

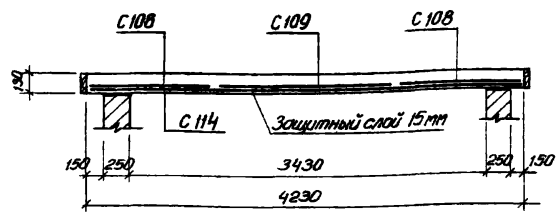
План



1 — 1



План раскладки сеток



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-42	С 108	2	87
	С 109	1	
	С 114	3	
	М 9	2	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-42	200	2,16	182,5

Выборка стали на одно покрытие, кг

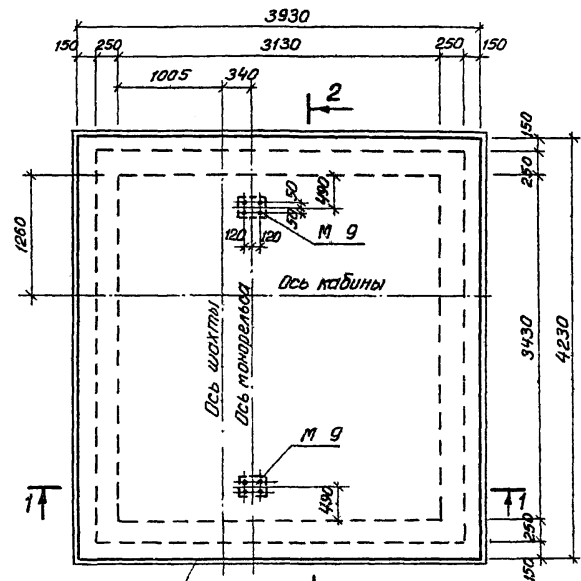
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*		Сталь Вст 3 ГОСТ 380-71		Всего
	Класс А-I		Класс А-II		Класс В-I		
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	
П-42	4,8	4,8	13,1	13,1	2,6	2,6	24,0
							44,0
							182,5

Примечание:

Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67

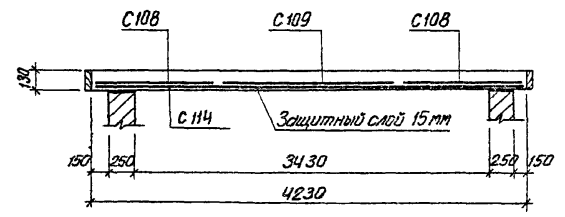
ТК	Лифт пассажирский Q=500 кгс v=1м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1200 x 1400 x 2100 (Вариант I)	Серия 1.489-1
	1973-	Покрытие машинного помещения П-42

Г. Шенников



План

Доска 40 мм по периметру покрытия



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-43	С 108	2	87
	С 109	1	
	С 114	3	99
	М 9	2	

Показатели на одно покрытие

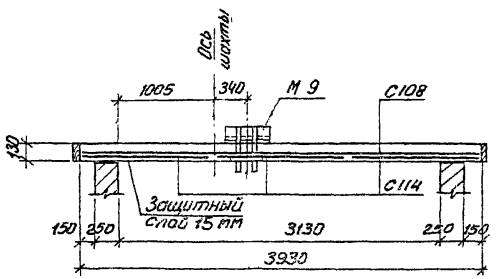
Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-43	200	2,16	182,5

Выборка стали на одно покрытие, кг

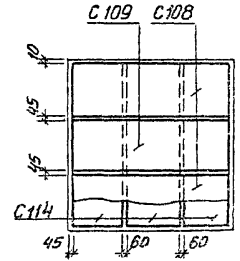
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Лазернообработанная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*		Сталь Вост 3 ГОСТ 380-71		Всего
	Класс А-1		Класс А-III		Класс В-1		
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	
П-43	4,8	4,8	131,1	131,1	2,6	2,6	240 200 44,0 182,5

Примечание:

Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.



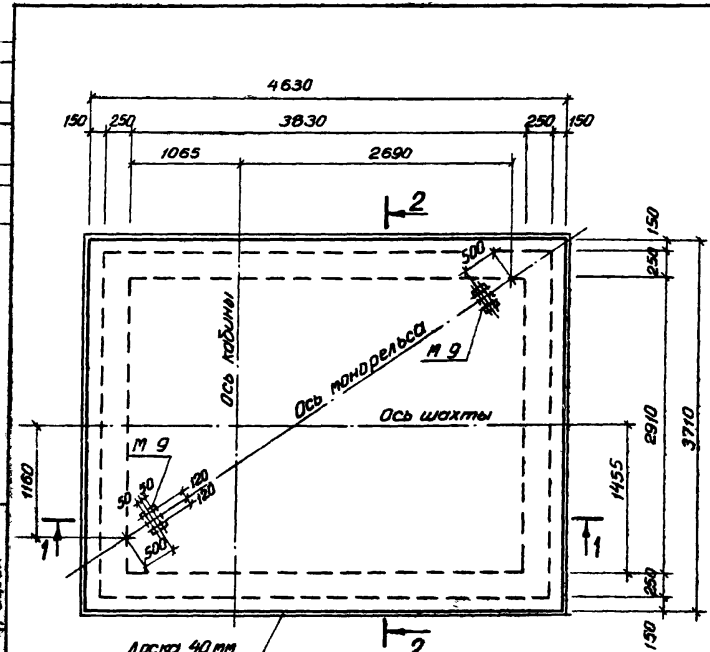
1 — 1



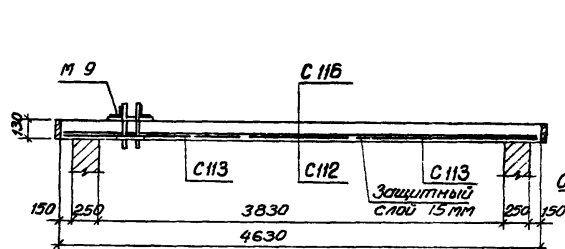
План раскладки сетки

12722

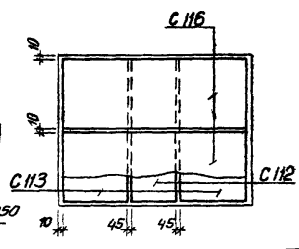
ТК	Лифт пассажирский Q=500 кгс, с противовесом сзади кабины (Вариант II)	Серия 1.489-1
	1975-	Выпуск 1 Лист 43



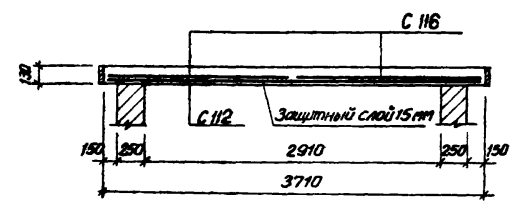
План



1 — 1



План раскладки сетки



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа
П-44	С 112	1	87
	С 113	2	
	С 116	2	88
	М 9	2	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-44	200	2,23	189,4

Выборка стали на одно покрытие, кг

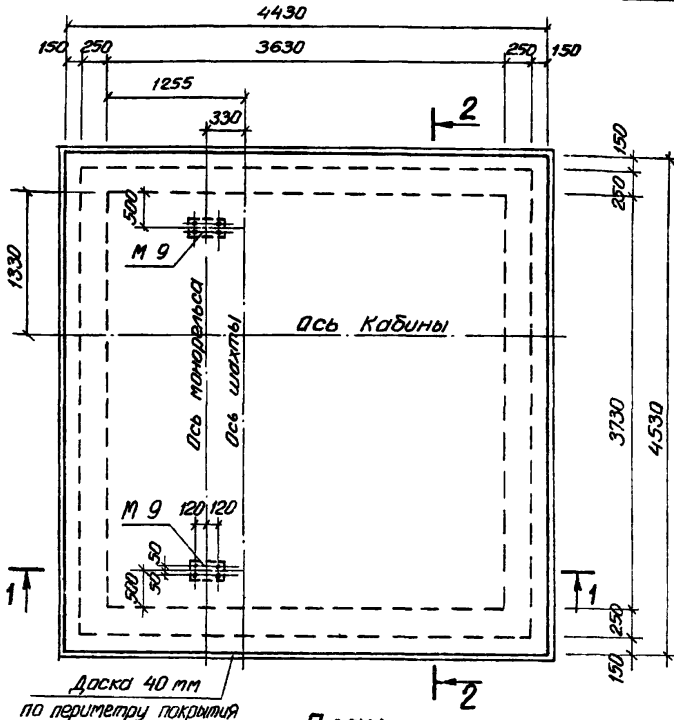
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Сыктывинская арматурная проволока ГОСТ 6727-53*		Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71		Всего
	Класс А-I		Класс А-II		Класс В-I		
	Ф мм	Штук	Ф мм	Штук	Ф мм	Штук	
П-44	4,8	4,8	13,7	13,7	2,9	2,9	44,0
							20,0
							44,0
							189,4

Примечание:

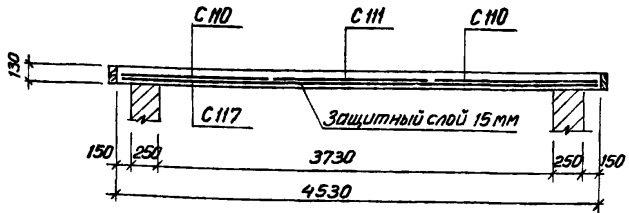
Закладные детали М 9 и доски на периметру покрытия устанавливать по листу 67.

ТК	Лифт пассажирский Q=500 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 2200×1200×2100	Серия
		1.489-1
1973-	Покрытие машинного помещения П-44	Выпуск 1
		Лист 44

12722



План



2 - 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-45	С 110	2	87
	С 111	1	
	С 117	3	88
	М 9	2	99

Показатели на одно покрытие

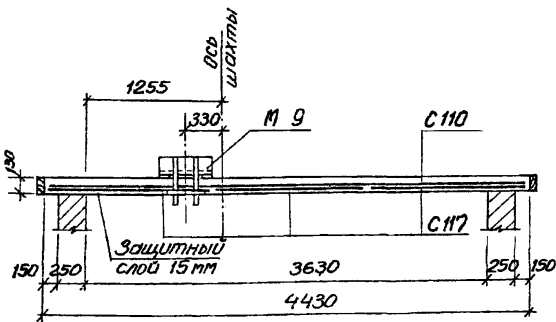
Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-45	200	2,62	210,6

Выборка стали на одно покрытие, кг

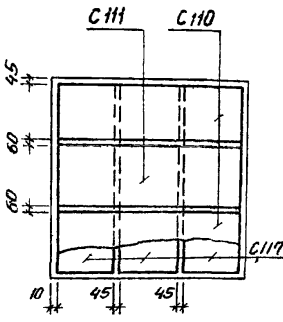
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Дождевая арматурная проволока ГОСТ 6727-53*		Сталь В.ст.3 ГОСТ 380-71		Прокат	Всего		
	Класс А-I	Класс А-III	Класс В-I	Прокат	Утого					
	Ф мм	Утого	Ф мм	Утого		Профиль				
П-45	4,8	4,8	158,3	158,3	3,5	3,5	24,0	20,0	44,0	210,6

Примечание:

Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.



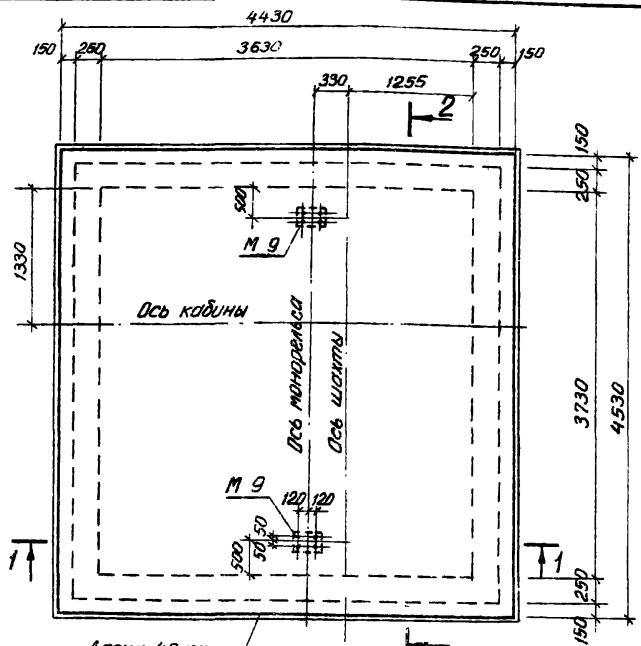
1 - 1



План раскладки сетки

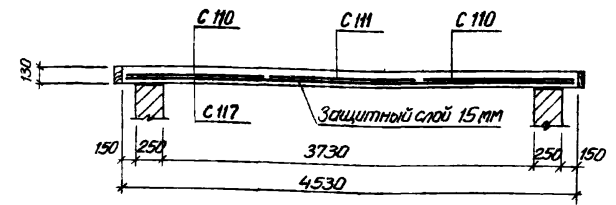
12722

ТК	Лифт пассажирский Q=1000 кгс, v=1м/сек, с противовесом сзади кабины.	Серия
	Кабина 1600 x 1500 мм (вариант I), Кабина 1800 x 1500 x 2250 (вариант II)	1.489-1
1975г	Покрытие машинного помещения П-45	Выпуск 1 Лист 45



Доска 40 мм по периметру покрытия

План



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-46	С 110	2	87
	С 111	1	
	С 117	3	88
	М 9	2	99

Показатели на одно покрытие

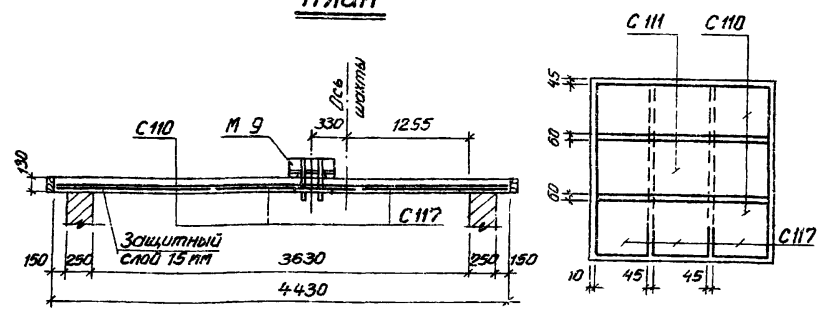
Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-46	200	2,62	210,6

Выборка стали на одно покрытие, кг

Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 3701-61*		Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*		Сталь В ст.3 ГОСТ 380-71		Всего
	Класс А-I		Класс А-II		Класс В-I		
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	
П-46	Балт М16	4,8	8	158,3	3	3,5	210,6
	Прокат	24,0	20,0	44,0	φ=12	20,0	

Примечание:

Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

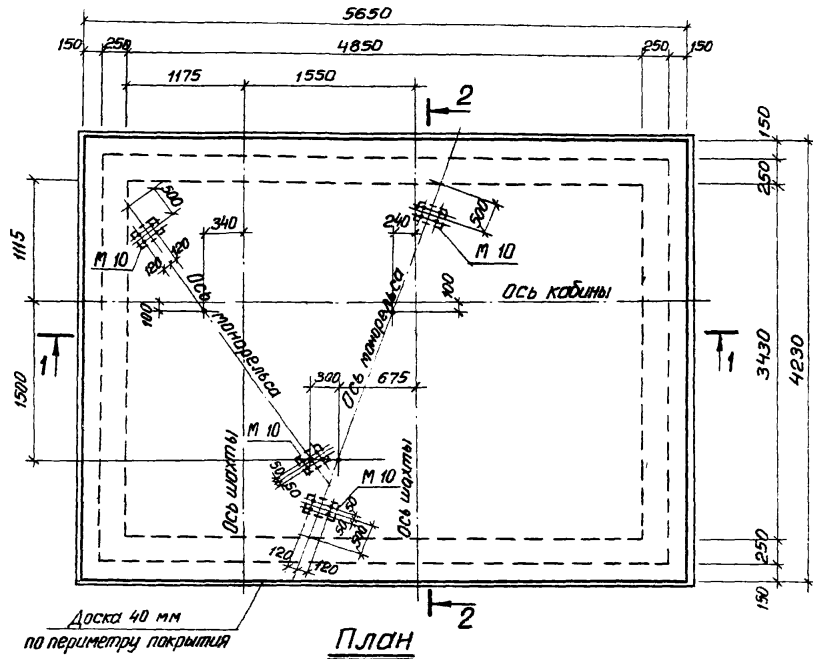


План раскладки сеток

1 — 1

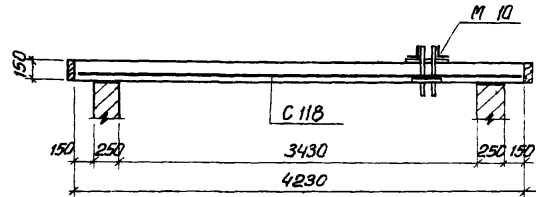
12722

ТК	Лист пассажирский Q=1000 кг, γ=1м/сек, с противавесом сзади кабины. Кабина 1800 x 1500 x 2100 (вариант П). Кабина 1800 x 1500 x 2250 (вариант Т).	Серия 1.489-1
	1973г	Покрытие машинного помещения П-46



Доска 40 мм
по периметру покрытия

ПЛАН



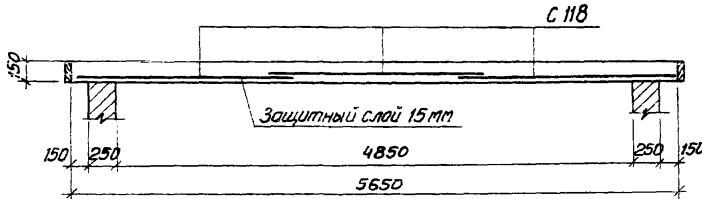
2-2

Спецификация марок арматурных
изделий и закладных деталей
на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-47	С 118	3	88
	М 10	4	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-47	200	3,58	352,3



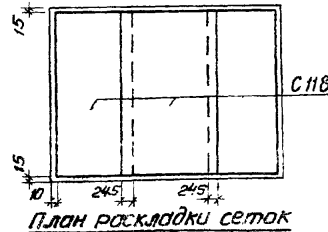
1-1

Выборка стали на одно покрытие, кг

Марка покрытия	Поречковский арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Дальневосточная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53*		Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71		Всего
	Класс А-І	Класс А-ІІ	Класс В-І	Прокат			
	φ мм	φ мм	φ мм	Профиль	Л	Итого	
П-47	9,6	9,6	234,9	234,9	19,8	19,8	480 40,с 88,0 352,3
	Волот М16	Итого	12	Итого	5	Итого	

Примечание:

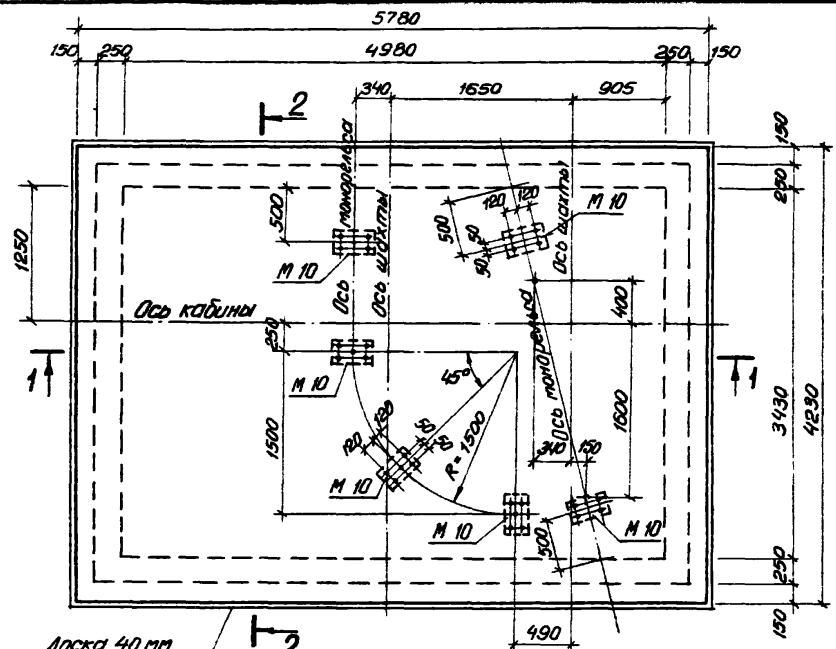
Закладные детали М 10 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 57.



План раскладки сеток

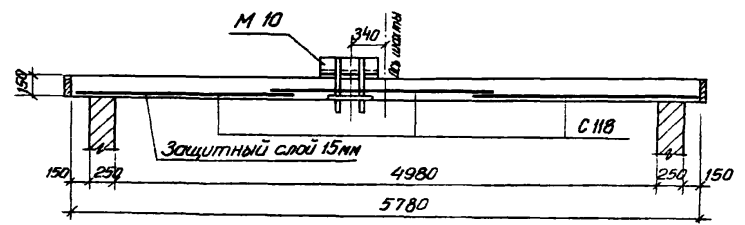
12782

ТК	Порядок установка лифтов пассажирских в-350 кг, v=1 м/сек, с противовесом сяды кабины. Кабина 980 x 1120 x 2100	серия 1.489-1
	1973г	Покрытие машинного помещения П-47

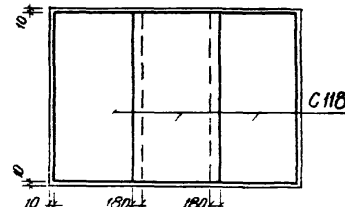


Доска 40 мм по периметру покрытия

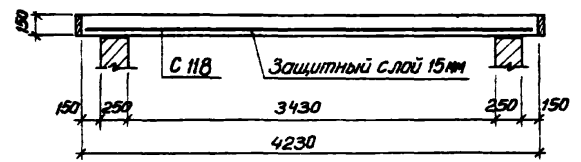
План



1-1



План раскладки сеток



2-2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-4В	С 11В	3	88
	М 10	6	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-4В	200	3,67	401,1

Выборка стали на одно покрытие, кг

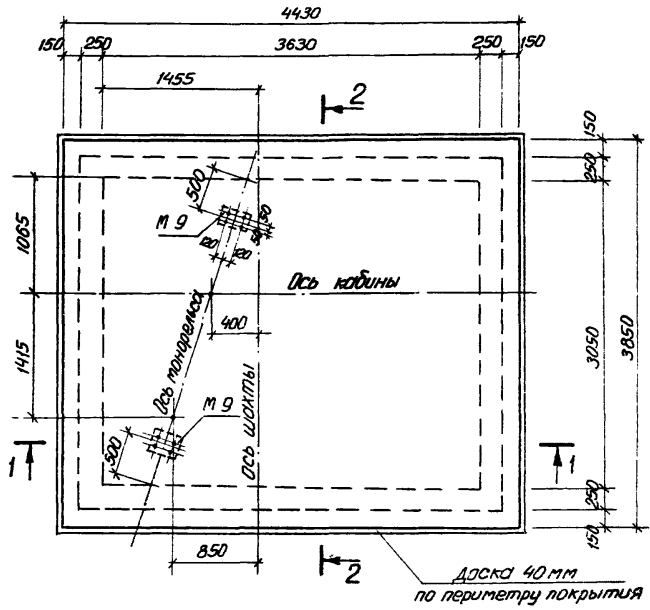
Марка покрытия	Пряжечкатанная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*				Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6721-53*		Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71		Всего	
	Класс А-I		Класс А-II		Класс В-I		Прокат			
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого				
П-4В	14,4	14,4	234,9	234,9	19,8	19,8	720	600	1320	401,1

Примечание:

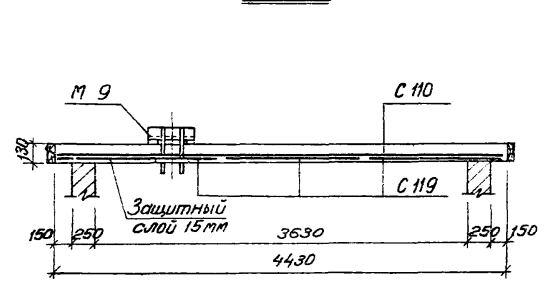
Закладные детали М 10 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 57.

12722

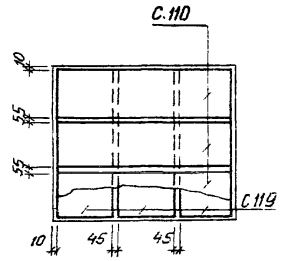
ТК	Парная установка лифтов пассажирских Q=500 кгс, с противовесом сзади кабины. Кабина 1080 x 1420 x 2100	Серия 1.489-1
	1973г	Покрытие машинного помещения П-4В



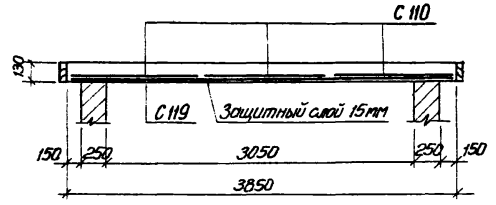
План



1 — 1



План раскладки сеток



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-49	С 110	3	87
	С 119	3	88
	М 9	2	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-49	200	1,82	187,1

Выборка стали на одно покрытие, кг

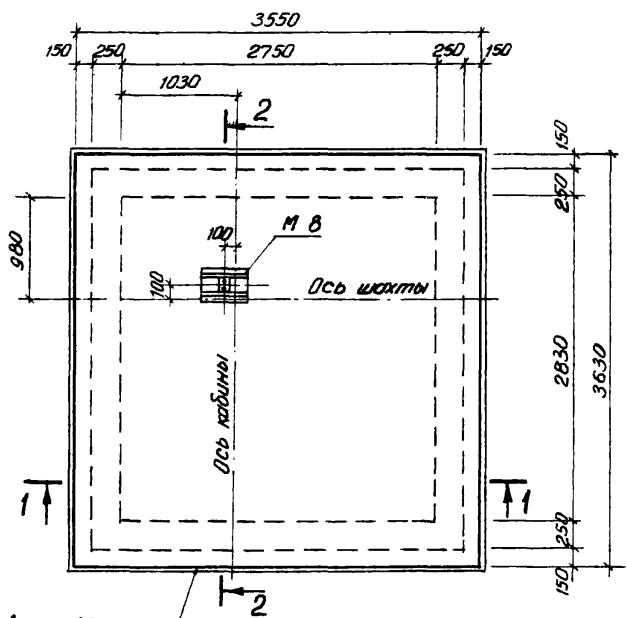
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53*		Сталь вст.з. ГОСТ 380-71		Всего
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I		
	φ мм	Итого	φ мм	Итого	φ мм	Итого	
П-49	балл М16	4,8	φ 8	135,3	φ 3	3,0	24,0
		4,8	φ 8	135,3	φ 3	3,0	
							44,0
							187,1

Примечание:

Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

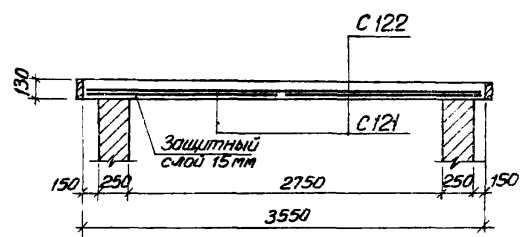
12722

ТК	Лист грузопассажирский Q=500 кг. v=1 м/сек с противовесом сзади кабины. Кабина 2200 × 1130 × 2400	Серия 1.489-1
	975- Покрытие машинного помещения П-49	Выпуск 1 Лист 49

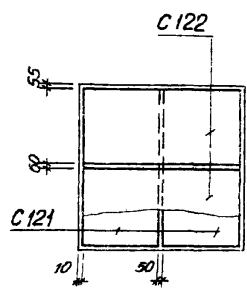


Доска 40 мм по периметру покрытия

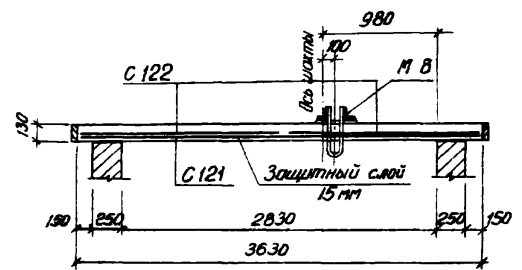
План



1 — 1



План раскладки сеток



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-50	С 121	2	88
	С 122	2	
	М В	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-50	200	1,68	133,0

Выборка стали на одно покрытие, кг

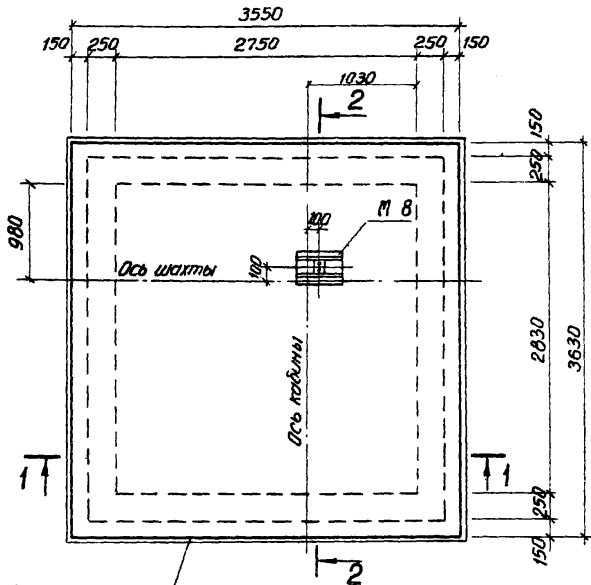
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61 *		Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53 *		Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71		Всего		
	Класс А-І		Класс А-ІІ		Класс В-І				
	φ мм	Итого	φ мм	Итого	φ мм	Итого			
П-50	32	5,2	8	101,0	3	2,4	146,98		
							Профиль Z 125x80x12, D=10	24,4	133,0

Примечание:

Закладную деталь М В и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

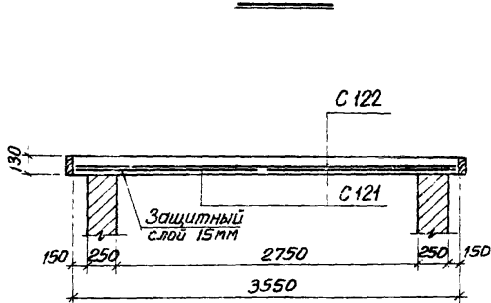
12722

ТК	Лифт грузовой Q=500 кгс, Кабина 1000x1500x2000 (Вариант I)	Серия 1.489-1
	1973г	Выпуск 1

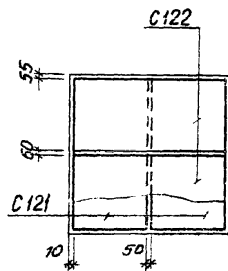


Доска 40 мм по периметру покрытия

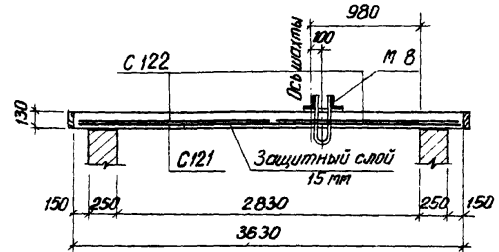
План



1-1



План раскладки сеток



2-2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-51	С 121	2	88
	С 122	2	
	М 8	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-51	200	1,68	133,0

Выборка стали на одно покрытие, кг

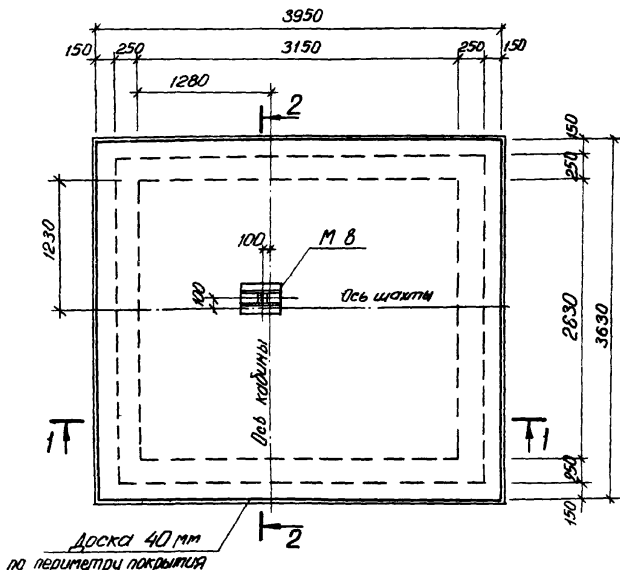
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Углекислотная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*		Сталь вст.3 ГОСТ 380-71		Всего			
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I					
	φ мм	Итого	φ мм	Итого	φ мм	Итого				
	32		8		3					
П-51	5,2	5,2	10,0	10,0	2,4	2,4	14,6	9,8	24,4	133,0

Примечание:

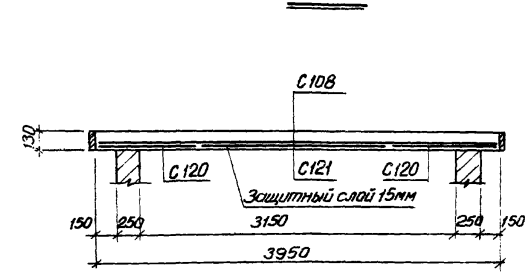
Закладная деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

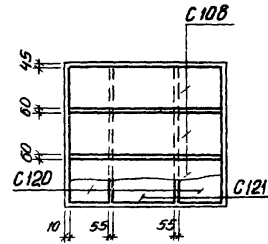
ТК	Лифт грузовой Q = 500 кгс, Кабина 1000x1500x2000 (Вариант II)	Серия 1.489-1
	1975-	Покрытие машинного помещения П-51



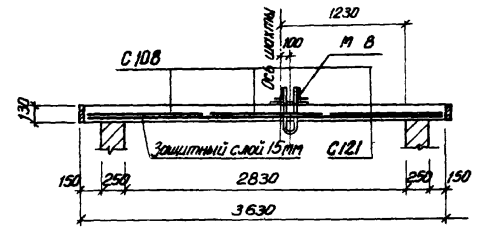
План



1-1



План раскладки сеток



2-2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа
П-52	С 108	3	87
	С 120	2	88
	С 121	1	
	М 8	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-52	200	1,68	144,3

Выборка стали на одно покрытие, кг

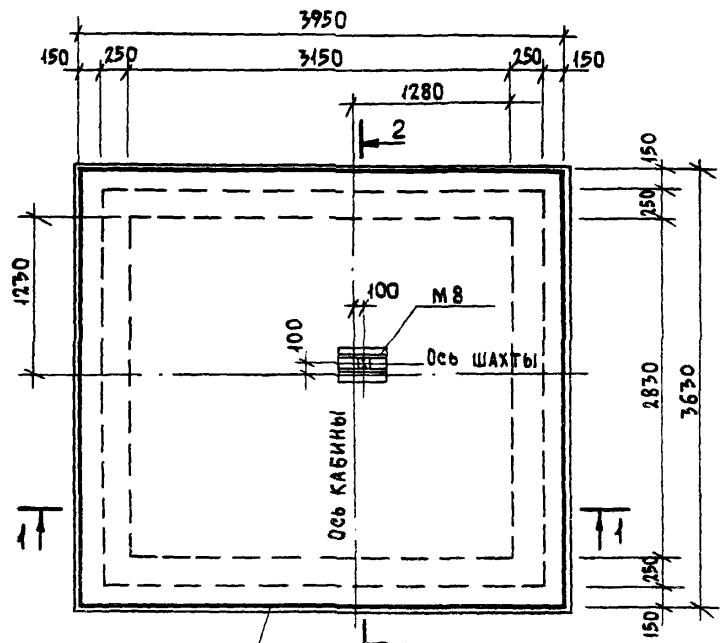
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*		Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71		Всего			
	Класс А-I	Класс А-II	Класс В-I	Прокат	Профиль					
	φ мм	Итого	φ мм	Итого	φ мм	Итого				
П-52	5,2	5,2	112,3	112,3	2,4	2,4	14,6	9,8	24,4	144,3

Примечание:

Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67

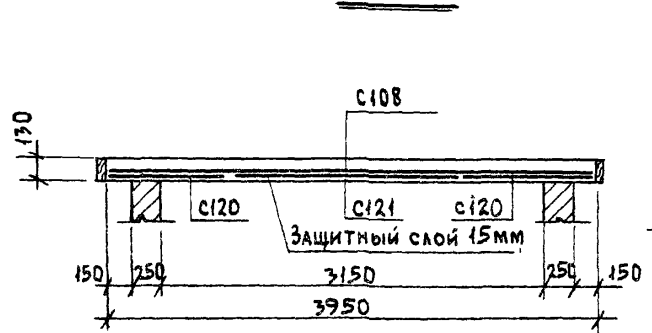
12722

ТК	Лифт грузовой Q=500 кг, Кабина 1500x2000x2000 (Вариант I)	Серия 1.489-1
	1973г	Покрытие машинного помещения П-52

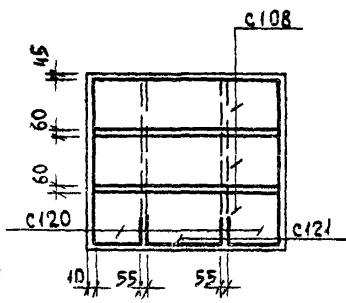


Доска 40 мм
по периметру покрытия

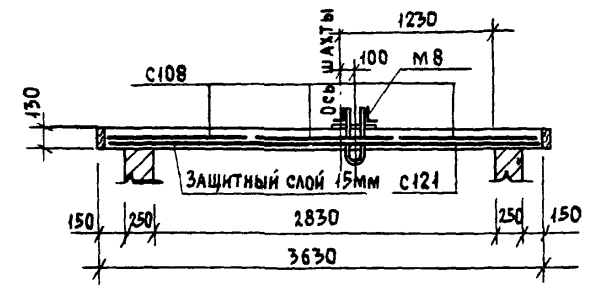
План



1-1



План раскладки сетки



2-2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-53	с108	3	87
	с120	2	88
	с121	1	
	м8	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-53	200	1,86	144,3

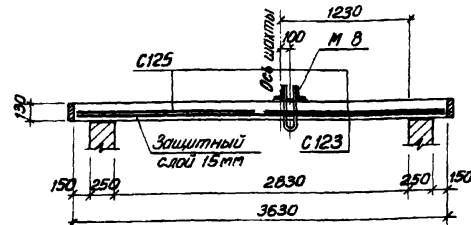
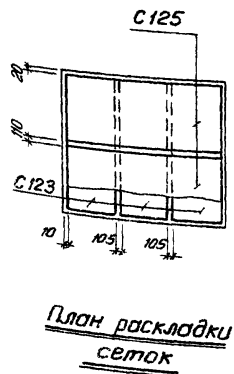
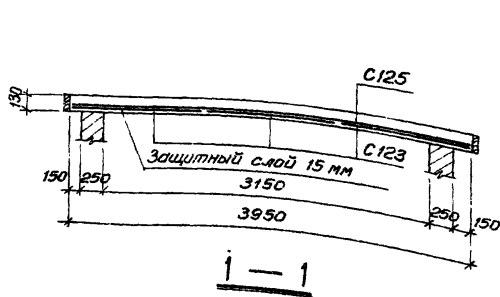
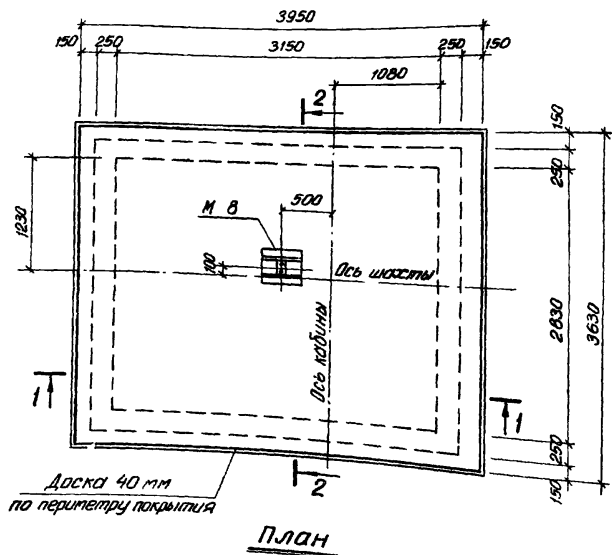
Выборка стали на одно покрытие, кг

Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6723-53*		Сталь вст.3 ГОСТ 380-71		Всего
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I		
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	
П-53	32		8		3		14,6
	5,2	5,2	42,3	42,3	2,4	2,4	
							24,4
							144,3

Примечание:

Закладную деталь М8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

ТК	Лифт грузовой Q=500 кгс. Кабина 1500×2000×2000 (вариант II)	Серия 1.489-1
	1973г.	Покрытие машинного помещения П-53
		Выпуск 1
		Лист 53



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-ч, шт.	№ листа
П-54	С123	3	89
	С125	2	
	М 8	1	

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-54	200	1,86	212,5

Выборка стали на одно покрытие, кг

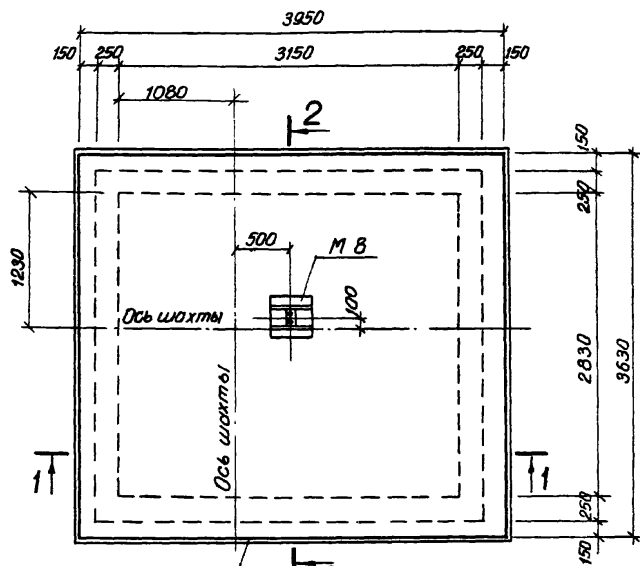
Марка покрытия	Порячкатанная арматурная сталь ГОСТ 3781-61*		Двойная арматура ГОСТ 6727-53*		Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71		Всего	
	Класс А-І		Класс А-ІІ		Класс В-І			
	ф мм	Итого	ф мм	Итого	ф мм	Итого		
П-54	32	5,2	12	5,2	5	6,5	212,5	
				176,4		6,5		
				176,4		14,6	9,8	24,4

Примечание:

Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

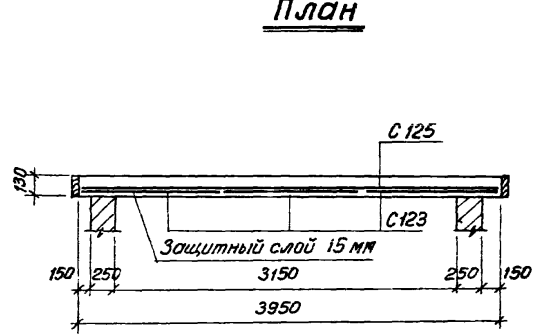
12722

ТК	Лифт грузовой Q = 1000 кгс, Кабина 1500 x 2000 x 2200 (вариант I)	Серия 1.489-1
1973г	Покрытие машинного помещения П-54	Выпуск 1 Лист 54

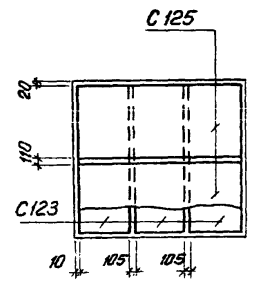


Доска 40 мм по периметру покрытия

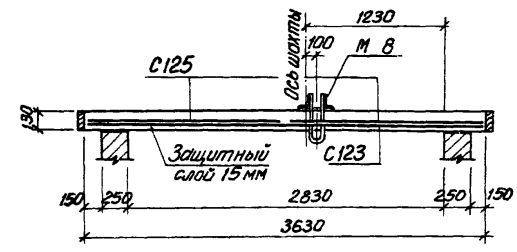
План



1-1



План раскладки сеток



2-2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-55	С 123	3	89
	С 125	2	
	М 8	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-55	200	1,86	212,5

Выборка стали на одно покрытие, кг

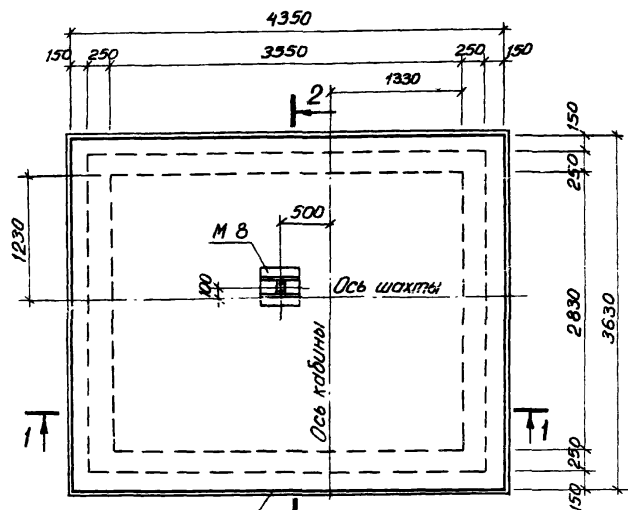
Марка покрытия	Горячекатанная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*		Сталь В ст.3 ГОСТ 380-71		Всего
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I		
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	
П-55	32		12		5		14,6
	5,2	5,2	176,4	176,4	6,5	6,5	
							24,4
							212,5

Примечание:

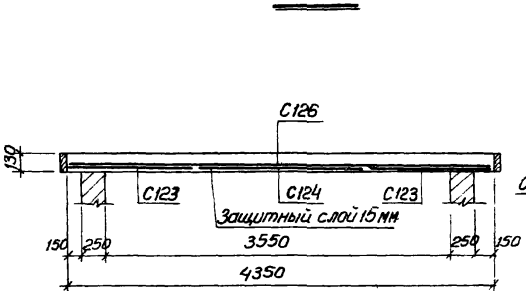
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

ТК	Лифт грузовой В = 1000 кгс. Кабина 1500 x 2000 x 2200 (Вариант II)	Серия 1.489-1
	1973г	Покрытие машинного помещения П-55

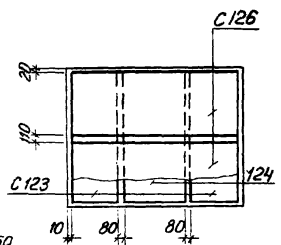
12722



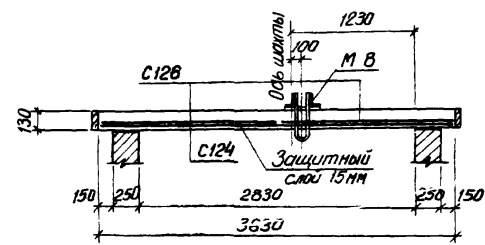
Доска 40 мм по периметру покрытия
План



1-1



План раскладки сеток



2-2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-56	С 123	2	89
	С 124	1	
	С 126	2	99
	М 8	1	

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-56	200	2,05	232,4

Выборка стали на одно покрытие, кг

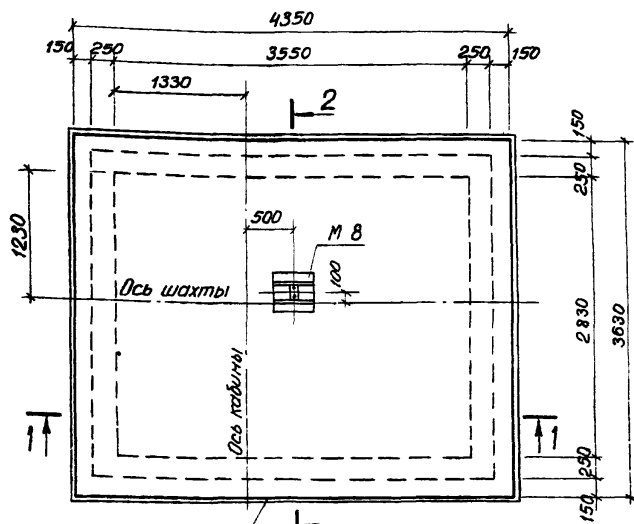
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Объемно-деформированная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*		Сталь вст.3 ГОСТ 380-71		Всего
	Класс А-I		Класс А-II		Класс В-I		
	φ мм	Итого	φ мм	Итого	φ мм	Итого	
П-56	32	5,2	12	5,2	5	7,6	232,4

Примечание:

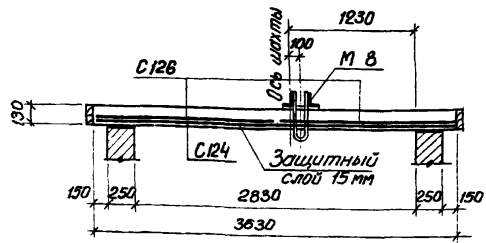
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

ТК	Лифт грузовой Q=1000 кг, Кабина 2000×2000×2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1
	1973г	Покрытие машинного помещения П-56



План



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-57	С 123	2	89
	С 124	1	
	С 126	2	99
	М 8	1	

Показатели на одно покрытие

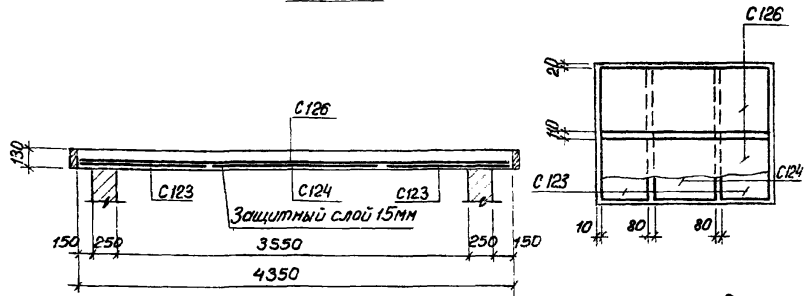
Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кв
П-57	200	2,05	232,4

Выборка стали на одно покрытие, кг

Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь гост 5731 - 61 *		Обыкновенная арматурная проволока гост 6727 - 53 *		Сталь вст.3 гост 380-71		Всего			
	Класс А-І	Класс А-ІІ	Класс В-І	Прокат	Профиль	Итого				
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	175x80x12 δ=10					
П-57	5,2	5,2	195,2	195,2	7,6	7,6	14,6	9,8	24,4	232,4

Примечание:

Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67

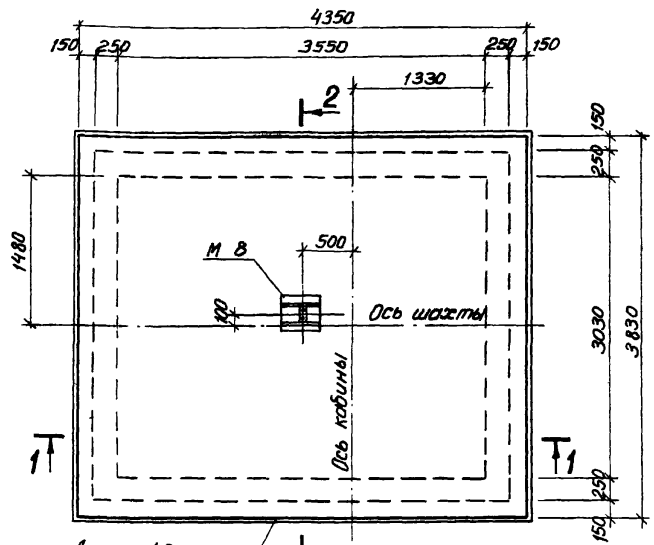


План раскладки сеток

1 — 1

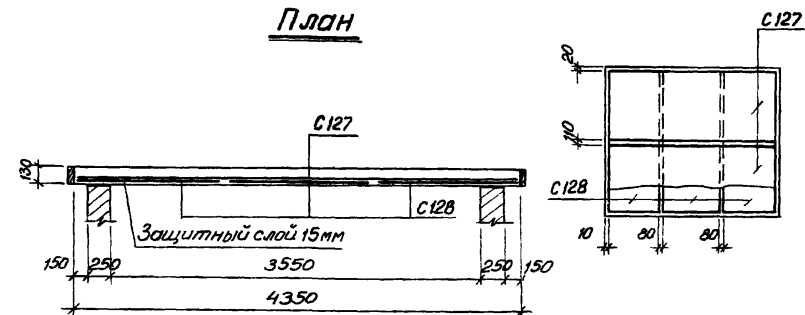
ТК	Лифт грузовой Q=1000 кг, Кабина 2000x2000x2200 (Вариант II)	Серия 1,489-1
1973г	Покрытие машинного помещения П-57	Выпуск 1 Лист 57

г. Ленинград



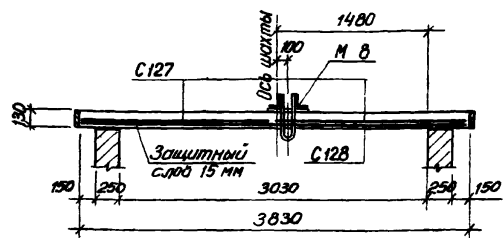
Доска 40 мм по периметру покрытия

План



1 - 1

План раскладки сеток



2 - 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-58	С 127	2	89
	С 128	3	
	М 8	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-58	200	2,16	237,8

Выборка стали на одно покрытие, кг

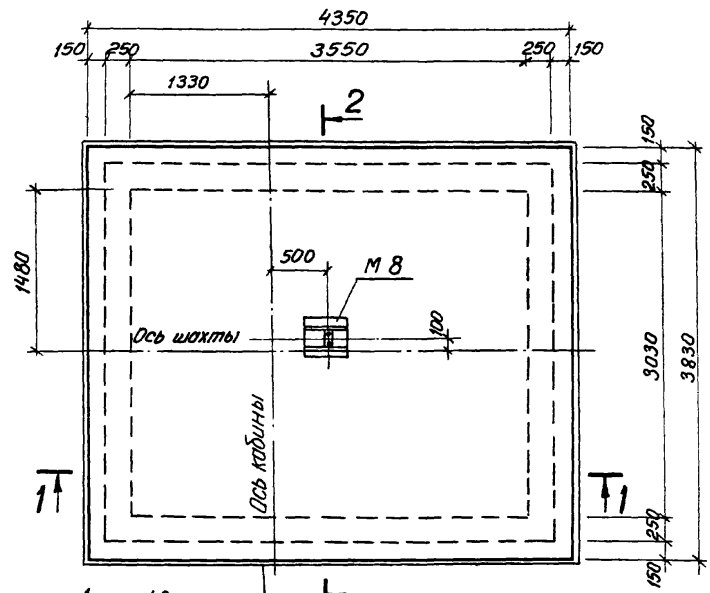
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Убыточная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*		Сталь вст.з ГОСТ 380-71		Всего
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I		
	φ мм	Итого	φ мм	Итого	φ мм	Итого	
П-58	32	5,2	12	200,3	5	7,9	14,6
							24,4
							237,8

ПРИМЕЧАНИЕ:

Закладные детали М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

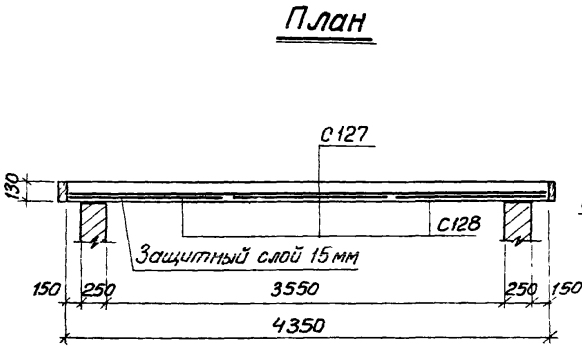
12722

TK	Лифт грузовой Q=1000 кг, Кабина 2000 x 2300 x 2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1
1973-	Покрытие машинного помещения П-58	Выпуск 1 Лист 58

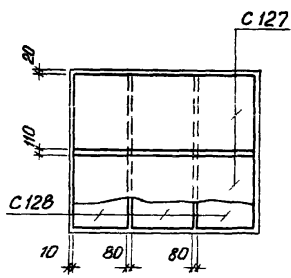


Доска 40 мм по периметру покрытия

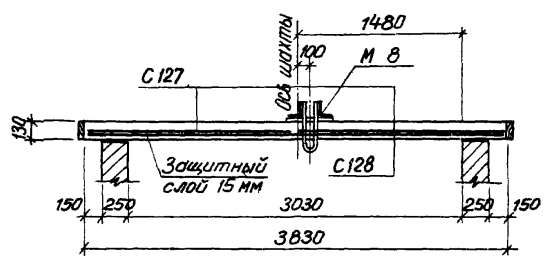
План



1 — 1



План раскладки сетки



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-59	С 127	2	89
	С 128	3	
	М 8	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-59	200	2,16	237,8

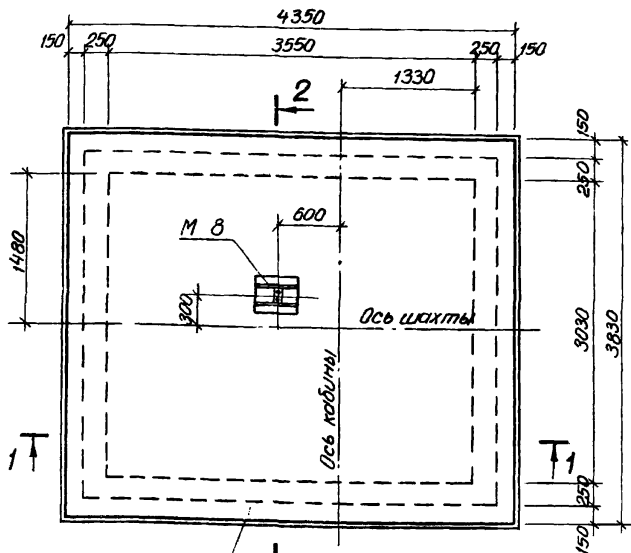
Выборка стали на одно покрытие, кг

Марка покрытия	Горячекатанная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Удлиненная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*		Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71		Профиль L125x4x12 б=10	Итого	Всего	
	Класс А-I	Класс А-III	Класс В-I	Прокат	Итого					
	Ф мм	Ф мм	Ф мм	Итого						
П-59	5,2	5,2	200,3	200,3	7,9	7,9	14,6	9,8	24,4	237,8

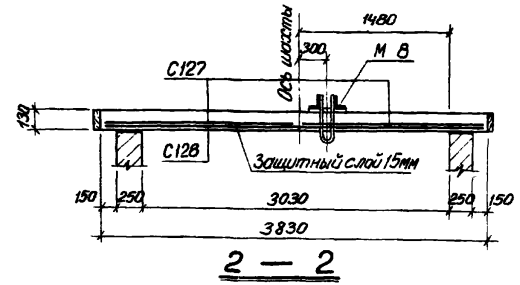
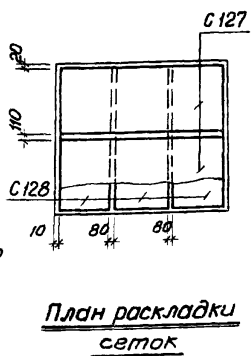
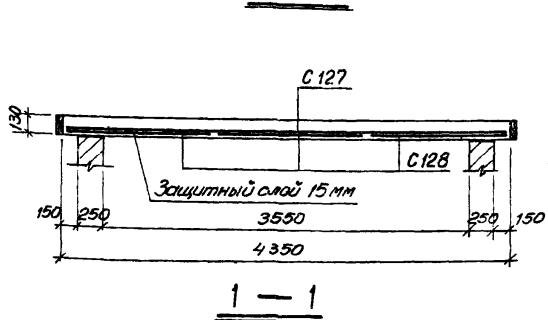
Примечание:

Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67

ТК	Лифт грузовой Q=1000 кгс, Кабина 2000x2500x2200 (Вариант II)	12722	
	1973-	Покрытие машинного помещения П-59	Серия 1.489-1 Выпуск 1 Лист 59



Доски 40 мм по периметру покрытия
ПЛАН



Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа
П-60	С127	2	89
	С128	3	
	М 8	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-60	В20	2,16	237,8

Выборка стали на одно покрытие, кг

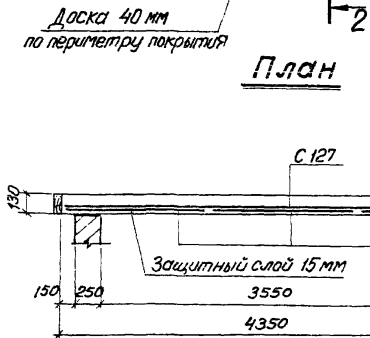
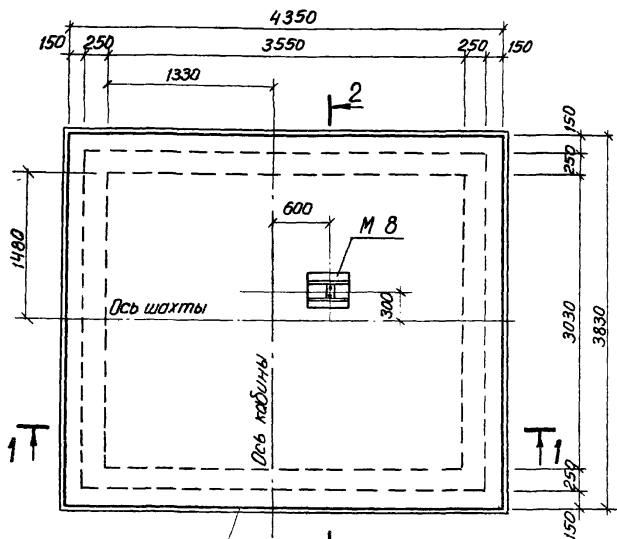
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Обжаренная арматурная проволока ГОСТ 16727-53*		Сталь Вст 3 ГОСТ 380-71		Всего			
	Класс А-I	Класс А-III	Класс В-I	Прокат	Профиль					
	ф мм	ф мм	ф мм	Уголок	1. 25х80х12	δ=10				
П-60	5,2	5,2	200,3	200,3	7,9	7,9	14,6	9,8	24,4	237,8

Примечание:

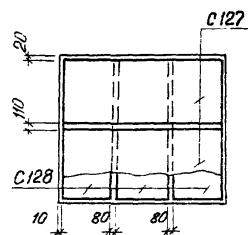
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

ТК	Лифт грузовой Q=2000 кгс, Кабина 2000×2500×2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1
	1973г	Покрытие машинного помещения П-60

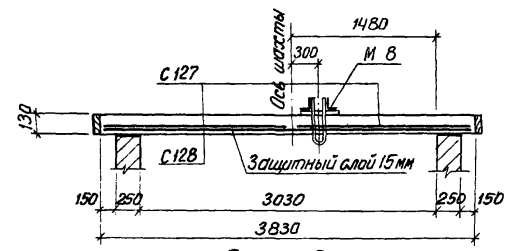
12722



План



План раскладки сеток



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа
П-61	С 127	2	89
	С 128	3	
	М 8	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-61	200	2,16	237,8

Выборка стали на одно покрытие, кг

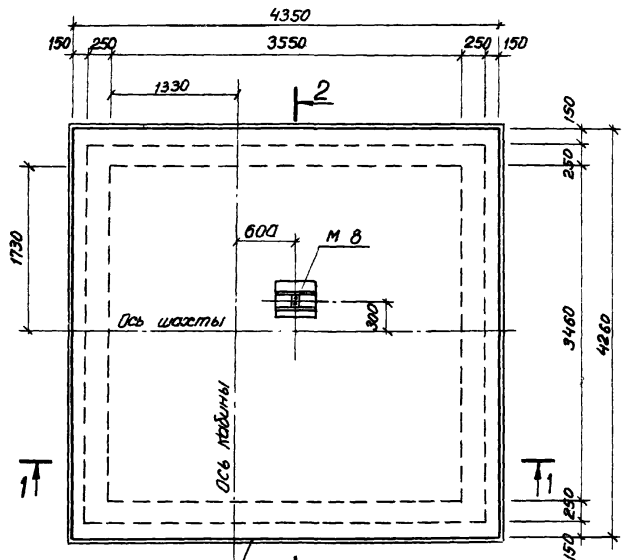
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Обыкновенная полнатурная проволочка ГОСТ 6727-53*		Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71		Всего	
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I			
	Ф мм	Утого	Ф мм	Утого	Ф мм	Утого		
П-61	32		12		5		14,6	
	5,2	5,2	200,3	200,3	7,9	7,9		9,8
							24,4	237,8

Примечание:

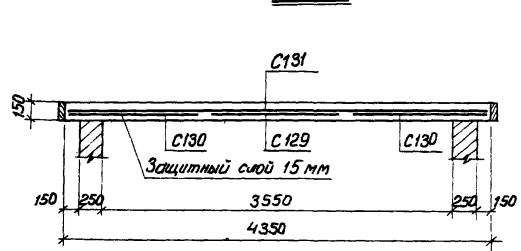
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

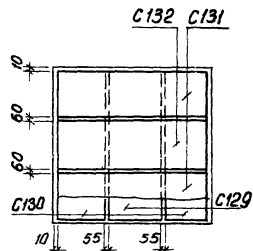
ТК	Лифт грузовой Q=2000 кгс. Кабина 2000×2500×2200 (Вариант II)	Серия 1.489-1
1973г	Покрытие машинного помещения П-61	Выпуск 1 Лист 61



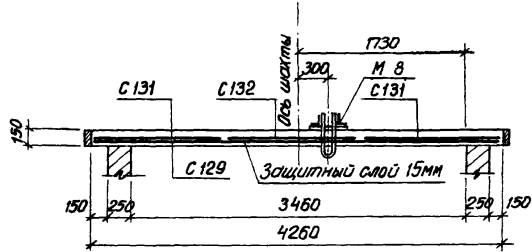
План



1-1



План раскладки сеток



2-2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	колич. шт.	№ листа
П-62	С 129	1	89
	С 130	2	
	С 131	2	90
	С 132	1	
	М 8	1	

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-62	200	2,78	368,6

Выборка стали на одно покрытие, кг

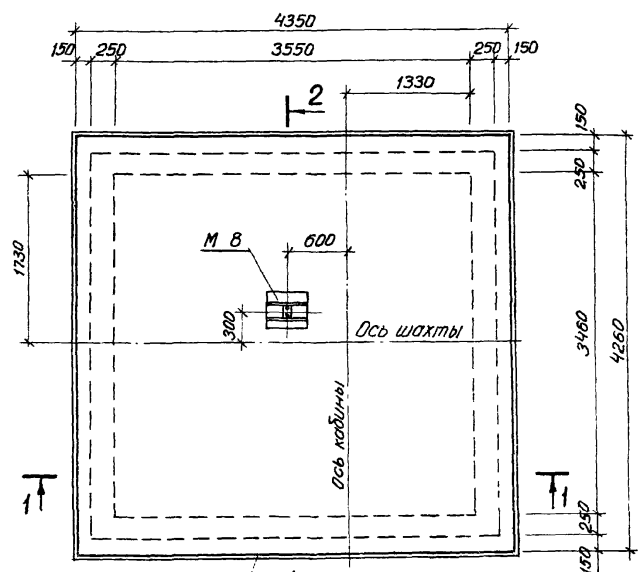
Марка покрытия	Прячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61 *		Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53 *		Сталь Вст 3 ГОСТ 380-71		Всего			
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I					
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого				
П-62	5,2	5,2	330,0	330,0	9,0	9,0	14,6	9,8	24,4	368,6

Примечание:

Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

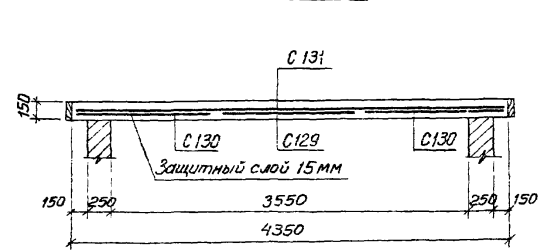
12722

ТК	Лифт грузовой В-2000кг: Кабина 2000х3000х2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1
	Лифт грузовой В-3200кг: Кабина 2000х3000х2200 (Вариант I)	
1973г	Покрытие машинного помещения П-62	Выпуск 1 лист 62

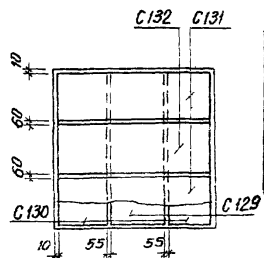


Доска 40 мм по периметру покрытия

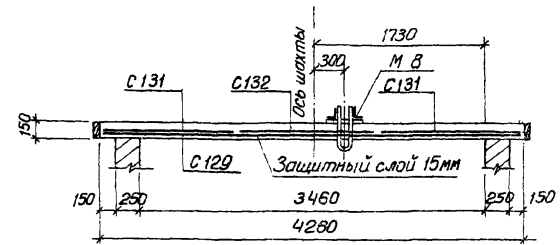
План



1-1



План раскладки сетки



2-2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-во шт.	№ листа
П-63	С 129	1	59
	С 130	2	
	С 131	2	90
	С 132	1	
	М 8	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-63	200	2,78	368,6

Выборка стали на одно покрытие, кг

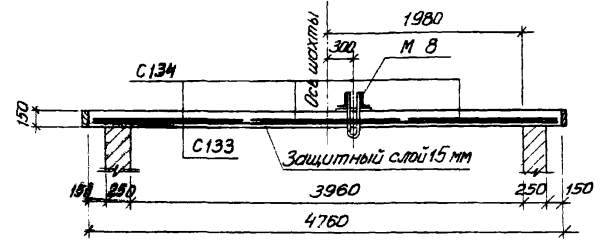
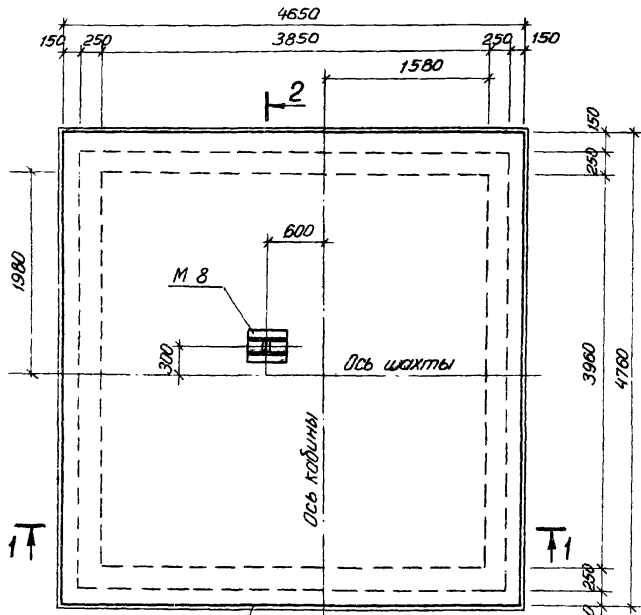
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Искусственная асбестоцементная арматурная проволока ГОСТ 6127-53*		Сталь вст. 3 ГОСТ 380-71		Всего			
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I					
	φ мм	Итого	φ мм	Итого	φ мм	Итого				
П-63	5,2	5,2	330,0	330,0	9,0	9,0	14,8	9,8	24,4	368,6

Примечание:

Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

ТК	Лист грузовой Q=2000 кг; Кабина 2000x3000x2200 (Вариант II)	серия 1.489-1
	Лист грузовой Q=3200 кг; Кабина 2000x3000x2200 (Вариант II)	
1973-	Покрытие машинного помещения П-63	Выпуск 1 Лист 63



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-ч. шт.	№ листа
П-64	С133	3	90
	С134	3	
	М 8	1	99

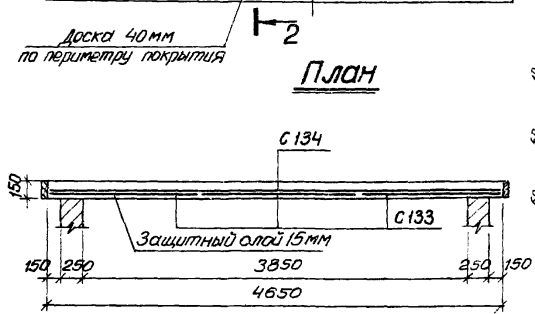
Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-64	200	3,32	437,9

Выборка стали на одно покрытие, кг

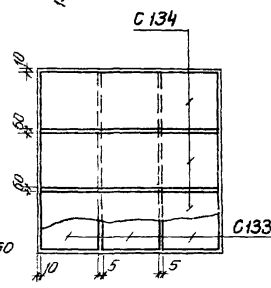
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53*		Сталь в ст. 3 ГОСТ 380-71		Всего
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I		
	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	Ф мм	Итого	
П-64	32		12		5		24,4
	5,2	5,2	398,1	398,1	10,2	10,2	

ПРИМЕЧАНИЕ:

Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать на листу 67.



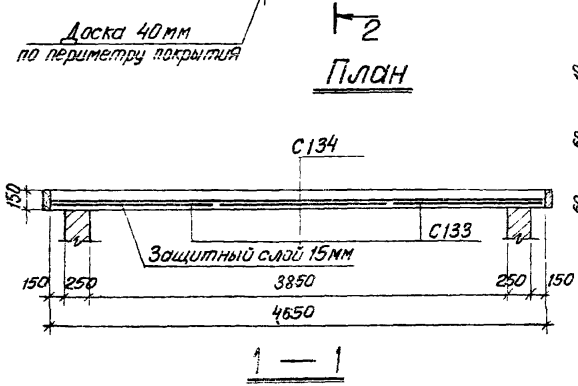
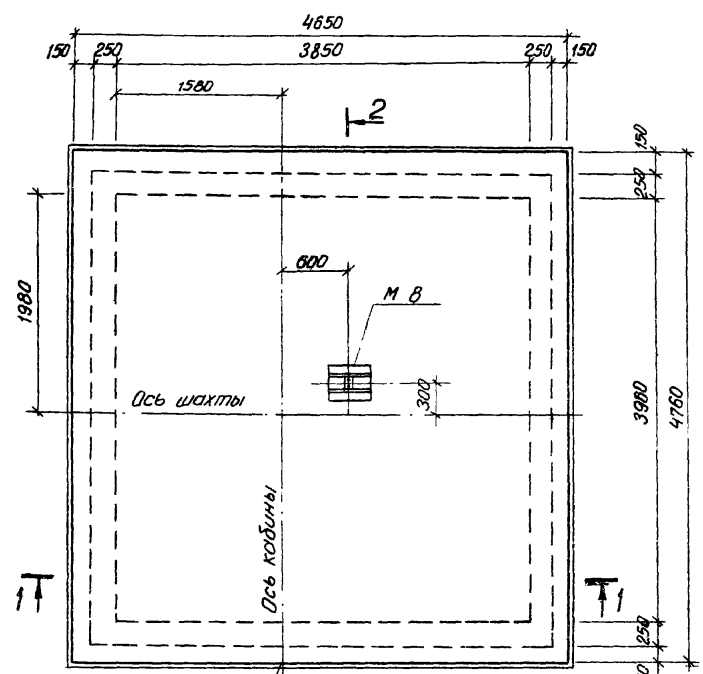
1 — 1



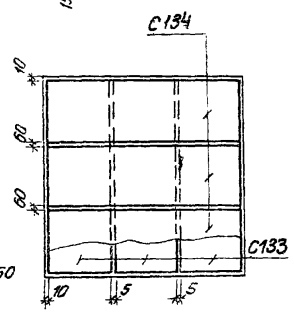
План раскладки сетки

12722

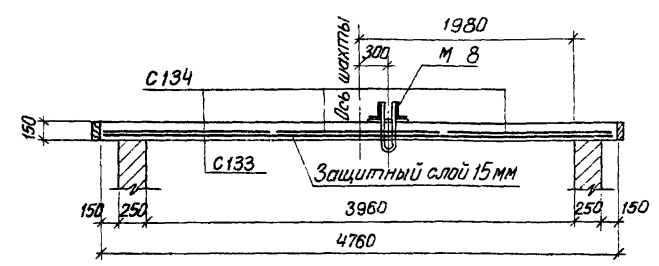
ТК	Лифт грузовой Q = 3200 кг; Кабина 2500 x 3500 x 2200 (Вариант I)	Серия 1,489-1
	1973г	Покрывтие машинного помещения П-64



План



План раскладки сеток



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-ч шт.	№ листа
П-65	С 133	3	90
	С 134	3	
	М 8	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Расход стали кг
П-65	20В	3,32	437,9

Выборка стали на одно покрытие, кг

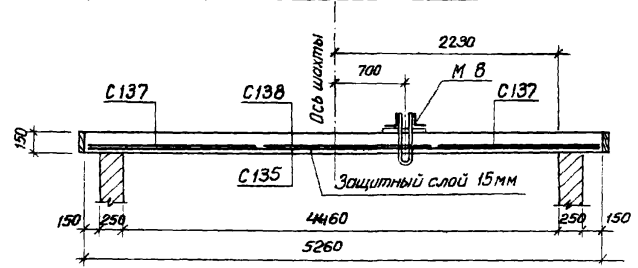
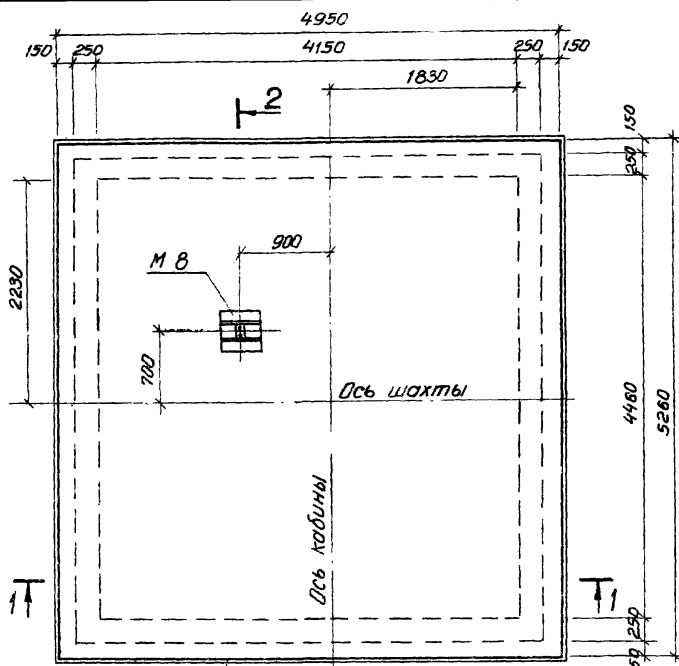
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*		Объемная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*		Сталь В ст.3 ГОСТ 380-71		Всего			
	Класс А-І	Класс А-ІІ	Класс В-І	Профиль	Итого					
	Ф мм	Ф мм	Ф мм	Л 125х8х12 σ=10						
П-65	5,2	5,2	398,1	398,1	10,2	10,2	14,6	9,8	24,4	437,9

Примечание:

Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

ТК	Лифт грузовой Q= 3200 кгс кабина 2500×3500×2200 (Вариант II)	Серия 1,489-1
	1973- Покрытие машинного помещения П-65	Выпуск 1 Лист 65

12722



2 — 2

Спецификация марок стальных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Кол-во шт	№ листа
П-66	С 135	1	90
	С 136	2	
	С 137	2	
	С 138	1	
	М В	1	99

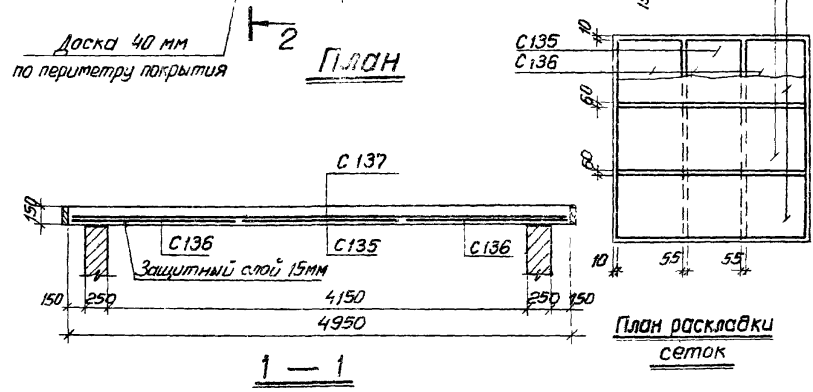
Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м ³	Площадь стальной КГ
П-66	200	3,91	502,1

Выборка стали на одно покрытие, кг

Марка покрытия	Прямоугольная арматурная сталь ГОСТ 5781-61 *		Объемная арматура ступенчатая ГОСТ 6127-53 *		Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71		Всего
	Класс А-I		Класс А-III		Класс В-I		
	φ мм	Утого	φ мм	Утого	φ мм	Утого	
П-66	32		12		5		14,6
	5,2	5,2	461,6	461,6	10,9	10,9	
						9,8	24,4
							502,1

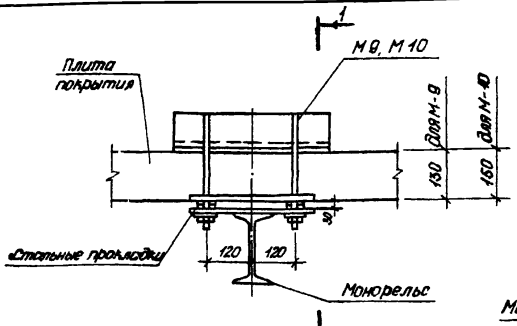
Примечание:

Закладную деталь М В и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

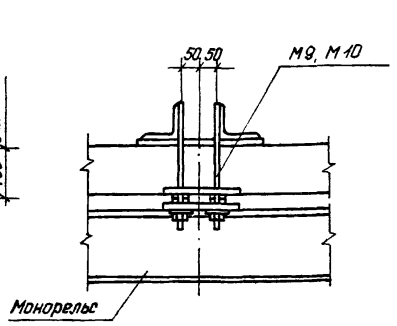


12722

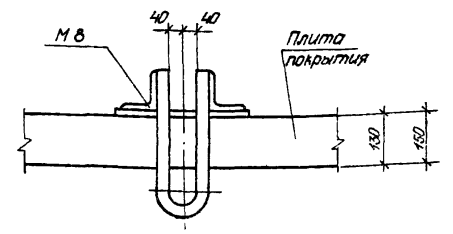
ТК	Лифт грузовой Q=5000 кг Кабина 3000 x 4000 x 2400	Серия 1489-1
1973г	Покрытие машинного помещения П-66	Выпуск 1 Лист 66



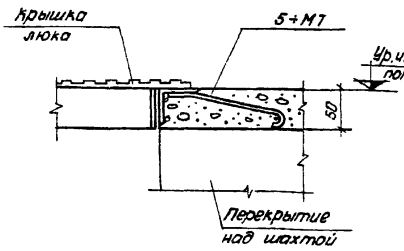
Деталь крепления монорельса



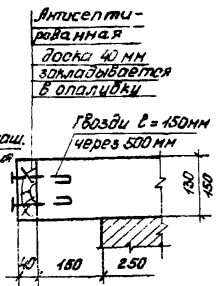
1-1



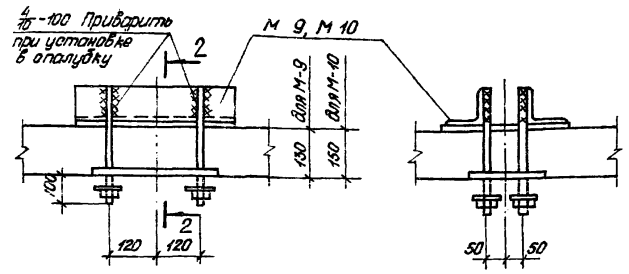
Деталь установки М8



Деталь установки М5, М6, М7



Деталь крепления досок в покрытии



Деталь установки М9, М10

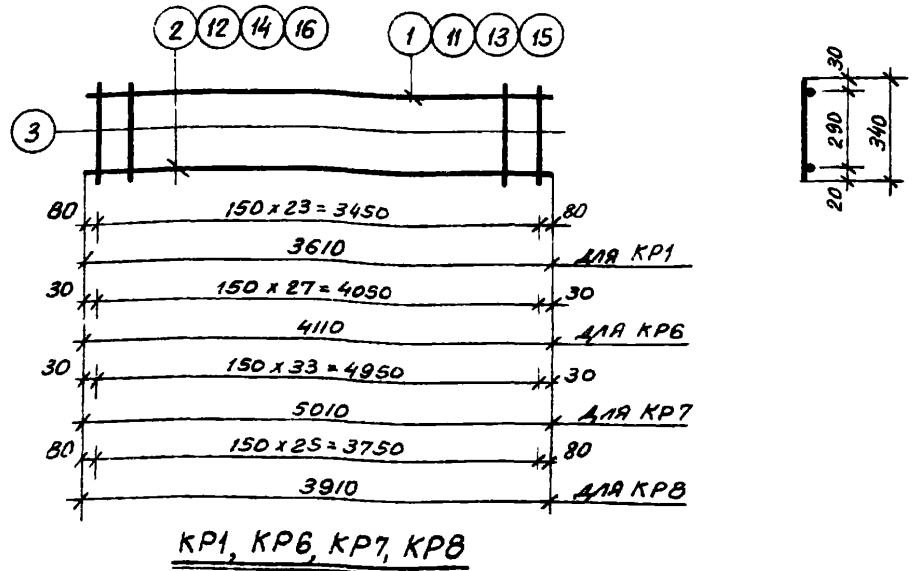
2-2

Примечание

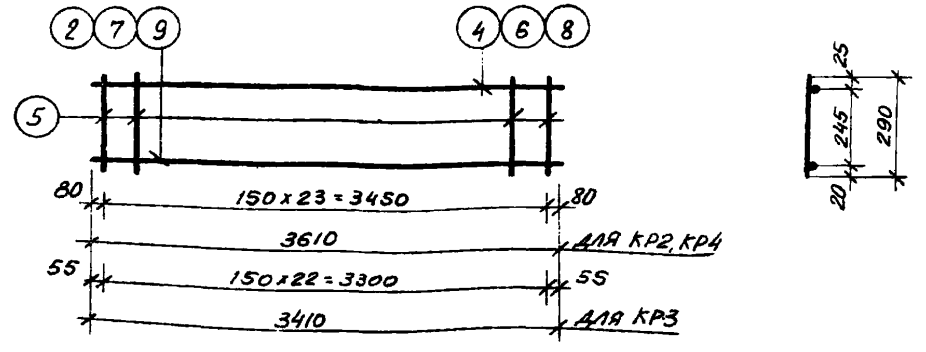
1. Закладные детали см. листы 98 и 99.

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия
		1.489-1
1975г.	Деталь крепления монорельса. Детали установки М5+М10. Деталь крепления досок в покрытии	Выпуск 1 Лист 67

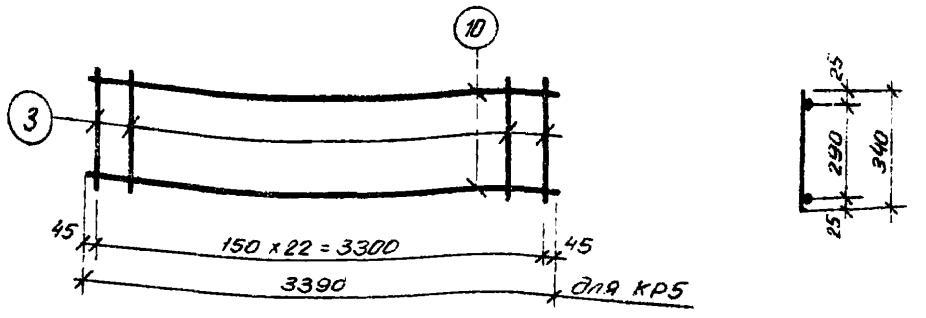
Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



КР1, КР6, КР7, КР8



КР2, КР3, КР4



КР5

Марка изделия	N поз	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
КР1	1		25АІІ	3610	1	3,6	25АІІ	3,6	13,9
	2		12АІ	3610	1	3,6	12АІ	3,6	3,2
	3		8АІ	340	24	8,2	8АІ	8,2	3,2
							Итого:	20,3	
КР2	2		12АІ	3610	1	3,6	22АІІ	3,6	10,8
	4		22АІІ	3610	1	3,6	12АІ	3,6	3,2
	5		8АІ	290	24	7,0	8АІ	7,0	2,8
							Итого:	19,9	
КР3	5		8АІ	290	23	6,7	20АІІ	3,4	8,4
	6		20АІІ	3410	1	3,4	10АІ	3,4	2,1
	7		10АІ	3410	1	3,4	8АІ	6,7	2,6
							Итого:	13,1	
КР4	5		8АІ	290	24	7,0	20АІІ	3,6	8,9
	8		20АІІ	3610	1	3,6	10АІ	3,6	2,2
	9		10АІ	3610	1	3,6	8АІ	7,0	2,8
							Итого:	13,9	
КР5	3	8АІ	340	23	7,8	12АІ	6,8	6,0	
	10	12АІ	3390	2	6,8	8АІ	7,8	3,1	
								Итого:	9,1
КР6	3	8АІ	340	28	9,5	22АІІ	4,1	12,2	
	11	22АІІ	4110	1	4,1	12АІ	4,1	3,6	
	12	12АІ	4110	1	4,1	8АІ	9,5	3,7	
							Итого:	19,5	
КР7	3	8АІ	340	34	11,6	25АІІ	5,0	13,2	
	13	25АІІ	5010	1	5,0	12АІ	5,0	4,4	
	14	12АІ	5010	1	5,0	8АІ	11,6	4,6	
							Итого:	28,2	
КР8	3	8АІ	340	26	8,8	25АІІ	3,9	15,0	
	15	25АІІ	3910	1	3,9	12АІ	3,9	3,5	
	16	12АІ	3910	1	3,9	8АІ	8,8	3,5	
							Итого:	22,0	

Примечания:

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной поточной сварки в соответствии с СН 393-69 «Указания по сварке соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций». Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 «Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций». Технические требования и методы испытаний.»
2. Привязка стержней дана по их осям.

12722

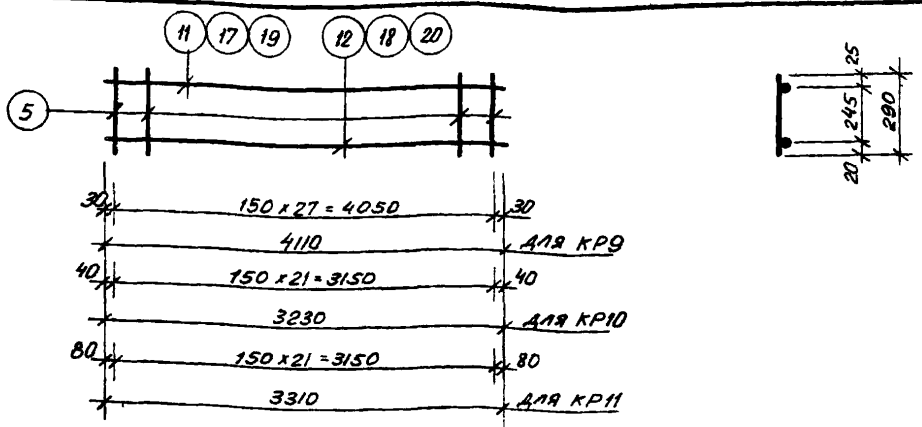
ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
	1973г	Выпуск лист 1 68

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

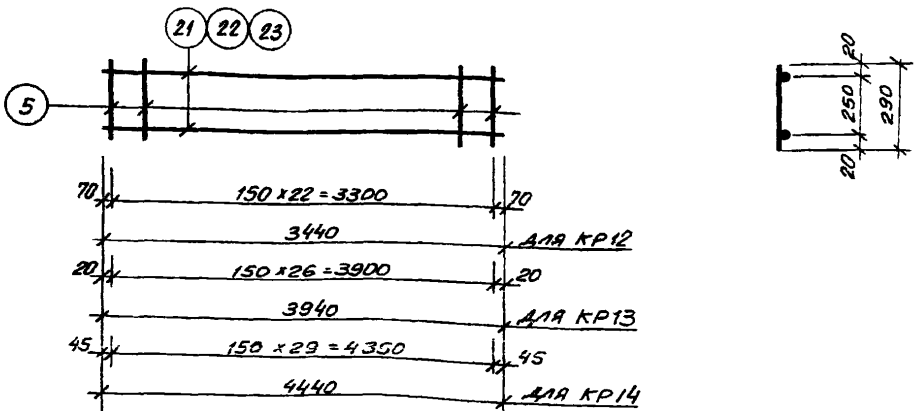
Марка изделия	№ поз	ЭСКНЗ	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
КР9	5	—	8 A I	290	28	8,1	22 A II	4,1	12,2
	11		22 A II	4110	1	4,1	12 A I	4,1	3,6
	12		12 A I	4110	1	4,1	8 A I	8,1	3,2
									Итого:
КР10	5		8 A I	290	22	6,4	22 A II	3,2	7,8
	17		22 A II	3230	1	3,2	10 A I	3,2	2,0
	18		10 A I	3230	1	3,2	8 A I	6,4	2,5
									Итого:
КР11	5		8 A I	290	22	6,4	22 A II	3,3	8,1
	19		22 A II	3310	1	3,3	10 A I	3,3	2,0
	20		10 A I	3310	1	3,3	8 A I	6,4	2,5
									Итого:
КР12	5		8 A I	290	23	6,7	12 A II	6,9	6,1
	21		12 A II	3440	2	6,9	8 A I	6,7	2,6
									Итого:
КР13	5	8 A I	290	27	7,8	12 A II	7,9	7,0	
	22	12 A II	3940	2	7,9	8 A I	7,8	3,1	
								Итого:	10,1
КР14	5	8 A I	290	30	8,7	12 A II	8,9	7,9	
	23	12 A II	4440	2	8,9	8 A I	8,7	3,4	
								Итого:	11,3
КР15	24	12 A II	4940	2	9,9	12 A II	9,9	8,8	
	25	8 A I	130	33	4,3	8 A I	4,3	1,7	
								Итого:	10,5

ПРИМЕЧАНИЯ:

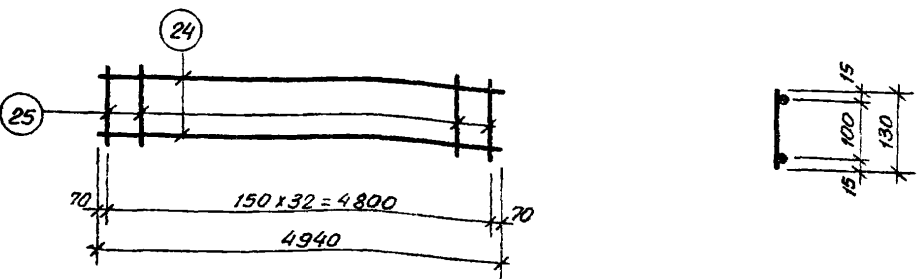
- Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций". Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
- Привязка стержней дана по их осям.



КР9, КР10, КР11



КР12, КР13, КР14

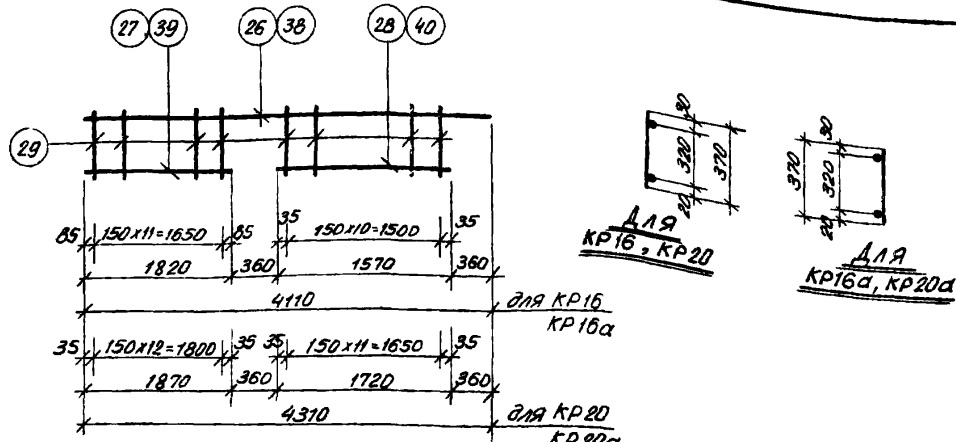


КР15

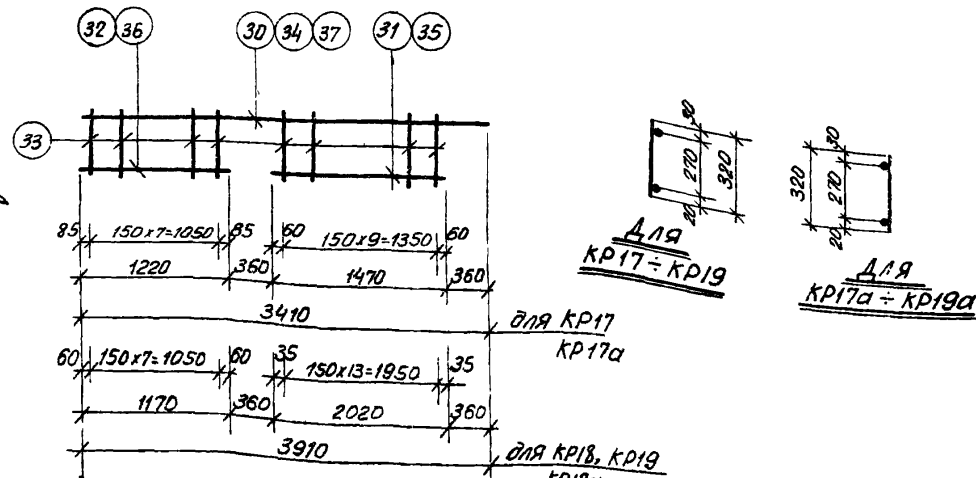
ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	12722
	Каркасы КР9 ÷ КР15	Серия 1.489-1
197 г		Выпуск 1 Лист 69

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИН НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

МОРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ЭСКИЗ	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	ВЫБОРКА СТАЛИН		
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
КР16 КР16а	26		28 АІІ	4110	1	4,1	28 АІІ	4,1	19,8
	27		12 АІ	1820	1	1,8	12 АІ	3,4	3,0
	28		12 АІ	1570	1	1,6	10 АІ	8,5	5,2
	29		10 АІ	370	23	8,5	Итого: 28,0		
КР17 КР17а	30		22 АІІ	3410	1	3,4	22 АІІ	3,4	10,2
	31		12 АІ	1470	1	1,5	12 АІ	2,7	2,4
	32		12 АІ	1220	1	1,2	8 АІ	5,8	2,3
	33		8 АІ	320	18	5,8	Итого: 14,9		
КР18 КР18а	33		8 АІ	320	22	7,0	22 АІІ	3,9	11,7
	34		22 АІІ	3910	1	3,9	12 АІ	3,2	2,8
	35		12 АІ	2020	1	2,0	8 АІ	7,0	2,8
	36		12 АІ	1170	1	1,2	Итого: 17,3		
КР19 КР19а	33		8 АІ	320	22	7,0	25 АІІ	4,0	15,4
	35		12 АІ	2020	1	2,0	12 АІ	3,2	2,8
	36		12 АІ	1170	1	1,2	8 АІ	7,0	2,8
	37		25 АІІ	3990	1	4,0	Итого: 21,0		
КР20 КР20а	29		10 АІ	370	25	9,2	28 АІІ	4,3	20,1
	38		28 АІІ	4310	1	4,3	12 АІ	3,6	3,2
	39		12 АІ	1870	1	1,9	10 АІ	9,2	5,7
	40		12 АІ	1720	1	1,7	Итого: 29,0		



КР16, КР20
КР16а, КР20а



КР17, КР18, КР19
КР17а, КР18а, КР19а

Примечания:

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций". Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
2. Привязка стержней дана по их осям.

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
	КАРКАСЫ КР16 ÷ КР20, КР16а ÷ КР20а	Выпуск лист 1 70

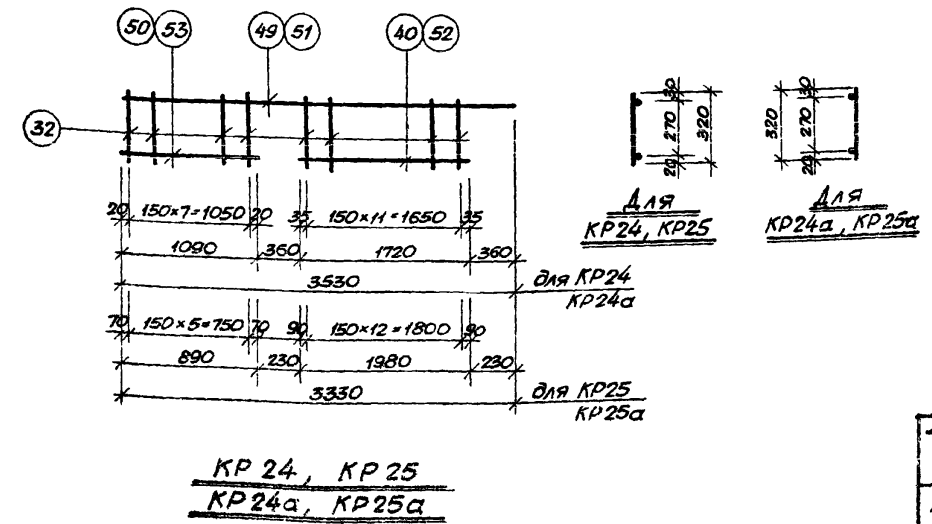
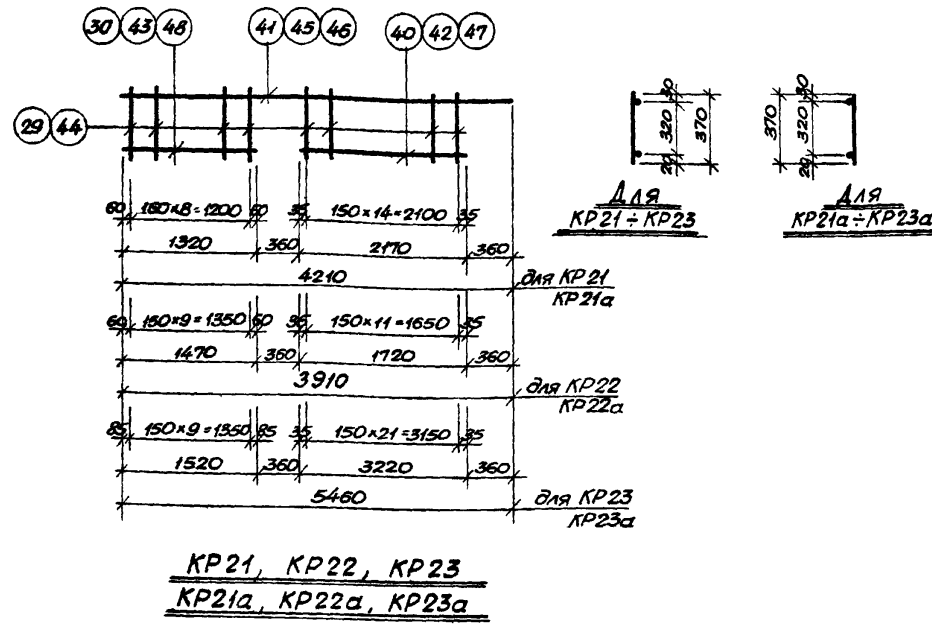
Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	ЭСКУЗ	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
KP21	41		25AIII	4210	1	4,2	25AIII	4,2	16,2
	42		12AI	2170	1	2,2	12AI	3,5	3,1
	43		12AI	1320	1	1,3	8AI	8,9	3,5
	44		8AI	370	24	8,9	Итого: 22,8		
KP22	29		10AI	370	22	8,1	28AIII	3,9	18,8
	30		12AI	1470	1	1,5	12AI	3,2	2,8
	40		12AI	1720	1	1,7	10AI	8,1	5,0
	45		28AIII	3910	1	3,9	Итого: 26,6		
KP23	29		10AI	370	32	11,8	28AIII	5,5	26,6
	46		28AIII	5460	1	5,5	12AI	4,7	4,2
	47		12AI	3220	1	3,2	10AI	11,8	7,3
	48		12AI	1520	1	1,5	Итого: 38,1		
KP24	32		8AI	320	20	6,4	22AIII	3,5	10,5
	40		12AI	1720	1	1,7	12AI	2,8	2,5
	49		22AIII	3530	1	3,5	8AI	6,4	2,5
	50		12AI	1090	1	1,1	Итого: 15,5		
KP25	32		8AI	320	19	6,1	20AIII	3,3	8,1
	51		20AIII	3330	1	3,3	10AI	2,9	1,8
	52		10AI	1980	1	2,0	8AI	6,1	2,4
	53		10AI	890	1	0,9	Итого: 12,3		

Примечания:

- Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и деталей железобетонных конструкций".
Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
- Привязка стержней дана по их осям.

TK	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1489-1
	1973r	Каркасы KP21 ÷ KP25; KP21a ÷ KP25a



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

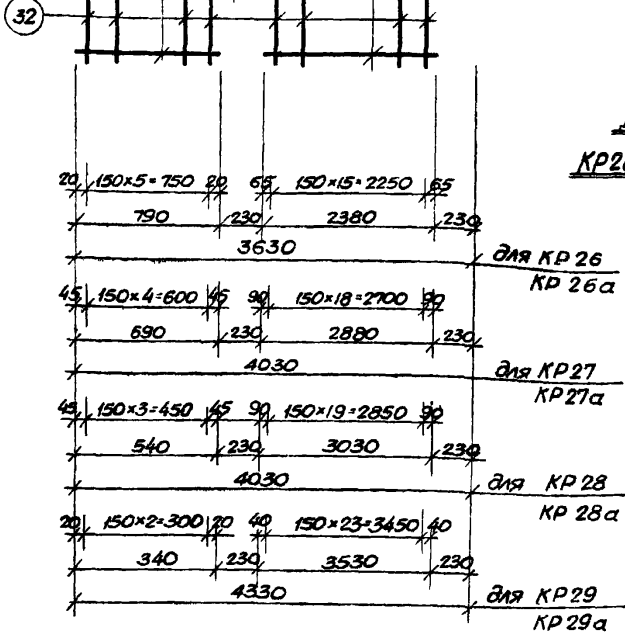
Марка изделия	№ поз.	ЭСКУЗ	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
КР 26	32		8AII	320	22	7,0	20AIII	3,6	8,9
	54		20AIII	3630	1	3,6	10AII	3,2	2,0
	55		10AII	2380	1	2,4	8AII	7,0	2,8
	56		10AII	790	1	0,8	Итого: 13,7		
КР 27	32		8AII	320	24	7,7	20AIII	4,0	9,9
	57		20AIII	4030	1	4,0	10AII	3,6	2,2
	58		10AII	2880	1	2,9	8AII	7,7	3,0
	59		10AII	690	1	0,7	Итого: 15,1		
КР 28	32		8AII	320	24	7,7	20AIII	4,0	9,9
	57		20AIII	4030	1	4,0	10AII	3,6	2,2
	60		10AII	3030	1	3,0	8AII	7,7	3,0
	61		10AII	540	1	0,5	Итого: 15,1		
КР 29	32		8AII	320	27	8,6	20AIII	4,3	10,6
	62		20AIII	4330	1	4,3	10AII	3,9	2,4
	63		10AII	3530	1	3,5	8AII	8,6	3,4
	64		10AII	340	1	0,3	Итого: 16,4		

Примечания:

1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.“
2. Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.“
3. Привязка стержней дана по их осям.

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
	1973г	Выпуск 1 Лист 72

56 59 61 64 54 57 62 55 58 60 63



для КР 26 ÷ КР 29

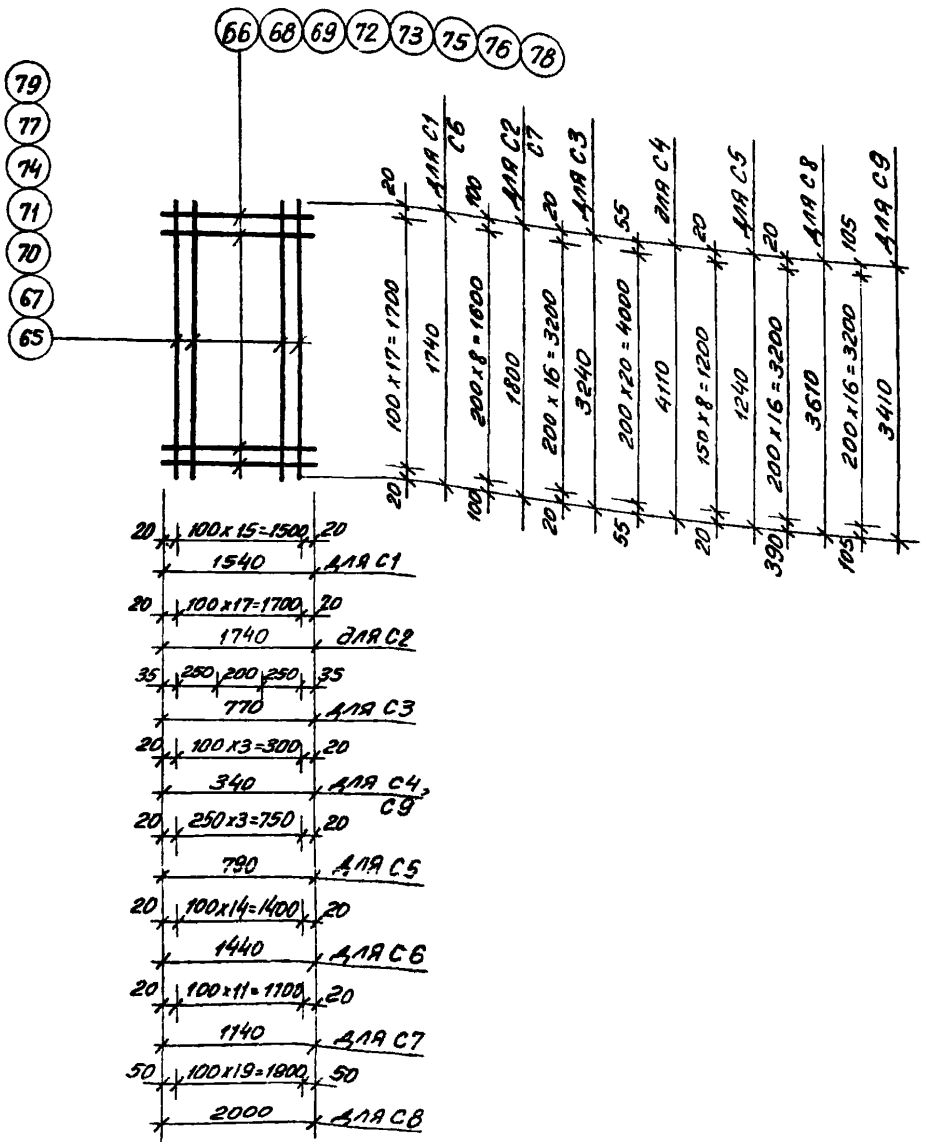
для КР 26а ÷ КР 29а

КР 26, КР 27, КР 28, КР 29,
КР 26а, КР 27а, КР 28а, КР 29а

Техник Гудышева

ИЗДАНИЕ

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ



C1 ÷ C9

МАРКА ИЗДАВЛЯ	N ПОЗ.	ЭСКИЗ	Диаметр мм	Длина мм	Кол-ч шт.	Общая длина м	Выборка стали			
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг	
C1	65		8AII	1740	16	27,8	8AII	55,6	22,0	
	66		8AII	1540	18	27,8	Итого: 22,0			
C2	67		8AII	1800	18	32,4	8AII	32,4	12,8	
	68		3BII	1740	9	15,7	3BII	15,7	0,9	
							Итого: 13,7			
C3	69		8AII	770	17	13,1	8AII	13,1	5,2	
	70		3BII	3240	4	13,0	3BII	13,0	0,7	
							Итого: 5,9			
C4	71		12AII	4110	4	16,4	12AII	16,4	14,6	
	72		5BII	340	21	7,1	5BII	7,1	1,1	
							Итого: 15,7			
C5	73		5BII	790	9	7,1	5BII	7,1	1,1	
	74		3BII	1240	4	5,0	3BII	5,0	0,3	
							Итого: 1,4			
C6	65		8AII	1740	15	26,1	8AII	52,0	20,6	
	75		8AII	1440	18	25,9	Итого: 20,6			
C7	67		8AII	1800	12	21,6	8AII	21,6	8,5	
	76		3BII	1140	9	10,3	3BII	10,3	0,6	
							Итого: 9,1			
C8	77		12AII	3610	20	72,2	12AII	72,2	64,6	
	78	8AII	2000	17	34,0	8AII	34,0	13,4		
							Итого: 78,0			
C9	72	5BII	340	17	5,8	12AII	13,6	12,1		
	79	12AII	3410	4	13,6	5BII	5,8	0,9		
							Итого: 13,0			

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69. "Указания по сварке соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций." Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка стержней дана по их осям.

TK	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	12722	
		Серия	1.489-1
1973г	Сетки C1 ÷ C9	Выпуск	Лист
		1	73

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	N ПОЗ	ЭСКИЗ	ДИАМЕТР			БЫБОРКА СТАЛИ			
			ММ	ММ	ШТ.	М	ММ	МАССА КГ.	
С10	66		8A II	1540	21	32,3	8A II	64,9	25,6
	80		8A II	2040	16	32,6	Итого: 25,6		
С11	81		8A II	2100	11	23,1	8A II	23,1	9,1
	82		3B I	1040	11	11,4	3B I	11,4	0,6
			Итого: 9,7						
С12	83		12A II	3920	12	47,0	12A II	47,0	44,9
	84		8A II	1480	17	25,2	8A II	25,2	10,0
			Итого: 51,9						
С13	85		8A II	3910	8	31,3	8A II	49,7	19,7
	86		8A II	1080	17	18,4	Итого: 19,7		
С14	87		8A II	3410	15	51,2	8A II	51,2	20,2
	88		5B I	2740	23	63,0	5B I	63,0	9,7
			Итого: 29,9						
С15	65		8A II	1740	21	36,5	8A II	73,2	28,9
	80		8A II	2040	18	36,7	Итого: 28,9		
С16	90		8A II	3540	7	24,8	8A II	43,2	17,1
	91	8A II	970	19	18,4	Итого: 17,1			
С17	72	5B I	340	18	6,1	12A II	14,4	12,8	
	77	12A II	3610	4	14,4	5B I	6,1	0,9	
			Итого: 13,7						
С18	93	5B I	870	10	8,7	5B I	8,7	1,3	
	94	3B I	1390	5	7,0	3B I	7,0	0,4	
			Итого: 1,7						

Примечания:

1. Сетки изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 "Указания по сварке соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций". Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций". Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка стержней дна по их осям.

С10 ÷ С18

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	12722	
		Серия 1.489-1	
1973г	Сетки С10 ÷ С18	Выпуск 1	Лист 74

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ пос.	ЭСКУЗ	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали			
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг	
С19	67		8AIII	1800	14	25,2	8AIII	49,0	19,4	
	95		8AIII	2640	9	23,8	Итого: 19,4			
С20	89		8AIII	1690	22	37,2	12AIII	51,6	45,8	
	96		12AIII	4310	12	51,6	8AIII	37,2	14,7	
							Итого: 60,5			
С21	97		12AIII	2240	22	49,3	12AIII	98,5	87,5	
	98		12AIII	2140	23	49,2	Итого: 87,5			
С22	99		12AIII	2270	11	25,0	12AIII	25,0	22,2	
	100		5BI	1040	12	12,5	5BI	12,5	1,9	
							Итого: 24,1			
С23	101		12AIII	4210	25	105,3	12AIII	105,3	93,5	
	102		8AIII	2440	24	58,6	8AIII	58,6	23,1	
							Итого: 116,6			
С24	71		12AIII	4110	4	16,4	12AIII	16,4	14,6	
	103		5BI	370	21	7,8	5BI	7,8	1,2	
							Итого: 15,8			
С25	94		3BI	1390	5	7,0	5BI	9,1	1,4	
	104		5BI	910	10	9,1	3BI	7,0	0,4	
							Итого: 1,8			
С26	101		12AIII	4210	7	29,5	12AIII	29,5	26,2	
	105		8AIII	1310	20	26,2	8AIII	26,2	10,3	
							Итого: 36,5			
С27	104	5BI	910	7	6,4	5BI	6,4	1,0		
	106	3BI	940	5	4,7	3BI	4,7	0,3		
							Итого: 1,3			

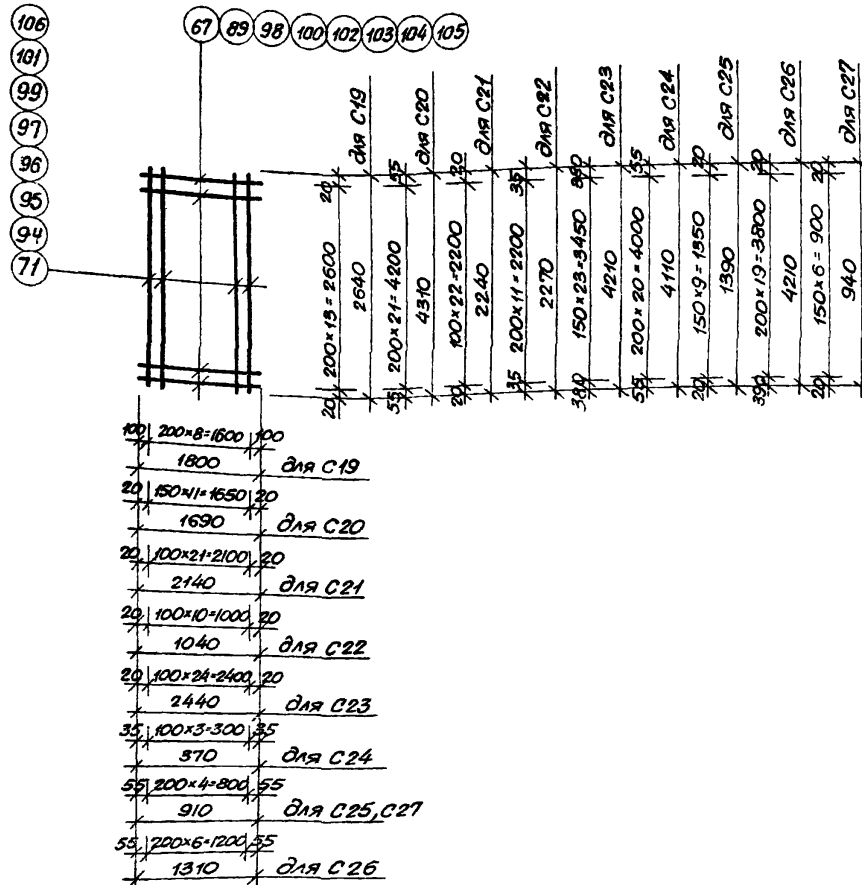
Примечания:

- Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций". Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
- Привязка стержней дана по чж осам.

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
	1973г.	Выпуск 1
сетки С19 ÷ С27		Лист 75

80



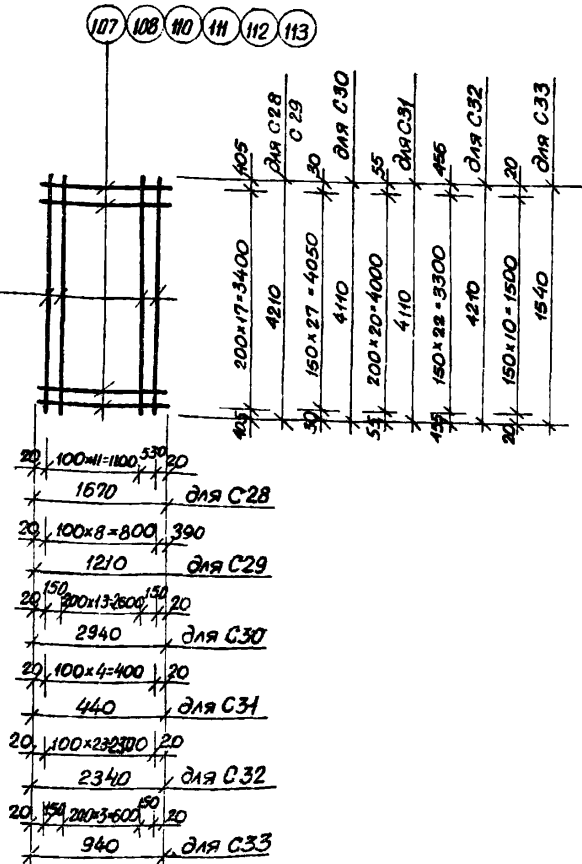
С19 ÷ С27

Спецификация и выборка стали на одноарматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр	Длина	Кол-во	Общая длина	Выборка стали			
			мм	мм	шт	м	Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг	
С28	101		12AIII	4210	13	54,7	12AIII	54,7	48,6	
	107		8AIII	1670	18	30,1	8AIII	30,1	11,9	
Итого:								60,5		
С29	101		12AIII	4210	9	37,9	12AIII	37,9	33,7	
	108		8AIII	1210	18	21,8	8AIII	21,8	8,6	
Итого:								42,3		
С30	109		8AIII	4110	16	65,8	8AIII	65,8	26,0	
	110		5BI	2940	28	82,3	5BI	82,3	12,7	
Итого:								38,7		
С31	71		12AIII	4110	5	20,6	12AIII	20,6	18,3	
	111		5BI	440	21	9,2	5BI	9,2	1,4	
Итого:								19,7		
С32	101	12AIII	4210	24	101,0	12AIII	101,0	89,7		
	112	8AIII	2340	23	53,8	8AIII	53,8	21,3		
Итого:								111,0		
С33	113	5BI	940	11	10,3	5BI	10,3	1,6		
	114	3BI	1540	6	9,2	3BI	9,2	0,5		
Итого:								2,1		

Примечания:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН393-69. Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.
- Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 «Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний».
2. Привязка стержней дана по их осям



С28 ÷ С33

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузомассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
	Сетки С 28 ÷ С33	Выпуск 1	Лист 76

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр	Длина	Кол-ч	Общая длина	Выборка стали		
			мм	мм			шт.	м	Диаметр мм
С34	67		8 A II	1800	30	540	8 A II	80,8	31,9
	115		8 A II	2980	9	26,8	Итого: 31,9		
С35	67		8 A II	1800	13	23,4	8 A II	23,4	9,2
	74		3 B I	1240	9	11,2	3 B I	11,2	0,6
							Итого: 9,8		
С36	102		8 A II	2440	39	95,2	12 A II	97,8	86,8
	116		12 A II	3910	25	97,8	8 A II	95,2	37,6
							Итого: 124,4		
С37	117		8 A II	1140	8	9,1	8 A II	9,1	3,6
	118		3 B I	1440	6	8,6	3 B I	8,6	0,5
							Итого: 4,1		
С38	119		5 B I	840	16	13,4	5 B I	13,4	2,1
	120		3 B I	2290	5	11,4	3 B I	11,4	0,6
							Итого: 2,7		
С39	81		8 A II	2100	32	67,2	8 A II	102,2	40,4
	121		8 A II	3180	11	35,0	Итого: 40,4		
С40	81		8 A II	2100	15	31,5	8 A II	31,5	12,4
	118		3 B I	1440	11	15,8	3 B I	15,8	0,9
							Итого: 13,3		

ПРИМЕЧАНИЯ:

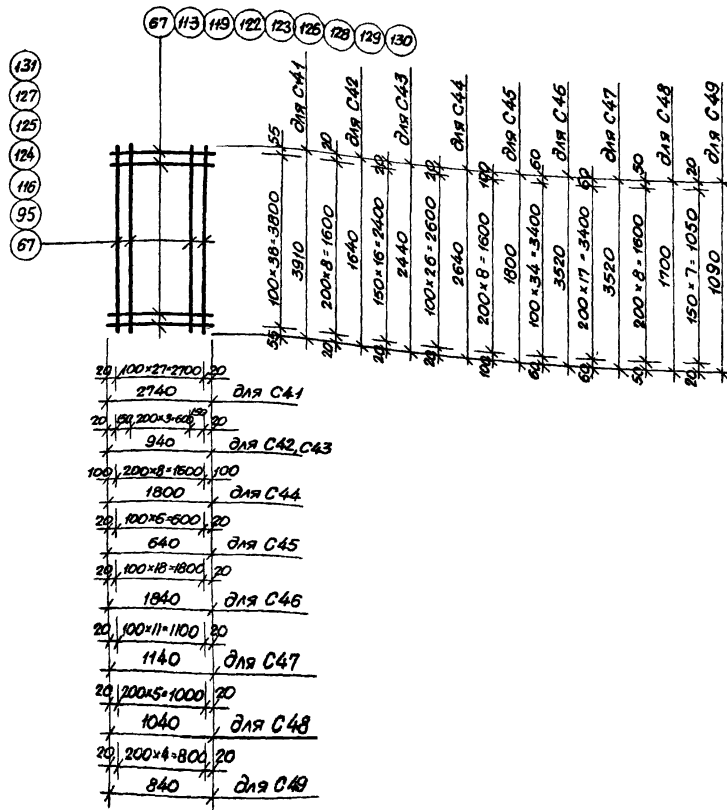
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.“ Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.“
2. Привязка стержней дана по их осям.

C34 ÷ C40

12722

TK	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
1973г	Сетки С 34 ÷ С 40	Выпуск Лист 1 77

Спецификация и выборка стали на одно ступенчатое изделие



Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт	Объем дм ³	Выборка стали		
							Диаметр мм	Объем дм ³	Масса кг
С41	116		12А III	3910	28	109,5	12А III	109,5	97,2
	122		8А III	2740	39	106,9	8А III	106,9	42,2
							Итого: 139,4		
С42	123		8А III	940	9	8,5	8А III	8,5	3,4
	124		3В I	1640	6	9,8	3В I	9,8	0,5
							Итого: 3,9		
С43	113		5В I	940	17	16,0	5В I	16,0	2,5
	125		3В I	2440	6	14,6	3В I	14,6	0,8
							Итого: 3,3		
С44	67		8А III	1800	27	48,6	8А III	72,4	28,6
	95		8А III	2640	9	23,8			
							Итого: 28,6		
С45	67		8А III	1800	7	12,6	8А III	12,6	5,0
	128		3В I	640	9	5,8	3В I	5,8	0,3
							Итого: 5,3		
С46	127		12А III	3520	19	66,9	12А III	66,9	59,4
	128		8А III	1840	35	64,4	8А III	64,4	25,4
							Итого: 84,8		
С47	127		12А III	3520	12	42,2	12А III	42,2	37,5
	129		5В I	1140	18	20,5	5В I	20,5	3,2
							Итого: 40,7		
С48	130		8А III	1040	9	9,4	8А III	9,4	3,7
	131		3В I	1700	6	10,2	3В I	10,2	0,6
							Итого: 4,3		
С49	119		5В I	840	8	6,7	5В I	6,7	1,0
	268		3В I	1090	5	5,4	3В I	5,4	0,3
							Итого: 4,3		

20 | 100x27=2700 | 20
2740 | для С41

20 | 100x20x1640 | 20
940 | для С42, С43

100 | 200x8=1600 | 100
1800 | для С44

20 | 100x5=500 | 20
640 | для С45

20 | 100x18=1800 | 20
1840 | для С46

20 | 100x11=1100 | 20
1140 | для С47

20 | 200x5=1000 | 20
1040 | для С48

20 | 200x4=800 | 20
840 | для С49

С41 ÷ С49

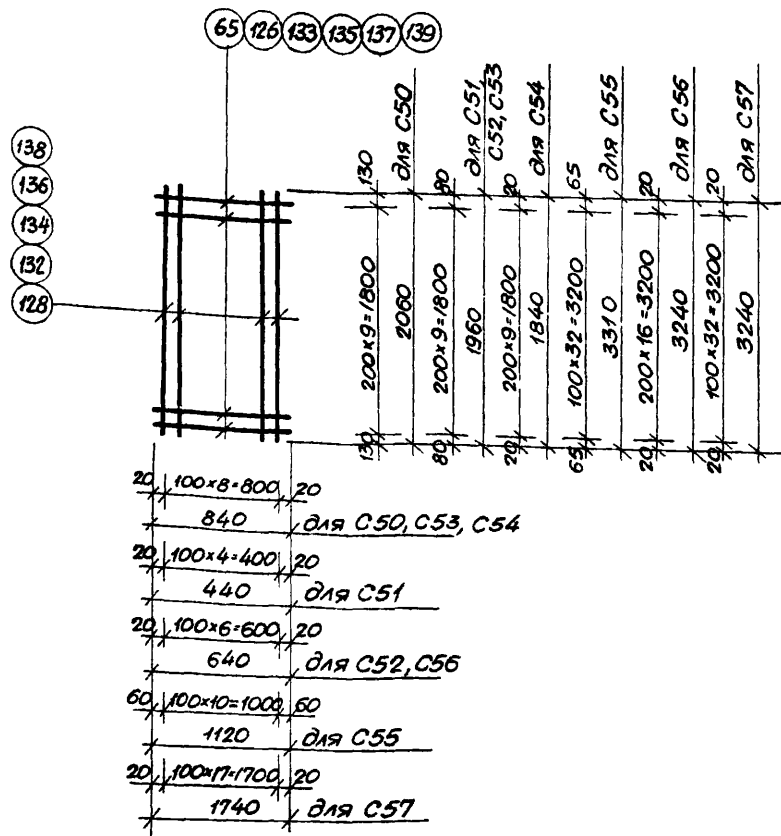
Примечания:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.“
Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций“. Технические требования и методы испытаний.”
2. Привязка стержней дана по их осям.

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
	1973г	Выпуск 1 Лист 78

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



C50 ÷ C57

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
C50	132		8AIII	2060	9	18,5	8AIII	18,5	7,3
	133		3BII	840	10	8,4	3BII	8,4	0,5
							Итого:	7,8	
C51	134		8AIII	1960	5	9,8	8AIII	9,8	3,9
	135		3BII	440	10	4,4	3BII	4,4	0,2
							Итого:	4,1	
C52	126		3BII	640	10	6,4	8AIII	13,7	5,4
	134		8AIII	1960	7	13,7	3BII	6,4	0,4
							Итого:	5,8	
C53	133		3BII	840	10	8,4	8AIII	17,6	7,0
	134		8AIII	1960	9	17,6	3BII	8,4	0,5
							Итого:	7,5	
C54	128		8AIII	1840	9	16,6	8AIII	16,6	6,6
	133		3BII	840	10	8,4	3BII	8,4	0,5
							Итого:	7,1	
C55	136		12AIII	3310	11	36,6	12AIII	36,6	32,5
	137		8AIII	1120	33	37,0	8AIII	37,0	14,6
							Итого:	47,1	
C56	138		12AIII	3240	7	22,7	12AIII	22,7	20,2
	139		8AIII	640	17	10,9	8AIII	10,9	4,3
							Итого:	24,5	
C57	65		8AIII	1740	33	57,4	12AIII	58,3	51,8
	138		12AIII	3240	18	58,3	8AIII	57,4	22,7
							Итого:	74,5	

Примечания:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН-393-69, Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.*
- Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка стержней дана по их осям.

12722

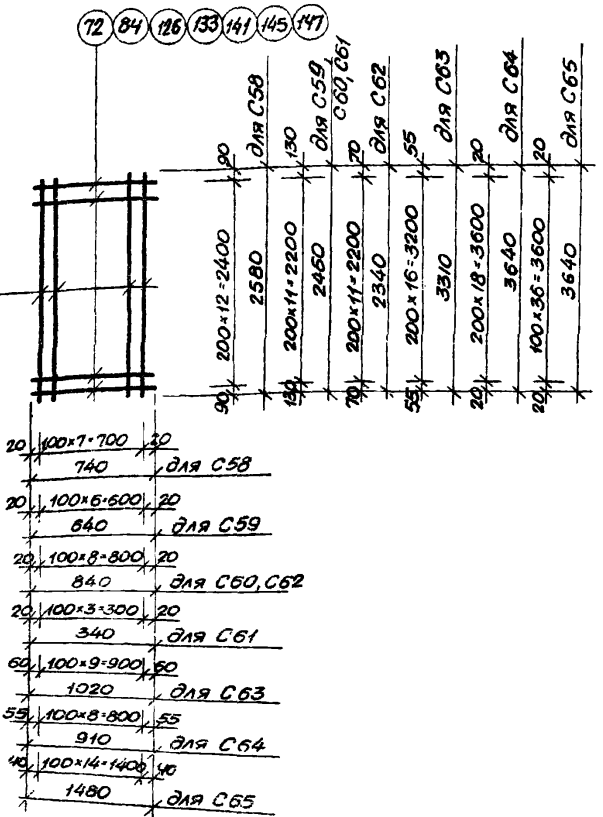
TK	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
1973г	Сетки C50 + C57	Выпуск 1 Лист 79

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
C58	140		12AII	2580	8	20,6	12AII	20,6	18,3
	141		5BI	740	13	9,6	5BI	9,6	1,5
								Итого:	19,8
C59	126		3BI	640	12	7,7	8AII	17,2	6,8
	142		8AII	2460	7	17,2	3BI	7,2	0,4
								Итого:	7,2
C60	133		3BI	840	12	10,1	8AII	22,1	8,7
	142		8AII	2460	9	22,1	3BI	10,1	0,6
								Итого:	9,3
C61	72		5BI	340	12	4,1	12AII	9,8	8,6
	143		12AII	2460	4	9,8	5BI	4,1	0,6
								Итого:	9,2
C62	112		8AII	2340	9	21,1	8AII	21,1	8,3
	133		3BI	840	12	10,1	3BI	10,1	0,6
								Итого:	8,9
C63	144	12AII	3310	10	33,1	12AII	33,1	29,4	
	145	8AII	1020	17	17,3	8AII	17,3	6,8	
							Итого:	36,2	
C64	146	12AII	3640	9	32,8	12AII	32,8	29,2	
	147	8AII	910	19	17,3	8AII	17,3	6,8	
							Итого:	36,0	
C65	84	8AII	1480	37	54,7	12AII	54,6	48,5	
	146	12AII	3640	15	54,6	8AII	54,7	21,6	
							Итого:	70,7	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69, Указа-ния по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.
Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 «Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.»
2. Привязка стержней дана по их осям.



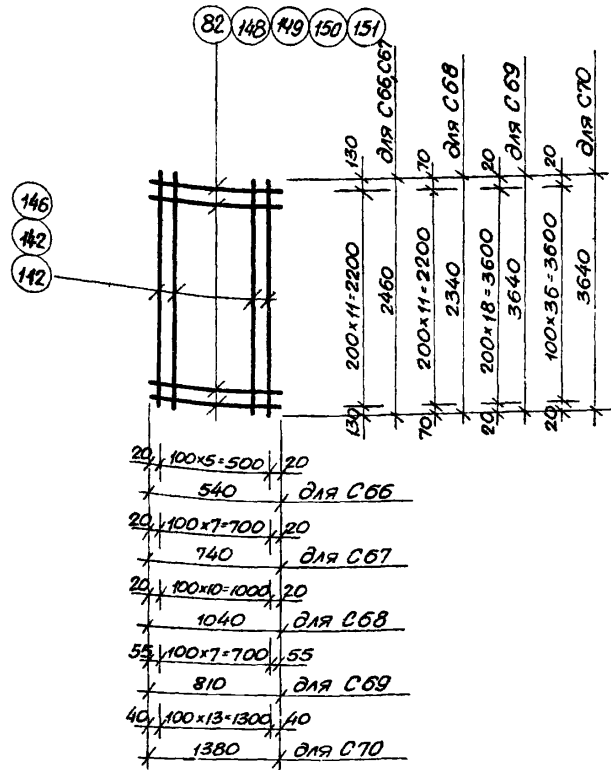
C58 - C65

Лит. метки - цилиндрической формы

TK	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
	Сетки C58 - C65	Выпуск 1 Лист 80

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	ЭСКИЗ	Диаметр		Колич.	Общая длина	Выборка стали			
			мм	мм			шт.	мм	Общая длина м	Масса кг
С66	142		8AIII	2460	6	14,8	8AIII	14,8	5,8	
	148		3BI	540	12	6,5	3BI	6,5	0,4	
Итого:							6,2			
С67	142		8AIII	2460	8	19,7	8AIII	19,7	7,8	
	149		3BI	740	12	8,9	3BI	8,9	0,5	
Итого:							8,3			
С68	82		3BI	1040	12	12,5	8AIII	25,8	10,2	
	112		8AIII	2340	11	25,8	3BI	12,5	0,7	
Итого:							10,9			
С69	146		12AIII	3640	8	29,1	12AIII	29,1	25,9	
	150		8AIII	810	19	15,4	8AIII	15,4	6,1	
Итого:							32,0			
С70	146		12AIII	3640	14	51,0	12AIII	51,0	45,3	
	151		8AIII	1380	37	51,0	8AIII	51,0	20,2	
Итого:							65,5			



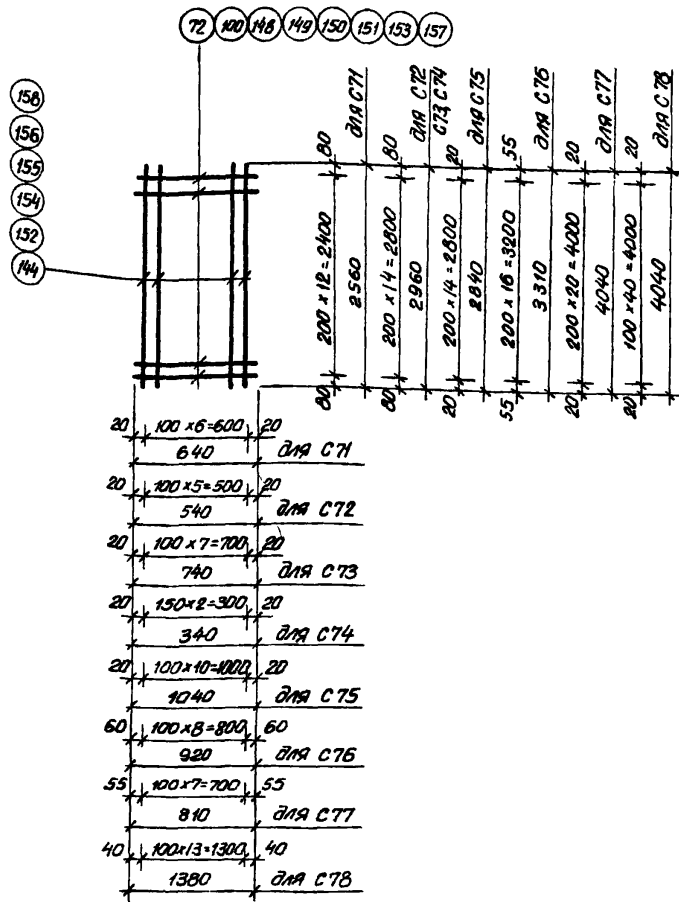
С66 ÷ С70

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69, Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.
Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 «Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний».
2. Привязка стержней дана по их осям.

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	12722	Серия	1.489-1
	Сетки С66 ÷ С70	1973г.	Выпуск	1
			Лист	81

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



C71 ÷ C78

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали			
							Диаметр мм	общая длина м	Масса кг	
C71	152		12 AII	2560	7	18,0	12 AII	18,0	16,0	
	153		5 B I	640	13	8,3	5 B I	8,3	1,3	
							Итого: 17,3			
C72	148		3 B I	540	15	8,1	8 AII	17,8	7,0	
	154		8 AII	2960	6	17,8	3 B I	8,1	0,5	
							Итого: 7,5			
C73	149		3 B I	740	15	11,1	8 AII	23,7	9,4	
	154		8 AII	2960	8	23,7	3 B I	11,1	0,6	
							Итого: 10,0			
C74	72		5 B I	340	15	5,1	8 AII	8,9	3,5	
	155		12 AII	2960	3	8,9	3 B I	5,1	0,3	
							Итого: 3,8			
C75	100		5 B I	1040	15	15,6	12 AII	31,2	27,8	
	156		12 AII	2840	11	31,2	5 B I	15,6	2,4	
							Итого: 30,2			
C76	144		12 AII	3310	9	29,8	12 AII	29,8	26,5	
	157		8 AII	920	17	15,7	8 AII	15,7	6,2	
							Итого: 32,7			
C77	150	8 AII	810	21	17,0	12 AII	32,3	28,7		
	158	12 AII	4040	8	32,3	8 AII	17,0	6,7		
							Итого: 35,4			
C78	151	8 AII	1380	41	56,6	12 AII	56,7	50,5		
	158	12 AII	4040	14	56,7	8 AII	56,6	22,4		
							Итого: 72,9			

Примечания:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН393-69 «Указания по сварке соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.» Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 «Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.»
2. Привязка стержней дана по их осям.

TK	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	12722	
		Серия	1.489-1
1973г	Сетки C71 ÷ C78	Выпуск	Лист
		1	82

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

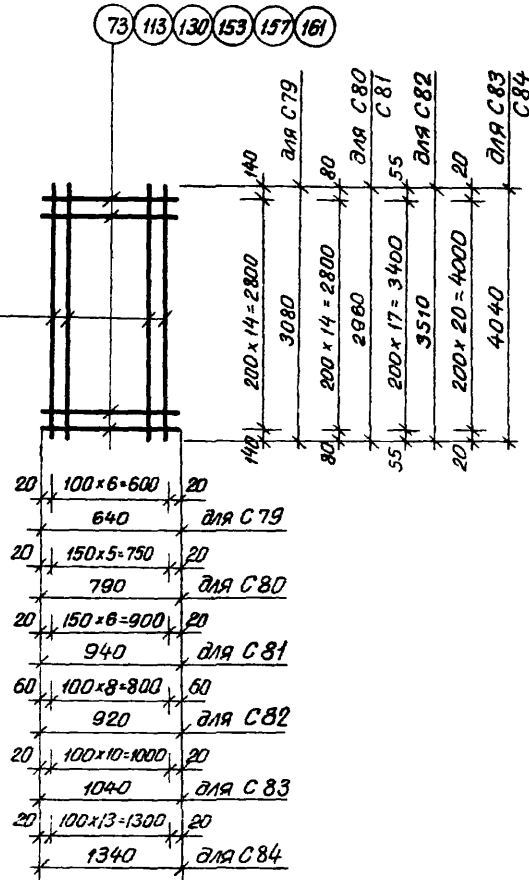
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
C79	153		5 В I	640	15	9,6	12 А II	21,6	19,2
	159		12 А II	3080	7	21,6	5 В I	9,6	1,5
						Итого: 20,7			
C80	73		5 В I	790	15	11,9	12 А II	17,8	15,8
	155		12 А II	2960	6	17,8	5 В I	11,9	1,8
						Итого: 17,6			
C81	113		5 В I	840	15	14,1	12 А II	20,8	18,5
	155		12 А II	2960	7	20,8	5 В I	14,1	2,2
						Итого: 20,7			
C82	157		8 А II	920	18	16,6	12 А II	31,6	28,0
	160		12 А II	3510	9	31,6	8 А II	16,6	6,6
						Итого: 34,6			
C83	130		8 А II	1040	21	21,8	12 А II	44,5	39,6
	158		12 А II	4040	11	44,5	8 А II	21,8	8,6
						Итого: 48,2			
C84	158	12 А II	4040	14	56,6	12 А II	56,6	50,3	
	161	8 А II	1340	21	28,2	8 А II	28,2	11,1	
						Итого: 61,4			

Примечания:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 „Указания по сборке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.“
Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-54 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.“
2. Привязка стержней дана по из. осем.

12722

TK	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
1973 г	Сетки C79 ÷ C84	Выпуск 1 Лист 83



C79 ÷ C84

1. Сетка изготавливается

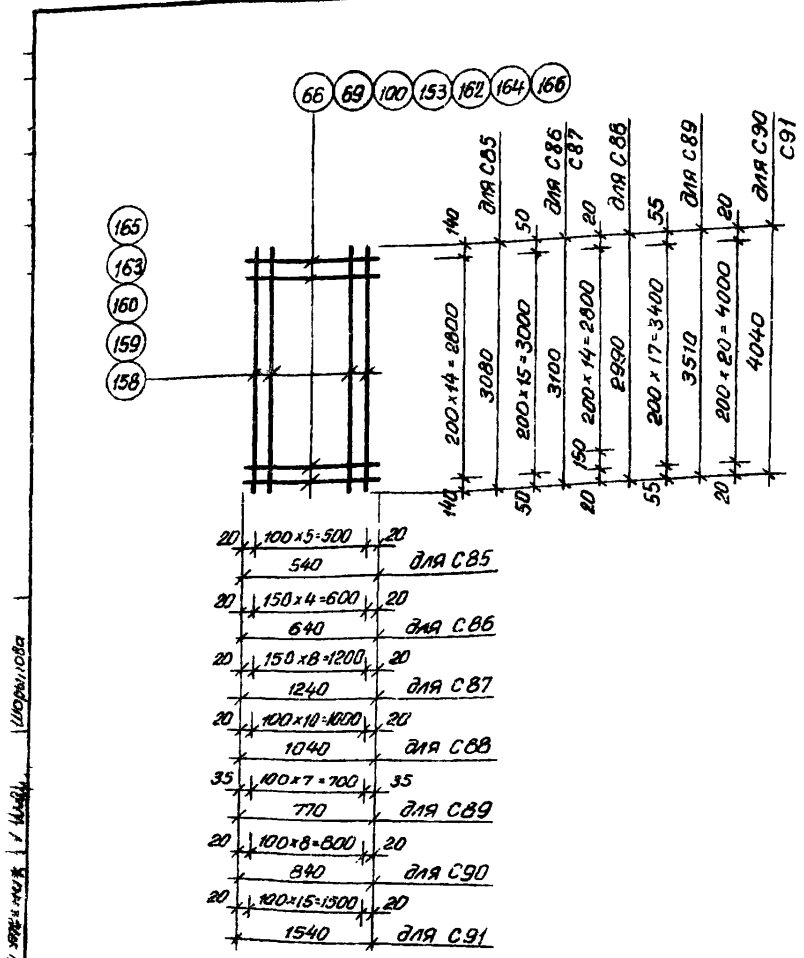
К.И.Королев

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	N поз.	ЭСКУЗ	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С 85	159		12 A II	3080	6	18,5	12 A II	18,5	16,5
	162		5 B I	540	15	8,1	5 B I	8,1	1,2
							Итого: 17,7		
С 86	153		5 B I	640	16	10,2	12 A II	15,5	13,8
	163		12 A II	3100	5	15,5	5 B I	10,2	1,6
							Итого: 15,4		
С 87	163		12 A II	3100	9	27,9	12 A II	27,9	24,8
	164		5 B I	1240	16	19,9	5 B I	19,9	3,1
							Итого: 27,9		
С 88	100		5 B I	1040	16	16,6	12 A II	32,9	29,3
	165		12 A II	2990	11	32,9	5 B I	16,6	2,6
							Итого: 31,9		
С 89	69		8 A II	770	18	13,9	12 A II	28,1	25,0
	160		12 A II	3510	8	28,1	8 A II	13,9	5,5
							Итого: 30,5		
С 90	158		12 A II	4040	9	36,4	12 A II	36,4	32,4
	166		8 A II	840	21	17,6	8 A II	17,6	7,0
							Итого: 39,4		
С 91	66		8 A II	1540	21	32,4	12 A II	64,7	57,6
	158		12 A II	4040	16	64,7	8 A II	32,4	12,8
							Итого: 70,4		

Примечания:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 «Указания по сварке соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций». Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 «Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний».
2. Привязка стержней дана по их осям.



C 85 ÷ C 91

12722

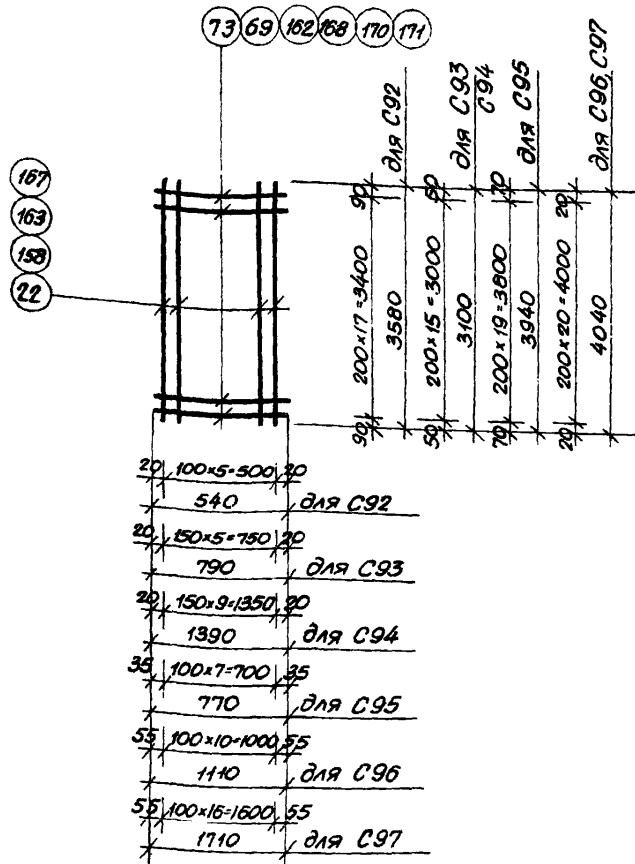
ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
	1973-	Сетки C 85 ÷ C 91
		Выпуск 1 Лист 84

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	ЭСКУЗ	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С92	162		5В I	540	18	9,7	12А III	21,5	19,1
	167		12А III	3580	6	21,5	5В I	9,7	1,5
							Итого: 20,6		
С93	73		5В I	790	16	12,6	12А III	18,6	16,5
	163		12А III	3100	6	18,6	5В I	12,6	1,9
							Итого: 18,4		
С94	163		12А III	3100	10	31,0	12А III	31,0	27,5
	168		5В I	1390	16	22,2	5В I	22,2	3,4
							Итого: 30,9		
С95	22		12А III	3940	3	31,5	12А III	31,5	28,0
	69		8А III	770	20	15,4	8А III	15,4	6,1
							Итого: 34,1		
С96	158		12А III	4040	11	44,4	12А III	44,4	39,4
	170		8А III	1110	21	23,3	8А III	23,3	9,2
							Итого: 43,6		
С97	158		12А III	4040	17	68,7	12А III	68,7	60,8
	171		8А III	1710	21	35,9	8А III	35,9	14,2
							Итого: 75,0		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 «Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций».
Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 «Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний».
2. Привязка стержней дана по уз осам.

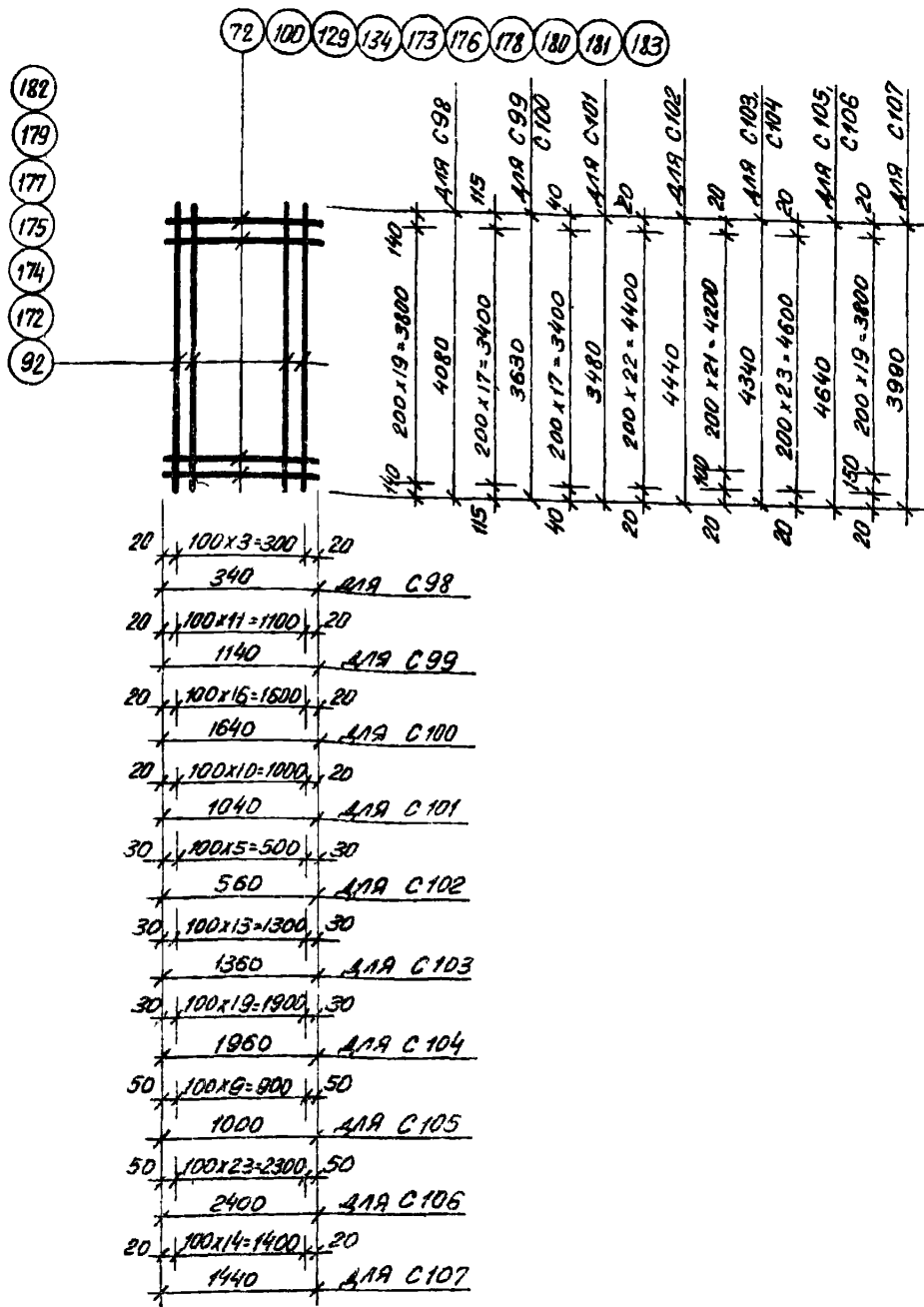


С92 ÷ С97

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
		Выпуск 1	Лист 85
1973г.	Сетки С92 ÷ С97		

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ



C 98 ÷ C 107

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	N ПОЗ.	ЭСКИЗ	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
C 98	72		5B7	340	20	6,8	12AII	16,4	14,6
	172		12AII	4080	4	16,4	5B7	6,8	1,1
Итого:								15,7	
C 99	92		12AII	3630	12	43,6	12AII	43,6	38,7
	129		5B7	1140	18	20,5	5B7	20,5	3,2
Итого:								41,9	
C100	92		12AII	3630	17	61,7	12AII	61,7	54,7
	173		5B7	1640	18	29,5	5B7	29,5	4,6
Итого:								59,3	
C101	100		5B7	1040	18	18,7	12AII	38,3	34,0
	174		12AII	3480	11	38,3	5B7	18,7	2,9
Итого:								36,9	
C102	175		12AII	4440	6	26,6	12AII	26,6	23,6
	176		8AII	560	23	12,9	8AII	12,9	5,1
Итого:								28,7	
C103	177		12AII	4340	14	60,8	12AII	60,8	54,0
	178		8AII	1360	23	31,3	8AII	31,3	12,4
Итого:								66,4	
C104	134	8AII	1960	23	45,0	12AII	86,8	77,0	
	177	12AII	4340	20	86,8	8AII	45,0	17,8	
Итого:								94,8	
C105	179	12AII	4640	10	46,4	12AII	46,4	41,2	
	180	8AII	1000	24	24,0	8AII	24,0	9,5	
Итого:								50,7	
C106	179	12AII	4640	24	111,5	12AII	111,5	99,0	
	181	8AII	2400	24	57,6	8AII	57,6	22,8	
Итого:								121,8	
C107	182	12AII	3990	15	60,0	12AII	60,0	53,3	
	183	5B7	1440	21	30,2	5B7	30,2	4,7	
Итого:								58,0	

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 "Указания по сварке соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций". Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64. "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
2. Привязка стержней дана по их осям

12722

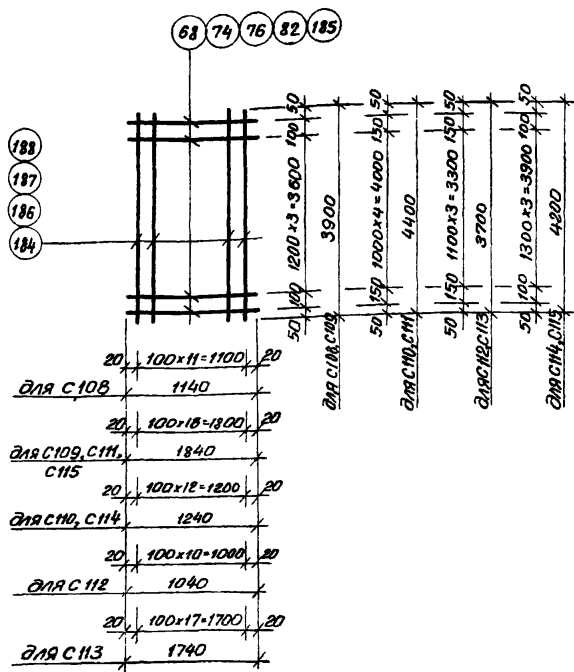
ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
	197 с.	Сетки C 98 ÷ C 107	Выпуск 1 Лист 86

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	ЭСКУЗ	Диаметр	Длина	Кол-во	Общая	Выборка стали		
			мм	мм	шт.	длина м	диаметр мм	общая длина м	масса кг
С108	76		3ВІ	1140	6	6,8	8АІІ	46,9	18,5
	184		8АІІ	3900	12	46,8	3ВІ	6,8	0,4
							Итого: 18,9		
С109	184		8АІІ	3900	19	74,1	8АІІ	74,1	29,3
	185		3ВІ	1840	6	11,0	3ВІ	11,0	0,6
							Итого: 29,9		
С110	74		3ВІ	1240	7	8,7	8АІІ	57,2	22,6
	186		8АІІ	4400	13	57,2	3ВІ	8,7	0,5
							Итого: 23,1		
С111	185		3ВІ	1840	7	12,8	8АІІ	33,6	33,0
	186		8АІІ	4400	19	83,6	3ВІ	12,9	0,7
							Итого: 33,7		
С112	82		3ВІ	1040	6	6,2	8АІІ	40,7	16,1
	187		8АІІ	3700	11	40,7	3ВІ	6,2	0,3
							Итого: 16,4		
С113	68		3ВІ	1740	6	10,4	8АІІ	66,6	26,3
	187		8АІІ	3700	18	66,6	3ВІ	10,4	0,6
							Итого: 26,9		
С114	74		3ВІ	1240	6	7,4	8АІІ	54,6	21,6
	188		8АІІ	4200	13	54,6	3ВІ	7,4	0,4
							Итого: 22,0		
С115	185		3ВІ	1840	6	11,0	8АІІ	79,8	31,5
	188		8АІІ	4200	19	79,8	3ВІ	11,0	0,6
							Итого: 32,1		

ПРИМЕЧАНИЯ:

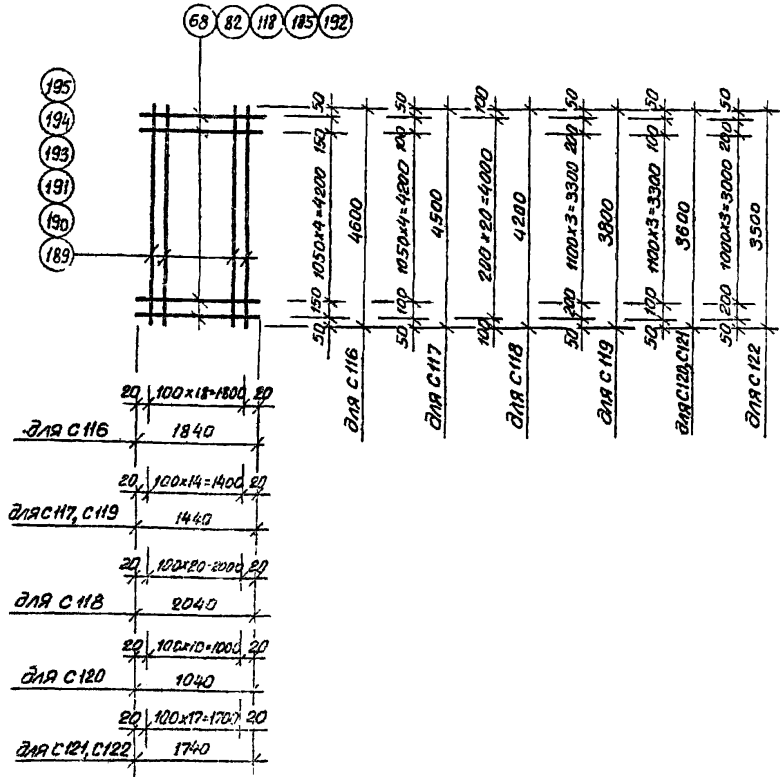
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН393-69 «Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.»
Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-54 «Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.»
2. Привязка стержней дана по их осям.



С108 ÷ С115

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
	1973г	Выпуск 1 Лист 87

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



С116 ÷ С122

Марка изделия	N поз.	Эскиз	Арматура		Кол-во шт.	Общая длина, м	Выборка стали		
			Диаметр мм	Длина мм			Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С116	185		3В1	1840	7	12,9	8АВ	87,4	34,5
	189		8АВ	4600	19	87,4	3В1	12,9	0,7
Итого: 35,2									
С117	118		3В1	1440	7	10,1	8АВ	67,5	26,7
	190		8АВ	4500	15	67,5	3В1	10,1	0,6
Итого: 27,3									
С118	191		12АВ	4200	21	88,2	12АВ	88,2	78,3
	192		5В1	2040	21	42,8	5В1	42,8	6,6
Итого: 84,9									
С119	118		3В1	1440	6	8,6	8АВ	57,0	22,5
	193		8АВ	3800	15	57,0	3В1	8,6	0,5
Итого: 23,0									
С120	82		3В1	1040	6	6,2	8АВ	39,6	15,6
	194		8АВ	3600	11	39,6	3В1	6,2	0,3
Итого: 15,9									
С121	68		3В1	1740	6	10,4	8АВ	64,8	25,6
	194		8АВ	3600	18	64,8	3В1	10,4	0,6
Итого: 26,2									
С122	68		3В1	1740	6	10,4	8АВ	63,0	24,9
	195		8АВ	3500	18	63,0	3В1	10,4	0,6
Итого: 25,5									

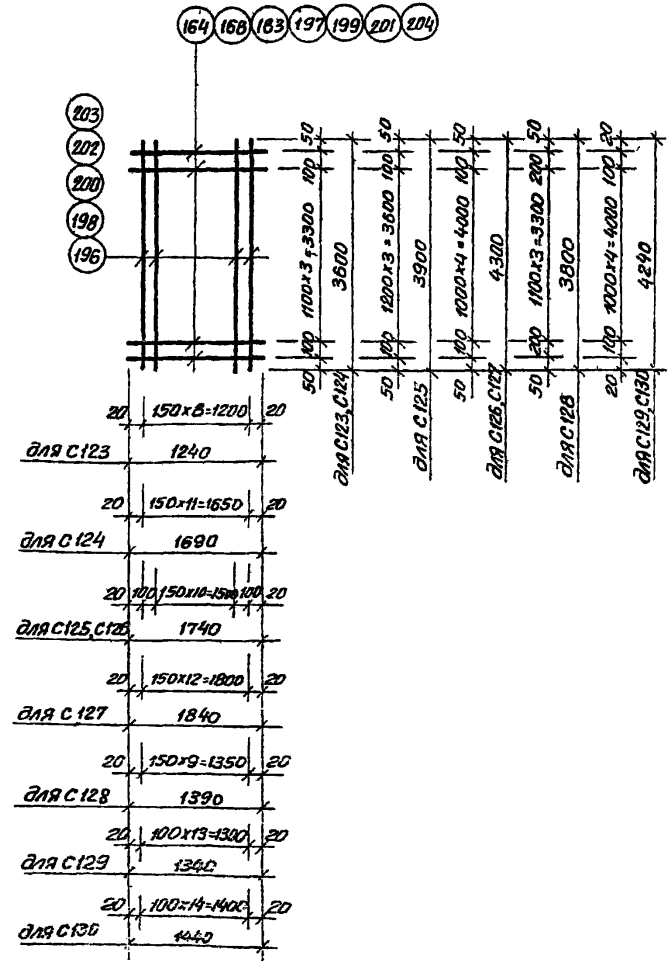
Примечания:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций." Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка стержней дна по оси осей.

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
	1973	Сетки С116 ÷ С122

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



C123 ÷ C130

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
C123	164		5B I	1240	6	7,4	12A II	32,4	28,8
	196		12A II	3600	9	32,4	5B I	7,4	1,1
Итого: 29,9									
C124	196		12A II	3600	12	43,2	12A II	43,2	38,4
	197		5B I	1690	6	10,1	5B I	10,1	1,6
Итого: 40,0									
C125	198		12A II	3900	13	50,7	12A II	50,7	45,0
	199		5B I	1740	6	10,4	5B I	10,4	1,6
Итого: 46,6									
C126	199		5B I	1740	7	12,2	12A II	55,9	49,6
	200		12A II	4300	13	55,9	5B I	12,2	1,9
Итого: 51,5									
C127	200		12A II	4300	13	55,9	12A II	55,9	49,6
	201		5B I	1840	7	12,9	5B I	12,9	2,0
Итого: 51,6									
C128	168		5B I	1390	6	8,3	12A II	38,0	33,5
	202		12A II	3800	10	38,0	5B I	8,3	1,3
Итого: 35,8									
C129	203		12A II	4240	14	59,4	12A II	59,4	52,7
	204		5B I	1640	7	9,4	5B I	9,4	1,4
Итого: 54,1									
C130	183		5B I	1440	7	10,1	12A II	63,6	56,5
	203		12A II	4240	15	63,6	5B I	10,1	1,6
Итого: 58,1									

Примечания:

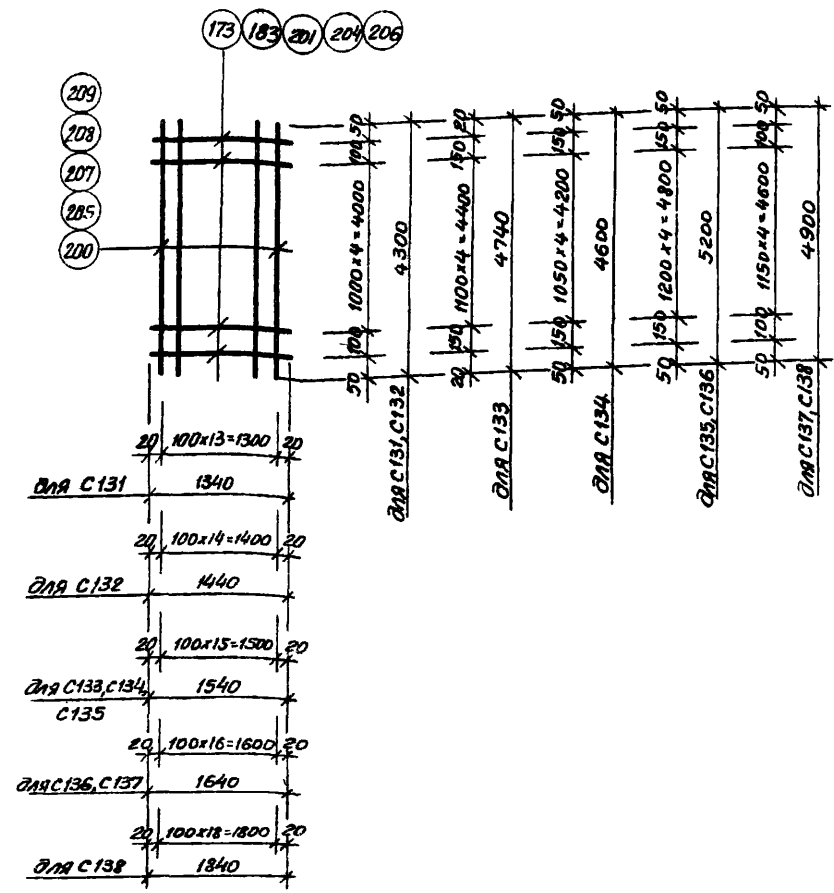
1. Сетки использовать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 593-59. Указание по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций. Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 14922-64 «Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний».
2. Привялка старожней зоны по оси осей.

12722

ТК	Листы пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
	1973г	Выпуск 1 Лист 89

Сетки C123 ÷ C130

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



C131 ÷ C138

Марка изделия	№ пос.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт.	Общая длина м	Выборка стали		
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
C131	200		12AIII	4300	14	60,2	12AIII	60,2	53,5
	204		5BII	1340	7	9,4	5BII	9,4	1,4
			Итого:				54,9		
C132	183		5BII	1440	7	10,1	12AIII	64,5	57,3
	208		12AIII	4300	15	64,5	5BII	10,1	1,6
			Итого:				48,9		
C133	205		12AIII	4740	16	75,8	12AIII	75,8	67,3
	206		5BII	1340	7	10,8	5BII	10,8	1,7
			Итого:				69,0		
C134	206		5BII	1540	7	10,8	12AIII	73,6	65,4
	202		12AIII	4600	16	73,6	5BII	10,8	1,7
			Итого:				67,1		
C135	206		5BII	1540	7	10,8	12AIII	83,2	73,9
	208		12AIII	5200	16	83,2	5BII	10,8	1,7
			Итого:				75,6		
C136	173	5BII	1640	7	11,5	12AIII	88,4	78,5	
	208	12AIII	5200	17	88,4	5BII	11,5	1,8	
			Итого:				80,3		
C137	173	5BII	1640	7	11,5	12AIII	83,3	74,0	
	209	12AIII	4900	17	83,3	5BII	11,5	1,8	
			Итого:				75,8		
C138	201	5BII	1840	7	12,9	12AIII	93,1	82,7	
	209	12AIII	4900	19	93,1	5BII	12,9	2,0	
			Итого:				84,7		

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН393-69 «Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.» контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64. «Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.»
2. Привязка стержней дана по из. осям.

12722

TK	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
	Сетки C131 - C138	Выпуск Лист 1 30

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

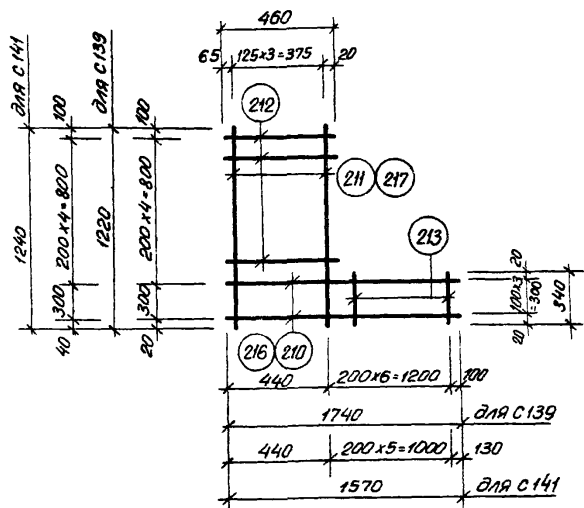
Марка изделия	№ пос.	Эскиз	Диаметр	Длина	Кол-во	Общая длина	Выборка стали		
			мм	мм	шт.	м	Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С139	210		12 А II	1740	4	7,0	12 А II	11,9	10,5
	211		12 А II	1220	4	4,9	8 А II	3,8	1,5
	212		8 А II	460	4	1,8	Итого:		
	213		8 А II	340	6	2,0			
С140	77		12 А II	3610	19	68,6	12 А II	68,6	60,8
	95		8 А II	2640	10	26,4	8 А II	46,4	18,3
	102		8 А II	2440	3	7,3	Итого:		
	215		8 А II	2110	6	12,7			
С141	212		8 А II	460	4	1,8	12 А II	11,2	10,0
	213		8 А II	340	5	1,7	8 А II	3,5	1,4
	216		12 А II	1570	4	6,3	Итого:		
	217	12 А II	1240	4	4,9				
С142	70	3 В I	3240	4	12,9	8 А II	11,6	4,6	
	218	8 А II	740	11	8,1	3 В I	14,9	0,8	
	219	8 А II	590	6	3,5	Итого:			
	221	3 В I	2040	1	2,0				

Примечания:

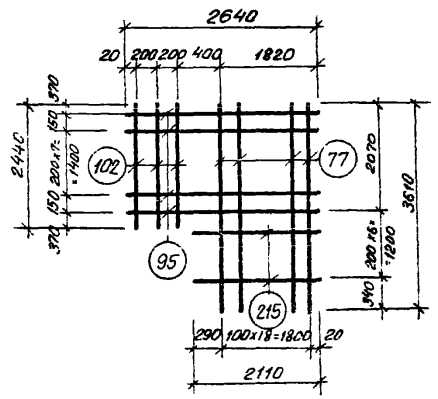
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций." Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка стержней дана по их осям.

12722

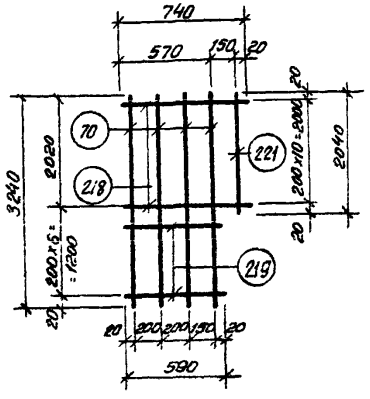
ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
	Сетки С139 ÷ С142	Выпуск 1 Лист 91



C139, C141



C140



C142

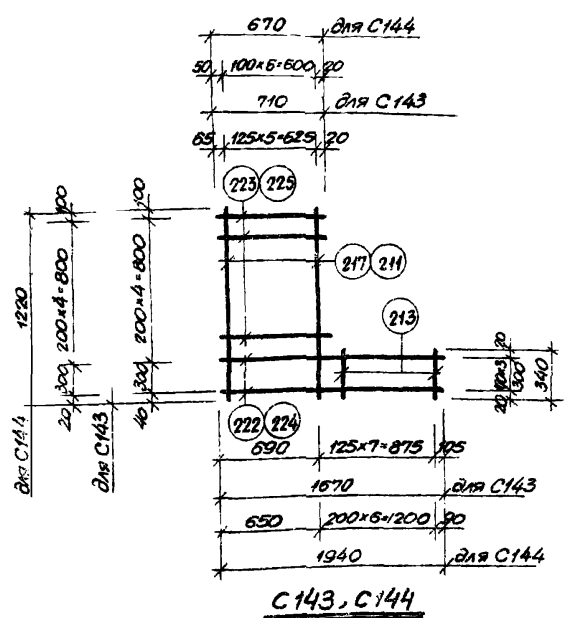
Г. АРМИНГРАД
 И.И. ВЕРДУП
 А.И. СЕРПЕН
 С.С. КОЗЛОВ
 С.С. КОЗЛОВ
 Ш.И. ГОН
 С.С. КОЗЛОВ

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

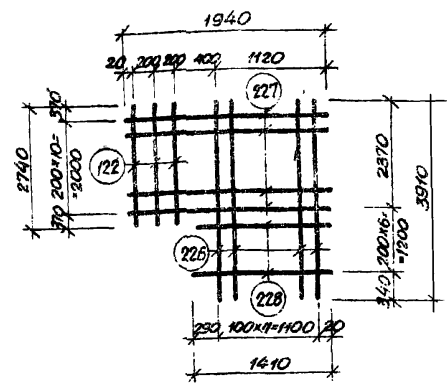
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр	Длина	Кол-во	Общая длина	Выборка стали		
			мм	мм	шт	м	Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С143	213		8AIII	340	7	2,4	12AIII	14,1	12,5
	217		12AIII	1240	6	7,4	8AIII	5,2	2,1
	222		12AIII	1670	4	6,7	Итого:		
	223		8AIII	710	4	2,8			14,6
С144	211		12AIII	1220	7	8,5	12AIII	16,3	14,4
	213		8AIII	340	6	2,0	8AIII	4,7	1,9
	224		12AIII	1940	4	7,8	Итого:		
	225		8AIII	670	4	2,7			16,3
С145	122		8AIII	2740	3	8,2	12AIII	46,9	41,6
	226		12AIII	3910	12	46,9	8AIII	38,0	15,0
	227		8AIII	1940	11	21,4	Итого:		
	228		8AIII	1410	6	8,4			56,6

Примечания:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69. Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.
- Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 «Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний».
2. Привязка стержней дана по их осям.



С143, С144



С145

12722

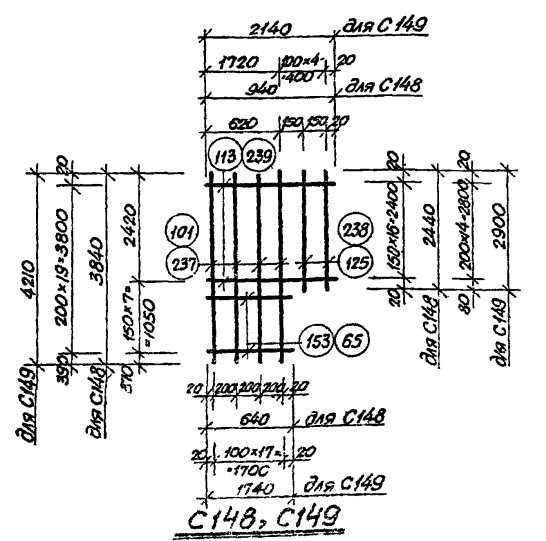
ТК	Листы пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
	1973г	Сетки С143 + С145	Выпуск 1 Лист 92

3. Технические условия Арматура ЦОСНОВА

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	К-во шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С146	229		16AIII	2850	5	14,3	16AIII	14,3	22,6
	230		12AIII	1920	11	21,1	12AIII	33,5	29,9
	231		12AIII	1770	7	12,4	8AIII	2,2	0,9
	232		8AIII	440	5	2,2	Итого:		53,4
С147	213		8AIII	340	7	2,4	12AIII	23,2	20,6
	233		12AIII	2370	4	9,5	8AIII	7,5	2,9
	234		12AIII	1370	10	13,7	Итого:		23,5
	235		8AIII	980	5	4,9			
С148	113		58I	940	17	16,0	58I	20,5	3,2
	125		38I	2440	2	4,9	38I	20,3	1,1
	153		58I	640	7	4,5	Итого:		4,3
	237		38I	3840	4	15,4			
С149	65		8AIII	1740	5	8,7	12AIII	75,8	67,3
	101		12AIII	4210	18	75,8	8AIII	52,4	29,7
	238		8AIII	2900	4	11,6	Итого:		88,0
	239		8AIII	2140	5	32,1			

С146, С147



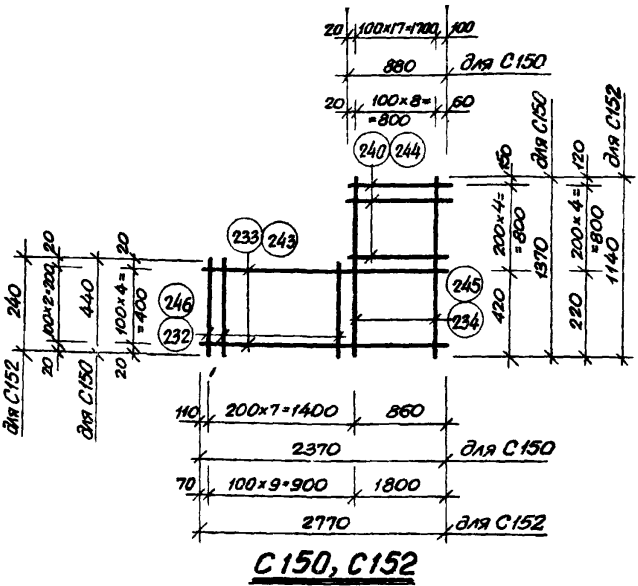
С148, С149

Примечания:

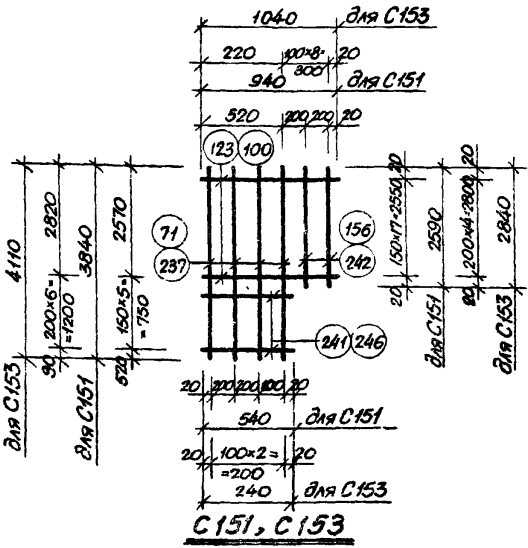
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69. Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.
2. Привязка стержней дана по из. осм.

ТК	Листы пассажирские, грузопассажирские и грузовые	12722
	Сетки С146 ÷ С149	Серия 1.489-1
1973г.	Выпуск 1	Лист 93

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



C 150, C 152



C 151, C 153

Марка изделия	№ пов.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
C 150	232		8AIII	440	7	3,1	12AIII	24,1	21,4
	233		12AIII	2370	5	11,8	8AIII	6,5	2,6
	234		12AIII	1370	9	12,3	Итого:		
	240		8AIII	880	4	3,5			
C 151	123		8AIII	940	18	16,9	8AIII	196	7,7
	237		3BI	3840	4	15,4	3BI	20,6	1,1
	241		8AIII	540	5	2,7	Итого:		
	242		3BI	2590	2	5,2			
C 152	243		12AIII	2770	3	8,3	12AIII	36,1	32,1
	244		12AIII	1320	4	7,3	5BI	2,2	0,3
	245		12AIII	1140	18	20,5	Итого:		
	246		5BI	240	9	2,2			
C 153	71		12AIII	4110	3	12,3	12AIII	35,0	31,1
	100		5BI	1040	15	15,6	5BI	17,0	2,6
	156		12AIII	2840	8	22,7	Итого:		
	246		5BI	240	6	1,4			

Примечания:

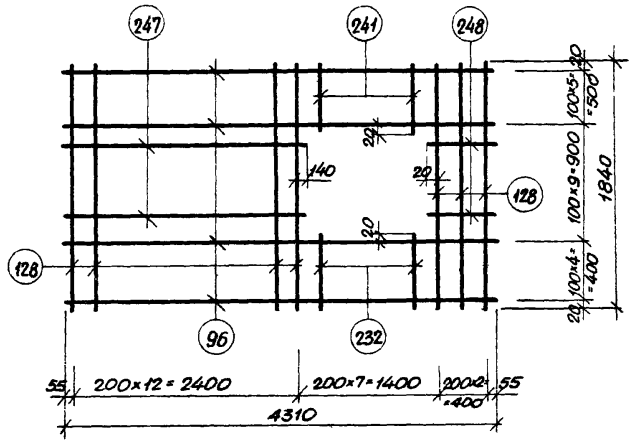
- 1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69, Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.
- Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
- 2. Привязка стержней дана по из. с.в.м.

12722

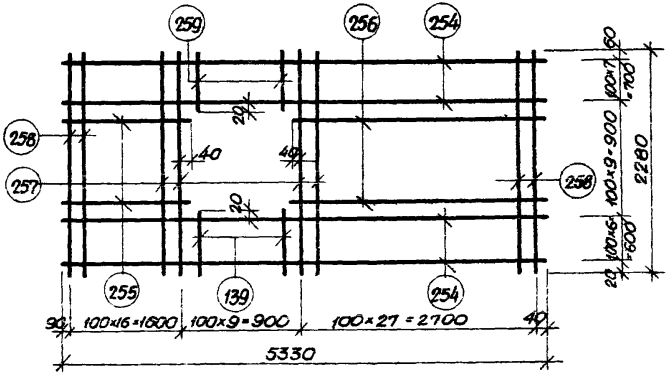
TK	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
1973г.	<u>Сетки C 151 - C 153</u>	Выпуск 1 Лист 94

ИНЖЕНЕР Ш. А. МУХАММЕТОВИЧ В. А. МУХАММЕТОВИЧ В. А. МУХАММЕТОВИЧ

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



C 154



C 156

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали		
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С154	96		12A III	4310	11	47,4	12A III	68,2	60,5
	128		8A III	1840	16	29,4	8A III	39,0	15,4
	232		8A III	440	6	2,6	Итого: 75,9		
	241		8A III	540	6	3,2			
	247		12A III	2595	8	20,8			
	248		8A III	475	8	3,8			
С156	139		8A III	640	8	5,1	12A III	125,1	11,0
	254		12A III	5330	15	80,0	8A III	104,9	41,5
	255		12A III	1730	8	13,8			
	256		12A III	2780	8	22,2	Итого: 152,5		
	257		12A III	2280	4	9,1			
	258		8A III	2280	41	93,6			
	259		8A III	780	8	6,2			

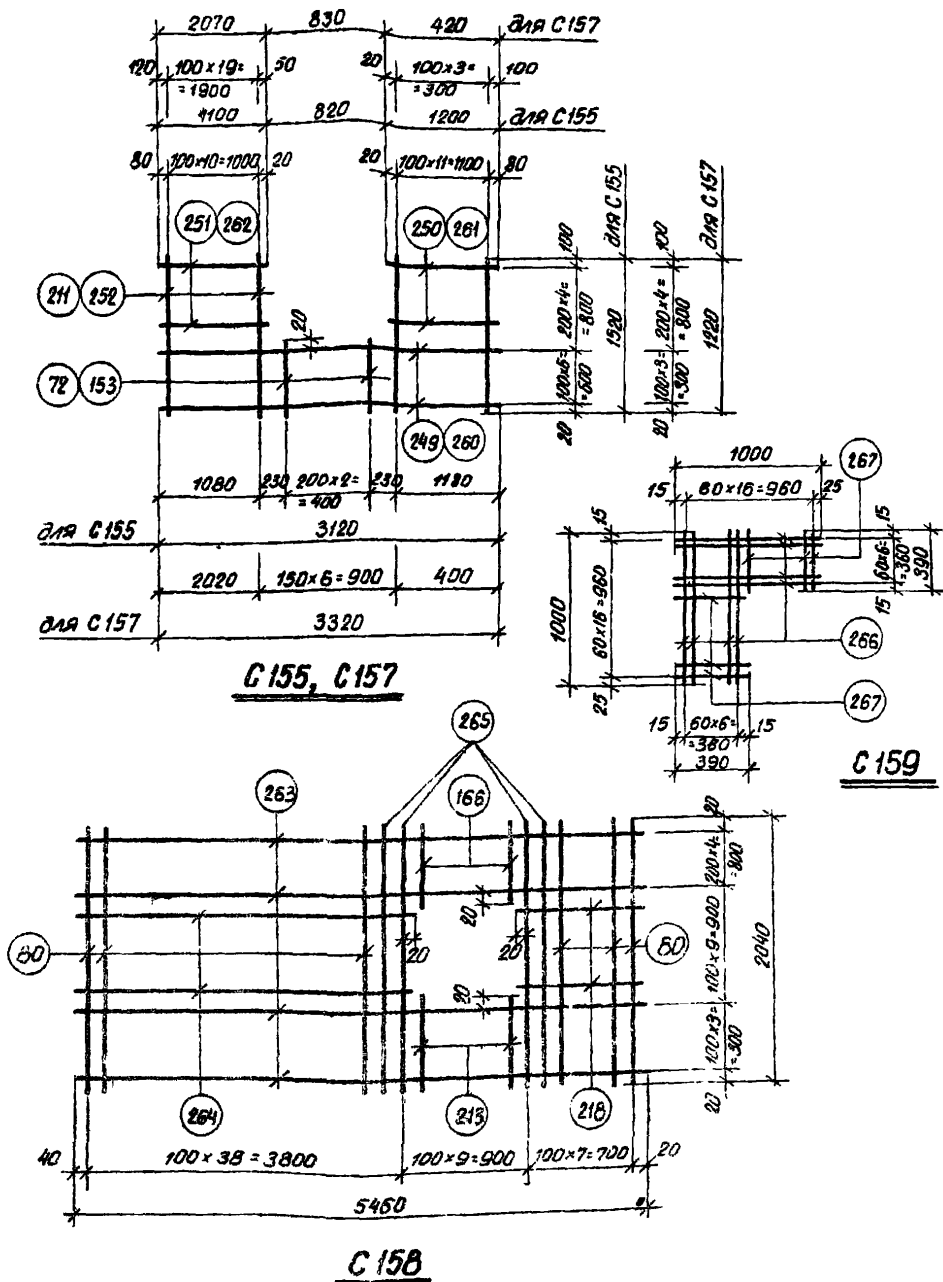
Примечания:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69. Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.
2. Привязка стержней дана по их осям.

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
	Сетки С154, С156	Выпуск 1 Лист 95

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие.

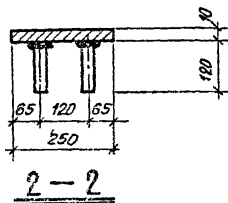
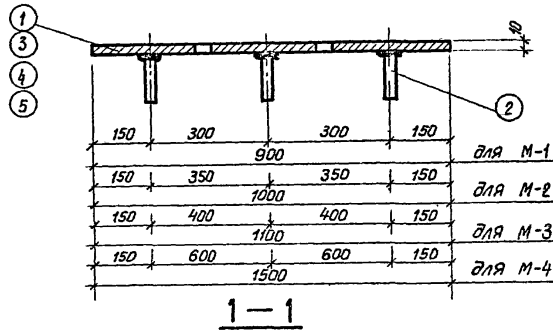
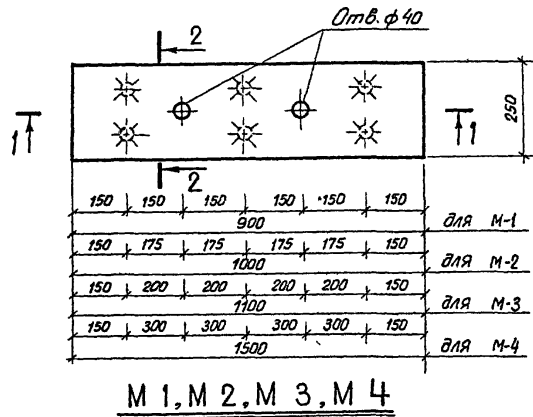


Марка изделия	№ поз.	Э С К И З	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м.	Выборка стали		
							Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
C 155	153		5B I	640	3	1,9	12 A II	66,0	58,6
	249		12 A II	3120	7	21,8	5B I	1,9	0,3
	250		12 A II	1200	4	4,8	Итого: 58,9		
	251		12 A II	1100	4	4,4			
	252		12 A II	1520	23	35,0			
C 157	72		5B I	340	5	1,7	12 A II	52,6	46,7
	241		12 A II	1220	24	29,3	5B I	1,7	0,3
	260		12 A II	3320	4	13,3	Итого: 47,0		
	261		12 A II	420	4	1,7			
	262		12 A II	2070	4	8,3			
C 158	80		8 A II	2040	43	87,7	12 A II	88,2	78,4
	166		8 A II	840	8	6,7	8 A II	103,0	40,7
	213		8 A II	340	8	2,7	Итого: 119,1		
	218		8 A II	740	8	5,9			
	263		12 A II	5460	9	49,1			
	264		12 A II	3860	8	30,9			
	265		12 A II	2040	4	8,2			
C 159	266		4B I	1000	14	14,0	4B I	21,8	2,2
	267		4B I	390	20	7,8	Итого: 2,2		
Отдельные позиции	169		12 A II	2350	1	2,4	12 A II	2,4	2,1
	214		12 A II	2000	1	2,0	12 A II	2,0	1,8
	220		12 A II	1950	1	1,8	12 A II	1,8	1,6
	236		12 A II	1750	1	1,8	12 A II	1,8	1,6
	253		12 A II	1450	1	1,4	12 A II	1,4	1,3
	269		12 A II	1050	1	0,9	12 A II	1,1	0,9
	270		12 A II	830	1	0,9	12 A II	0,9	0,8
	271		12 A II	840	1	0,8	12 A II	0,8	0,7
	272		12 A II	700	1	0,7	12 A II	0,7	0,6
	273		10 A I	360	1	0,4	10 A I	0,4	0,2
	274		8 A I	360	1	0,4	8 A I	0,4	0,2
	275		8 A I	300	1	0,3	8 A I	0,3	0,1
	276		8 A I	230	1	0,2	8 A I	0,2	0,1
	277		12 A II	700	1	0,7	12 A II	0,7	0,6

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69. Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64.
2. Привязки стержней дана по их осям.

TK	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые		Серия 1.489-1	
	1973г	Сетки C 155, C 157 ÷ C 159. Отдельные позиции 169, 214, 220, 236, 253, 269 ÷ 277	Выпуск	Лист 1 96



Спецификация стали на одну закладную деталь

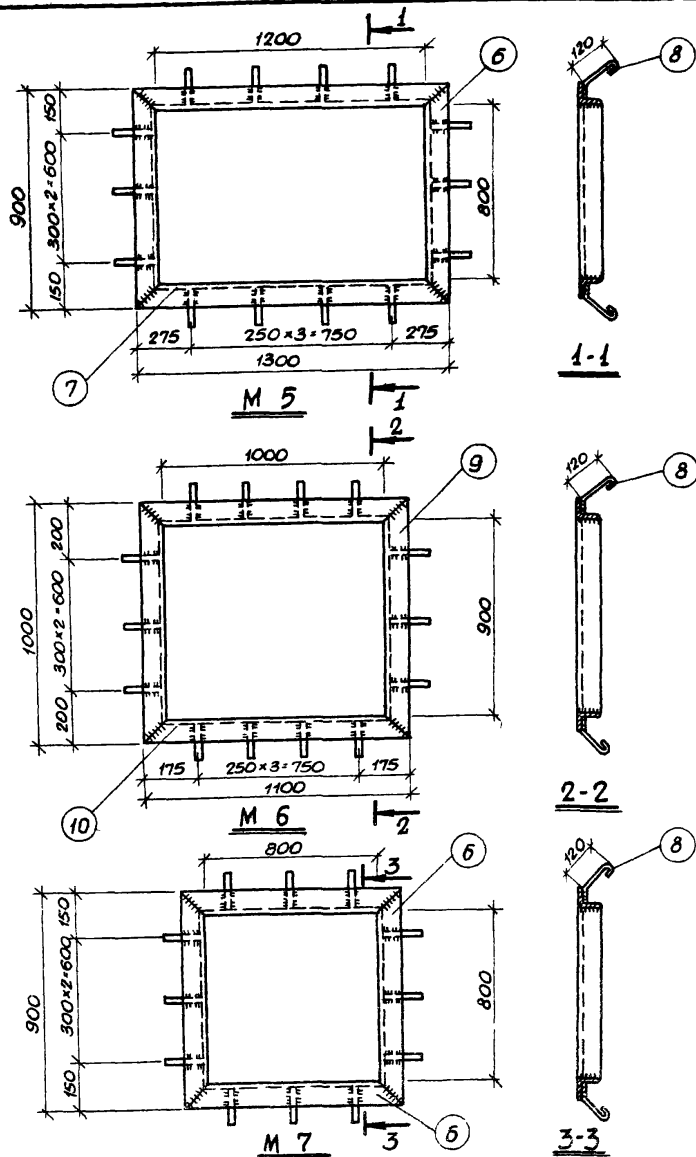
Марка	№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-ч шт.	Масса в кг		Примечания
					1 поз.	Всего	
М 1	1	- 10 × 250	900	1	17,7	17,7	Лист 380-71 Лист 5781-61*
	2	• ф 12 АIII	120	6	0,1	0,6	
М 2	2	• ф 12 АIII	120	6	0,1	0,6	Лист 5781-61* Лист 380-71
	3	- 10 × 250	1000	1	19,6	19,6	
М 3	2	• ф 12 АIII	120	6	0,1	0,6	Лист 5781-61* Лист 380-71
	4	- 10 × 250	1100	1	21,6	21,6	
М 4	2	• ф 12 АIII	120	6	0,1	0,6	Лист 5781-61* Лист 380-71
	5	- 10 × 250	1500	1	29,5	29,5	

Примечания:

1. Закладные детали изготавливать в соответствии с СН393-69 «Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций»
2. Сварку стержней с пластинами в табр выполнять под слоем флюса.
3. Контроль качества осуществлять в соответствии с ГОСТ 10922-64 «Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.»
4. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного проекта.

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
	1973г	Закладные детали М 1 ÷ М 4	Выпуск 1 Лист 97



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка	№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-ч шт.	Масса в кг			Примечания
					1703.	Всех	марки	
М 5	6	L 50x5	900	2	3,4	6,8	17,2	Гост 380-71
	7	L 50x5	1300	2	4,9	9,8		Гост 5781-61*
	8	• Ф6А1	200	14	0,04	0,5		
М 6	8	• Ф6А1	200	14	0,04	0,5	16,6	Гост 5781-61*
	9	L 50x5	1000	2	3,8	7,6		Гост 380-71
	10	L 50x5	1100	2	4,2	8,4		—
М 7	6	L 50x5	900	4	3,4	13,6	14,1	Гост 380-71
	8	• Ф6А1	200	12	0,04	0,5		Гост 5781-61*

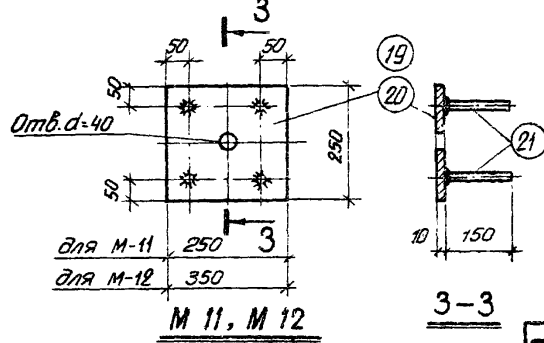
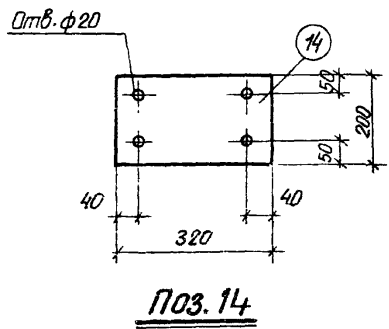
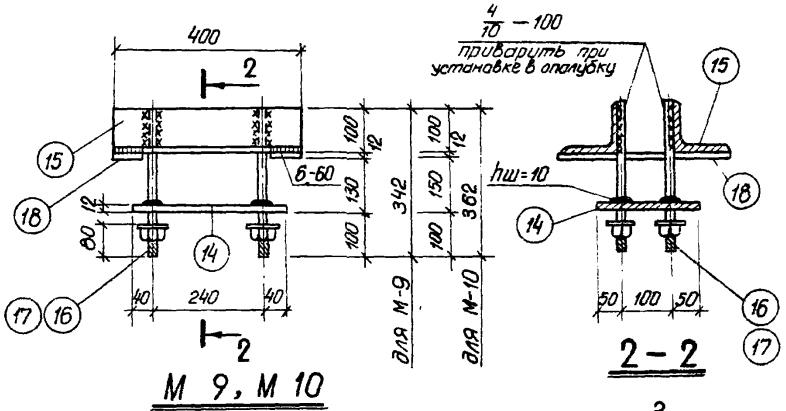
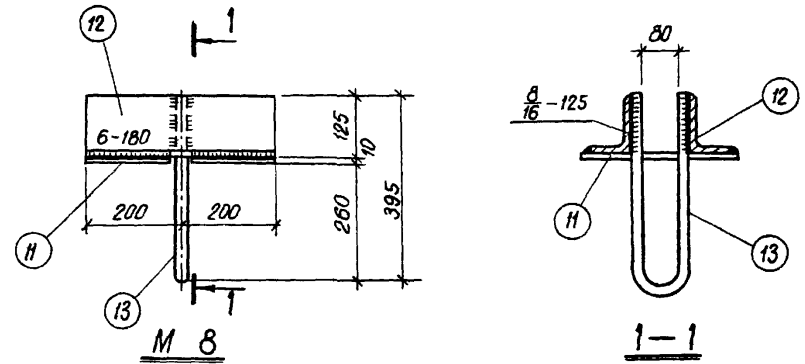
Примечания:

1. Закладные детали изготавливать в соответствии с СН 393-69, указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.
2. Сварку производить электродами Э42-Т по ГОСТ 9467-60.
3. Высота сварных швов h_ш = 4 мм.
3. Контроль качества осуществлять в соответствии с ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
4. Марка стали необходима принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного проекта.

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
	1973г	Выпуск 1 Лист 98

Инженер-конструктор П.И. Пилишова



Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка	№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-ч шт.	Масса в кг			Примечание
					1 поз.	Всех	Марки	
М 8	11	— 10 × 180	350	2	4,9	9,8	29,6	ГОСТ 380-71
	12	∠ 125 × 80 × 12	400	2	7,3	14,6		—
	13	• φ 32 АІ	822	1	5,2	5,2		ГОСТ 5781-61*
М 9	14	— 12 × 200	320	1	6,0	6,0	24,4	ГОСТ 380-71
	15	∠ 100 × 10	400	2	6,0	12,0		—
	16	Болт М16 с гайкой и шайбой	342	4	0,6	2,4		ГОСТ 7798-70
	18	— 12 × 60	350	2	2,0	4,0		ГОСТ 38-71
М 10	14	— 12 × 200	320	1	6,0	6,0	24,4	ГОСТ 380-71
	15	∠ 100 × 10	400	2	6,0	12,0		—
	17	Болт М16 с гайкой и шайбой	362	4	0,6	2,4		ГОСТ 7798-70
	18	— 12 × 60	350	2	2,0	4,0		ГОСТ 380-71
М 11	19	— 10 × 250	250	1	4,9	4,9	5,3	ГОСТ 380-71
	21	• φ 12 АІІ	150	4	0,1	0,4		ГОСТ 5781-61*
М 12	20	— 10 × 250	350	1	6,9	6,9	7,3	ГОСТ 380-71
	21	• φ 12 АІІ	150	4	0,1	0,4		ГОСТ 5781-61*

- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. Закладные детали изготавливать в соответствии с СН393-69 «Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.»
 2. Дугую сварку производить электродами Э42-Т по ГОСТ 9467-60
 3. Сварку стержней с пластинами в табл. выполнять под слоем флюса. Контроль качества осуществлять в соответствии с ГОСТ10922-64, Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.»
 4. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного проекта.

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые		Серия 1.489-1
	1973-	Закладные детали М 8 ÷ М 12	Выпуск 1 Лист 99

12722

Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

№№ поз.	φ мм	Длина мм	Масса кг
1	25 A II	3610	13,9
2	12 A I	3610	3,2
3	8 A I	340	0,1
4	22 A II	3610	10,8
5	8 A I	290	0,1
6	20 A II	3410	8,4
7	10 A I	3410	2,1
8	20 A II	3610	8,9
9	10 A I	3610	2,2
10	12 A II	3390	3,0
11	22 A II	4110	12,2
12	12 A I	4110	3,6
13	25 A II	5330	20,5
14	12 A I	5330	4,7
15	25 A II	3910	15,0
16	12 A I	3910	3,5
17	20 A II	3230	8,0
18	10 A I	3230	2,0
19	20 A II	3310	8,2
20	10 A I	3310	2,0
21	12 A II	3440	3,0

№№ поз.	φ мм	Длина мм	Масса кг
22	12 A II	3940	3,5
23	12 A II	4440	4,0
24	12 A II	4940	4,4
25	8 A I	130	0,1
26	28 A II	4110	10,8
27	12 A I	1820	1,6
28	12 A I	1570	1,4
29	10 A I	370	0,2
30	22 A II	3410	10,2
31	12 A I	1470	1,3
32	12 A I	1220	1,1
33	8 A I	320	0,1
34	22 A II	3910	11,7
35	12 A I	2020	1,8
36	12 A I	1170	1,1
37	25 A II	3990	15,4
38	28 A II	4310	20,8
39	12 A I	1870	1,7
40	12 A I	1720	1,5
41	25 A II	4210	16,2
42	12 A I	2170	1,9

№№ поз.	φ мм	Длина мм	Масса кг
43	12 A I	1320	1,2
44	8 A I	370	0,2
45	28 A II	3910	18,9
46	28 A II	5460	26,4
47	12 A I	3220	2,9
48	12 A I	1520	1,4
49	22 A II	3530	10,5
50	12 A I	1090	1,0
51	20 A II	3330	8,2
52	10 A I	1980	1,2
53	10 A I	890	0,6
54	20 A II	3630	9,0
55	10 A I	2380	1,5
56	10 A I	790	0,5
57	20 A II	4030	10,0
58	10 A I	2880	1,8
59	10 A I	690	0,4
60	10 A I	3030	1,9
61	10 A I	540	0,3
62	20 A II	4330	10,7
63	10 A I	3530	2,2

№№ поз.	φ мм	Длина мм	Масса кг
64	10 A I	340	0,2
65	8 A II	1740	0,7
66	8 A II	1540	0,6
67	8 A II	1800	0,7
68	3 B I	1740	0,1
69	8 A II	770	0,3
70	3 B I	3240	0,2
71	12 A II	4110	3,6
72	5 B I	340	0,1
73	5 B I	790	0,1
74	3 B I	1240	0,1
75	8 A II	1440	0,6
76	3 B I	1140	0,1
77	12 A II	3610	3,2
78	8 A II	2000	0,8
79	12 A II	3410	3,0
80	8 A II	2040	0,8
81	8 A II	2100	0,8
82	3 B I	1040	0,1
83	12 A II	3920	3,5
84	8 A II	1480	0,6

№№ поз.	φ мм	Длина мм	Масса кг
85	8 A II	3910	1,6
86	8 A II	1080	0,4
87	8 A II	3410	1,3
88	5 B I	2740	0,4
89	8 A II	1690	0,7
90	8 A II	3540	1,4
91	8 A II	970	0,4
92	12 A II	3630	3,2
93	5 B I	870	0,1
94	3 B I	1390	0,1
95	8 A II	2640	1,0
96	12 A II	4310	3,8
97	12 A II	2240	2,0
98	12 A II	2140	1,9
99	12 A II	2270	2,0
100	5 B I	1040	0,2
101	12 A II	4210	3,7
102	8 A II	2440	1,0
103	5 B I	370	0,1
104	5 B I	910	0,1
105	8 A II	1370	0,5

Примечание:

Марка стали арматуры устанавливается в проекте конкретного объекта

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
	1973г	Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

105

№№ поз.	Ф мм	Длина мм	Масса кг
106	3 В I	940	0,1
107	8 А II	1670	0,7
108	8 А II	1210	0,5
109	8 А II	4110	1,6
110	5 В I	2940	0,4
111	5 В I	440	0,1
112	8 А II	2340	0,9
113	5 В I	940	0,1
114	3 В I	1540	0,1
115	8 А II	2980	1,2
116	12 А II	3910	3,5
117	8 А II	1140	0,4
118	3 В I	1440	0,1
119	5 В I	840	0,1
120	3 В I	2290	0,1
121	8 А II	3180	1,3
122	8 А II	2740	1,1
123	8 А II	940	0,4
124	3 В I	1640	0,1
125	3 В I	2440	0,1
126	3 В I	640	0,1

№№ поз.	Ф мм	Длина мм	Масса кг
127	12 А II	3520	3,1
128	8 А II	1840	0,7
129	5 В I	1140	0,2
130	8 А II	1040	0,4
131	3 В I	1700	0,1
132	8 А II	2080	0,8
133	3 В I	840	0,1
134	8 А II	1960	0,8
135	3 В I	440	0,1
136	12 А II	3330	3,0
137	8 А II	1120	0,4
138	12 А II	3240	2,9
139	8 А II	640	0,2
140	12 А II	2580	2,3
141	5 В I	740	0,1
142	8 А II	2460	1,0
143	12 А II	2460	2,2
144	12 А II	3310	2,9
145	8 А II	1020	0,4
146	12 А II	3640	3,2
147	8 А II	910	0,4

№№ поз.	Ф мм	Длина мм	Масса кг
148	3 В I	540	0,1
149	3 В I	740	0,1
150	8 А II	810	0,3
151	8 А II	1380	0,6
152	12 А II	2560	2,3
153	5 В I	640	0,1
154	8 А II	2960	1,2
155	12 А II	2960	2,6
156	12 А II	2840	2,5
157	8 А II	920	0,4
158	12 А II	4040	3,6
159	12 А II	3080	2,7
160	12 А II	3510	3,1
161	8 А II	1340	0,5
162	5 В I	540	0,1
163	12 А II	3100	2,8
164	5 В I	1240	0,2
165	12 А II	2990	2,7
166	8 А II	840	0,3
167	12 А II	3580	3,2
168	5 В I	1390	0,2

№№ поз.	Ф мм	Длина мм	Масса кг
169	12 А II	2350	2,1
170	8 А II	1110	0,4
171	8 А II	1710	0,7
172	12 А II	4080	3,6
173	5 В I	1640	0,2
174	12 А II	3480	3,1
175	12 А II	4440	3,9
176	8 А II	560	0,2
177	12 А II	4340	3,8
178	8 А II	1360	0,5
179	12 А II	4640	4,1
180	8 А II	1040	0,4
181	8 А II	2400	0,9
182	12 А II	3990	2,6
183	5 В I	1440	0,2
184	8 А II	3920	1,5
185	3 В I	1840	0,1
186	8 А II	4400	1,7
187	8 А II	3720	1,5
188	8 А II	4220	1,7
189	8 А II	4600	1,8

№№ поз.	Ф мм	Длина мм	Масса кг
190	8 А II	4500	1,8
191	12 А II	4200	3,7
192	5 В I	2040	0,3
193	8 А II	3800	1,5
194	8 А II	3600	1,4
195	8 А II	3500	1,4
196	12 А II	3600	3,2
197	5 В I	1690	0,3
198	12 А II	3900	3,5
199	5 В I	1740	0,3
200	12 А II	4300	3,8
201	5 В I	1640	0,3
202	12 А II	3800	3,4
203	12 А II	4240	3,8
204	5 В I	1340	0,2
205	12 А II	4740	4,2
206	5 В I	1540	0,2
207	12 А II	4600	4,1
208	12 А II	5200	4,6
209	12 А II	4900	4,3
210	12 А II	1740	1,5

Примечание:

Марка стали арматуры устанавливается в проекте конкретного объекта

ТК 1979г	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	12722 Серия 1.489-1
	Спецификация позиций арматурных изделий на альбом	Выпуск 1 Лист 101

Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

№№ поз.	φ мм	Длина мм	Масса кг
211	12 A III	1220	1,1
212	8 A III	460	0,2
213	8 A III	340	0,1
214	12 A III	2000	1,6
215	8 A III	2110	0,8
216	12 A III	1570	1,4
217	12 A III	1240	1,1
218	8 A III	740	0,3
219	8 A III	590	0,2
220	12 A III	1850	1,6
221	3 B I	2040	0,1
222	12 A III	1670	1,5
223	8 A III	710	0,3
224	12 A III	1940	1,7
225	8 A III	670	0,3
226	12 A III	3910	3,5
227	8 A III	1940	0,8
228	8 A III	1410	0,6
229	16 A III	2850	4,5
230	12 A III	1920	1,7
231	12 A III	1770	1,6
232	8 A III	440	0,2
233	12 A III	2370	2,1

№№ поз.	φ мм	Длина мм	Масса кг
234	12 A III	1370	1,2
235	8 A III	980	0,4
236	12 A III	1750	1,6
237	3 B I	3840	0,2
238	8 A III	2900	1,1
239	8 A III	2140	0,8
240	8 A III	880	0,4
241	8 A III	540	0,2
242	3 B I	2590	0,1
243	12 A III	2770	2,4
244	12 A III	1820	1,6
245	12 A III	1140	1,0
246	5 B I	240	0,1
247	12 A III	2595	2,3
248	8 A III	475	0,2
249	12 A III	3120	2,8
250	12 A III	1200	1,1
251	12 A III	1100	1,0
252	12 A III	1520	1,4
253	12 A III	1450	1,3
254	12 A III	5330	4,7
255	12 A III	1730	1,5
256	12 A III	2780	2,5

№№ поз.	φ мм	Длина мм	Масса кг
257	12 A III	2280	2,0
258	8 A III	2280	0,9
259	8 A III	780	0,3
260	12 A III	3320	2,9
261	12 A III	420	0,4
262	12 A III	2070	1,8
263	12 A III	5460	4,9
264	12 A III	3860	3,4
265	12 A III	2040	1,8
266	4 B I	1000	0,1
267	4 B I	390	0,1
268	3 B I	1090	0,1
269	12 A III	1050	0,9
270	12 A III	880	0,8
271	12 A III	840	0,7
272	12 A III	700	0,6
273	10 A I	360	0,2
274	8 A I	360	0,2
275	8 A I	300	0,1
276	8 A I	230	0,1
277	12 A III	700	0,6

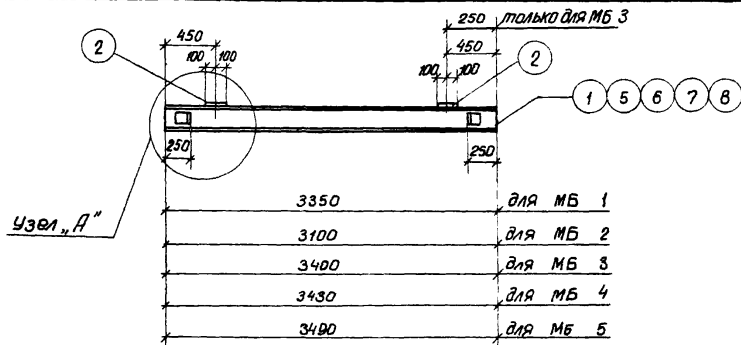
Спецификация позиций
закладных деталей на альбом

№№ поз.	Сечение	Марка стали проката	Длина мм	Масса кг
1	— 10 x 250	ВСт3	900	17,7
2	• φ 12 A III	—	120	0,1
3	— 10 x 250	ВСт3	1000	19,6
4	— 10 x 250	ВСт3	1100	21,6
5	— 10 x 250	ВСт3	1500	29,5
6	∟ 50x5	ВСт3	900	3,4
7	∟ 50x5	ВСт3	1300	4,9
8	• φ 6 A I	—	200	0,04
9	∟ 50x5	ВСт3	1000	3,8
10	∟ 50x5	ВСт3	1100	4,2
11	— 10 x 180	ВСт3	350	4,9
12	∟ 250x80x12	ВСт3	400	7,3
13	• φ 32 A I	—	822	5,2
14	— 12 x 200	ВСт3	320	6,0
15	∟ 100x10	ВСт3	400	6,0
16	Болт М16 с гайкой и шайбой	ВСт3	342	0,6
17	Болт М16 с гайкой и шайбой	ВСт3	362	0,6
18	— 12 x 60	ВСт3	350	2,0
19	— 10 x 250	ВСт3	250	4,9
20	— 10 x 250	ВСт3	350	6,9
21	• φ 12 A III	—	150	0,1

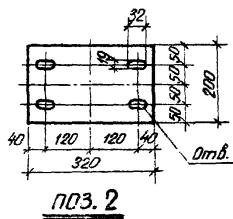
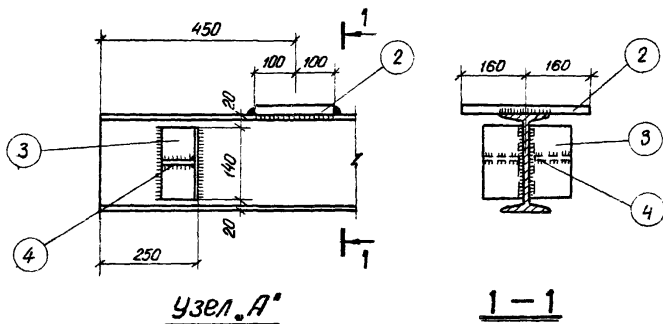
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Марка стали арматуры и закладных деталей устанавливается в проекте конкретного объекта.
2. Длины стержней закладных деталей поз. 2 и 21 в спецификации указаны без припуска на длину при сварке под слоем флюса.

ТК 1973г.	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
	Спецификации позиций арматурных изделий и закладных деталей на альбом	Выпуск 1 Лист 102



МБ-1, МБ-2, МБ-3, МБ-4, МБ-5



Спецификация стали на одну марку Сталь В ст. 3
ГОСТ 380-71

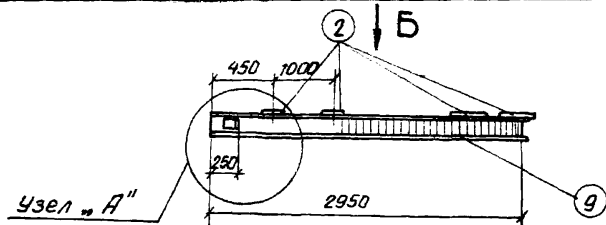
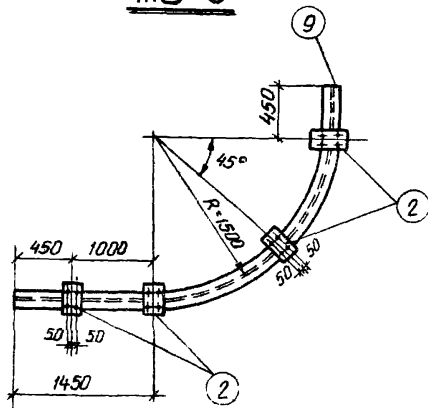
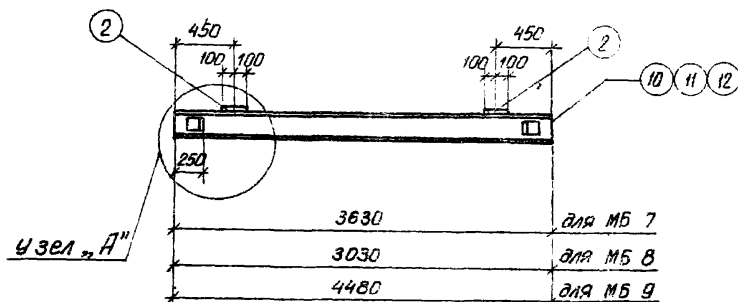
Марка	№ поз	Сечение	Длина мм	Кол-ч шт.	Масса в кг		Примечания
					1 поз.	Всех	
МБ 1	1	I 18	3350	1	61,6	61,6	91,7 ГОСТ 8239-56* ГОСТ 103-57* ГОСТ 8509-57 ГОСТ 103-57*
	2	— 20 x 200	320	2	10,0	20,0	
	3	L 100 x 7	150	4	1,5	6,0	
	4	— 10 x 100	100	4	0,8	3,2	
	1% на сварные швы					0,9	
МБ 2	2	— 20 x 200	320	2	10,0	20,0	87,1 ГОСТ 103-57* ГОСТ 8509-57 ГОСТ 103-57* ГОСТ 8239-56*
	3	L 100 x 7	150	4	1,5	6,0	
	4	— 10 x 100	100	4	0,8	3,2	
	5	I 18	3100	1	57,0	57,0	
	1% на сварные швы					0,9	
МБ 3	2	— 20 x 200	320	2	10,0	20,0	92,7 ГОСТ 103-57* ГОСТ 8509-57 ГОСТ 103-57* ГОСТ 8239-56*
	3	L 100 x 7	150	4	1,5	6,0	
	4	— 10 x 100	100	4	0,8	3,2	
	6	I 18	3400	1	62,6	62,6	
	1% на сварные швы					0,9	
МБ 4	2	— 20 x 200	320	2	10,0	20,0	93,2 ГОСТ 103-57* ГОСТ 8509-57 ГОСТ 103-57* ГОСТ 8239-56*
	3	L 100 x 7	150	4	1,5	6,0	
	4	— 10 x 100	100	4	0,8	3,2	
	7	I 18	3430	1	63,1	63,1	
	1% на сварные швы					0,9	
МБ 5	2	— 20 x 200	320	2	10,0	20,0	94,3 ГОСТ 103-57* ГОСТ 8509-57 ГОСТ 103-57* ГОСТ 8239-56*
	3	L 100 x 7	150	4	1,5	6,0	
	4	— 10 x 100	100	4	0,8	3,2	
	8	I 18	3490	1	64,2	64,2	
	1% на сварные швы					0,9	

Примечания:

1. Электродуговую сварку производить электродами Э42-А по ГОСТ 9467-60. Высота сварных швов hш = 6 мм.
2. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия
		1.489-1
1973г	Манорельсы МБ 1 ÷ МБ 5	Выпуск Лист
		1 103

**МБ 6****По Б****МБ 7, МБ 8, МБ 9**

Спецификация стали на одну марку

Сталь В ст.3
ГОСТ 380-71

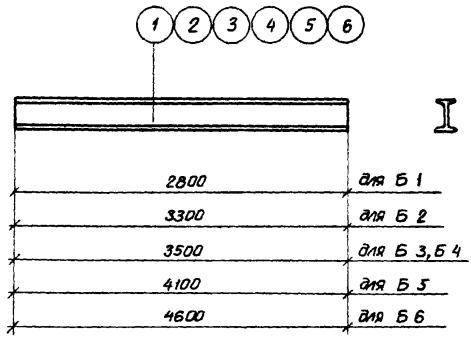
Марка	№ поз.	Сечения	Длина мм	Калуч.	Масса в кг		Примечания
					1 поз	Всего	
МБ 6	2	- 20x200	320	4	10,0	40,0	128,9 ГОСТ 103-57* ГОСТ 8509-57 ГОСТ 103-57* ГОСТ 8239-56*
	3	L 100x7	150	4	1,5	6,0	
	4	- 10x100	100	4	0,8	3,2	
	9	I 18	4255	1	78,4	78,4	
	1% на сварные швы					1,3	
МБ 7	2	- 20x200	320	2	10,0	20,0	97,0 ГОСТ 103-57* ГОСТ 8509-57 ГОСТ 103-57* ГОСТ 8239-56*
	3	L 100x5	150	4	1,5	6,0	
	4	- 10x100	100	4	0,8	3,2	
	10	I 18	3630	1	66,8	66,8	
	1% на сварные швы					1,0	
МБ 8	2	- 20x200	320	2	10,0	20,0	85,8 ГОСТ 103-57* ГОСТ 8509-57 ГОСТ 103-57* ГОСТ 8239-56*
	3	L 100x7	150	4	1,5	6,0	
	4	- 10x100	100	4	0,8	3,2	
	11	I 18	3030	1	55,8	55,8	
	1% на сварные швы					0,8	
МБ 9	2	- 20x200	320	2	10,0	20,0	112,8 ГОСТ 103-57* ГОСТ 8509-57 ГОСТ 103-57* ГОСТ 8239-56*
	3	L 100x7	150	4	1,5	6,0	
	4	- 10x100	100	4	0,8	3,2	
	12	I 18	4480	1	82,5	82,5	
	1% на сварные швы					1,1	

Примечания:

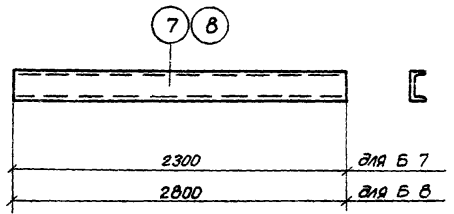
1. Электродуговую сварку производить электродами Э42-А по ГОСТ 9467-80
2. Узел "А" и заготовительный чертеж поз.2 см на листе 103
3. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия
		1,489-1
1973г	Монорейсы МБ 6 ÷ МБ 9	Выпуск 1 Лист 104



Б 1 ÷ Б 6

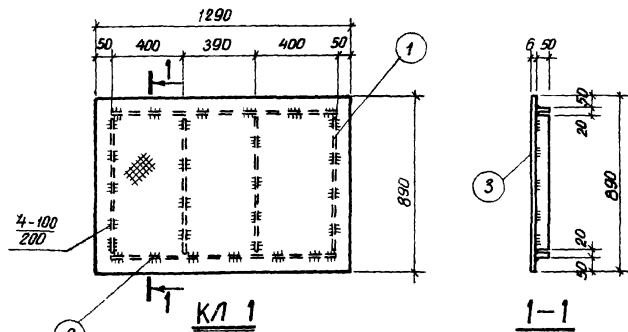


Б 7, Б 8

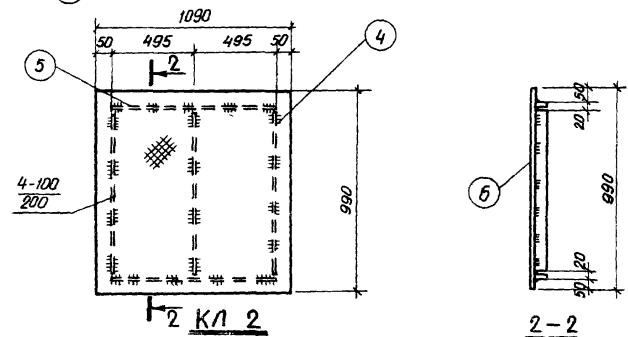
Спецификация стали на одну марку					Сталь В ст. 3 ГОСТ 380-71			Примечания
Марка	№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-ч шт.	Масса в кг			
					1 поз.	Всех	Марки	
Б 1	1	I 20	2800	1	58,8	58,8	58,8	ГОСТ 8239-56*
Б 2	2	I 20	3300	1	69,3	69,3	69,3	ГОСТ 8239-56*
Б 3	3	I 20	3500	1	73,5	73,5	73,5	ГОСТ 8239-56*
Б 4	4	I 24	3500	1	95,5	95,5	95,5	ГОСТ 8239-56*
Б 5	5	I 24	4100	1	111,9	111,9	111,9	ГОСТ 8239-56*
Б 6	6	I 30	4600	1	167,9	167,9	167,9	ГОСТ 8239-56*
Б 7	7	C 20	2300	1	42,4	42,4	42,4	ГОСТ 8240-56*
Б 8	8	C 20	2800	1	51,5	51,5	51,5	ГОСТ 8240-56*

Примечание:
 марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта

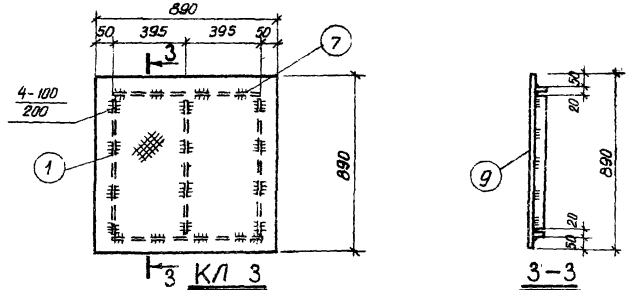
		12722	
TK	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Подлебедочные балки Б 1 ÷ Б 8	Выпуск 1	Лист 105



1-1



2-2



3-3

Спецификация стали на одну марку

Сталь В Ст 3
ГОСТ 380-71

Марка	№ поз.	Сечение	Длина мм	Кол-ч.	Масса в кг			Примечания
					1 поз.	Всех	Марки	
КЛ 1	1	6 × 50	750	4	1,8	7,2	67,6	ГОСТ 103-57*
	2	6 × 50	1190	2	2,8	5,6		
	3	сталь рифл. - 6 × 890	1290	1	54,1	54,1		ГОСТ 8568-57*
	1% на сварные швы 0,7							
КЛ 2	4	6 × 50	850	3	2,0	6,0	62,0	ГОСТ 103-57*
	5	6 × 50	990	2	2,3	4,6		
	6	сталь рифл. - 6 × 990	1090	1	50,8	50,8		ГОСТ 8568-57*
	1% на сварные швы 0,6							
КЛ 3	7	6 × 50	750	3	1,8	5,4	51,5	ГОСТ 103-57*
	8	6 × 50	790	2	1,9	3,8		
	9	сталь рифл. - 6 × 890	890	1	37,3	37,3		ГОСТ 8568-57*
	1% на сварные швы 0,5							

Примечания:

1. Электродуговую сварку производить электродами Э42 по ГОСТ 9467-60.
2. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

12722

ТК	Литы пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия
		1.489-1
1973г	Крышки люков КЛ 1 ÷ КЛ 3	Выпуск 1 Лист 106

Спецификация конструктивных элементов и изделий,
разработанных в чертежах выпуска 1, на одну шахту

111

Наименование и характеристика лифта	Марка элемента	Коллич шт	№ листа	Наименование и характеристика лифта	Марка элемента	Коллич шт	№ листа	Наименование и характеристика лифта	Марка элемента	Коллич шт	№ листа
Лифт пассажирский Q=320 кг v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1000x1200 x 2100 (Вариант I)	П-1	1	1	Лифт пассажирский Q=500 кг. v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1200 x 1400 x 2100 (Вариант I)	П-7	1	7	Лифт пассажирский Q=1000 кг. v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1800x1500 x 2250 (Вариант II)	П-13	1	13
	П-36	1	36		П-42	1	42		П-45	1	45
	М 5	1	98		М 5	1	98		М 5	1	98
	М 11	2	99		М 11	2	99		М 12	2	99
	МБ 8	1	104		МБ 1	1	103		МБ 7	1	104
	КЛ 1	1	106		КЛ 1	1	106		КЛ 1	1	106
С 159	15	96	С 159	15	96	С 159	15	96			
Лифт пассажирский Q=320 кг v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1000x1200 x 2100 (Вариант II)	П-2	1	2	Лифт пассажирский Q=500 кг. v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1200 x 1400 x 2100 (Вариант II)	П-8	1	8	Парная установка лифтов пассажирских Q=350 кг. v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 980 x 1120 x 2100	П-14	1	14
	П-37	1	37		П-43	1	43		П-47	1	47
	М 5	1	98		М 5	1	98		М 7	1	98
	М 11	2	99		М 11	2	99		МБ 3	1	103
	МБ 8	1	104		МБ 1	1	103		МБ 5	1	106
	КЛ 1	1	106		КЛ 1	1	106		КЛ 3	1	106
С 159	15	96	С 159	15	96	С 159	15	96			
Лифт пассажирский Q=350 кг. v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 980 x 1120 x 2100 (Вариант I)	П-3	1	3	Лифт пассажирский Q=500 кг. v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 2200 x 1200 x 2100	П-9	1	9	Парная установка лифтов пассажирских Q=500 кг. с противовесом сзади кабины. Кабина 1080 x 1420 x 2100	П-15	1	15
	П-38	1	38		П-44	1	44		П-48	1	48
	М 7	1	98		М 3	1	98		М 7	1	98
	МБ 2	1	103		М 11	3	99		МБ 4	1	103
	КЛ 3	1	106		МБ 9	1	104		МБ 6	1	104
	С 159	15	96		КЛ 1	1	106		С 159	15	96
Лифт пассажирский Q=350 кг. v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 980 x 1120 x 2100. (Вариант II)	П-4	1	4	Лифт пассажирский Q=1000 кг. v=1 м/сек с противовесом сзади кабины. Кабина 1800 x 1500 x 2100 (Вариант I)	П-10	1	10	Лифт грузопассажирский Q=500 кг. v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 2200x1130 x 2100	П-16	1	16
	П-39	1	39		П-45	1	45		П-49	1	49
	М 7	1	98		М 6	1	98		М 7	1	98
	МБ 2	1	103		МБ 7	1	104		МБ 2	1	103
	КЛ 3	1	106		КЛ 2	1	106		КЛ 3	1	106
	С 159	15	96		С 159	15	96		С 159	15	96
Лифт пассажирский Q=500 кг. с противовесом сзади кабины. Кабина 1080 x 1420 x 2100 (Вариант I)	П-5	1	5	Лифт пассажирский Q=1000 кг. v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1800 x 1500 x 2100 (Вариант II)	П-11	1	11	Лифт грузовой Q=500 кг. Кабина 1000 x 1500 x 2000 (Вариант I)	П-17	1	17
	П-40	1	40		П-46	1	46		П-50	1	50
	М 7	1	98		М 6	1	98		М 1	2	97
	МБ 1	1	103		МБ 7	1	104		Б 7	2	105
	КЛ 3	1	106		КЛ 2	1	106		С 159	15	96
	С 159	15	96		С 159	15	96		С 159	15	96
Лифт пассажирский Q=500 кг. с противовесом сзади кабины. Кабина 1080 x 1420 x 2100 (Вариант II)	П-6	1	6	Лифт пассажирский Q=1000 кг. v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1800 x 1500 x 2250 (Вариант I)	П-12	1	12				
	П-41	1	41		П-46	1	46				
	М 7	1	98		М 5	1	98				
	МБ 1	1	103		М 12	2	99				
	КЛ 3	1	106		МБ 7	1	104				
	С 159	15	96		КЛ 1	1	106				
С 159	15	96	С 159	15	96						

12722

Примечание:

Места установки и расположения в шахтах лифтов конструктивных элементов и изделий см на чертежах выпуска 0

TK	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия	1.489-1
	1973г	Спецификация конструктивных элементов и изделий, разработанных в чертежах выпуска 1, на одну шахту	Выпуск 1 лист 107

Спецификация конструктивных элементов и изделий,
разработанных в чертежах выпуска 1, на одну шахту

Наименование и характеристика лифта	Марка элемента	Кол-во шт.	№ листа
Лифт грузовой Q = 500 кгс Кабина 1000 × 1500 × 2000 (Вариант II)	П-18	1	18
	П-51	1	51
	М 1	2	97
	Б 7	2	105
	С 159	15	96
Лифт грузовой Q = 500 кгс Кабина 1500 × 2000 × 2000 (Вариант I)	П-19	1	19
	П-52	1	52
	М 1	2	97
	Б 8	2	105
Лифт грузовой Q = 500 кгс Кабина 1500 × 2000 × 2000 (Вариант II)	П-20	1	20
	П-53	1	53
	М 1	2	97
	Б 8	2	105
Лифт грузовой Q = 1000 кгс Кабина 1500 × 2000 × 2200 (Вариант I)	П-21	1	21
	П-54	1	54
	М 2	2	97
	Б 1	2	105
Лифт грузовой Q = 1000 кгс Кабина 1500 × 2000 × 2200 (Вариант II)	П-22	1	22
	П-55	1	55
	М 2	2	97
	Б 1	2	105
Лифт грузовой Q = 1000 кгс Кабина 2000 × 2000 × 2200 (Вариант I)	П-23	1	23
	П-56	1	56
	М 2	2	97
	Б 2	2	105
Лифт грузовой Q = 1000 кгс Кабина 2000 × 2000 × 2200 (Вариант II)	П-24	1	24
	П-57	1	57
	М 2	2	97
	Б 2	2	105

Наименование и характеристика лифта	Марка элемента	Кол-во шт.	№ листа
Лифт грузовой Q = 1000 кгс Кабина 2000 × 2500 × 2200 (Вариант I)	П-25	1	25
	П-58	1	58
	М 2	2	97
	Б 2	2	105
Лифт грузовой Q = 1000 кгс Кабина 2000 × 2500 × 2200 (Вариант II)	П-26	1	26
	П-59	1	59
	М 2	2	97
	Б 2	2	105
Лифт грузовой Q = 2000 кгс Кабина 2000 × 2500 × 2200 (Вариант I)	П-27	1	27
	П-60	1	60
	М 3	2	97
	Б 3	2	105
Лифт грузовой Q = 2000 кгс Кабина 2000 × 2500 × 2200 (Вариант II)	П-28	1	28
	П-61	1	61
	М 3	2	97
	Б 3	2	105
Лифт грузовой Q = 2000 кгс Кабина 2000 × 3000 × 2200 (Вариант I)	П-29	1	29
	П-62	1	62
	М 3	2	97
	Б 3	2	105
Лифт грузовой Q = 2000 кгс Кабина 2000 × 3000 × 2200 (Вариант II)	П-30	1	30
	П-63	1	63
	М 3	2	97
	Б 3	2	105
Лифт грузовой Q = 3200 кгс Кабина 2000 × 3000 × 2200 (Вариант I)	П-31	1	31
	П-62	1	62
	М 3	2	97
	Б 4	2	105

Наименование и характеристика лифта	Марка элемента	Кол-во шт.	№ листа
Лифт грузовой Q = 3200 кгс Кабина 2000 × 3000 × 2200 (Вариант II)	П-32	1	32
	П-63	1	63
	М 3	2	97
	Б 4	2	105
Лифт грузовой Q = 3200 кгс Кабина 2500 × 3500 × 2200 (Вариант I)	П-33	1	33
	П-64	1	64
	М 3	2	97
	Б 5	2	105
Лифт грузовой Q = 3200 кгс Кабина 2500 × 3500 × 2200 (Вариант II)	П-34	1	34
	П-65	1	65
	М 3	2	97
	Б 5	2	105
Лифт грузовой Q = 5000 кгс Кабина 3000 × 4000 × 2400	П-35	1	35
	П-66	1	66
	М 4	2	97
	Б 6	2	105

Примечание:

Места установки и расположения в шахтах лифтов конструктивных элементов и изделий см. на чертежах выпуска 0.

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
	1973- Спецификация конструктивных элементов и изделий, разработанных в чертежах выпуска 1, на одну шахту	Выпуск 1 Лист 103