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

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР
Москва, А-445, Смольная 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-изыскательских работ
ГОССТРОЯ СССР
Протокол от 12 июля 1973 г.

12722

Содержание

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

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые.	Серия 1.489-1
1973г	Содержание	Выпуск 1 / Лист 3

стр.		лист
52	Покрытие машинного помещения П-48	48
53	Покрытие машинного помещения П-49	49
54	Покрытие машинного помещения П-50	50
55	Покрытие машинного помещения П-51	51
56	Покрытие машинного помещения П-52	52
57	Покрытие машинного помещения П-53	53
58	Покрытие машинного помещения П-54	54
59	Покрытие машинного помещения П-55	55
60	Покрытие машинного помещения П-56	56
61	Покрытие машинного помещения П-57	57
62	Покрытие машинного помещения П-58	58
63	Покрытие машинного помещения П-59	59
64	Покрытие машинного помещения П-60	60
65	Покрытие машинного помещения П-61	61
66	Покрытие машинного помещения П-62	62
67	Покрытие машинного помещения П-63	63
68	Покрытие машинного помещения П-64	64
69	Покрытие машинного помещения П-65	65
70	Покрытие машинного помещения П-66	66
71	Деталь крепления монорельса. Деталь установки М5 ÷ М10. Деталь крепления досок в покрытии.	67
72	Каркасы КР1 ÷ КР8	68
73	Каркасы КР9 ÷ КР15	69
74	Каркасы КР16 ÷ КР20; КР16а ÷ КР20а	70
75	Каркасы КР21 ÷ КР25; КР21а ÷ КР25а	71
76	Каркасы КР26 ÷ КР29; КР26а ÷ КР29а	72
77	Сетки С1 ÷ С9	73
78	Сетки С10 ÷ С18	74
79	Сетки С19 ÷ С27	75
80	Сетки С28 ÷ С33	76
81	Сетки С34 ÷ С40	77
82	Сетки С41 ÷ С49	78
83	Сетки С50 ÷ С57	79
84	Сетки С58 ÷ С65	80
85	Сетки С66 ÷ С70	81
86	Сетки С71 ÷ С78	82

стр.		лист
87	Сетки С79 ÷ С84	83
88	Сетки С85 ÷ С91	84
89	Сетки С92 ÷ С97	85
90	Сетки С98 ÷ С107	86
91	Сетки С108 ÷ С115	87
92	Сетки С116 ÷ С122	88
93	Сетки С123 ÷ С130	89
94	Сетки С131 ÷ С138	90
95	Сетки С139 ÷ С142	91
96	Сетки С143 ÷ С145	92
97	Сетки С146 ÷ С149	93
98	Сетки С150 ÷ С153	94
99	Сетки С154, С156	95
100	Сетки С155, С157 ÷ С159. Отдельные позиции 169, 214, 220, 236, 253, 269 ÷ 277	96
101	Закладные детали М1 ÷ М4	97
102	Закладные детали М5 ÷ М7	98
103	Закладные детали М8 ÷ М12	99
104-105	Спецификация позиций арматурных изделий на альбом	100-101
106	Спецификация позиций арматурных изделий и закладных деталей на альбом	102
107	Монорельсы МБ1 ÷ МБ5	103
108	Монорельсы МБ6 ÷ МБ9	104
109	Подлебедочные балки Б1 ÷ Б6	105
110	Крышки люков КЛ1 ÷ КЛ3	106
111-112	Спецификация конструктивных элементов и изделий, разработанных в чертежах выпуска 1, на одну шахту	107-108

Пояснительная записка

Серия 1.489-1 „Шахты лифтов многоэтажных зданий промышленных предприятий" состоит из двух выпусков. В выпуске 0 приведены примеры объемно-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 0.

В альбом включены также чертежи необходимых стальных изделий: монорельсов, подлебедочных балок, люков и т.п.

Отверстия в перекрытиях, закладные детали, нагрузки на перекрытия и покрытия приняты по альбомам заданий на проектирование строительной части лифтовых установок (типовых конструкций лифтов) АТ-4.00-66 и АТ-5.00-71, а также по дополнению к альбому заданий АТ-4.00-66.

Работы по устройству монолитных железобетонных перекрытий и покрытий выполнять в соответствии с требованиями глав СН и ПIII-В.1-70„Бетонные и железобетонные конструкции монолитные. Правила производства и приемки работ" и СН и ПIII-А.11-70 „Техника безопасности в строительстве."

Арматурные сварные изделия изготавливать в соответствии с требованиями следующих документов:

Глава СН и ПI-В.4-62„Арматура для железобетонных конструкций;"

ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний;"

ГОСТ 14098-68. „Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы;"

СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций."

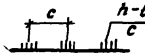
Сварные сетки из арматуры класса А-III можно изготавливать путем контактной точечной сварки всех пересечений 2½ крайних стержней по периметру сеток.

Все сетки за исключением С159 можно изготавливать на месте из отдельных стержней, при этом стержни Ф38I и Ф5BI следует заменять стержнями Ф6AI с крюками на концах.

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

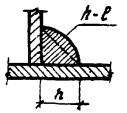
Условные обозначения сварных швов.

Сварной шов заводской сплошной.

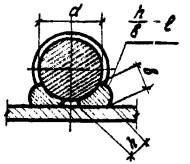


Сварной шов заводской прерывистый (шпоночный)
h - высота шва
ℓ - длина шва (шпонки)
c - расстояние между шпонками.

Сварной шов, выполняемый при установке закладных деталей в опалубку.



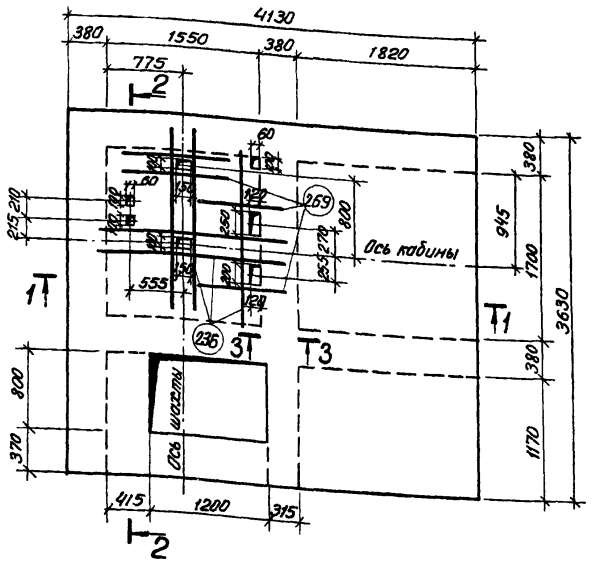
h - высота шва
ℓ - длина шва



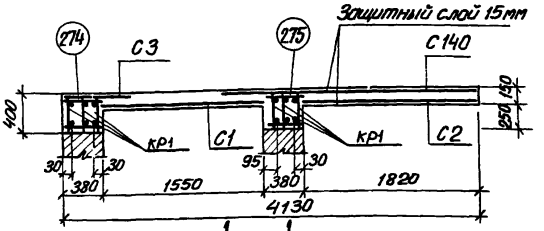
h - высота шва ($h \geq 0{,}25d$, но не менее 4мм)
δ - ширина шва ($\delta \geq 0{,}5d$, но не менее 10мм)
ℓ - длина шва.

12722

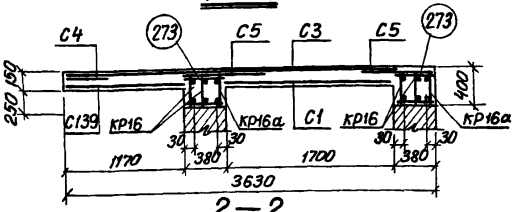
ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые.	Серия 1.489-1	
1973	Пояснительная записка	Выпуск 1	Лист П.3.



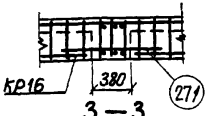
План



1—1



2—2



3—3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

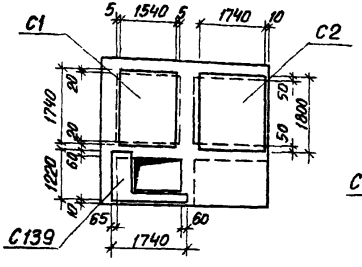
Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт	№ листа
П-1	КР 1	6	68
	КР 1б	4	70
	КР 1ба	2	—"—
	С 1	1	73
	С 2	1	—"—
	С 3	1	—"—
	С 4	1	—"—
	С 5	2	—"—
	С 139	1	91
	С 140	1	—"—
	поз. 236	10	96
	поз. 269	8	—"—
	поз. 271	12	—"—
	поз. 273	72	—"—
	поз. 274	32	—"—
	поз. 275	32	—"—

Показатели на одно перекрытие

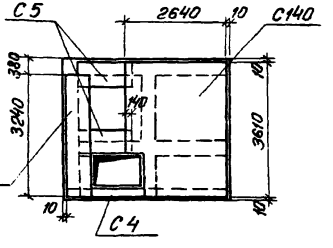
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-1	200	3,43	496,6

Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*									Проволока арматурная 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		28	25	12	8		5	3			
П-1	37,2	45,6	28,8	111,6	118,8	83,4	117,5	59,8	379,5	3,3	2,2		5,5	496,6



План раскладки нижних сеток



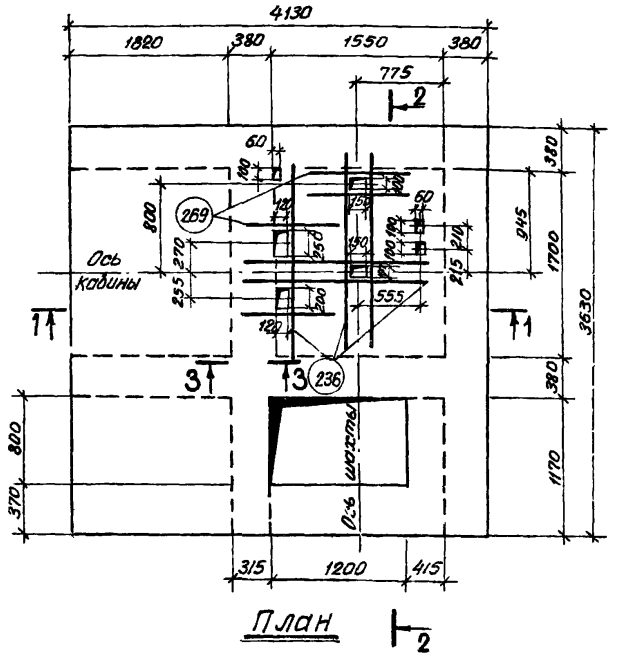
План раскладки верхних сеток

Примечание:

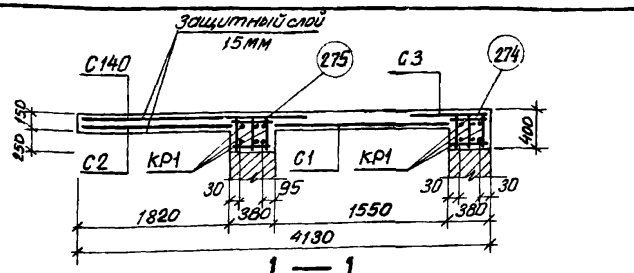
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 236, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.

Соединительные стержни поз. 273, 274, 275 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

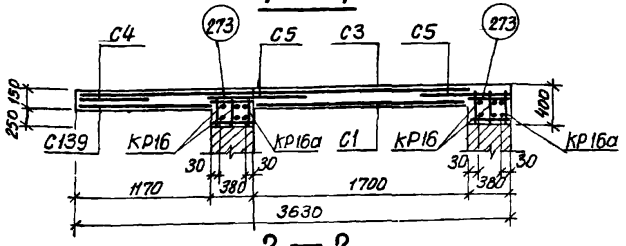
ТК	Лифт пассажирский Q=320 кг, V=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1000×1200×2100 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973 г	Перекрытие над шахтой П-1	Выпуск 1	Лист 1



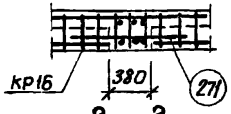
План



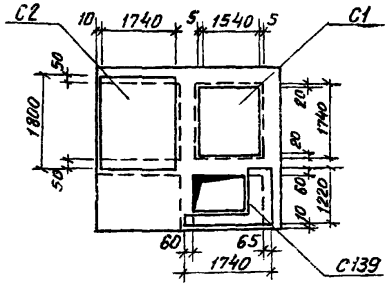
1 — 1



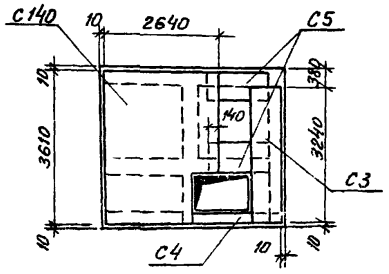
2 — 2



3 — 3



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	колич. шт.	№ листа
П-2	кр1	6	68
	кр1б	4	70
	кр1ба	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 м³	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-III				Класс В-I				
	ф мм				Итого	ф мм				Итого	ф мм			Итого	
	12	10	8			28	25	12	8		5	3			
П-2	37,2	45,6	28,8		111,6	118,8	83,4	117,5	59,8	379,5	3,3	2,2		5,5	496,6

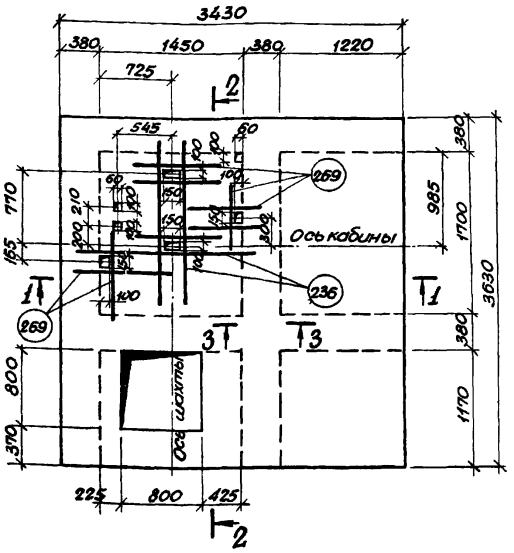
Примечание:

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

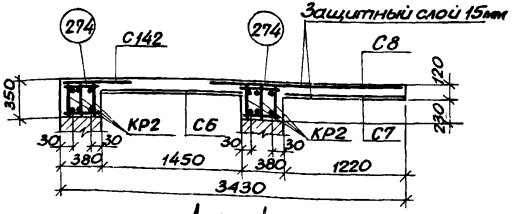
Соединительные стержни поз. 273, 274, 275 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

ТК	$v = 1$ м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1000×1200×2100 (Вариант II)	Серия	1.489-1
1973г	Перекрытие над шахтой П-2	Выпуск 1	Лист 2

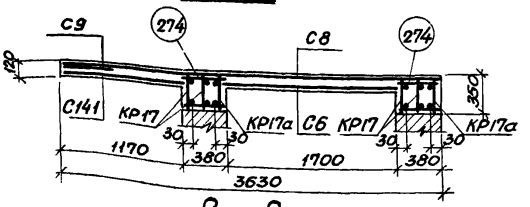
12722



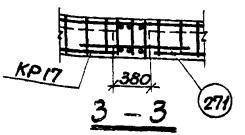
План



1 — 1



2 — 2



3 — 3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

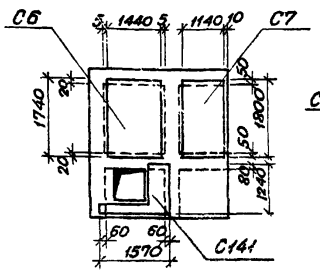
Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-3	КР2	6	68
	КР17	4	70
	КР17а	2	—"—
	С5	2	73
	С6	1	—"—
	С7	1	—"—
	С8	1	—"—
	С9	1	—"—
	С141	1	91
	С142	1	—"—
	поз. 236	6	96
	поз. 269	12	—"—
	поз. 271	12	—"—
	поз. 274	108	—"—

Показатели на одно перекрытие

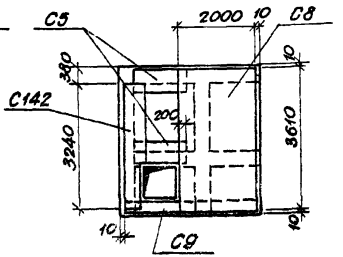
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-3	200	2,54	380,9

Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*									Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*				Всего
	Класс А-I					Класс А-III				Класс В-I				
	Ф мм.				Итого	Ф мм			Итого	Ф мм			Итого	
	12	8				22	12	8		5	3			
П-3	33,6	52,2			85,8	126,0	115,5	48,5	290,0	3,1	2,0		5,1	380,9



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

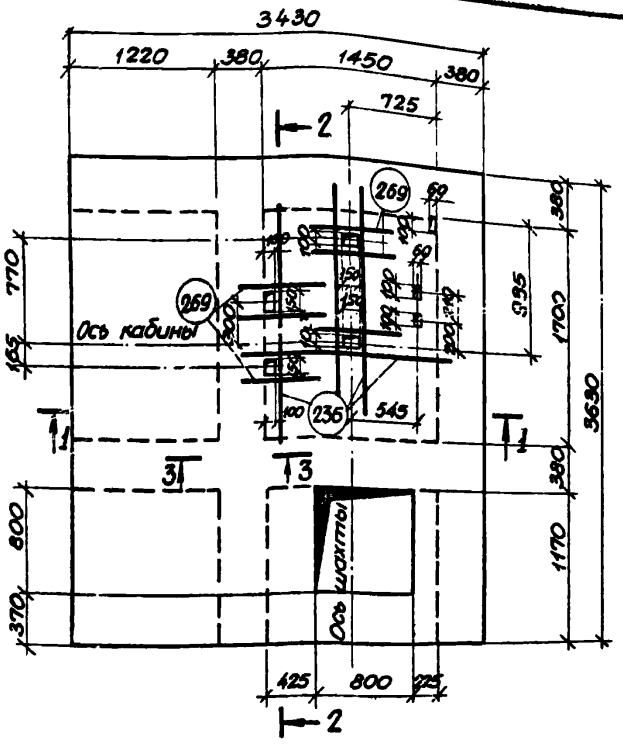
Примечание:

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.

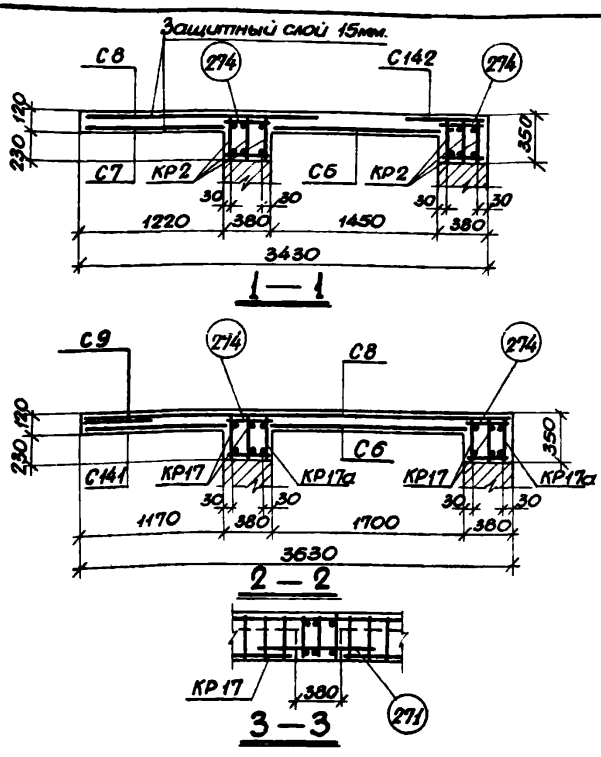
Соединительные стержни поз. 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

ТК	Лифт пассажирский Q=350 кг, V=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 980×1120×2100 (Вариант I)	Серия 1.489-1
1973г	Перекрытие над шахтой П-3	Выпуск 1 / Лист 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	—"—
	поз.236	6	96
	поз.269	12	—"—
	поз.271	12	—"—
	поз.274	108	—"—

Показатели на одно перекрытие

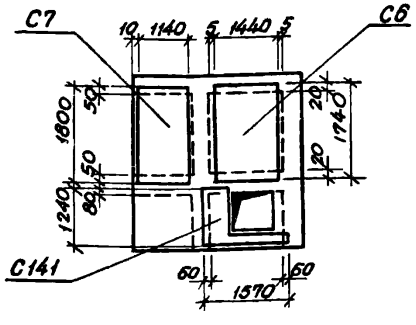
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг.
П-4	200	2,54	380,9

Выборка стали на одно перекрытие, кг.

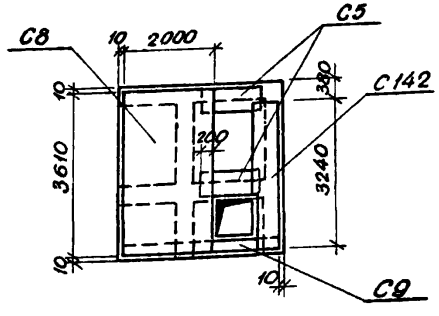
Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*										Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*				Всего:
	Класс А-I					Класс А-III					Класс В-I				
	Ф мм				Итого	Ф мм				Итого	Ф мм			Итого	
	12	8				22	12	8			5	3			
П-4	33,6	52,2			85,8	126,0	115,5	48,5		290,0	3,1	2,0		5,1	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 консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.



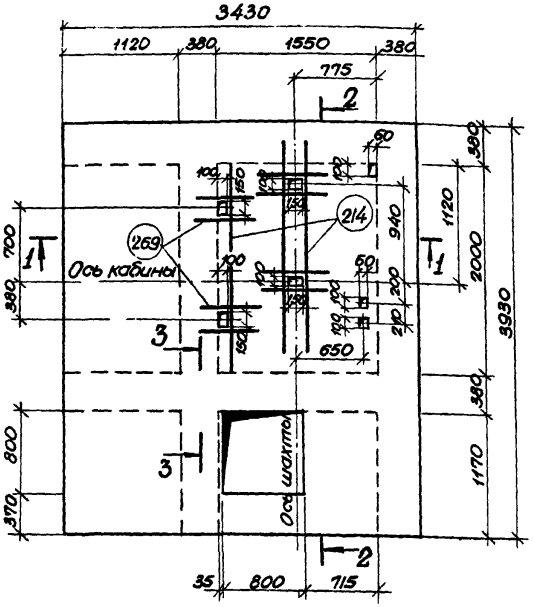
План раскладки нижних сеток



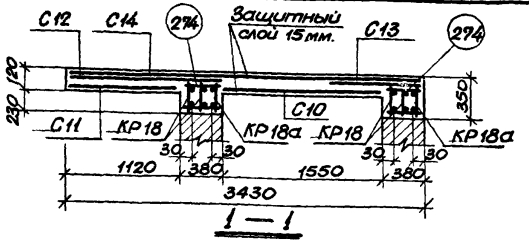
План раскладки верхних сеток

12722

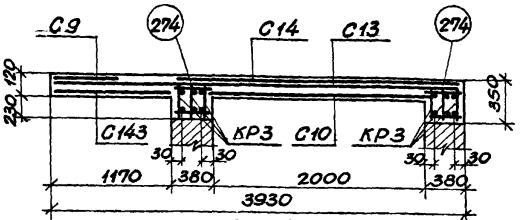
ТК	Лифт пассажирский Q = 350 кг, v = 1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 980×1120×2100 (Вариант II)	Серия 1.489-1	
1973г	Перекрытие над шахтой П-4	Выпуск 1	Лист 4



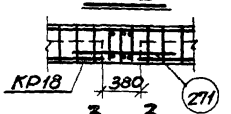
План



1 — 1



2 — 2



3 — 3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

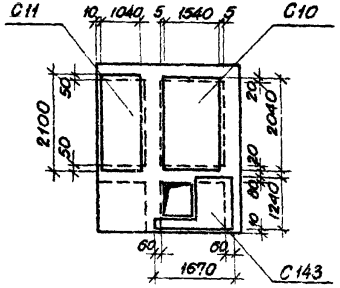
Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-5	КР3	6	68
	КР18	4	70
	КР18а	2	— " —
	С9	1	73
	С10	1	74
	С11	1	"
	С12	1	"
	С13	1	"
	С14	1	"
	С143	1	92
	поз. 214	6	96
	поз. 269	16	"
	поз. 271	12	"
	поз. 274	108	"

Показатели на одно перекрытие

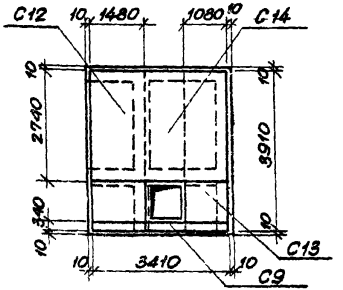
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-5	200	2,70	398,0

Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* Класс А-I Ø мм 12	10	8	Итого	Класс А-III Ø мм 22	20	12	8	Итого	Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* Класс В-I Ø мм 5	3	Итого	Всего
П-5	16,8	12,6	54,0	83,4	70,2	50,4	101,1	86,7	308,4	10,6	0,6	11,2	398,0



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

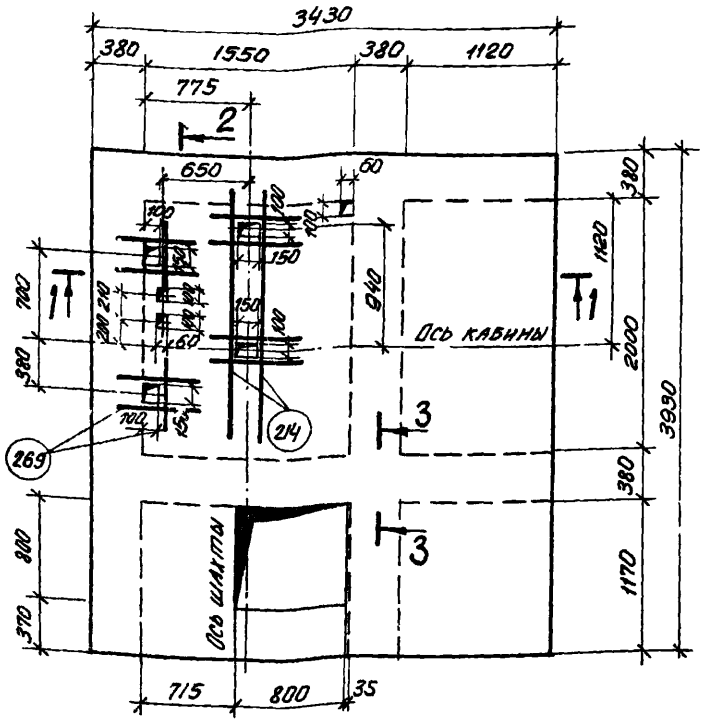
Примечание:

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.

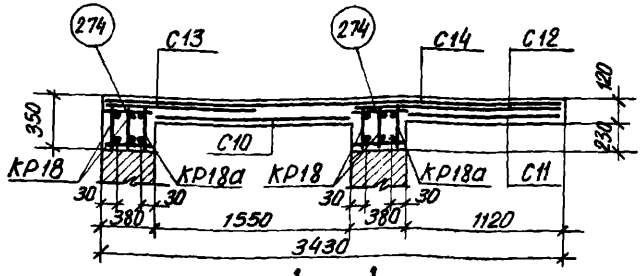
Соединительные стержни поз. 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

ТК	Лифт пассажирский Q=500 кгс, с противовесом сзади кабины Кабина 1080×1420×2100 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г.	Перекрытие над шахтой П-5	Выпуск 1	Лист 5

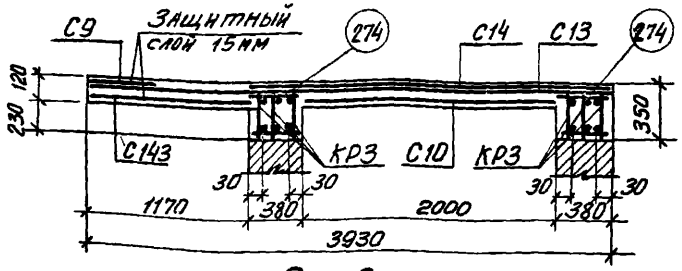
12722



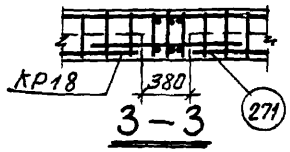
План



1—1



2—2



3—3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

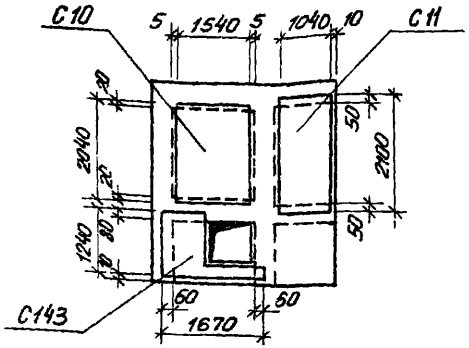
Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-6	КР3	6	68
	КР18	4	70
	КР18а	2	— " —
	С9	1	73
	С10	1	74
	С11	1	— " —
	С12	1	— " —
	С13	1	— " —
	С14	1	— " —
	С143	1	92
	поз. 214	4	96
	поз. 269	20	— " —
	поз. 271	12	— " —
	поз. 274	108	— " —

Показатели на одно перекрытие

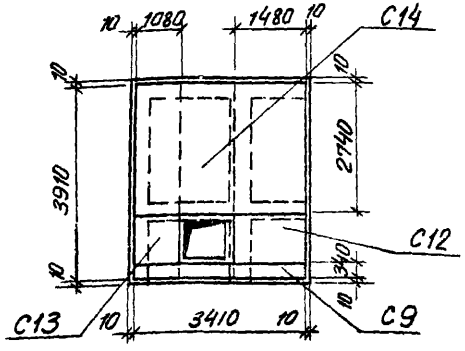
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-6	200	2,70	398,0

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				
	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	0,6		11,2	398,0



План раскладки нижних сеток



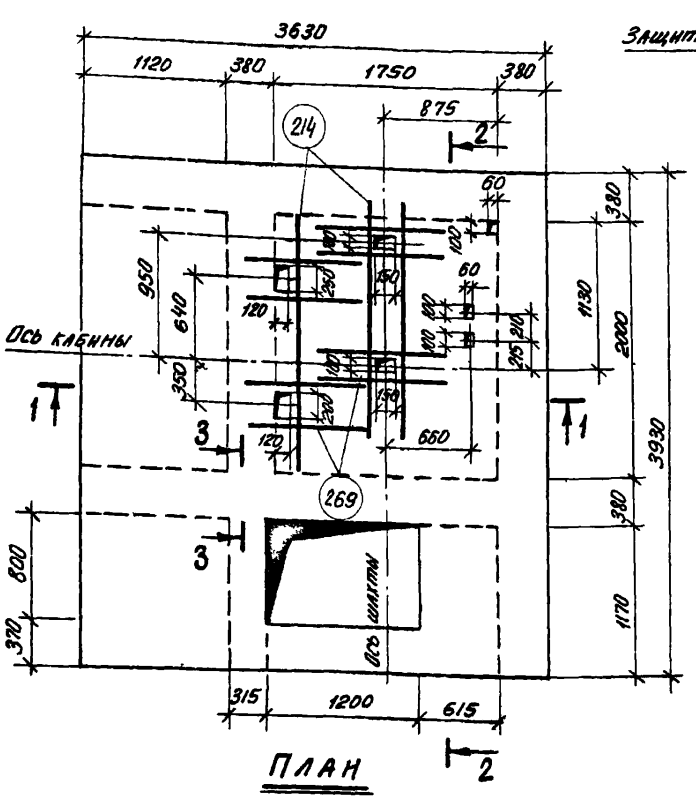
План раскладки верхних сеток

Примечание:

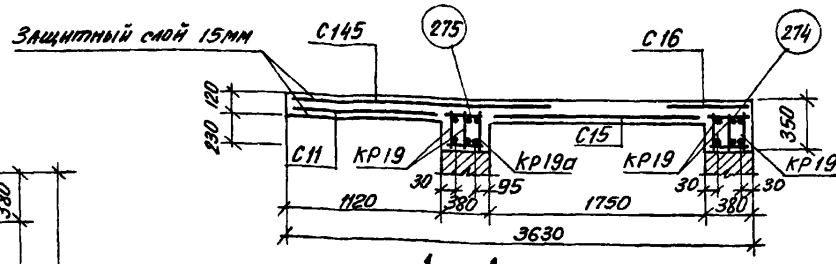
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках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

ТК	Лифт пассажирский Q = 500 кгс, с противовесом сзади кабины. Кабина 1080×1420×2100 (Вариант II)	Серия 1.489-1
1973г	Перекрытие над шахтой П-6	Выпуск 1 / Лист 6

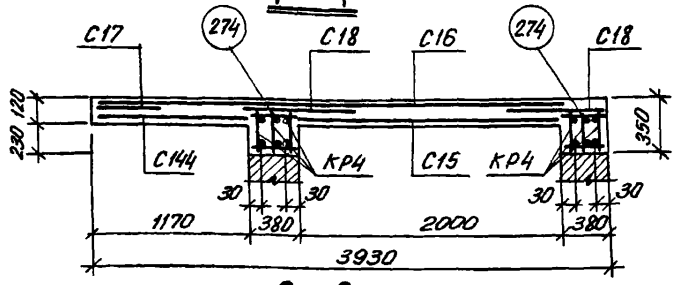
12722



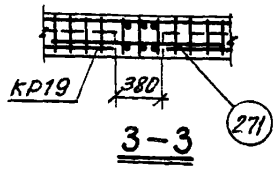
План



1 — 1



2 — 2



3 — 3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-7	КР4	6	68
	КР19	4	70
	КР19А	2	—"—
	С11	1	74
	С15	1	—"—
	С16	1	—"—
	С17	1	—"—
	С18	2	—"—
	С144	1	92
	С145	1	—"—
	поз. 214	6	96
	поз. 269	16	—"—
	поз. 271	12	—"—
	поз. 274	108	—"—
	поз. 275	16	—"—

Показатели на одно перекрытие

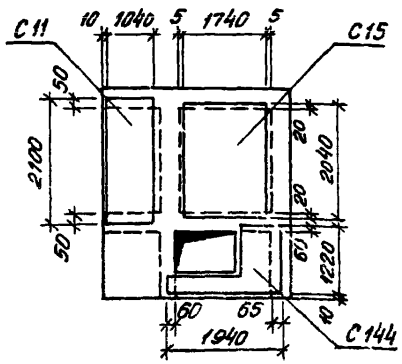
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-7	200	2,81	411,9

Выборка стали на одно перекрытие, кг

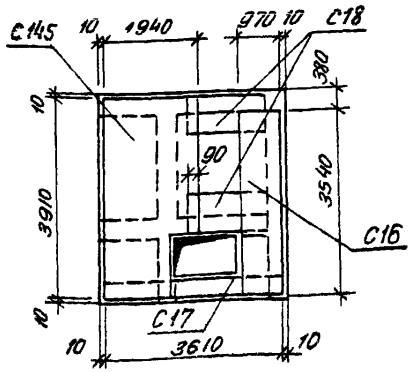
Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*										Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*				Всего
	Класс А-I					Класс А-III					Класс В-I				
	Ø мм				Итого	Ø мм				Итого	Ø мм			Итого	
	12	10	8			25	20	12	8		5	3			
П-7	16,8	13,2	56,8		86,8	92,4	53,4	102,4	72,0	320,2	3,5	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

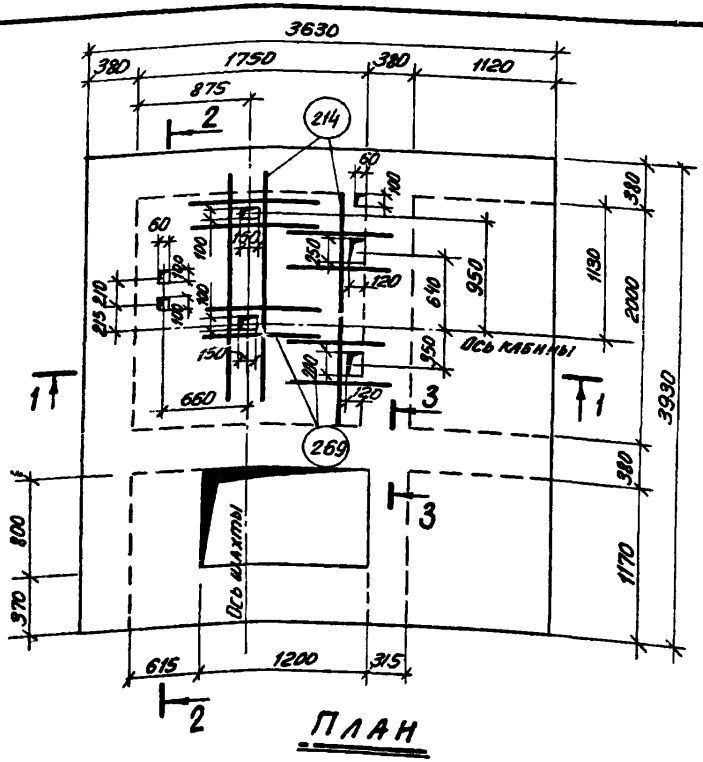


План раскладки верхних сеток

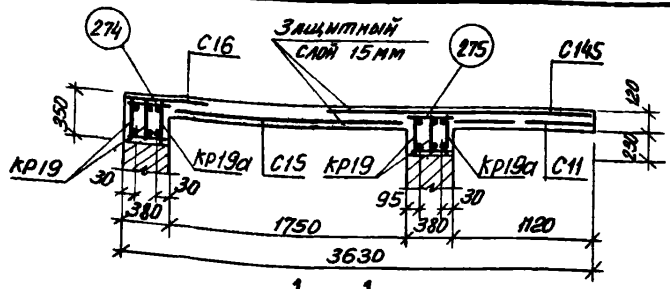
ТК	Лифт пассажирский Q = 500 кгс, v = 1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1200 × 1400 × 2100 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г.	Перекрытие над шахтой П-7	Выпуск 1	Лист 7

12722

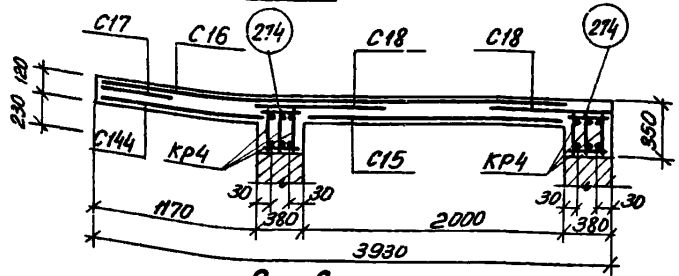
12722



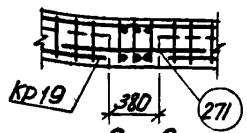
План



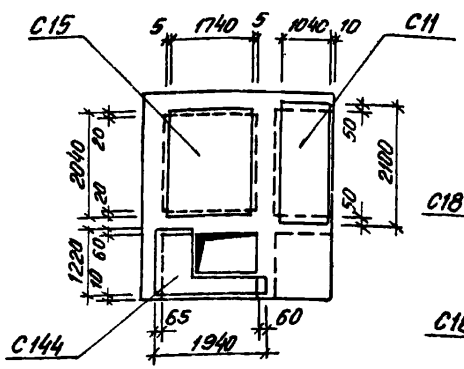
1—1



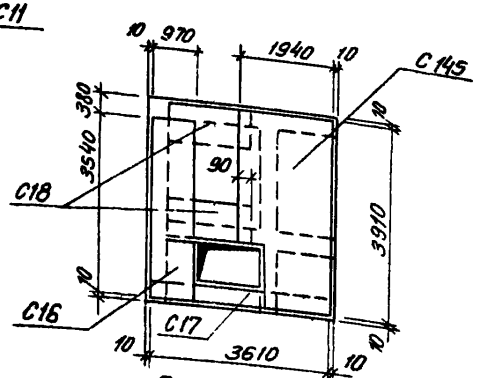
2—2



3—3



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. 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	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*										Обыкновенная 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			25	20	12	8		5	3			
П-8	16,8	13,2	56,8		86,8	92,4	53,4	102,4	72,0	320,2	3,5	1,4		4,9	411,9

Примечание:

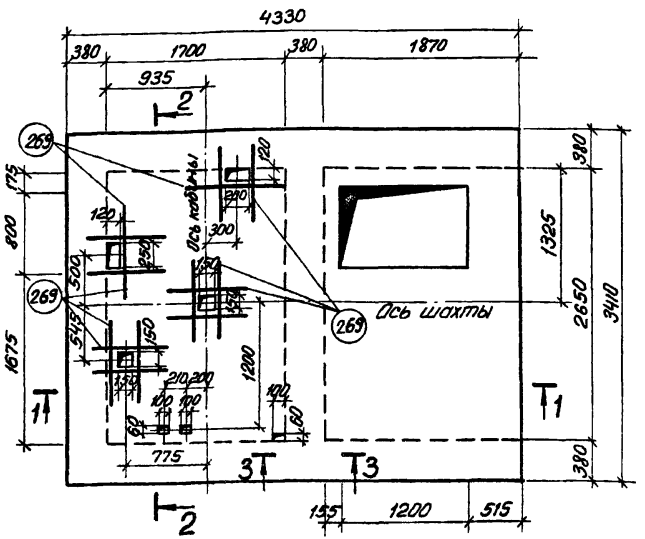
Стержни арматурных сеток в местах расположенна отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 274, 275 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках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

ПК	Лифт пассажирский Q = 500 кгс, v = 1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1200 × 1400 × 2100 (Вариант II)	Серия 1.489-1	
1973г	Перекрытие над шахтой П-8	Выпуск 1	Лист 8

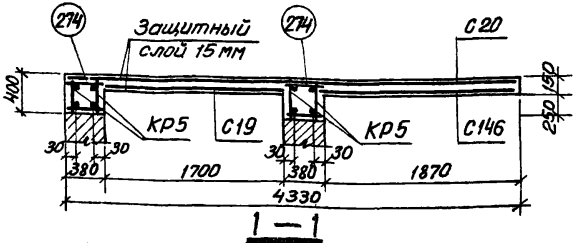
12722

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

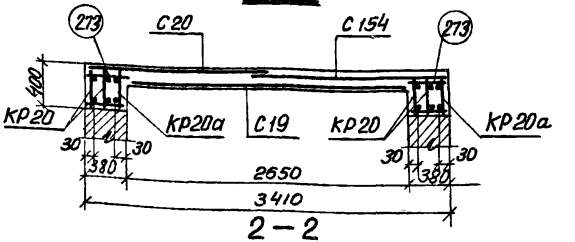
12722 13



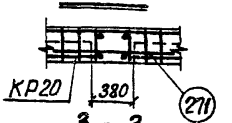
План



1 — 1



2 — 2



3 — 3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-9	КР5	4	68
	КР20	4	70
	КР20а	2	— " —
	С19	1	75
	С20	1	— " —
	С146	1	93
	С154	1	95
	поз. 269	28	96
	поз. 271	12	— " —
	поз. 273	76	— " —
	поз. 274	44	— " —

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-9	200	3,15	477,2

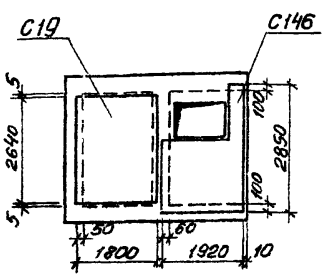
Выборка стали на одно перекрытие, кг

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				Итого	ф мм			Итого	ф мм			Итого	
	12	10	8			28	16	12	8					
П-9	19,2	49,4	21,2		89,8	120,6	22,6	193,8	50,4	387,4				477,2

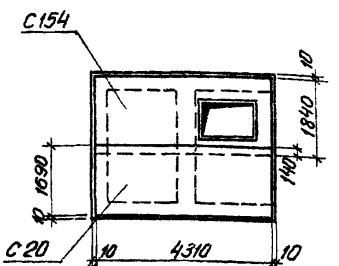
Примечание:

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 консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия



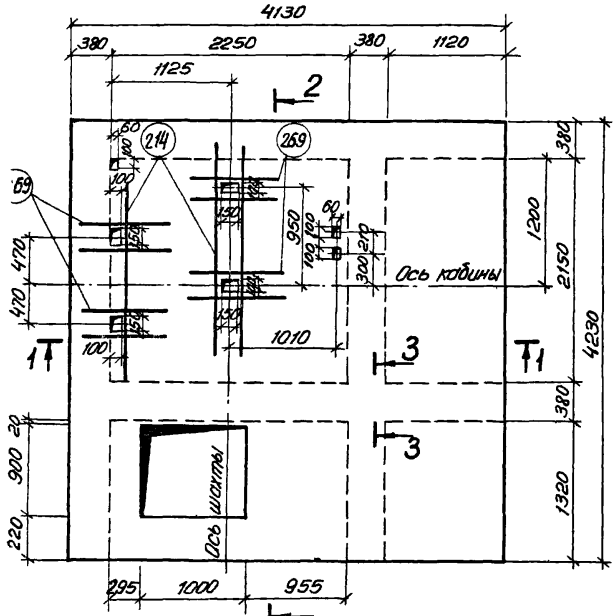
План раскладки нижних сеток.



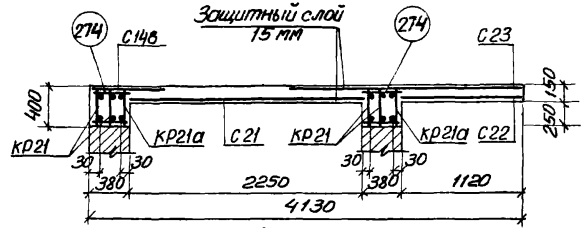
План раскладки верхних сеток

12722

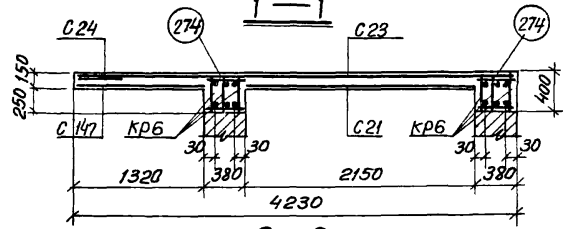
ТК	$V=1$ м/сек, Лифт пассажирский $Q=500$ кг, с противовесом сзади кабины. Кабина 2200×1200×2100	Серия 1.489-1	
1973г	Перекрытие над шахтой П-9	Выпуск 1	Лист 9



План



1—1



2—2



3—3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

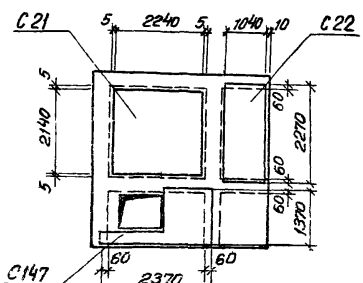
Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-10	кр 6	6	68
	кр21	4	71
	кр21а	2	—"—
	С 21	1	75
	С 22	1	—"—
	С 23	1	—"—
	С 24	1	—"—
	С 25	2	—"—
	С 147	1	93
	С 148	1	—"—
	поз. 214	6	96
	поз. 269	16	—"—
	поз. 271	12	—"—
	поз. 274	136	—"—

Показатели на одно перекрытие

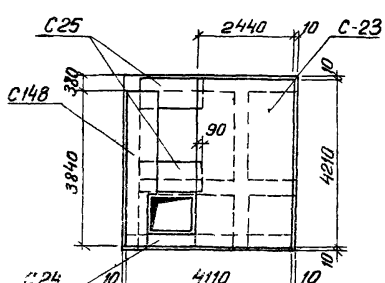
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м3	Расход стали кг
П-10	200	3,97	590,0

Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*									Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*				Всего
	Класс А-I					Класс А-III					Класс В-I			
	ф мм				Итого	ф мм				Итого	ф мм			Итого	
	12	8				25	22	12	8		5	3			
П-10	40,2	62,5			102,7	97,2	73,2	272,0	26,0	468,4	9,1	1,9		11,0	590,0



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

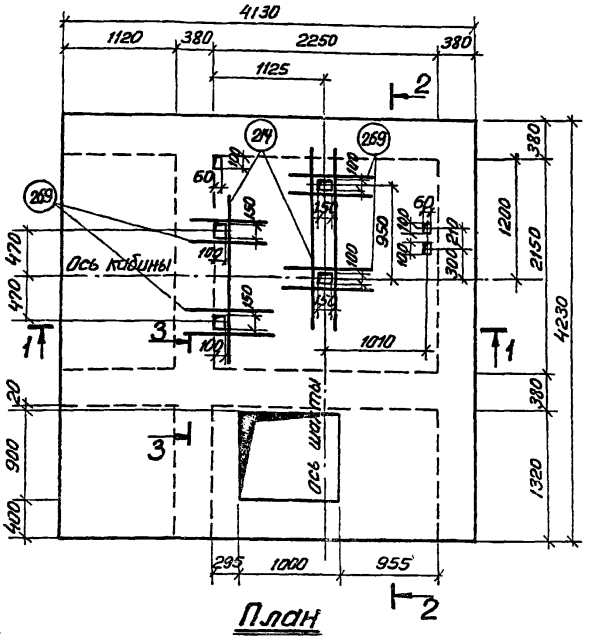
Примечание:

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.

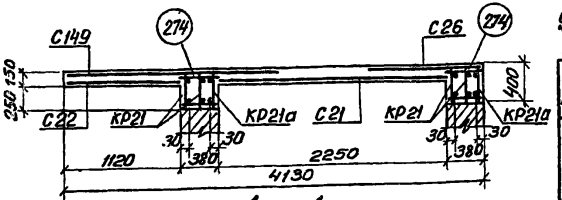
Соединительные стержни поз. 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

12722

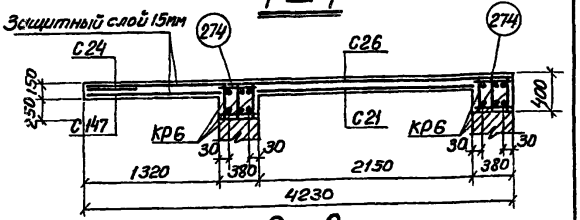
ТК	$v = 1$ м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1800×1500×2100 (Вариант I)	Серия	1.489-1
1973г	Перекрытие над шахтой П—10	Выпуск 1	Лист 10



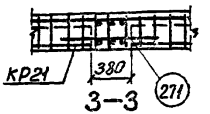
План



1 — 1



2 — 2



3 — 3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие.

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-11	КР6	6	68
	КР21	4	71
	КР21а	2	— " —
	С21	1	75
	С22	1	— " —
	С24	1	— " —
	С26	1	— " —
	С27	2	— " —
	С147	1	93
	С149	1	— " —
	поз. 214	6	96
	поз. 269	16	— " —
	поз. 271	12	— " —
	поз. 274	136	— " —

Показатели на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-11	200	3,97	592,8

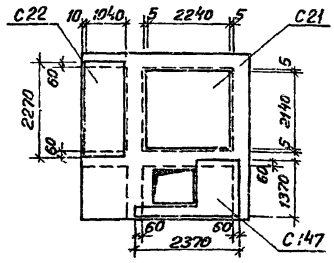
Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*									Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-63*				Всего
	Класс А-I				Итого	Класс А-III			Итого	Класс В-I			Итого	
	ф мм					ф мм				ф мм				
	12	8				25	22	12	8	5	3			
П-11	402	70,4			110,6	97,2	73,2	272,6	33,9	476,3	5,1	0,6	5,7	592,6

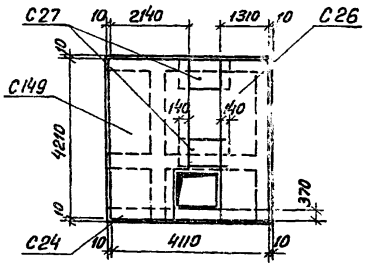
Примечание:

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.



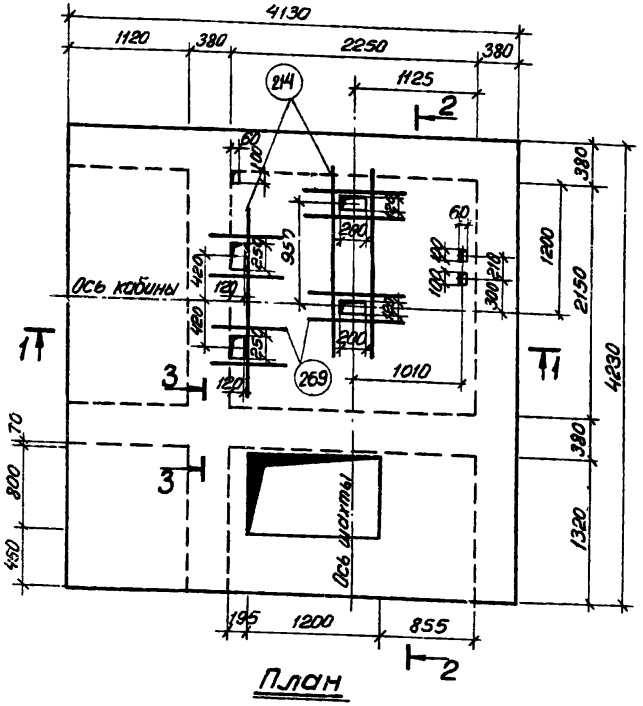
План раскладки нижних сеток



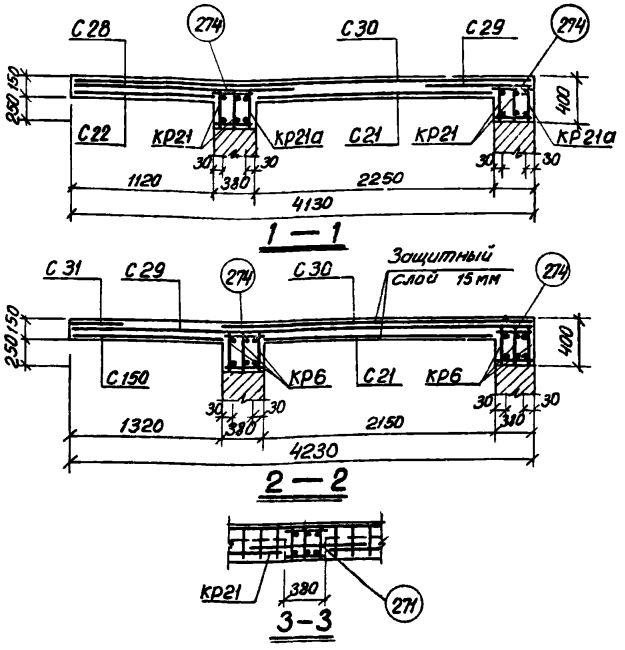
План раскладки верхних сеток

12722

ТК	v=1м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1800×1500×2100 (Вариант II)	Серия	1.489-1
1973г	Перекрытие над шахтой П-11	Выпуск 1	Лист 11



План



Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт	№ листа
П-12	Кр 6	6	6б
	Кр 21	4	77
	Кр 21а	2	—"—
	С 21	1	75
	С 22	1	—"—
	С 28	1	76
	С 29	1	—"—
	С 30	1	—"—
	С 31	1	—"—
	С 150	1	94
	поз. 214	6	98
	поз. 269	18	—"—
	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

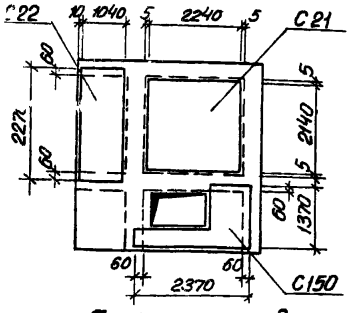
Выборка стали на одно перекрытие, кг

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

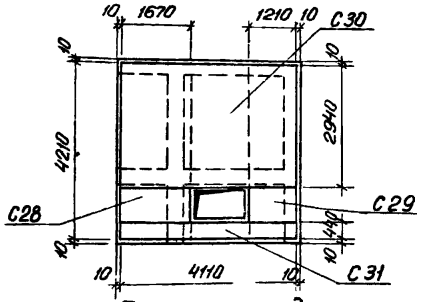
Примечание:

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.



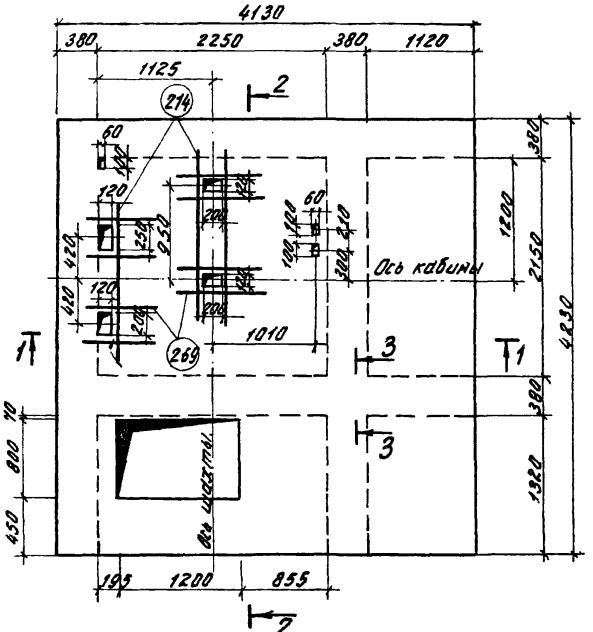
План раскладки нижних сеток



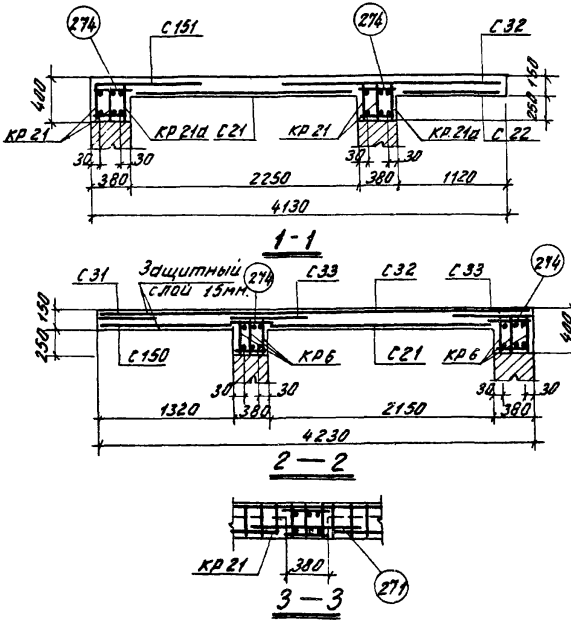
План раскладки верхних сеток

12722

ТК	Лифт пассажирский Q=1000 кгс, v=1 м/сек. с противовесом сзади кабины. Кабина 1600×1500×2250 (Вариант I)	Серия	1.489-1
1973г	Перекрытие над шахтой П-12	Выпуск 1	Лист 12



План.



Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие.

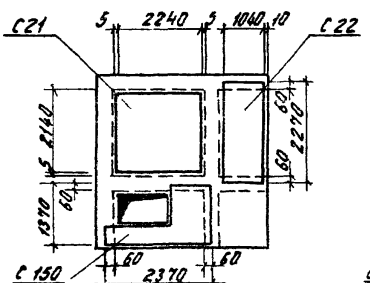
Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	N листа
П-13	КР6	6	68
	КР21	4	71
	КР21а	2	—"—
	С21	1	75
	С22	1	—"—
	С31	1	76
	С32	1	—"—
	С33	2	—"—
	С150	1	94
	С151	1	—"—
	поз. 214	6	96
	поз. 269	16	—"—
	поз. 271	12	—"—
	поз. 274	136	—"—

Показатели на одно перекрытие

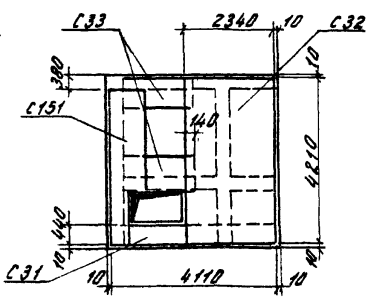
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м3	Расход стали кг.
П-13	200	3,9	593,9

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-III					Класс В-I				
	ф мм					ф мм					ф мм				
	12	8			Итого	25	22	12	8	Итого	5	3		Итого	
П-13	40,2	70,4			110,6	97,2	73,2	272,1	31,6	474,1	6,5	2,1		8,6	593,9



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

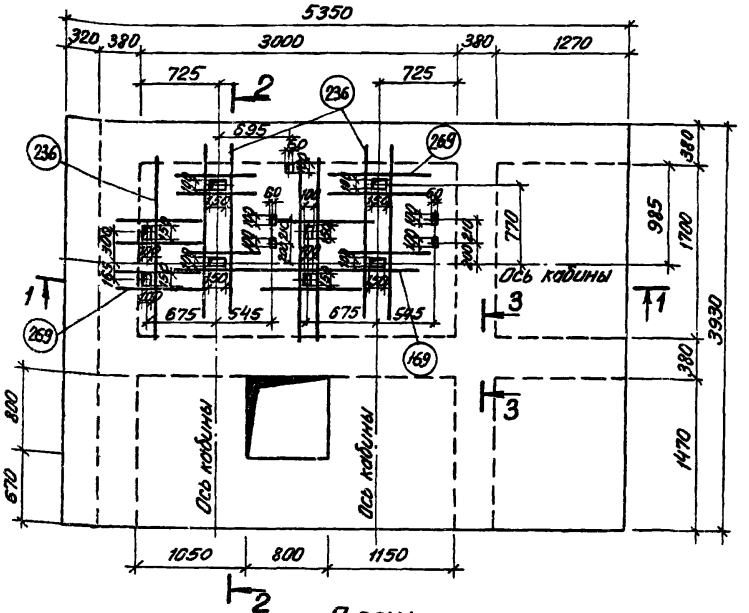
Примечание:

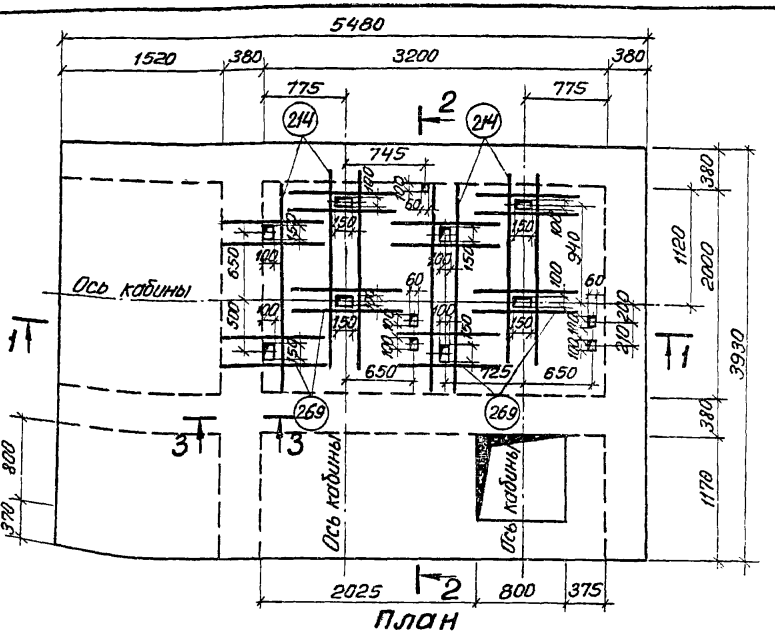
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, обрамляющие отверстия привярить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.

Соединительные стержни поз. 274 привярить к продольным стержням каркасов с шагом 150мм на консольных участках и с шагом 300мм на остальных участках перекрытия.

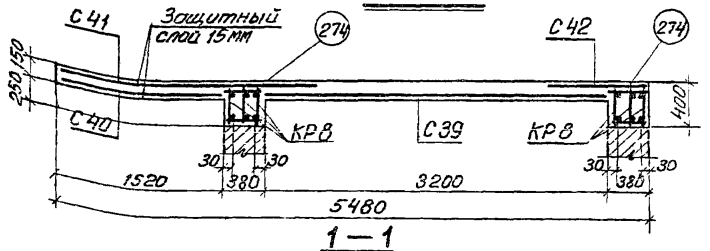
ТК	Лифт пассажирский Q = 1000 кгс. v = 1м/сек. с противовесом сзади кабины. Кабина 1800×1500×2250 (Вариант III).	Серия 1.489-1	
1973	Перекрытие над шахтой П-13	Выпуск 1	Лист 13

12722

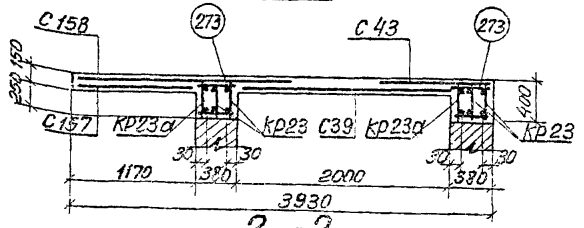

5350
320 380 3000 380 1270
725 725
2
236
269
695
50
62
100
140
140
140
140
62
100
140
140
140
140
62
100
140
140
140
140



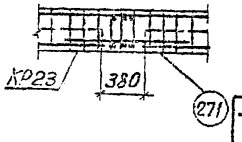
План



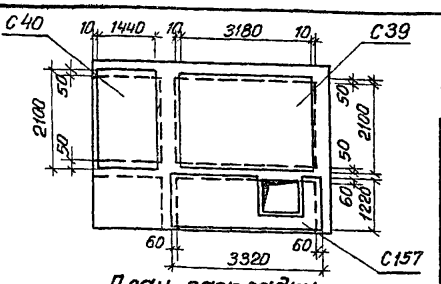
1—1



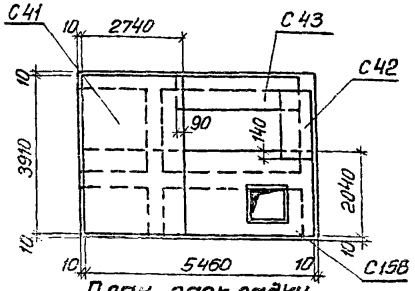
2—2



3—3



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-15	КР8	6	68
	КР23	4	71
	КР23а	2	—"—
	С39	1	77
	С40	1	—"—
	С41	1	78
	С42	1	—"—
	С43	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 5781-61*										Обыкновенная 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			28	25	12	8		5	3			
П-15	46,2	60,6	34,6		141,4	159,6	90,0	281,7	139,1	673,4	2,8	2,2		5,0	819,8

Примечание:

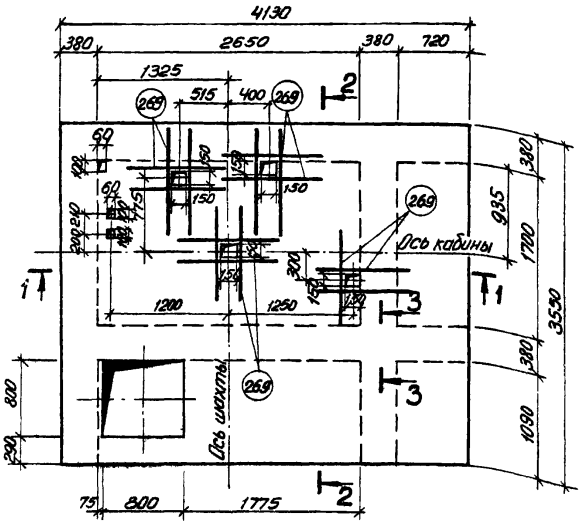
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.

Соединительные стержни поз. 273, 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

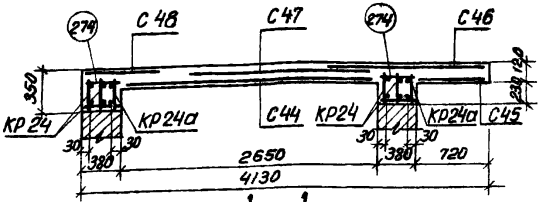
ТК	Парная установка лифтов пассажирских Q=500 кГ с противовесом сзади кабины. Кабина 1080 × 1420 × 2100	Серия 1.489-1	
1975г	Перекрытие над шахтой П-15	Выпуск 1	Лист 15

12722

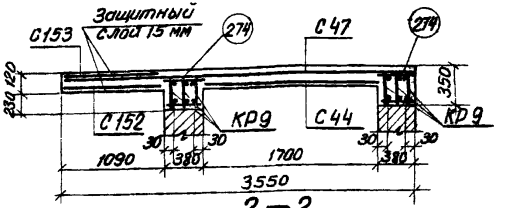
12722 20



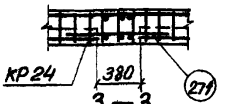
План



1 — 1



2 — 2



3 — 3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

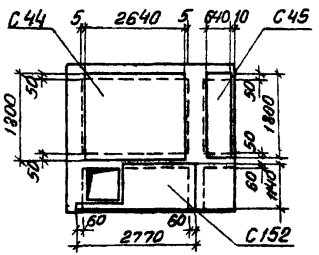
Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-16	кр 9	6	69
	кр 24	4	71
	кр 24а	2	—"—
	С 44	1	76
	С 45	1	—"—
	С 46	1	—"—
	С 47	1	—"—
	С 48	1	—"—
	С 49	2	—"—
	С 152	1	94
	С 153	1	—"—
	поз. 269	30	96
	поз. 271	12	—"—
	поз. 274	120	—"—

Показатели на одно перекрытие

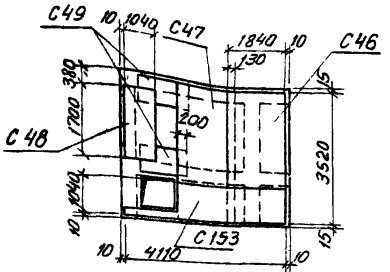
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-16	200	2,90	465,1

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				Итого	ф мм				Итого	ф мм			Итого	
	12	8				22	12	9			5	3			
П-16	36,6	58,2			94,8	136,2	164,4	62,7		363,3	5,5	1,5		7,0	465,1



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

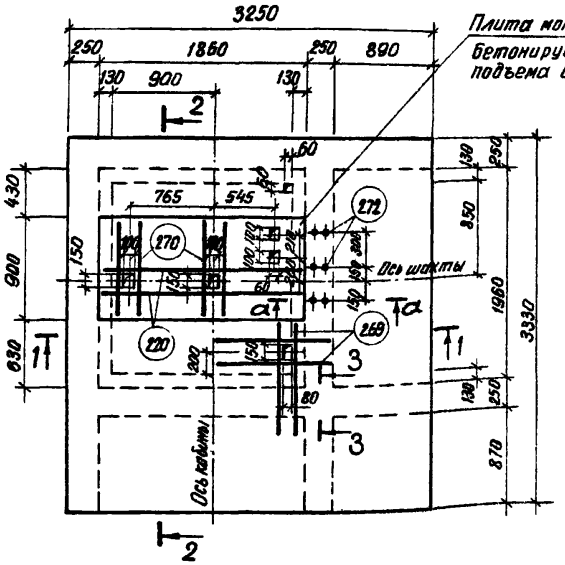
Примечание:

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

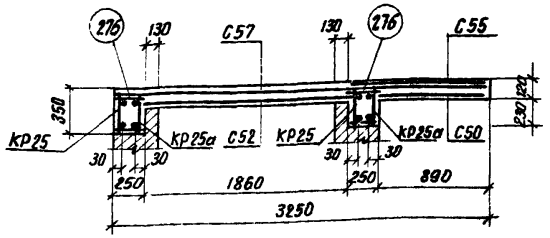
Соединительные стержни поз. 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

ТК	Лифт грузопассажирский Q = 500 кгс, V = 1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 2200 × 1130 × 2100	Серия 1.489-1	
1973г	Перекрытие над шахтой П-16	Выпуск 1	Лист 16

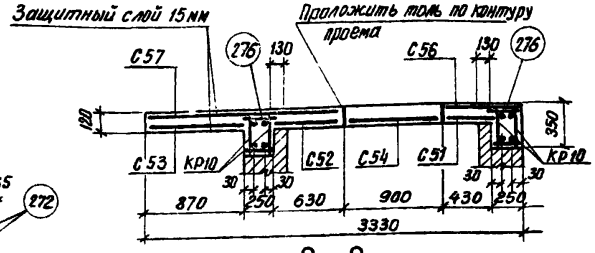
12722



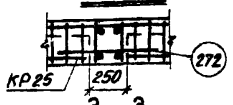
План



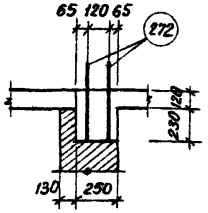
1–1



2–2



3–3



а–а

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-17	кр10	4	69
	кр25	2	71
	кр25а	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 м³	Расход стали кг
П-17	200	2,01	312,8

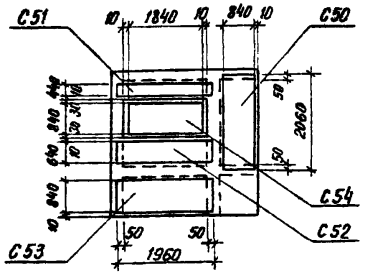
Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*: Класс А-I, Ф мм 10	8	Итого	Класс А-III, Ф мм 20	12	8	Итого	Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*: Класс В-I, Ф мм 3	Итого	Всего
П-17	15,2	30,0	45,2	63,6	130,1	71,8	265,5	2,1	2,1	312,8

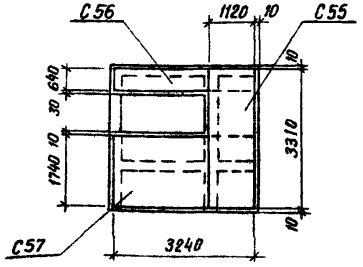
Примечание:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 220, 269, 270, 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.



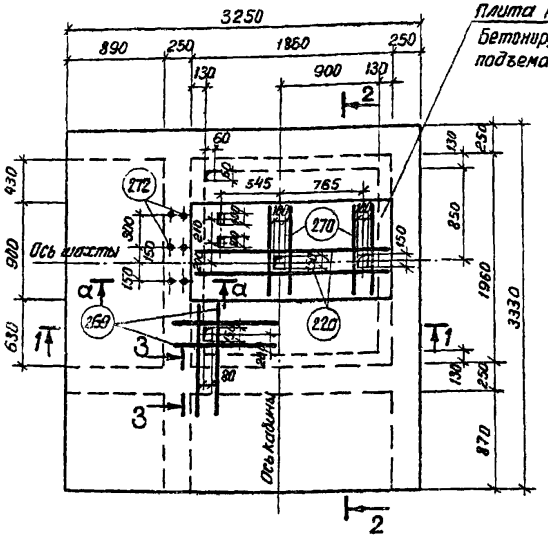
План раскладки нижних сеток



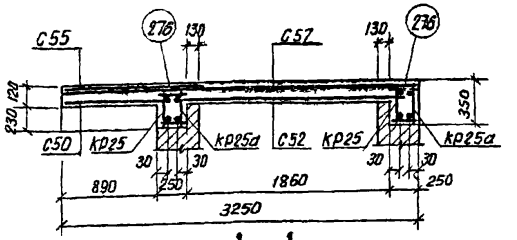
План раскладки верхних сеток

12722

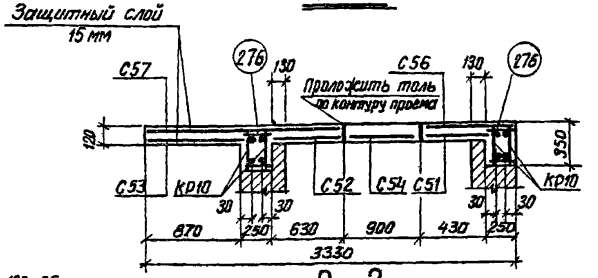
ТК	Лифт грузовой Q=500 кг. Кабина 1000×1500×2000 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г	Перекрытие над шахтой П-17	Выпуск 1	Лист 17



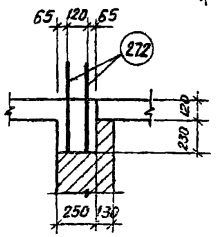
План



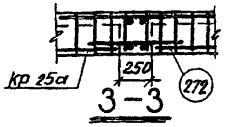
1—1



2—2



а—а



3—3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

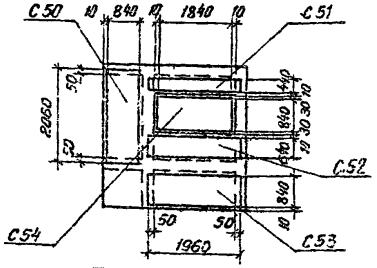
Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	N° листа
П-18	кр10	4	69
	кр25	2	71
	кр25а	2	—"—
	С50	1	79
	С51	1	—"—
	С52	1	—"—
	С53	1	—"—
	С54	1	—"—
	С55	1	—"—
	С56	1	—"—
	С57	1	—"—
	поз. 220	2	96
	поз. 269	12	—"—
	поз. 270	4	—"—
	поз. 272	14	—"—
	поз. 276	104	—"—

Показатели на одно перекрытие

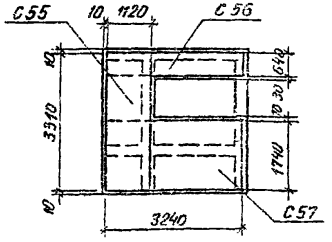
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-18	200	2,01	312,8

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				Итого	ф мм			Итого	ф мм			Итого	
	10	8				20	12	8		3				
П-18	15,2	30,0			45,2	63,6	130,1	71,8	265,5	2.1			2,1	312,8



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

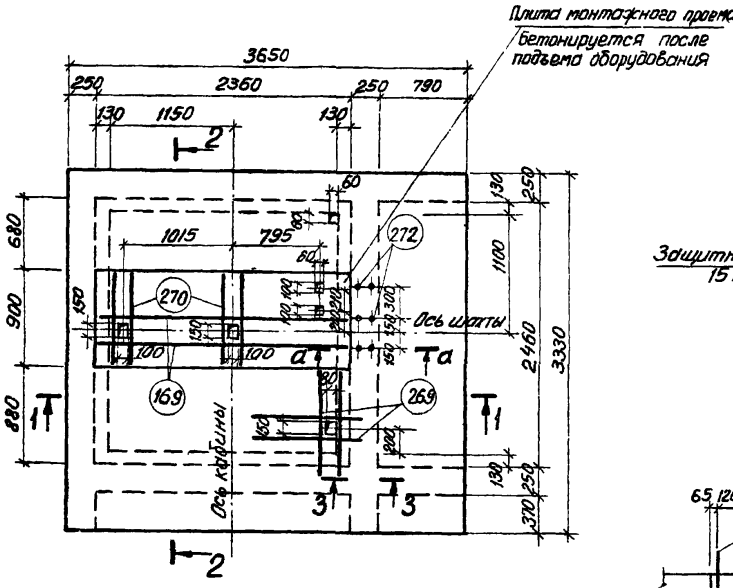
Примечание:

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 220, 269 270, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.

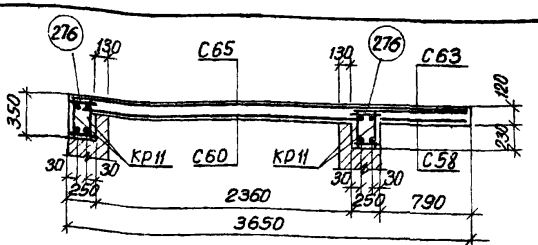
Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

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

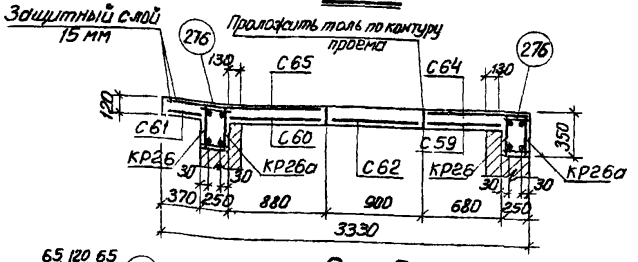
12722



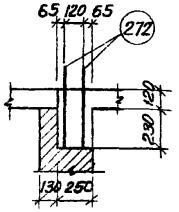
План



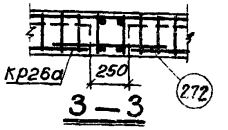
1 — 1



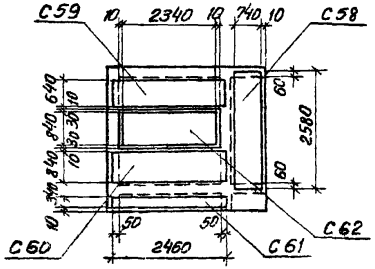
2 — 2



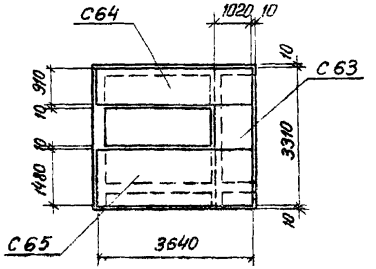
а — а



3 — 3



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

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 5781-61*										Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*				Всего
	Класс А-I					Класс А-III					Класс В-I				
	ф мм				Итого	ф мм				Итого	ф мм			Итого	
	10	8				20	12	8			5	3			
П-19	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 консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

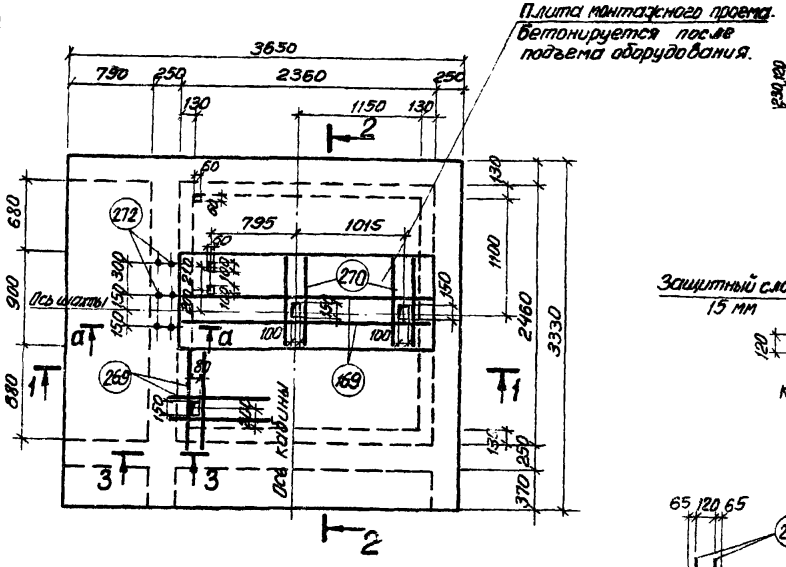
ТК	Лифт грузовой Q = 500 кгс. Кабина 1500 × 2000 × 2000 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г	Перекрытие над шахтой П-19	Выпуск 1	Лист 19

12722

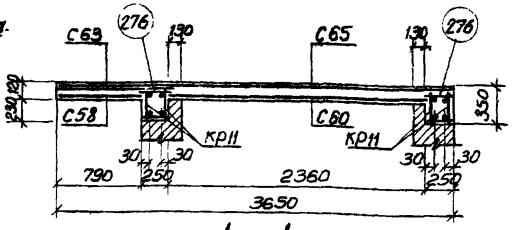
12722 24

г. Ленинград

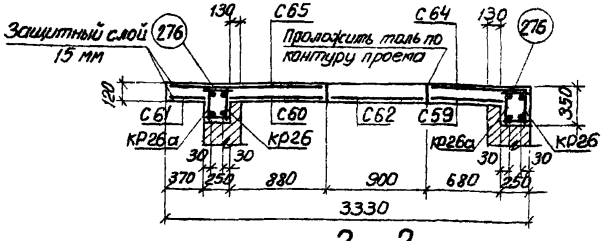
Инженер Щинова



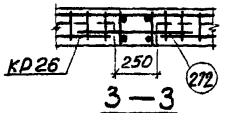
План



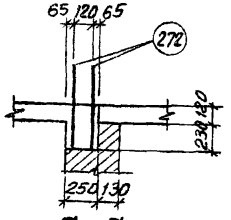
1 — 1



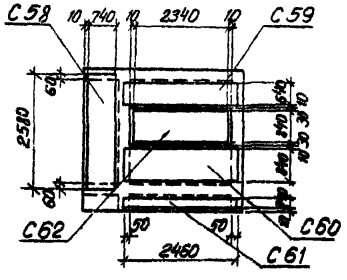
2 — 2



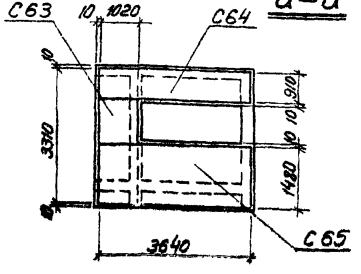
3 — 3



а — а



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-20	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 $м^3$	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*				Всего
	Класс А-I					Класс А-III					Класс В-I				
	ф мм				Итого	ф мм				Итого	ф мм			Итого	
	10	8				20	12	8			5	3			
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.

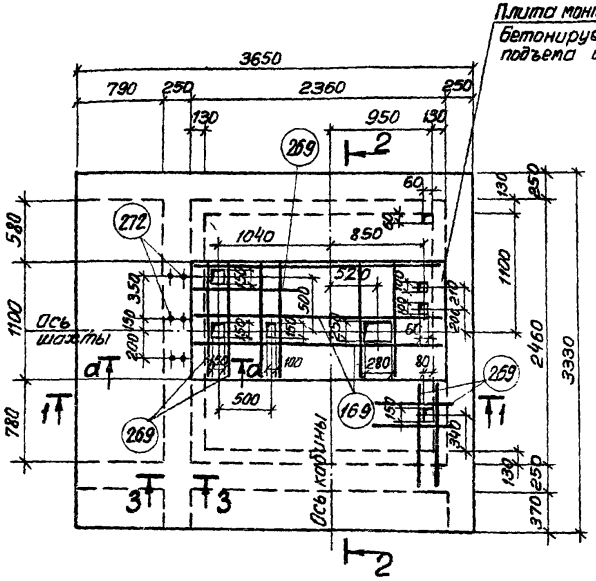
Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

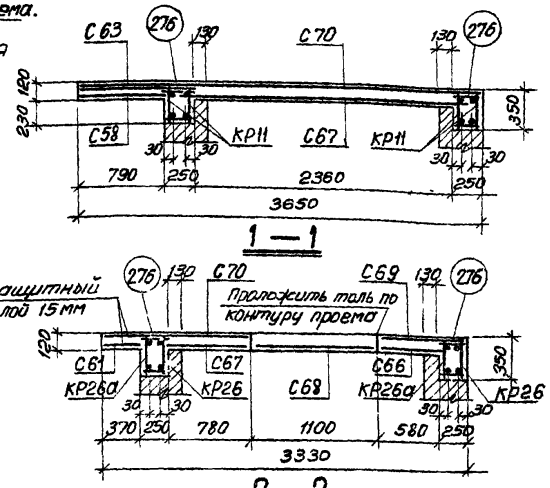
ТК	Лифт грузовой Q = 500 кгс, Кабина 1500 × 2000 × 2000 (Вариант II)	Серия 1.489-1	
1973г	Перекрытие над шахтой П-20	Выпуск 1	Лист 20

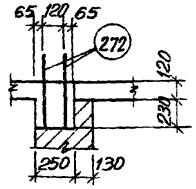
12722

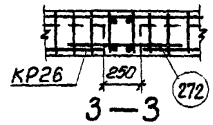
12722 25

Г. Ненинсрав | Инженер | Чуйкина









Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

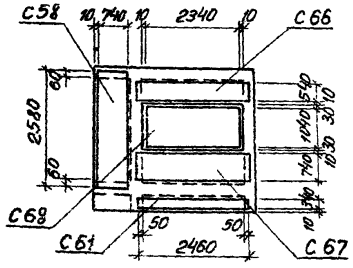
Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-21	КР11	4	69
	КР26	2	72
	КР26а	2	—"—
	С58	1	80
	С61	1	—"—
	С63	1	—"—
	С66	1	81
	С67	1	—"—
	С68	1	—"—
	С69	1	—"—
	С70	1	—"—
	поз.269	15	96
	поз.272	14	—"—
	поз.276	104	—"—
	поз.169	3	—"—

Показатели на одно перекрытие

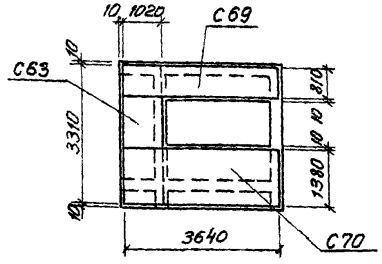
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-21	200	2,2	331,9

Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*									Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*				Всего
	Класс А-I				Итого	Класс А-III			Итого	Класс В-I			Итого	
	ф мм					ф мм				ф мм				
	10	8				20	12	8		5	3			
П-21	16,0	31,6			47,6	68,0	155,7	56,9	280,6	2,1	1,6		3,7	331,9



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

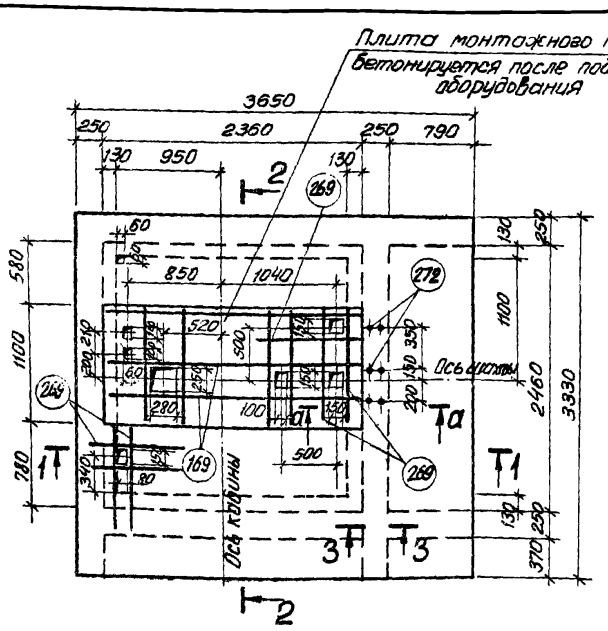
Примечание:

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

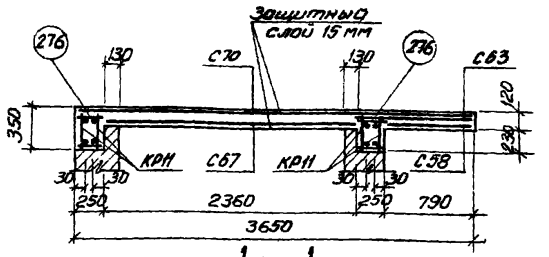
Соединительные стержни поз.276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150мм на консольных участках и с шагом 300мм на остальных участках перекрытия.

ТК	Лифт грузовой Q=1000 кгс, кабина 1500×2000×2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1
1973г	Перекрытие над шахтой П-21	Выпуск 1 / Лист 21

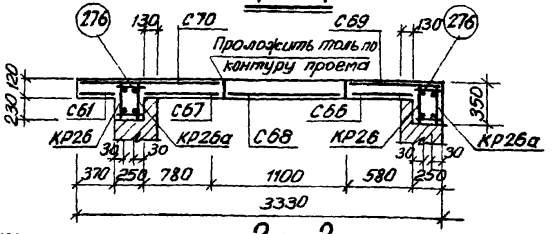
12722



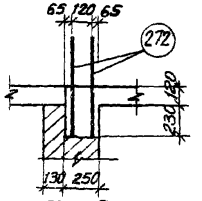
План



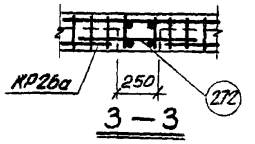
1 — 1



2 — 2



а — а



3 — 3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

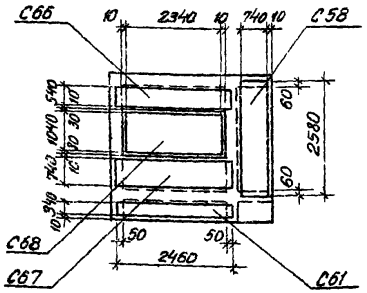
Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-22	KP11	4	69
	KP26	2	72
	KP26a	2	—"—
	C58	1	80
	C61	1	—"—
	C63	1	—"—
	C66	1	81
	C67	1	—"—
	C68	1	—"—
	C69	1	—"—
	C70	1	—"—
	поз. 269	15	96
	поз. 272	14	—"—
	поз. 276	104	—"—
	поз. 169	3	—"—

Показатели на одно перекрытие

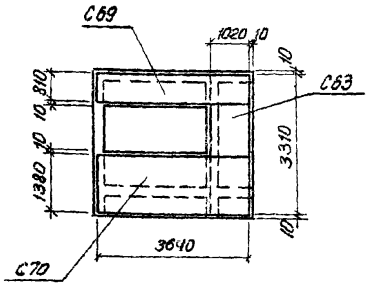
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-22	200	2,2	331,9

Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*									Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*				Всего
	Класс A-I					Класс A-III				Класс B-I				
	ф мм				Итого	ф мм			Итого	ф мм			Итого	
	10	8				20	12	8		5	3			
П-22	16,0	31,6			47,6	68,0	55,7	56,9	280,6	2,1	1,6		3,7	331,9



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

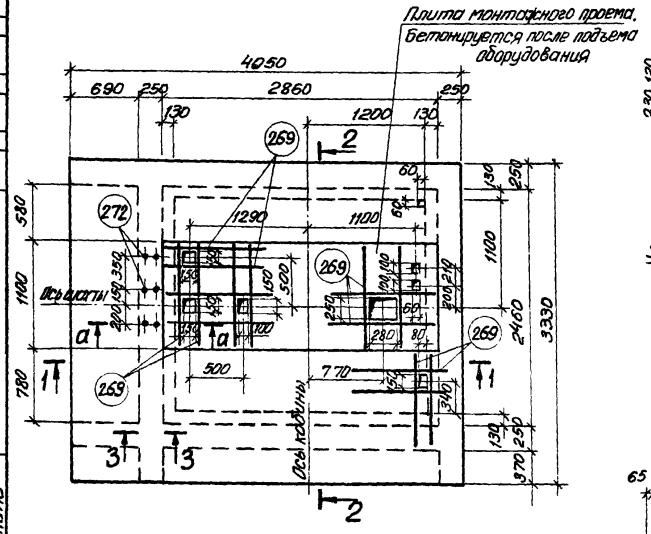
Примечание:

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

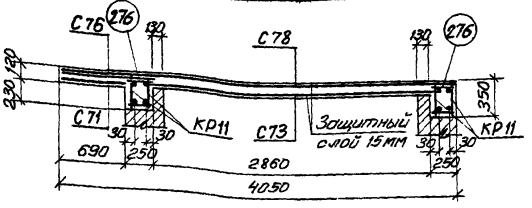
Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия

ТК	Лифт грузовой Q = 1000 кгс Кабина 1500×2000×2200 (Вариант II)	Серия 1.489-1
1973г	Перекрытие над шахтой П-22	Выпуск 1 / Лист 22

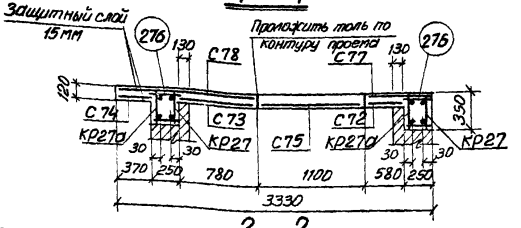
12722



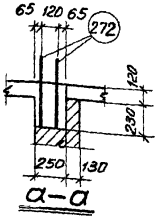
План



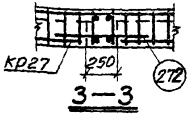
1—1



2—2



а—а



3—3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. 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

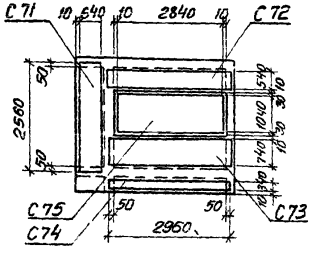
Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*								Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*				Всего
	Класс А-I				Класс А-III				Класс В-I				
	ф мм			Итого	ф мм			Итого	ф мм			Итого	
	10	8			20	12	8		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

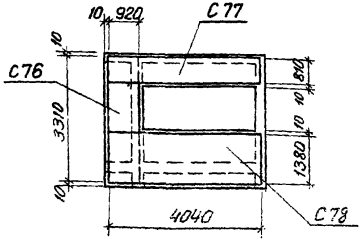
Примечание:

Стержни 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 150мм на консольных участках и с шагом 300мм на остальных участках перекрытия.



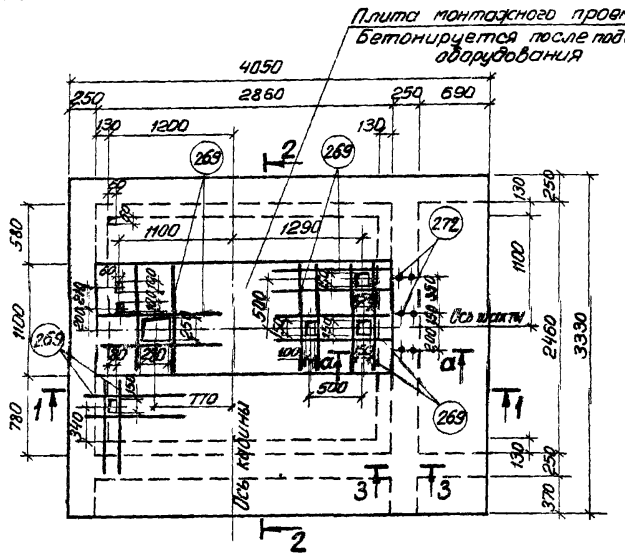
План раскладки нижних сеток



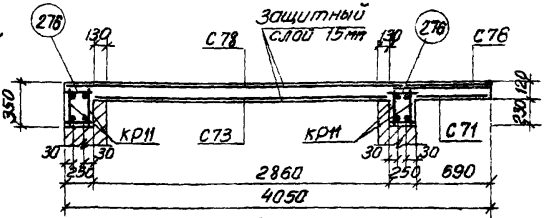
План раскладки верхних сеток

12722

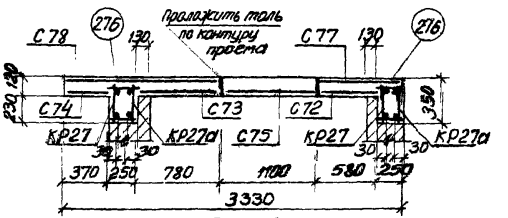
ТК	Лифт грузовой Q=1000 кгс, Кабина 2000×2000×2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г	Перекрытие над шахтой П-23	Выпуск 1	Лист 23



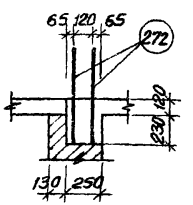
План



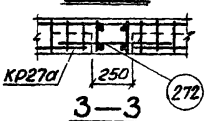
1 — 1



2 — 2



а — а



3 — 3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-24	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-24	200	2,41	357,4

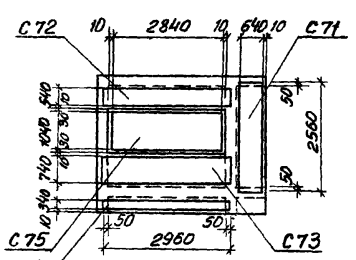
Выборка стали на одно перекрытие, кг

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				Итого	Ф мм				Итого	Ф мм			Итого	
	10	8				20	12	8			5	3			
П-24	16,8	32,4			49,2	72,0	175,9	55,2		303,1	3,7	1,4		5,1	357,4

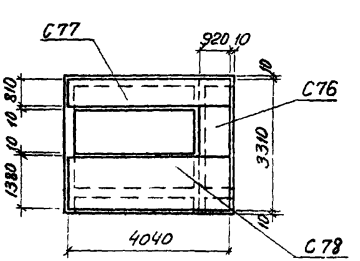
Примечание:

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



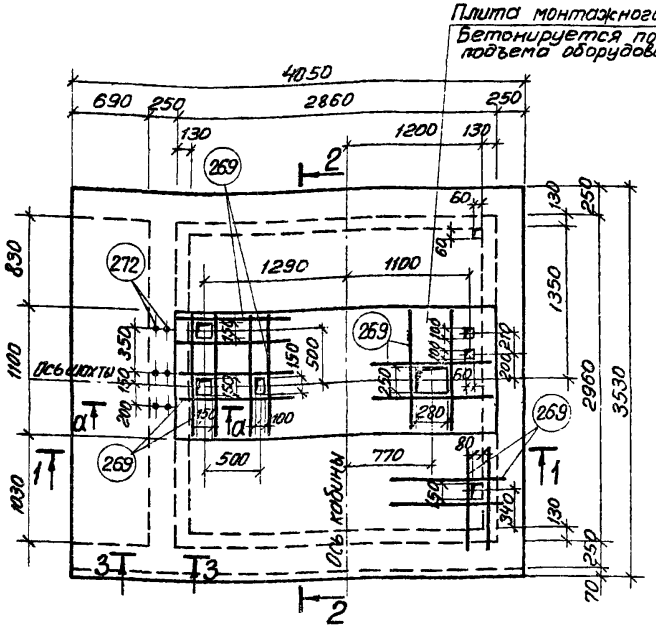
План раскладки нижних сеток



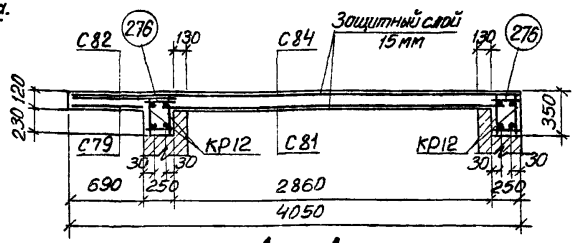
План раскладки верхних сеток

12722

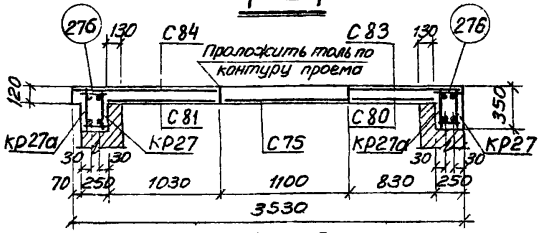
ТК	Лифт грузовой Q = 1000 кгс, Кабина 2000×2000×2200 (Вариант II)	Серия 1.489-1	
1973г	Перекрытие над шахтой П-24	Выпуск 1	Лист 24



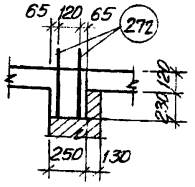
План



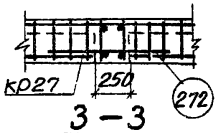
1—1



2—2



а—а



3—3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие.

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-25	КР12	4	69
	КР27	2	72
	КР27а	2	—"—
	С75	1	82
	С79	1	83
	С80	1	—"
	С81	1	—"—
	С82	1	—"—
	С83	1	—"—
	С84	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-25	200	2,52	365,4

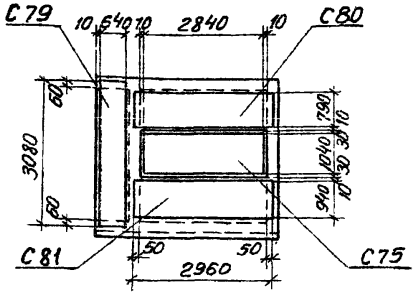
Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* Класс А-I Ф мм 10	8			Итого	Класс А-III Ф мм 20	12	8		Итого	Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* Класс В-I Ф мм 5			Итого	Всего
П-25	8,8	32,8			41,6	39,6	250,0	26,3		315,9	7,9			7,9	365,4

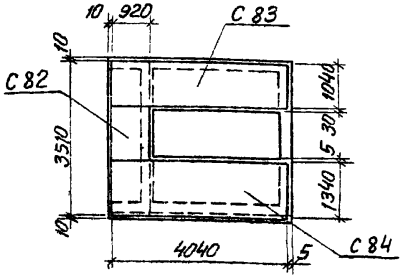
Примечание:

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



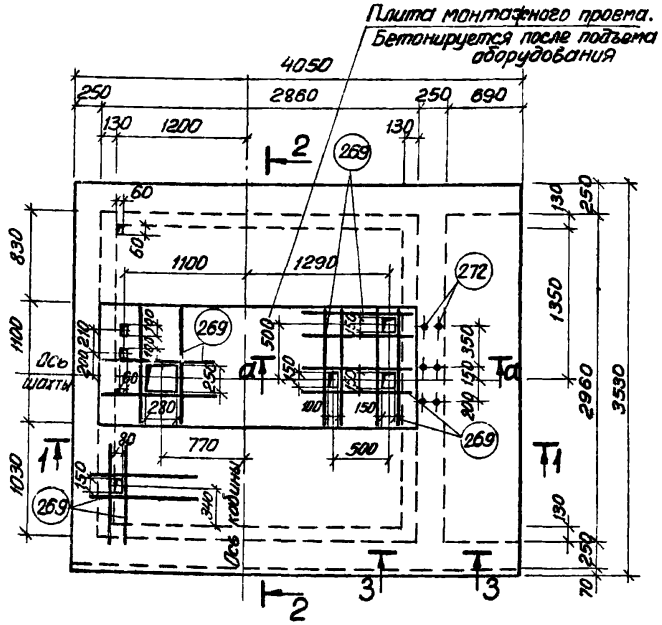
План раскладки нижних сеток



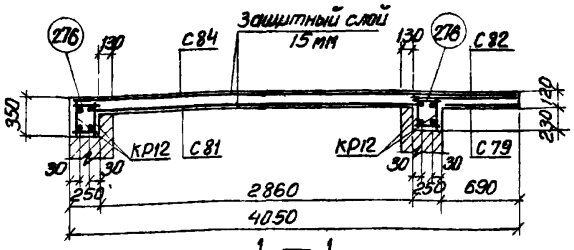
План раскладки верхних сеток

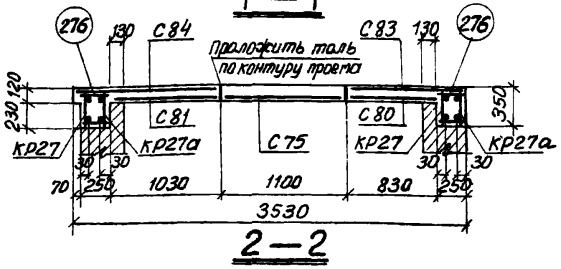
12722

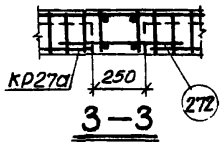
ТК	Лифт грузовой Q = 1000 кгс, Кабина 2000×2500×2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г	Перекрытие над шахтой П-25	Выпуск 1	Лист 25

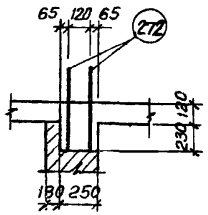


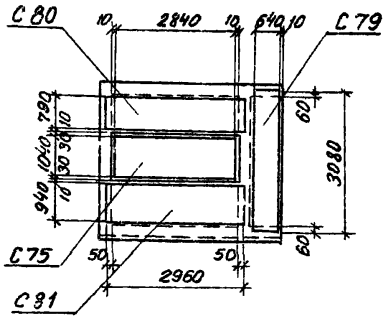
План



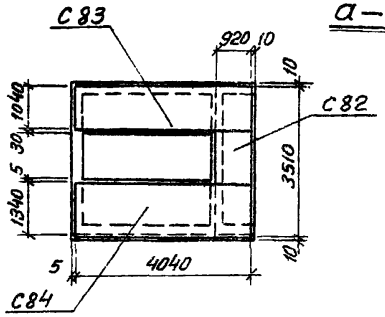








План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие.

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-26	КР12	4	69
	КР27	2	72
	КР27а	2	—"—
	С75	1	82
	С79	1	83
	С80	1	—"—
	С81	1	—"—
	С82	1	—"—
	С83	1	—"—
	С84	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	365,4

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				Итого	ф мм			Итого	ф мм			Итого	
	10	8				20	12	8		5				
П-26	8,8	32,8			41,6	39,6	250,0	26,3	315,9	7,9			7,9	365,4

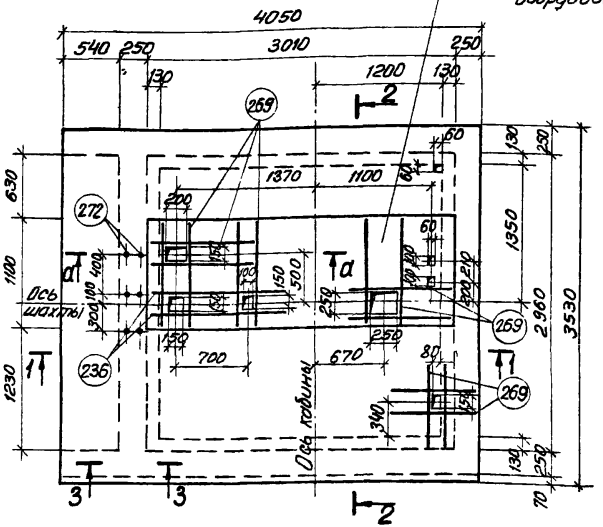
Примечание:

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

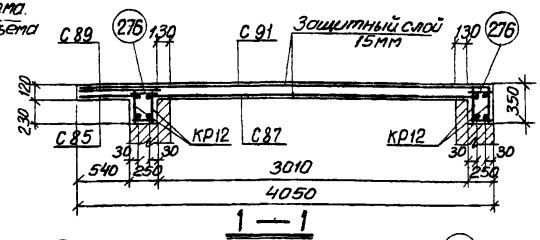
Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

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

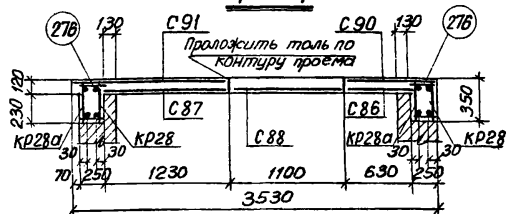
12722



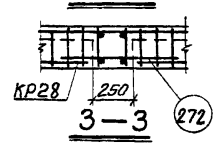
План



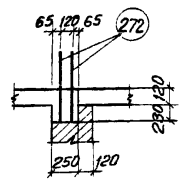
1—1



2—2



3—3



а—а

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. 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

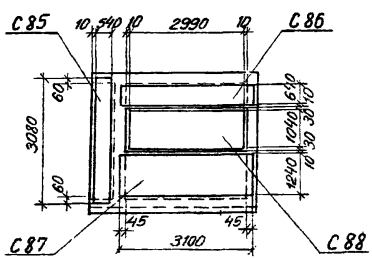
Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* Класс А-I ф мм 10	8	Итого	Класс А-III ф мм 20	12	8	Итого	Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* Класс В-I ф мм 5	Итого	Всего
П-27	8,8	32,8	41,6	39,6	251,6	25,3	316,5	8,5	8,5	366,6

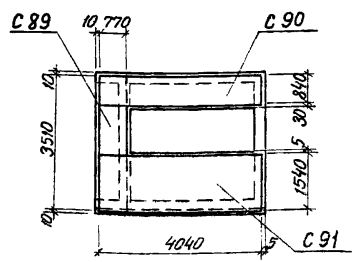
Примечание:

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 каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.



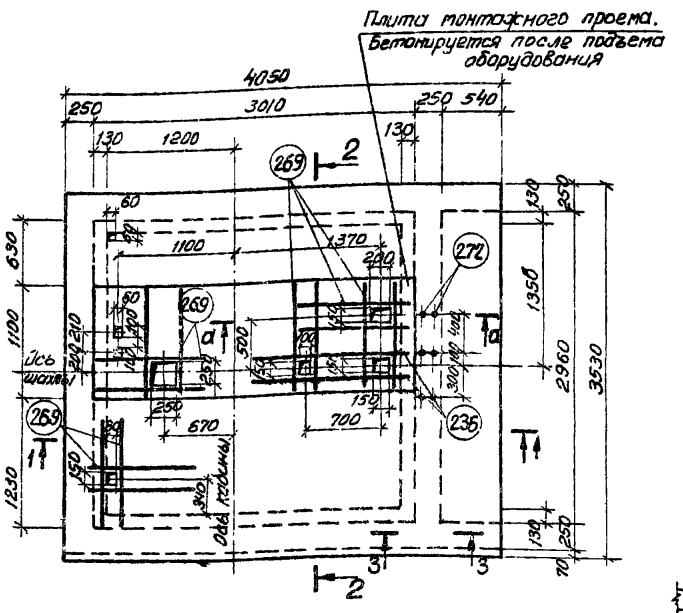
План раскладки нижних сеток



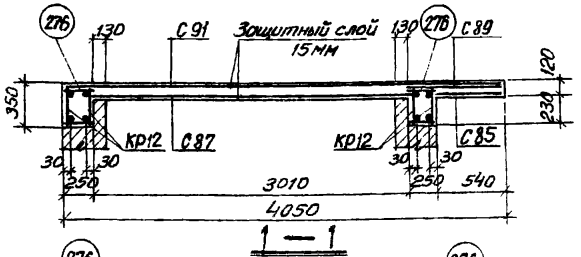
План раскладки верхних сеток

12722

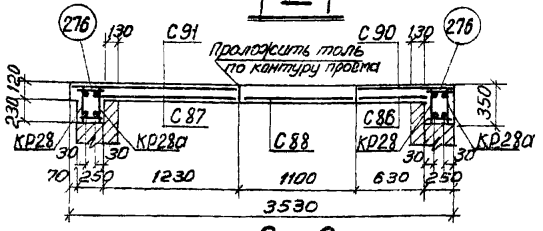
ТК	Лифт грузовой Q = 2000 кгс. Кабина 2000×2500×2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г	Перекрытие над шахтой П-27	Выпуск 1	Лист 27



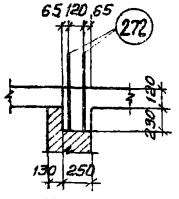
План



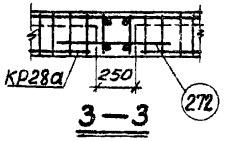
1 — 1



2 — 2



а — а



3 — 3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

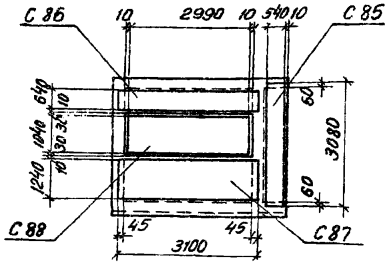
Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-28	Кр12	4	69
	Кр28	2	72
	Кр28а	2	— " —
	С 85	1	84
	С 86	1	— " —
	С 87	1	— " —
	С 88	1	— " —
	С 89	1	— " —
	С 90	1	— " —
	С 91	1	— " —
	поз. 236	2	96
	поз. 269	18	— " —
	поз. 272	14	— " —
	поз. 276	104	— " —

Показатели на одно перекрытие

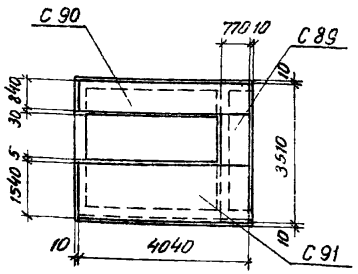
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-28	200	2,5	366,6

Выборка стали на одно перекрытие, кг

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



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

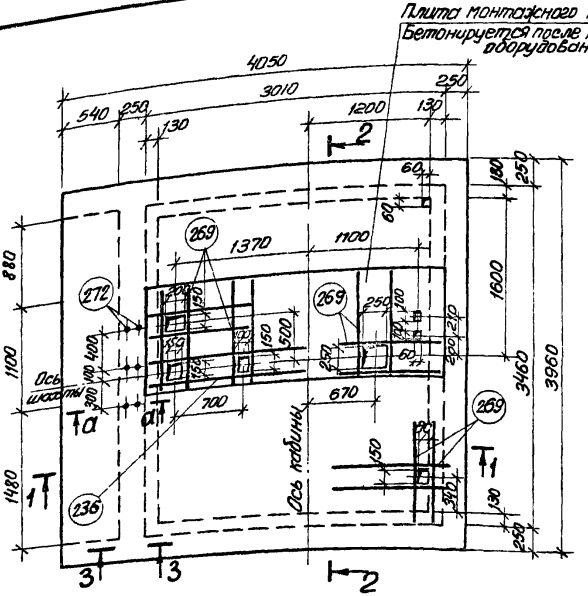
Примечание:

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.

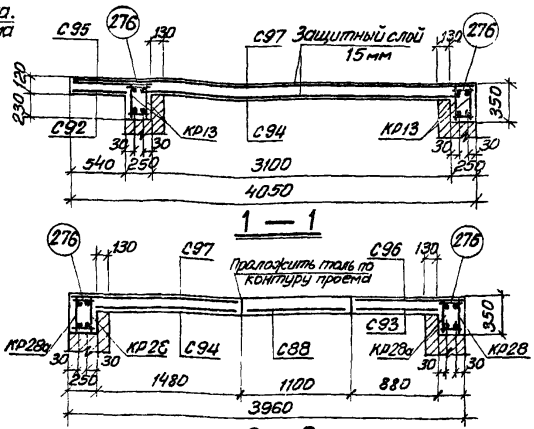
Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150мм на консольных участках и с шагом 300мм на остальных участках перекрытия.

ТК	Лифт грузовой Q = 2000 кгс. Кабина 2000×2500×2200 (Вариант II)	Серия 1.489-1	
1973г.	Перекрытие над шахтой П-28	Выпуск 1	Лист 28

12722

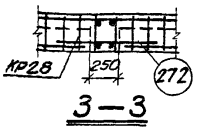


План

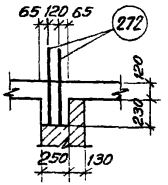


1 — 1

2 — 2



3 — 3



а — а

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-29	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 м³	Расход стали кг
П-29	200	2,79	398,9

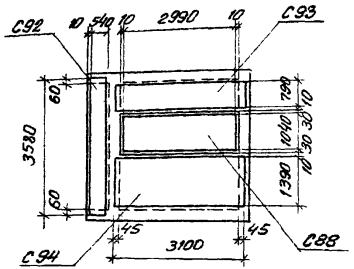
Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*									Холоднотянутая арматурная проволока ГОСТ 6727-53*				Всего
	Класс А-I					Класс А-III				Класс В-I				
	ф мм				Итого	ф мм			Итого	ф мм			Итого	
	10	8				20	12	8		5				
П-29	8,8	35,2			44,0	39,6	275,4	29,5	345,5	9,4			9,4	398,9

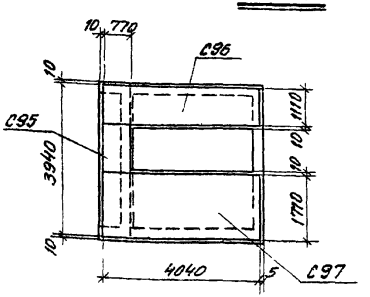
Примечание:

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 150мм на консольных участках и с шагом 300мм на остальных участках перекрытия.



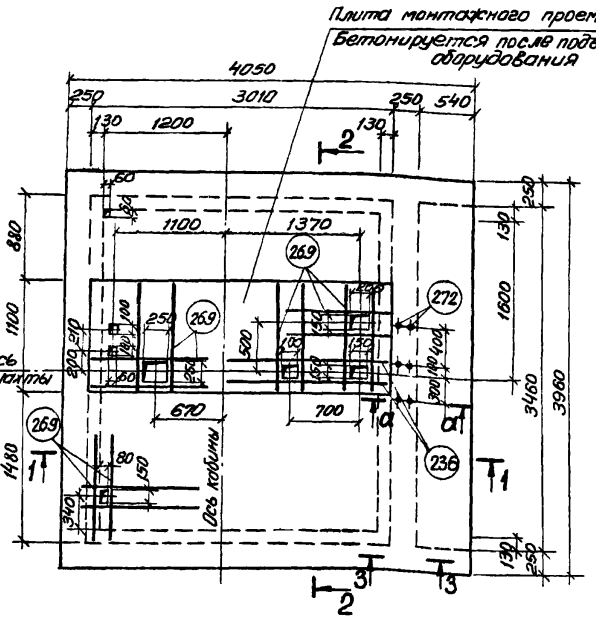
План раскладки нижних сеток



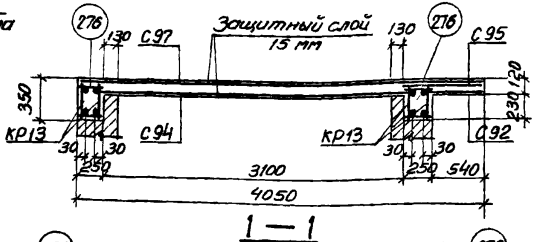
План раскладки верхних сеток

12722

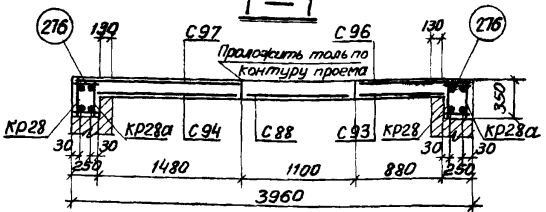
ТК	Лифт грузовой Q=2000 кгс, Кабина 2000×3000×2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г	Перекрытие над шахтой П-29	Выпуск 1	Лист 29



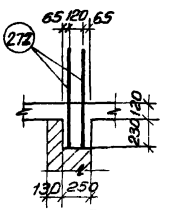
План



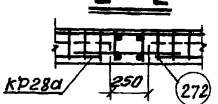
1-1



2-2



а-а



3-3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

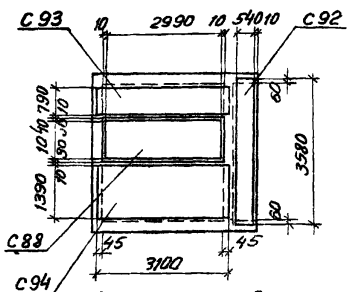
Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-30	Кр13	4	69
	Кр28	2	72
	Кр28а	2	—"—
	С 88	1	84
	С 92	1	85
	С 93	1	—"—
	С 94	1	—"—
	С 95	1	—"—
	С 96	1	—"—
	С 97	1	—"—
	поз.236	2	—"—
	поз.269	18	96
	поз.272	14	—"—
	поз.276	108	—"—

Показатели на одно перекрытие

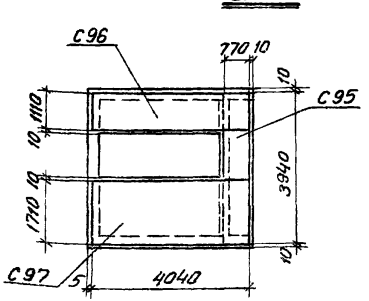
Марка перекрытия	Марка бетона	Объем бетона м3	Расход стали кг
П-30	200	2,79	398,9

Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* Класс А-I Ф мм 10	8	Итого	Класс А-II Ф мм 20	12	8	Итого	Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* Класс В-I Ф мм 5	Итого	Всего
П-30	8,8	35,2	44,0	39,6	276,4	29,5	345,5	9,4	9,4	398,9



План раскладки нижних сеток



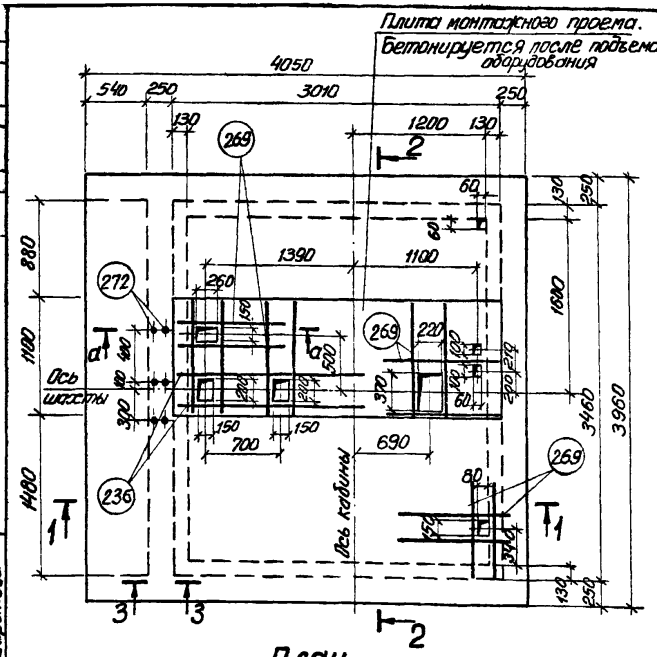
План раскладки верхних сеток

Примечание:

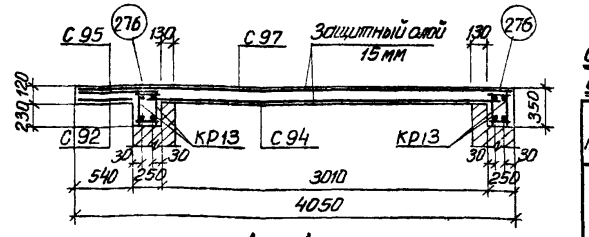
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 236, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.

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.

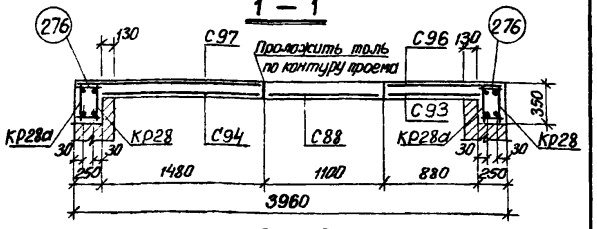
ТК	Лифт грузовой Q=2000 кгс, кабина 2000×3000×2200 (Вариант II)	Серия 1.489-1	
1973г	Перекрытие над шахтой П-30	Выпуск 1	Лист 30



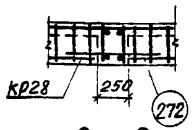
План



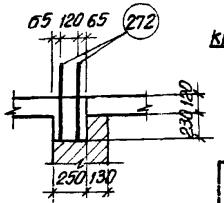
1 — 1



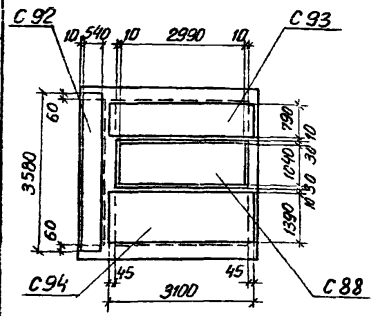
2 — 2



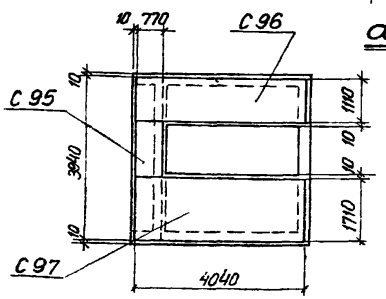
3 — 3



а — а



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

12722

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-31	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 м³	Расход стали кг
П-31	200	2,78	398,9

Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* Класс А-I Ø мм 10	8	Итого	Класс А-III Ø мм 20	12	8	Итого	Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* Класс В-I Ø мм	Итого	Всего
П-31	8,8	35,2	44,0	39,6	276,4	29,5	345,5	9,4	9,4	398,9

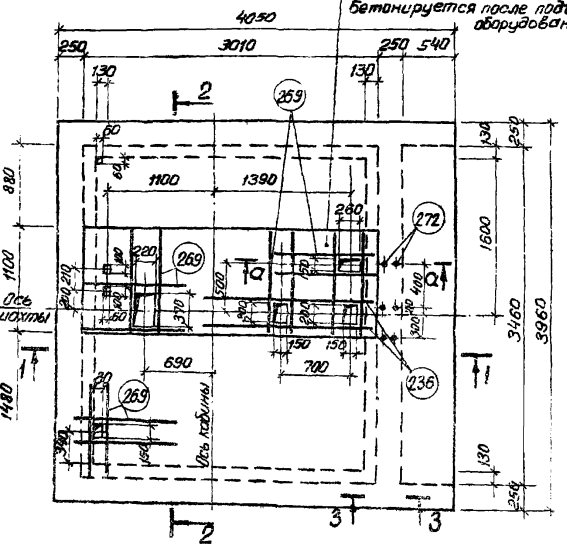
Примечание:

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.

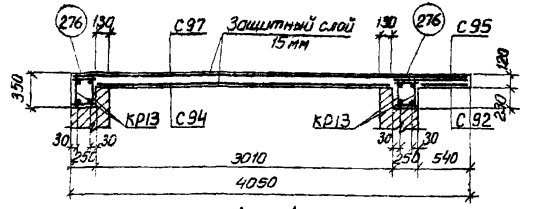
Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

ТК	Лифт грузовой Q = 3200 кгс, Кабина 2000 × 3000 × 2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г	Перекрытие над шахтой П-31	Выпуск 1	Лист 31

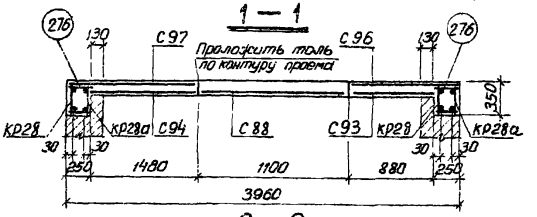
Плита монтажного проема. Бетонируется после подъема оборудования



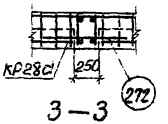
План



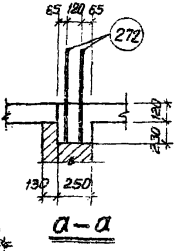
1 — 1



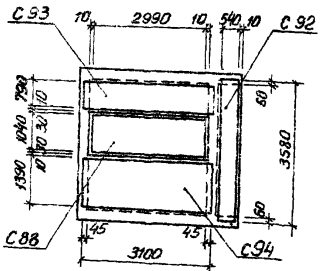
2 — 2



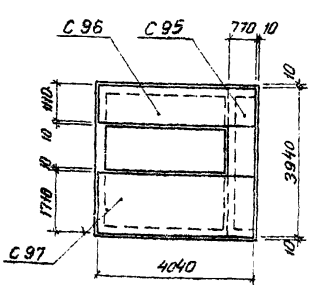
3 — 3



а — а



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

12722

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. 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 м³	Расход стали кг
П-32	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-III					Класс В-I				
	Ø мм				Итого	Ø мм				Итого	Ø мм			Итого	
	10	8				20	12	8			5				
П-32	8,8	35,2			44,0	39,6	276,4	29,5		345,5	9,4			9,4	398,9

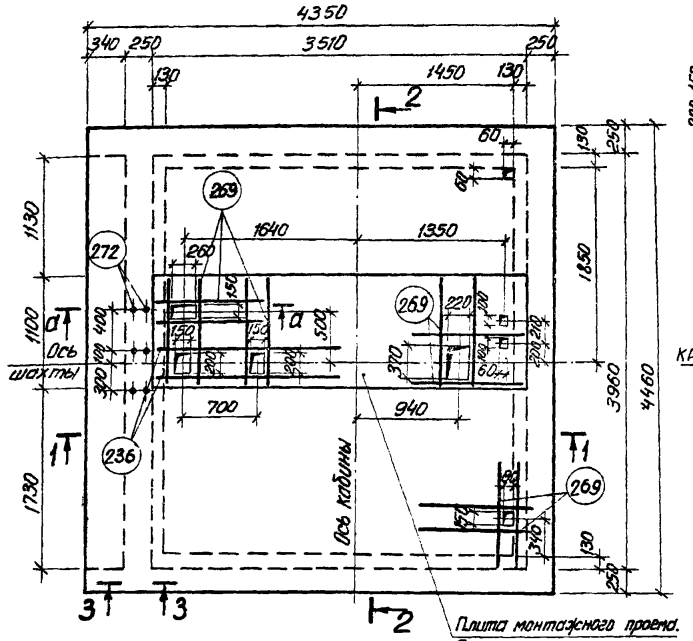
Примечание:

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.

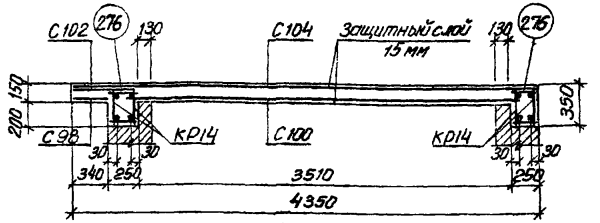
Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

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

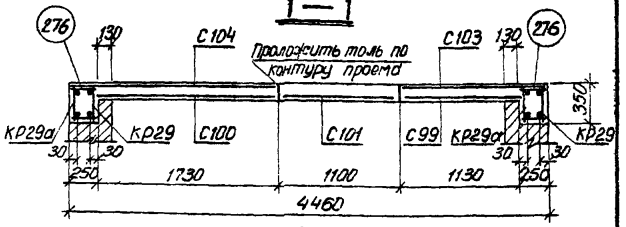
12722 37



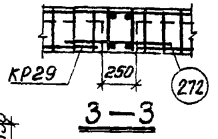
План



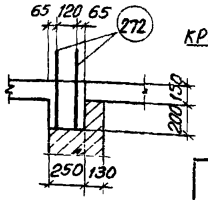
1—1



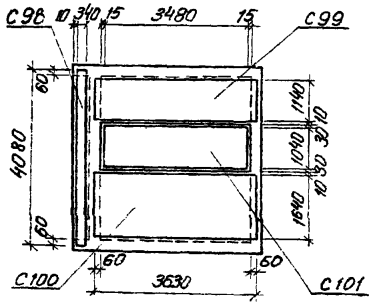
2—2



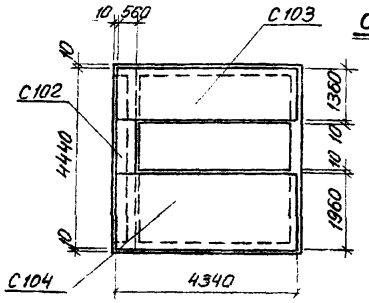
3—3



а—а



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-33	КР14	4	69
	КР29	2	72
	КР29а	2	—"—
	С98	1	86
	С99	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 м³	Расход стали кг
П-33	200	3,79	494,3

Выборка стали на одно перекрытие, кг

Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* Класс А-I ф мм 10	8	Итого	Класс А-III ф мм 20	12	8	Итого	Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* Класс В-I ф мм 5	Итого	Всего
П-33	9,6	39,2	48,8	42,4	356,0	35,3	433,7	11,8	11,8	494,3

Примечание:

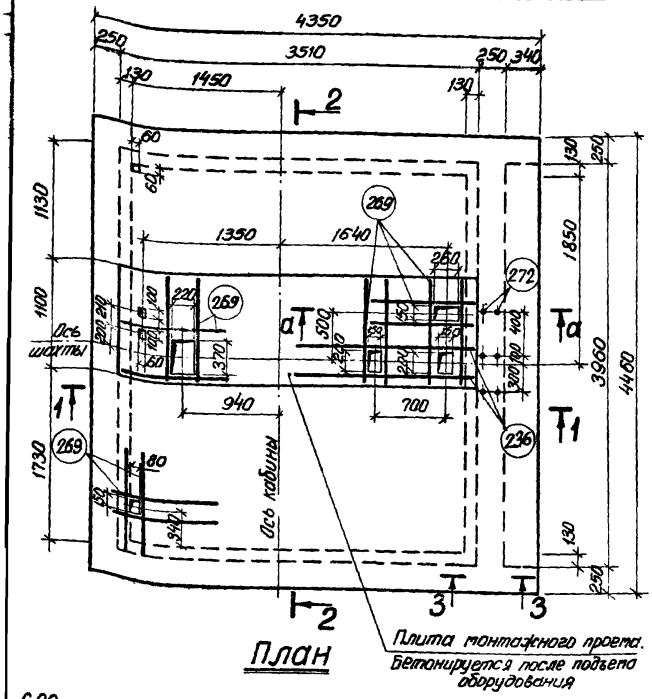
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз.236,269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.

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

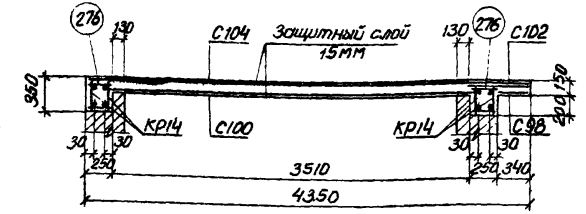
ТК	Лифт грузовой Q=3200 кгс, кабина 2500×3500×2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г	Перекрытие над шахтой П-33	Выпуск 1	Лист 33

12722

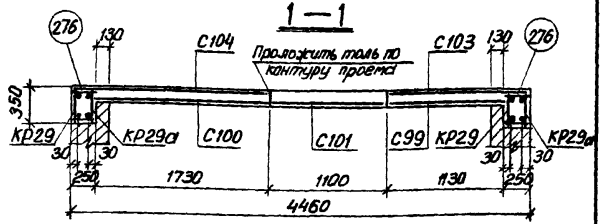
г. Ленинград Ст. техник Типовых конструкций



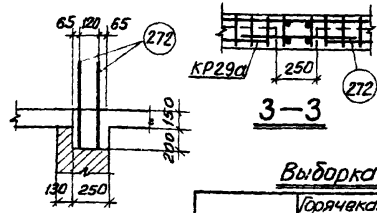
План



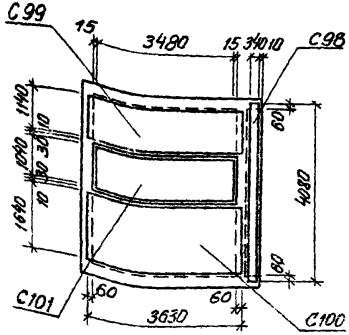
1—1



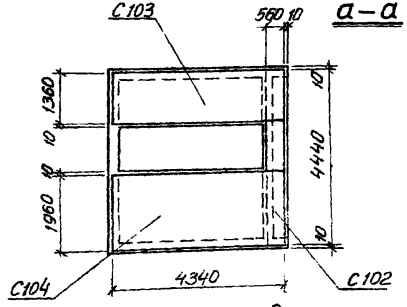
2—2



3—3



План раскладки нижних сеток.



План раскладки верхних сеток

12722

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

Марка перекрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-34	КР14	4	69
	КР29	2	72
	КР29а	2	—"—
	С98	1	86
	С99	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 м³	Расход стали кг
П-34	200	3,79	494,3

Выборка стали на одно перекрытие, кг

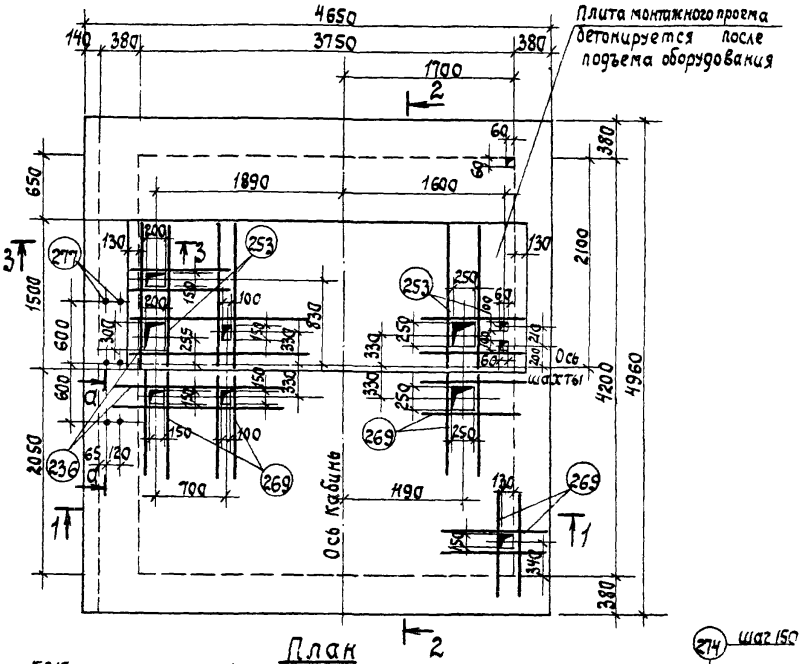
Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* Класс А-I Ф мм 10	8	Итого	Класс А-III Ф мм 20	12	8	Итого	Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* Класс В-I Ф мм 5	Итого	Всего
П-34	9,6	39,2	48,8	42,4	356,0	35,3	433,7	11,8	11,8	494,3

Примечание:

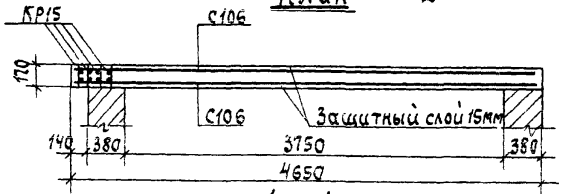
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз.236, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.

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

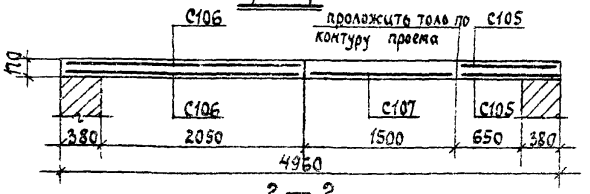
ТК	Лифт грузовой Q = 3200 кгс, Кабина 2500×3500×2200 (Вариант II)	Серия 1.489-1
1978г	Перекрытие над шахтой П-34	Выпуск 1 / Лист 34



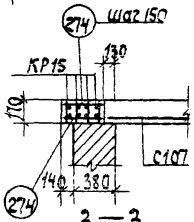
План



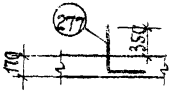
1—1



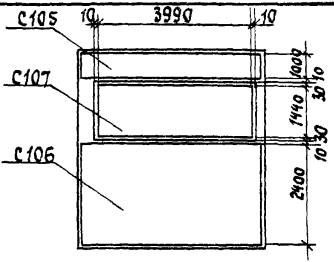
2—2



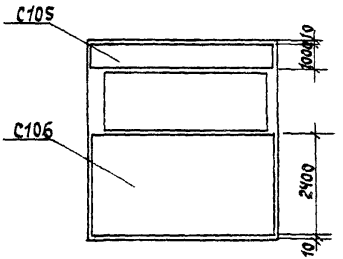
3—3



4—4



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

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 м3	Расход стали кг.
П-35	200	3.92	504.4

Выборка стали на одно перекрытие, кг.

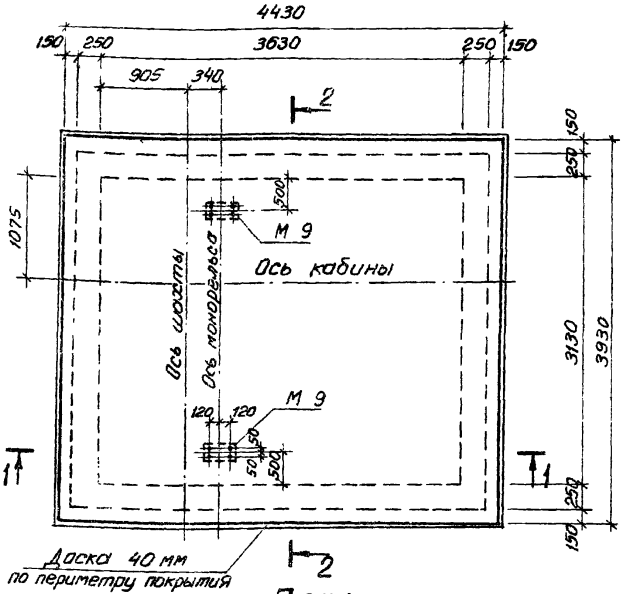
Марка перекрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*								Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*				Всего
	Класс А-I					Класс А-III			Класс В-I				
	ф мм.				Итого	ф мм.			Итого	ф мм.			Итого	
	8					12	8			5				
П-35	20.0				20.0	415.1	64.6		479.7	4.7			4.7	504.4

Примечание:

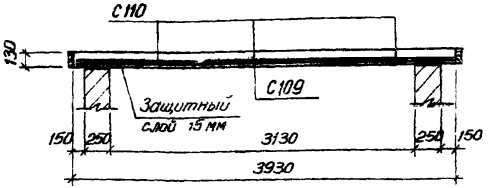
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 236, 253, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.

Стержни сеток С105, С106 приварить к продольным стержням каркасов КР15 контактной точечной сваркой.

ТК	Лифт грузовой Q=5000 кгс, Кабина 3000×4000×2400.	Серия 1.489-1	
1973г.	Перекрытие над шахтой П-35.	Выпуск 1	Лист 35



План



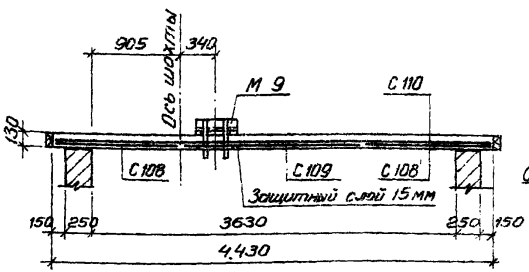
2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

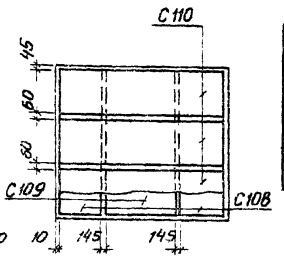
Марка покрытия	Марка изделия	Колич шт	№ листа
П-36	С 108	2	87
	С 109	1	
	С 110	3	
	М 9	2	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м3	Расход стали кг
П-36	200	2,26	185,8



1 — 1



План раскладки сеток

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-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	ф мм		Итого	Профиль		Итого	
	Болт М16			8			3			L 100×10	δ=12		
П-36	4,8		4,8	134,1		134,1	2,9		2,9	24,0	20,0	44,0	185,8

Примечание:

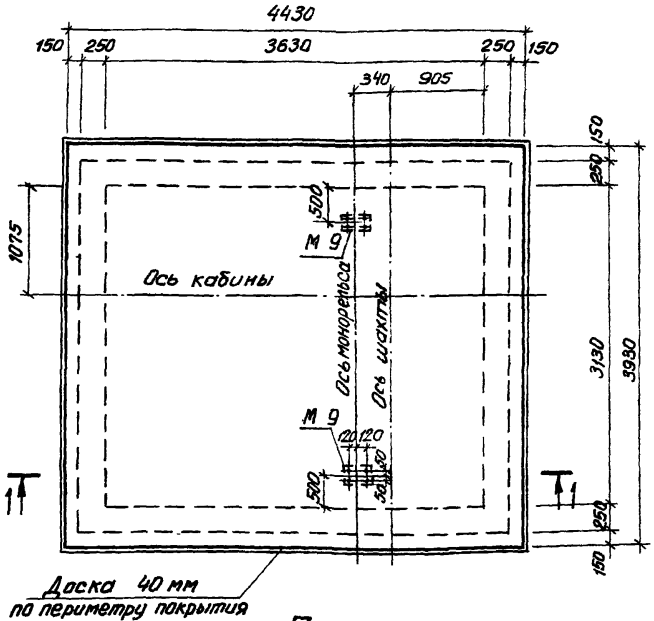
Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

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

12722

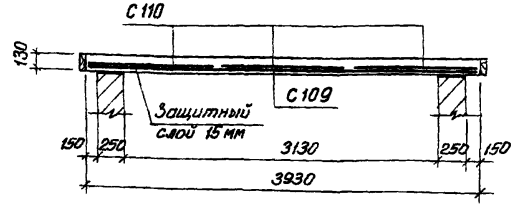
12722 41

Т. Ленинград Техник Вишняк Рожок



Доска 40 мм по периметру покрытия

План



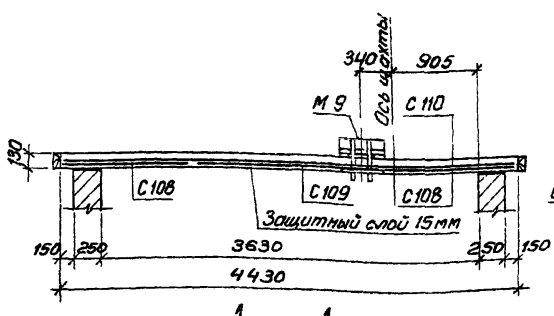
2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

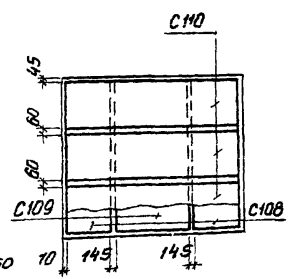
Марка покрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-37	С 108	2	87
	С 109	1	
	С 110	3	
	М 9	2	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-37	200	2,26	185,8



1 — 1



План раскладки сеток

Выборка стали на одно покрытие, кг

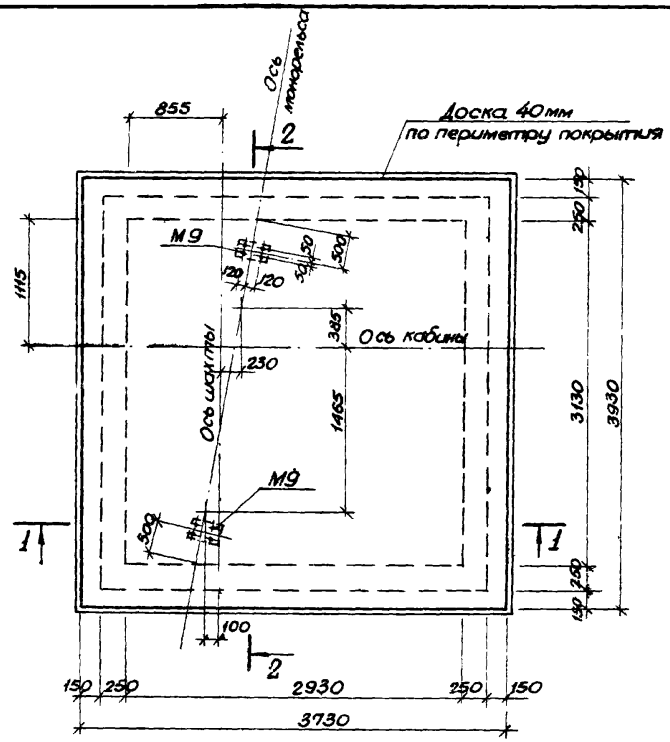
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм			ф мм			ф мм			Профиль			
	Болт М16		Итого	8		Итого	3		Итого	∟ 100×10	▱ δ=12	Итого	
П-37	4,8		4,8	134,1		134,1	2,9		2,9	24,0	20,0	44,0	185,8

Примечание:

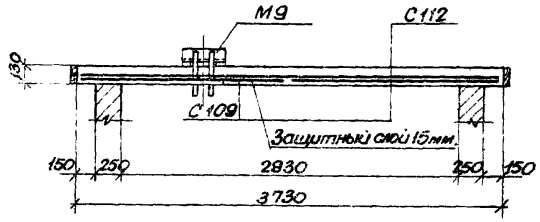
Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

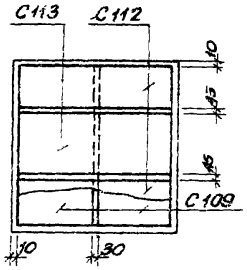
ТК	Лифт пассажирский Q=320 кг, V=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1000×1200×2100 (Вариант I)	Серия 1.489-1
1973г.	Покрытие машинного помещения П-37	Выпуск 1, Лист 37



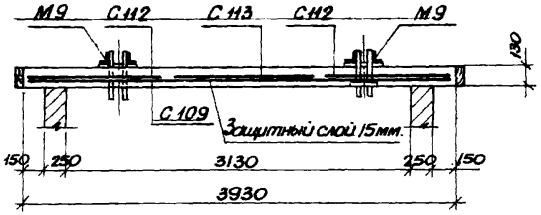
План



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-38	С 109	2	87
	С 112	2	
	С 113	1	
	М 9	2	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-38	200	1,91	168,3

Выборка стали на одно покрытие, кг

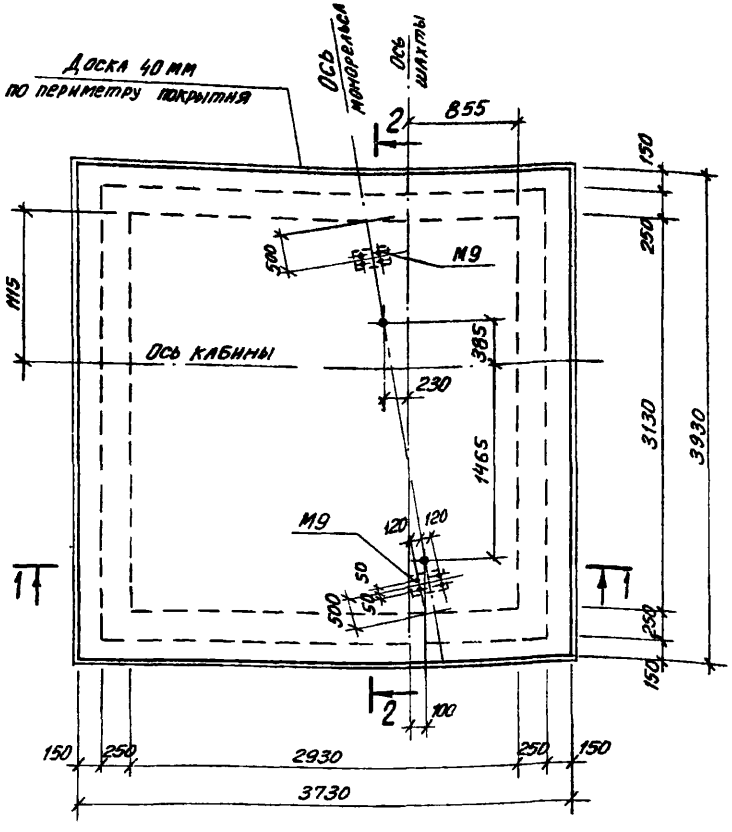
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь В Ст.3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм			ф мм			ф мм			Профиль			
	болт М16		Итого	8		Итого	3		Итого	L 100×10	δ=12	Итого	
П-38	4.8		4.8	117.1		117.1	2.4		2.4	24.0	20.0	44.0	168,3

Примечание:

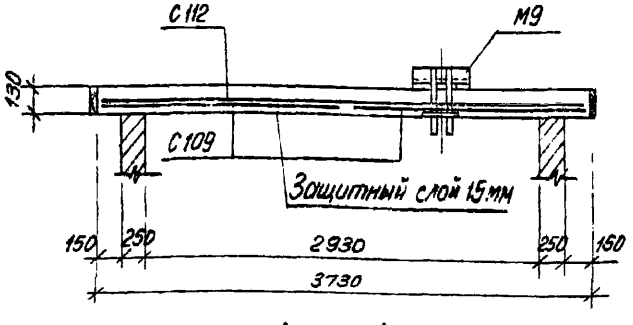
Закладные детали М9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

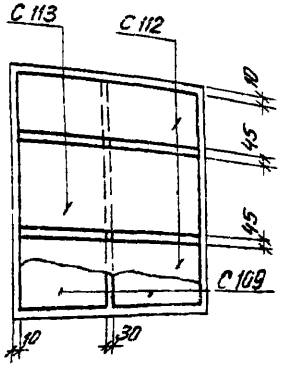
ТК	Лифт пассажирский Q=350 кгс, V=1 м/сек, с противовесом сзади кабины Кабина 980×1120×2100 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-38	Выпуск 1	Лист 38



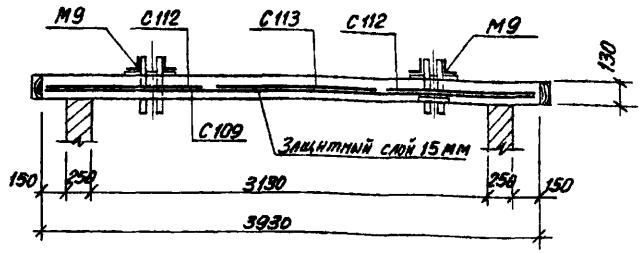
План



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-39	С 109	2	87
	С 112	2	
	С 113	1	
	М9	2	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объём бетона м³	Расход стали кг
П-39	200	1,91	168,3

Выборка стали на одно покрытие, кг

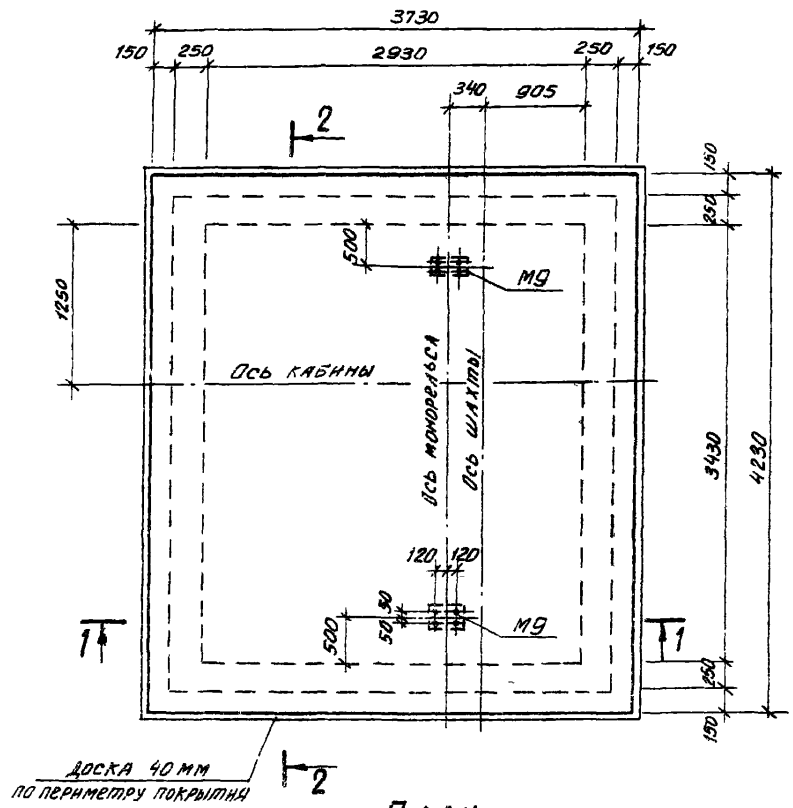
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь ВСт3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	ф мм		Итого	профиль		Итого	
	болт М16			8			3			∠ 100×10	☐ 12		
П-39	4,8		4,8	117,1		117,1	2,4		2,4	24,0	20,0	44,0	168,3

Примечание:

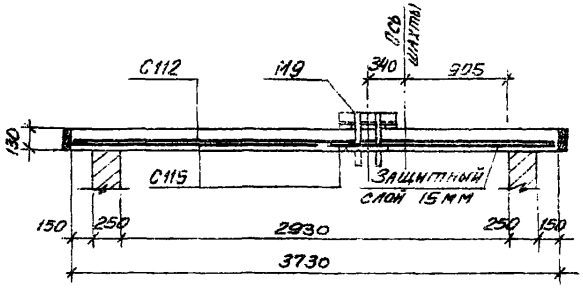
Закладные детали М9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

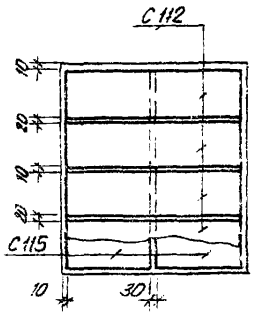
ТК	Лифт пассажирский Q=350 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 980×1120×2100 (вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-39	Выпуск 1	Лист 39



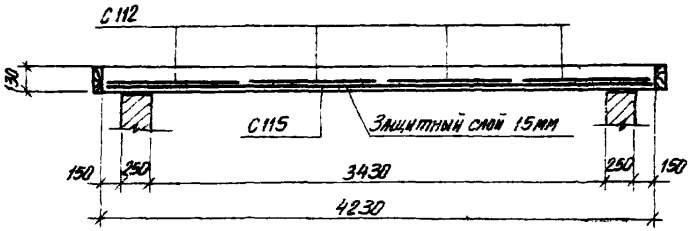
План



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-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

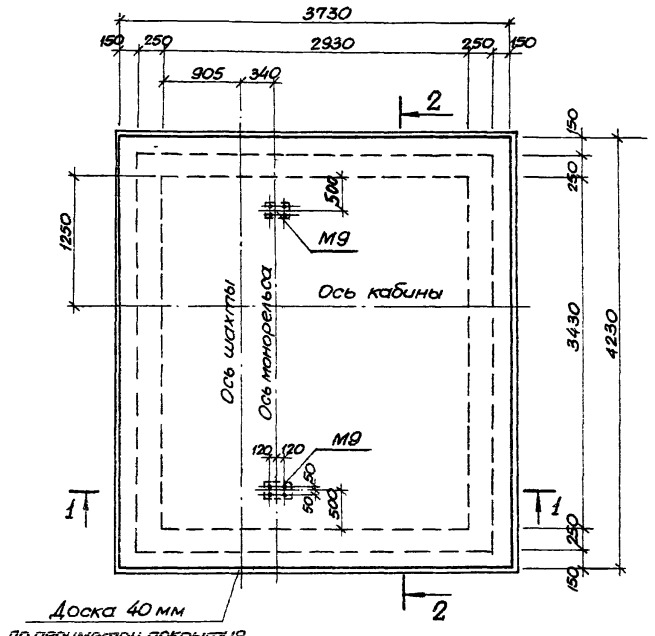
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь в ст.3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	ф мм		Итого	Профиль		Итого	
	Болт М16			8			3			∠ 100×10	∫ №12		
П-40	4,8		4,8	127,4		127,4	2,4		2,4	24,0	20,0	44,0	178,6

Примечание:

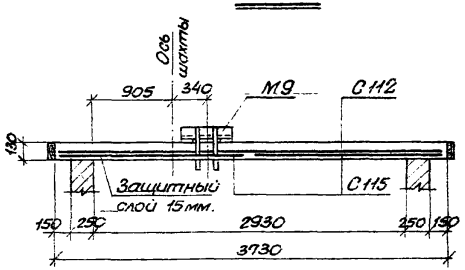
Закладные детали М9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

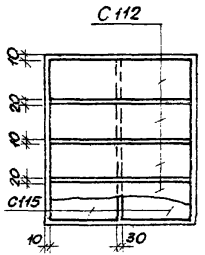
ТК	Лифт пассажирский Q = 500 кгс, с противовесом сзади кабины. Кабина 1080 × 1420 × 2100 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-40	Выпуск 1	Лист 40



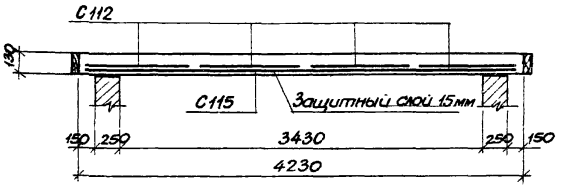
План



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-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

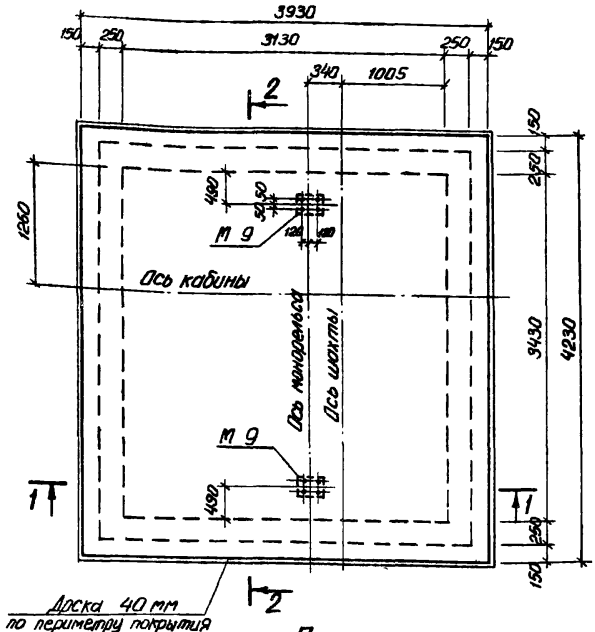
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* Класс А-I ф мм.			Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* Класс А-III ф мм			Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* Класс В-I ф мм			Сталь В Ст.3 ГОСТ 380-71 Прокат Профиль			Всего
	Болт М16		Итого	8		Итого	3		Итого	L 100×10	δ=12	Итого	
П-41	4,8		4,8	127,4		127,4	2,4		2,4	24,0	20,0	44,0	178,6

Примечание:

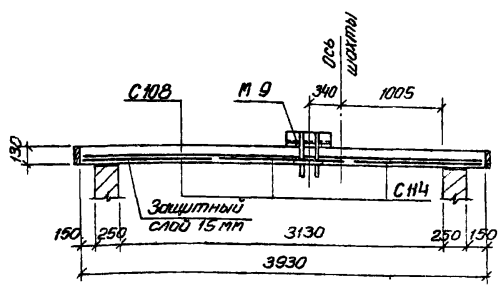
Закладные детали М9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

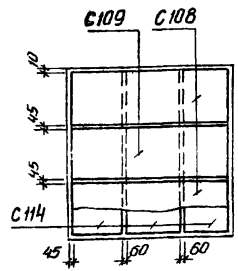
ТК	Лифт пассажирский Q=500 кгс, с противовесом сзади кабины. Кабина 1080×1420×2100 (Вариант II)	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-41	Выпуск 1	Лист 41



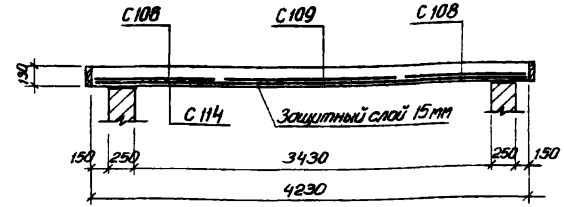
План



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-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 м³	Расход стали кг
П-42	200	2,16	182,5

Выборка стали на одно покрытие, кг

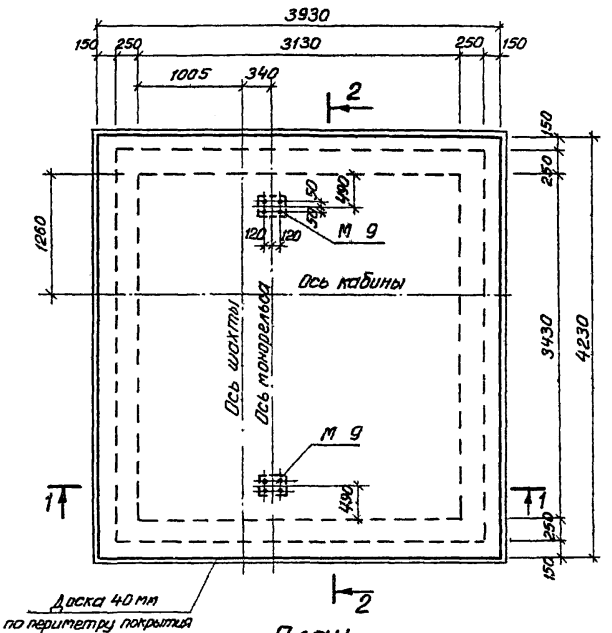
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь Вст 3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм			ф мм			ф мм			Профиль			
	Болт М16		Итого	8		Итого	3		Итого	∠ 100×10	δ=12	Итого	
П-42	4,8		4,8	131,1		131,1	2,6		2,6	24,0	20,0	44,0	182,5

Примечание:

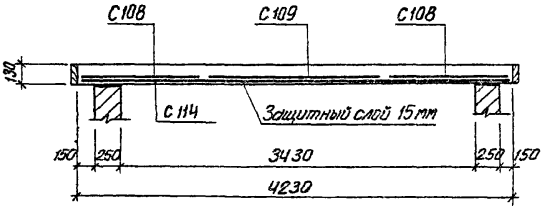
Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67

12722

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



План



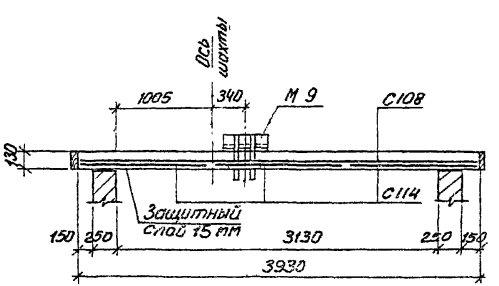
2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

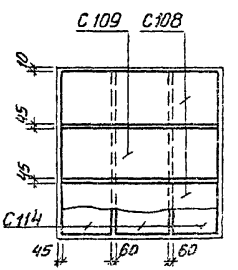
Марка покрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-43	С 108	2	87
	С 109	1	
	С 114	3	
	М 9	2	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-43	200	2,16	182,5



1 — 1



План раскладки сеток

Выборка стали на одно покрытие, кг

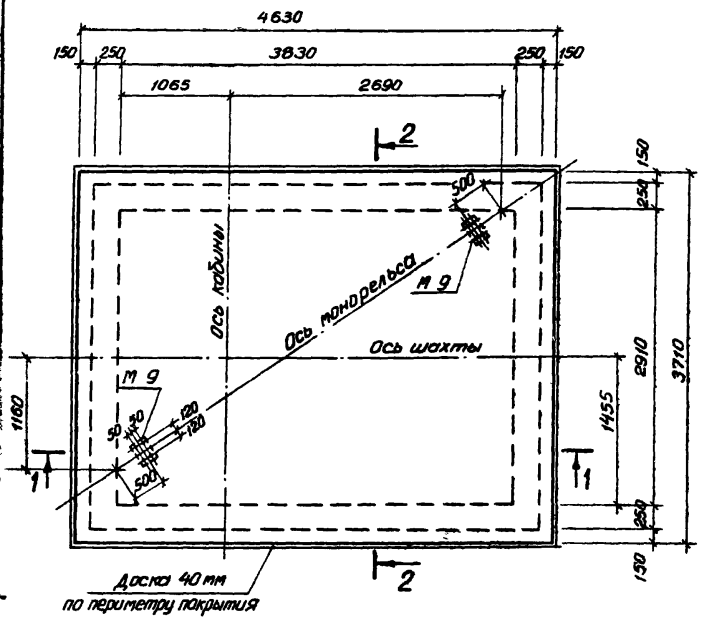
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* Класс А-I			Класс А-III		Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* Класс В-I			Сталь Вст3 ГОСТ 380-71 Прокат			Всего
	ф мм		Итого	ф мм	Итого	ф мм		Итого	профиль		Итого	
	Балт М16			8		3			L 100×10	d=12		
П-43	4,8		4,8	131,1	131,1	2,6		2,6	24,0	20,0	44,0	182,5

Примечание:

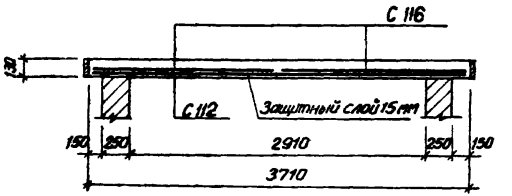
Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

ТК	Лифт пассажирский Q=500 кгс, V=1 м/сек, с противовесом сзади кабины, кабина 1200×1400×2100 (Вариант II)	Серия 1.489-1	
1975г	Покрытие машинного помещения П-43	Выпуск 1	Лист 43



План



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

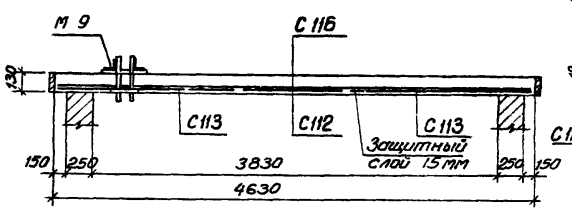
Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-44	200	2,23	189,4

Выборка стали на одно покрытие, кг

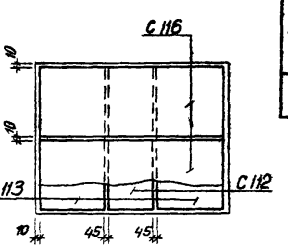
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*					Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III		Класс В-I			Прокат			
	ф мм			ф мм		ф мм			профиль			
	Болт М16		Итого	8	Итого	3		Итого	∠ 100×10	δ=12	Итого	
П-44	4,8		4,8	137,7	137,7	2,9		2,9	24,0	20,0	44,0	189,4

Примечание:

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



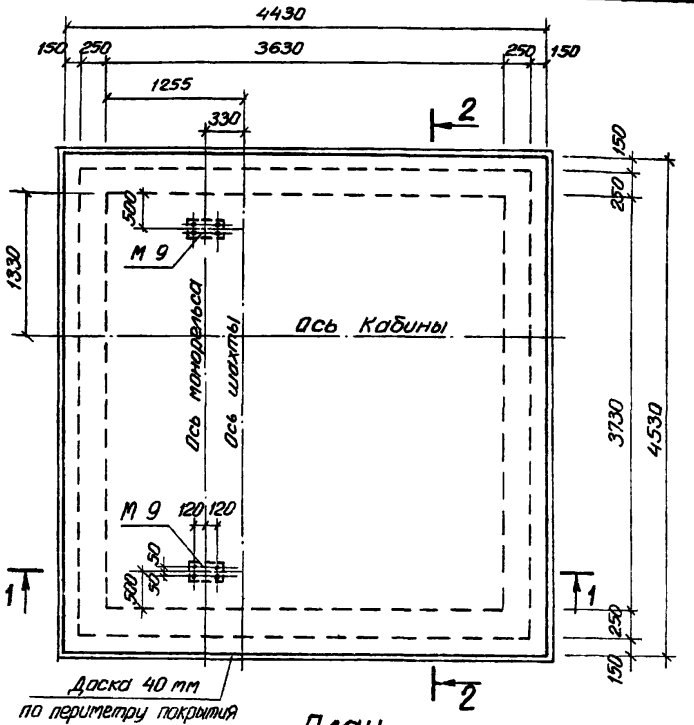
1 — 1



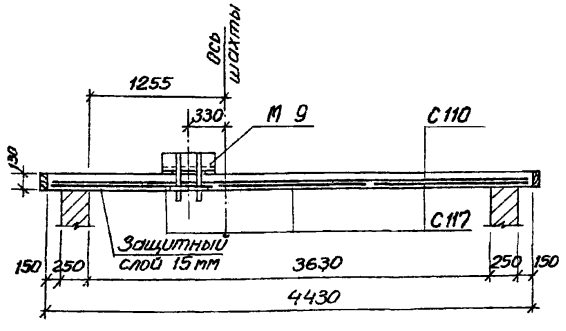
План раскладки сеток

12722

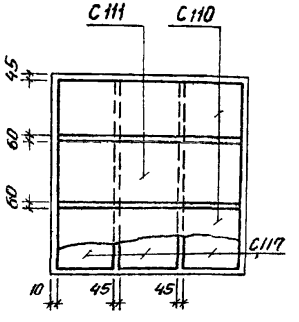
ТК	Лифт пассажирский Q=500 кгс, V=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 2200×1200×2100	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-44	Выпуск 1	Лист 44



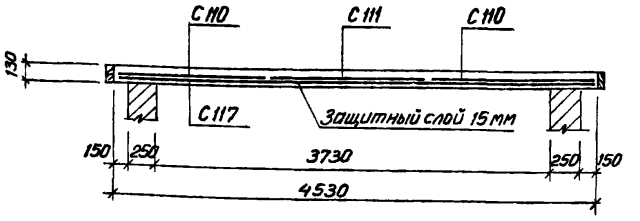
План



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-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 м³	Расход стали кг
П-45	200	2,62	210,6

Выборка стали на одно покрытие, кг

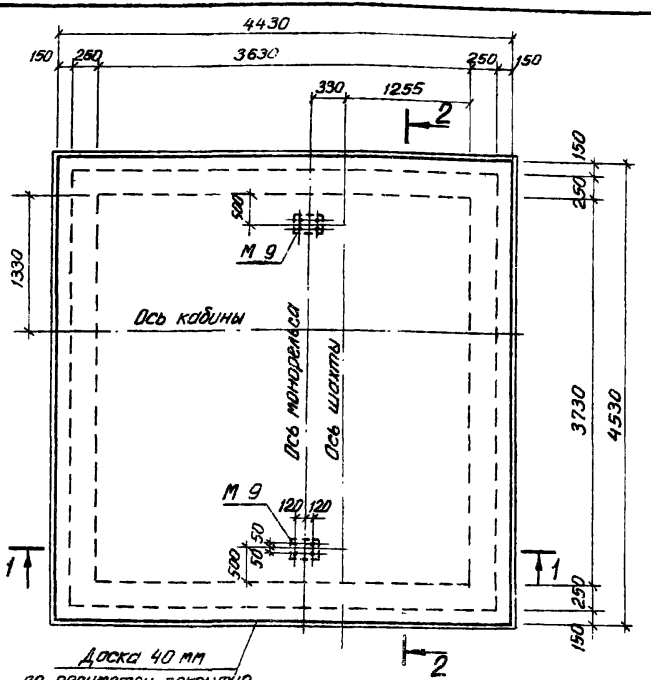
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм			ф мм			ф мм			Профиль			
	Болт М16		Итого	8		Итого	3		Итого	∠ 100×10	∫ №12	Итого	
П-45	4,8		4,8	158,3		158,3	3,5		3,5	24,0	20,0	44,0	210,6

Примечание:

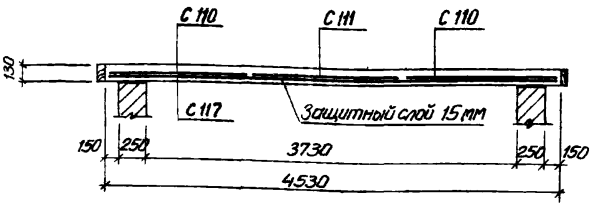
Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

ТК	Лифт пассажирский Q=1000 кгс. V=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1800×1500×2100 (Вариант I). Кабина 1800×1500×2250 (Вариант II)	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-45	Выпуск 1	Лист 45



План



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

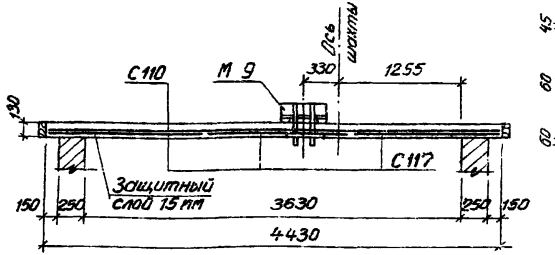
Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м3	Расход стали кг
П-46	200	2,62	210,6

Выборка стали на одно покрытие, кг

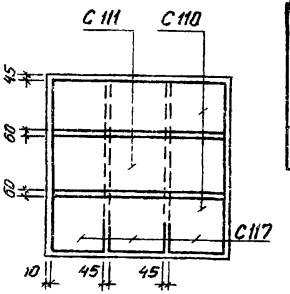
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*					Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III		Класс В-I			Прокат			
	ф мм			ф мм		ф мм			Профиль			
	Болт М16		Итого	8	Итого	3		Итого	∠ 100×10	δ=12	Итого	
П-46	4,8		4,8	158,3	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.



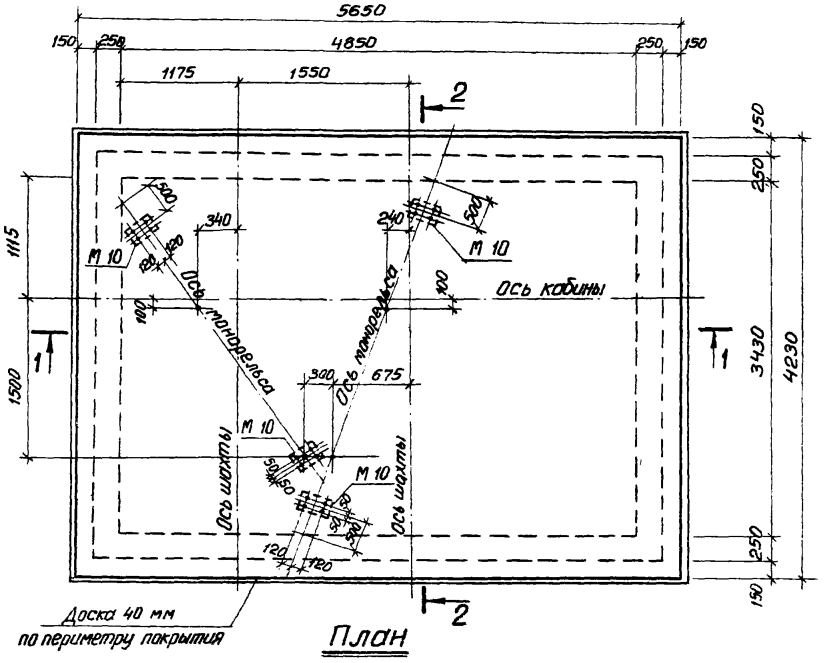
1 — 1



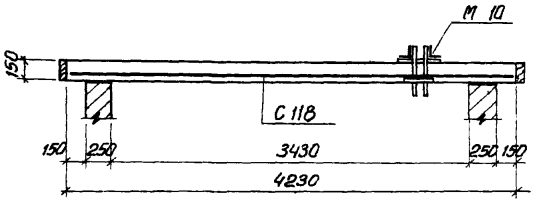
План раскладки сеток

12722

ТК	Лифт пассажирский Q=1000 кг, V=1м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1800×1500×2100 (Вариант II). Кабина 1800×1500×2250 (Вариант I).	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-46	Выпуск 1	Лист 46



План



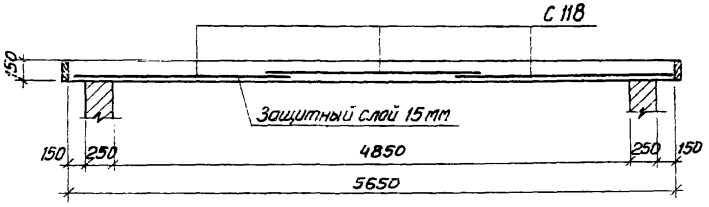
2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

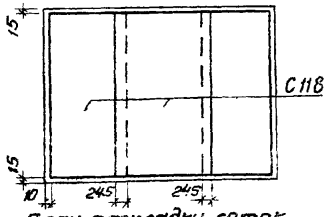
Марка покрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-47	С 118	3	88
	М 10	4	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-47	200	3,58	352,3



1 — 1



План раскладки сеток

Выборка стали на одно покрытие, кг

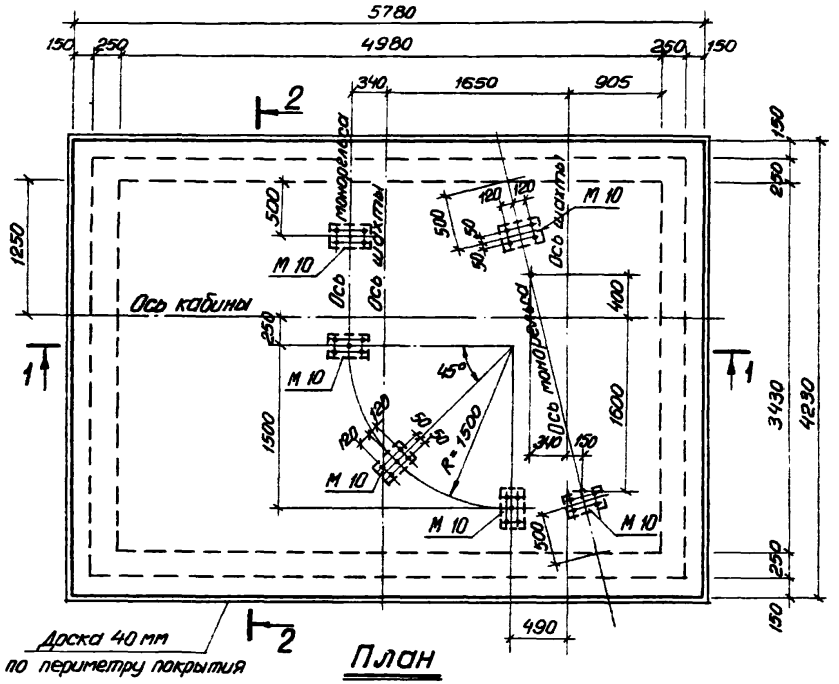
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Проволока арматурная ГОСТ 6727-53*			Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм			ф мм			ф мм			Профиль			
	Болт М16		Итого	12		Итого	5		Итого	∟ 100×100×12		Итого	
П-47	9,6		9,6	234,9		234,9	19,8		19,8	48,0	40,0	88,0	352,3

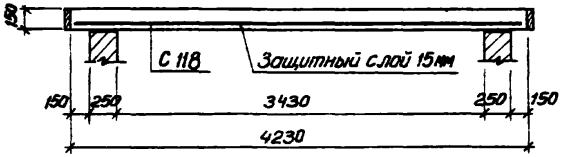
Примечание:

Закладные детали М 10 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

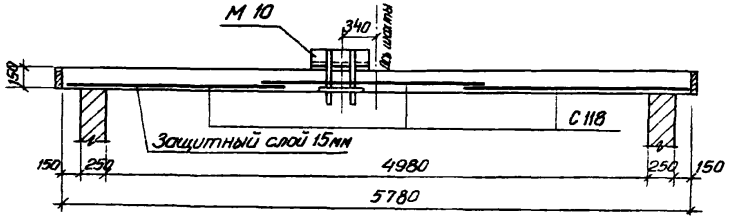
12722

ТК	Парная установка лифтов пассажирских Q=350 кг; V=1 м/сек, с противовесом сзади кабины; кабина 980×1120×2100	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-47	Выпуск 1	Лист 47

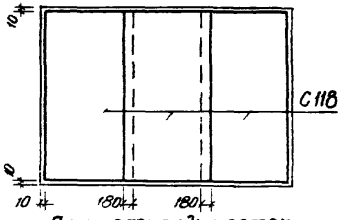




2 — 2



1 — 1



План раскладки сеток

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-48	С 118	3	88
	М 10	6	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-48	200	3,67	401,1

Выборка стали на одно покрытие, кг

Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* Класс А-I ф мм		Итого	Класс А-III ф мм		Итого	Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* Класс В-I ф мм		Итого	Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 Прокат Профиль		Итого	Всего
	Болт М16			12			5			L 100×10	δ=12		
П-48	14,4		14,4	234,9		234,9	19,8		19,8	72,0	60,0	132,0	401,1

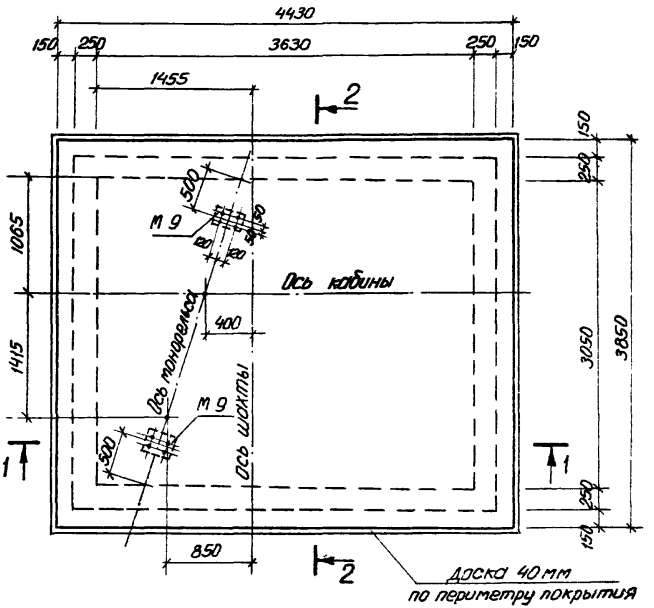
Примечание:

Закладные детали М 10 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

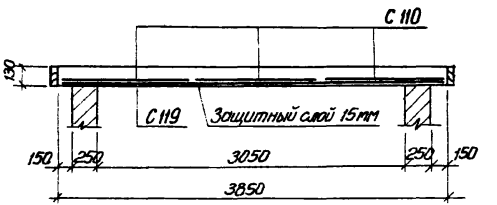
12722

ТК	Парная установка лифтов пассажирских Q=500 кгс, с противовесом сзади кабины. Кабина 1080×1420×2100	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-48	Выпуск 1	Лист 48

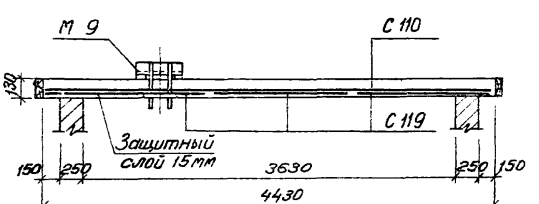
Инженер Шукина



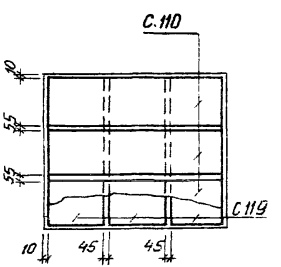
План



2 — 2



1 — 1



План раскладки
сеток

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Колич. 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 м³	Расход стали кг
П-49	200	1,82	187,1

Выборка стали на одно покрытие, кг

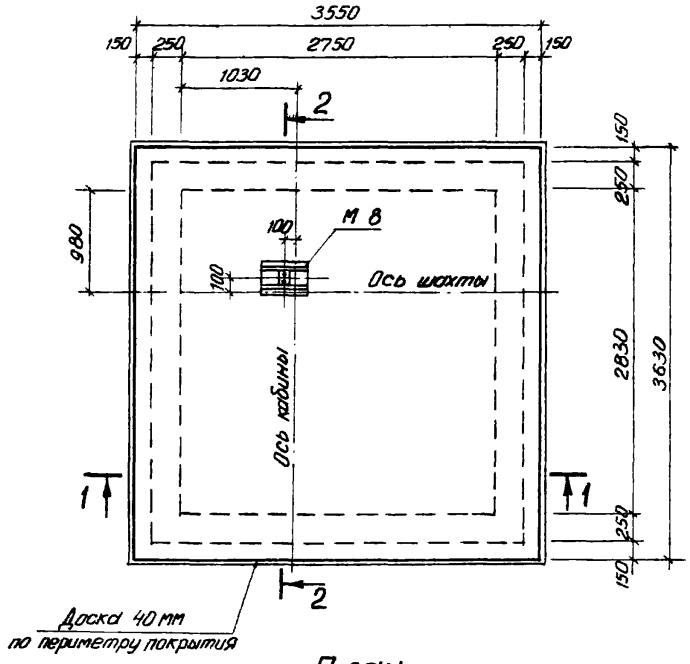
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Холоднотянутая арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь в.ст.3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	ф мм		Итого	профиль		Итого	
	болт М16			8			3			L 100×10	δ=12		
П-49	4,8		4,8	135,3		135,3	3,0		3,0	24,0	20,0	44,0	187,1

Примечание:

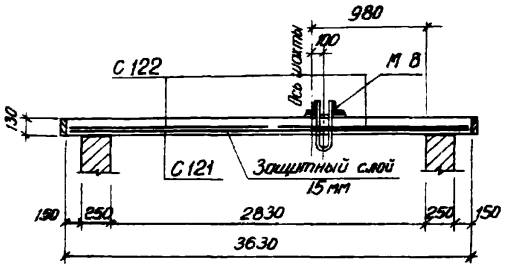
Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

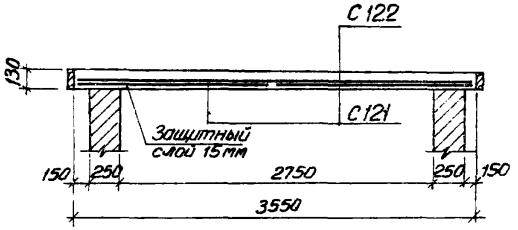
ТК	Лифт грузопассажирский Q = 500 кг. V = 1 м/сек с противовесом сзади кабины. Кабина 2200 × 1130 × 2100	Серия	1.489-1
1973г.	Покрытие машинного помещения П-49	Выпуск 1	Лист 49



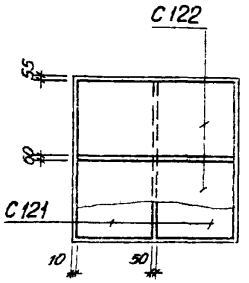
План



2 — 2



1 — 1



План раскладки сеток

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-50	С 121	2	88
	С 122	2	
	М 8	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

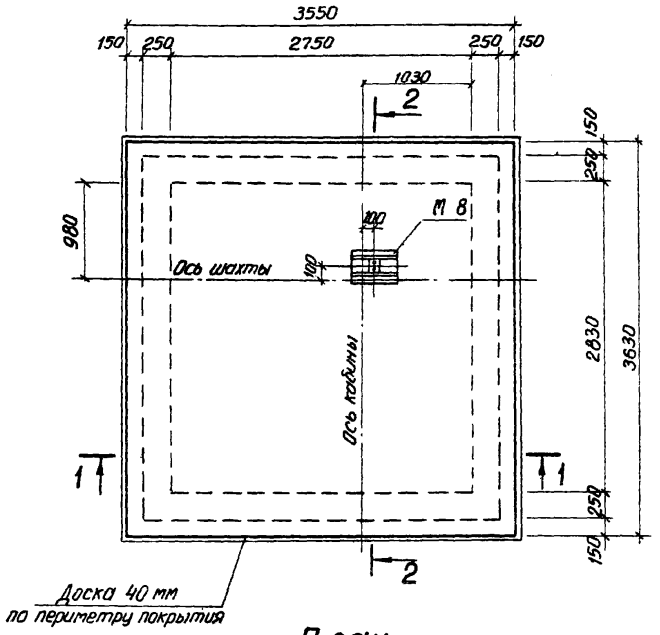
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	ф мм		Итого	Профиль		Итого	
	32			8			3			∠125×80×12	δ=10		
П-50	5,2		5,2	101,0		101,0	2,4		2,4	14,6	9,8	24,4	133,0

Примечание:

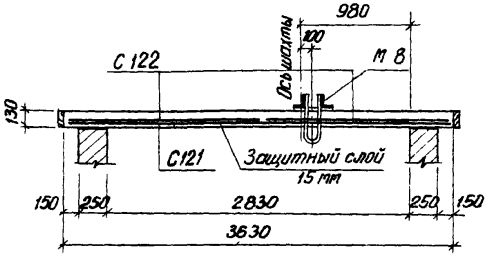
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

ТК	Лифт грузовой Q = 500 кгс, Кабина 1000×1500×2000 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-50	Выпуск 1	Лист 50



План



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

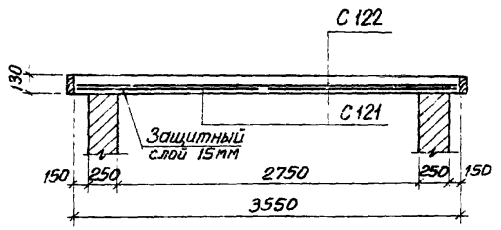
Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-51	200	1,68	133,0

Выборка стали на одно покрытие, кг

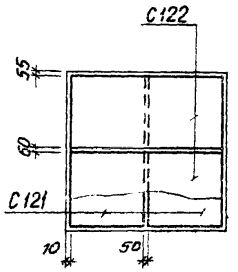
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Оцинкованная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	ф мм		Итого	Профиль		Итого	
	32			8			3			L 125х80х12	d=10		
П-51	5,2		5,2	101,0		101,0	2,4		2,4	14,6	9,8	24,4	133,0

Примечание:

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



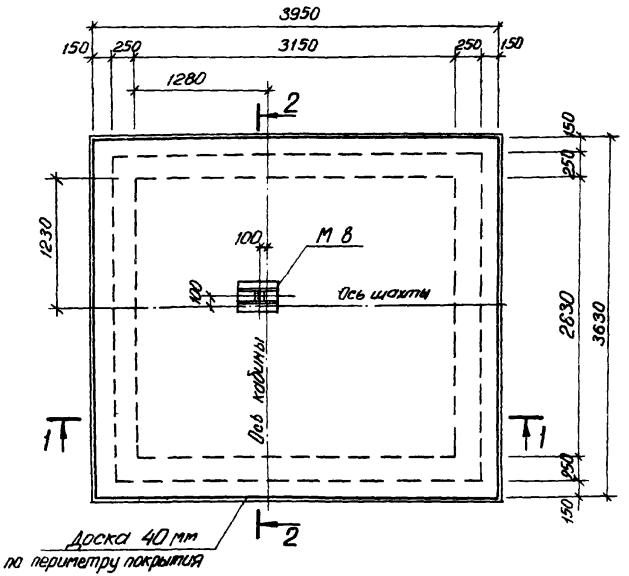
1 — 1



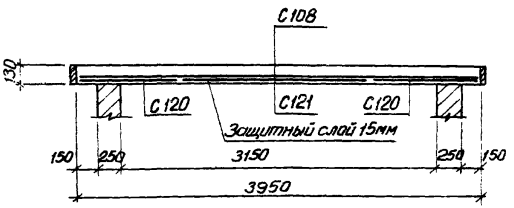
План раскладки сеток

12722

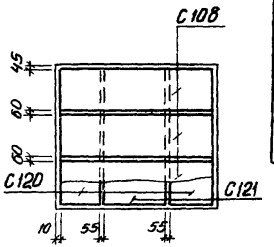
ТК	Лифт грузовой Q = 500 кгс, Кабина 1000×1500×2000 (Вариант II)	Серия 1.489-1	
1975г	Покрытие машинного помещения П-51	Выпуск 1	Лист 51



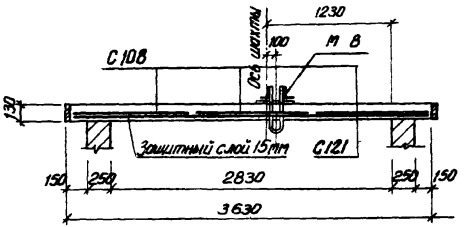
План



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-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 м³	Расход стали кг
П-52	200	1,68	144,3

Выборка стали на одно покрытие, кг

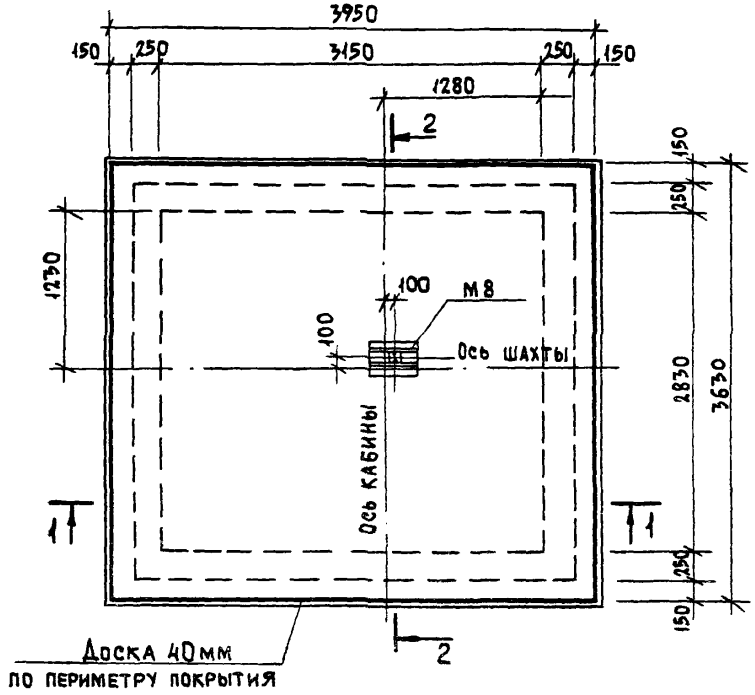
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	ф мм		Итого	Профиль		Итого	
	32			8			3			L 125х80х12	δ=10		
П-52	5,2		5,2	112,3		112,3	2,4		2,4	14,6	9,8	24,4	144,3

Примечание:

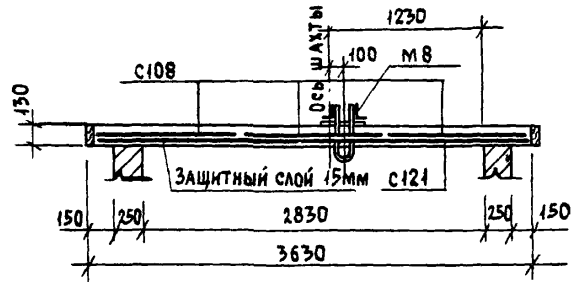
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67

12722

ТК	Лифт грузовой Q=500 кгс. Кабина 1500×2000×2000 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-52	Выпуск 1	Лист 52



План



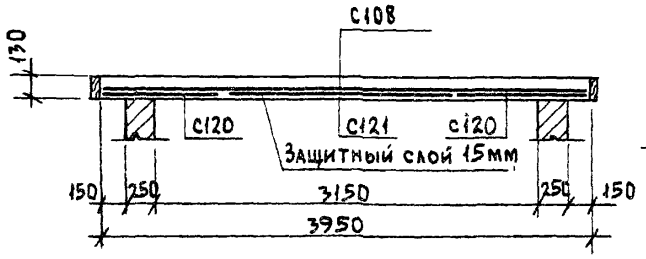
2-2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

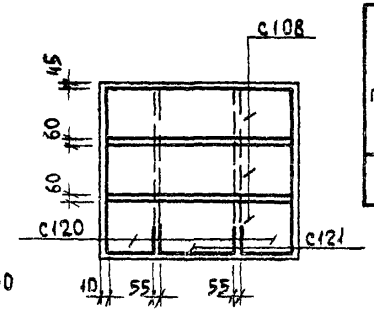
Марка покрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-53	С108	3	87
	С120	2	
	С121	1	88
	М8	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-53	200	1,86	144,3



1-1



План раскладки сеток

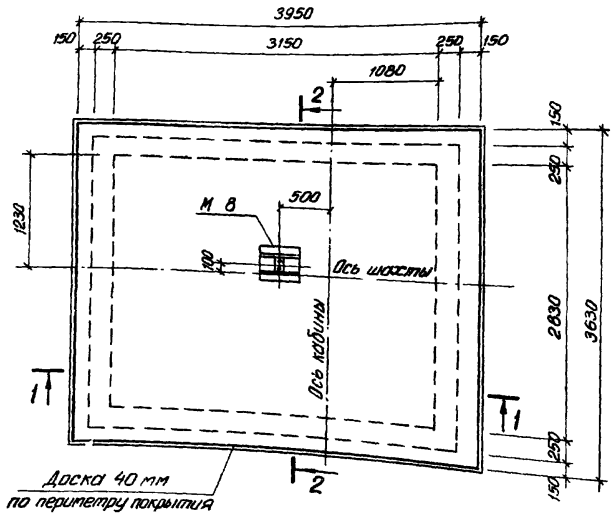
Выборка стали на одно покрытие, кг

Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* Класс А-I ф мм 32		Итого	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* Класс А-III ф мм 8		Итого	Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* Класс В-I ф мм 3		Итого	Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 Прокат Профиль ∠125×80×12	Профиль Б=10	Итого	Всего
П-53	5,2		5,2	112,3		112,3	2,4		2,4	14,6	9,8	24,4	144,3

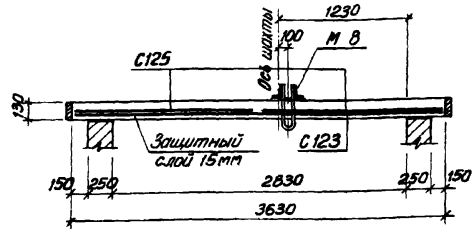
Примечание:

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

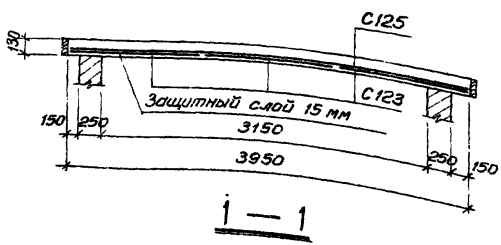
ТК	Лифт грузовой Q=500кгс. Кабина 1500×2000×2000 (вариант II)	Серия 1.489-1
1973г.	Покрытие машинного помещения П-53	Выпуск 1 / Лист 53



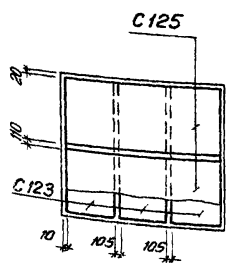
План



2 — 2



1 — 1



План раскладки сеток

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-54	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-54	200	1,86	212,5

Выборка стали на одно покрытие, КГ

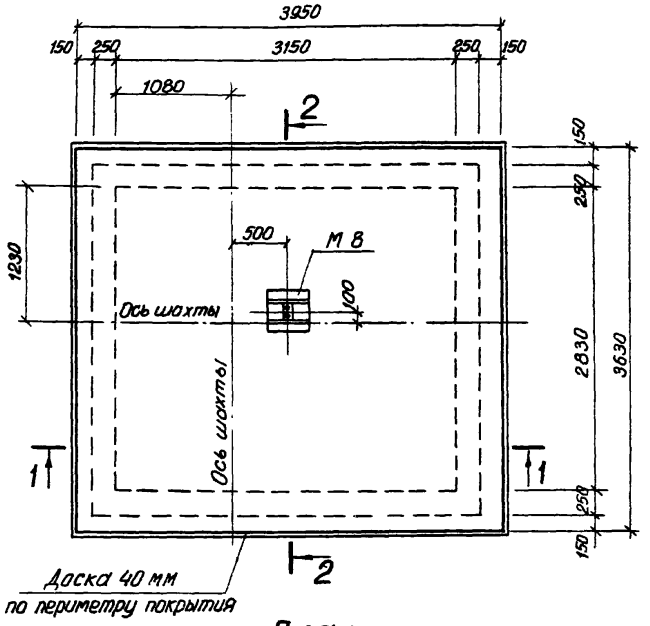
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*			Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71				Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I		Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	ф мм	Итого	профиль		Итого	
	32			12			5		L 125х80х12	δ=10		
П-54	5,2		5,2	176,4		176,4	6,5	6,5	14,6	9,8	24,4	212,5

Примечание:

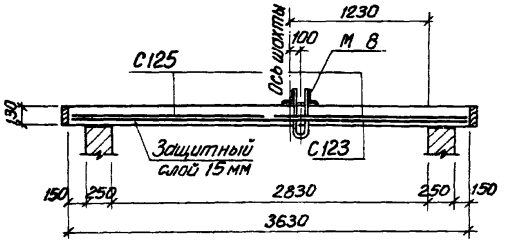
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

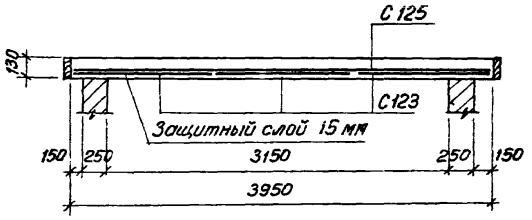
ТК	Лифт грузовой Q = 1000 кгс, Кабина 1500 х 2000 х 2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-54	Выпуск 1	Лист 54



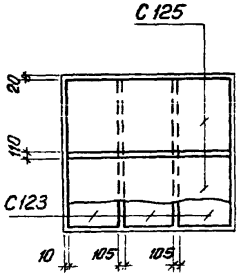
План



2 — 2



1 — 1



План раскладки сеток

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Колич. 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 м³	Расход стали кг
П-55	200	1,86	212,5

Выборка стали на одно покрытие, кг

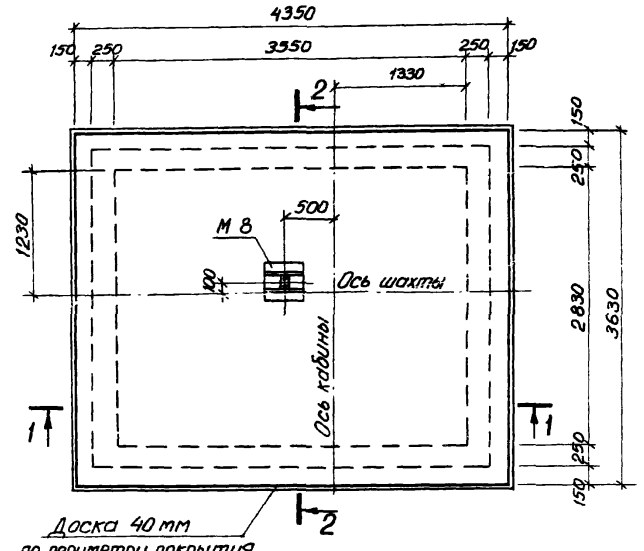
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*					Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III		Класс В-I			Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм	Итого	ф мм		Итого	Профиль		Итого	
	32			12		5			L 125×80×12			
П-55	5,2		5,2	176,4	176,4	6,5		6,5	14,6	9,8	24,4	212,5

Примечание:

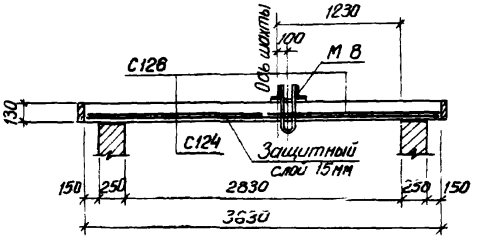
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

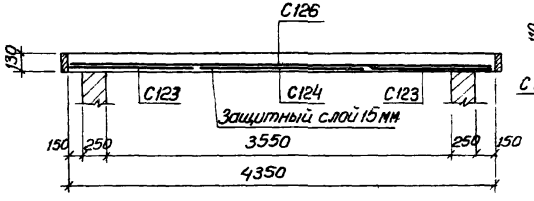
ТК	Лифт грузовой Q = 1000 кгс. Кабина 1500 х 2000 х 2200 (Вариант II)	Серия 1.489-1	
1973г.	Покрытие машинного помещения П-55	Выпуск 1	Лист 55



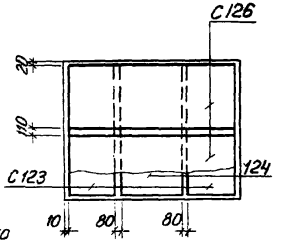
План



2 — 2



1 — 1



План раскладки
сеток

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м3	Расход стали кг
П-56	200	2,05	232,4

Выборка стали на одно покрытие, кг

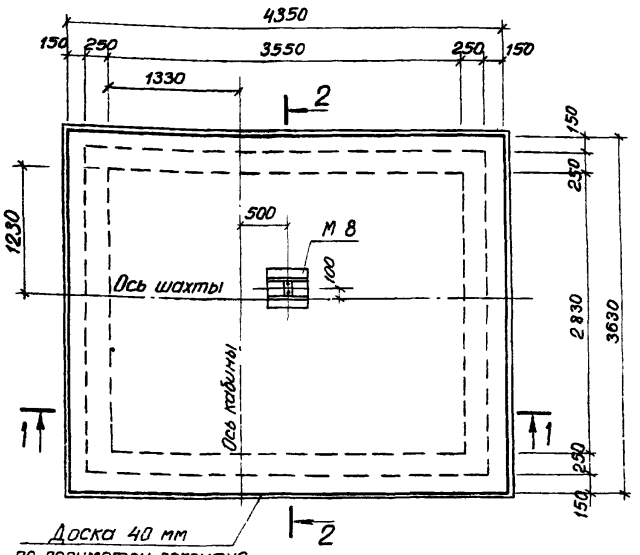
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	ф мм		Итого	Профиль		Итого	
	32			12			5			L 125х80х12	δ=10		
П-56	5,2		5,2	195,2		195,2	7,6		7,6	14,6	9,8	24,4	232,4

Примечание:

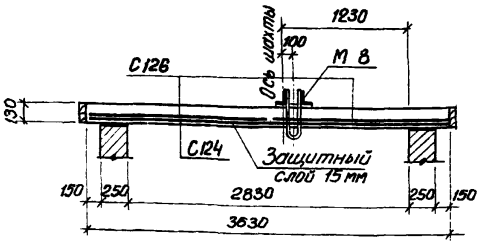
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

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



План



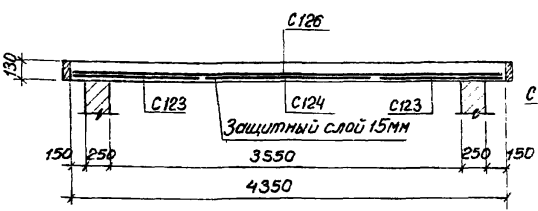
2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

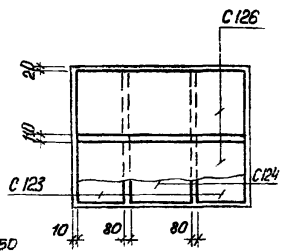
Марка покрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-57	С 123	2	89
	С 124	1	
	С126	2	
	М 8	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-57	200	2,05	232,4



1 — 1



План раскладки сеток

Выборка стали на одно покрытие, кг

Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* Класс А-I ф мм		Итого	Класс А-III ф мм		Итого	Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* Класс В-I ф мм		Итого	Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 прокат Профиль		Итого	Всего
	32			12			5			L 125×80×12	δ=10		
П-57	5,2		5,2	195,2		195,2	7,6		7,6	14,8	9,8	24,4	232,4

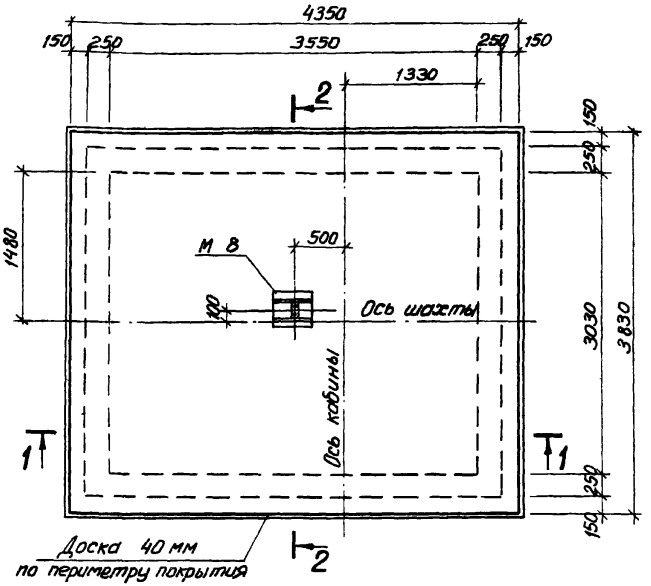
Примечание:

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

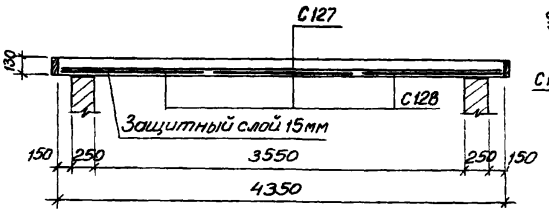
12722

ТК	Лифт грузовой Q=1000 кгс, Кабина 2000×2000×2200 (Вариант II)	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-57	Выпуск 1	Лист 57

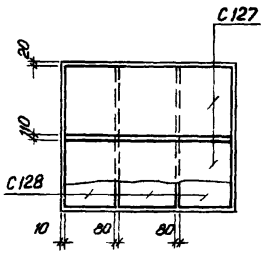
г. Ленинград



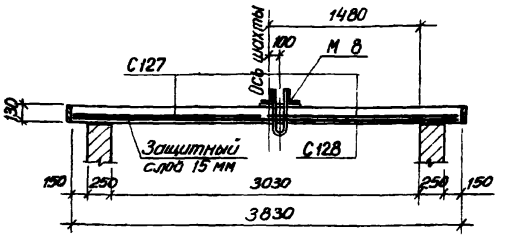
План



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-58	С 127	2	89
	С128	3	
	М 8	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м3	Расход стали кг
П-58	200	2,16	237,8

Выборка стали на одно покрытие, кг

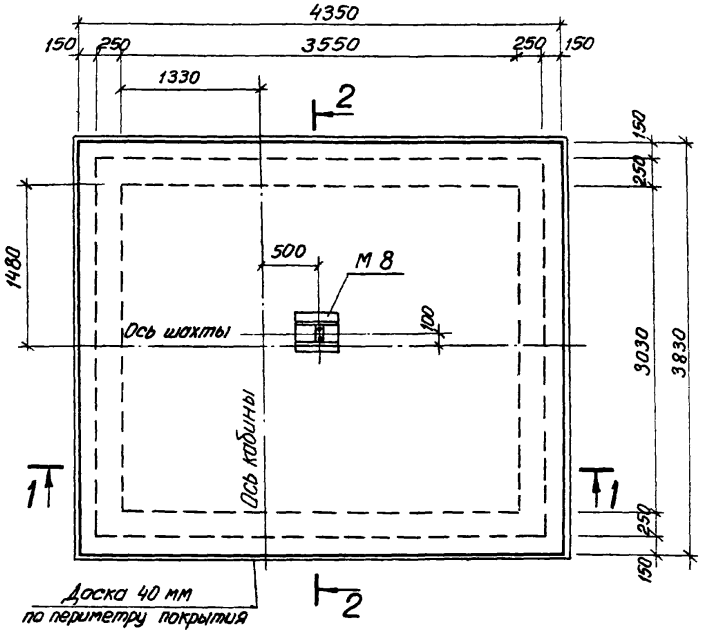
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ6727-53*			Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	ф мм		Итого	Профиль		Итого	
	32			12			5			L 125х80х12	δ=10		
П-58	5,2		5,2	200,3		200,3	7,9		7,9	14,6	9,8	24,4	237,8

Примечание:

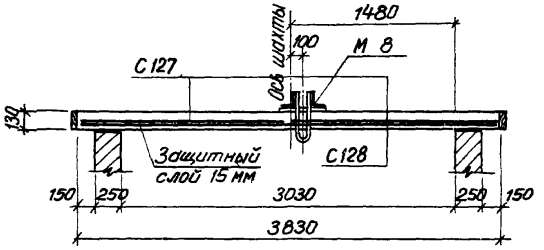
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

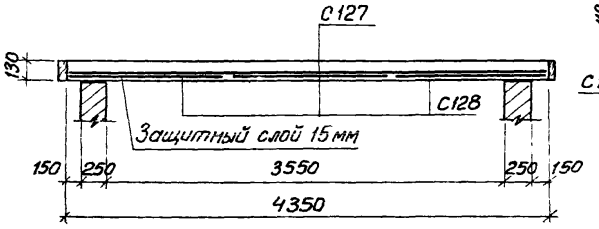
ТК	Лифт грузовой Q=1000 кг, Кабина 2000×2500×2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-58	Выпуск 1	Лист 58



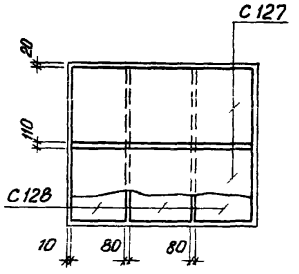
План



2 — 2



1 — 1



План раскладки сеток

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Колич. 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 м3	Расход стали кг
П-59	200	2,16	237,8

Выборка стали на одно покрытие, кг

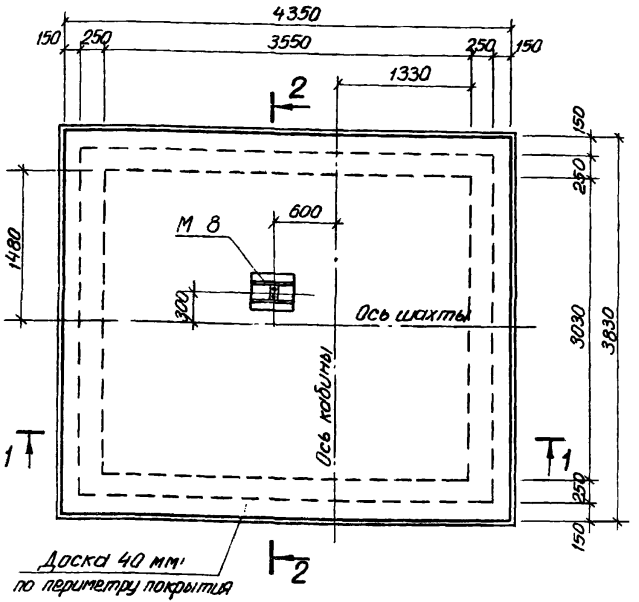
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь Вст3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	ф мм		Итого	Профиль		Итого	
	32			12			5			L 125×80×12	δ=10		
П-59	5,2		5,2	200,3		200,3	7,9		7,9	14,6	9,8	24,4	237,8

Примечание:

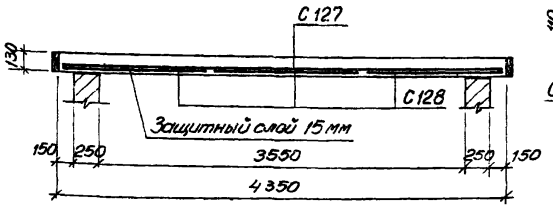
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67

12722

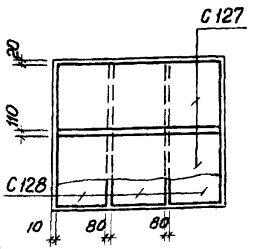
ТК	Лифт грузовой Q=1000 кг, Кабина 2000×2500×2200 (Вариант II)	Серия 1.489-1	
1973г.	Покрытие машинного помещения П-59	Выпуск 1	Лист 59



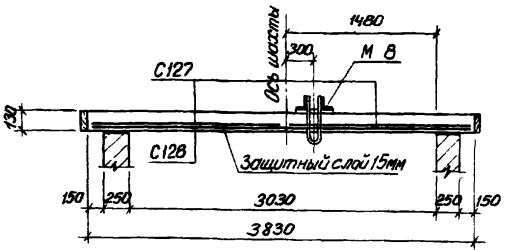
План



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-60	С 127	2	89
	С 128	3	
	М 8	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м3	Расход стали кг
П-60	200	2,16	237,8

Выборка стали на одно покрытие, кг

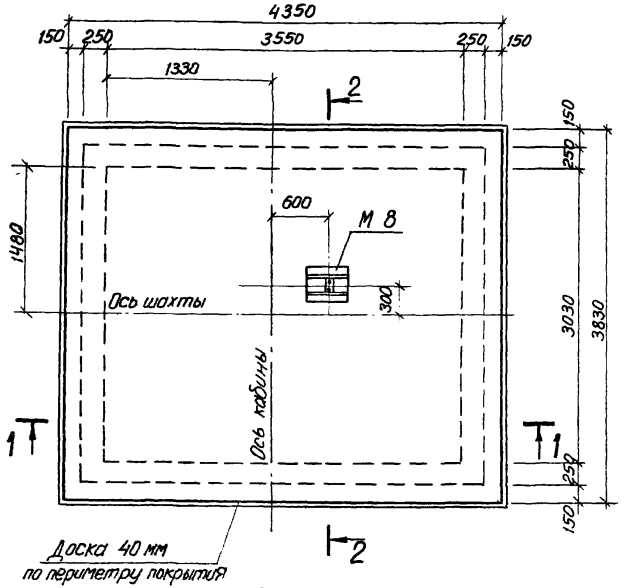
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь Вст3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	ф мм		Итого	Профиль		Итого	
	32			12			5			L 125х80х12	δ=10		
П-60	5,2		5,2	200,3		200,3	7,9		7,9	14,6	9,8	24,4	237,8

Примечание:

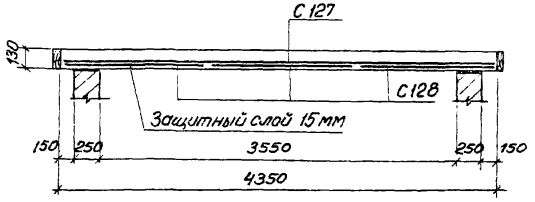
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

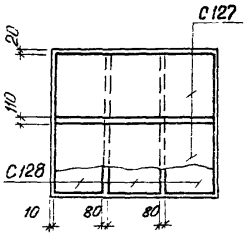
ТК	Лифт грузовой Q = 2000 кгс, Кабина 2000×2500×2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-60	Выпуск 1	Лист 60



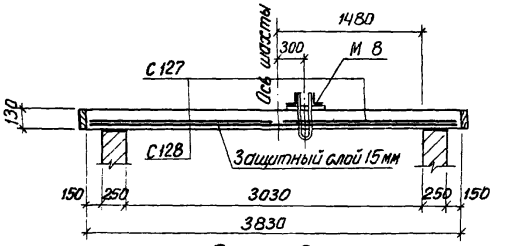
План



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-61	С 127	2	89
	С 128	3	
	М 8	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м3	Расход стали кг
П-61	200	2,16	237,8

Выборка стали на одно покрытие, кг

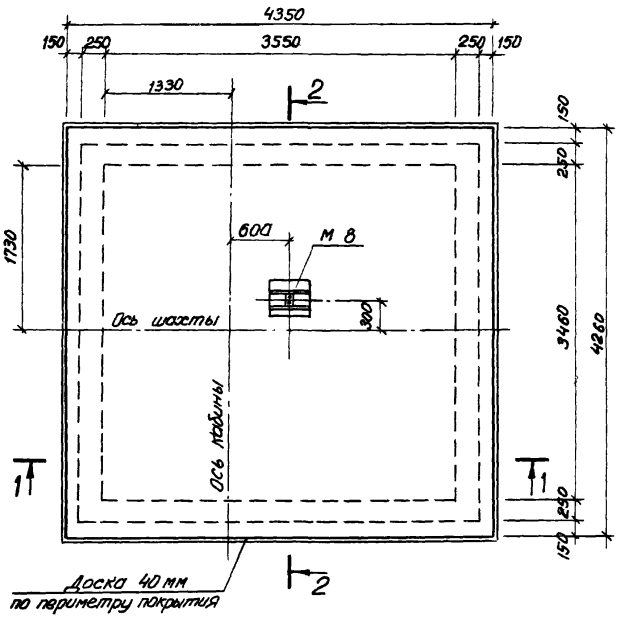
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь вст.3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	ф мм		Итого	Профили		Итого	
	32			12			5			L 125×80×12	δ=10		
П-61	5,2		5,2	200,3		200,3	7,9		7,9	14,6	9,8	24,4	237,8

Примечание:

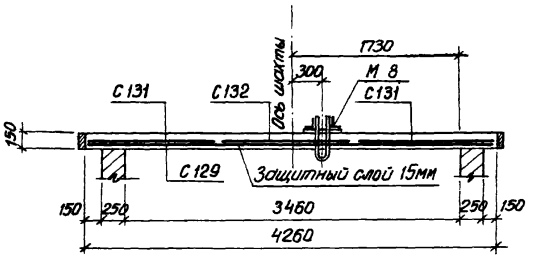
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12.722

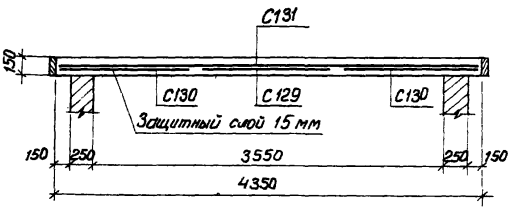
ТК	Лифт грузовой Q=2000 кгс, Кабина 2000×2500×2200 (Вариант II)	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-61	Выпуск 1	Лист 61



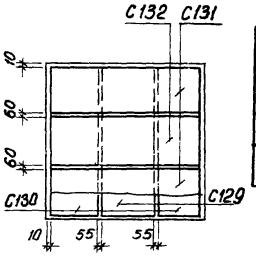
План



2 — 2



1 — 1



План раскладки сеток

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	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-62	200	2,78	368,6

Выборка стали на одно покрытие, кг

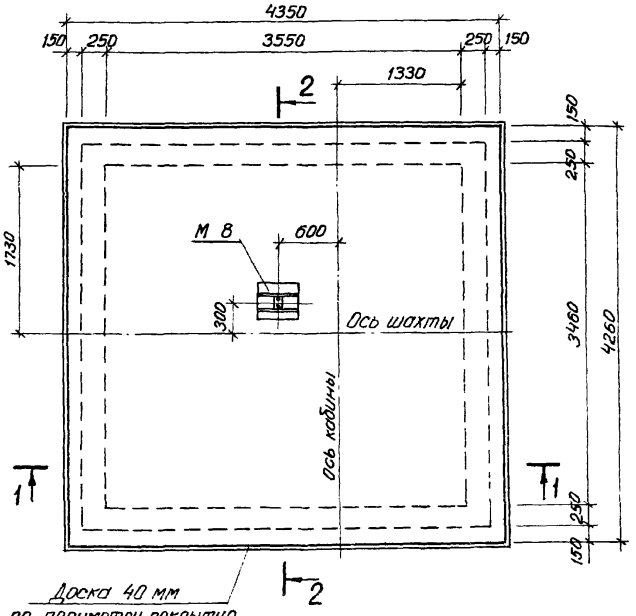
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь Вст3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	ф мм		Итого	Профиль		Итого	
	32			12			5			L 125×80×12	δ=10		
П-62	5,2		5,2	330		330	9,0		9,0	14,6	9,8	24,4	368,6

Примечание:

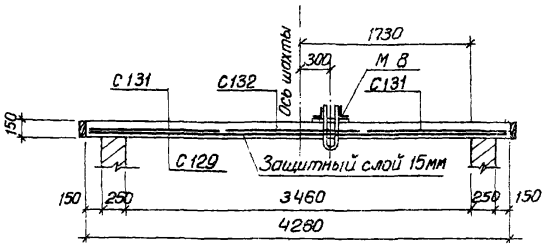
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

ТК	Лифт грузовой Q=2000 кг с Кабина 2000×3000×2200 (Вариант I) Лифт грузовой Q=3200 кг с Кабина 2000×3000×2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-62	Выпуск 1	Лист 62



План



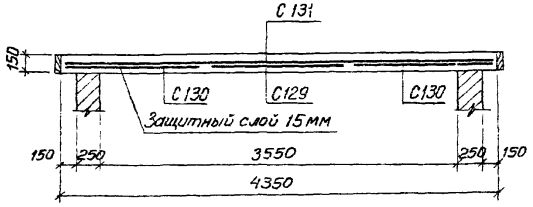
2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

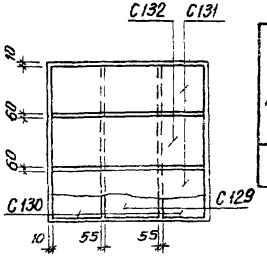
Марка покрытия	Марка изделия	Колич. шт.	№ листа
П-63	С 129	1	59
	С 130	2	
	С 131	2	90
	С 132	1	
	М 8	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м3	Расход стали кг
П-63	200	2,78	368,6



1 — 1



План раскладки сеток

Выборка стали на одно покрытие, кг

Марка покрытия	Горячекатаная 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			Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	ф мм		Итого	Профиль		Итого	
	32			12			5			L125x80x12	δ=10		
П-63	5,2		5,2	330,0		330,0	9,0		9,0	14,6	9,8	24,4	368,6

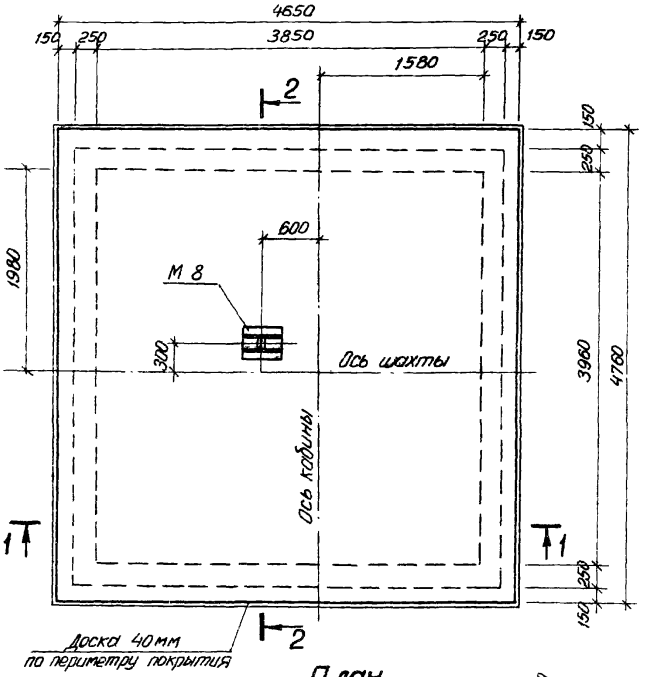
Примечание:

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

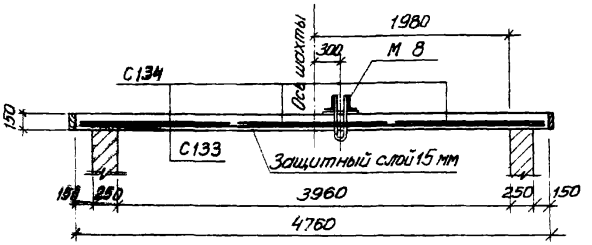
12722

ТК	Лифт грузовой Q=2000 кг; Кабина 2000×3000×2200 (Вариант II) Лифт грузовой Q=3200 кг; Кабина 2000×3000×2200 (Вариант II)	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-63	Выпуск 1	Лист 63

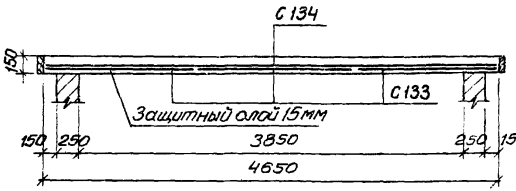
68



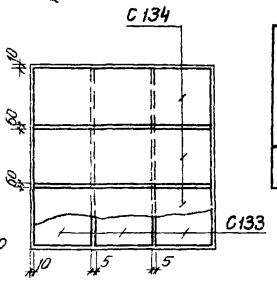
План



2 — 2



1 — 1



План раскладки сеток

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м³	Расход стали кг
П-64	200	3,32	437,9

Выборка стали на одно покрытие, кг

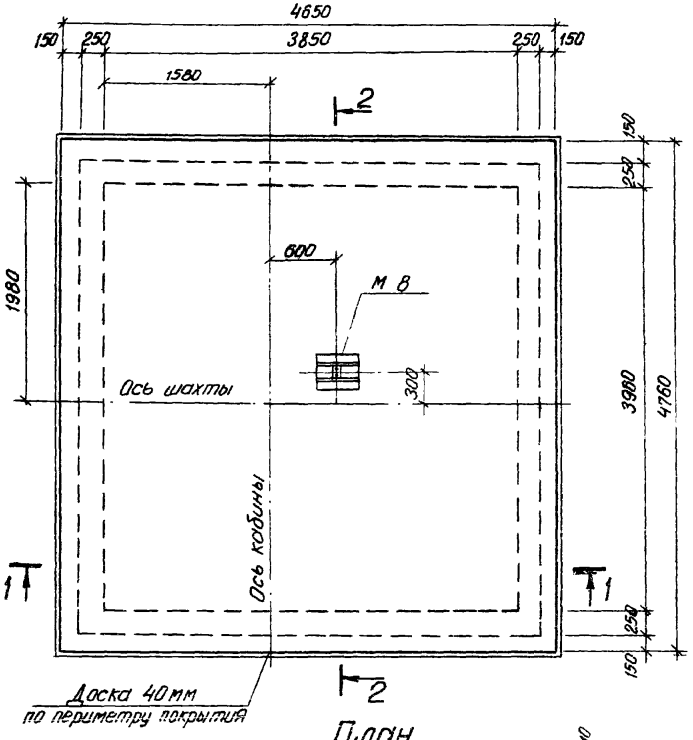
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь Вст3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	ф мм		Итого	Профиль		Итого	
	32			12			5			L 125х80х12			
П-64	5,2		5,2	398,1		398,1	10,2		10,2	14,6	9,8	24,4	437,9

Примечание:

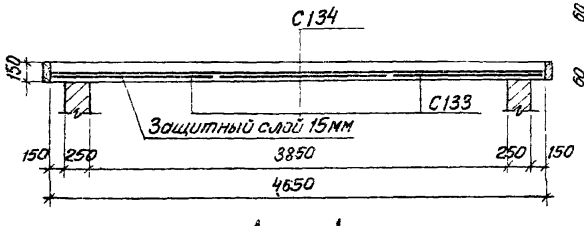
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

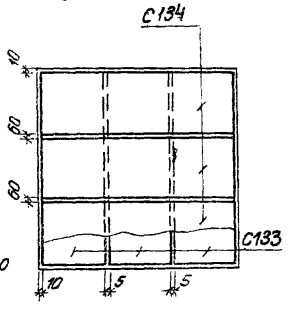
ТК	Лифт грузовой Q = 3200 кг; Кабина 2500×3500×2200 (Вариант I)	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-64	Выпуск 1	Лист 64



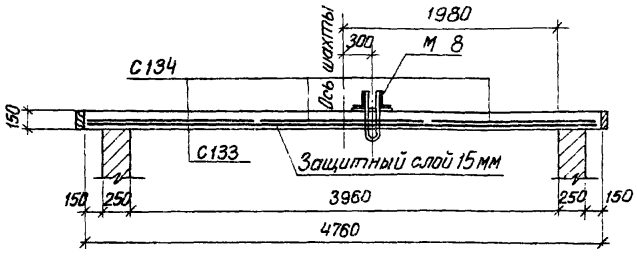
План



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-65	С 133	3	90
	С134	3	
	М 8	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м3	Расход стали кг
П-65	200	3,32	437,9

Выборка стали на одно покрытие, кг

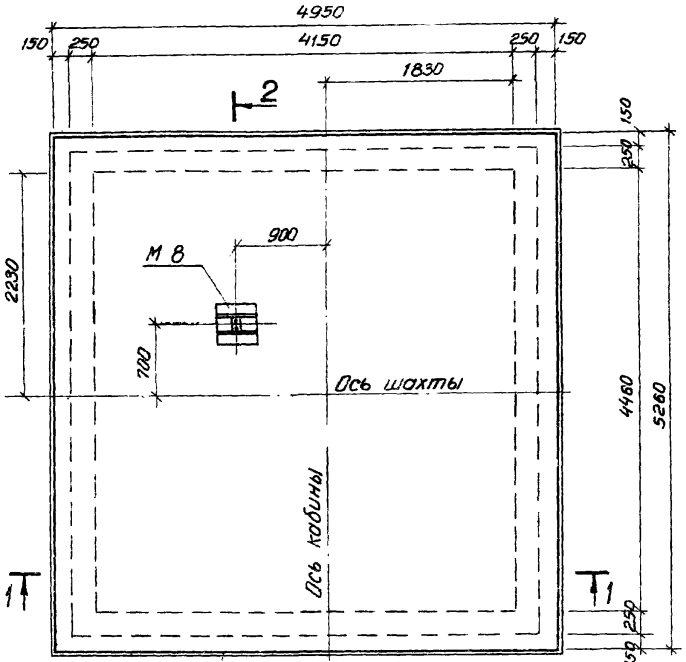
Марка покрытия	Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61*						Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53*			Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71			Всего
	Класс А-I			Класс А-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	ф мм		Итого	Профиль		Итого	
	32			12			5			∠125×80×12	δ=10		
П-65	5,2		5,2	398,1		398,1	10,2		10,2	14,6	9,8	24,4	437,9

Примечание:

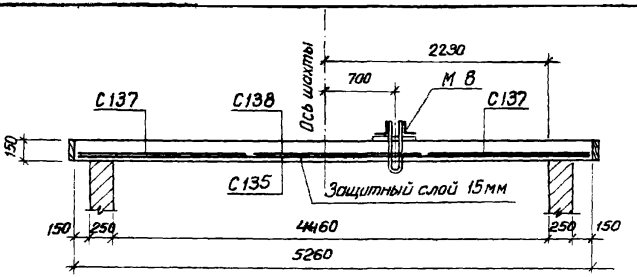
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

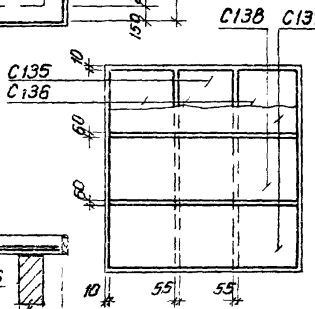
ТК	Лифт грузовой Q= 3200 кгс Кабина 2500×3500×2200 (Вариант II)	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-65	Выпуск 1	Лист 65



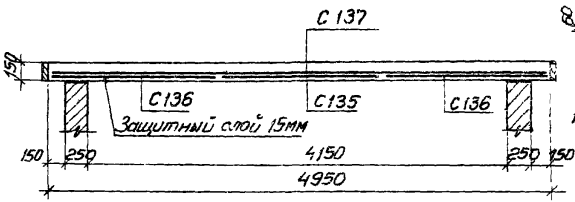
План



2 — 2



План раскладки сеток



1 — 1

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Марка покрытия	Марка изделия	Колич. шт	№ листа
П-66	С135	1	90
	С136	2	
	С137	2	
	С138	1	
	М 8	1	99

Показатели на одно покрытие

Марка покрытия	Марка бетона	Объем бетона м3	Расход стали кг
П-66	200	3,91	502,1

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-III			Класс В-I			Прокат			
	ф мм		Итого	ф мм		Итого	ф мм		Итого	Профиль		Итого	
	32			12			5			L 125х80х12	δ=10		
П-66	5,2		5,2	461,6		461,6	10,9		10,9	14,6	9,8	24,4	502,1

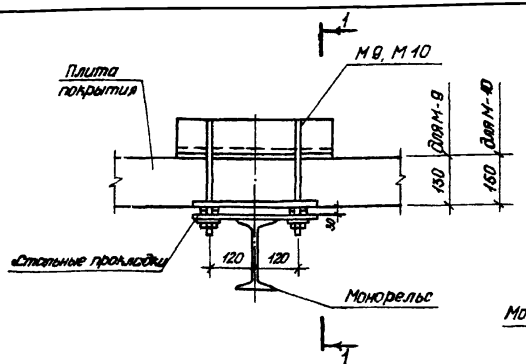
Примечание:

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

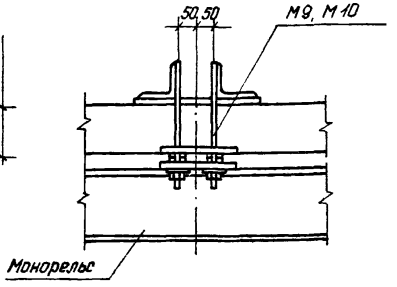
12722

ТК	Лифт грузовой Q = 5000 кгс Кабина 3000 х 4000 х 2400	Серия 1.489-1	
1973г	Покрытие машинного помещения П-66	Выпуск 1	Лист 66

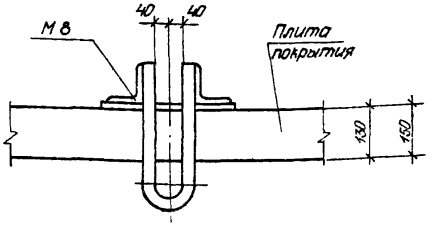
7 1



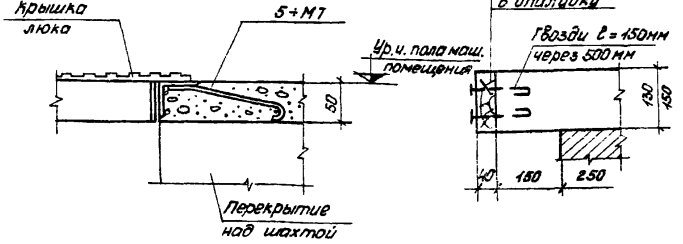
Деталь крепления монорельса



1—1

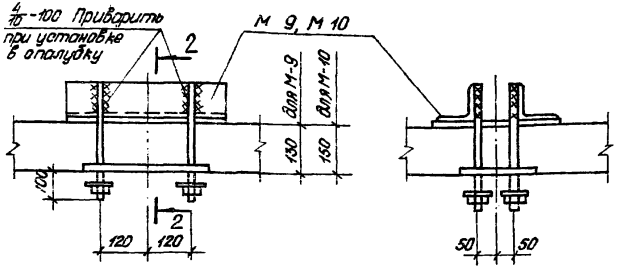


Деталь установки М8



Деталь установки М5, М6, М7

Деталь крепления досок в покрытии



Деталь установки М9, М10

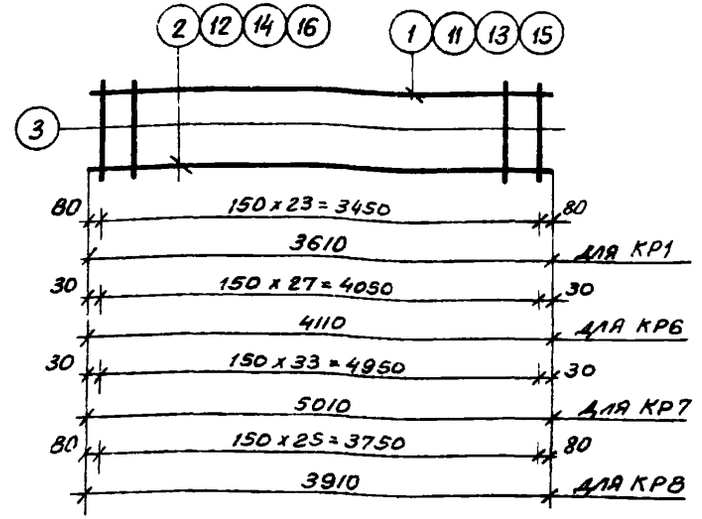
2—2

Примечание

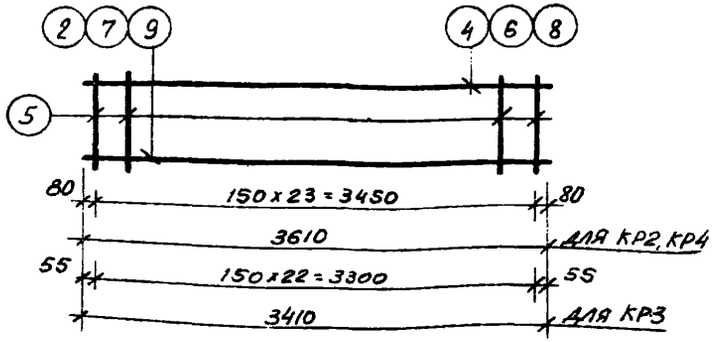
1. Закладные детали см. листы 98 и 99.

12722

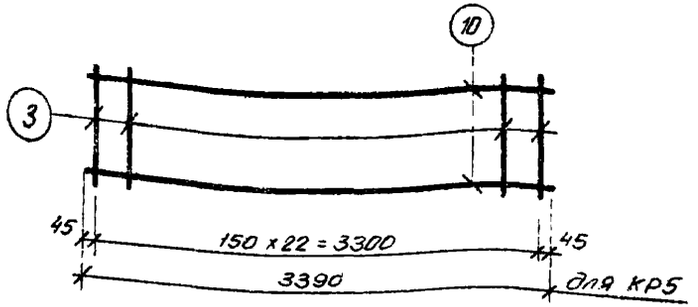
ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Деталь крепления монорельса. Детали установки М5÷М10. Деталь крепления досок в покрытии	Выпуск 1	Лист 67



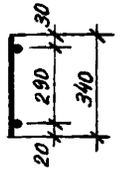
КР1, КР6, КР7, КР8

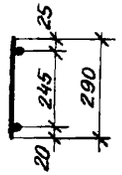


КР2, КР3, КР4



КР5







Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

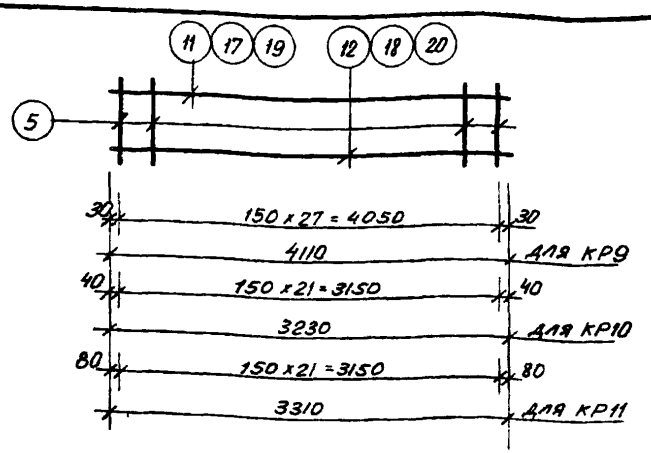
Марка изделия	N поз	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич. шт	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
КР1	1		25 AIII	3610	1	3,6	25 AIII	3,6	13,9
	2		12 AI	3610	1	3,6	12 AI	3,6	3,2
	3		8 AI	340	24	8,2	8 AI	8,2	3,2
							Итого:		20,3
КР2	2		12 AI	3610	1	3,6	22 AIII	3,6	18,8
	4		22 AIII	3610	1	3,6	12 AI	3,6	3,2
	5		8 AI	290	24	7,0	8 AI	7,0	2,8
							Итого:		19,9
КР3	5		8 AI	290	23	6,7	20 AIII	3,4	8,4
	6		20 AIII	3410	1	3,4	10 AI	3,4	2,1
	7		10 AI	3410	1	3,4	8 AI	6,7	2,6
							Итого:		13,1
КР4	5		8 AI	290	24	7,0	20 AIII	3,6	8,9
	8		20 AIII	3610	1	3,6	10 AI	3,6	2,2
	9		10 AI	3610	1	3,6	8 AI	7,0	2,8
							Итого:		13,9
КР5	3		8 AI	340	23	7,8	12 AIII	6,8	6,0
	10		12 AIII	3390	2	6,8	8 AI	7,8	3,1
							Итого:		9,1
КР6	3		8 AI	340	28	9,5	22 AIII	4,1	12,2
	11		22 AIII	4110	1	4,1	12 AI	4,1	3,6
	12		12 AI	4110	1	4,1	8 AI	9,5	3,7
							Итого:		19,5
КР7	3		8 AI	340	34	11,6	25 AIII	5,0	19,2
	13		25 AIII	5010	1	5,0	12 AI	5,0	4,4
	14		12 AI	5010	1	5,0	8 AI	11,6	4,6
							Итого:		28,2
КР8	3		8 AI	340	26	8,8	25 AIII	3,9	15,0
	15		25 AIII	3910	1	3,9	12 AI	3,9	3,5
	16		12 AI	3910	1	3,9	8 AI	8,8	3,5
							Итого:		22,0

Примечания:

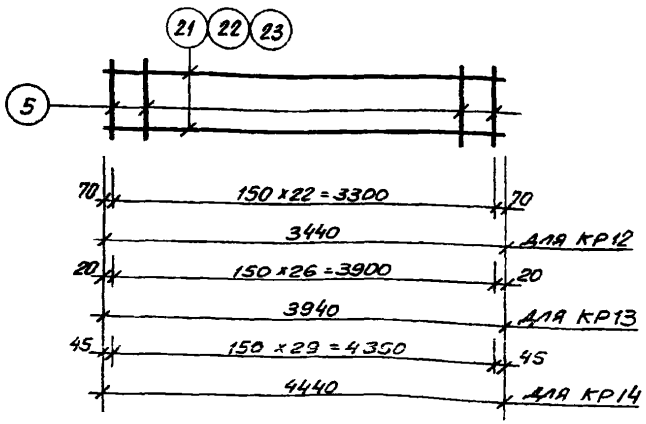
1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных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

12722

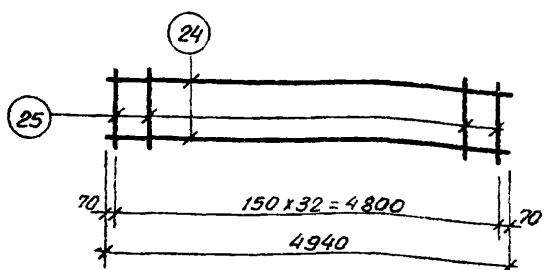
ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	КАРКАСЫ КР1 ÷ КР8	Выпуск 1	Лист 68



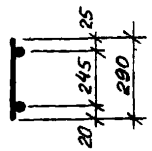
КР9, КР10, КР11

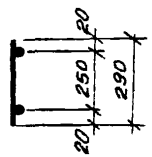


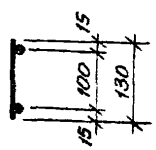
КР12, КР13, КР14



КР 15







Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

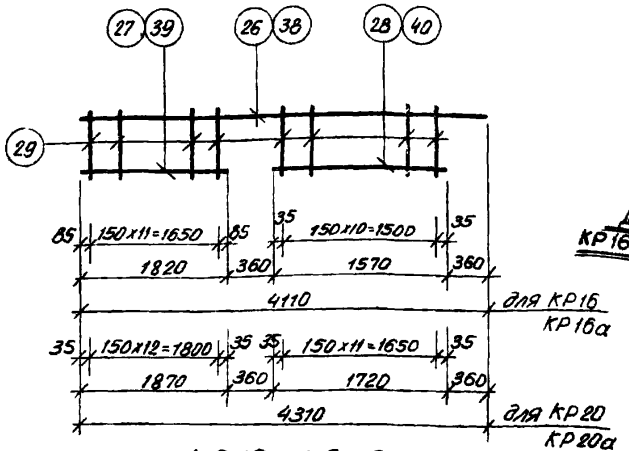
Марка изделия	№ поз	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич. шт.	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
КР9	5		8 AI	290	28	8,1	22 AIII	4,1	12,2
	11		22 AIII	4110	1	4,1	12 AI	4,1	3,6
	12		12 AI	4110	1	4,1	8 AI	8,1	3,2
							Итого:		19,0
КР10	5		8 AI	290	22	6,4	20 AIII	3,2	7,8
	17		20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

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.

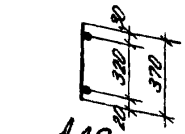
12722

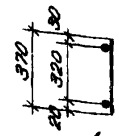
ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
197 г	Каркасы КР9 ÷ КР15	Выпуск 1	Лист 69

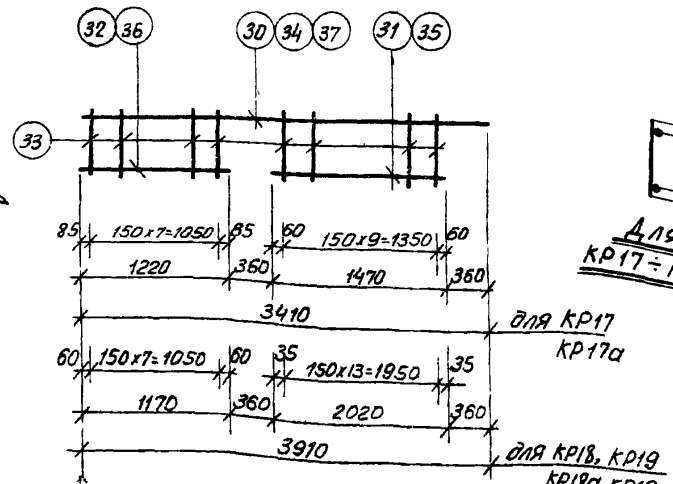


КР16, КР20

КР16а, КР20а

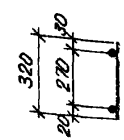






КР17, КР18, КР19

КР17а, КР18а, КР19а



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

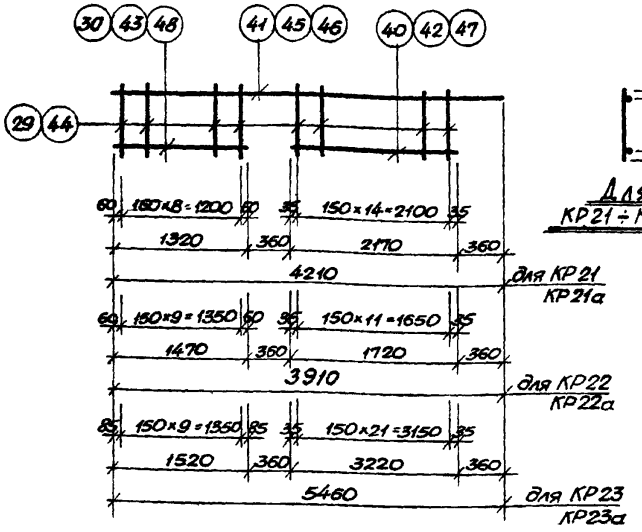
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич. шт.	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Масса кг
КР16 КР16а	26		28 AIII	4110	1	4,1	28 AIII	4,1	19,8
	27		12 AI	1820	1	1,8	12 AI	3,4	3,0
	28		12 AI	1570	1	1,6	10 AI	8,5	5,2
	29		10 AI	370	23	8,5	Итого:		28,0
КР17 КР17а	30		22 AIII	3410	1	3,4	22 AIII	3,4	10,2
	31		12 AI	1470	1	1,5	12 AI	2,7	2,4
	32		12 AI	1220	1	1,2	8 AI	5,8	2,3
	33		8 AI	320	18	5,8	Итого:		14,9
КР18 КР18а	33		8 AI	320	22	7,0	22 AIII	3,9	11,7
	34		22 AIII	3910	1	3,9	12 AI	3,2	2,8
	35		12 AI	2020	1	2,0	8 AI	7,0	2,8
	36		12 AI	1170	1	1,2	Итого:		17,3
КР19 КР19а	33		8 AI	320	22	7,0	25 AIII	4,0	15,4
	35		12 AI	2020	1	2,0	12 AI	3,2	2,8
	36		12 AI	1170	1	1,2	8 AI	7,0	2,8
	37		25 AIII	3990	1	4,0	Итого:		21,0
КР20 КР20а	29		10 AI	370	25	9,2	28 AIII	4,3	20,1
	38		28 AIII	4310	1	4,3	12 AI	3,6	3,2
	39		12 AI	1870	1	1,9	10 AI	9,2	5,7
	40		12 AI	1720	1	1,7	Итого:		29,0

Примечания:

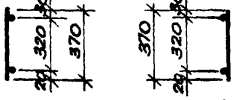
1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций". Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных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

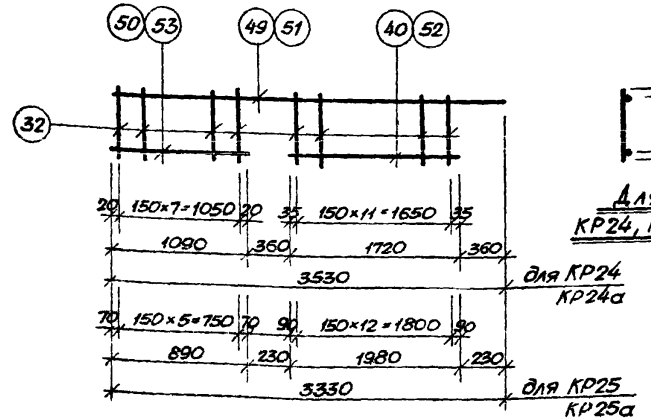
12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Каркасы КР16÷КР20, КР16а÷КР20а	Выпуск 1	Лист 70

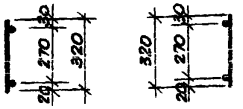


КР21, КР22, КР23
КР21а, КР22а, КР23а





КР 24, КР 25
КР24а, КР25а



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

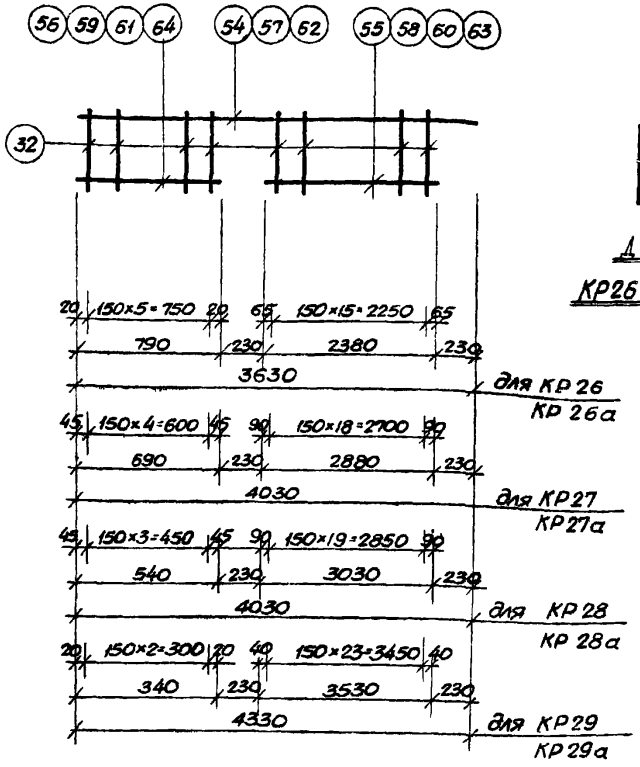
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич. шт	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
КР21 КР21а	41		25АIII	4210	1	4,2	25АIII	4,2	16,2
	42		12АI	2170	1	2,2	12АI	3,5	3,1
	43		12АI	1320	1	1,3	8АI	8,9	3,5
	44		8АI	370	24	8,9	Итого:		22,8
КР22 КР22а	29		10АI	370	22	8,1	28АIII	3,9	18,8
	30		12АI	1470	1	1,5	12АI	3,2	2,8
	40		12АI	1720	1	1,7	10АI	8,1	5,0
	45		28АIII	3910	1	3,9	Итого:		26,6
КР23 КР23а	29		10АI	370	32	11,8	28АIII	5,5	26,6
	46		28АIII	5460	1	5,5	12АI	4,7	4,2
	47		12АI	3220	1	3,2	10АI	11,8	7,3
	48		12АI	1520	1	1,5	Итого:		38,1
КР24 КР24а	32		8АI	320	20	6,4	22АIII	3,5	10,5
	40		12АI	1720	1	1,7	12АI	2,8	2,5
	49		22АIII	3530	1	3,5	8АI	6,4	2,5
	50		12АI	1090	1	1,1	Итого:		15,5
КР25 КР25а	32		8АI	320	19	6,1	20АIII	3,3	8,1
	51		20АIII	3330	1	3,3	10АI	2,9	1,8
	52		10АI	1980	1	2,0	8АI	6,1	2,4
	53		10АI	890	1	0,9	Итого:		12,3

Примечания:

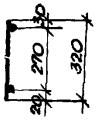
1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и деталей железобетонных конструкций."
Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций.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

12722

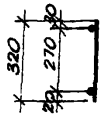
ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Каркасы КР21÷КР25; КР21а÷КР25а	Выпуск 1	Лист 71



КР26, КР27, КР28, КР29,
КР26а, КР27а, КР28а, КР29а



Для КР26÷КР29



Для КР26а÷КР29а

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
КР26 КР26а	32	—	8 AI	320	22	7,0	20 AIII	3,6	8,9
	54		20 AIII	3630	1	3,6	10 AI	3,2	2,0
	55		10 AI	2380	1	2,4	8 AI	7,0	2,8
	56		10 AI	790	1	0,8	Итого:		13,7
КР27 КР27а	32		8 AI	320	24	7,7	20 AIII	4,0	9,9
	57		20 AIII	4030	1	4,0	10 AI	3,6	2,2
	58		10 AI	2880	1	2,9	8 AI	7,7	3,0
	59		10 AI	690	1	0,7	Итого:		15,1
КР28 КР28а	32		8 AI	320	24	7,7	20 AIII	4,0	9,9
	57		20 AIII	4030	1	4,0	10 AI	3,6	2,2
	60		10 AI	3030	1	3,0	8 AI	7,7	3,0
	61		10 AI	540	1	0,5	Итого:		15,1
КР29 КР29а	32		8 AI	320	27	8,6	20 AIII	4,3	10,6
	62		20 AIII	4330	1	4,3	10 AI	3,9	2,4
	63		10 AI	3530	1	3,5	8 AI	8,6	3,4
	64		10 AI	340	1	0,3	Итого:		16,4

Примечания:

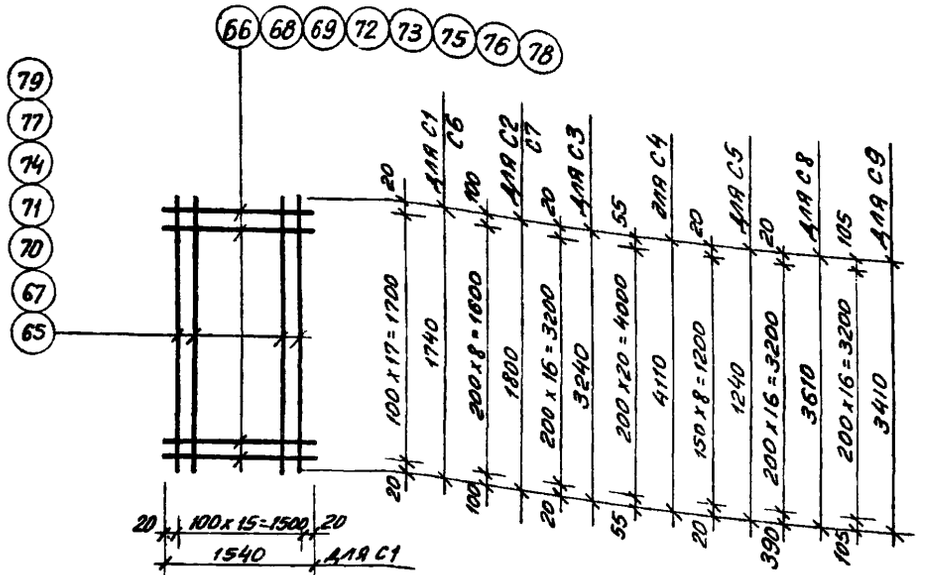
1. Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций."

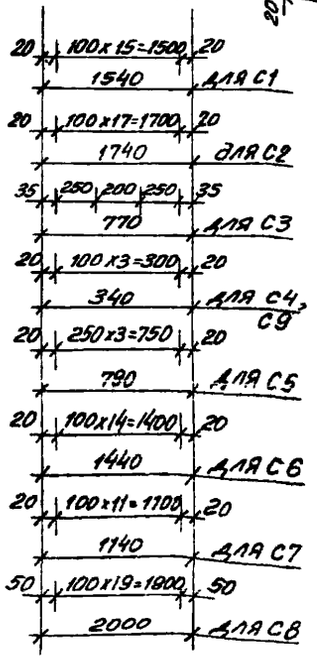
   Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка стержней дана по их осям.

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Каркасы КР26÷КР29, КР26а÷КР29а	Выпуск 1	Лист 72

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





С1 ÷ С9

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

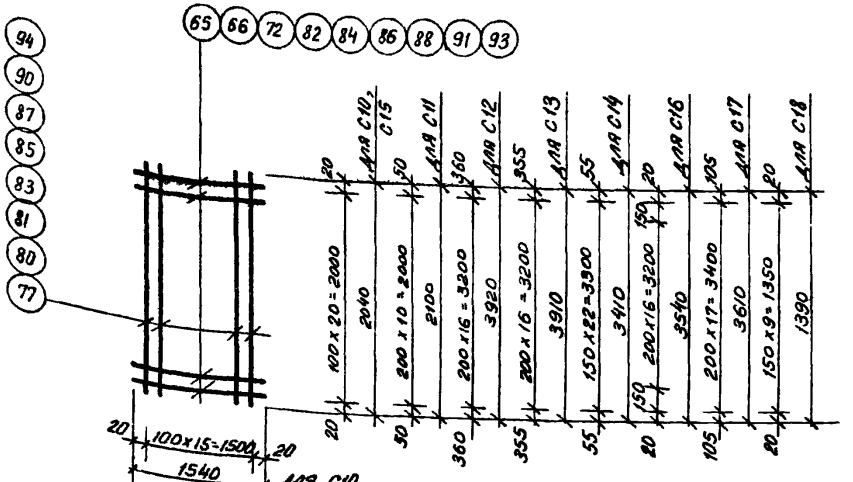
Марка изделия	N поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич. шт.	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С1	65		8 AIII	1740	16	27,8	8 AIII	55,6	22,0
	66		8 AIII	1540	18	27,8	Итого:		22,0
С2	67		8 AIII	1800	18	32,4	8 AIII	32,4	12,8
	68		3 BI	1740	9	15,7	3 BI	15,7	0,9
							Итого:		13,7
С3	69		8 AIII	770	17	13,1	8 AIII	13,1	5,2
	70		3 BI	3240	4	13,0	3 BI	13,0	0,7
							Итого:		5,9
С4	71		12 AIII	4110	4	16,4	12 AIII	16,4	14,6
	72		5 BI	340	21	7,1	5 BI	7,1	1,1
							Итого:		15,7
С5	73		5 BI	790	9	7,1	5 BI	7,1	1,1
	74		3 BI	1240	4	5,0	3 BI	5,0	0,3
							Итого:		1,4
С6	65		8 AIII	1740	15	26,1	8 AIII	52,0	20,6
	75		8 AIII	1440	18	25,9	Итого:		20,6
С7	67		8 AIII	1800	12	21,6	8 AIII	21,6	8,5
	76		3 BI	1140	9	10,3	3 BI	10,3	0,6
							Итого:		9,1
С8	77		12 AIII	3610	20	72,2	12 AIII	72,2	64,6
	78		8 AIII	2000	17	34,0	8 AIII	34,0	13,4
							Итого:		78,0
С9	72		5 BI	340	17	5,8	12 AIII	13,6	12,1
	79		12 AIII	3410	4	13,6	5 BI	5,8	0,9
							Итого:		13,0

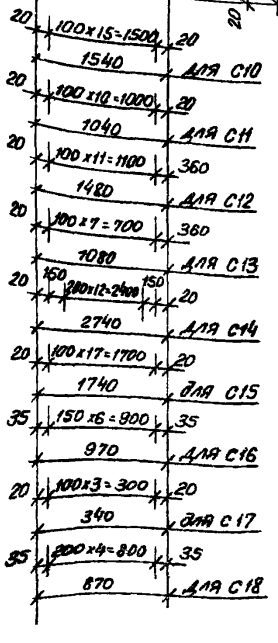
Примечания:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69. „Указания по сварке 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	Сетки С1 ÷ С9	Выпуск 1	Лист 73





С10 ÷ С18

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

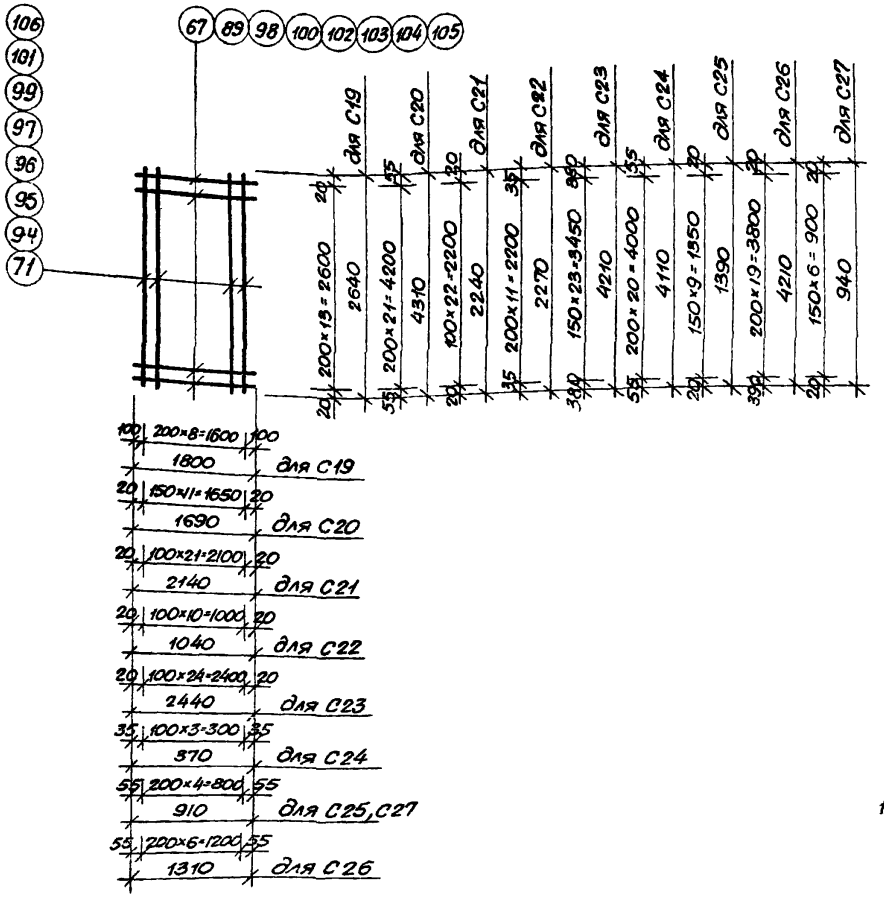
Марка изделия	N поз	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич. шт.	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг.
С10	66		8 AIII	1540	21	32,3	8 AIII	64,9	25,6
	80		8 AIII	2040	16	32,6	Итого:		25,6
С11	81		8 AIII	2100	11	23,1	8 AIII	23,1	9,1
	82		3 BI	1040	11	11,4	3 BI	11,4	0,6
							Итого		9,7
С12	83		12 AIII	3920	12	47,0	12 AIII	47,0	44,9
	84		8 AIII	1480	17	25,2	8 AIII	25,2	10,0
							Итого:		54,9
С13	85		8 AIII	3910	8	31,3	8 AIII	49,7	19,7
	86		8 AIII	1080	17	18,4	Итого:		19,7
С14	87		8 AIII	3410	15	51,2	8 AIII	51,2	20,2
	88		5 BI	2740	23	63,0	5 BI	63,0	9,7
							Итого:		29,9
С15	65		8 AIII	1740	21	36,5	8 AIII	73,2	28,9
	80		8 AIII	2040	18	36,7	Итого:		28,9
С16	90		8 AIII	3540	7	24,8	8 AIII	43,2	17,1
	91		8 AIII	970	19	18,4	Итого:		17,1
С17	72		5 BI	340	18	6,1	12 AIII	14,4	12,8
	77		12 AIII	3610	4	14,4	5 BI	6,1	0,9
							Итого:		13,7
С18	93		5 BI	870	10	8,7	5 BI	8,7	1,3
	94		3 BI	1390	5	7,0	3 BI	7,0	0,4
							Итого:		1,7

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	Сетки С10 ÷ С18	Выпуск 1	Лист 74



С19 ÷ С27

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

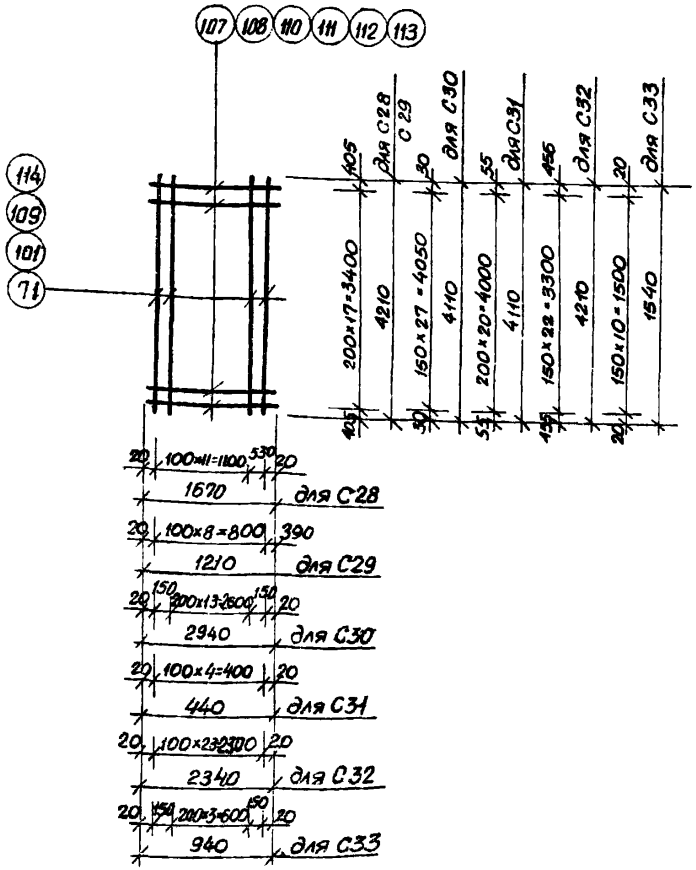
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич. шт	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С19	67		8 AIII	1800	14	25,2	8 AIII	49,0	19,4
	95		8 AIII	2640	9	23,8	Итого:		19,4
С20	89		8 AIII	1690	22	37,2	12 AIII	51,6	45,8
	96		12 AIII	4310	12	51,6	8 AIII	37,2	14,7
							Итого: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

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.

12722

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



С28÷С33

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

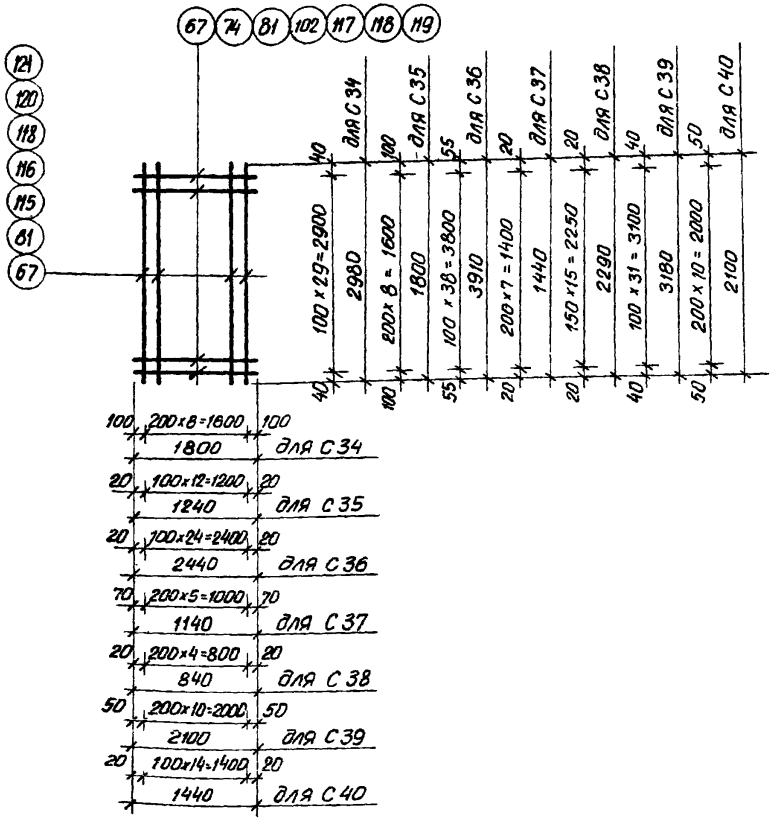
Марка изделия	N поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С28	101		12 AIII	4210	13	54,7	12 AIII	54,7	48,6
	107		8 AIII	1670	18	30,1	8 AIII	30,1	11,9
							Итого:		60,5
С29	101		12 AIII	4210	9	37,9	12 AIII	37,9	33,7
	108		8 AIII	1210	18	21,8	8 AIII	21,8	8,6
							Итого:		42,3
С30	109		8 AIII	4110	16	65,8	8 AIII	65,8	26,0
	110		5 BI	2940	28	82,3	5 BI	82,3	12,7
							Итого:		38,7
С31	71		12 AIII	4110	5	20,6	12 AIII	20,6	18,3
	111		5 BI	440	21	9,2	5 BI	9,2	1,4
							Итого:		19,7
С32	101		12 AIII	4210	24	101,0	12 AIII	101,0	89,7
	112		8 AIII	2340	23	53,8	8 AIII	53,8	21,3
							Итого:		111,0
С33	113		5 BI	940	11	10,3	5 BI	10,3	1,6
	114		3 BI	1540	6	9,2	3 BI	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

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Сетки С 28 ÷ С 33	Выпуск 1	Лист 76



С34 ÷ С40

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

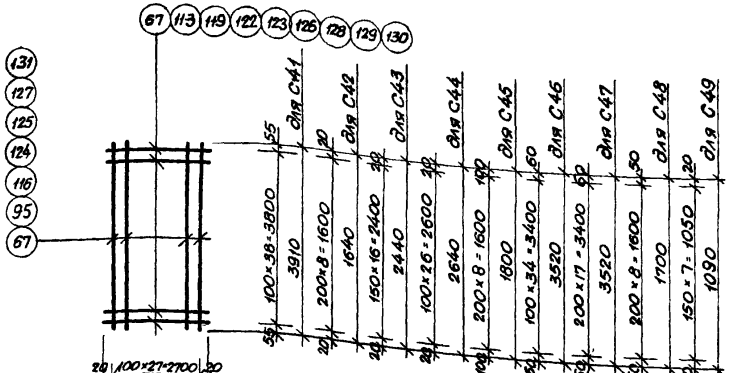
Марка изделия	N поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич. шт.	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С34	67		8 А III	1800	30	54,0	8 А III	80,8	31,9
	115		8 А III	2980	9	26,8	Итого:		31,9
С35	67		8 А III	1800	13	23,4	8 А III	23,4	9,2
	74		3 В I	1240	9	11,2	3 В I	11,2	0,6
							Итого:		9,8
С36	102		8 А III	2440	39	95,2	12 А III	97,8	86,8
	116		12 А III	3910	25	97,8	8 А III	95,2	37,6
							Итого:		124,4
С37	117		8 А III	1140	8	9,1	8 А III	9,1	3,6
	118		3 В I	1440	6	8,6	3 В I	8,6	0,5
							Итого:		4,1
С38	119		5 В I	840	16	13,4	5 В I	13,4	2,1
	120		3 В I	2290	5	11,4	3 В I	11,4	0,6
							Итого:		2,7
С39	81		8 А III	2100	32	67,2	8 А III	102,2	40,4
	121		8 А III	3180	11	35,0	Итого:		40,4
С40	81		8 А III	2100	15	31,5	8 А III	31,5	12,4
	118		3 В I	1440	11	15,8	3 В I	15,8	0,9
							Итого:		13,3

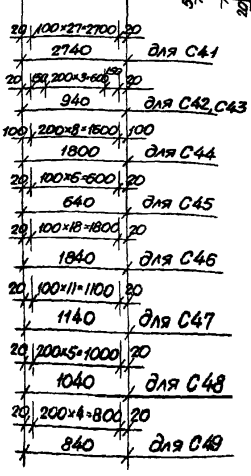
Примечания:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонные 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	Сетки С34 ÷ С40	Выпуск 1	Лист 77





С41 ÷ С49

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич. шт	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С41	116		12 AIII	3910	28	109,5	12 AIII	109,5	97,2
	122		8 AIII	2740	39	106,9	8 AIII	106,9	42,2
							Итого:		139,4
С42	123		8 AIII	940	9	8,5	8 AIII	8,5	3,4
	124		3 BI	1640	6	9,8	3 BI	9,8	0,5
							Итого:		3,9
С43	113		5 BI	940	17	16,0	5 BI	16,0	2,5
	125		3 BI	2440	6	14,6	3 BI	14,6	0,8
							Итого:		3,3
С44	67		8 AIII	1800	27	48,6	8 AIII	72,4	28,6
	95		8 AIII	2640	9	23,8	Итого:		28,6
С45	67		8 AIII	1800	7	12,6	8 AIII	12,6	5,0
	126		3 BI	640	9	5,8	3 BI	5,8	0,3
							Итого:		5,3
С46	127		12 AIII	3520	19	66,9	12 AIII	66,9	59,4
	128		8 AIII	1840	35	64,4	8 AIII	64,4	25,4
							Итого:		84,8
С47	127		12 AIII	3520	12	42,2	12 AIII	42,2	37,5
	129		5 BI	1140	18	20,5	5 BI	20,5	3,2
							Итого:		40,7
С48	130		8 AIII	1040	9	9,4	8 AIII	9,4	3,7
	131		3 BI	1700	6	10,2	3 BI	10,2	0,6
							Итого:		4,3
С49	119		5 BI	840	8	6,7	5 BI	6,7	1,0
	268		3 BI	1090	5	5,4	3 BI	5,4	0,3
							Итого:		1,3

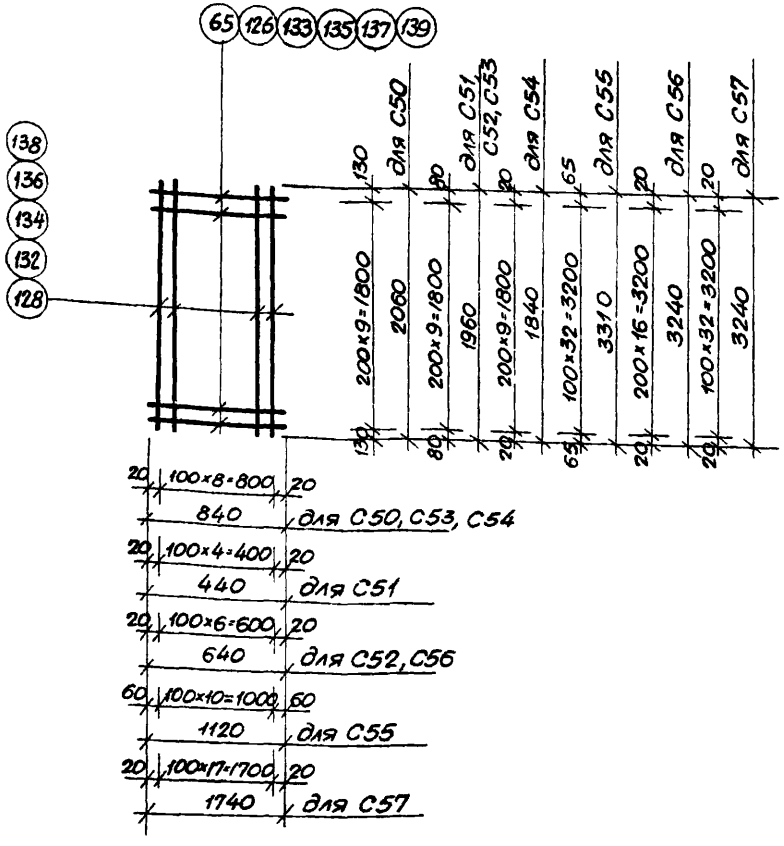
Примечания:

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.

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Сетки С41 ÷ С49	Выпуск 1	Лист 78

Типовые конструкции. Путевая



С50 ÷ С57

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

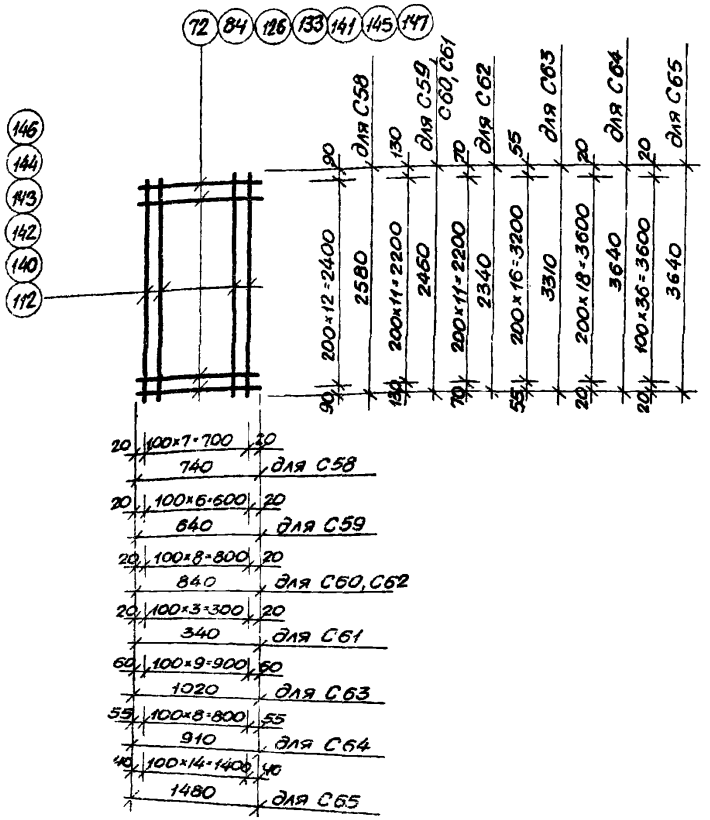
Марка изделия	N поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич. шт	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С50	132		8AIII	2060	9	18,5	8AIII	18,5	7,3
	133		3BI	840	10	8,4	3BI	8,4	0,5
							Итого:		7,8
С51	134		8AIII	1960	5	9,8	8AIII	9,8	3,9
	135		3BI	440	10	4,4	3BI	4,4	0,2
							Итого:		4,1
С52	126		3BI	640	10	6,4	8AIII	13,7	5,4
	134		8AIII	1960	7	13,7	3BI	6,4	0,4
							Итого:		5,8
С53	133		3BI	840	10	8,4	8AIII	17,6	7,0
	134		8AIII	1960	9	17,6	3BI	8,4	0,5
							Итого:		7,5
С54	128		8AIII	1840	9	16,6	8AIII	16,6	6,6
	133		3BI	840	10	8,4	3BI	8,4	0,5
							Итого:		7,1
С55	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
С56	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
С57	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

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Сетки С50 ÷ С57	Выпуск 1	Лист 79



С58 ÷ С65

Спецификация и выборка стали на одна арматурное изделие

Марка изделия	N поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич шт	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С58	140		12 AIII	2580	8	20,6	12 AIII	20,6	18,3
	141		5 BI	740	13	9,6	5 BI	9,6	1,5
							Итого:		19,8
С59	126		3 BI	640	12	7,7	8 AIII	17,2	6,8
	142		8 AIII	2460	7	17,2	3 BI	7,2	0,4
							Итого:		7,2
С60	133		3 BI	840	12	10,1	8 AIII	22,1	8,7
	142		8 AIII	2460	9	22,1	3 BI	10,1	0,6
							Итого:		9,3
С61	72		5 BI	340	12	4,1	12 AIII	9,8	8,6
	143		12 AIII	2460	4	9,8	5 BI	4,1	0,6
							Итого:		9,2
С62	112		8 AIII	2340	9	21,1	8 AIII	21,1	8,3
	133		3 BI	840	12	10,1	3 BI	10,1	0,6
							Итого:		8,9
С63	144		12 AIII	3310	10	33,1	12 AIII	33,1	29,4
	145		8 AIII	1020	17	17,3	8 AIII	17,3	6,8
							Итого:		36,2
С64	146		12 AIII	3640	9	32,8	12 AIII	32,8	29,2
	147		8 AIII	910	19	17,3	8 AIII	17,3	6,8
							Итого:		36,0
С65	84		8 AIII	1480	37	54,7	12 AIII	54,6	48,5
	146		12 AIII	3640	15	54,6	8 AIII	54,7	21,6
							Итого:		70,1

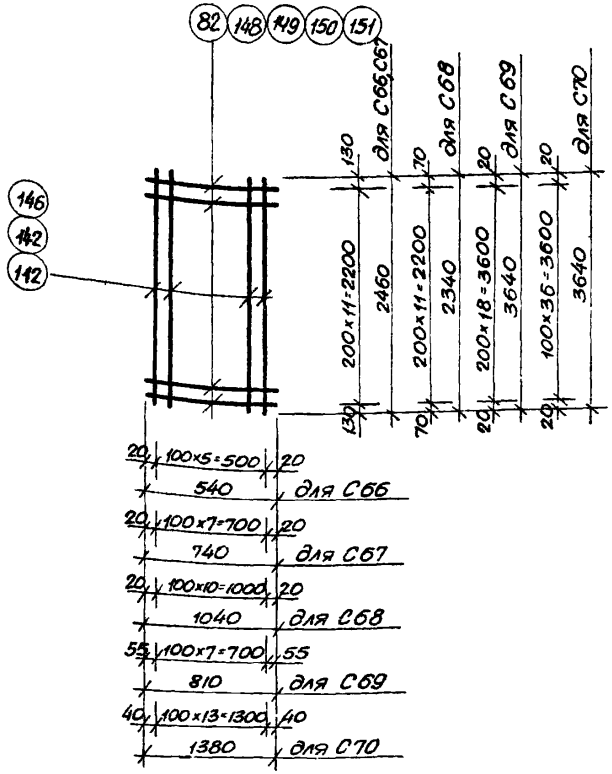
Примечания:

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	Сетки С58 ÷ С65	Выпуск 1	Лист 80

Ст. техник Шишкина Шорыпова



С66 ÷ С70

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

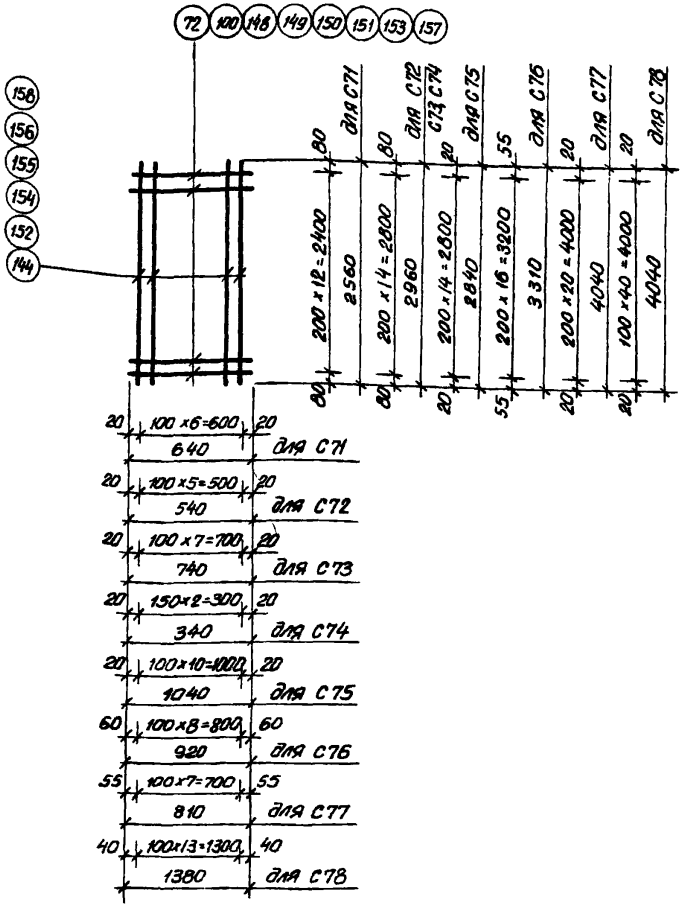
Марка изделия	N поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич. шт.	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С66	142		8 AIII	2460	6	14,8	8 AIII	14,8	5,8
	148		3 BI	540	12	6,5	3 BI	6,5	0,4
							Итого:		6,2
С67	142		8 AIII	2460	8	19,7	8 AIII	19,7	7,8
	149		3 BI	740	12	8,9	3 BI	8,9	0,5
							Итого:		8,3
С68	82		3 BI	1040	12	12,5	8 AIII	25,8	10,2
	112		8 AIII	2340	11	25,8	3 BI	12,5	0,7
							Итого:		10,9
С69	146		12 AIII	3640	8	29,1	12 AIII	29,1	25,9
	150		8 AIII	810	19	15,4	8 AIII	15,4	6,1
							Итого:		32,0
С70	146		12 AIII	3640	14	51,0	12 AIII	51,0	45,3
	151		8 AIII	1380	37	51,0	8 AIII	51,0	20,2
							Итого		65,5

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

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



С71 ÷ С78

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

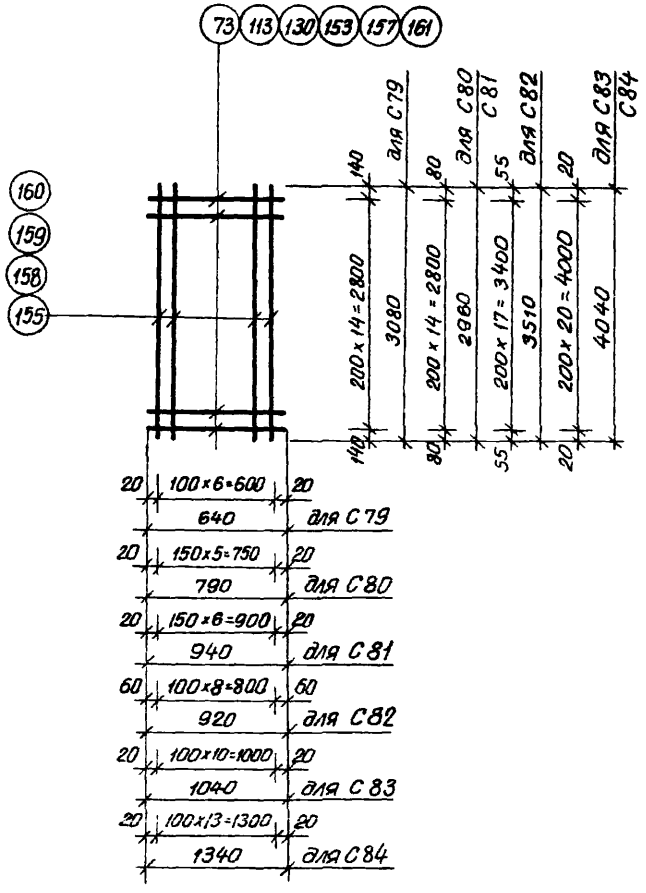
Марка изделия	N поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич шт	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С71	152		12 AIII	2560	7	18,0	12 AIII	18,0	16,0
	153		5 BI	640	13	8,3	5 BI	8,3	1,3
							Итого:		17,3
С72	148		3 BI	540	15	8,1	8 AIII	17,8	7,0
	154		8 AIII	2960	6	17,8	3 BI	8,1	0,5
							Итого:		7,5
С73	149		3 BI	740	15	11,1	8 AIII	23,7	9,4
	154		8 AIII	2960	8	23,7	3 BI	11,1	0,6
							Итого:		10,0
С74	72		5 BI	340	15	5,1	8 AIII	8,9	3,5
	155		12 AIII	2960	3	8,9	3 BI	5,1	0,3
							Итого:		3,8
С75	100		5 BI	1040	15	15,6	12 AIII	31,2	27,8
	156		12 AIII	2840	11	31,2	5 BI	15,6	2,4
							Итого:		30,2
С76	144		12 AIII	3310	9	29,8	12 AIII	29,8	26,5
	157		8 AII	920	17	15,7	8 AII	15,7	6,2
							Итого:		32,7
С77	150		8 AIII	810	21	17,0	12 AII	32,3	28,7
	158		12 AII	4040	8	32,3	8 AIII	17,0	6,7
							Итого:		35,4
С78	151		8 AIII	1380	41	56,6	12 AIII	56,7	50,5
	158		12 AII	4040	14	56,7	8 AIII	56,6	22,4
							Итого:		72,9

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.

12.722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Сетки С71 ÷ С78	Выпуск 1	Лист 82



С79 ÷ С84

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

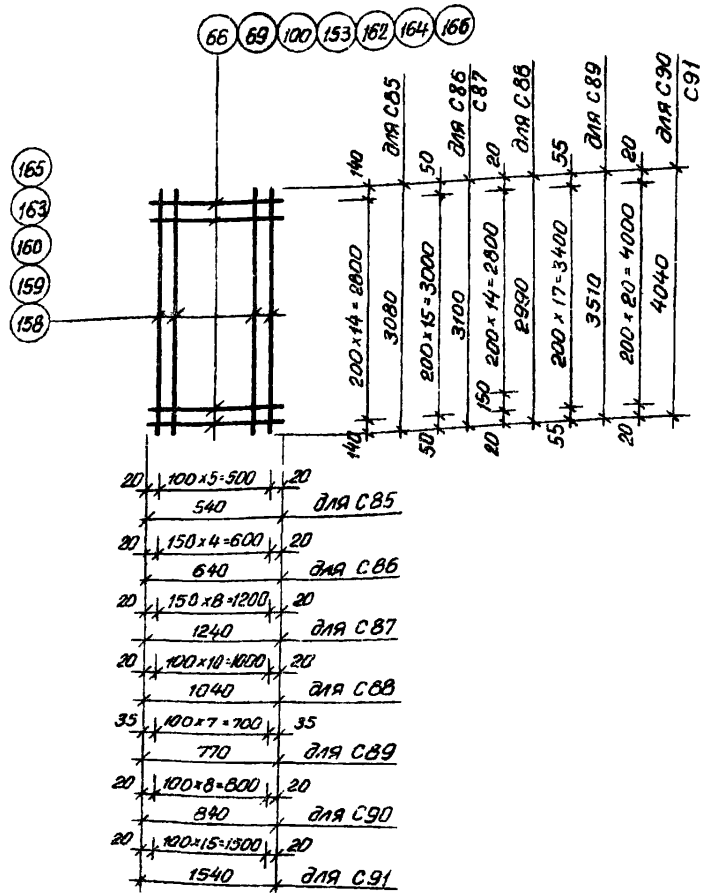
Марка изделия	N поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич. шт	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Масса кг
С79	153		5 В I	640	15	9,6	12 А III	21,6	19,2
	159		12 А III	3080	7	21,6	5 В I	9,6	1,5
							Итого:		20,7
С80	73		5 В I	790	15	11,9	12 А III	17,8	15,8
	155		12 А II	2960	6	17,8	5 В I	11,9	1,8
							Итого:		17,6
С81	113		5 В I	940	15	14,1	12 А III	20,8	18,5
	155		12 А II	2960	7	20,8	5 В I	14,1	2,2
							Итого:		20,7
С82	157		8 А III	920	18	16,6	12 А III	31,6	28,0
	160		12 А III	3510	9	31,6	8 А III	16,6	6,6
							Итого:		34,6
С83	130		8 А III	1040	21	21,8	12 А III	44,5	39,6
	158		12 А III	4040	11	44,5	8 А II	21,8	8,6
							Итого:		48,2
С84	158		12 А III	4040	14	56,6	12 А III	56,6	50,3
	161		8 А III	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 СН393-63 „Указания по сборке 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	Сетки С79 ÷ С84	Выпуск 1	Лист 83



С85 ÷ С91

Спецификация и выборка стали на одна арматурное изделие

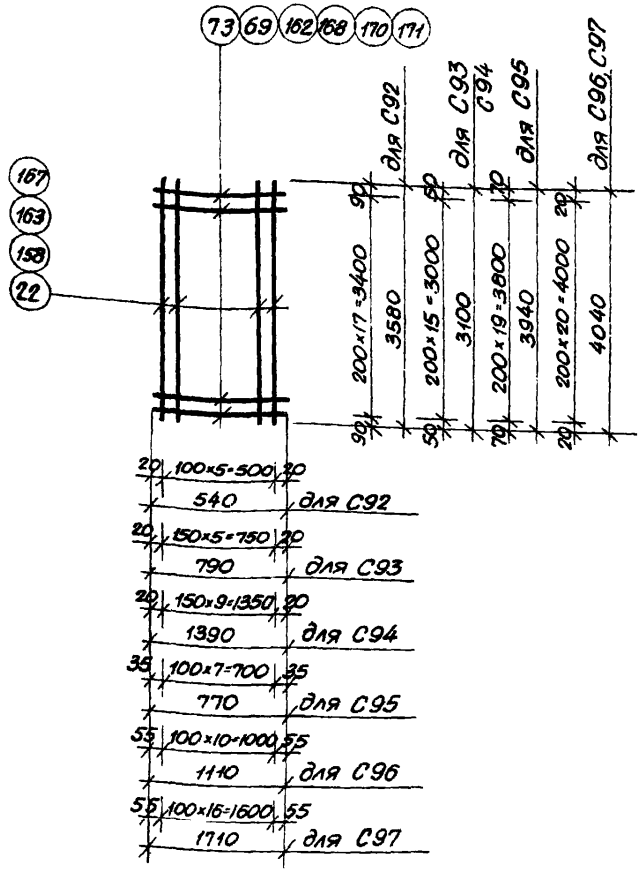
Марка изделия	N поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол-во шт	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С85	159		12 А III	3080	6	18,5	12 А III	18,5	16,5
	162		5 В I	540	15	8,1	5 В I	8,1	1,2
							Итого:		17,7
С86	153		5 В I	640	16	10,2	12 А III	15,5	13,8
	163		12 А III	3100	5	15,5	5 В I	10,2	1,6
							Итого:		15,4
С87	163		12 А III	3100	9	27,9	12 А III	27,9	24,8
	164		5 В I	1240	16	19,9	5 В I	19,9	3,1
							Итого:		27,9
С88	100		5 В I	1040	16	16,6	12 А III	32,9	29,3
	165		12 А III	2990	11	32,9	5 В I	16,6	2,6
							Итого:		31,9
С89	69		8 А III	770	18	13,9	12 А III	28,1	25,0
	160		12 А III	3510	8	28,1	8 А III	13,9	5,5
							Итого:		30,5
С90	158		12 А III	4040	9	36,4	12 А III	36,4	32,4
	166		8 А III	840	21	17,6	8 А III	17,6	7,0
							Итого:		39,4
С91	66		8 А III	1540	21	32,4	12 А III	64,7	57,6
	158		12 А III	4040	16	64,7	8 А III	32,4	12,8
							Итого:		70,4

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.

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Сетки С85 ÷ С91	Выпуск 1	Лист 84



С92 ÷ С97

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

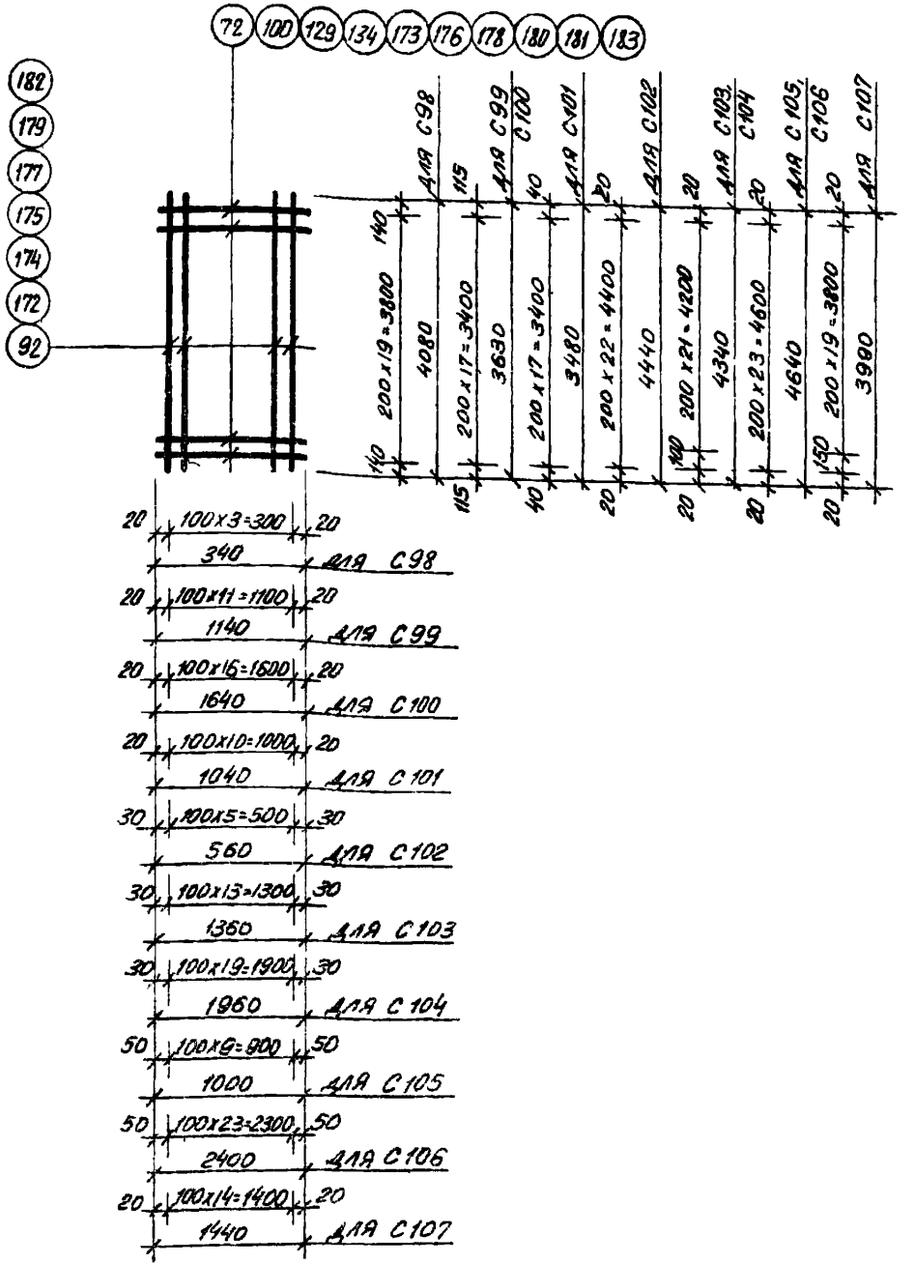
Марка изделия	N поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С92	162		5ВI	540	18	9,7	12АIII	21,5	19,1
	167		12АIII	3580	6	21,5	5ВI	9,7	1,5
							Итого:		20,6
С93	73		5ВI	790	16	12,6	12АIII	18,6	16,5
	163		12АIII	3100	6	18,6	5ВI	12,6	1,9
							Итого:		18,4
С94	163		12АIII	3100	10	31,0	12АIII	31,0	27,5
	168		5ВI	1390	16	22,2	5ВI	22,2	3,4
							Итого:		30,9
С95	22		12АIII	3940	8	31,5	12АIII	31,5	28,0
	69		8АIII	770	20	15,4	8АIII	15,4	6,1
							Итого:		34,1
С96	158		12АIII	4040	11	44,4	12АIII	44,4	39,4
	170		8АIII	1110	21	23,3	8АIII	23,3	9,2
							Итого:		43,6
С97	158		12АIII	4040	17	68,7	12АIII	68,7	60,8
	171		8АIII	1710	21	35,9	8АIII	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 их осям.

12722

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



С98 ÷ С107

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	N поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич. шт.	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С98	72		5 ВI	340	20	6,8	12 AIII	16,4	14,6
	172		12 AIII	4080	4	16,4	5 ВI	6,8	1,1
							Итого:		15,7
С99	92		12 AIII	3630	12	43,6	12 AIII	43,6	38,7
	129		5 ВI	1140	18	20,5	5 ВI	20,5	3,2
							Итого:		41,9
С100	92		12 AIII	3630	17	61,7	12 AIII	61,7	54,7
	173		5 ВI	1640	18	29,5	5 ВI	29,5	4,6
							Итого:		59,3
С101	100		5 ВI	1040	18	18,7	12 AIII	38,3	34,0
	174		12 AIII	3480	11	38,3	5 ВI	18,7	2,9
							Итого:		36,9
С102	175		12 AIV	4440	6	26,6	12 AIII	26,6	23,6
	176		8 AIII	560	23	12,9	8 AIII	12,9	5,1
							Итого:		28,7
С103	177		12 AIV	4340	14	60,8	12 AIV	60,8	54,0
	178		8 AIV	1360	23	31,3	8 AIV	31,3	12,4
							Итого:		66,4
С104	134		8 AIII	1960	23	45,0	12 AIV	86,8	77,0
	177		12 AIII	4340	20	86,8	8 AIV	45,0	17,8
							Итого:		94,8
С105	179		12 AIII	4640	10	46,4	12 AIII	46,4	41,2
	180		8 AIII	1000	24	24,0	8 AIII	24,0	9,5
							Итого:		50,7
С106	179		12 AIV	4640	24	111,5	12 AIII	111,5	99,0
	181		8 AIII	2400	24	57,6	8 AIII	57,6	22,8
							Итого:		121,8
С107	182		12 AIV	3990	15	60,0	12 AIII	60,0	53,3
	183		5 ВI	1440	21	30,2	5 ВI	30,2	4,7
							Итого:		58,0

Примечания:

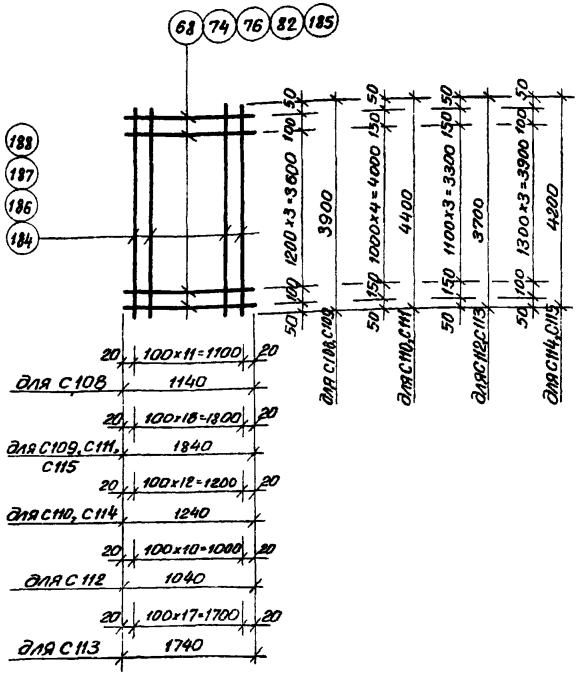
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций". Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных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

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1
197 г.	Сетки С98 ÷ С107	Выпуск 1 / Лист 85

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

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



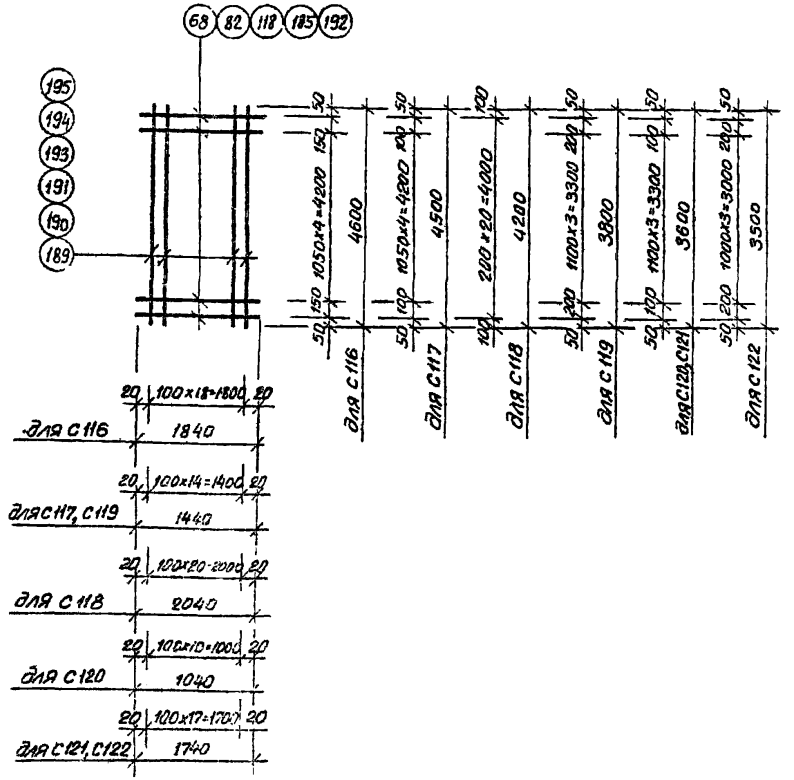
С108 ÷ С115

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	
1975г	Сетки С108 ÷ С115	Выпуск 1	Лист 87



С116 ÷ С122

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	N поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич. шт.	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Масса кг
С116	185		3 ВI	1840	7	12,9	8 А III	87,4	34,5
	189		8 А III	4600	19	87,4	3 ВI	12,9	0,7
							Итого:		35,2
С117	118		3 ВI	1440	7	10,1	8 А III	67,5	26,7
	190		8 А III	4500	15	67,5	3 ВI	10,1	0,6
							Итого:		27,3
С118	191		12 А III	4200	21	88,2	12 А III	38,2	78,3
	192		5 ВI	2040	21	42,8	5 ВI	42,8	6,6
							Итого:		84,9
С119	118		3 ВI	1440	6	8,6	8 А III	57,0	22,5
	193		8 А III	3800	15	57,0	3 ВI	8,6	0,5
							Итого:		23,0
С120	32		3 ВI	1040	6	6,2	8 А III	39,6	15,6
	194		8 А III	3600	11	39,6	3 ВI	6,2	0,3
							Итого:		15,9
С121	68		3 ВI	1740	6	10,4	8 А III	64,8	25,6
	194		8 А III	3600	18	64,8	3 ВI	10,4	0,6
							Итого:		26,2
С122	68		3 ВI	1740	6	10,4	8 А III	63,0	24,9
	195		8 А III	3500	18	63,0	3 ВI	10,4	0,6
							Итого:		25,5

Примечания:

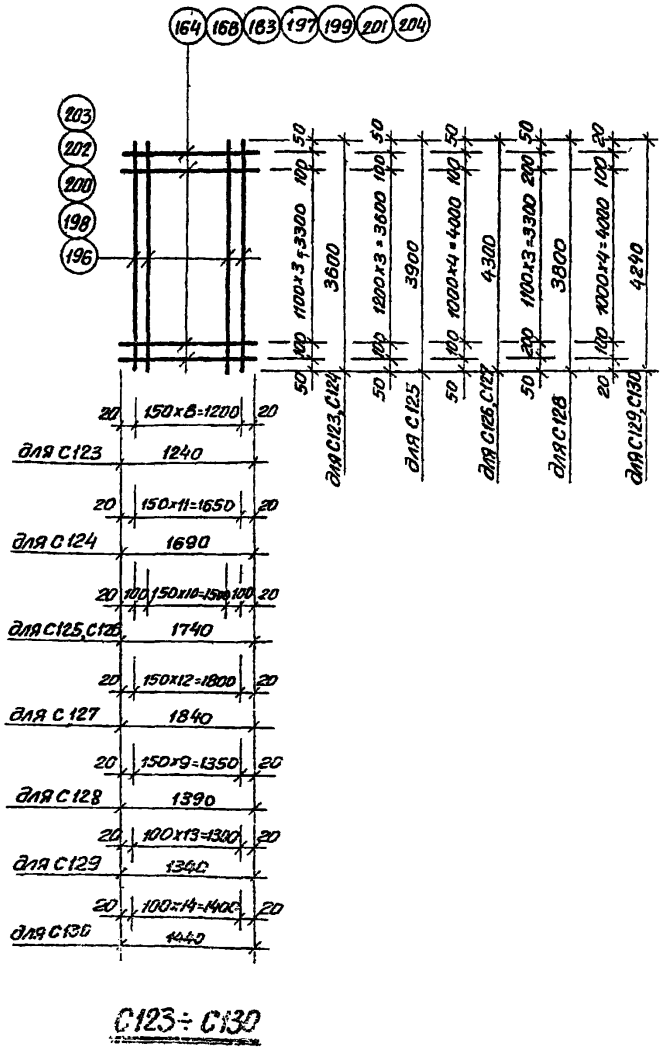
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций." Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных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

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Сетки С116 ÷ С122	Выпуск 1	Лист 88

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С123	164		5 ВI	1240	6	7,4	12 АIII	32,4	28,8
	196		12 АIII	3600	9	32,4	5 ВI	7,4	1,1
							Итого:		29,9
С124	196		12 АIII	3600	12	43,2	12 АIII	43,2	38,4
	197		5 ВI	1690	6	10,1	5 ВI	10,1	1,6
							Итого:		40,0
С125	198		12 АIII	3900	13	50,7	12 АIII	50,7	45,0
	199		5 ВI	1740	6	10,4	5 ВI	10,4	1,6
							Итого:		46,6
С126	199		5 ВI	1740	7	12,2	12 АIII	55,9	49,6
	200		12 АIII	4300	13	55,9	5 ВI	12,2	1,9
							Итого:		51,5
С127	200		12 АIII	4300	13	55,9	12 АIII	55,9	49,6
	201		5 ВI	1840	7	12,9	5 ВI	12,9	2,3
							Итого:		51,8
С128	168		5 ВI	1390	6	8,3	12 АIII	38,0	33,4
	202		12 АIII	3800	10	38,0	5 ВI	8,3	1,3
							Итого:		35,7
С129	203		12 АIII	4240	14	59,4	12 АIII	59,4	52,7
	204		5 ВI	1340	7	9,4	5 ВI	9,4	1,4
							Итого:		54,1
С130	183		5 ВI	1440	7	10,1	12 АIII	63,6	56,5
	203		12 АIII	4240	15	63,6	5 ВI	10,1	1,6
							Итого:		58,1



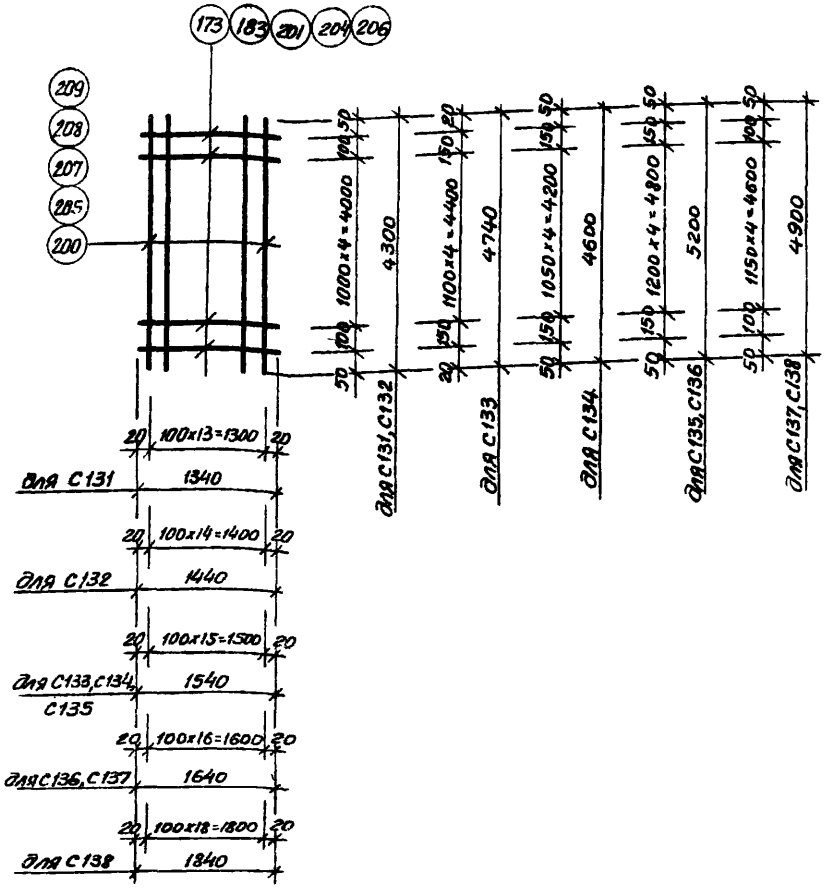
С123 ÷ С130

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	Сетки С123 ÷ С130	Выпуск 1	Лист 89



С131 ÷ С138

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С131	200		12 AIII	4300	14	60,2	12 AIII	60,2	53,5
	204		5 BI	1340	7	9,4	5 BI	9,4	1,4
							Итого:		54,9
С132	183		5 BI	1440	7	10,1	12 AIII	64,5	57,3
	208		12 AIII	4300	15	64,5	5 BI	10,1	1,6
							Итого:		48,9
С133	205		12 AIII	4740	16	75,8	12 AIII	75,8	67,3
	206		5 BI	1540	7	10,8	5 BI	10,8	1,7
							Итого:		69,0
С134	206		5 BI	1540	7	10,8	12 AIII	73,6	65,4
	207		12 AIII	4600	16	73,6	5 BI	10,8	1,7
							Итого:		67,1
С135	206		5 BI	1540	7	10,8	12 AIII	83,2	73,9
	208		12 AIII	5200	16	83,2	5 BI	10,8	1,7
							Итого:		75,6
С136	173		5 BI	1640	7	11,5	12 AIII	88,4	78,5
	208		12 AIII	5200	17	88,4	5 BI	11,5	1,8
							Итого:		80,3
С137	173		5 BI	1640	7	11,5	12 AIII	83,3	74,0
	209		12 AIII	4900	17	83,3	5 BI	11,5	1,8
							Итого:		75,8
С138	201		5 BI	1840	7	12,9	12 AIII	93,1	82,7
	209		12 AIII	4900	19	93,1	5 BI	12,9	2,0
							Итого:		84,7

Примечания:

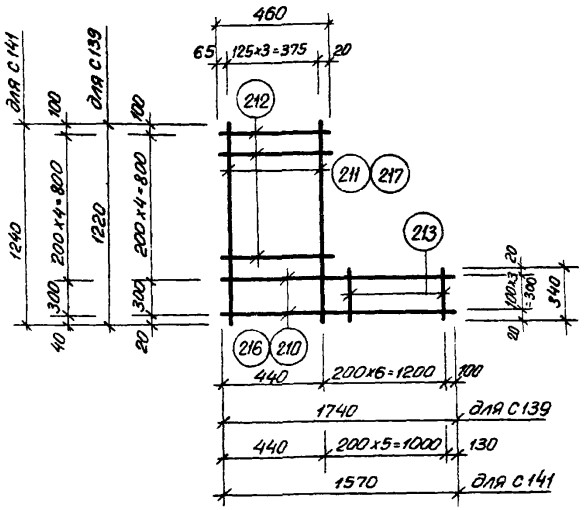
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций."
   Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64. „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных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

12722

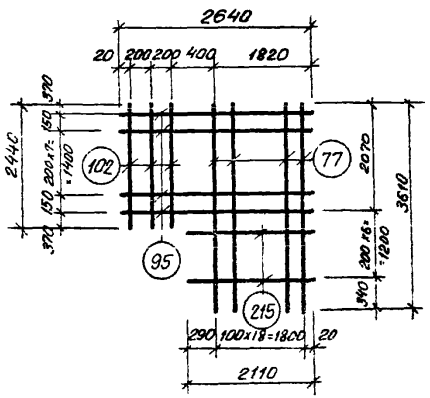
ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Сетки С131 — С138	Выпуск 1	Лист 90

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

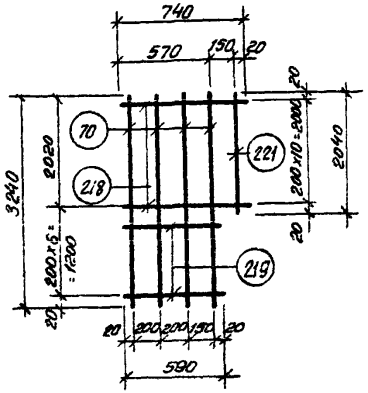
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич. шт.	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Выборка стали: Общая длина м	Выборка стали: Масса кг
С139	210		12 А III	1740	4	7,0	12 А III	11,9	10,5
	211		12 А III	1220	4	4,9	8 А III	3,8	1,5
	212		8 А III	460	4	1,8	Итого:		12,0
	213		8 А III	340	6	2,0			
С140	77		12 А III	3610	19	68,6	12 А III	68,6	60,8
	95		8 А III	2640	10	26,4	8 А III	46,4	18,3
	102		8 А III	2440	3	7,3	Итого:		79,1
	215		8 А III	2110	6	12,7			
С141	212		8 А III	460	4	1,8	12 А III	11,2	10,0
	213		8 А III	340	5	1,7	8 А III	3,5	1,4
	216		12 А III	1570	4	6,3	Итого:		11,4
	217		12 А III	1240	4	4,9			
С142	70		3 В I	3240	4	12,9	8 А III	11,6	4,6
	218		8 А III	740	11	8,1	3 В I	14,9	0,8
	219		8 А III	590	6	3,5	Итого:		5,4
	221		3 В I	2040	1	2,0			



С139, С141



С140



С142

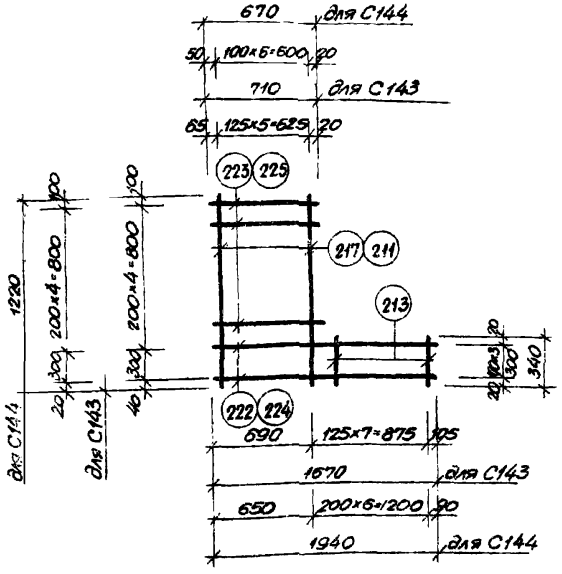
Примечания:

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.

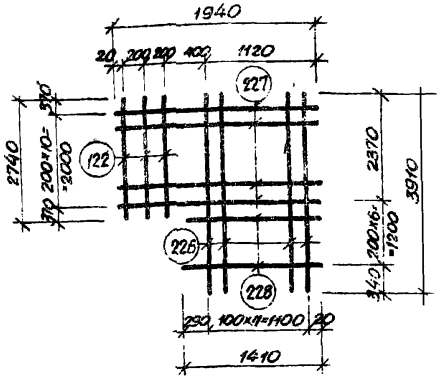
12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973 г.	Сетки С139 ÷ С142	Выпуск 1	Лист 91

г. Ленинград



С143, С144



С145

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

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

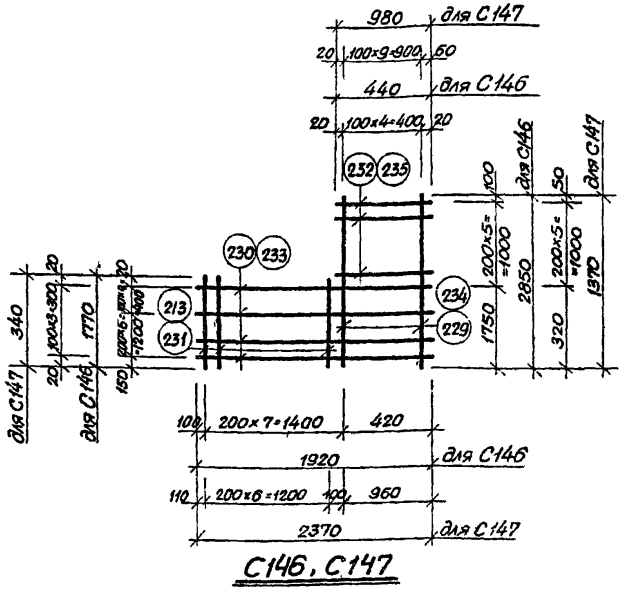
Примечания:

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 их осям.

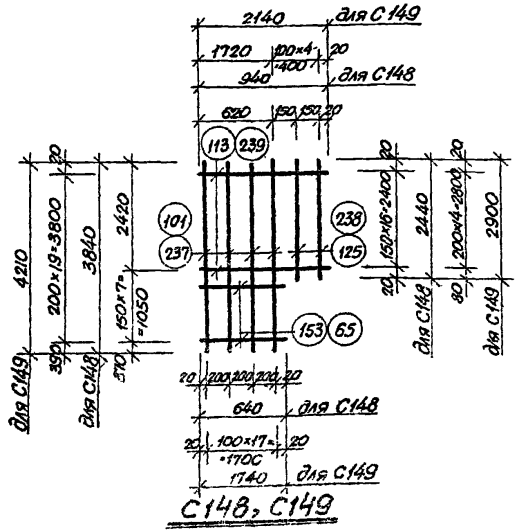
12722

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

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



С146, С147



С148, С149

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		16 AIII	2850	5	14,3	16 AIII	14,3	22,6
	230		12 AIII	1920	11	21,1	12 AIII	33,5	29,9
	231		12 AIII	1770	7	12,4	8 AIII	2,2	0,9
	232		8 AIII	440	5	2,2	Итого:		53,4
С147	213		8 AIII	340	7	2,4	12 AIII	23,2	20,6
	233		12 AIII	2370	4	9,5	8 AIII	7,3	2,9
	234		12 AIII	1370	10	13,7	Итого:		23,5
	235		8 AIII	980	5	4,9			
С148	113		5 BI	940	11	16,0	5 BI	20,5	3,2
	125		3 BI	2440	2	4,9	3 BI	20,3	1,1
	153		5 BI	640	7	4,5	Итого:		4,3
	237		3 BI	3840	4	15,4			
С149	65		8 AIII	1740	5	8,7	12 AIII	75,8	67,3
	101		12 AIII	4210	18	75,8	8 AIII	52,4	20,7
	238		8 AIII	2900	4	11,6	Итого:		88,0
	239		8 AIII	2140	5	32,1			

Примечания:

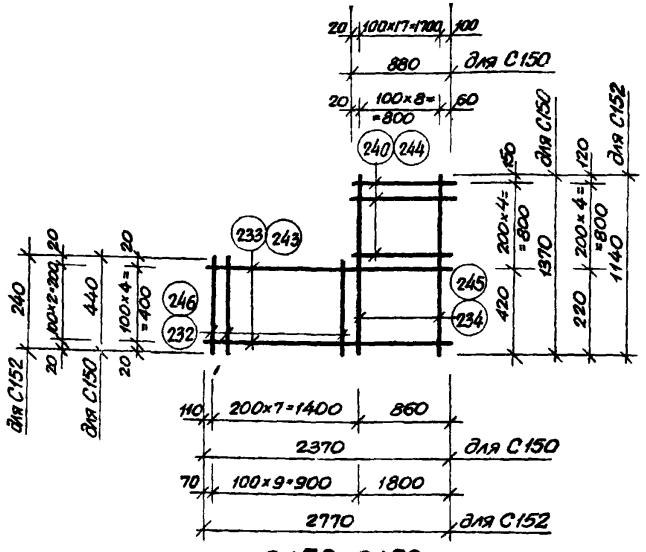
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций."

   Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."

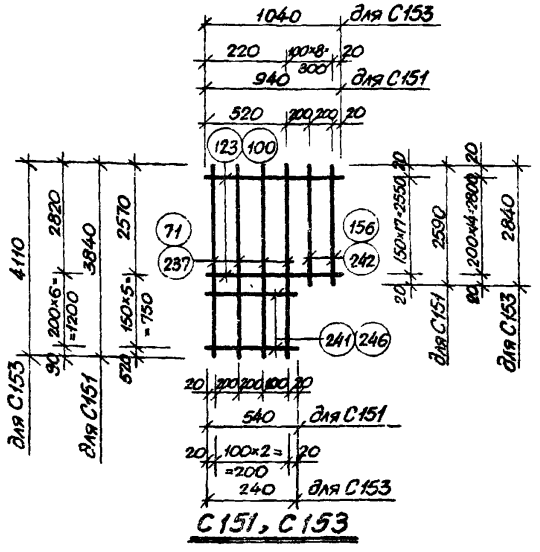
2. Привязка стержней дана по их осям.

12722

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



С150, С152



С151, С153

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

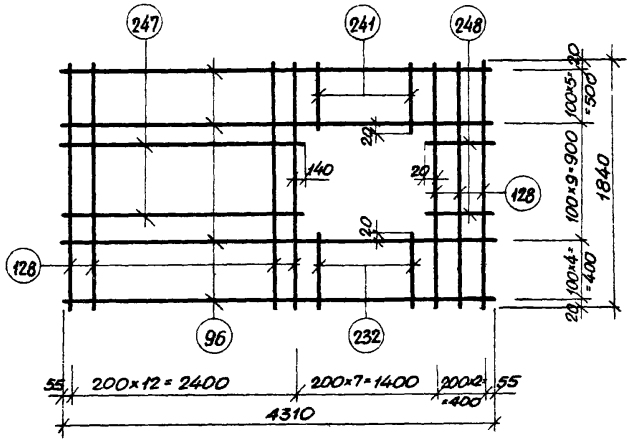
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич. шт	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С150	232		8 AIII	440	7	3,1	12 AIII	24,1	21,4
	233		12 AIII	2370	5	11,8	8 AIII	6,6	2,6
	234		12 AIII	1370	9	12,3	Итого:		24,0
	240		8 AIII	880	4	3,5			
С151	123		8 AIII	940	18	16,9	8 AIII	196	7,7
	237		38I	3840	4	15,4	38I	20,6	1,1
	241		8 AIII	540	5	2,7	Итого:		8,8
	242		38I	2590	2	5,2			
С152	243		12 AIII	2770	3	8,3	12 AIII	36,1	32,1
	244		12 AIII	1820	4	7,3	5BI	2,2	0,3
	245		12 AIII	1140	18	20,5	Итого:		32,4
	246		5BI	240	9	2,2			
С153	71		12 AIII	4110	3	12,3	12 AIII	35,0	31,1
	100		5BI	1040	15	15,6	5BI	17,0	2,6
	156		12 AIII	2840	8	22,7	Итого:		33,7
	246		5BI	240	6	1,4			

Примечания:

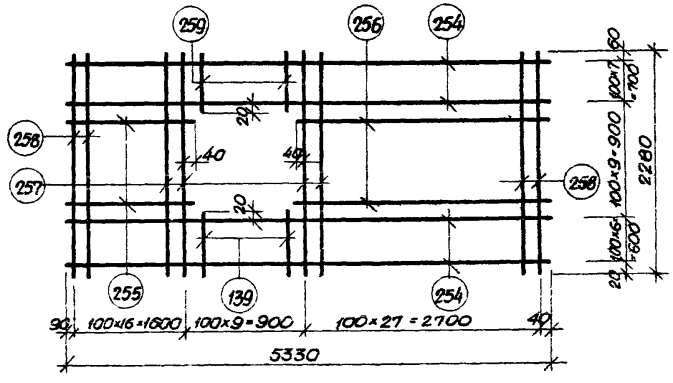
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций".
   Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных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

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Сетки С151 ÷ С153	Выпуск 1	Лист 94



С 154



С 156

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

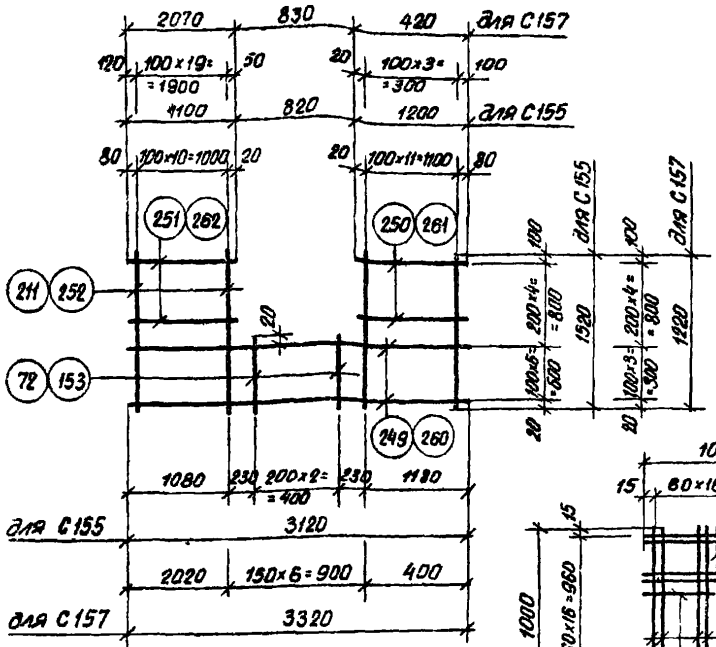
Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С154	96		12 AIII	4310	11	47,4	12 AIII	68,2	60,5
	128		8 AIII	1840	16	29,4	8 AIII	39,0	15,4
	232		8 AIII	440	6	2,6	Итого: 75,9		
	241		8 AIII	540	6	3,2			
	247		12 AIII	2595	8	20,8			
	248		8 AIII	475	8	3,8			
С156	139		8 AIII	640	8	5,1	12 AIII	125,1	111,0
	254		12 AIII	5330	15	80,0	8 AIII	104,9	41,5
	255		12 AIII	1130	8	13,8			
	256		12 AIII	2780	8	22,2	Итого: 152,5		
	257		12 AIII	2280	4	9,1			
	258		8 AIII	2280	41	93,6			
	259		8 AIII	780	8	6,2			

Примечания:

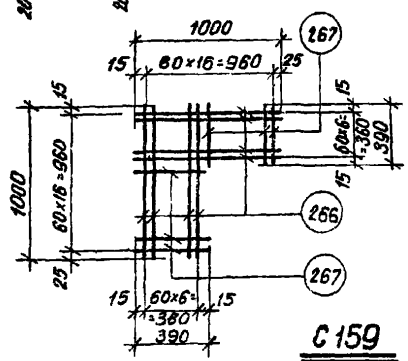
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций."
   Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных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

12722

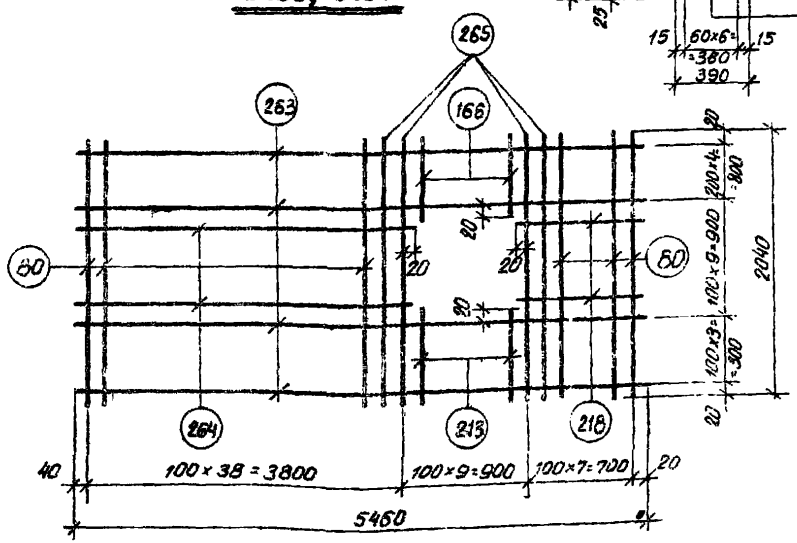
ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Сетки С154, С156	Выпуск 1	Лист 95



С155, С157



С159



С158

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие.

Марка изделия	№ поз.	Эскиз	Диаметр мм	Длина мм	Колич. шт	Общая длина м.	Выборка стали: Диаметр мм	Общая длина м	Масса кг
С155	153		5ВI	640	3	1,9	12АIII	66,0	58,6
	249		12АIII	3120	7	21,8	5ВI	1,9	0,3
	250		12АIII	1200	4	4,8	Итого:		58,9
	251		12АIII	1100	4	4,4			
	252		12АIII	1520	23	35,0			
С157	72		5ВI	340	5	1,7	12АIII	52,6	46,7
	211		12АIII	1220	24	29,3	5ВI	1,7	0,3
	260		12АIII	3320	4	13,3	Итого:		47,0
	261		12АIII	420	4	1,7			
	262		12АIII	2070	4	8,3			
С158	80		8АIII	2040	43	87,7	12АIII	88,2	78,4
	166		8АIII	840	8	6,7	8АIII	103,0	40,7
	213		8АIII	340	8	2,7	Итого:		119,1
	218		8АIII	740	8	5,9			
	263		12АIII	5460	9	49,1			
	264		12АIII	3860	8	30,9			
	265		12АIII	2040	4	8,2			
С159	266		4ВI	1000	14	14,0	4ВI	21,8	2,2
	267		4ВI	390	20	7,8	Итого:		2,2
Отдельные позиции	169		12АIII	2350	1	2,4	12АIII	2,4	2,1
	214		12АIII	2000	1	2,0	12АIII	2,0	1,8
	220		12АIII	1850	1	1,8	12АIII	1,8	1,6
	236		12АIII	1750	1	1,8	12АIII	1,8	1,6
	253		12АIII	1450	1	1,4	12АIII	1,4	1,3
	269		12АIII	1050	1	1,1	12АIII	1,1	0,9
	270		12АIII	880	1	0,9	12АIII	0,9	0,8
	271		12АIII	840	1	0,8	12АIII	0,8	0,7
	272		12АIII	700	1	0,7	12АIII	0,7	0,6
	273		10АI	360	1	0,4	10АI	0,4	0,2
	274		8АI	360	1	0,4	8АI	0,4	0,2
	275		8АI	300	1	0,3	8АI	0,3	0,1
	276		8АI	230	1	0,2	8АI	0,2	0,1
	277	500 ⌊ 200	12АIII	700	1	0,7	12АIII	0,7	0,6

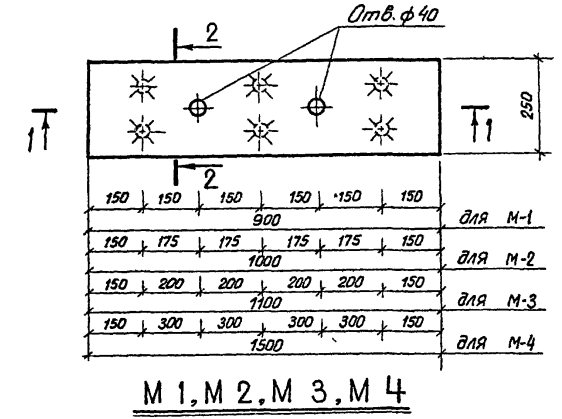
Примечания:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН393-69. Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64.
2. Привязка стержней дана по их осям.

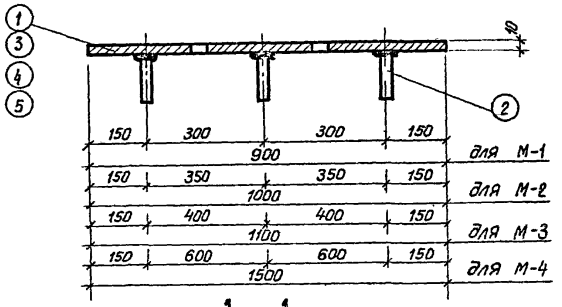
12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Сетки С155, С157 ÷ С159. Отдельные позиции 169, 214, 220, 236, 253, 269 ÷ 277	Выпуск 1	Лист 96

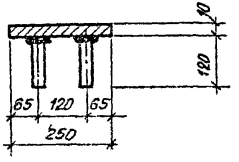
Инженер Шинова



М 1, М 2, М 3, М 4



1 — 1



2 — 2

Спецификация стали на одну закладную деталь

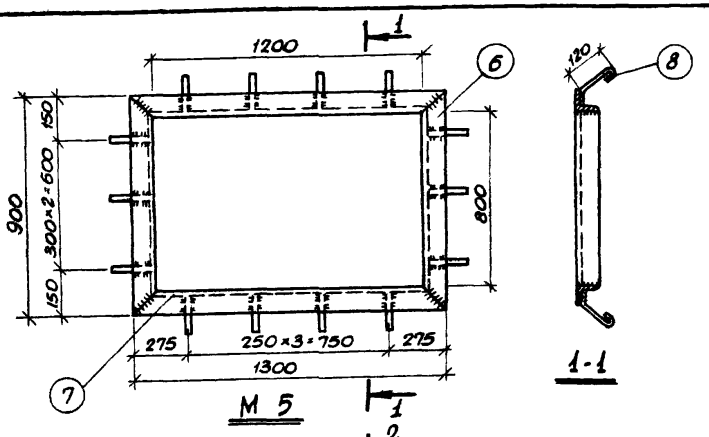
Марка	№ поз.	Сечение	Длина мм	Колич. шт.	Масса в кг: 1 поз.	Масса в кг: Всех	Масса в кг: Марки	Примечания
М 1	1	— 10×250	900	1	17,7	17,7	18,3	ГОСТ 380-71
	2	• ф 12 А III	120	6	0,1	0,6		ГОСТ 5781-61*
М 2	2	• ф 12 А III	120	6	0,1	0,6	20,2	ГОСТ 5781-61*
	3	— 10×250	1000	1	19,6	19,6		ГОСТ 380-71
М 3	2	• ф 12 А III	120	6	0,1	0,6	22,2	ГОСТ 5781-61*
	4	— 10×250	1100	1	21,6	21,6		ГОСТ 380-71
М 4	2	• ф 12 А III	120	6	0,1	0,6	30,1	ГОСТ 5781-61*
	5	— 10×250	1500	1	29,5	29,5		ГОСТ 380-71

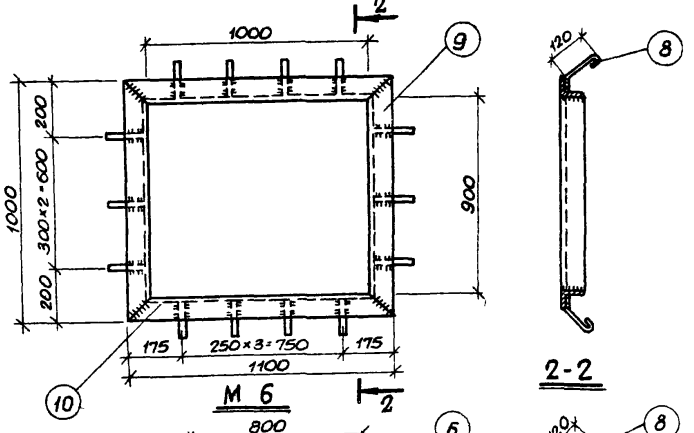
Примечания:

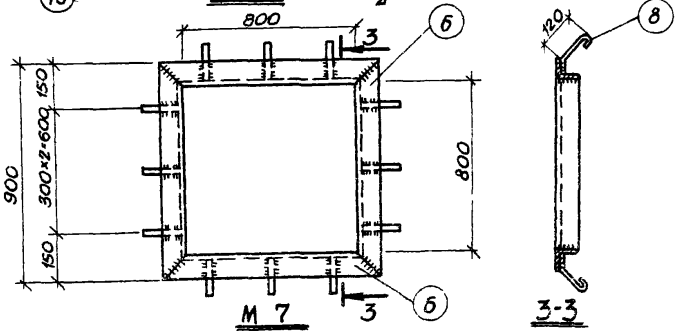
1. Закладные детали изготавливать в соответствии с СН393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций"
2. Сварку стержней с пластинами в тавр выполнять под слоем флюса.
3. Контроль качества осуществлять в соответствии с ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные 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	Колич. шт.	Масса в кг 1 поз.	Масса в кг всех	Масса в кг марки	Примечания
М 5	6	L 50×5	900	2	3,4	6,8	17,2	ГОСТ 380-71
	7	L 50×5	1300	2	4,9	9,8		—"—
	8	• ФбАI	200	14	0,04	0,6		ГОСТ 5781-61*
М 6	8	• ФбАI	200	14	0,04	0,6	16,6	ГОСТ 5781-61*
	9	L 50×5	1000	2	3,8	7,6		ГОСТ 380-71
	10	L 50×5	1100	2	4,2	8,4		—"—
М 7	6	L 50×5	900	4	3,4	13,6	14,1	ГОСТ 380-71
	8	• ФбАI	200	12	0,04	0,5		ГОСТ 5781-61*

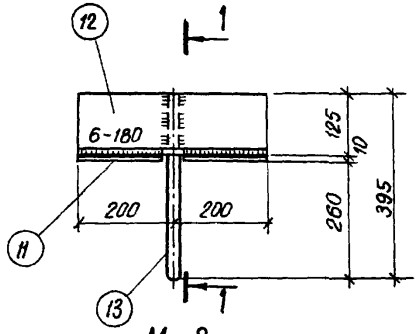
Примечания:

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.
   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 необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного проекта.

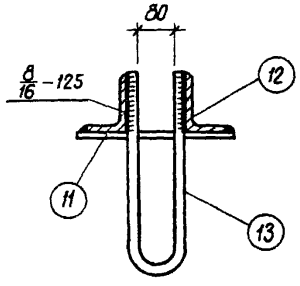
12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Закладные детали М5 ÷ М7	Выпуск 1	Лист 98

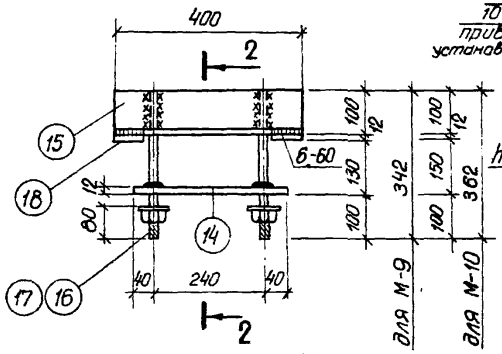
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подпись и дата | Путышева | Техник



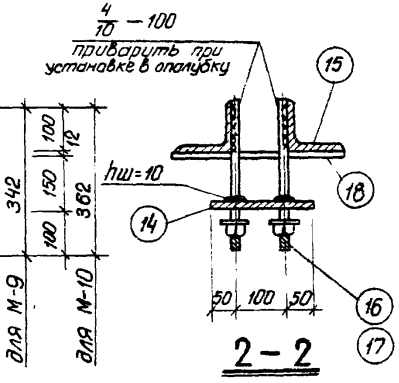
М 8



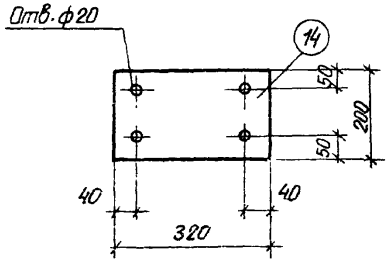
1—1



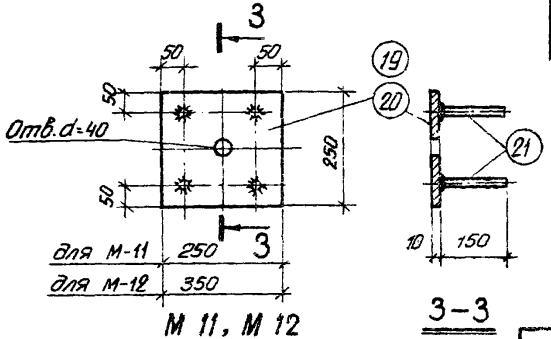
М 9, М 10



2—2



Поз. 14



М 11, М 12

3—3

Спецификация стали на одну закладную деталь

Марка	№ поз	Сечение	Длина мм	Колич. шт.	Масса в кг: 1 поз.	Масса в кг: Всех	Масса в кг: Марки	Примечание
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	• ф 32 AI	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	• ф 12 A III	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	• ф 12 A III	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. Дуговую сварку производить электродами Э42-Т по ГОСТ 9467-60. Сварку стержней с пластинами в тавр выполнять под слоем флюса.
3. Контроль качества осуществлять в соответствии с ГОСТ 10922-64 „Арматурные 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	
1973г	Закладные детали М 8 ÷ М 12	Выпуск 1	Лист 99

12722

Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

NN поз.	ф мм	Длина мм	Масса кг
1	25 А III	3610	13,9
2	12 А I	3610	3,2
3	8 А I	340	0,1
4	22 А III	3610	10,8
5	8 А I	290	0,1
6	20 А III	3410	8,4
7	10 А I	3410	2,1
8	20 А III	3610	8,9
9	10 А I	3610	2,2
10	12 А III	3390	3,0
11	22 А III	4110	12,2
12	12 А I	4110	3,6
13	25 А III	5330	20,5
14	12 А I	5330	4,7
15	25 А III	3910	15,0
16	12 А I	3910	3,5
17	20 А III	3230	8,0
18	10 А I	3230	2,0
19	20 А III	3310	8,2
20	10 А I	3310	2,0
21	12 А III	3440	3,0

NN поз.	ф мм	Длина мм	Масса кг
22	12 А III	3940	3,5
23	12 А III	4440	4,0
24	12 А III	4940	4,4
25	8 А I	130	0,1
26	28 А III	4110	19,8
27	12 А I	1820	1,6
28	12 А I	1570	1,4
29	10 А I	370	0,2
30	22 А III	3410	10,2
31	12 А I	1470	1,3
32	12 А I	1220	1,1
33	8 А I	320	0,1
34	22 А III	3910	11,7
35	12 А I	2020	1,8
36	12 А I	1170	1,1
37	25 А III	3990	15,4
38	28 А III	4310	20,8
39	12 А I	1870	1,7
40	12 А I	1720	1,5
41	25 А III	4210	16,2
42	12 А I	2170	1,9

NN поз.	ф мм	Длина мм	Масса кг
43	12 А I	1320	1,2
44	8 А I	370	0,2
45	28 А III	3910	18,9
46	28 А III	5460	26,4
47	12 А I	3220	2,9
48	12 А I	1520	1,4
49	22 А III	3530	10,5
50	12 А I	1090	1,0
51	20 А III	3330	8,2
52	10 А I	1980	1,2
53	10 А I	890	0,6
54	20 А III	3630	9,0
55	10 А I	2380	1,5
56	10 А I	790	0,5
57	20 А III	4030	10,0
58	10 А I	2880	1,8
59	10 А I	690	0,4
60	10 А I	3030	1,9
61	10 А I	540	0,3
62	20 А III	4330	10,7
63	10 А I	3530	2,2

NN поз.	ф мм	Длина мм	Масса кг
64	10 А I	340	0,2
65	8 А III	1740	0,7
66	8 А III	1540	0,6
67	8 А III	1800	0,7
68	3 В I	1740	0,1
69	8 А III	770	0,3
70	3 В I	3240	0,2
71	12 А III	4110	3,6
72	5 В I	340	0,1
73	5 В I	790	0,1
74	3 В I	1240	0,1
75	8 А III	1440	0,6
76	3 В I	1140	0,1
77	12 А III	3610	3,2
78	8 А III	2000	0,8
79	12 А III	3410	3,0
80	8 А III	2040	0,8
81	8 А III	2100	0,8
82	3 В I	1040	0,1
83	12 А III	3920	3,5
84	8 А III	1480	0,6

NN поз.	ф мм	Длина мм	Масса кг
85	8 А III	3910	1,6
86	8 А III	1080	0,4
87	8 А III	3410	1,3
88	5 В I	2740	0,4
89	8 А III	1690	0,7
90	8 А III	3540	1,4
91	8 А III	970	0,4
92	12 А III	3630	3,2
93	5 В I	870	0,1
94	3 В I	1390	0,1
95	8 А III	2640	1,0
96	12 А III	4310	3,8
97	12 А III	2240	2,0
98	12 А III	2140	1,9
99	12 А III	2270	2,0
100	5 В I	1040	0,2
101	12 А III	4210	3,7
102	8 А III	2440	1,0
103	5 В I	370	0,1
104	5 В I	910	0,1
105	8 А III	1310	0,5

Примечание:

Марка стали арматуры устанавливается в проекте конкретного объекта

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Спецификация позиций арматурных изделий на альбом	Выпуск 1	Лист 100

Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

NN поз.	ф мм	Длина мм	Масса кг
106	3 В I	940	0,1
107	8 А III	1670	0,7
108	8 А III	1210	0,5
109	8 А III	4110	1,6
110	5 В I	2940	0,4
111	5 В I	440	0,1
112	8 А III	2340	0,9
113	5 В I	940	0,1
114	3 В I	1540	0,1
115	8 А III	2980	1,2
116	12 А III	3910	3,5
117	8 А III	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 III	3180	1,3
122	8 А III	2740	1,1
123	8 А III	940	0,4
124	3 В I	1640	0,1
125	3 В I	2440	0,1
126	3 В I	640	0,1

NN поз.	ф мм	Длина мм	Масса кг
127	12 А III	3520	3,1
128	8 А III	1840	0,7
129	5 В I	1140	0,2
130	8 А III	1040	0,4
131	3 В I	1700	0,1
132	8 А III	2060	0,8
133	3 В I	840	0,1
134	8 А III	1960	0,8
135	3 В I	440	0,1
136	12 А III	3330	3,0
137	8 А III	1120	0,4
138	12 А III	3240	2,9
139	8 А III	640	0,2
140	12 А III	2580	2,3
141	5 В I	740	0,1
142	8 А III	2460	1,0
143	12 А III	2460	2,2
144	12 А III	3310	2,9
145	8 А III	1020	0,4
146	12 А III	3640	3,2
147	8 А III	910	0,4

NN поз.	ф мм	Длина мм	Масса кг
148	3 В I	540	0,1
149	3 В I	740	0,1
150	8 А III	810	0,3
151	8 А III	1380	0,6
152	12 А III	2560	2,3
153	5 В I	640	0,1
154	8 А III	2960	1,2
155	12 А III	2960	2,6
156	12 А III	2840	2,5
157	8 А III	920	0,4
158	12 А III	4040	3,6
159	12 А III	3080	2,7
160	12 А III	3510	3,1
161	8 А III	1340	0,5
162	5 В I	540	0,1
163	12 А III	3100	2,8
164	5 В I	1240	0,2
165	12 А III	2990	2,7
166	8 А III	840	0,3
167	12 А III	3580	3,2
168	5 В I	1390	0,2

NN поз.	ф мм	Длина мм	Масса кг
169	12 А III	2350	2,1
170	8 А III	1110	0,4
171	8 А III	1710	0,7
172	12 А III	4080	3,6
173	5 В I	1640	0,2
174	12 А III	3480	3,1
175	12 А III	4440	3,9
176	8 А III	560	0,2
177	12 А III	4340	3,8
178	8 А III	1360	0,5
179	12 А III	4640	4,1
180	8 А III	1000	0,4
181	8 А III	2400	0,9
182	12 А III	3990	2,6
183	5 В I	1440	0,2
184	8 А III	3900	1,5
185	3 В I	1840	0,1
186	8 А III	4400	1,7
187	8 А III	3700	1,5
188	8 А III	4200	1,7
189	8 А III	4600	1,8

NN поз.	ф мм	Длина мм	Масса кг
190	8 А III	4500	1,8
191	12 А III	4200	3,7
192	5 В I	2040	0,3
193	8 А III	3800	1,5
194	8 А III	3600	1,4
195	8 А III	3500	1,4
196	12 А III	3600	3,2
197	5 В I	1690	0,3
198	12 А III	3900	3,5
199	5 В I	1740	0,3
200	12 А III	4300	3,8
201	5 В I	1840	0,3
202	12 А III	3800	3,4
203	12 А III	4240	3,8
204	5 В I	1340	0,2
205	12 А III	4740	4,2
206	5 В I	1540	0,2
207	12 А III	4600	4,1
208	12 А III	5200	4,6
209	12 А III	4900	4,3
210	12 А III	1740	1,5

Примечание:

Марка стали арматуры устанавливается в проекте конкретного объекта

12702

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1978г	Спецификация позиций арматурных изделий на альбом	Выпуск 1	Лист 101

Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

NN поз	ф мм	Длина мм	Масса кг
211	12 AIII	1220	1,1
212	8 AIII	460	0,2
213	8 AIII	340	0,1
214	12 AIII	2000	1,8
215	8 AIII	2110	0,8
216	12 AIII	1570	1,4
217	12 AIII	1240	1,1
218	8 AIII	740	0,3
219	8 AIII	590	0,2
220	12 AIII	1850	1,6
221	3 BI	2040	0,1
222	12 AIII	1670	1,5
223	8 AIII	710	0,3
224	12 AIII	1940	1,7
225	8 AIII	670	0,3
226	12 AIII	3910	3,5
227	8 AIII	1940	0,8
228	8 AIII	1410	0,6
229	16 AIII	2850	4,5
230	12 AIII	1920	1,7
231	12 AIII	1770	1,6
232	8 AIII	440	0,2
233	12 AIII	2370	2,1
234	12 AIII	1370	1,2
235	8 AIII	980	0,4
236	12 AIII	1750	1,6
237	3 BI	3840	0,2
238	8 AIII	2900	1,1
239	8 AIII	2140	0,8
240	8 AIII	880	0,4
241	8 AIII	540	0,2
242	3 BI	2590	0,1
243	12 AIII	2770	2,4
244	12 AIII	1820	1,6
245	12 AIII	1140	1,0
246	5 BI	240	0,1
247	12 AIII	2595	2,3
248	8 AIII	475	0,2
249	12 AIII	3120	2,8
250	12 AIII	1200	1,1
251	12 AIII	1100	1,0
252	12 AIII	1520	1,4
253	12 AIII	1450	1,3
254	12 AIII	5330	4,7
255	12 AIII	1730	1,5
256	12 AIII	2780	2,5
257	12 AIII	2280	2,0
258	8 AIII	2280	0,9
259	8 AIII	780	0,3
260	12 AIII	3320	2,9
261	12 AIII	420	0,4
262	12 AIII	2070	1,8
263	12 AIII	5460	4,9
264	12 AIII	3860	3,4
265	12 AIII	2040	1,8
266	4 BI	1000	0,1
267	4 BI	390	0,1
268	3 BI	1090	0,1
269	12 AIII	1050	0,9
270	12 AIII	880	0,8
271	12 AIII	840	0,7
272	12 AIII	700	0,6
273	10 AI	360	0,2
274	8 AI	360	0,2
275	8 AI	300	0,1
276	8 AI	230	0,1
277	12 AIII	700	0,6

Спецификация позиций закладных деталей на альбом

NN поз.	Сечение	Марка стали проката	Длина мм	Масса кг
1	— 10 x 250	ВСт3	900	17,7
2	• ф 12 AIII	—	120	0,1
3	— 10 x 250	ВСт3	1000	19,6
4	— 10 x 250	ВСт3	1100	21,6
5	— 10x 250	ВСт3	1500	29,5
6	∠ 50x5	ВСт3	900	3,4
7	∠ 50x5	ВСт3	1300	4,9
8	• ф6 AI	—	200	0,04
9	∠ 50x5	ВСт3	1000	3,8
10	∠ 50x5	ВСт3	1100	4,2
11	— 10x 180	ВСт3	350	4,9
12	∠ 250x80x12	ВСт3	400	7,3
13	• ф 32 AI	—	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	• ф 12 AIII	—	150	0,1

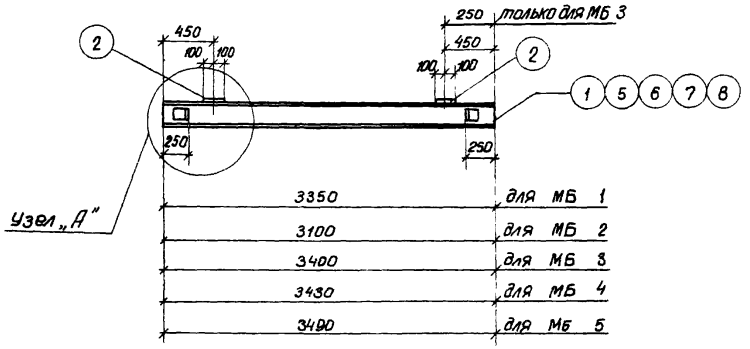
Примечания:

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.

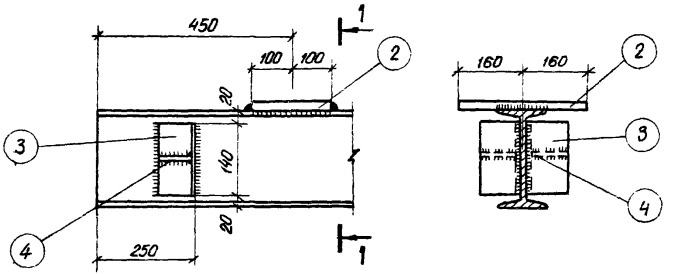
г. Ленинград

12722

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

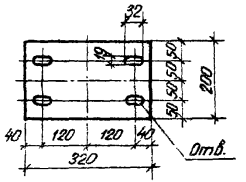


МБ-1, МБ-2, МБ-3, МБ-4, МБ-5



Узел „А"

1 — 1



Поз. 2

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

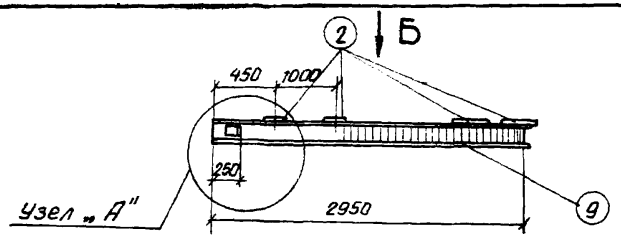
Марка	№ поз	Сечение	Длина мм	Колич. шт.	Масса в кг: 1 поз.	Масса в кг: Всех	Масса в кг: Марки	Примечания
МБ 1	1	I 18	3350	1	61,6	61,6	91,7	ГОСТ 8239-56*
	2	— 20×200	320	2	10,0	20,0		ГОСТ 103-57*
	3	∠ 100×7	150	4	1,5	6,0		ГОСТ 8509-57
	4	— 10×100	100	4	0,8	3,2		ГОСТ 103-57*
	1% на сварные швы				0,9	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

Примечания:

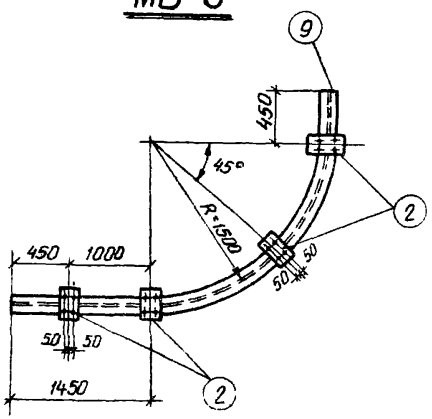
1. Электродуговую сварку производить электродами Э42-А по ГОСТ 9467-60. Высота сварных швов h_w = 6 мм.
2. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

12722

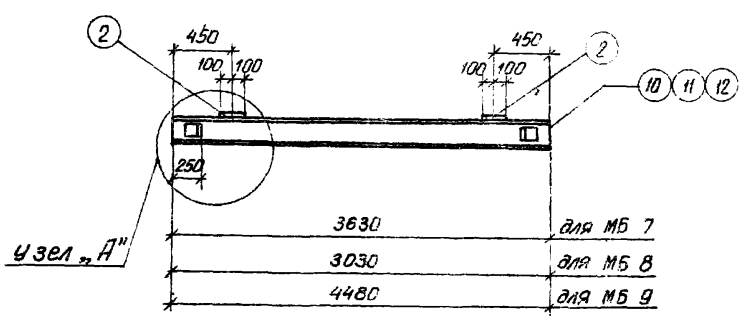
ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Монорельсы МБ 1÷МБ 5	Выпуск 1	Лист 103



МБ 6



По Б



МБ 7, МБ 8, МБ 9

Спецификация стали на одну марку

Сталь ВСт.3 ГОСТ 380-71

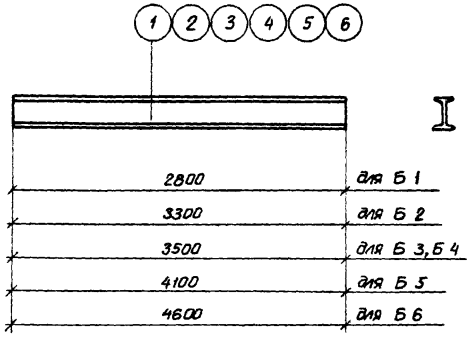
Марка	№ поз.	Сечения	Длина мм	Колич.	Масса в кг: 1 поз	Масса в кг: Всех	Масса в кг: Марки	Примечания
МБ 6	2	— 20×200	320	4	10,0	40,0	128,9	ГОСТ 103-57*
	3	∠ 100×7	150	4	1,5	6,0		ГОСТ 8509-57
	4	— 10×100	100	4	0,8	3,2		ГОСТ 103-57*
	9	I 18	4255	1	78,4	78,4		ГОСТ 8239-56*
	1% на сварные швы				1,3			
МБ 7	2	— 20×200	320	2	10,0	20,0	97,0	ГОСТ 103-57*
	3	∠ 100×5	150	4	1,5	6,0		ГОСТ 8509-57
	4	— 10×100	100	4	0,8	3,2		ГОСТ 103-57*
	10	I 18	3630	1	66,8	66,8		ГОСТ 8239-56*
	1% на сварные швы				1,0			
МБ 8	2	— 20×200	320	2	10,0	20,0	85,8	ГОСТ 103-57*
	3	∠ 100×7	150	4	1,5	6,0		ГОСТ 8509-57
	4	— 10×100	100	4	0,8	3,2		ГОСТ 103-57*
	11	I 18	3030	1	55,8	55,8		ГОСТ 8239-56*
	1% на сварные швы				0,8			
МБ 9	2	— 20×200	320	2	10,0	20,0	112,8	ГОСТ 103-57*
	3	∠ 100×7	150	4	1,5	6,0		ГОСТ 8509-57
	4	— 10×100	100	4	0,8	3,2		ГОСТ 103-57*
	12	I 18	4480	1	82,5	82,5		ГОСТ 8239-56*
	1% на сварные швы				1,1			

Примечания:

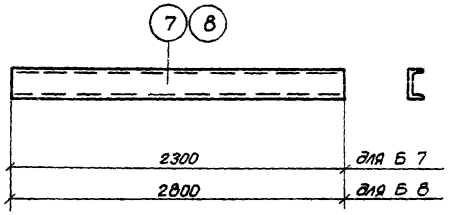
1. Электродуговую сварку производить электродами Э42-А по ГОСТ 9467-60
2. Узел „А" и заготовительный чертеж поз. 2 см. на листе 103
3. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта

12722

ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Монорельсы МБ 6÷МБ 9	Выпуск 1	Лист 104



Б 1 ÷ Б 6



Б 7, Б 8

Спецификация стали на одну марку

Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71

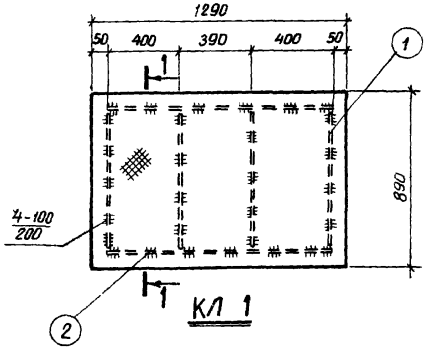
Марка	№ поз.	Сечение	Длина мм	Колич. шт.	Масса в кг: 1 поз.	Масса в кг: Всех	Масса в кг: Марки	Примечания
Б 1	1	I 20	2800	1	58,8	58,8	58,8	ГОСТ 8239-56*
Б 2	2	I 20	3300	1	69,3	69,3	69,3	ГОСТ 8239-56*
Б 3	3	I 20	3500	1	73,5	73,5	73,5	ГОСТ 8239-56*
Б 4	4	I 24	3500	1	95,5	95,5	95,5	ГОСТ 8239-56*
Б 5	5	I 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	[20	2300	1	42,4	42,4	42,4	ГОСТ 8240-56*
Б 8	8	[20	2800	1	51,5	51,5	51,5	ГОСТ 8240-56*

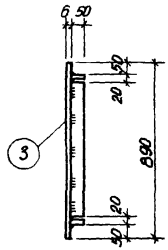
Примечание:

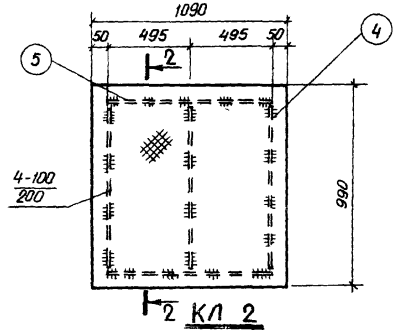
Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта

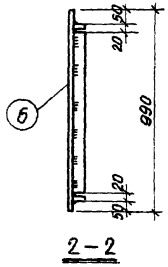
12722

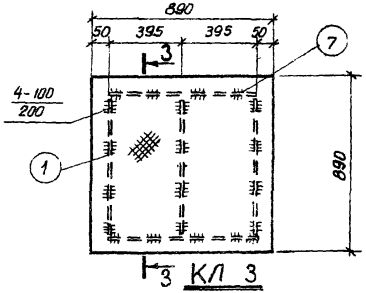
ТК	Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые	Серия 1.489-1	
1973г	Подлебедочные балки Б 1 ÷ Б 8	Выпуск 1	Лист 105

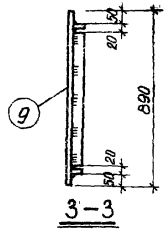












Спецификация стали на одну марку — Сталь В Ст 3 ГОСТ 380-71

Марка	№ поз.	Сечение	Длина мм	Колич.	Масса в кг: 1 поз.	Масса в кг: Всех	Масса в кг: Марки	Примечания
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	1	— 6×50	750	3	1,8	5,4	51,5	ГОСТ 103-57*
	7	— 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.

12723

ТК	Лифты 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

Наименование и характеристика лифта	Марка элемента	Колич. шт	№ листа
Лифт пассажирский Q = 320 кгс, V = 1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1000×1200×2100 (Вариант I)	П-1	1	1
	П-36	1	36
	М 5	1	98
	М 11	2	99
	МБ 8	1	104
	КЛ 1	1	106
	С 159	15	96
Лифт пассажирский Q = 320 кгс, V = 1 м/сек, с противовесом сзади кабины Кабина 1000×1200×2100 (Вариант II)	П-2	1	2
	П-37	1	37
	М 5	1	98
	М 11	2	99
	МБ 8	1	104
	КЛ 1	1	106
	С 159	15	96
Лифт пассажирский Q = 350 кгс, V = 1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 980×1120×2100 (Вариант I)	П-3	1	3
	П-38	1	38
	М 7	1	98
	МБ 2	1	103
	КЛ 3	1	106
	С 159	15	96
Лифт пассажирский Q = 350 кгс, V = 1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 980×1120×2100. (Вариант II)	П-4	1	4
	П-39	1	39
	М 7	1	98
	МБ 2	1	103
	КЛ 3	1	106
	С 159	15	96
Лифт пассажирский Q = 500 кгс с противовесом сзади кабины. Кабина 1080×1420×2100 (Вариант I)	П-5	1	5
	П-40	1	40
	М 7	1	98
	МБ 1	1	103
	КЛ 3	1	106
	С 159	15	96
Лифт пассажирский Q = 500 кгс с противовесом сзади кабины Кабина 1080×1420×2100 (Вариант II)	П-6	1	6
	П-41	1	41
	М 7	1	98
	МБ 1	1	103
	КЛ 3	1	106
	С 159	15	96

Наименование и характеристика лифта	Марка элемента	Колич. шт.	№ листа
Лифт пассажирский Q = 500 кгс, V = 1 м/сек, с противовесом сзади кабины Кабина 1200×1400×2100 (Вариант I)	П-7	1	7
	П-42	1	42
	М 5	1	98
	М 11	2	99
	МБ 1	1	103
	КЛ 1	1	106
	С 159	15	96
Лифт пассажирский Q = 500 кгс, V = 1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1200×1400×2100 (Вариант II)	П-8	1	8
	П-43	1	43
	М 5	1	98
	М 11	2	99
	МБ 1	1	103
	КЛ 1	1	106
	С 159	15	96
Лифт пассажирский Q = 500 кгс, V = 1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 2200×1200×2100	П-9	1	9
	П-44	1	44
	М 5	1	98
	М 11	3	99
	МБ 9	1	104
	КЛ 1	1	106
	С 159	10	96
Лифт пассажирский Q = 1000 кгс, V = 1 м/сек с противовесом сзади кабины. Кабина 1800×1500×2100 (Вариант I)	П-10	1	10
	П-45	1	45
	М 6	1	98
	МБ 7	1	104
	КЛ 2	1	106
	С 159	15	96
Лифт пассажирский Q = 1000 кгс, V = 1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1800×1500×2100 (Вариант II)	П-11	1	11
	П-46	1	46
	М 6	1	98
	МБ 7	1	104
	КЛ 2	1	106
	С 159	15	96
Лифт пассажирский Q = 1000 кгс, V = 1 м/сек, с противовесом сзади кабины Кабина 1800×1500×2250 (Вариант I)	П-12	1	12
	П-46	1	46
	М 5	1	98
	М 12	2	99
	МБ 7	1	104
	КЛ 1	1	106
	С 159	15	96

Наименование и характеристика лифта	Марка элемента	Колич. шт.	№ листа
Лифт пассажирский Q = 1000 кгс, V = 1 м/сек, с противовесом сзади кабины Кабина 1800×1500×2250 (Вариант II)	П-13	1	13
	П-45	1	45
	М 5	1	98
	М 12	2	99
	МБ 7	1	104
	КЛ 1	1	106
	С 159	15	96
Парная установка лифтов пассажирских Q = 350 кгс, V = 1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 980×1120×2100	П-14	1	14
	П-47	1	47
	М 7	1	98
	МБ 3	1	103
	МБ 5	1	
	КЛ 3	1	106
	С 159	15	96
Парная установка лифтов пассажирских Q = 500 кгс, с противовесом сзади кабины. Кабина 1080×1420×2100	П-15	1	15
	П-48	1	48
	М 7	1	98
	МБ 4	1	103
	МБ 6	1	104
	КЛ 3	1	106
	С 159	15	96
Лифт грузопассажирский Q = 500 кгс, V = 1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 2200×1130×2100	П-16	1	16
	П-49	1	49
	М 7	1	98
	МБ 2	1	103
	КЛ 3	1	106
	С 159	15	96
Лифт грузовой Q = 500 кгс. Кабина 1000×1500×2000 (Вариант I)	П-17	1	17
	П-50	1	50
	М 1	2	97
	Б 7	2	105
	С 159	15	96

12722

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

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

Наименование и характеристика лифта	Марка элемента	Колич. 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	Колич. 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	Колич. 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.

12722

ТК	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 108

gost.e-ecolog.ru