

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Серия 1.489 - 1

ШАХТЫ ЛИФТОВ

МНОГОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

Выпуск 1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ

/ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ /

12722

~~12722/1.489~~

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОИ СССР

Москва, А-445, Сивильная ул., 22

Сдело и печать 11 1981

Заказ № 1853 Тираж 150 экз.

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Серия 1.489-1

ШАХТЫ ЛИФТОВ

МНОГОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

Выпуск 1

ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ

/ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ /

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ И ЛГПИ

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

12 722

# Содержание

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

12722

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



| 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 КР 1 ÷ КР 8  | 68   |
| 73   | Каркасы КР 9 ÷ КР 15   | 69   |
| 74   | Каркасы КР 16 ÷ КР 20; КР 16а ÷ КР 20а   | 70   |
| 75   | Каркасы КР 21 ÷ КР 25; КР 21а ÷ КР 25а   | 71   |
| 76   | Каркасы КР 26 ÷ КР 29; КР 26а ÷ КР 29а   | 72   |
| 77   | Сетки С 1 ÷ С 9  | 73   |
| 78   | Сетки С 10 ÷ С 18  | 74   |
| 79   | Сетки С 19 ÷ С 27  | 75   |
| 80   | Сетки С 28 ÷ С 33  | 76   |
| 81   | Сетки С 34 ÷ С 40  | 77   |
| 82   | Сетки С 41 ÷ С 49  | 78   |
| 83   | Сетки С 50 ÷ С 57  | 79   |
| 84   | Сетки С 58 ÷ С 65  | 80   |
| 85   | Сетки С 66 ÷ С 70  | 81   |
| 86   | Сетки С 71 ÷ С 78  | 82   |

| стр.    |  | лист    |
|---------|--|---------|
| 87      | Сетки С 79 ÷ С 84  | 83      |
| 88      | Сетки С 85 ÷ С 91  | 84      |
| 89      | Сетки С 92 ÷ С 97  | 85      |
| 90      | Сетки С 98 ÷ С 107   | 86      |
| 91      | Сетки С 108 ÷ С 115  | 87      |
| 92      | Сетки С 116 ÷ С 122  | 88      |
| 93      | Сетки С 123 ÷ С 130  | 89      |
| 94      | Сетки С 131 ÷ С 138  | 90      |
| 95      | Сетки С 139 ÷ С 142  | 91      |
| 96      | Сетки С 143 ÷ С 145  | 92      |
| 97      | Сетки С 146 ÷ С 149  | 93      |
| 98      | Сетки С 150 ÷ С 153  | 94      |
| 99      | Сетки С 154, С 156   | 95      |
| 100     | Сетки С 155, С 157 ÷ С 159. Отдельные позиции 169, 214, 220, 236, 253, 269 ÷ 277                   | 96      |
| 101     | Закладные детали М 1 ÷ М 4   | 97      |
| 102     | Закладные детали М 5 ÷ М 7   | 98      |
| 103     | Закладные детали М 8 ÷ М 12  | 99      |
| 104-105 | Спецификация позиций арматурных изделий на альбом  | 100-101 |
| 106     | Спецификация позиций арматурных изделий и закладных деталей на альбом                              | 102     |
| 107     | Монорельсы МБ 1 ÷ МБ 5   | 103     |
| 108     | Монорельсы МБ 6 ÷ МБ 9   | 104     |
| 109     | Подлебедочные балки Б 1 ÷ Б 5  | 105     |
| 110     | Крышки люков КЛ 1 ÷ КЛ 3   | 106     |
| 111-112 | Спецификация конструктивных элементов и изделий, разработанных в чертежах выпуска 1, на одну шахту | 107-108 |

12722

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



## Пояснительная записка

Серия 1.489-1 „Шахты лифтов многоэтажных зданий промышленных предприятий“ состоит из двух выпусков. В выпуске I 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 I. 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 альбому 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 СНиПШ-В. 1-70 „Бетонные и железобетонные конструкции монолитные. Правила производства и приемки работ“ и СНиПШ-А. 11-70

„Техника безопасности в строительстве.“

Арматурные сварные изделия изготавливать в соответствии с требованиями следующих документов:

Глава СНиПШ-В. 4-62 „Арматура для железобетонных конструкций“;

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

ГОСТ 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 сборки всех пересечений 2<sup>х</sup> крайних стержней по периметру сетки.

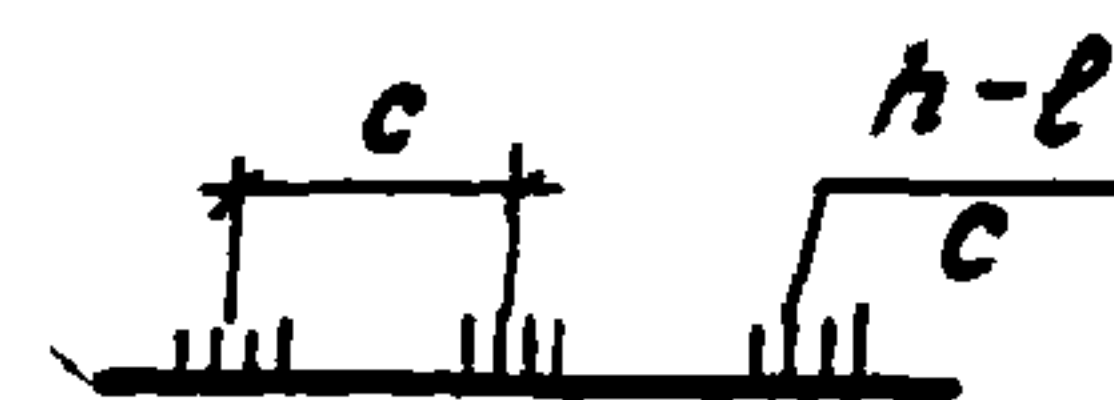
Все сетки за исключением С159 можно изготавливать на месте из отдельных стержней, при этом стержни  $\phi 38I$  и  $\phi 58I$  следует заменять стержнями  $\phi 6AI$  с крюками на концах.

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

### Условные обозначения сварных швов.



Сварной шов заводской сплошной.



Сварной шов заводской прерывистый (шпоночный)

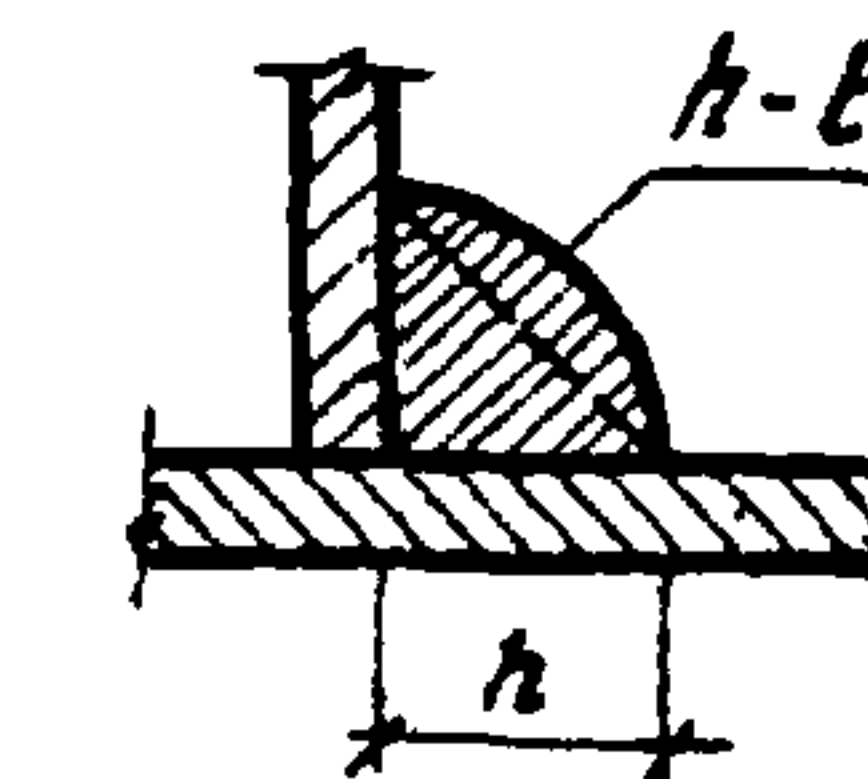
$h$  - высота шва

$l$  - длина шва (шпонки)

$c$  - расстояние между шпонками.

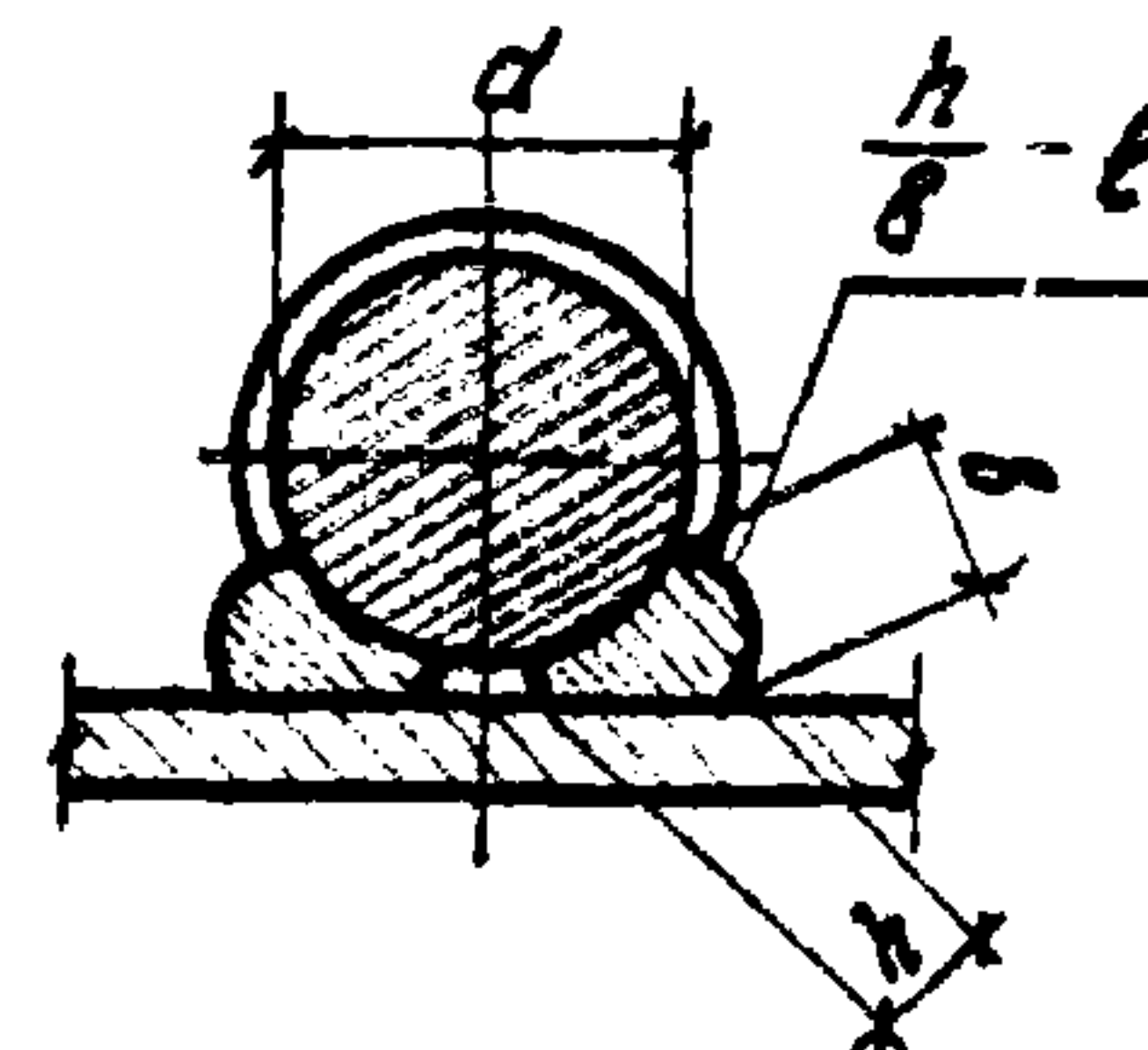


Сварной шов, выполняемый при установке закладных деталей в опалубку.



$h$  - высота шва

$l$  - длина шва



$h$  - высота шва ( $h \geq 0,25d$ , но не менее 4 мм)

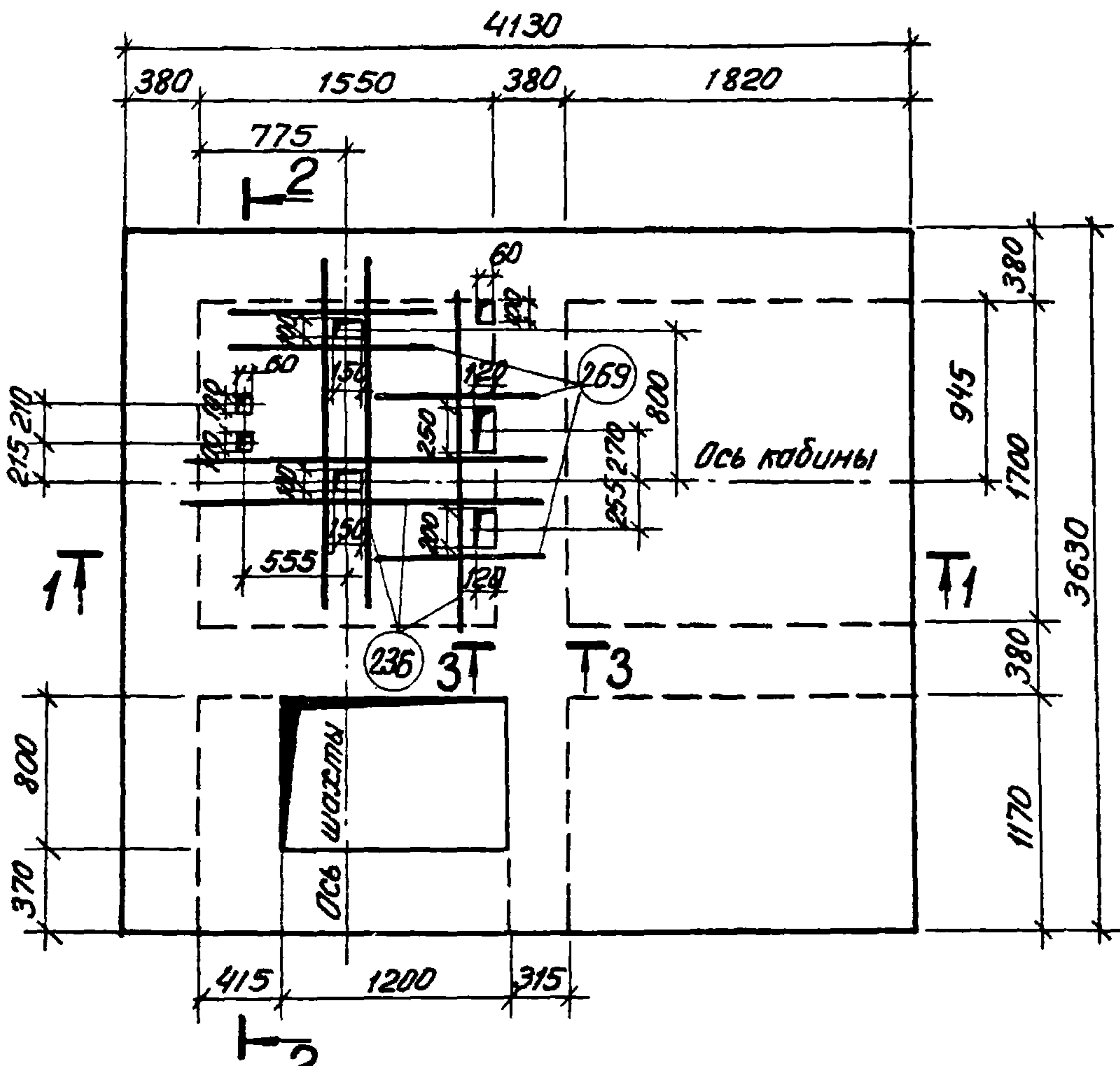
$b$  - ширина шва ( $b \geq 0,5d$ , но не менее 10 мм)

$l$  - длина шва.

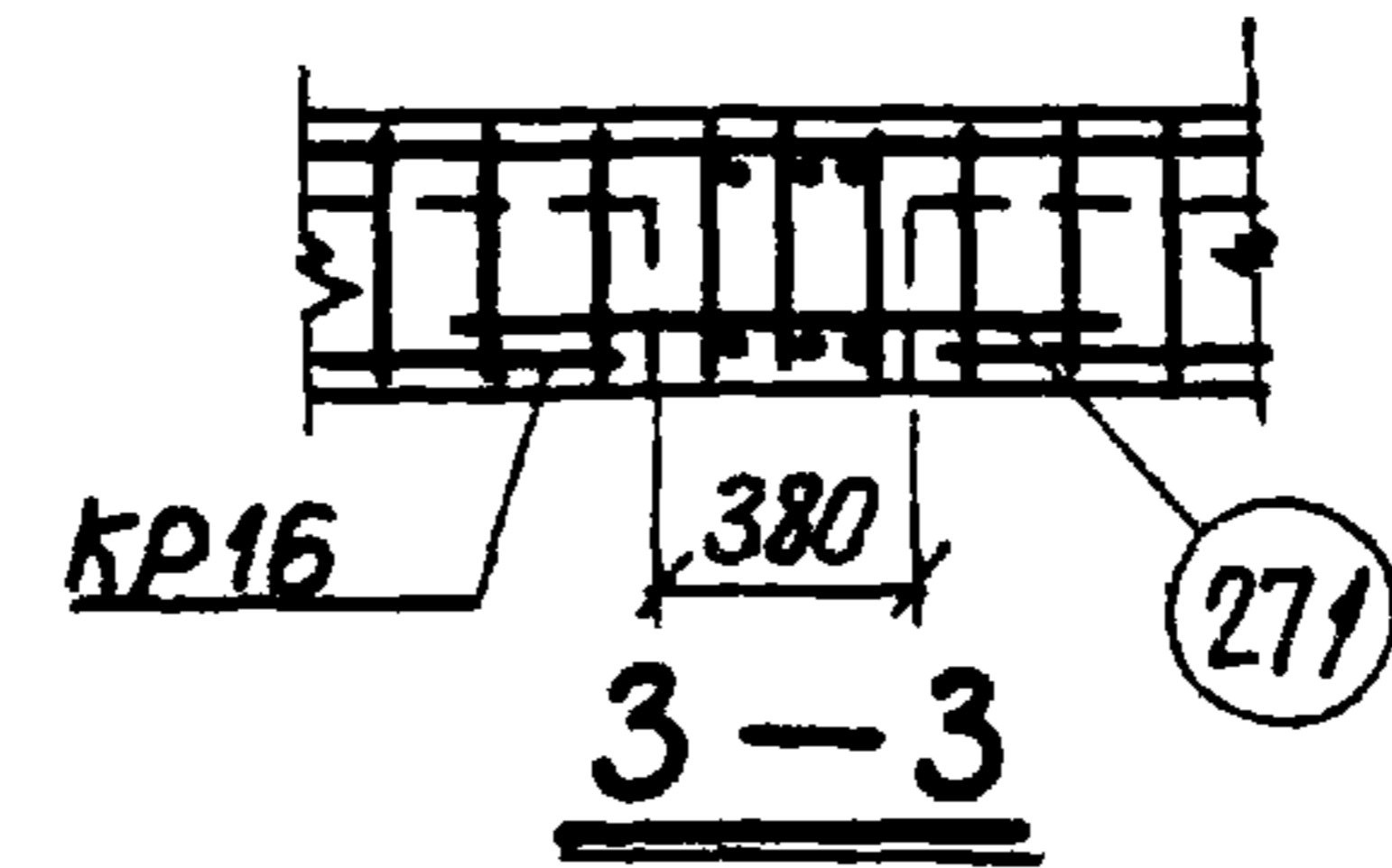
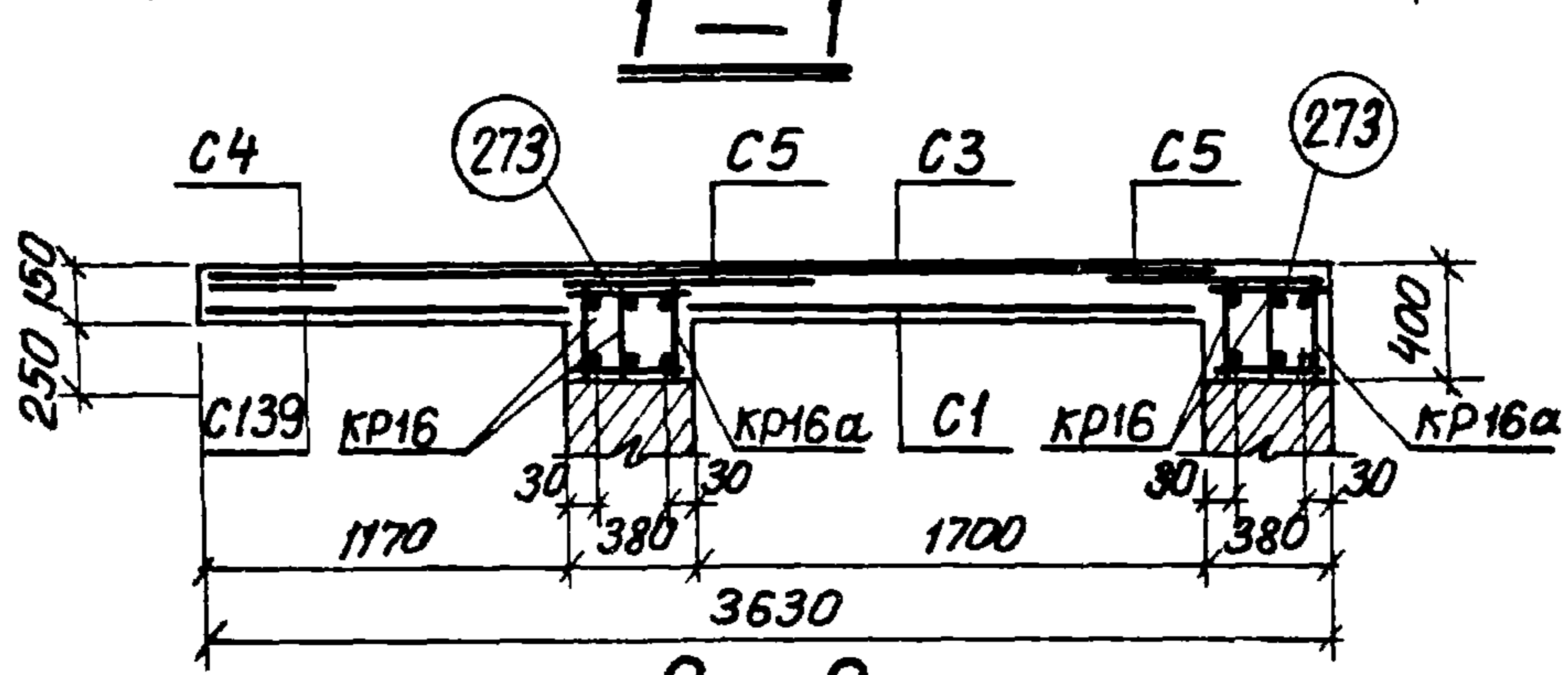
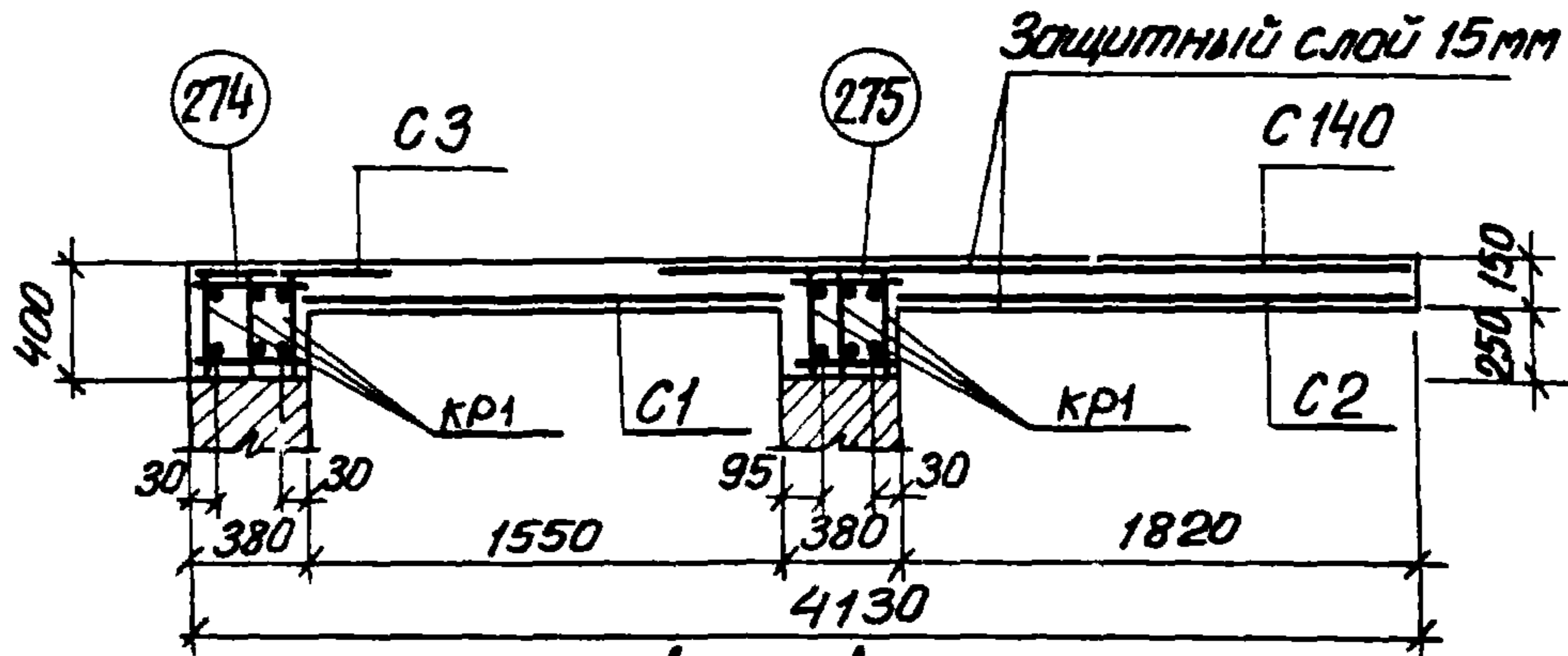
12722

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





План



Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

| Марка перекрытия | Марка изделия | Колич. шт | № листа |
|------------------|---------------|-----------|---------|
| П-1              | КР 1          | 6         | 68      |
|                  | КР 16         | 4         | 70      |
|                  | КР 16а        | 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

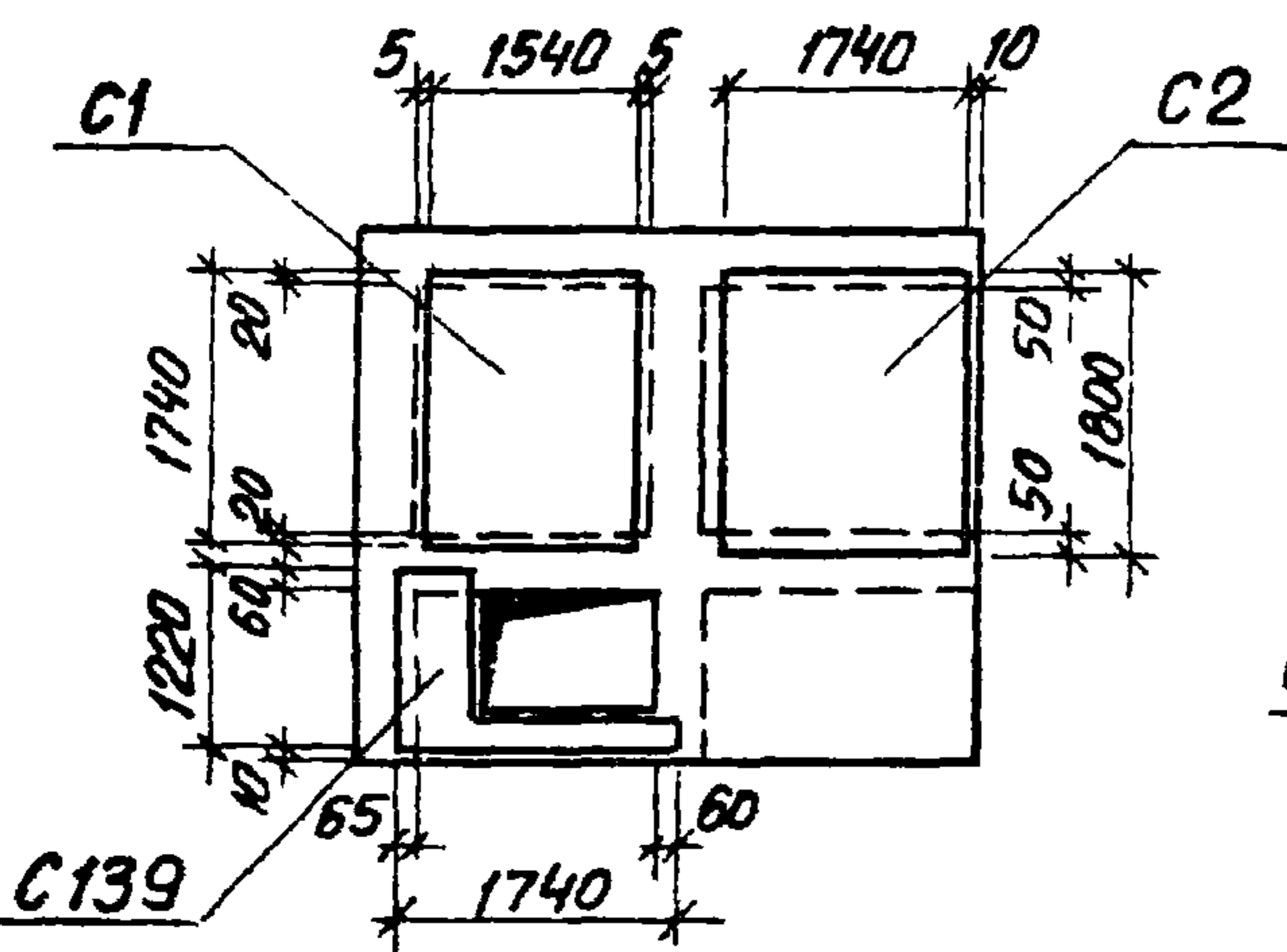
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-1              | 200          | 3,43                        | 496,6           |

Выборка стали на одно перекрытие, кг

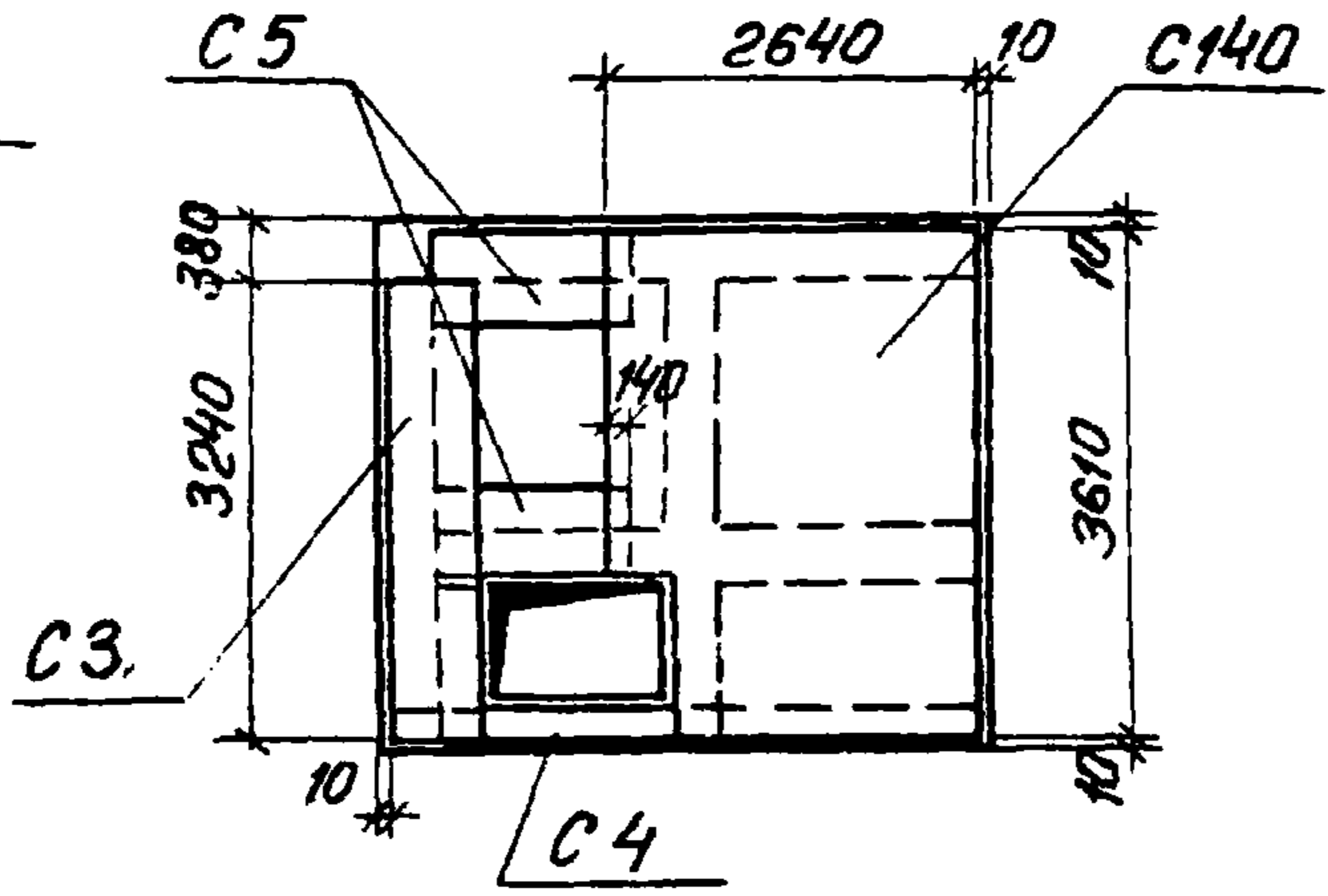
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |            |       | Литьевая арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       |       |      | Всего |     |     |     |       |
|------------------|--|-------|------------|-------|---|-------|-------|------|-------|-----|-----|-----|-------|
|                  | Класс А-І                                    |       | Класс А-ІІ |       | Класс В-І                                   |       | Всего |      |       |     |     |     |       |
|                  | φ мм   | Итого | φ мм       | Итого | φ мм  | Итого |       |      |       |     |     |     |       |
| П-1              | 37,2   | 45,6  | 28,8       | 111,6 | 118,8                                       | 834   | 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.



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

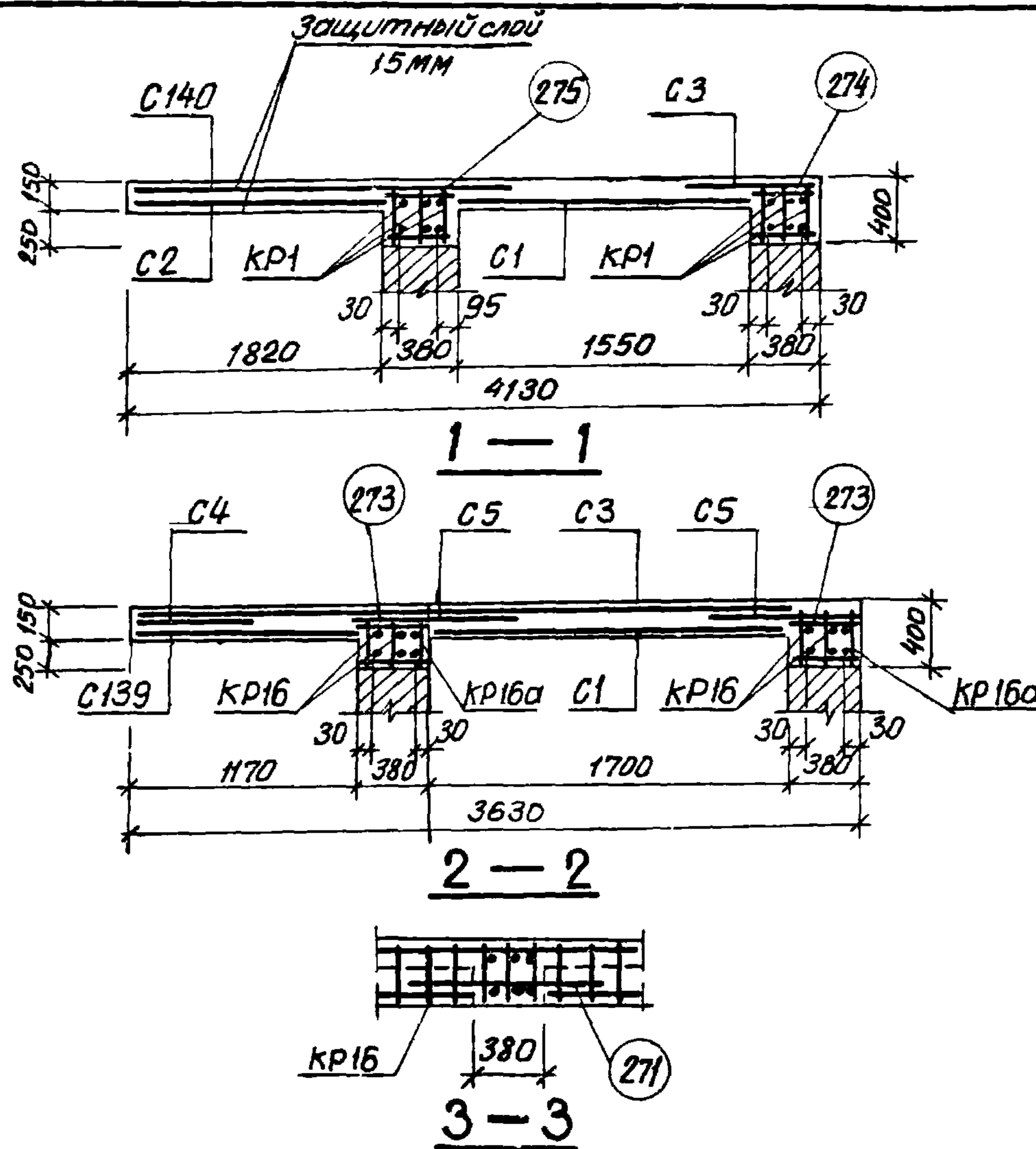
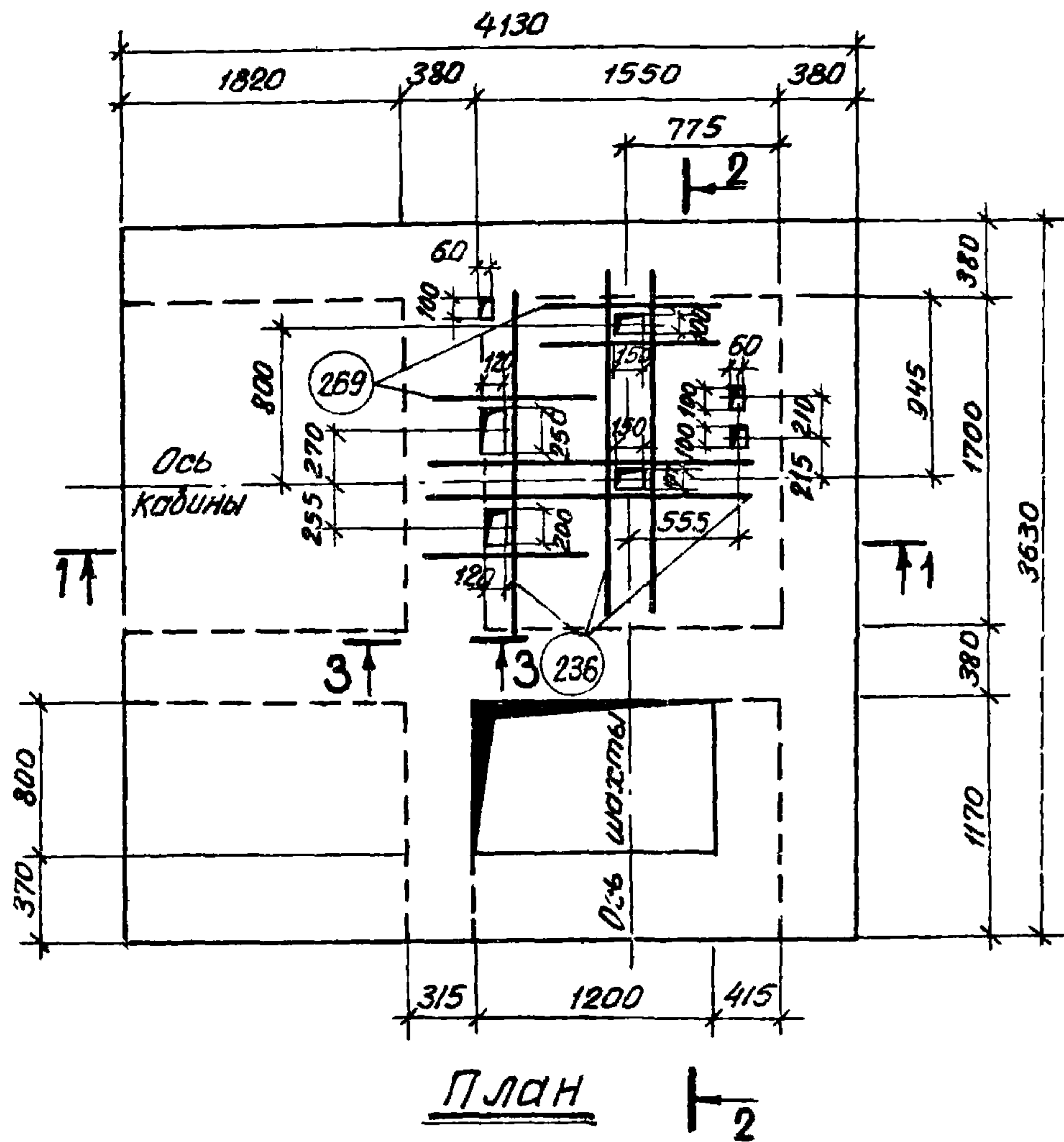
|       |   |                 |
|-------|---|-----------------|
| TK    | Лифт пассажирский Q=320 кг, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1000x1200x2100 (Вариант I) | Серия 1.489-1   |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-1   | Выпуск 1 Лист 1 |

12722

Менчик

Путинцева





**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | кол-ч. шт. | № листа |
|------------------|---------------|------------|---------|
| П-2              | КР1           | 6          | 68      |
|                  | КР16          | 4          | 70      |
|                  | КР16а         | 2          | —       |
|                  | С1            | 1          | 73      |
|                  | С2            | 1          | —       |
|                  | С3            | 1          | —       |
|                  | С4            | 1          | —       |
|                  | С5            | 2          | —       |
|                  | С139          | 1          | 91      |
|                  | С140          | 1          | —       |
|                  | поз. 236      | 10         | 96      |
|                  | поз. 269      | 8          | —       |
|                  | поз. 271      | 12         | —       |
| поз. 273         | 72            | —          |         |
| поз. 274         | 32            | —          |         |
| поз. 275         | 32            | —          |         |

**Показатели на одно перекрытие**

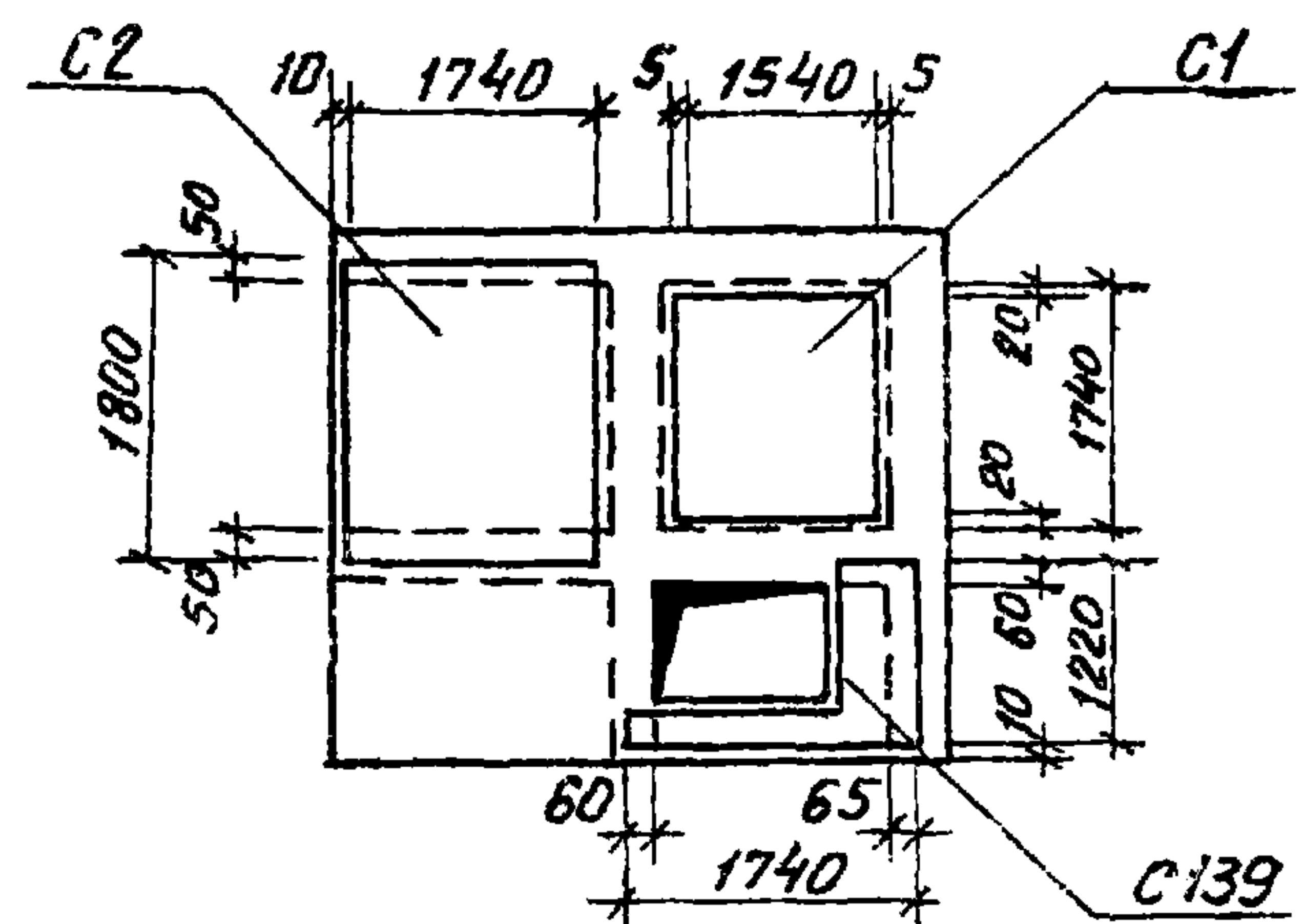
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-2              | 200          | 3,44                        | 496,6           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг.**

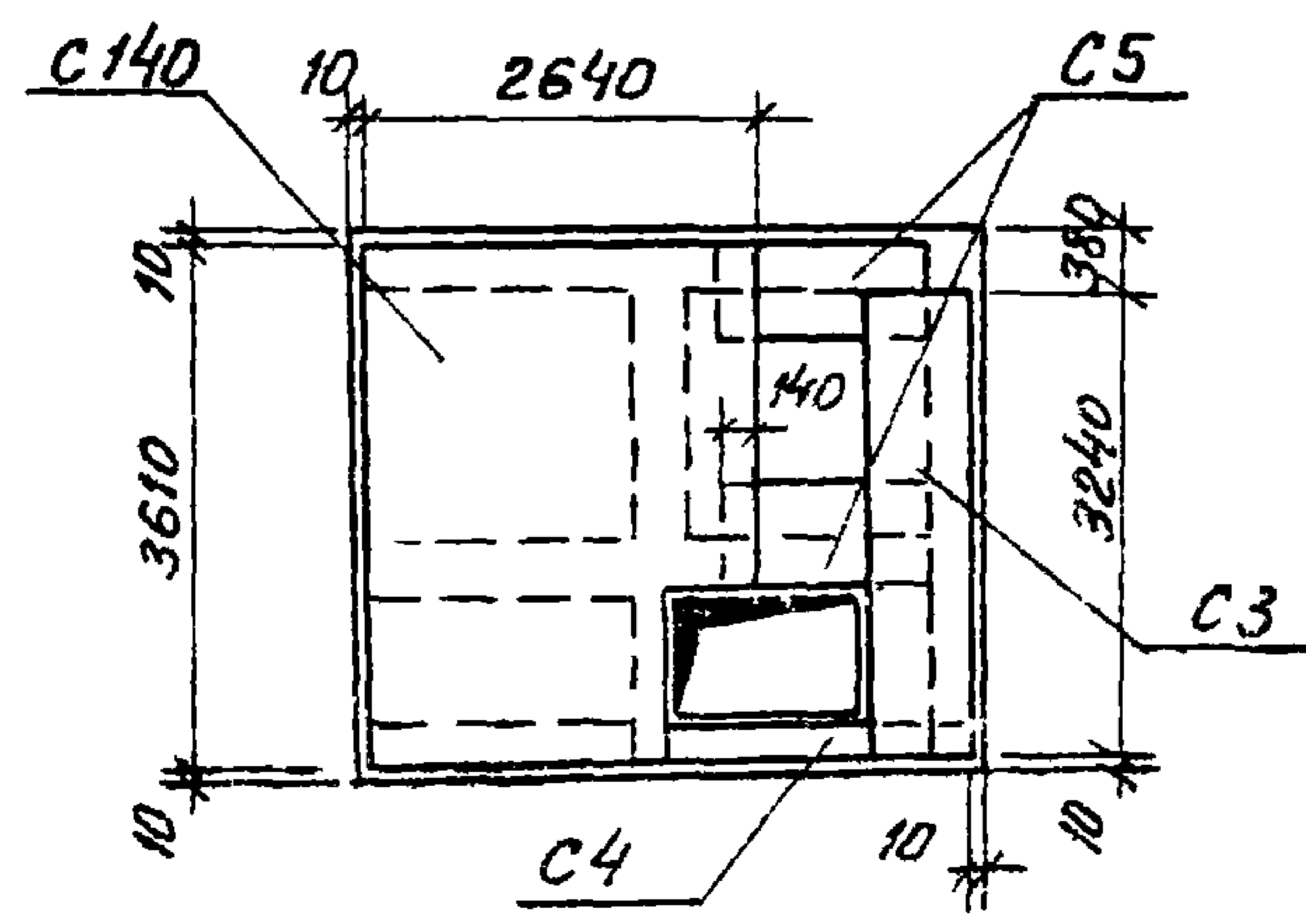
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |      |            |       |       | Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53* |       |    |      | Всего |      |       |     |     |     |       |
|------------------|--|-------|------|------------|-------|-------|--|-------|----|------|-------|------|-------|-----|-----|-----|-------|
|                  | Класс А-I                                    |       |      | Класс А-II |       |       | Класс В-I  |       |    |      |       |      |       |     |     |     |       |
|                  | φ мм   | Итого |      | φ мм       | Итого | φ мм  | Итого  |       |    |      |       |      |       |     |     |     |       |
| П-2              | 12   | 37,2  | 45,6 | 8          | 28,8  | 111,6 | 28   | 118,8 | 12 | 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.



**План раскладки нижних сеток**

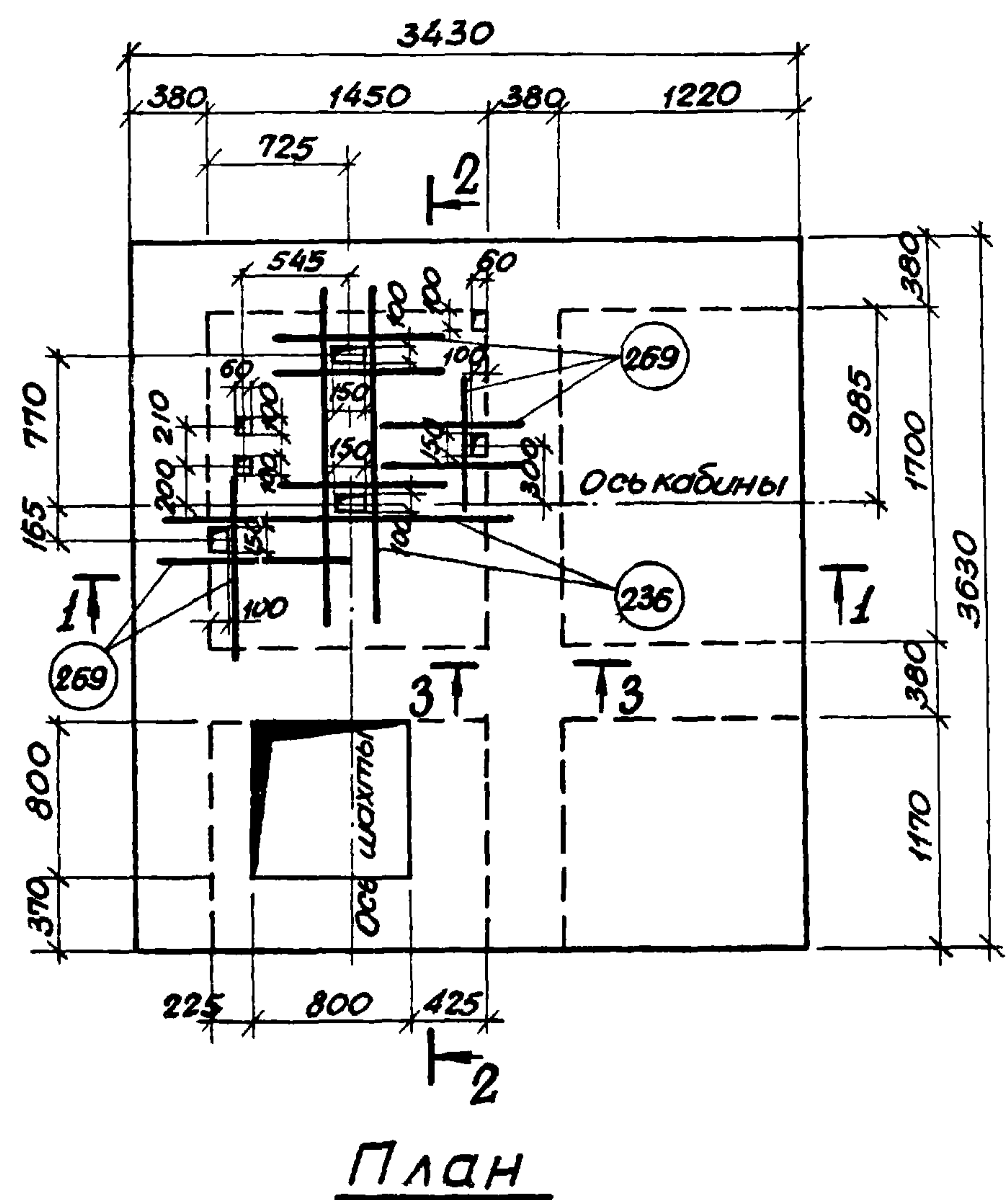


**План раскладки верхних сеток**

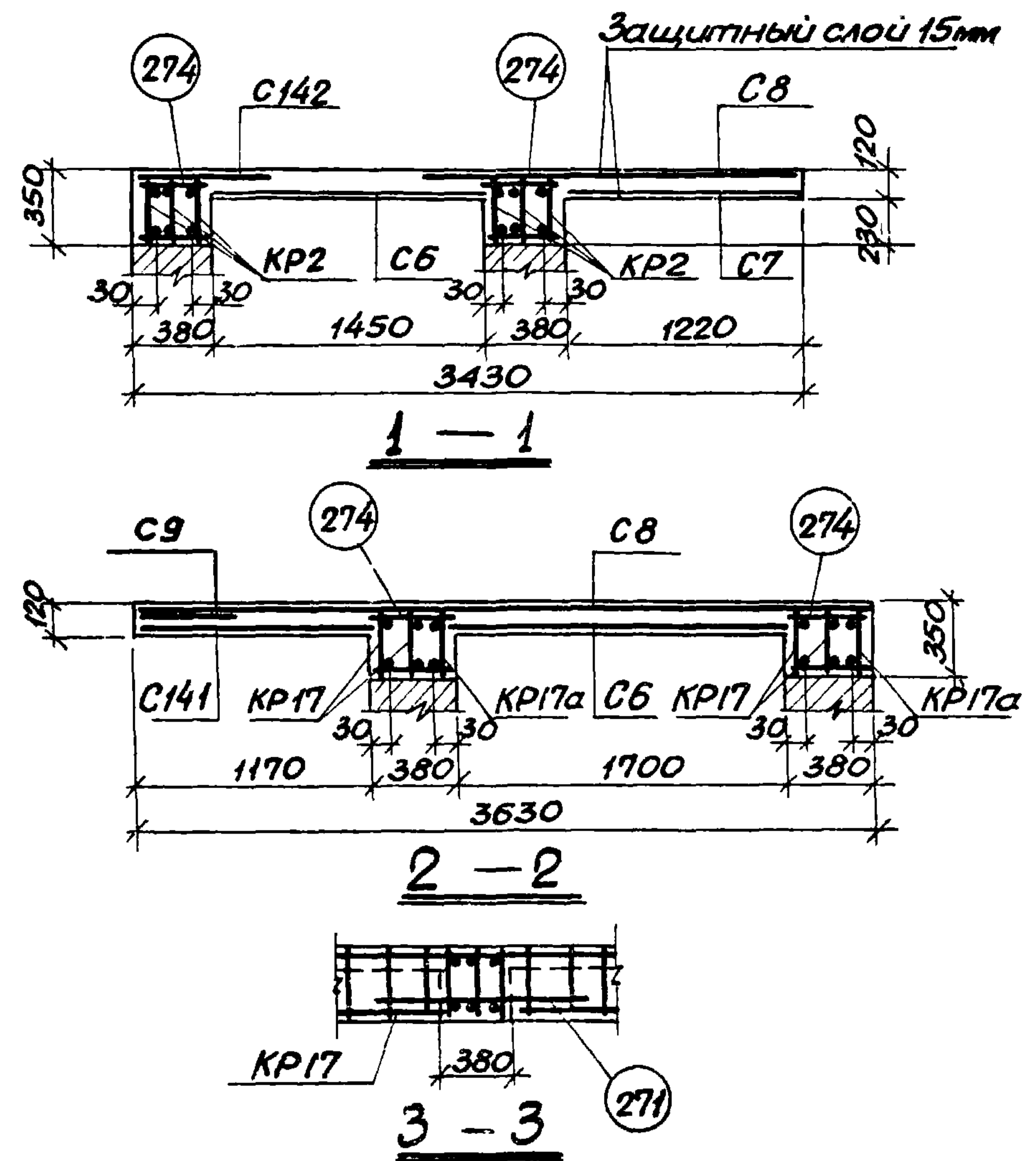
|       |   |                 |
|-------|---|-----------------|
| ТК    | Лифт пассажирский Q=320 кг, v=1м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1000x1200x2100 (Вариант II) | Серия 1.489-1   |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-2   | Выпуск 1 Лист 2 |

12722





**План**



**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие.**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч шт. | № лист |
|------------------|---------------|-----------|--------|
| 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**

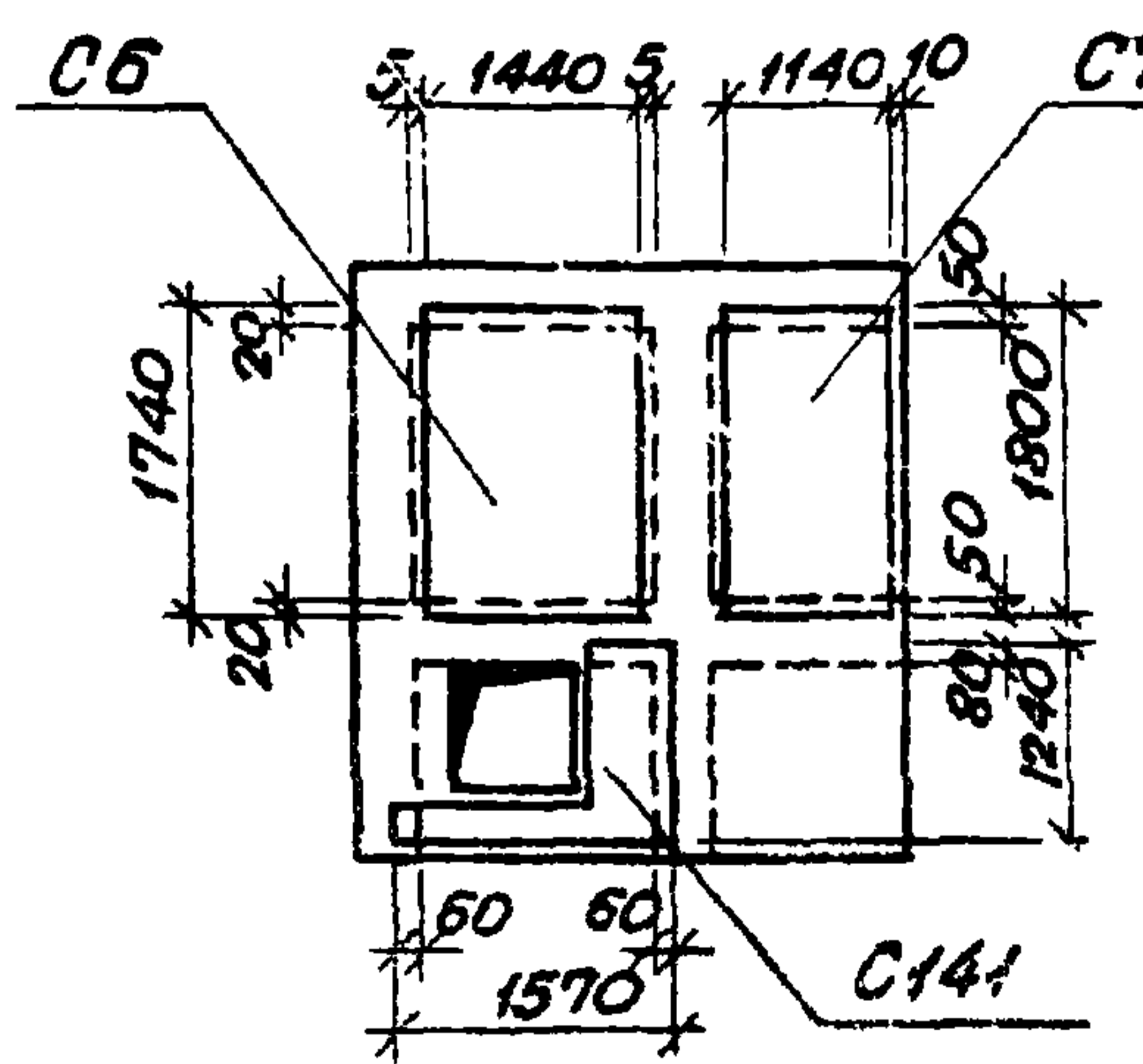
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-3              | 200          | 2,54                        | 380,9           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

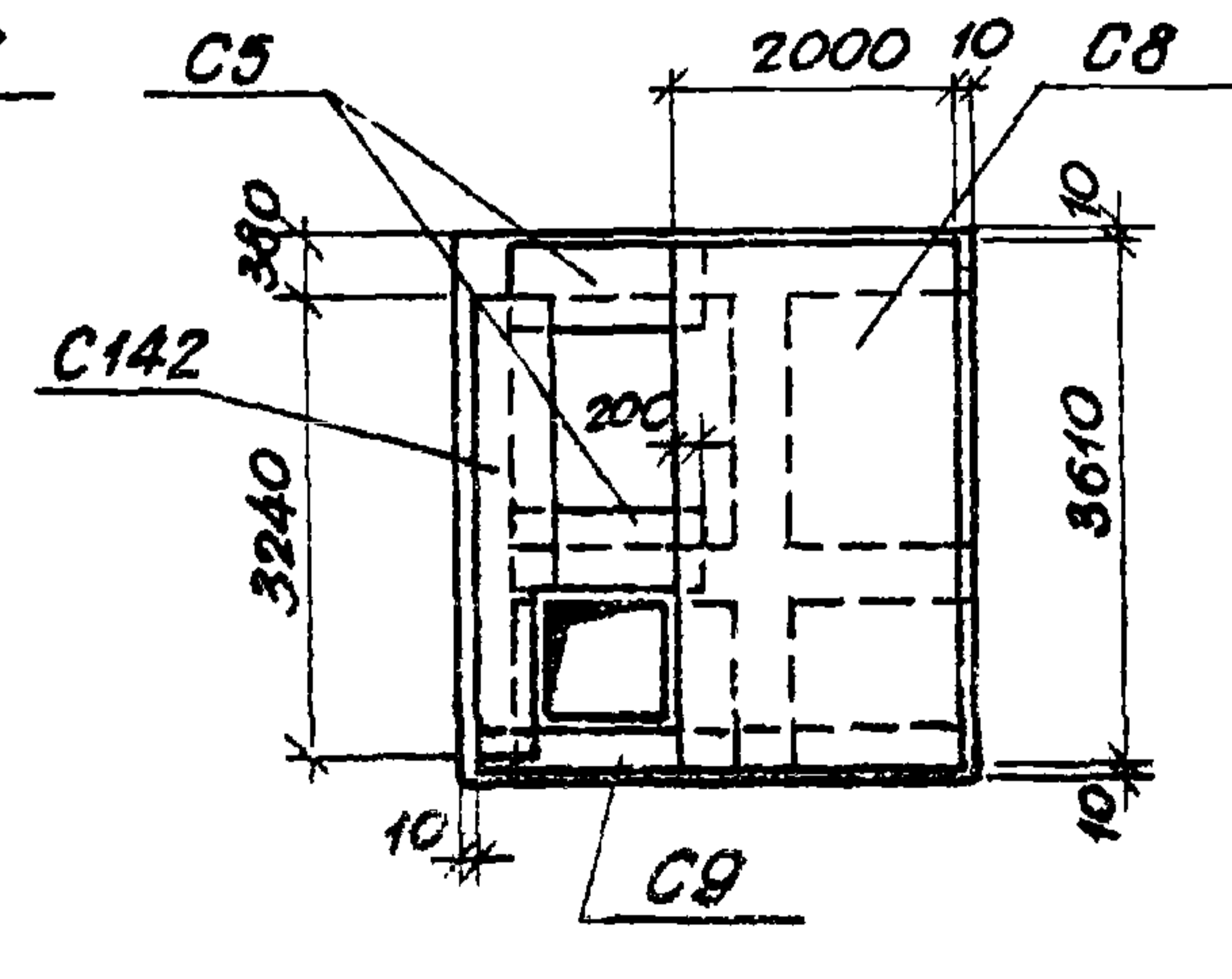
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |             |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       |       |       | Всего |      |   |       |   |     |     |     |       |
|------------------|--|-------|-------------|-------|---|-------|-------|-------|-------|------|---|-------|---|-----|-----|-----|-----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



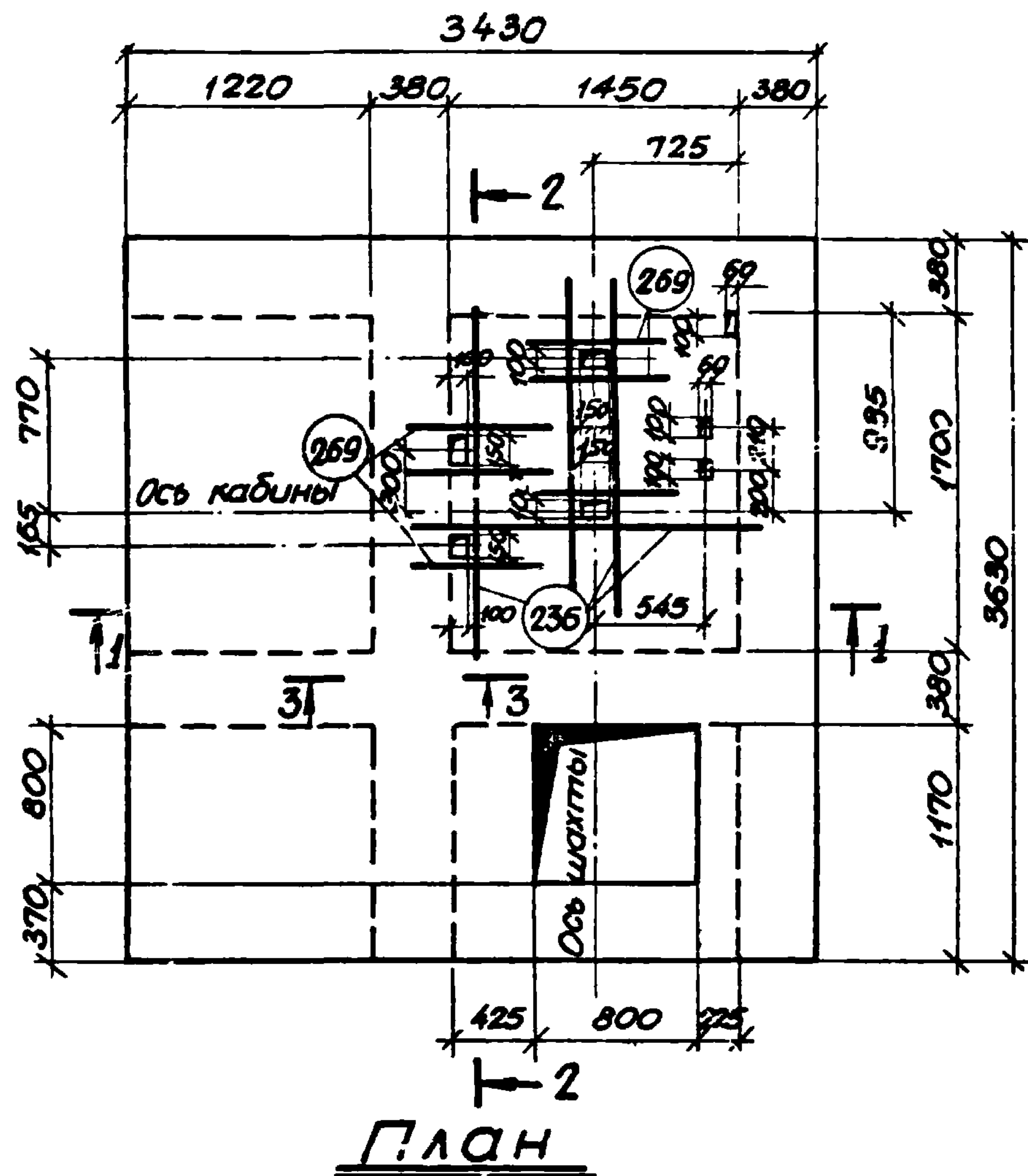
**План раскладки верхних сеток**

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

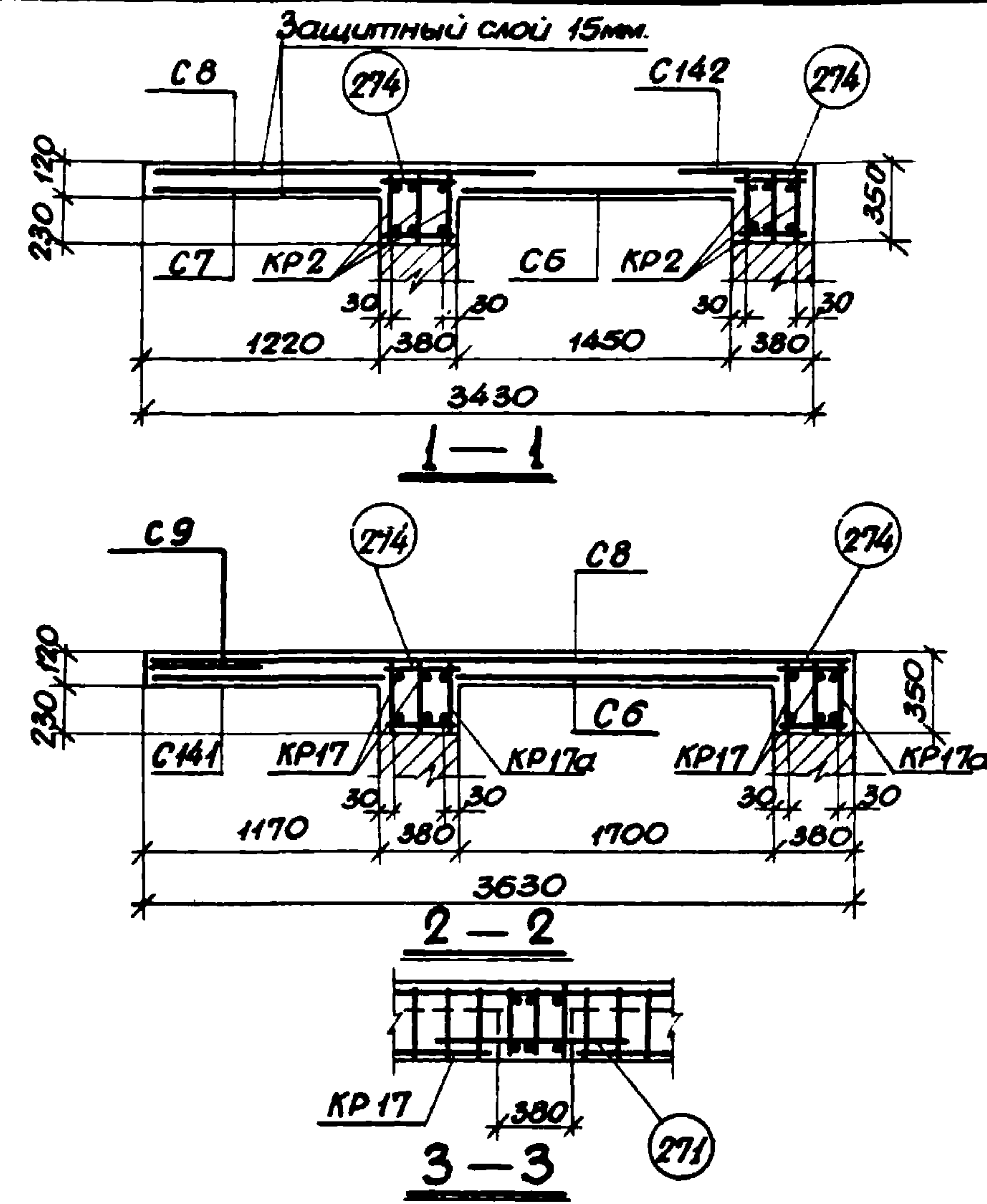
12722

Перекрытие над шахтой П-3





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

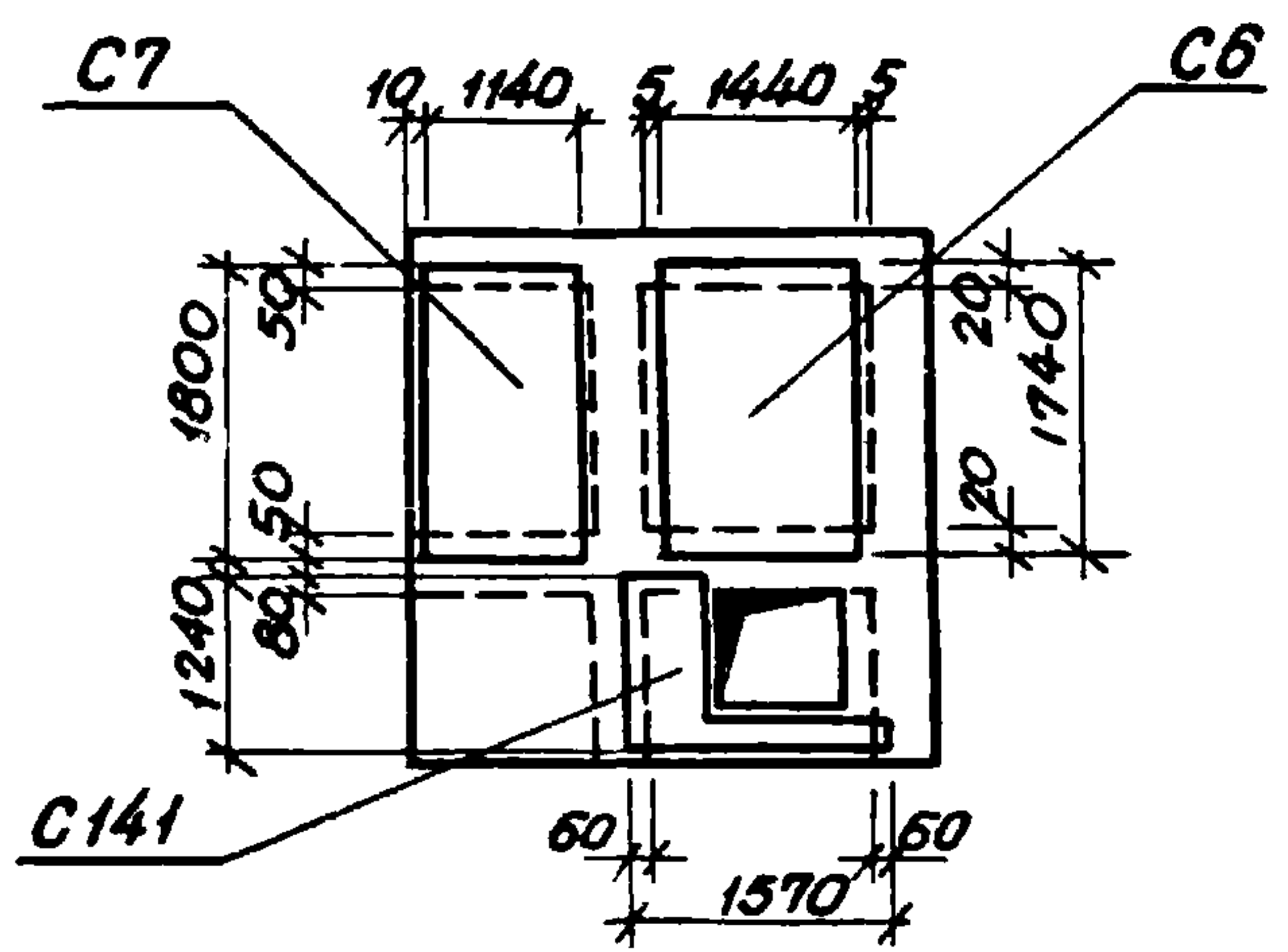
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м³ | Расход стали кг. |
|------------------|--------------|-----------------|------------------|
| П-4              | 200          | 2,54            | 380,9            |

Выборка стали на одно перекрытие, кг.

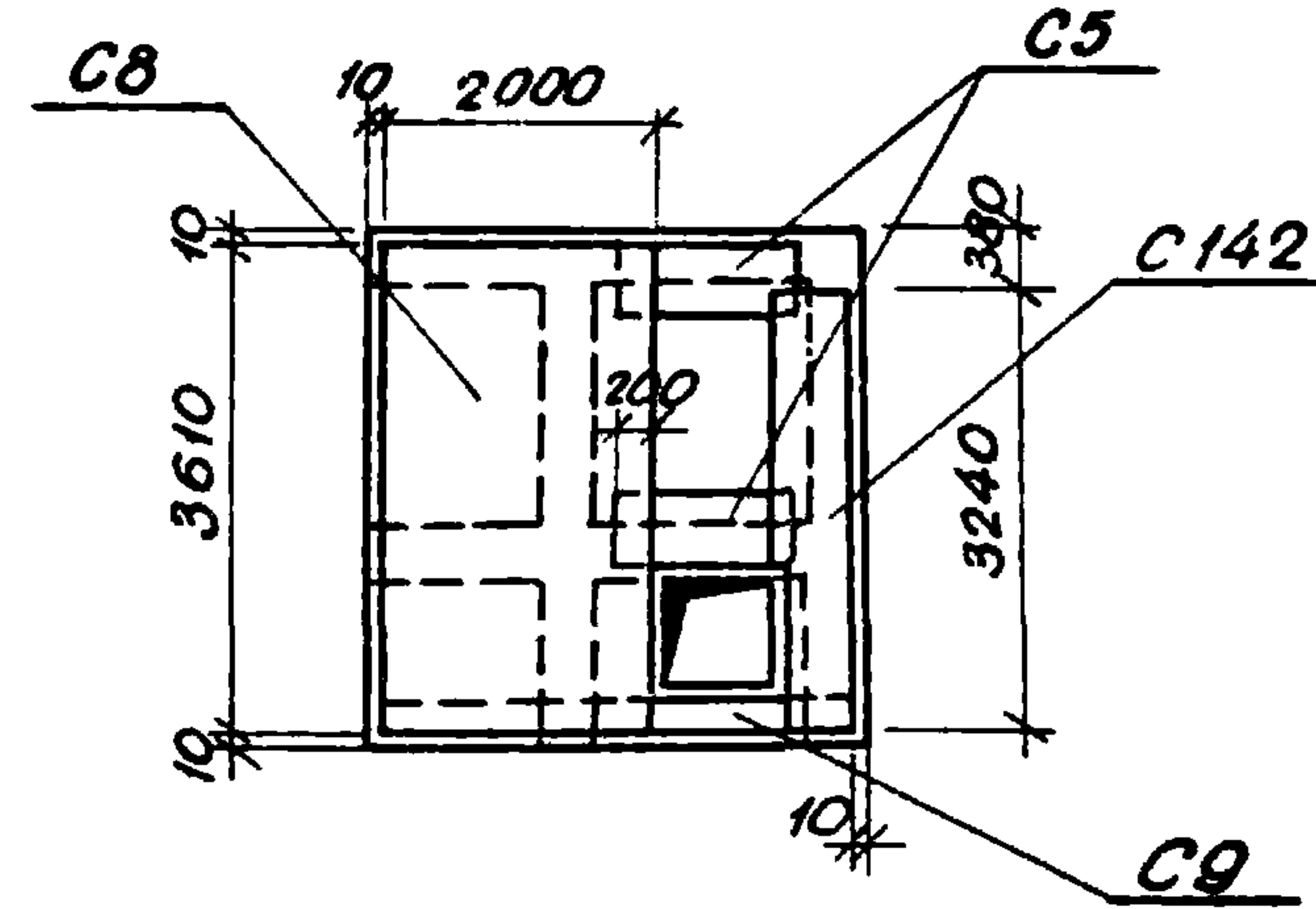
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |   |       |             |    |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53** |   |       |   | Всего: |     |
|------------------|--|---|-------|-------------|----|-------|--|---|-------|---|--------|-----|
|             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

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

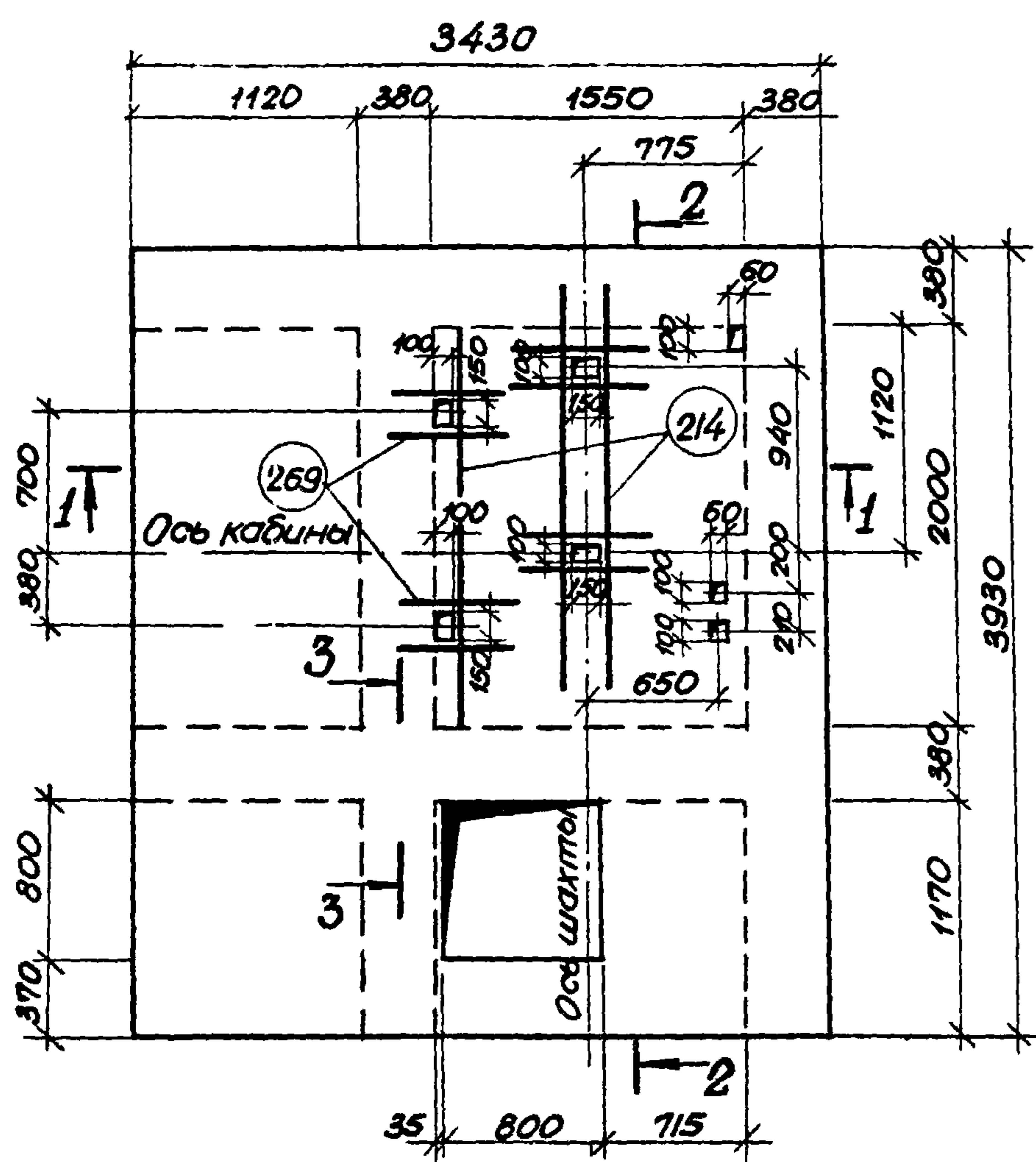


План раскладки верхних сеток

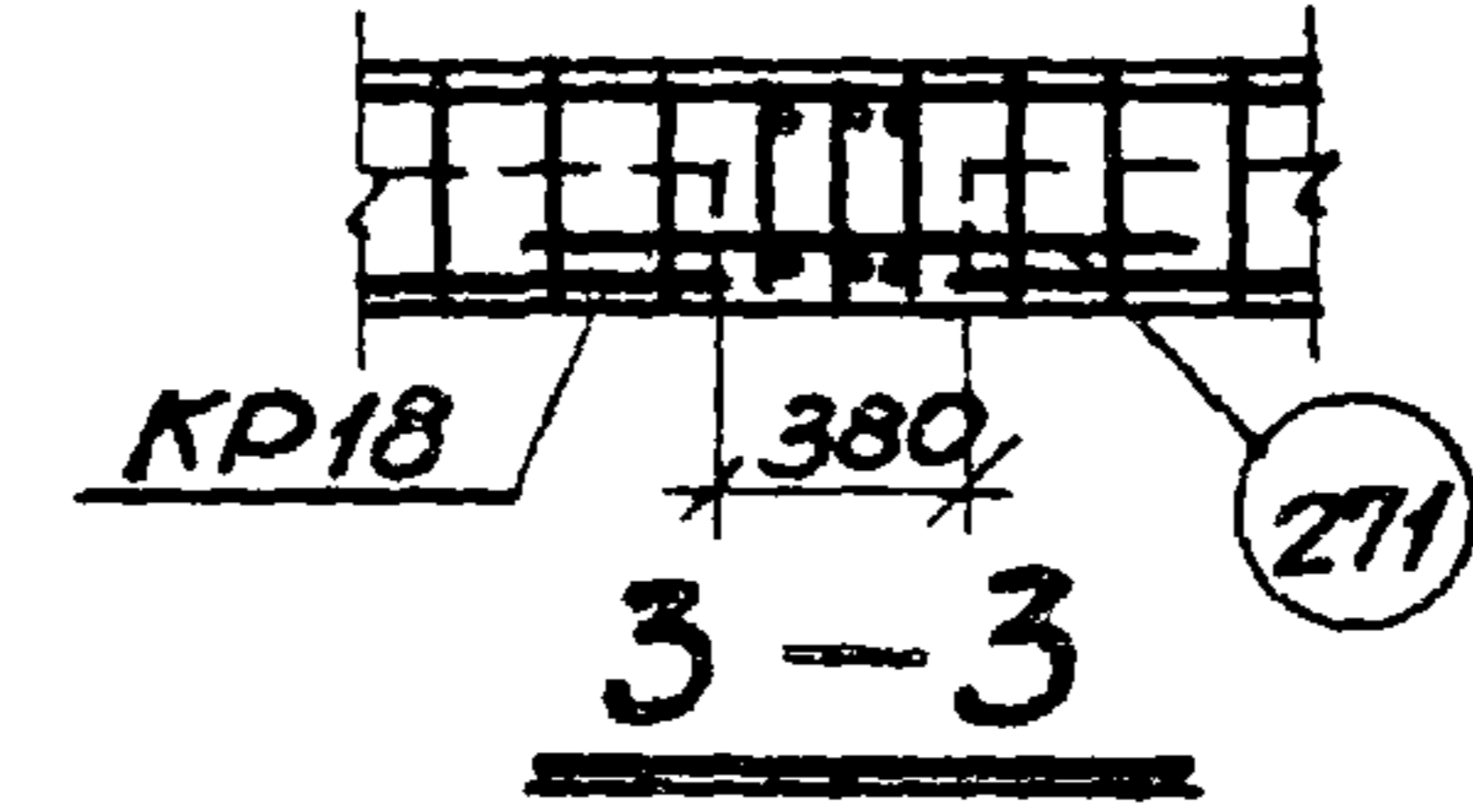
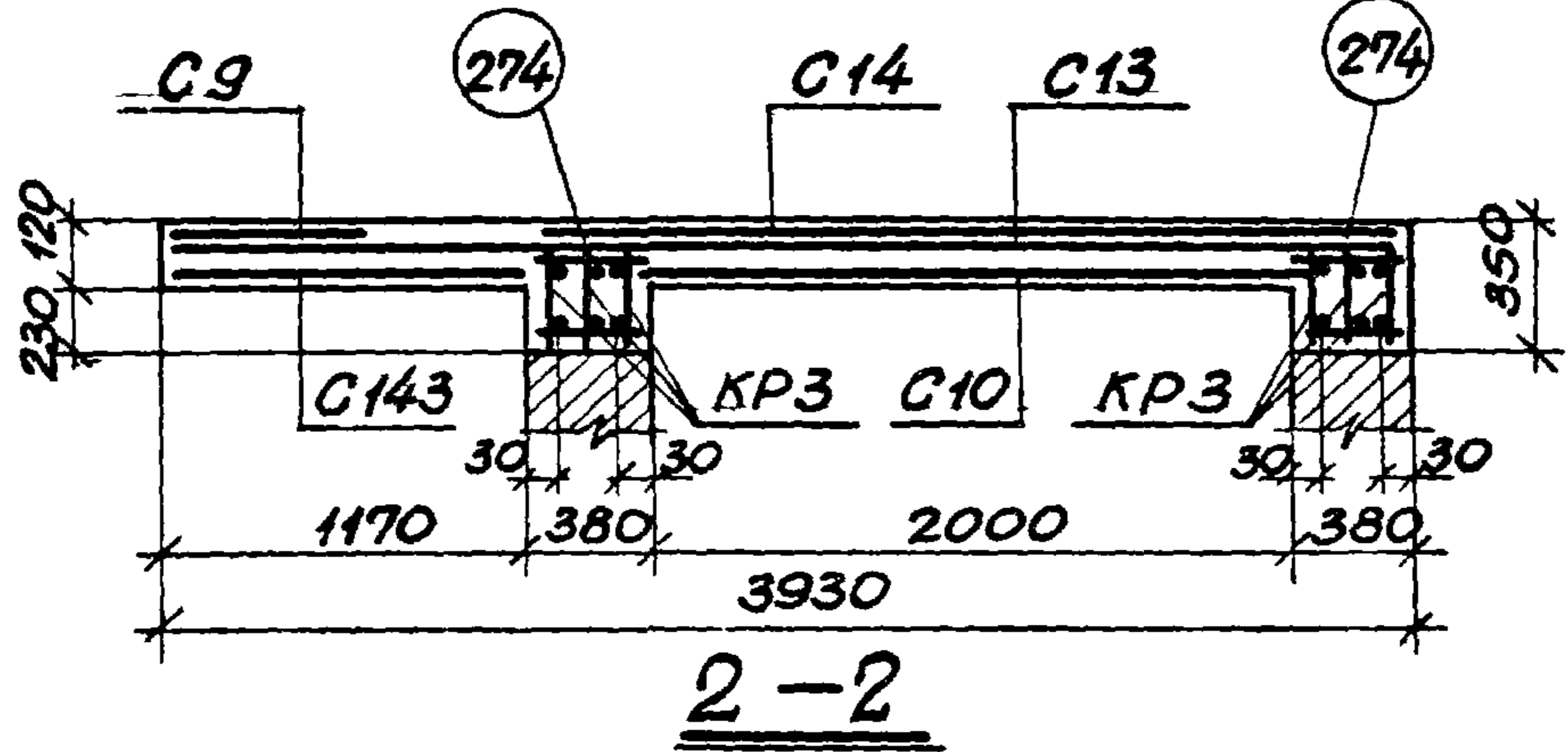
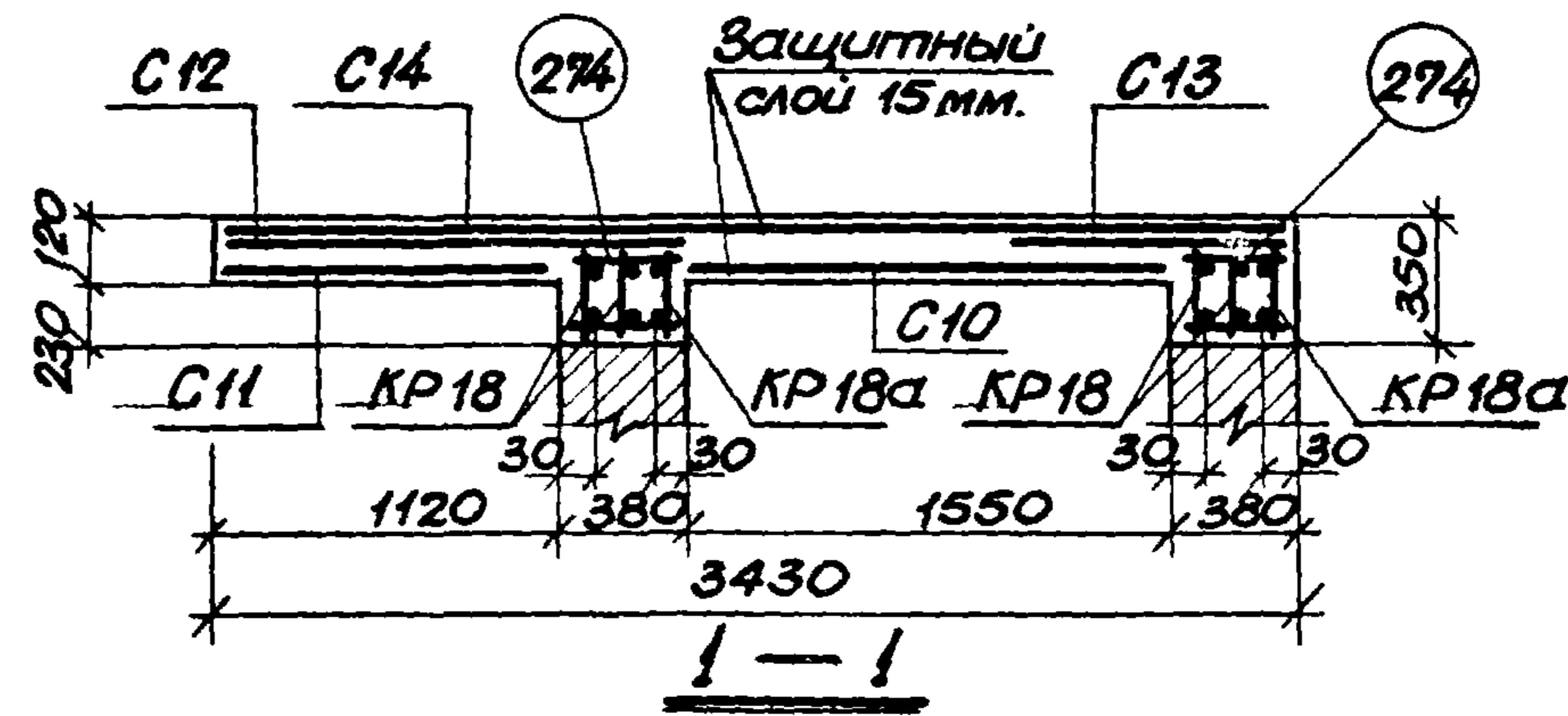
|       |  |                 |
|-------|--|-----------------|
| ТК    | Лифт пассажирский Q=350 кг, u=1 м/сек с противовесом сзади кабины. Кабина 980x1120x2100 (Вариант II) | Серия 1.489-1   |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-4  | Выпуск 1 Лист 4 |

12722





План



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

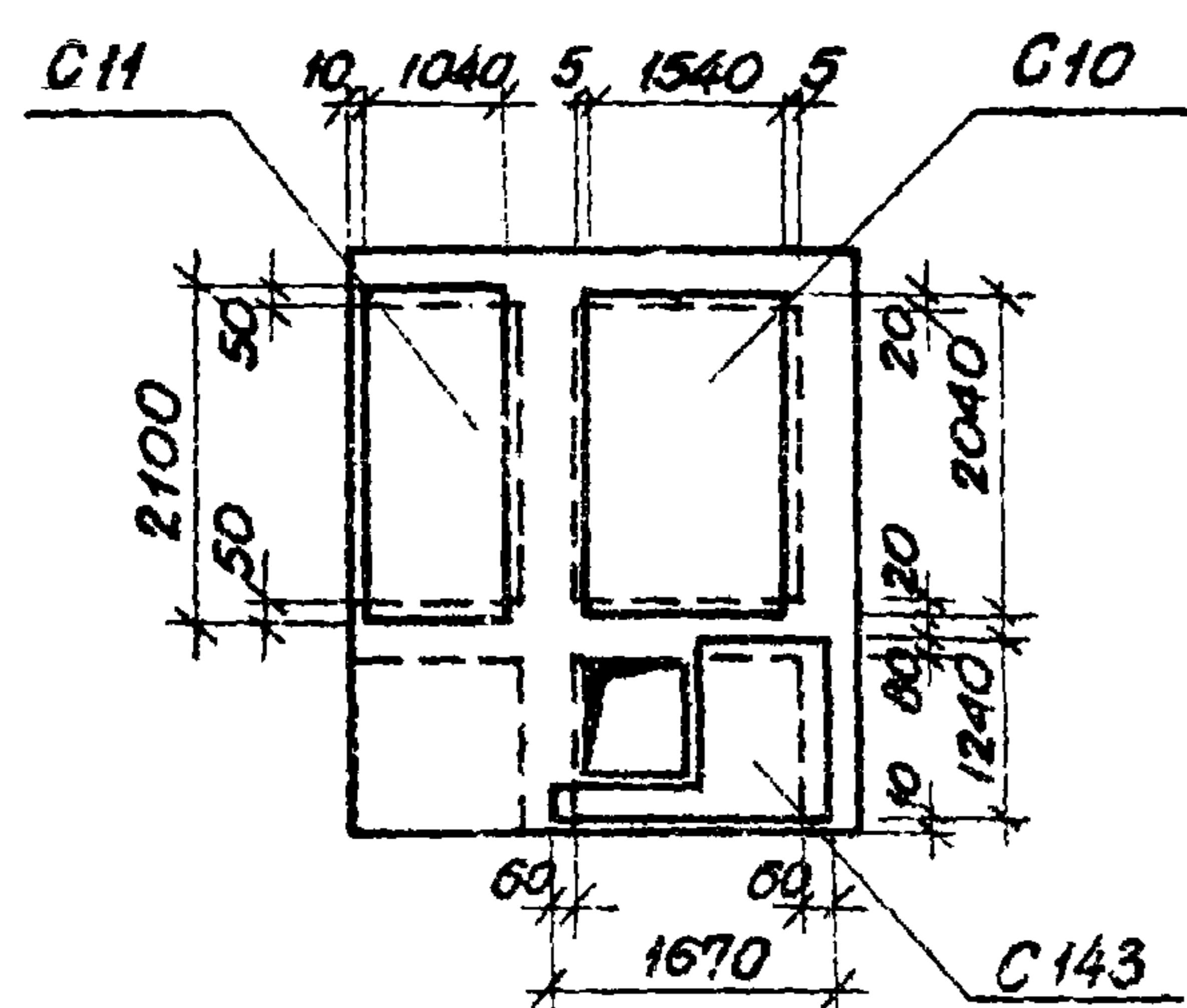
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м³ | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------|-----------------|
| П-5              | 200          | 2,70            | 398,0           |

Выборка стали на одно перекрытие, кг

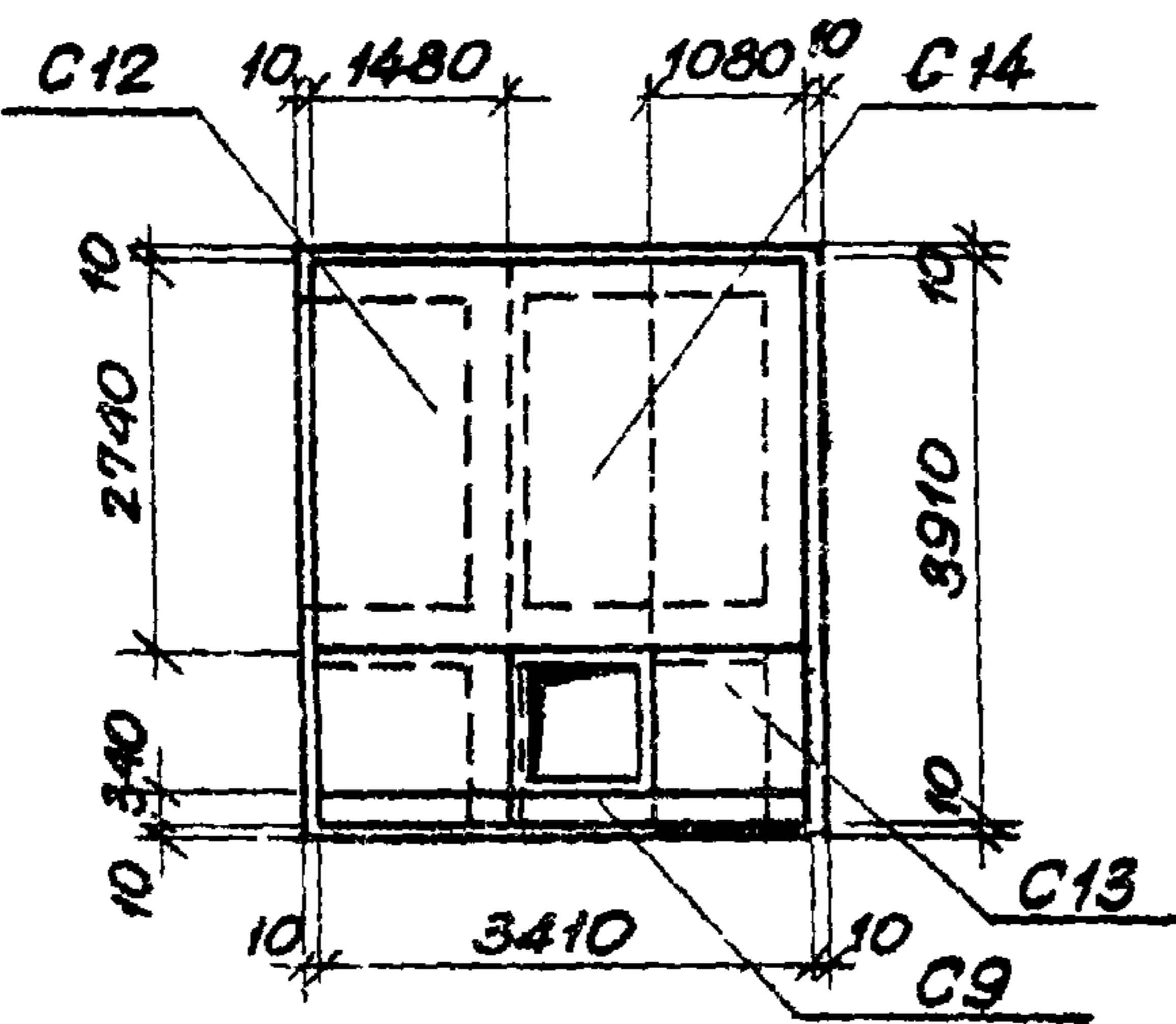
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |      |       |       |             |      |       |      | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |      |       |       | Всего |
|------------------|--|------|-------|-------|-------------|------|-------|------|---|------|-------|-------|-------|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

Примечание:

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



План раскладки нижних сеток

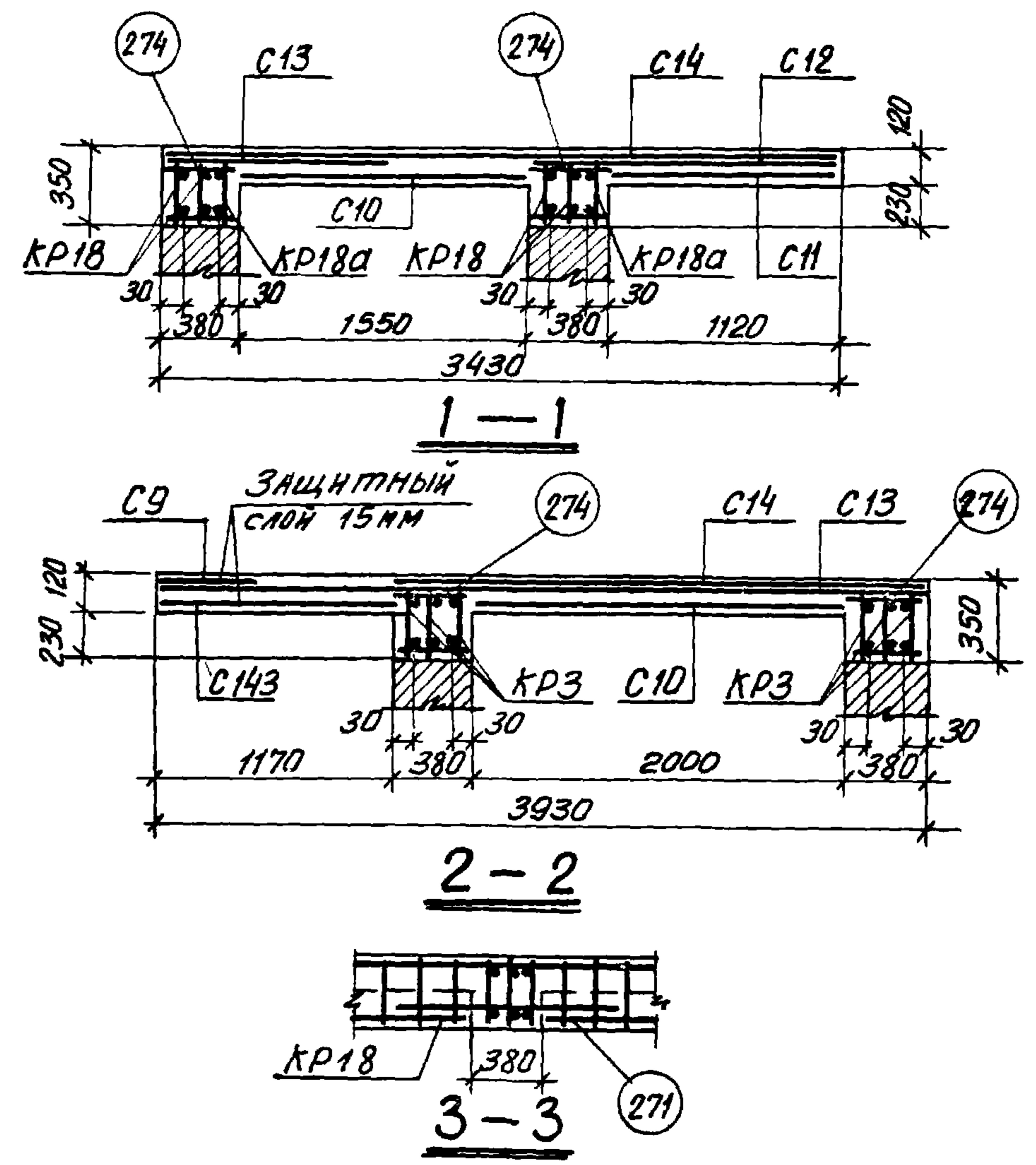
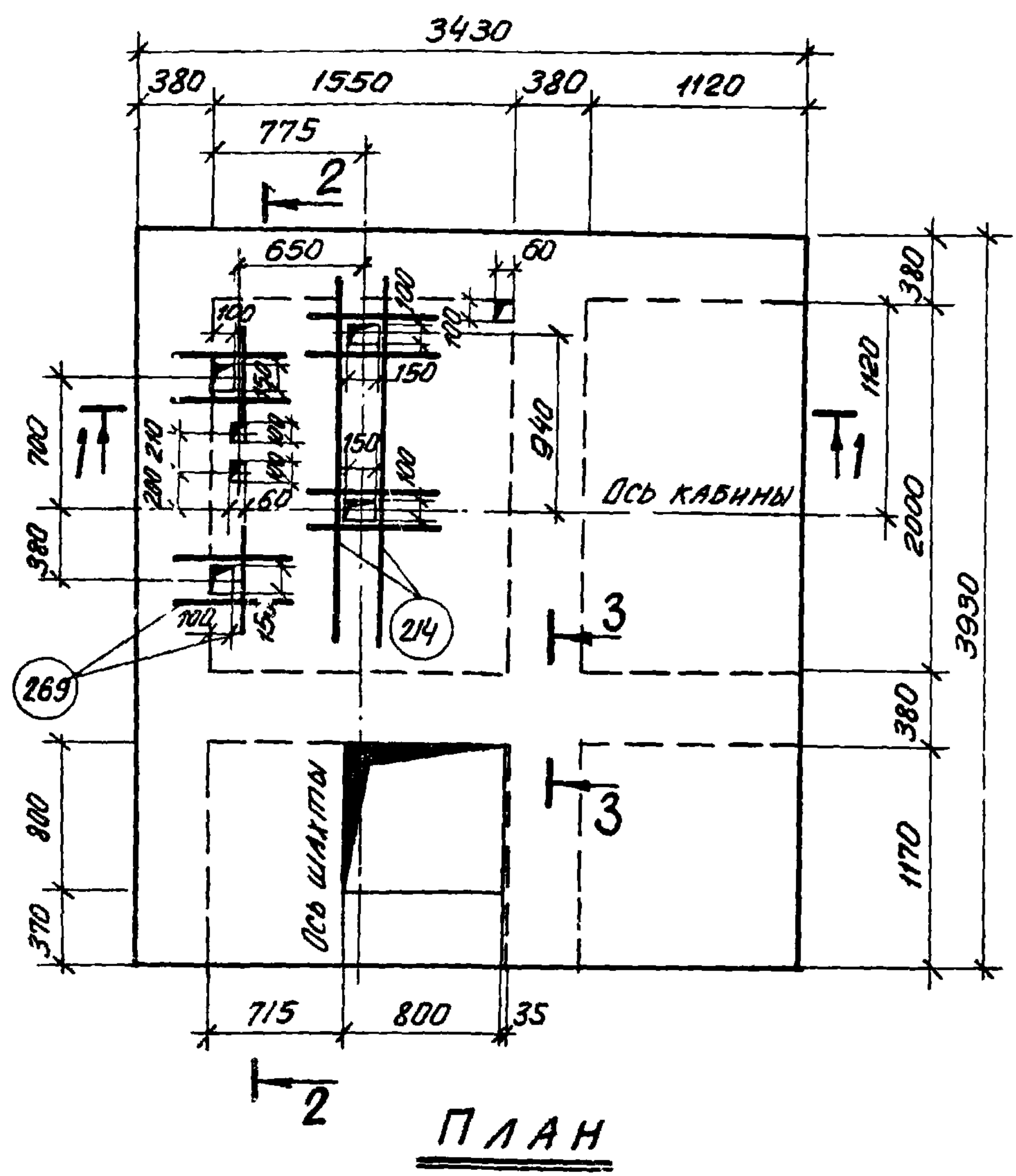


План раскладки верхних сеток

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

12722





**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ**

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

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ**

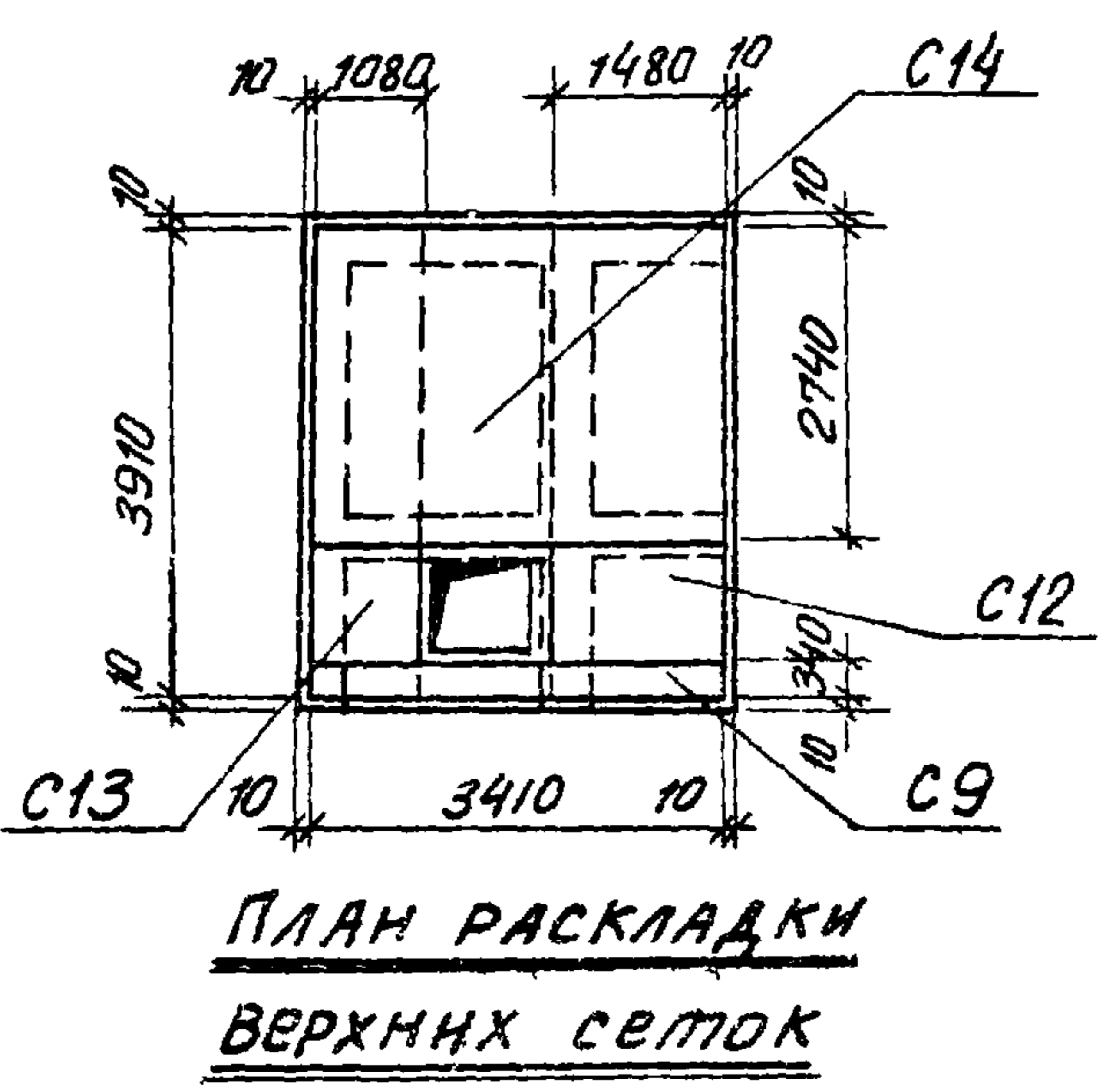
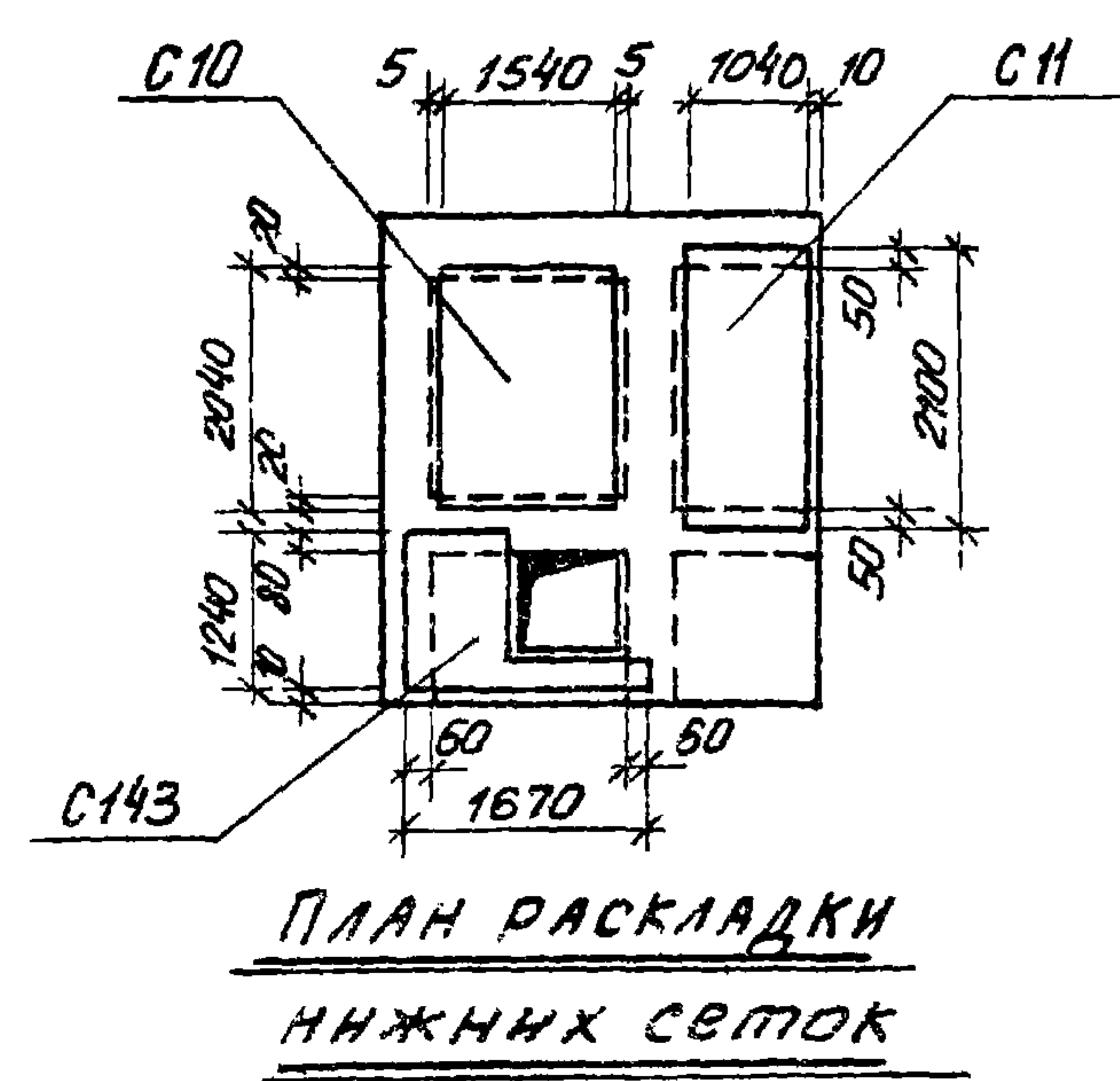
| МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ | МАРКА БЕТОНА | ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup> | РАСХОД СТАЛИ КГ |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-6              | 200          | 2,70                        | 398,0           |

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ, КГ**

| МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ | ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61* |      |       |      |             |      |       |      | ДЕБЕЖКОВЕННАЯ 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 |

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

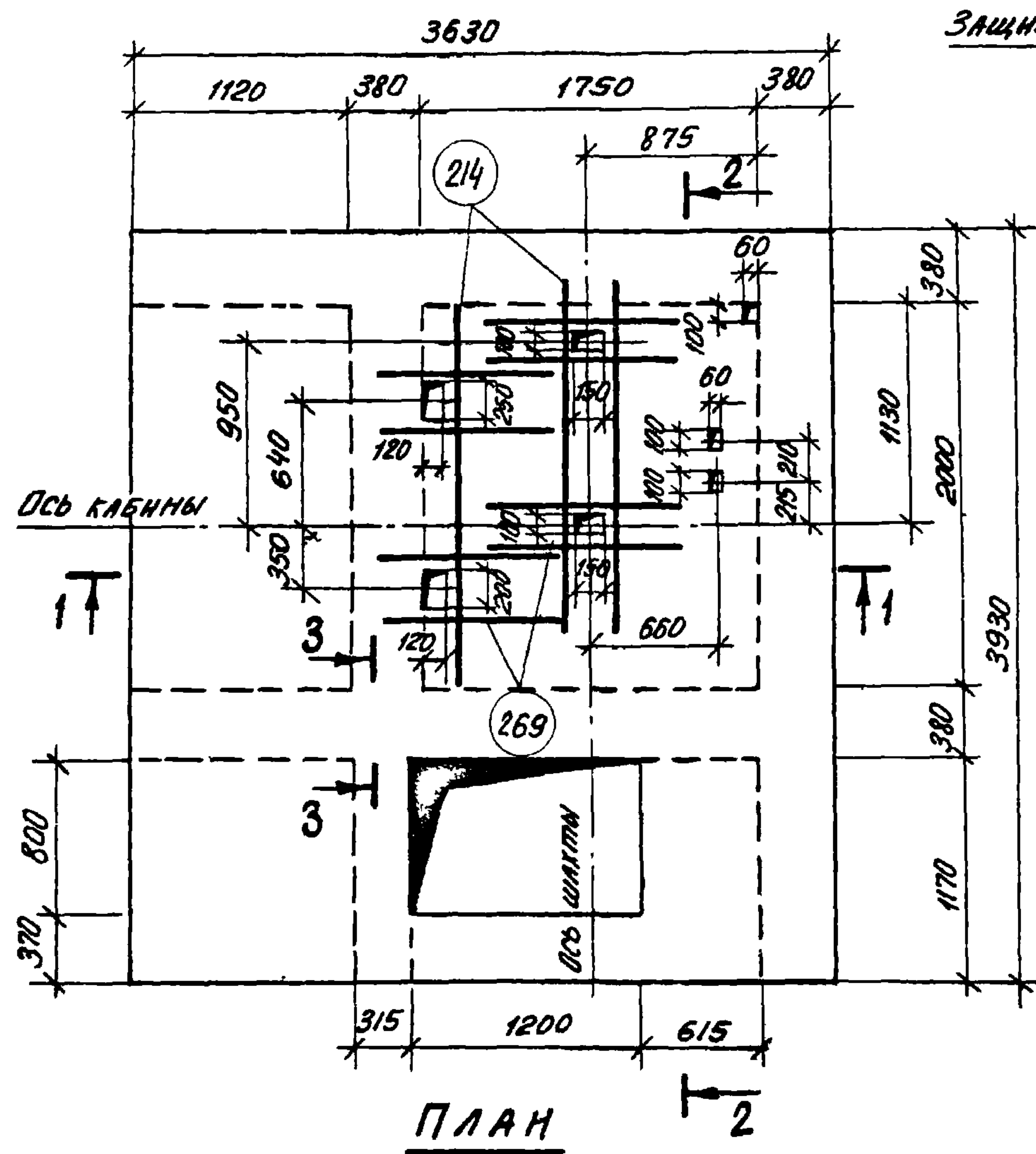
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках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



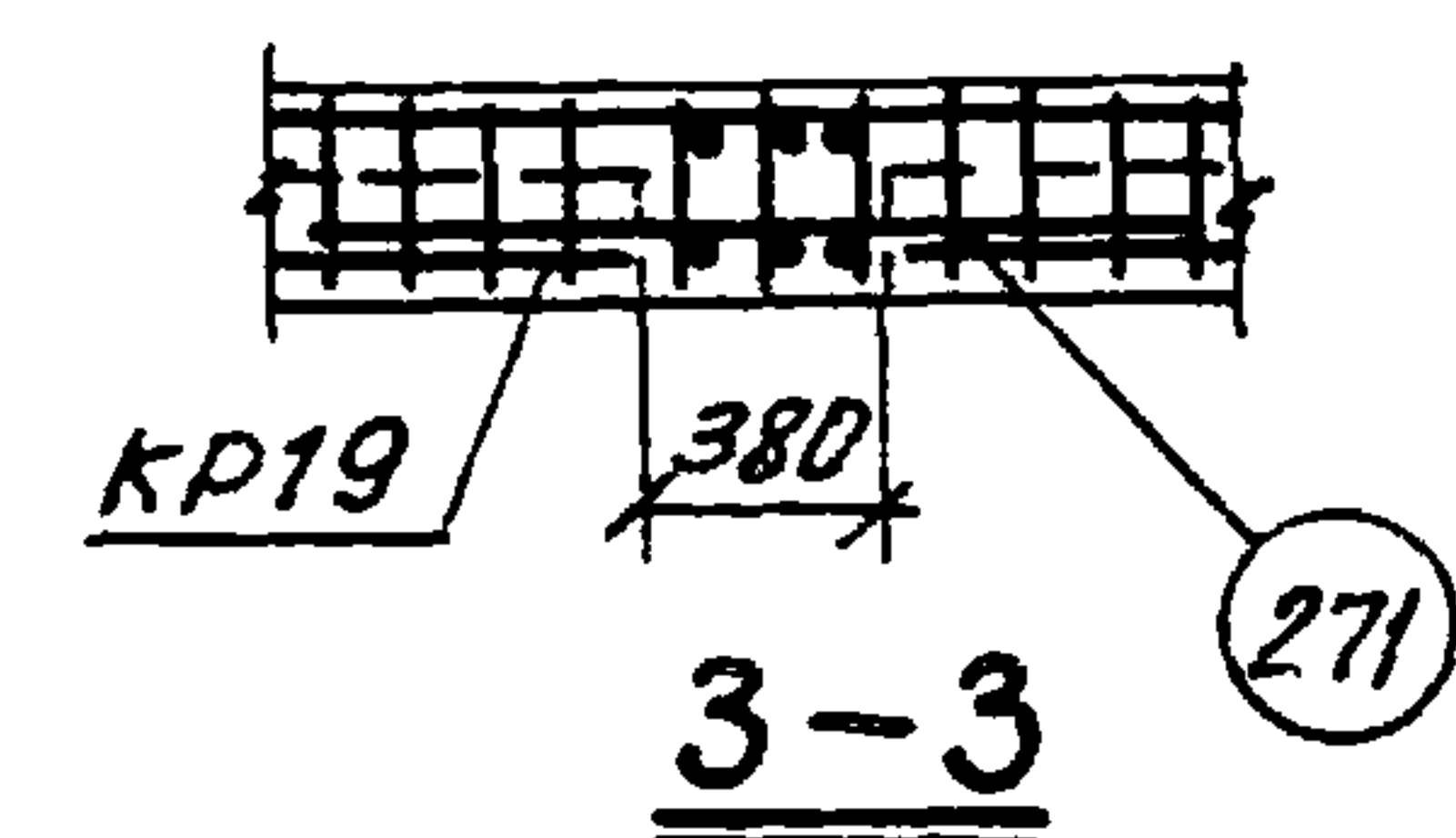
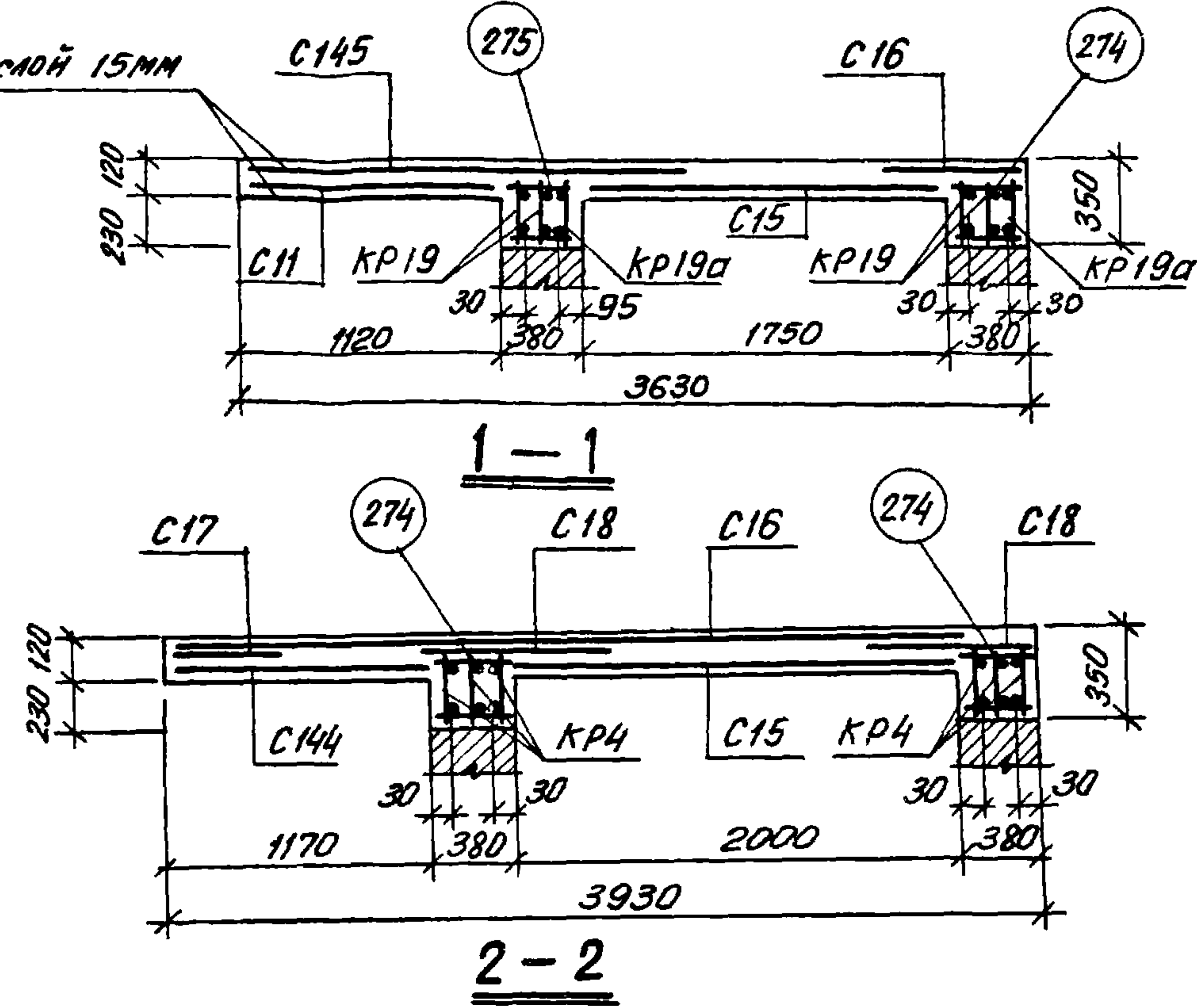
|       |  |                 |
|-------|--|-----------------|
| ТК    | ЛИФТ ПАССАЖИРСКИЙ В = 500 КГС, С ПРОТИВОВЕСОМ СЗАДИ КАБИНЫ. КАБИНА 1080x1420x2100 (ВАРИАНТ II) | СЕРИЯ 1.489-1   |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-6  | Выпуск 1 Лист 6 |

12722





ЗАЩИТНЫЙ СЛОЙ 15ММ



**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ**

| МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ | МАРКА ИЗДЕЛИЯ | КОЛ-Ч. ШТ. | № ЛИСТА |
|------------------|---------------|------------|---------|
| П-7              | КР 4          | 6          | 68      |
|                  | КР 19         | 4          | 70      |
|                  | КР 19А        | 2          | —       |
|                  | С11           | 1          | 74      |
|                  | С15           | 1          | —       |
|                  | С16           | 1          | —       |
|                  | С17           | 1          | —       |
|                  | С18           | 2          | —       |
|                  | С144          | 1          | 92      |
|                  | С145          | 1          | —       |
|                  | ПЗ. 214       | 6          | 96      |
|                  | ПЗ. 269       | 16         | —       |
|                  | ПЗ. 271       | 12         | —       |
|                  | ПЗ. 274       | 108        | —       |
|                  | ПЗ. 275       | 16         | —       |

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ**

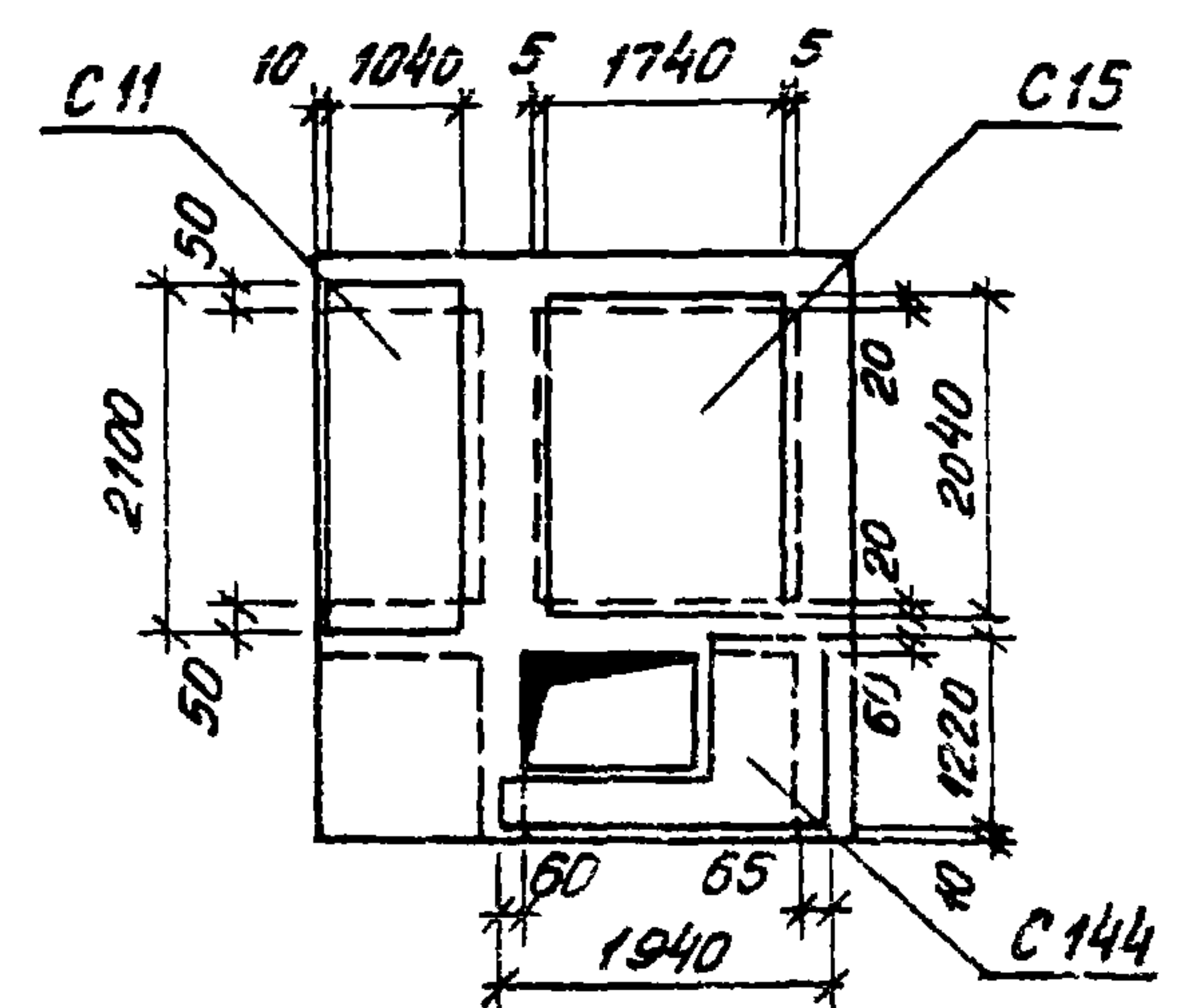
| МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ | МАРКА БЕТОНА | ОБЪЕМ БЕТОНА М3 | РАСХОД СТАЛИ КГ |
|------------------|--------------|-----------------|-----------------|
| П-7              | 200          | 2,81            | 411,9           |

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ, КГ**

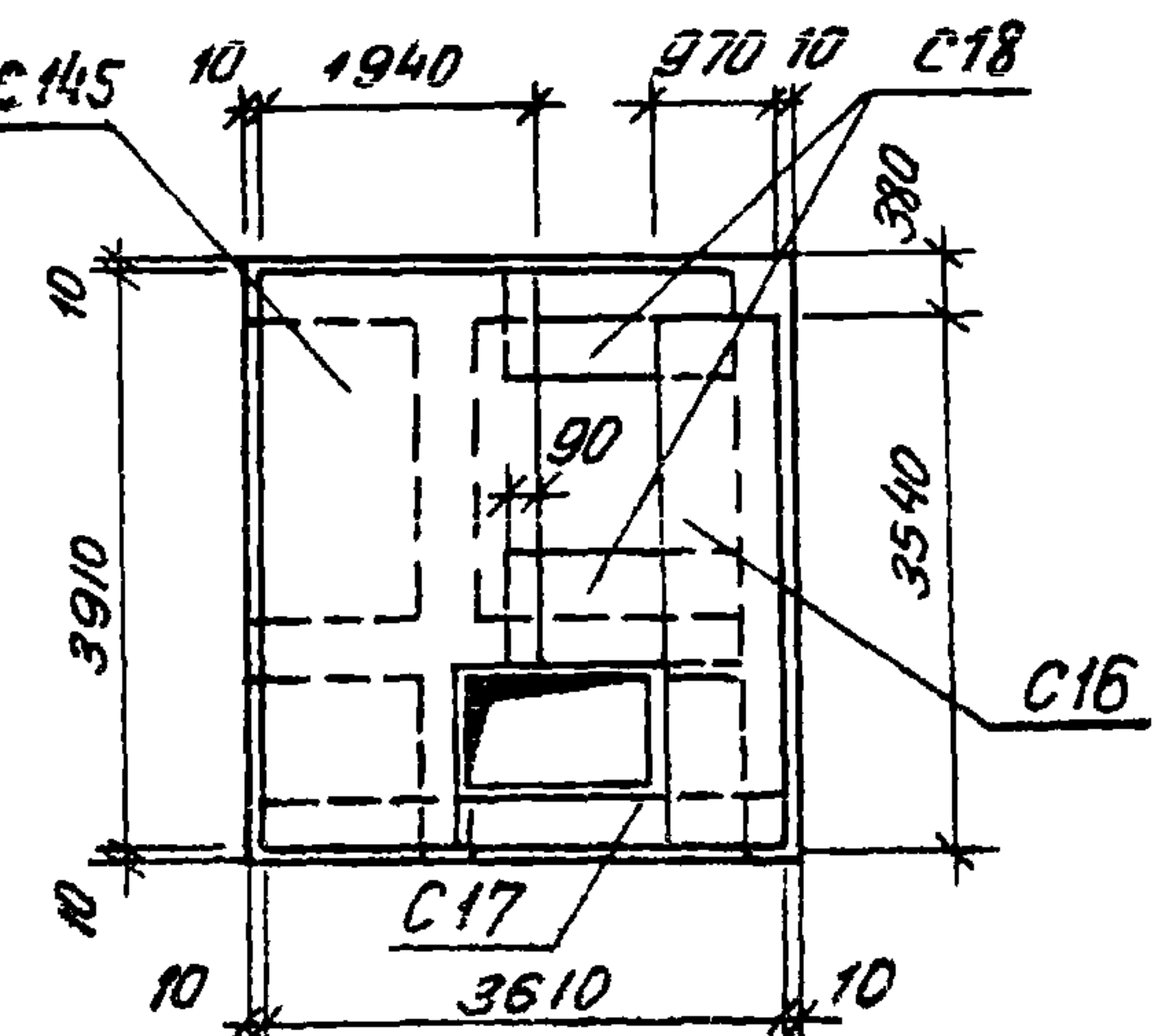
| МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ | ГОРЯЧКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61* |    |       |      |             |      |       |    | ОБЫКНОВЕННАЯ АРМАТУРНАЯ ПРОВОЛОКА ГОСТ 6727-53* |    |       |      | Всего |       |      |       |     |     |     |       |
|------------------|---|----|-------|------|-------------|------|-------|----|---|----|-------|------|-------|-------|------|-------|-----|-----|-----|-------|
|                  | КЛАСС А-I                                   |    |       |      | КЛАСС А-III |      |       |    | КЛАСС В-I                                       |    |       |      |       |       |      |       |     |     |     |       |
|                  | Ф мм  |    | Итого |      | Ф мм        |      | Итого |    | Ф мм  |    | Итого |      |       |       |      |       |     |     |     |       |
| П-7              | 12  | 10 | 8     | 16,8 | 13,2        | 56,8 | 86,8  | 25 | 20  | 12 | 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 x 1400 x 2100 [ВАРИАНТ I] | Серия 1.489-1   |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-7  | Выпуск 1 Лист 7 |

12722

12722 12

Инженер С.С.Сорокин



**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ**

| МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ | МАРКА ИЗДЕЛИЯ | КОЛ-Ч. ШТ. | № ЛИСТА |
|------------------|---------------|------------|---------|
| П-8              | 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**

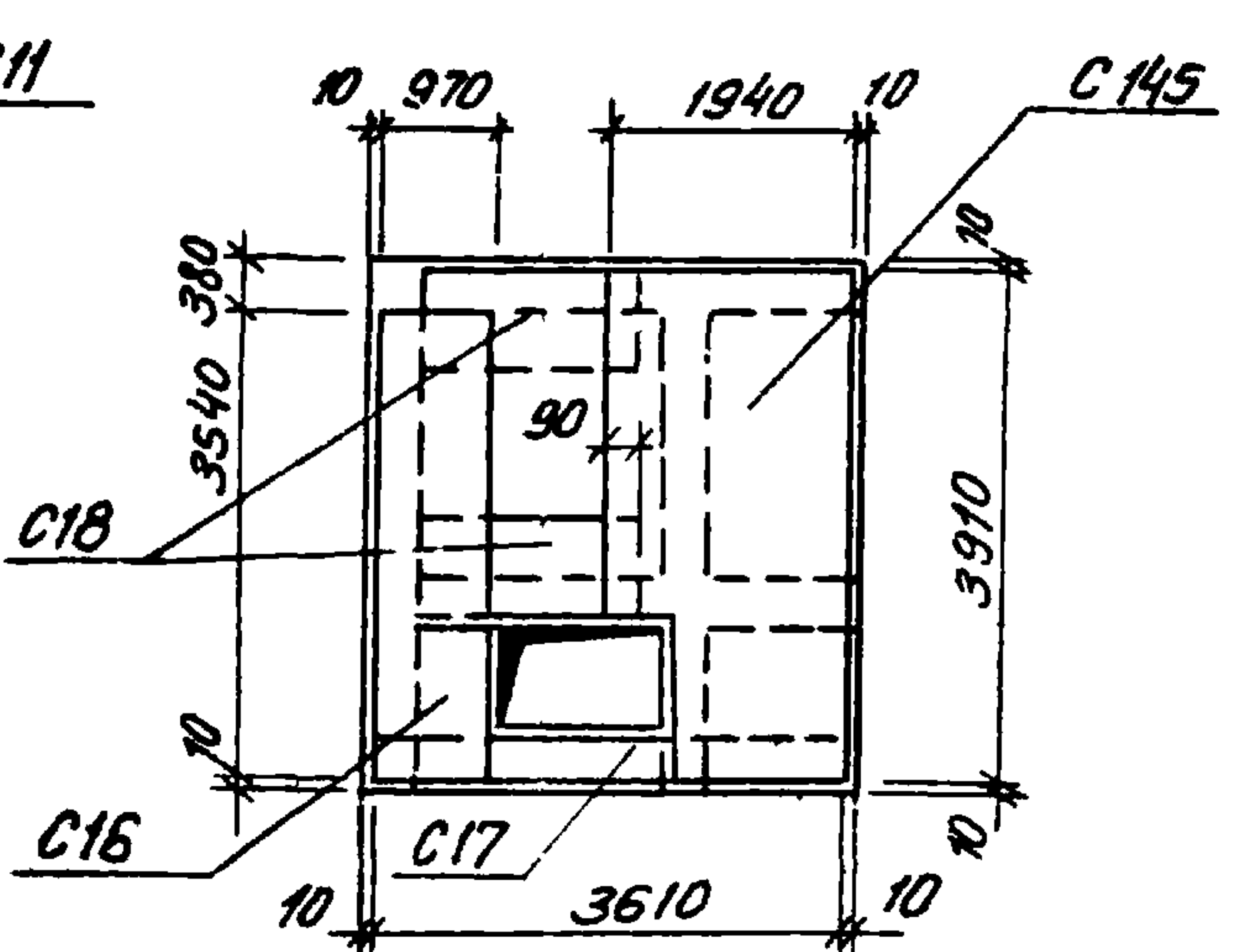
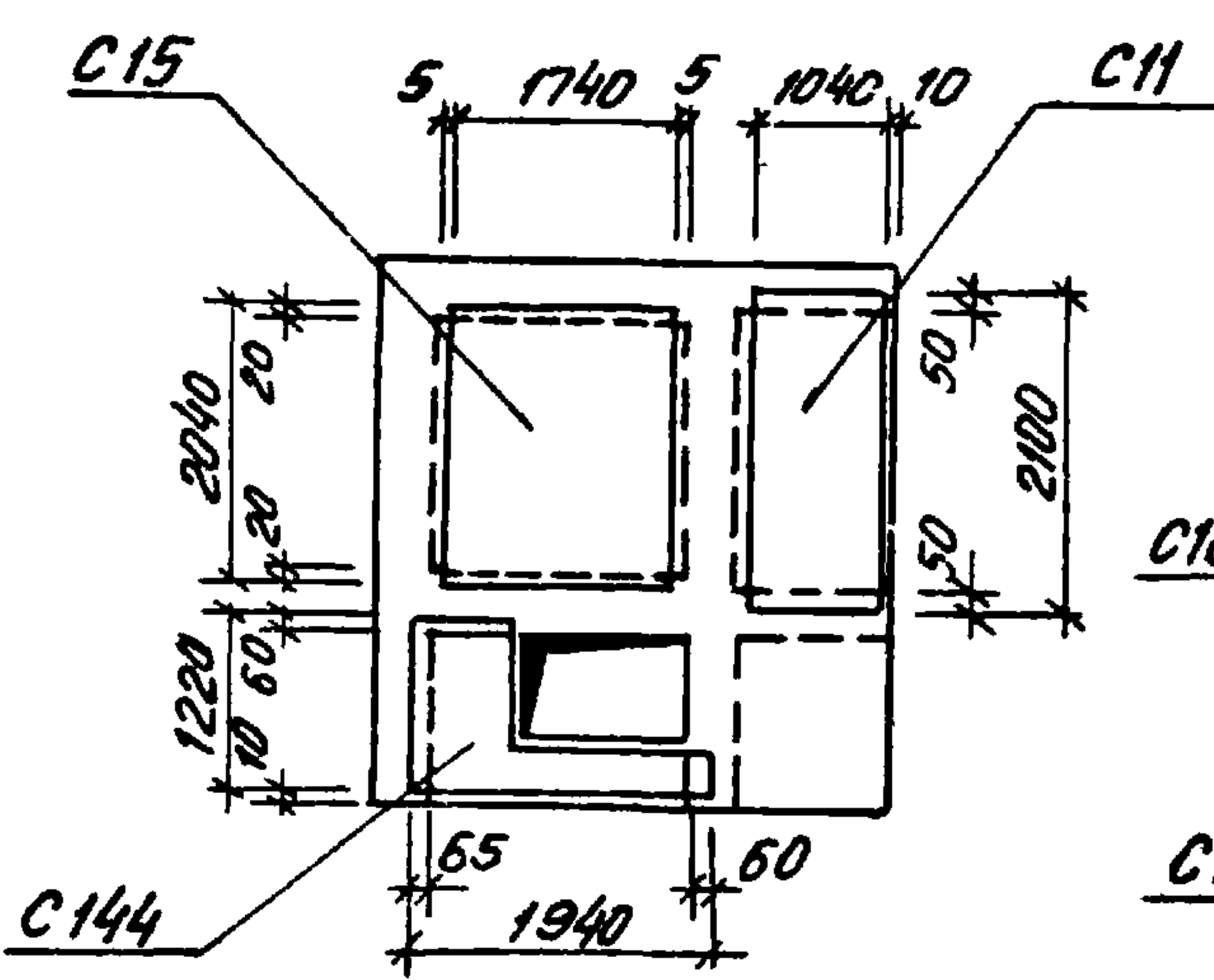
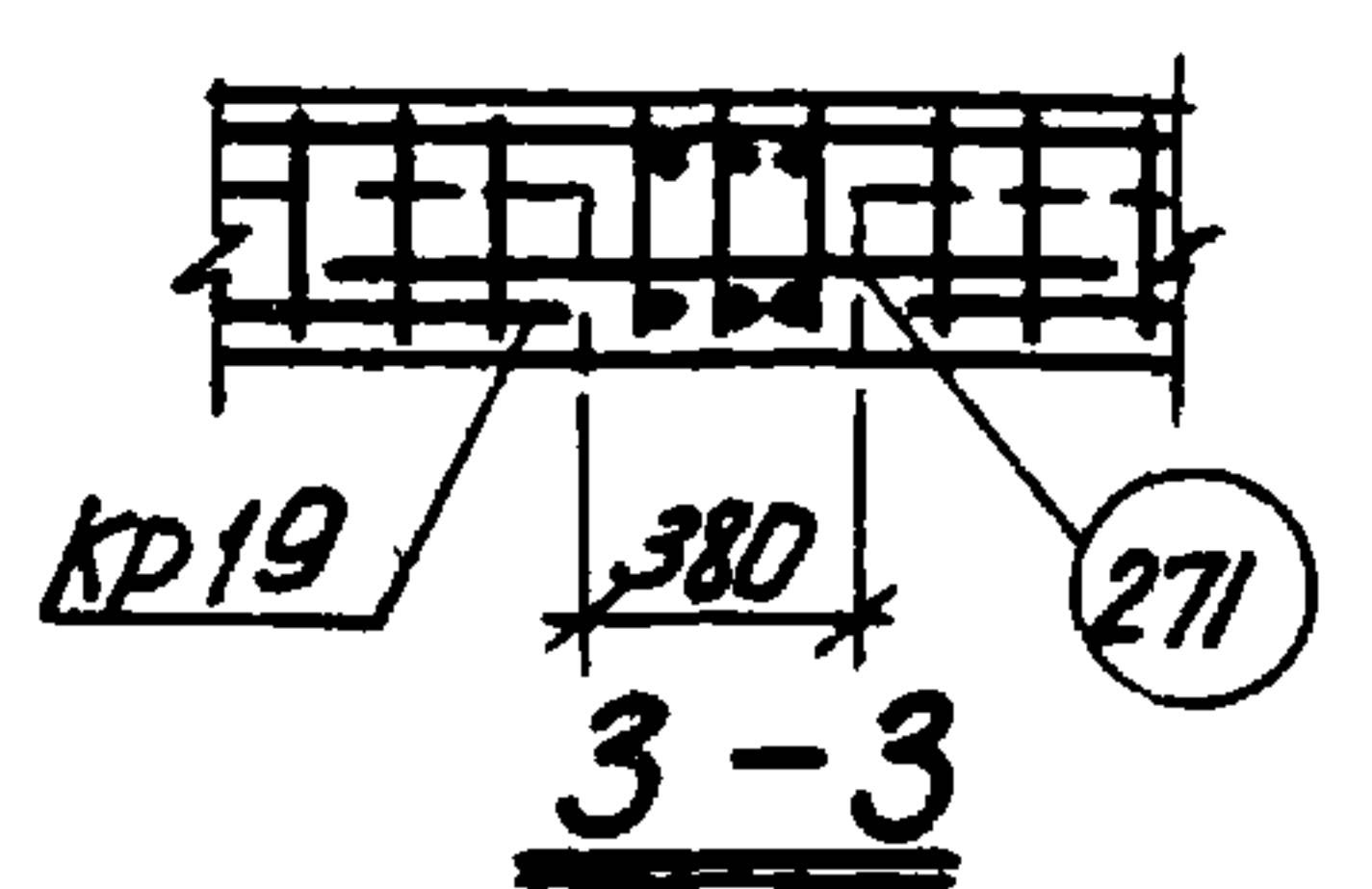
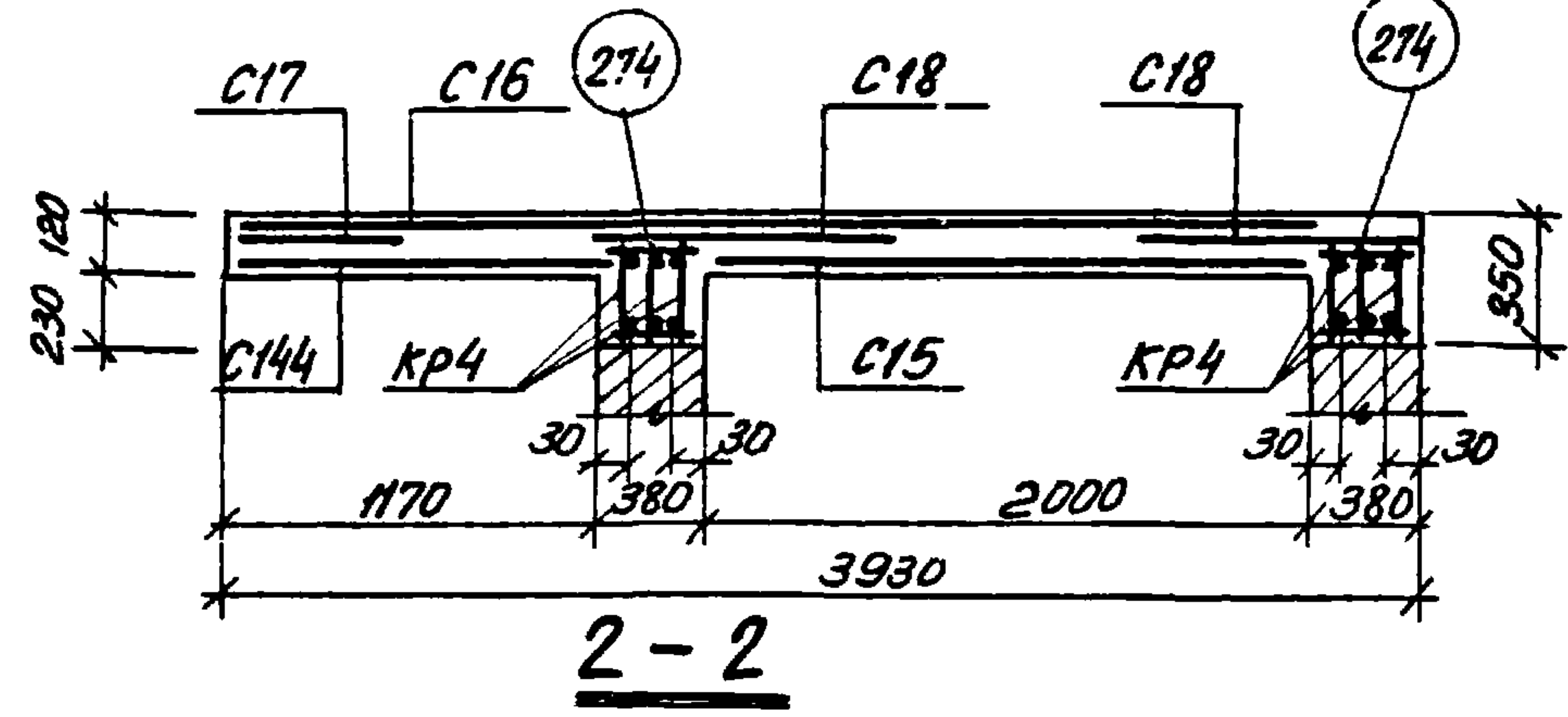
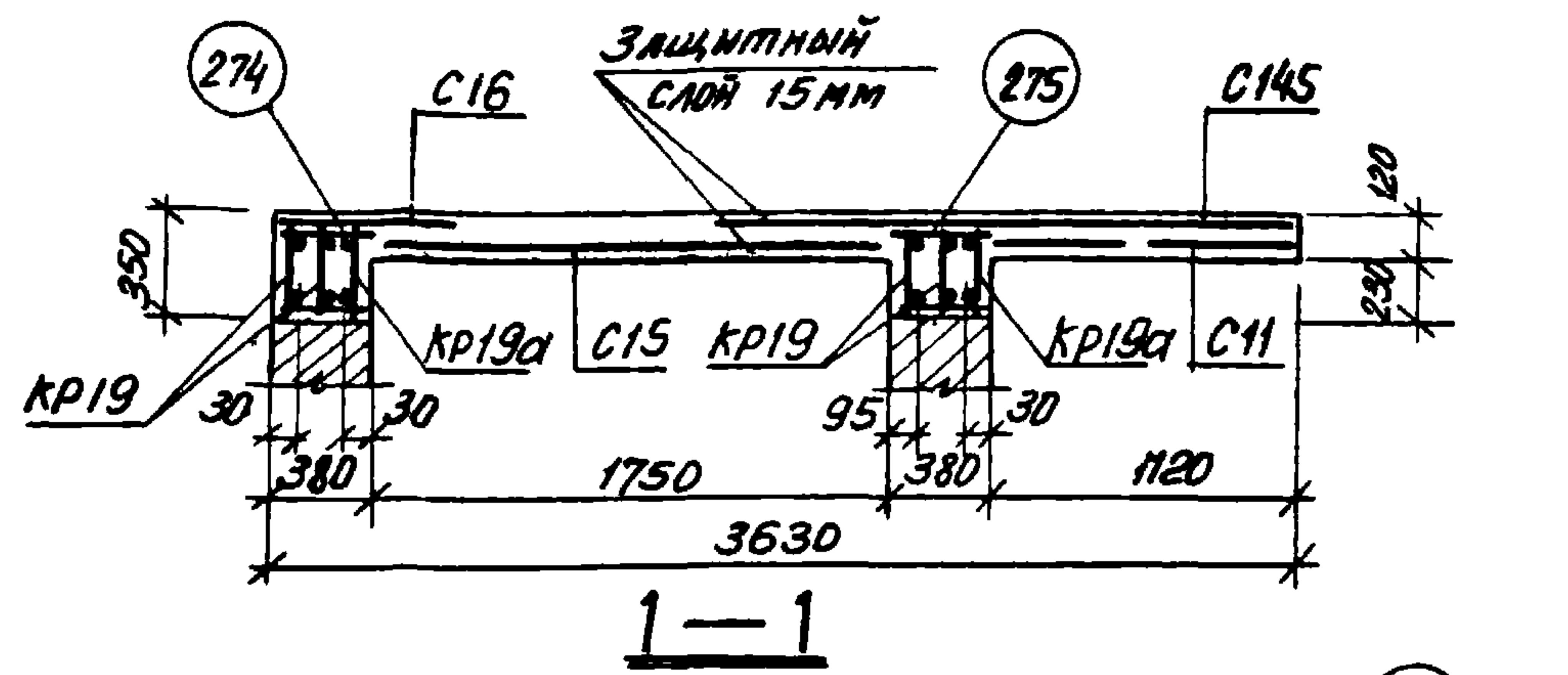
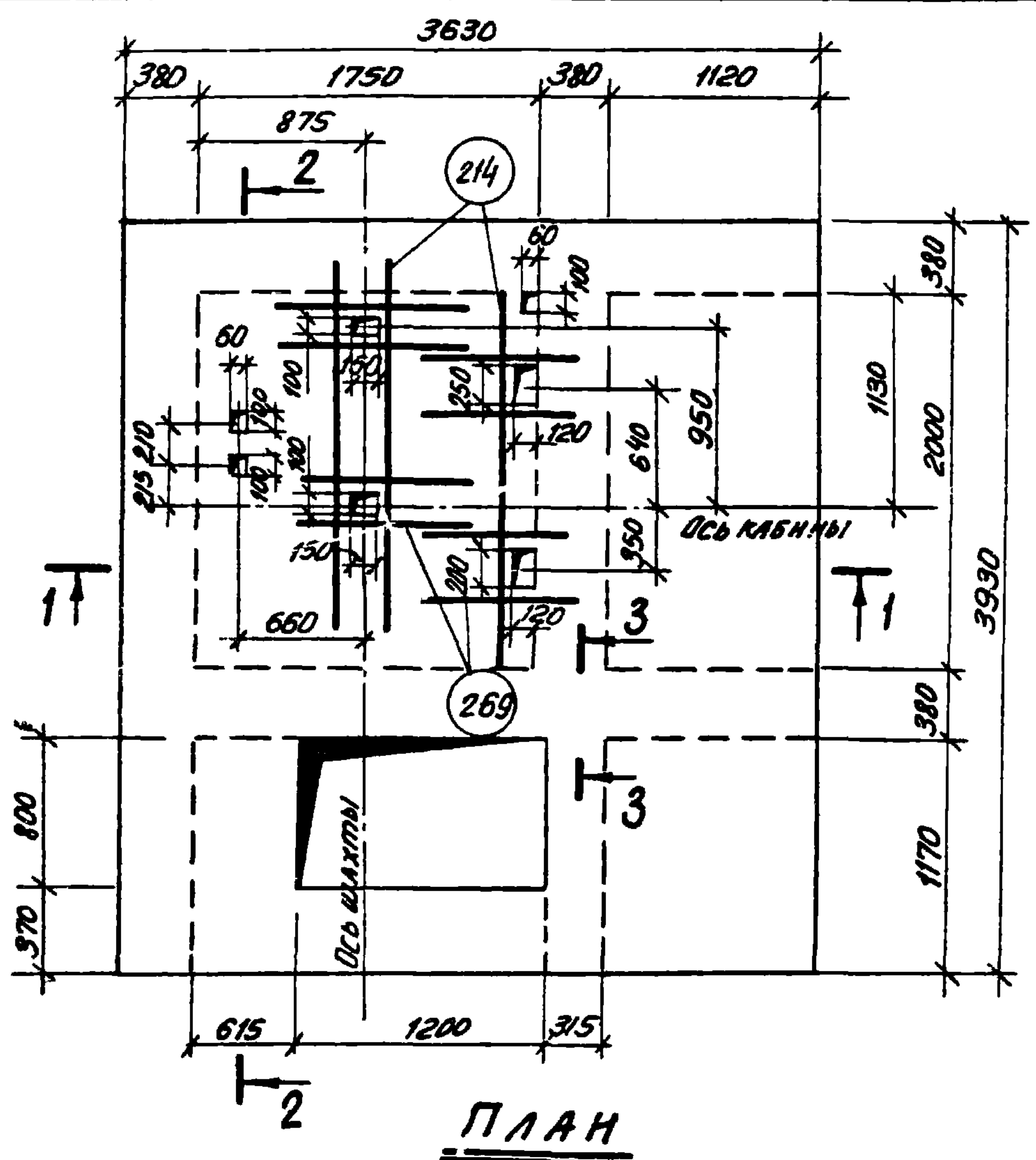
| МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ | МАРКА БЕТОНА | ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup> | РАСХОД СТАЛИ КГ |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-8              | 200          | 2,81                        | 411,9           |

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ, КГ**

| МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ | ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781 - 61* |      |      |      |       |             |       |      | ОБЫКНОВЕННАЯ АРМАТУРНАЯ ПРОВОЛОКА ГОСТ 6727-53* |           |      |     | ВСЕГО |
|------------------|--|------|------|------|-------|-------------|-------|------|---|-----------|------|-----|-------|
|                  | КЛАСС А-I                                      |      |      |      | Итого | КЛАСС А-III |       |      |   | КЛАСС В-I |      |     |       |
|                  | φ мм   | 12   | 10   | 8    |       | φ мм        | 25    | 20   | 12  | 8         | φ мм |     |       |
| 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 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.

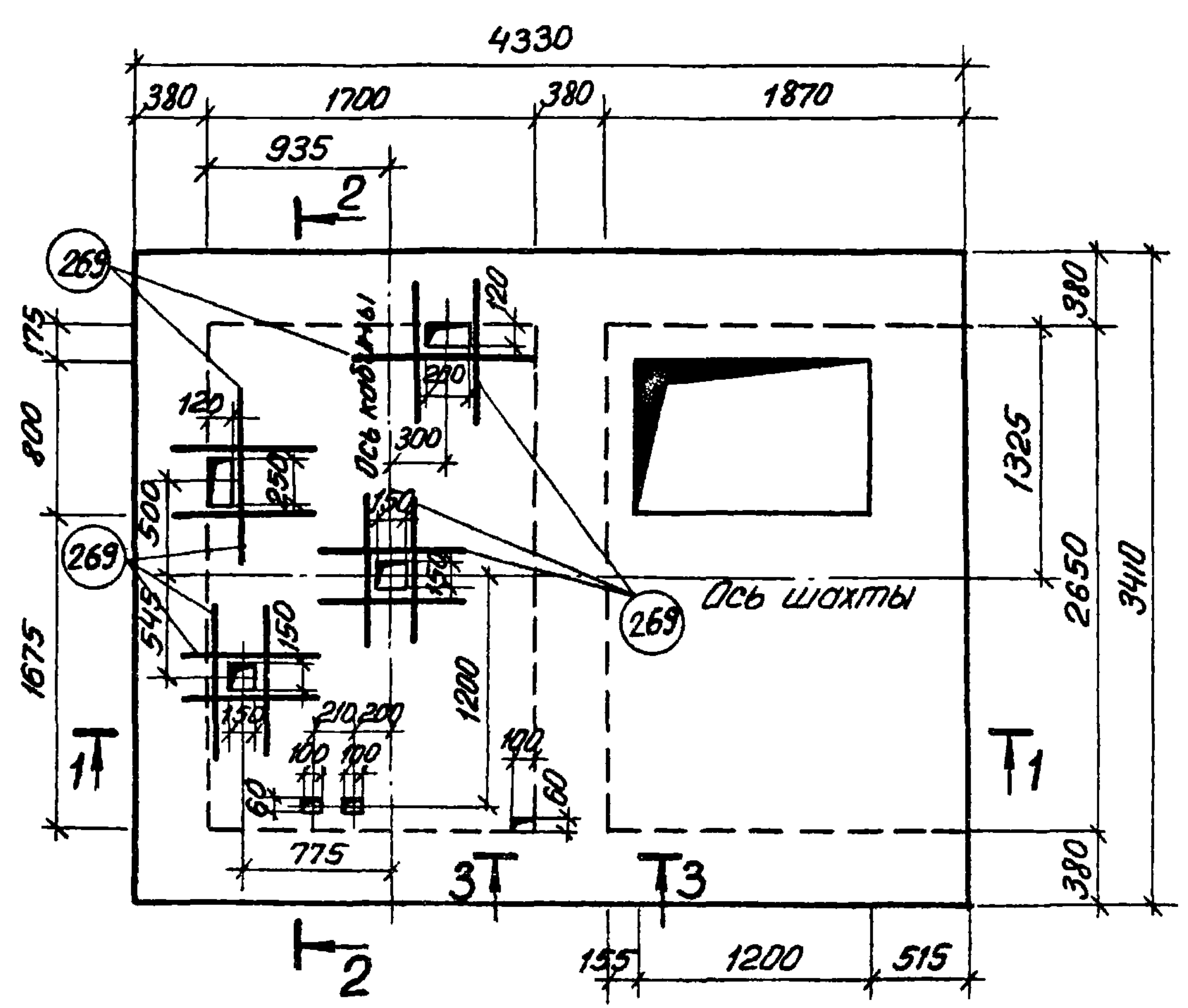


Инженер Щинова

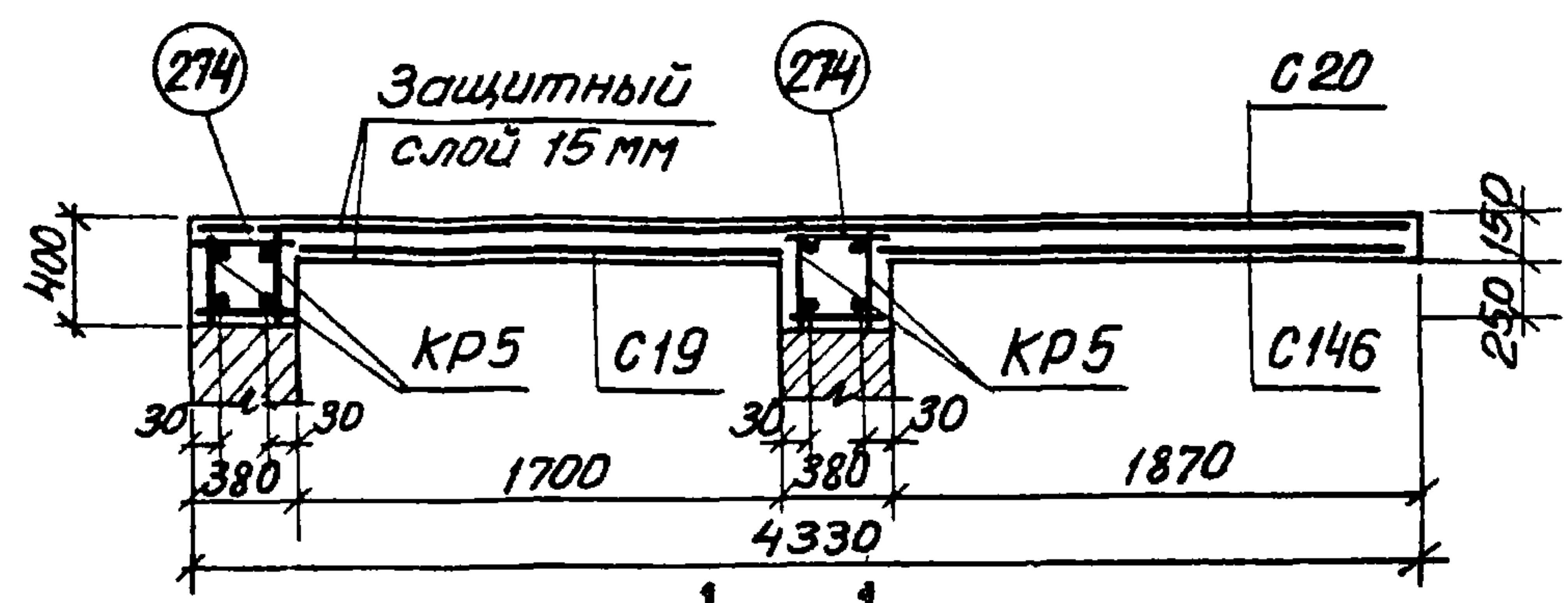
|    |   |                 |
|----|---|-----------------|
| 1К | Лифт пассажирский Q = 500 кгс, v = 1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1200x1400x2100 (Вариант II) | Серия 1.489-1   |
|    | 1973г   | Выпуск 1 Лист 8 |

12722

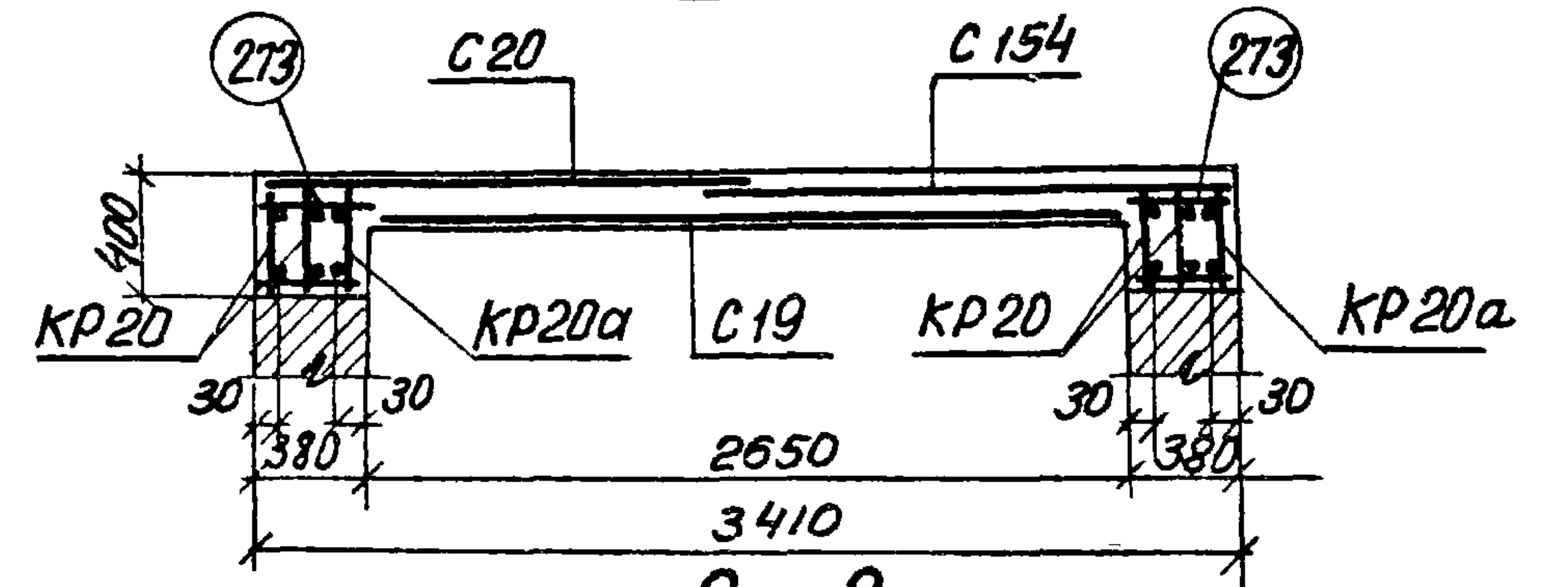




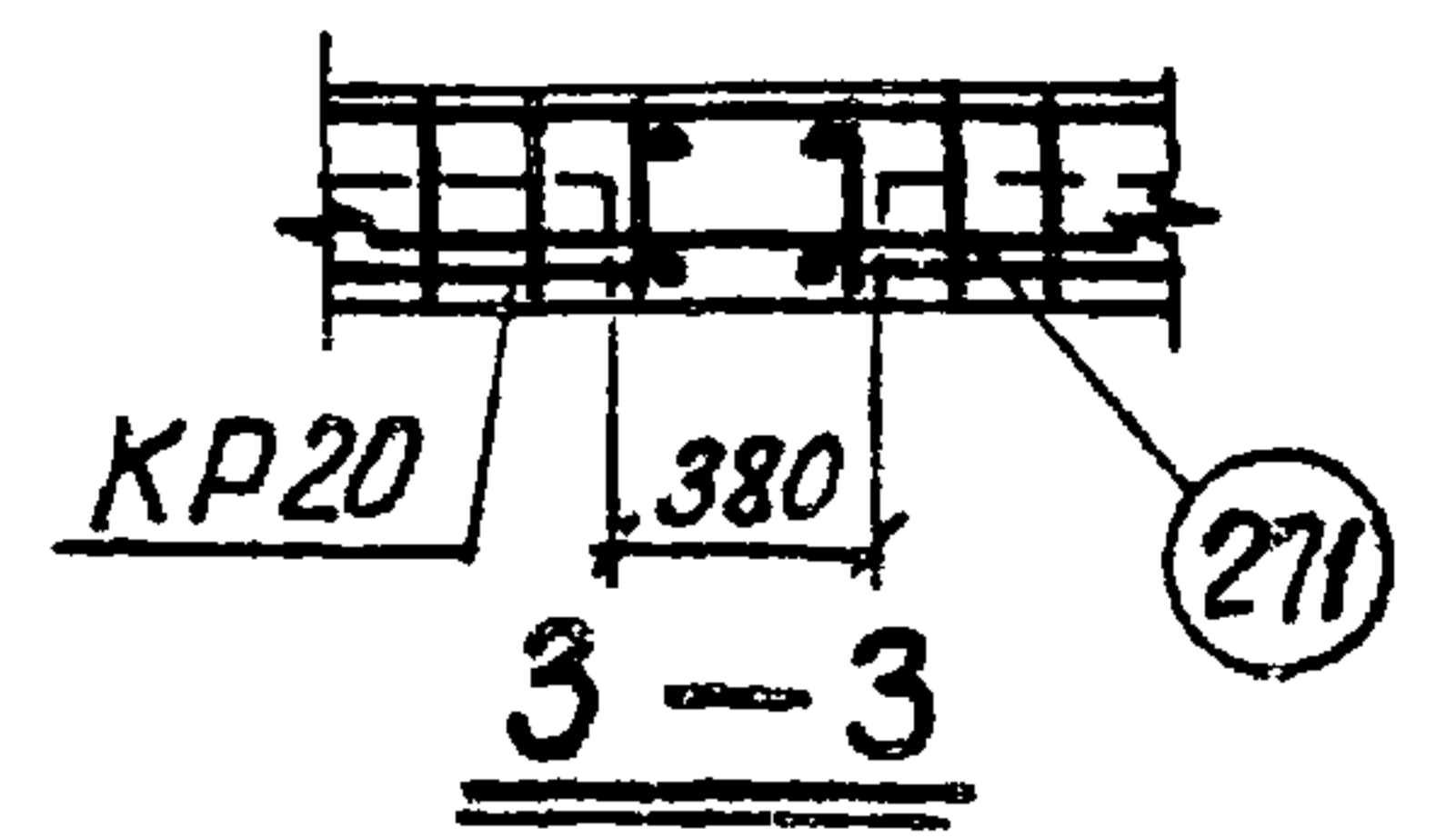
**План**



**1-1**



**2-2**



**3-3**

**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч 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       | 16        | —       |
| поз.274          | 44            | —         |         |

**Показатели на одно перекрытие**

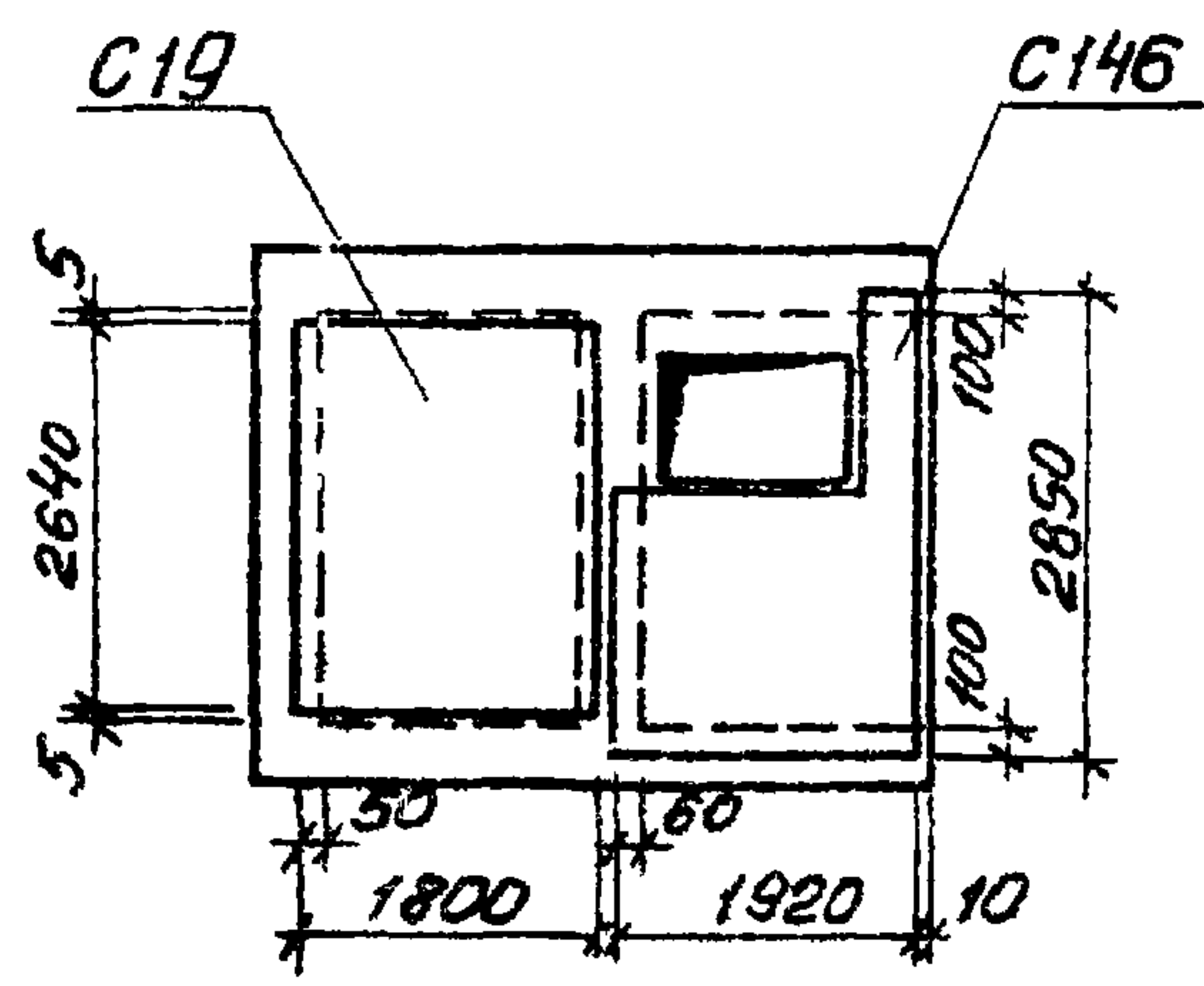
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м³ | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------|-----------------|
| П-9              | 200          | 3,15            | 477,2           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

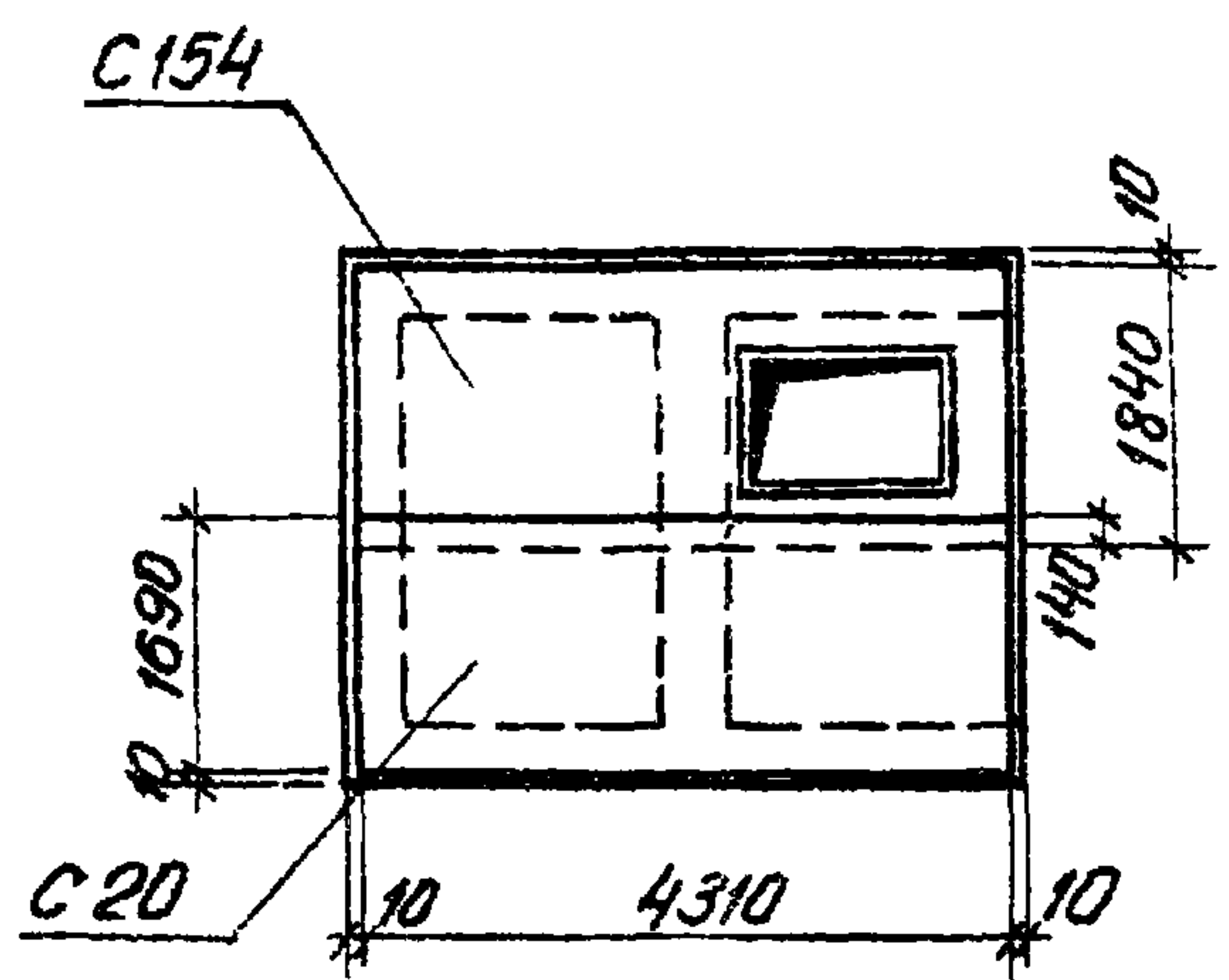
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |      |       |       |             |       |    | Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53* |       | Всего |       |      |       |     |       |       |
|------------------|--|-------|------|-------|-------|-------------|-------|----|--|-------|-------|-------|------|-------|-----|-------|-------|
|                  | Класс А-I                                    |       |      |       | Итого | Класс А-III |       |    |  | Итого |       |       |      |       |     |       |       |
|                  | φ мм   | Итого | φ мм | Итого |       | φ мм        | Итого |    |  |       |       |       |      |       |     |       |       |
| П-9              | 12   | 10    | 8    | 19,2  | 49,4  | 21,2        | 89,8  | 28 | 16   | 12    | 8     | 120,6 | 22,6 | 193,8 | 504 | 387,4 | 477,2 |

**Примечание:**

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



**План раскладки нижних сеток.**

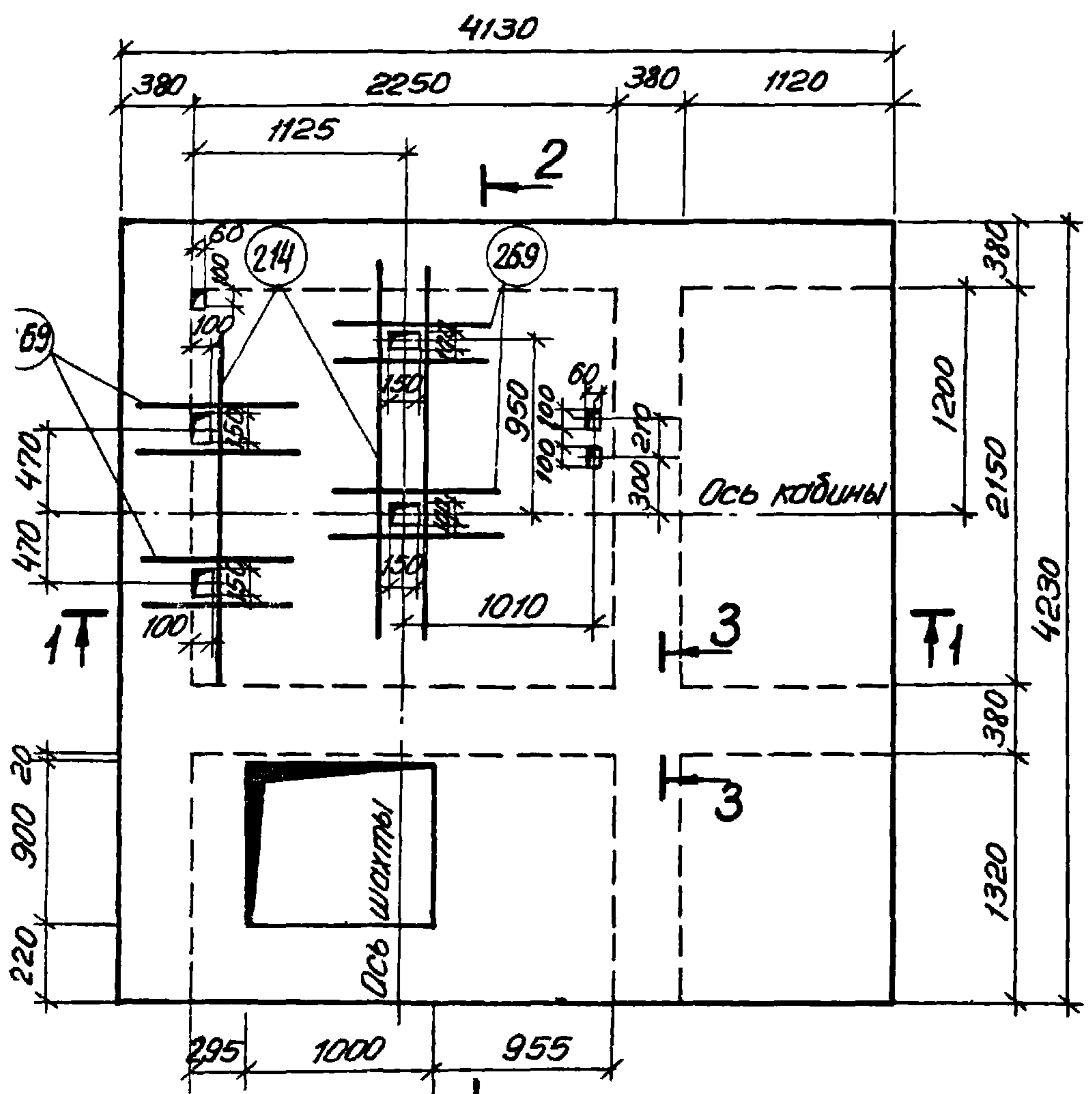


**План раскладки верхних сеток**

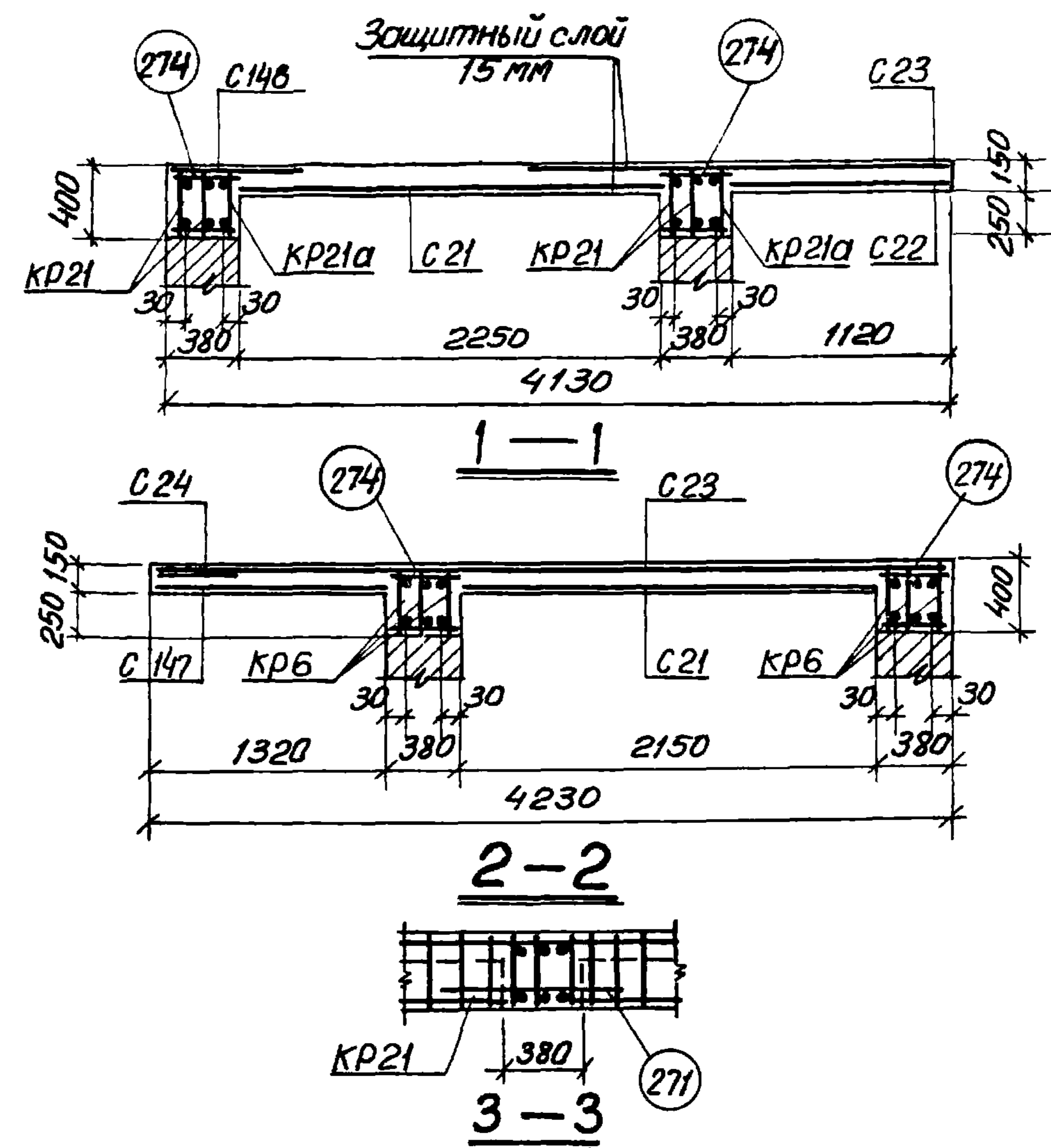
|       |   |                 |
|-------|---|-----------------|
| ТК    | Лифт пассажирский Q=500 кг, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 2200x1200x2100 | Серия 1.489-1   |
| 1973- | Перекрытие над шахтой П-9   | Выпуск 1 Лист 9 |

12722





**План**



**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

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

**Показатели на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-10             | 200          | 3,97                        | 590,0           |

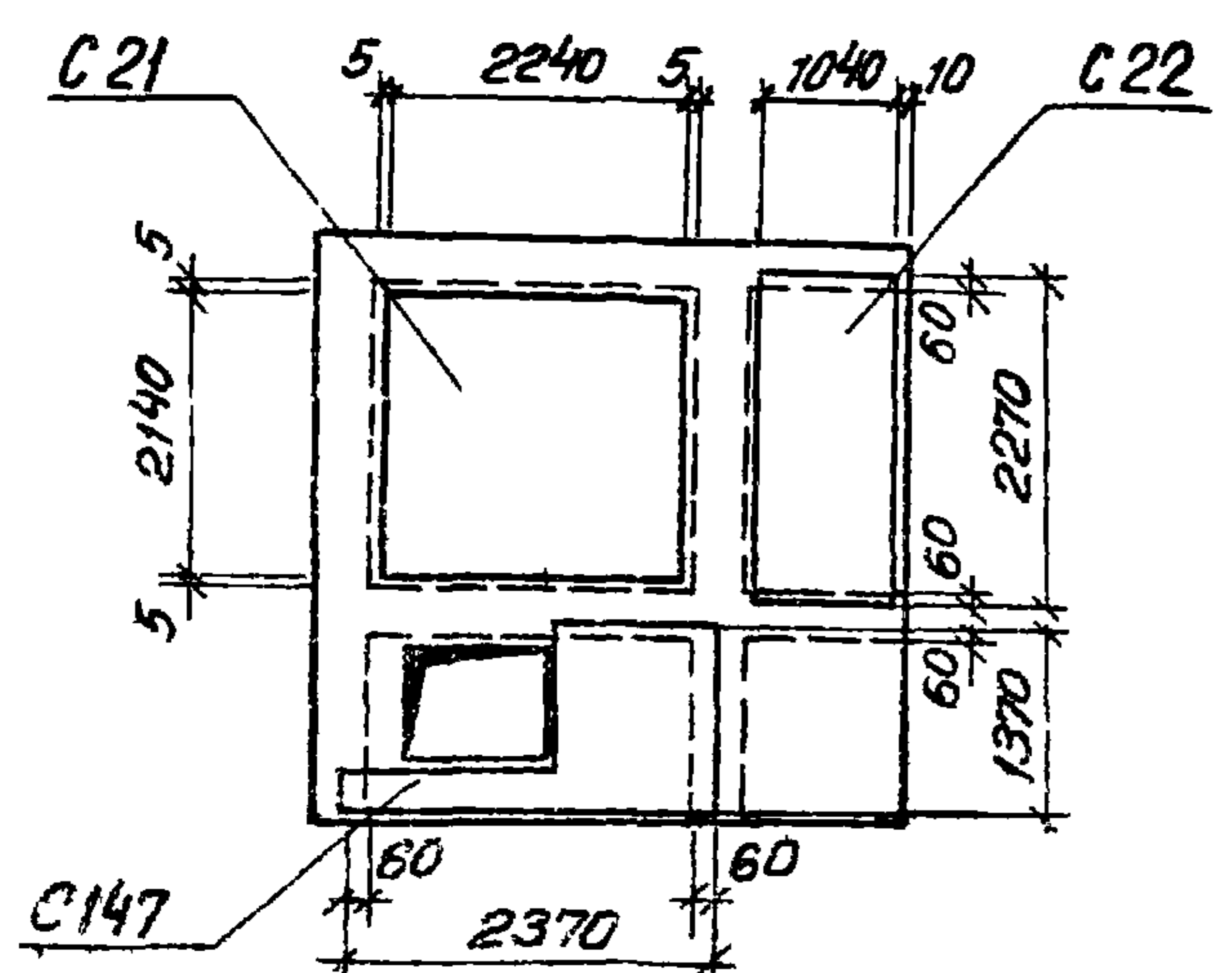
**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

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

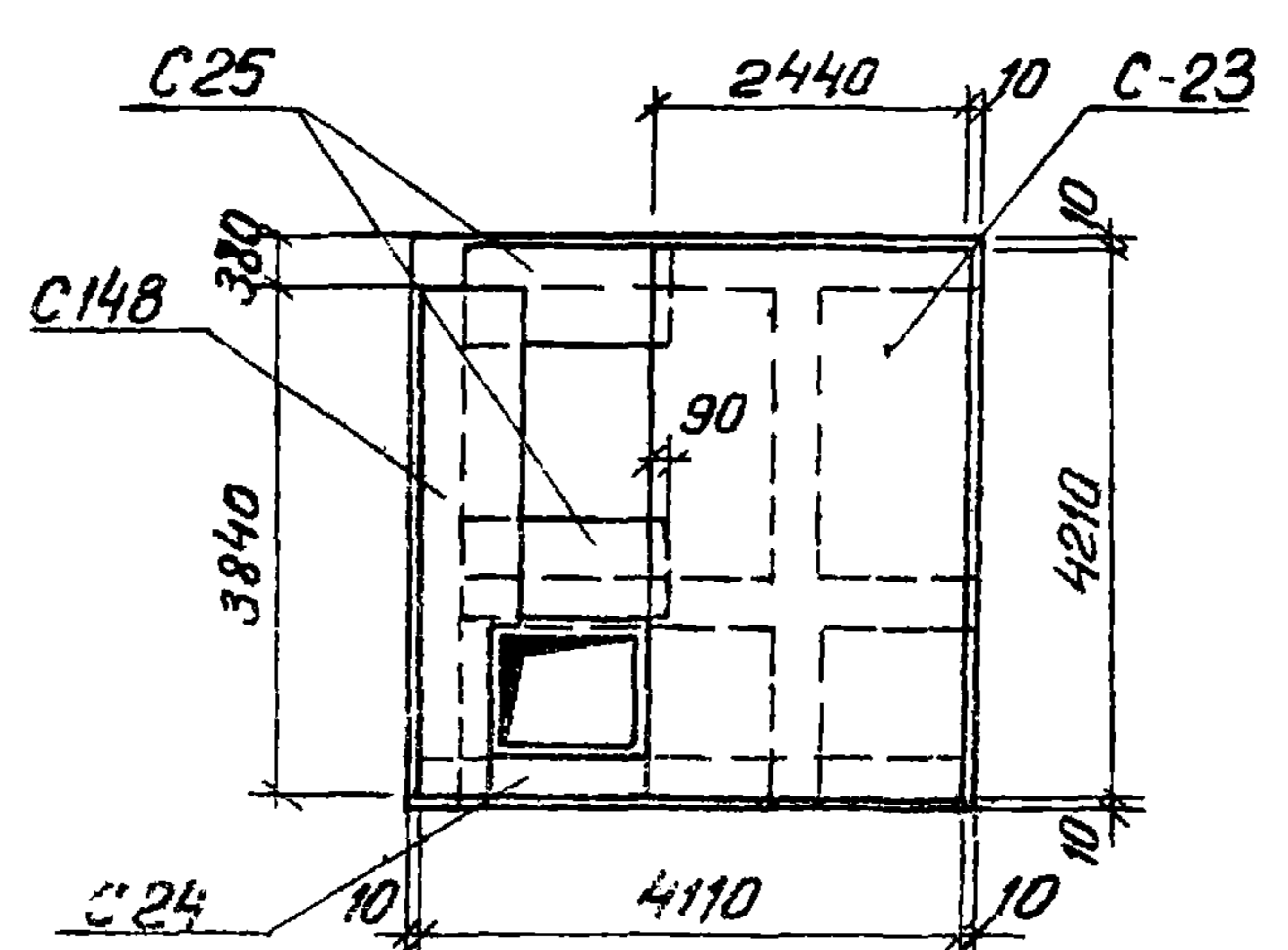
**Примечание:**

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, 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



**План раскладки нижних сеток**



**План раскладки верхних сеток**

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



**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие.**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-во шт. | № листа |
|------------------|---------------|------------|---------|
| П-11             | КР 6          | 6          | 68      |
|                  | КР 21         | 4          | 71      |
|                  | КР 21а        | 2          | —       |
|                  | С 21          | 1          | 75      |
|                  | С 22          | 1          | —       |
|                  | С 24          | 1          | —       |
|                  | С 26          | 1          | —       |
|                  | С 27          | 2          | —       |
|                  | С 147         | 1          | 93      |
|                  | С 149         | 1          | —       |
|                  | поз. 214      | 6          | 96      |
|                  | поз. 269      | 16         | —       |
| поз. 271         | 12            | —          |         |
| поз. 274         | 136           | —          |         |

**Показатели на одно перекрытие**

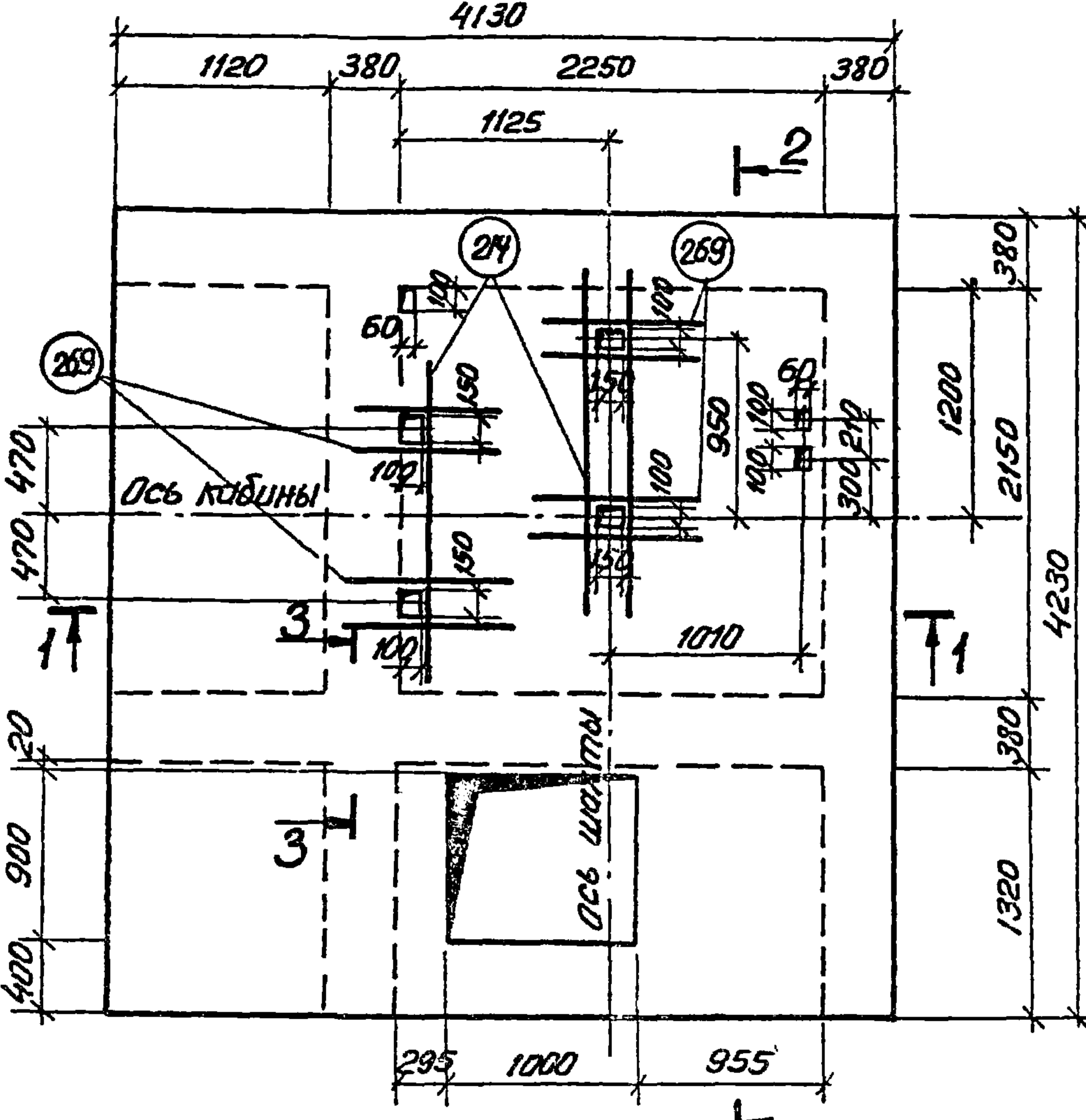
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-11             | 200          | 3,97                        | 592,6           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

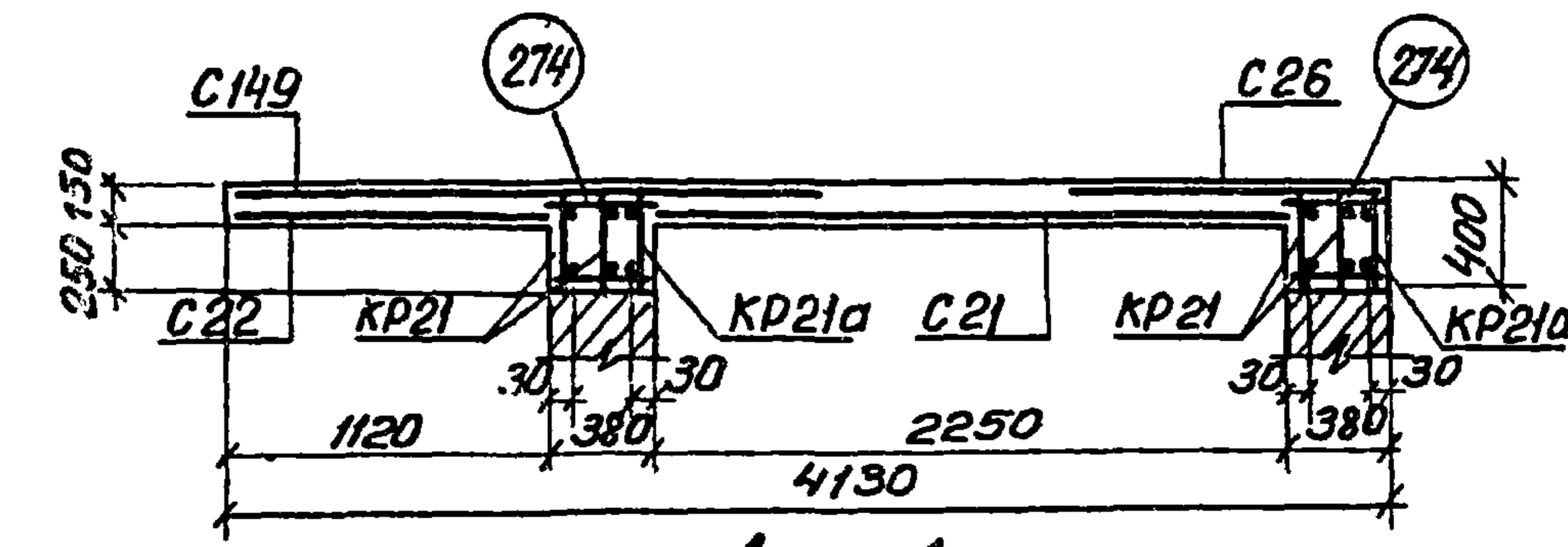
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-51* |   |        |      |            |    |        |      | Длинные арматурные прутья ГОСТ 6727-53* |   |        |       | Всего |       |     |     |     |       |
|------------------|--|---|--------|------|------------|----|--------|------|---|---|--------|-------|-------|-------|-----|-----|-----|-------|
|                  | Класс А-I                                    |   |        |      | Класс А-II |    |        |      | Класс В-I                               |   |        |       |       |       |     |     |     |       |
|                  | Ф мм   |   | Шт.шт. |      | Ф мм       |    | Шт.шт. |      | Ф мм                                    |   | Шт.шт. |       |       |       |     |     |     |       |
| П-11             | 12   | 8 | 40,2   | 76,4 | 25         | 22 | 110,5  | 97,2 | 12                                      | 8 | 73,2   | 272,0 | 33,9  | 476,3 | 5,1 | 0,6 | 5,7 | 592,6 |

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

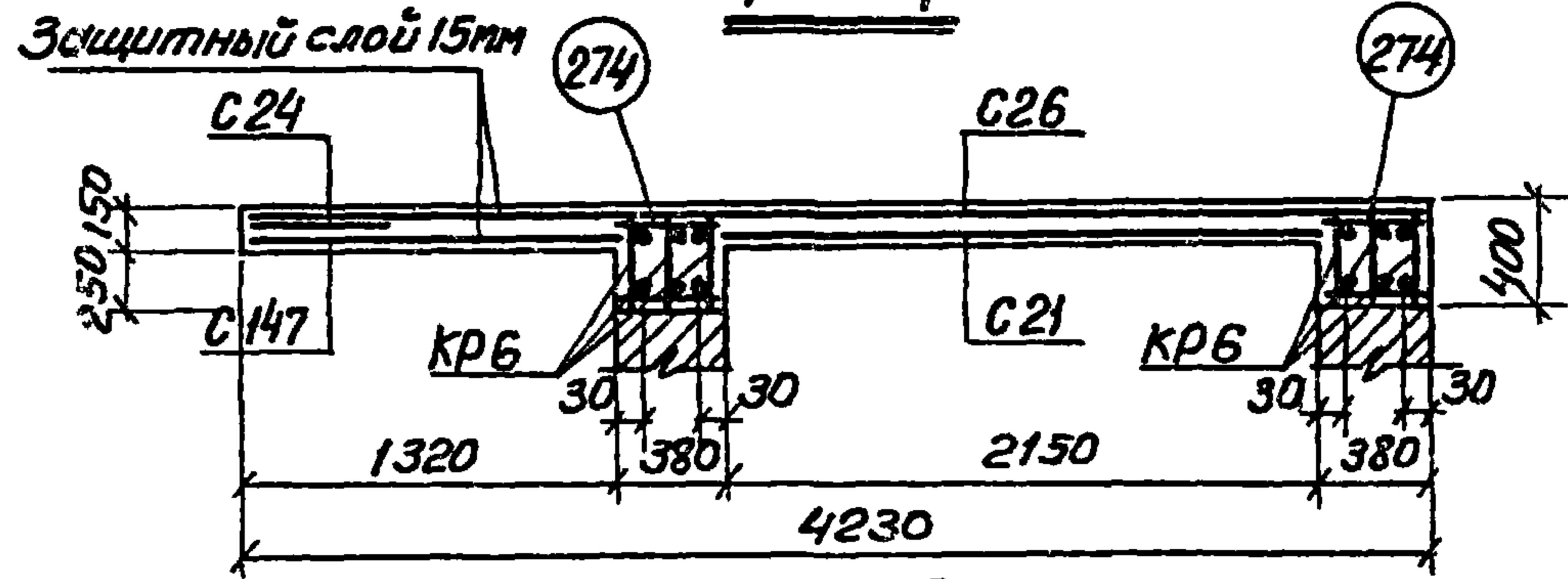
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 274 приварить к продольным стержням каркаса с шагом 150 мм на коньковых участках и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



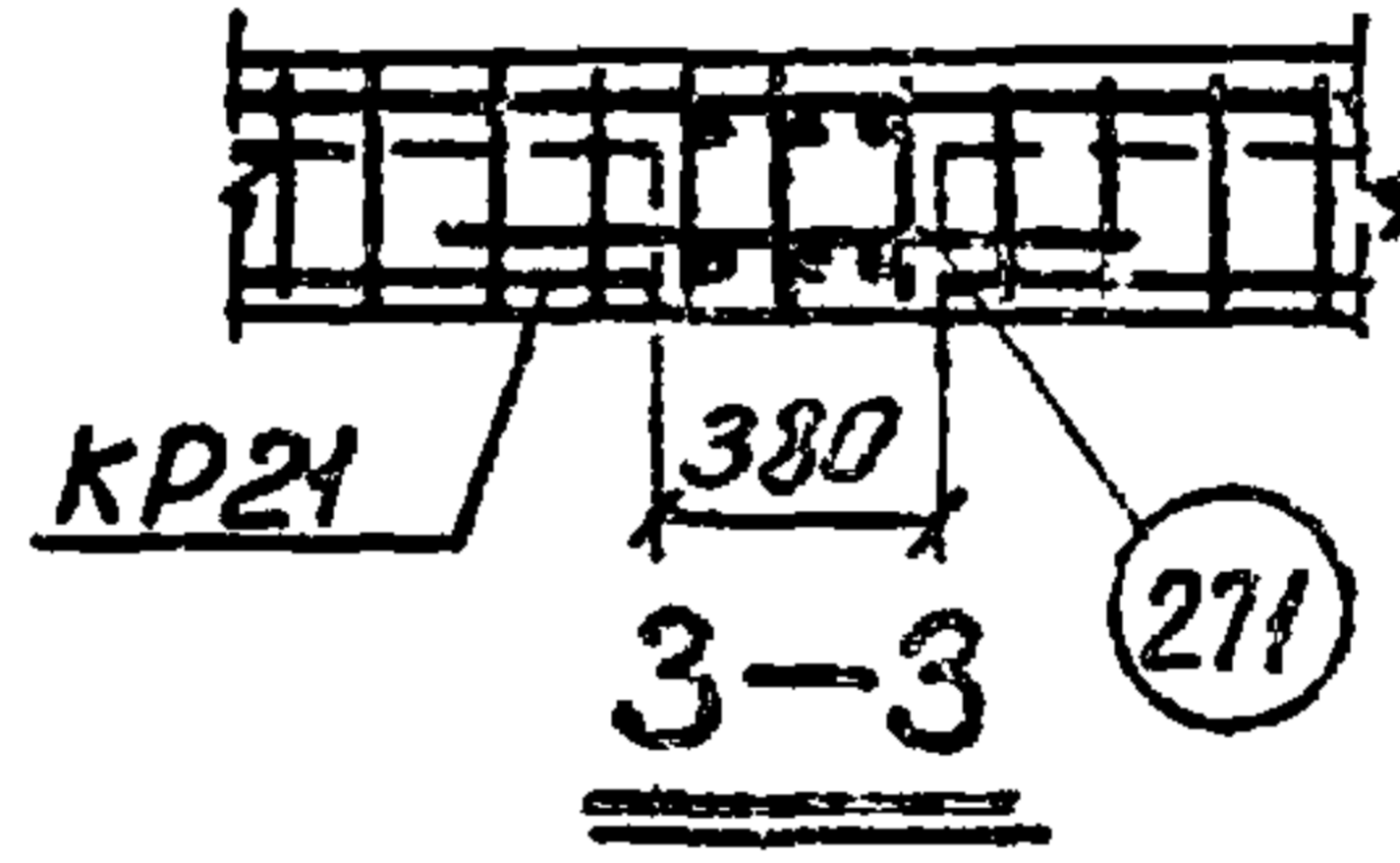
**План**



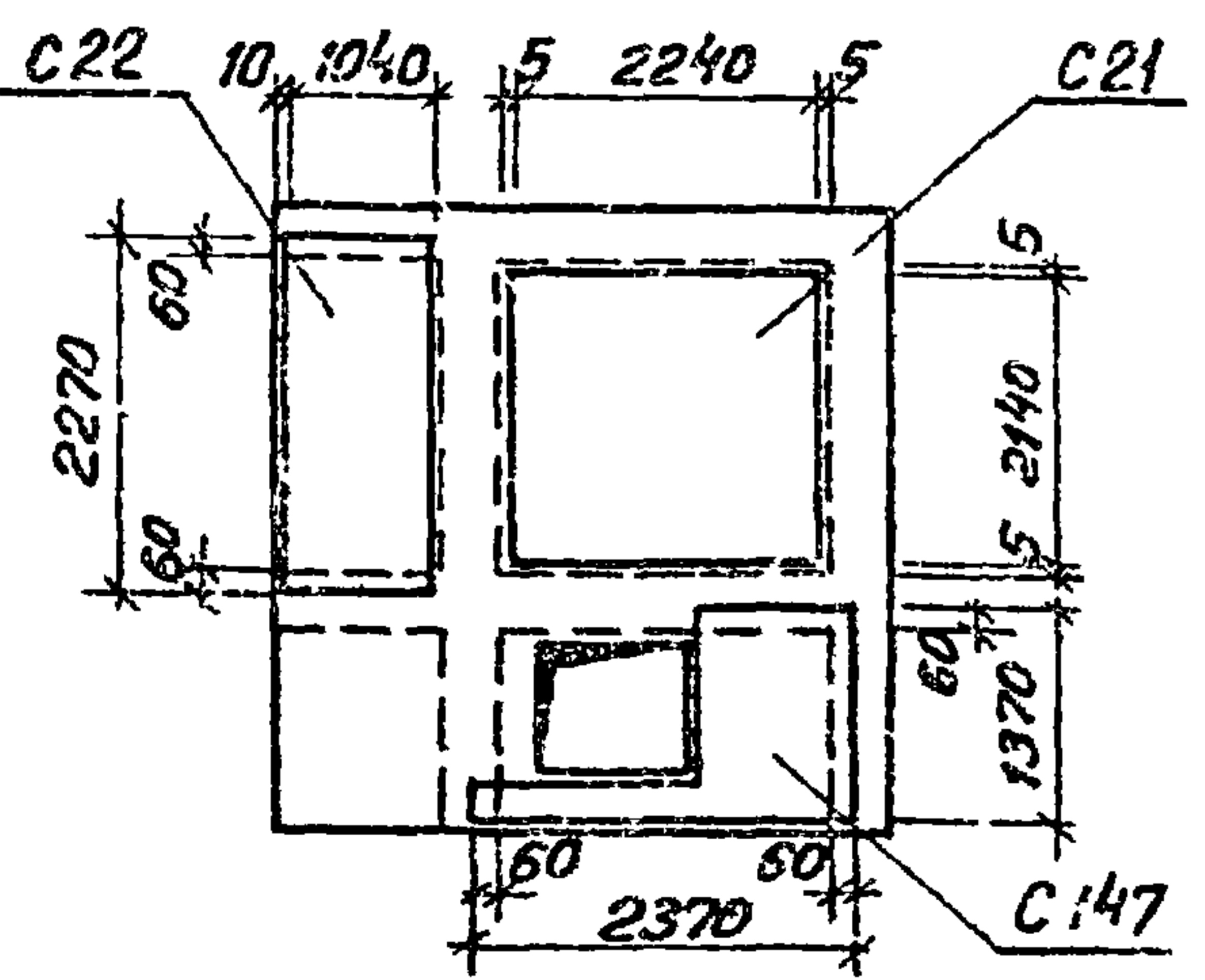
**1-1**



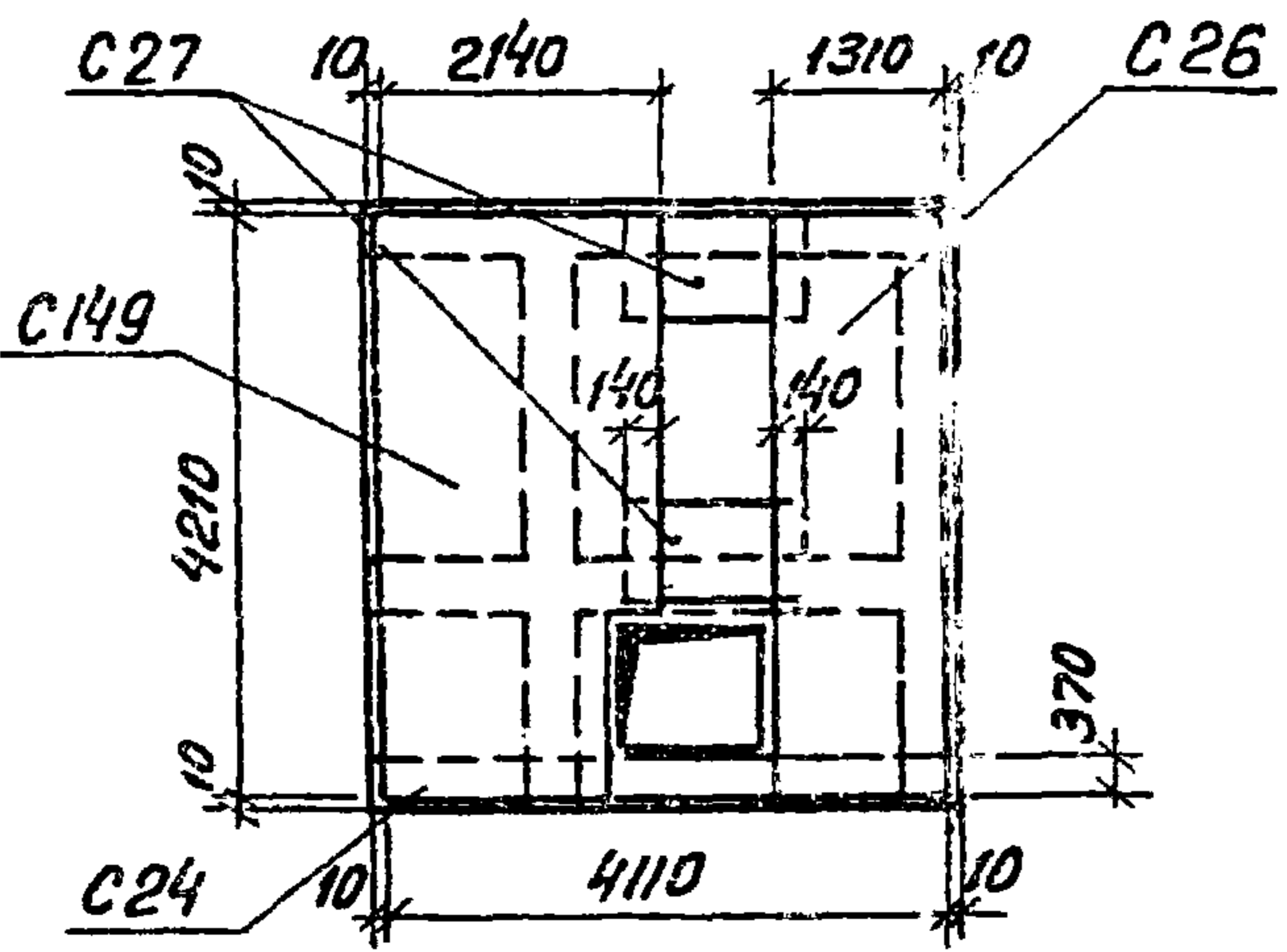
**2-2**



**3-3**



**План раскладки нижних сеток**

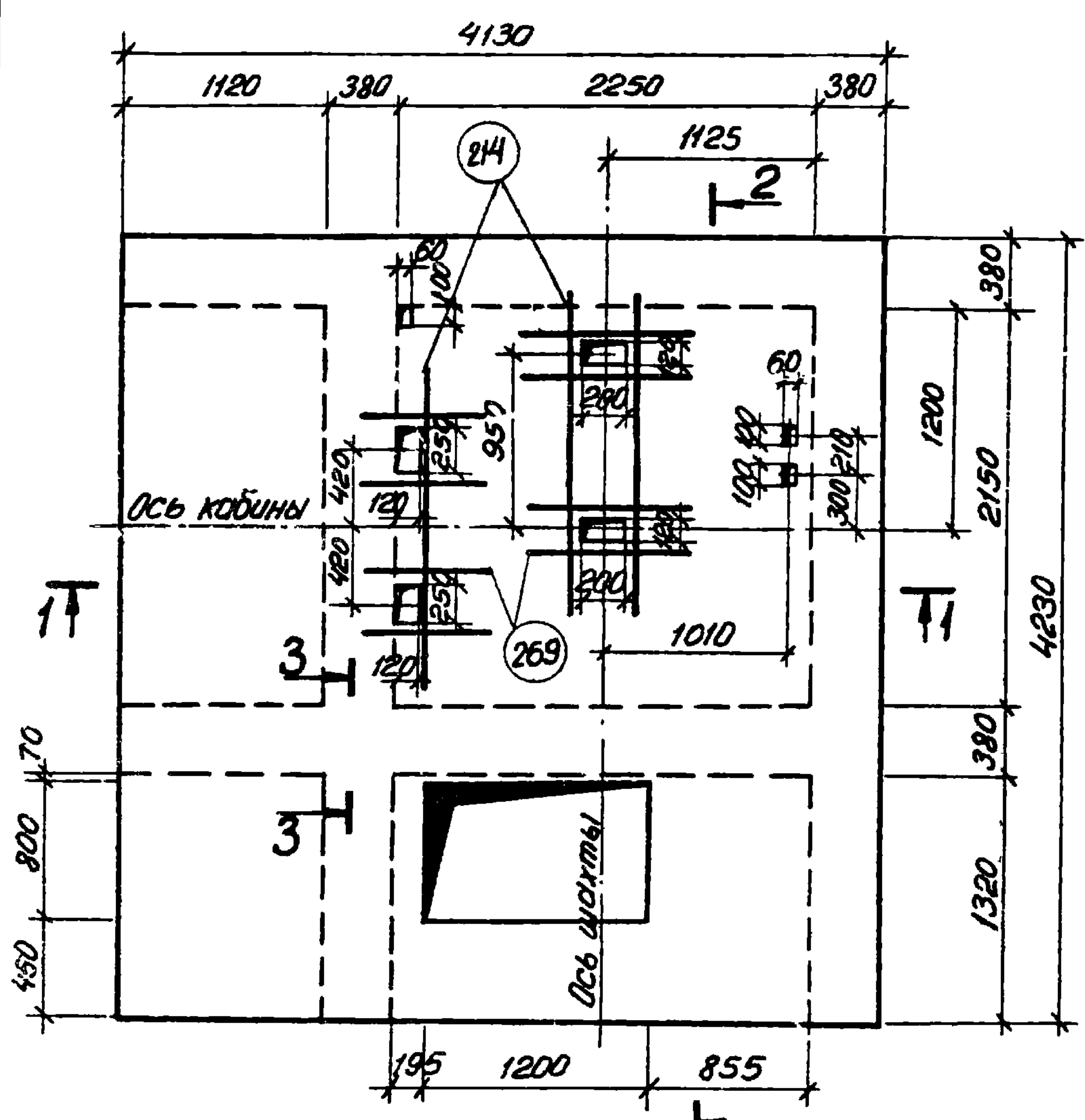


**План раскладки верхних сеток**

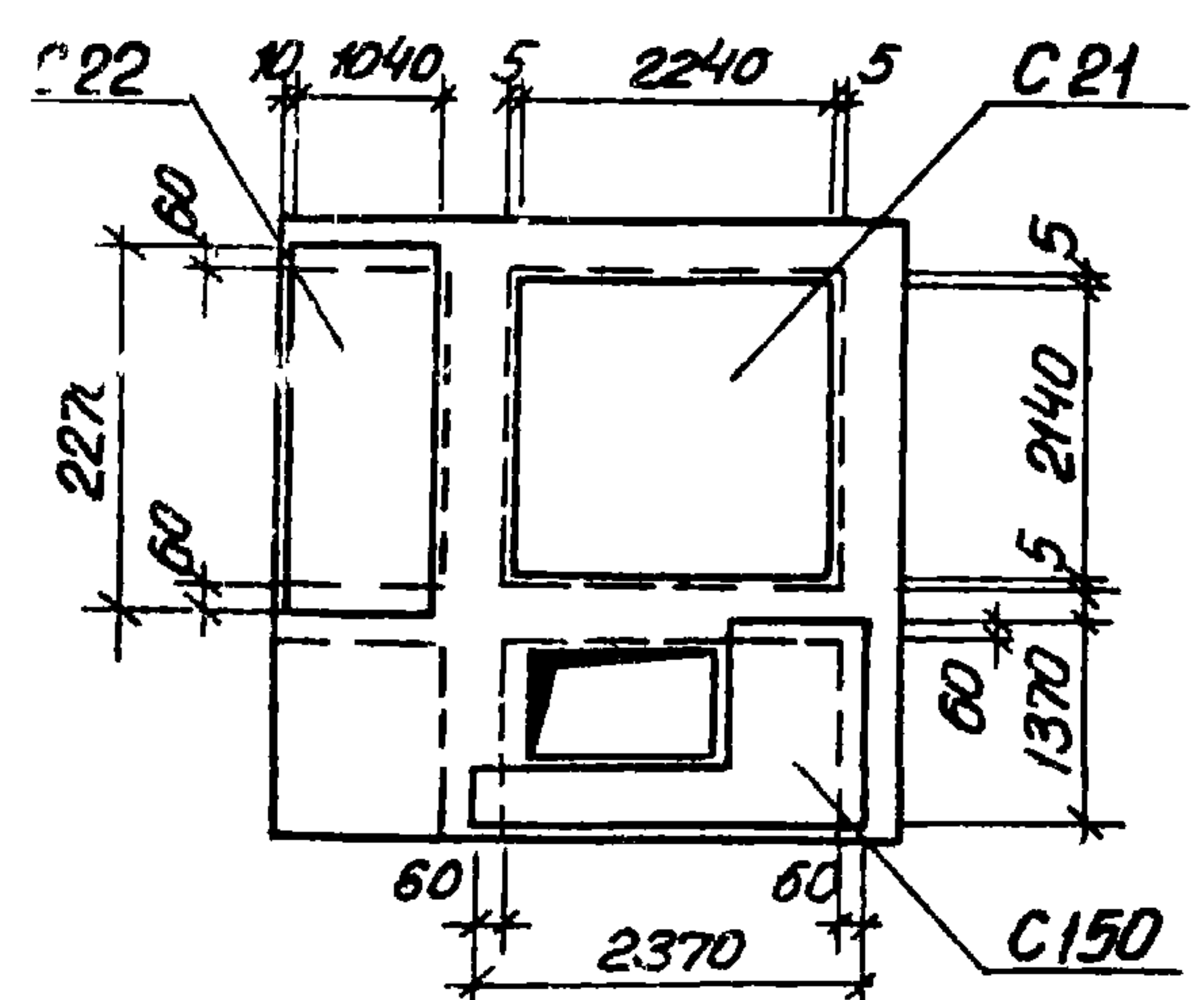
|       |  |                 |
|-------|--|-----------------|
| ТК    | Лифт пассажирский Q=1000 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1800x1500x2100 (Вариант II) | Серия 1.489-1   |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-11   | Высек 1 Лист II |

12722

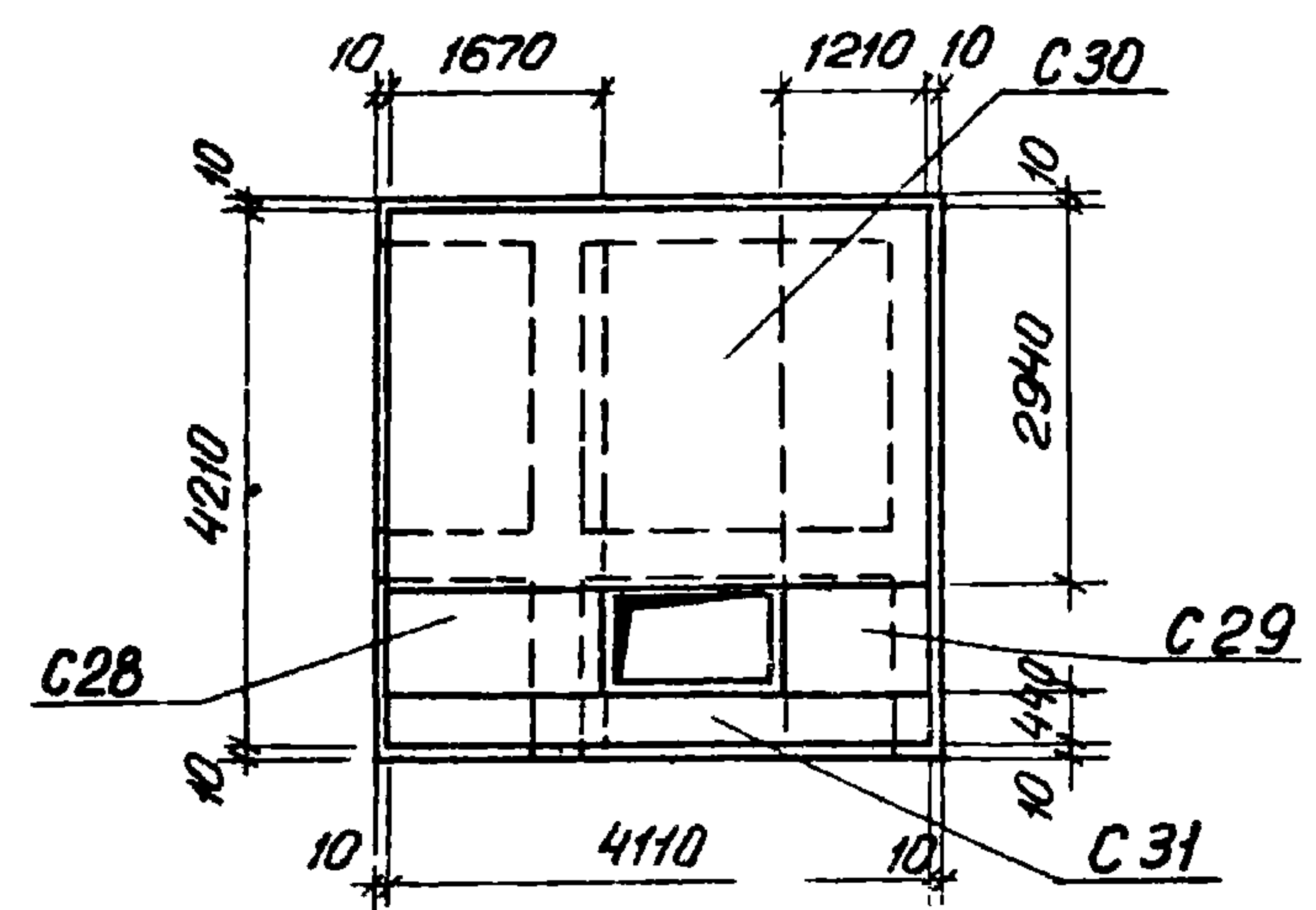




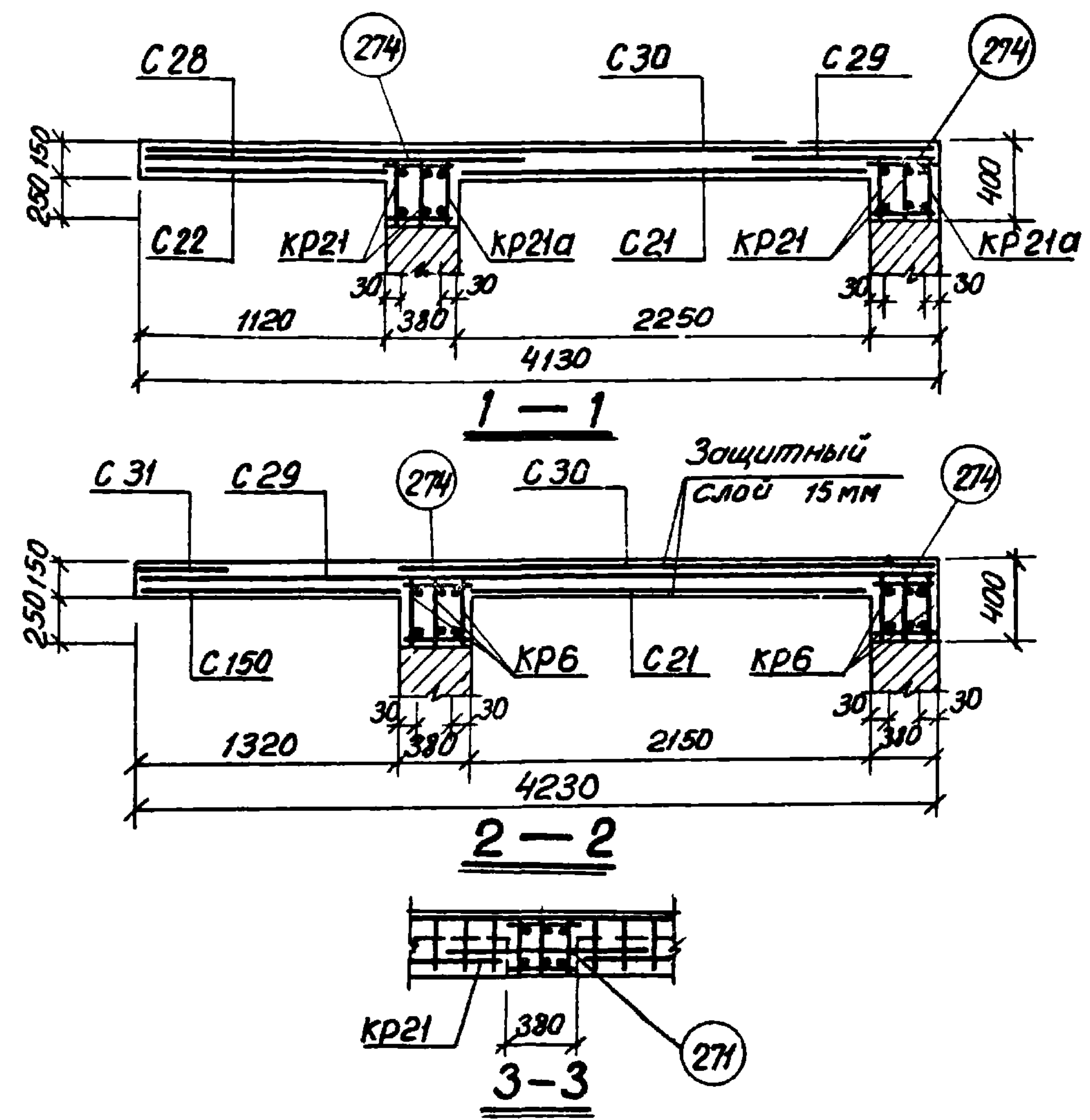
**План**



**План раскладки нижних сеток**



**План раскладки верхних сеток**



**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Колич. шт | № листа |
|------------------|---------------|-----------|---------|
| П-12             | КР 6          | 6         | 60      |
|                  | КР 21         | 4         | 17      |
|                  | 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          | 39              | 629,6           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

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

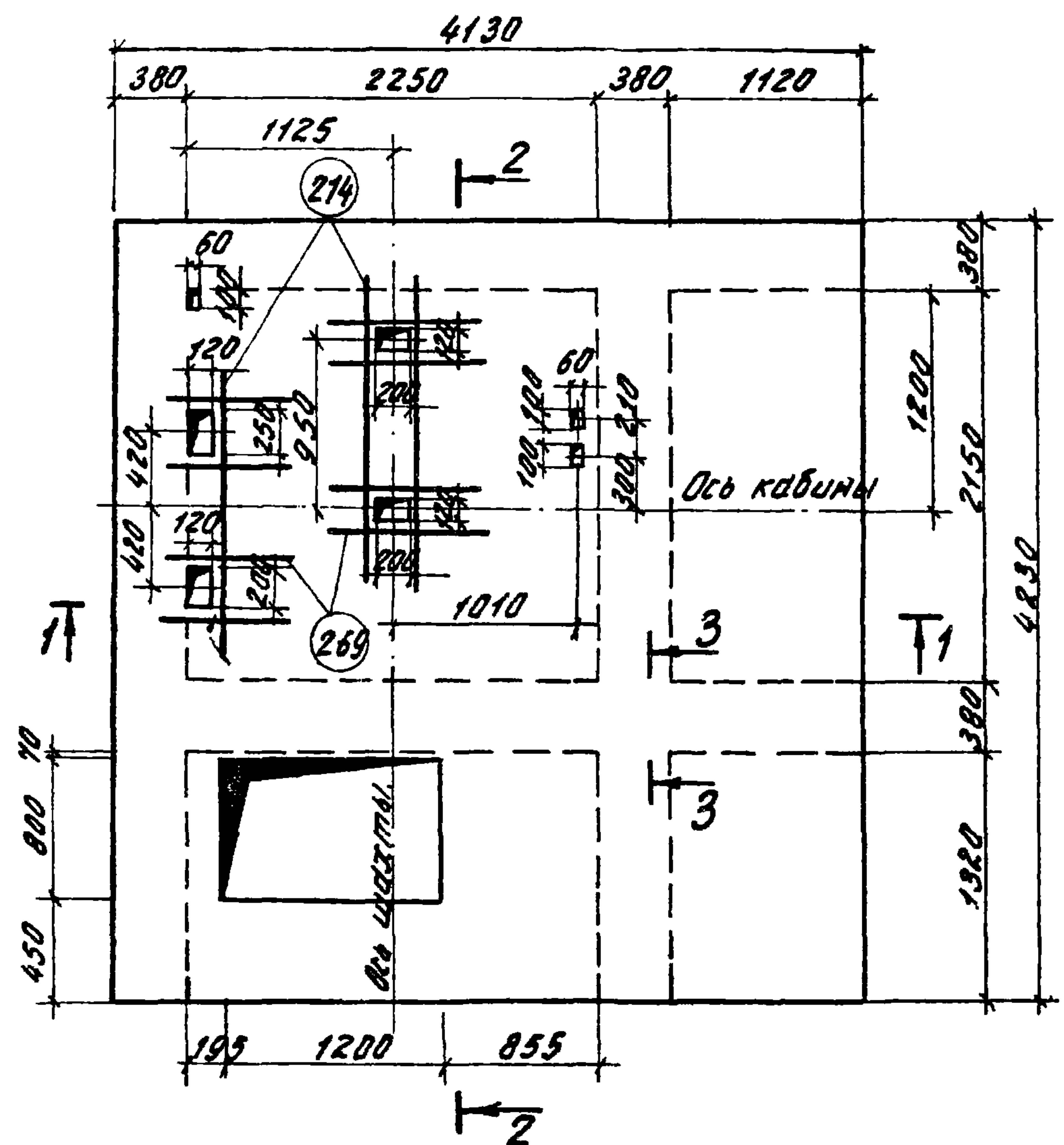
**Примечание:**

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

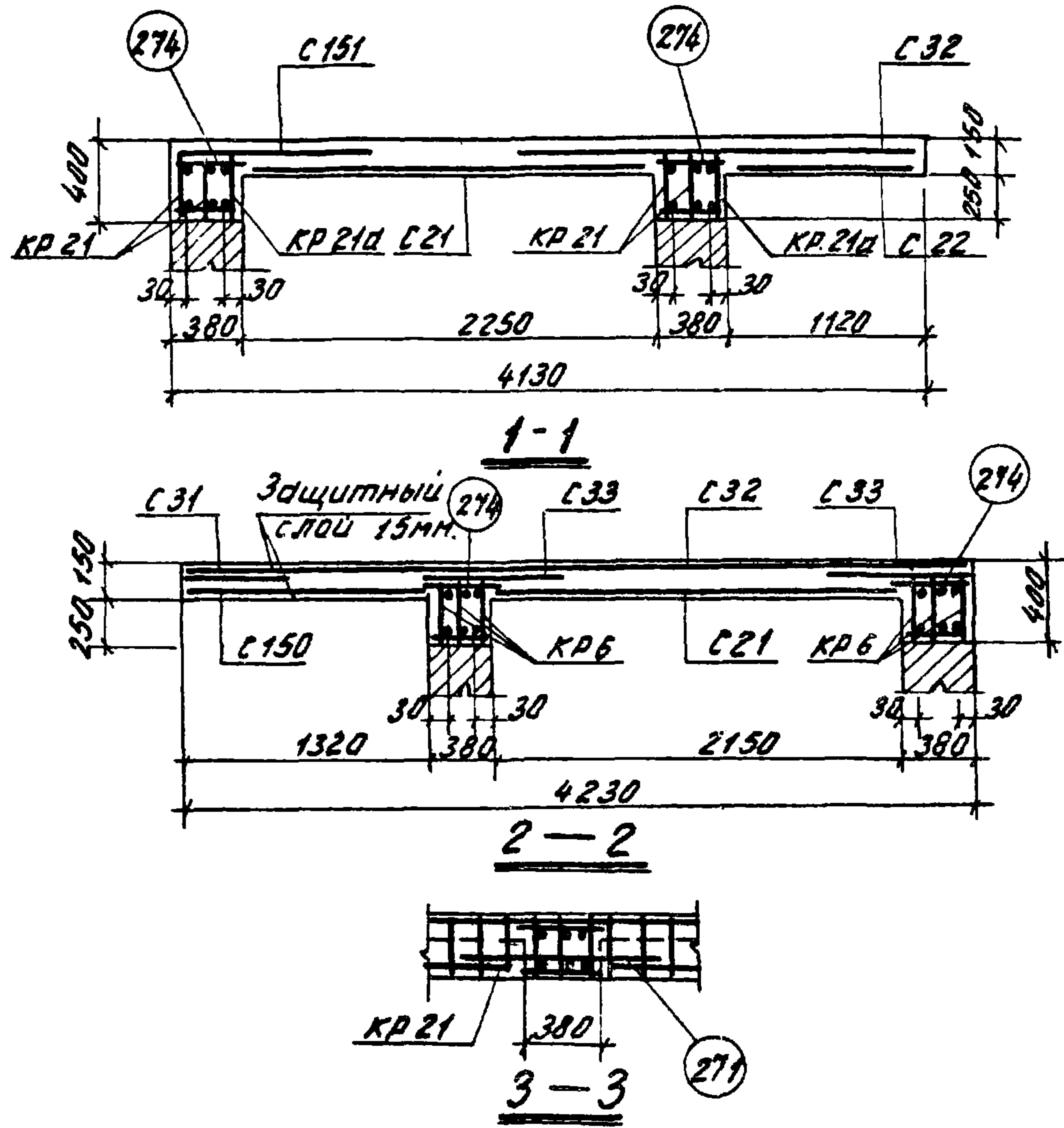
|      |   |                  |
|------|---|------------------|
| ТК   | Лифт пассажирский Q = 1000 кгс, v = 1 м/сек. с протидовесом сзади кабины. Кабина 1600 x 1500 x 2250 (Вариант I) | Серия 1.489-1    |
| 1973 | Перекрытие над шахтой П-12  | Выпуск 1 Лист 12 |

12722





План.



Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие.

| Марка перекрытия | Марка изделия | Колич. шт. | № листа |
|------------------|---------------|------------|---------|
| П-13             | КР 6          | 6          | 68      |
|                  | КР 21         | 4          | 71      |
|                  | КР 21d        | 2          | —       |
|                  | С 21          | 1          | 75      |
|                  | С 22          | 1          | —       |
|                  | С 31          | 1          | 76      |
|                  | С 32          | 1          | —       |
|                  | С 33          | 2          | —       |
|                  | С 150         | 1          | 94      |
|                  | С 151         | 1          | —       |
|                  | поз. 214      | 6          | 96      |
|                  | поз. 269      | 16         | —       |
|                  | поз. 271      | 12         | —       |
| поз. 274         | 136           | —          |         |

Показатели на одно перекрытие

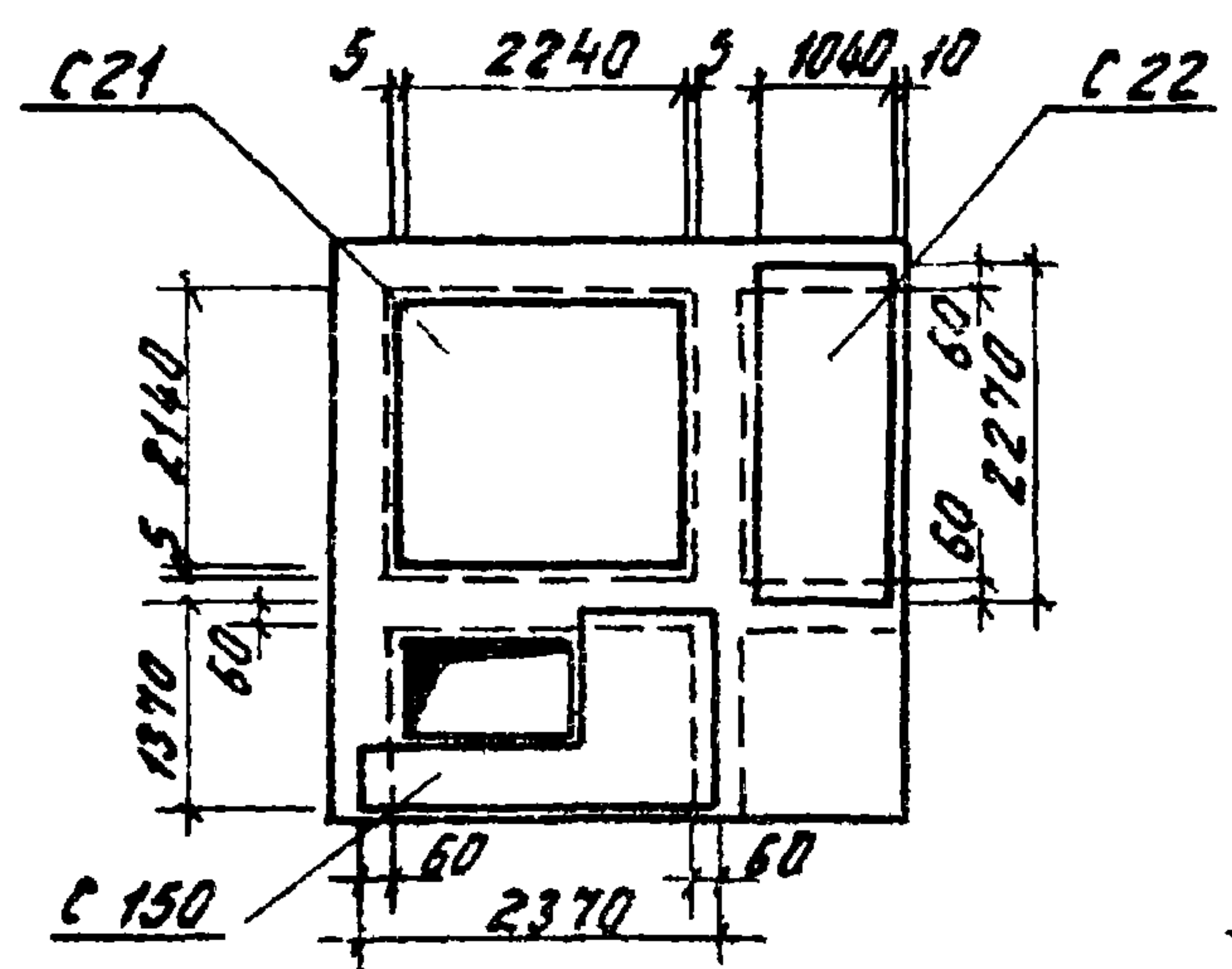
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг. |
|------------------|--------------|-----------------------------|------------------|
| П-13             | 200          | 3,9                         | 593,9            |

Выборка стали на одно перекрытие, кг.

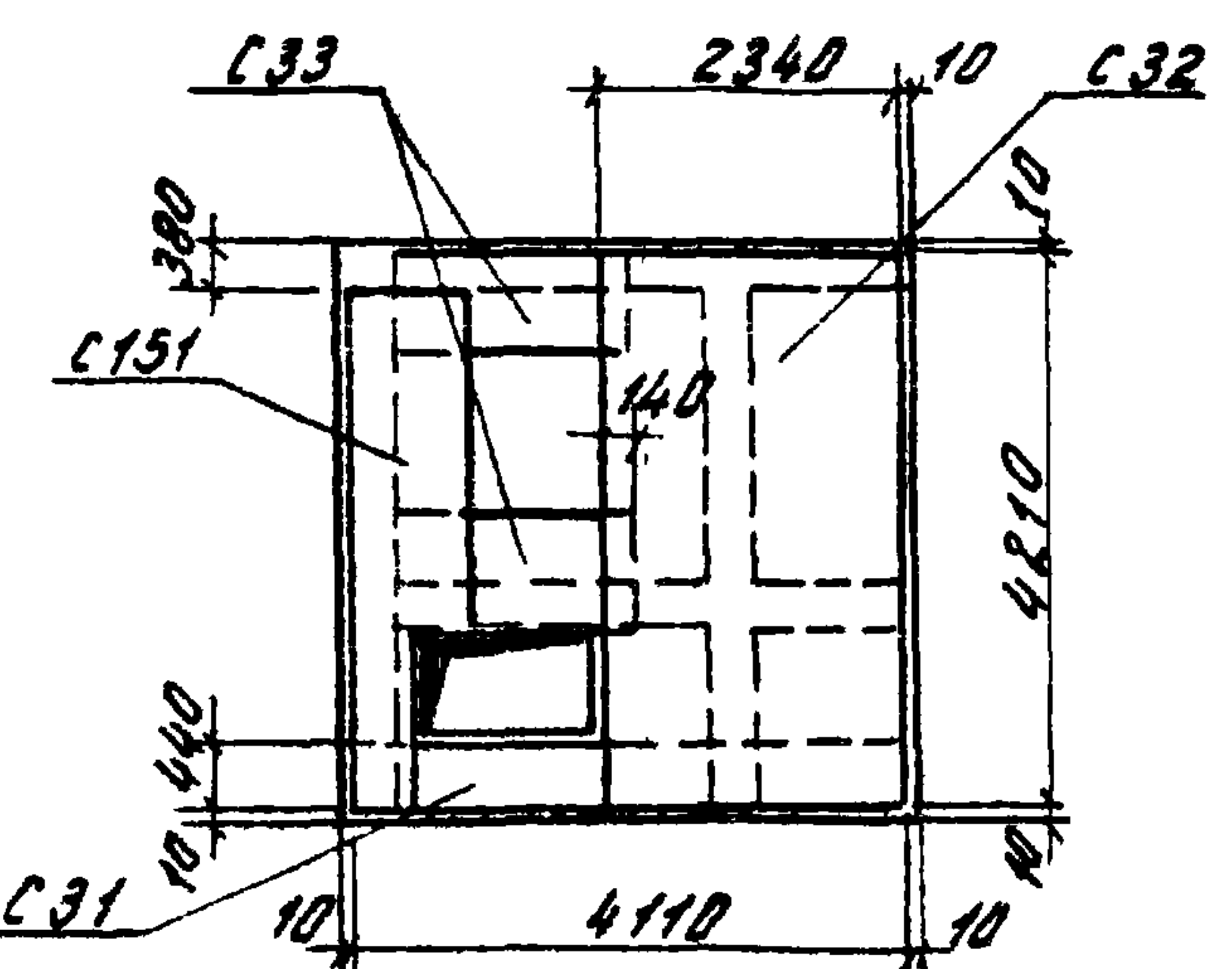
| Марка перекрытия | Горячекатанная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |      |            |      |       | Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53* |      |    |       |       |       | Всего |       |   |     |   |     |     |       |
|------------------|---|-------|------|------------|------|-------|--|------|----|-------|-------|-------|-------|-------|---|-----|---|-----|-----|-------|
|                  | Класс А-I                                     |       |      | Класс А-II |      |       | Класс В-I  |      |    | Итого | Итого | Итого |       |       |   |     |   |     |     |       |
|                  | φ мм  | Итого | φ мм | Итого      | φ мм | Итого |  |      |    |       |       |       |       |       |   |     |   |     |     |       |
| П-13             | 12  | 40,2  | 8    | 70,4       | 25   | 110,6 | 22   | 97,2 | 12 | 73,2  | 8     | 272,7 | 31,6  | 474,7 | 5 | 6,5 | 3 | 2,1 | 8,6 | 593,9 |

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



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

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

12722



**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

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

**Показатели на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-14             | 200          | 4,67                        | 800,1           |

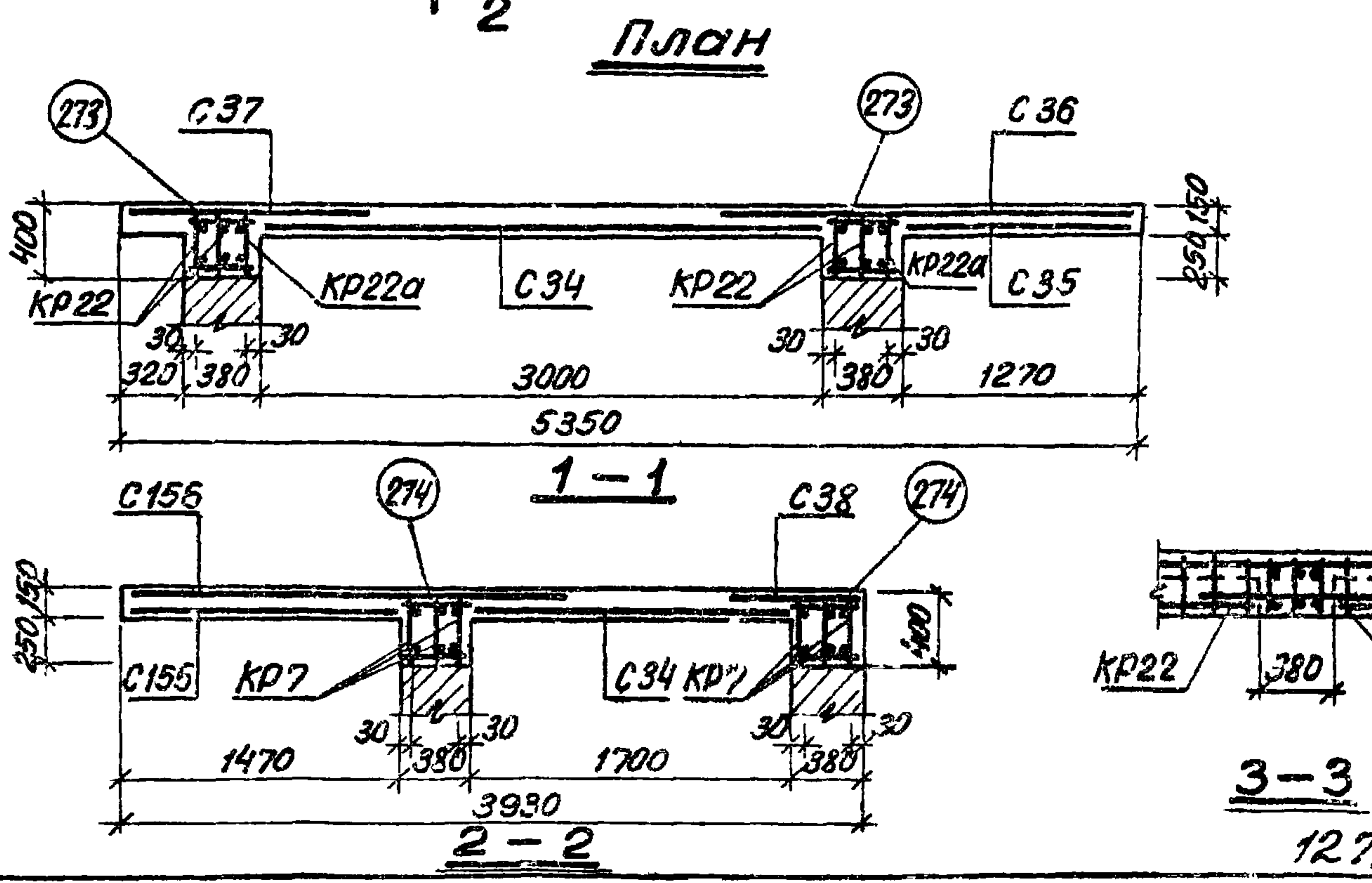
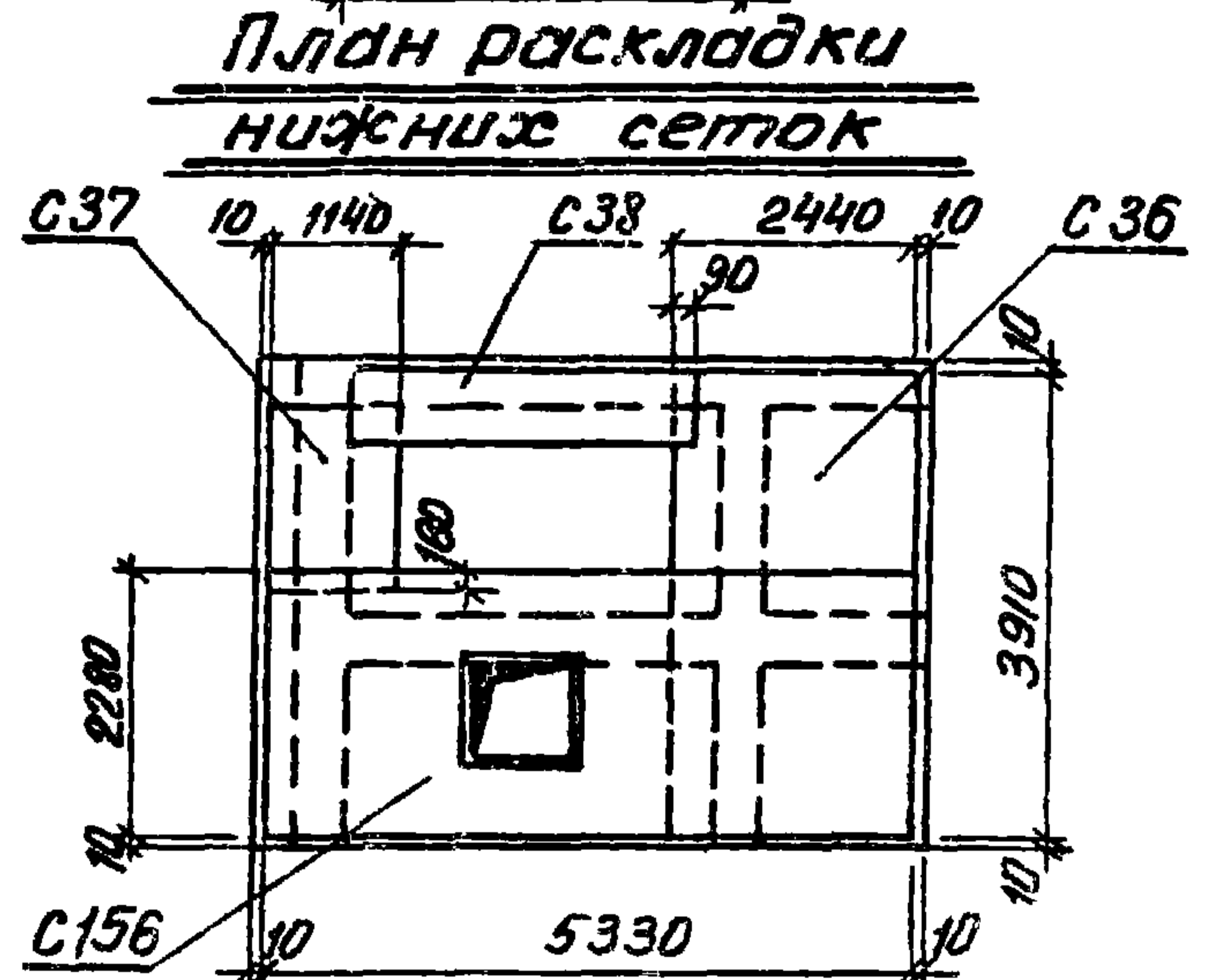
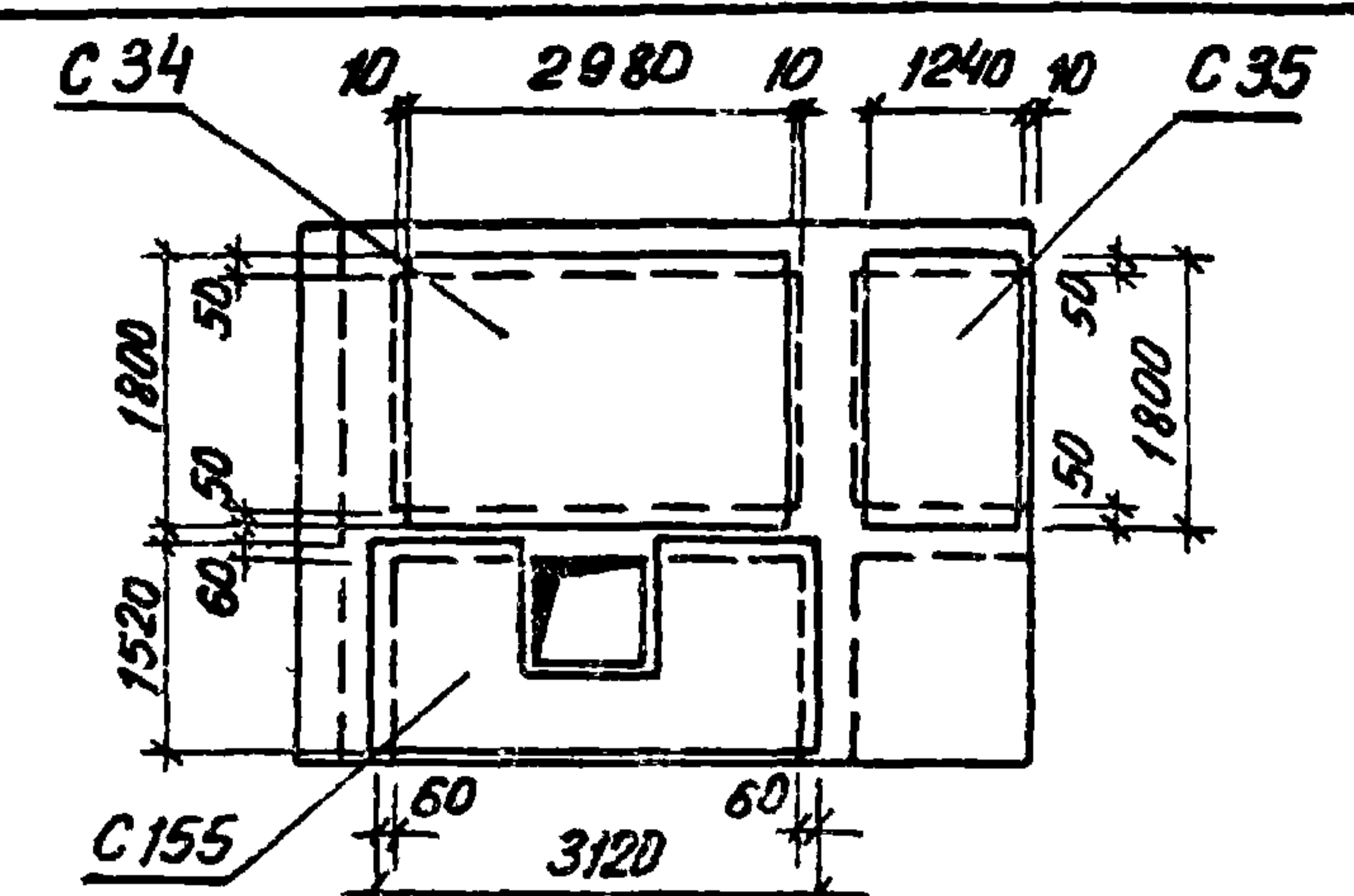
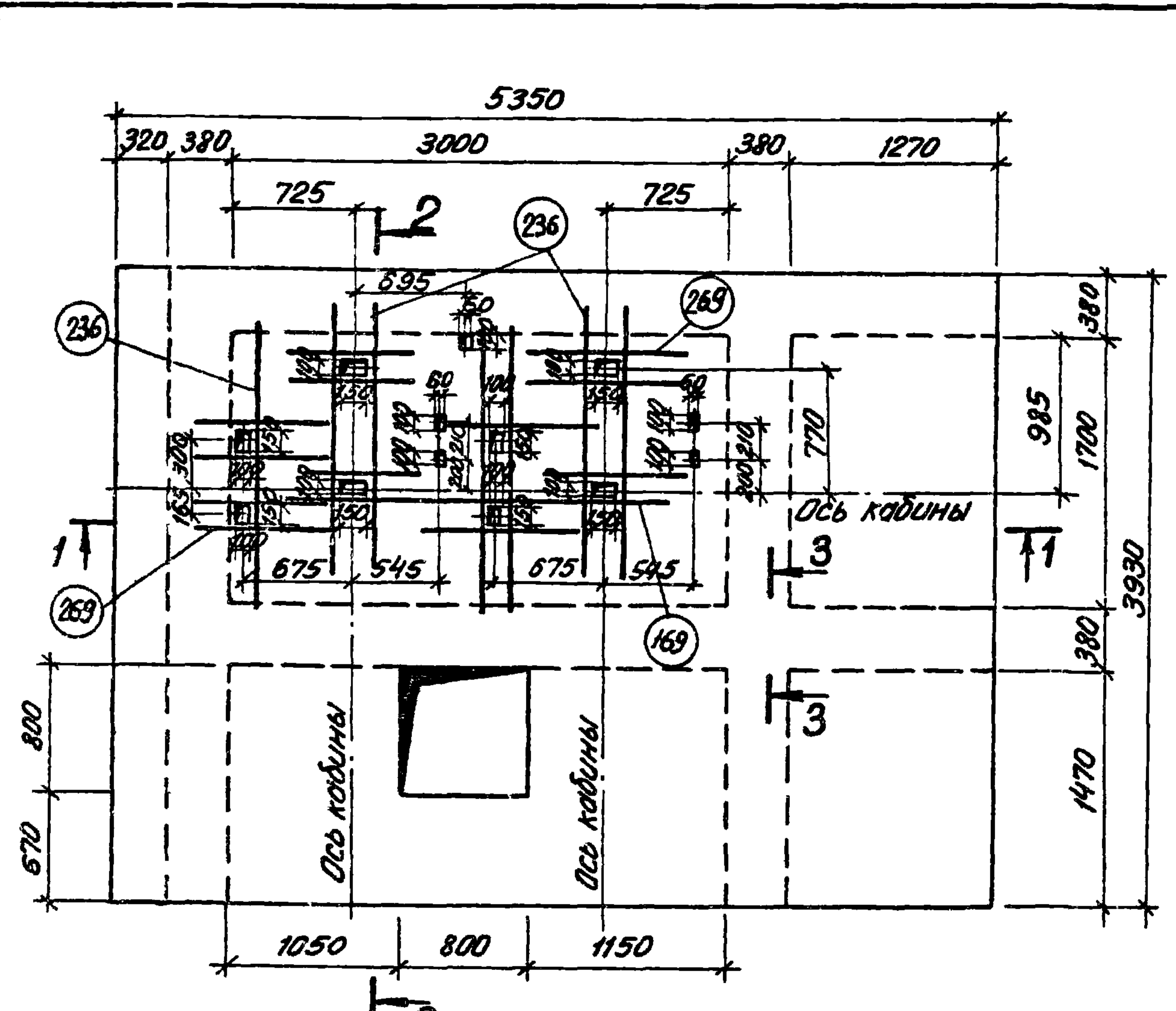
**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |      |       |      |             |      |       |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-59* |       |       |       | Всего |       |    |     |     |       |
|------------------|--|------|-------|------|-------------|------|-------|-------|---|-------|-------|-------|-------|-------|----|-----|-----|-------|
|                  | Класс А-I                                    |      |       |      | Класс А-III |      |       |       | Класс В-I                                       |       |       |       |       |       |    |     |     |       |
|                  | Ф мм   |      | Итого |      | Ф мм        |      | Итого |       | Ф мм  |       | Итого |       |       |       |    |     |     |       |
| П-14             | 12   | 43,2 | 10    | 42,8 | 8           | 45,2 | 131,2 | 112,8 | 28  | 115,2 | 12    | 313,0 | 123,8 | 654,8 | 24 | 1,7 | 4,1 | 800,1 |

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

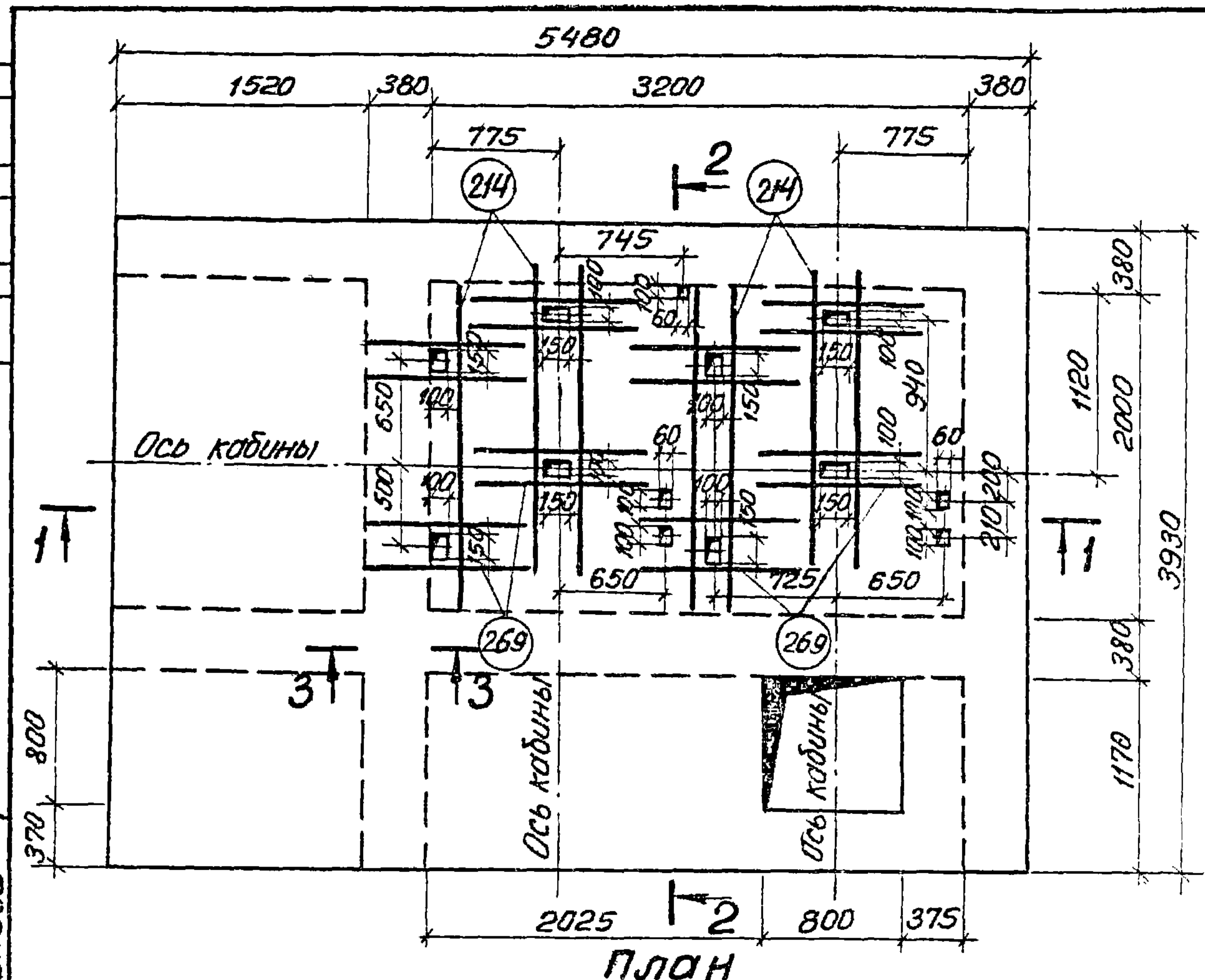
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз.169,236,269 обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз.273,274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150мм на консольных участках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

|       |   |                  |
|-------|---|------------------|
| ТК    | Парная установка лифтов пассажирских в-350кг, 1/2 этаж, с противобоем сдвигу кабины. Кабина 380x1120x2100 | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-14  | Выпуск лист 1 14 |

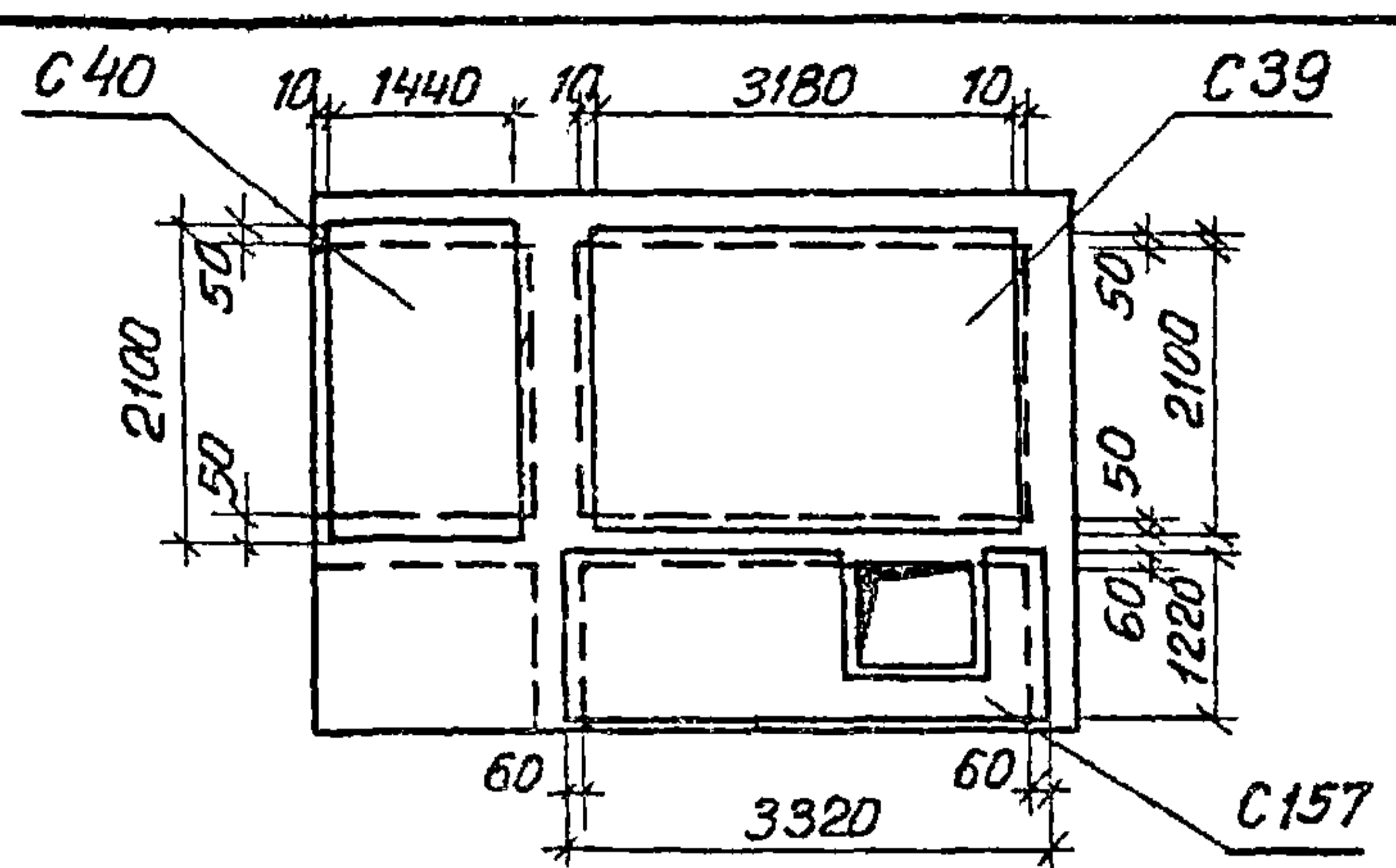


Составил: В.П. Бондаренко

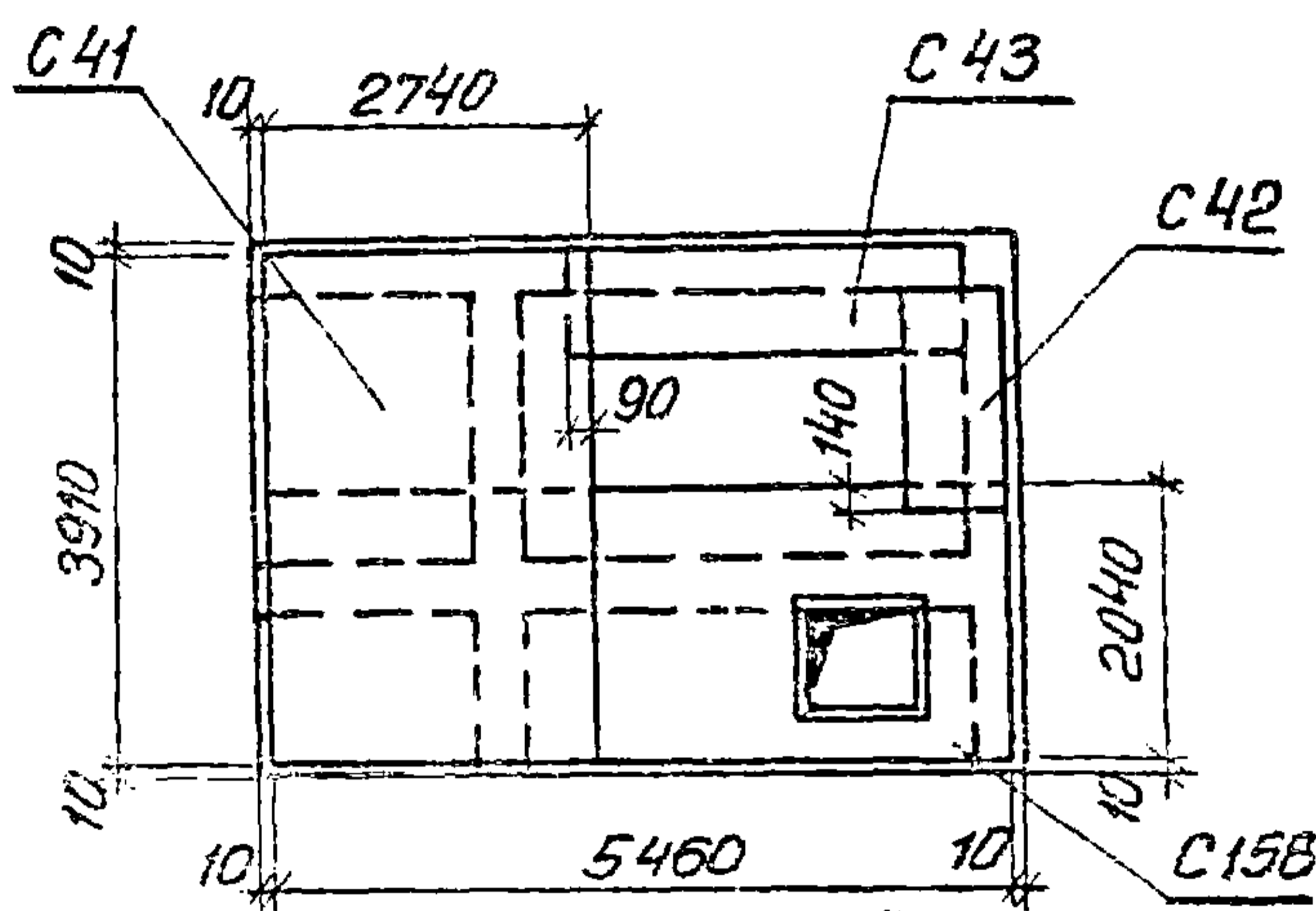




ПЛАН



План раскладки нижний сеток



План раскладки верхний сеток

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

| марка перекрытия | марка изделия | колич. шт. | № листа |
|------------------|---------------|------------|---------|
| П-15             | КРВ           | 6          | 6В      |
|                  | КР23          | 4          | 71      |
|                  | КР23а         | 2          | —       |
|                  | С 39          | 1          | 77      |
|                  | С 40          | 1          | —       |
|                  | С 41          | 1          | 78      |
|                  | С 42          | 1          | —       |
|                  | С 43          | 1          | —       |
|                  | С 157         | 1          | 96      |
|                  | С 158         | 1          | —       |
|                  | поз. 214      | 14         | —       |
|                  | поз. 269      | 32         | —       |
|                  | поз. 271      | 12         | —       |
|                  | поз. 273      | 84         | —       |
| поз. 274         | 68            | —          |         |

Показатели на одно перекрытие

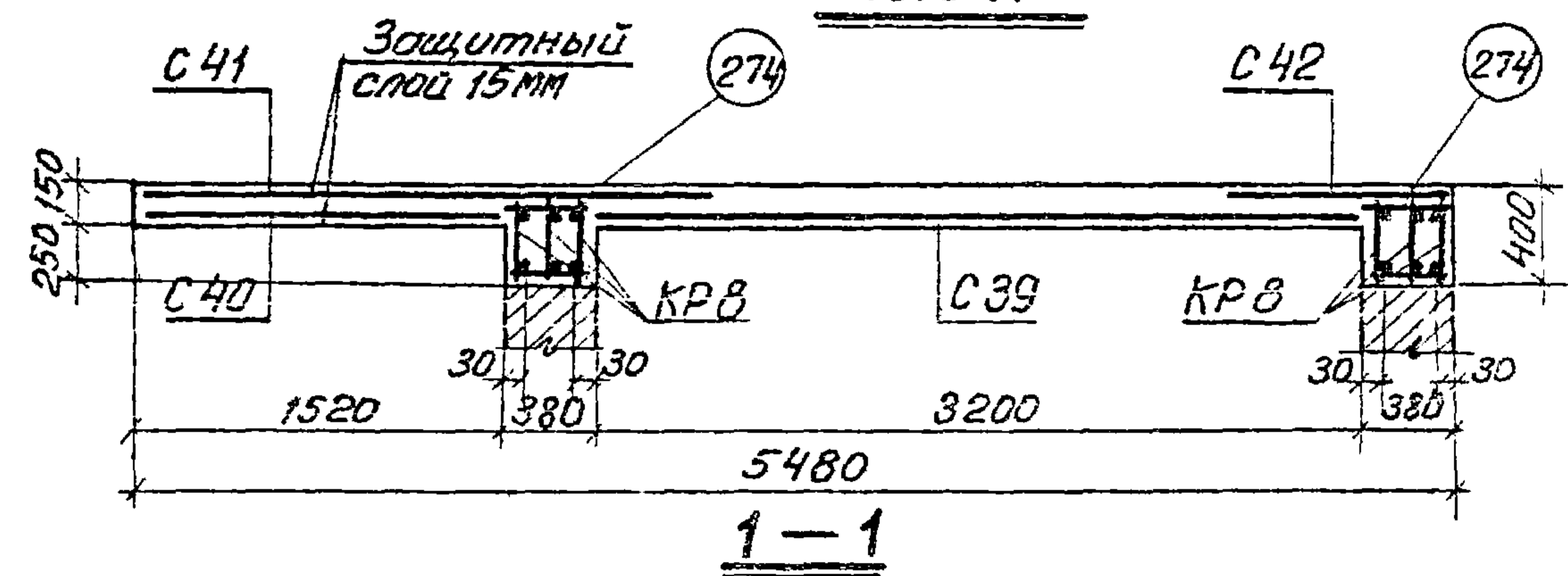
| марка перекрытия | марка бетона | Объем бетона м3 | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------|-----------------|
| П-15             | 200          | 4,8             | 819,8           |

Выборка стали на одно перекрытие, кг

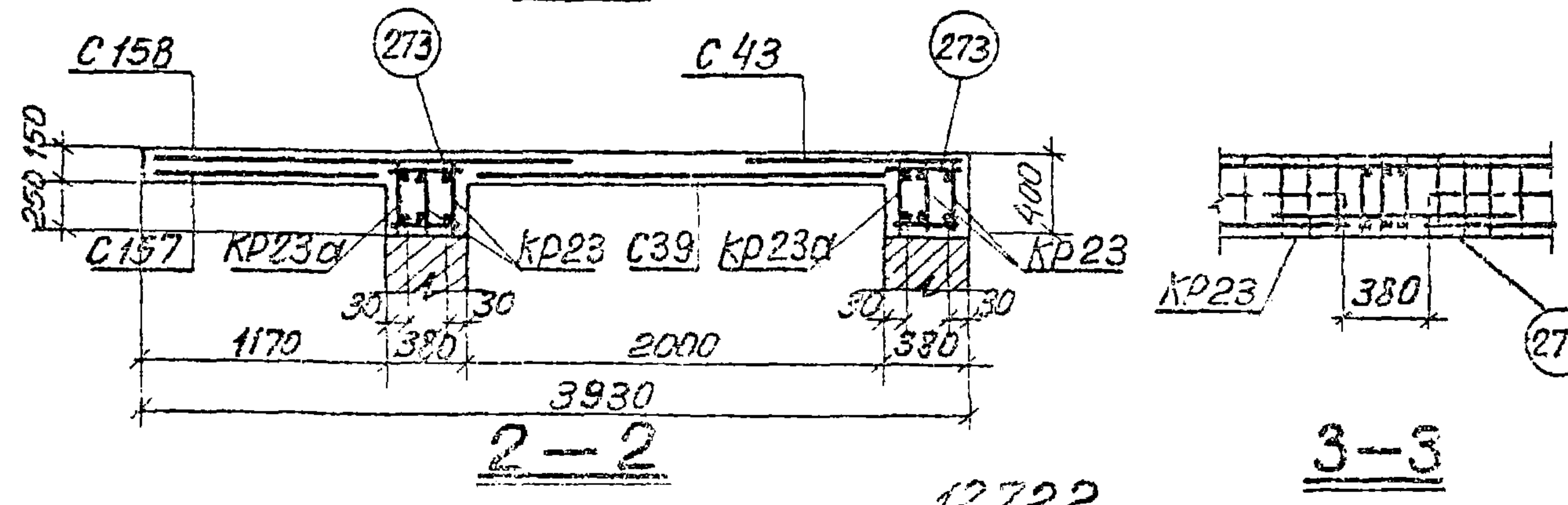
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |      |       |      |            |      |       |       | Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53* |       |       |      | Всего |       |   |       |   |       |     |     |     |       |
|------------------|--|------|-------|------|------------|------|-------|-------|--|-------|-------|------|-------|-------|---|-------|---|-------|-----|-----|-----|-------|
|                  | Класс А-I                                    |      |       |      | Класс А-II |      |       |       | Класс В-I  |       |       |      |       |       |   |       |   |       |     |     |     |       |
|                  | φ мм   |      | Итого |      | φ мм       |      | Итого |       | φ мм   |       | Итого |      |       |       |   |       |   |       |     |     |     |       |
| П-15             | 12   | 46,2 | 10    | 60,8 | 8          | 34,6 | 28    | 141,4 | 25   | 159,8 | 12    | 90,0 | 8     | 281,7 | 5 | 673,4 | 3 | 139,1 | 2,8 | 2,2 | 5,0 | 819,8 |

ПРИМЕЧАНИЕ:

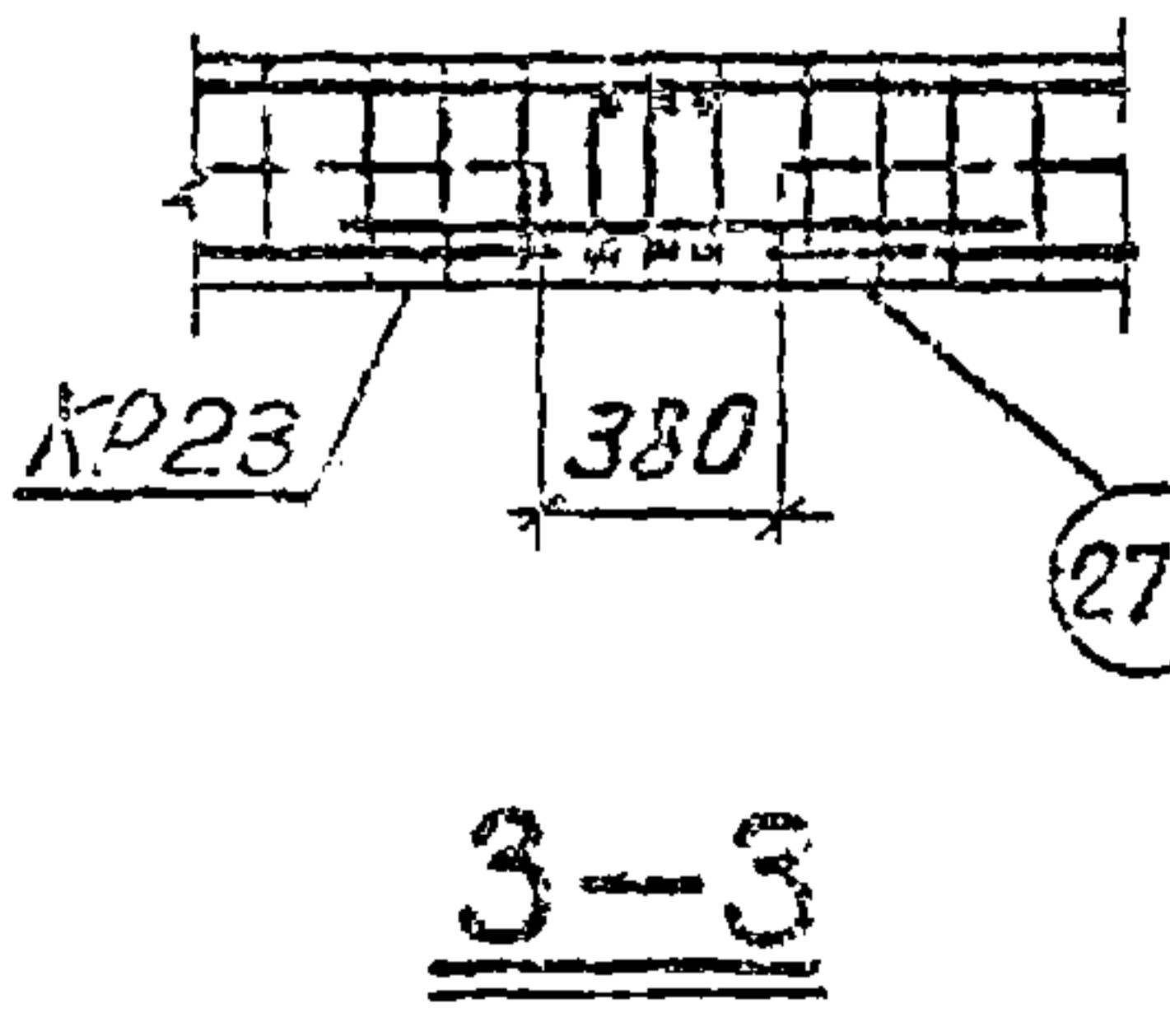
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 273, 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках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



1-1



2-2

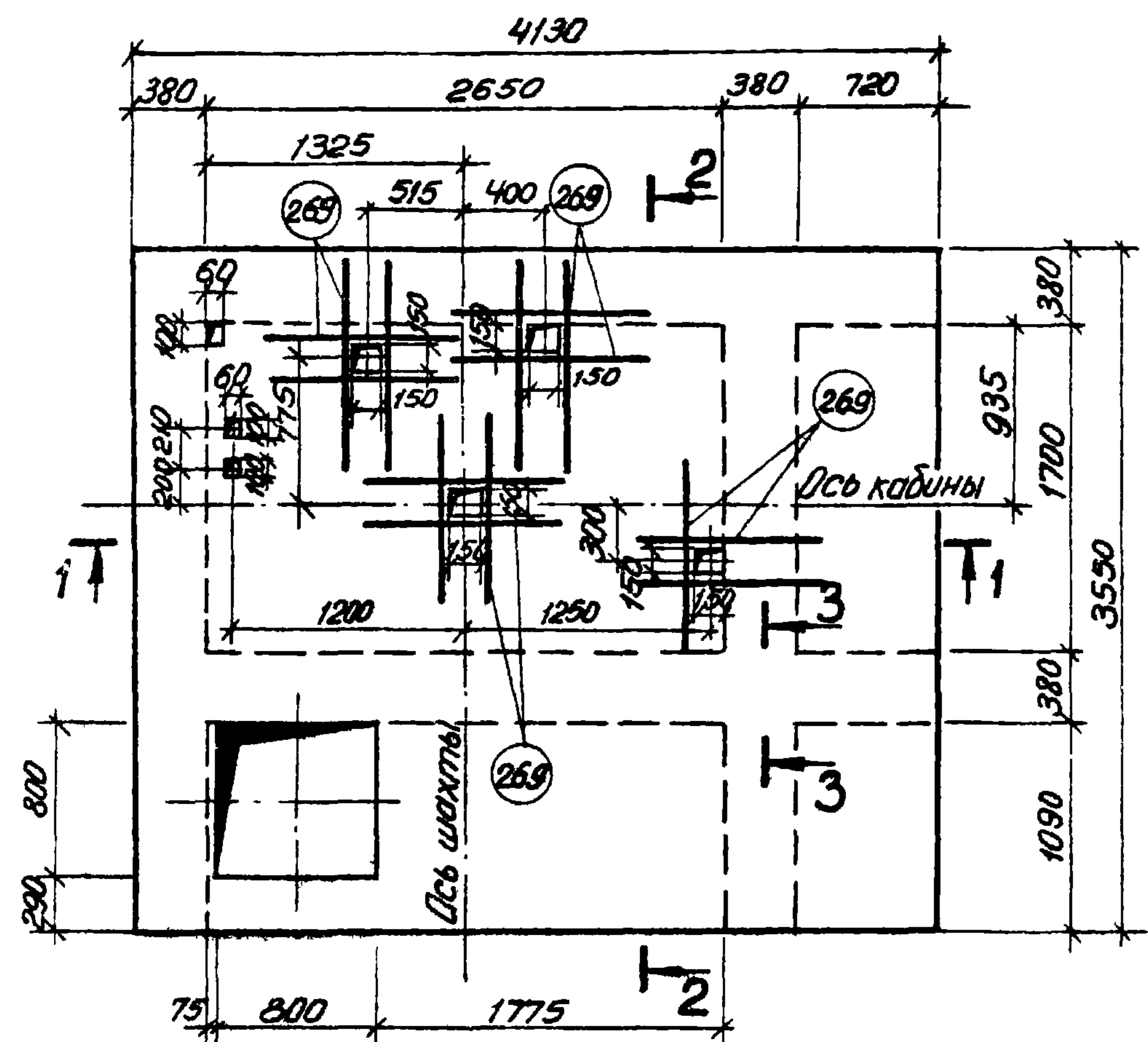


3-3

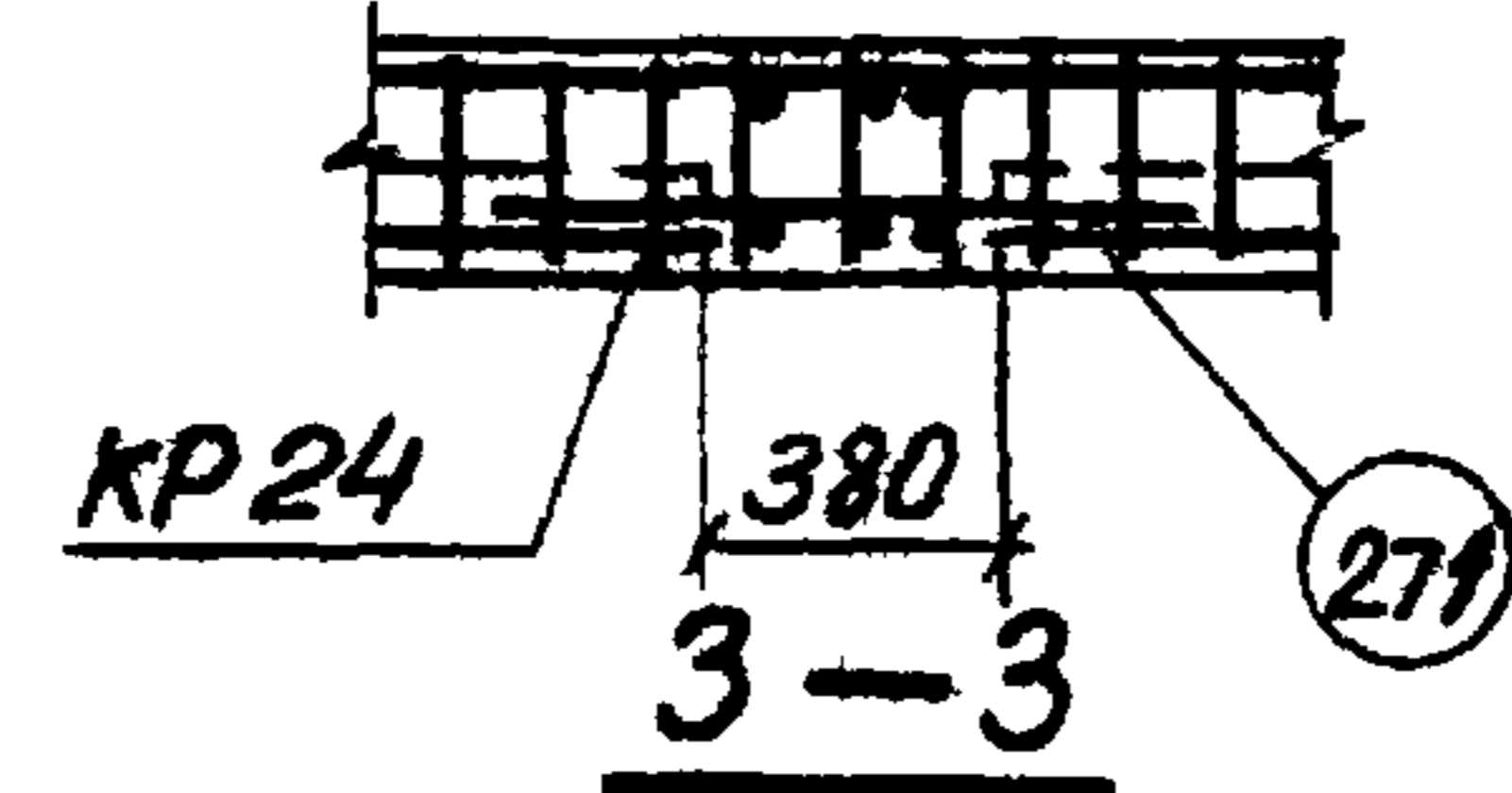
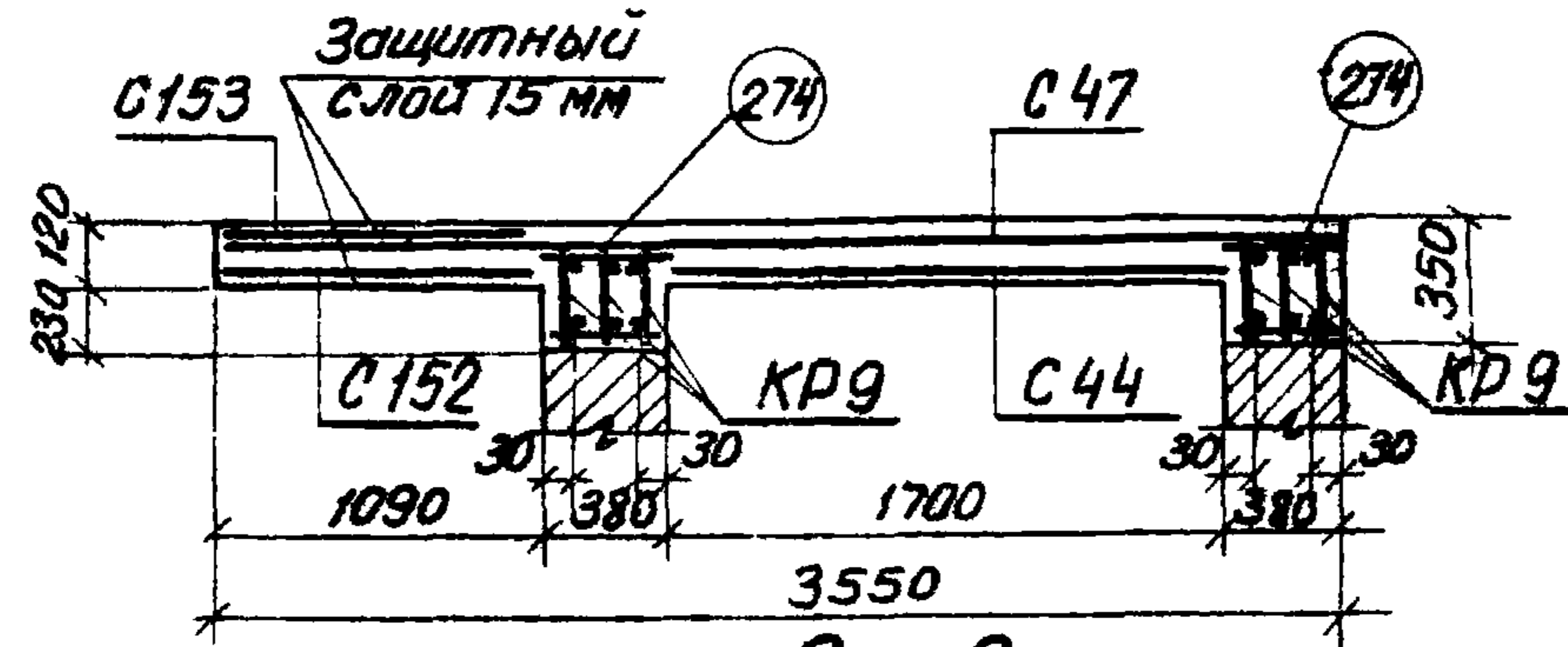
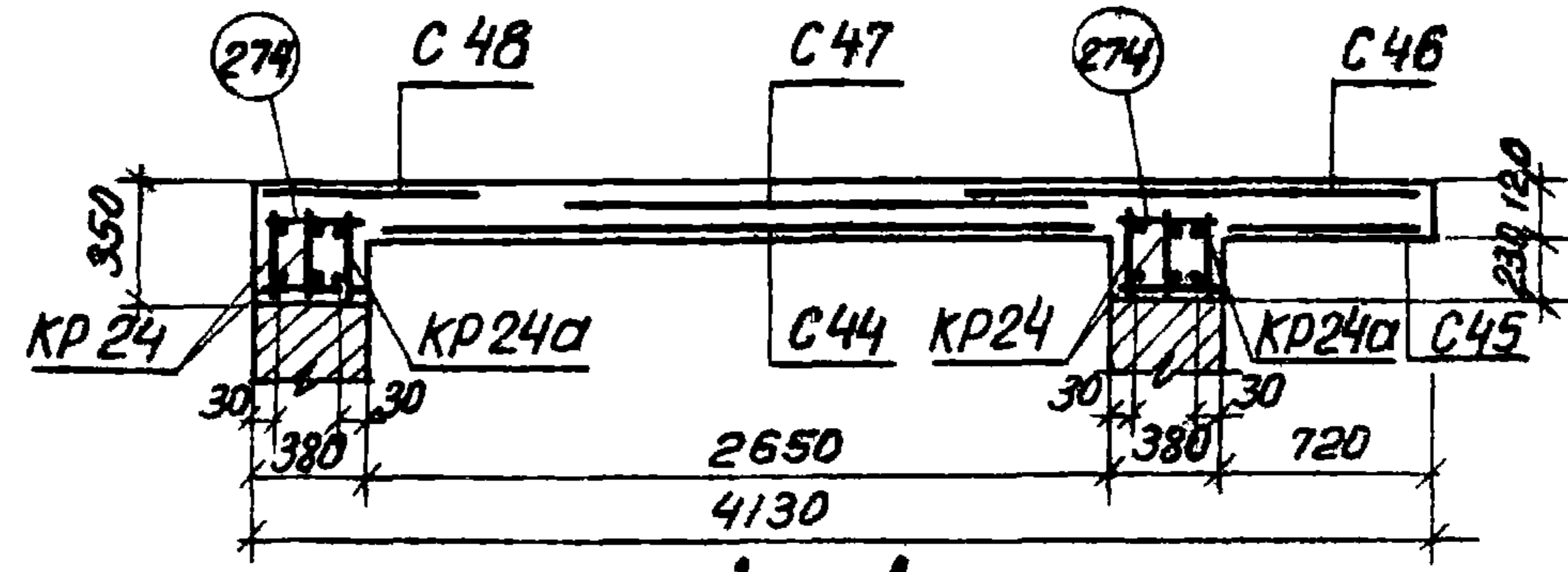
|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| ТК    | Парная установка лифтов пассажирских Q=500 кгт, с противовесом кабины. Кабина 1080 x 1420 x 2100 | Серия 1.489-1    |
| 1975г | Перекрытие над шахтой П-15   | Выпуск 1 Лист 15 |

С. ИЕНУНЕРИШЕ Инженер





План



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          | 78      |
|                  | С 45          | 1          | -  -    |
|                  | С 46          | 1          | -  -    |
|                  | С 47          | 1          | -  -    |
|                  | С 48          | 1          | -  -    |
|                  | С 49          | 2          | -  -    |
|                  | С 152         | 1          | 94      |
|                  | поз. 269      | 30         | 96      |
|                  | поз. 271      | 12         | -  -    |
| поз. 274         | 120           | -  -       |         |

Показатели на одно перекрытие

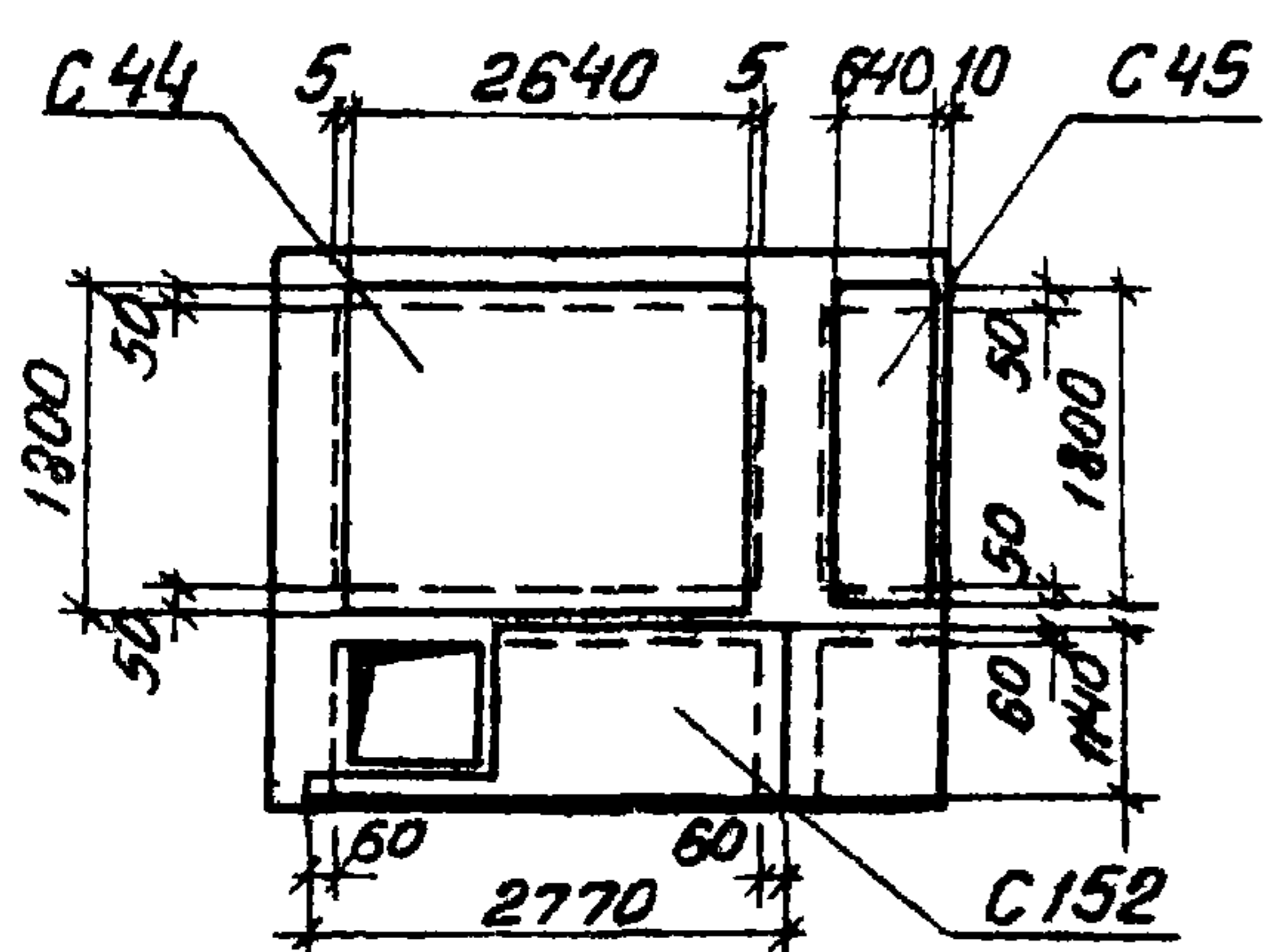
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-16             | 200          | 2,90                        | 465,1           |

Выборка стали на одно перекрытие, кг

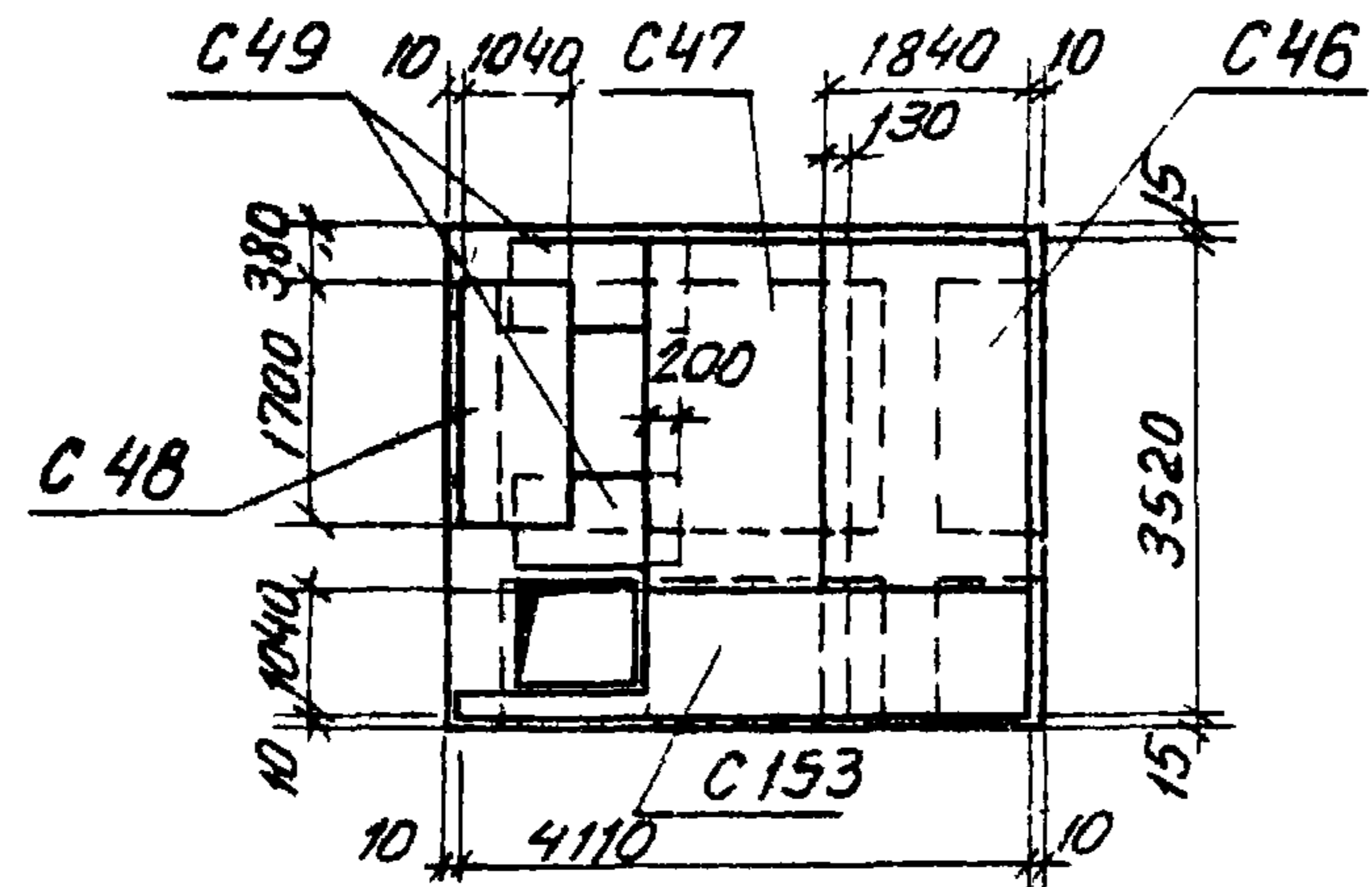
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |     |       |             |     |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |     |       |   | Всего |     |       |
|------------------|--|-----|-------|-------------|-----|-------|---|-----|-------|---|-------|-----|-------|
|                  | Класс А-I                                    |     |       | Класс А-III |     |       | Класс В-I                                       |     |       |   |       |     |       |
|                  | Ф мм   | Шт. | Итого | Ф мм        | Шт. | Итого | Ф мм  | Шт. | Итого |   |       |     |       |
| П-16             | 12   | 8   | 36,6  | 22          | 12  | 136,2 | 12  | 9   | 164,4 | 5 | 3     | 7,0 | 465,1 |

Примечание:

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



План раскладки нижних сеток

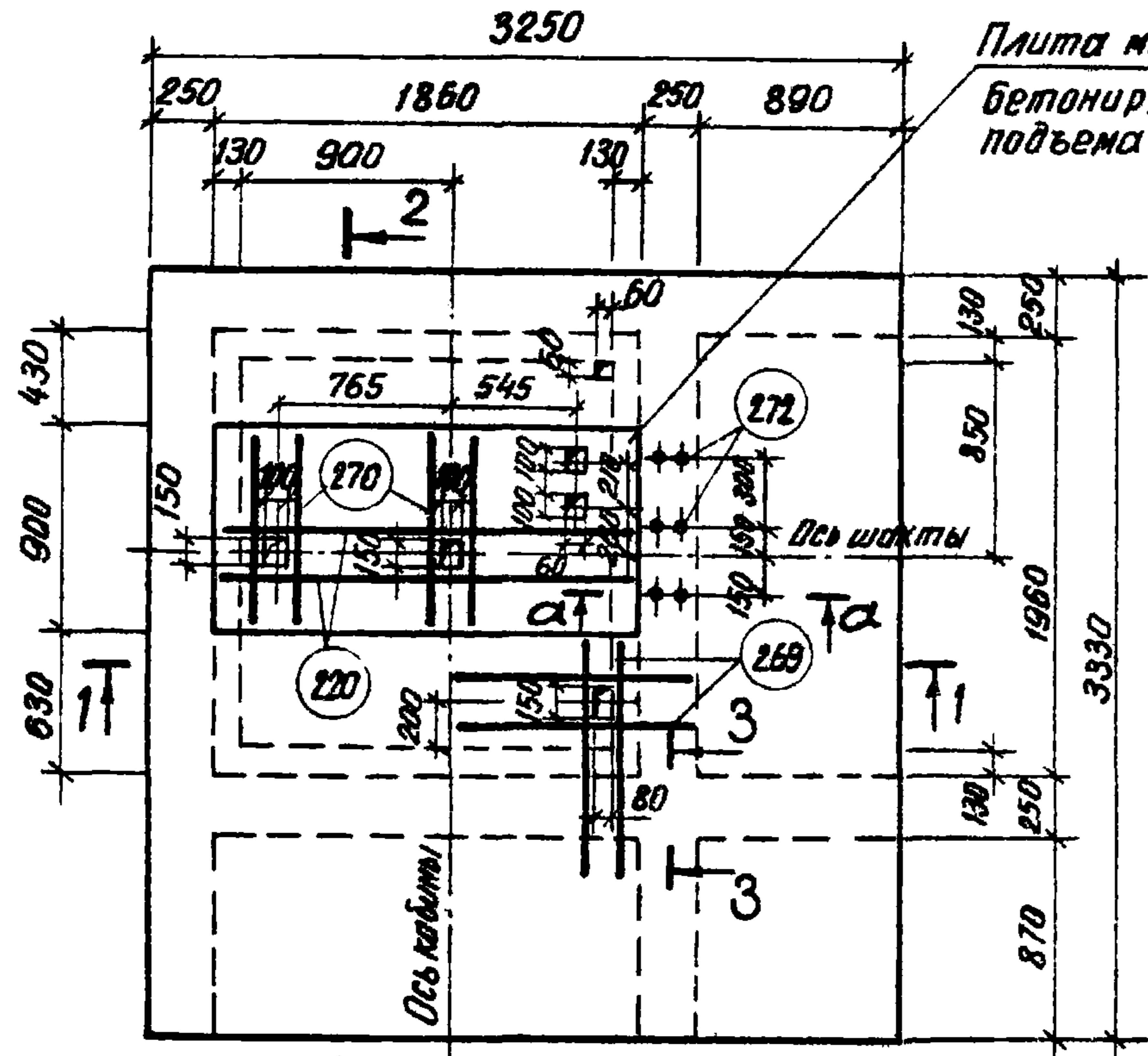


План раскладки верхних сеток

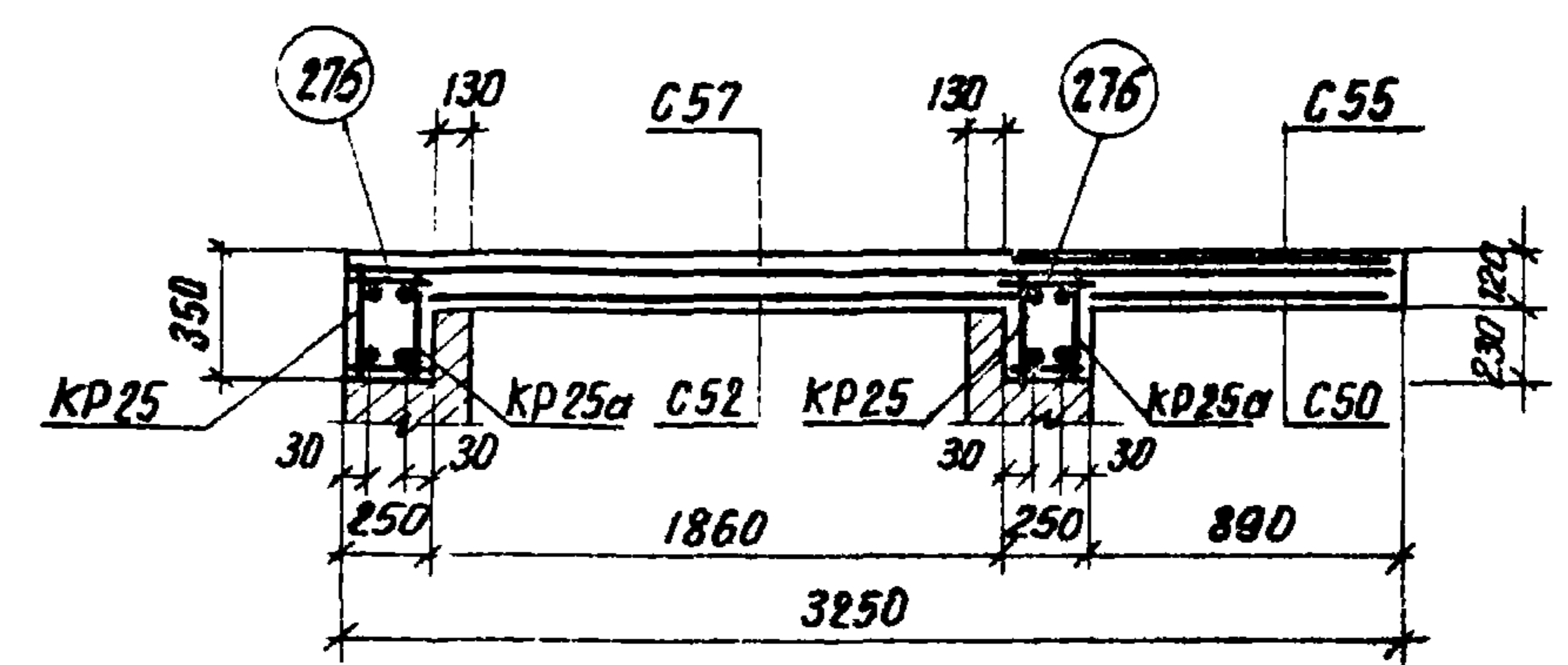
|       |   |                  |
|-------|---|------------------|
| ТК    | Лифт грузопассажирский Q = 500 кгс, v = 1 м/сек, с противобесом сзади кабины. Кабина 2200 x 1130 x 2100 | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-16  | Выпуск 1 Лист 10 |

12722

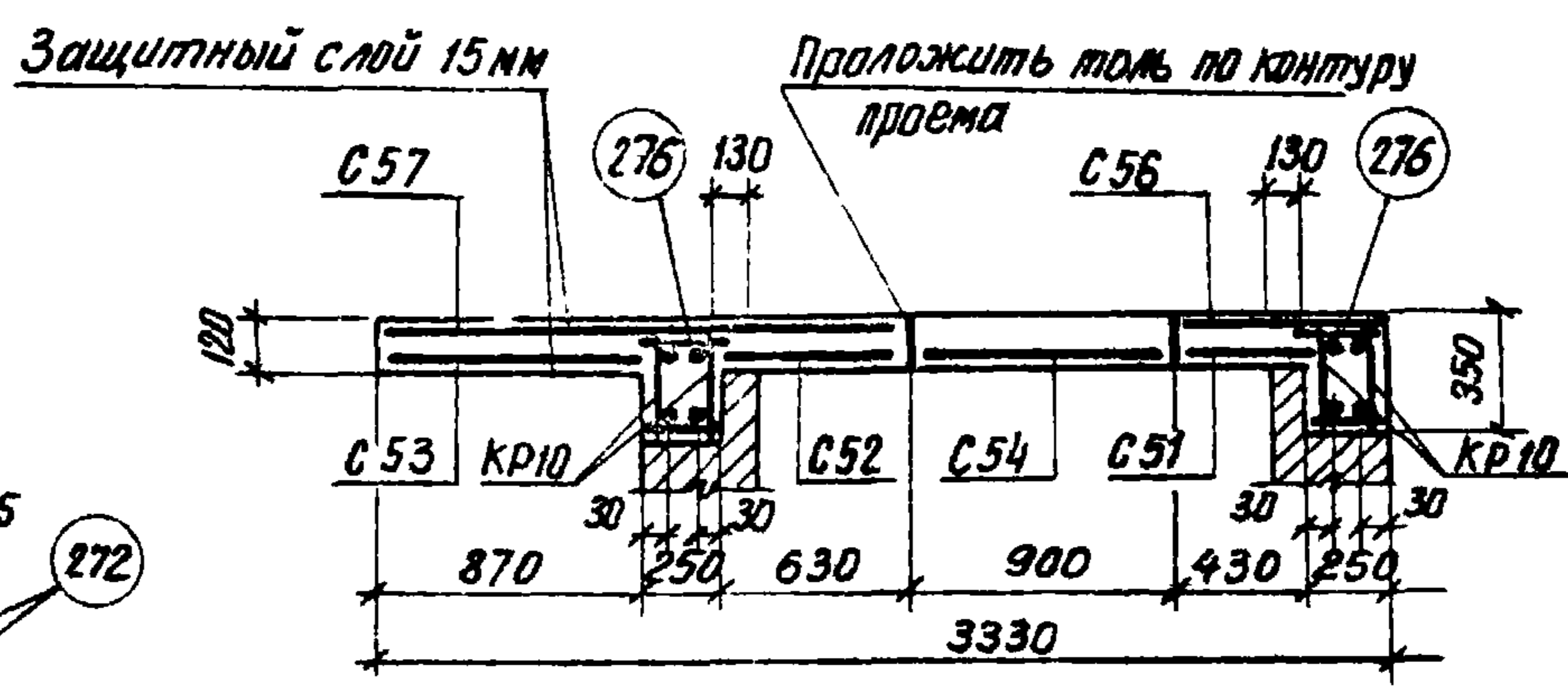




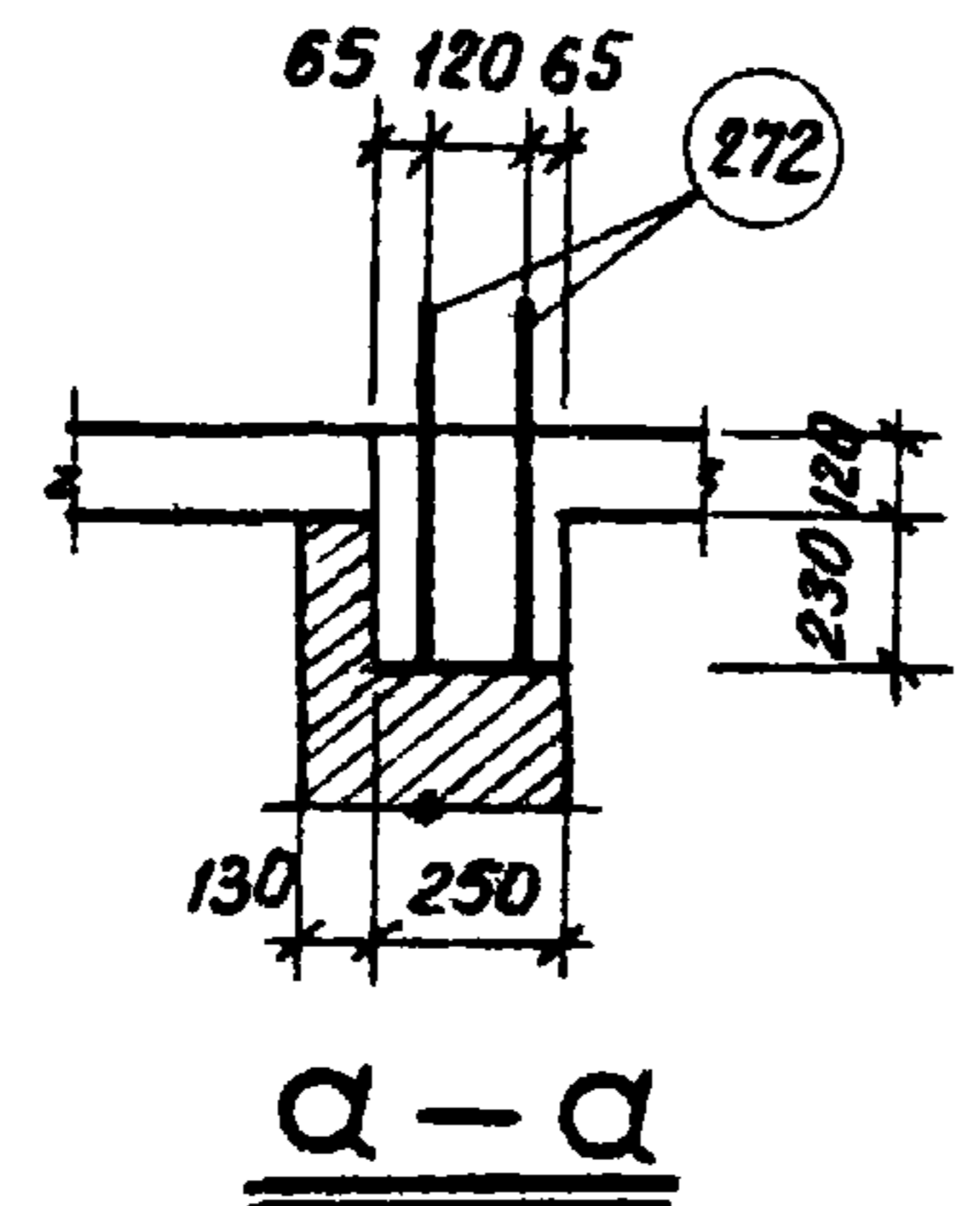
**План**



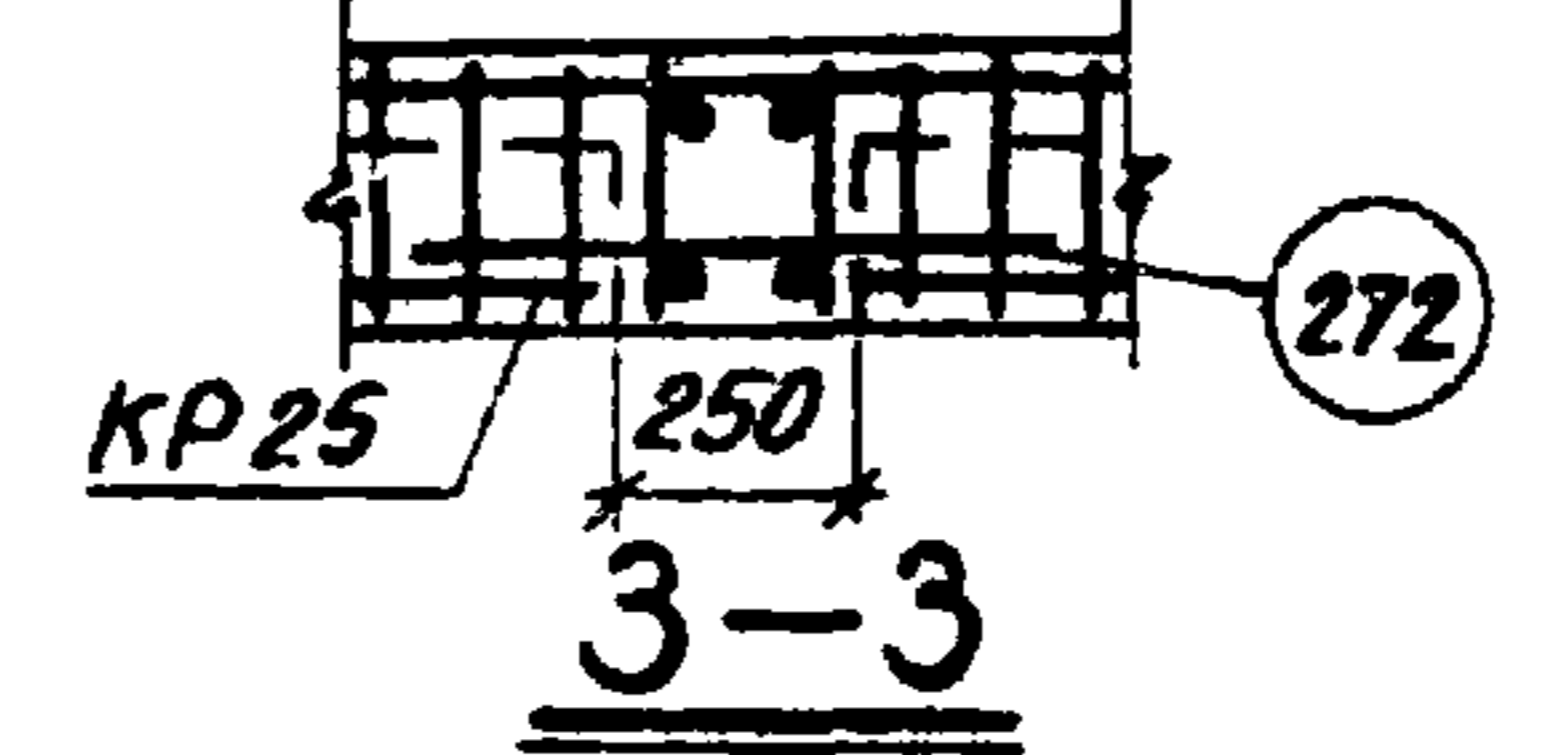
**1-1**



**2-2**



**a-a**



**3-3**

**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч 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**

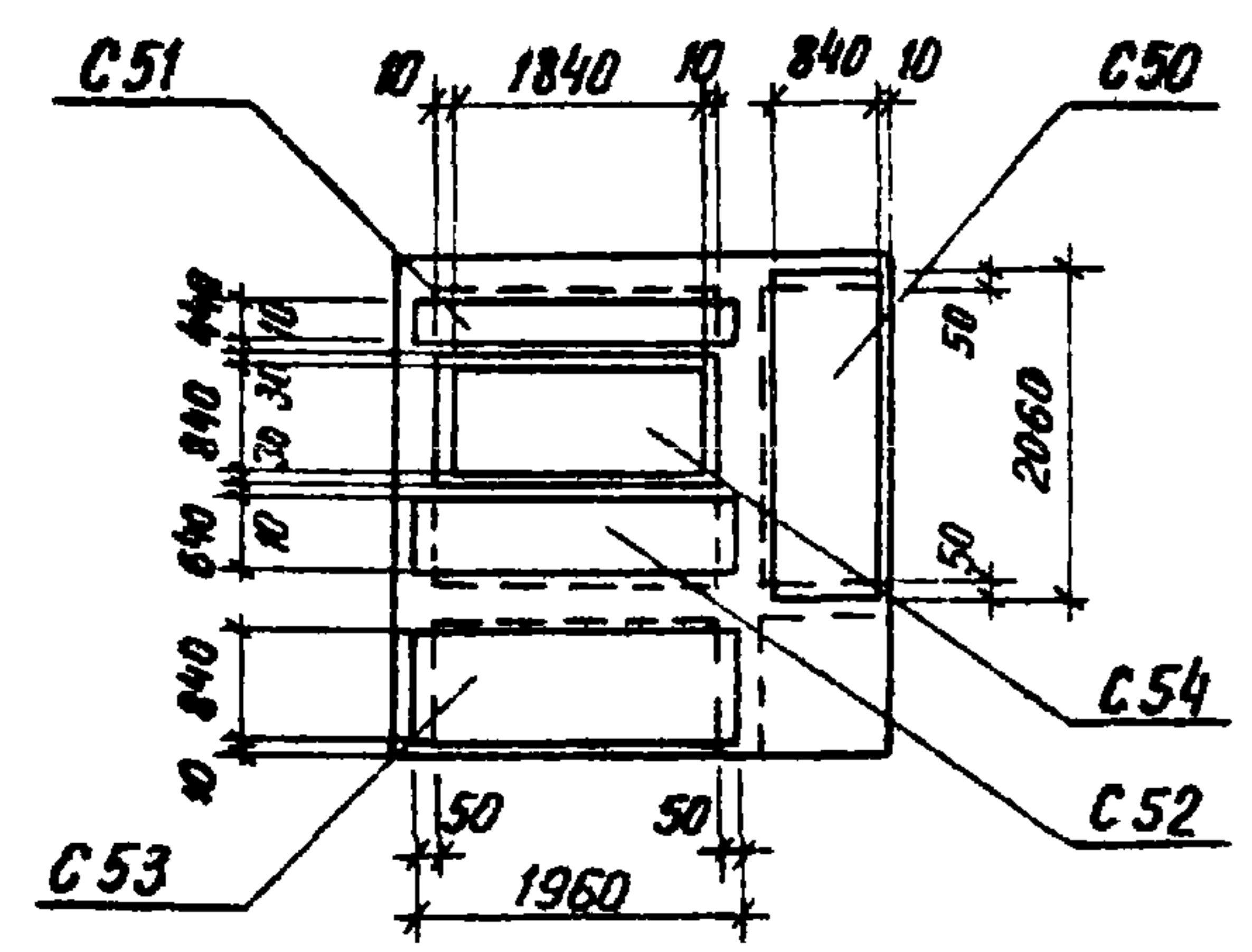
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-17             | 200          | 2,01                        | 312,8           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

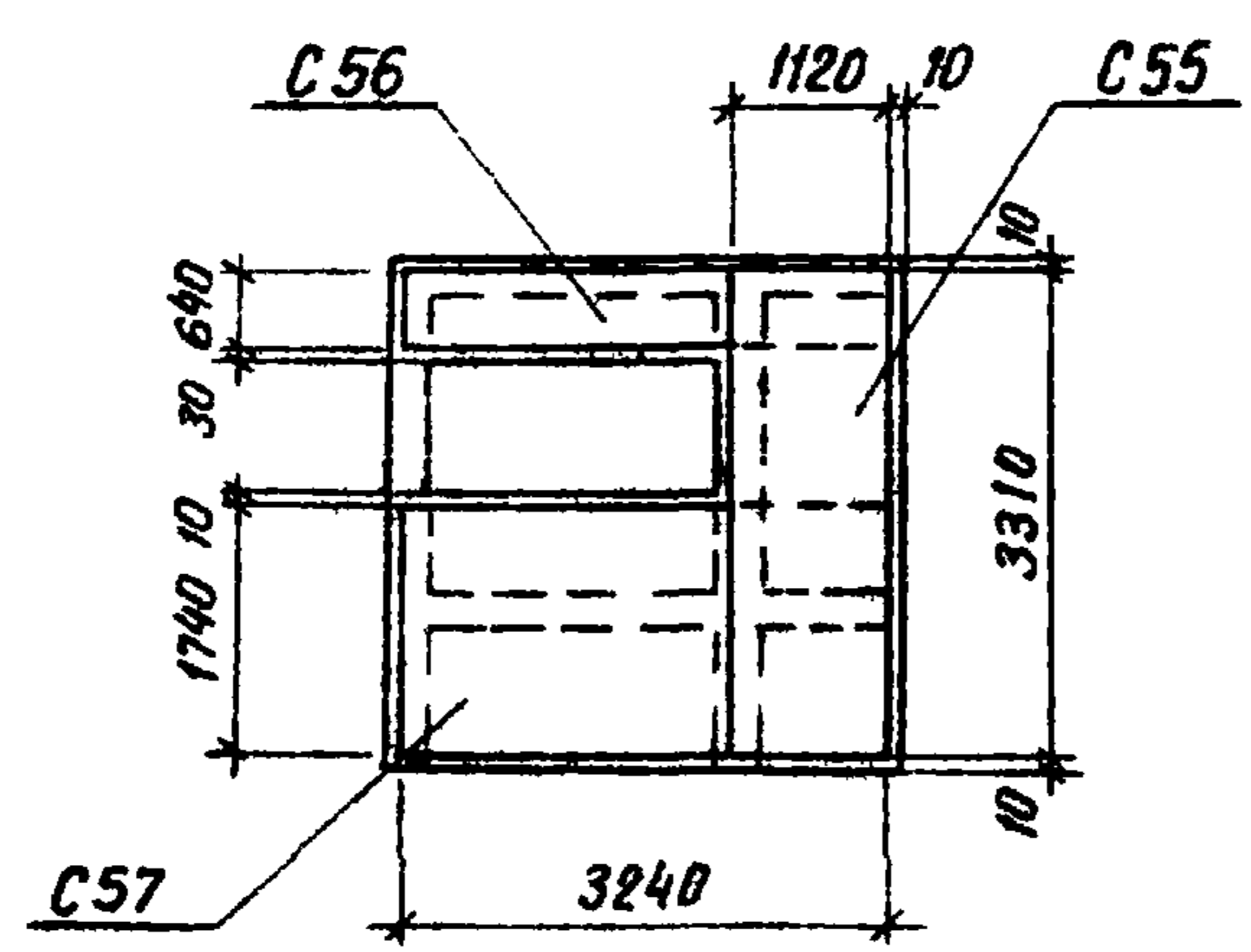
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |      |            |       |    | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       |       | Всего |       |   |     |     |       |
|------------------|--|-------|------|------------|-------|----|---|-------|-------|-------|-------|---|-----|-----|-------|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

**Примечание:**

Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 220, 259, 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**



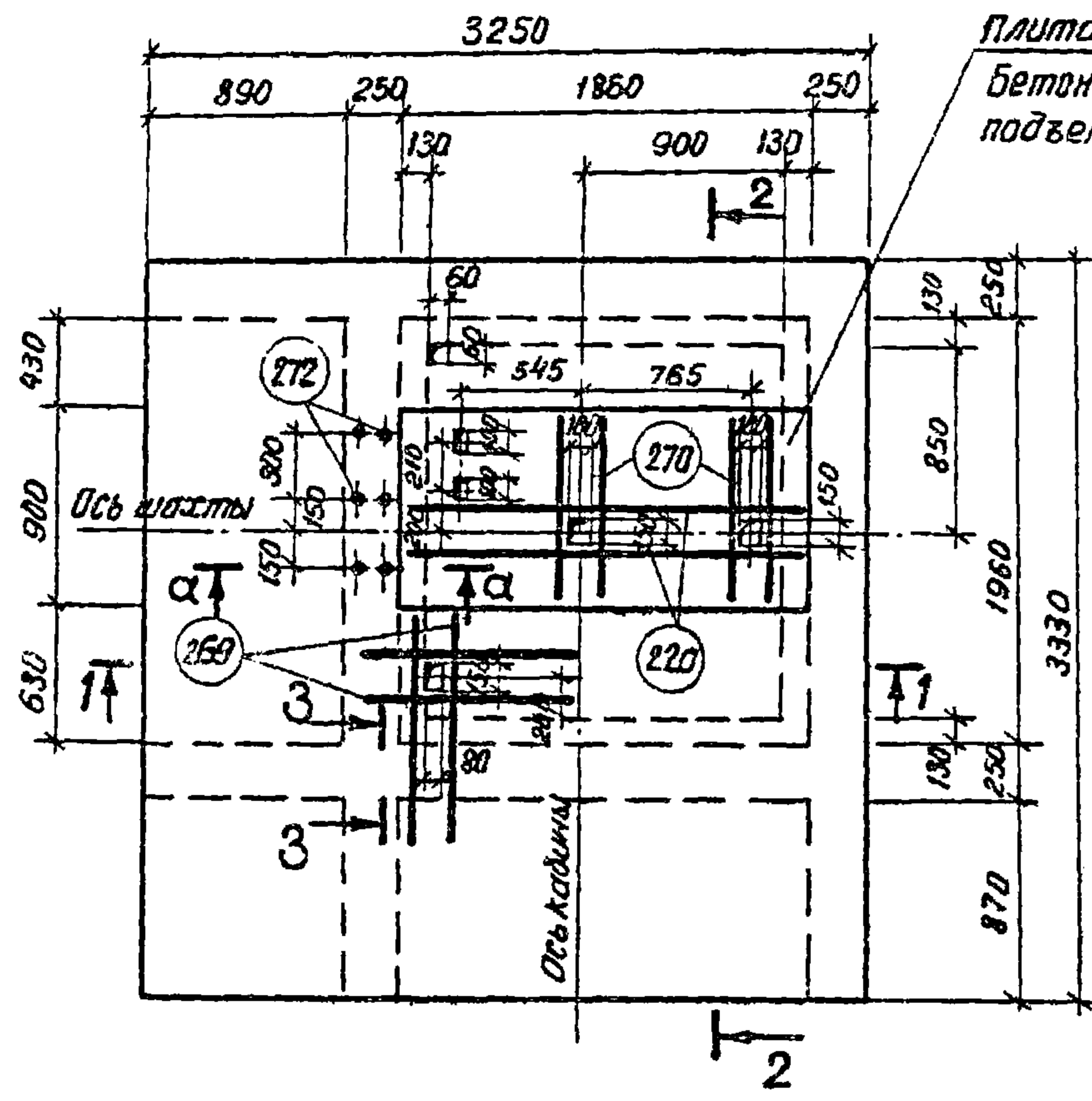
**План раскладки верхних сеток**

|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q=500 кгс, Кабина 1000 x 1500 x 2000 (Вариант I) | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-17                                     | Выпуск 1 Лист 17 |

12722

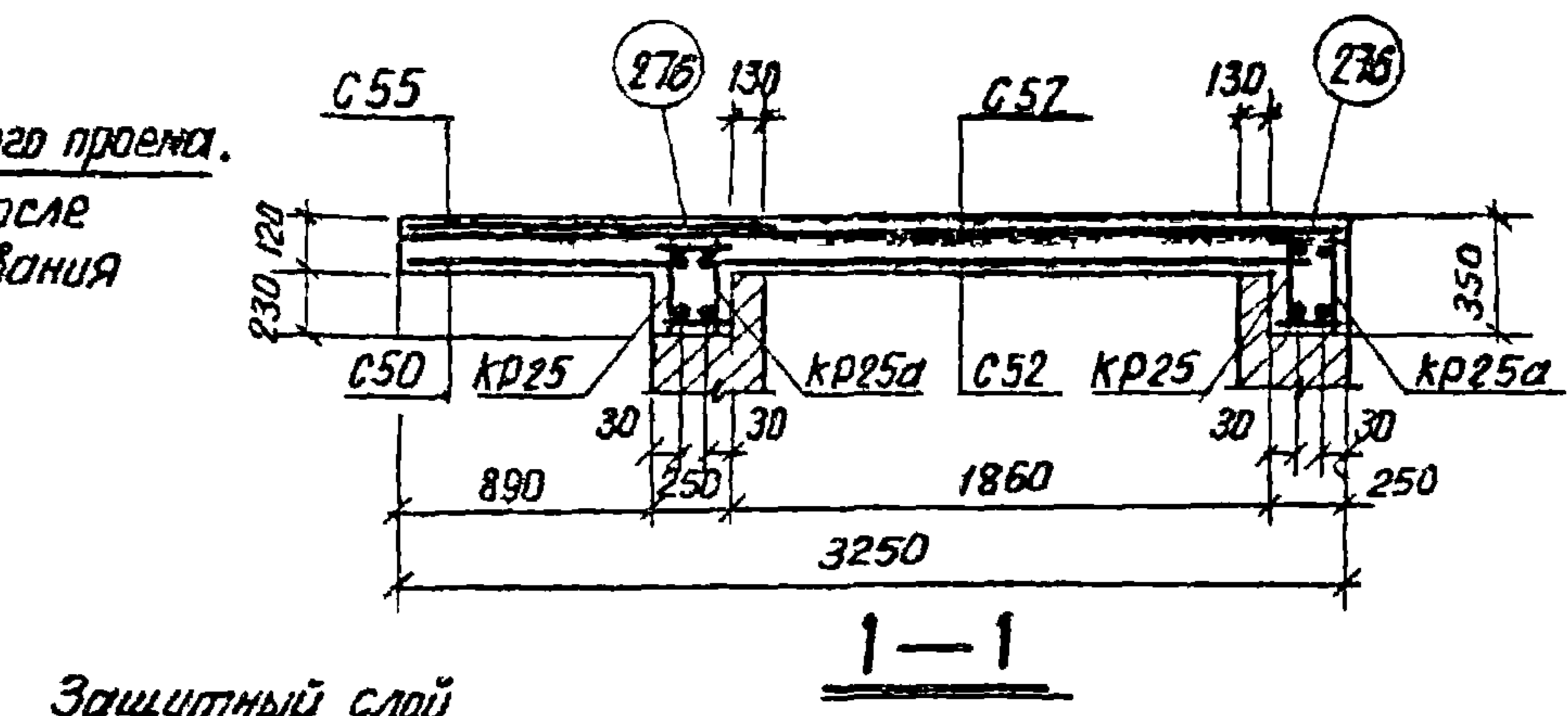
Инженер Шилова



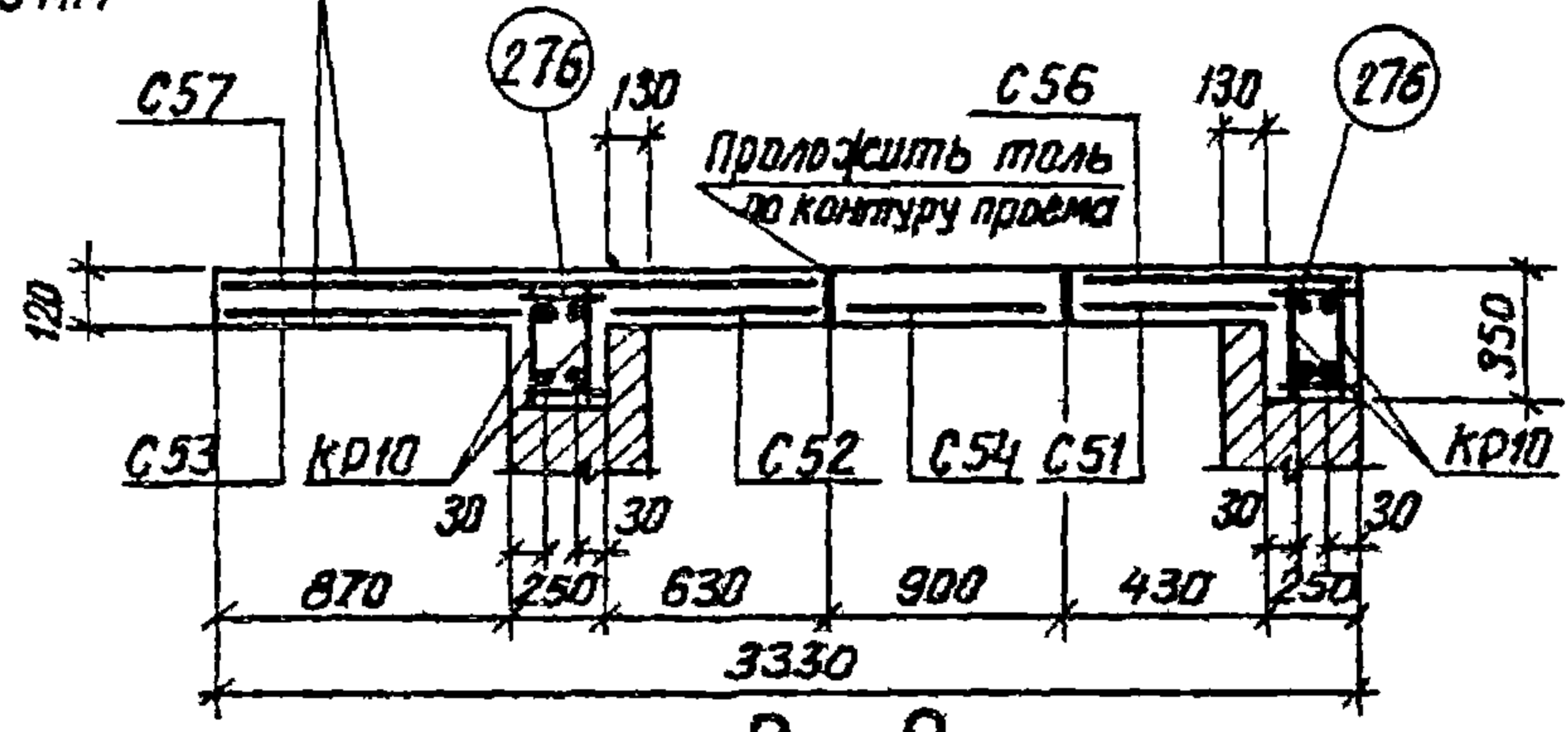


**План**

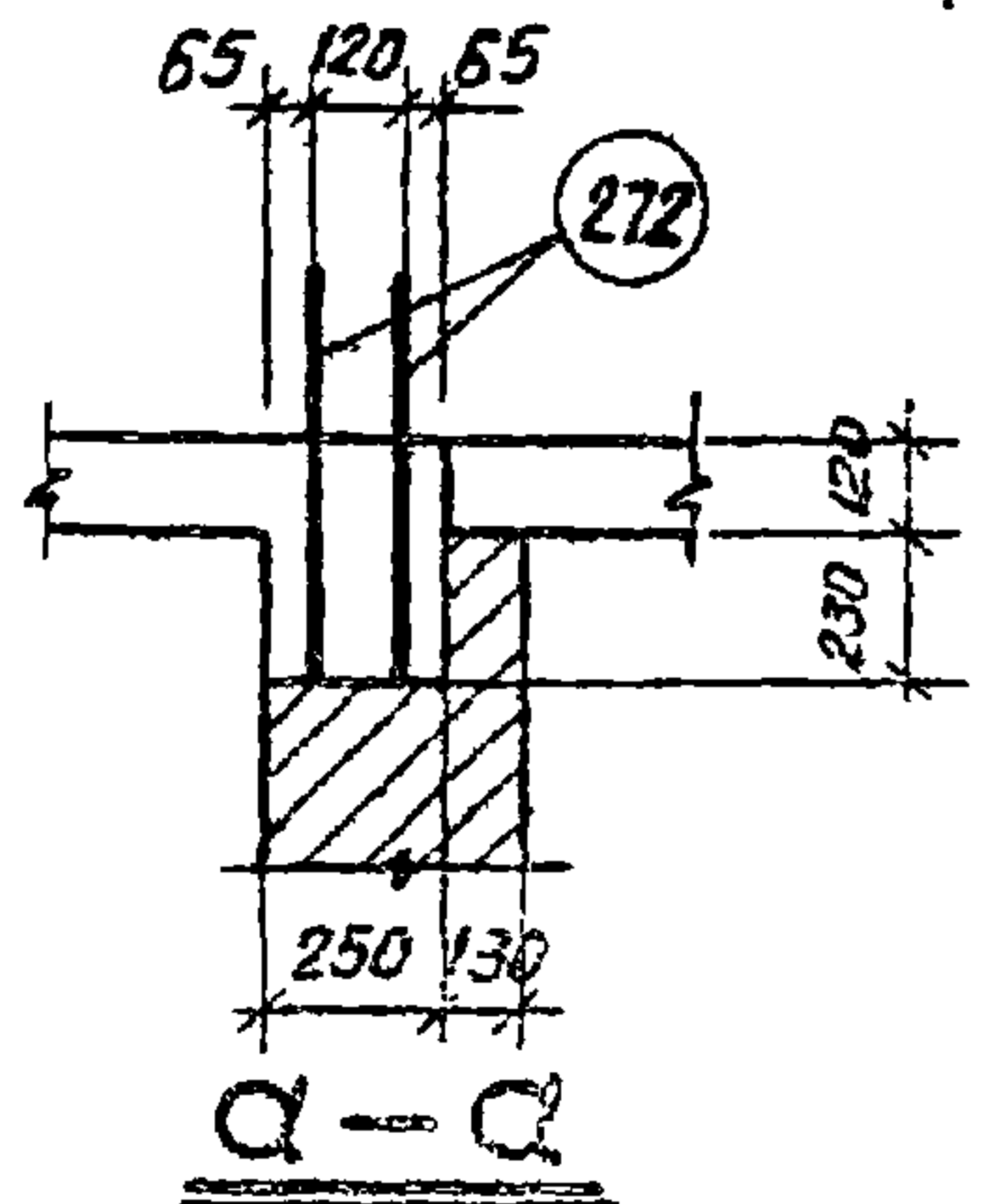
Плита монтажного проема.  
Бетонируется после  
подъема оборудования



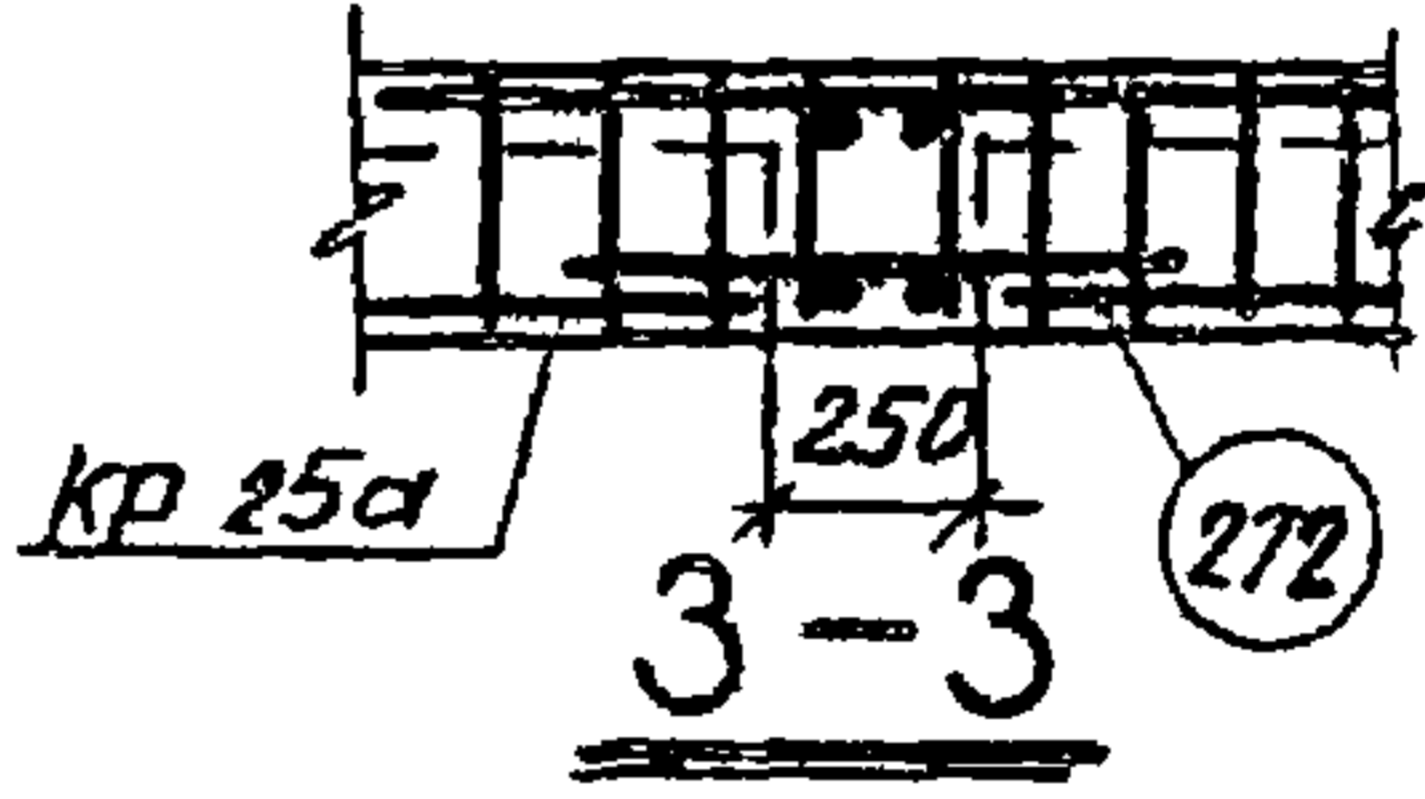
Защитный слой  
15 мм



**2-2**



**A-A**



**3-3**

**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Колич. шт. | № 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**

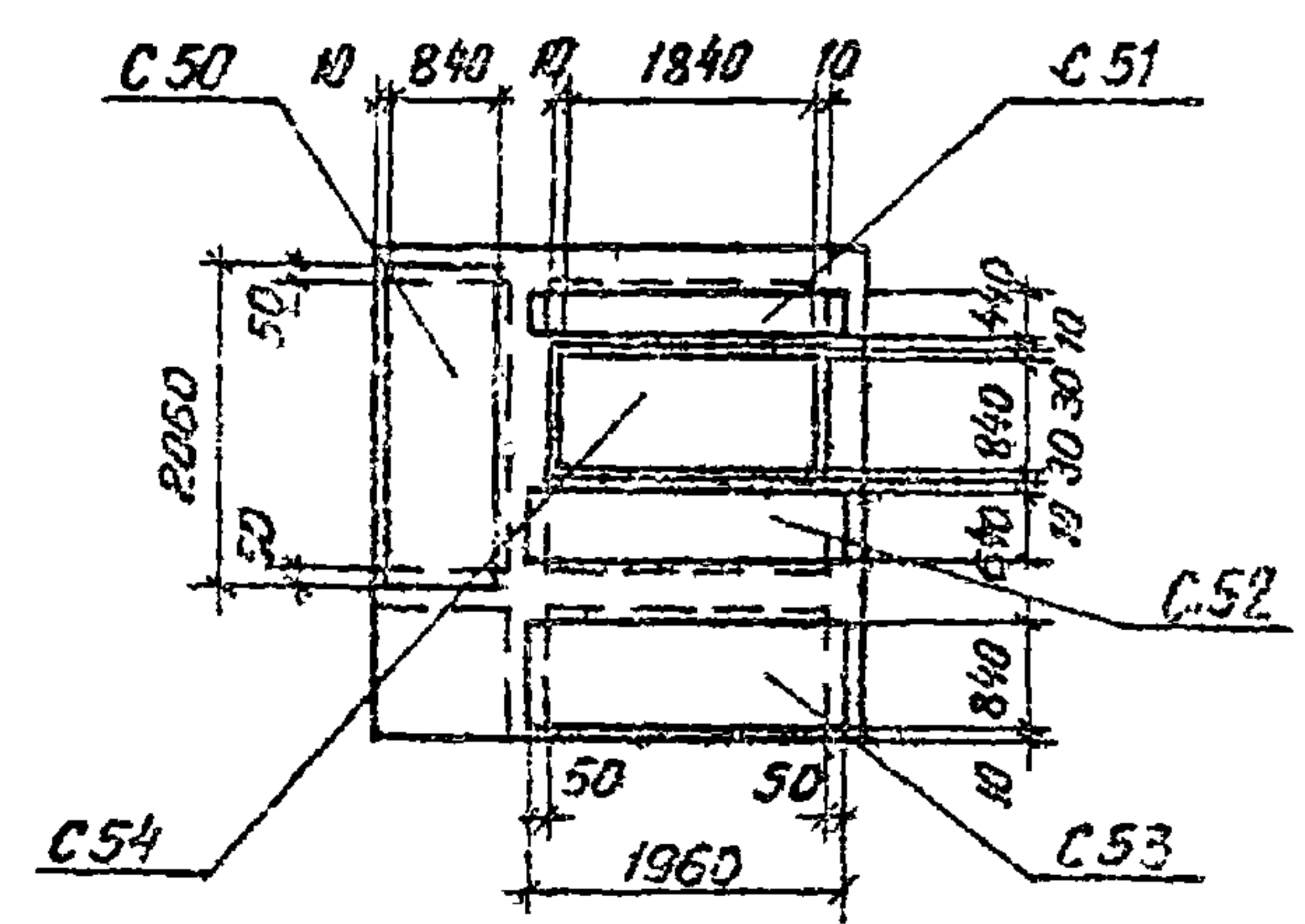
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-18             | 200          | 2,01                        | 312,8           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

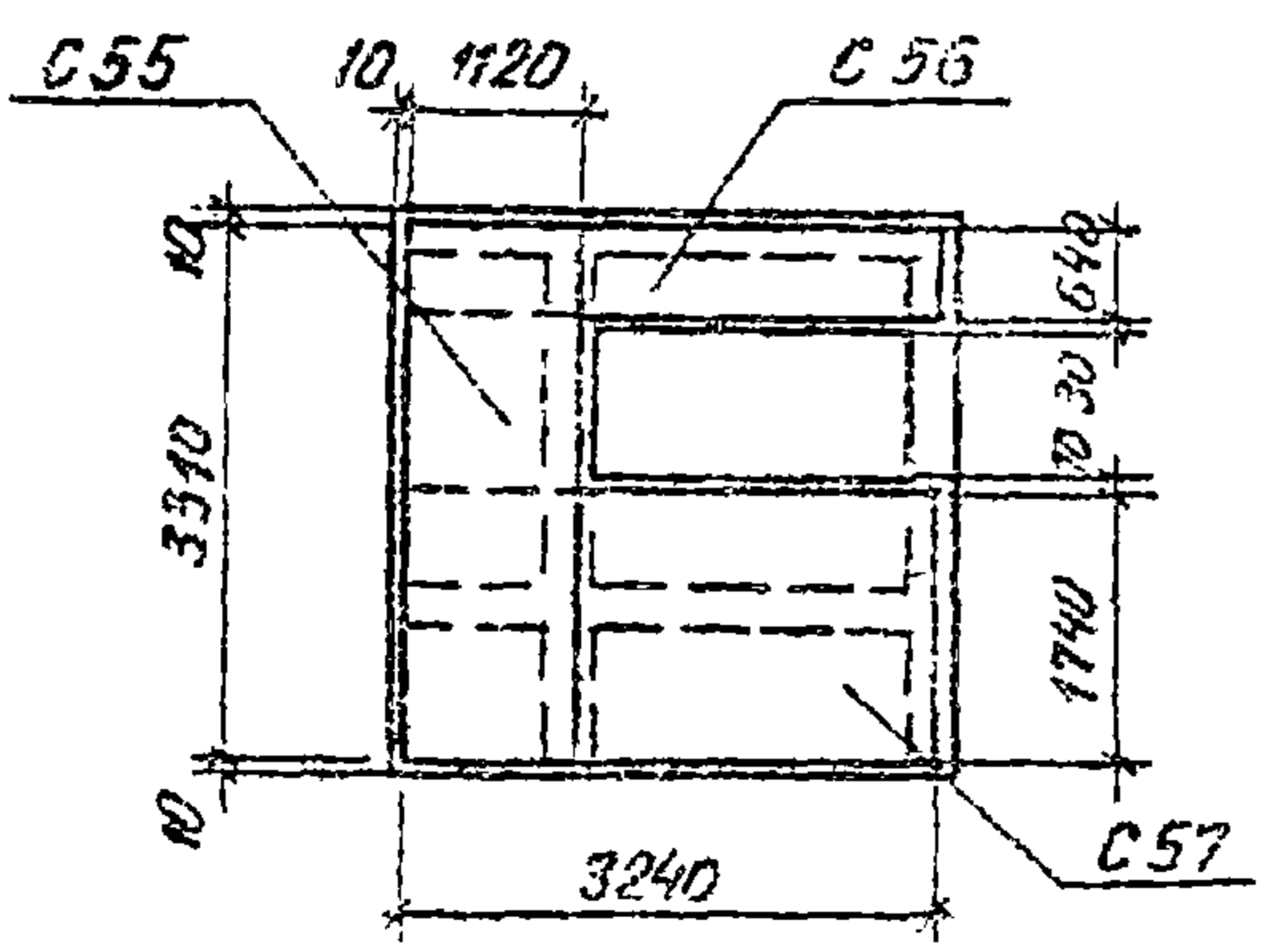
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |      |  |             |      |       | Убыль арматурной проволоки ГОСТ 6727-53* |       |     | Всего |     |       |
|------------------|--|------|--|-------------|------|-------|--|-------|-----|-------|-----|-------|
|                  | Класс А-I                                    |      |  | Класс А-III |      |       | Класс В-I                                |       |     |       |     |       |
|                  | Ф мм   | Углы |  | Ф мм        | Углы |       | Ф мм                                     | Углы  |     |       |     |       |
| П-18             | 15,2   | 30,0 |  | 45,2        | 63,6 | 139,1 | 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, образующие 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**

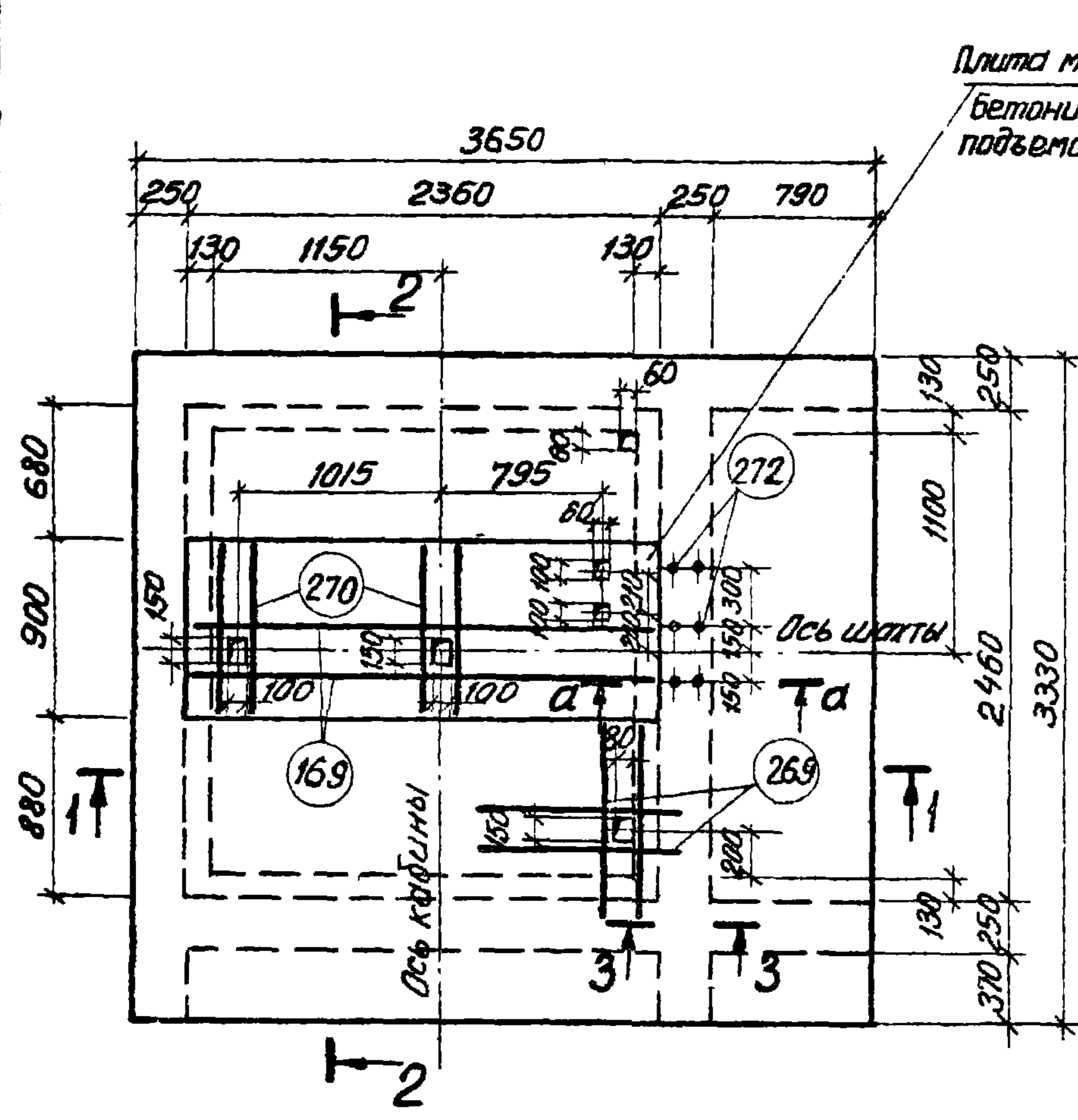


**План раскладки верхних сеток**

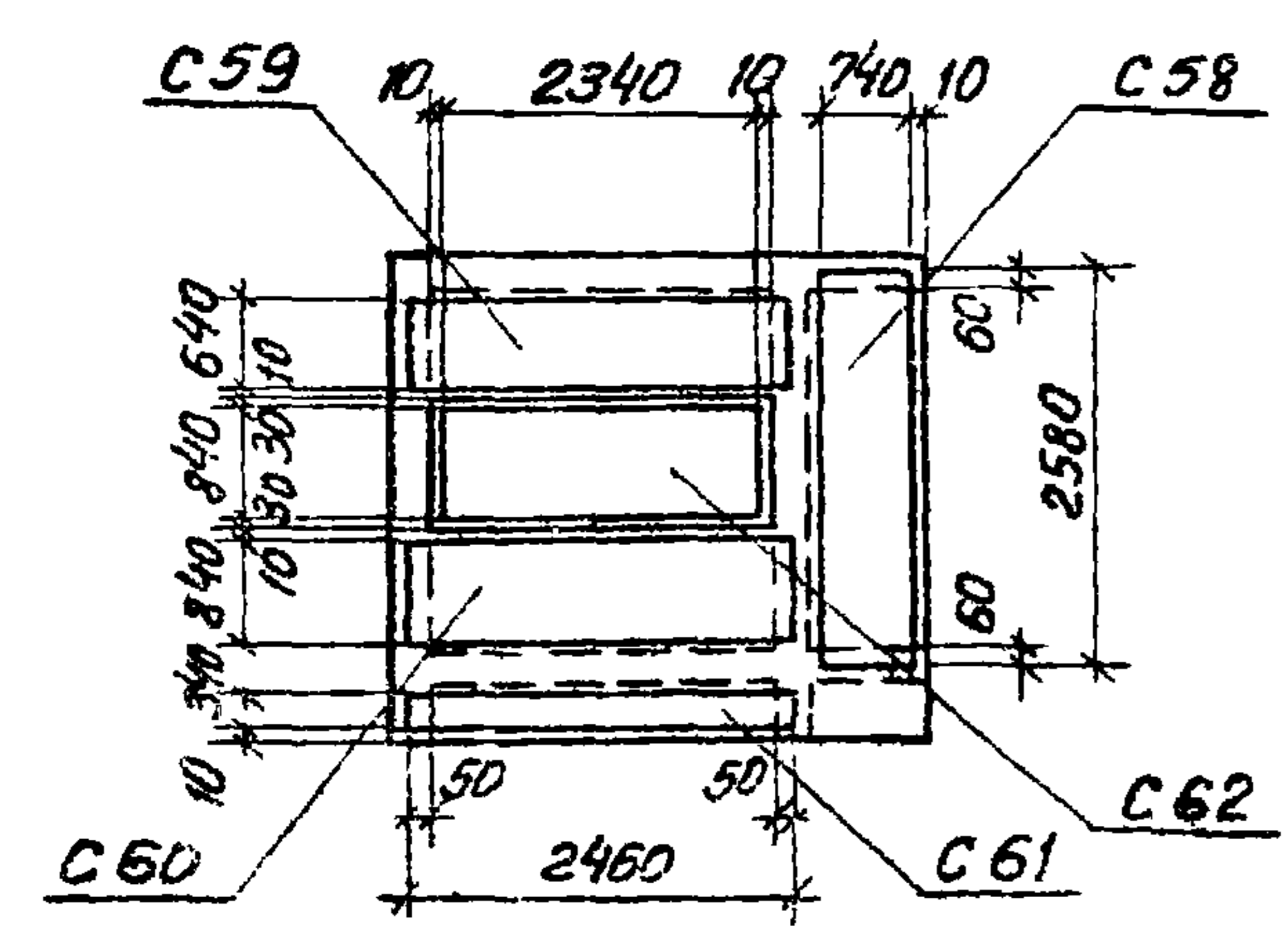
|       |   |                     |
|-------|---|---------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q=500 кгс<br>Кабина 1000×1500×2000 (Вариант II) | серия<br>1.489-1    |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-18                                    | Выпуск Лист<br>1 18 |

12722

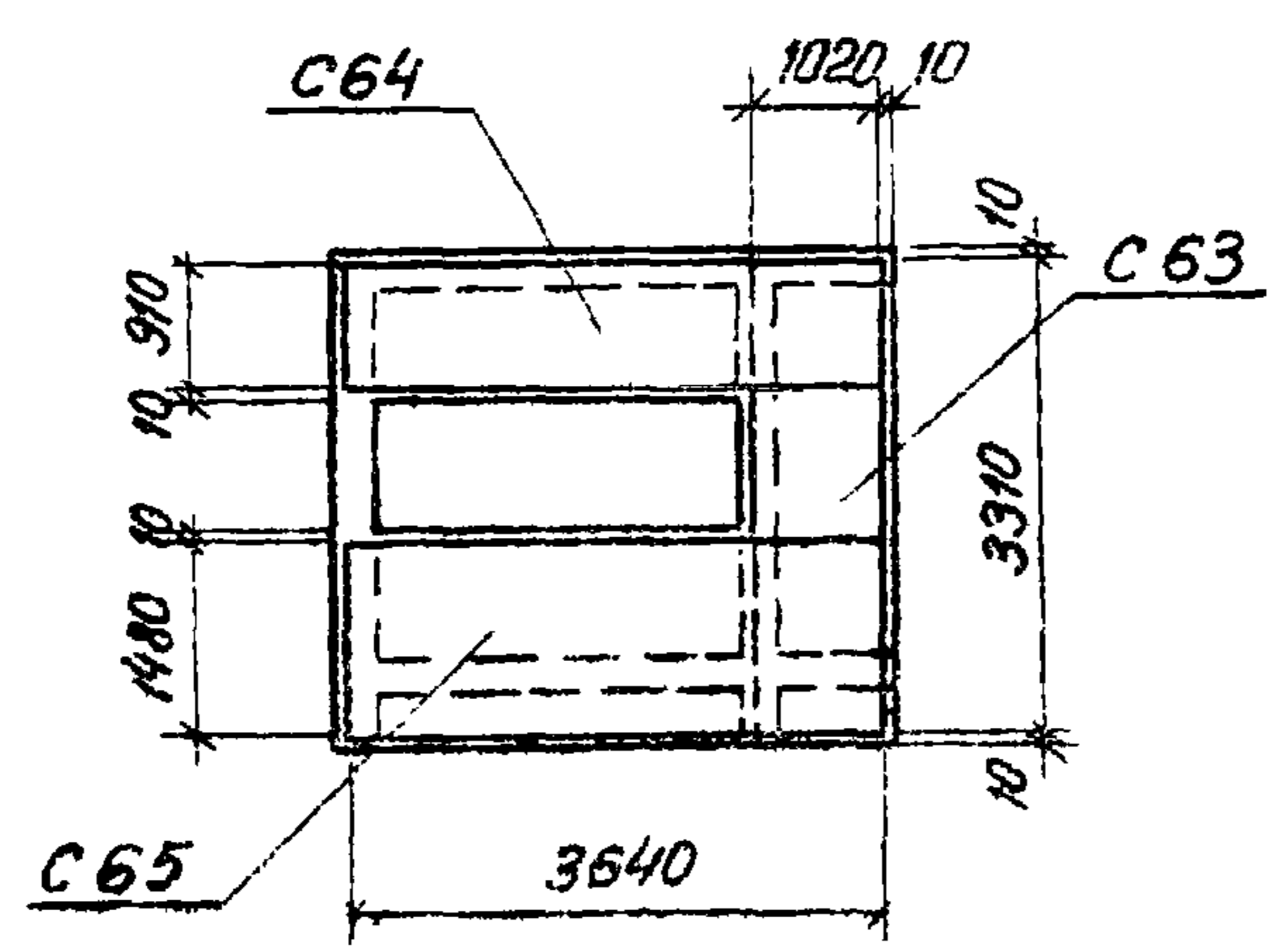




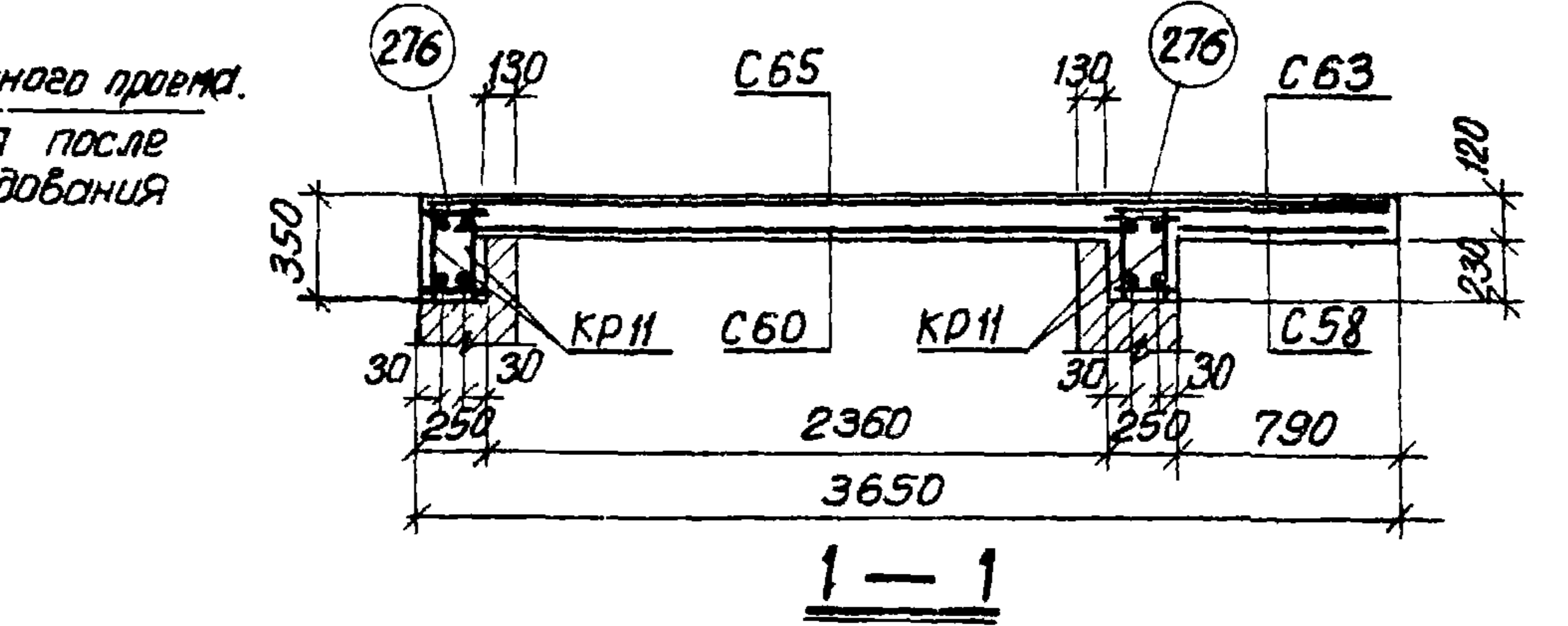
**План**



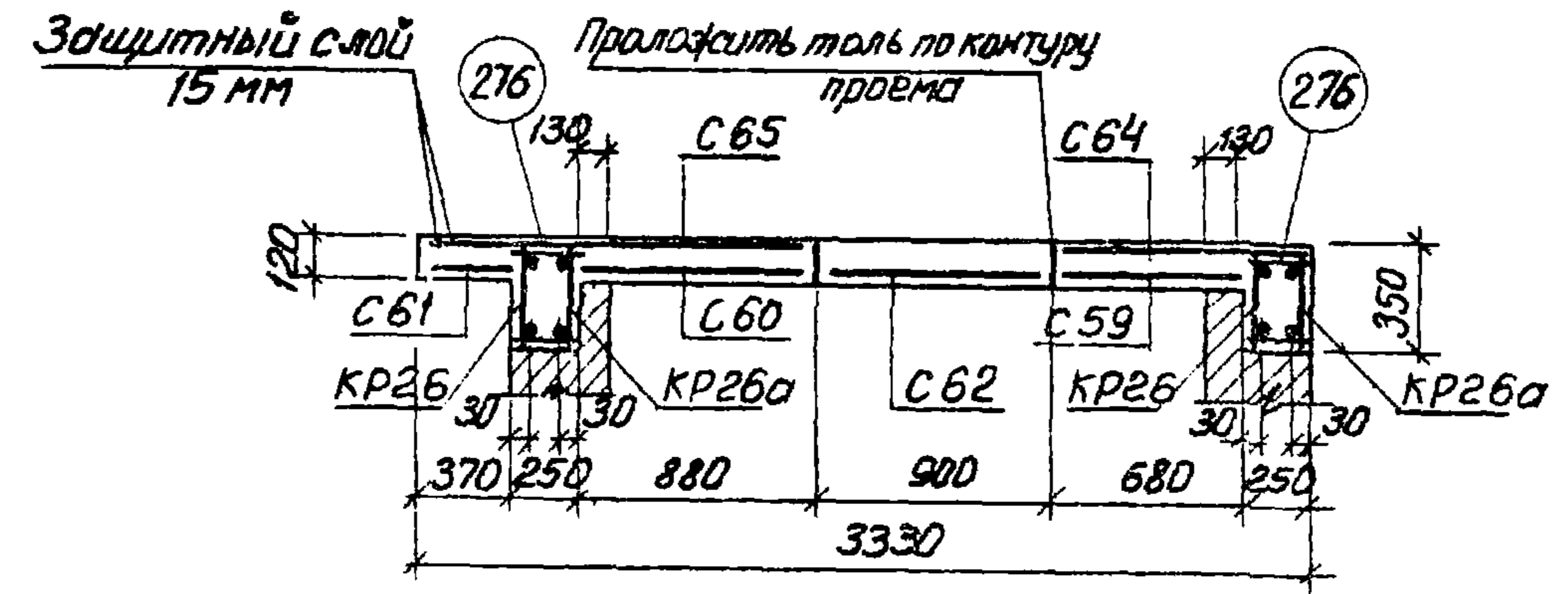
**План раскладки нижних сеток**



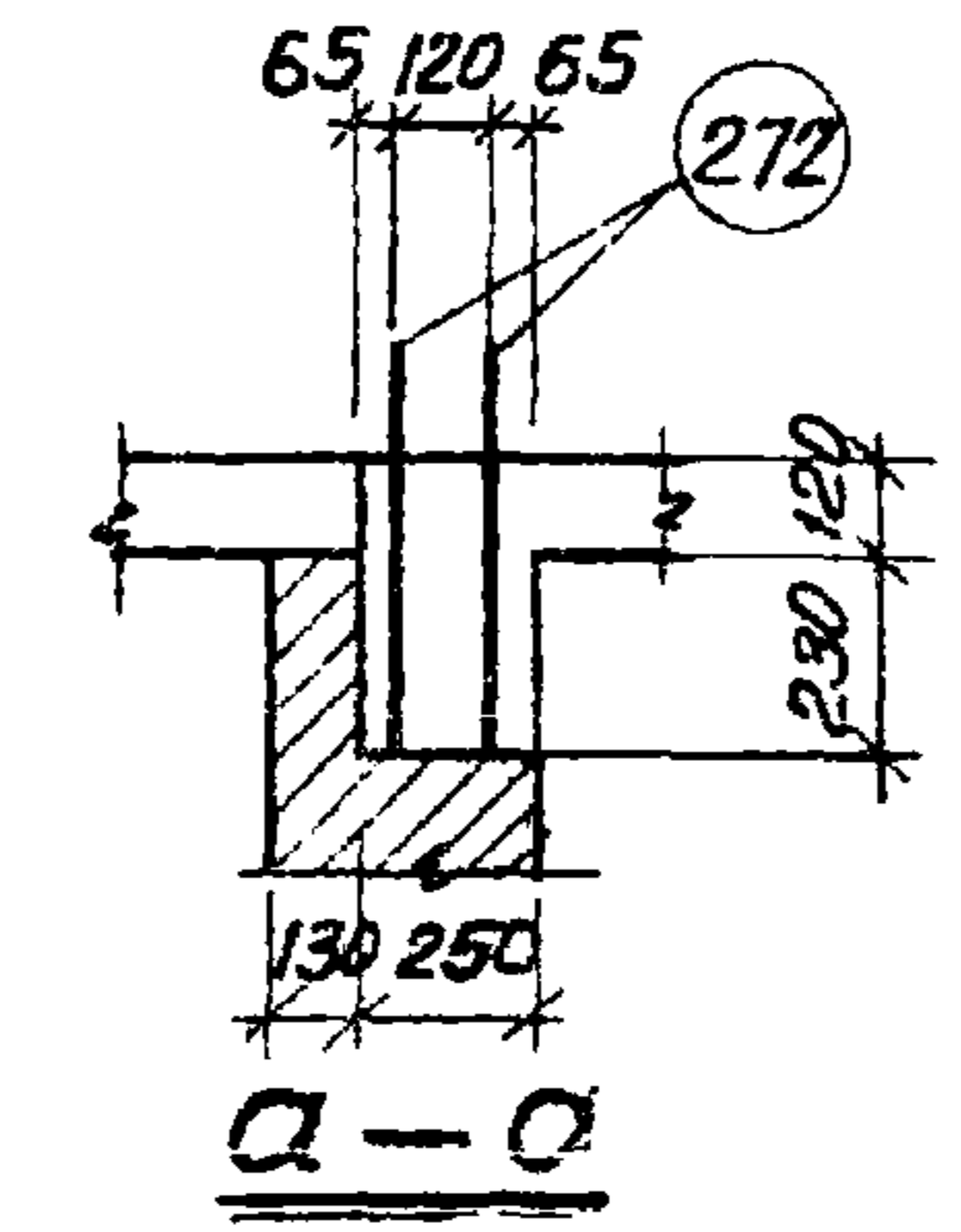
**План раскладки верхних сеток**



**1-1**



**2-2**



**3-3**

**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 м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-19             | 200          | 2,20                        | 335,3           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

| Марка перекрытия | Горячекатанная арматурная сталь ГОСТ 5761-61* |       |  |            |       |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       |     | Всего |       |
|------------------|---|-------|--|------------|-------|-------|---|-------|-----|-------|-------|
|                  | Класс А-I                                     |       |  | Класс А-II |       |       | Класс В-I                                       |       |     |       |       |
|                  | φ мм  | Итого |  | φ мм       | Итого |       | φ мм  | Итого |     |       |       |
| П-19             | 10  | 8     |  | 20         | 12    | 8     | 5   | 3     |     | 3,7   | 335,3 |
|                  | 16,0  | 31,6  |  | 47,6       | 68,0  | 157,0 | 59,0  | 284,0 | 2,1 | 1,6   |       |

**Примечание:**

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

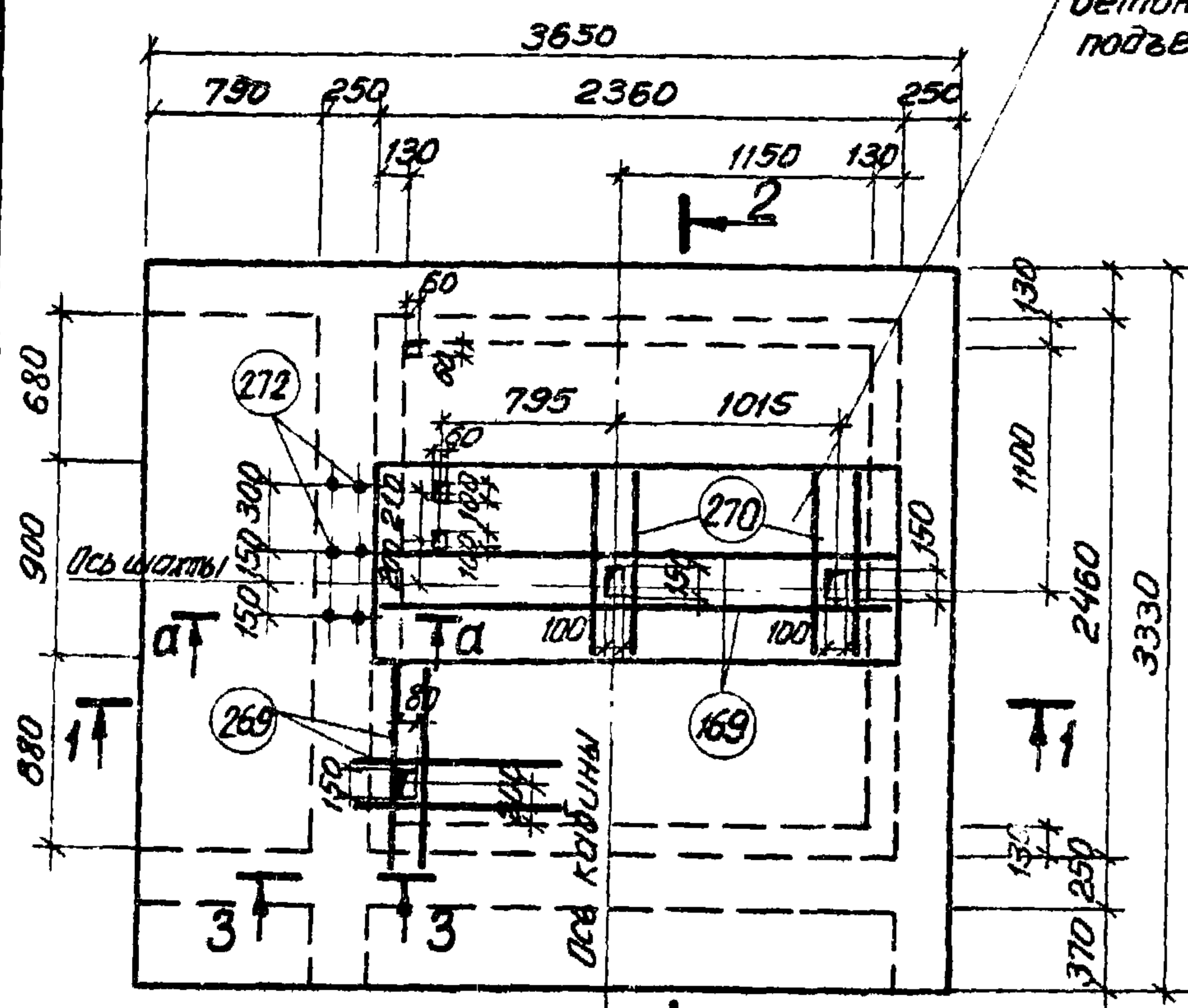
|       |                                       |             |
|-------|---------------------------------------|-------------|
| ТК    | Лифт грузовой В=500 кгс.              | Серия       |
|       | Кабина 1500 x 2000 x 2000 (Вариант I) | 1.489-1     |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-19        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

12722

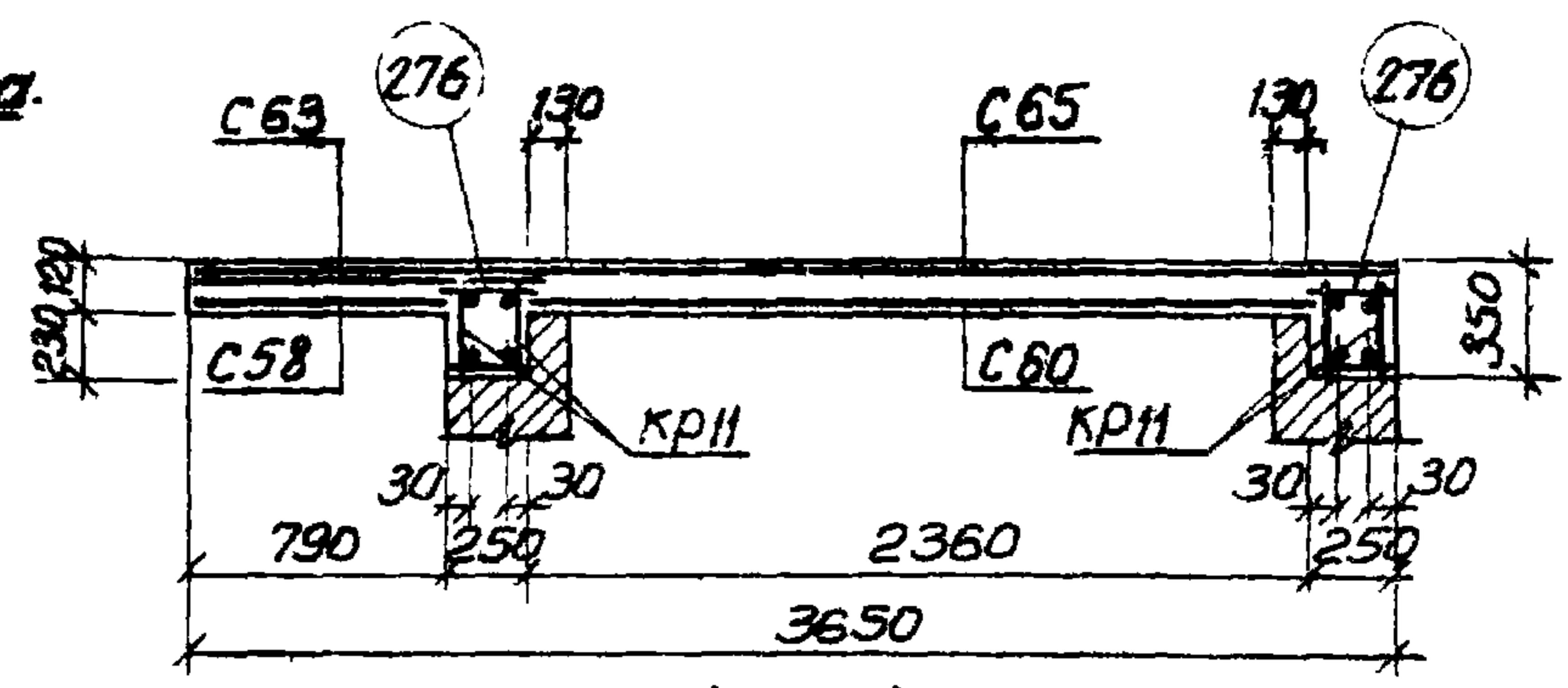
г. Ленинград Инженер Щиголев



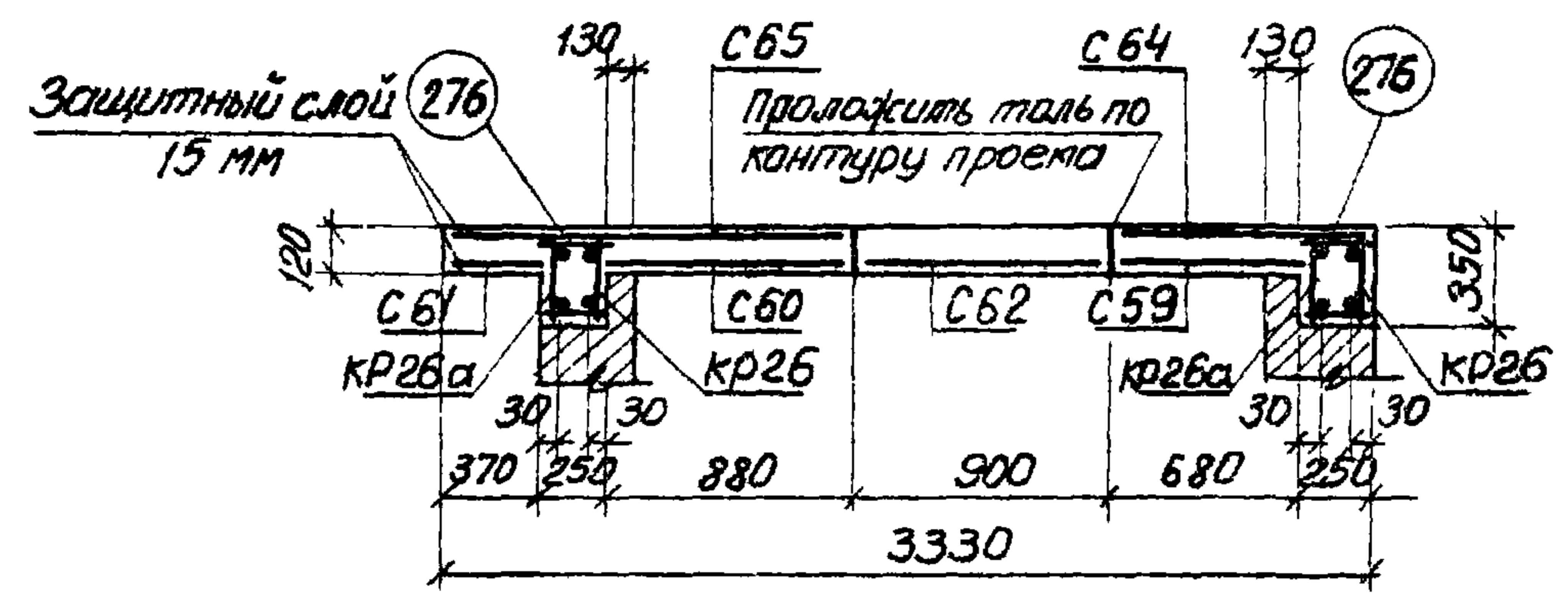
Плита монтажного проема.  
бетонируется после  
подъема оборудования.



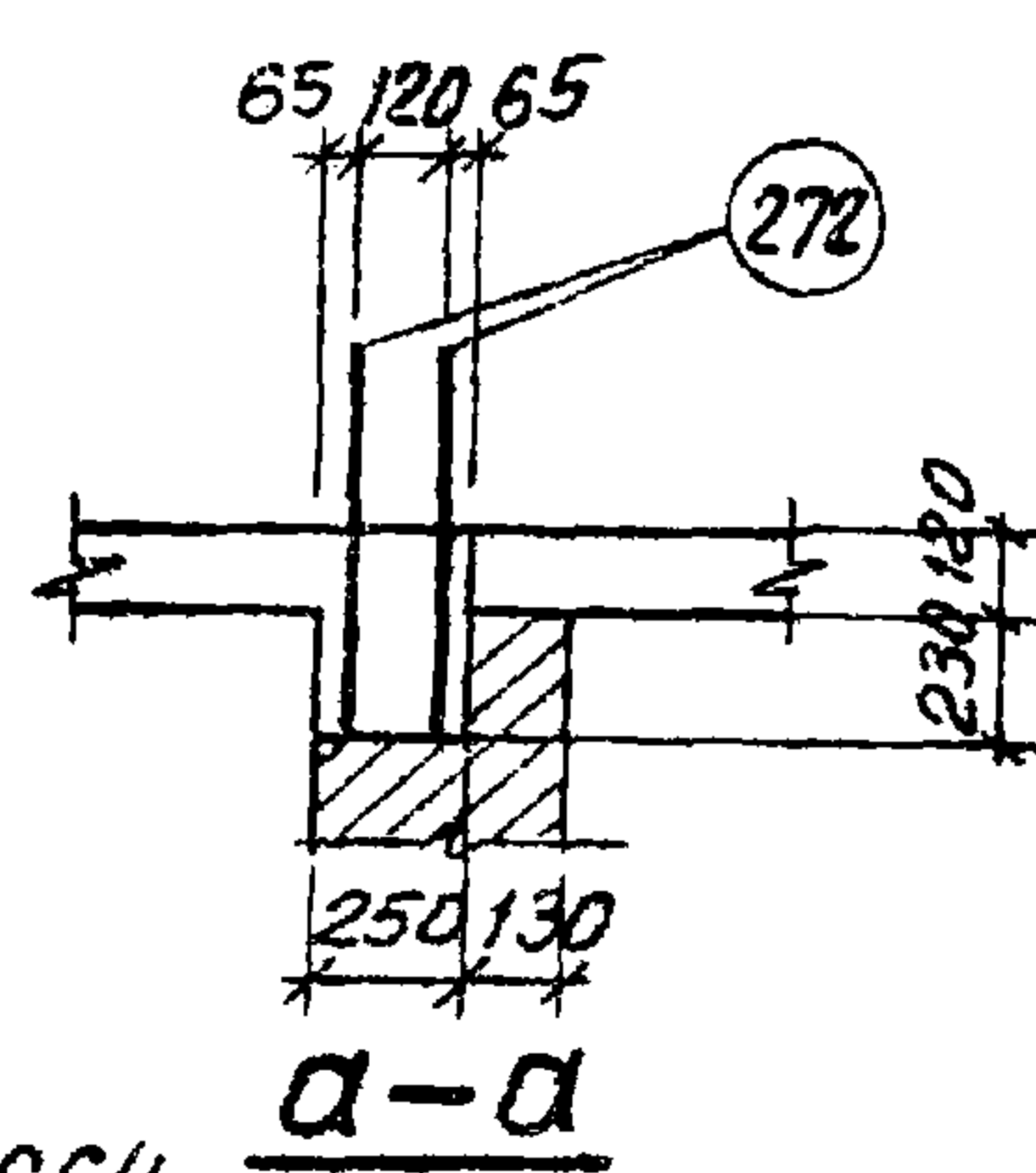
План



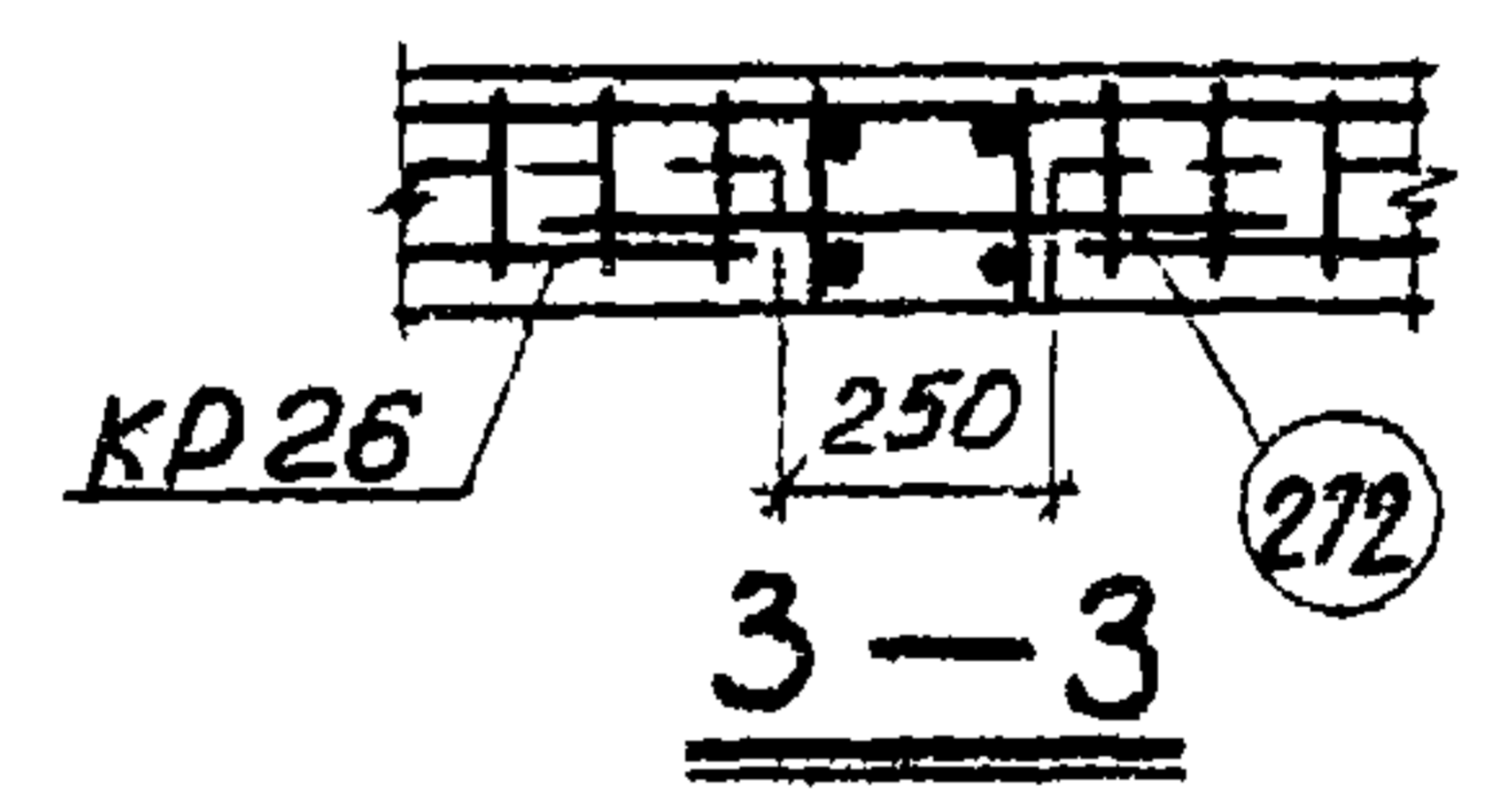
1-1



2-2



a-a



3-3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч 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

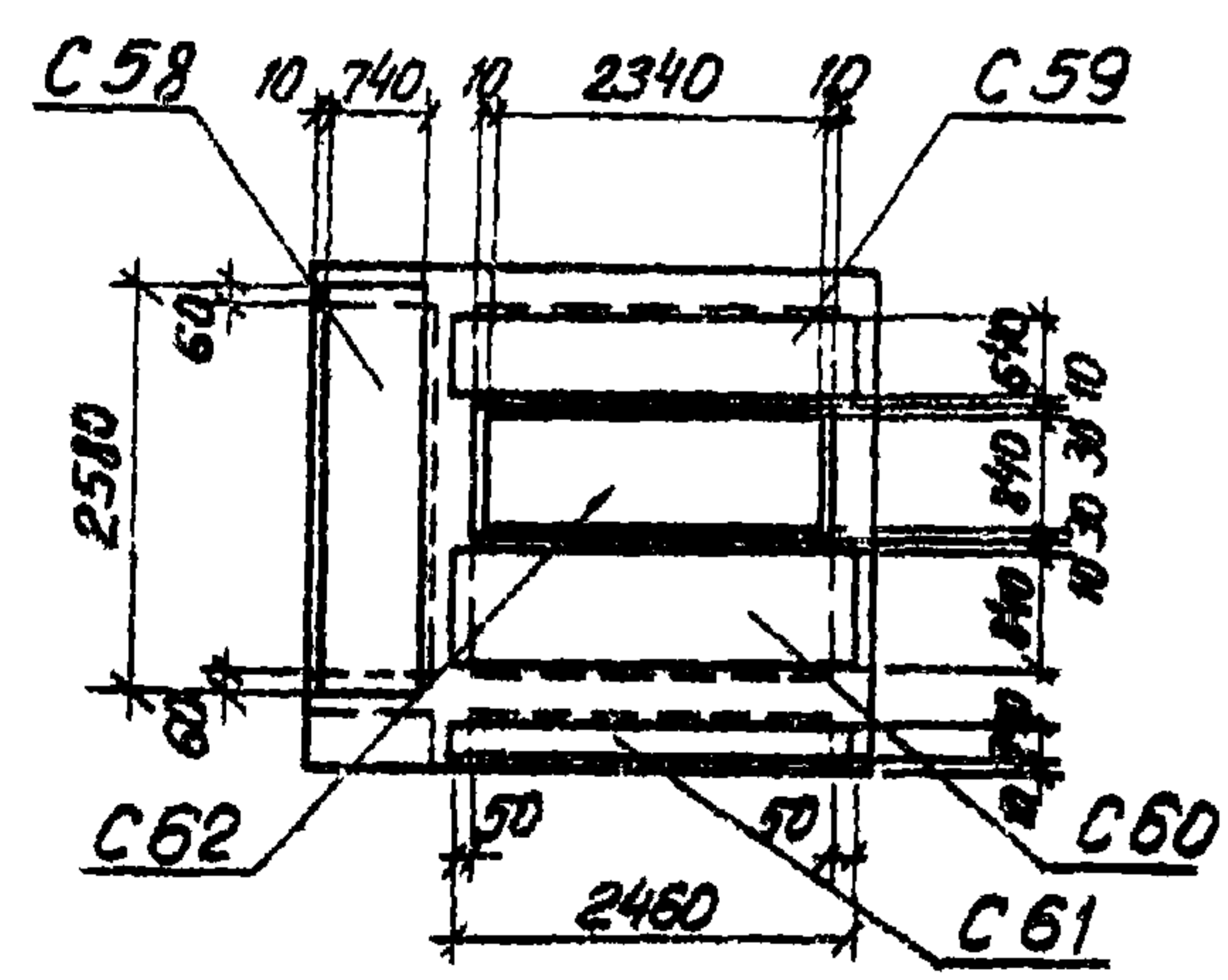
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-20             | 200          | 2,20                        | 335,3           |

Выборка стали на одно перекрытие, кг

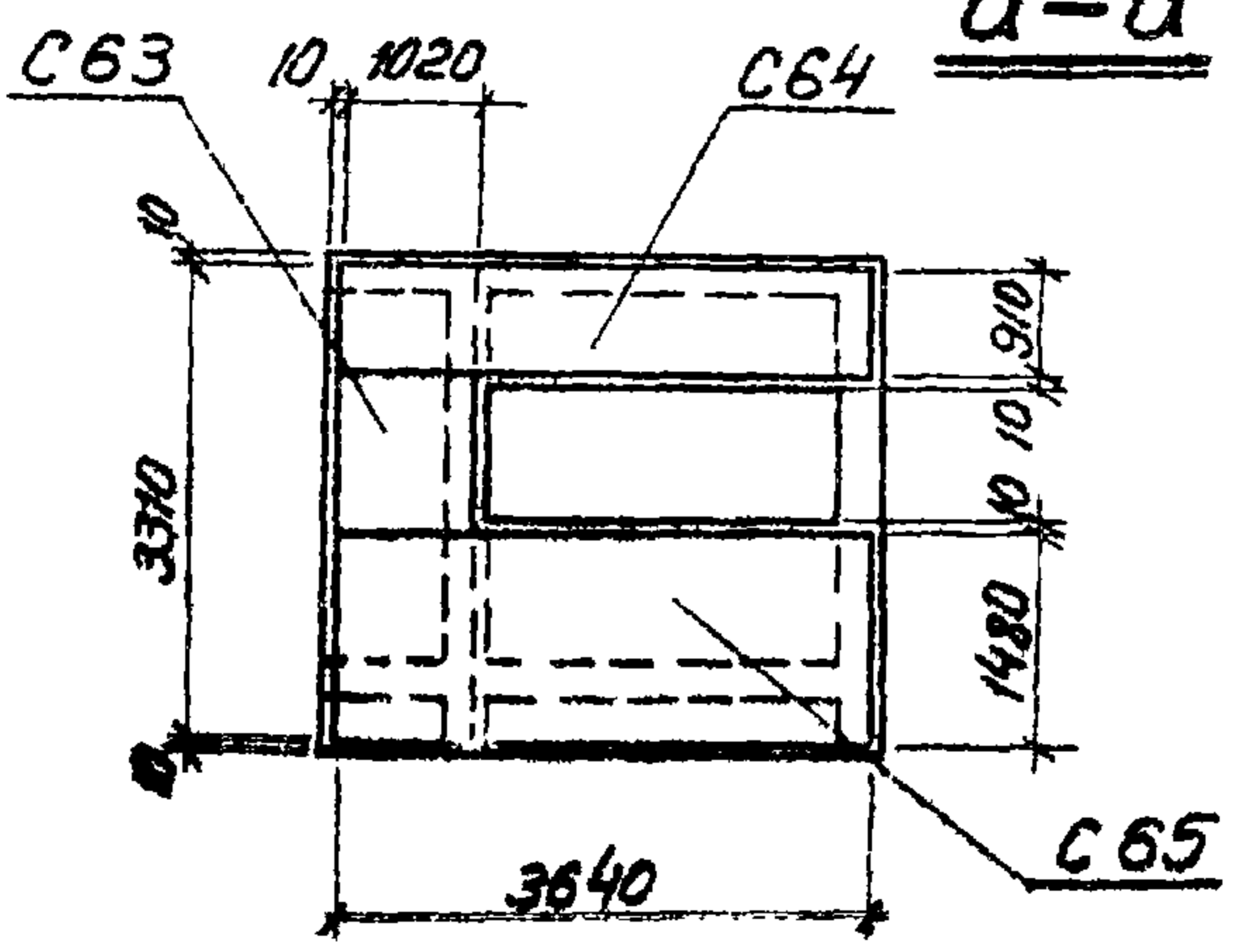
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |      |       |             |       |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |      |       |   | Всего |
|------------------|--|------|-------|-------------|-------|-------|---|------|-------|---|-------|
|                  | Класс А-I                                    |      |       | Класс А-III |       |       | Класс В-I                                       |      |       |   |       |
|                  | Ф мм   |      | Итого | Ф мм        |       | Итого | Ф мм  |      | Итого |   |       |
| П-20             | 10   | 8    |       | 47,6        | 20    |       | 12  | 59,0 | 5     | 3 | 3,7   |
|                  | 16,0   | 31,6 | 68,0  |             | 157,0 | 284,0 | 2,1   |      | 1,6   |   |       |

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.



План раскладки нижних сеток



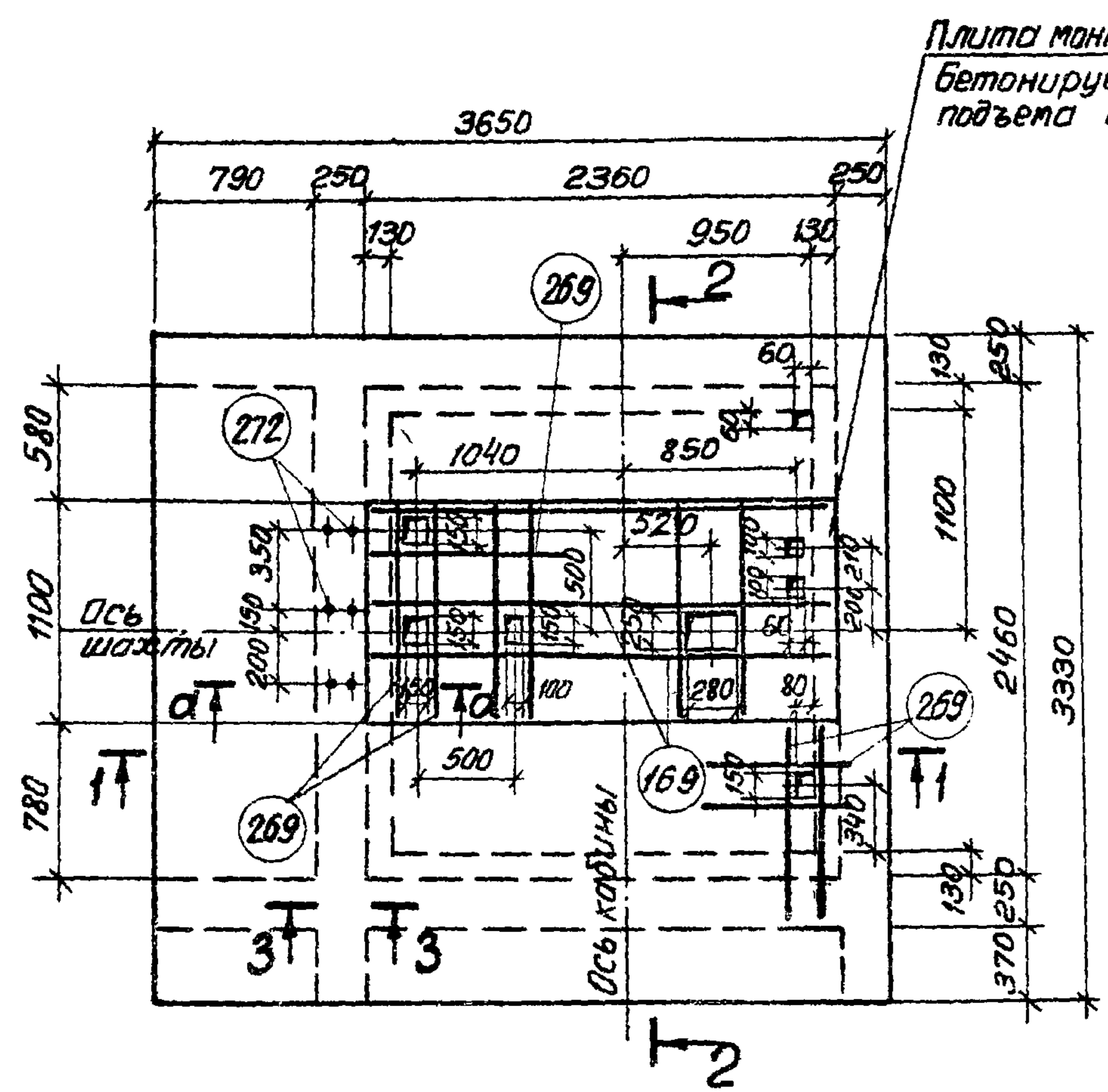
План раскладки верхних сеток

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

12722

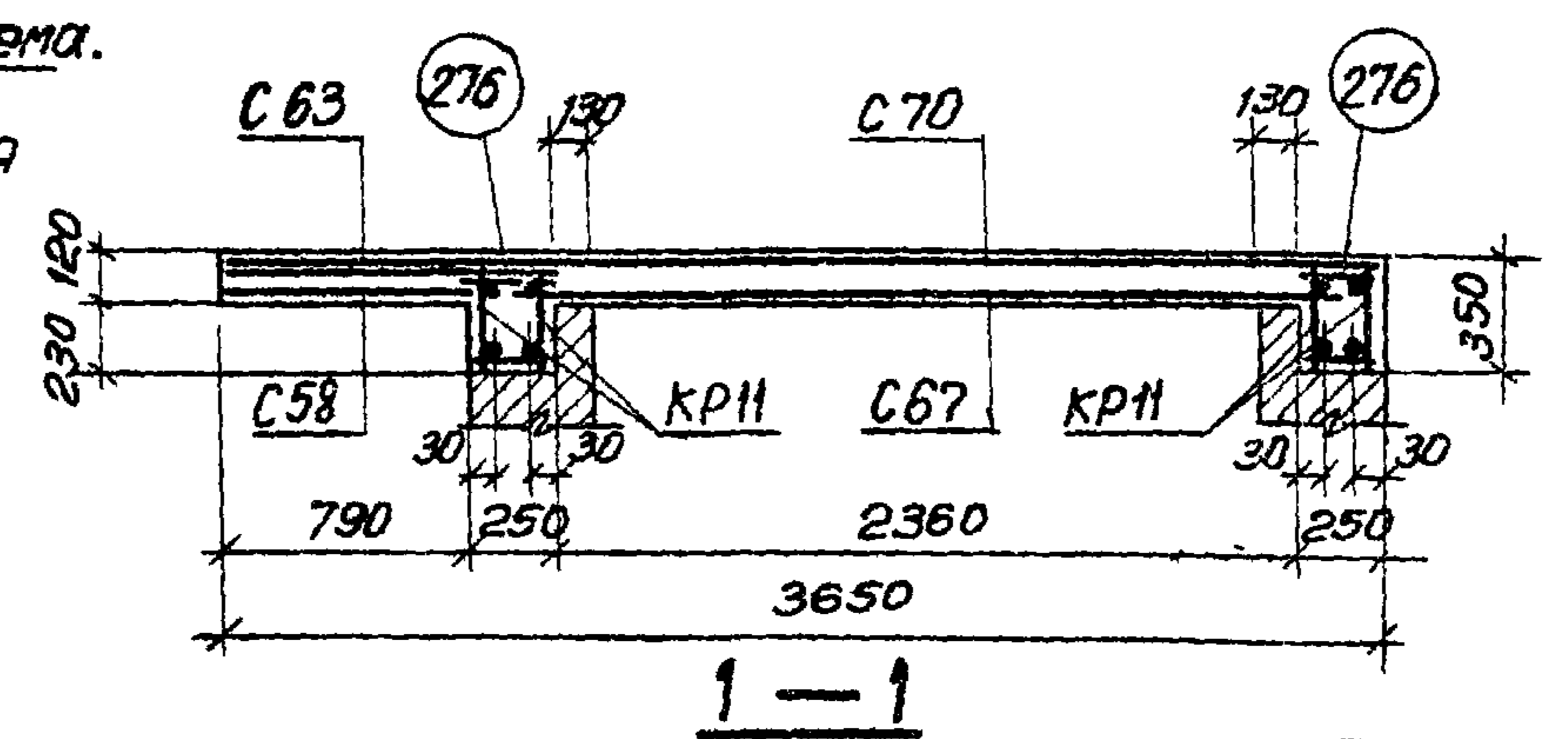
Инженер Г. Сенин



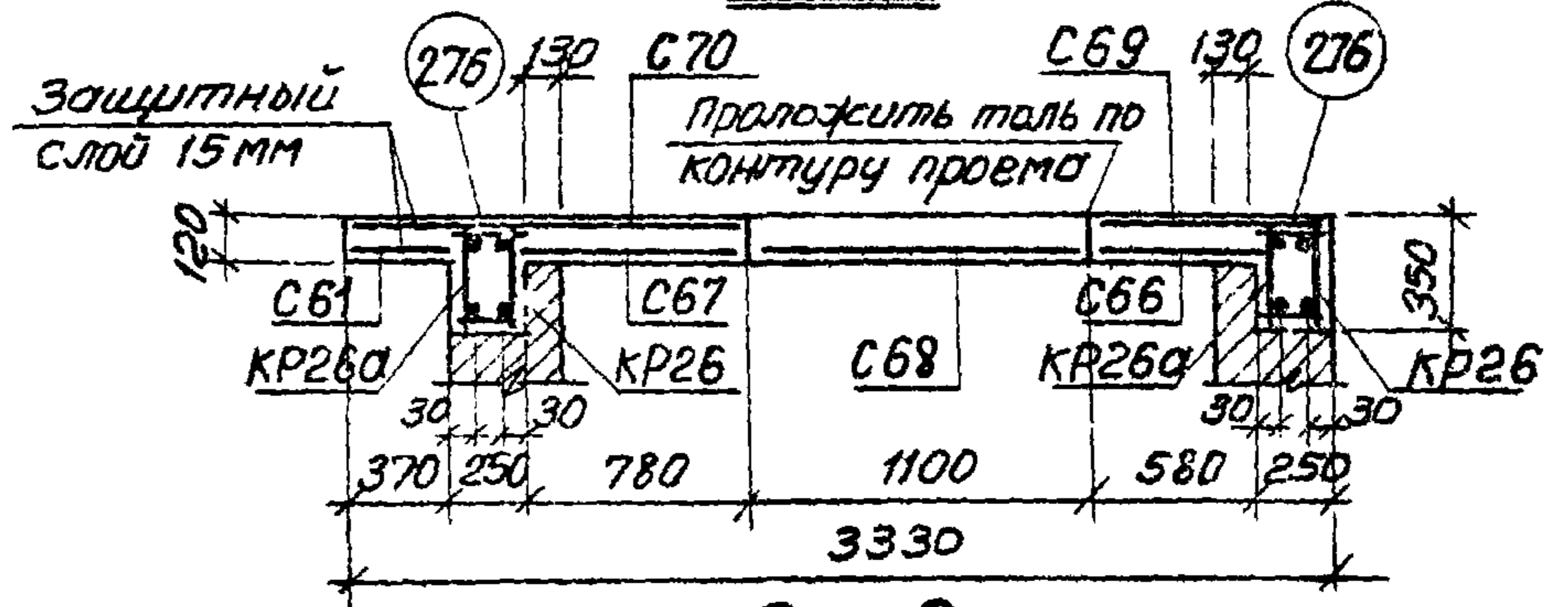


План

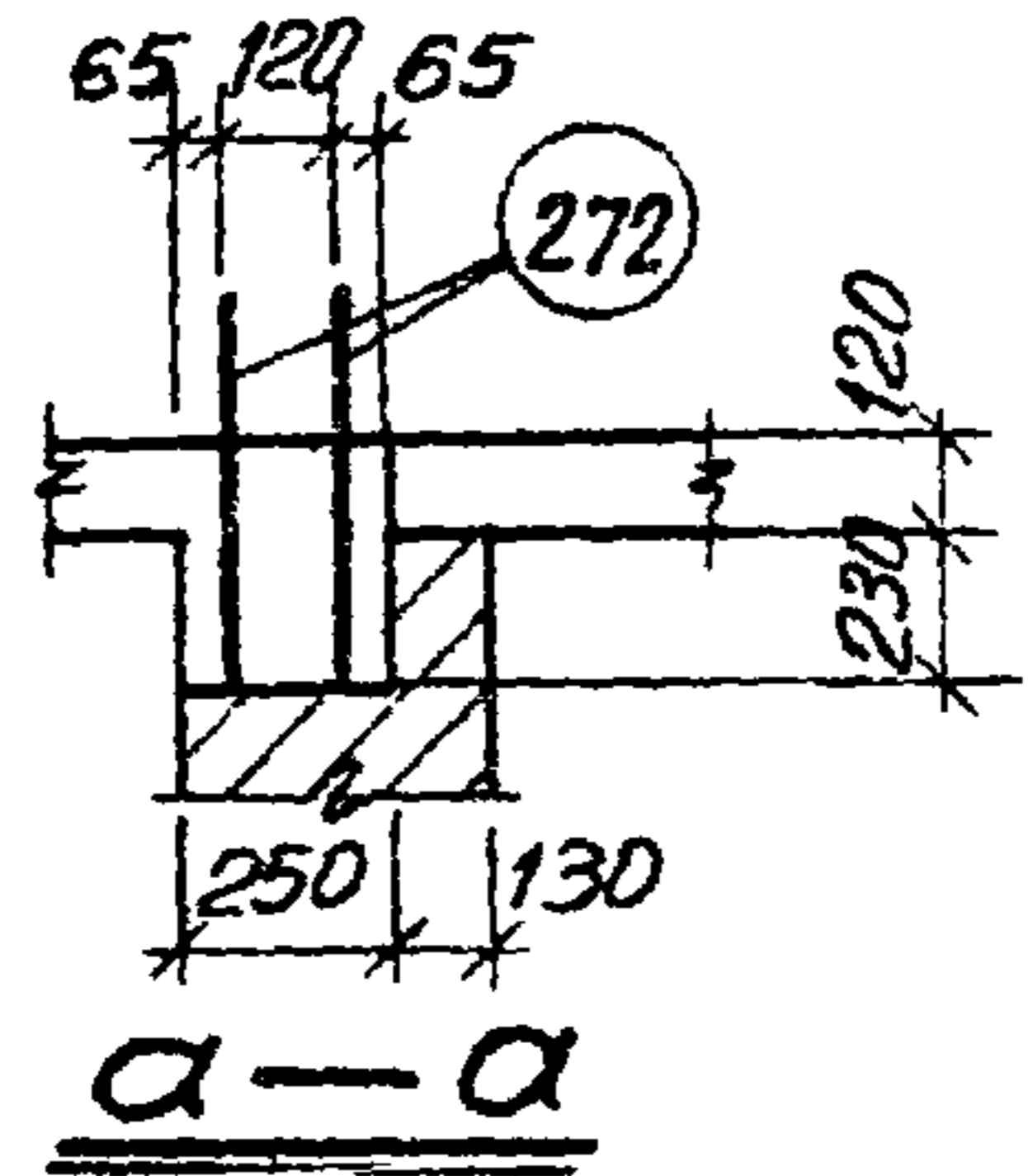
Плита монтажного проема.  
Бетонируется после подъема оборудования



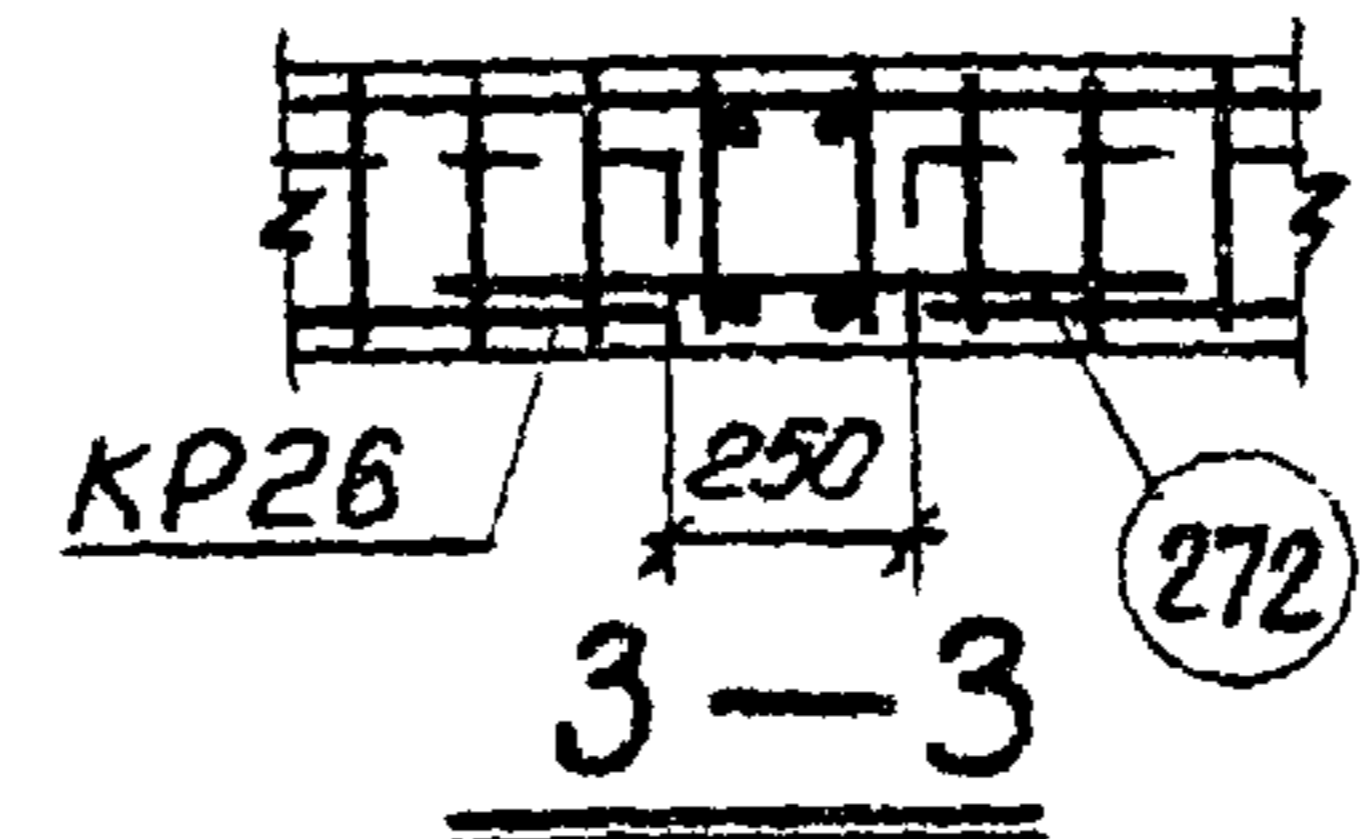
1-1



2-2



a-a



3-3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч 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

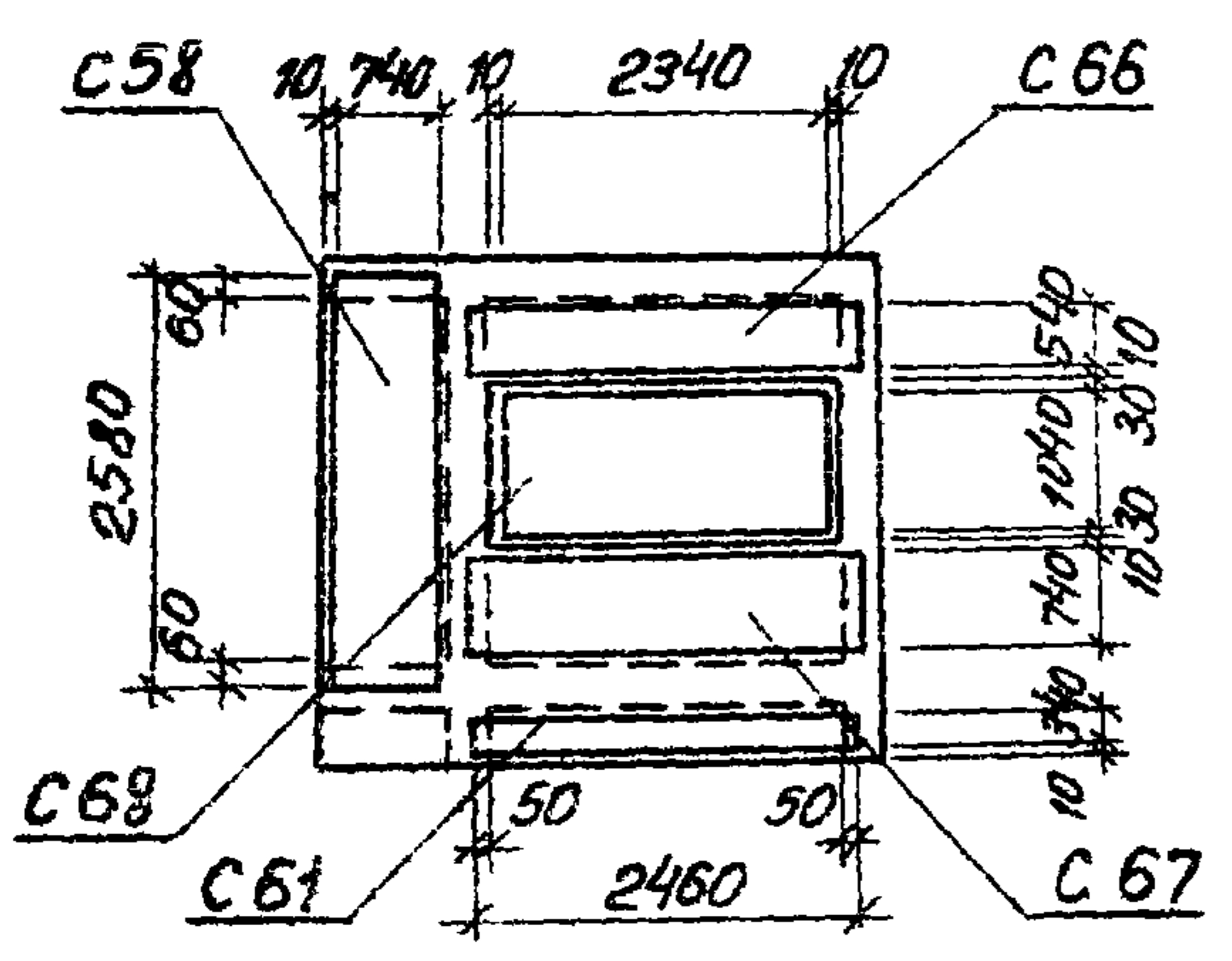
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-21             | 200          | 2,2                         | 331,9           |

Выборка стали на одно перекрытие, кг

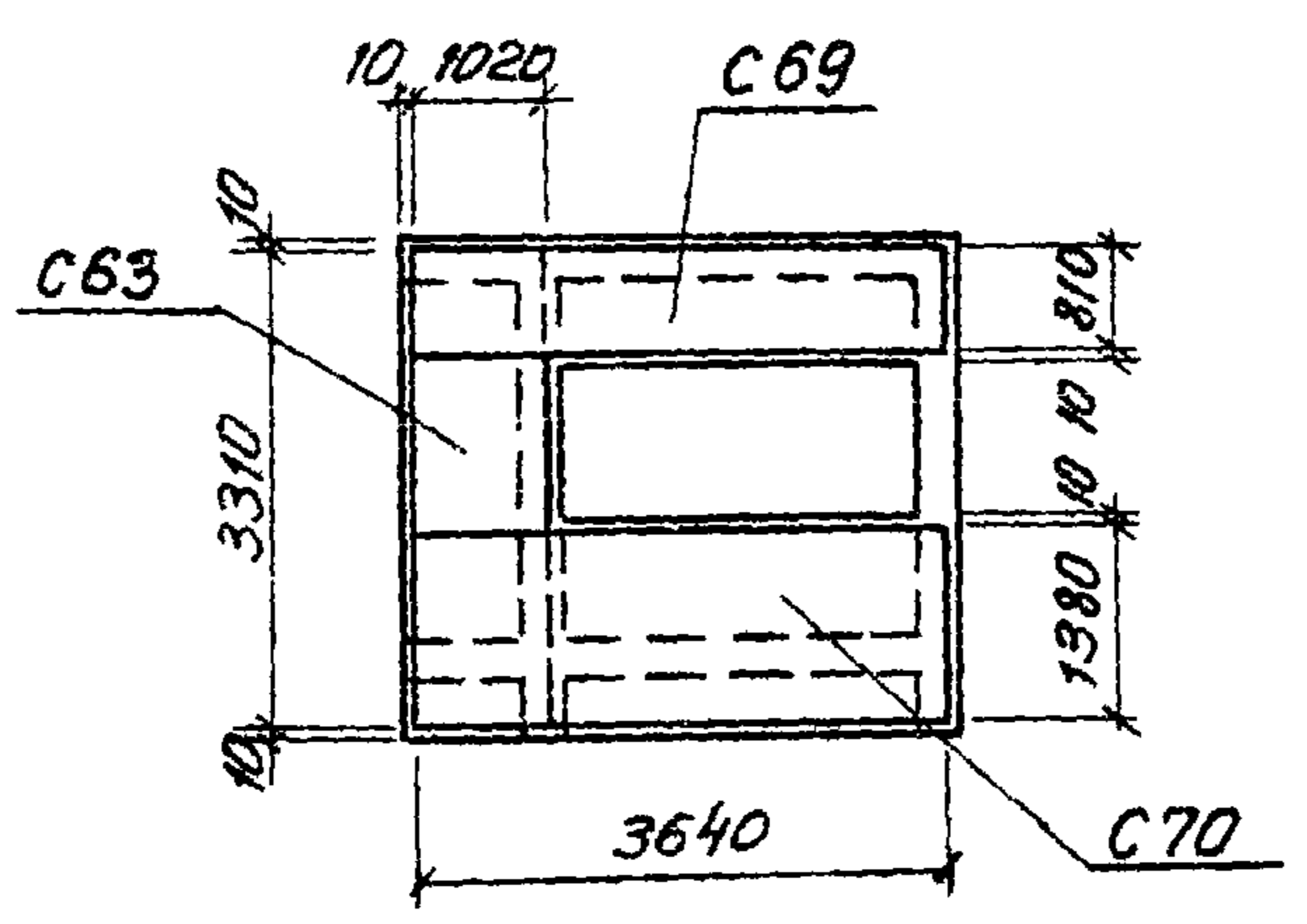
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |             |       | обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       |       |      | Всего |       |   |       |   |     |    |       |
|------------------|--|-------|-------------|-------|---|-------|-------|------|-------|-------|---|-------|---|-----|----|-------|
|                  | Класс А-I                                    |       | Класс А-III |       | Класс В-I                                       |       | Всего |      |       |       |   |       |   |     |    |       |
|                  | Ф мм   | Итого | Ф мм        | Итого | Ф мм  | Итого |       |      |       |       |   |       |   |     |    |       |
| П-21             | 10   | 16,0  | 8           | 31,6  | 20  | 47,6  | 12    | 68,0 | 8     | 155,7 | 5 | 280,6 | 3 | 1,6 | 37 | 331,9 |

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

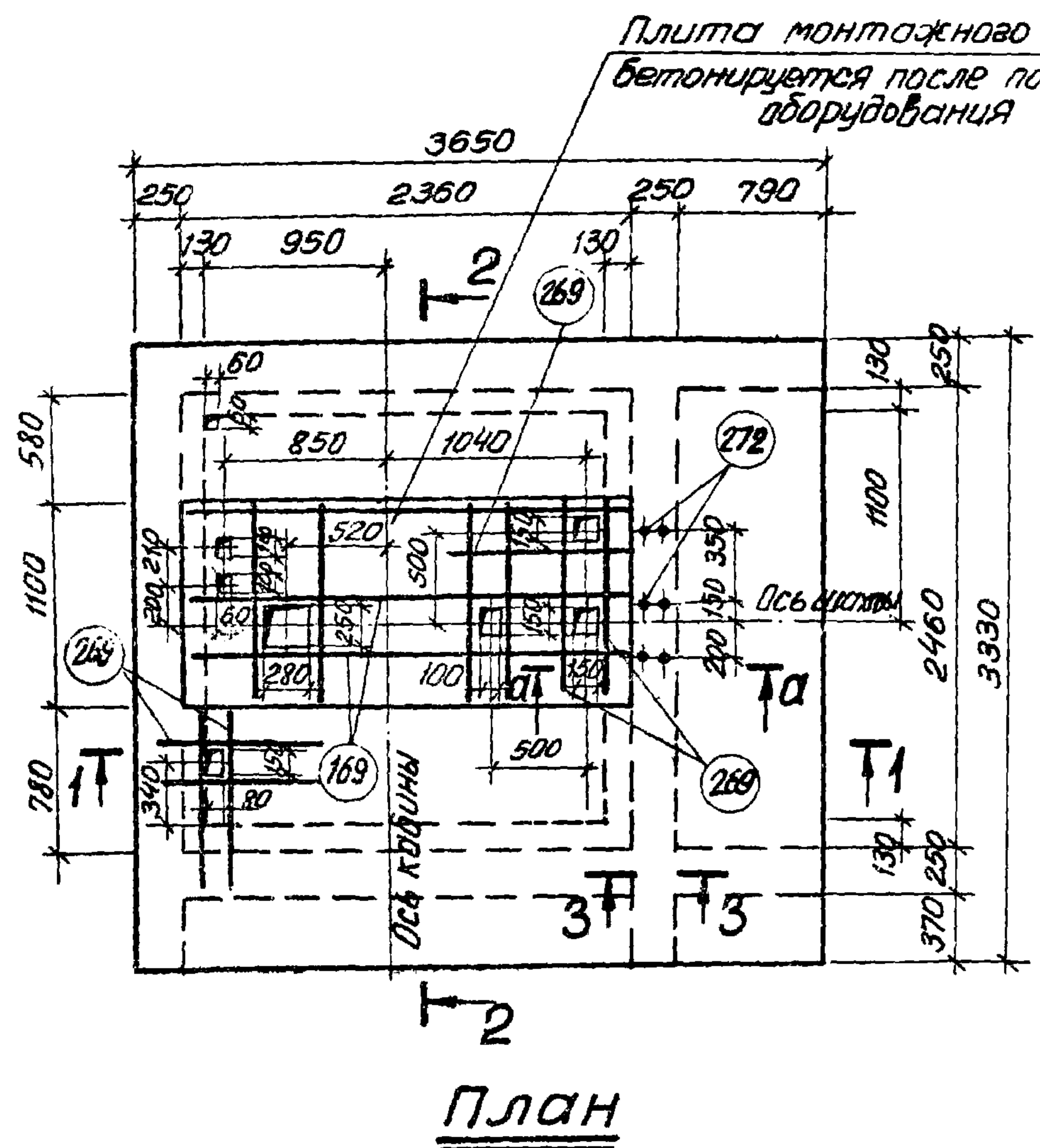


План раскладки верхних сеток

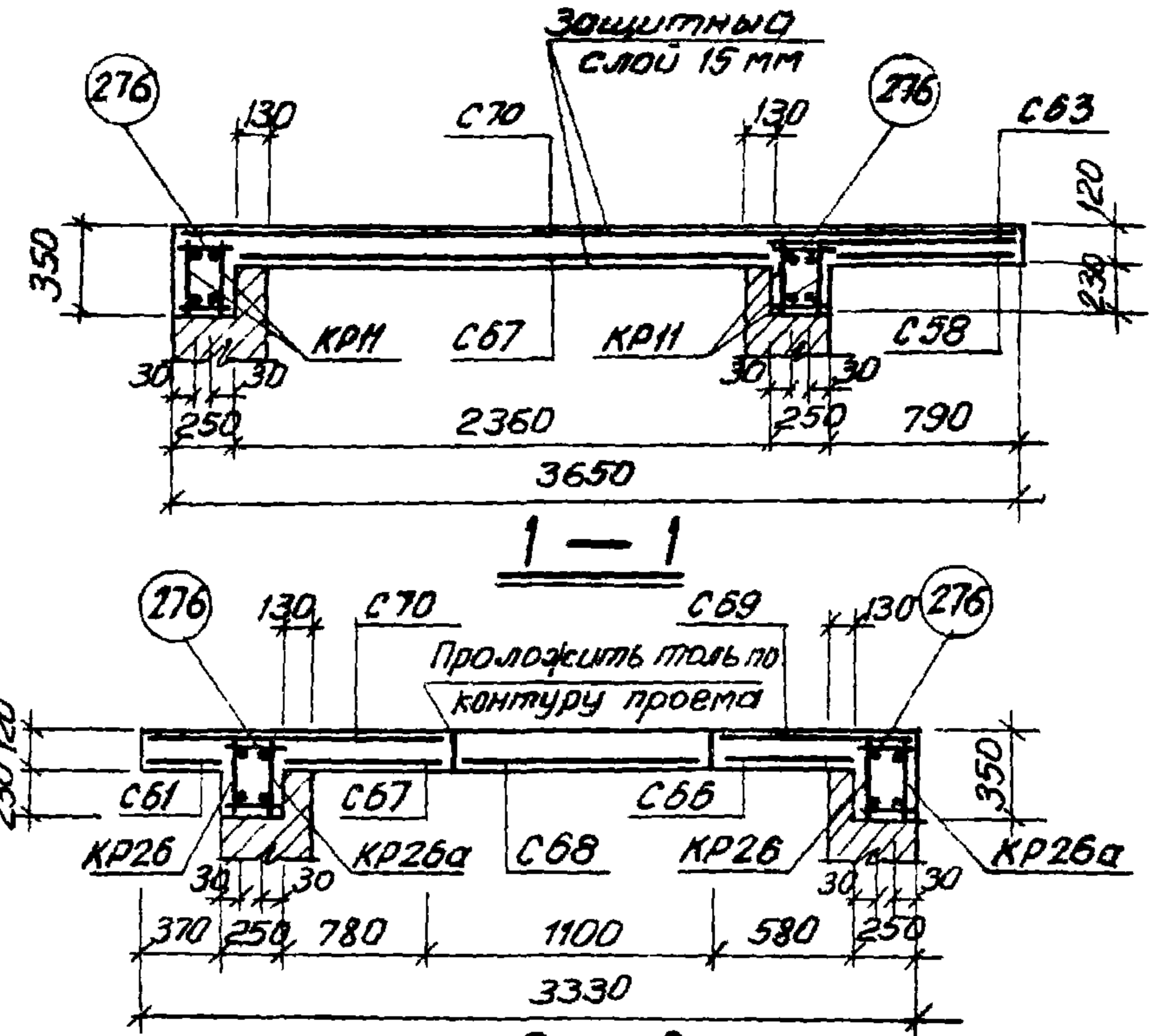
|       |   |                    |
|-------|---|--------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q=1000 кгс, Кабина 1500x2000x2200 (Вариант I) | Серия 1.489-1      |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-21                                  | Выпуск 1 / Лист 21 |

12722

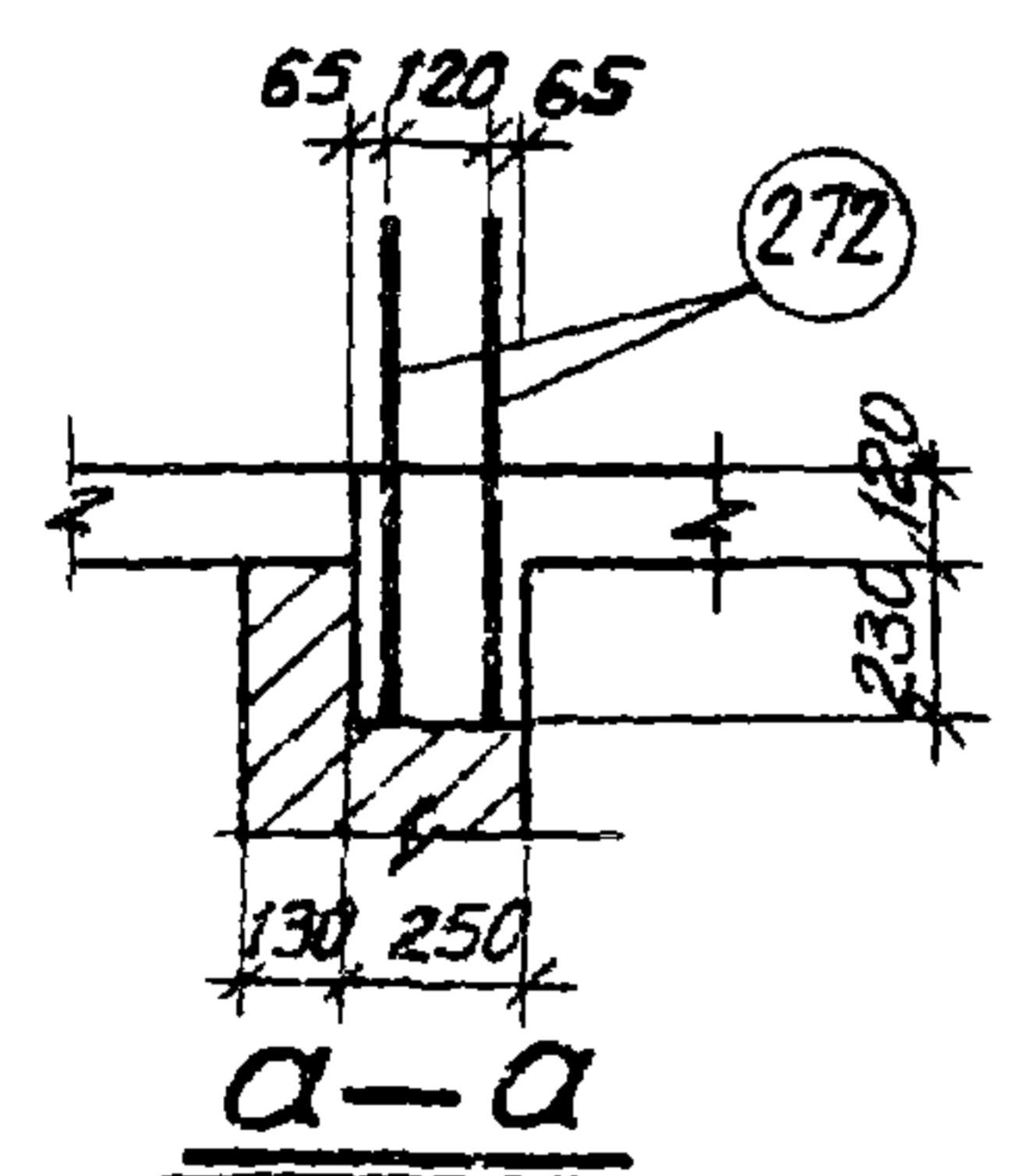




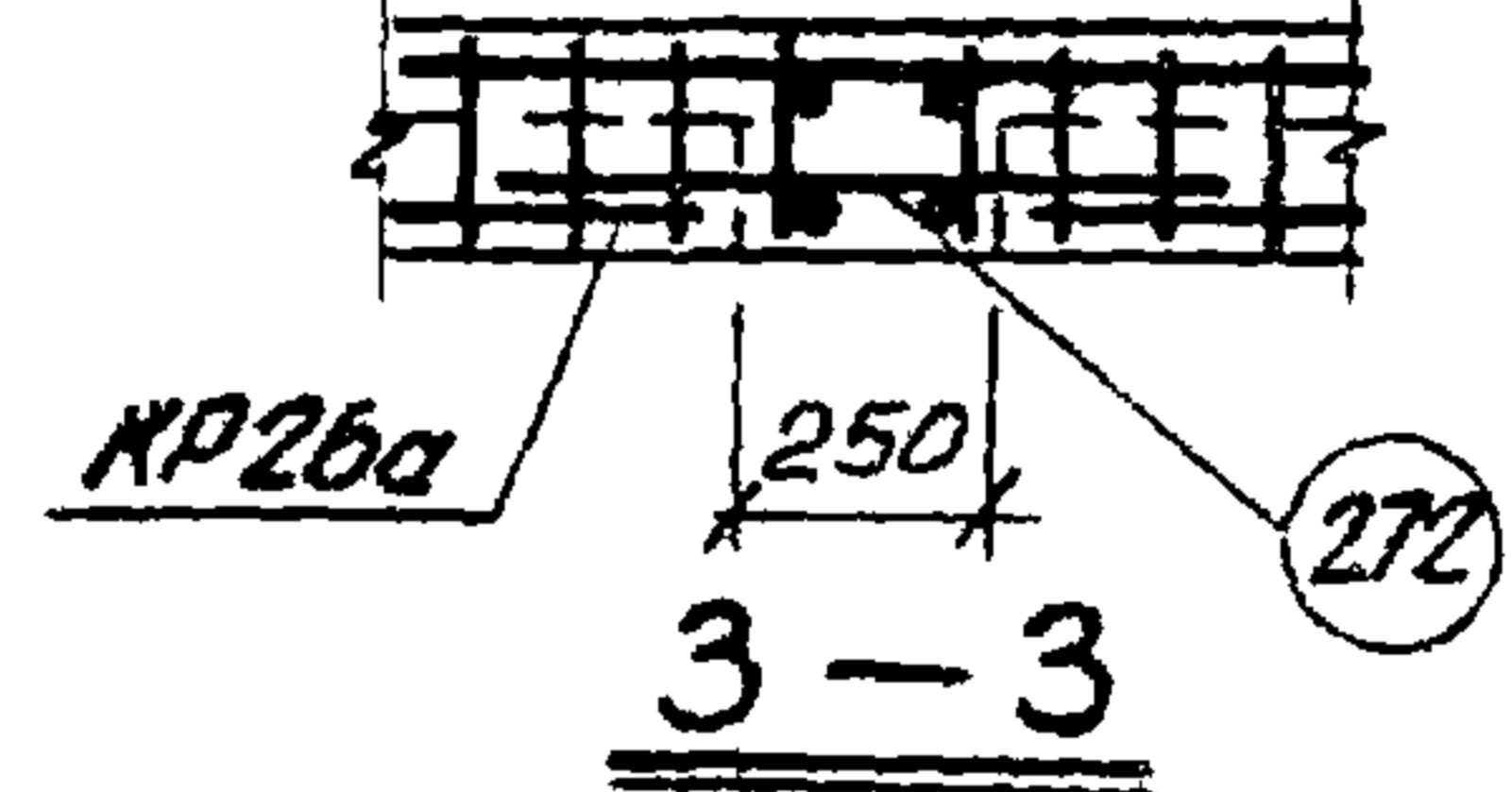
План



2-2



a-a



3-3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

| Марка перекрытия | Марка изделия | Коллич. шт. | № листа |
|------------------|---------------|-------------|---------|
| П-22             | 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

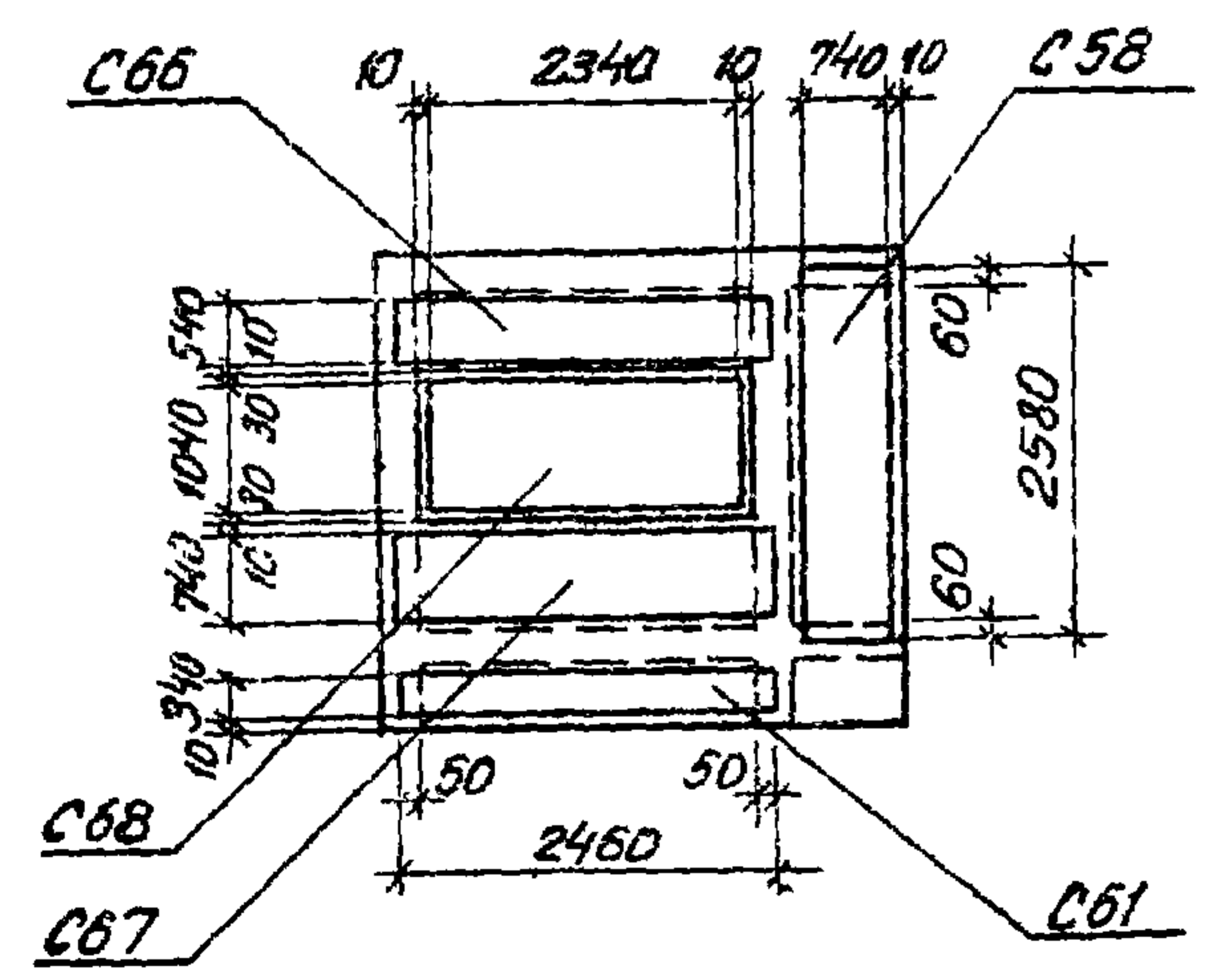
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-22             | 200          | 2,2                         | 331,9           |

Выборка стали на одно перекрытие, кг

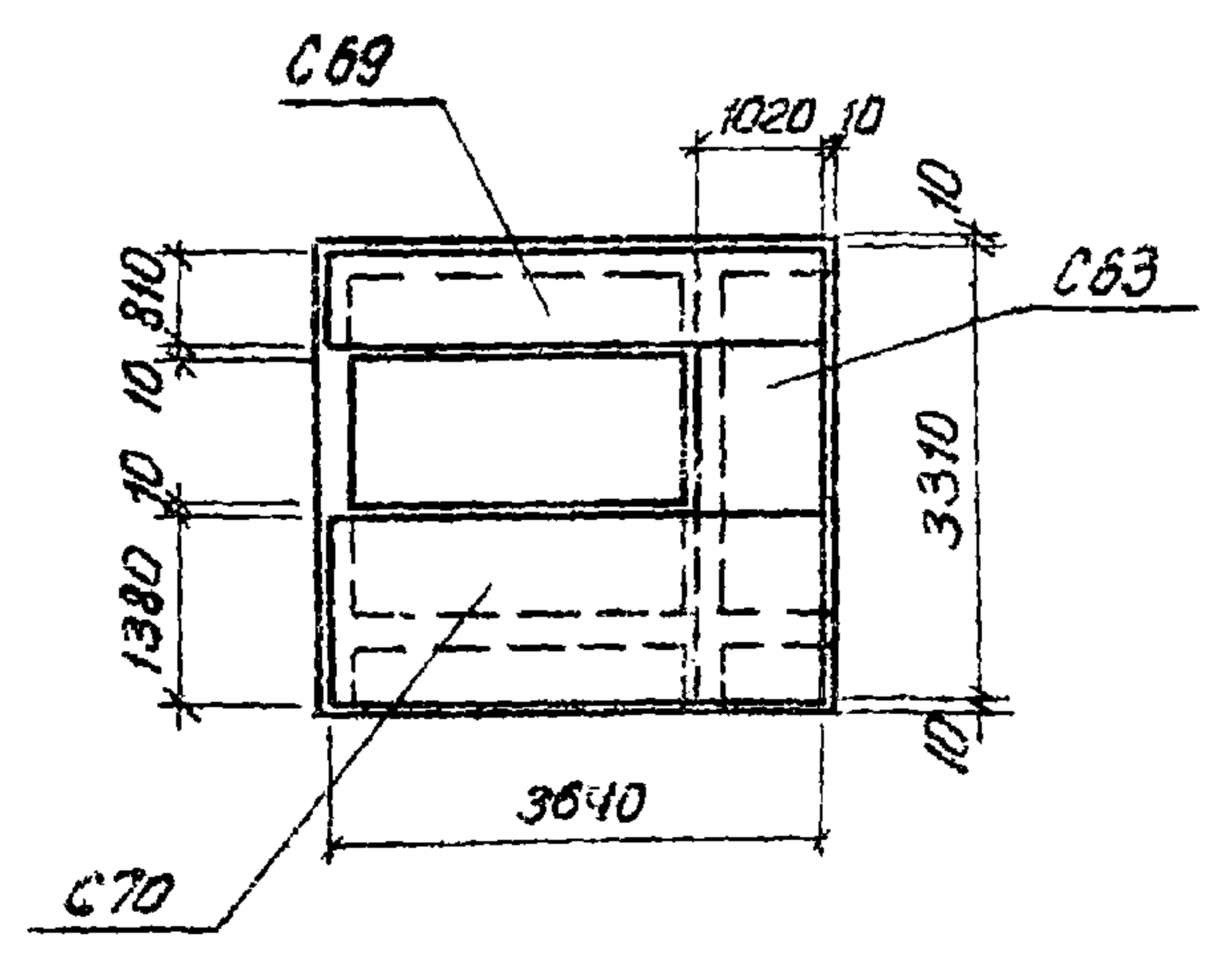
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |  |             |       |      | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       |     | Всего |  |       |       |
|------------------|--|-------|--|-------------|-------|------|---|-------|-----|-------|--|-------|-------|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

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

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

12722



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         | 95      |
|                  | поз.272       | 14         | —       |
|                  | поз.276       | 104        | —       |

Показатели на одно перекрытие

| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-23             | 200          | 2,41                        | 357,4           |

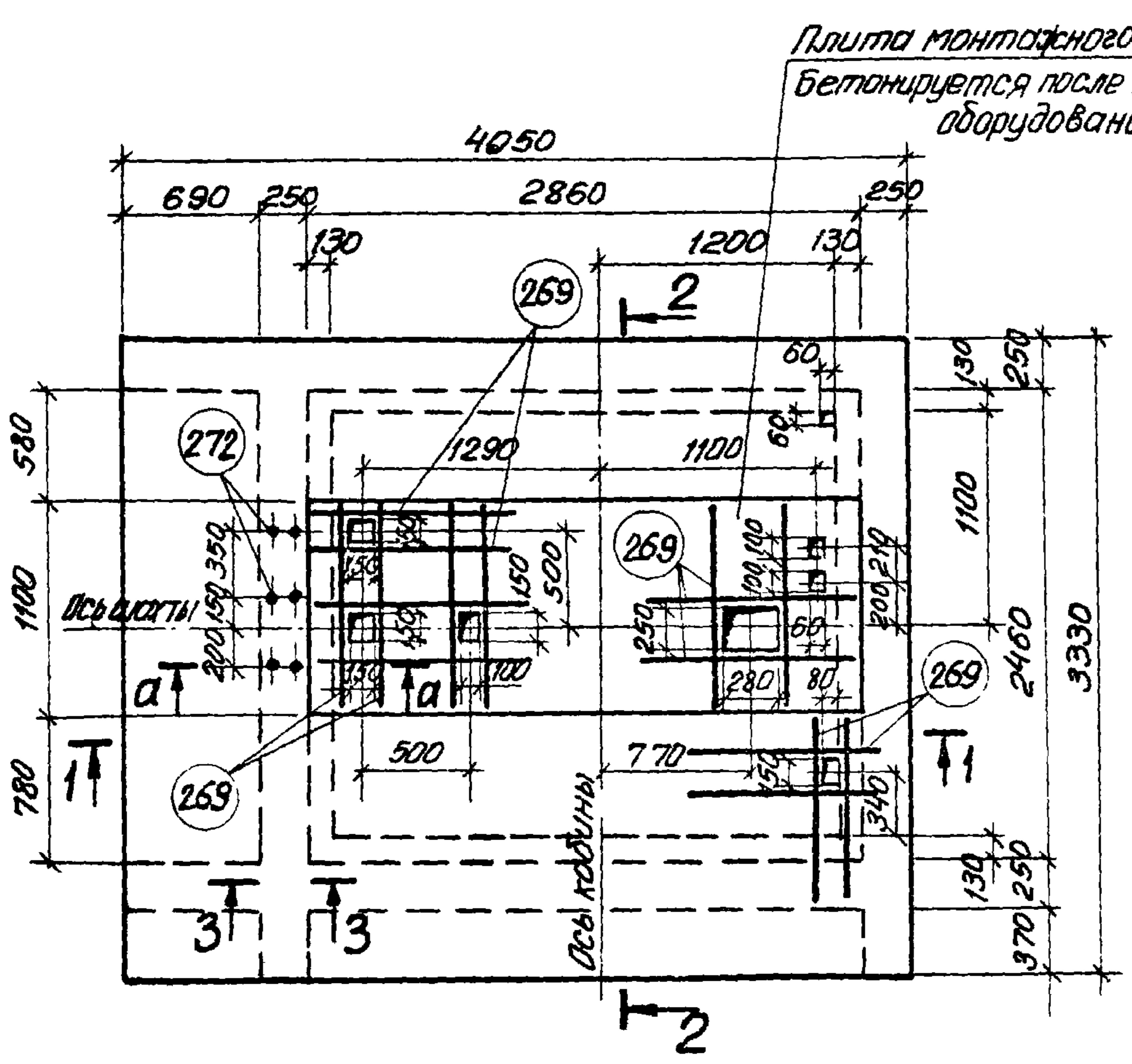
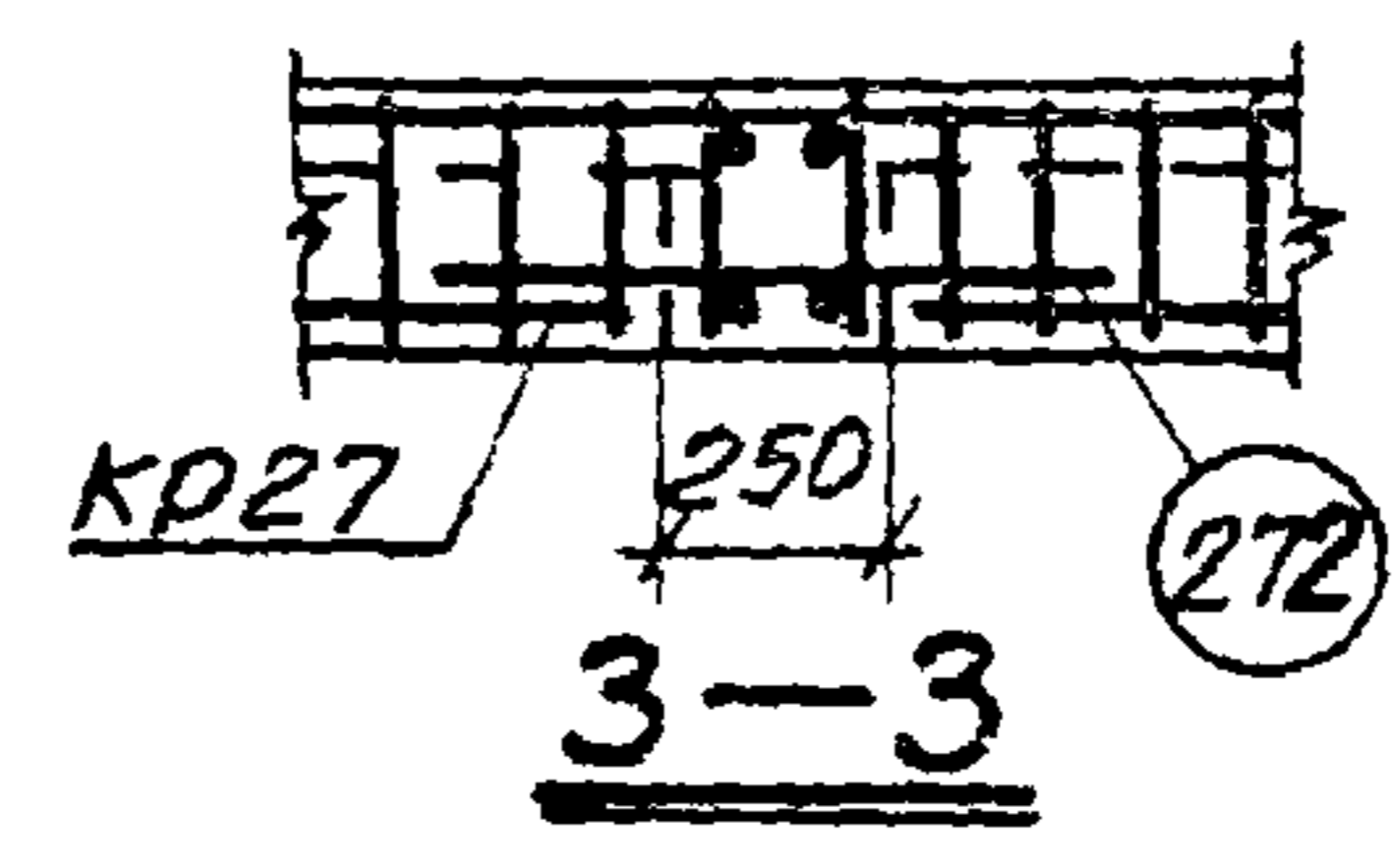
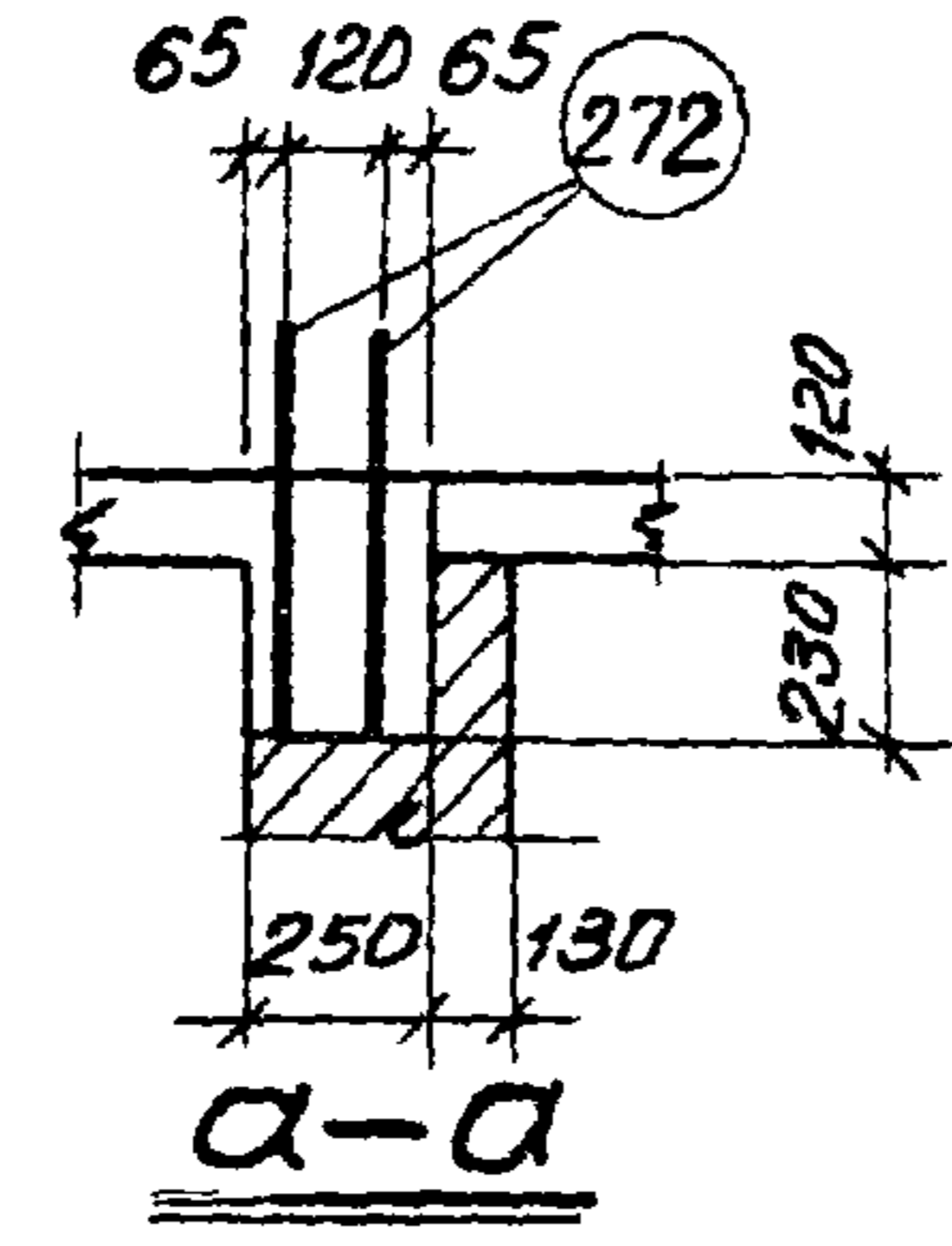
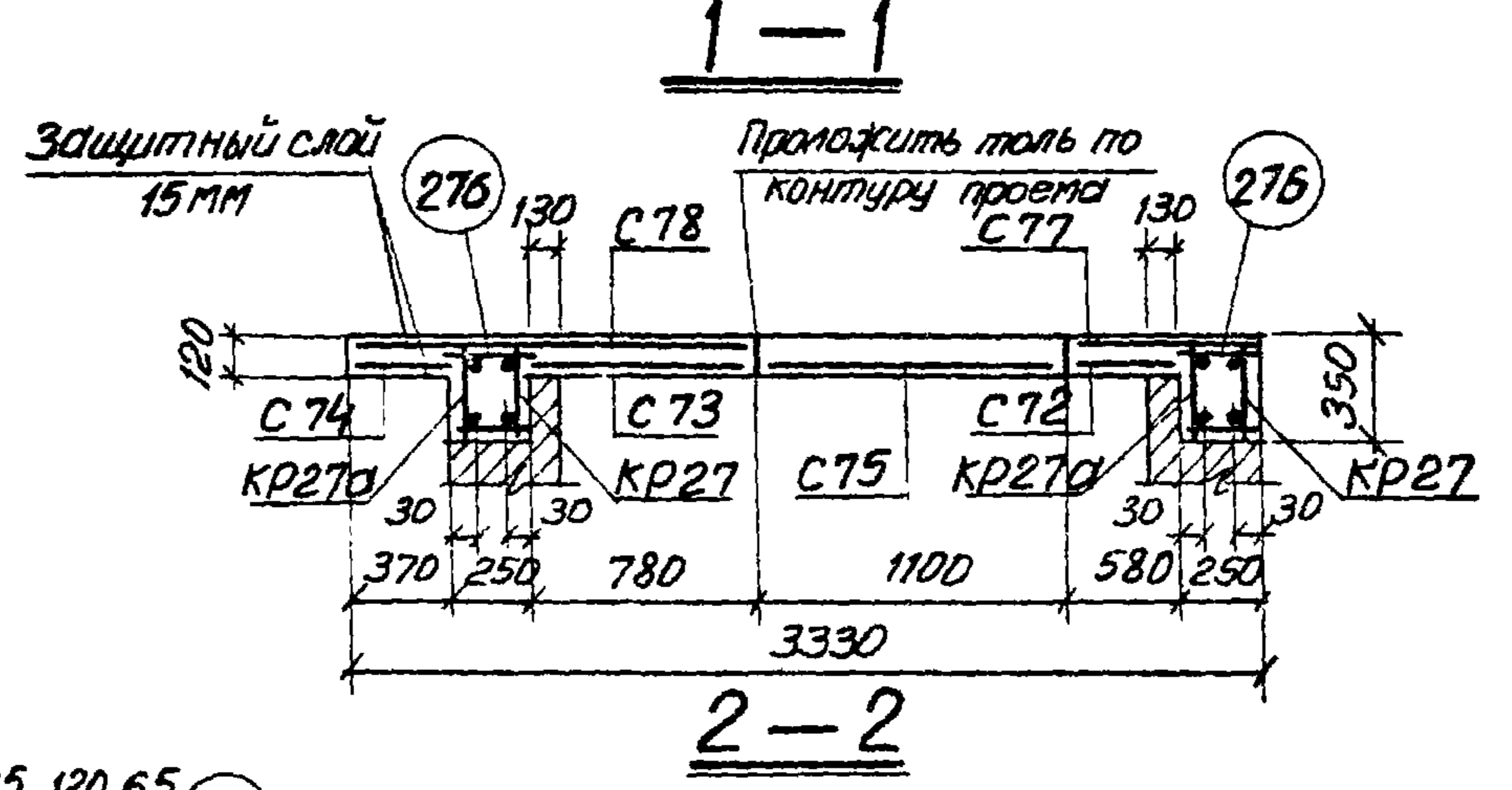
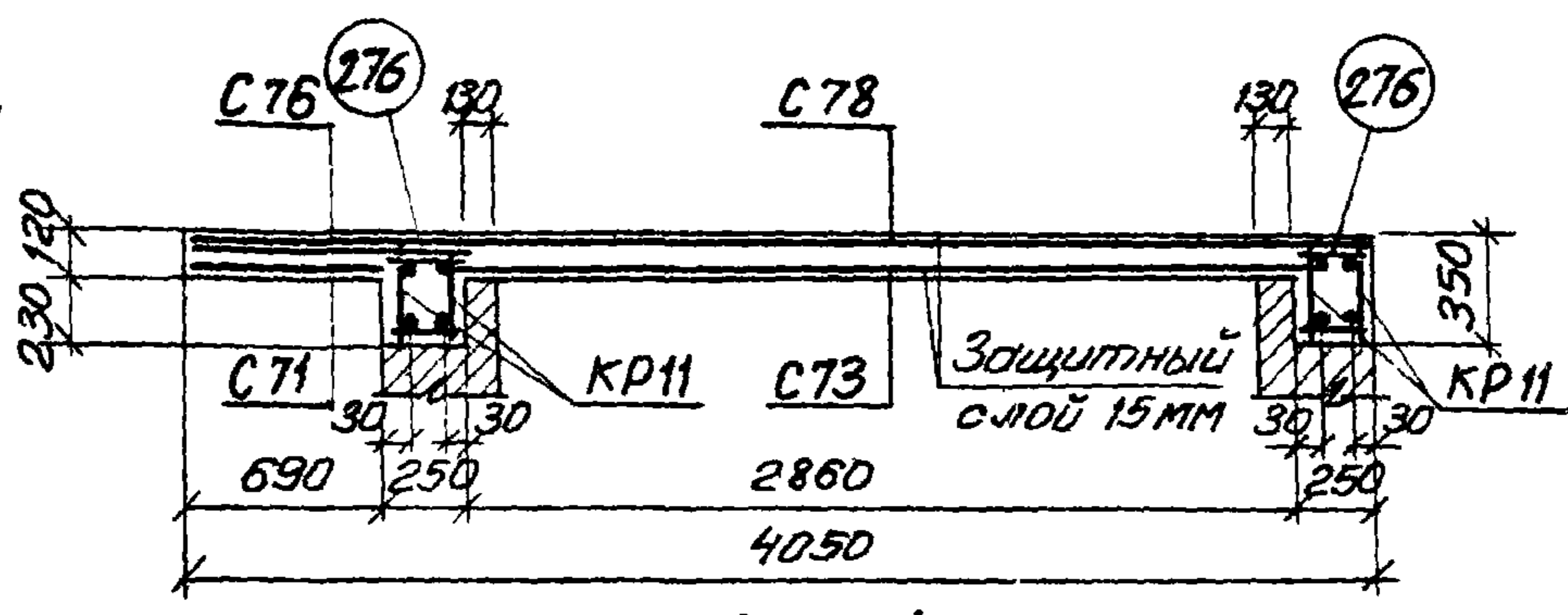
Выборка стали на одно перекрытие, кг

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

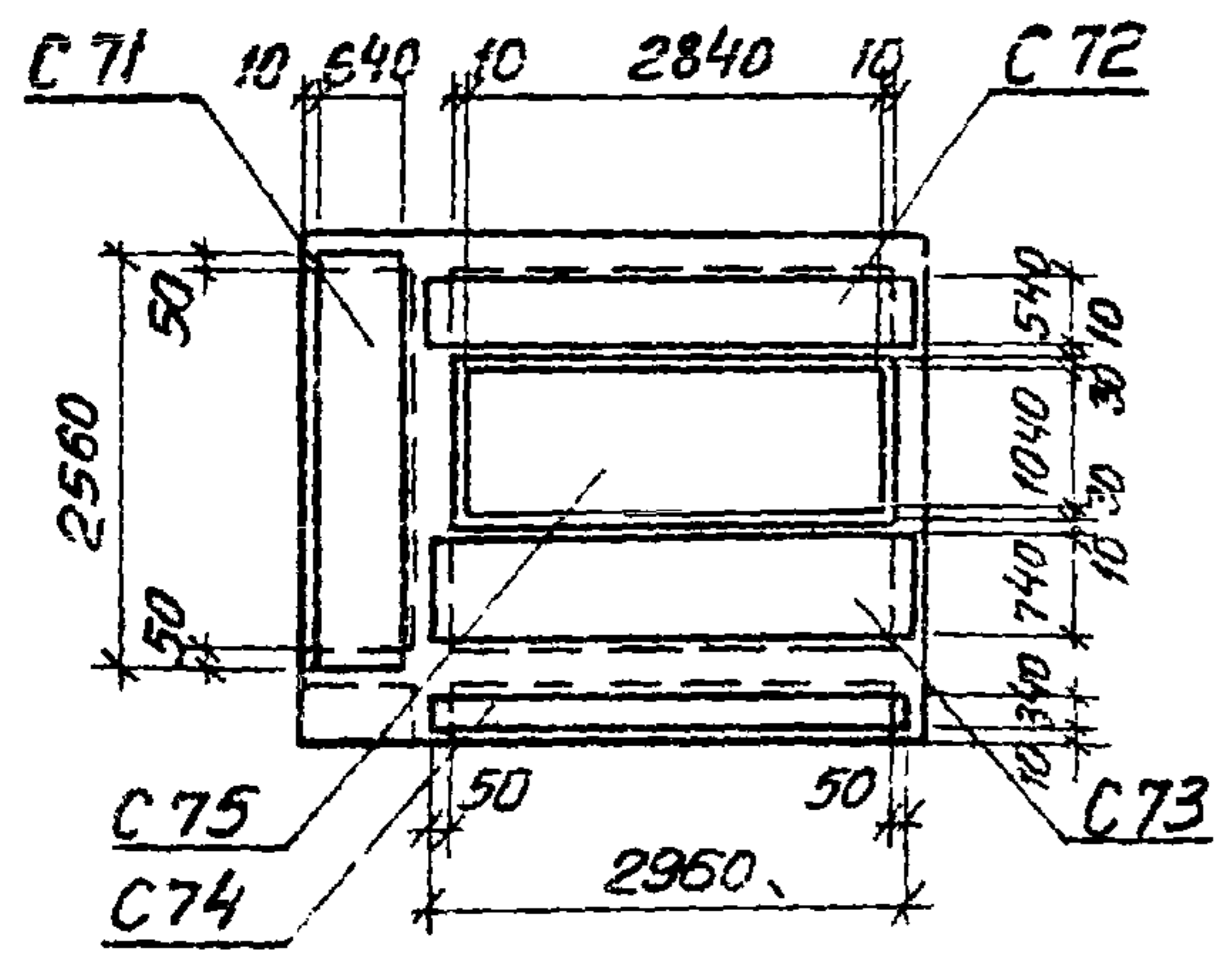
ПРИМЕЧАНИЕ:

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.

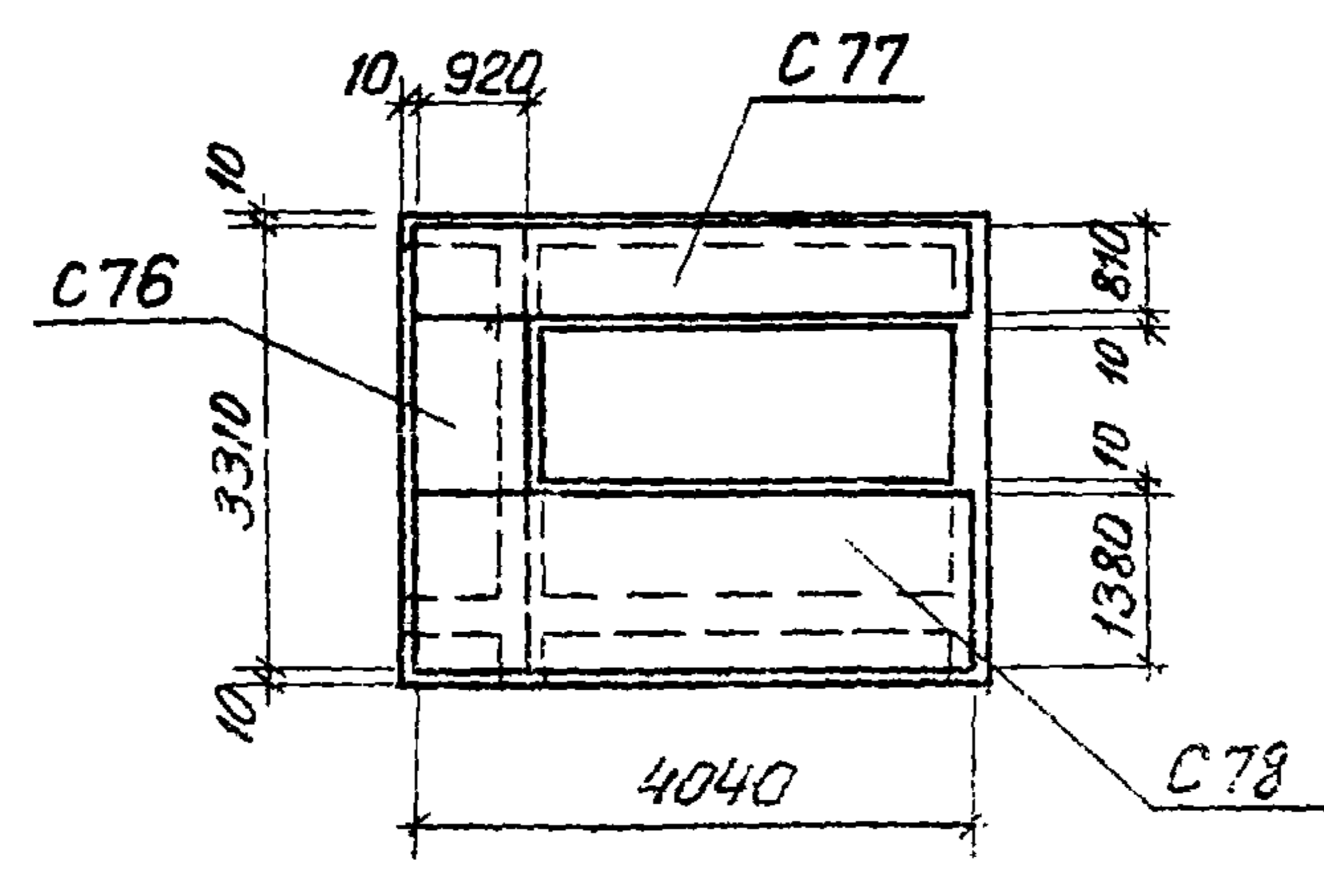
|       |   |                  |
|-------|---|------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q=1000 кгс, Кабина 2000×2000×2200 (Вариант I) | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-23                                  | Выпуск 1 Лист 23 |



ПЛАН



План раскладки нижних сеток

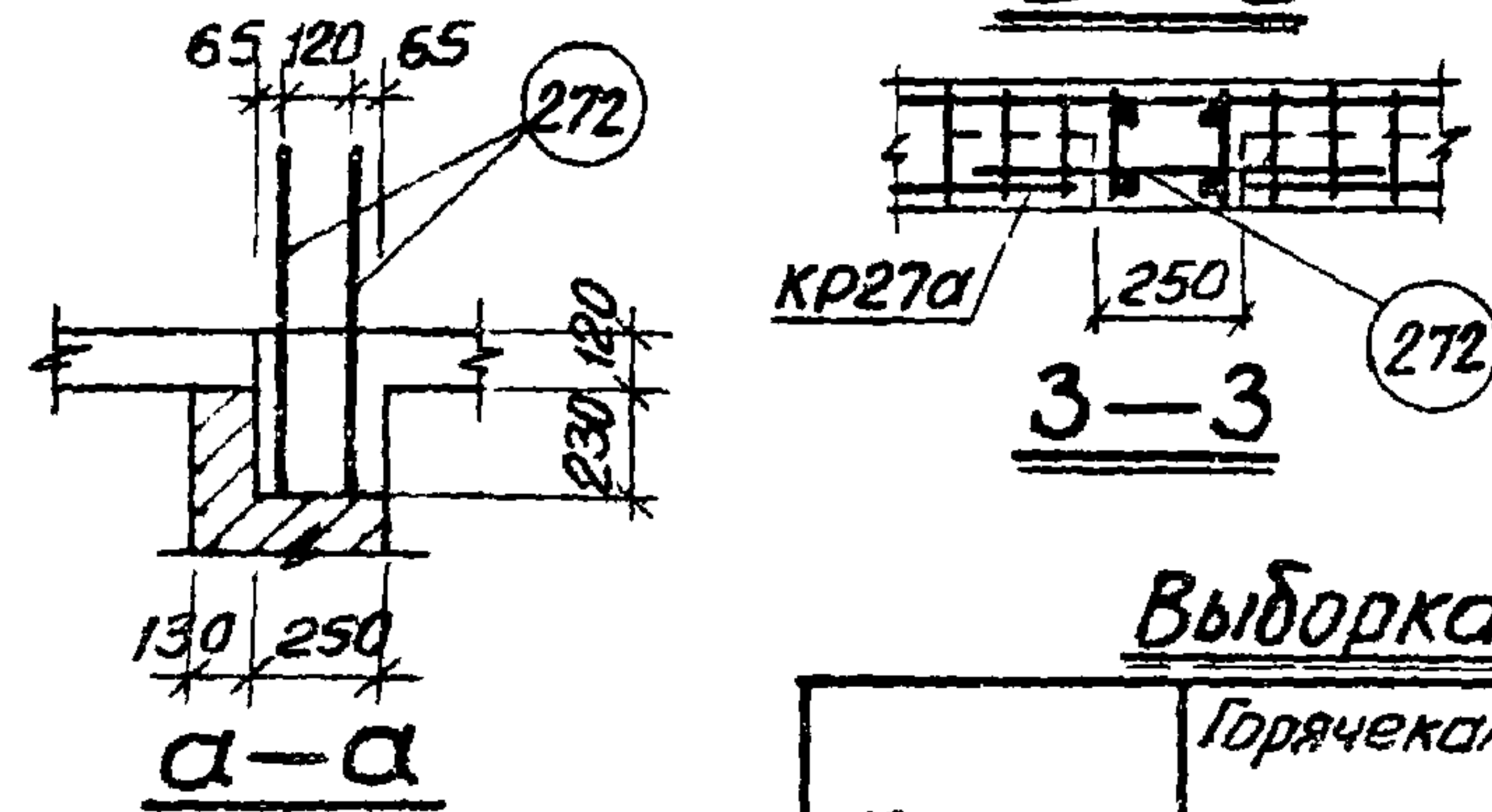
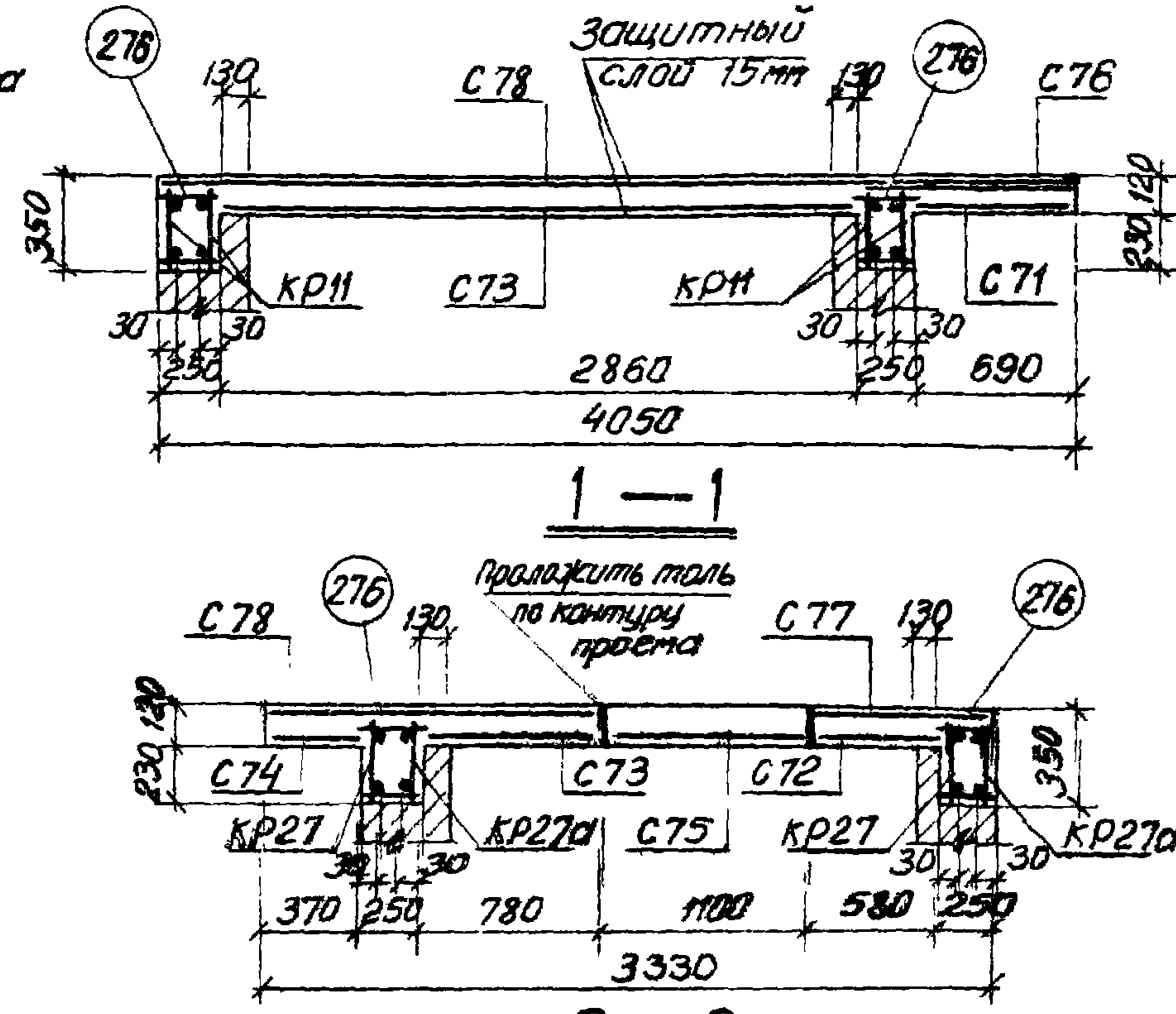
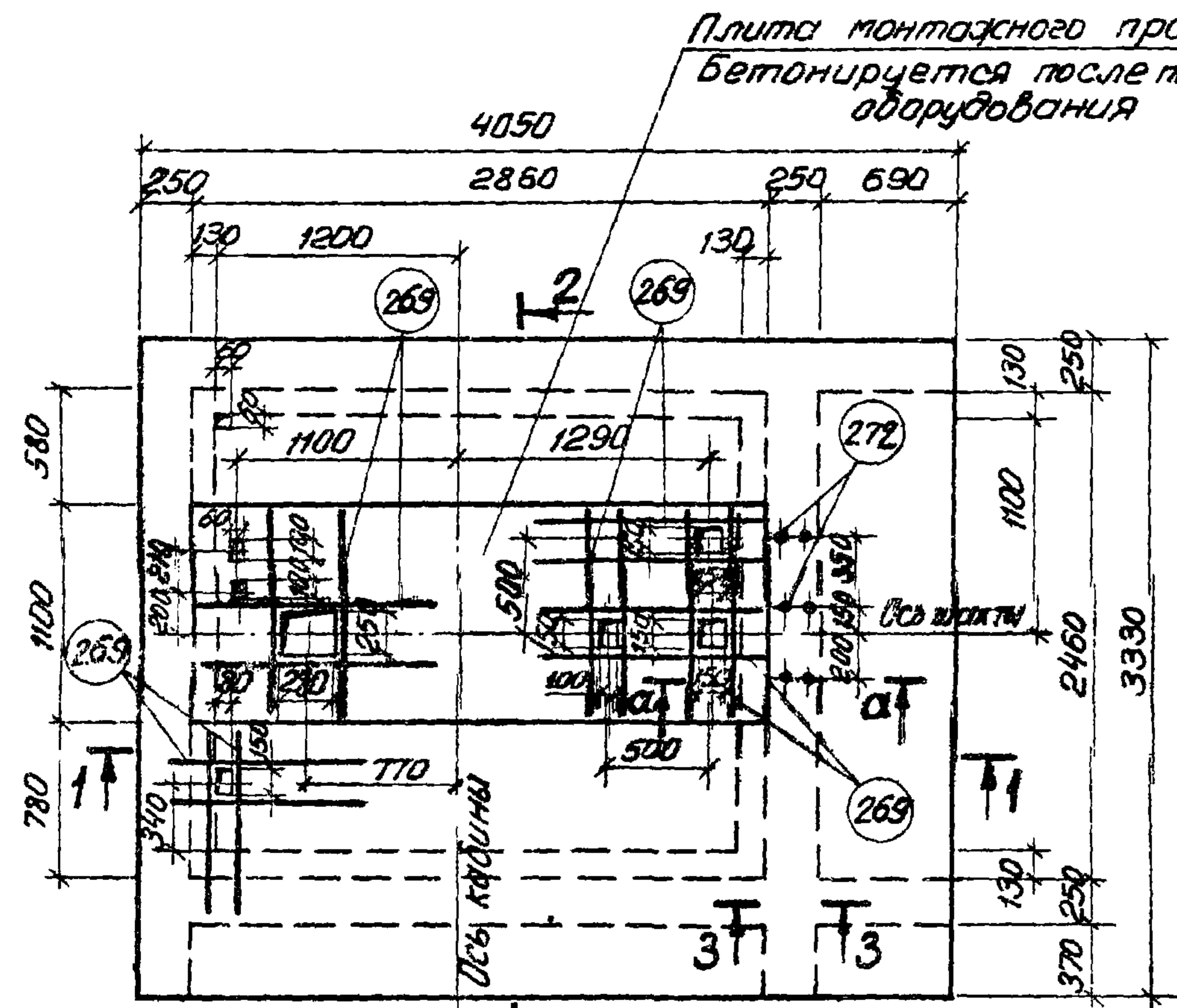


План раскладки верхних сеток

12722

Проект: 12722  
 Инженер: Шурин  
 Проверил: Ермолов  
 Руководитель: Чушкин





**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Колуч. 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**

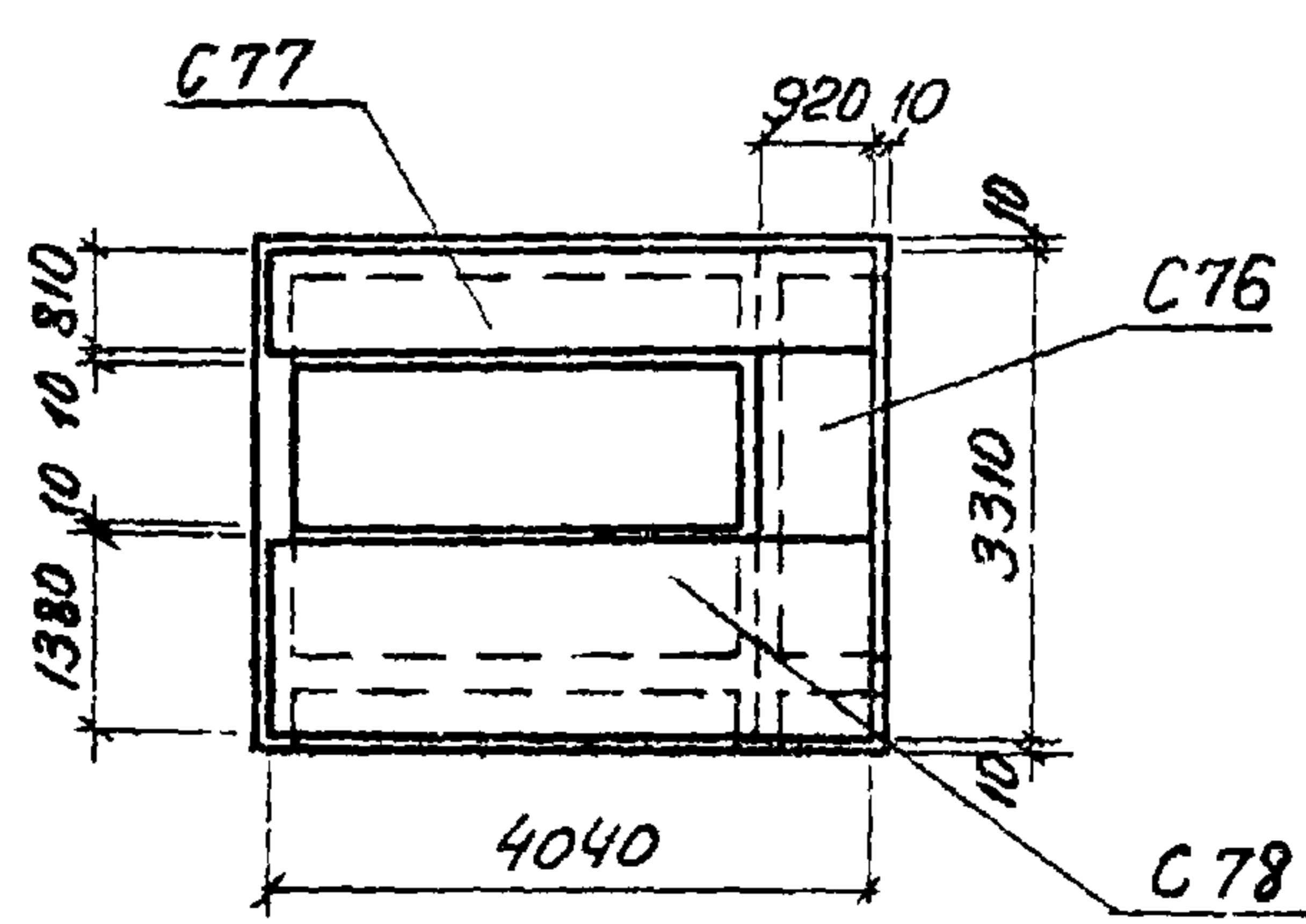
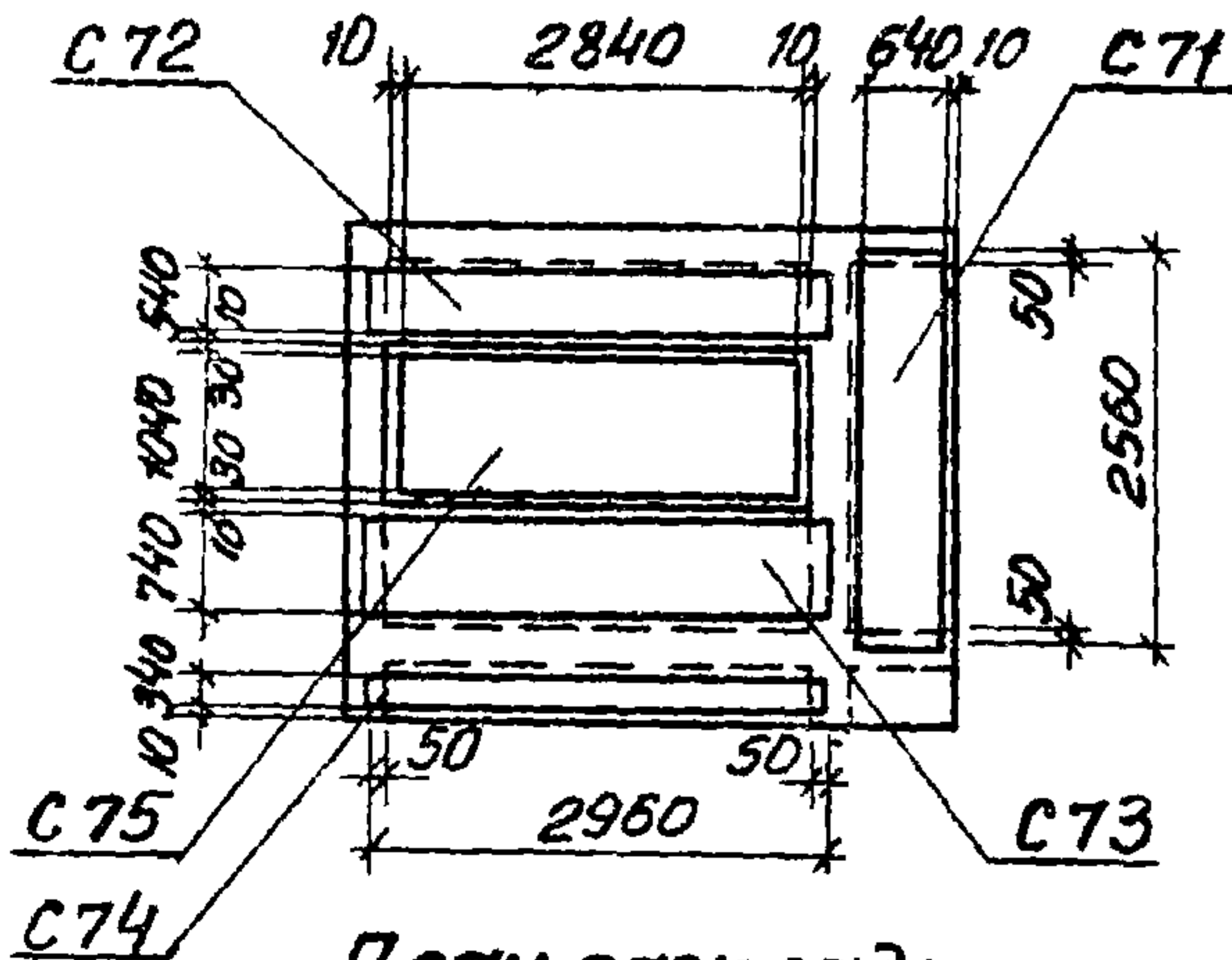
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-24             | 200          | 2,41                        | 357,4           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |  |            |       |       | Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53* |       |     |     | Всего |       |
|------------------|--|-------|--|------------|-------|-------|--|-------|-----|-----|-------|-------|
|                  | Класс А-I                                    |       |  | Класс А-II |       |       | Класс В-I  |       |     |     |       |       |
|                  | Ф мм   | Итого |  | Ф мм       | Итого |       | Ф мм   | Итого |     |     |       |       |
| 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



|       |   |                  |
|-------|---|------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q = 1000 кгс,<br>Кабина 2000x2000x2200 (Вариант II) | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-24  | Выпуск 1 Лист 24 |

12722

Инженер ЧУККИНА



**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 м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-25             | 200          | 2,52                        | 365,4           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

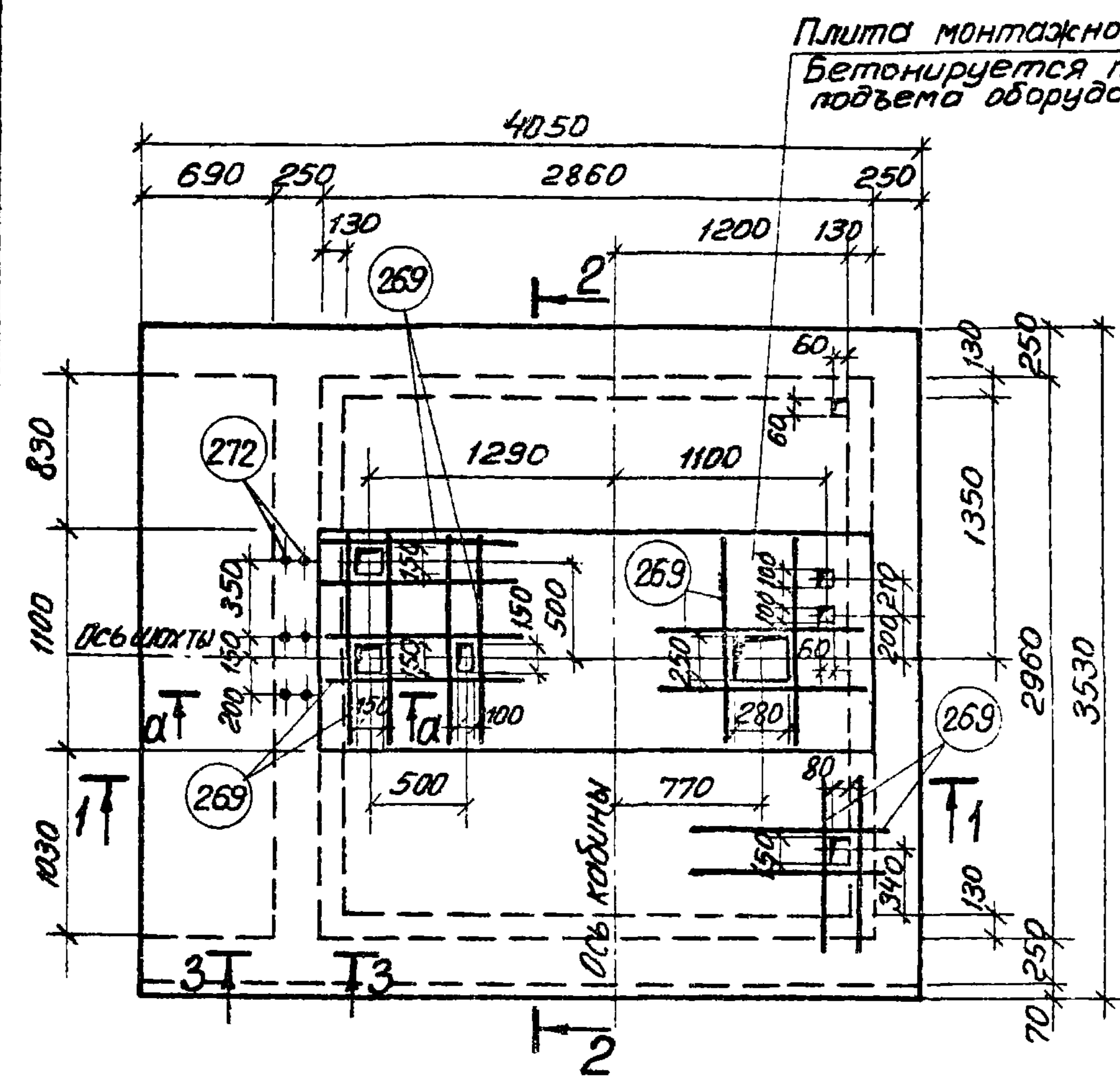
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |  |             |       |       | Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53* |       |     | Всего |     |       |
|------------------|--|-------|--|-------------|-------|-------|--|-------|-----|-------|-----|-------|
|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

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

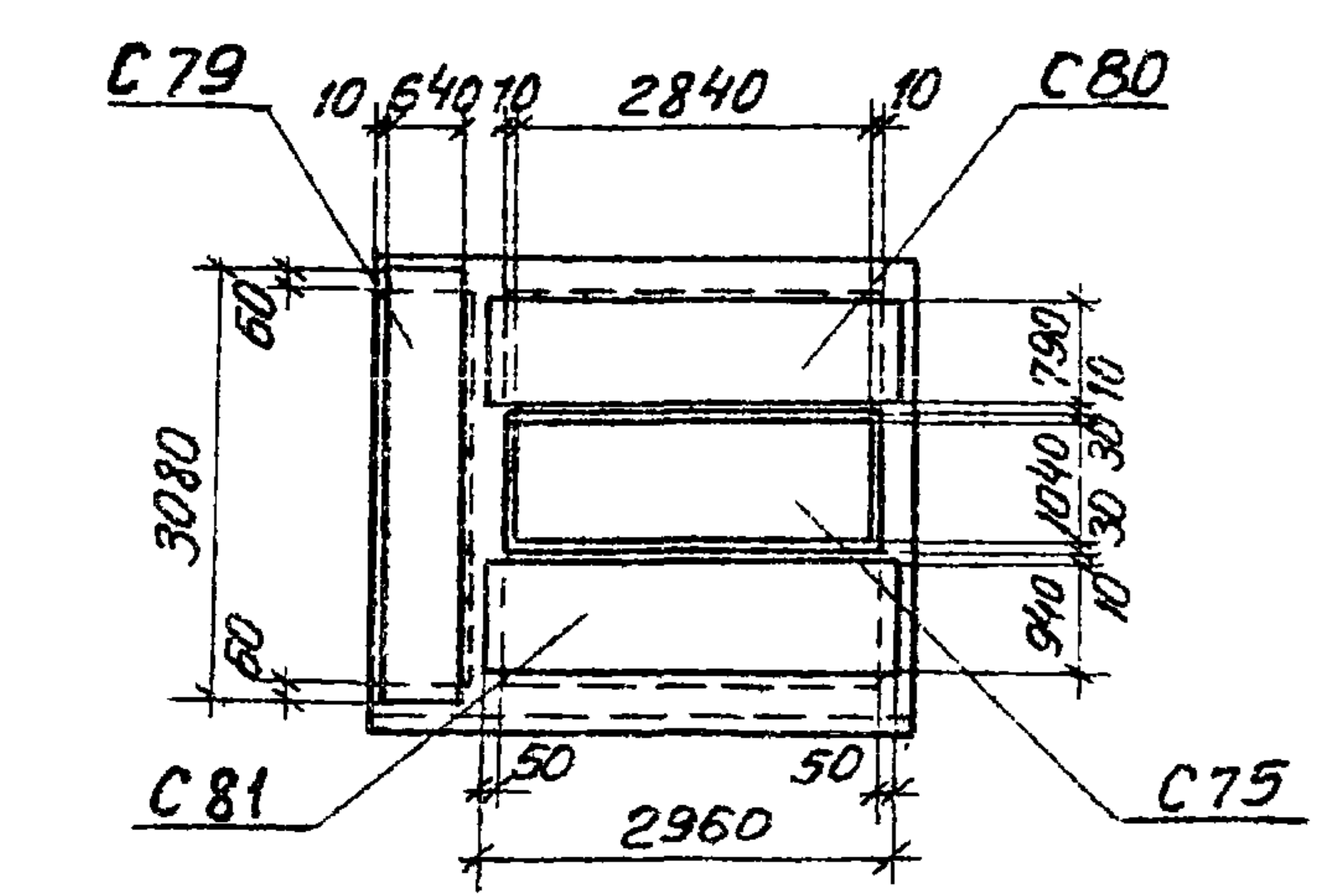
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с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

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

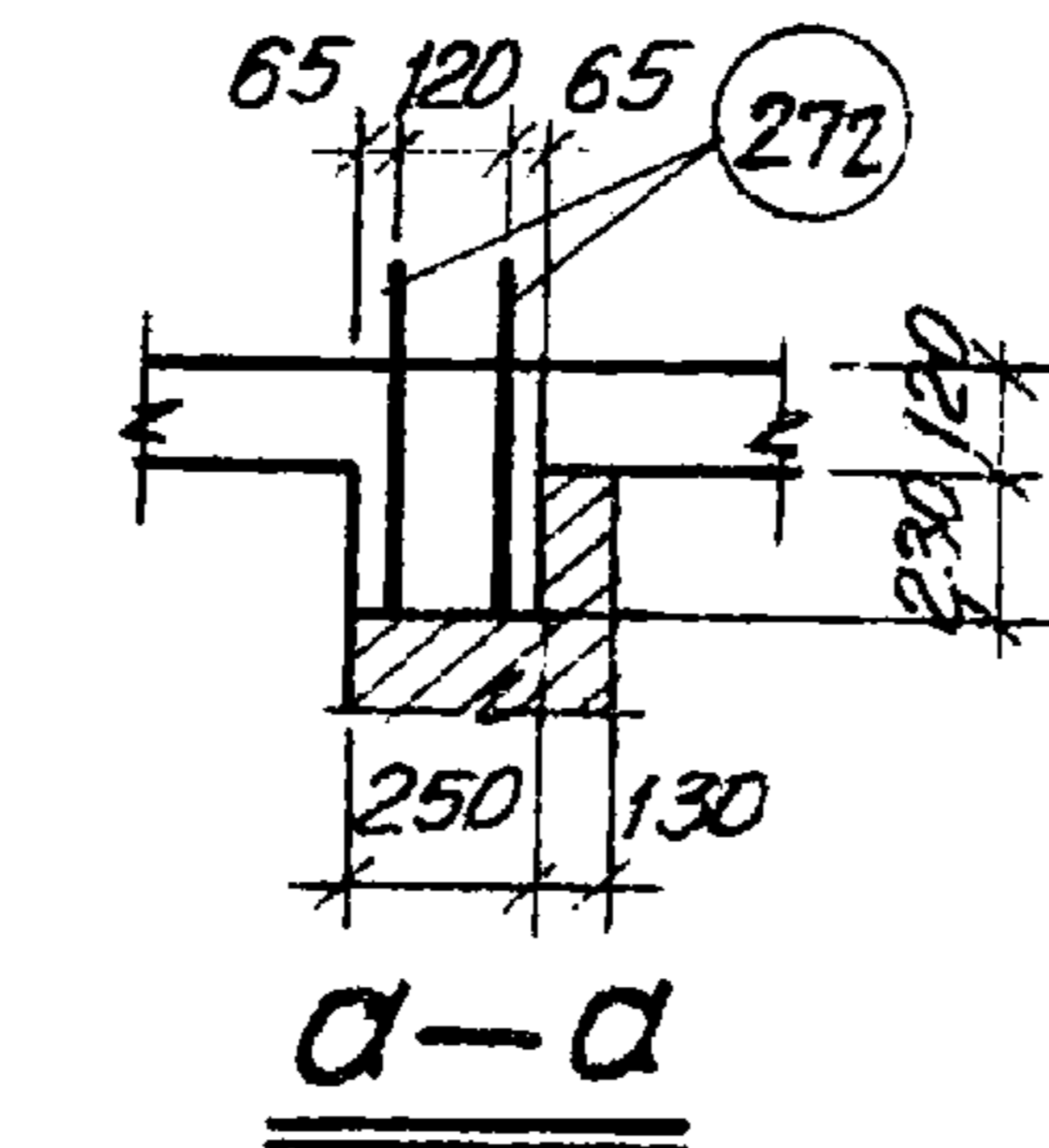
Плита монтажного проема.  
Бетонируется после подъема оборудования



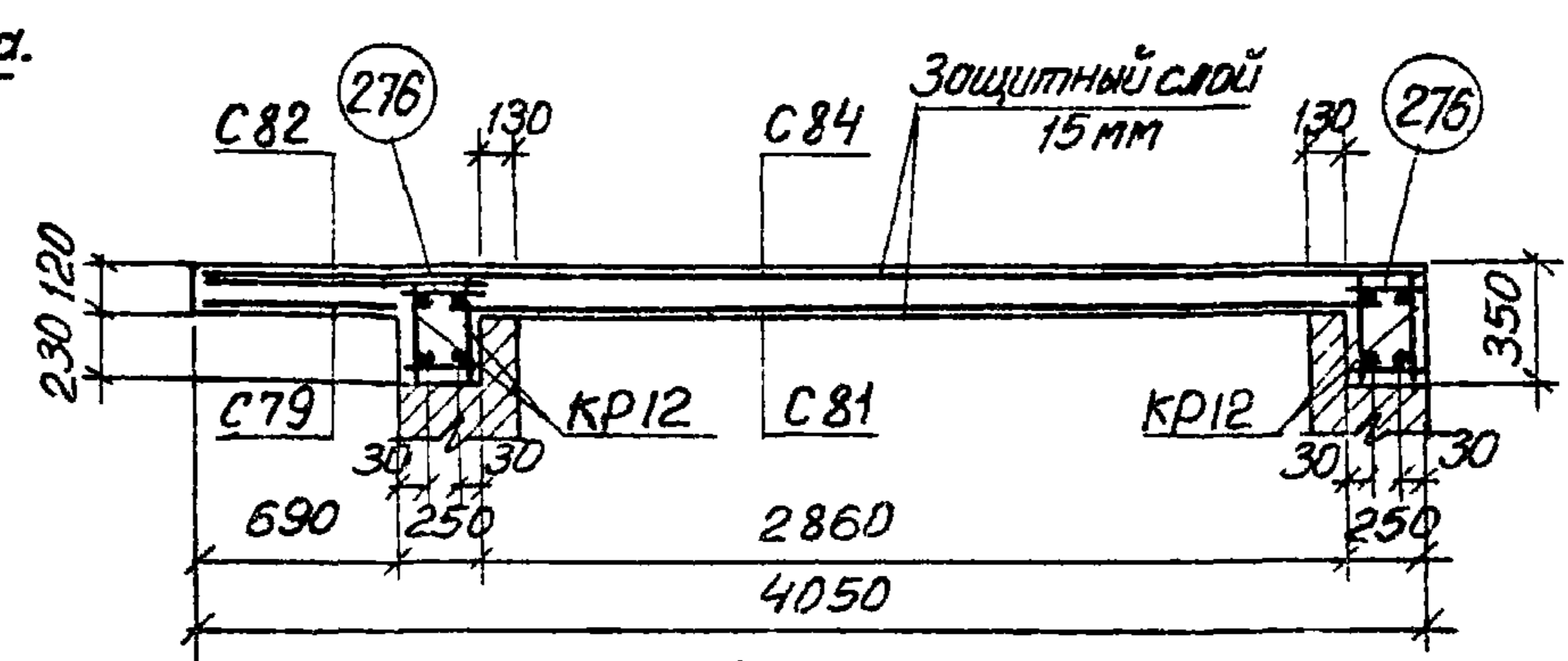
**План**



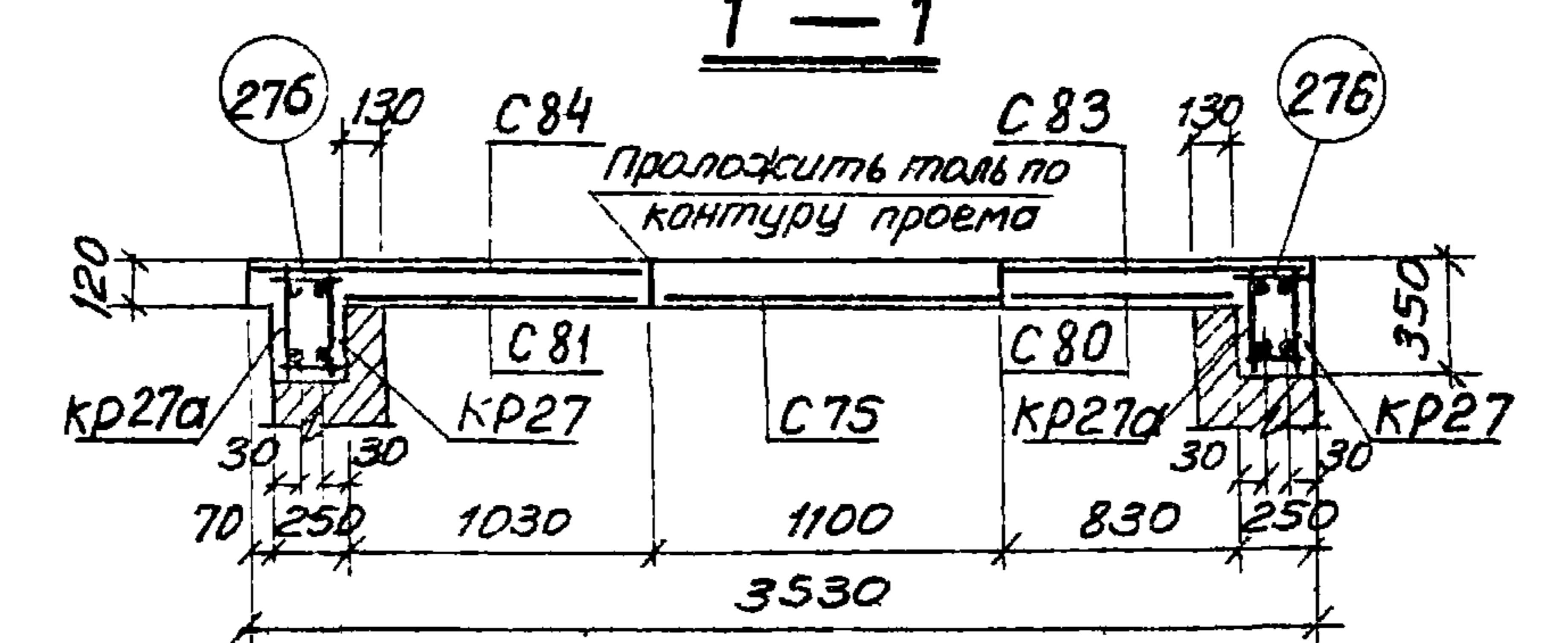
**План раскладки нижних сеток**



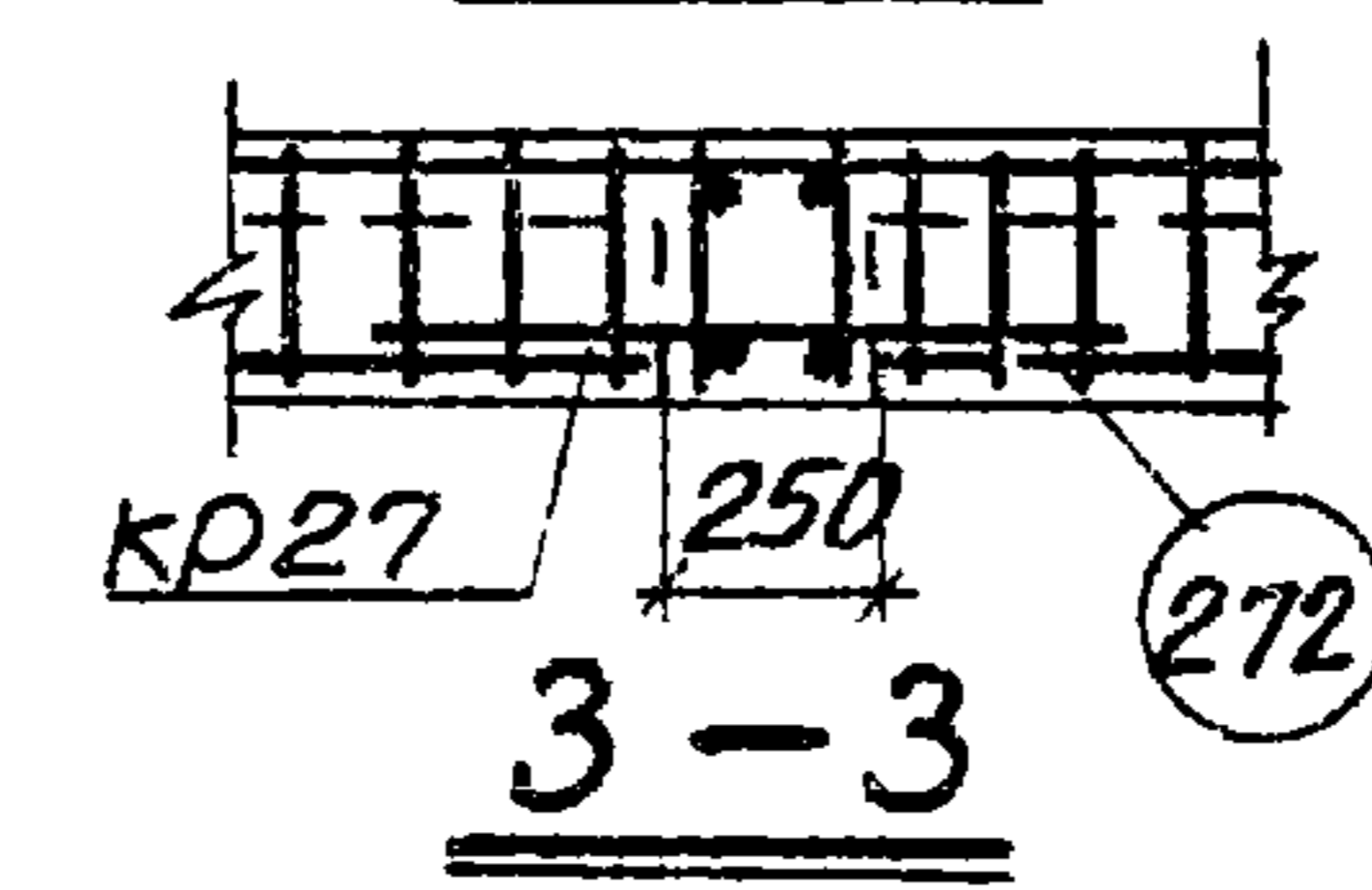
**a-a**



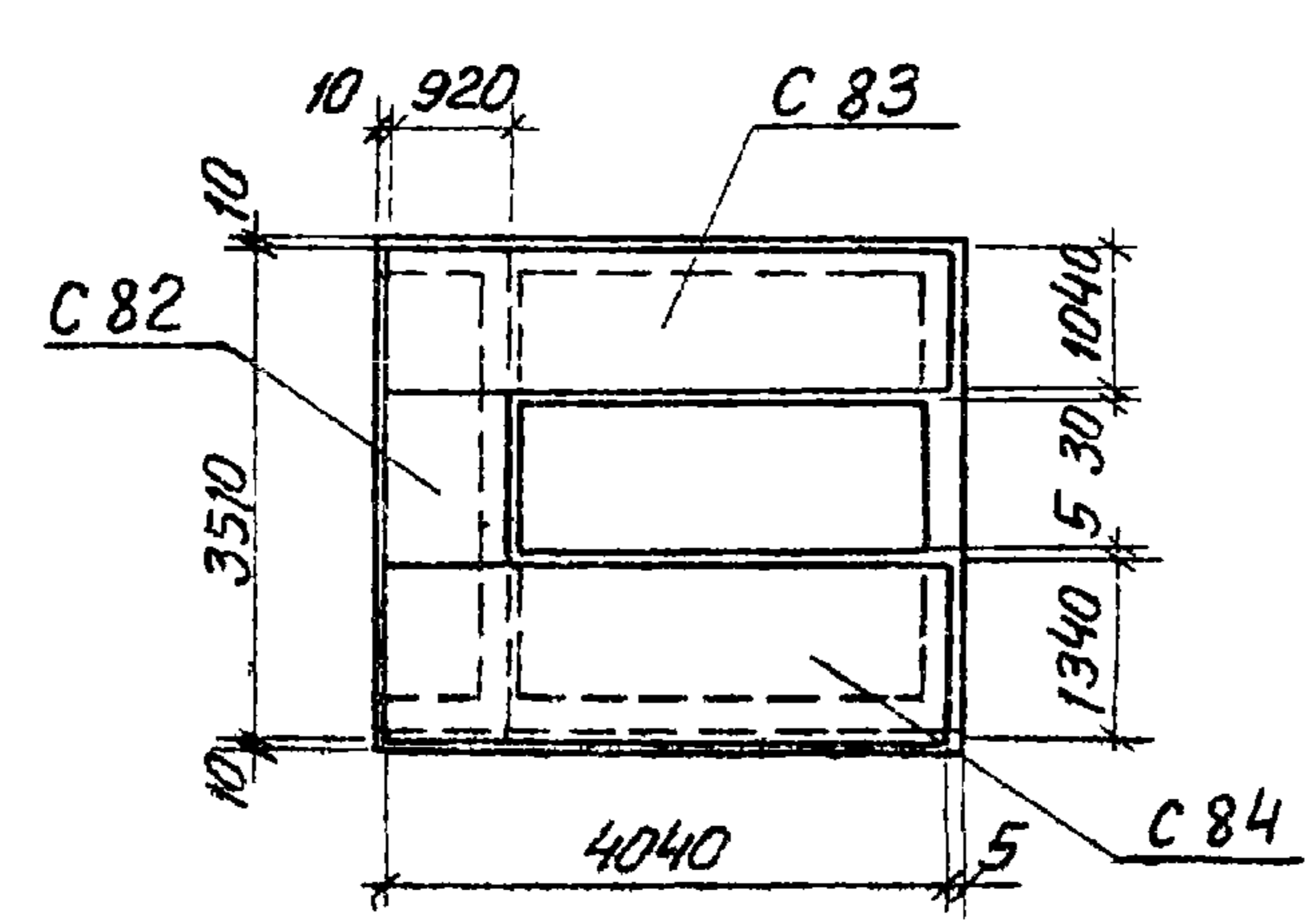
**1-1**



**2-2**



**3-3**

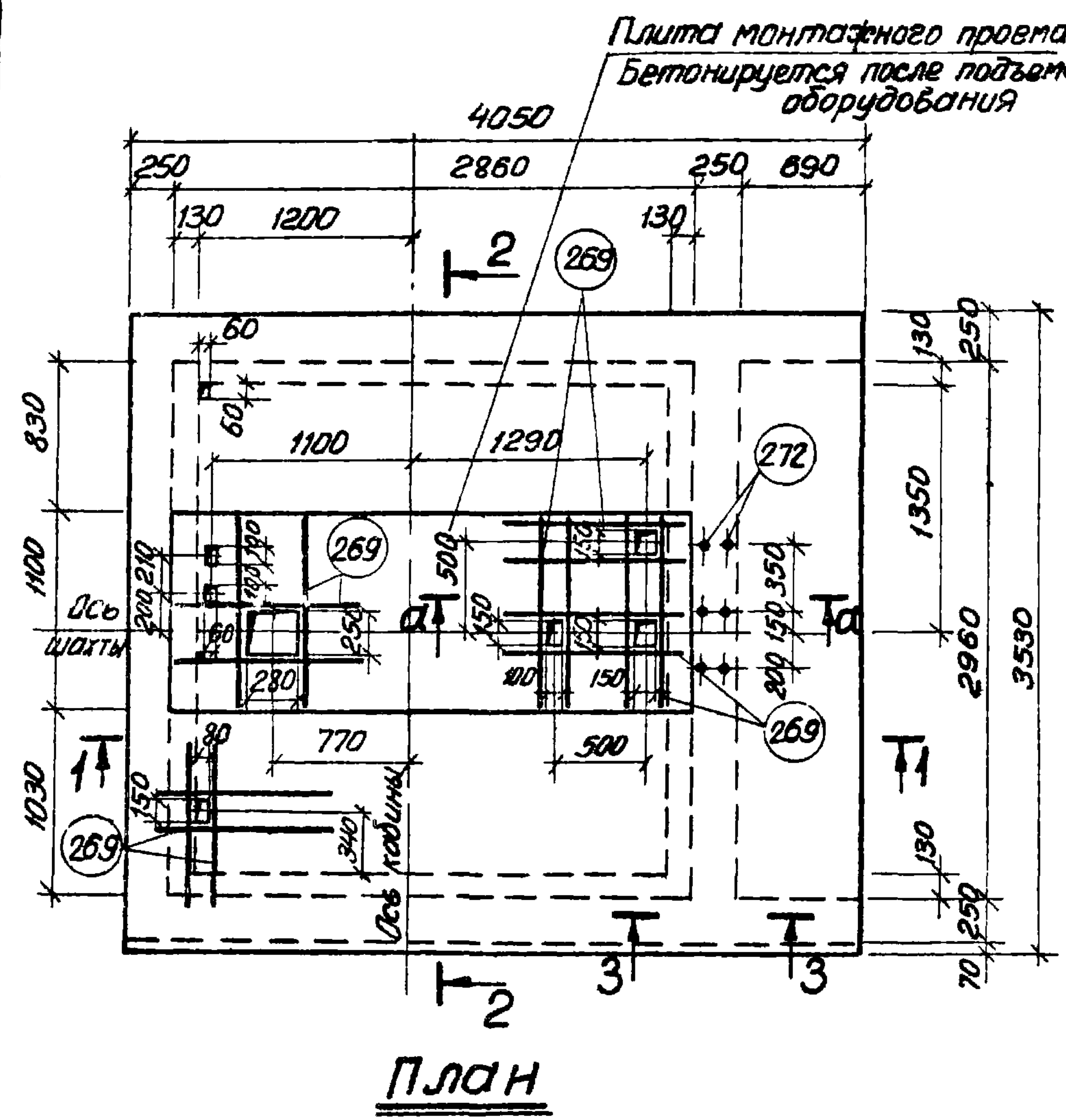


**План раскладки верхних сеток**

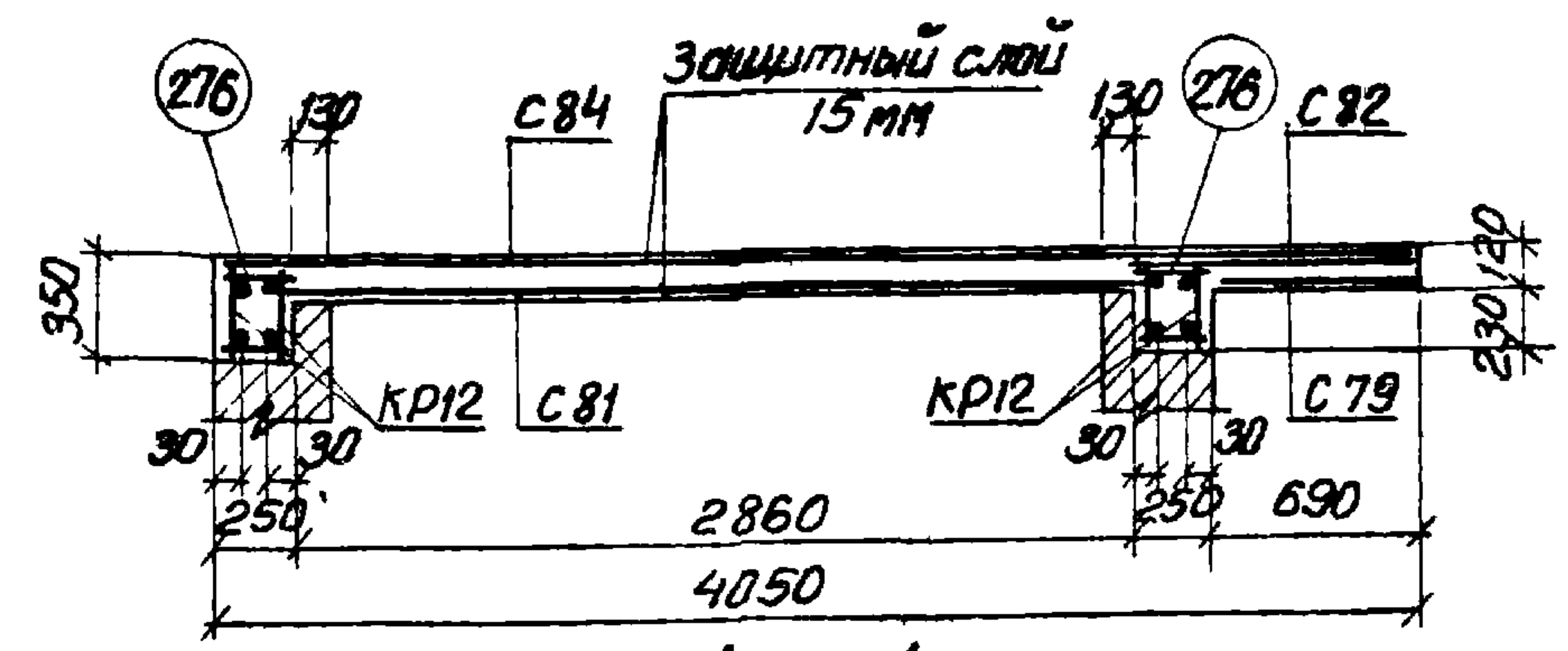
12722



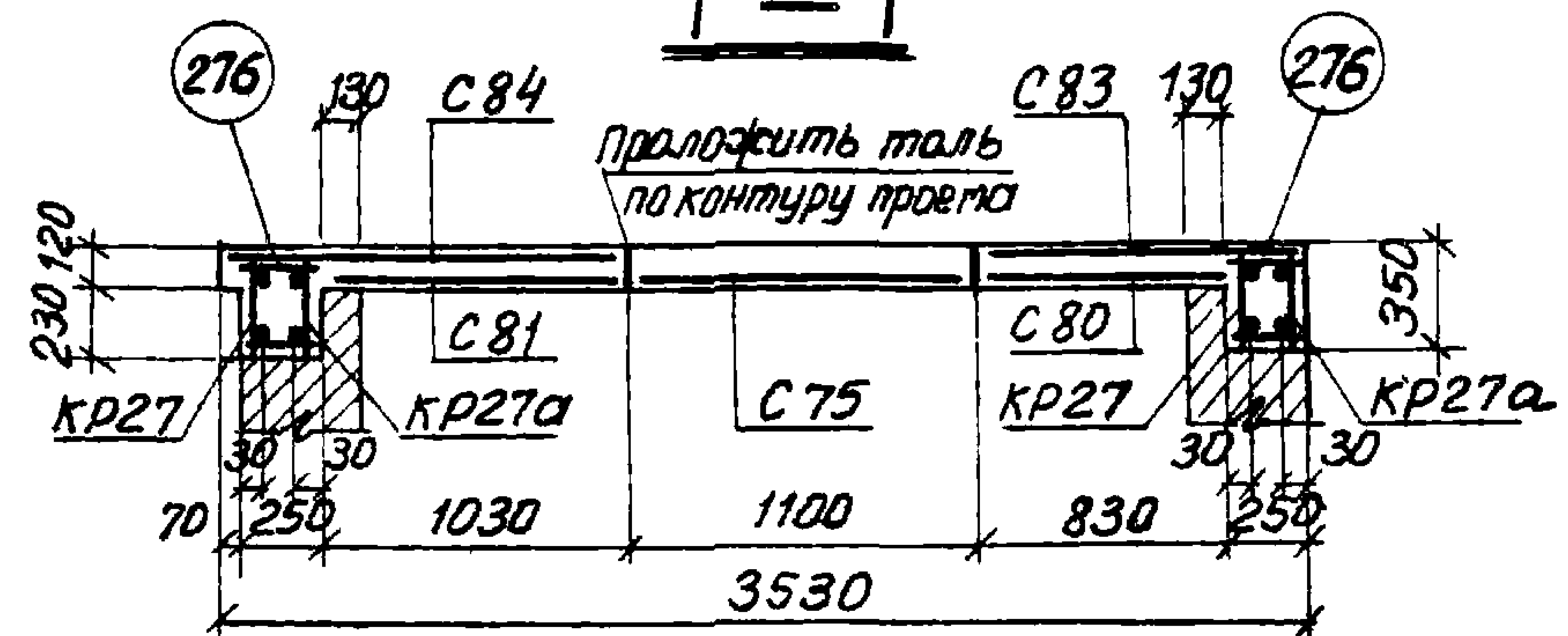
Плита монтажного проема.  
Бетонируется после подъема  
оборудования



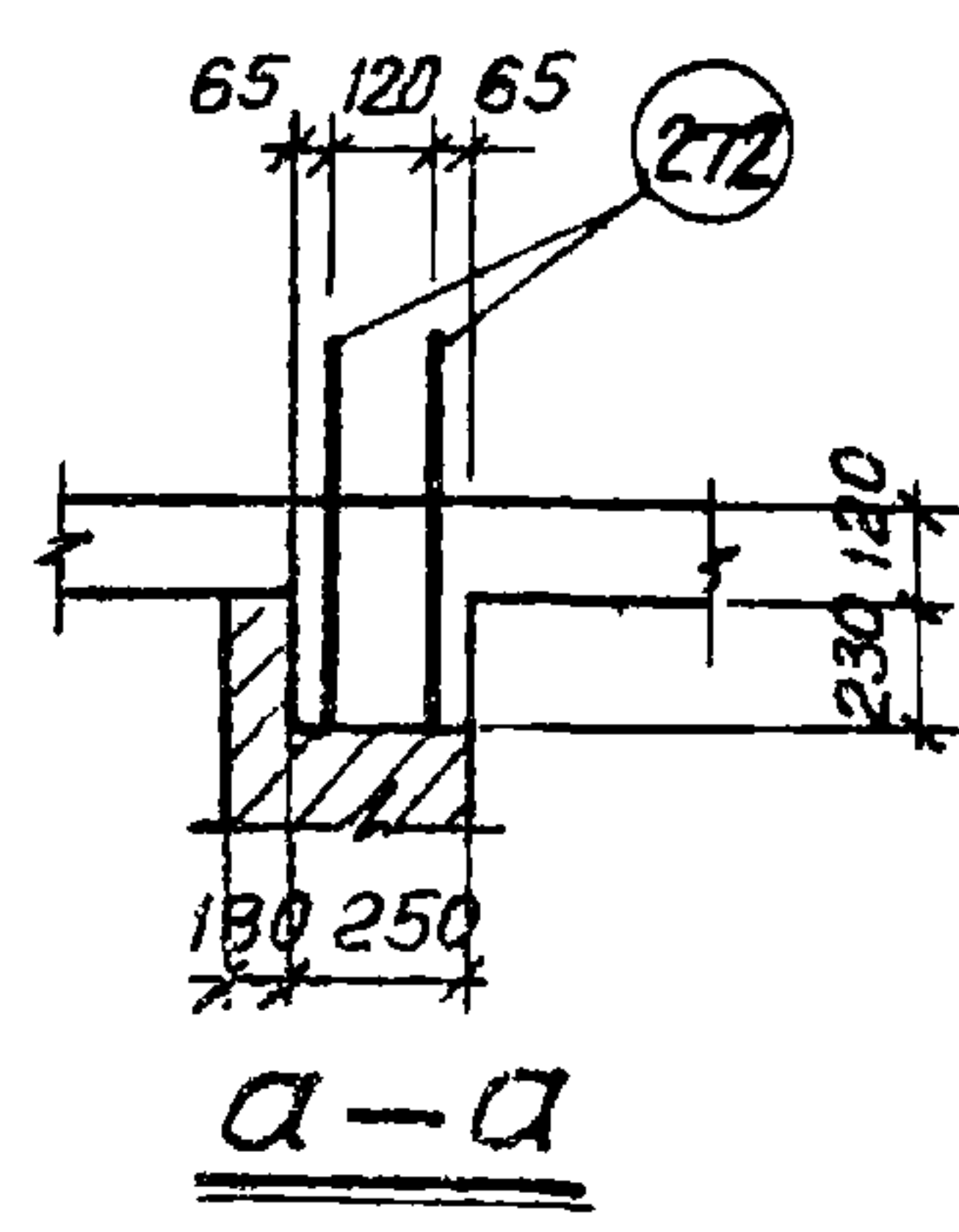
**ПЛАН**



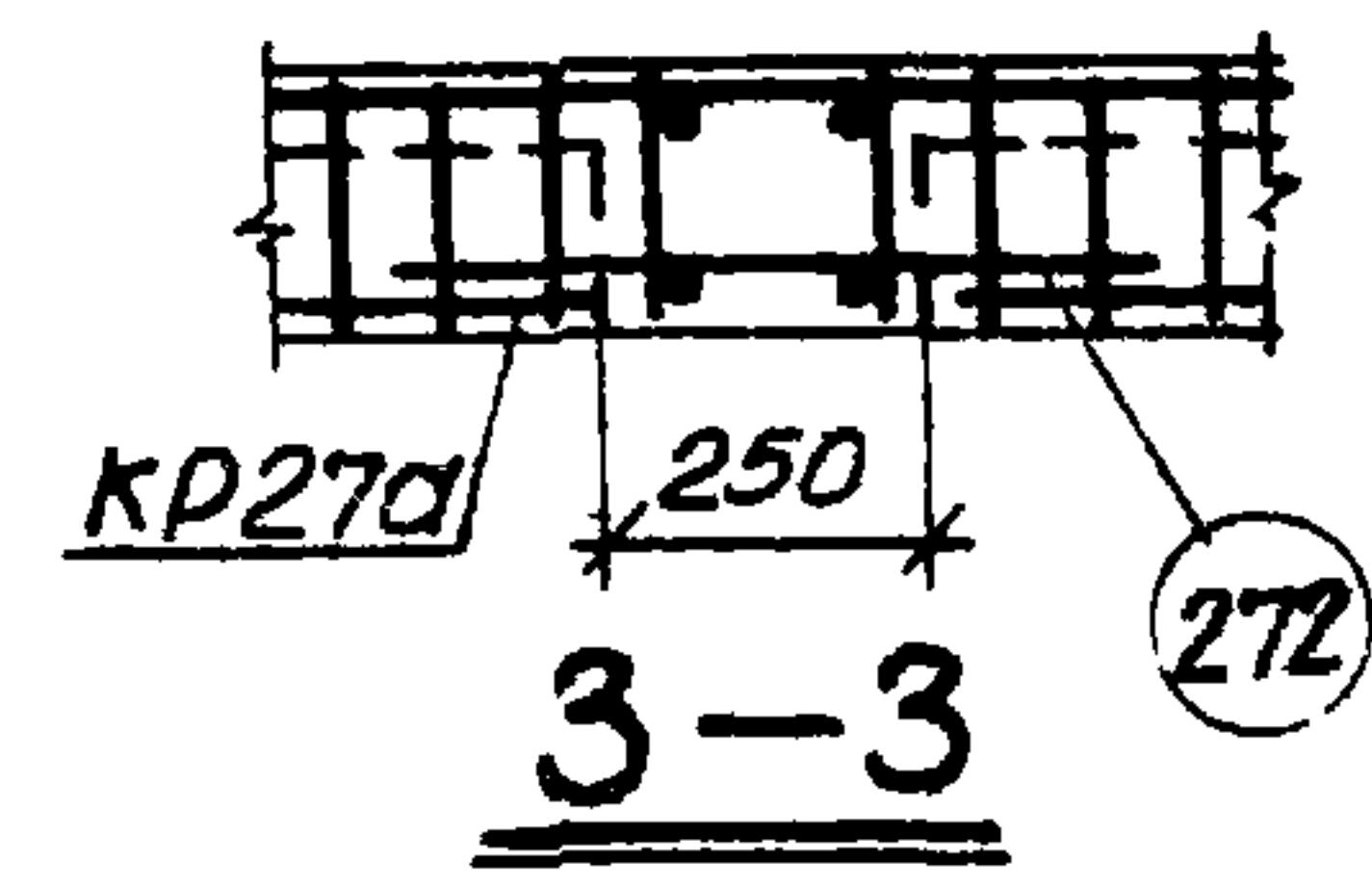
**1-1**



**2-2**



**а-а**



**3-3**

**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие.**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч 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**

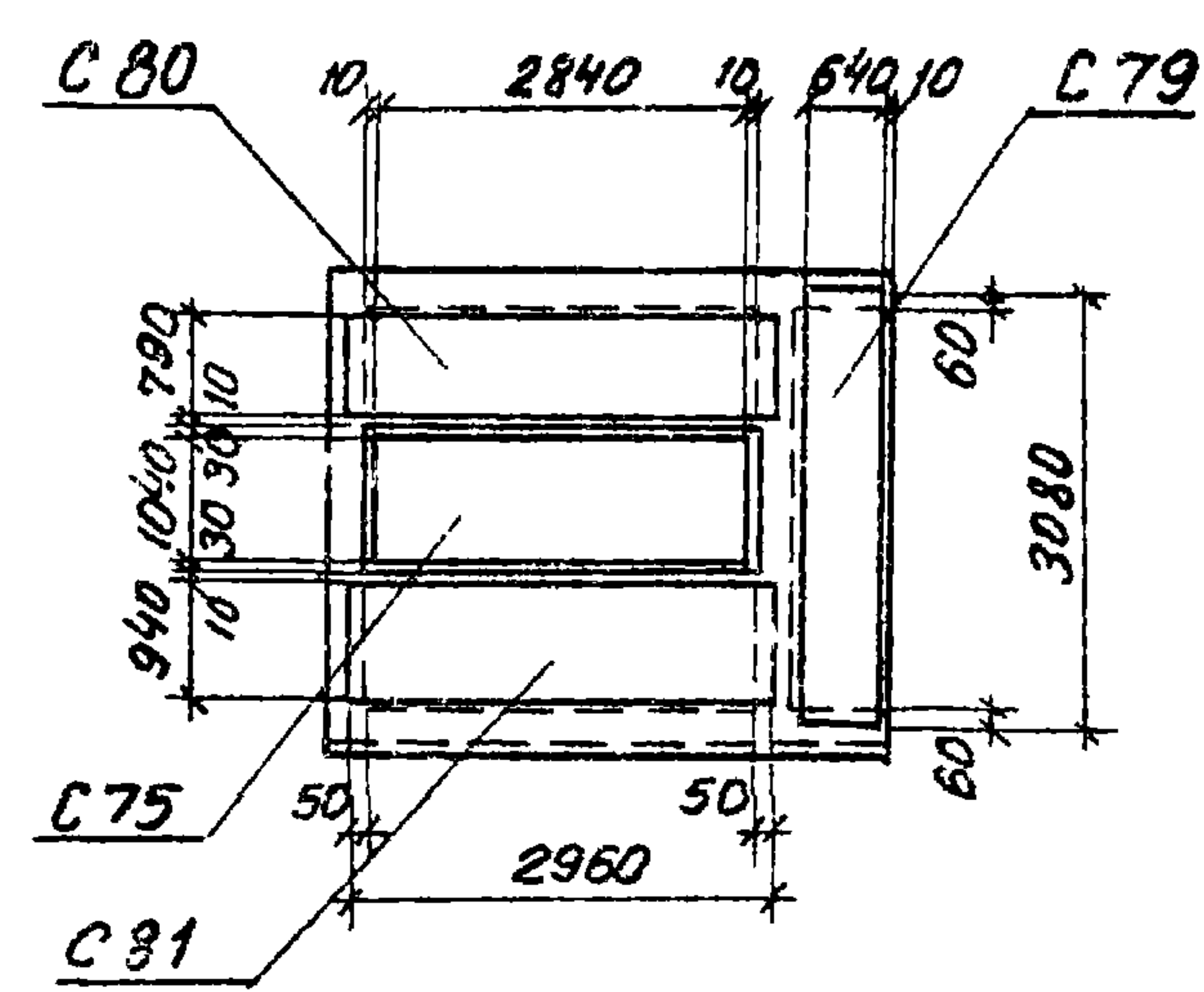
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-26             | 200          | 2,52                        | 3654            |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

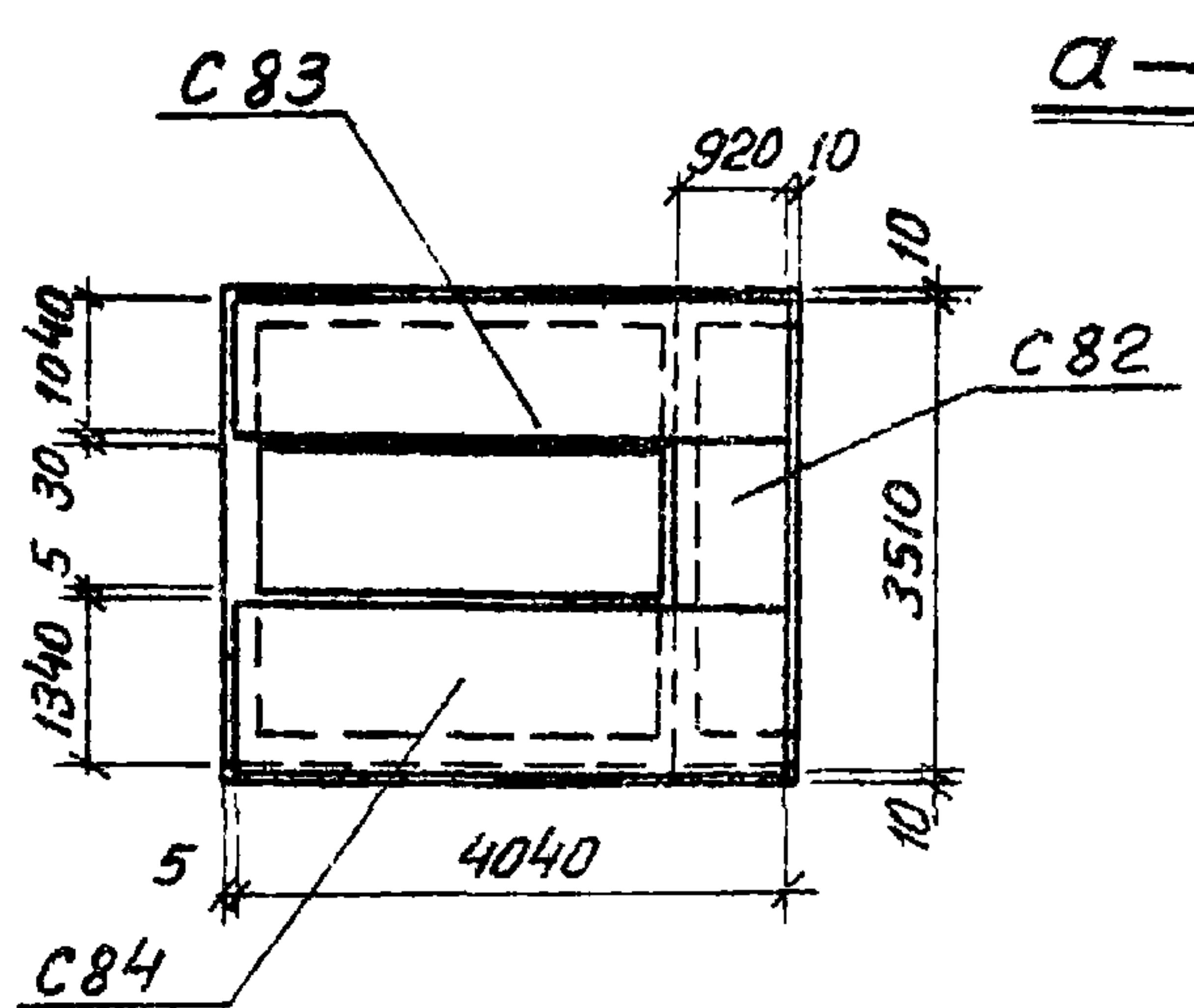
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |      |             |       |     | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       |       | Всего |     |      |
|------------------|--|-------|------|-------------|-------|-----|---|-------|-------|-------|-----|------|
|                  | Класс А-I                                    |       |      | Класс А-III |       |     | Класс В-I                                       |       |       |       |     |      |
|                  | Ф мм   | Итого |      | Ф мм        | Итого |     | Ф мм  | Итого |       |       |     |      |
| П-26             | 10   | 8,8   | 32,8 | 20          | 41,6  | 250 | 39,6  | 26,3  | 315,9 | 7,9   | 7,9 | 3654 |

**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**



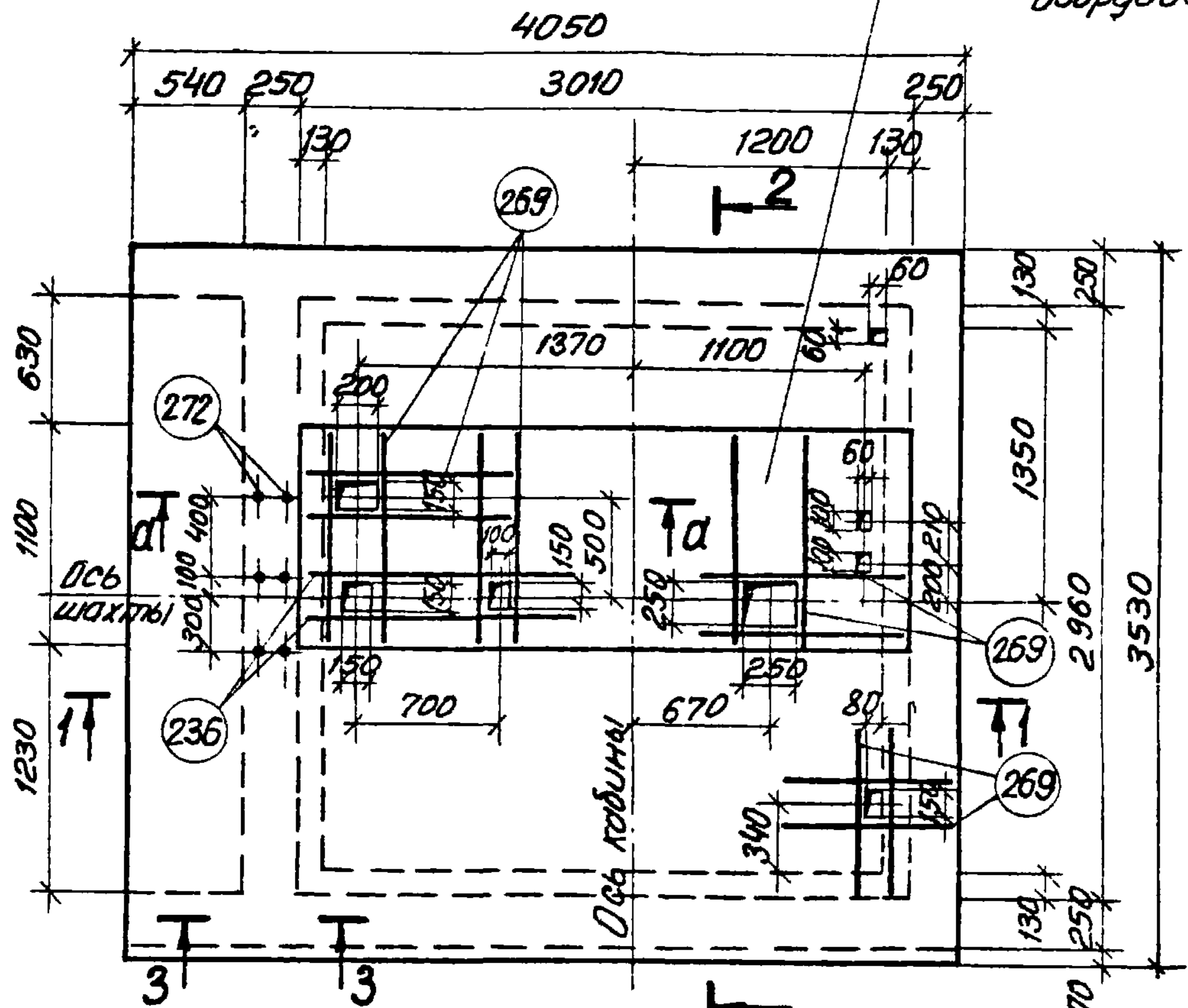
**План раскладки верхних сеток**

|       |  |                     |
|-------|--|---------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q=1000 кгс<br>Кабина 2000x2500x2200 (Вариант II) | Серия<br>1.489-1    |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-26                                     | Выпуск 1<br>Лист 26 |

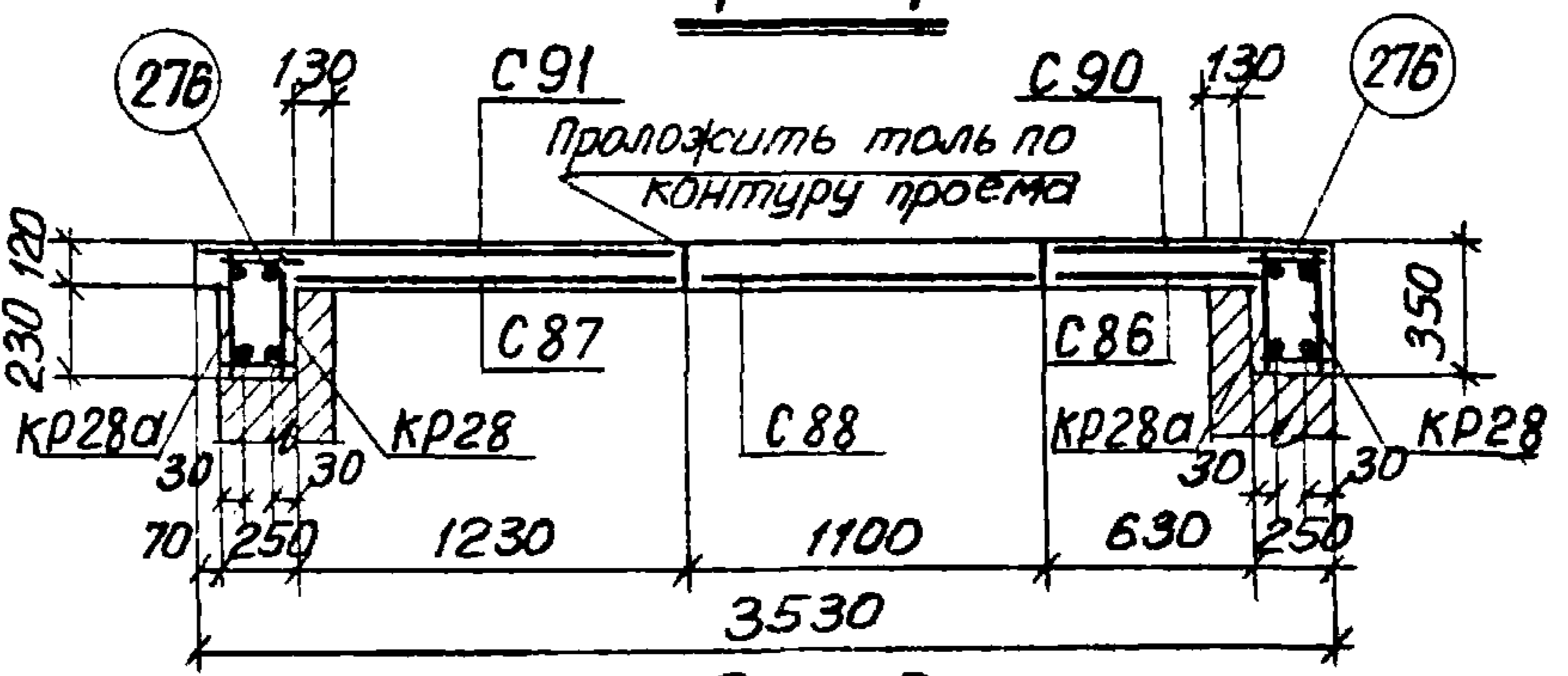
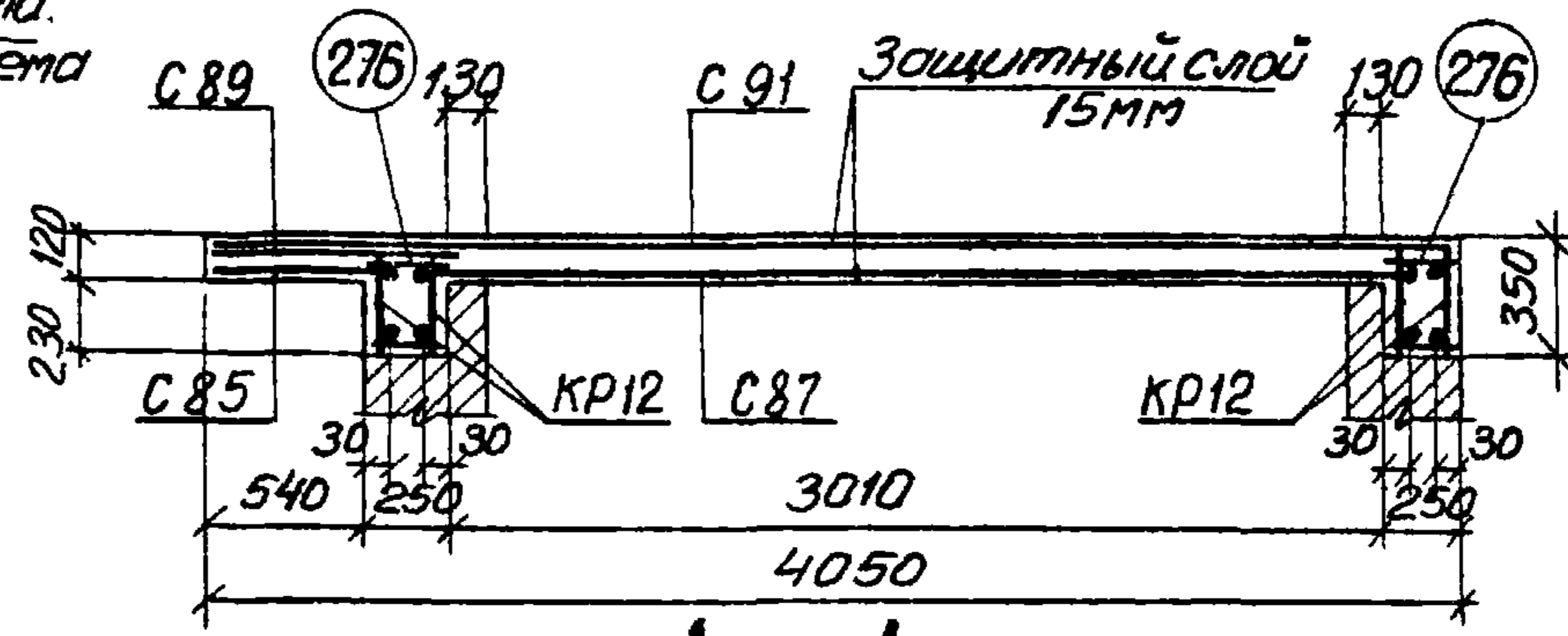
12722



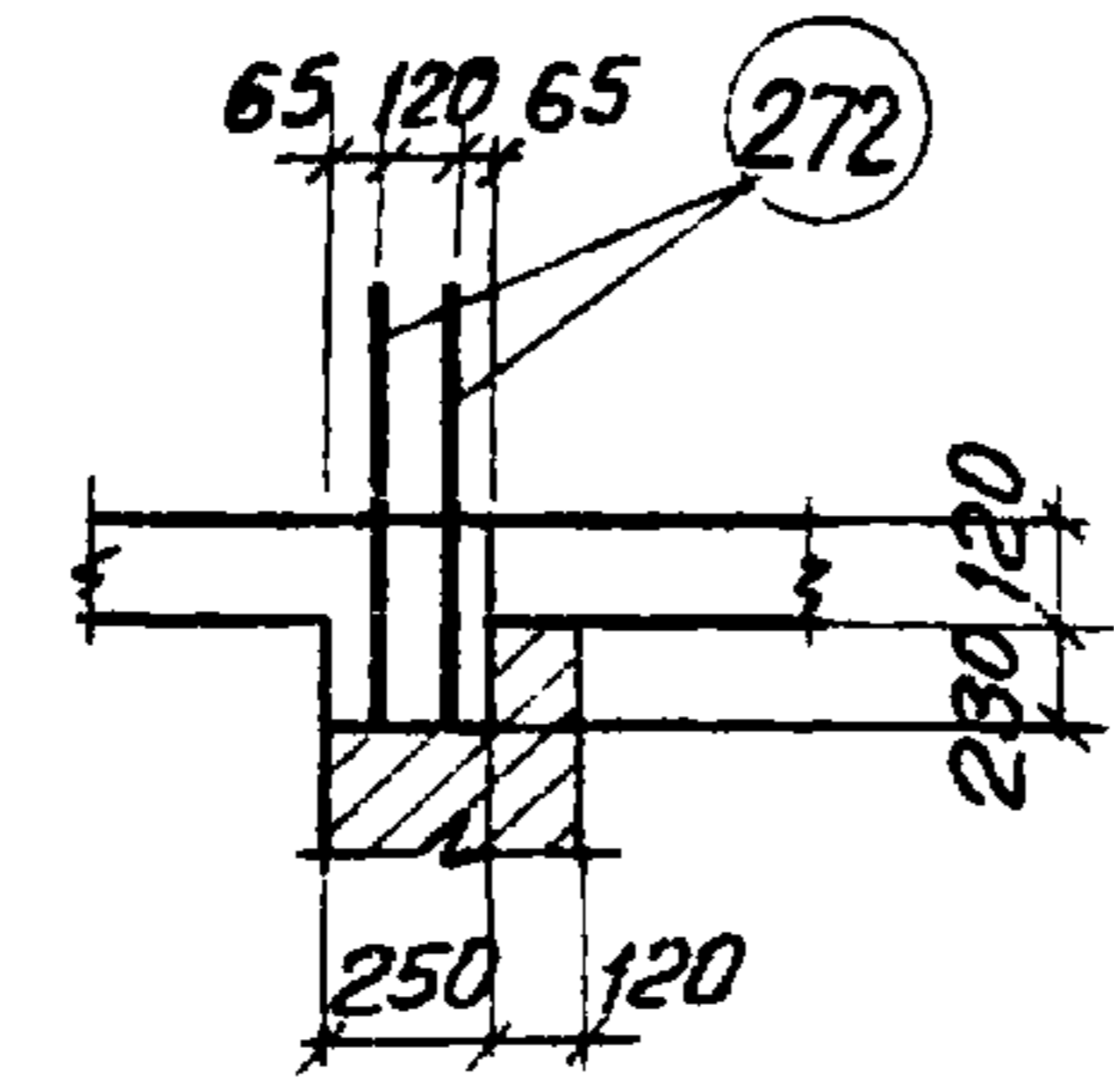
Плита монтажного проема.  
Бетонируется после подъема  
оборудования



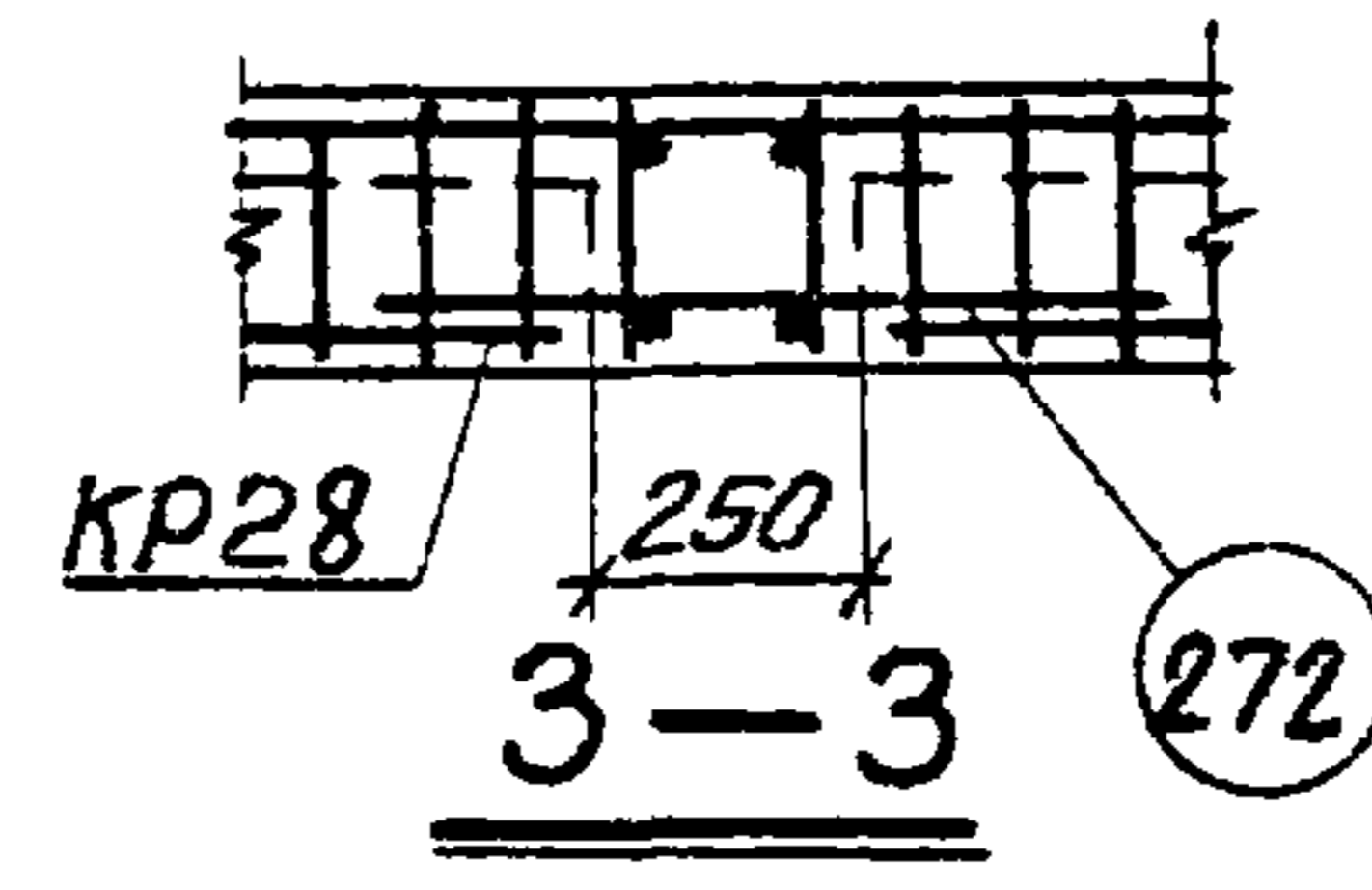
**План**



**2-2**



**α-α**



**3-3**

**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-во шт. | № листа |
|------------------|---------------|------------|---------|
| П-27             | КР12          | 4          | 69      |
|                  | КР28          | 2          | 72      |
|                  | КР28а         | 2          | -  -    |
|                  | С85           | 1          | 84      |
|                  | С86           | 1          | -  -    |
|                  | С87           | 1          | -  -    |
|                  | С88           | 1          | -  -    |
|                  | С89           | 1          | -  -    |
|                  | С90           | 1          | -  -    |
|                  | С91           | 1          | -  -    |
|                  | поз.236       | 2          | 96      |
|                  | поз.269       | 18         | -  -    |
|                  | поз.272       | 14         | -  -    |
|                  | поз.276       | 104        | -  -    |

**Показатели на одно перекрытие**

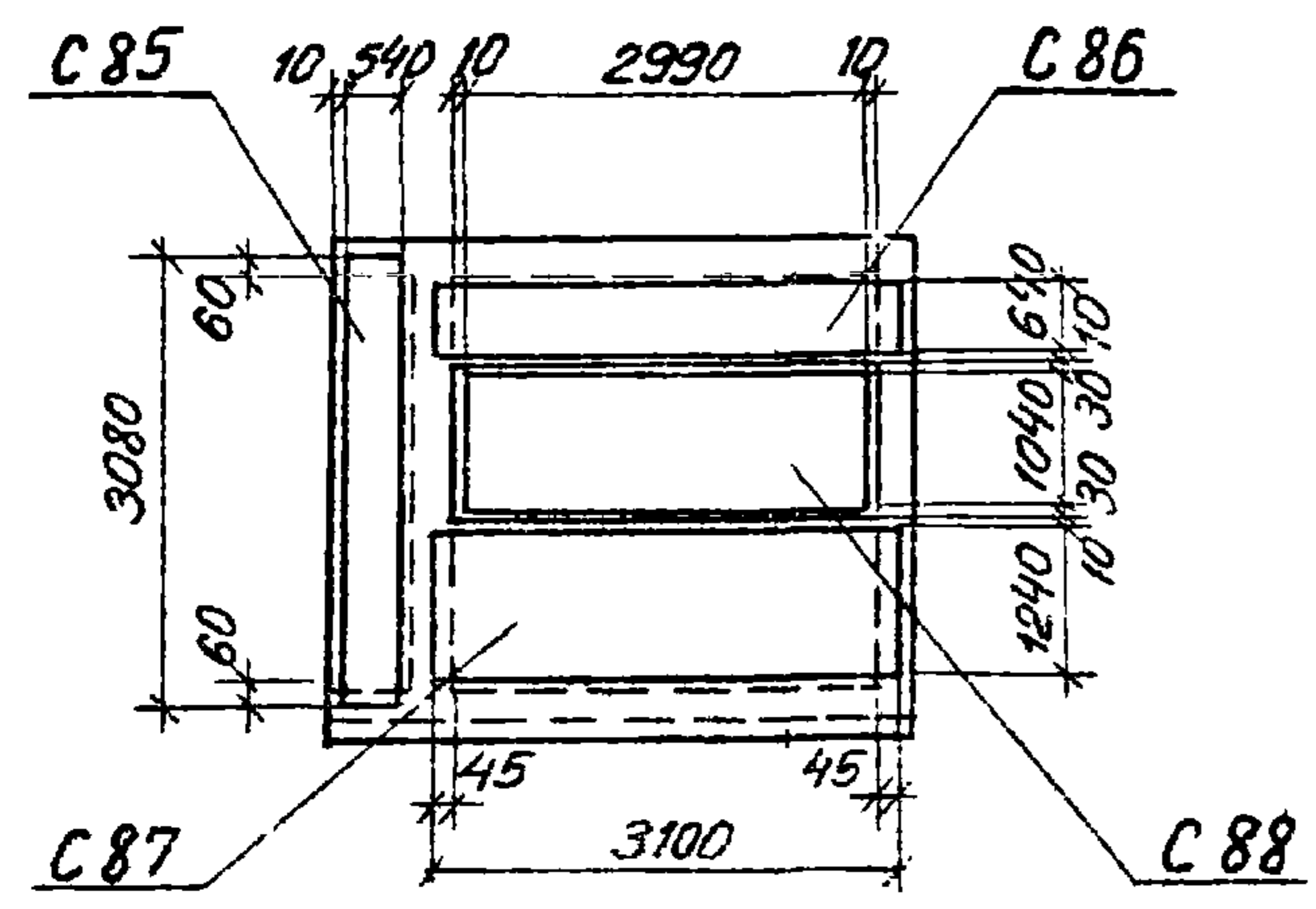
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м.3 | Расход стали кг |
|------------------|--------------|------------------|-----------------|
| П-27             | 200          | 2,52             | 366,6           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

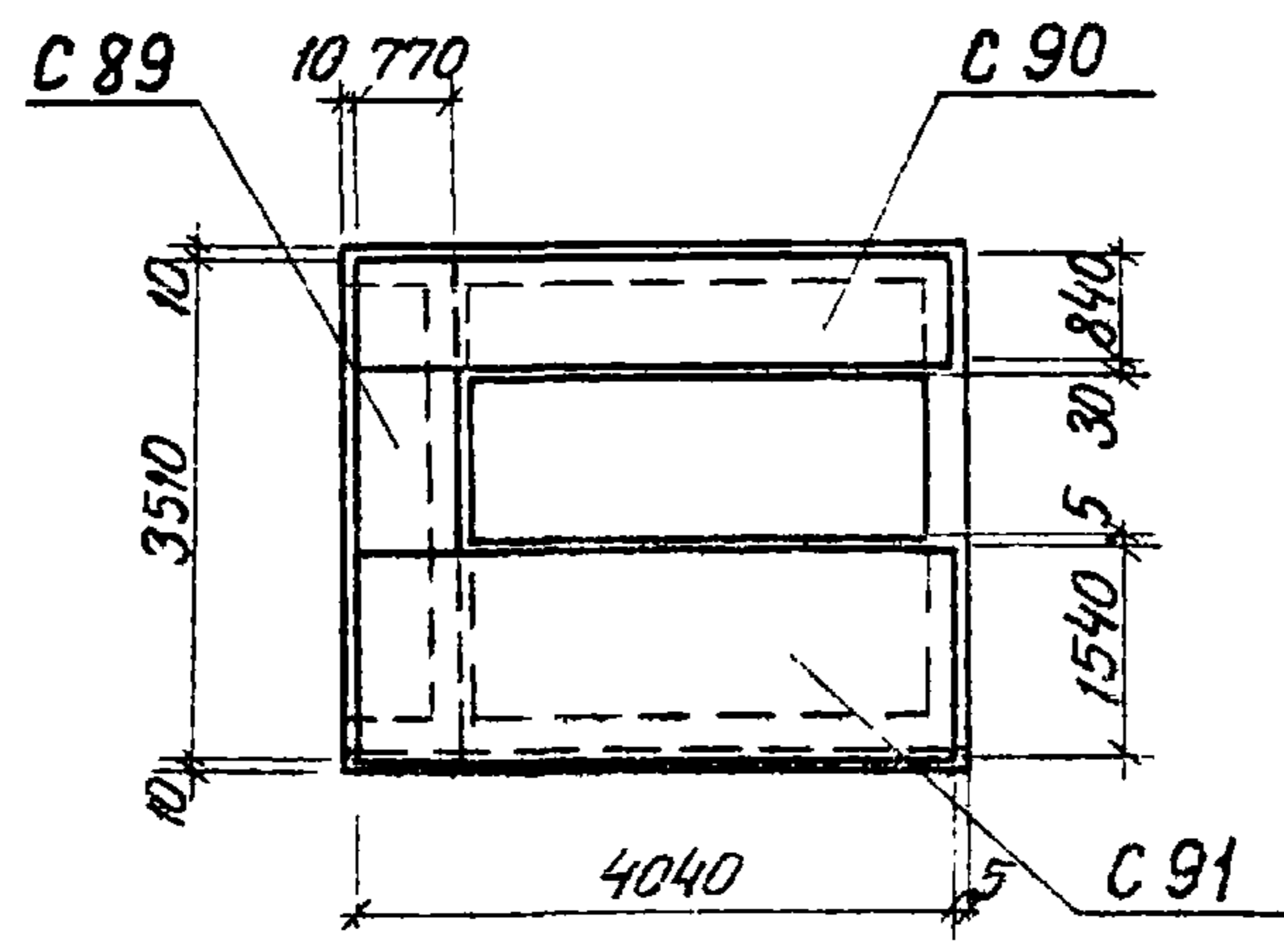
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |  |            |       |      | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       |     | Всего |       |
|------------------|--|-------|--|------------|-------|------|---|-------|-----|-------|-------|
|               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

**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**



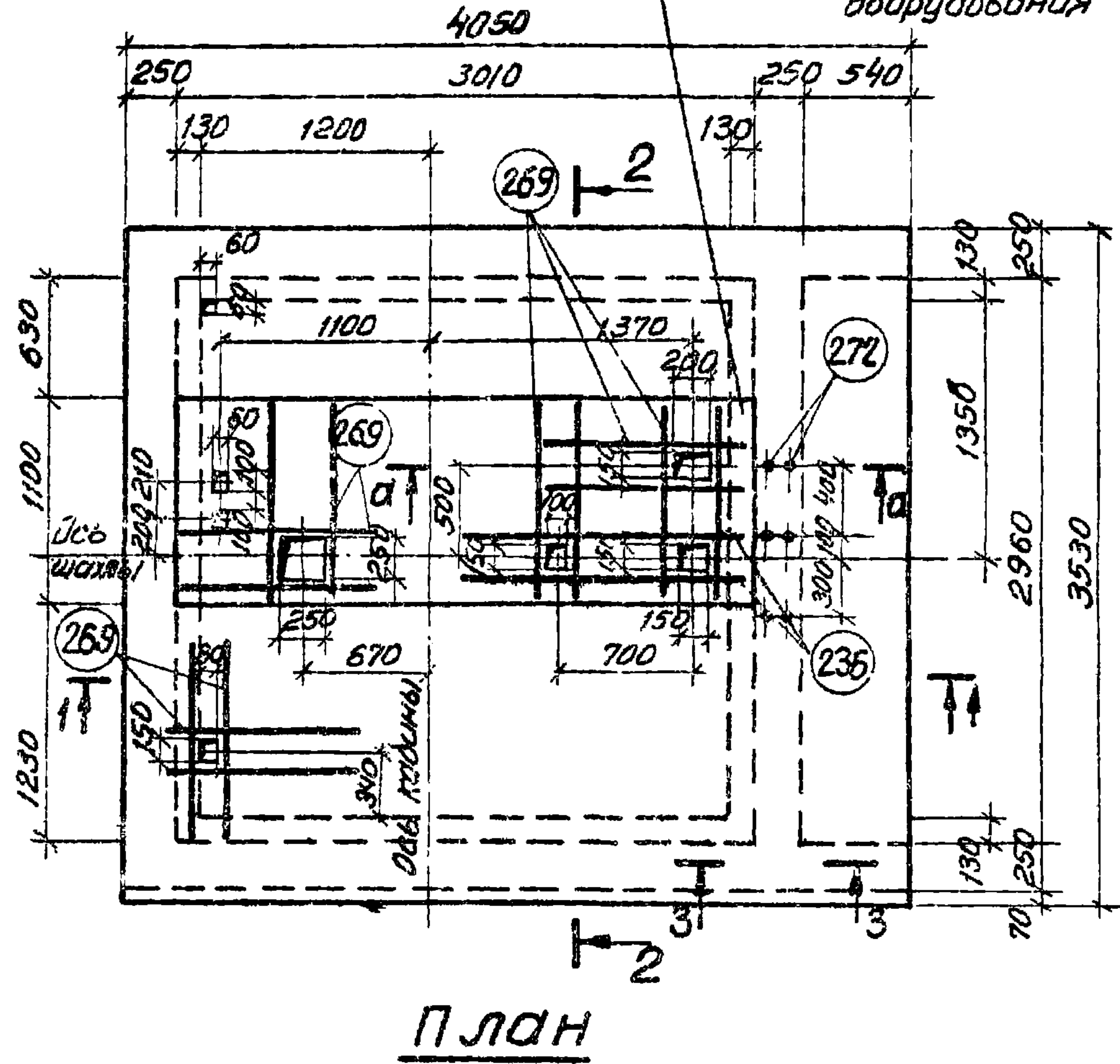
**План раскладки верхних сеток**

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

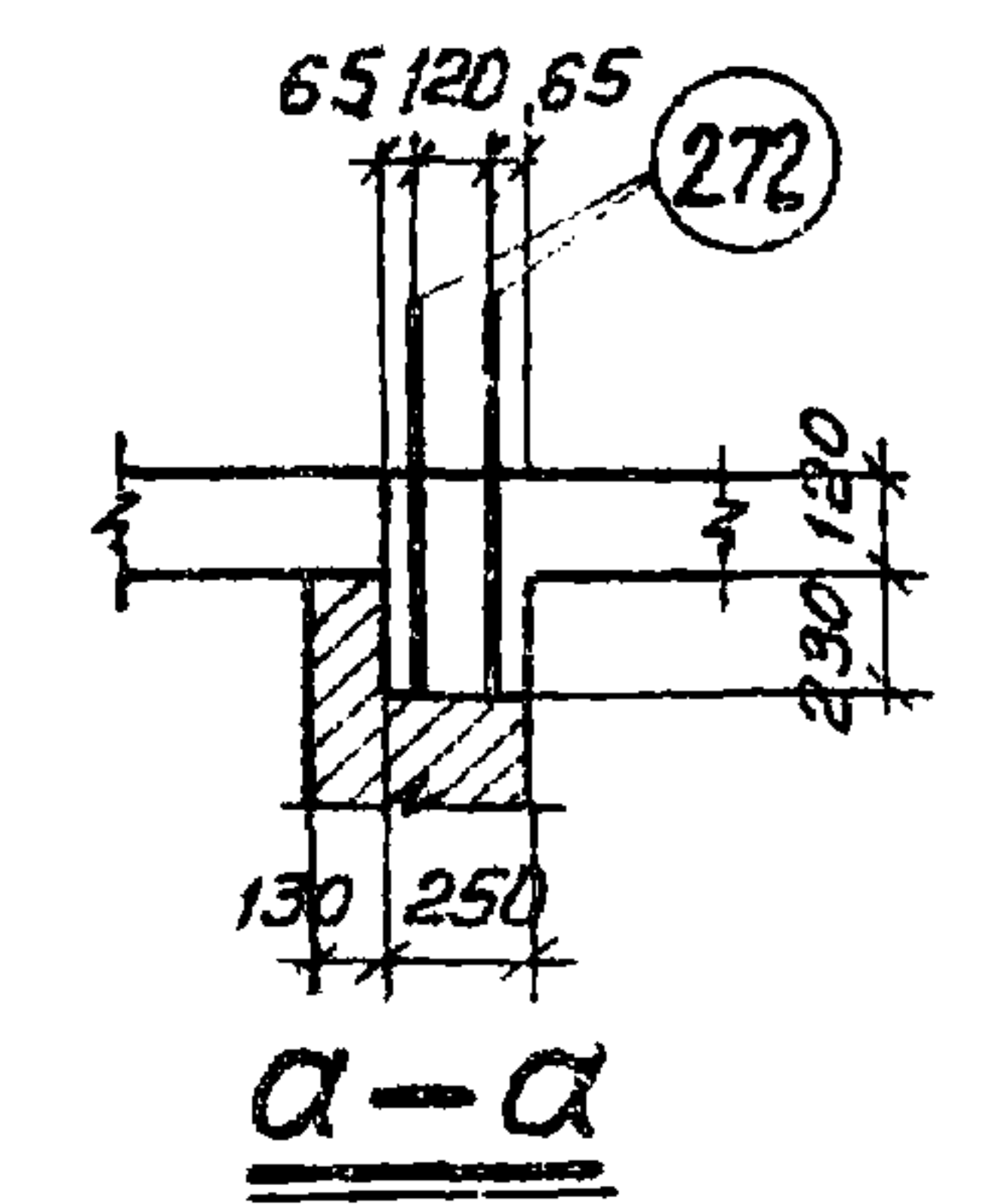
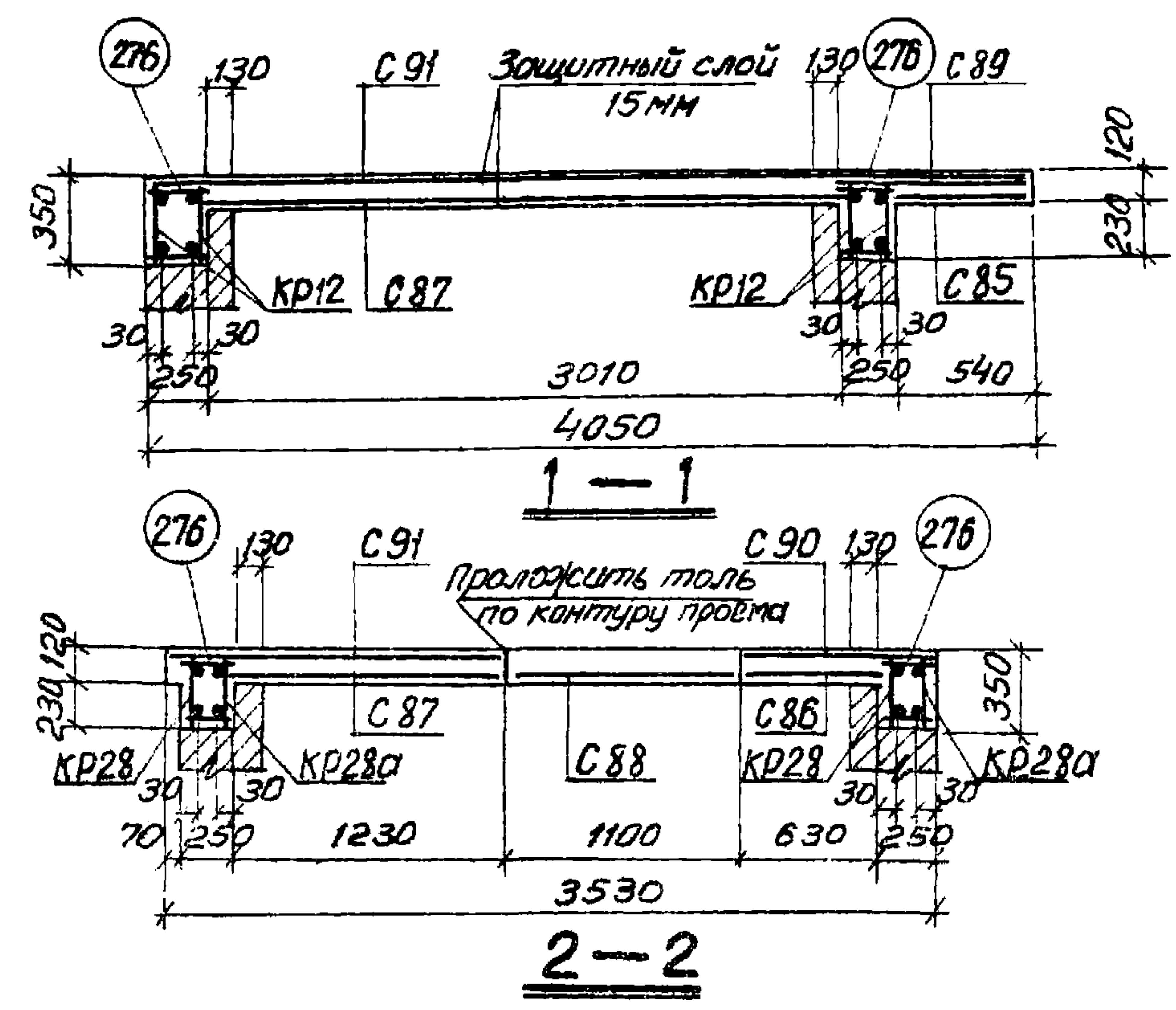
12722



Плиты монтажного проема.  
Бетонируются после подъема  
оборудования



**План**



**а-а**

**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч 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**

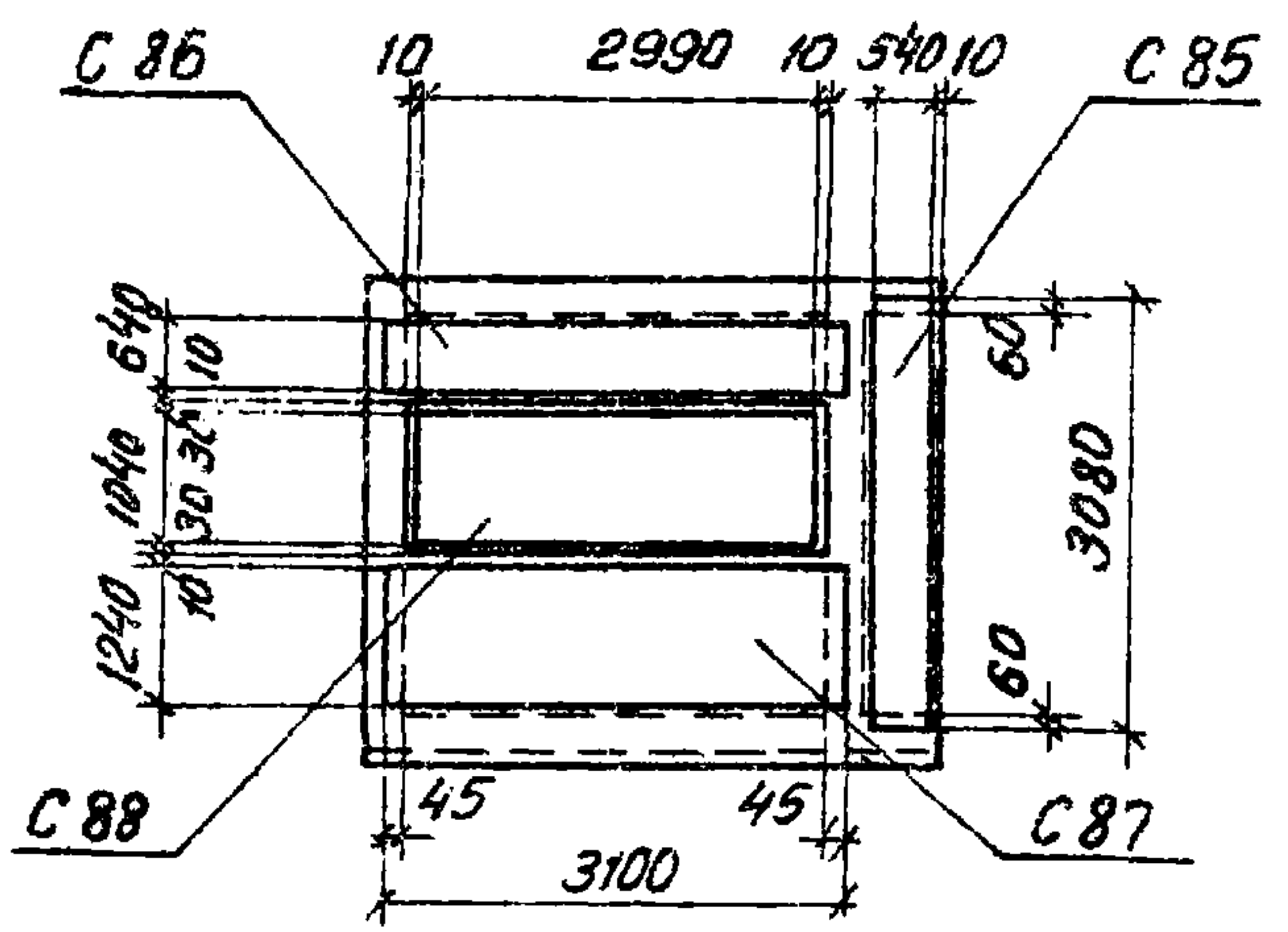
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-28             | 200          | 2,5                         | 366,6           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

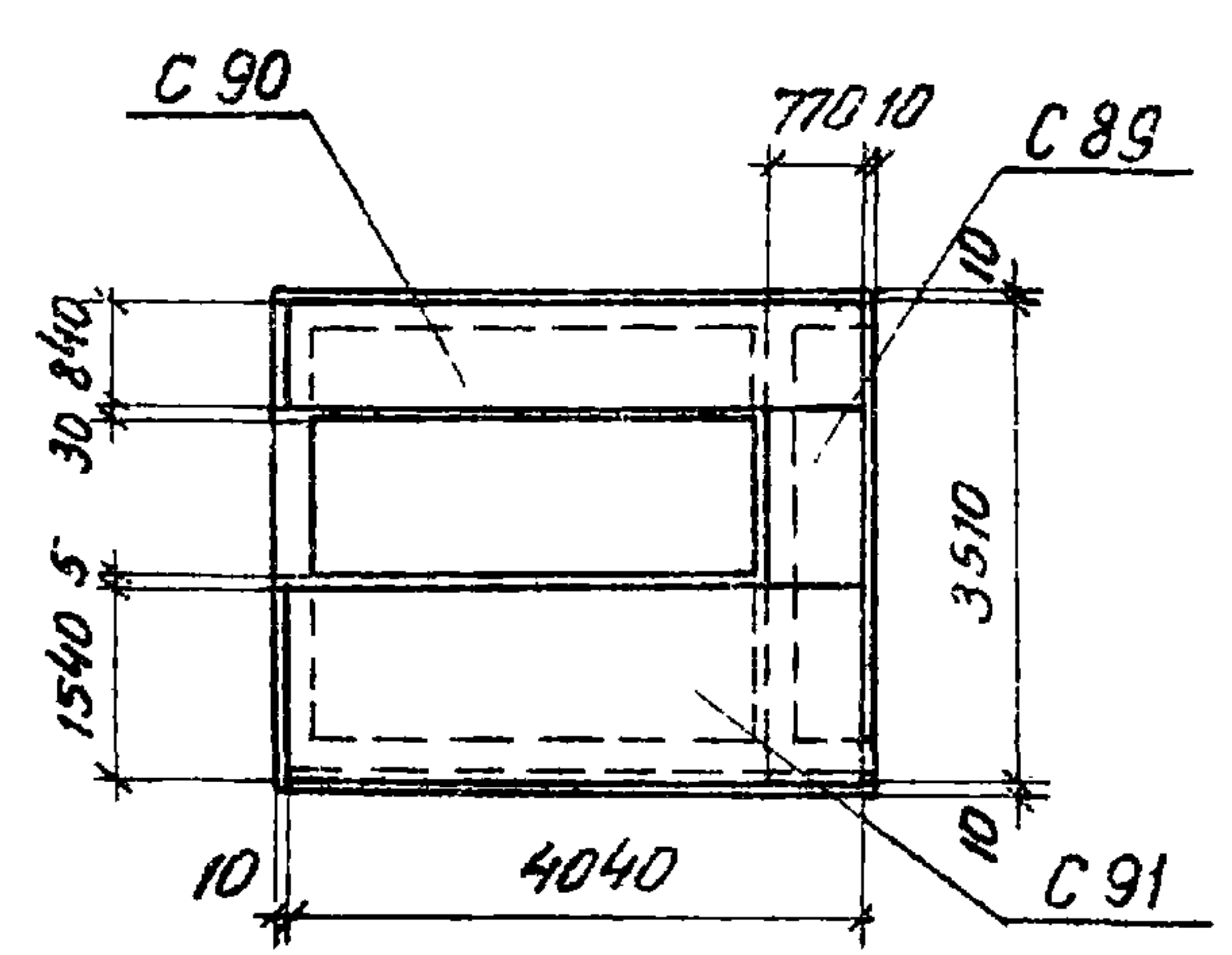
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |      |       |            |      |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       |       |     | Всего |
|------------------|--|------|-------|------------|------|-------|---|-------|-------|-----|-------|
|                  | Класс А-I                                    |      |       | Класс А-II |      |       | Класс В-I                                       |       |       |     |       |
|                  | Ф мм   |      | Итого | Ф мм       |      | Итого | Ф мм  |       | Итого |     |       |
| П-28             | 8,8  | 32,8 | 41,6  | 20         | 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**



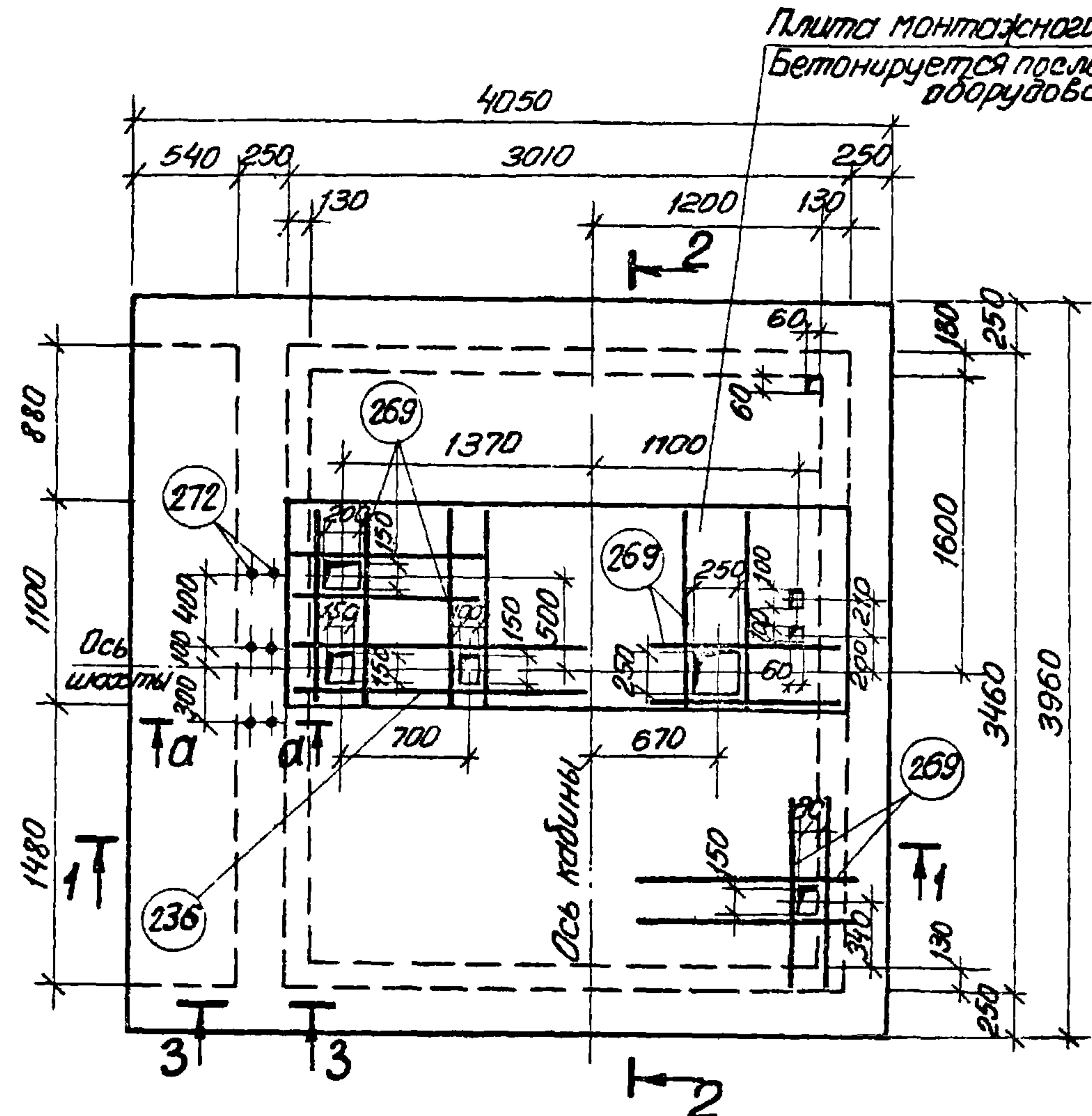
**План раскладки верхних сеток**

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

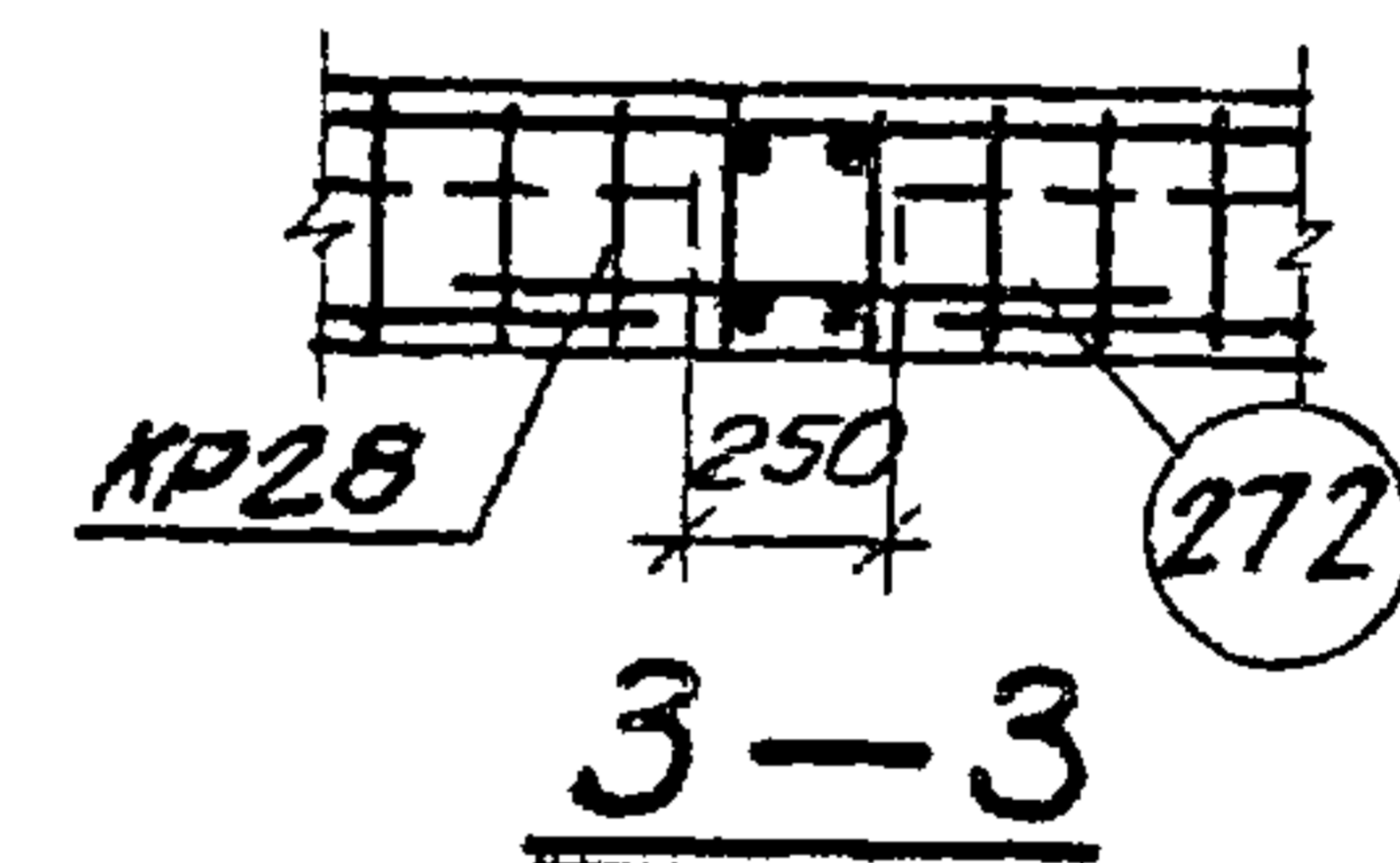
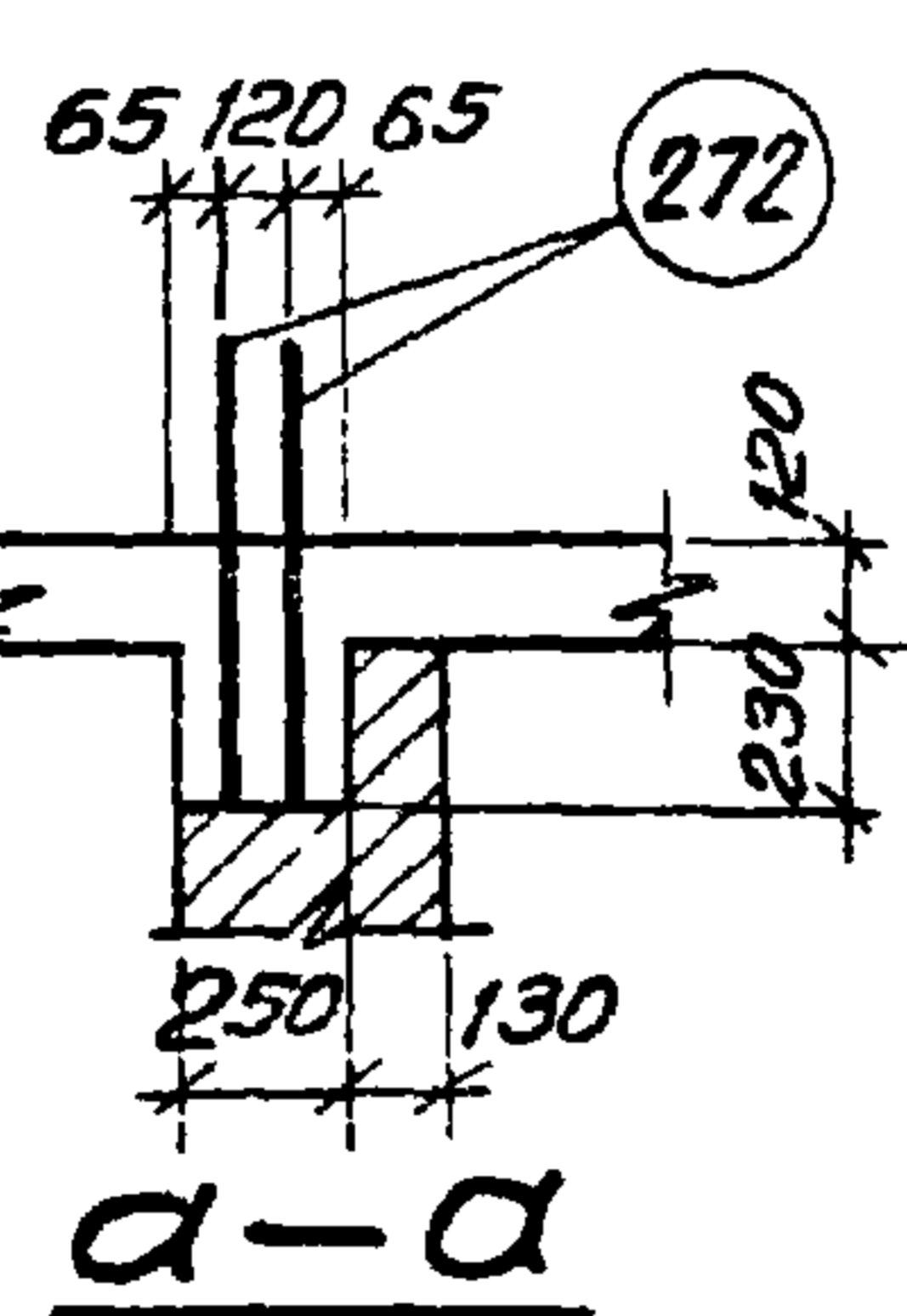
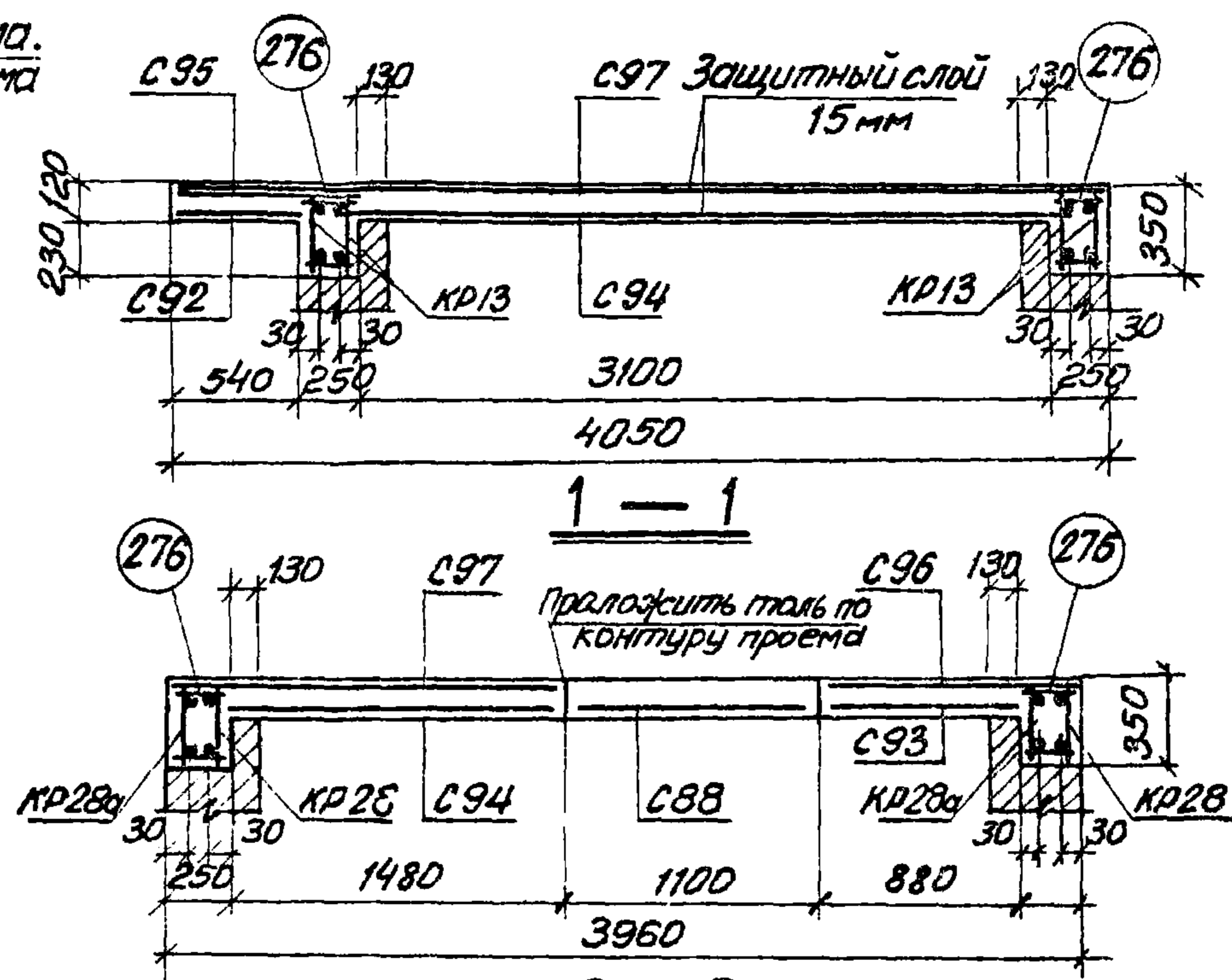
12722



Плита монтажного проема.  
Бетонируется после подъема  
оборудования



План



Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч шт. | № листа |
|------------------|---------------|-----------|---------|
| П-29             | КР13          | 4         | 69      |
|                  | КР28          | 2         | 72      |
|                  | КР28а         | 2         | -//-    |
|                  | С88           | 1         | 84      |
|                  | С92           | 1         | 85      |
|                  | С93           | 1         | -//-    |
|                  | С94           | 1         | -//-    |
|                  | С95           | 1         | -//-    |
|                  | С96           | 1         | -//-    |
|                  | С97           | 1         | -//-    |
|                  | поз.236       | 2         | 96      |
|                  | поз.269       | 18        | -//-    |
|                  | поз.272       | 14        | -//-    |
| поз.276          | 108           | -//-      |         |

Показатели на одно перекрытие

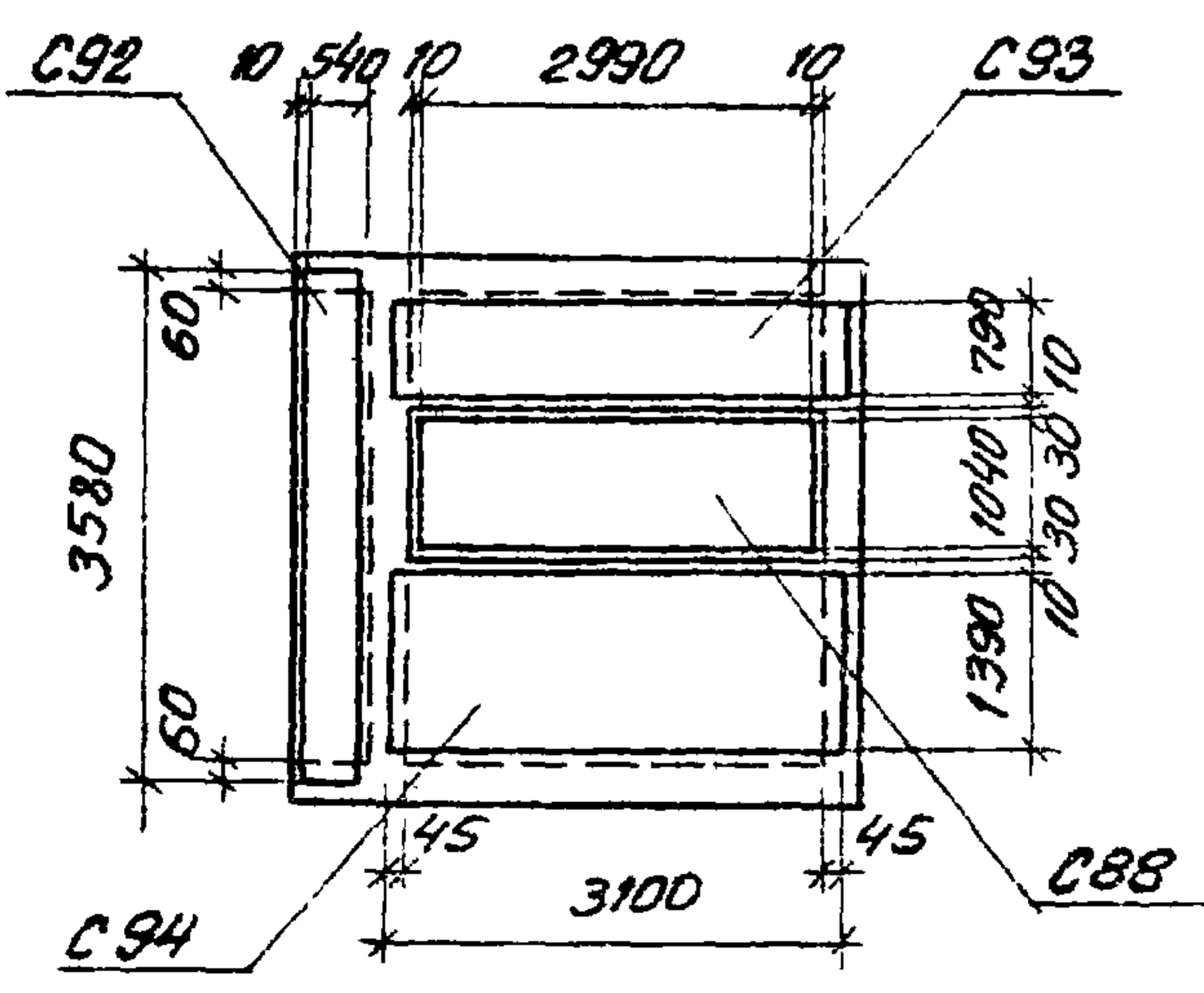
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-29             | 200          | 2,79                        | 398,9           |

Выборка стали на одно перекрытие, кг

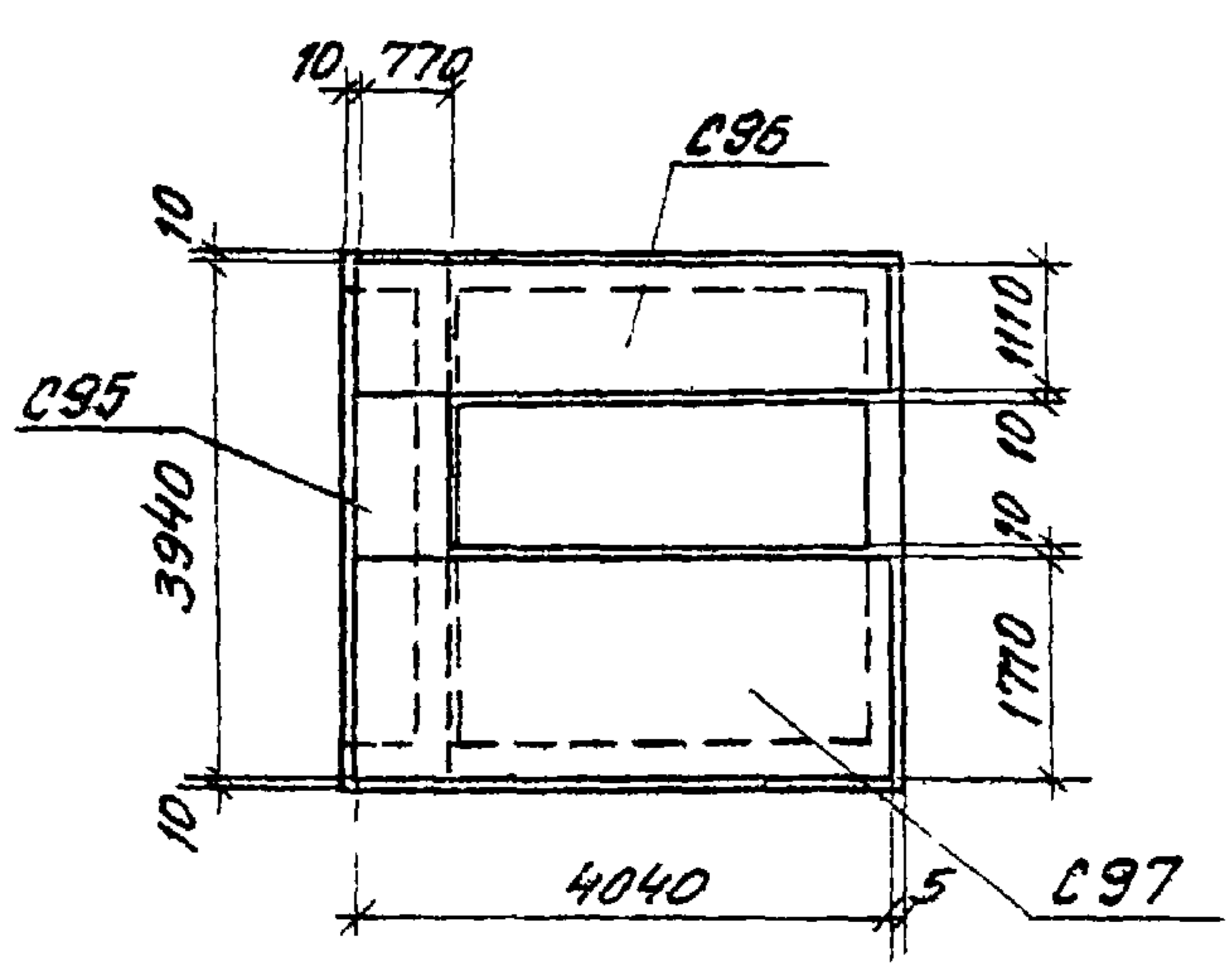
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |  |            |       |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Всего |  |     |       |
|------------------|--|-------|--|------------|-------|-------|---|-------|-------|--|-----|-------|
|                  | Класс А-I                                    |       |  | Класс А-II |       |       | Класс В-I                                       |       |       |  |     |       |
|                  | Ф мм   | Упомя |  | Ф мм       | Упомя |       | Ф мм  | Упомя |       |  |     |       |
| 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



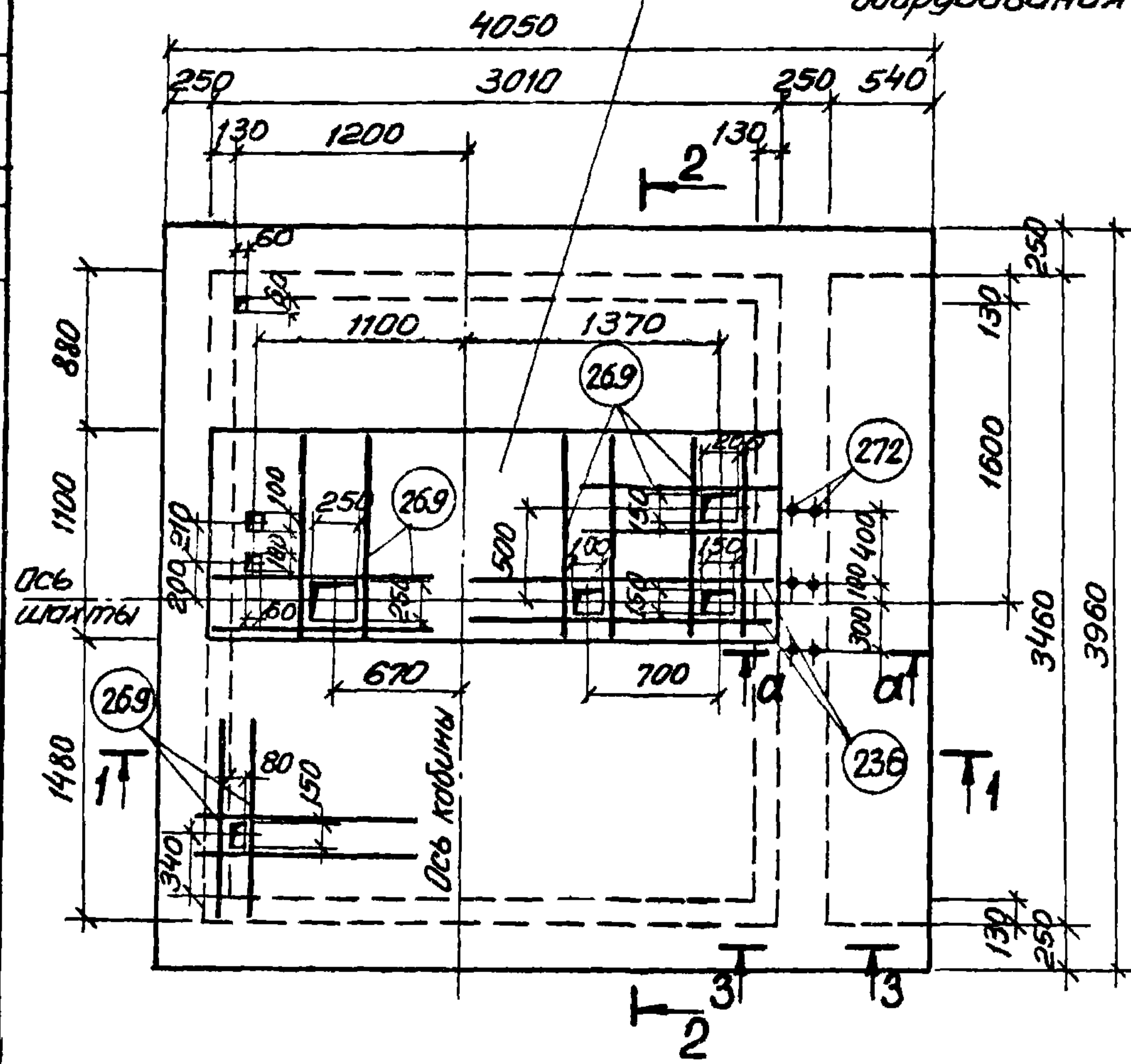
План раскладки верхних сеток

|    |  |                            |
|----|--|----------------------------|
| ТК | Лифт грузовой Q=2000 кгс,<br>Кабина 2000x3000x2200 (Вариант I) | Серия 1.489-1              |
|    | 1973г  | Перекрытие над шахтой П-29 |

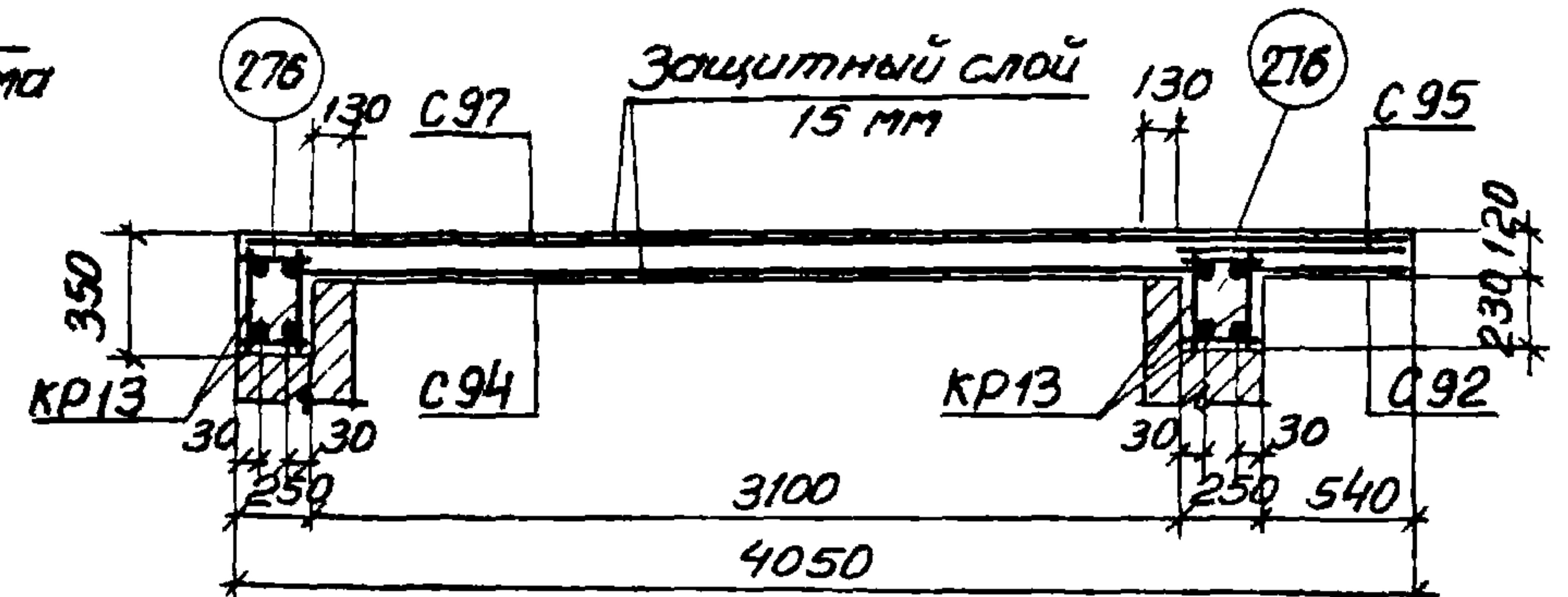
Выпуск 1 Лист 29



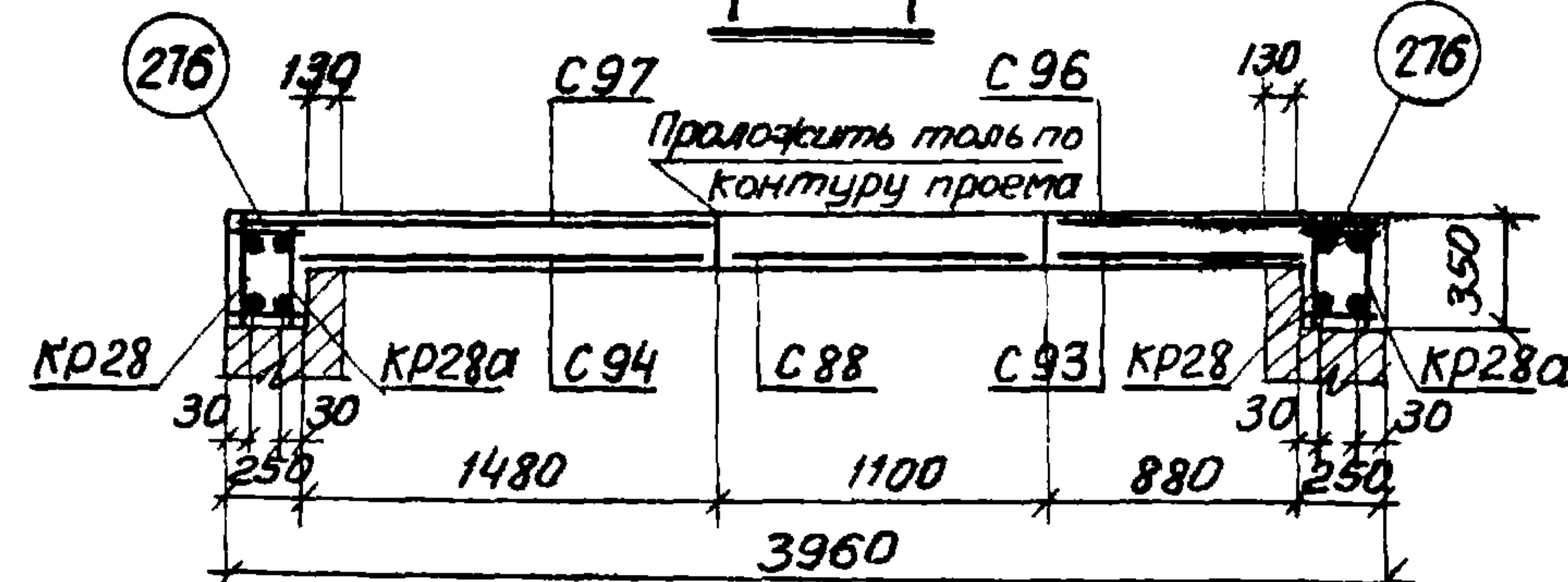
Плита монтажного проема.  
Бетонируется после подъема оборудования



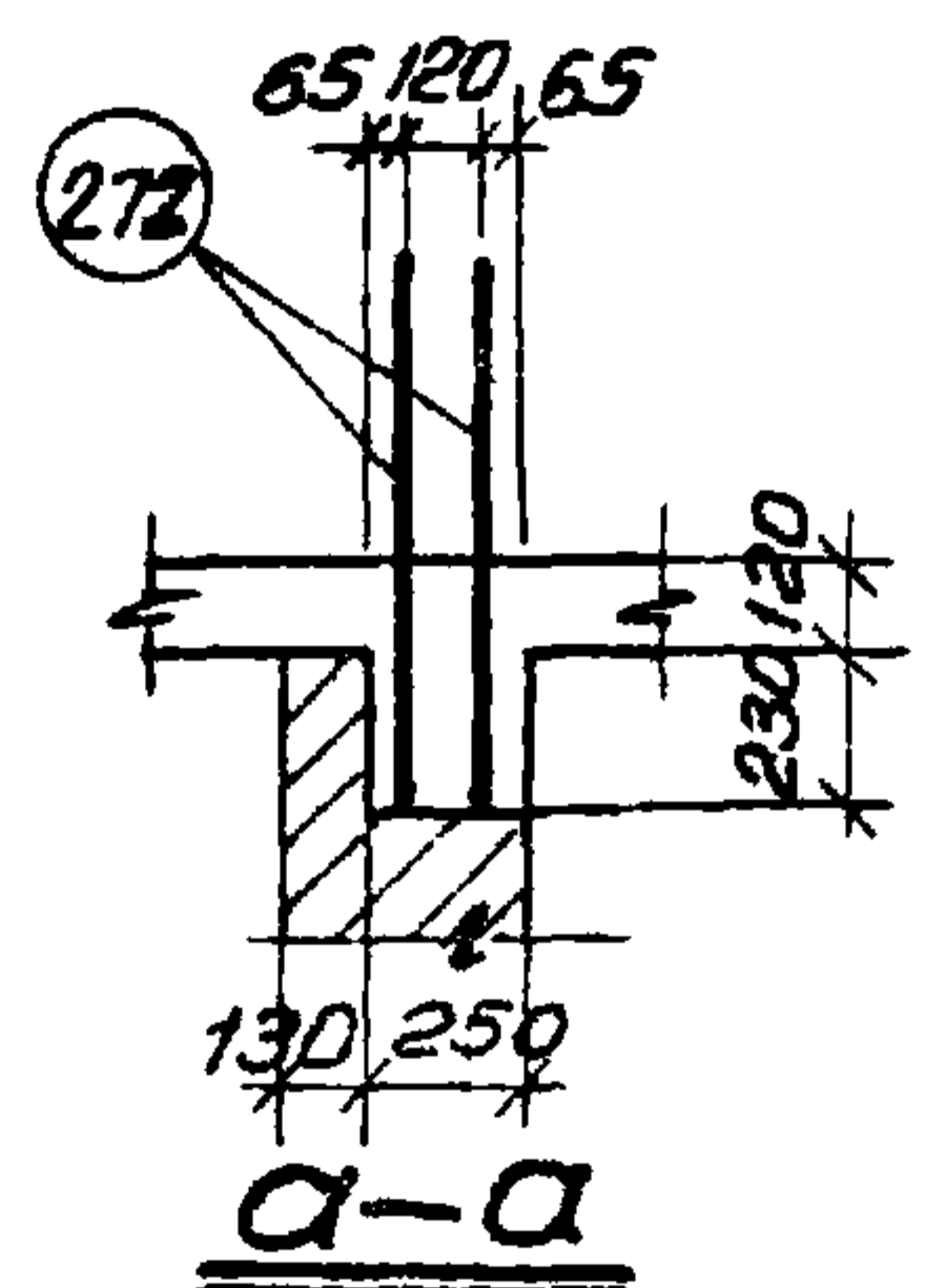
**План**



**1-1**



**2-2**



**3-3**

**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие.**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-во шт. | № листа |
|------------------|---------------|------------|---------|
| П-30             | КР13          | 4          | 69      |
|                  | КР28          | 2          | 72      |
|                  | КР28а         | 2          | -1-     |
|                  | С 88          | 1          | 84      |
|                  | С 92          | 1          | 85      |
|                  | С 93          | 1          | -1-     |
|                  | С 94          | 1          | -1-     |
|                  | С 95          | 1          | -1-     |
|                  | С 96          | 1          | -1-     |
|                  | С 97          | 1          | -1-     |
|                  | поз.236       | 2          | -1-     |
|                  | поз.269       | 18         | 96      |
|                  | поз.272       | 14         | -1-     |
|                  | поз.276       | 108        | -1-     |

**Показатели на одно перекрытие**

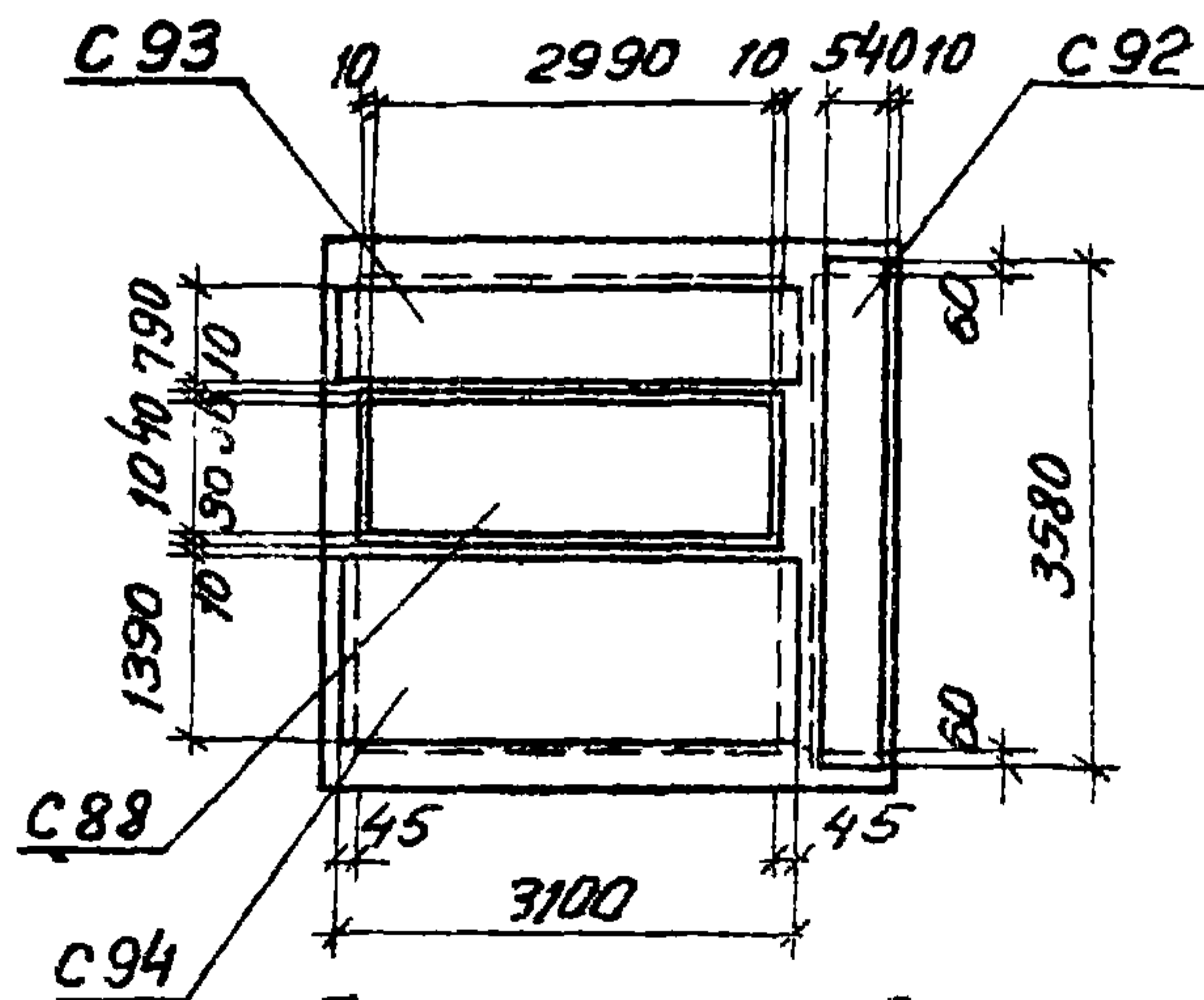
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м3 | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------|-----------------|
| П-30             | 200          | 2,79            | 398,9           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

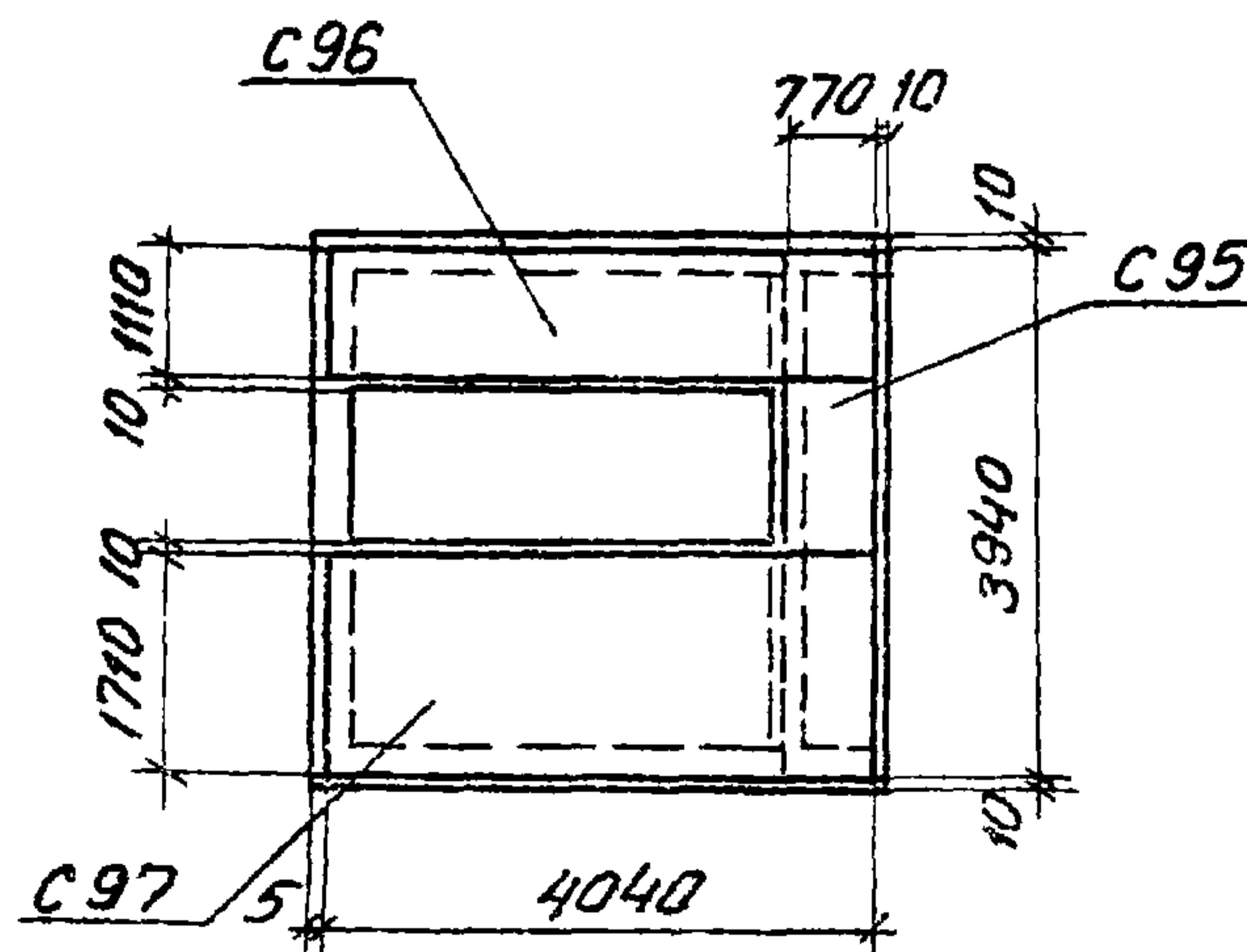
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |       |            |       |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       |       |  | Всего |       |
|------------------|--|-------|-------|------------|-------|-------|---|-------|-------|--|-------|-------|
|                  | Класс А-І                                    |       |       | Класс А-ІІ |       |       | Класс В-І                                       |       |       |  |       |       |
|                  | Ф мм   | Итого | Класс | Ф мм       | Итого | Класс | Ф мм  | Итого | Класс |  |       |       |
| П-30             | 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 150мм на консольных участках и с шагом 300мм на остальных участках перекрытия.



**План раскладки нижних сеток**



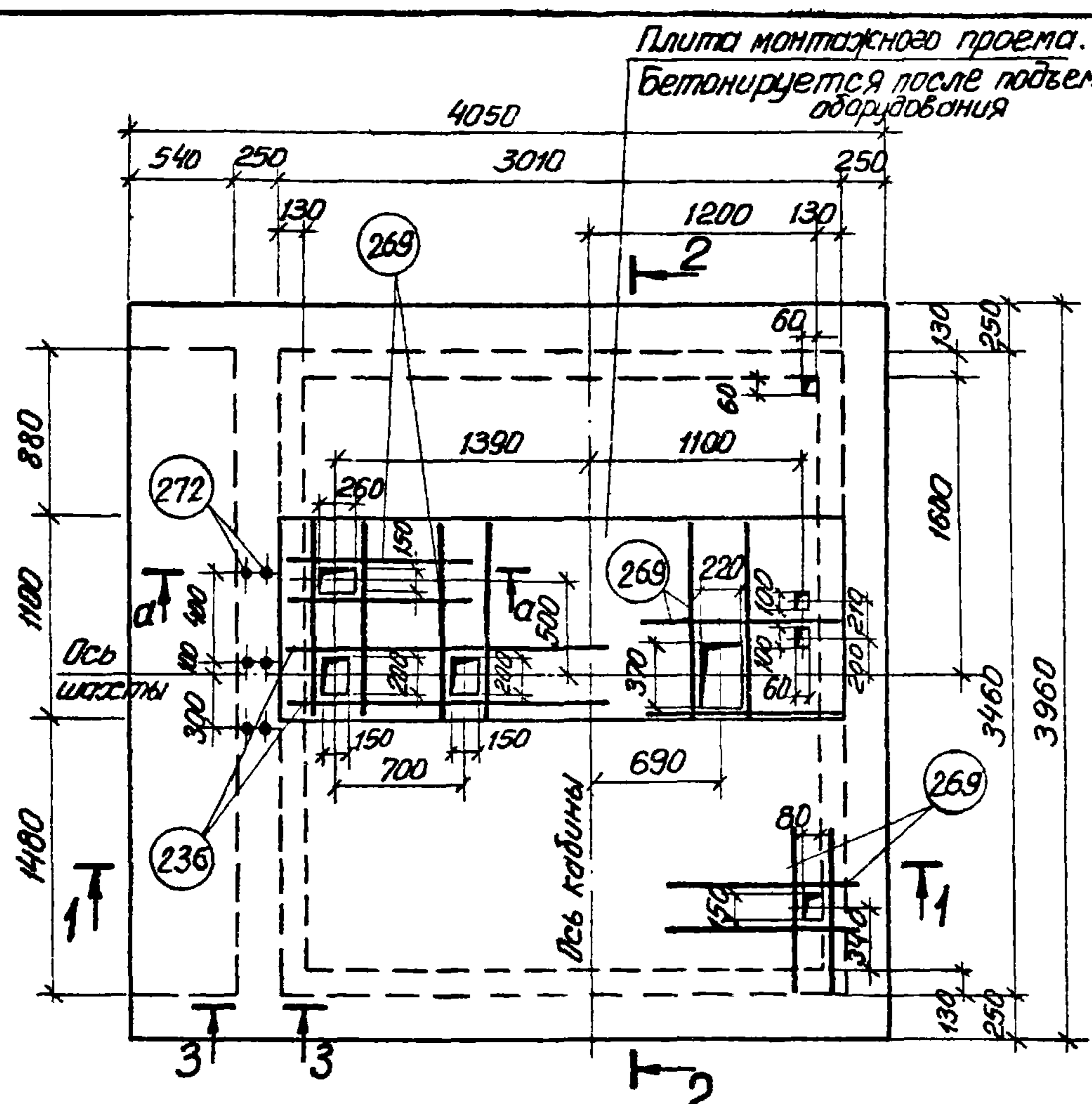
**План раскладки верхних сеток**

12722

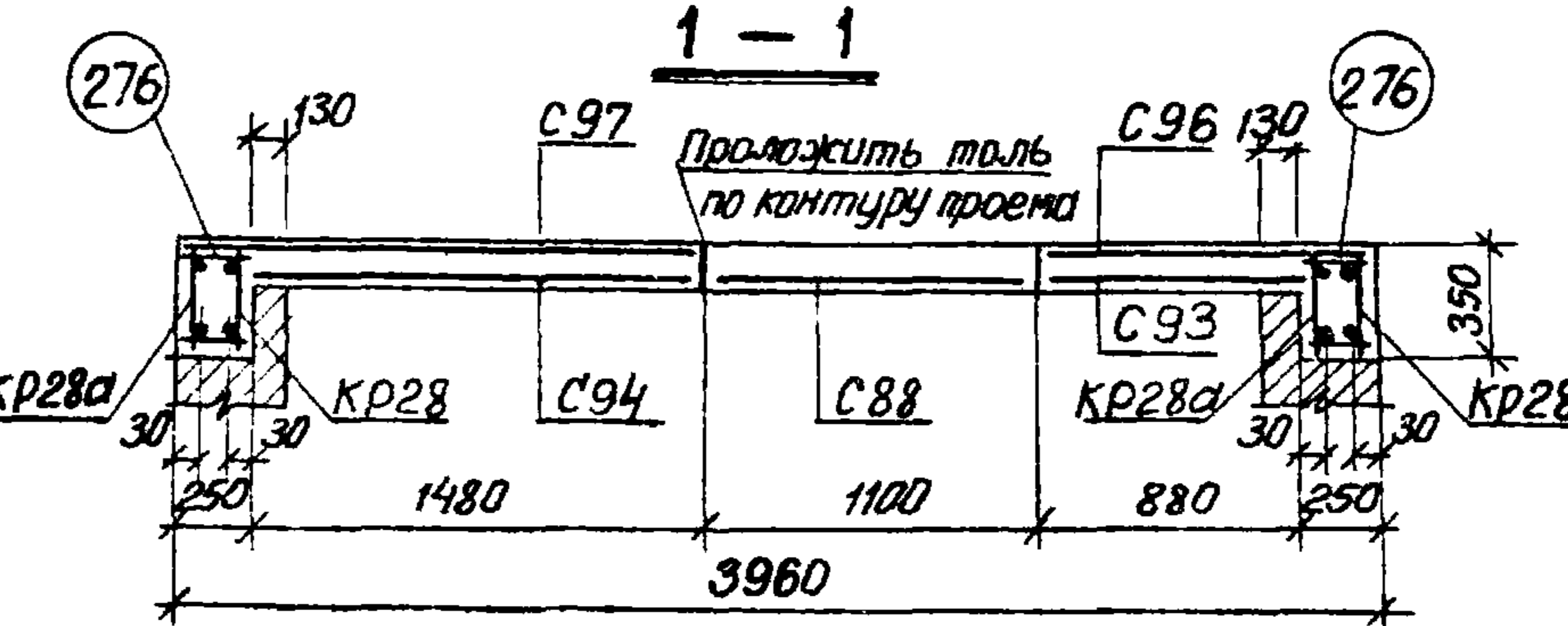
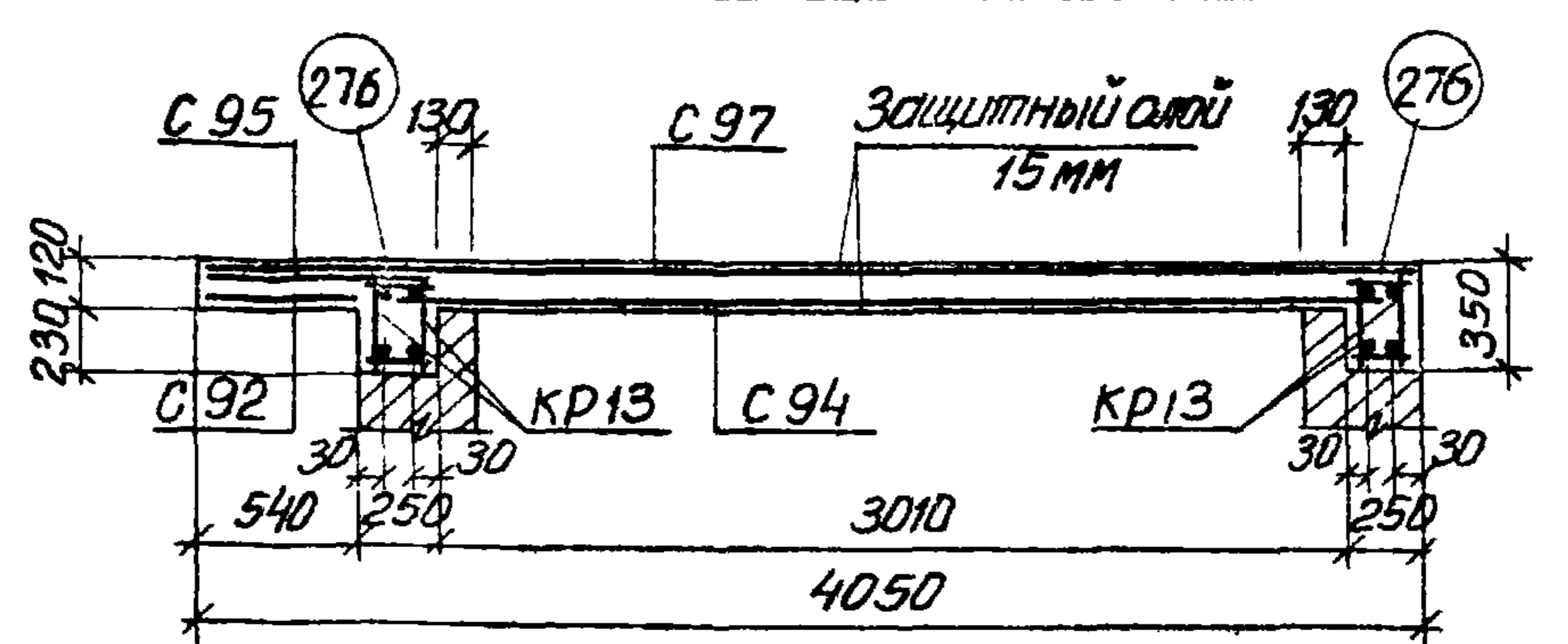
|       |   |                     |
|-------|---|---------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q=2000 кгс,<br>Кабина 2000x3000x2200 (Вариант II) | Серия<br>1.489-1    |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-30                                      | Выпуск Лист<br>1 30 |



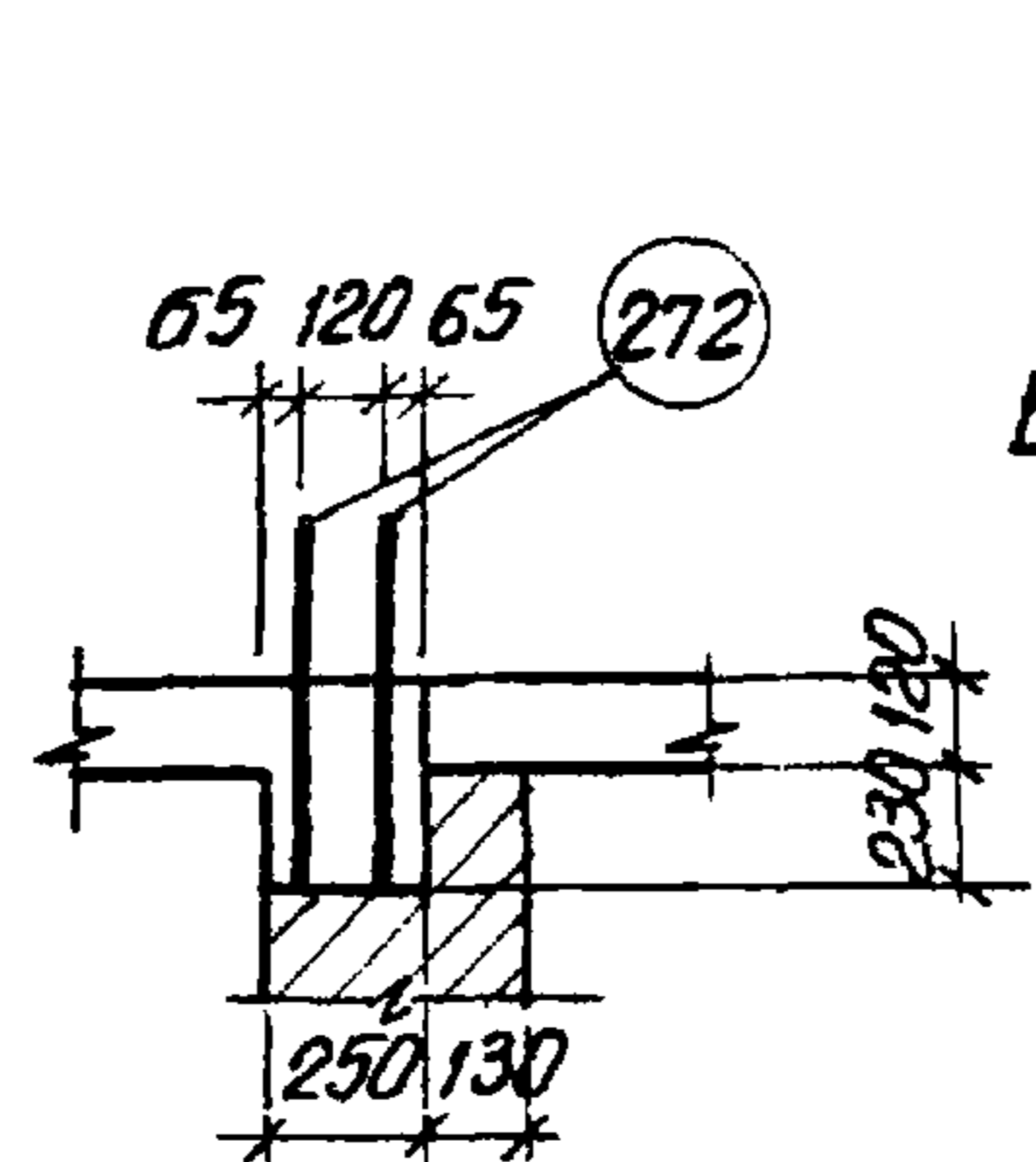
Плита монтажного проема.  
Бетонируется после подъема  
оборудования



**ПЛАН**



**2-2**



**а-а**

**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч шт. | № листа |
|------------------|---------------|-----------|---------|
| П-31             | КР 13         | 4         | 69      |
|                  | КР 28         | 2         | 72      |
|                  | КР 28а        | 2         | -       |
|                  | С 88          | 1         | 84      |
|                  | С 92          | 1         | 85      |
|                  | С 93          | 1         | -       |
|                  | С 94          | 1         | -       |
|                  | С 95          | 1         | -       |
|                  | С 96          | 1         | -       |
|                  | С 97          | 1         | -       |
|                  | поз.236       | 2         | 96      |
|                  | поз.269       | 18        | -       |
| поз.272          | 14            | -         |         |
| поз.276          | 108           | -         |         |

**Показатели на одно перекрытие**

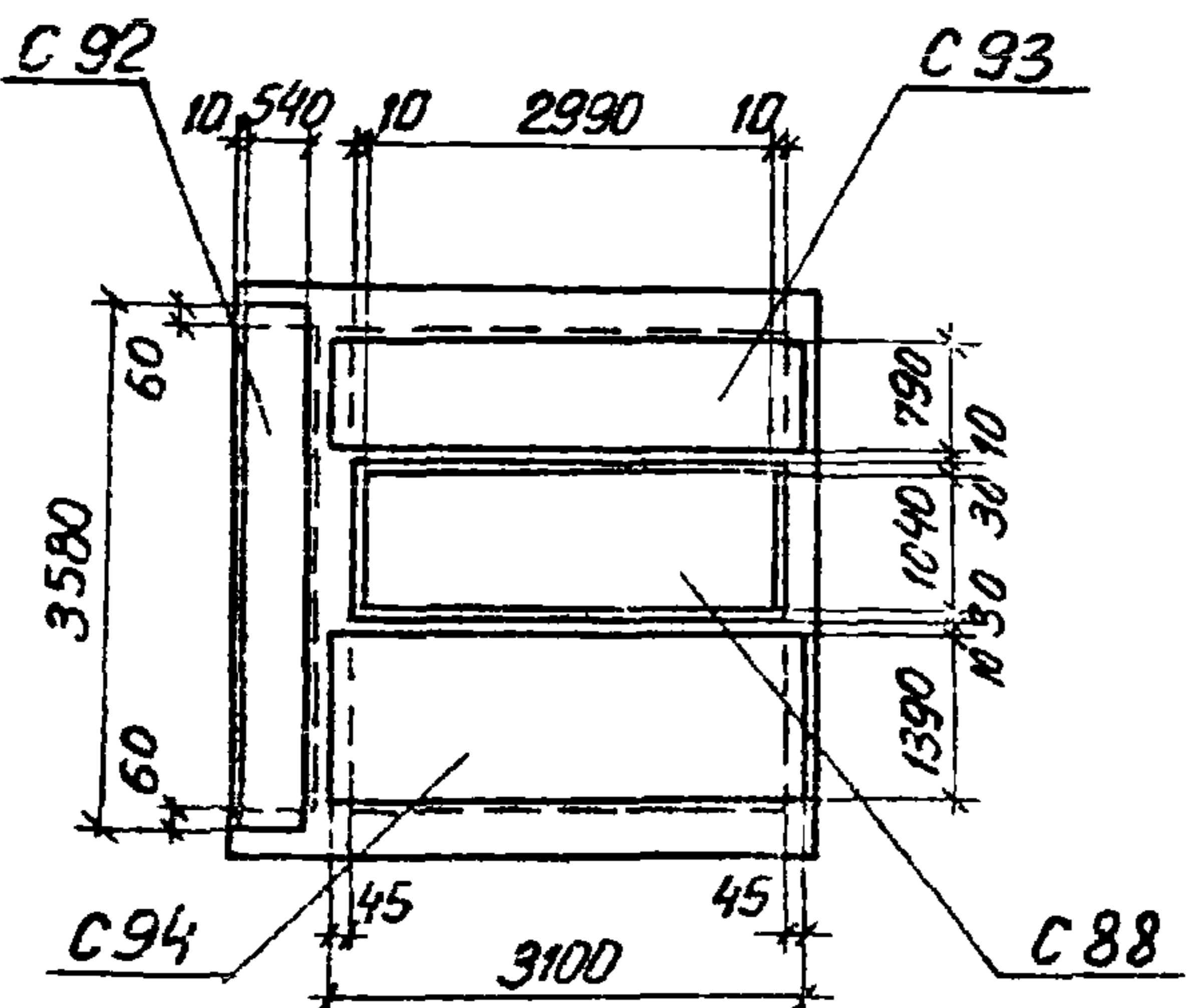
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-31             | 200          | 2,78                        | 398,9           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

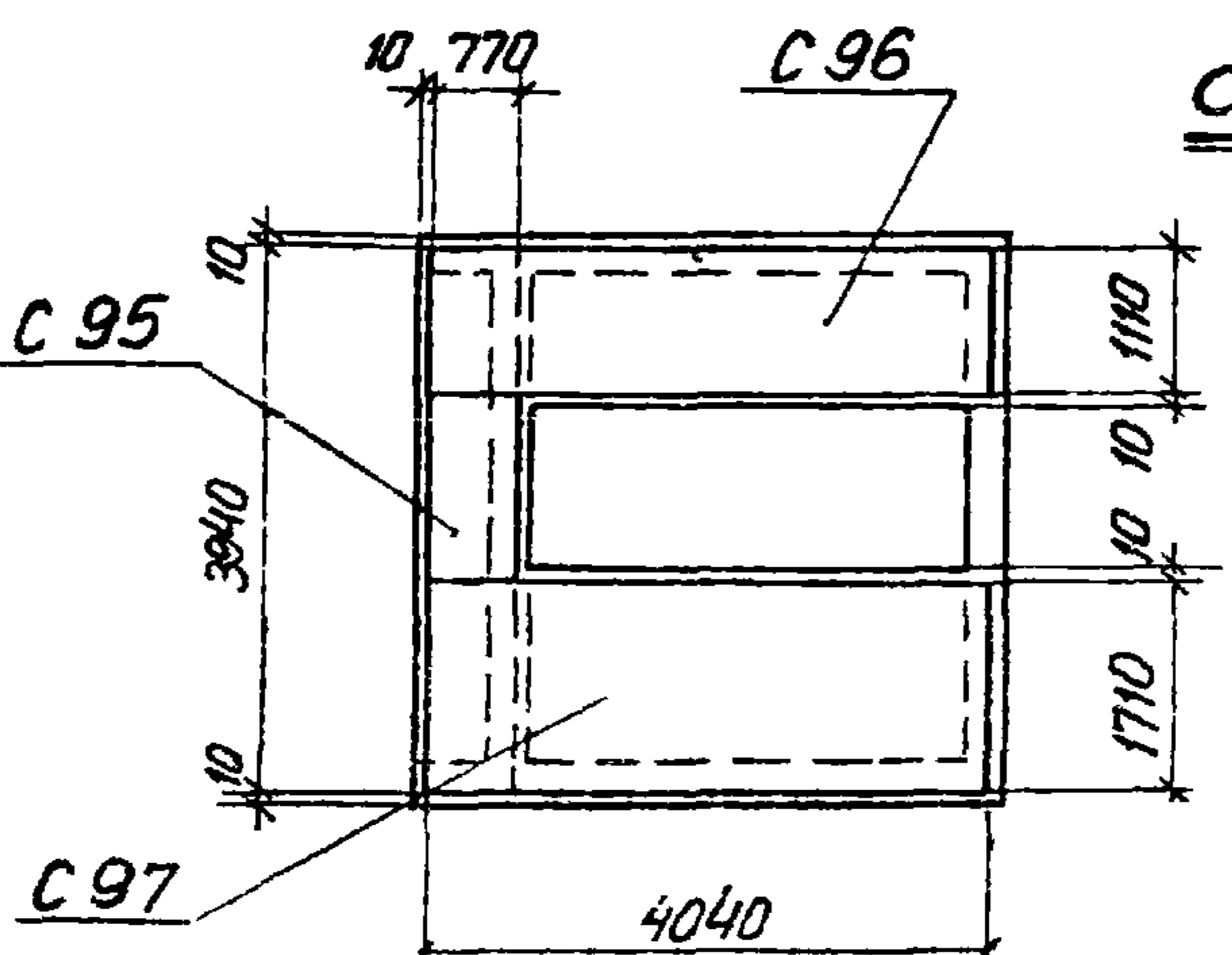
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |  |             |       |      | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       |     | Всего |     |       |
|------------------|--|-------|--|-------------|-------|------|---|-------|-----|-------|-----|-------|
|                  | Класс А-I                                    |       |  | Класс А-III |       |      | Класс В-I                                       |       |     |       |     |       |
|                  | Ф мм   | Утого |  | Ф мм        | Утого |      | Ф мм  | Утого |     |       |     |       |
| П-31             | 8,8  | 35,2  |  | 44,0        | 39,6  | 27,4 | 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.



**План раскладки нижних сеток**



**План раскладки верхних сеток**

12722

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



Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч шт. | № листа |
|------------------|---------------|-----------|---------|
| П-32             | КР13          | 4         | 69      |
|                  | КР28          | 2         | 72      |
|                  | КР28а         | 2         | —       |
|                  | С88           | 1         | 84      |
|                  | С92           | 1         | 85      |
|                  | С93           | 1         | —       |
|                  | С94           | 1         | —       |
|                  | С95           | 1         | —       |
|                  | С96           | 1         | —       |
|                  | С97           | 1         | —       |
|                  | поз.236       | 2         | 96      |
|                  | поз.259       | 16        | —       |
|                  | поз.272       | 14        | —       |
| поз.276          | 108           | —         |         |

Показатели на одно перекрытие

| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-32             | 200          | 2,78                        | 398,9           |

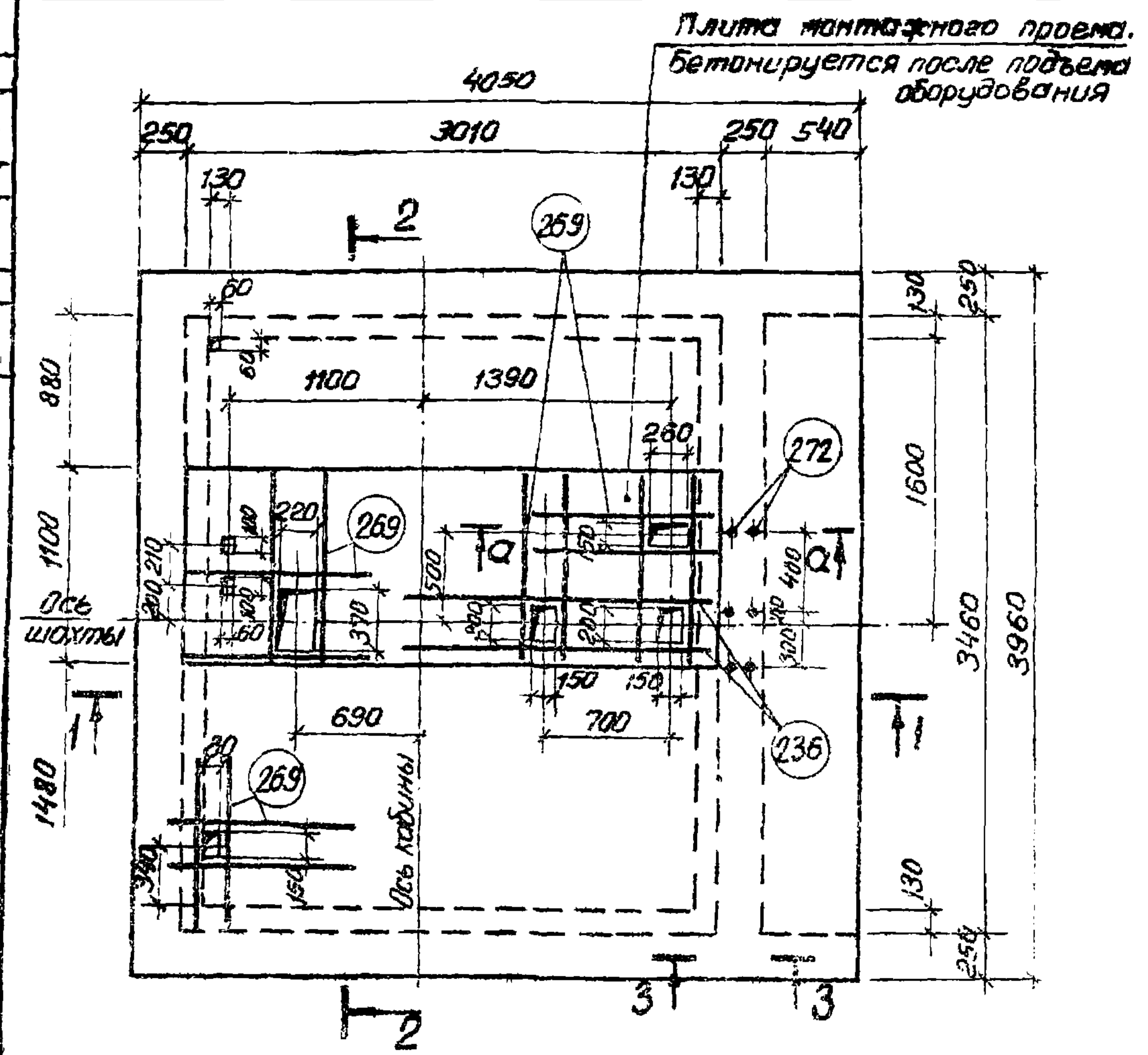
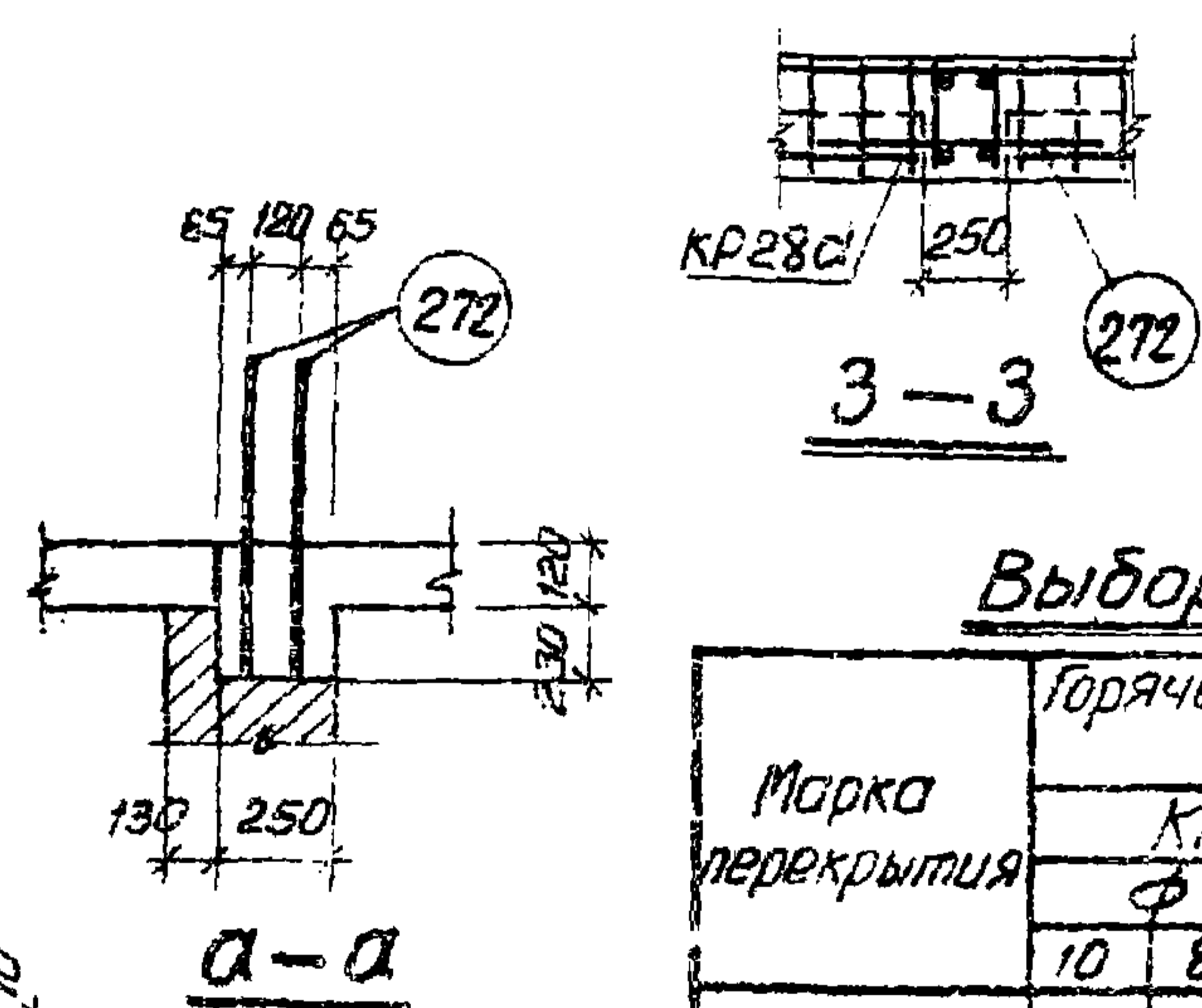
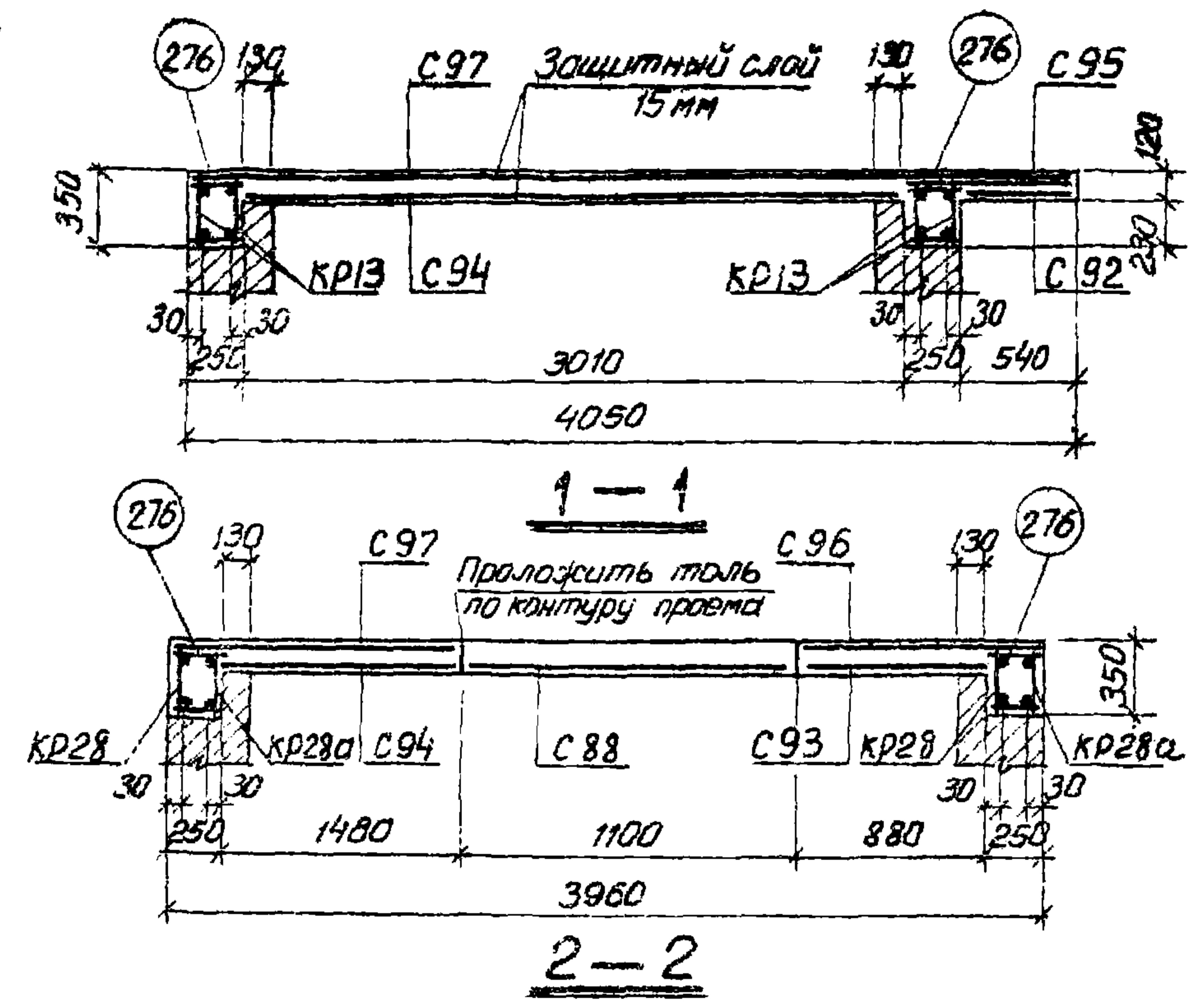
Выборка стали на одно перекрытие, кг

| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |             |       |           |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |     |     | Всего |
|------------------|--|-------|-------------|-------|-----------|-------|---|-----|-----|-------|
|                  | Класс А-I                                    |       | Класс А-III |       | Класс В-I |       |   |     |     |       |
|                  | Ф мм   | Итого | Ф мм        | Итого | Ф мм      | Итого |   |     |     |       |
| П-32             | 10   | 8     | 20          | 12    | 8         | 5     | 345,5   | 9,4 | 9,4 | 398,9 |

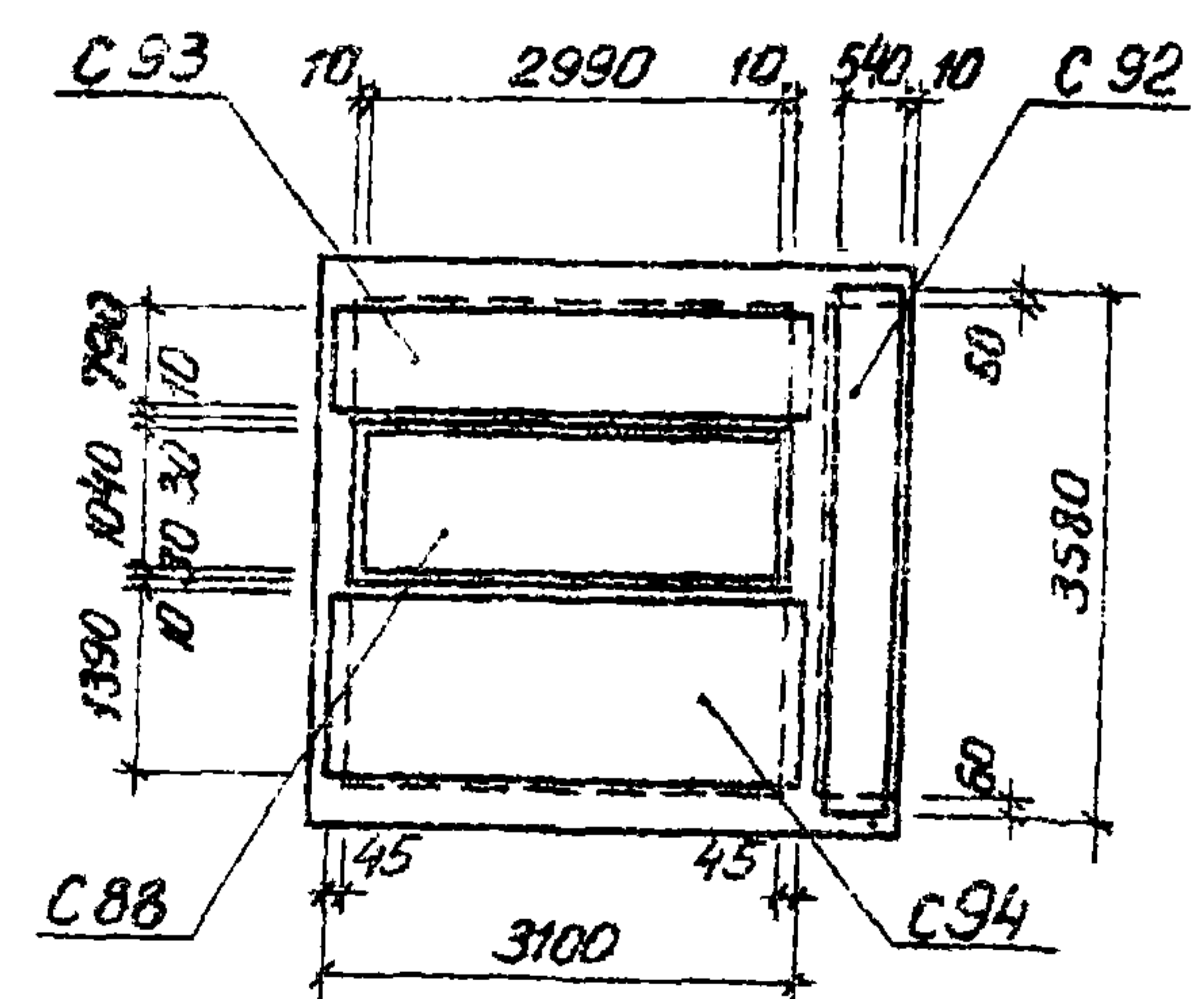
Примечание:

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.

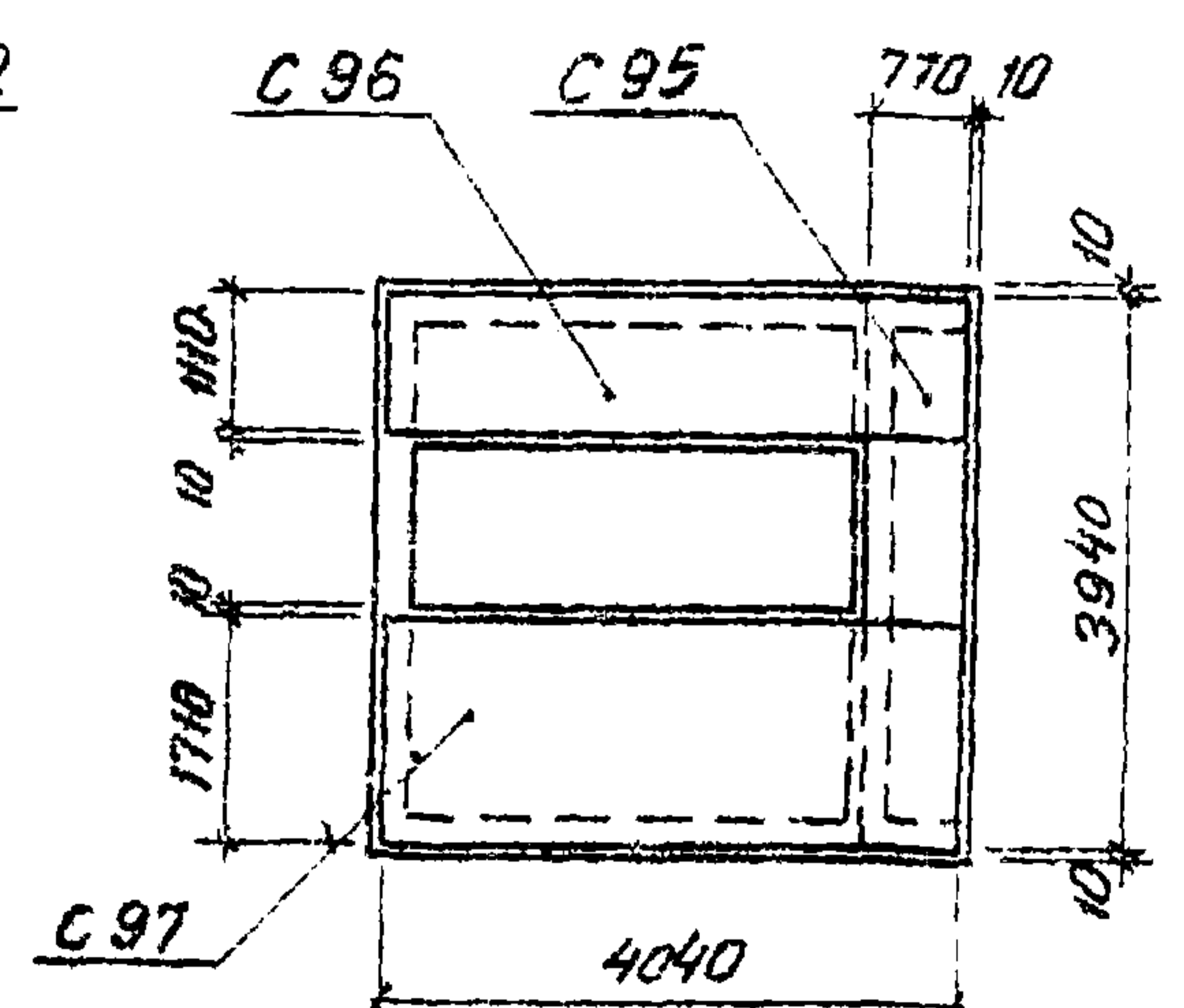
|       |   |                  |
|-------|---|------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q=3200 кгс.<br>Кабина 2000×3000×2200 (Вариант II) | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-32                                      | Выпуск 1 Лист 32 |



План



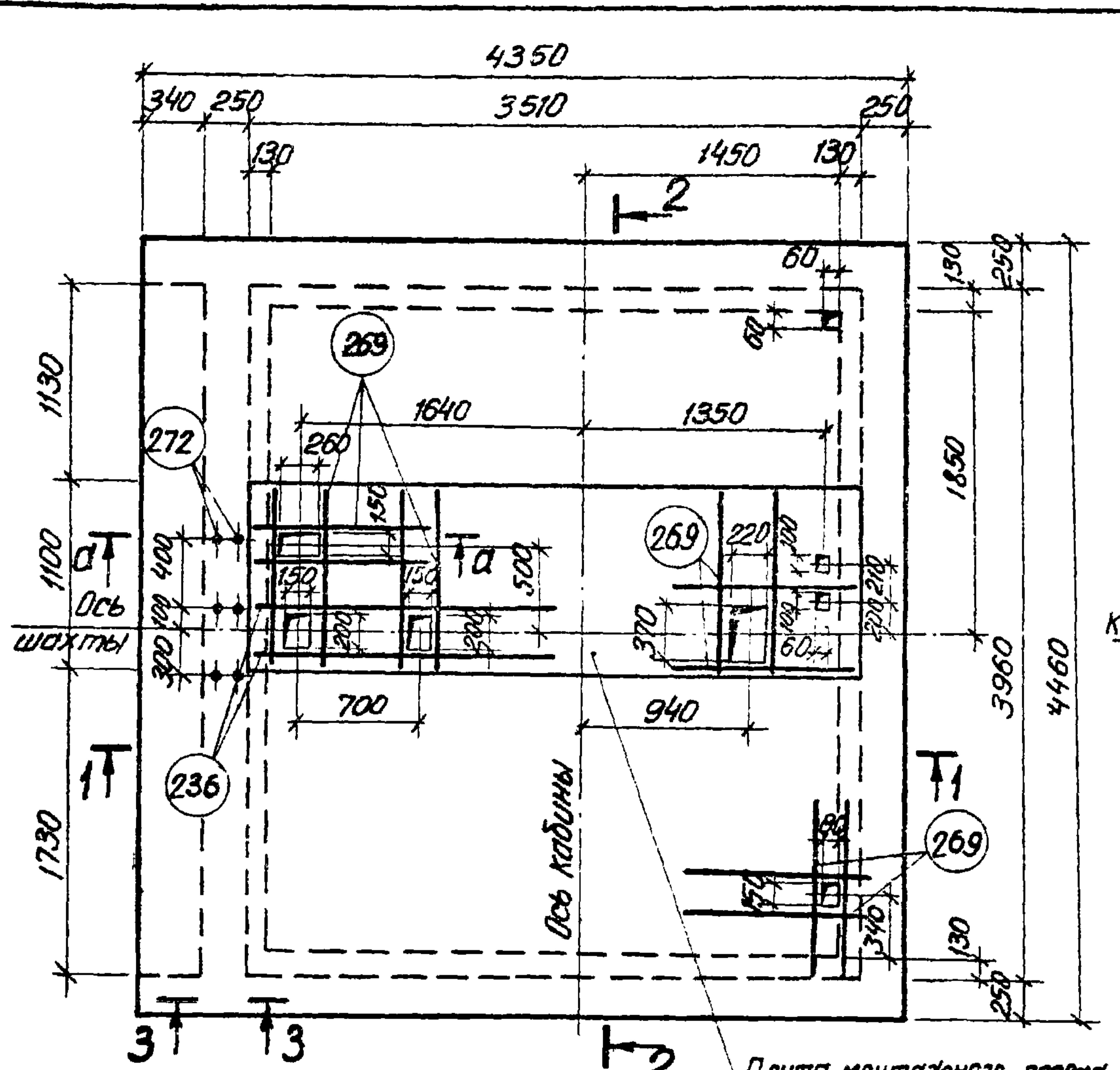
План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

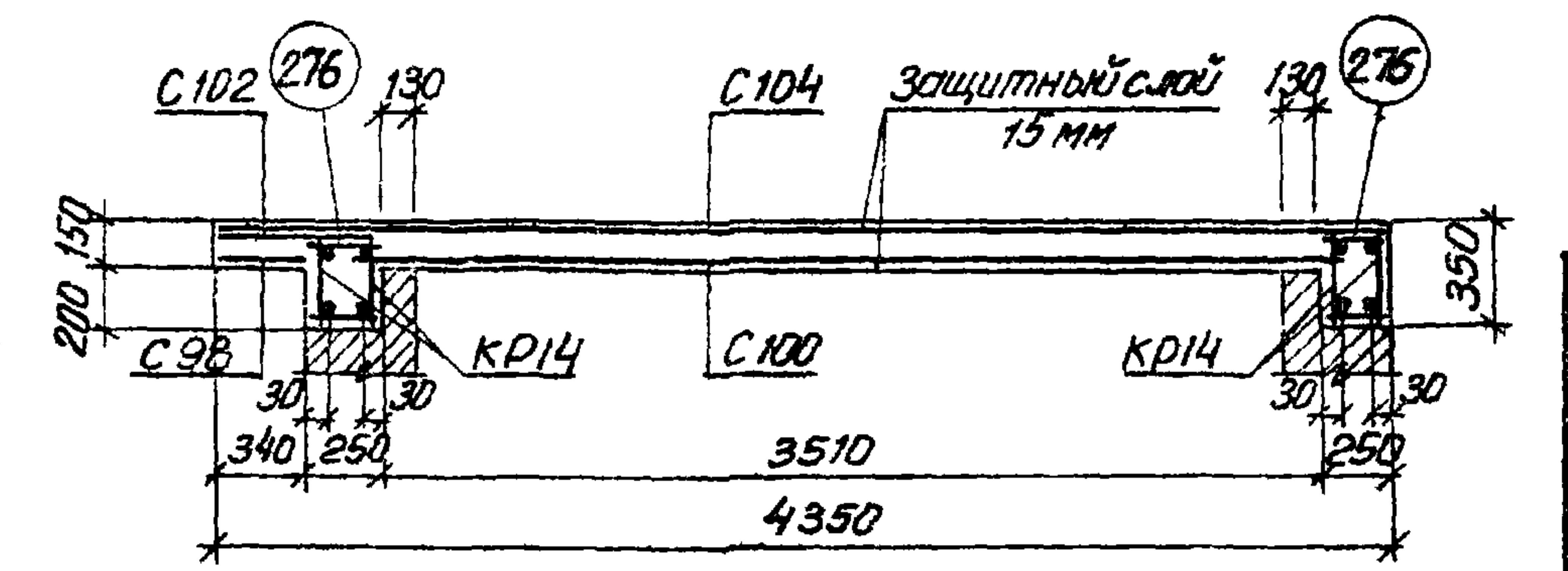
12722



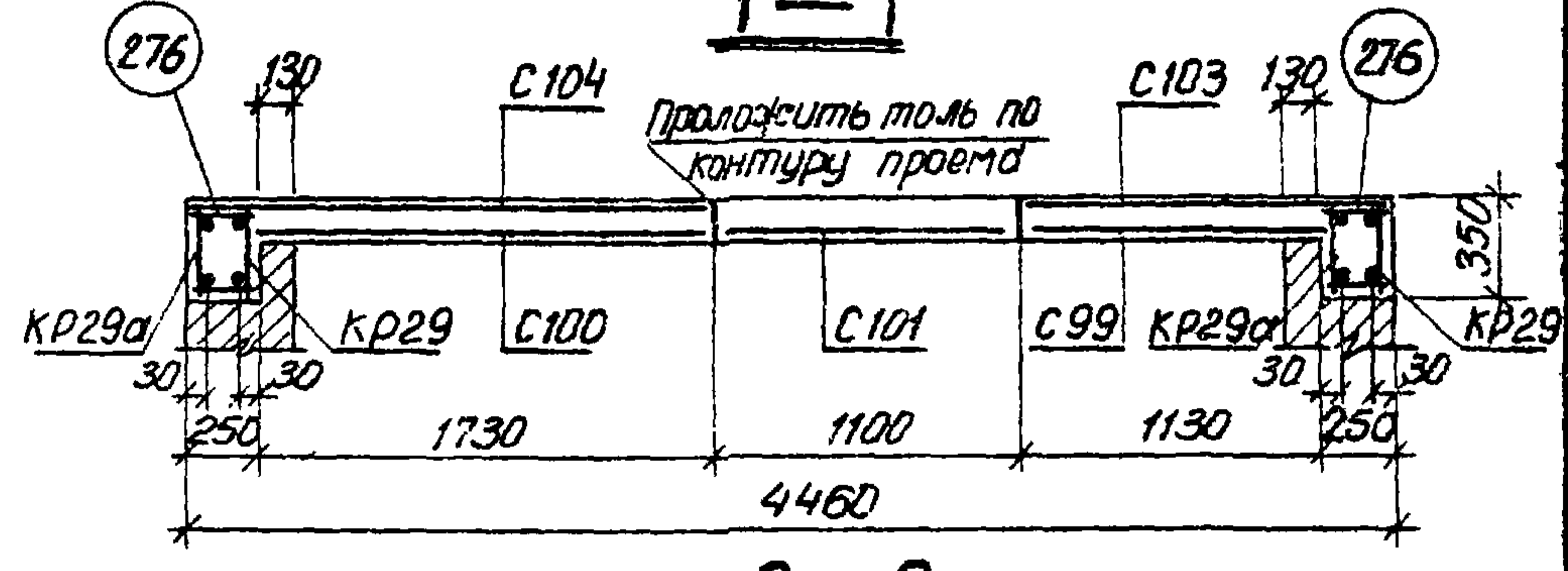


**План**

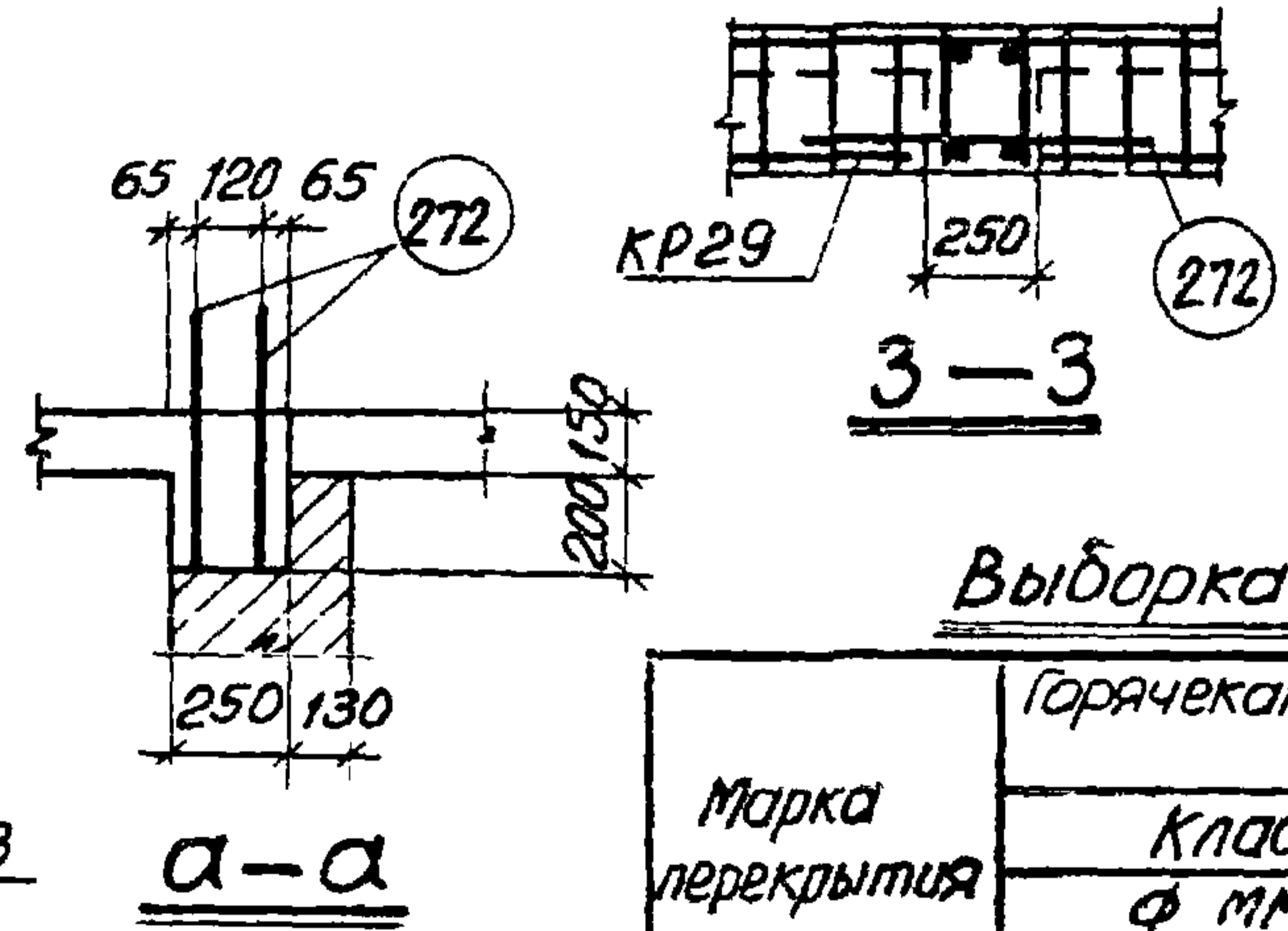
Плита монтажного проема.  
Бетонируется после подъема  
оборудования



**1-1**



**2-2**



**3-3**

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |             |       |           |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 5727-53* |      | Всего |
|------------------|--|-------|-------------|-------|-----------|-------|---|------|-------|
|                  | Класс А-I                                    |       | Класс А-III |       | Класс В-I |       | φ мм  |      |       |
|                  | φ мм   | Итого | φ мм        | Итого | φ мм      | Итого |   |      |       |
| П-33             | 9,6  | 39,2  | 48,8        | 42,4  | 356,0     | 35,3  | 433,7   | 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.

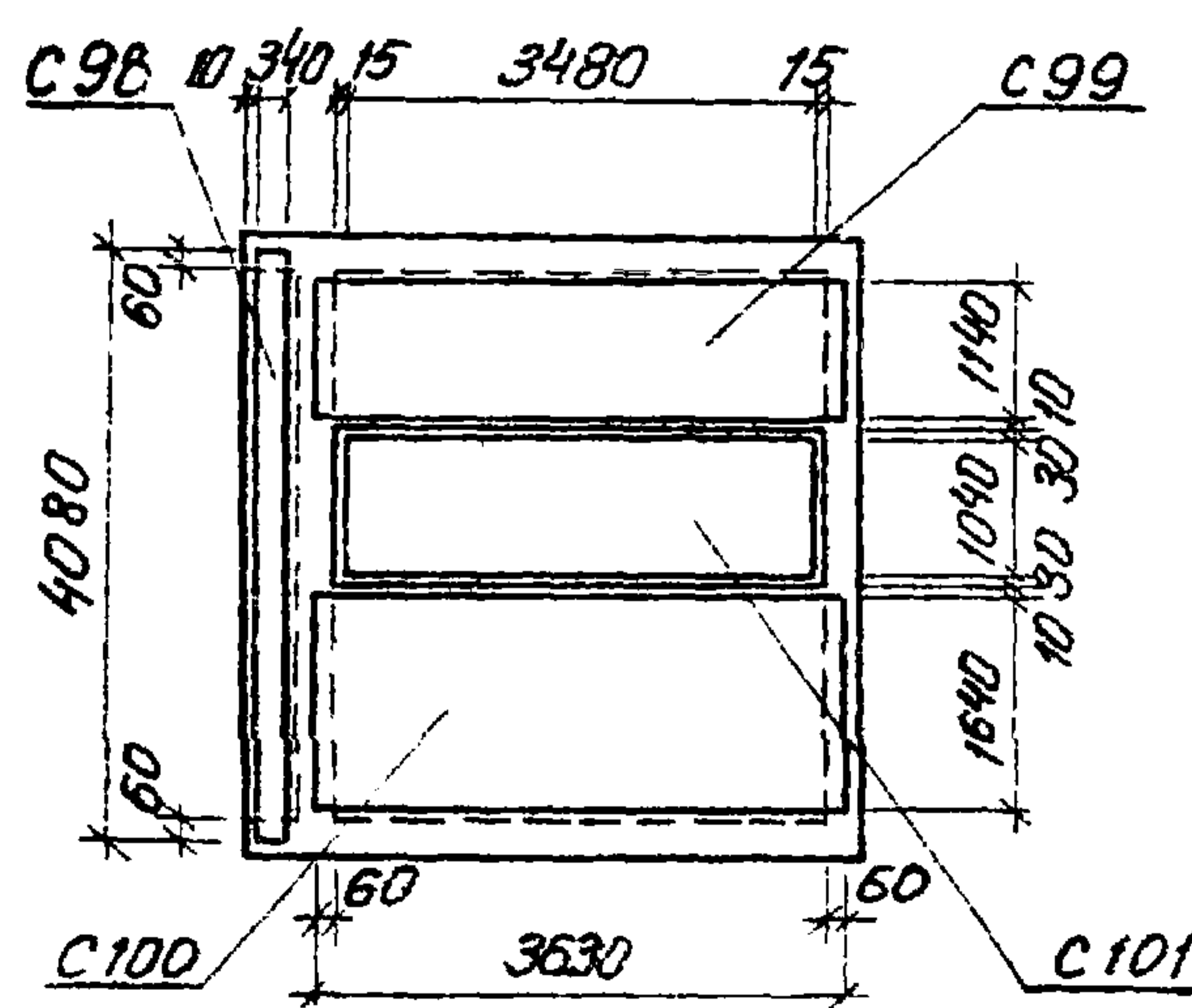
**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч шт. | № листа |
|------------------|---------------|-----------|---------|
| П-33             | KP14          | 4         | 69      |
|                  | KP29          | 2         | 72      |
|                  | KP29a         | 2         | -"-     |
|                  | C98           | 1         | 86      |
|                  | C99           | 1         | -"-     |
|                  | C100          | 1         | -"-     |
|                  | C101          | 1         | -"-     |
|                  | C102          | 1         | -"-     |
|                  | C103          | 1         | -"-     |
|                  | C104          | 1         | -"-     |
|                  | поз.236       | 2         | 96      |
|                  | поз.269       | 18        | -"-     |
| поз.272          | 14            | -"-       |         |
| поз.276          | 120           | -"-       |         |

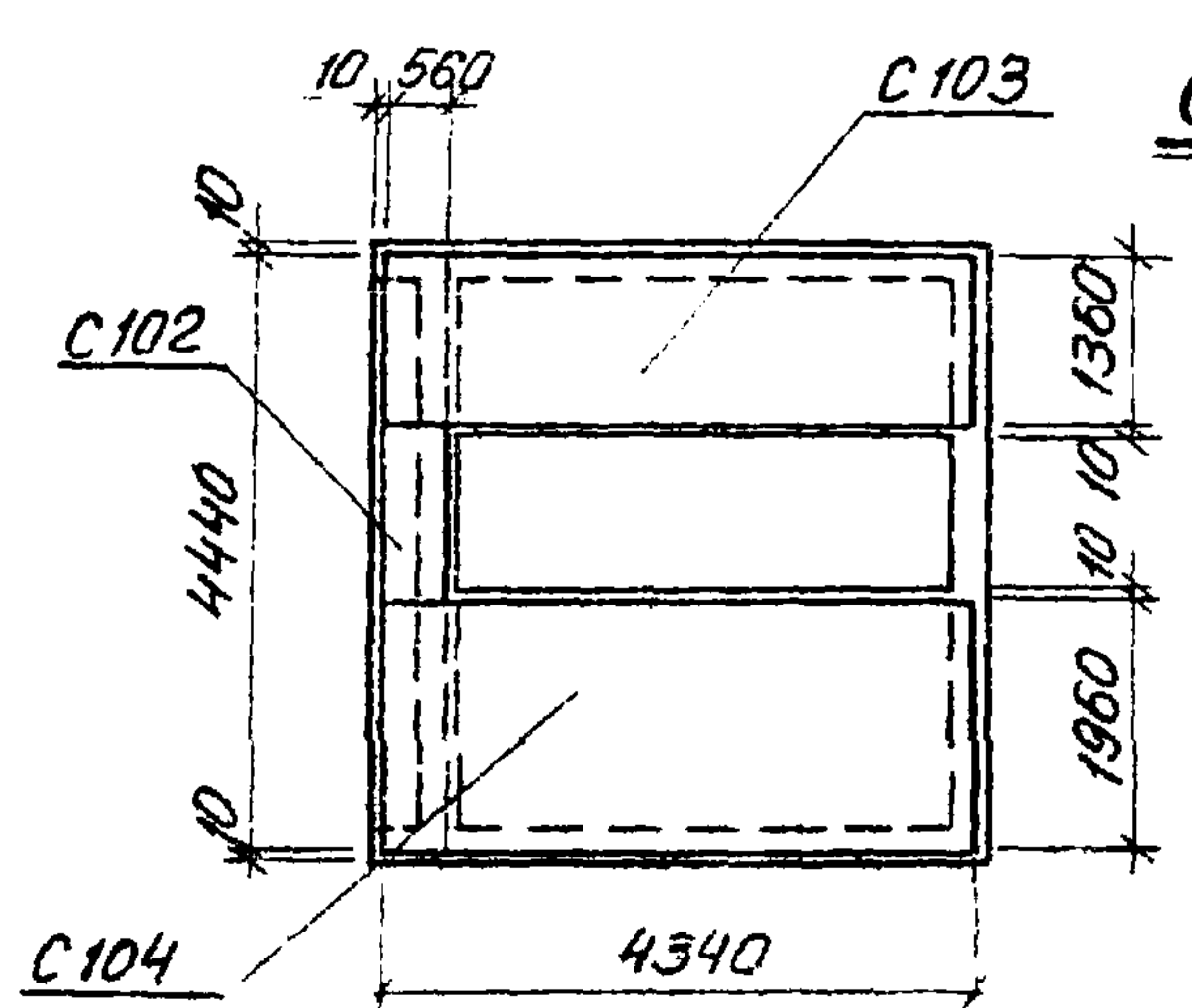
**Показатели на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м³ | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------|-----------------|
| П-33             | 200          | 3,79            | 494,3           |

Ст. техник И.И.М. Шорыпов



**План раскладки нижних сеток**

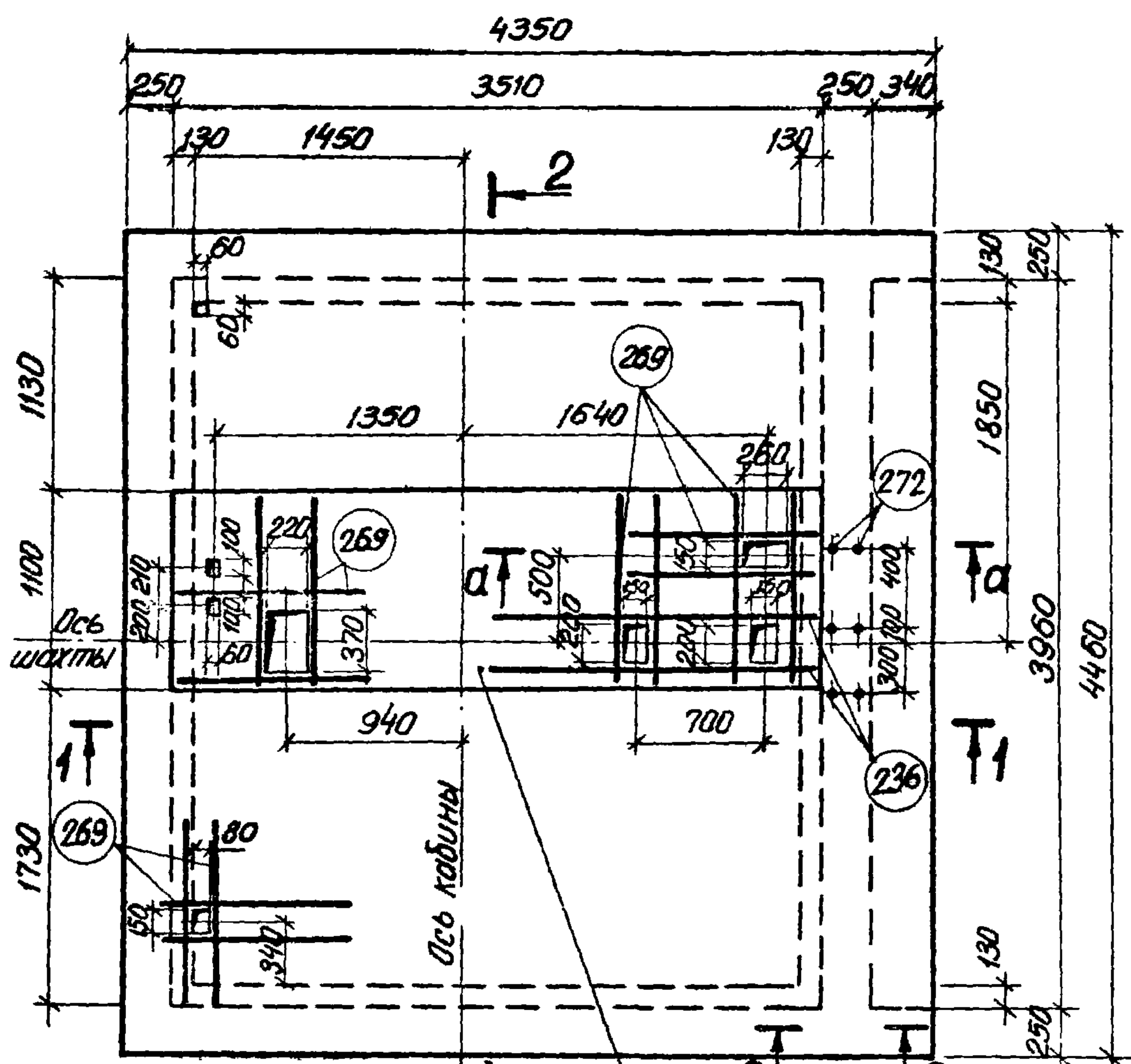


**План раскладки верхних сеток**

12722

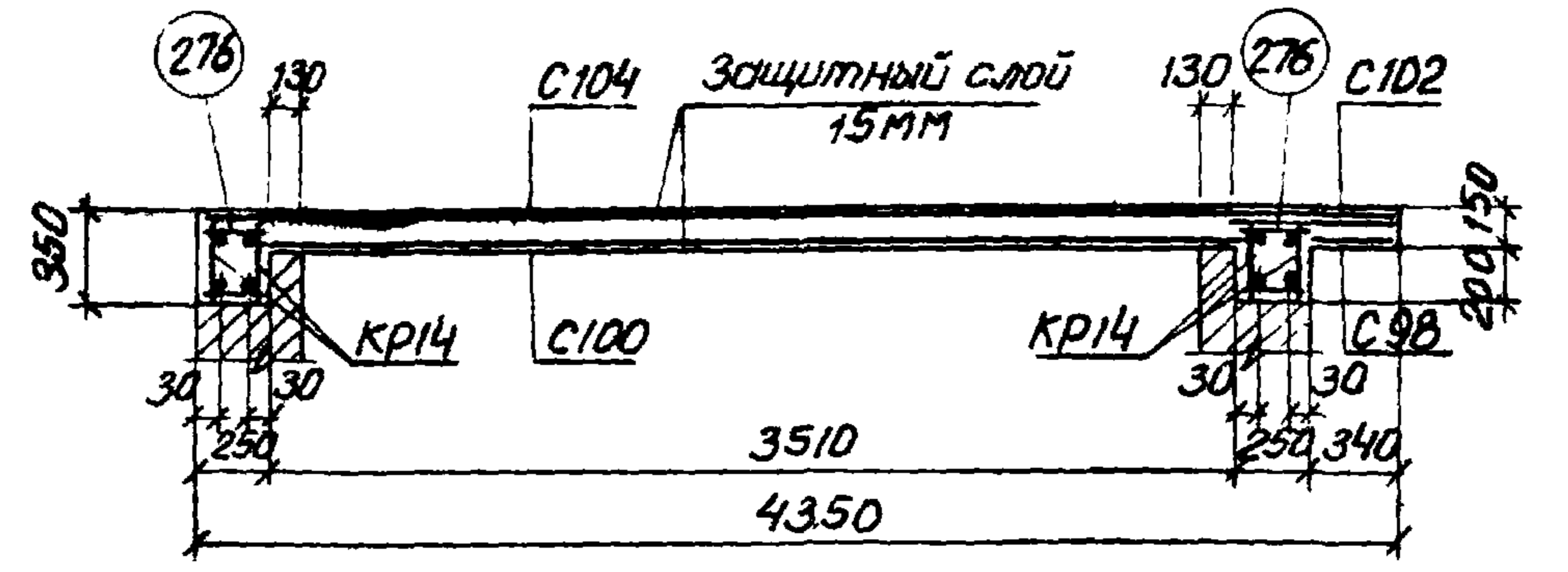
|       |  |                     |
|-------|--|---------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q = 3200 кгс,<br>Кабина 2500 x 3500 x 2200 (Вариант I) | Серия<br>1.489-1    |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-33   | Выпуск Лист<br>1 33 |



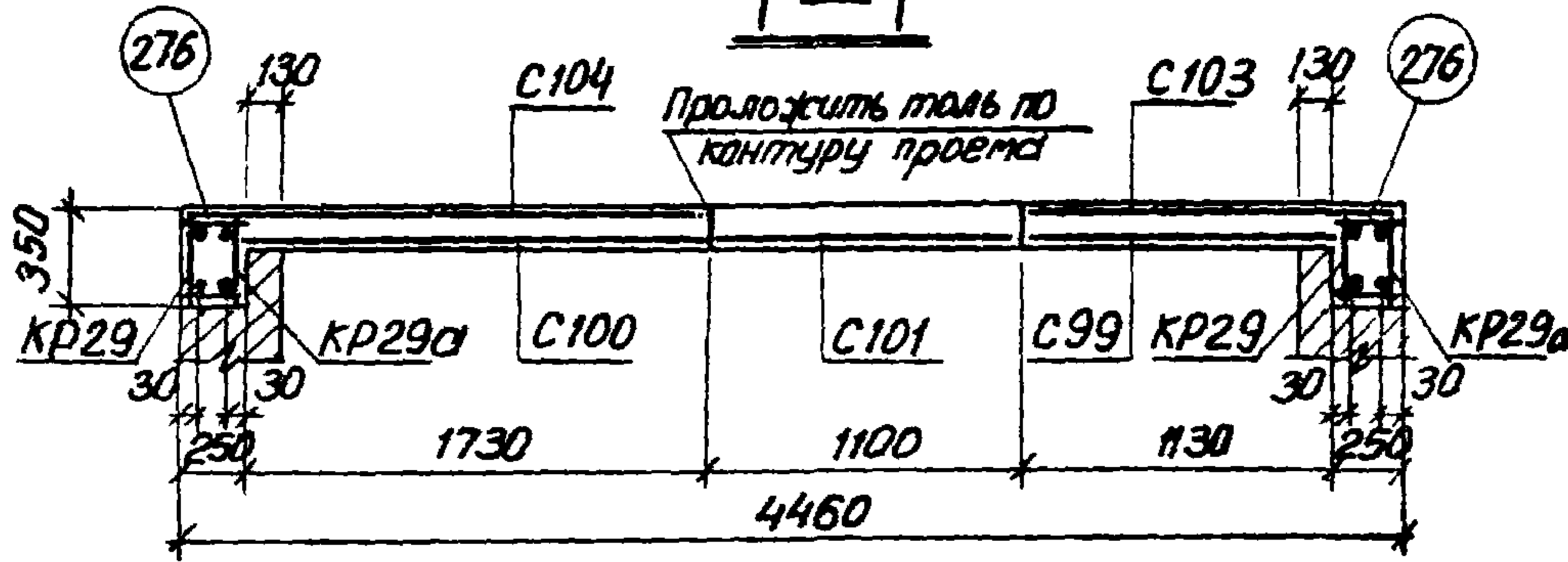


**План**

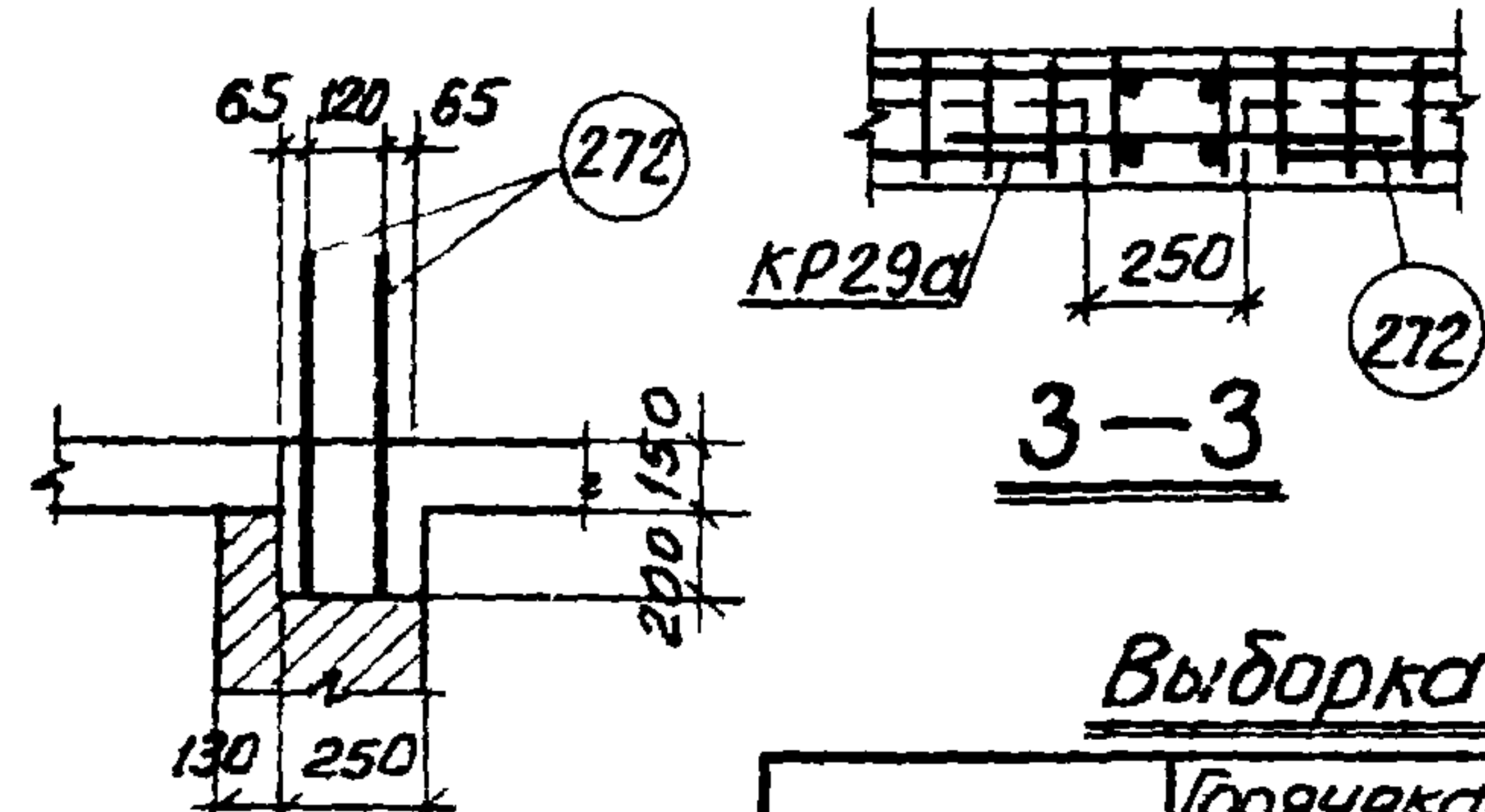
Плита монтажного проема. Бетонируется после подъема оборудования



**1-1**



**2-2**



**3-3**

**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**

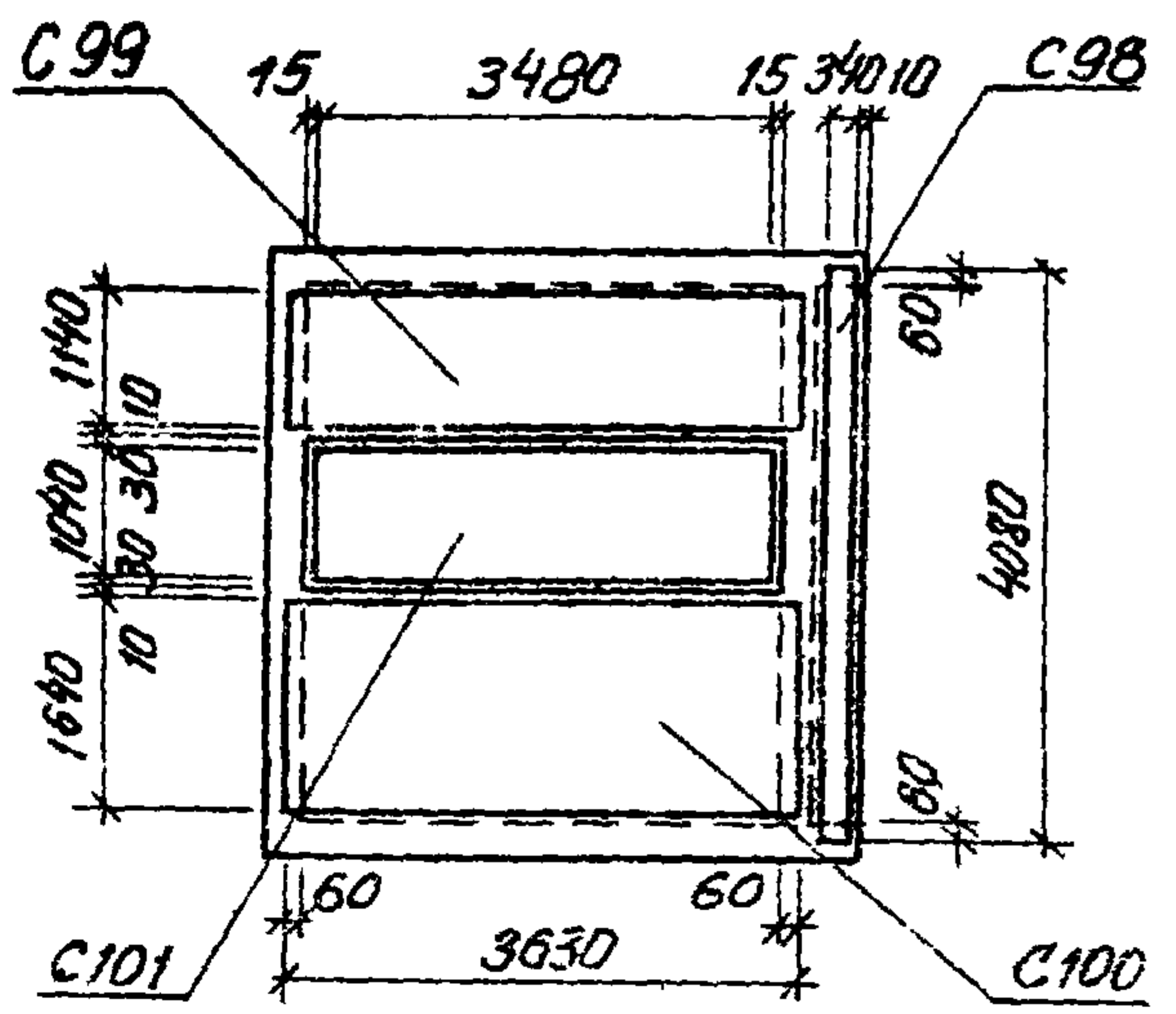
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-34             | 200          | 3,79                        | 494,3           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

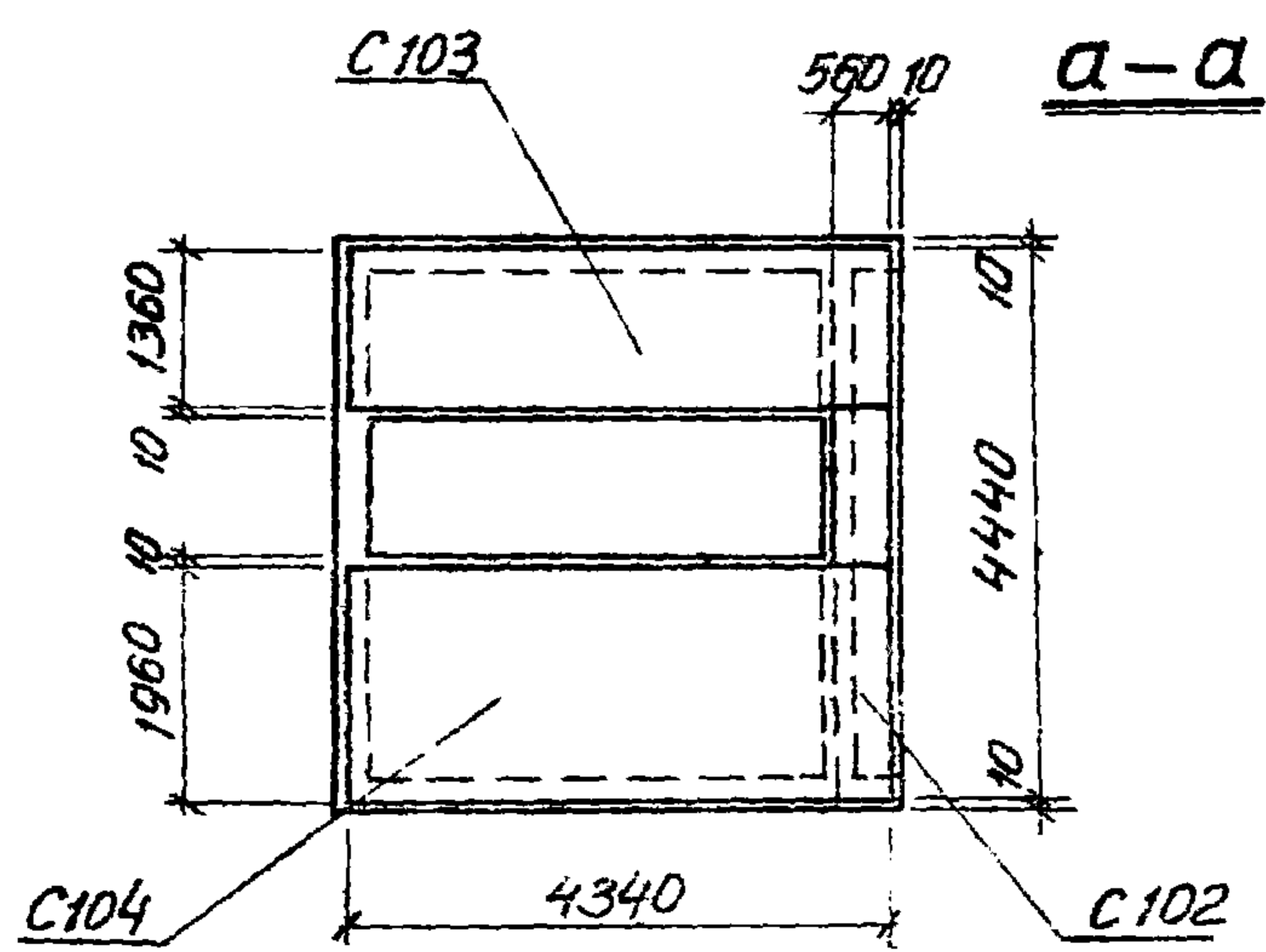
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |      |            |       |    | Спирально-витая арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       |       | Всего |      |       |   |      |  |      |       |
|------------------|--|-------|------|------------|-------|----|--|-------|-------|-------|------|-------|---|------|--|------|-------|
|                  | Класс А-I                                    |       |      | Класс А-II |       |    | Класс В-I  |       |       |       |      |       |   |      |  |      |       |
|                  | φ мм   | Итого |      | φ мм       | Итого |    | φ мм   | Итого |       |       |      |       |   |      |  |      |       |
| П-34             | 10   | 9,6   | 39,2 |            | 48,8  | 20 | 42,4   | 12    | 356,0 | 8     | 35,3 | 433,7 | 5 | 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.



**План раскладки нижних сеток.**

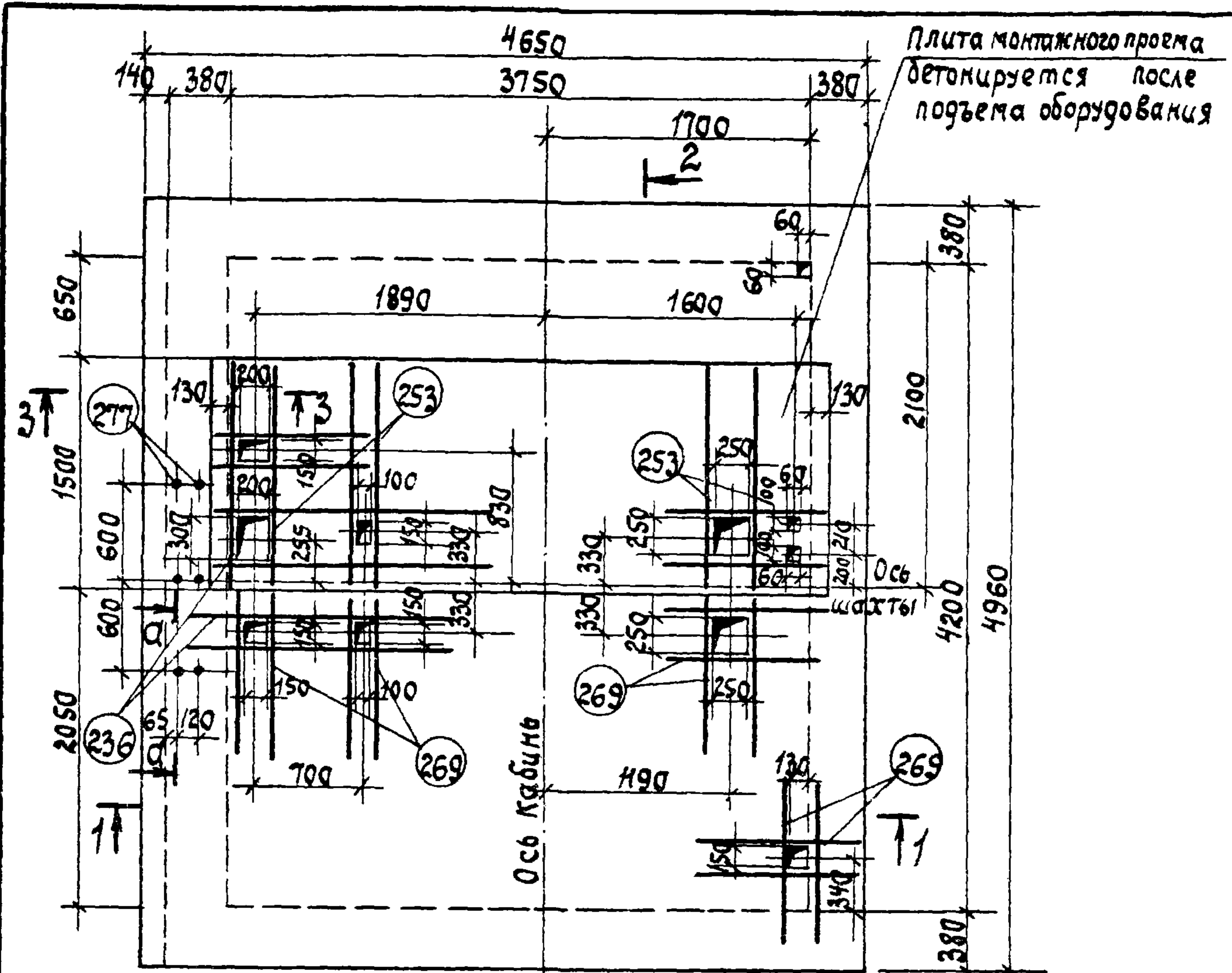


**План раскладки верхних сеток**

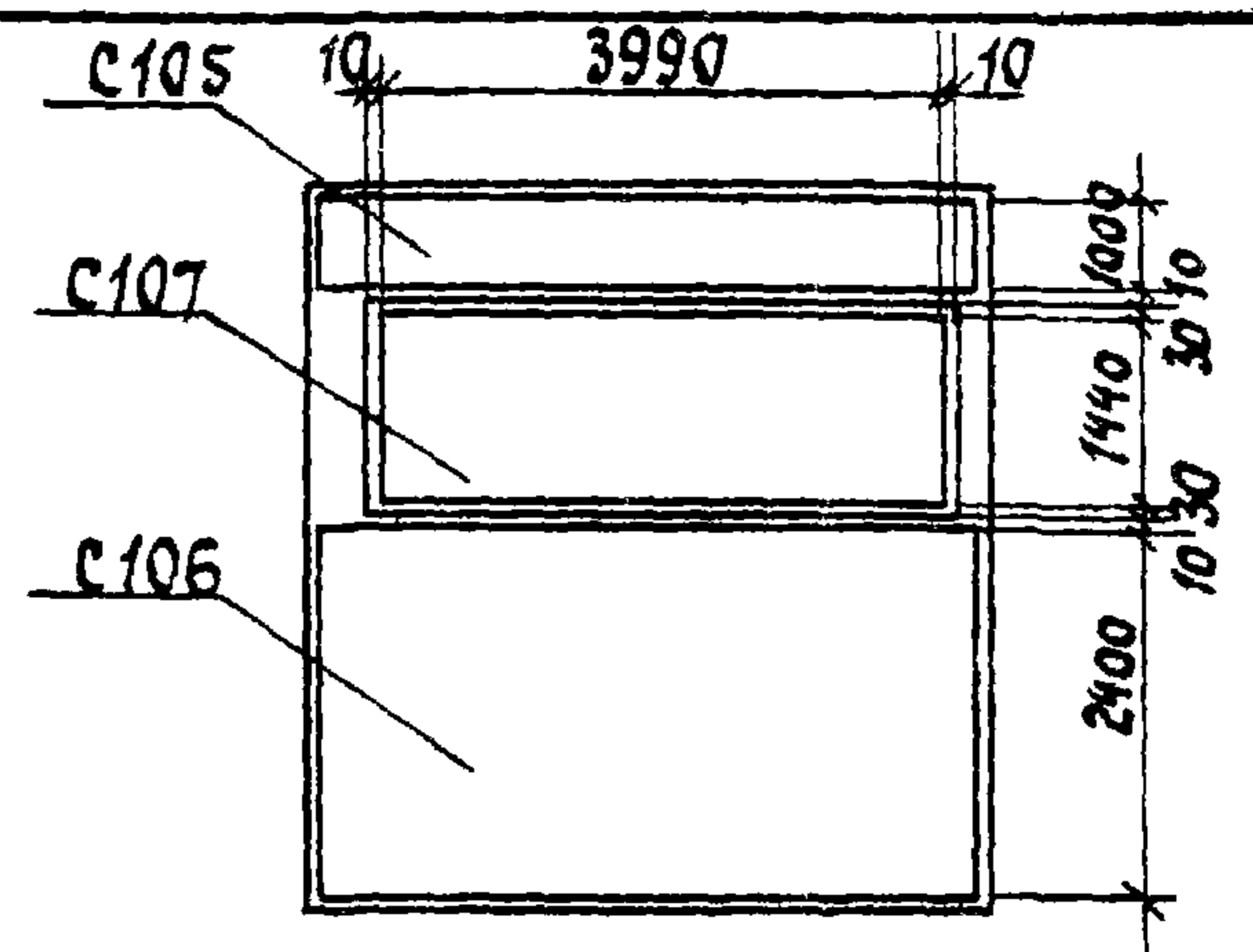
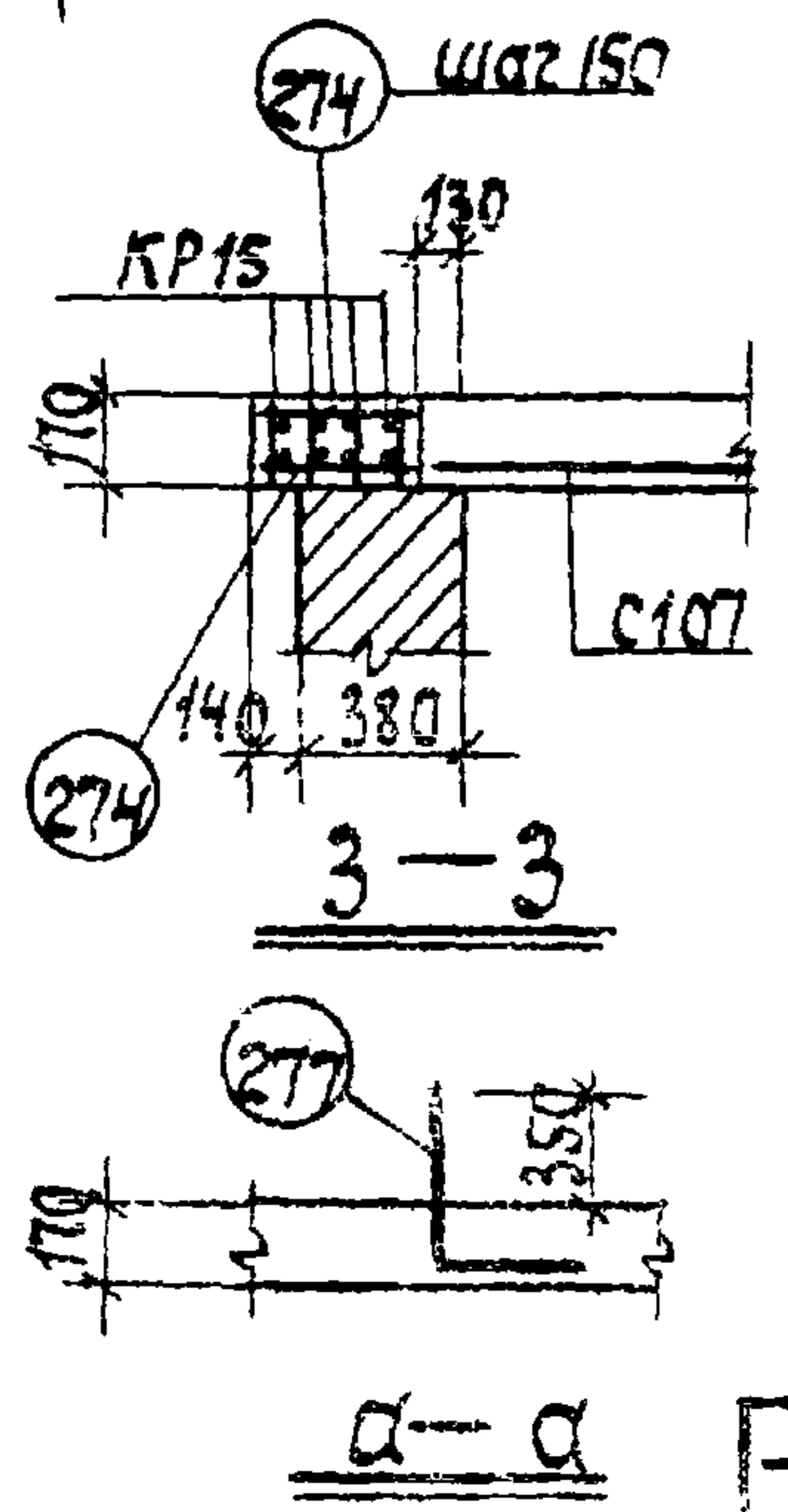
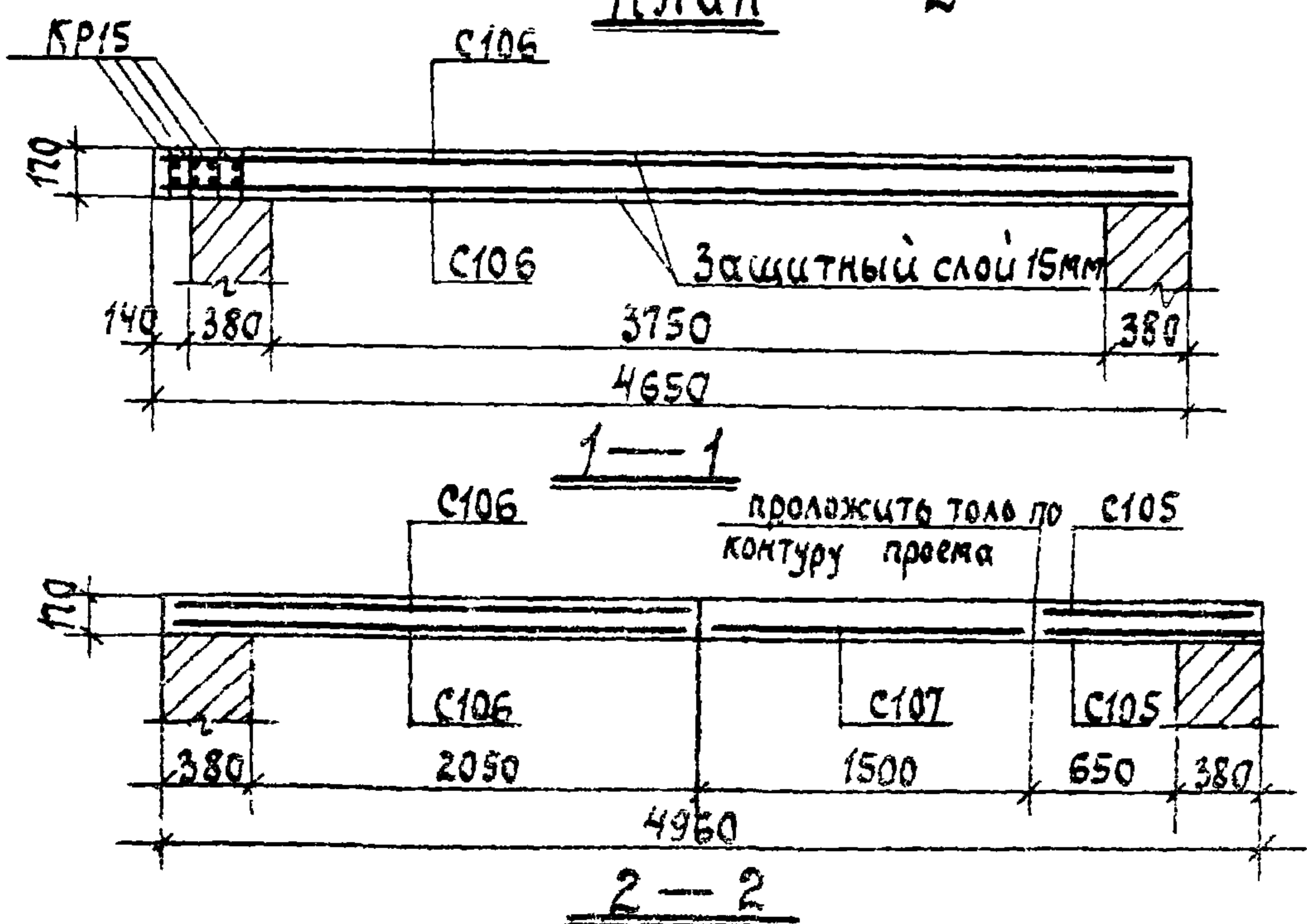
|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q = 3200 кгс, Кабина 2500x3500x2200 (Вариант II) | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-34                                     | Волжск Лист 1 34 |

12722

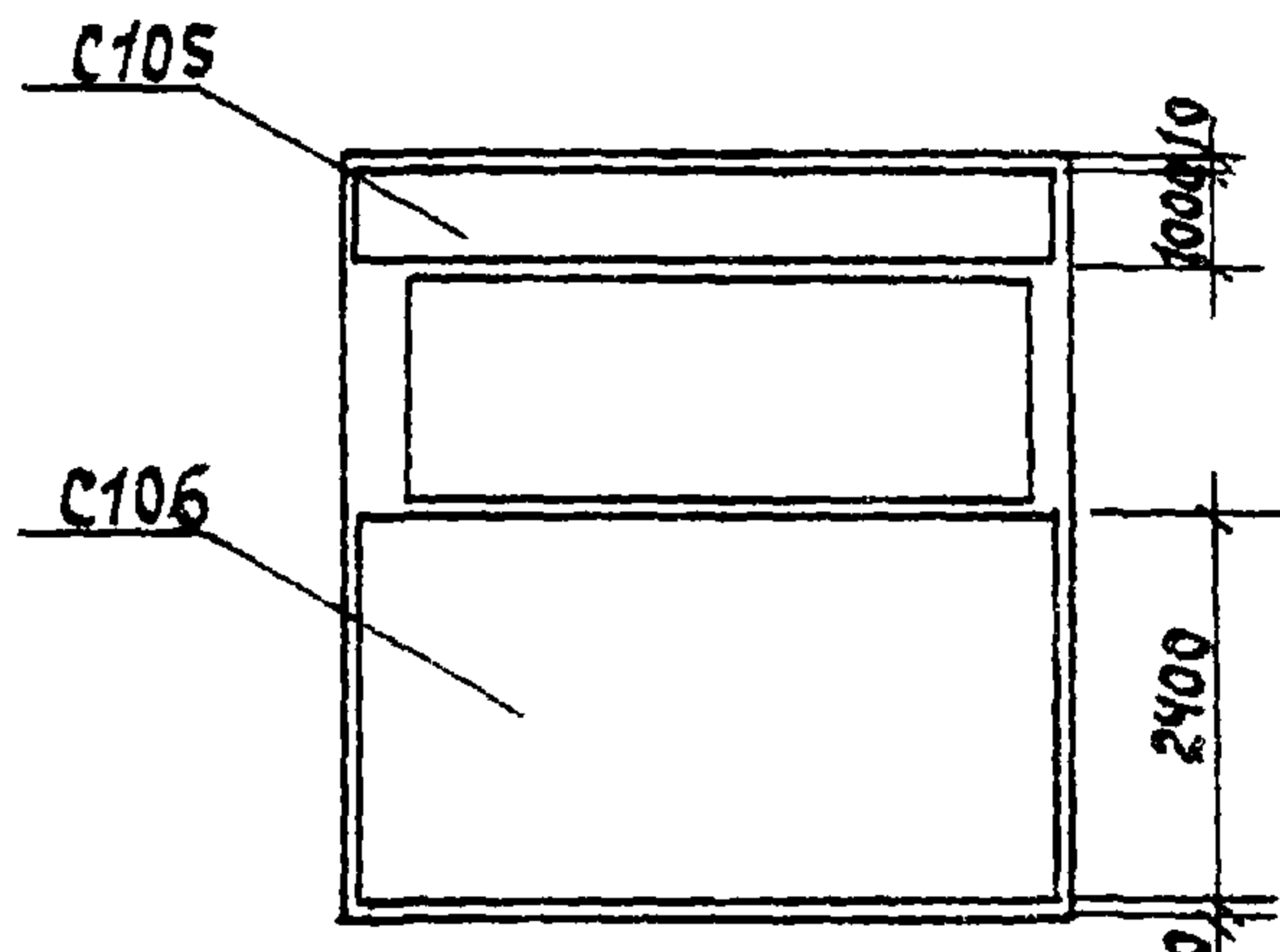




План 2



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 м <sup>3</sup> | Расход стали кг. |
|------------------|--------------|-----------------------------|------------------|
| П-35             | 200          | 3.92                        | 504.4            |

Выборка стали на одно перекрытие, кг.

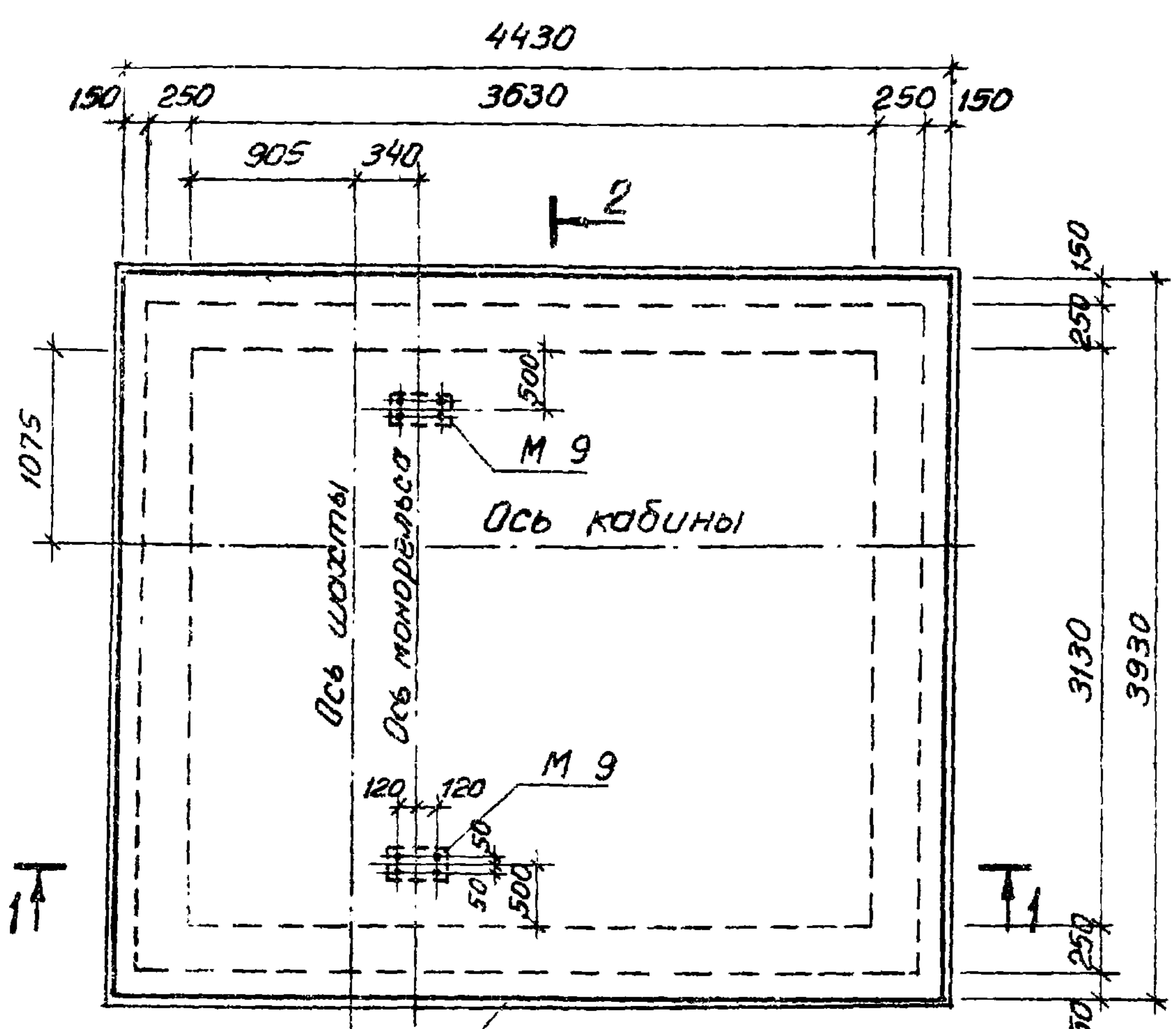
| Марка перекрытия | Зарячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |            |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 5727-53* |       |     | Всего |       |
|------------------|--|-------|------------|-------|---|-------|-----|-------|-------|
|                  | Класс А-I                                    |       | Класс А-II |       | Класс В-I                                       |       |     |       |       |
|                  | Ф мм.  | Итого | Ф мм.      | Итого | Ф мм.   | Итого |     |       |       |
| П-35             | 20.0   |       | 20.0       | 415.1 | 64.6  | 479.7 | 4.7 | 4.7   | 504.4 |

Примечание:

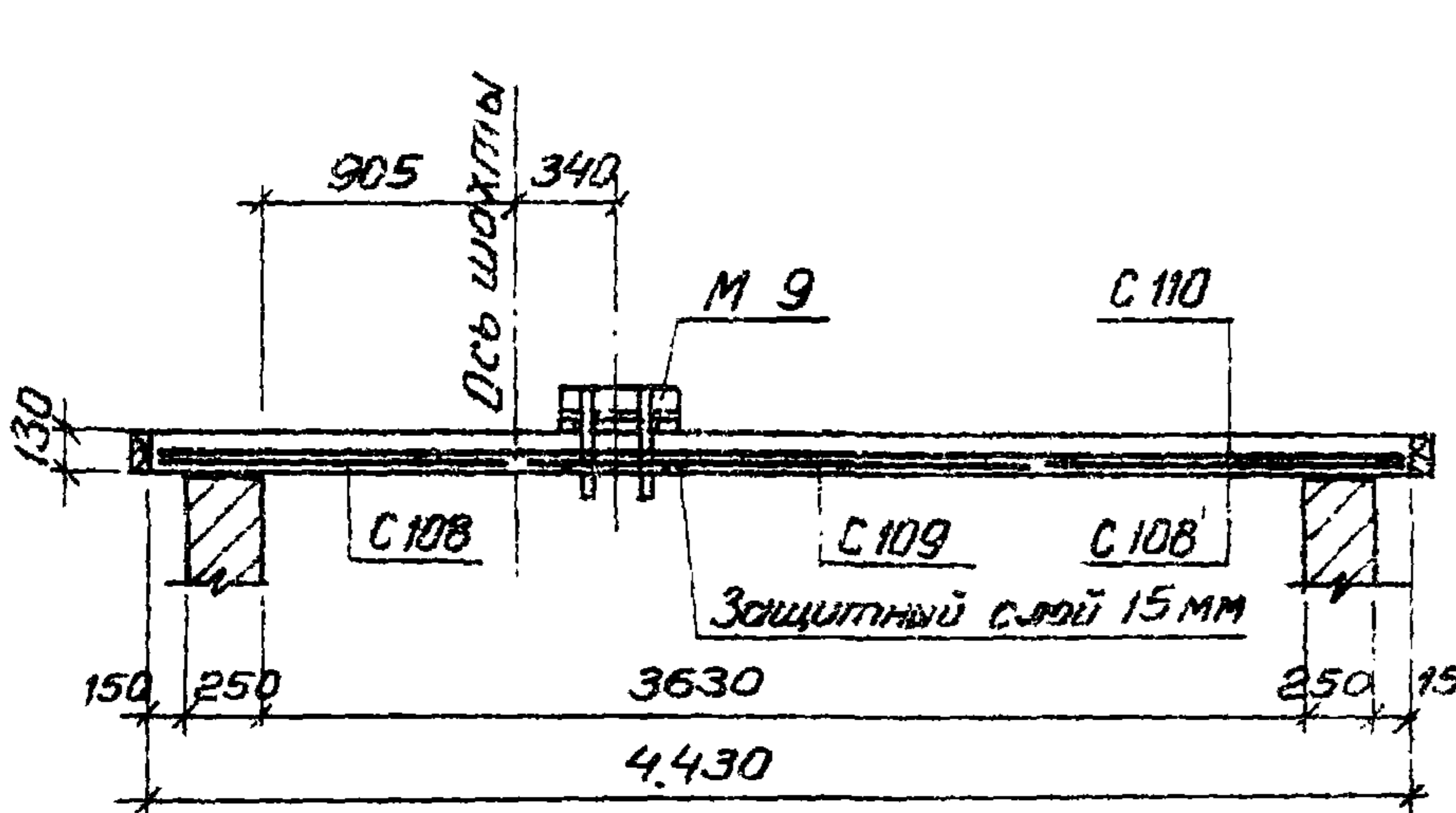
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 236, 253, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Стержни сеток С105, С106 приварить к продольным стержням каркасов КР15 контактной точечной сваркой.

|      |  |                  |
|------|--|------------------|
| ТК   | Лифт грузовой Q=5000 кгс, Кабина 3000x4000x2400. | Серия 1.489-1    |
| 1973 | Перекрытие над шахтой П-35.                      | Выпуск лист 1 35 |

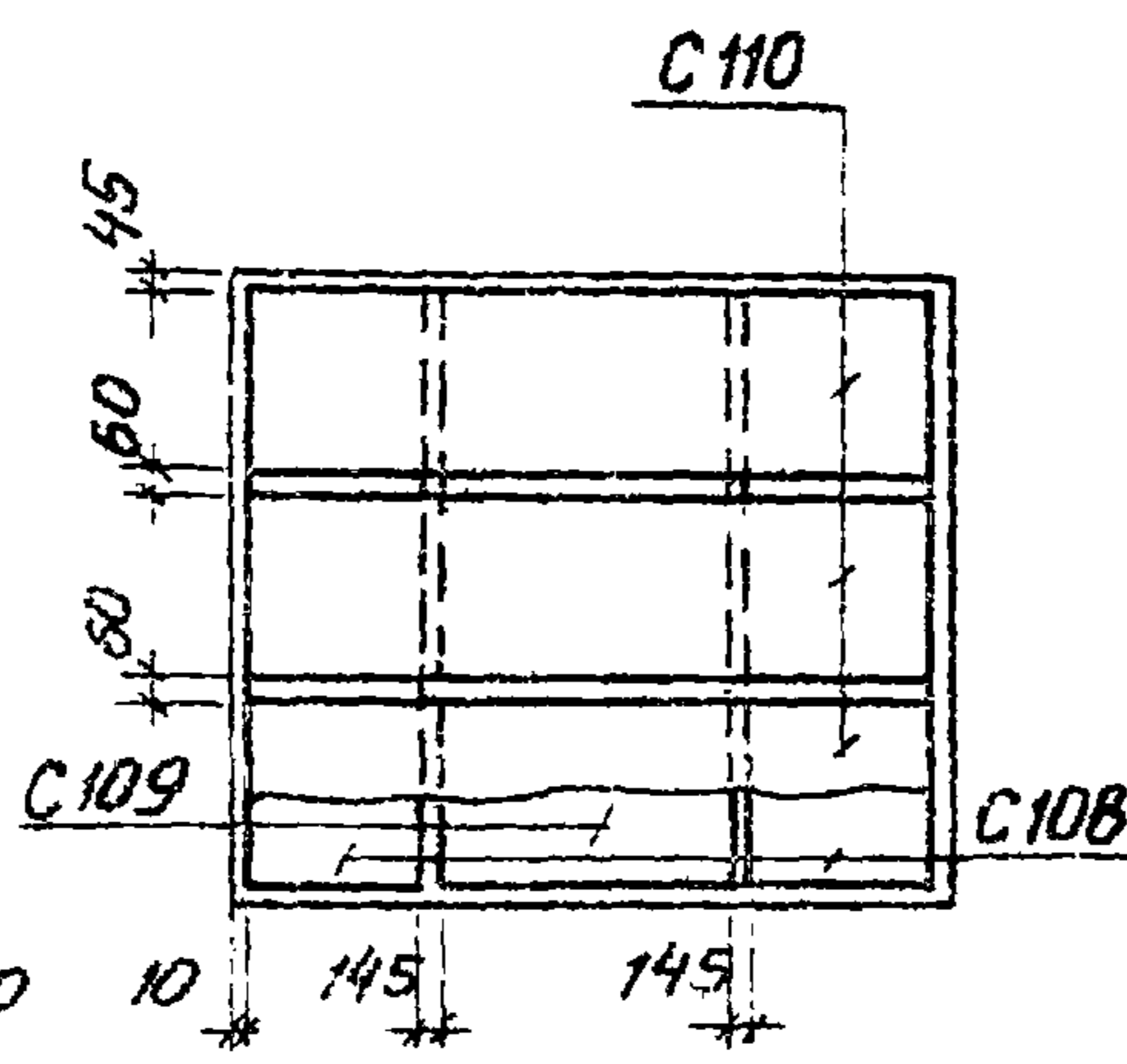




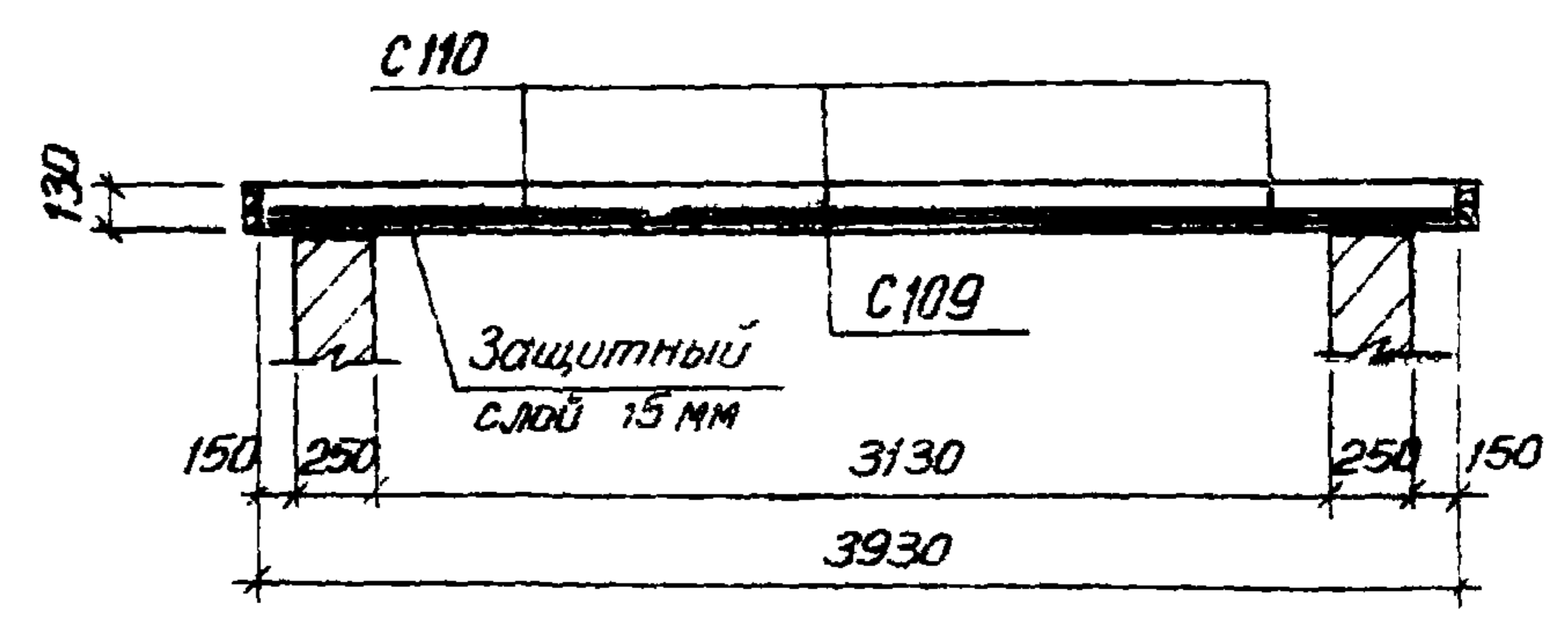
Доска 40 мм по периметру покрытия  
**План 2**



**1 — 1**



**План раскладки сетки**



**2 — 2**

**Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие**

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

**Показатели на одно покрытие**

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-36           | 200          | 2,26                        | 185,8           |

**Выборка стали на одно покрытие, кг**

| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная арматурная пробылка ГОСТ 6727-53* |       | Сталь в ст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|--|-------|--|-------|--------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-III                                    |       | Класс В-I                |       |       |
|                | Ф мм   | Итого | Ф мм   | Итого | Ф мм                     | Итого |       |
| П-36           | 4,8  | 4,8   | 134,1  | 134,1 | 2,9                      | 2,9   | 185,8 |
|                |  |       |  |       |                          |       |       |

**Примечание:**

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

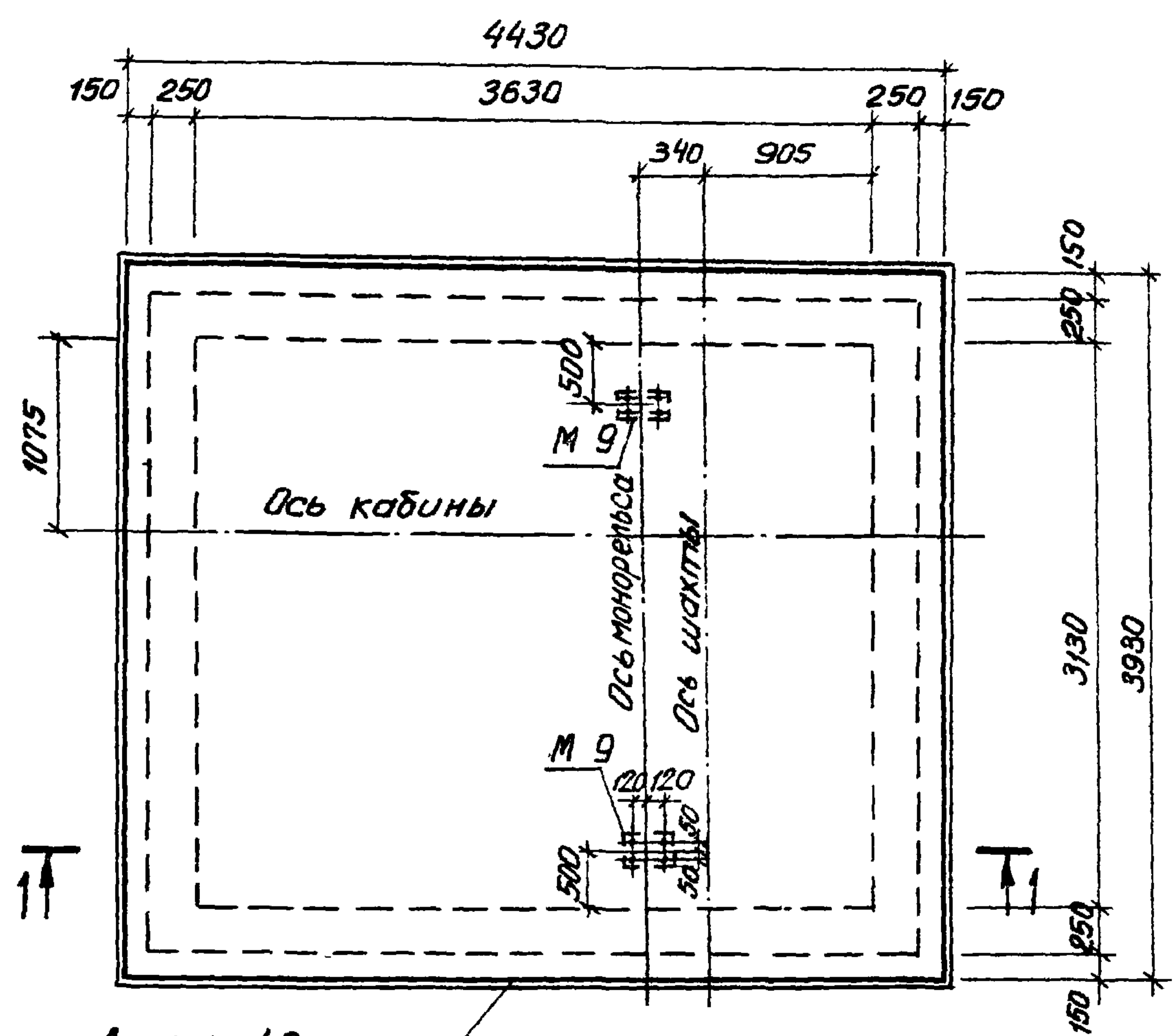
|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| ТК    | Лифт пассажирский Q=320 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1000 x 1200 x 2100 (Вариант I) | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Покрытие машинного помещения П-36  | Выпуск 1 Лист 36 |

12722

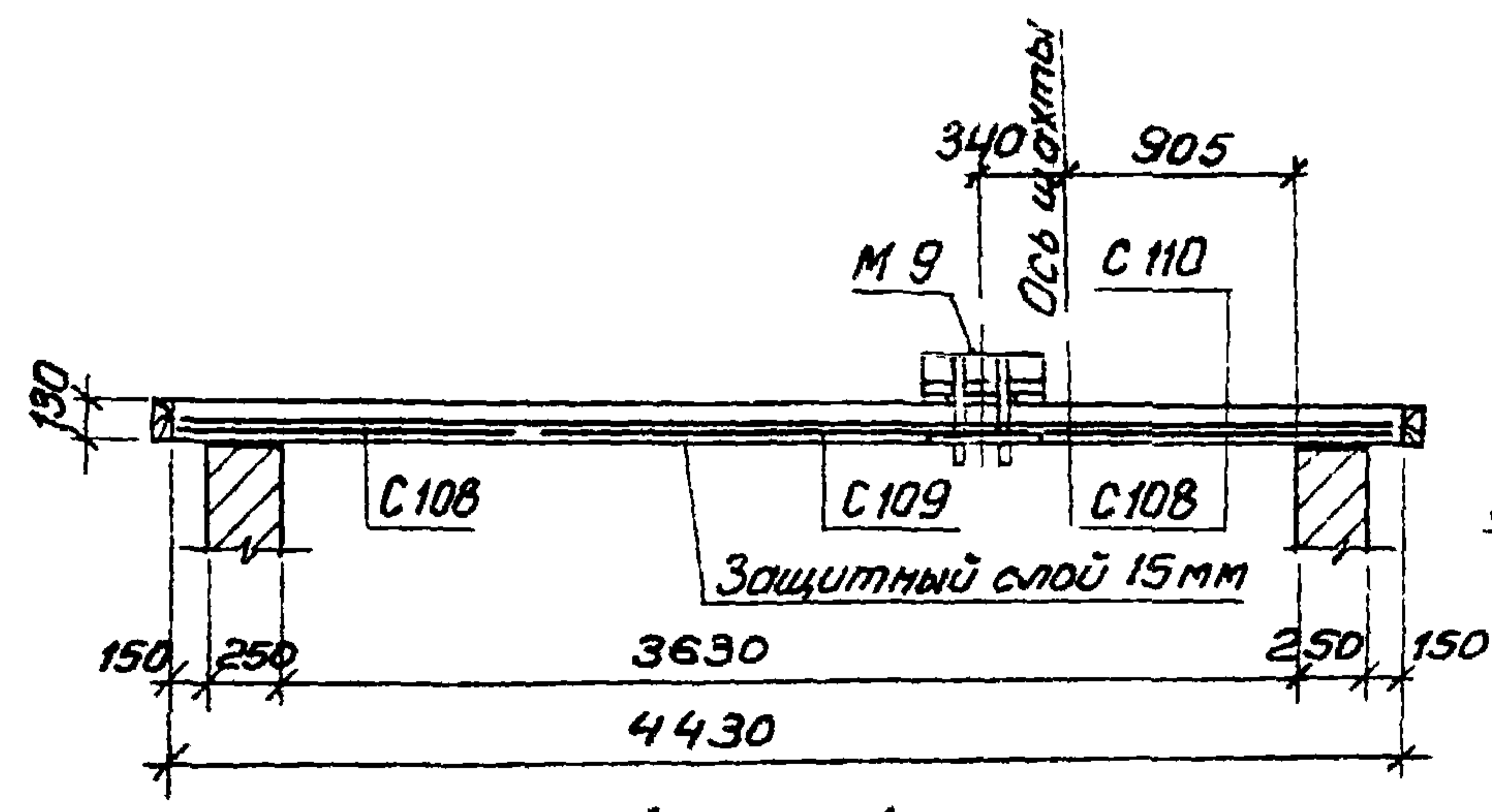
12722 41

Инженер И. Мещеряков

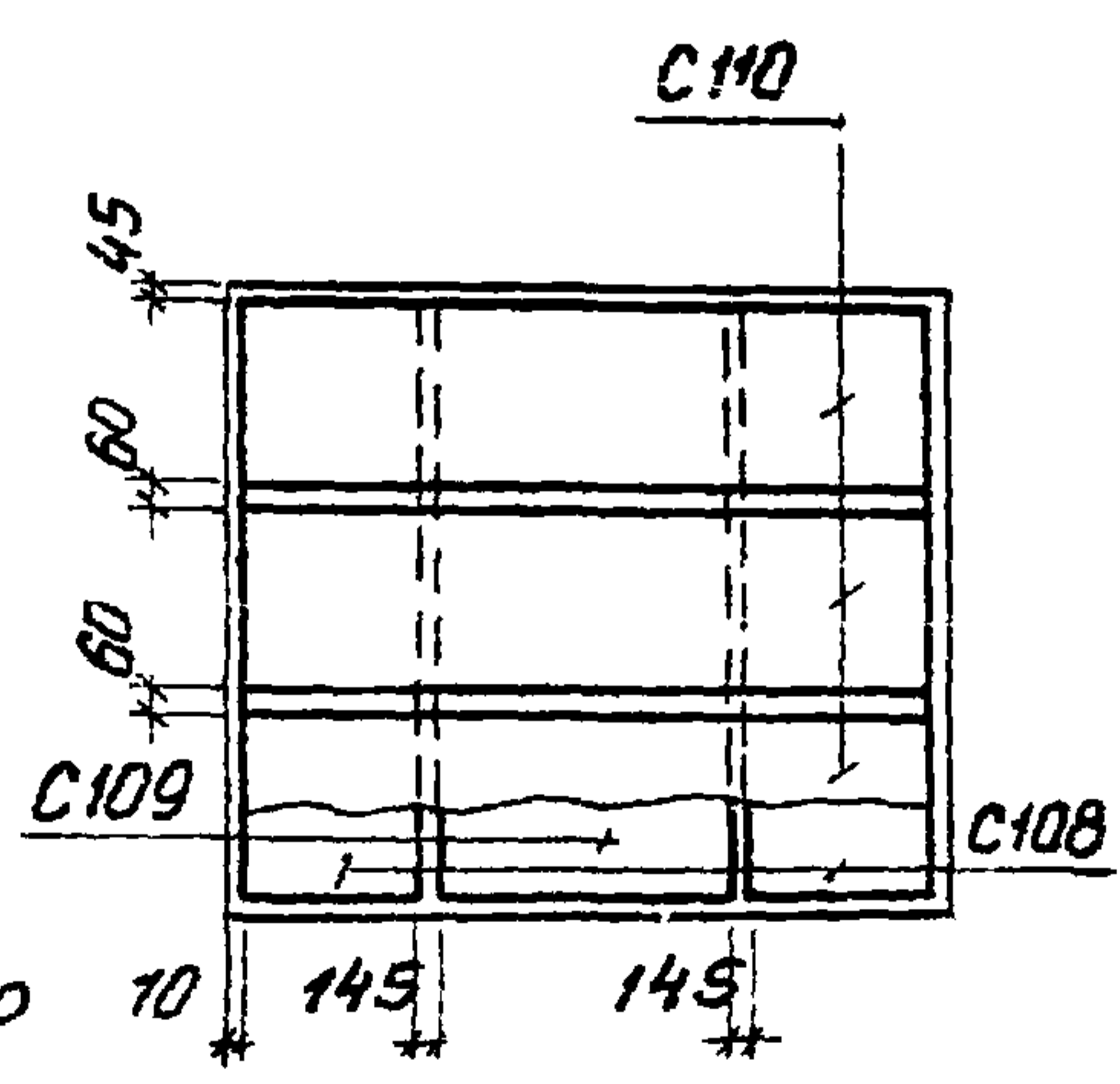




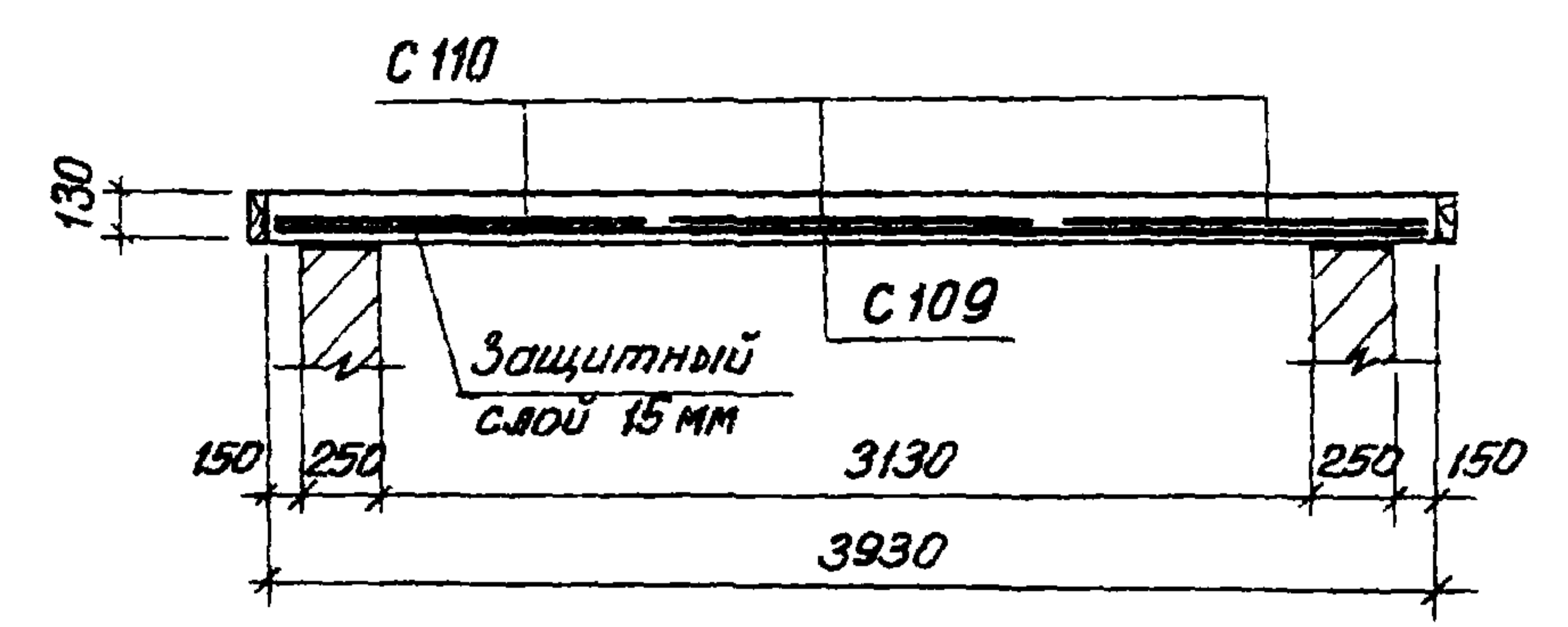
План



1 — 1



План раскладки сеток



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-37           | 200          | 2,26                        | 185,8           |

Выборка стали на одно покрытие, кг

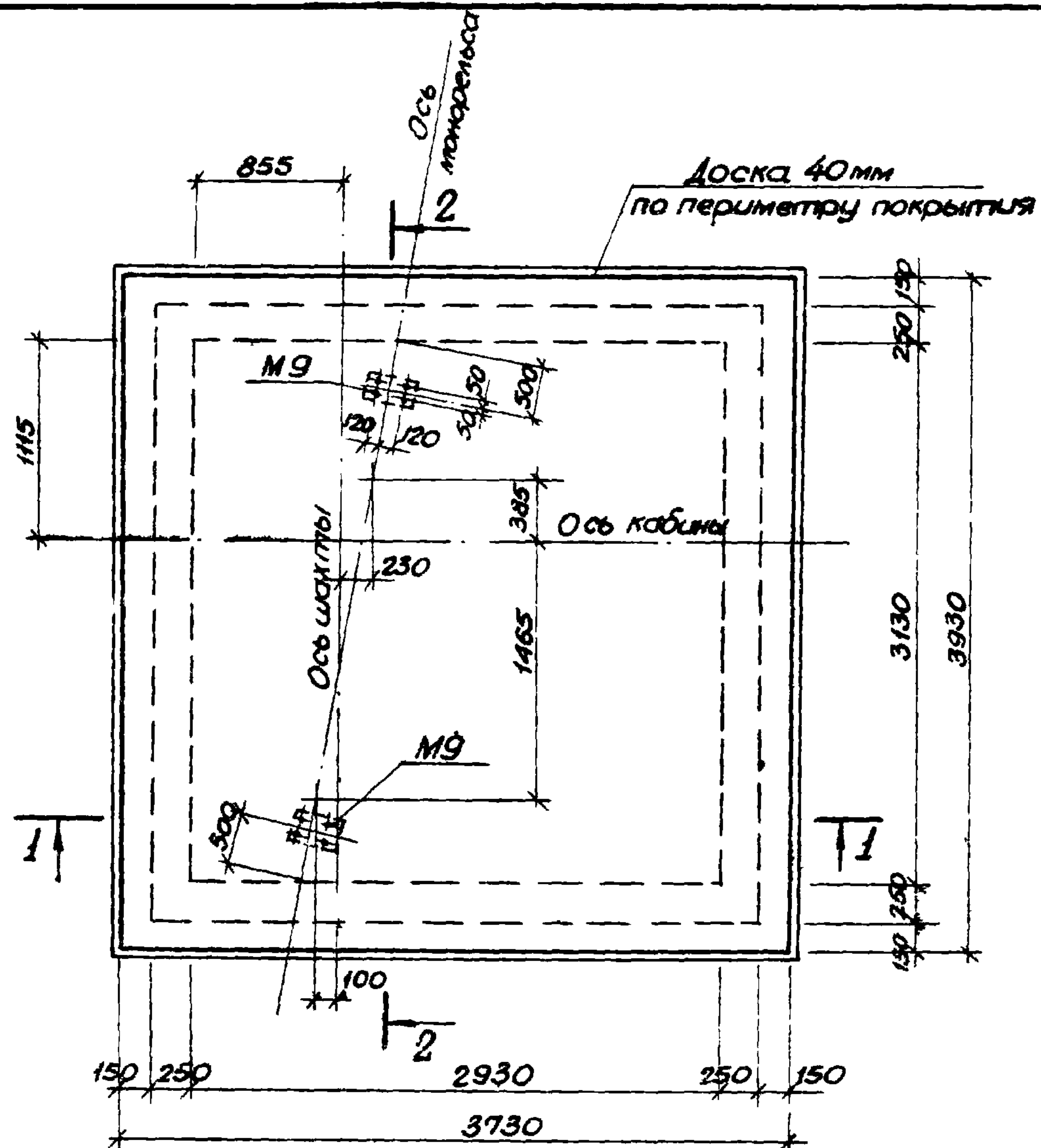
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего                |        |
|----------------|--|-------|---|-------|-------------------------|-------|----------------------|--------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-II                                      |       | Класс В-I               |       |                      | Прокат |
|                | Ф мм   | Итого | Ф мм  | Итого | Ф мм                    | Итого |                      |        |
| П-37           | 4,8  | 4,8   | 134,1   | 134,1 | 2,9                     | 2,9   | 24,0 20,0 44,0 185,8 |        |
|                |  |       |   |       |                         |       |                      |        |

Примечание:

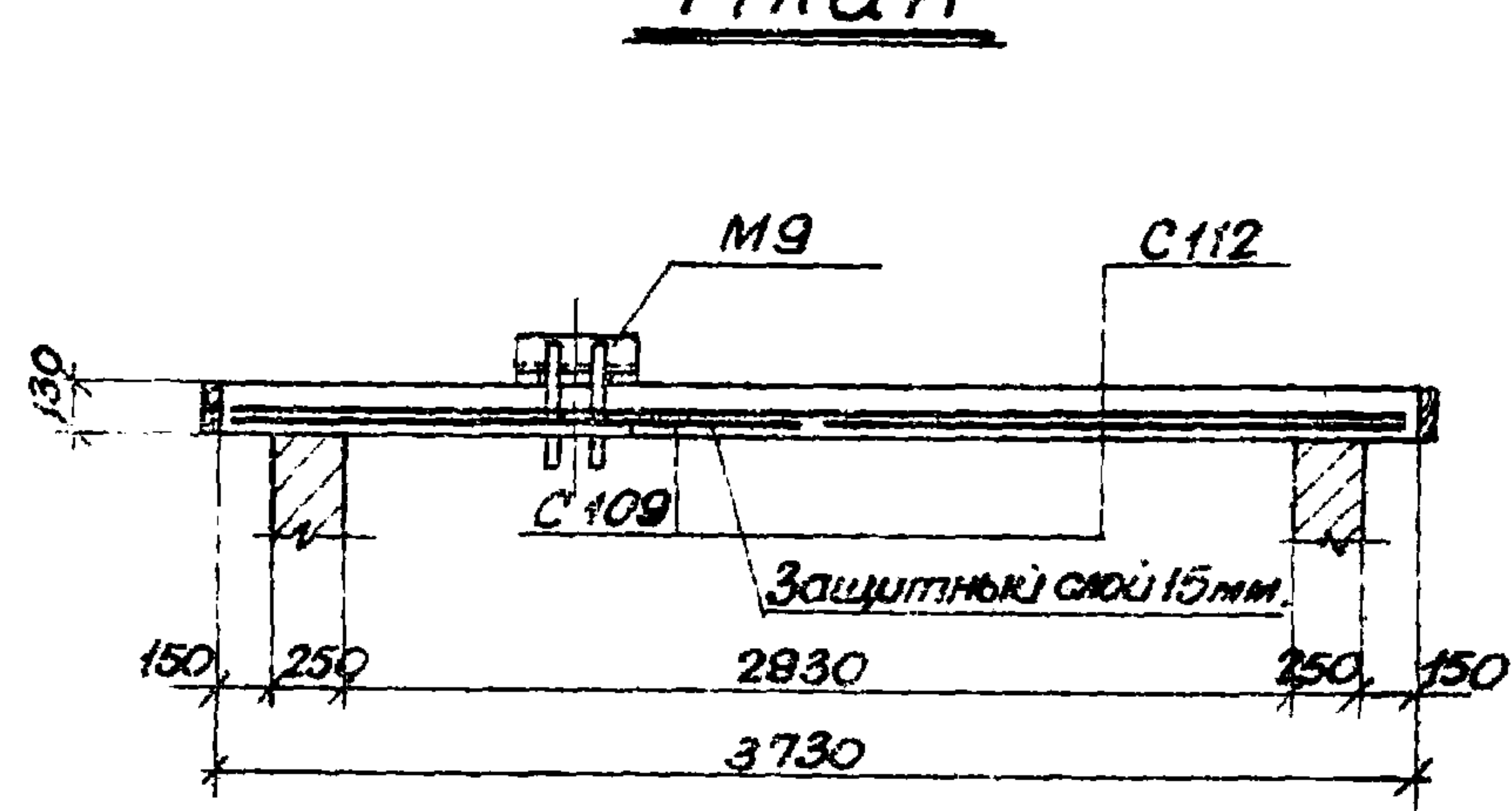
Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

|    |   |                  |
|----|---|------------------|
| ТК | Лифт пассажирский Q=320 кг, v=1 м/сек, с противобесом кабины. Кабина 1000 x 1200 x 2100 (Вариант I) | Серия 1.489-1    |
|    | 1973-   | 12722            |
|    | Покрытие машинного помещения П-37   | Выпуск 1 Лист 37 |

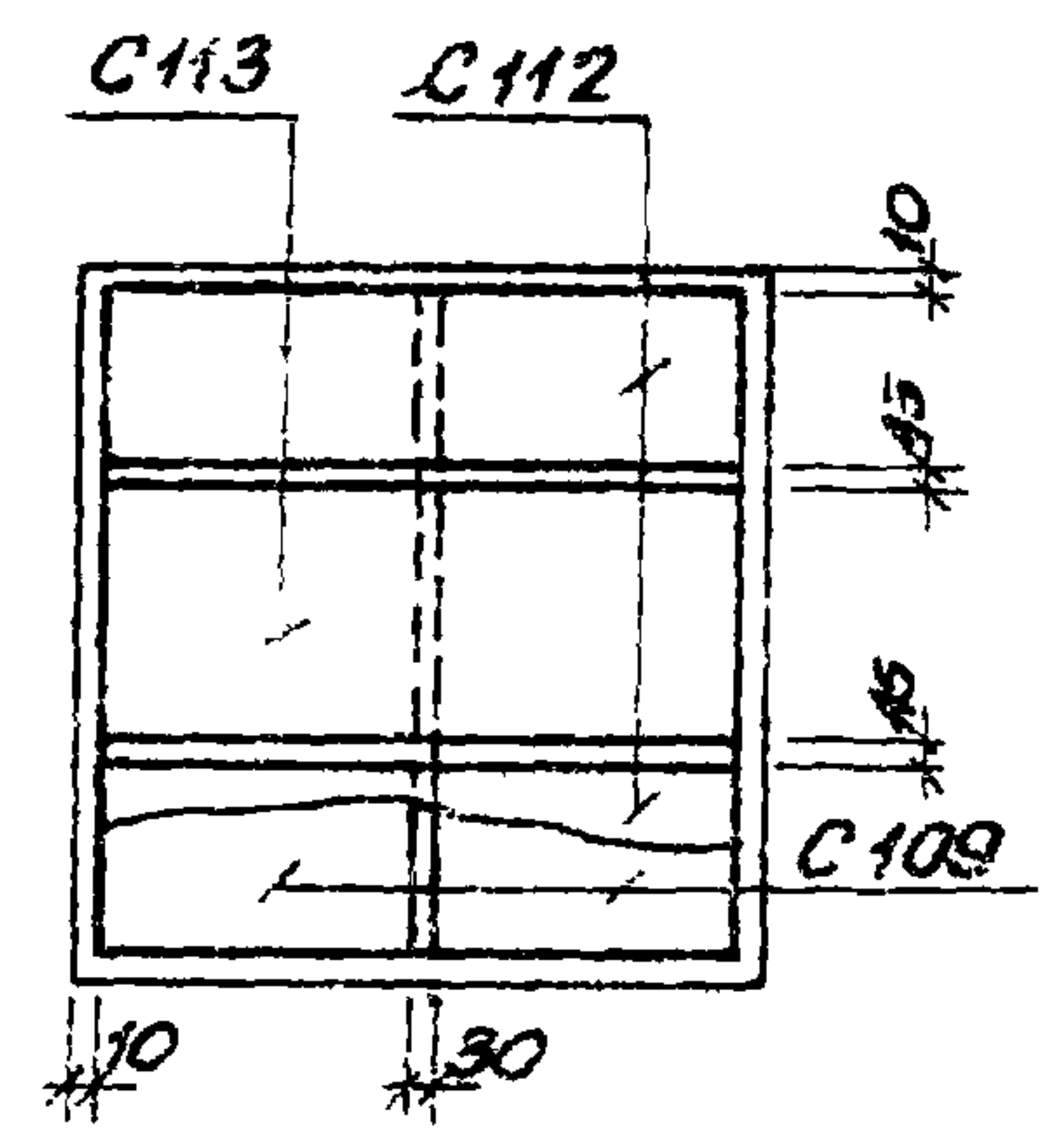




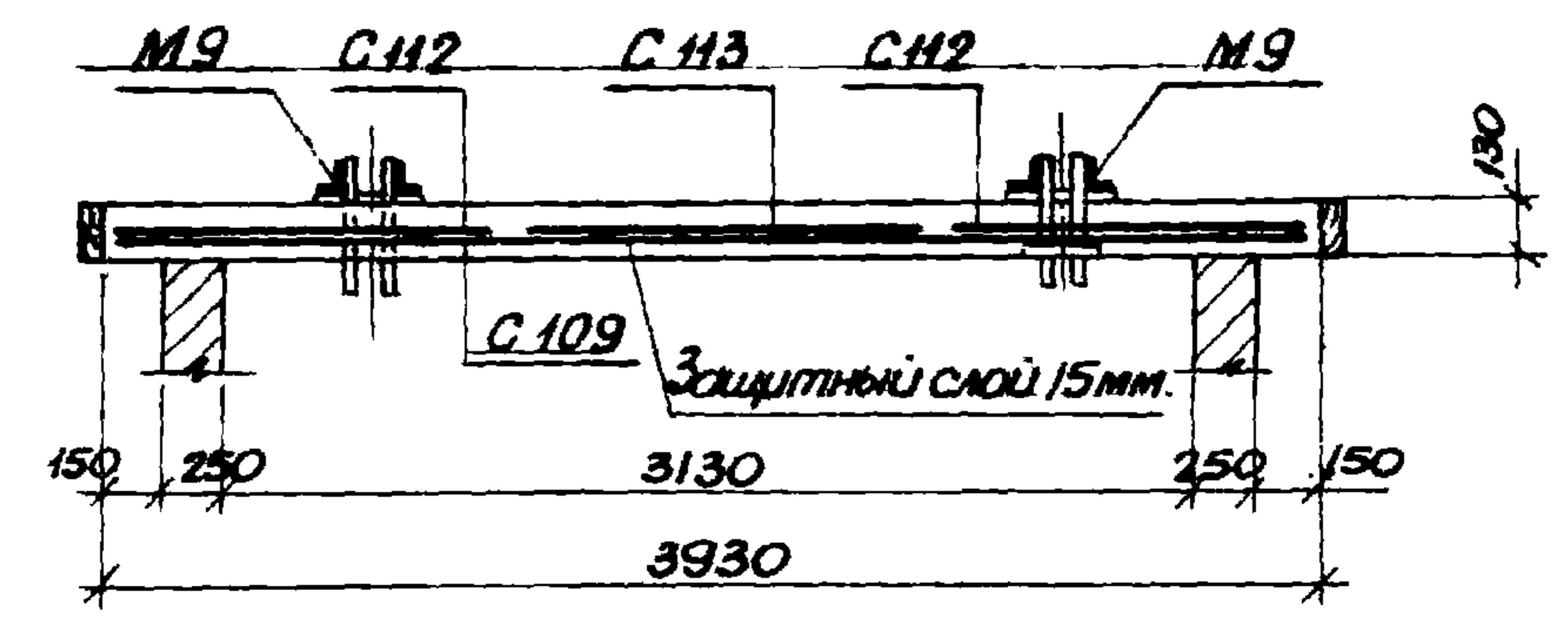
План



1 — 1



План раскладки сетки



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

| Марка покрытия | Марка изделия | Колич. шт. | № листа |
|----------------|---------------|------------|---------|
| П-38           | С 109         | 2          | 87      |
|                | С 112         | 2          |         |
|                | С 113         | 1          |         |
|                | М 9           | 2          |         |

Показатели на одно покрытие

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | 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   | Итого | Ф мм  | Итого | Ф мм                     | Итого | Профиль          | Итого |       |
|                | болт М16                                     |       | 8   |       | 3                        |       | Л 100*10<br>8-12 |       |       |
| П-38           | 4.8  | 4.8   | 117.1   | 117.1 | 2.4                      | 2.4   | 24.0<br>20.0     | 44.0  | 168,3 |

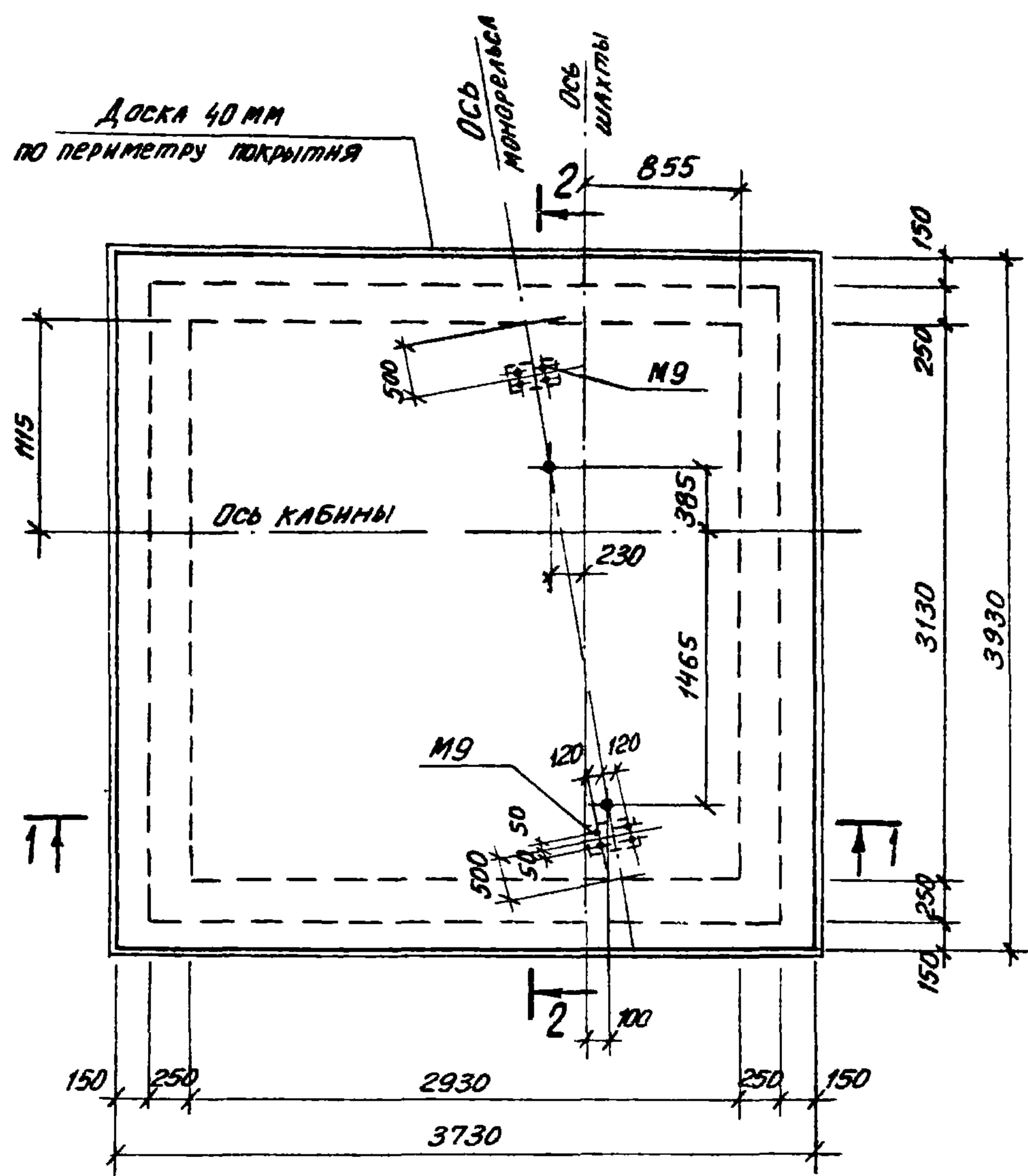
Примечание:

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

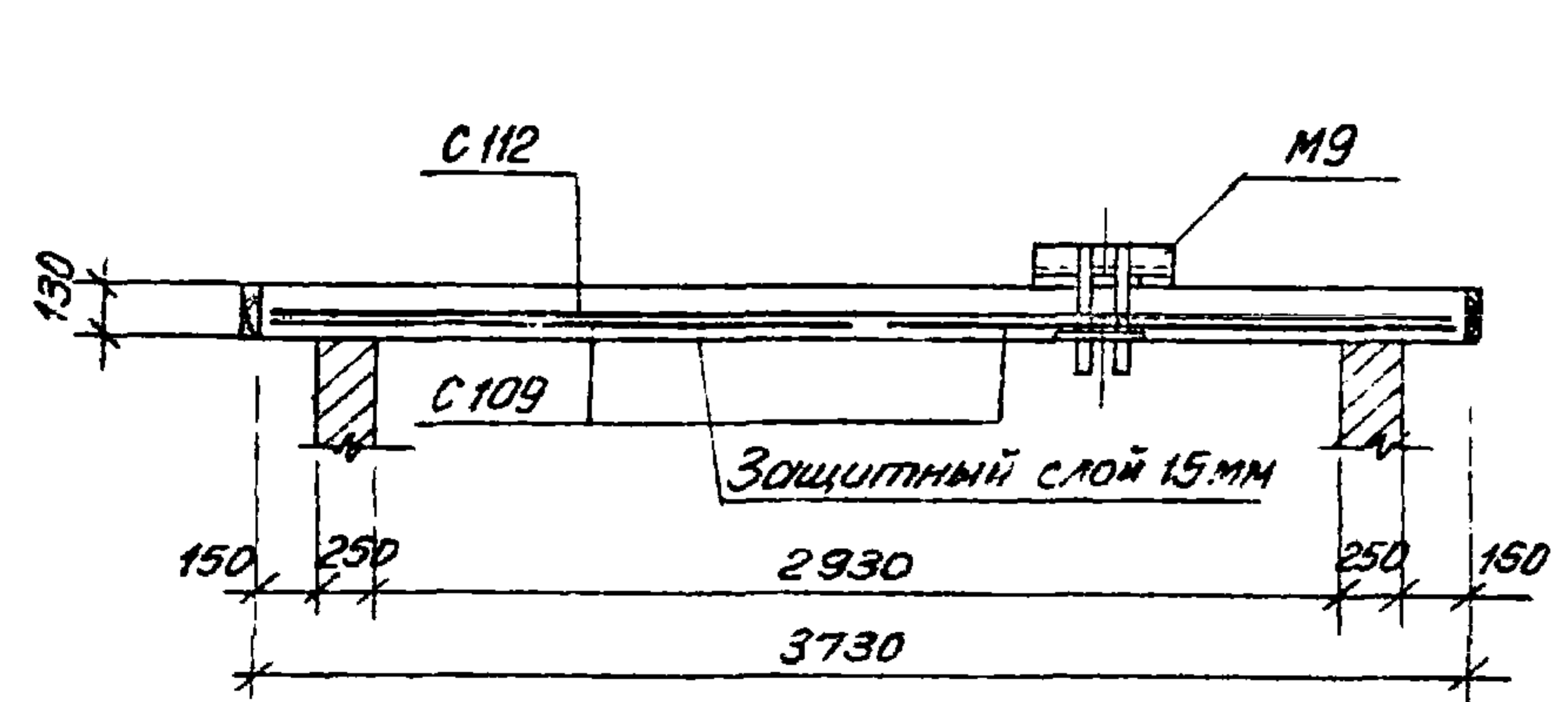
|       |  |               |         |
|-------|--|---------------|---------|
| ТК    | Лифт пассажирский Q=350 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины Кабина 980 × 1120 × 2100 (Вариант I) | 12722         |         |
|       |  | Серия 1.489-1 |         |
| 1973г | Покрытие машинного помещения П-38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

Инженер Шукана

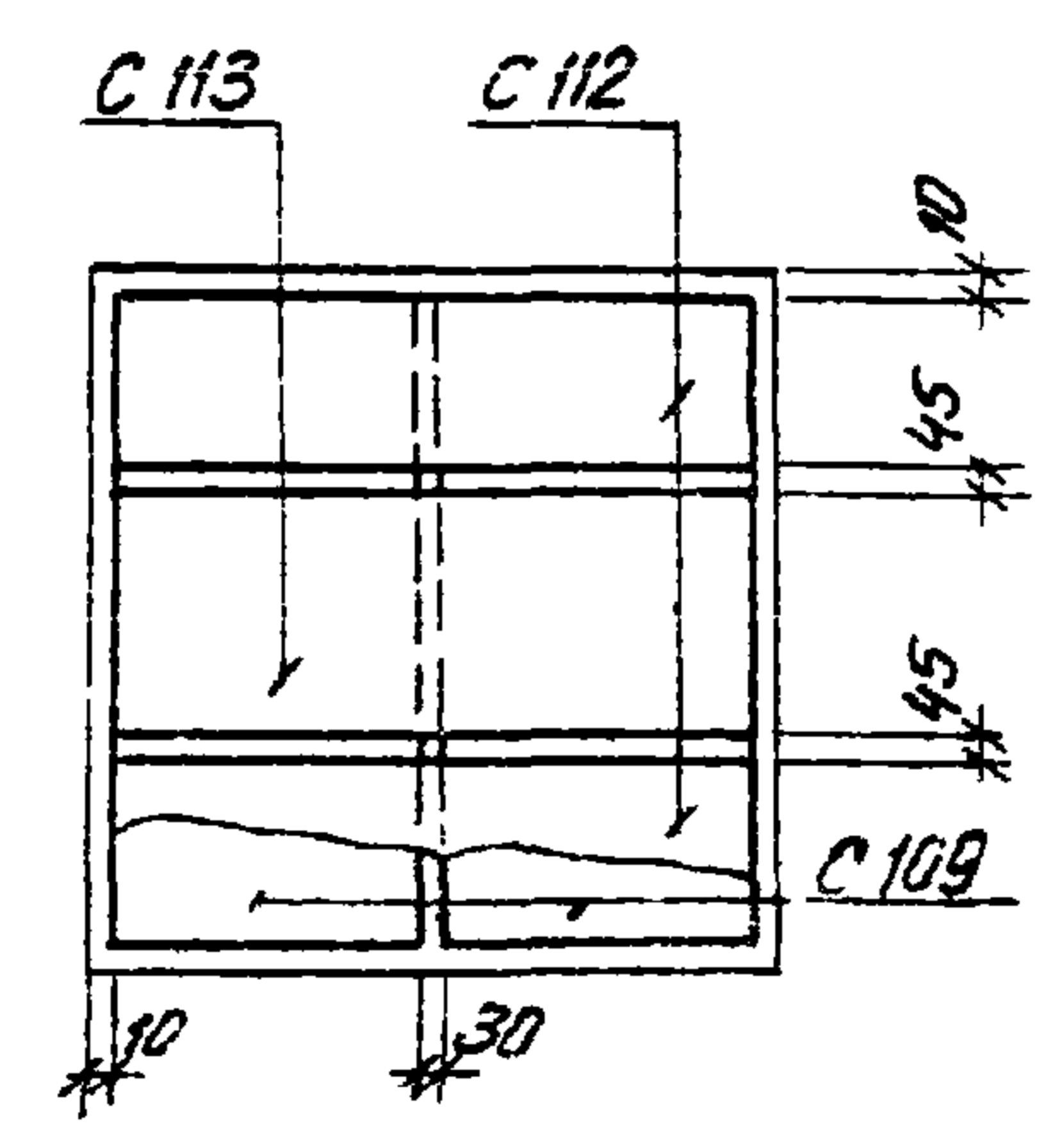




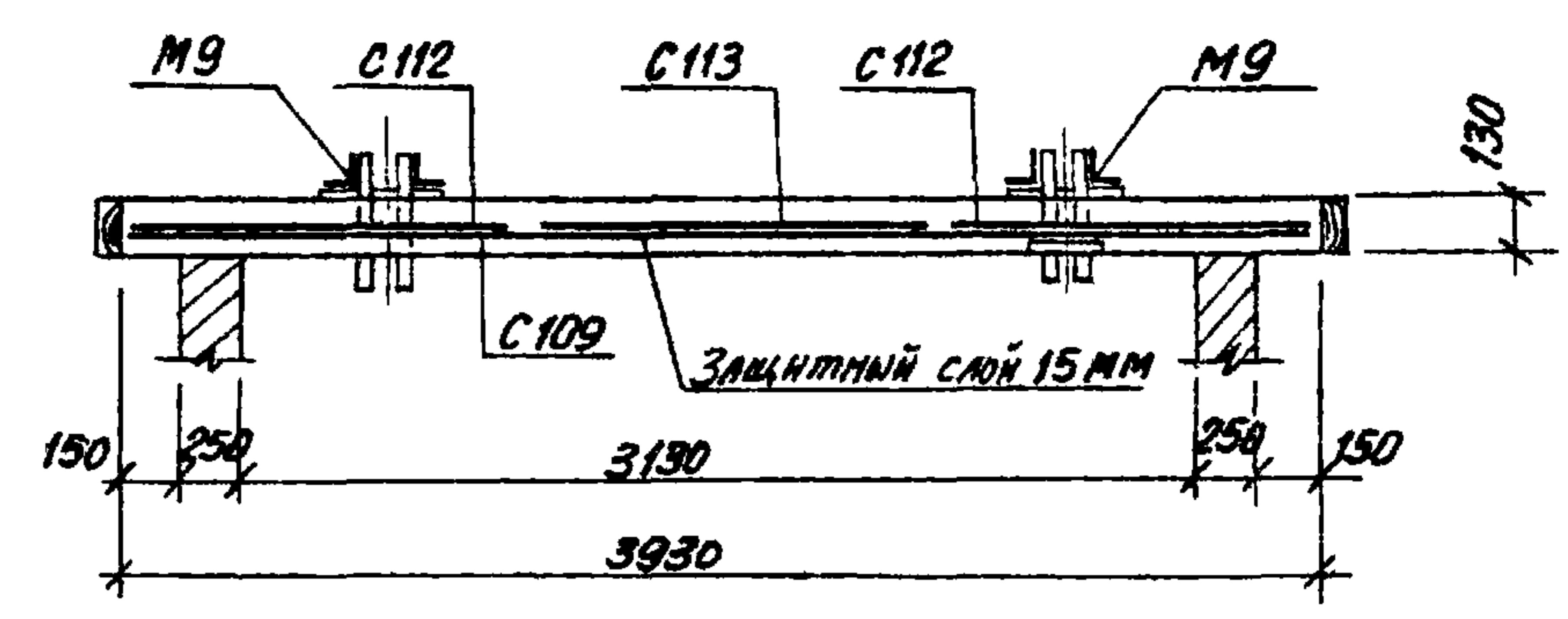
ПЛАН



1-1



План раскладки сетки



2-2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

| Марка покрытия | Марка изделия | Кол-во шт. | № листа |
|----------------|---------------|------------|---------|
| П-39           | С 109         | 2          | 87      |
|                | С 112         | 2          |         |
|                | С 113         | 1          |         |
|                | М 9           | 2          | 99      |

Показатели на одно покрытие

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-39           | 200          | 1,91                        | 168,3           |

Выборка стали на одно покрытие, кг

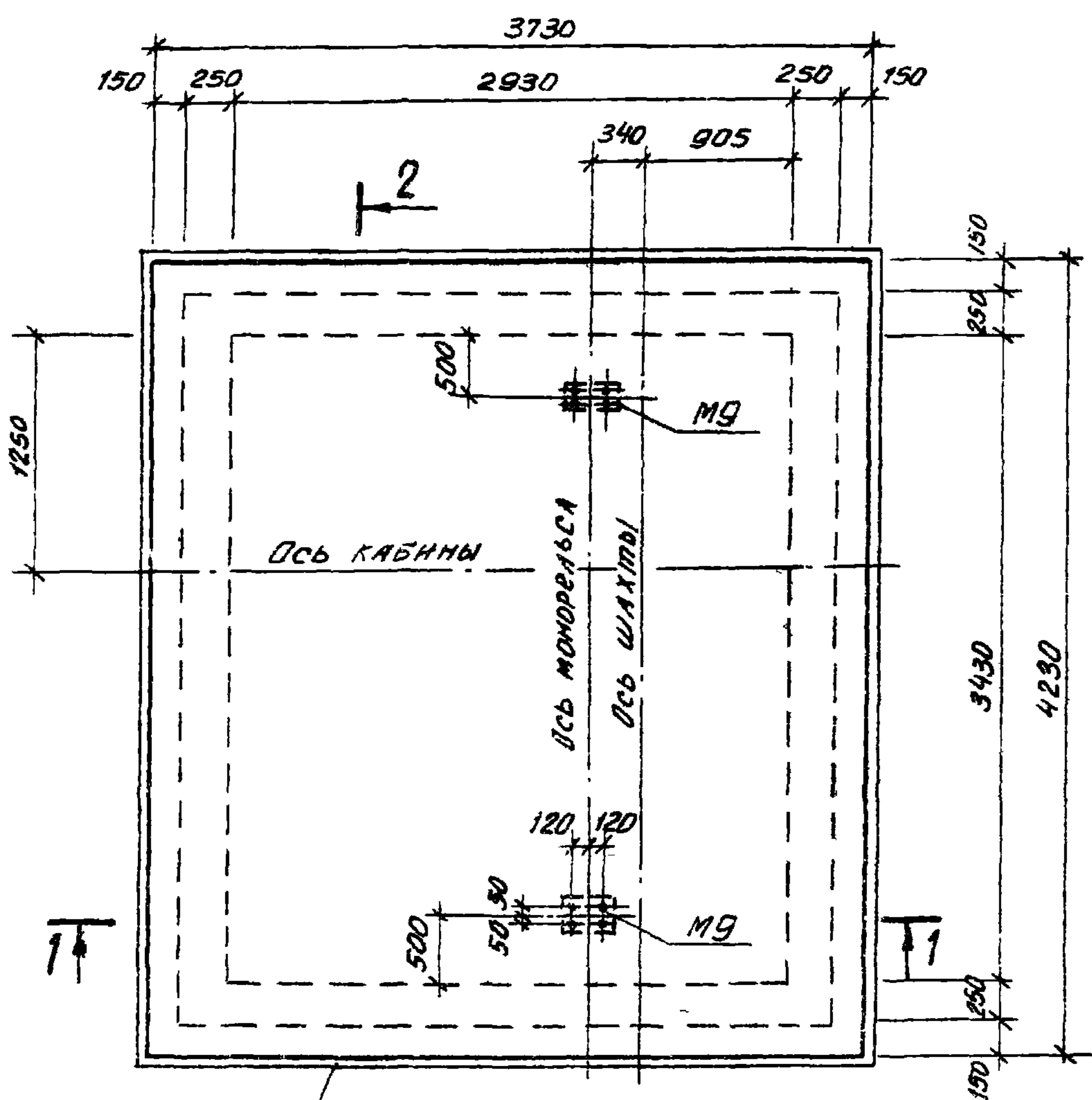
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь ВСтЗ ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|--|-------|---|-------|------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-І                                    |       | Класс А-ІІ                                      |       | Класс В-І              |       |       |
|                | φ мм   | Итого | φ мм  | Итого | φ мм                   | Итого |       |
| П-39           | 4,8  | 4,8   | 117,1   | 117,1 | 2,4                    | 2,4   | 168,3 |
|                |  |       |   |       | Профиль 24,0 20,0      |       |       |

ПРИМЕЧАНИЕ:

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

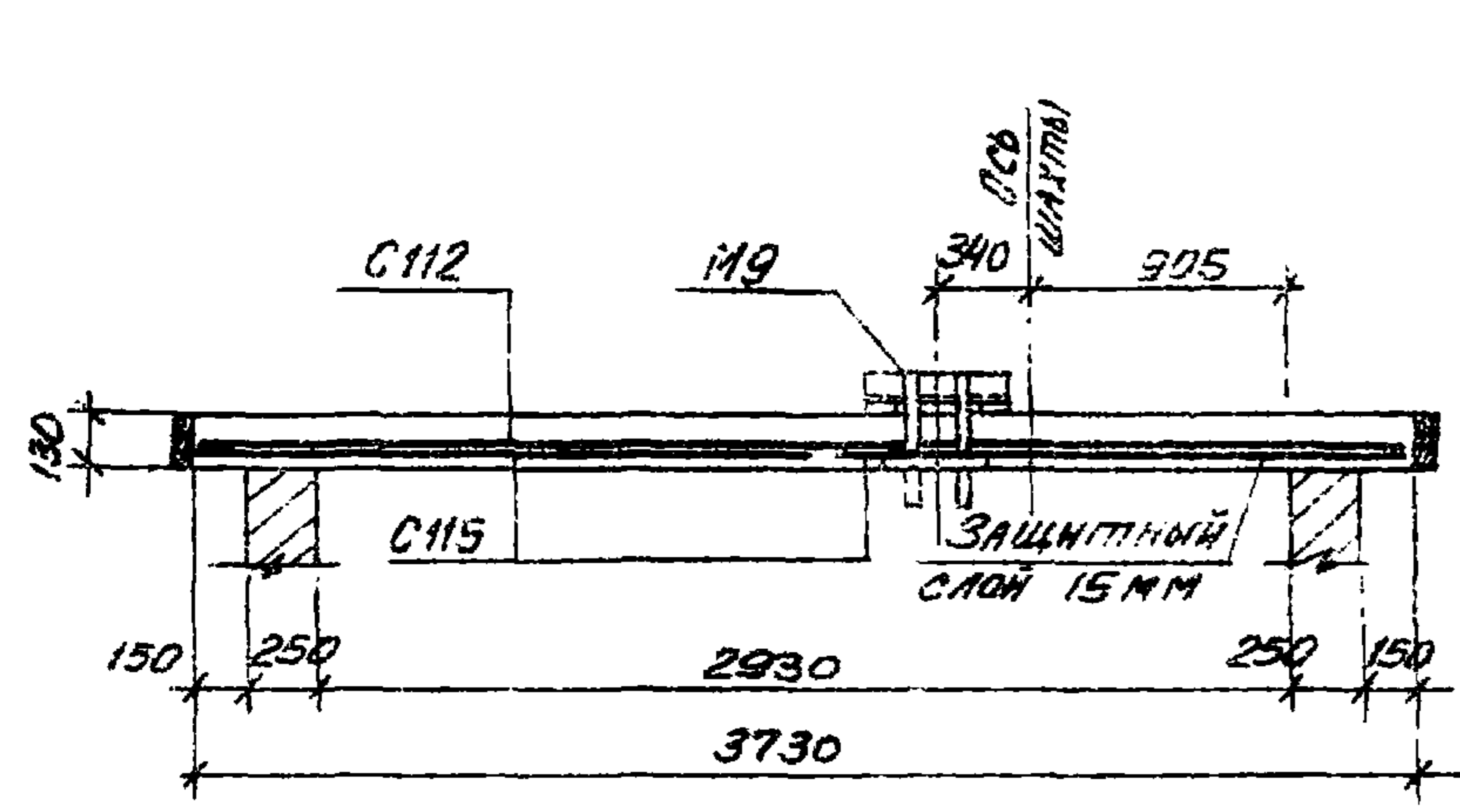
|       |   |               |                  |
|-------|---|---------------|------------------|
| ТК    | Лифт пассажирский Q=350 кгс, V=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 980 x 1120 x 2100 (вариант Б) | 12722         |                  |
|       |   | Серия 1.489-1 | Выпуск 1 Лист 39 |
| 1973г | Покрытие машинного помещения П-39   |               |                  |



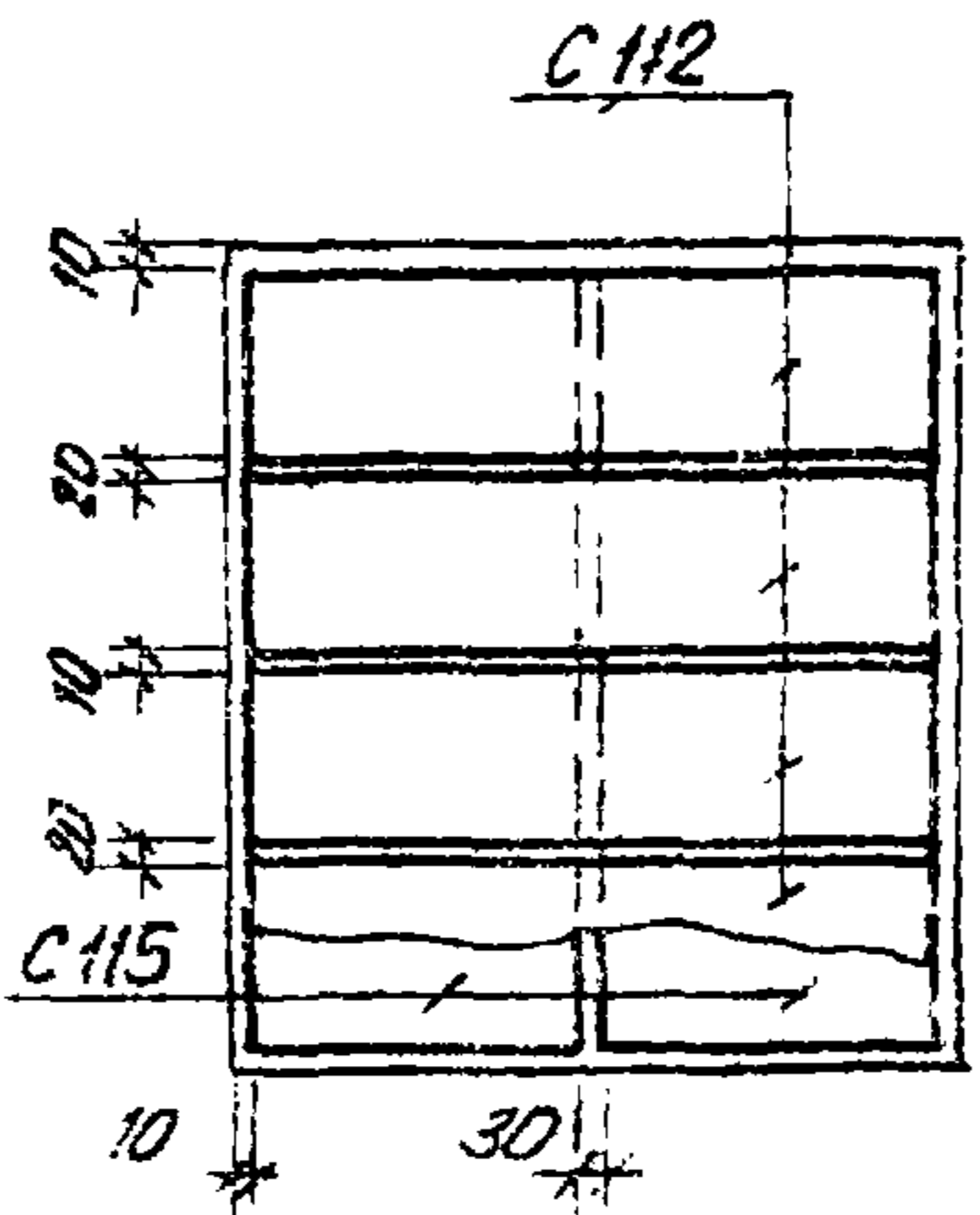


Доска 40 мм по периметру покрытия

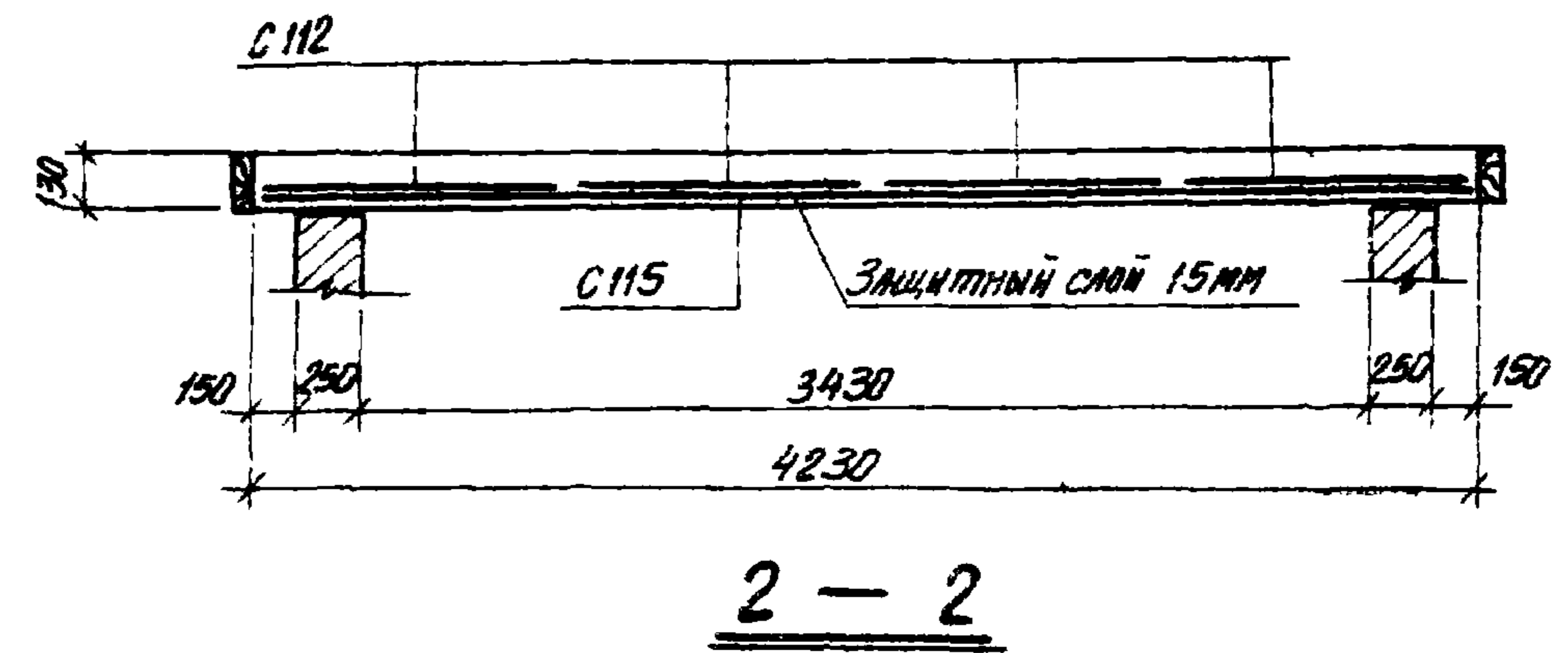
**ПЛАН**



**1-1**



**ПЛАН РАСКЛАДКИ сеток**



**2-2**

**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНО ПОКРЫТИЕ**

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

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНО ПОКРЫТИЕ**

| МАРКА ПОКРЫТИЯ | МАРКА БЕТОНА | ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup> | 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-І                                    |       | КЛАСС А-ІІ                                      |       | КЛАСС В-І                |       |                     |
|                | Ф мм   | Итого | Ф мм  | Итого | Ф мм                     | Итого |                     |
| П-40           | 4,8  | 4,8   | 127,4   | 127,4 | 2,4                      | 2,4   | 240 20,0 44,0 178,6 |
|                |  |       |   |       |                          |       |                     |

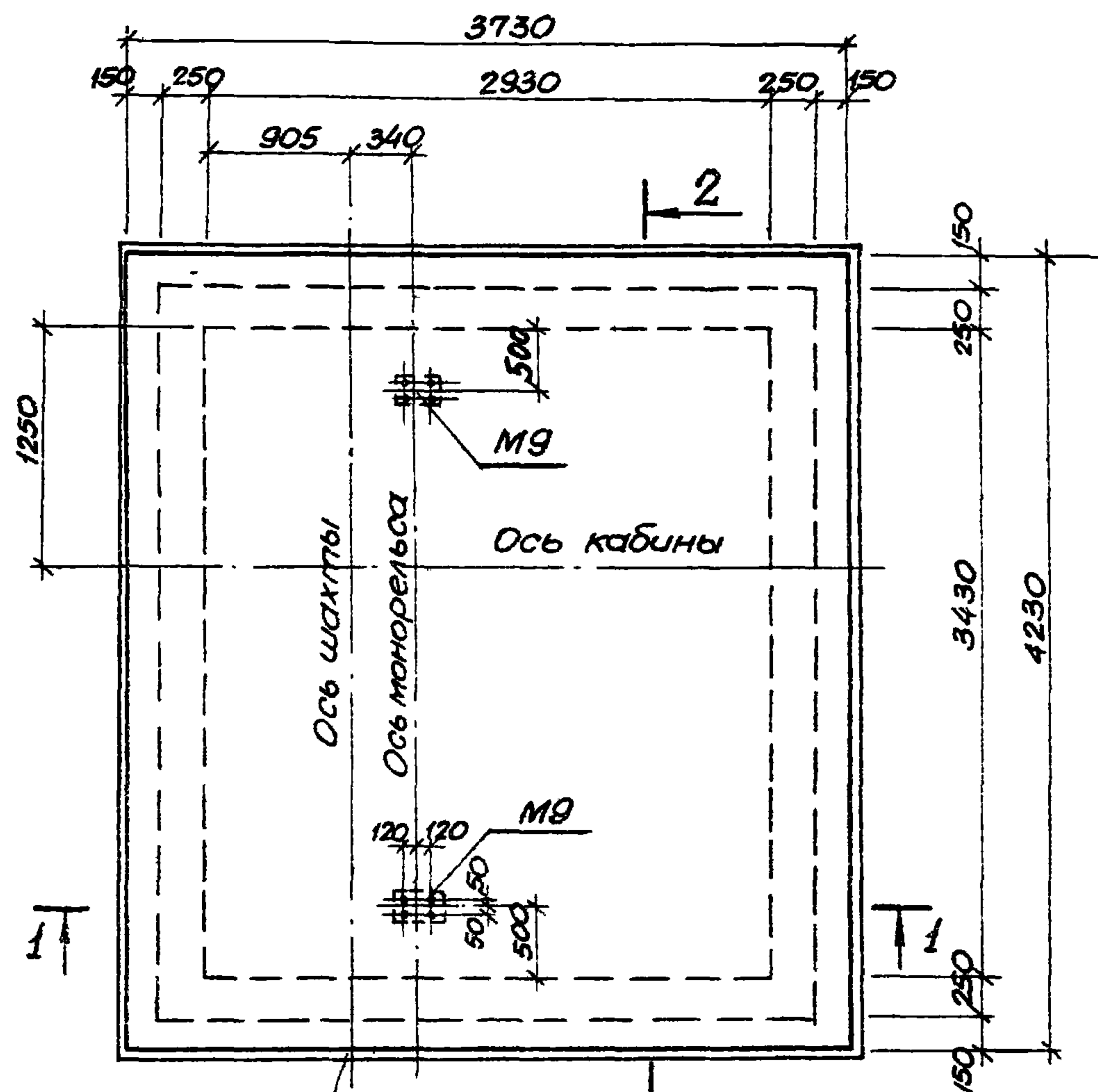
**ПРИМЕЧАНИЕ:**

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М 9 И ДОСКИ ПО ПЕРИМЕТРУ ПОКРЫТИЯ УСТАНАВЛИВАТЬ ПО ЛИСТУ 67.

12722

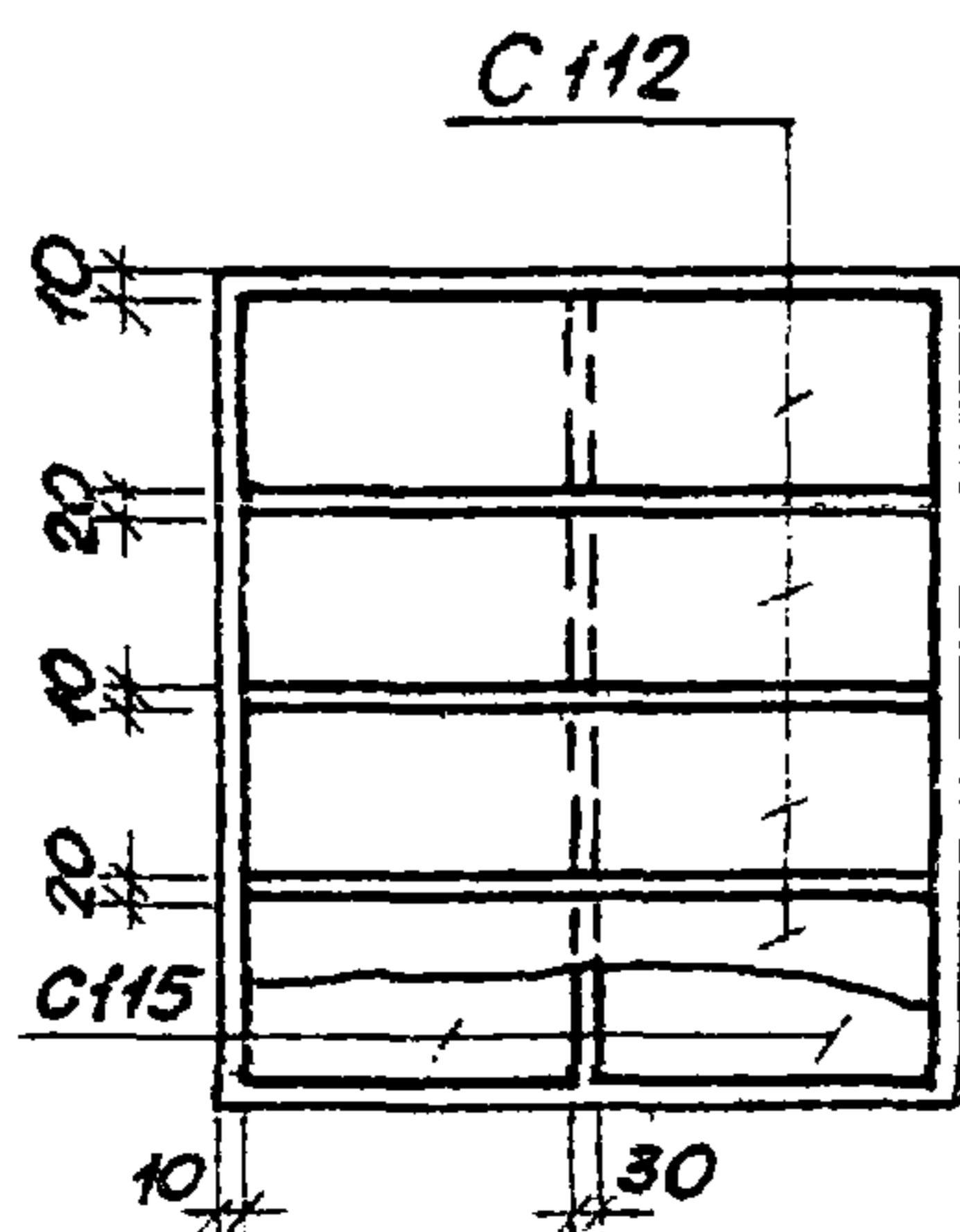
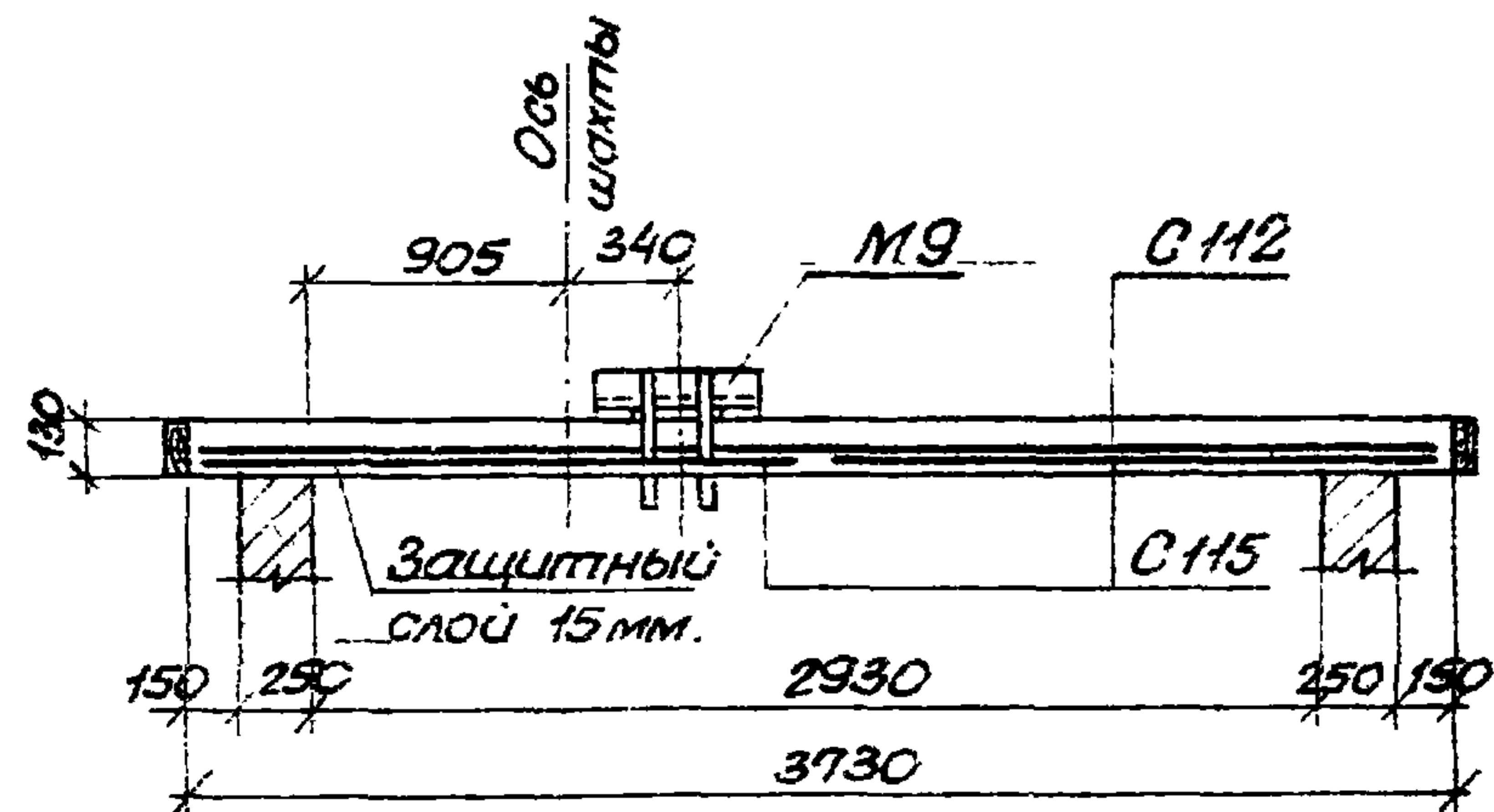
|       |   |                  |
|-------|---|------------------|
| ТК    | Лифт пассажирский Q = 500 кгс, с противовесом сзади кабины. КАБИНА 1080 x 1420 x 2100 (ВАРИАНТ I) | Серия 1.489-1    |
| 1973г | ПОКРЫТИЕ МАШИНОГО ПОМЕЩЕНИЯ П-40  | Выпуск 1 Лист 40 |



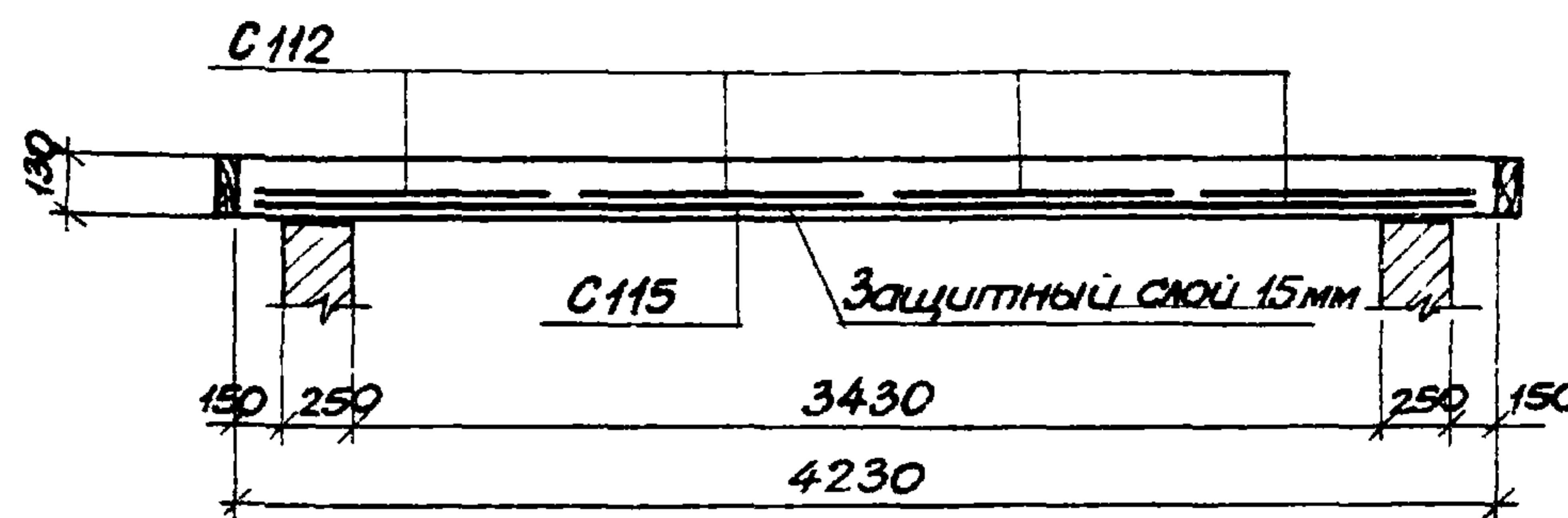


Доска 40 мм по периметру покрытия

**План**



**План раскладки сеток**



**2 — 2**

**Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие**

| Марка покрытия | Марка изделия | 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 | Горячекатанная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь в ст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|---|-------|---|-------|--------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-I                                     |       | Класс А-III                                     |       | Класс В-I                |       |       |
|                | Ф мм  | Итого | Ф мм  | Итого | Ф мм                     | Итого |       |
| П-41           | 4,8   | 4,8   | 8   | 127,4 | 3                        | 2,4   | 178,6 |
|                |   |       |   |       |                          |       |       |

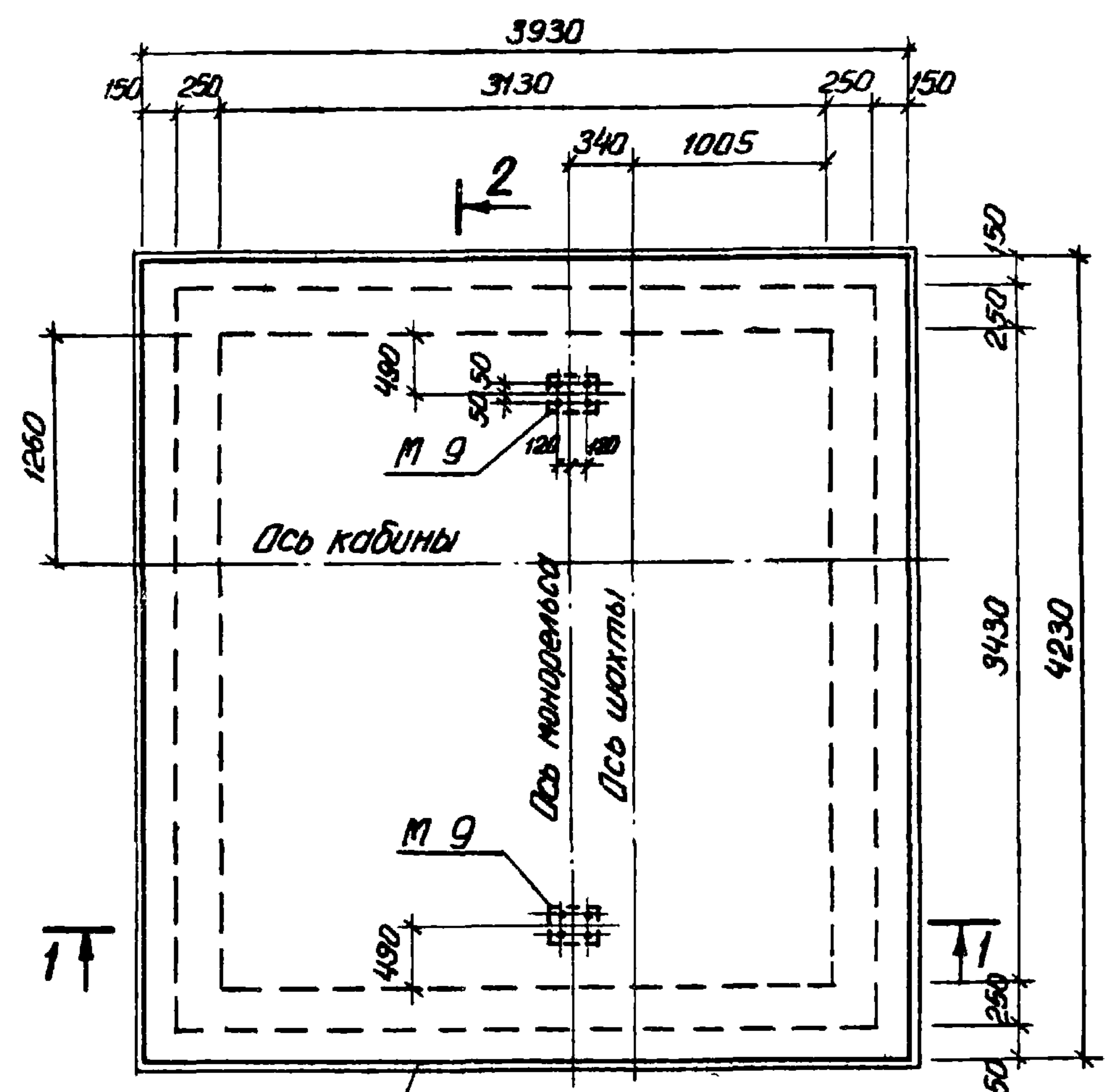
**Примечание:**

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

12722

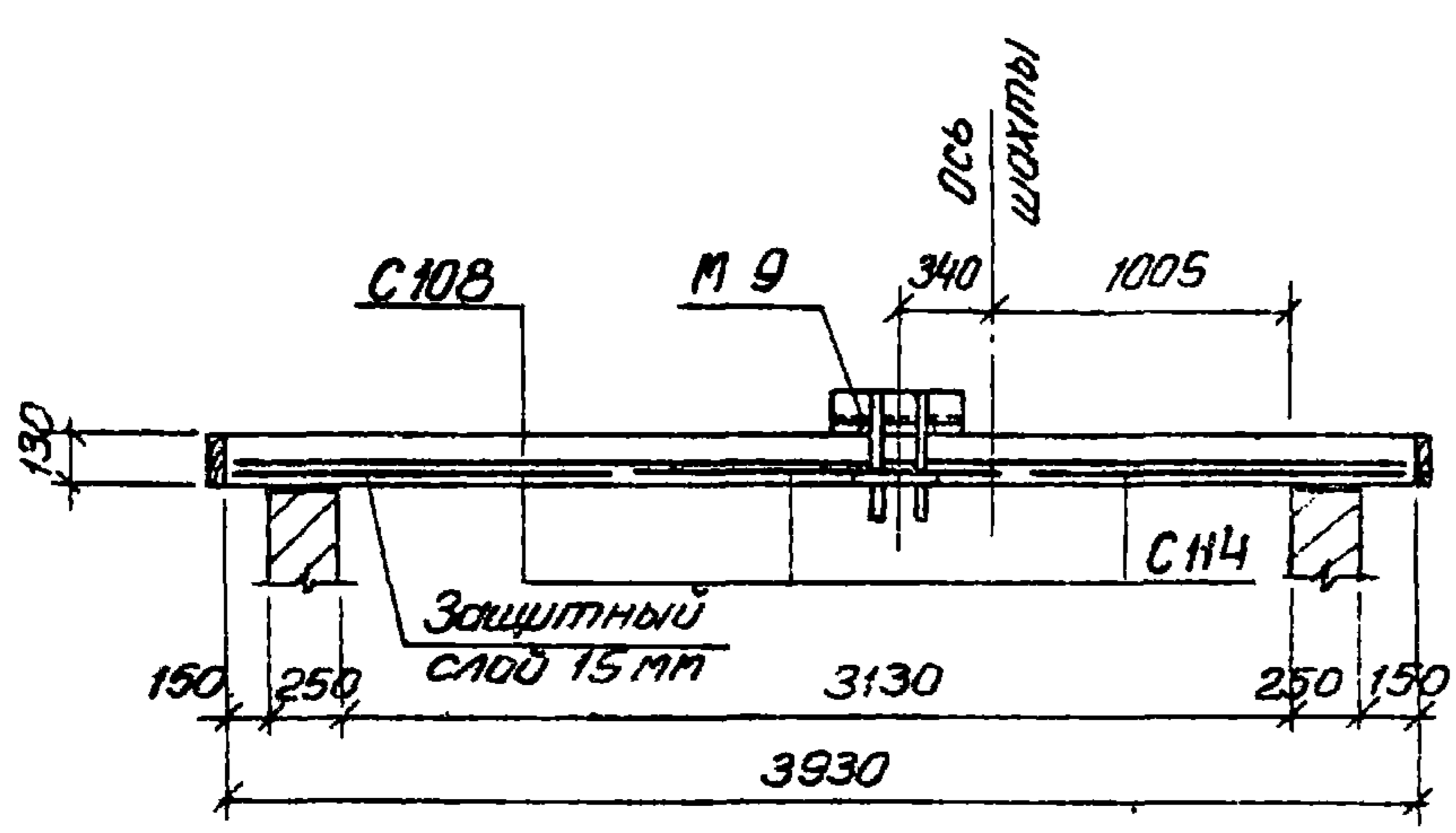
|    |  |                                   |          |
|----|--|-----------------------------------|----------|
| ТК | Лифт пассажирский Q=500 кгс, с противовесом сзади кабины. Кабина 1080x1420x2100 (Вариант II) | Серия 1.489-1                     |          |
|    | 1973г  | Покрытие машинного помещения П-41 | Выпуск 1 |



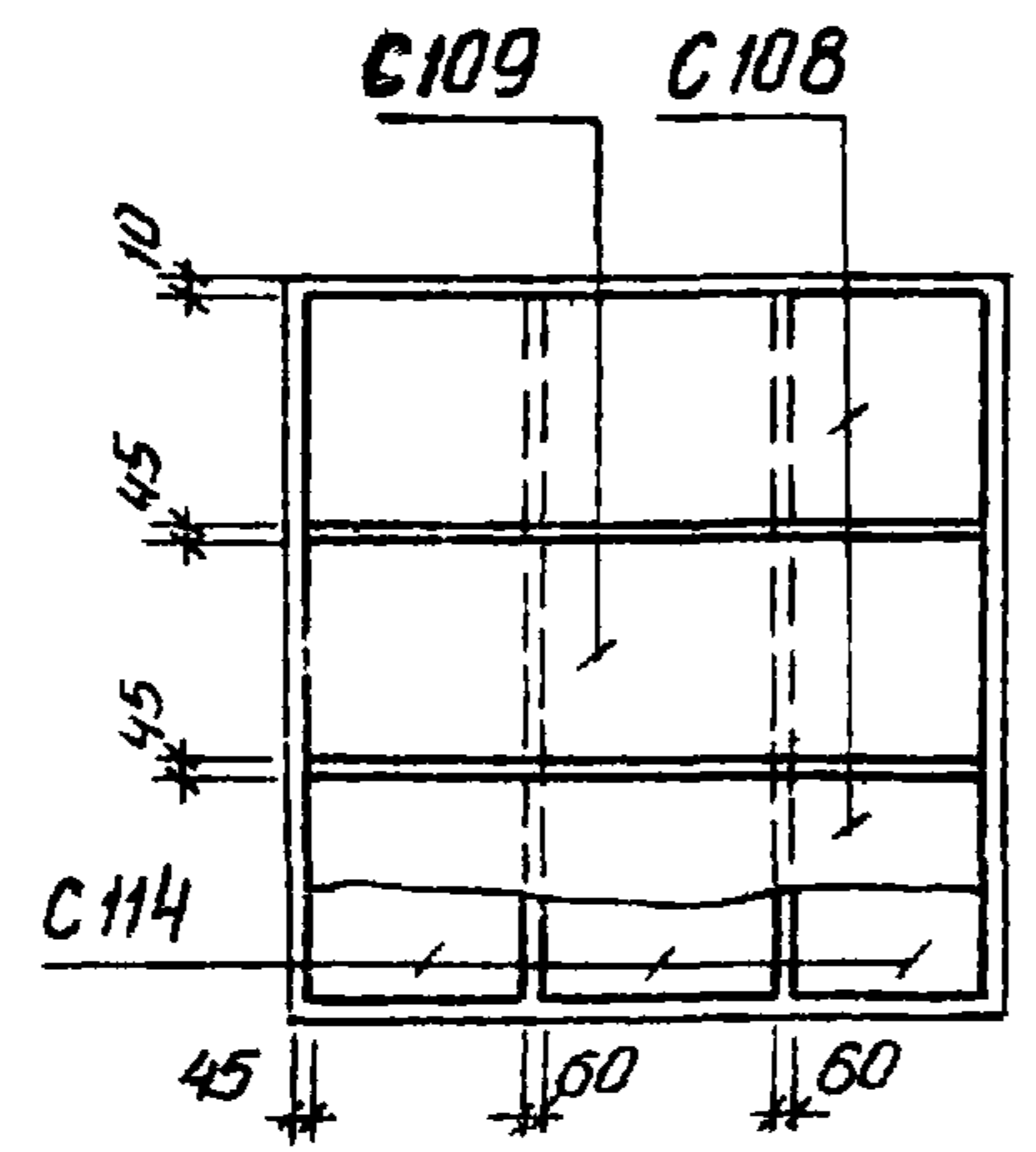


Доска 40 мм по периметру покрытия

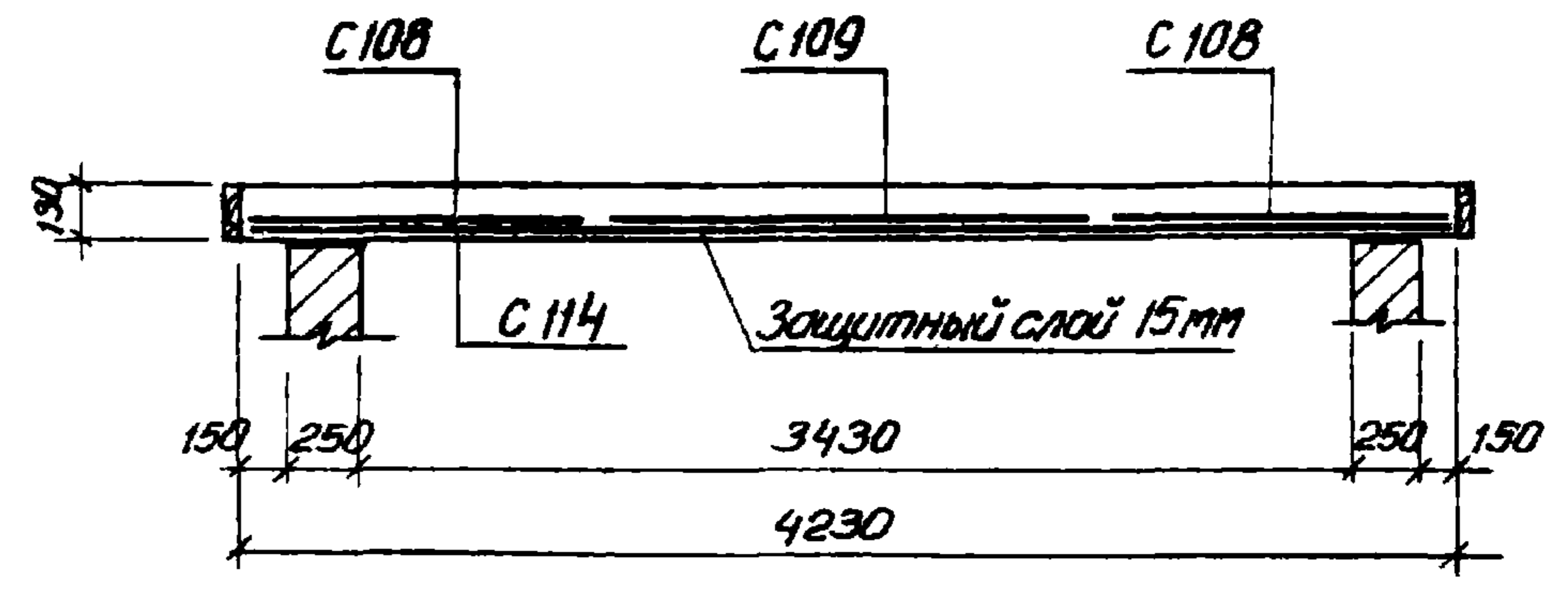
**План**



**1 — 1**



**План раскладки сетки**



**2 — 2**

**Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие**

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

**Показатели на одно покрытие**

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | 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               |       |       | Практик               |      |       |
|                | φ мм   |       | φ мм  |       | φ мм                    |       |       |                       |      |       |
|                | Болт М16                                     | Итого | 8   | Итого | 3                       | Итого |       | Профиль L 100x10 δ=12 |      |       |
| П-42           | 4,8  | 4,8   | 131,1   | 131,1 | 2,6                     | 2,6   | 24,0  | 20,0                  | 44,0 | 182,5 |

**Примечание:**

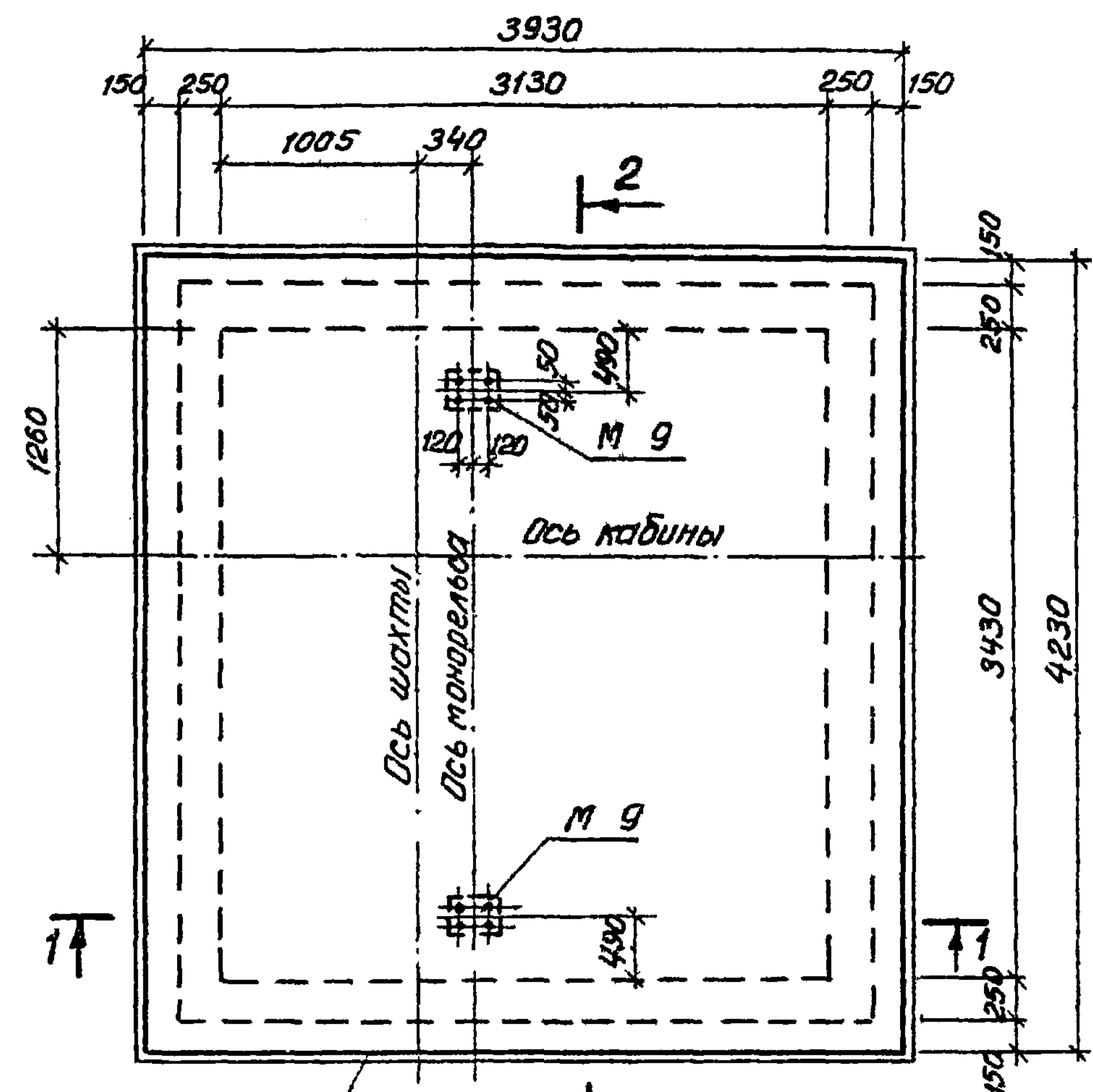
Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67

12 722

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

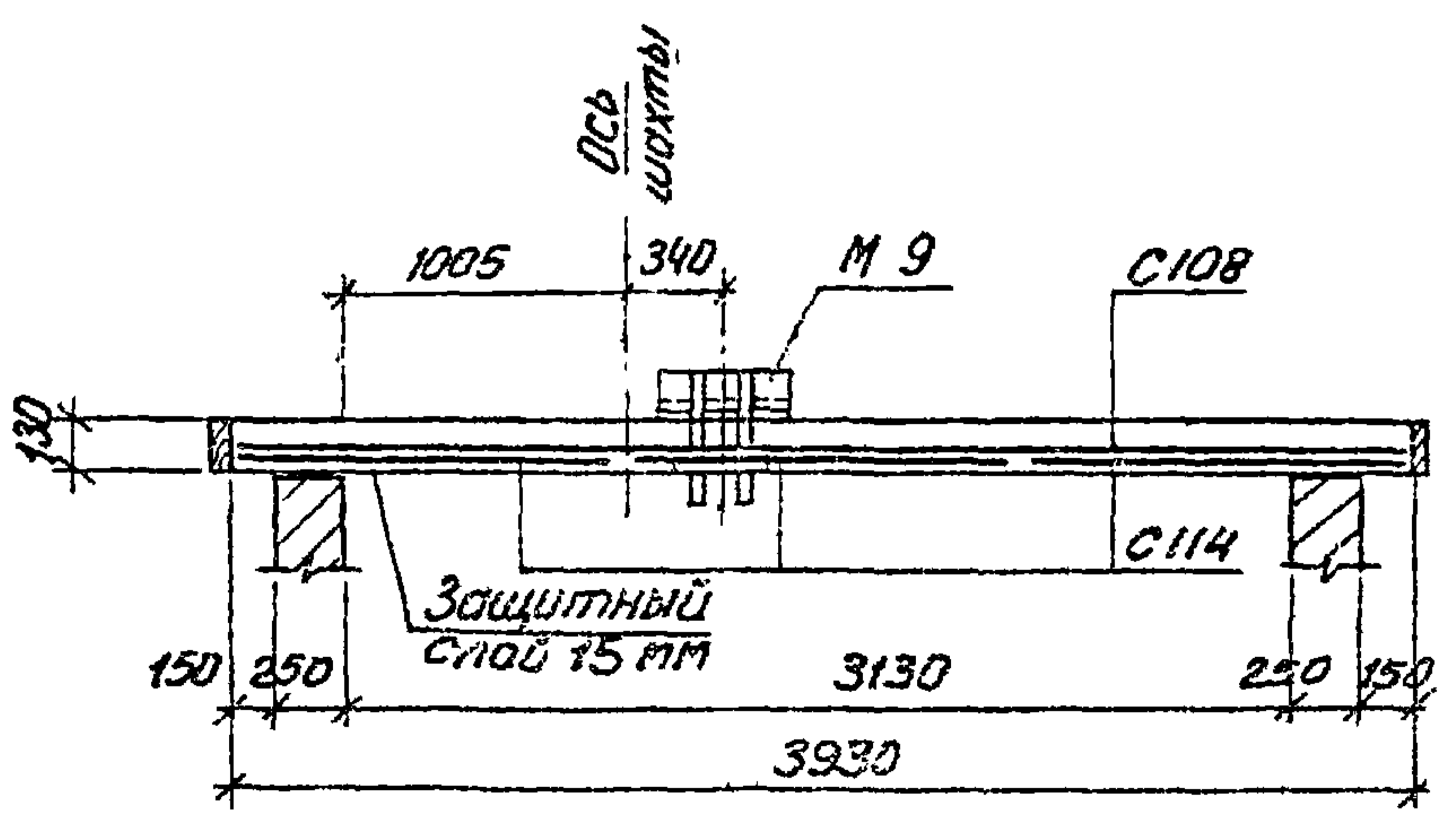
Инженер Ш.С.Мамедов



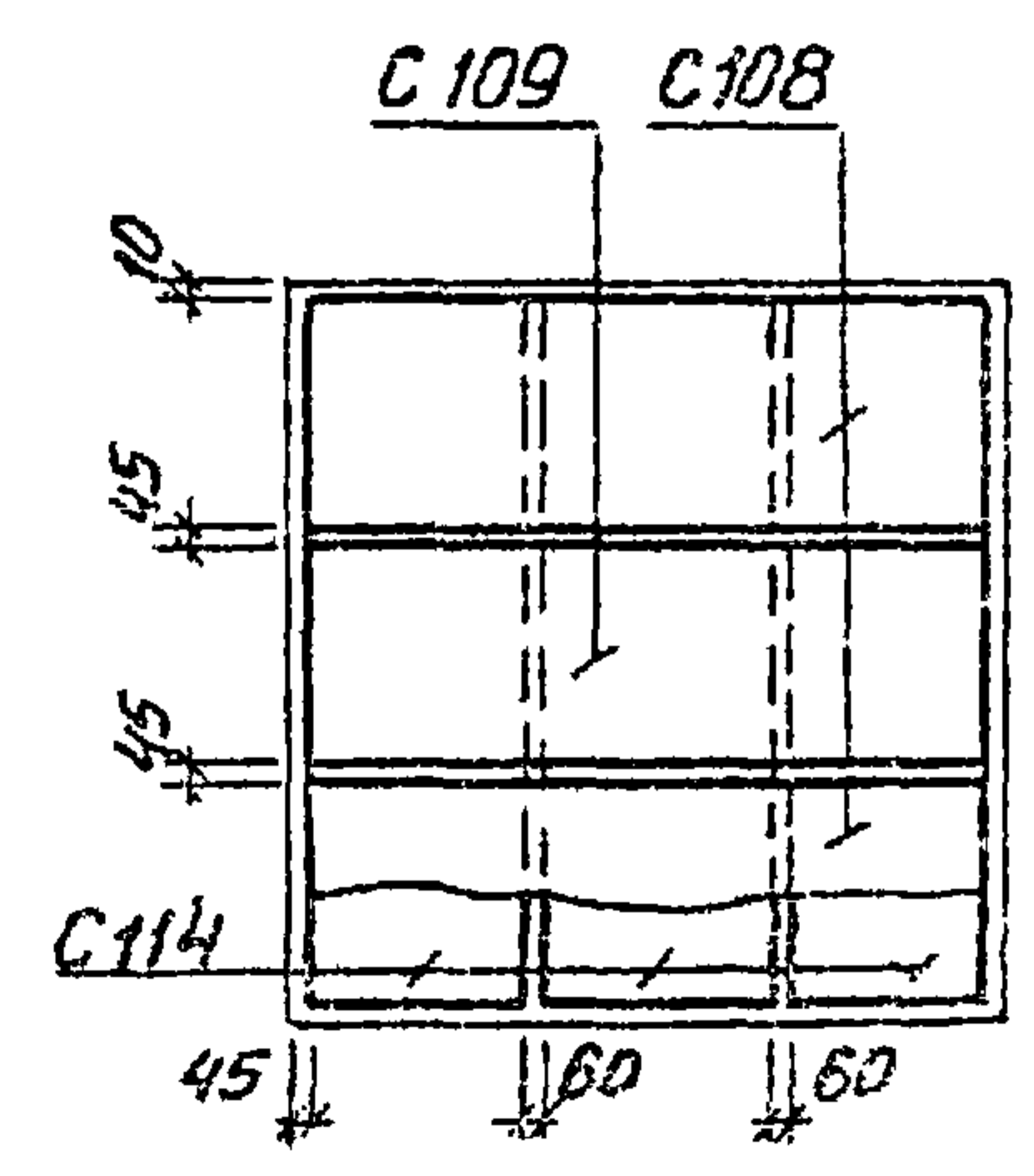


Доска 40 мм по периметру покрытия

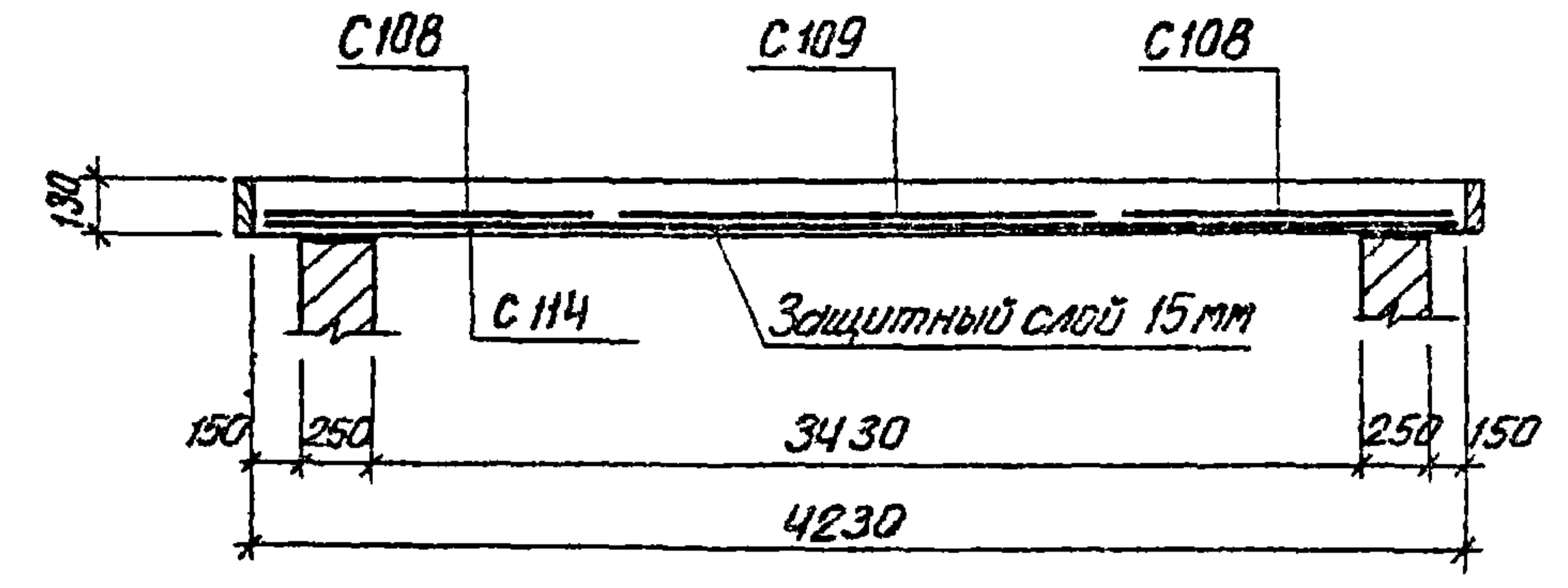
**План**



**1-1**



**План раскладки сеток**



**2-2**

**Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие**

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

**Показатели на одно покрытие**

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-43           | 200          | 2,16                        | 182,5           |

**Выборка стали на одно покрытие, кг**

| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Литьевая 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 L 200x10 δ=12 |       |       |
| П-43           | 4,8  | 4,8   | 131,1                                       | 131,1 | 2,6                      | 2,6   | 240 200               | 44,0  | 182,5 |

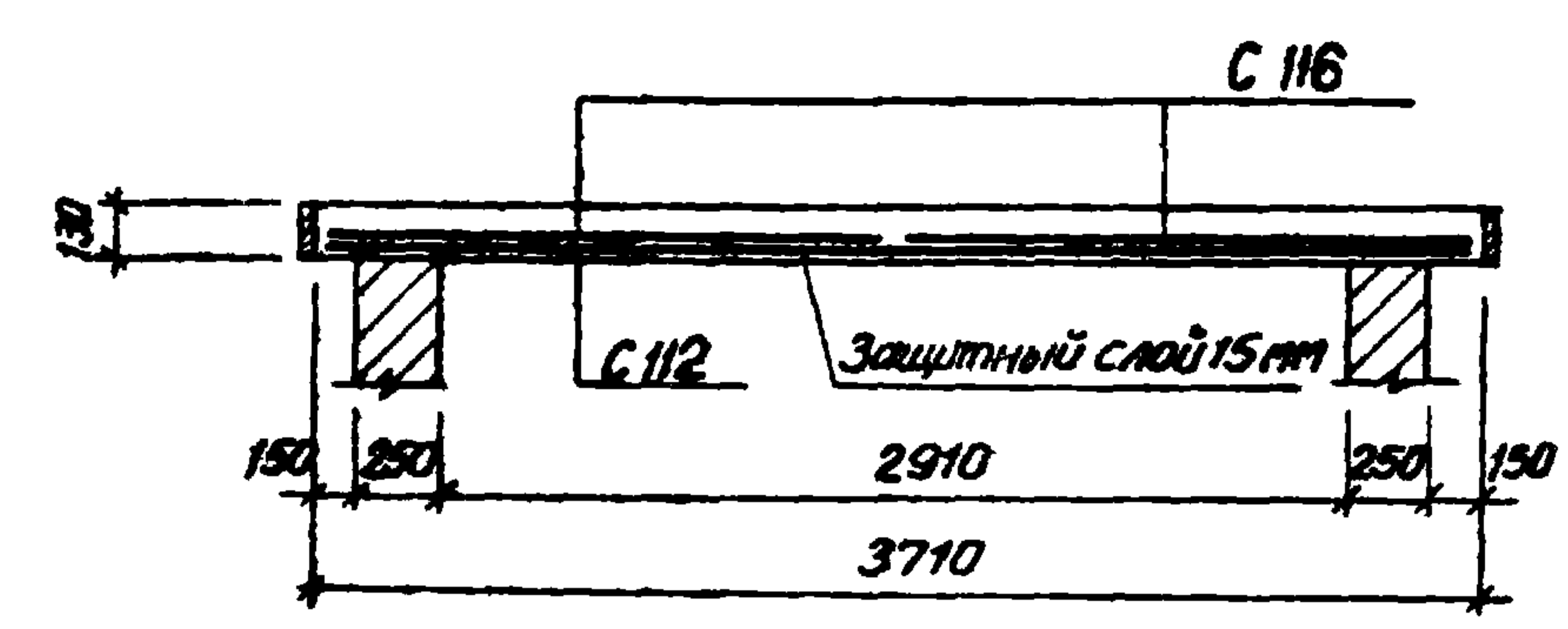
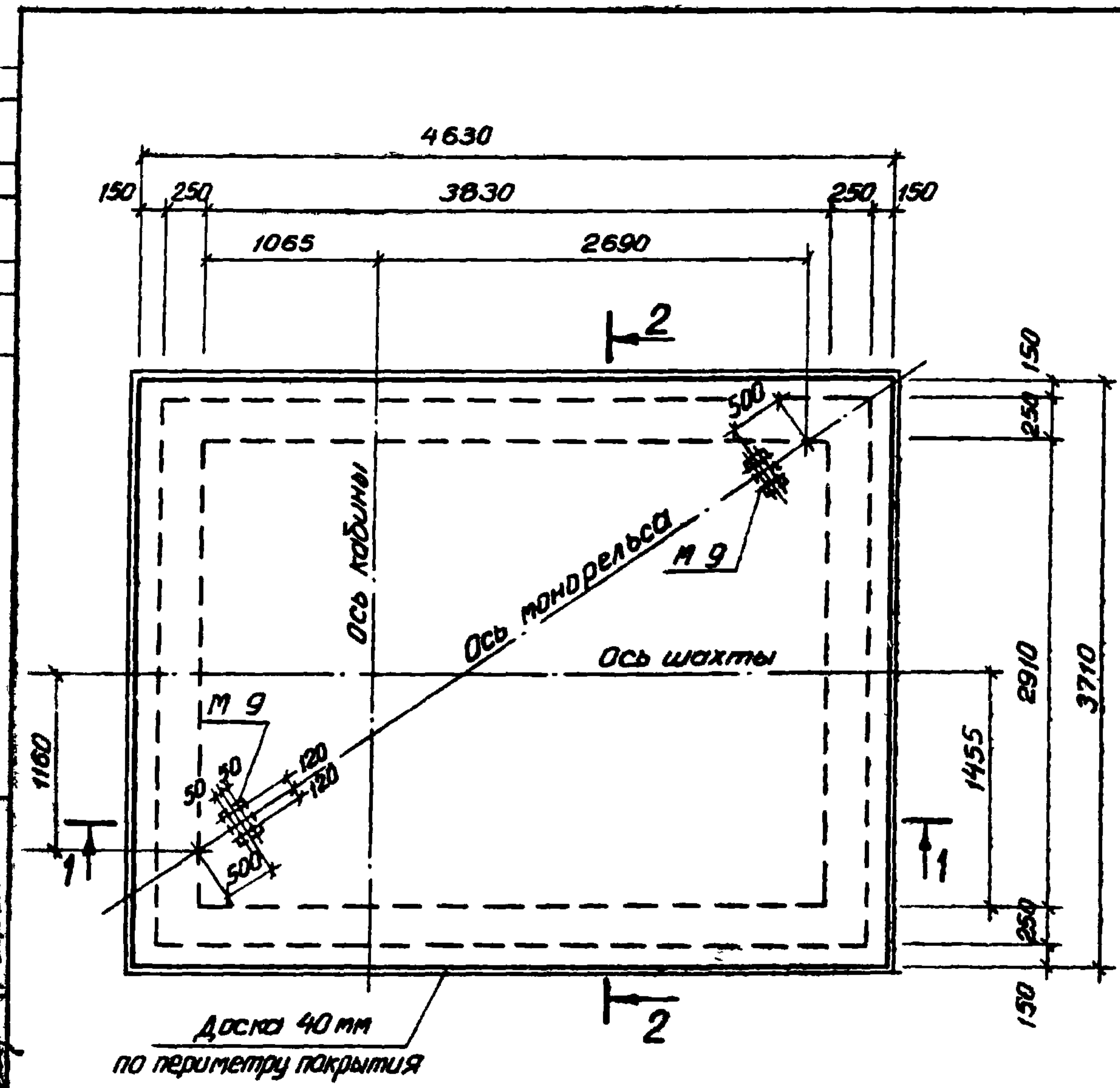
**Примечание:**

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

12722

|       |   |                  |
|-------|---|------------------|
| ТК    | Лифт пассажирский Q=500 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1200 x 1400 x 2100 (Вариант II) | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Покрытие машинного помещения П-43   | Выпуск 1 Лист 43 |





Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

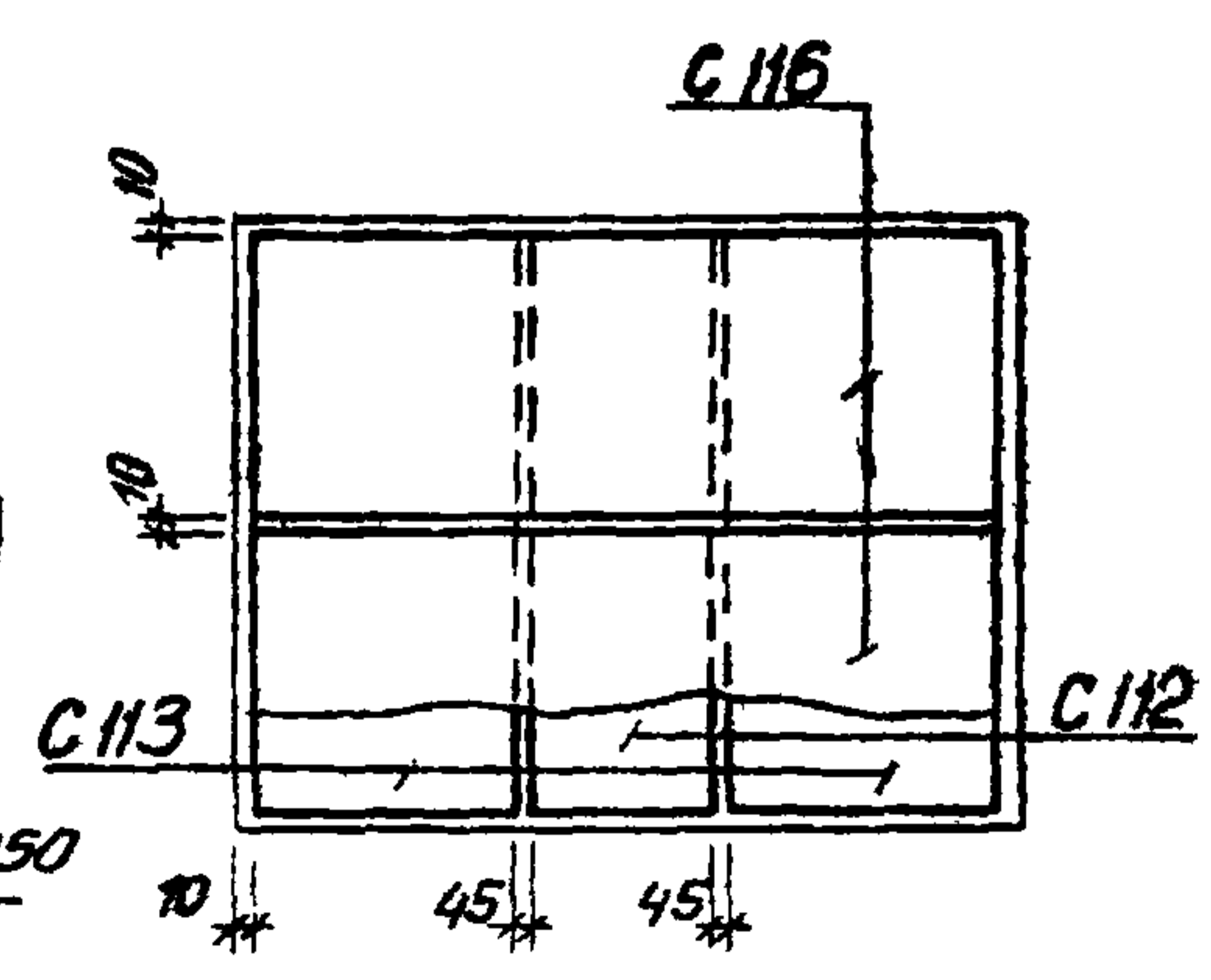
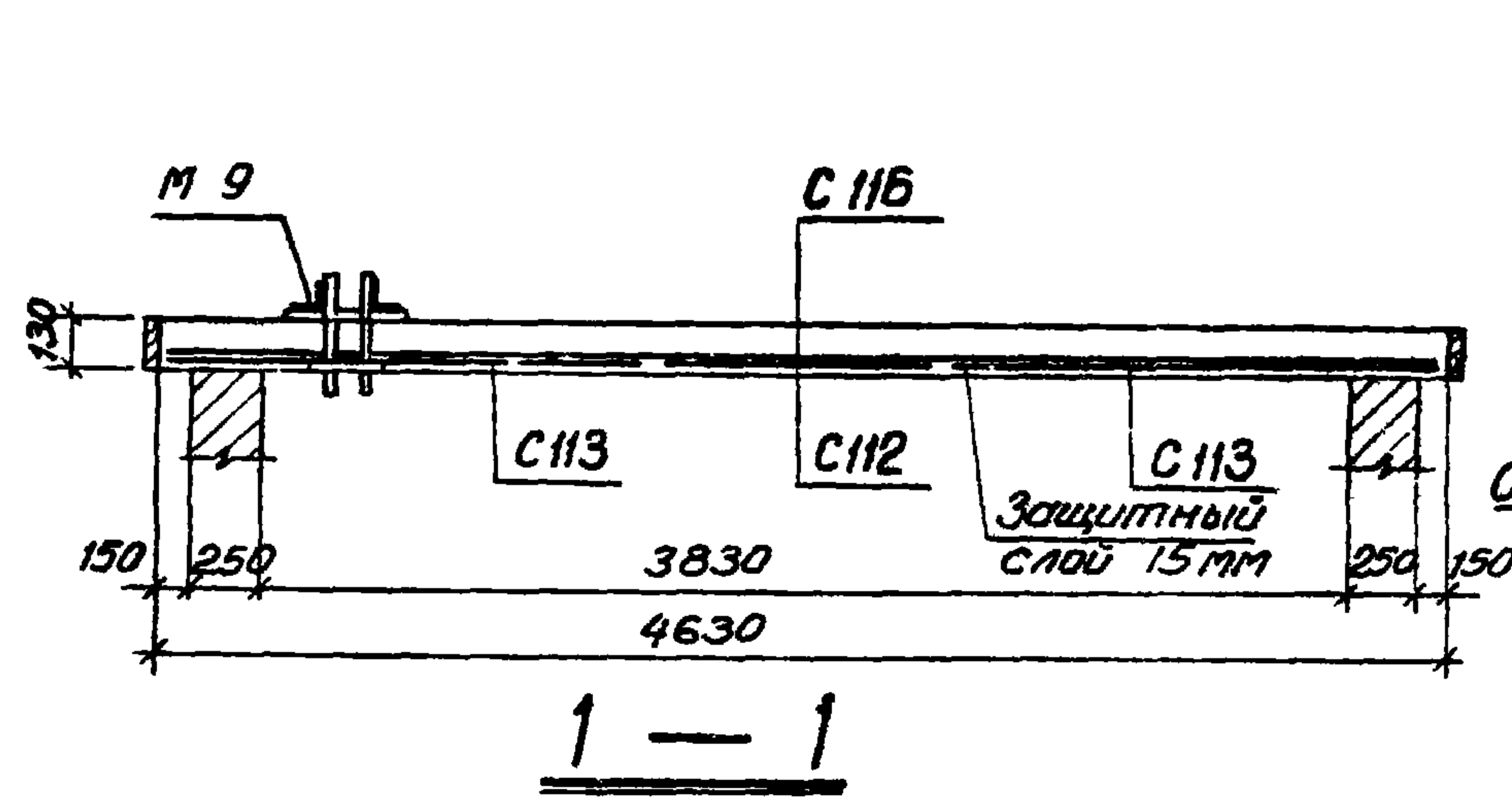
| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-44           | 200          | 2,23                        | 189,4           |

Выборка стали на одно покрытие, кг

| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Сдвоенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|--|-------|--|-------|-------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-І                                    |       | Класс А-ІІ                                   |       | Класс В-І               |       |       |
|                | Ф мм   | Итого | Ф мм   | Итого | Ф мм                    | Итого |       |
| П-44           | 4,8  | 4,8   | 137,7  | 137,7 | 2,9                     | 2,9   | 189,4 |
|                |  |       |  |       | Профиль L 20x10 δ=12    |       |       |

Примечание:

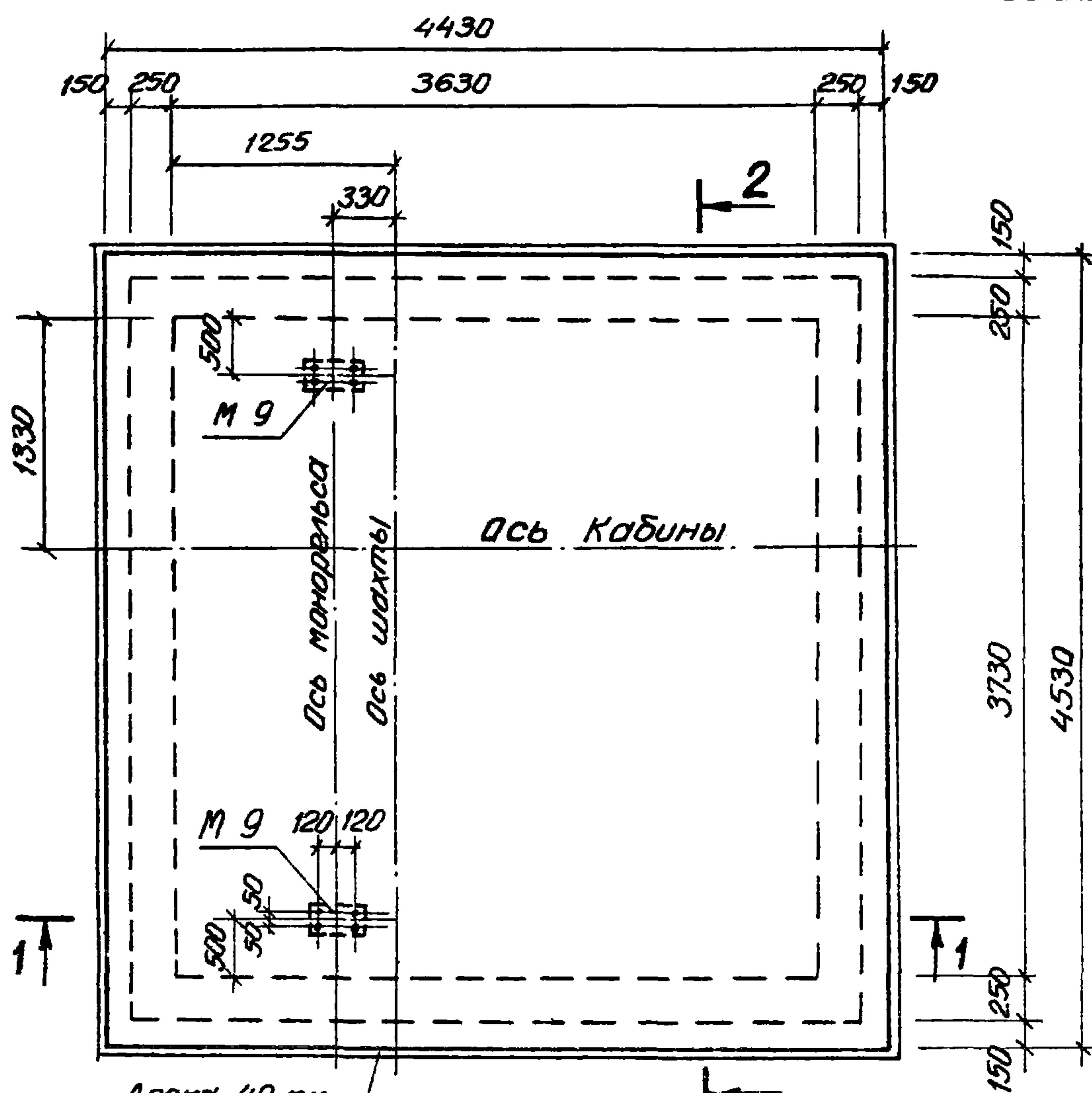
Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.



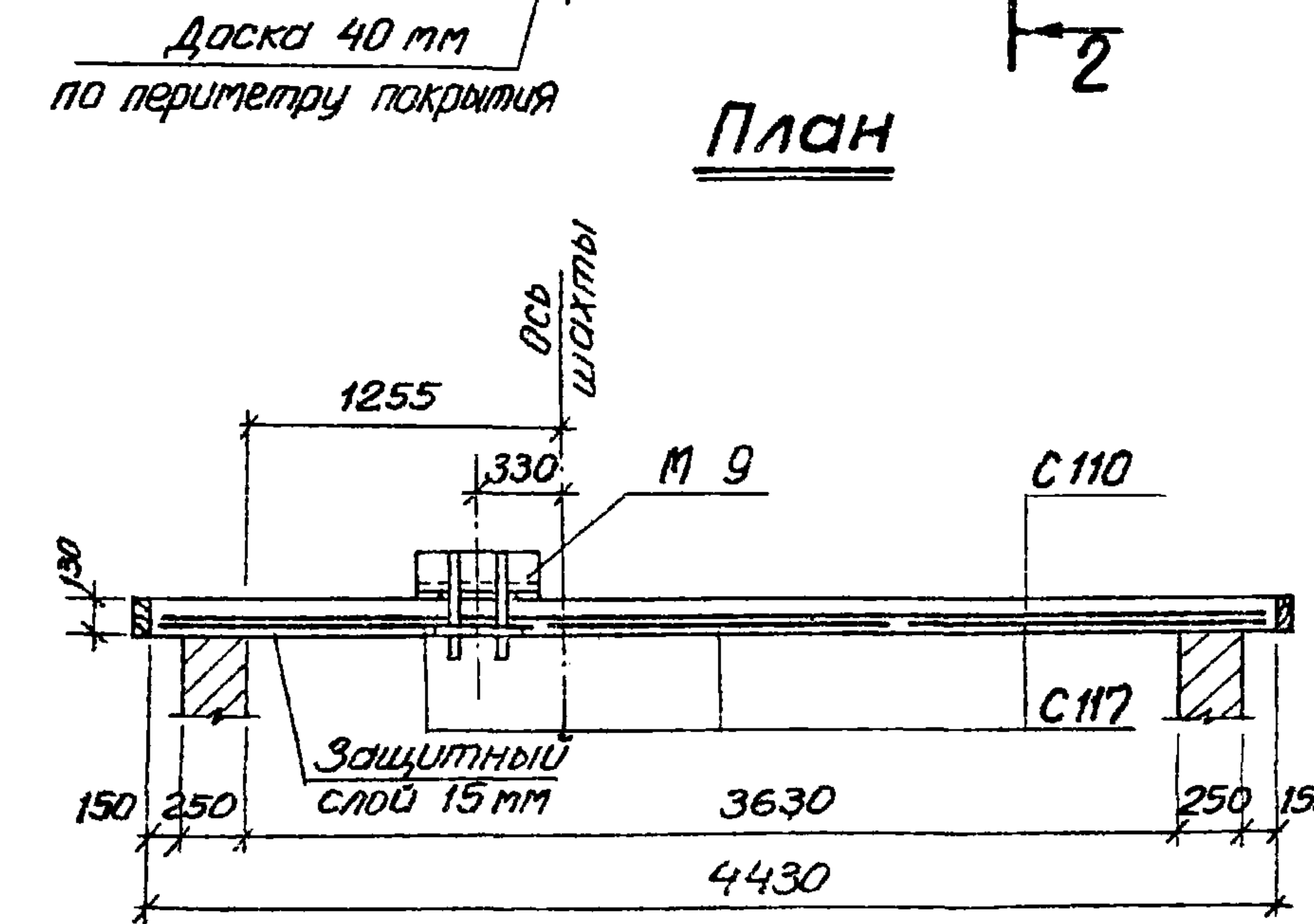
План раскладки сетки

|    |  |                  |
|----|--|------------------|
| ТК | Лифт пассажирский Q=500 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 2200 x 1200 x 2100 | Серия 1.489-1    |
|    | 1973г  | Выпуск 1 Лист 44 |

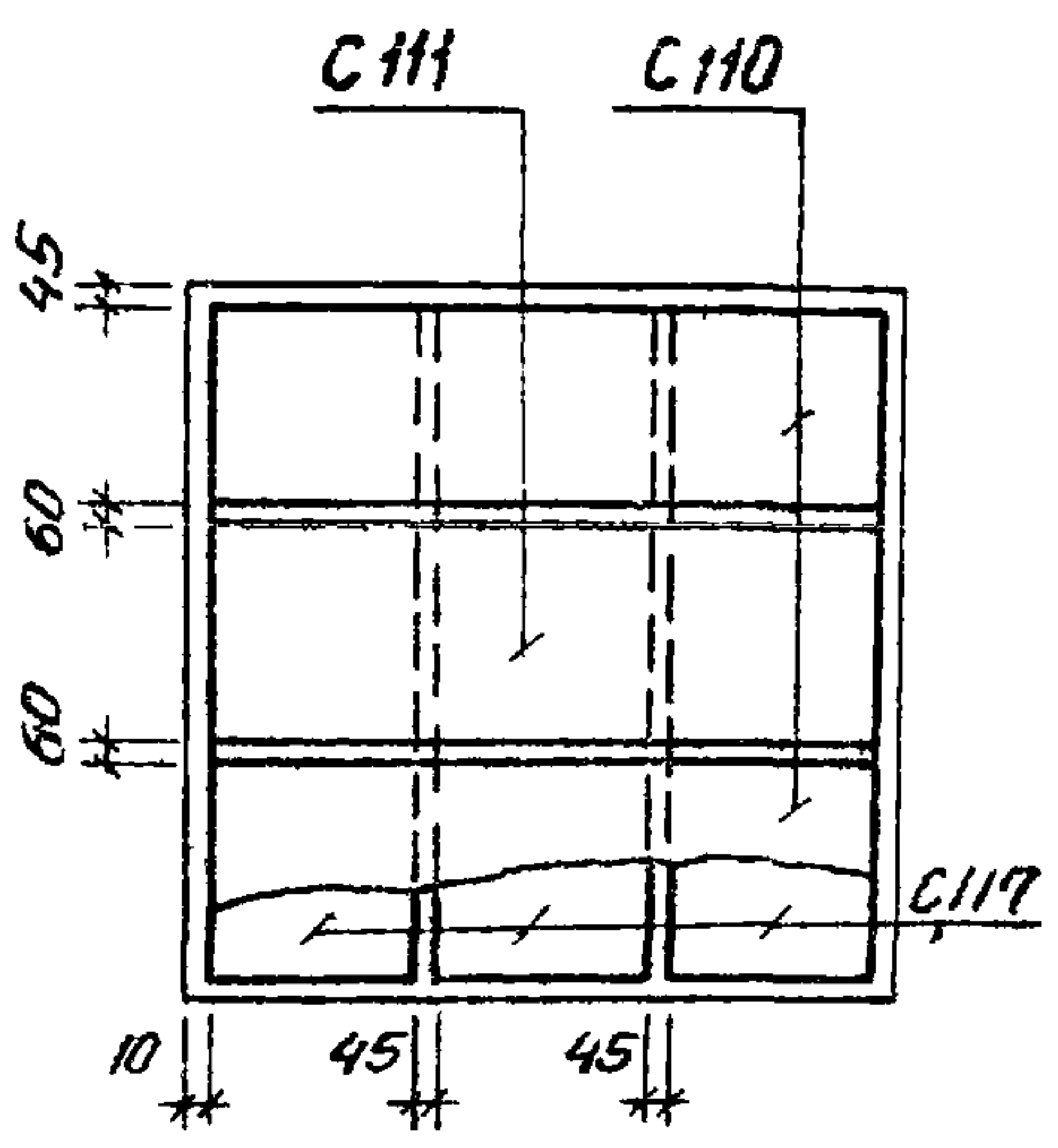




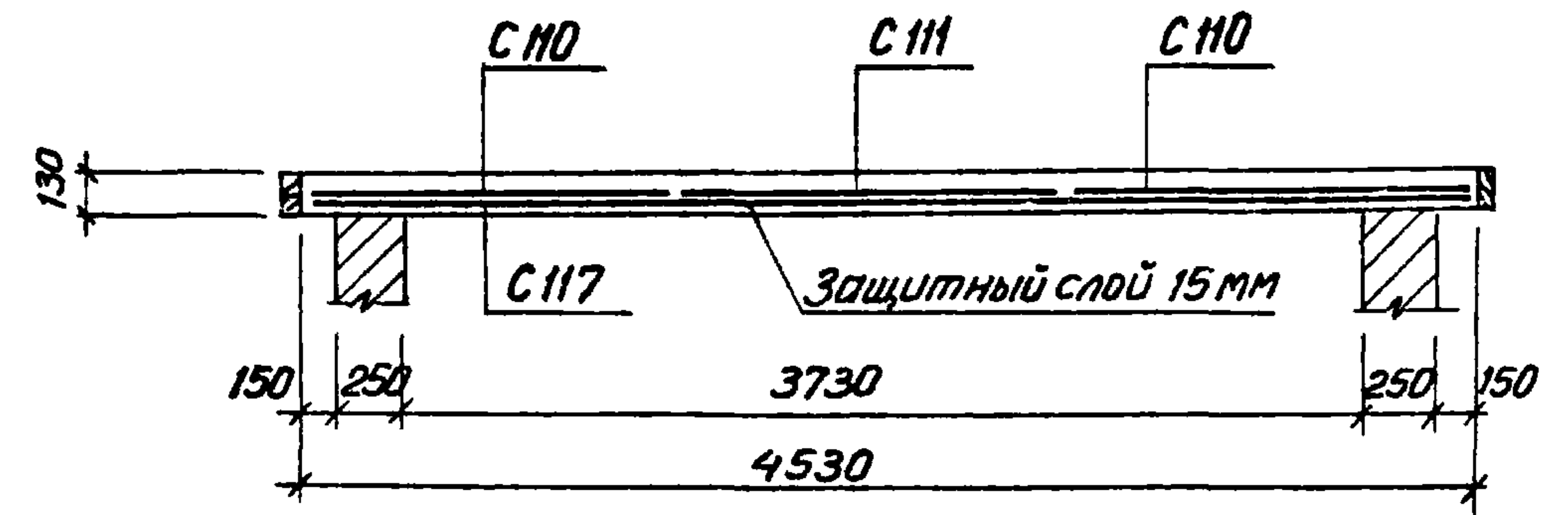
План



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 м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-45           | 200          | 2,62                        | 210,6           |

Выборка стали на одно покрытие, кг

| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Лужнобеленная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|--|-------|--|-------|-------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-III                                      |       | Класс В-I               |       |       |
|                | φ мм   | Итого | φ мм   | Итого | φ мм                    | Итого |       |
| П-45           | 4,8  | 4,8   | 8  | 158,3 | 3                       | 3,5   | 210,6 |
|                |  |       |  |       |                         |       |       |

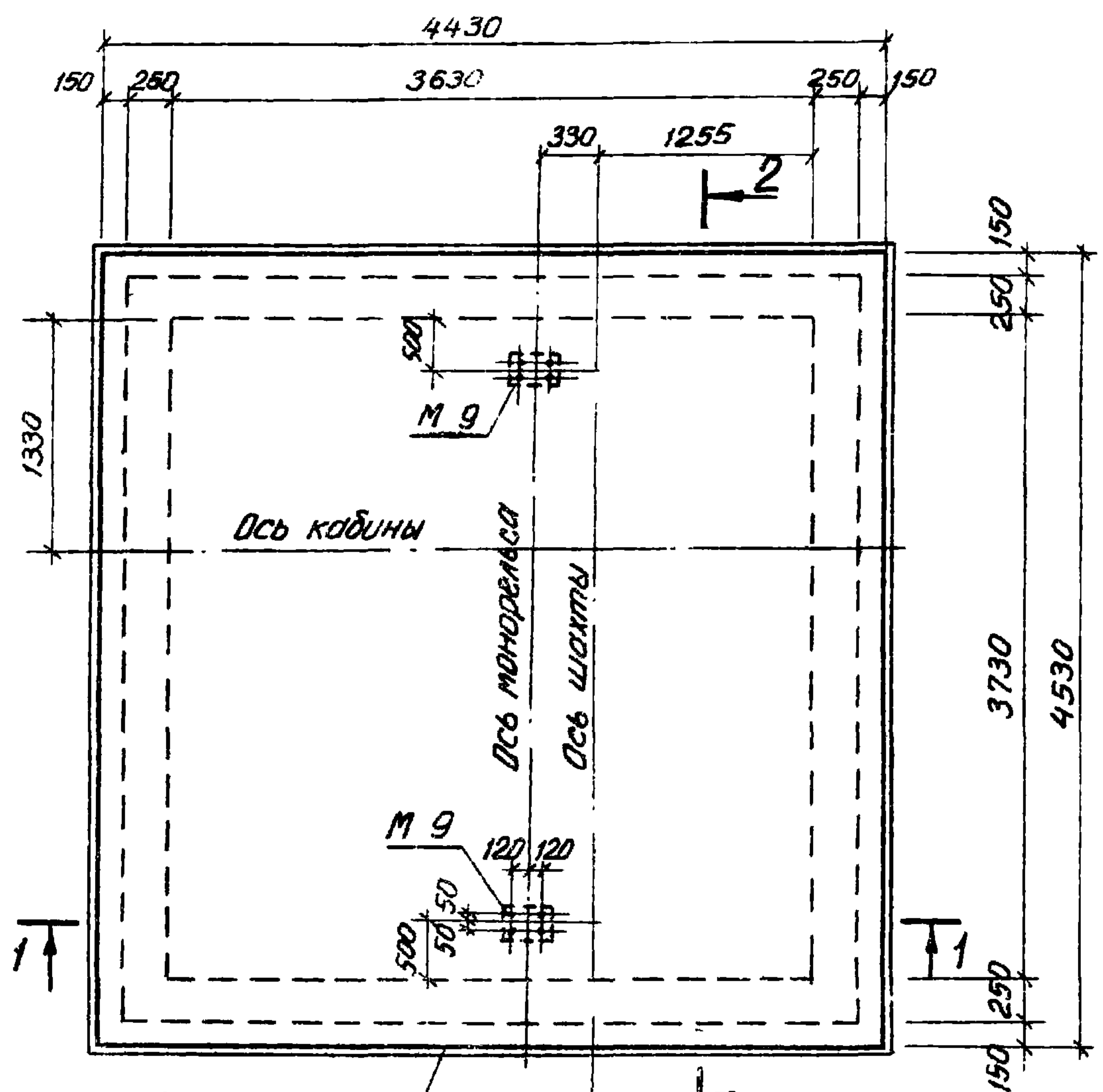
Примечание:

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

12722

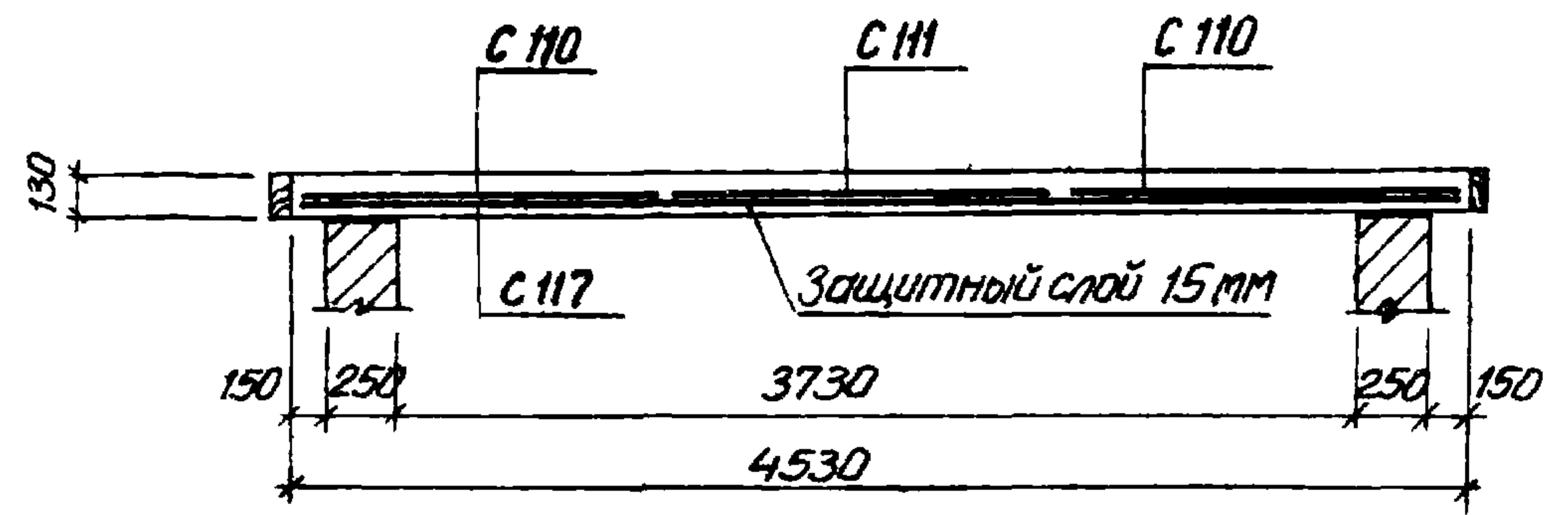
|    |   |                                   |
|----|---|-----------------------------------|
| ТК | Лифт пассажирский Q=1000 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1600 x 1500 x 2100 (вариант I). Кабина 1800 x 1500 x 2250 (вариант II) | Серия 1.489-1                     |
|    | 1975г   | Покрытие машинного помещения П-45 |





Доски 40 мм по периметру покрытия

**План**



**2-2**

**Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие**

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

**Показатели на одно покрытие**

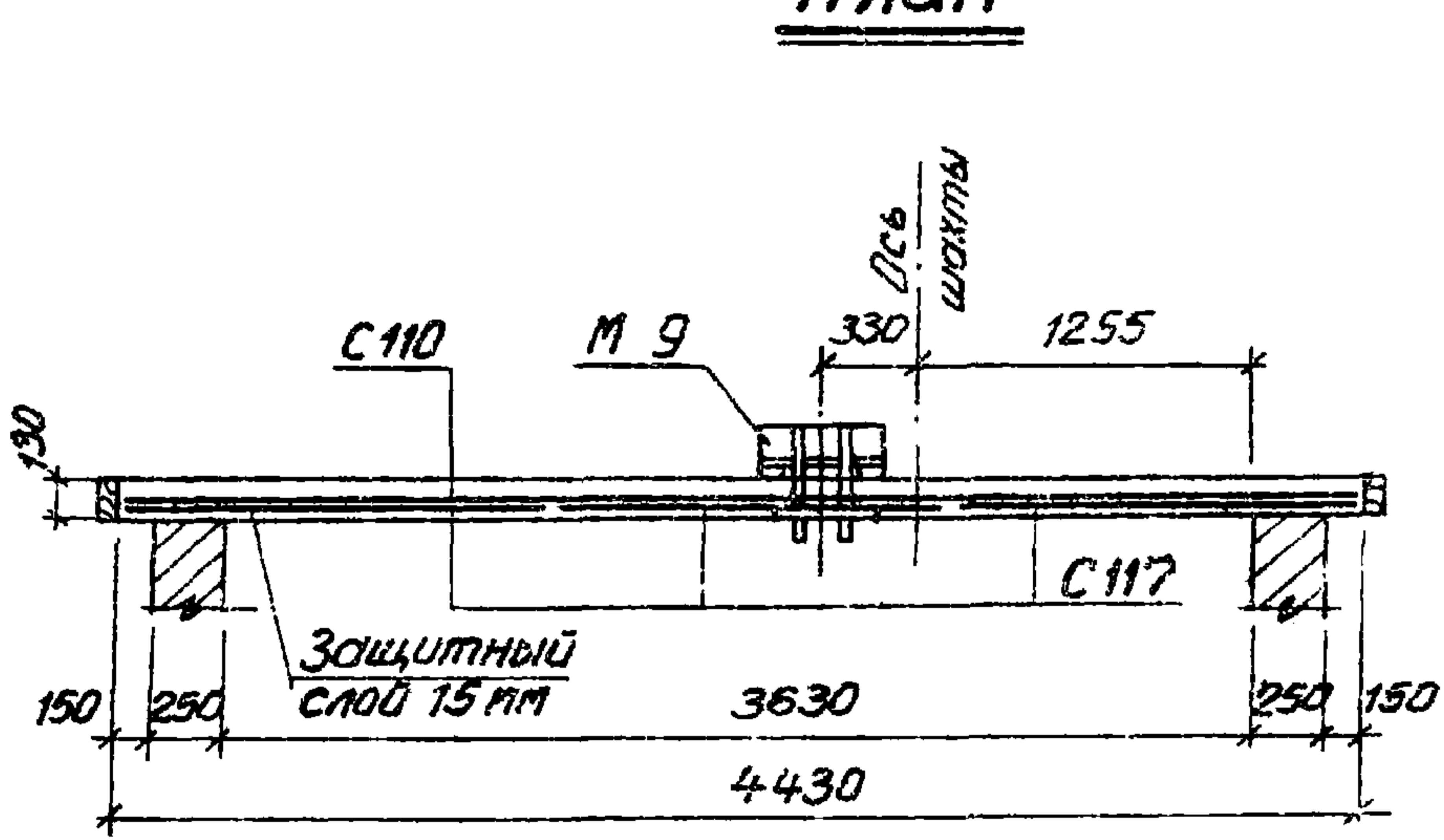
| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-46           | 200          | 2,62                        | 210,6           |

**Выборка стали на одно покрытие, кг**

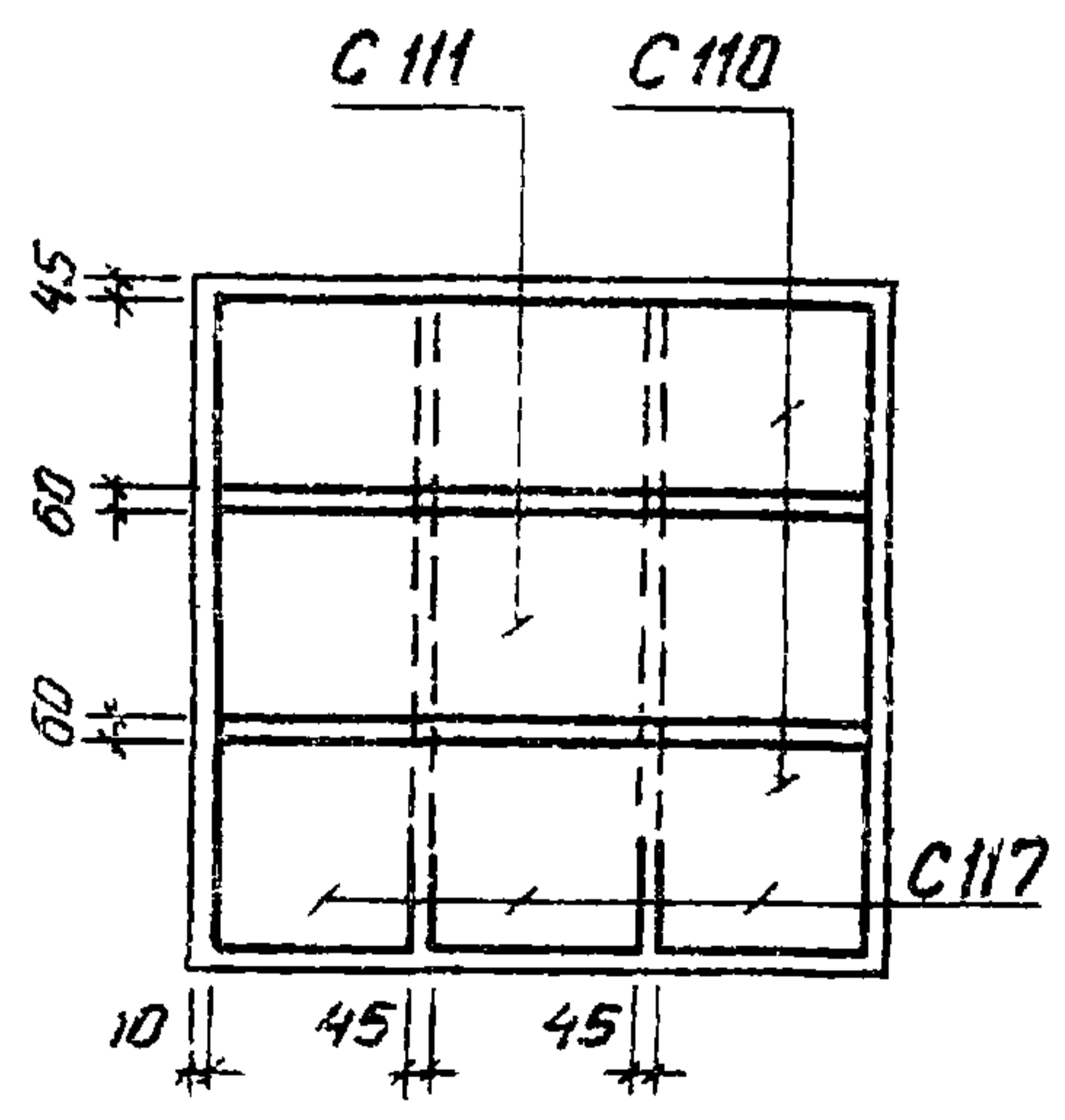
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь в ст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|--|-------|---|-------|--------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-III                                     |       | Класс В-I                |       |       |
|                | φ мм   | Итого | φ мм  | Итого | φ мм                     | Итого |       |
| П-46           | 4,8  | 4,8   | 8   | 158,3 | 3                        | 3,5   | 210,6 |
|                |  |       |   |       |                          |       |       |

**Примечание:**

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



**1-1**

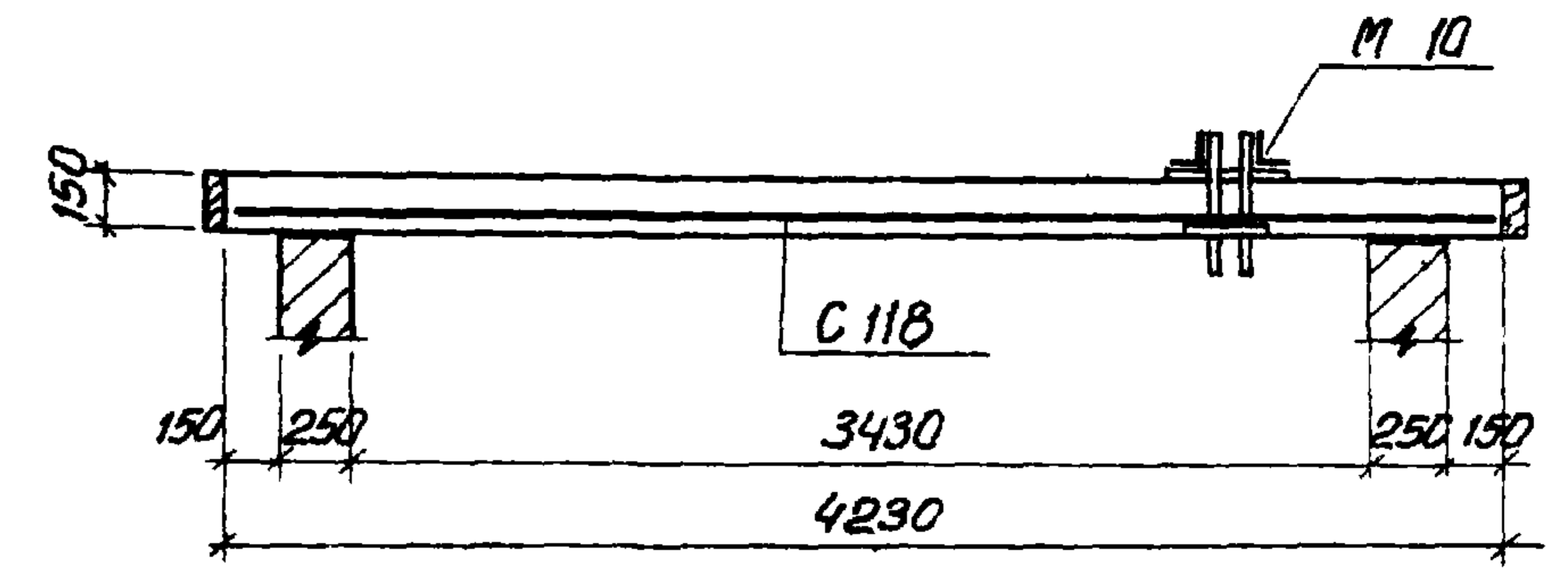
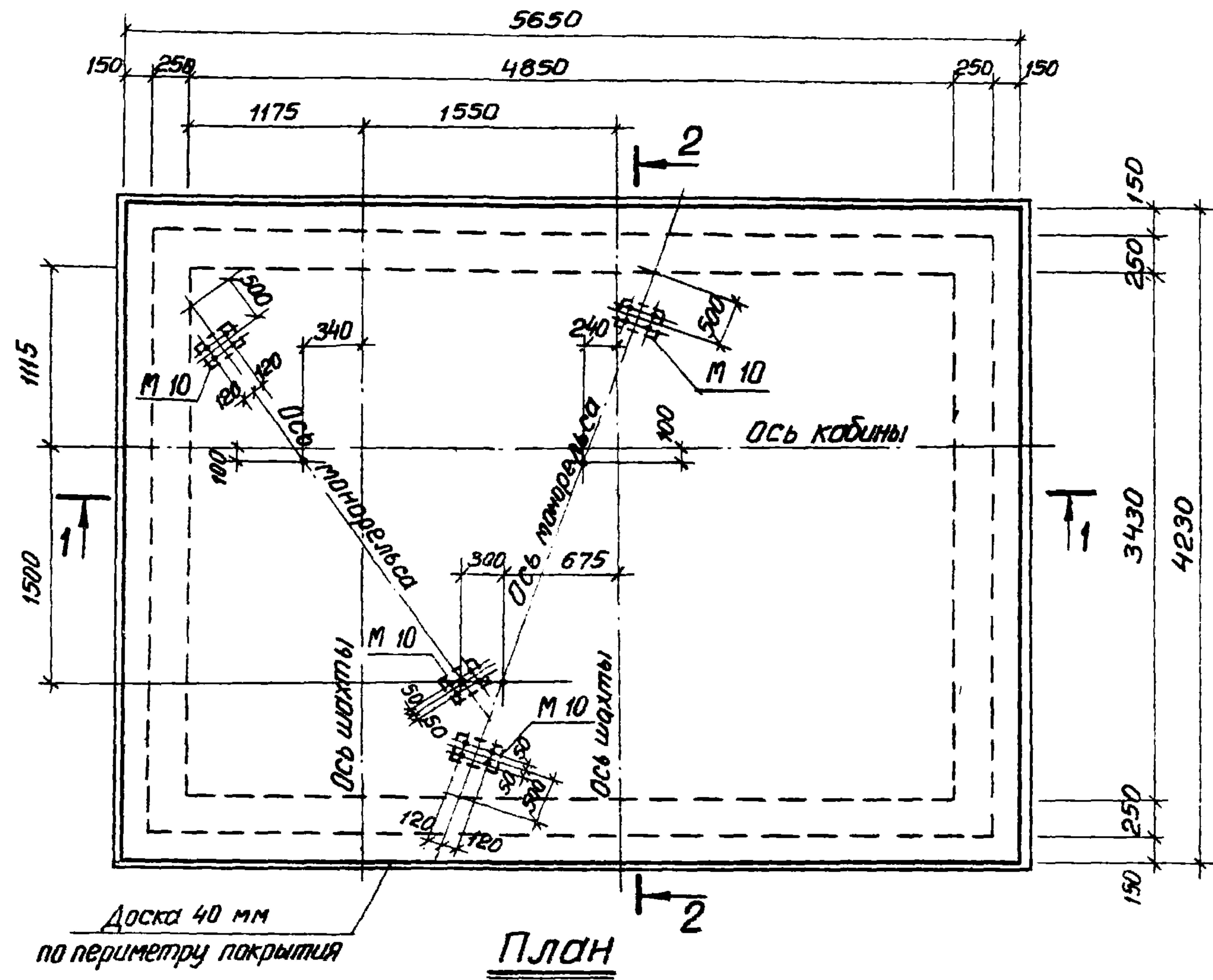


**План раскладки сеток**

|    |   |                                   |
|----|---|-----------------------------------|
| ТК | Лифт пассажирский Q=1000 кг, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1800 x 1500 x 2100 (вариант II). Кабина 1800 x 1500 x 2250 (вариант I). | Серия 1489-1                      |
|    | 1973г   | Покрытие машинного помещения П-46 |

12722





2-2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

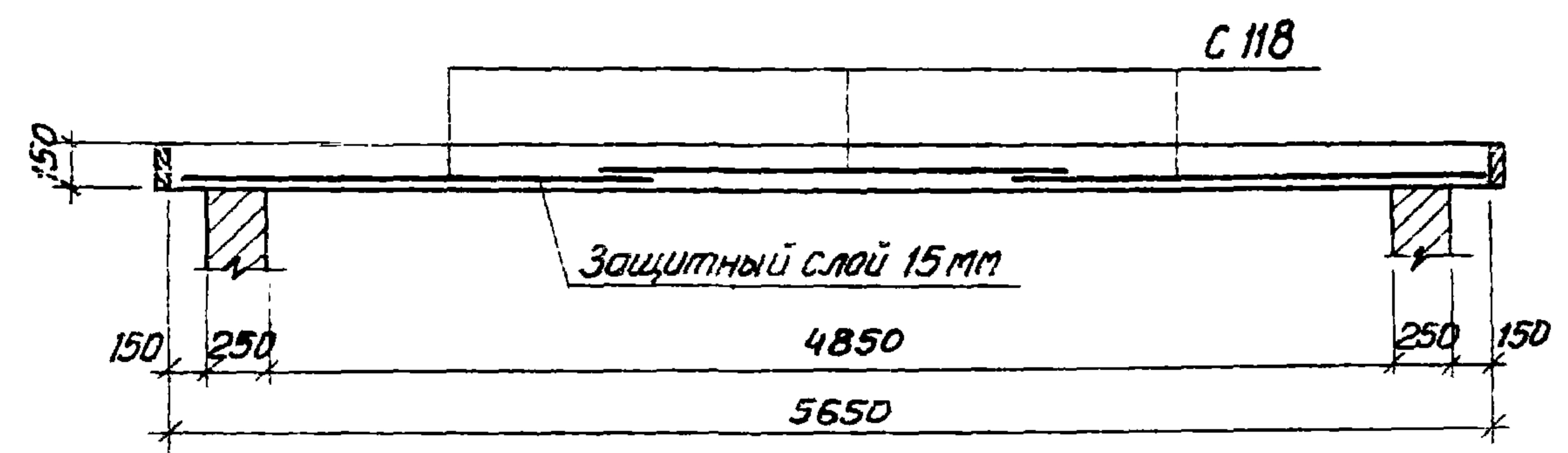
| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-47           | 200          | 3,58                        | 352,3           |

Выборка стали на одно покрытие, кг

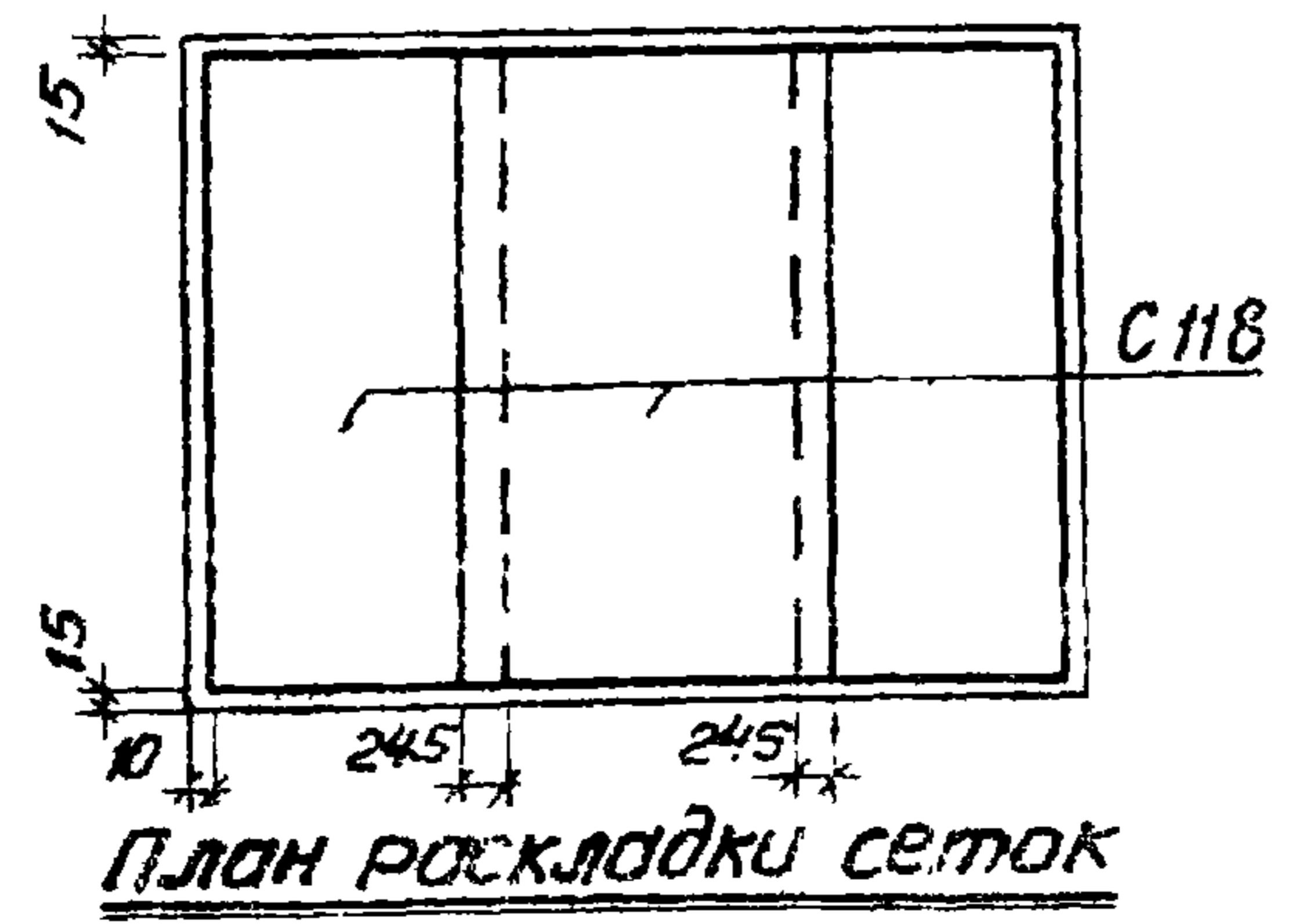
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53* |       | Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |      |      |       |
|----------------|--|-------|--|-------|-------------------------|-------|-------|------|------|-------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-II                                       |       | Класс В-I               |       |       |      |      |       |
|                | φ мм   | Итого | φ мм   | Итого | φ мм                    | Итого |       |      |      |       |
| П-47           | Болт М16                                     |       | 12   |       | 5                       |       | 48,0  | 40,0 | 88,0 | 352,3 |
|                |  | 9,6   | 9,6  | 234,9 | 234,9                   | 19,8  |       |      |      |       |

Примечание:

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



1-1



12722

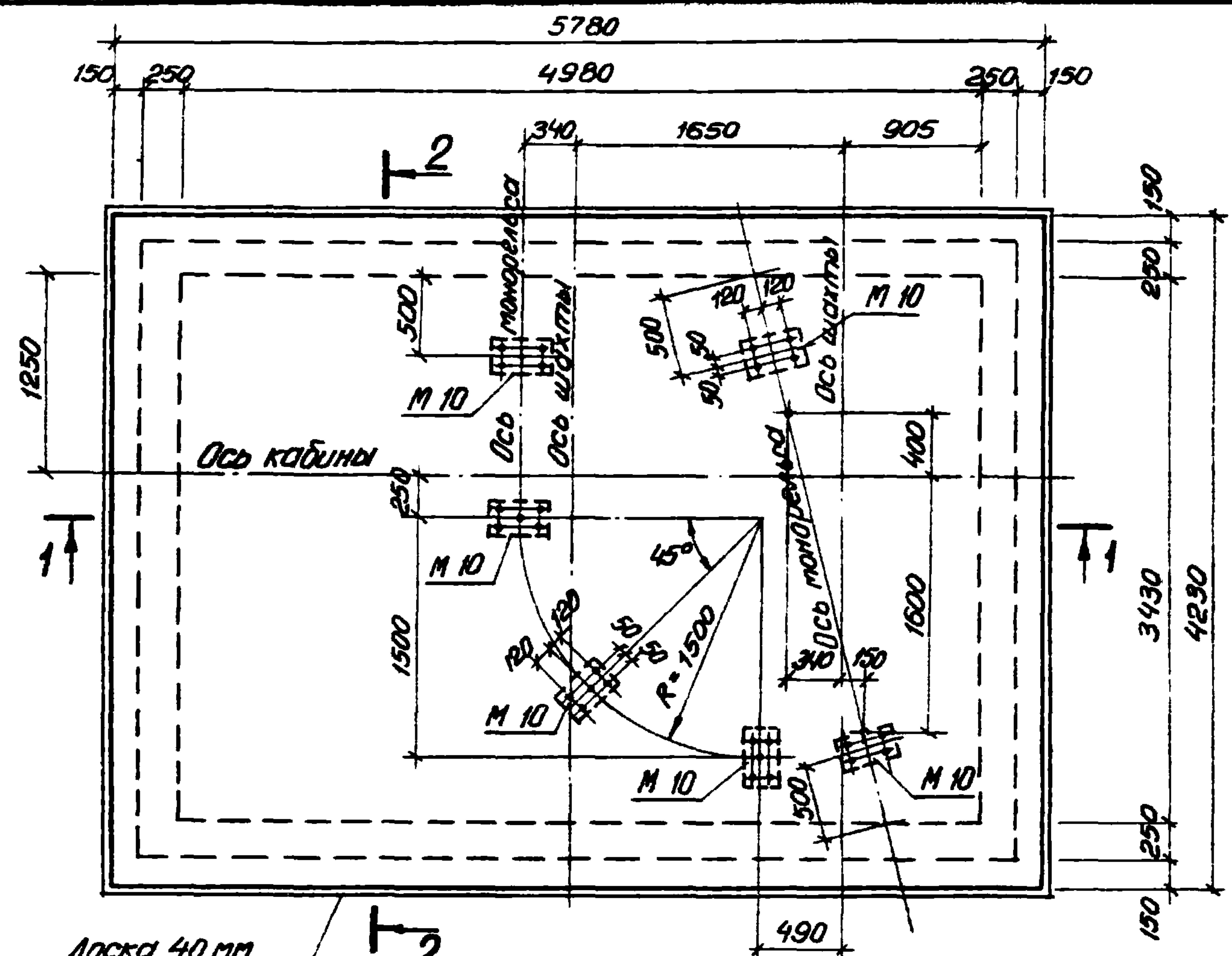
|    |   |               |         |
|----|---|---------------|---------|
| ТК | Парная установка лифтов пассажирских Q=350 кг, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 980 x 1120 x 2100 | Серия 1.489-1 |         |
|    |   | Выпуск 1      | Лист 47 |

1973г

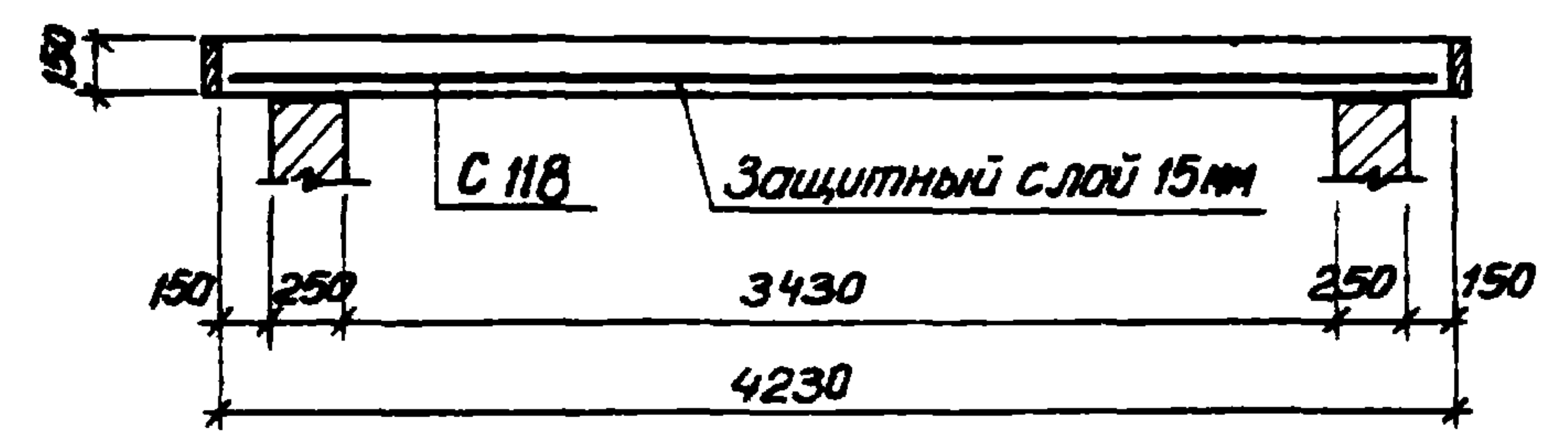
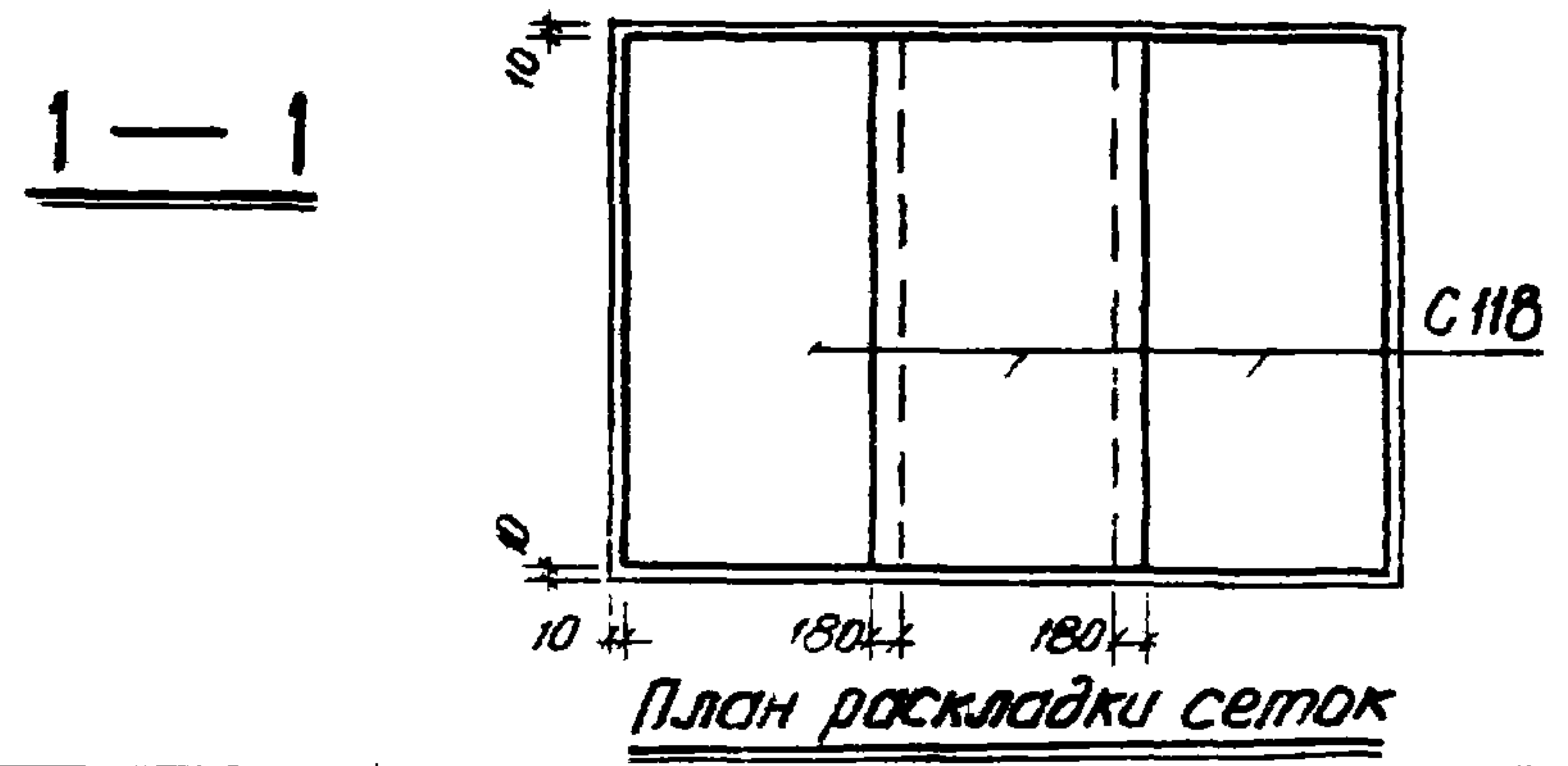
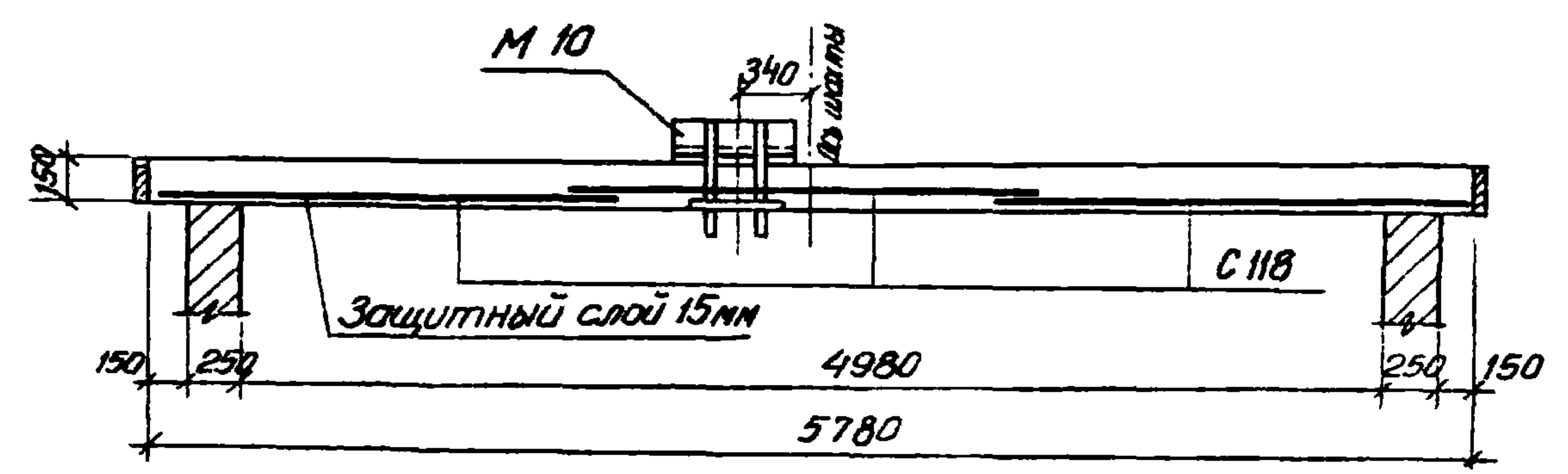
Покрытие машинного помещения П-47

Г. Леммерер  
Инженер  
Щукина





Доска 40 мм по периметру покрытия  
**План**



**2-2**

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

| Марка покрытия | Марка изделия | Кол-ч шт. | № листа |
|----------------|---------------|-----------|---------|
| П-48           | С 11В         | 3         | 88      |
|                | М 10          | 6         | 99      |

Показатели на одно покрытие

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-48           | 200          | 3,67                        | 401,1           |

Выборка стали на одно покрытие, кг

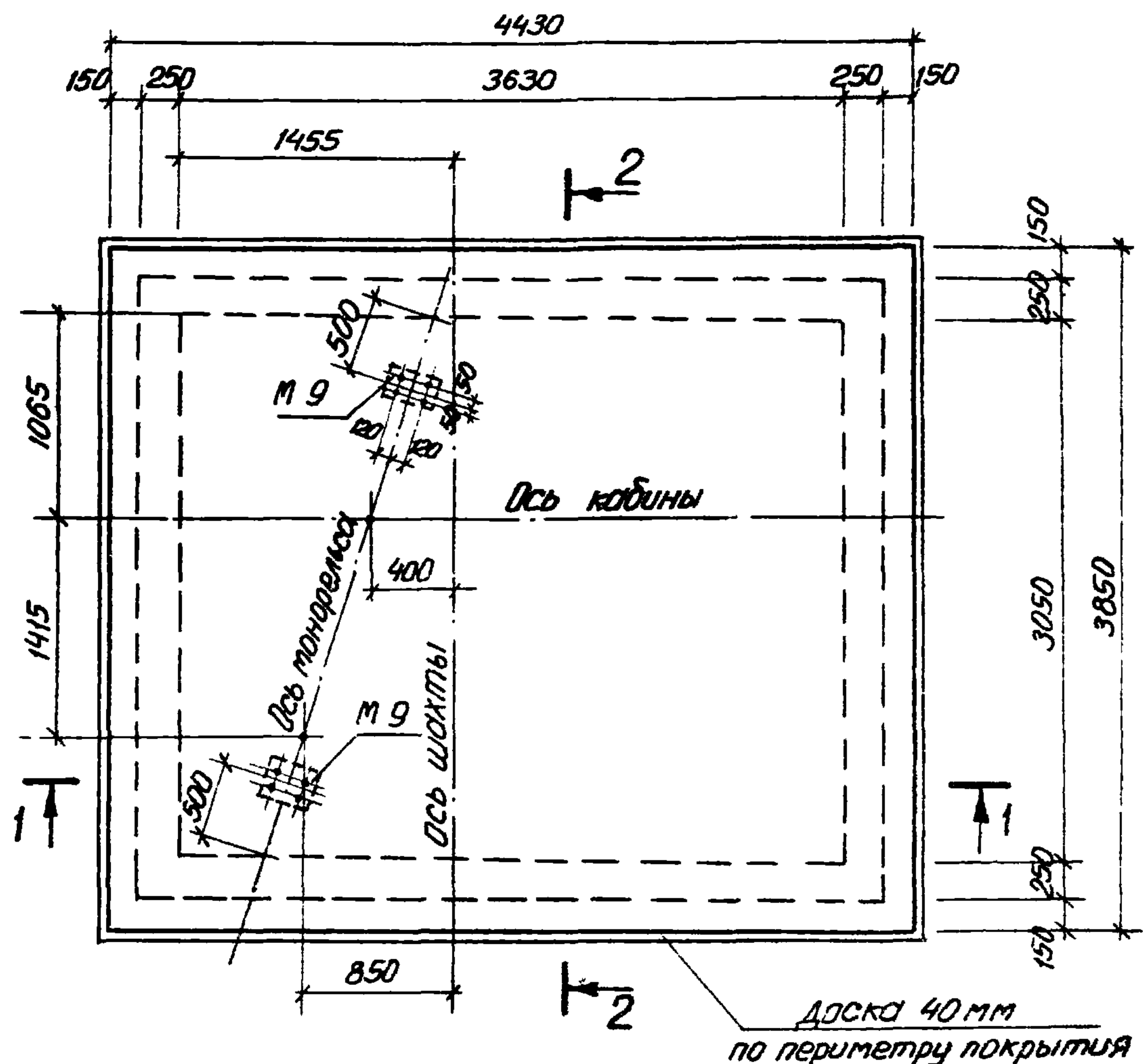
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |             |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       |               | Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|--|-------|-------------|-------|---|-------|---------------|-------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-III |       | Класс В-I                                       |       | Прокат        |                         |       |       |
|                | Ф мм   | Итого | Ф мм        | Итого | Ф мм  | Итого | Профиль       | Итого                   |       |       |
|                | Болт М16                                     |       | 12          |       | 5   |       | Л 100x10 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:

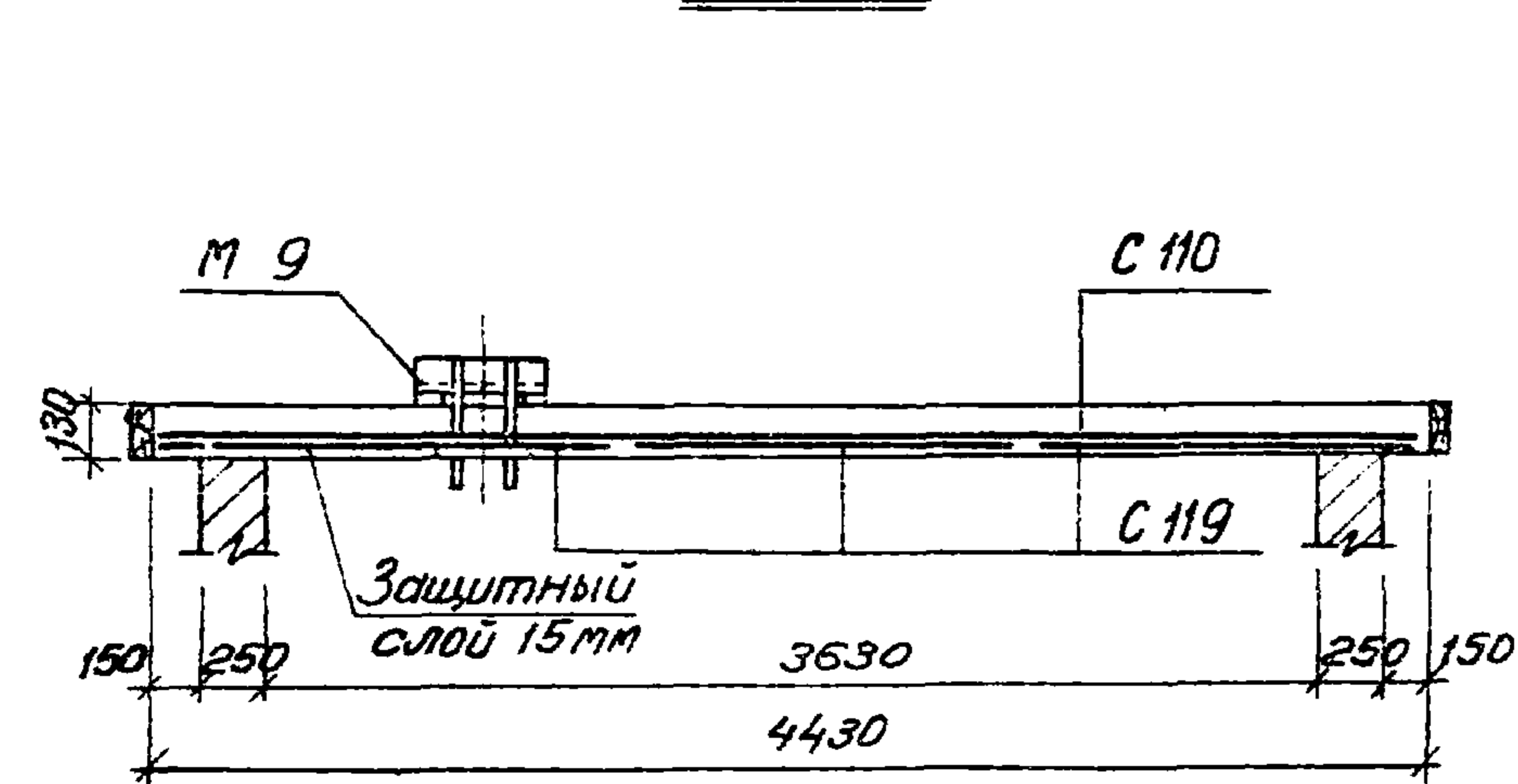
Закладные детали М 10 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

|       |  |               |         |
|-------|--|---------------|---------|
| ТК    | Парная установка лифтов пассажирских Q=500 кгс, с противовесом сзади кабины. Кабина 1080 x 1420 x 2100 | 12722         |         |
|       |  | Серия 1.489-1 |         |
| 1973г | Покрытие машинного помещения П-48  | Выпуск 1      | Лист 48 |

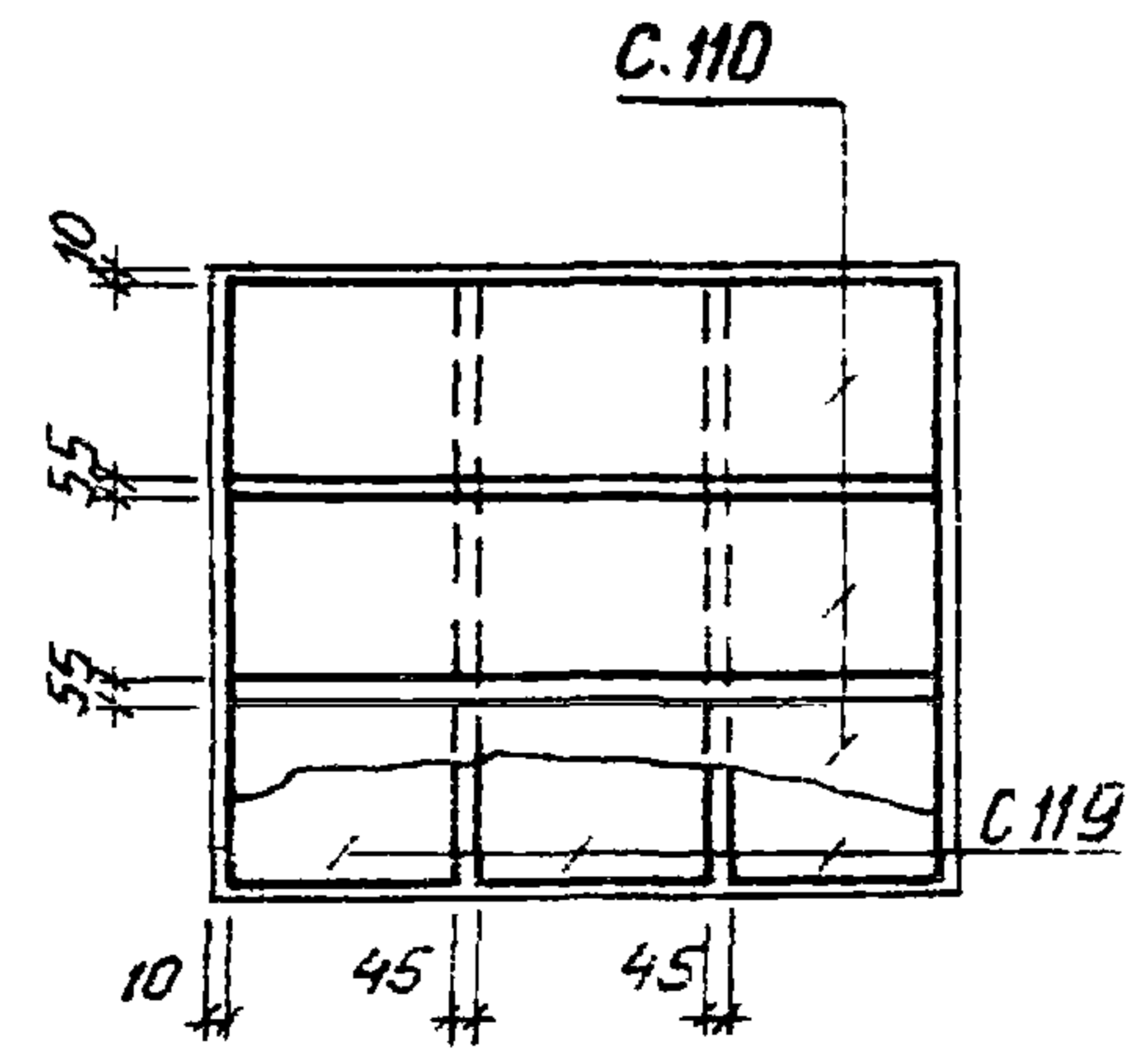




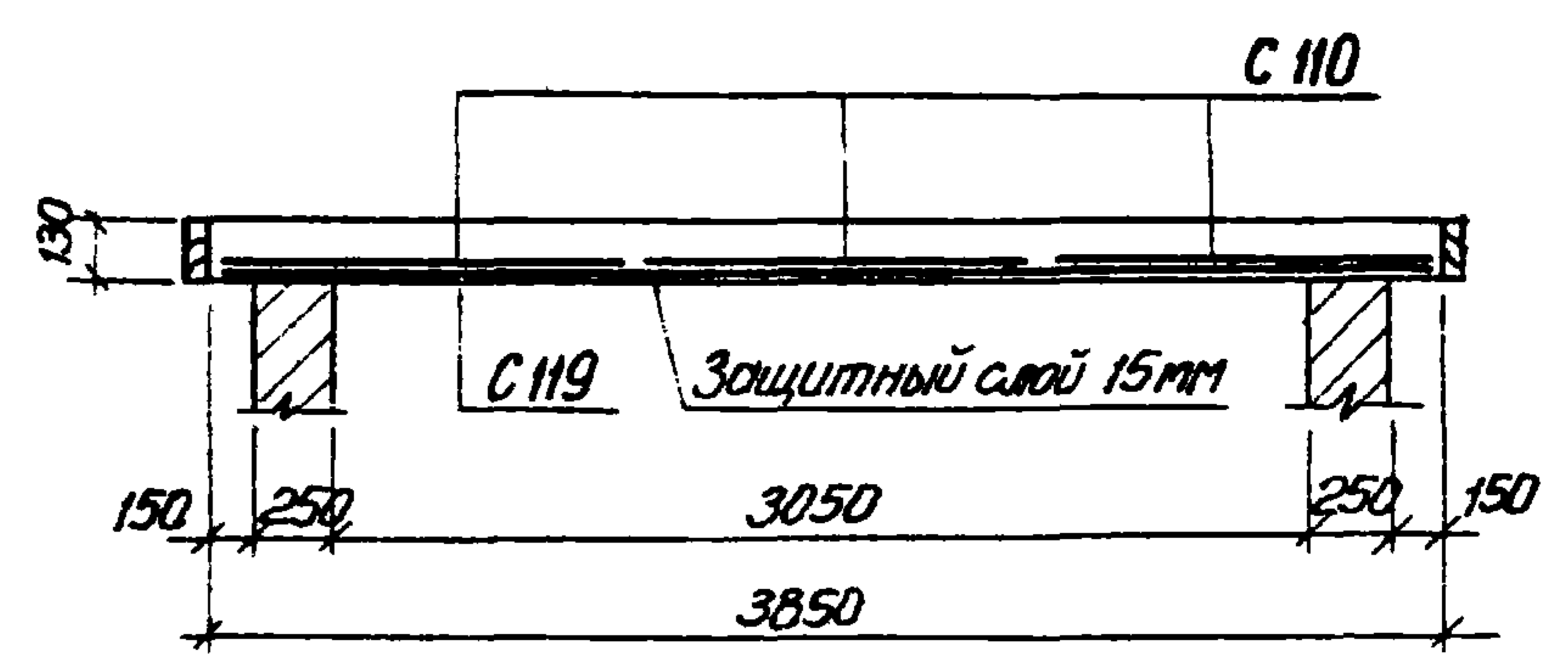
План



1 — 1



План раскладки сетки



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-49           | 200          | 1,82                        | 187,1           |

Выборка стали на одно покрытие, кг

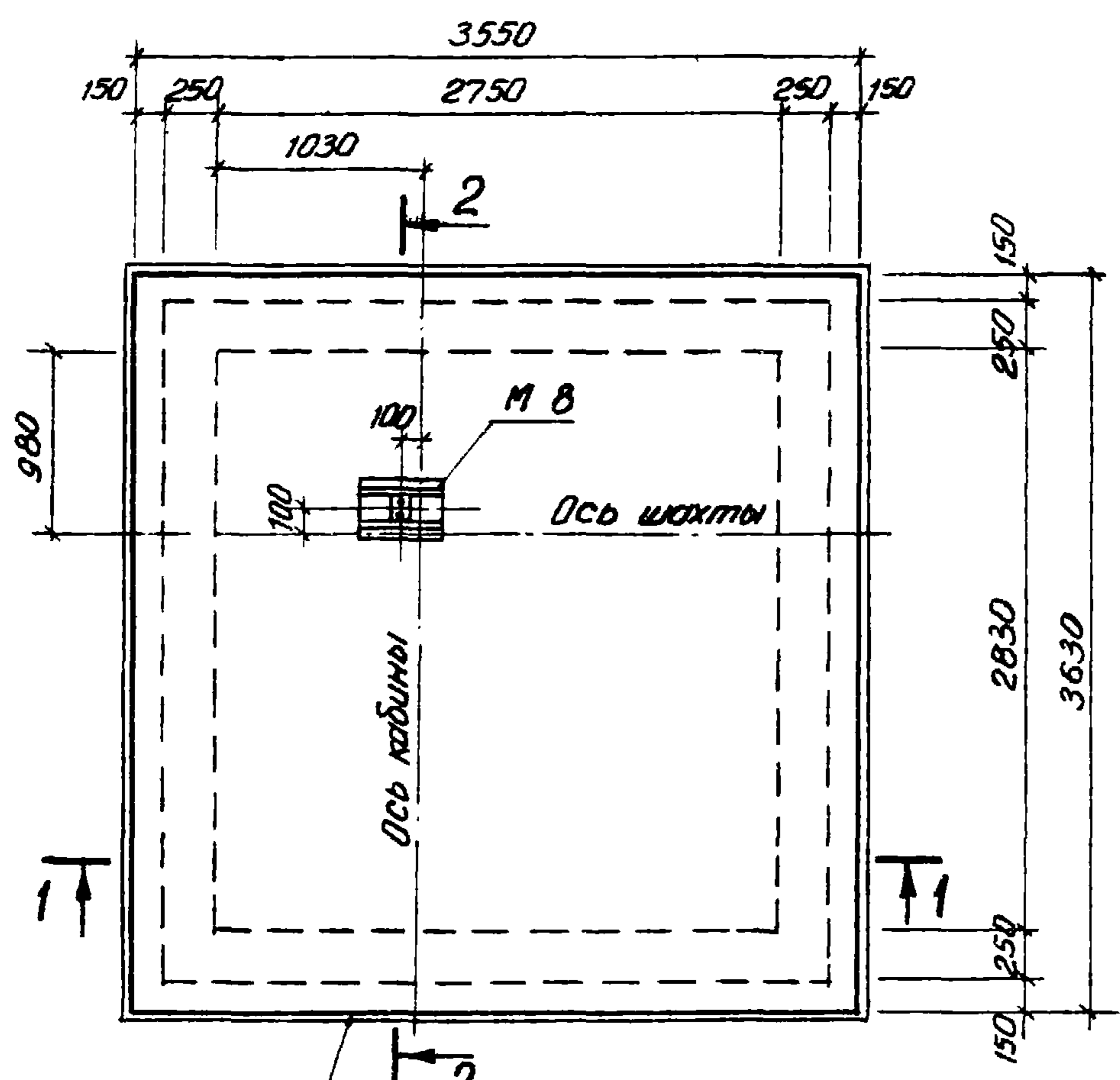
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53* |       | Сталь вст.з. ГОСТ 380-71 |       | Всего                |         |
|----------------|--|-------|--|-------|--------------------------|-------|----------------------|---------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-III                                      |       | Класс В-I                |       |                      | Профиль |
|                | Ф мм   | Итого | Ф мм   | Итого | Ф мм                     | Итого |                      |         |
| П-49           | 4,8  | 4,8   | 135,3  | 135,3 | 3,0                      | 3,0   | 24,0 20,0 44,0 187,1 |         |
|                |  |       |  |       |                          |       |                      |         |

Примечание:

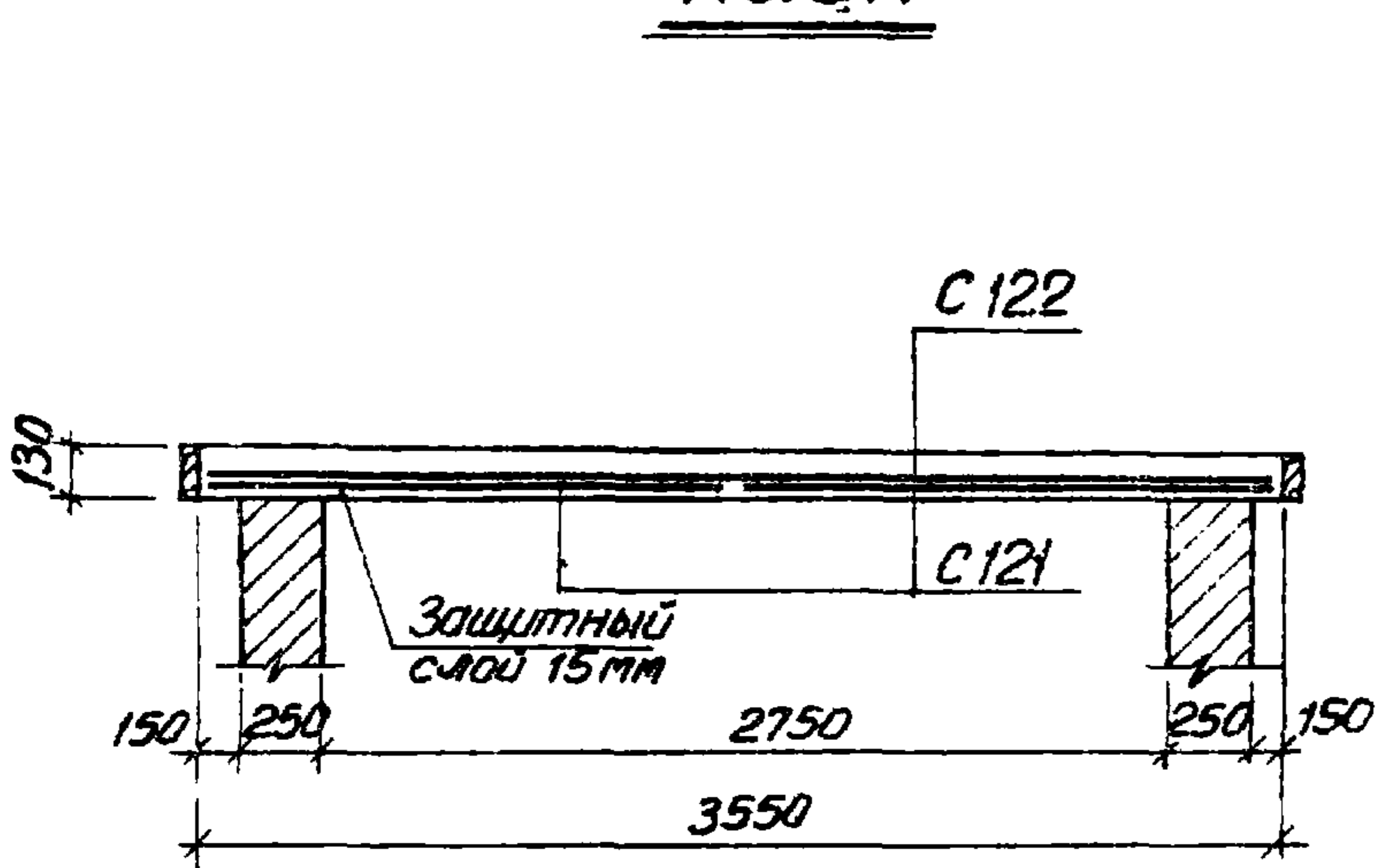
Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

|    |  |                                   |                  |
|----|--|-----------------------------------|------------------|
| ТК | Лифт грузопассажирский Q=500 кгс. v=1 м/сек с противовесом сзади кабины. Кабина 2200 x 1130 x 2100 | 12722                             | Серия 1.489-1    |
|    | 1975-  | Покрытие машинного помещения П-49 | Выпуск 1 Лист 49 |

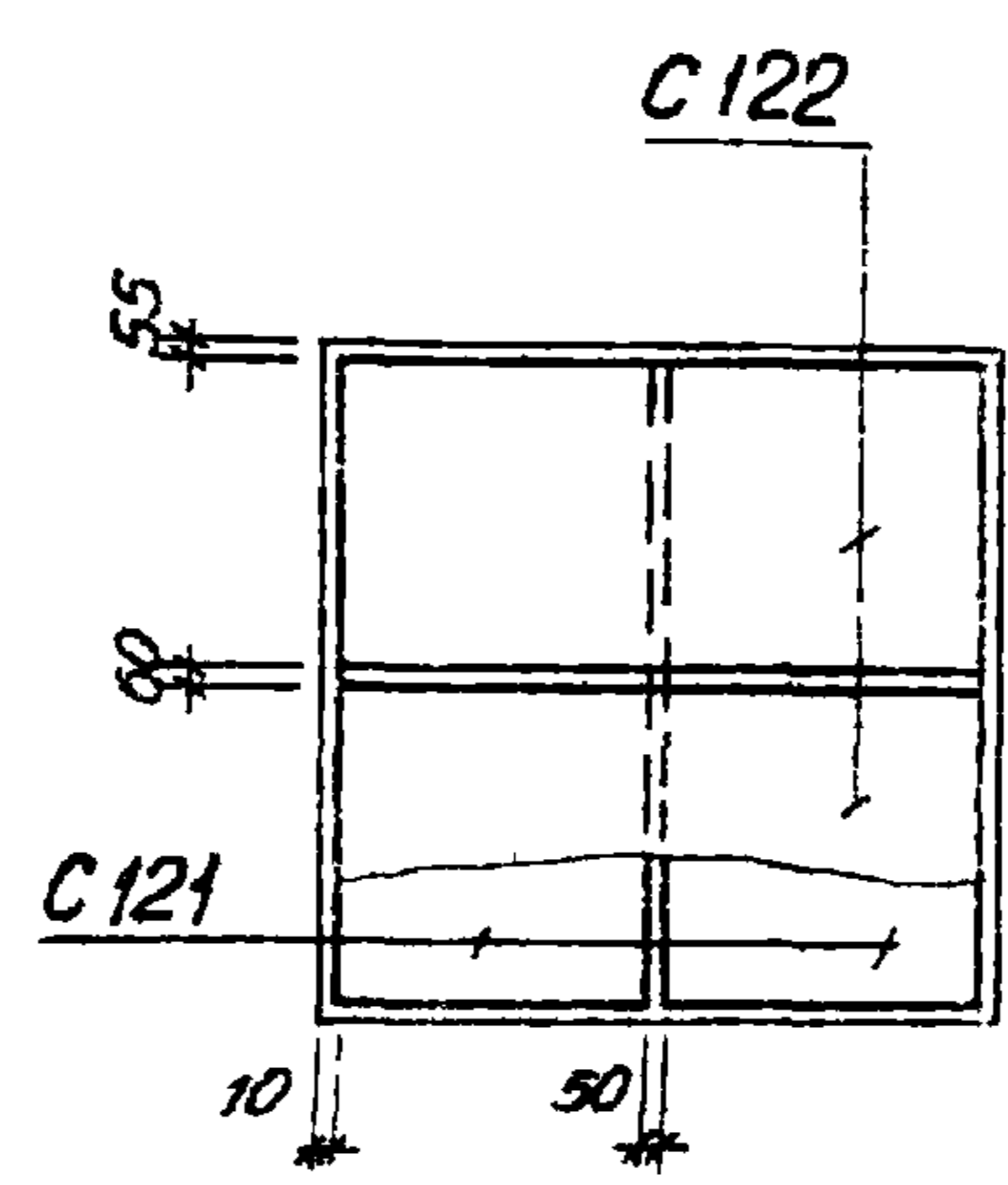




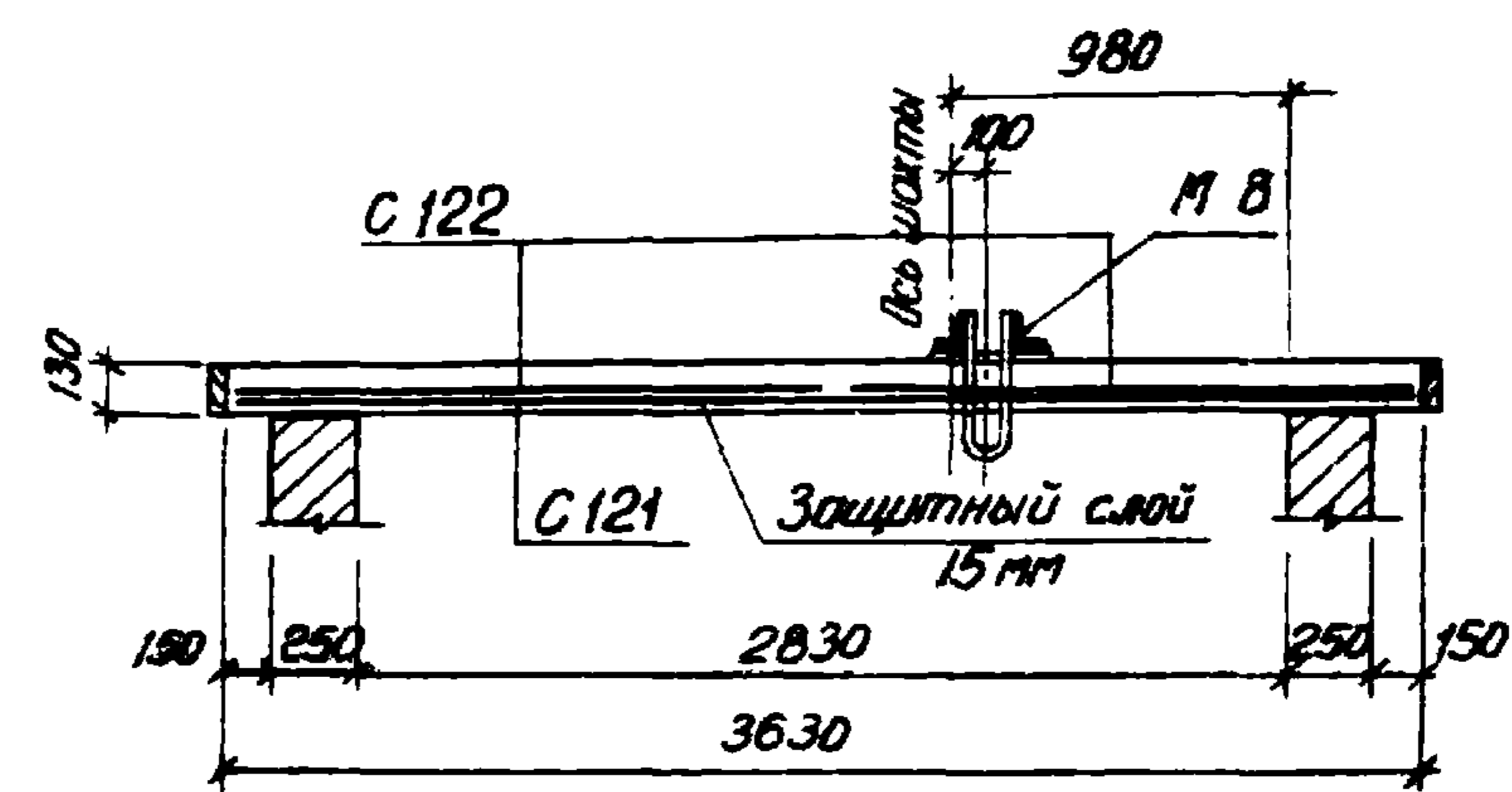
Доска 40 мм по периметру покрытия  
**План**



**1-1**



**План раскладки сеток**



**2-2**

**Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие**

| Марка покрытия | Марка изделия | 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 м <sup>3</sup> | 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-II |       | Класс В-I                                       |       | Прокат                  |      |       |       |
|                | φ мм   |       | φ мм       |       | φ мм  |       | Профиль                 |      |       |       |
|                | 32   | Итого | 8          | Итого | 3   | Итого | Z 125x 80x12            | σ=10 |       |       |
| П-50           | 5,2  | 5,2   | 101,0      | 101,0 | 2,4   | 2,4   | 14,6                    | 9,8  | 24,4  | 133,0 |

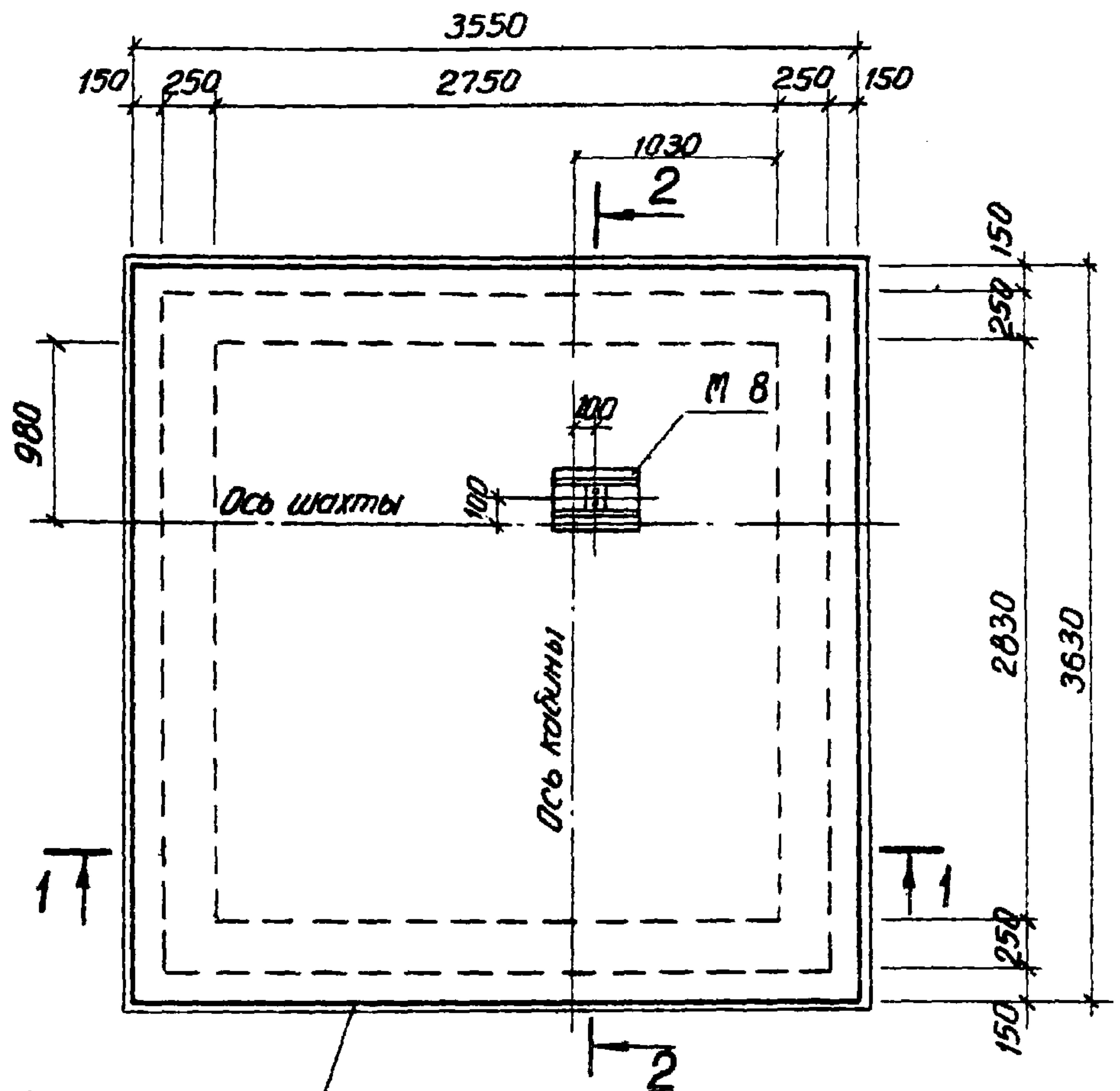
**Примечание:**

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

12722

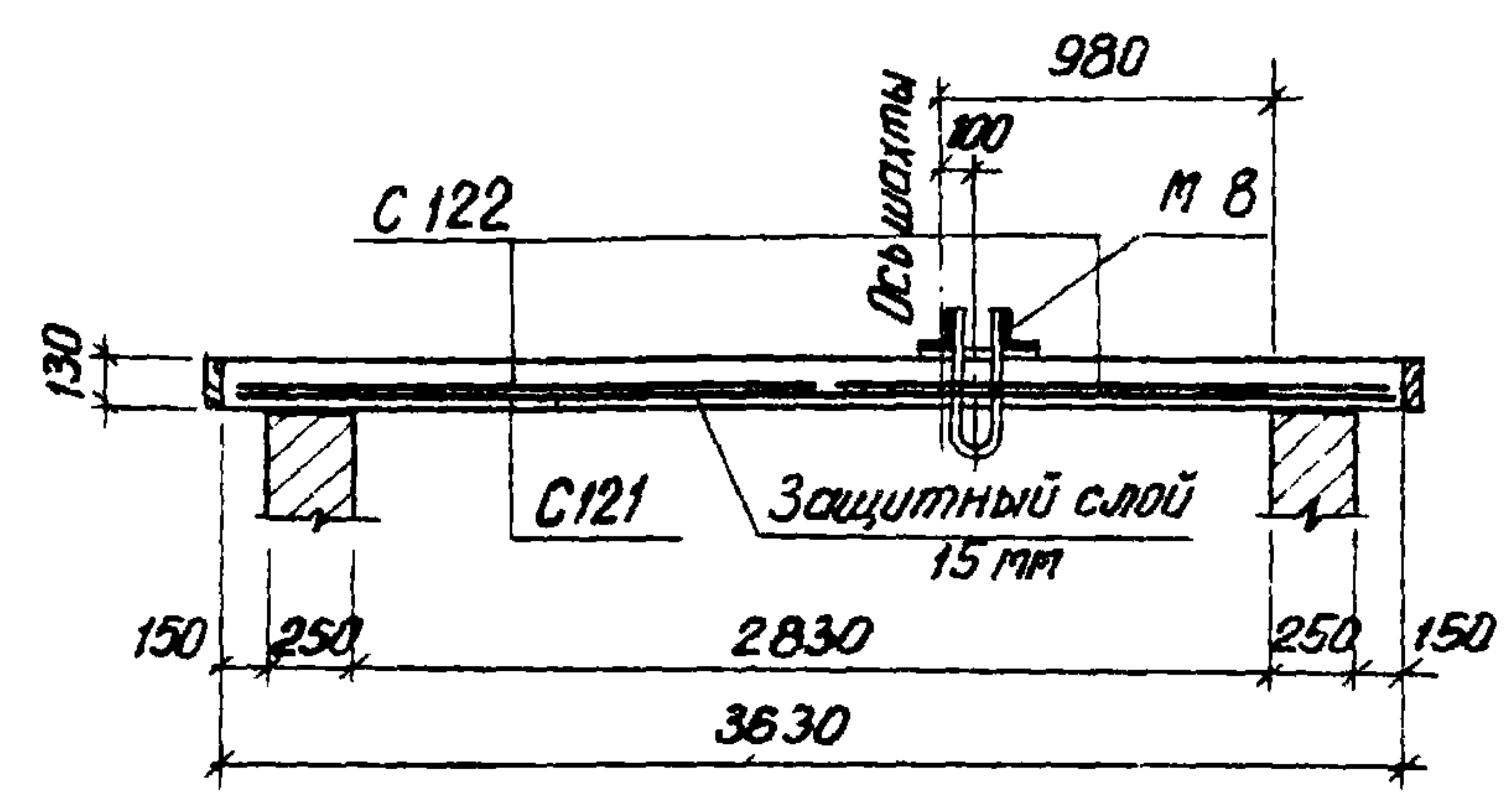
|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q = 500 кгс, Кабина 1000x1500x2000 (Вариант I) | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Покрытие машинного помещения П-50                            | Выпуск 1 Лист 50 |





План

Доска 40 мм по периметру покрытия



2 - 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

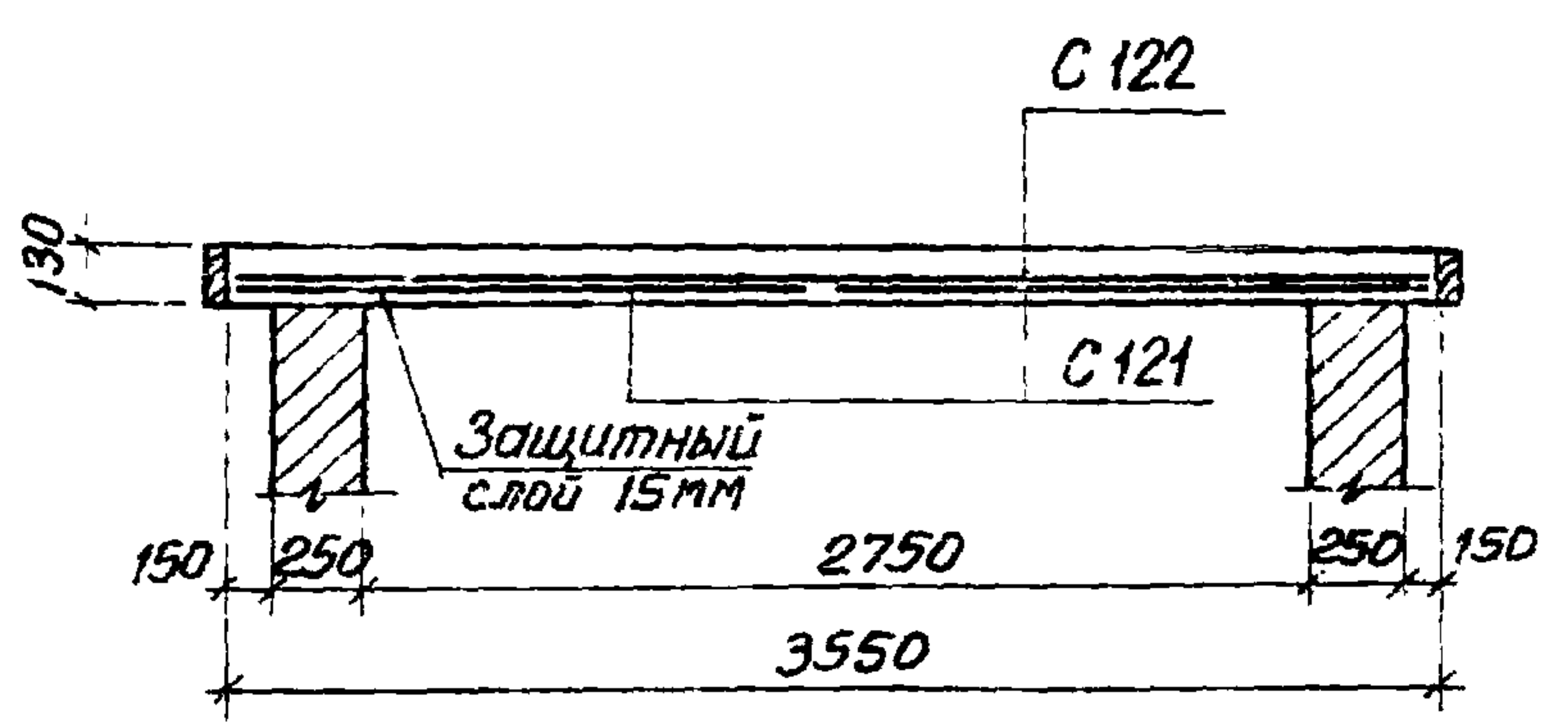
| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-51           | 200          | 1,68                        | 133,0           |

Выборка стали на одно покрытие, кг

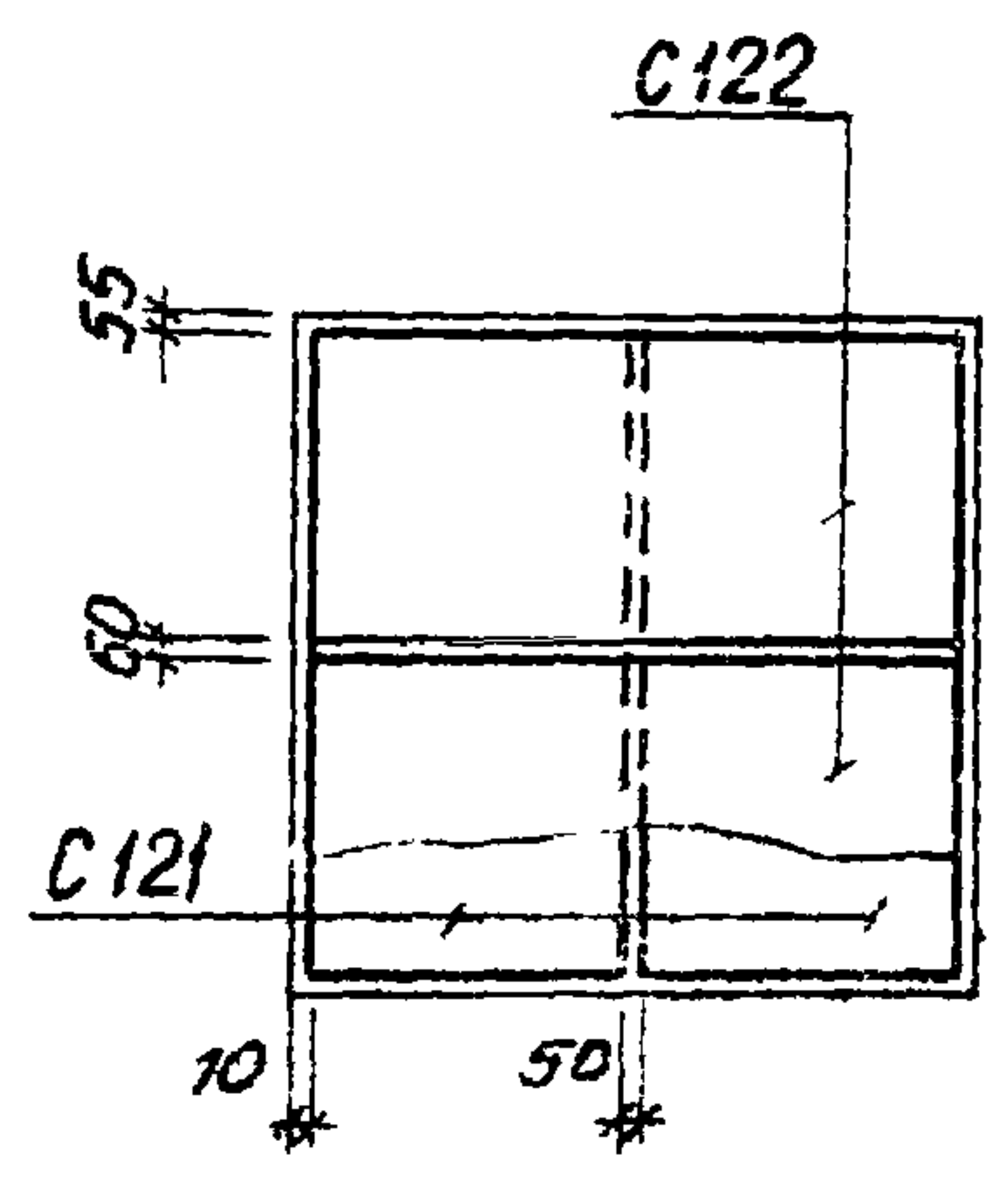
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-51* |       | Ужкобенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь Вит.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |      |
|----------------|--|-------|---|-------|-------------------------|-------|-------|------|
|                | Класс А-I  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

Примечание:

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



1 - 1

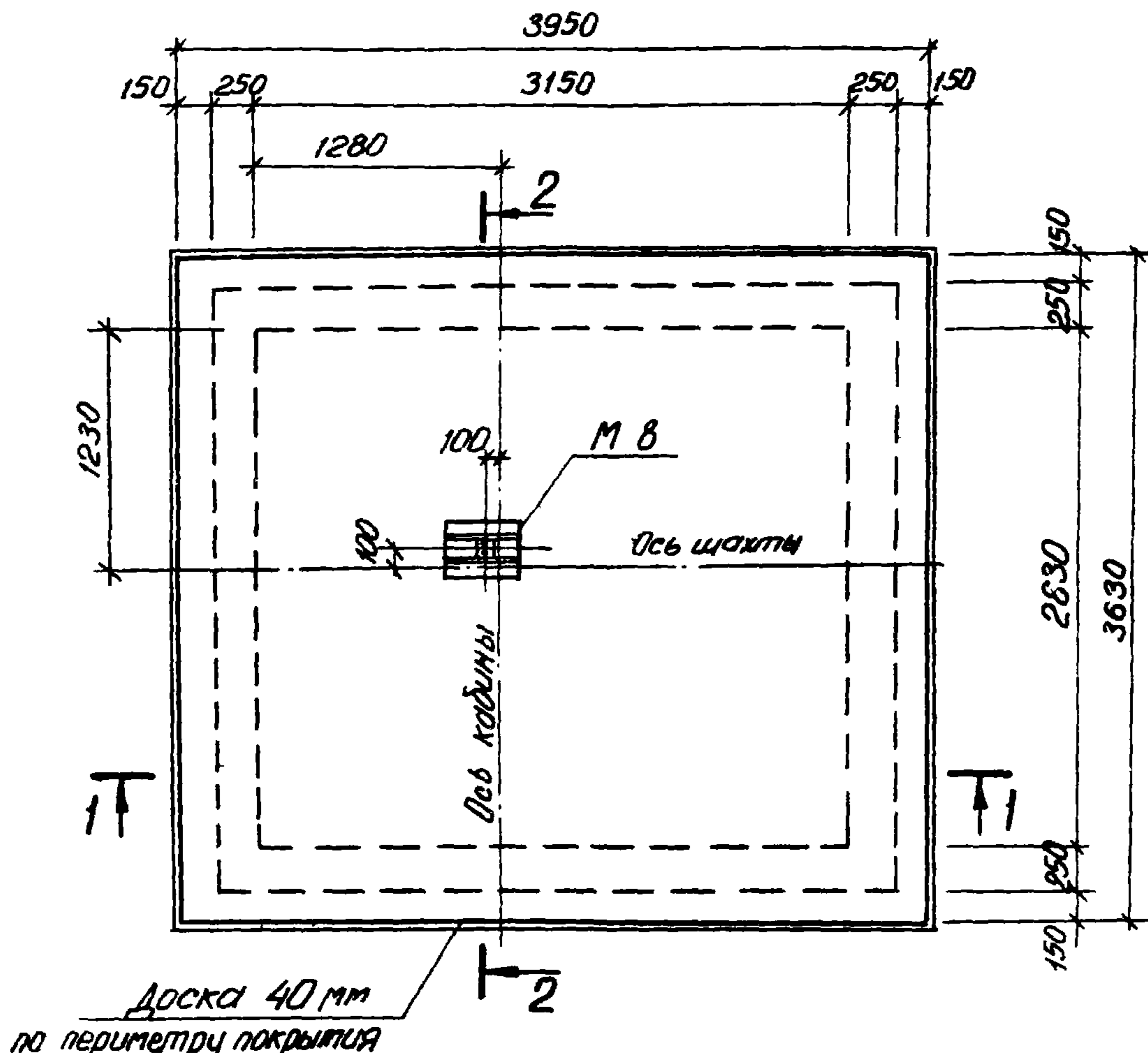


План раскладки сеток

12722

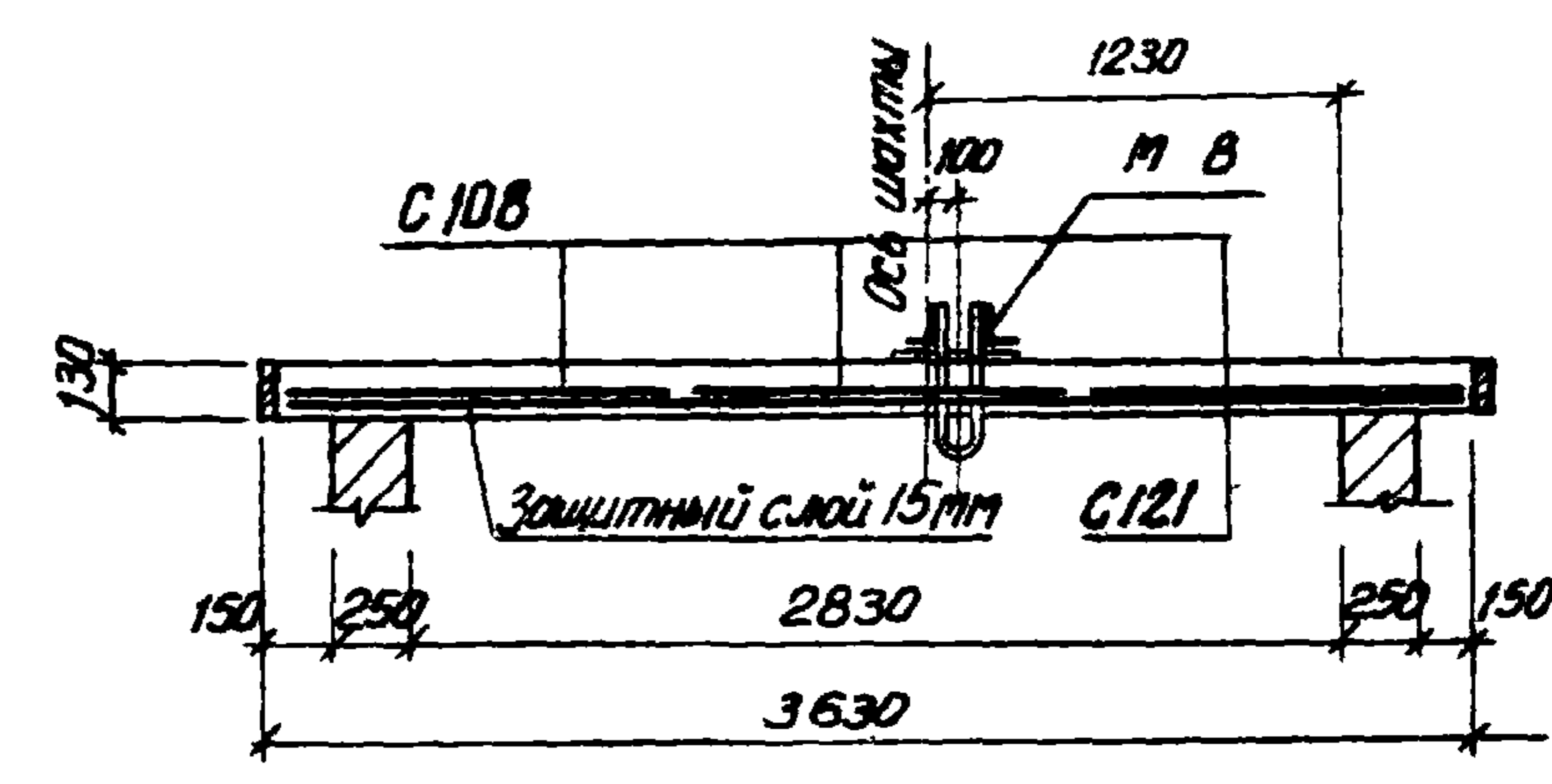
|       |   |                  |
|-------|---|------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q = 500 кгс, Кабина 1000×1500×2000 (Вариант II) | Серия 1.489-1    |
| 1975г | Покрытие машинного помещения П-51                             | Выпуск 1 Лист 51 |





План

Доска 40 мм по периметру покрытия



2 - 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

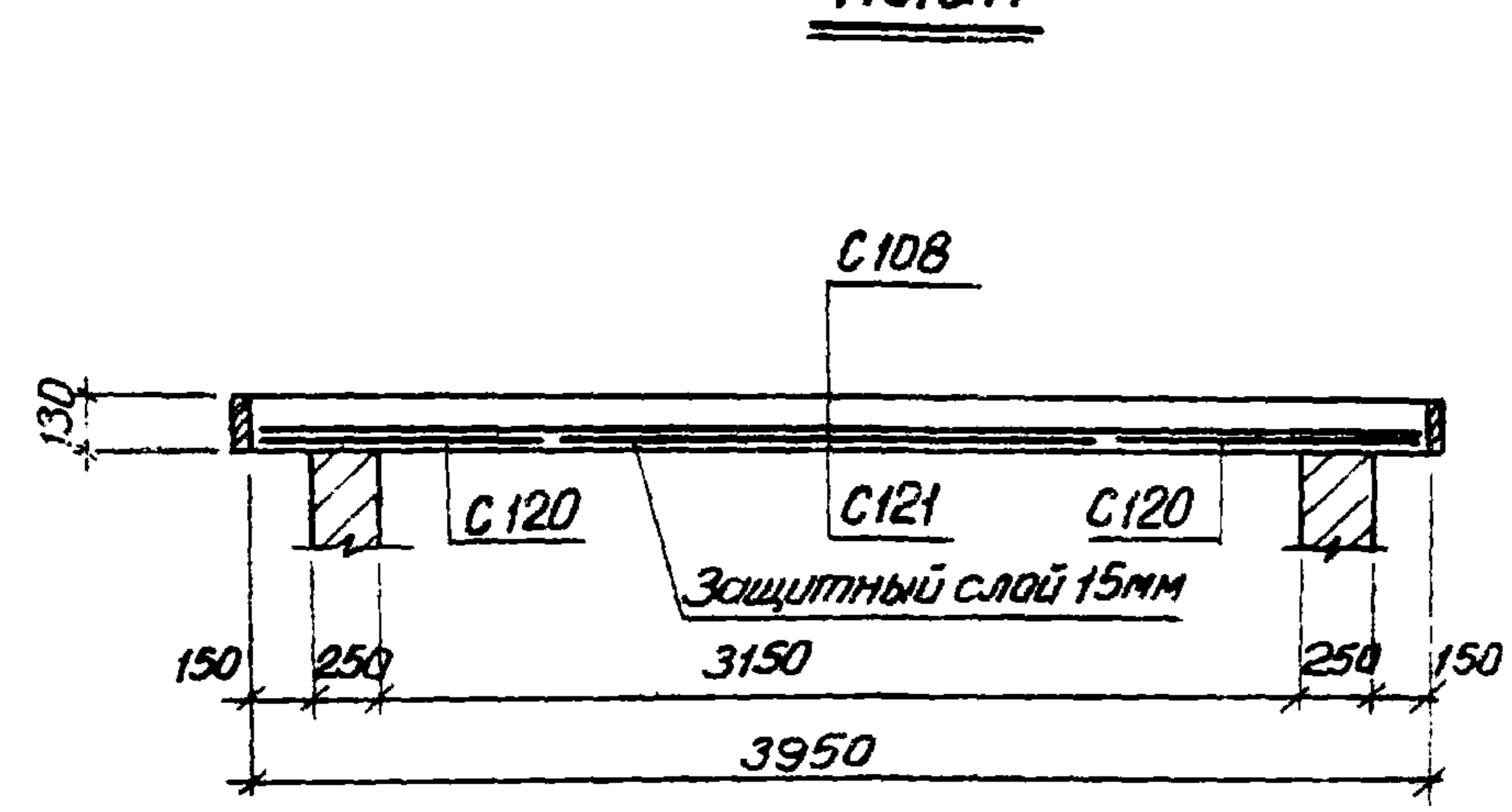
| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-52           | 200          | 1,68                        | 144,3           |

Выборка стали на одно покрытие, кг

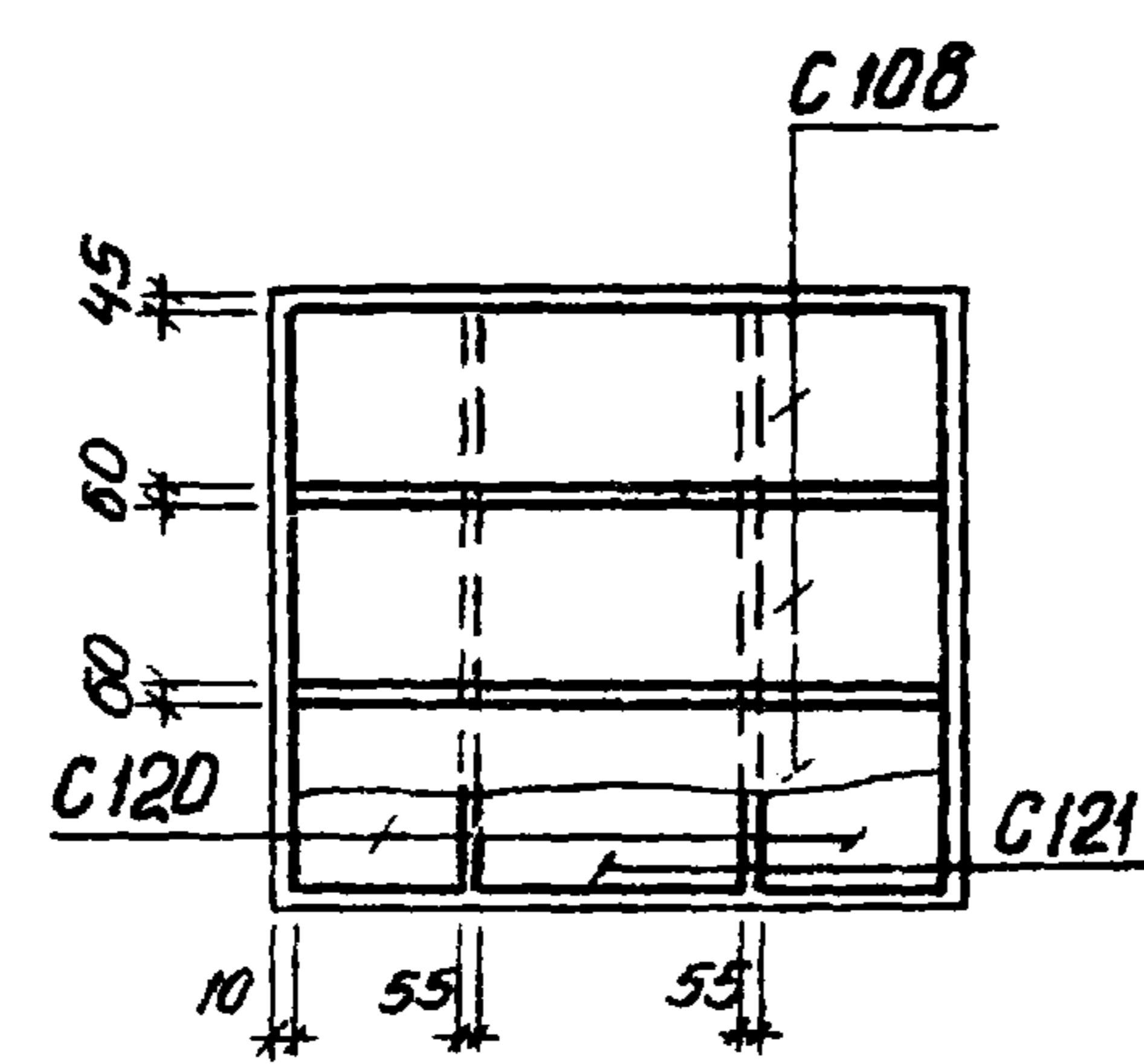
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |     |      |       |
|----------------|--|-------|---|-------|-------------------------|-------|-------|-----|------|-------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-II                                      |       | Класс В-I               |       |       |     |      |       |
|                | φ мм   | Итого | φ мм  | Итого | φ мм                    | Итого |       |     |      |       |
| П-52           | 32   | 5,2   | 8   | 112,3 | 3                       | 2,4   | 14,6  | 9,8 | 24,4 | 144,3 |
|                |  |       |   |       |                         |       |       |     |      |       |

Примечание:

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



1 - 1

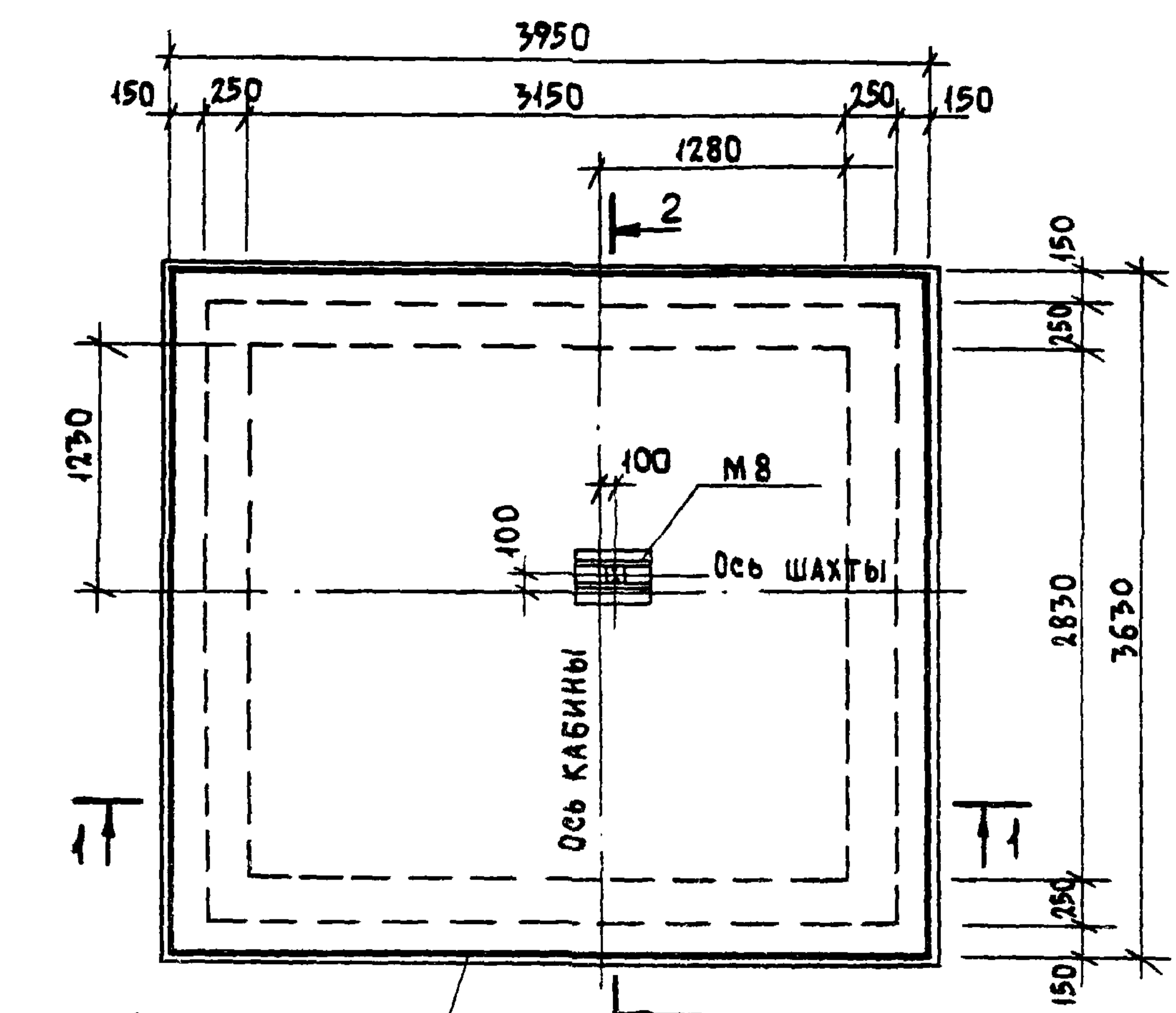


План раскладки сеток

12722

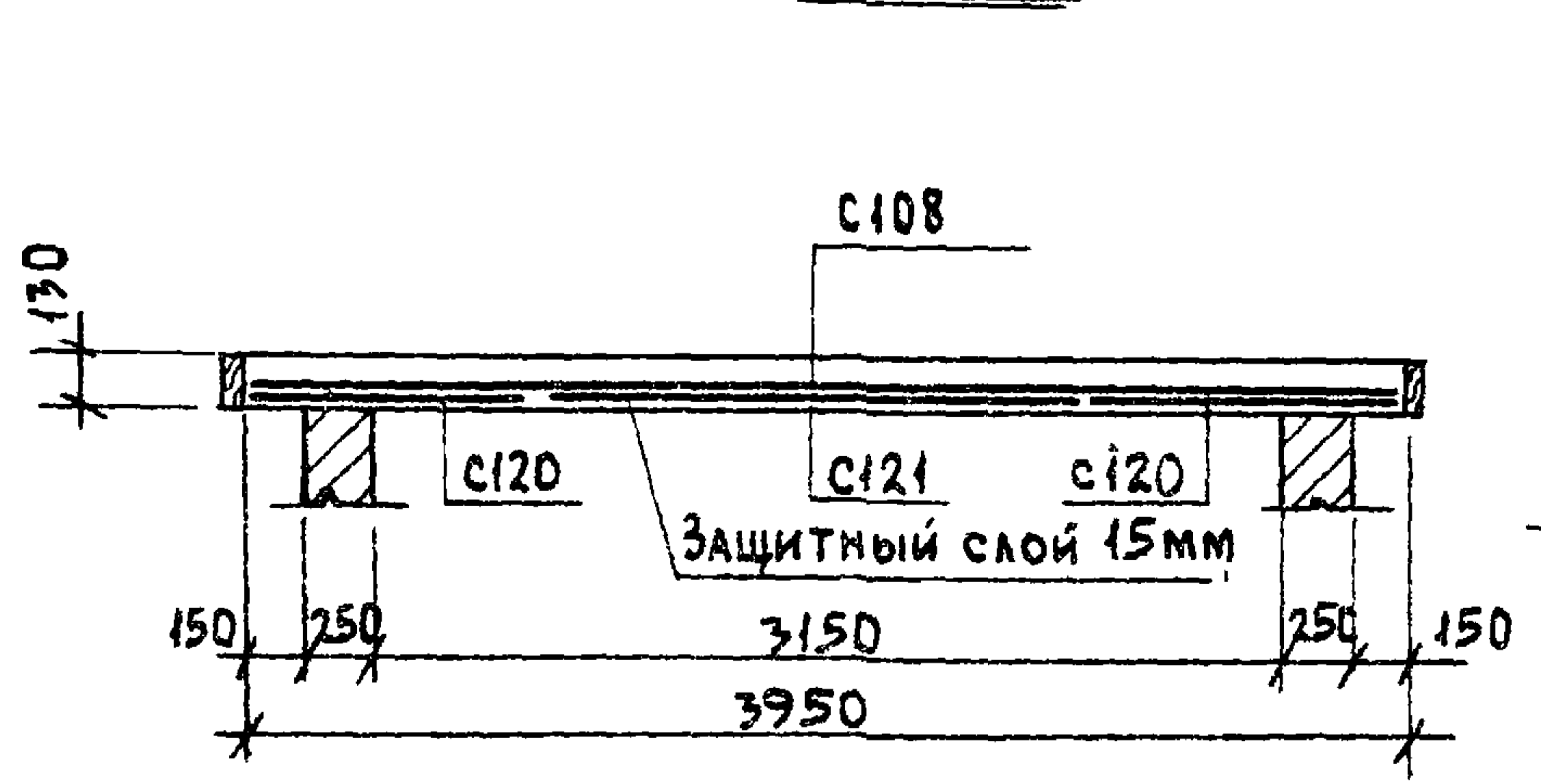
|    |  |                                   |
|----|--|-----------------------------------|
| ТК | Лифт грузовой Q=500 кгс, Кабина 1500x2000x2000 (Вариант I) | Серия 1.489-1                     |
|    | 1973г  | Покрытие машинного помещения П-52 |



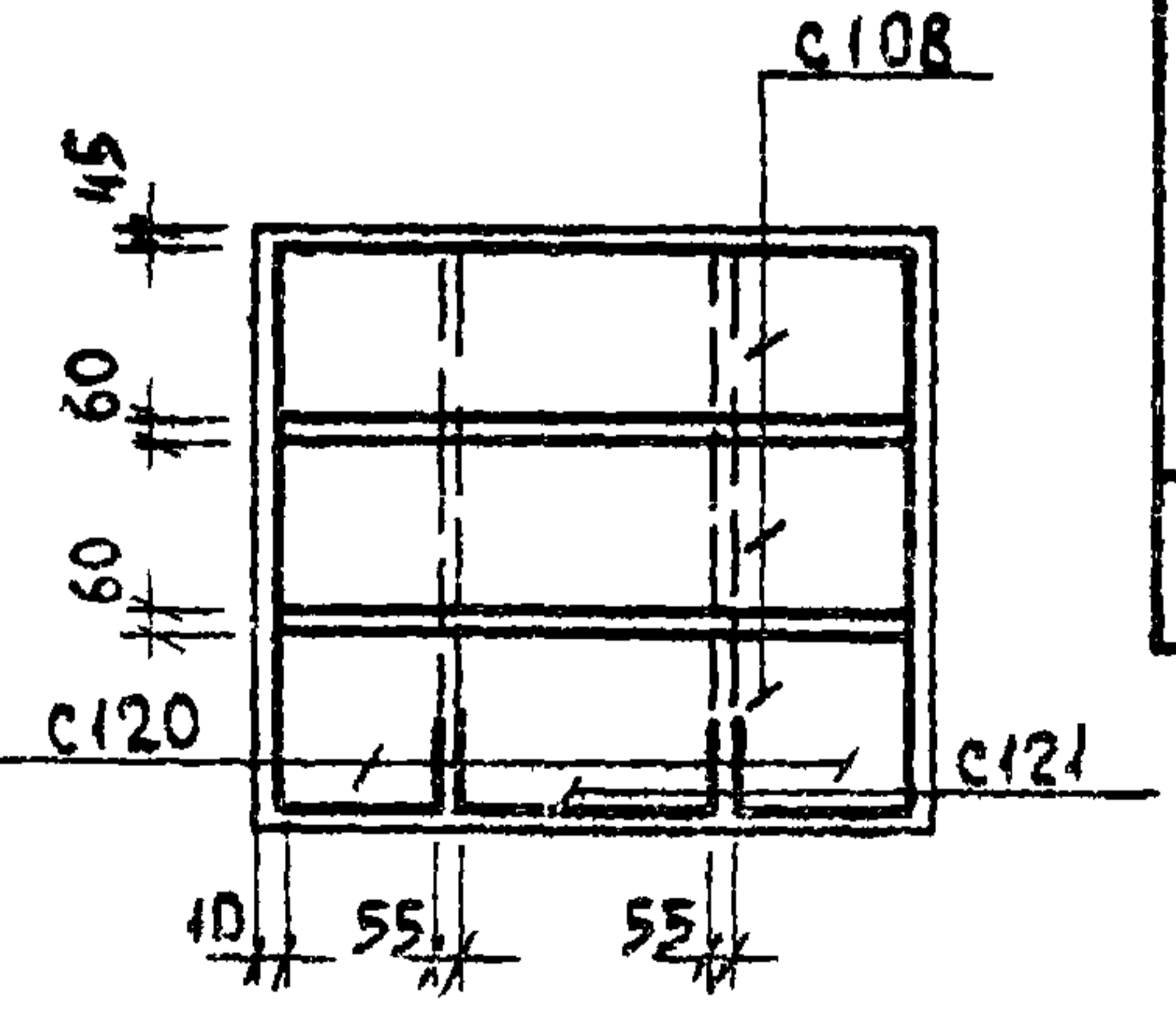


Доска 40мм  
по периметру покрытия

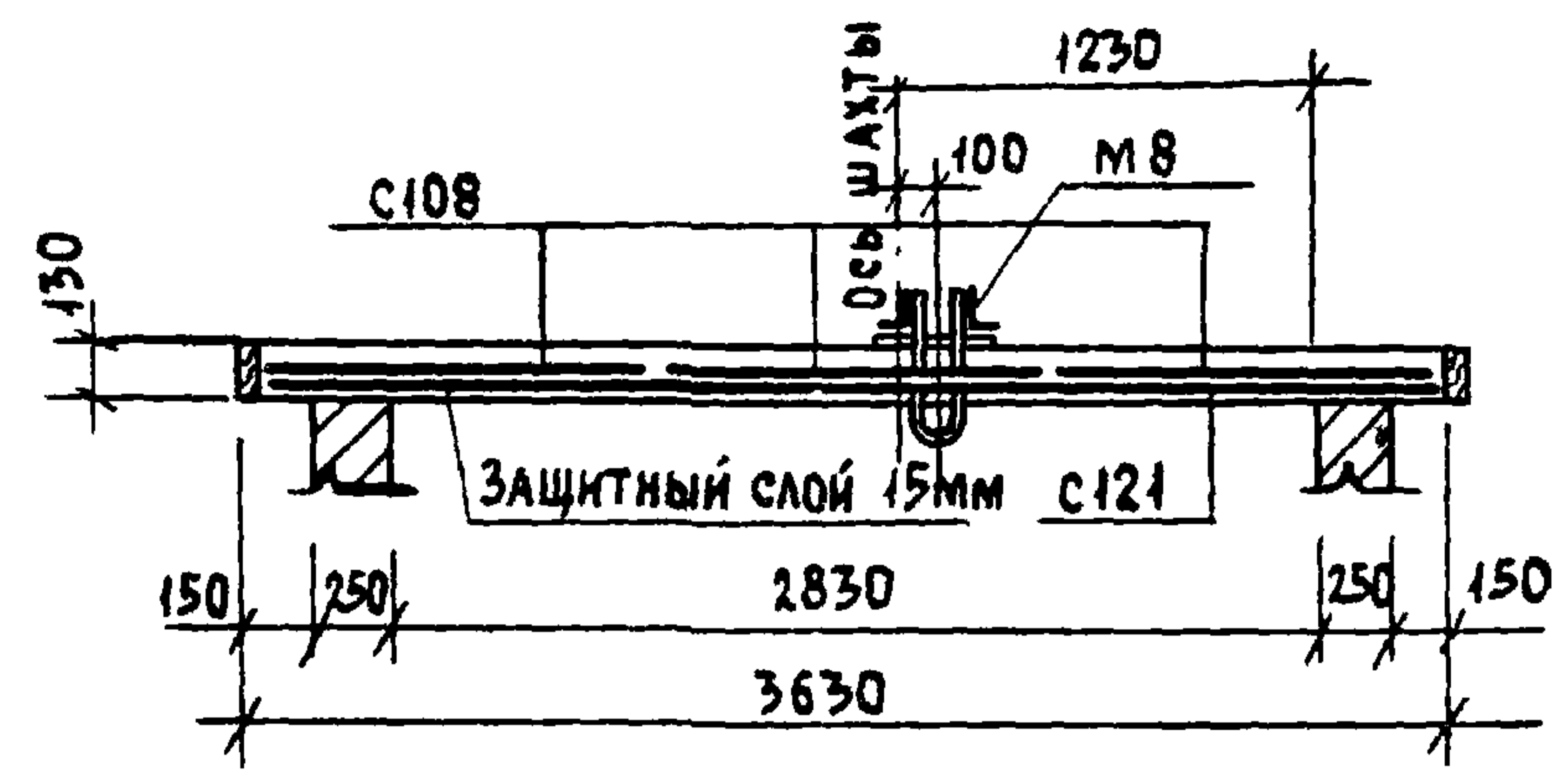
П л а н



1-1



П л а н раскладки  
с е т о к



2-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРОК АРМАТУРНЫХ  
ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ  
НА ОДНО ПОКРЫТИЕ

| МАРКА ПОКРЫТИЯ | МАРКА ИЗДЕЛИЯ | КОЛИЧ. ШТ. | № ЛИСТА |
|----------------|---------------|------------|---------|
| П-53           | С108          | 3          | 87      |
|                | С120          | 2          | 88      |
|                | С121          | 1          |         |
|                | М8            | 1          |         |

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНО ПОКРЫТИЕ

| МАРКА ПОКРЫТИЯ | МАРКА БЕТОНА | ОБЪЕМ БЕТОНА м³ | РАСХОД СТАЛИ КГ |
|----------------|--------------|-----------------|-----------------|
| П-53           | 200          | 1,86            | 144,3           |

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ПОКРЫТИЕ, КГ

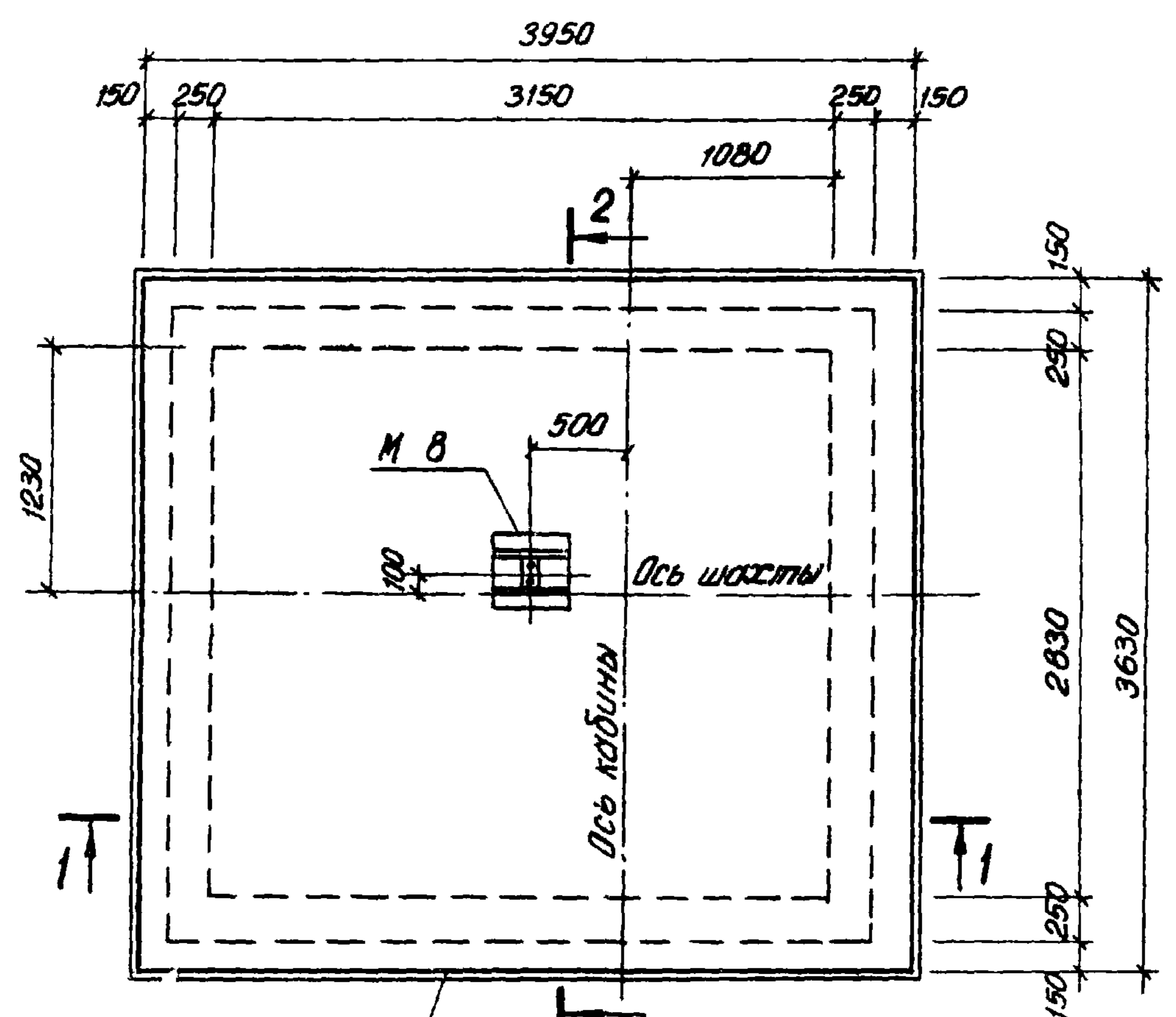
| МАРКА ПОКРЫТИЯ | ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61* |       | ОБЫКНОВЕННАЯ АРМАТУРНАЯ ПРОВОЛОКА ГОСТ 6723-53* |       | СТАЛЬ В СТ. 3 ГОСТ 380-71 |       | ВСЕГО |
|----------------|--|-------|---|-------|---------------------------|-------|-------|
|                | КЛАСС А-I                                    |       | КЛАСС А-III                                     |       | КЛАСС В-I                 |       |       |
|                | Ф мм   | Итого | Ф мм  | Итого | Ф мм                      | Итого |       |
| П-53           | 32   | 5,2   | 8   | 42,3  | 3                         | 2,4   | 14,6  |
|                |  |       |   |       |                           |       | 9,8   |
|                |  |       |   |       |                           |       | 24,4  |
|                |  |       |   |       |                           |       | 144,3 |

П Р И М Е Ч А Н И Е:

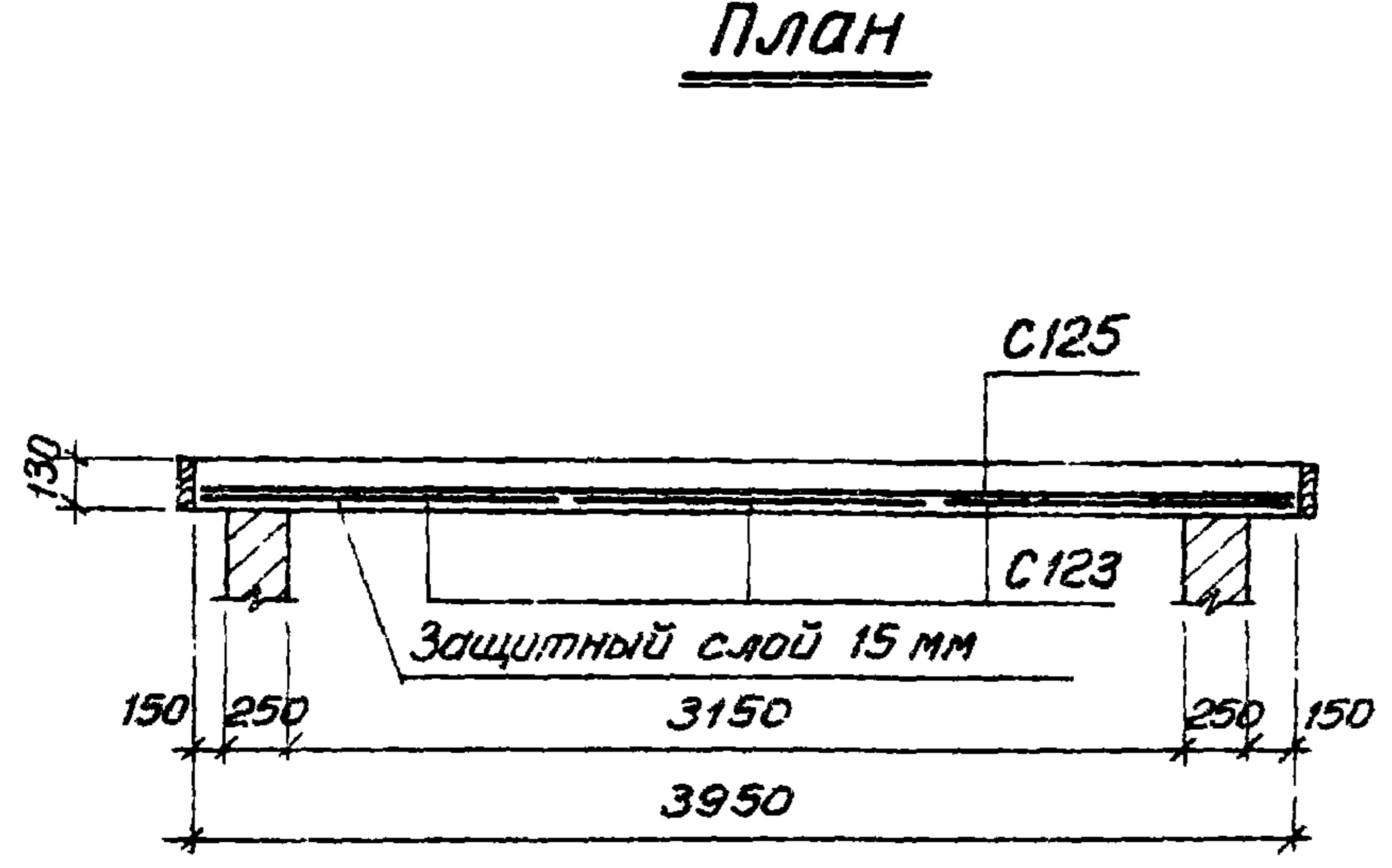
Закладную деталь М8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

|        |  |                     |
|--------|--|---------------------|
| ТК     | Лифт грузовой Q=500 кгс.<br>Кабина 1500×2000×2000 (ВАРИАНТ II) | СЕРИЯ<br>1.489-1    |
| 1973г. | ПОКРЫТИЕ МАШИННОГО ПОМЕЩЕНИЯ П-53                              | Выпуск 1<br>Лист 57 |

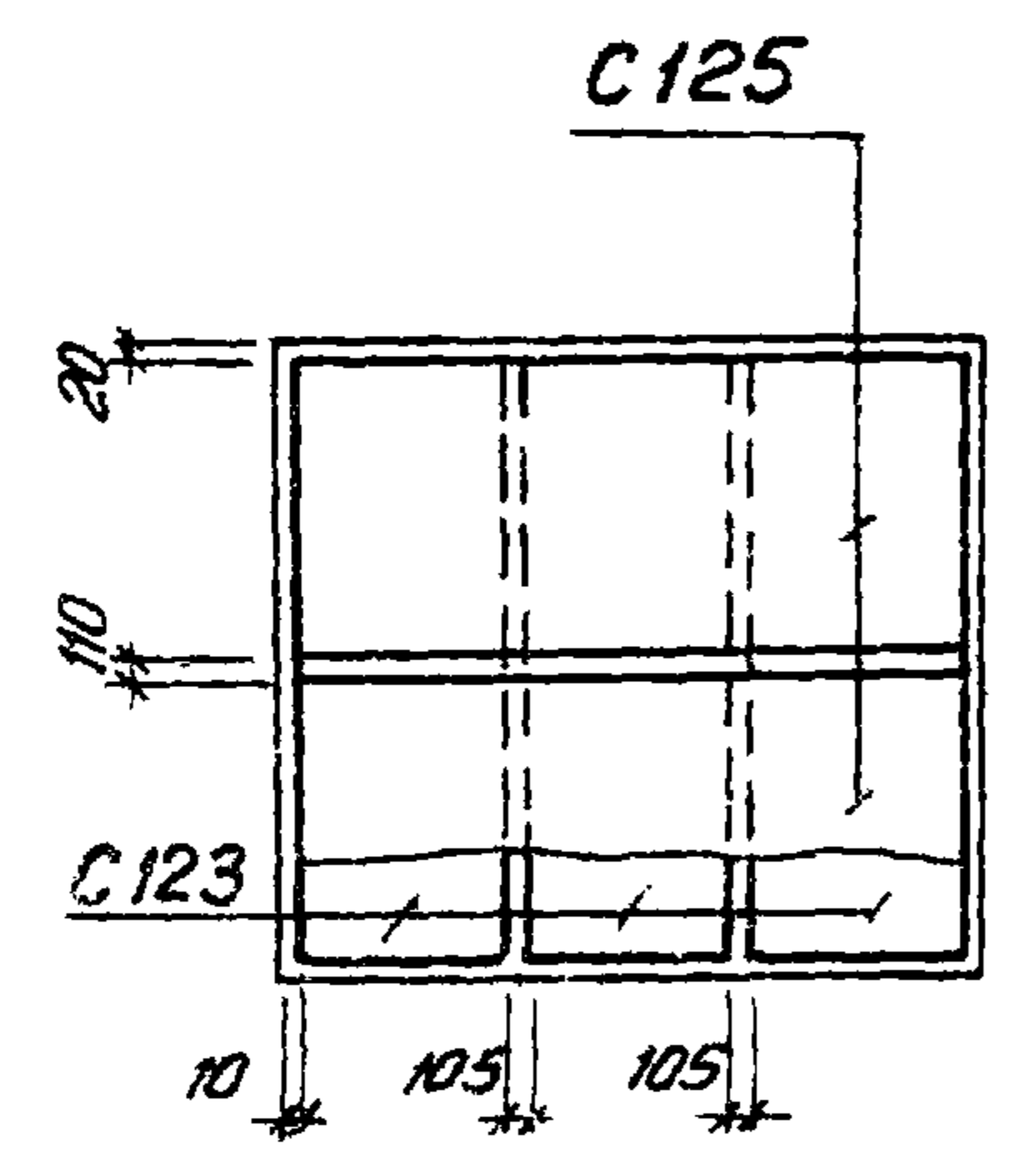




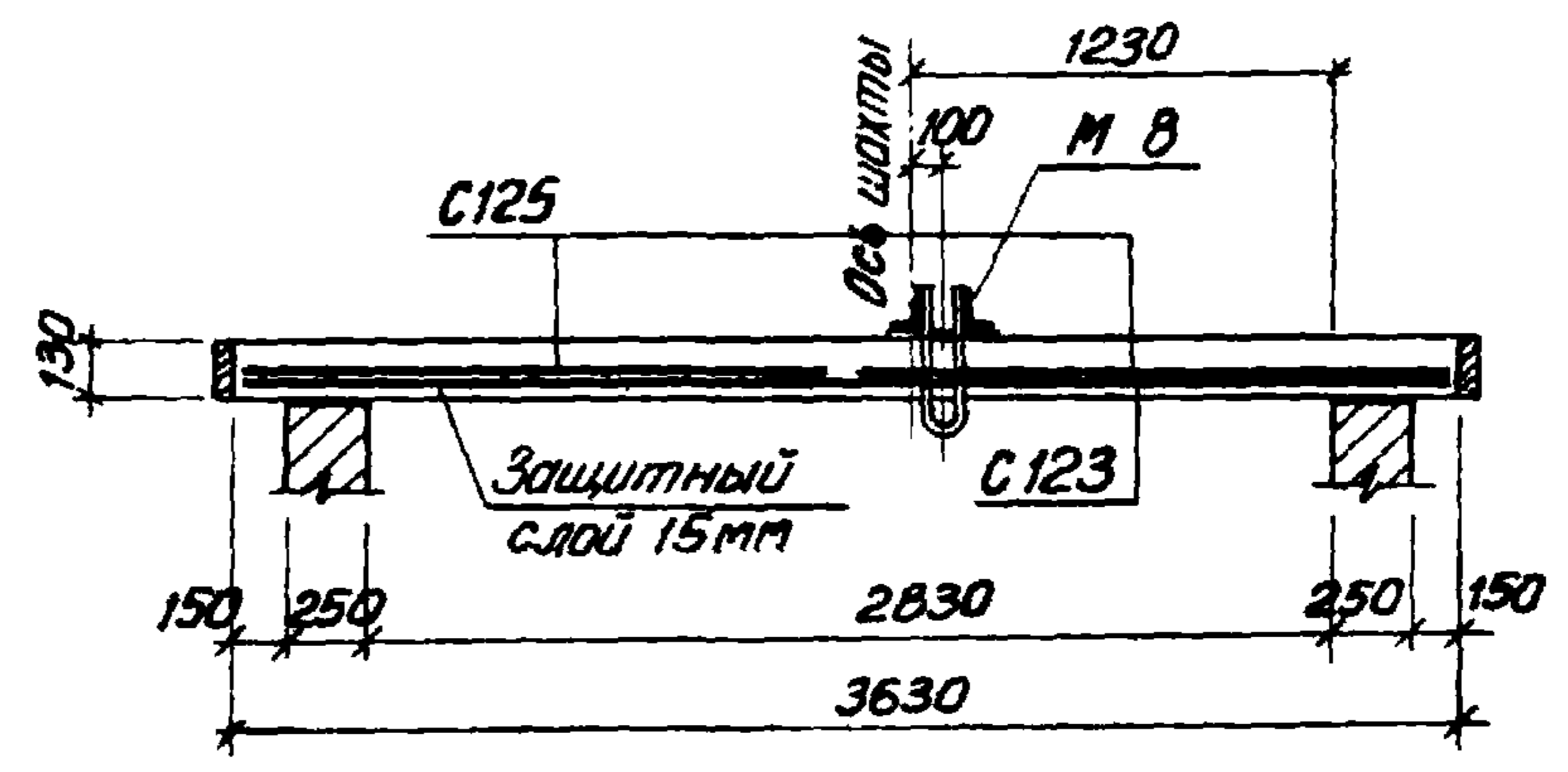
Доска 40 мм по периметру покрытия  
**План**



**1-1**



**План раскладки сеток**



**2-2**

**Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие**

| Марка покрытия | Марка изделия | Кол-во 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 м³ | 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               |       |       |      |
|                | φ мм   | Итого | φ мм  | Итого | φ мм                    | Итого |       |      |
| П-54           | 32   | 5,2   | 12  | 176,4 | 5                       | 6,5   | 24,4  |      |
|                |  | 5,2   |   | 176,4 |                         | 6,5   |       |      |
|                |  |       |   |       |                         | 14,6  | 9,8   | 24,4 |

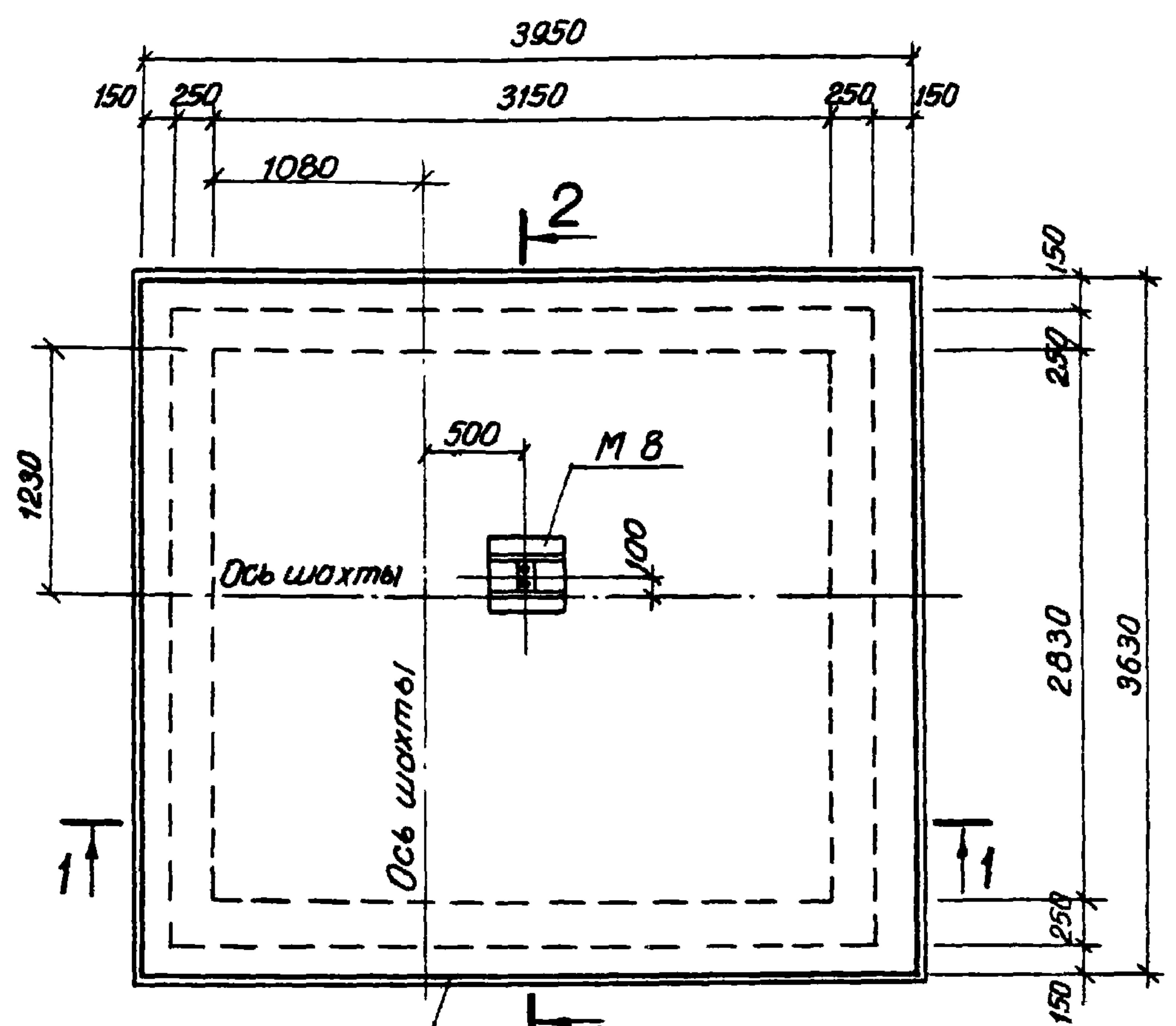
**Примечание:**

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

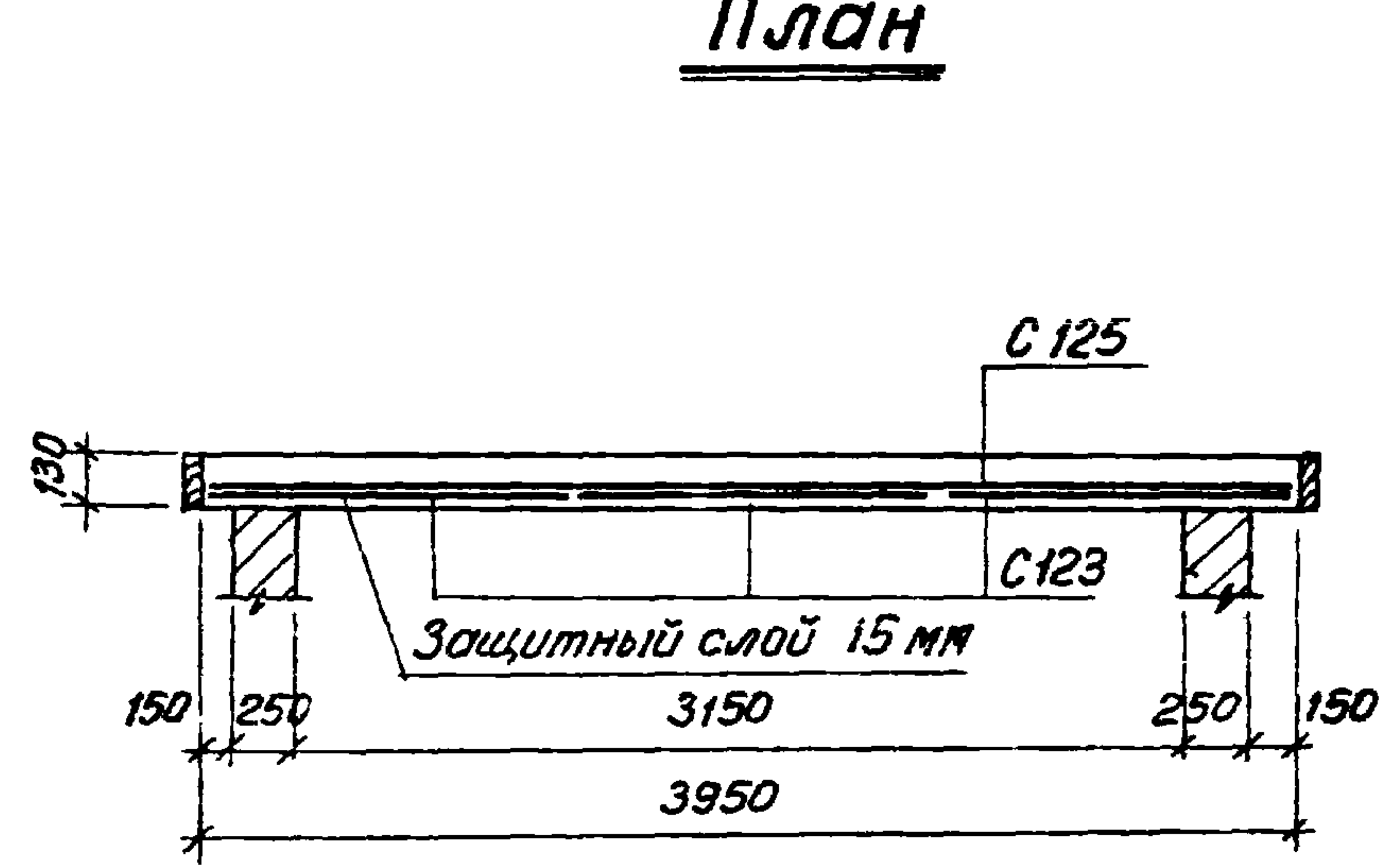
12722

|    |  |                     |
|----|--|---------------------|
| ТК | Лифт грузовой Q = 1000 кгс,<br>Кабина 1500 x 2000 x 2200 (Вариант I) | Серия<br>1.489-1    |
|    | 1973г  | Выпуск 1<br>Лист 54 |

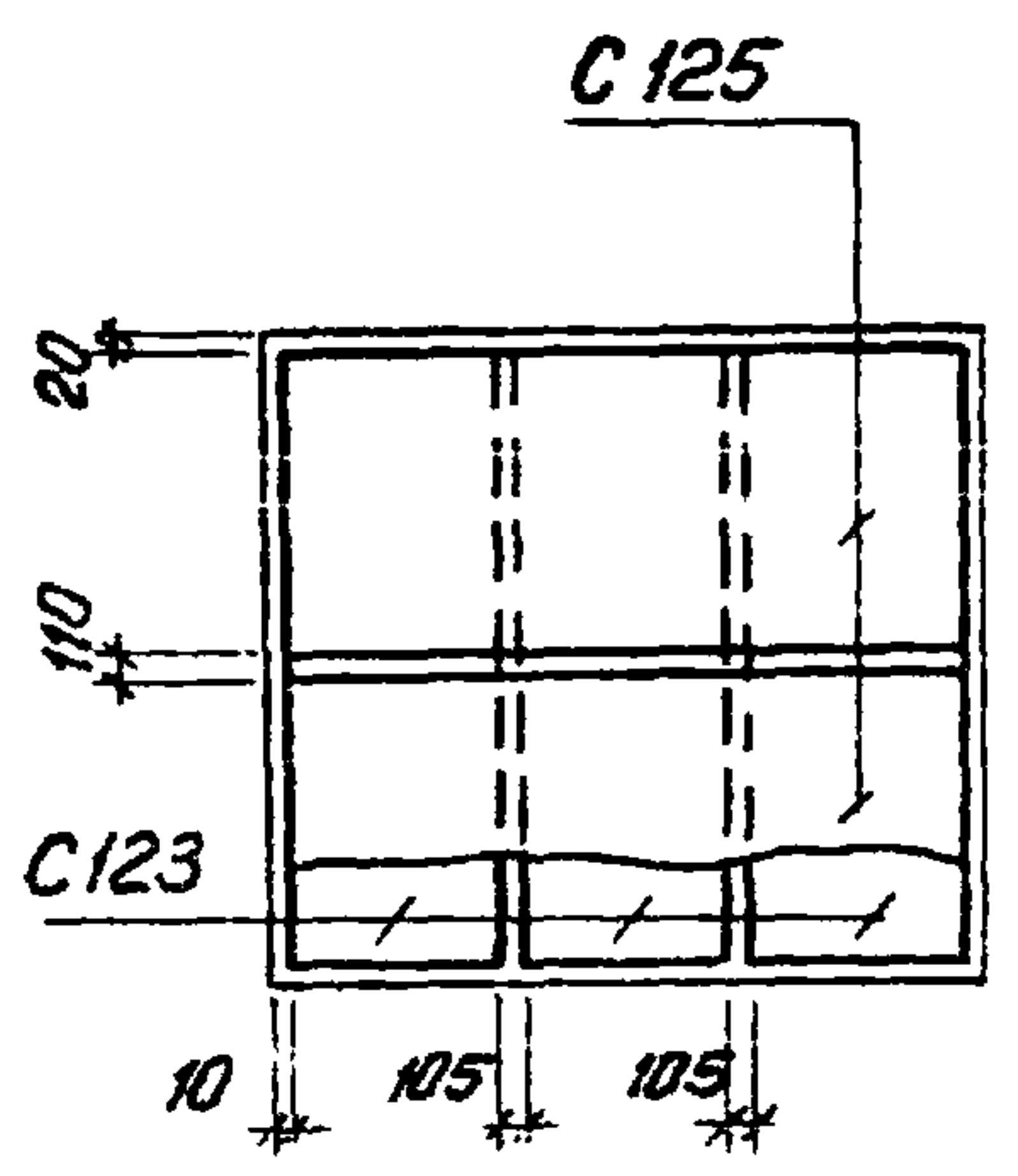




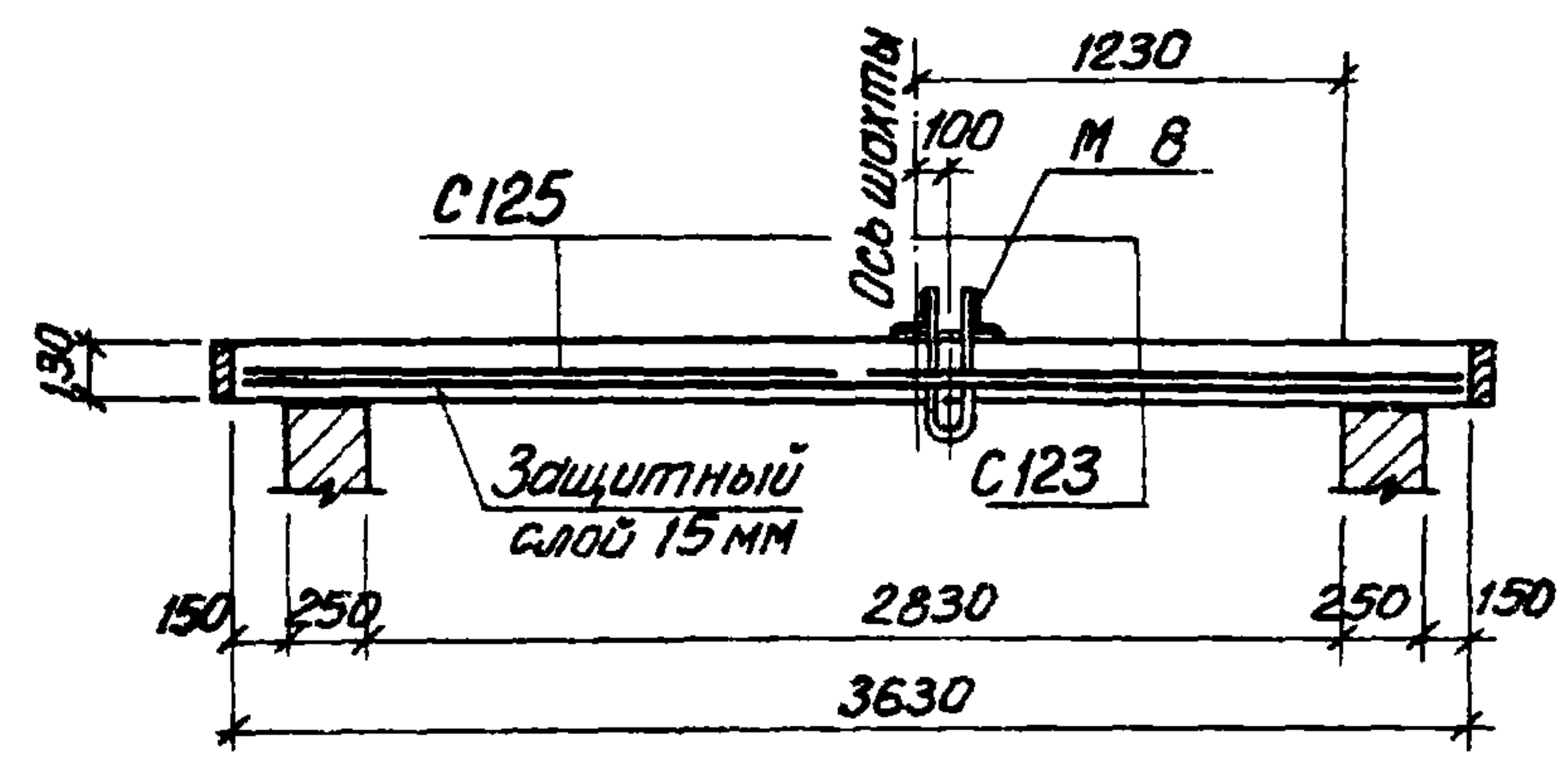
Доска 40 мм по периметру покрытия  
**План**



**1-1**



**План раскладки сеток**



**2-2**

**Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие**

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

**Показатели на одно покрытие**

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | 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               |       |       |      |       |
|                | φ мм   | Итого | φ мм  | Итого | φ мм                    | Итого |       |      |       |
| П-55           | 5,2  | 5,2   | 12  | 176,4 | 5                       | 6,5   | 24,4  |      |       |
|                |  |       |   |       |                         |       |       |      |       |
|                |  |       |   |       |                         | 14,6  | 9,8   | 24,4 | 212,5 |

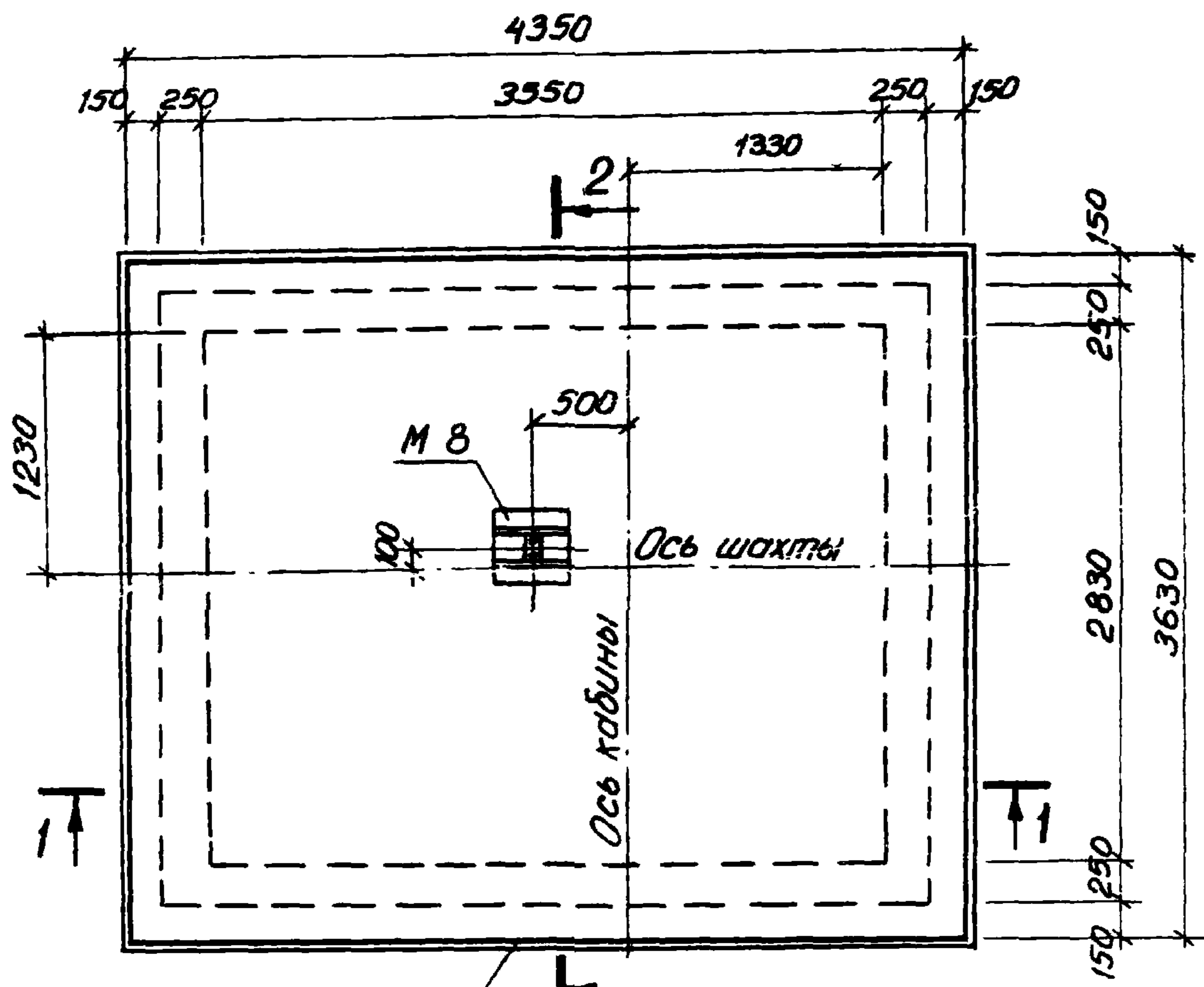
**Примечание:**

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

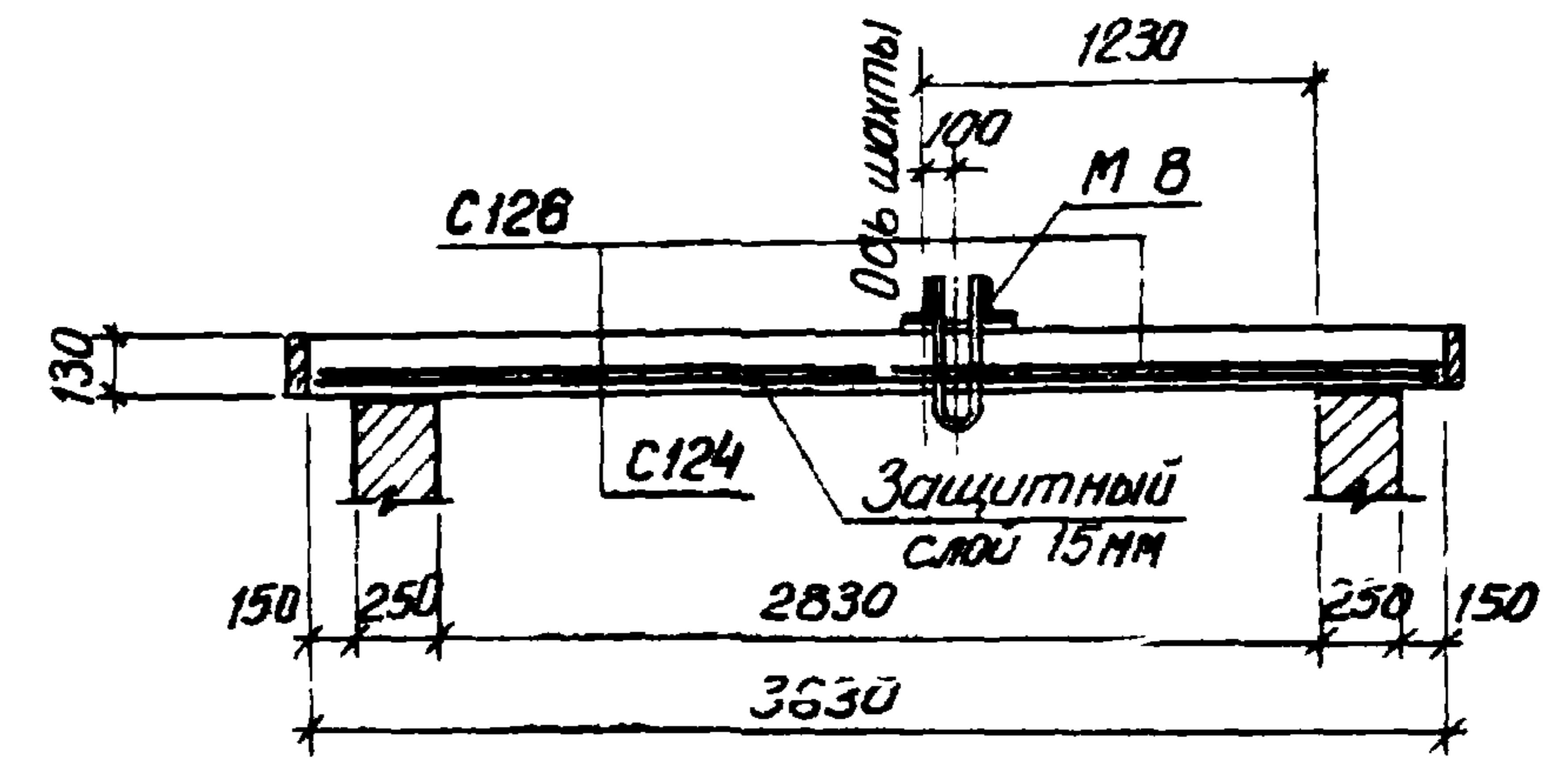
12722

|    |   |                  |
|----|---|------------------|
| ТК | Лифт грузовой Q = 1000 кгс.<br>Кабина 1500 x 2000 x 2200 (Вариант II) | Серия<br>1.489-1 |
|    | 1973г   | Выпуск 1 Лист 55 |





Доска 40 мм по периметру покрытия  
**План**



**2-2**

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

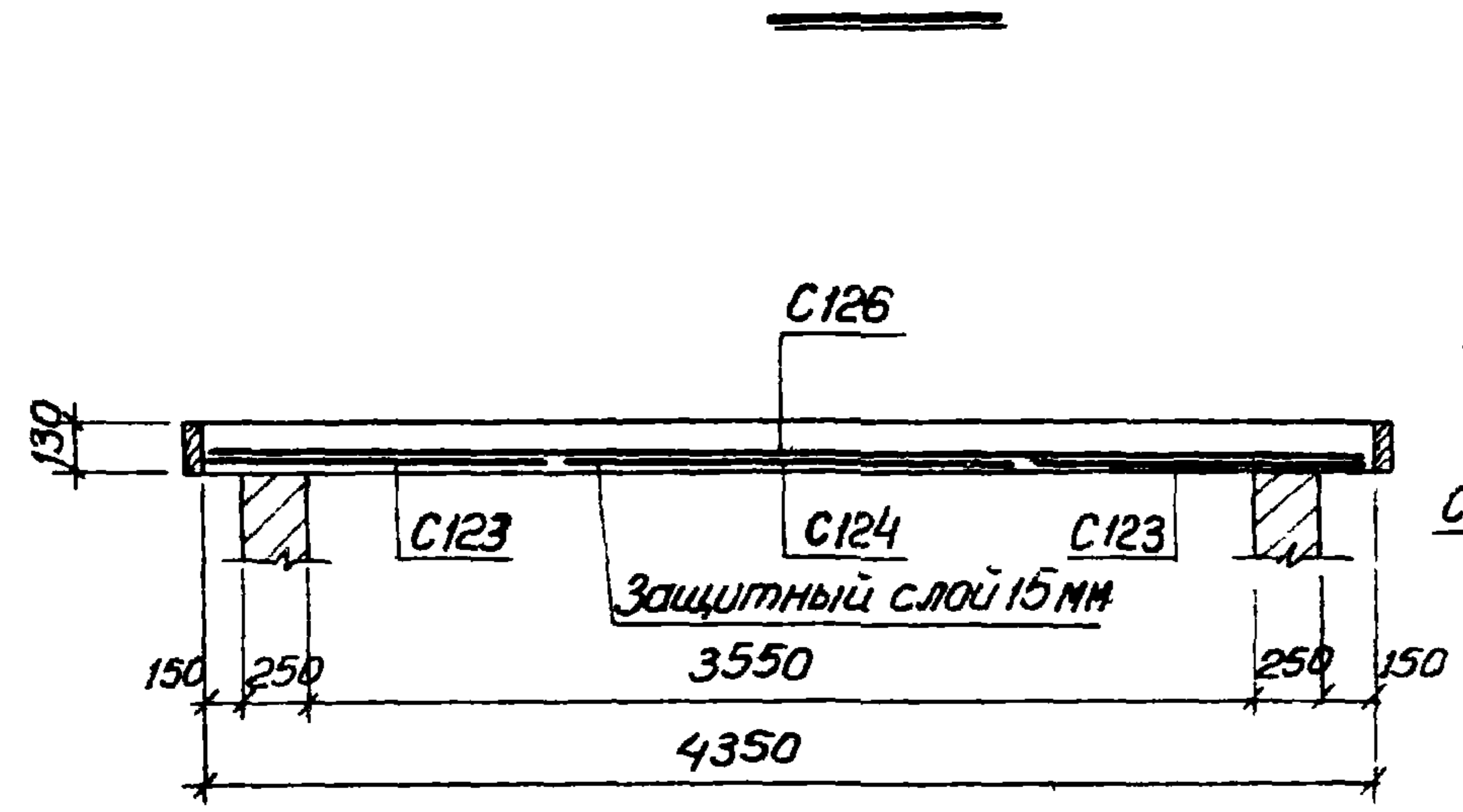
| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-56           | 200          | 2,05                        | 232,4           |

Выборка стали на одно покрытие, кг

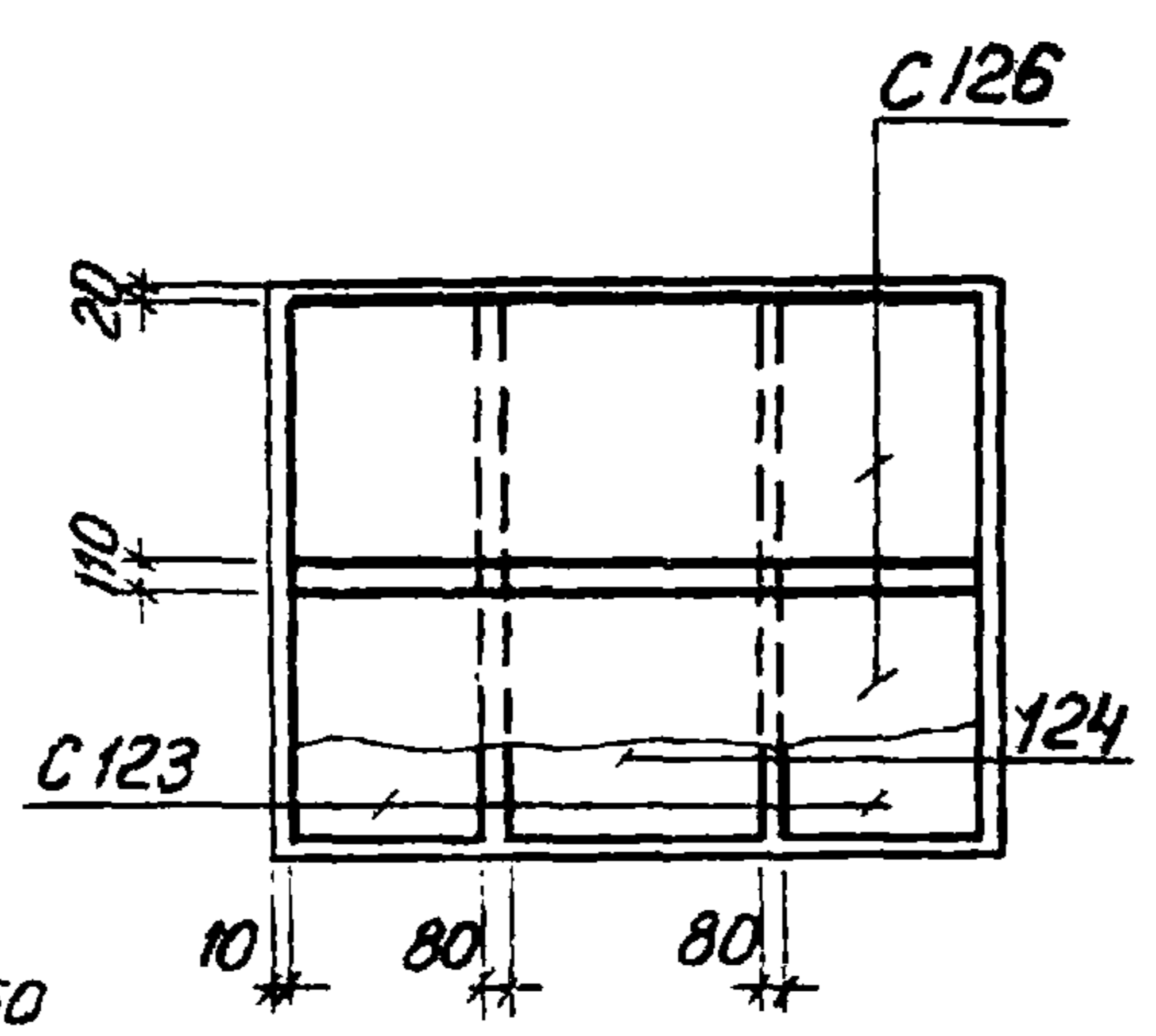
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53† |       | Сталь вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|--|-------|---|-------|-------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-II                                      |       | Класс В-I               |       |       |
|                | φ мм   | Итого | φ мм  | Итого | φ мм                    | Итого |       |
| П-56           | 32   | 5,2   | 12  | 195,2 | 5                       | 7,6   | 232,4 |
|                |  | 5,2   | 195,2   | 195,2 | 7,6                     | 7,6   |       |
|                |  |       |   |       |                         |       | 14,6  |
|                |  |       |   |       |                         |       | 9,8   |
|                |  |       |   |       |                         |       | 24,4  |

Примечание:

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



**1-1**

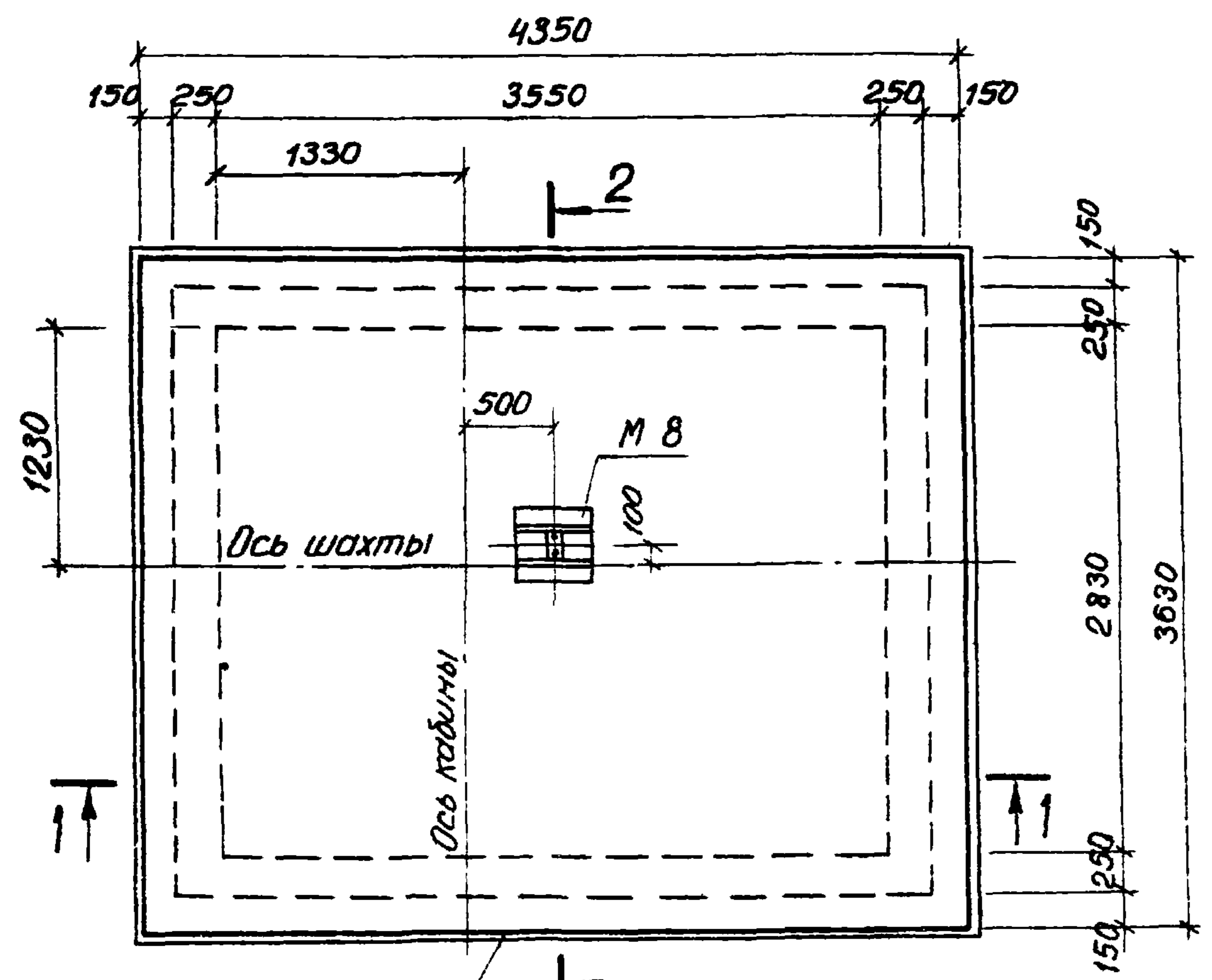


План раскладки сетки

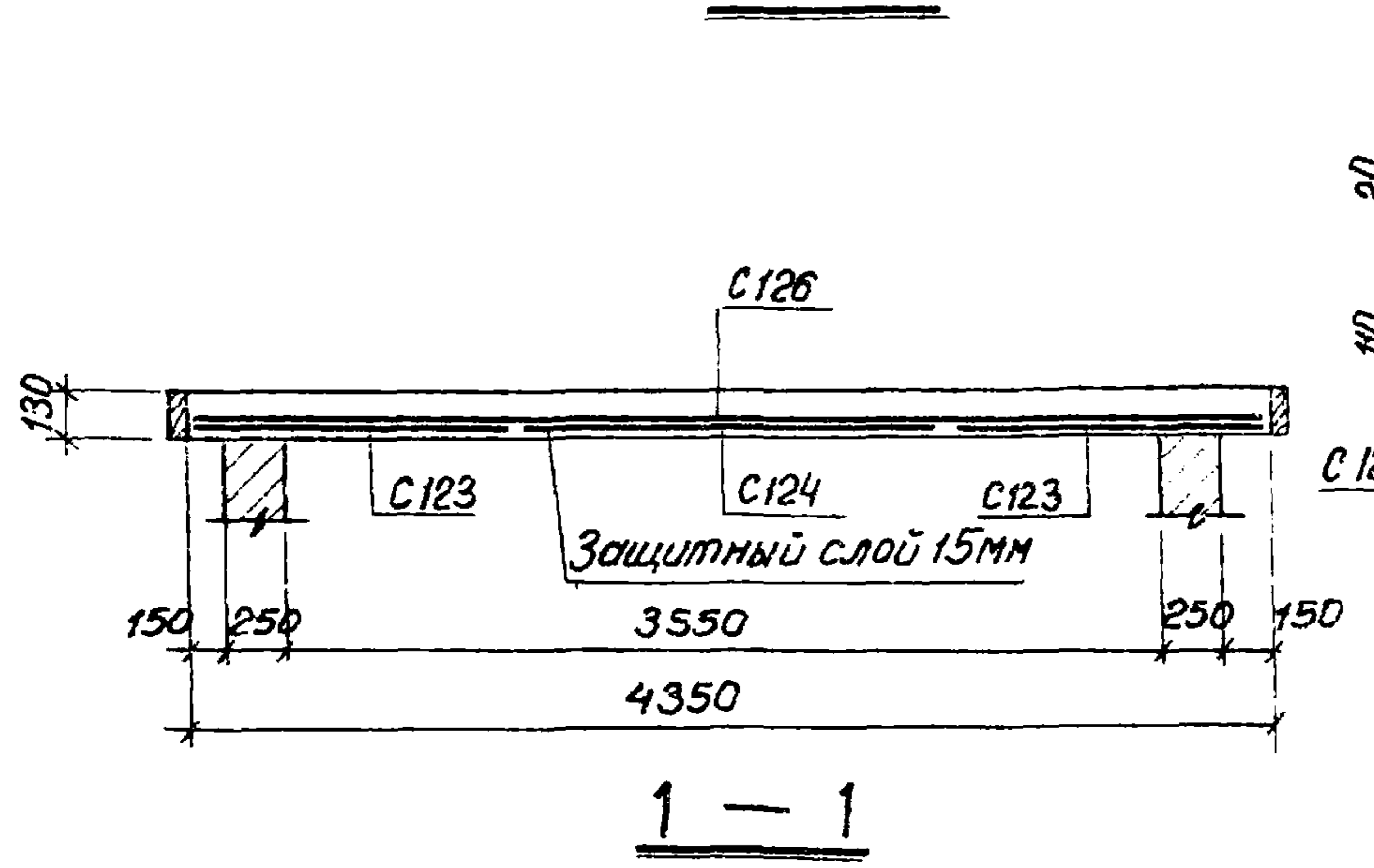
12722

|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q=1000 кг, Кабина 2000x2000x2200 (Вариант I) | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Покрытие машинного помещения П-56                          | Выпуск 1 Лист 56 |

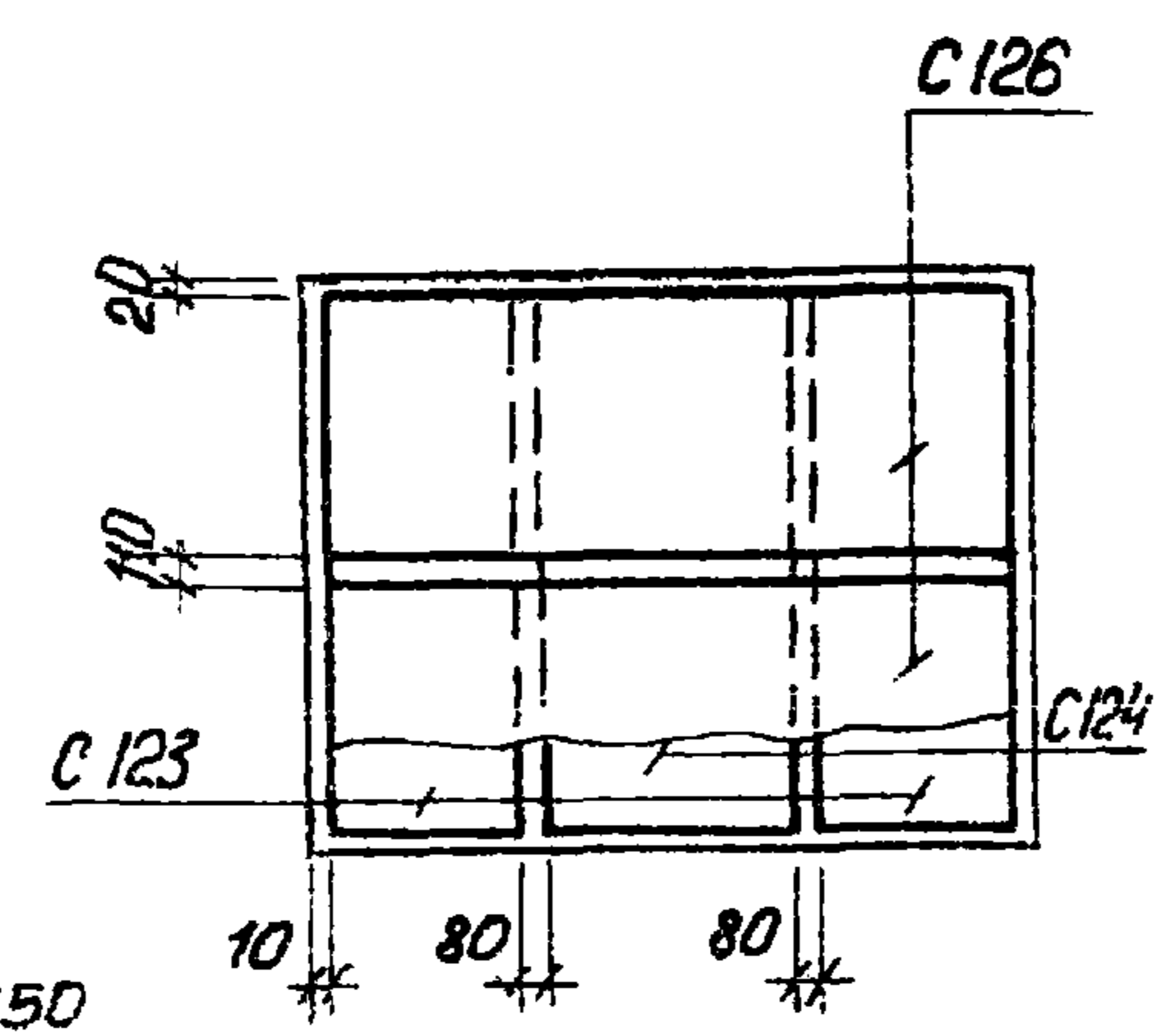




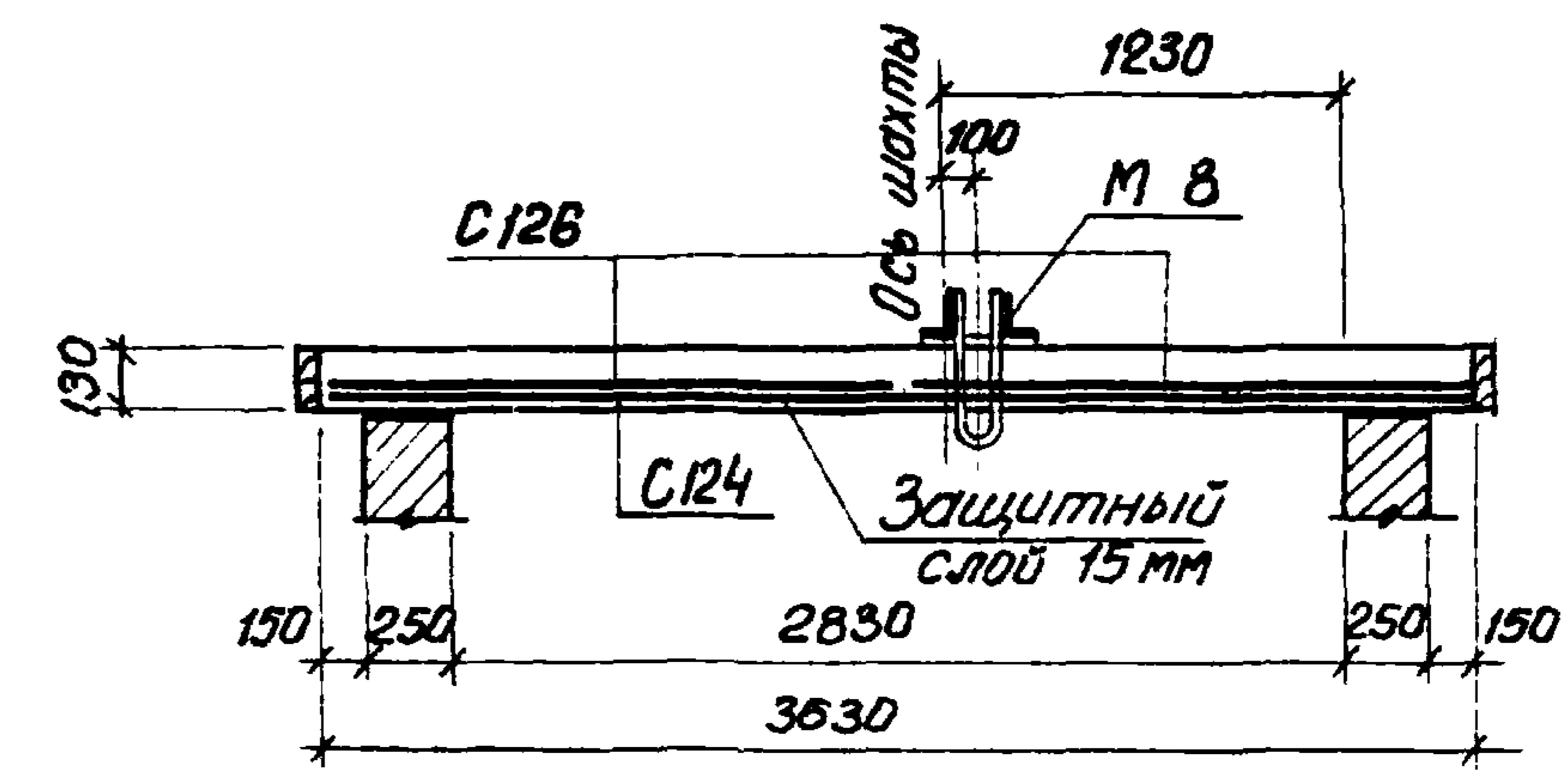
Доска 40 мм по периметру покрытия  
**План**



**1-1**



**План раскладки сеток**



**2-2**

**Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие**

| Марка покрытия | Марка изделия | Колич. шт. | № листа |
|----------------|---------------|------------|---------|
| П-57           | С123          | 2          | 89      |
|                | С124          | 1          |         |
|                | С126          | 2          | 99      |
|                | М 8           | 1          |         |

**Показатели на одно покрытие**

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кв |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-57           | 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 2,125x80x12 δ=10 | Итого |       |       |
| П-57           | 5,2  | 5,2   | 195,2       | 195,2 | 7,6   | 7,6   | 14,6                     | 9,8   | 24,4  | 232,4 |

**Примечание:**

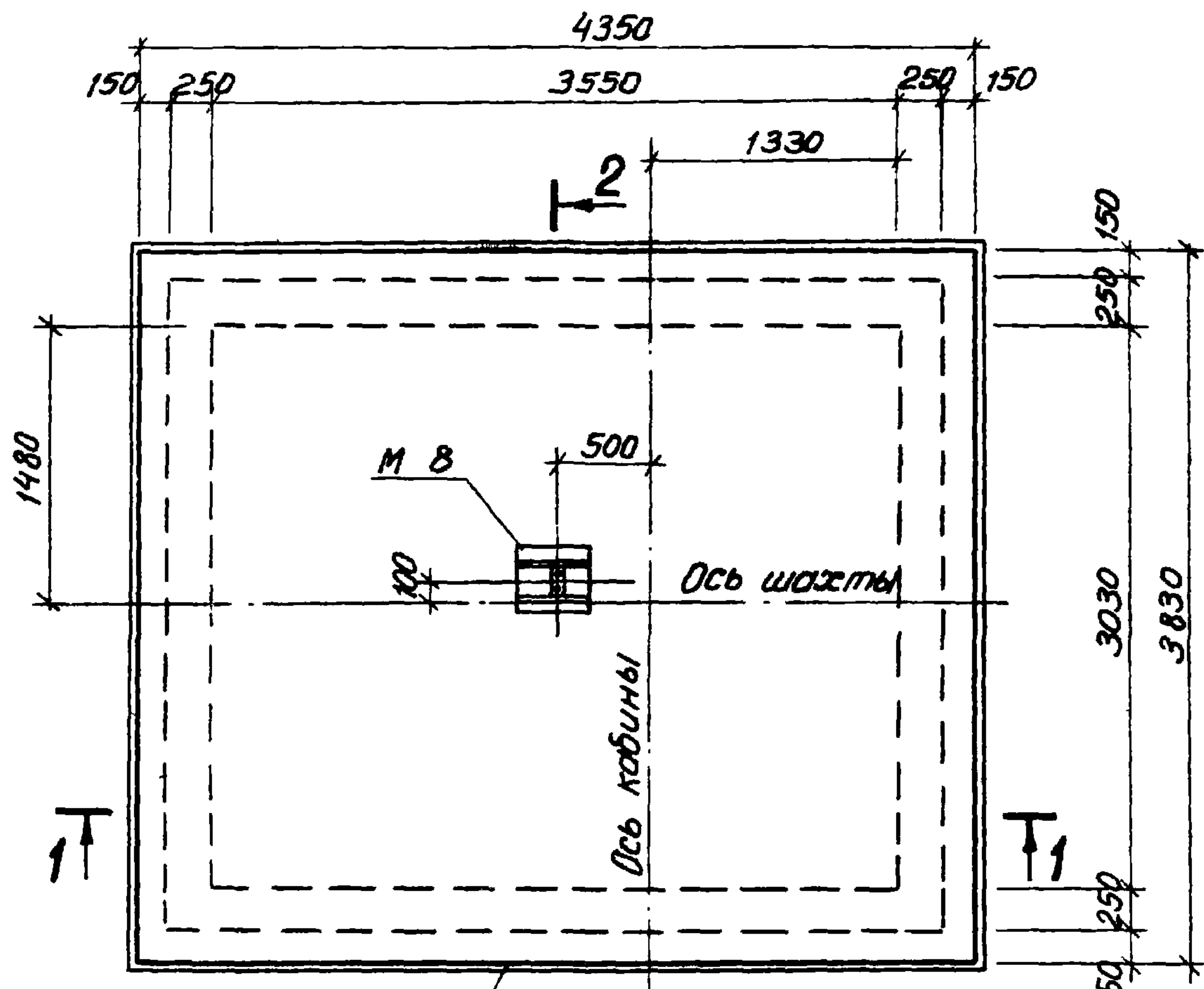
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67

12722

|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q=1000 кгс, Кабина 2000x2000x2200 (Вариант II) | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Покрытие машинного помещения П-57                            | Выпуск 1 Лист 57 |

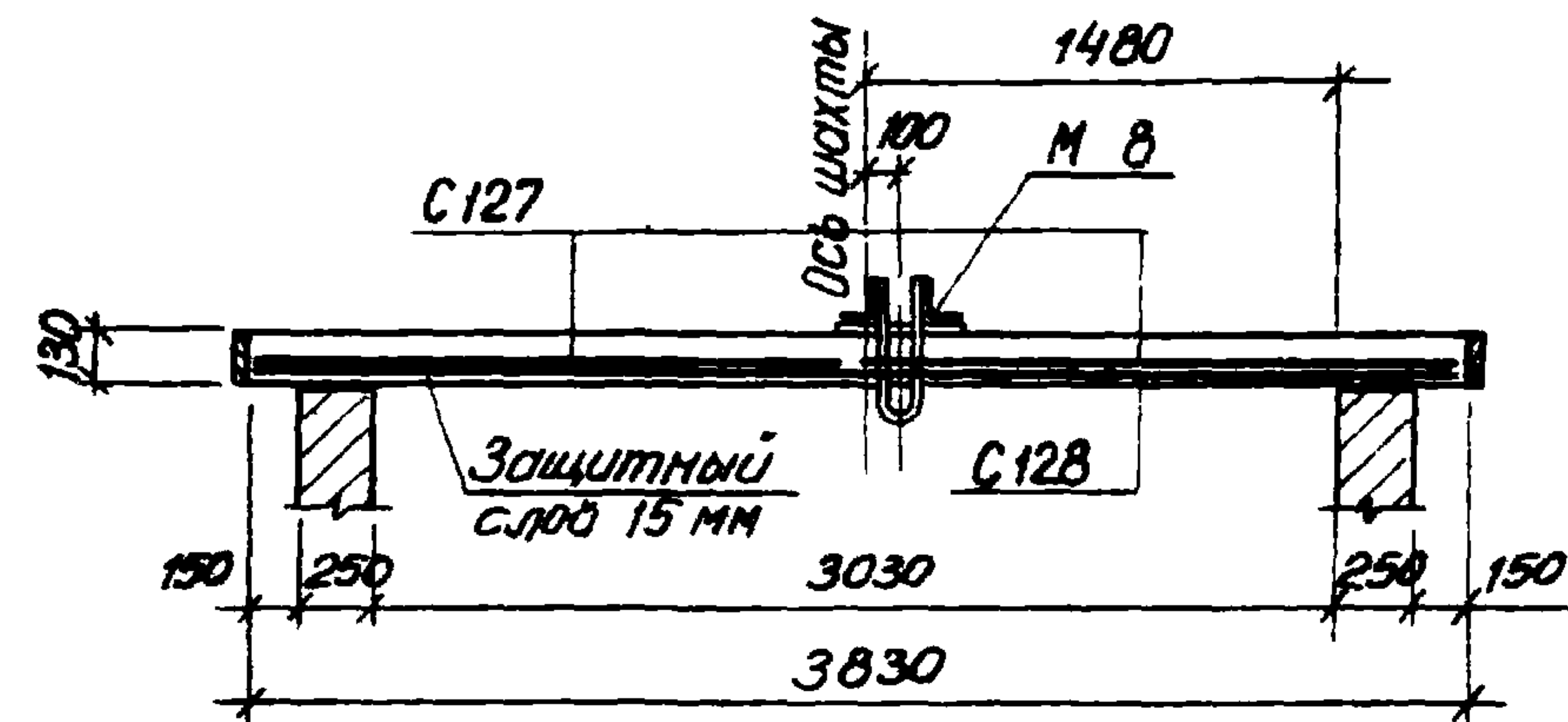
г. Ленинград  
Инженер  
1973г.





Доска 40 мм по периметру покрытия

План



2 - 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

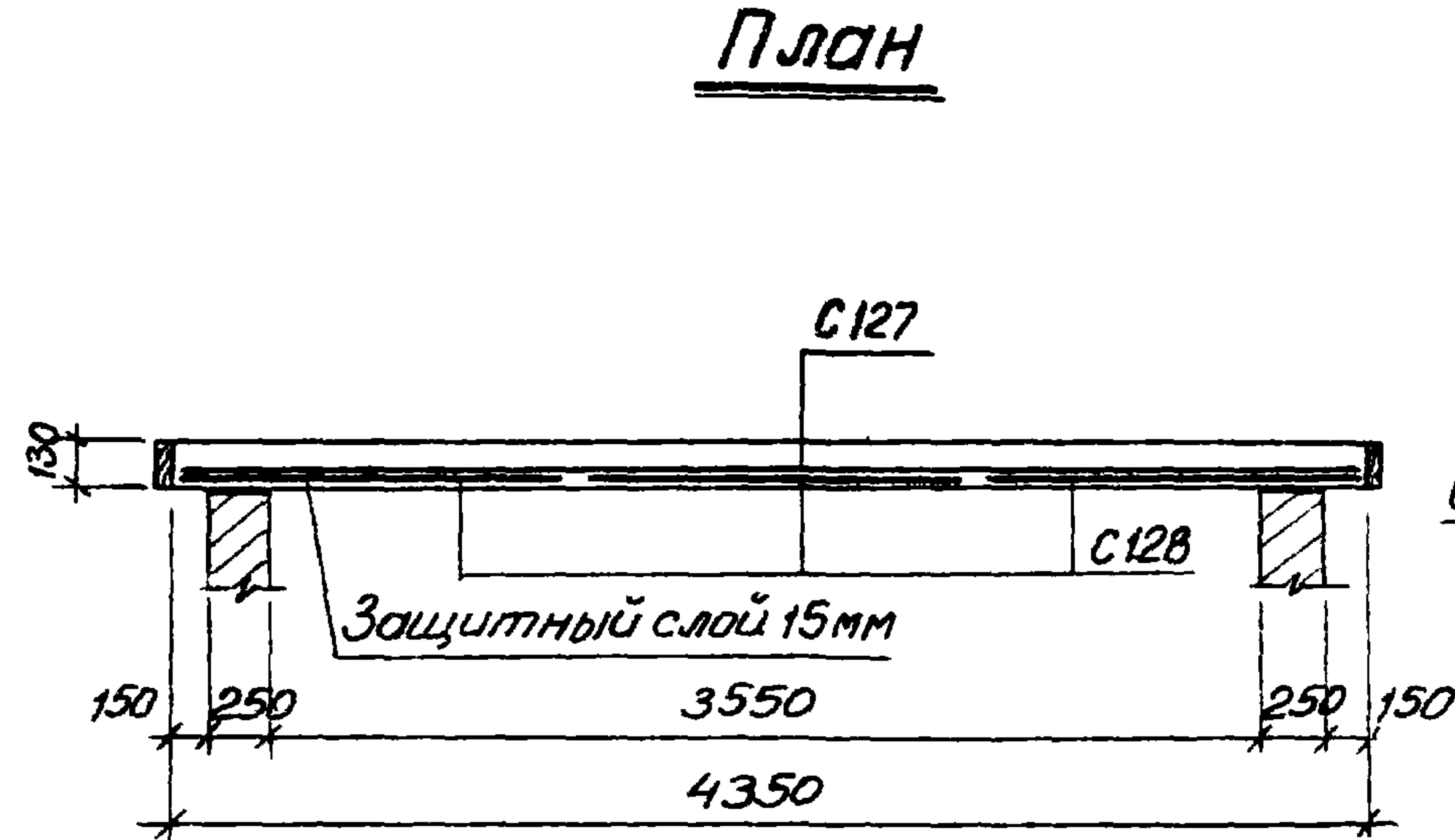
| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-58           | 200          | 2,16                        | 237,8           |

Выборка стали на одно покрытие, кг

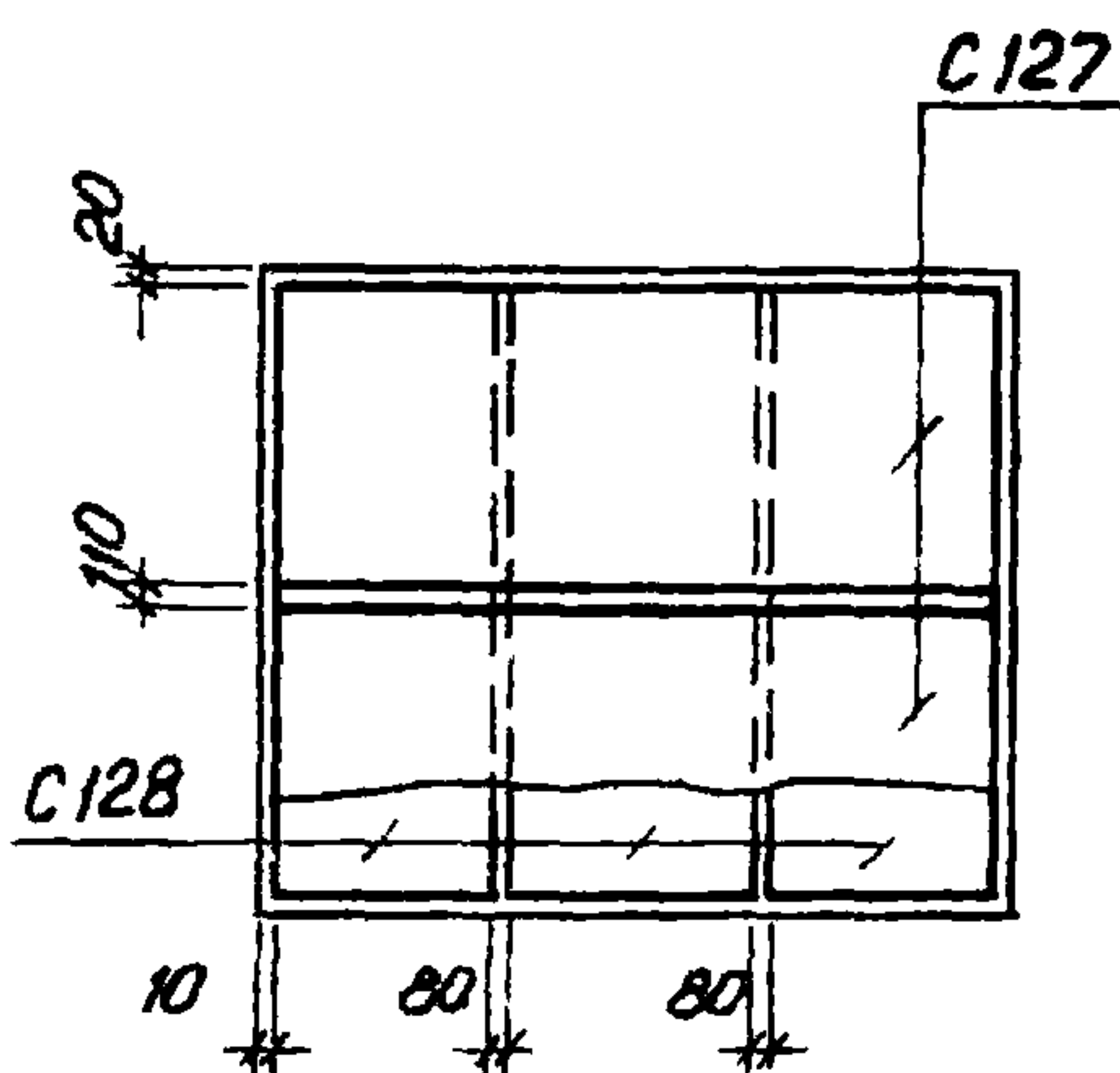
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|--|-------|---|-------|-------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-I              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

ПРИМЕЧАНИЕ:

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



1 - 1

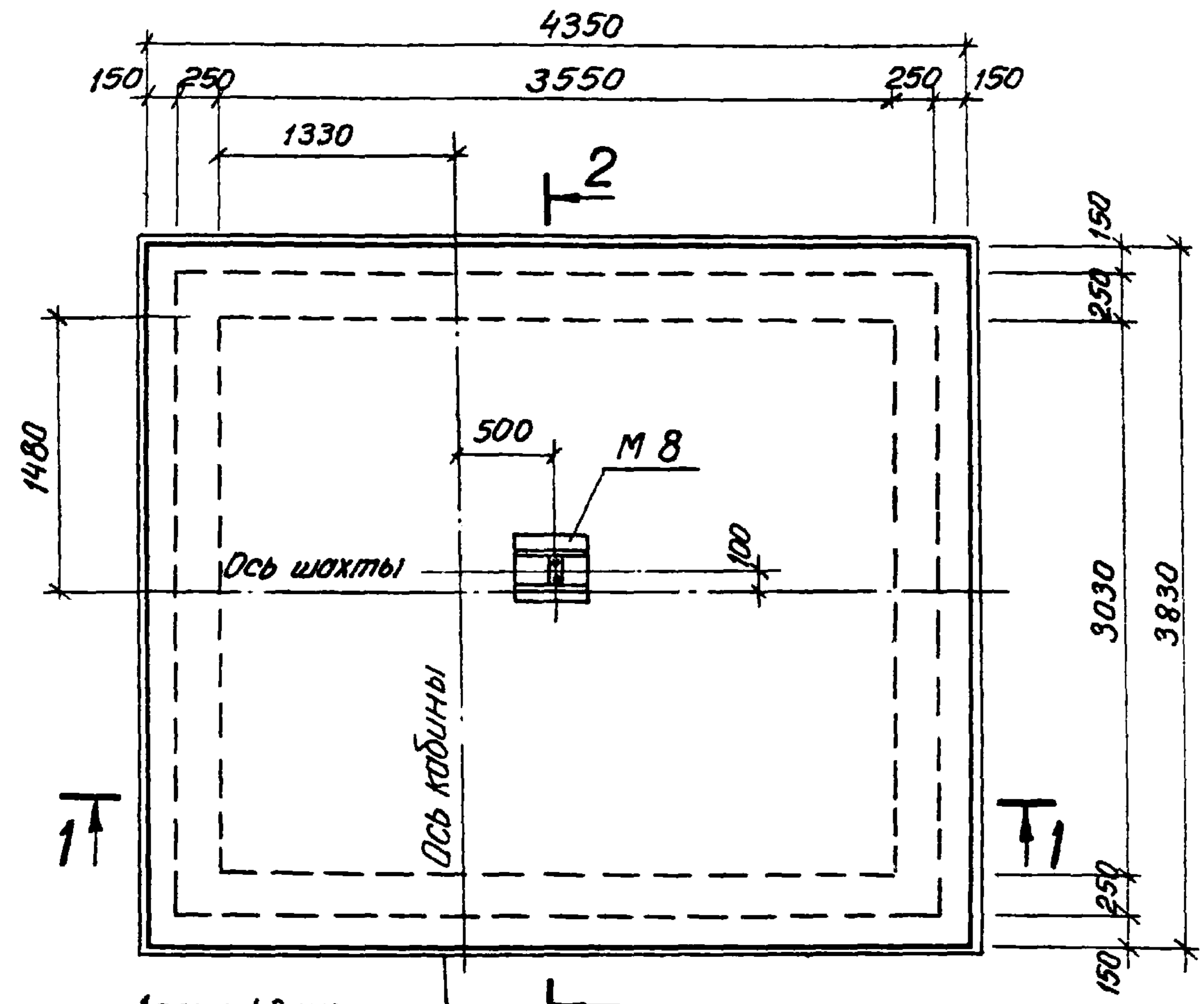


План раскладки сеток

12722

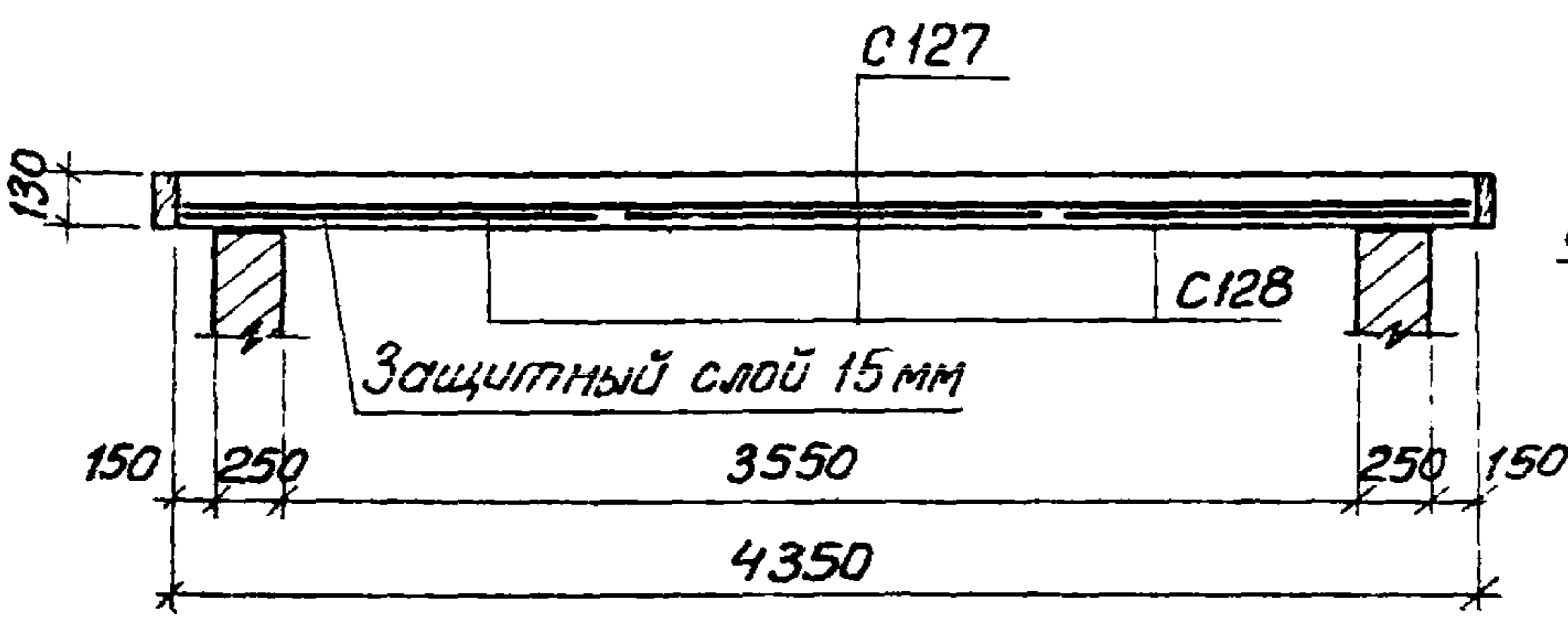
|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q=1000 кг, Кабина 2000 x 2500 x 2200 (Вариант I) | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Покрытие машинного помещения П-58                              | Выпуск 1 Лист 58 |



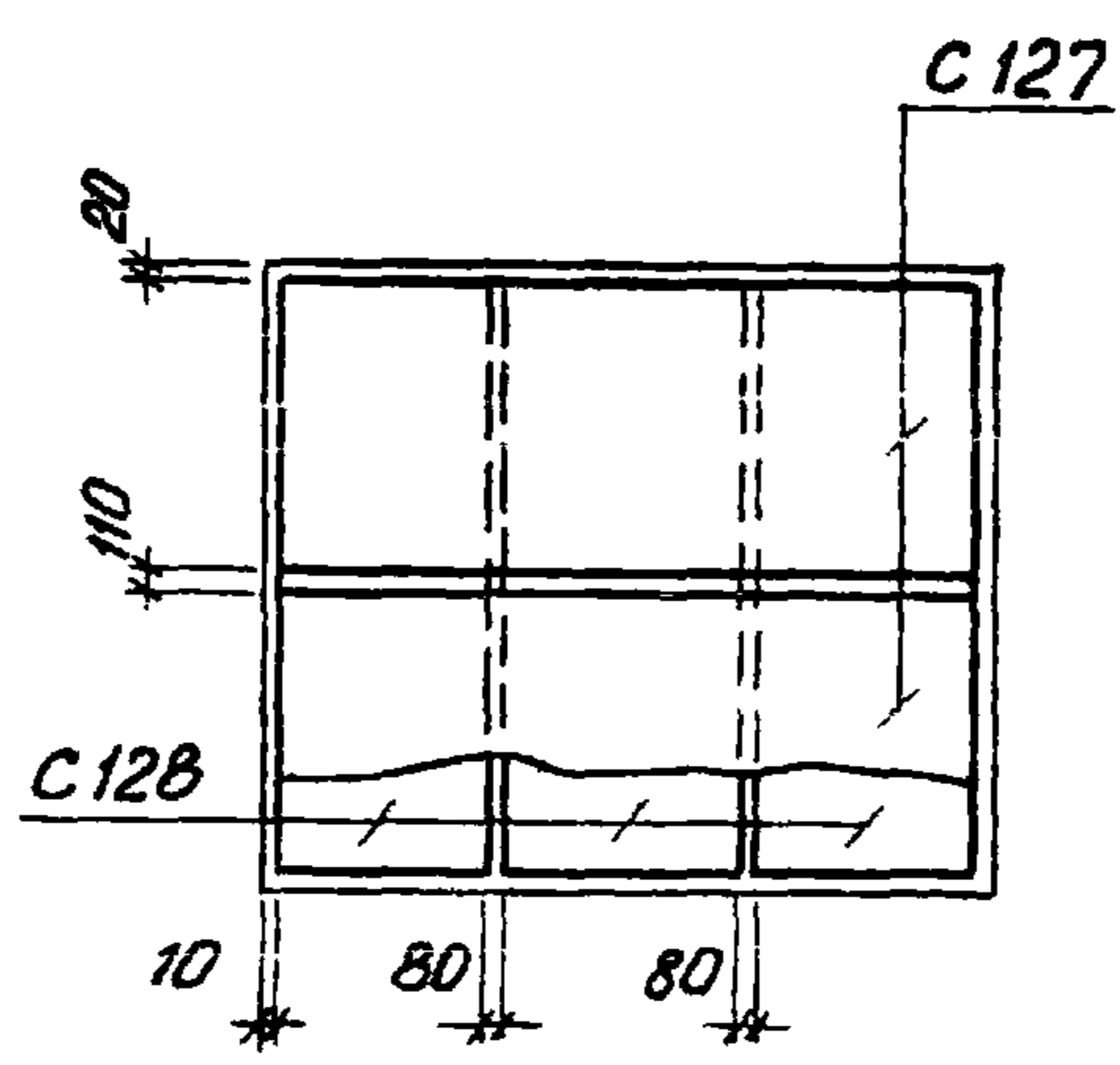


Доска 40 мм по периметру покрытия

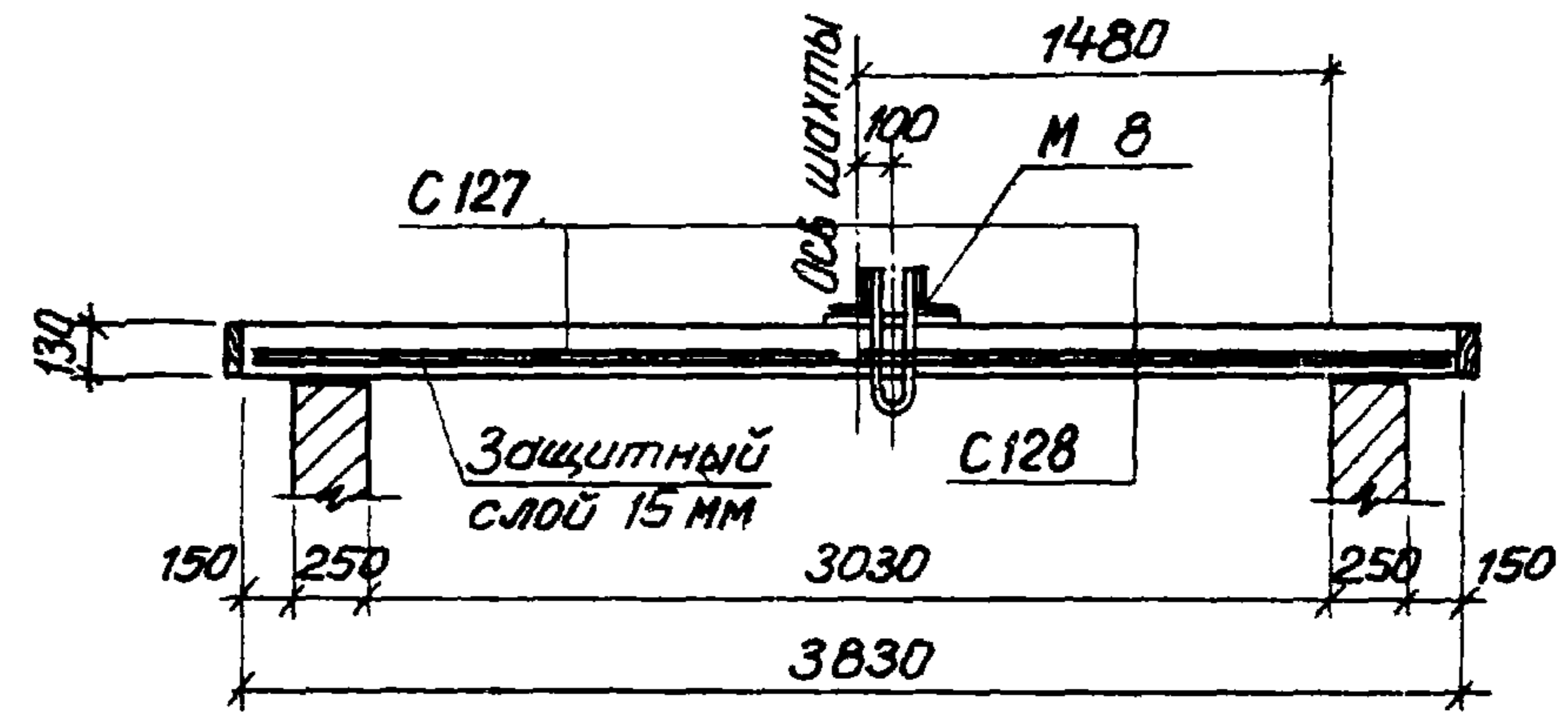
План



1 — 1



План раскладки сеток



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-59           | 200          | 2,16                        | 237,8           |

Выборка стали на одно покрытие, кг

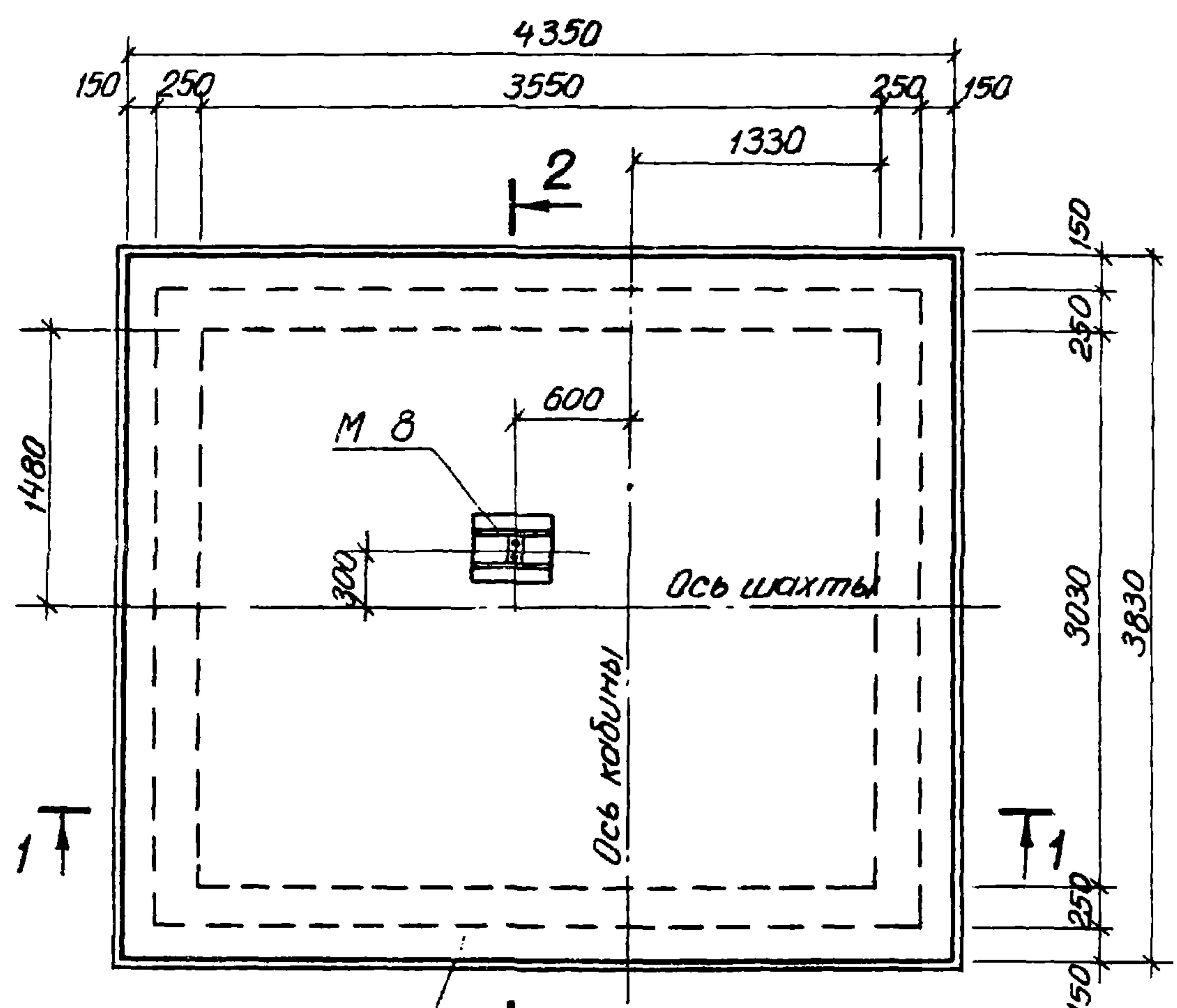
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Осыновленная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|--|-------|---|-------|-------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-III                                     |       | Класс В-I               |       |       |
|                | Ф мм   | Итого | Ф мм  | Итого | Ф мм                    | Итого |       |
| П-59           | 32   | 5,2   | 12  | 200,3 | 5                       | 7,9   | 237,8 |
|                |  | 5,2   |   | 200,3 |                         | 7,9   |       |
|                |  |       |   |       |                         |       |       |

Примечание:

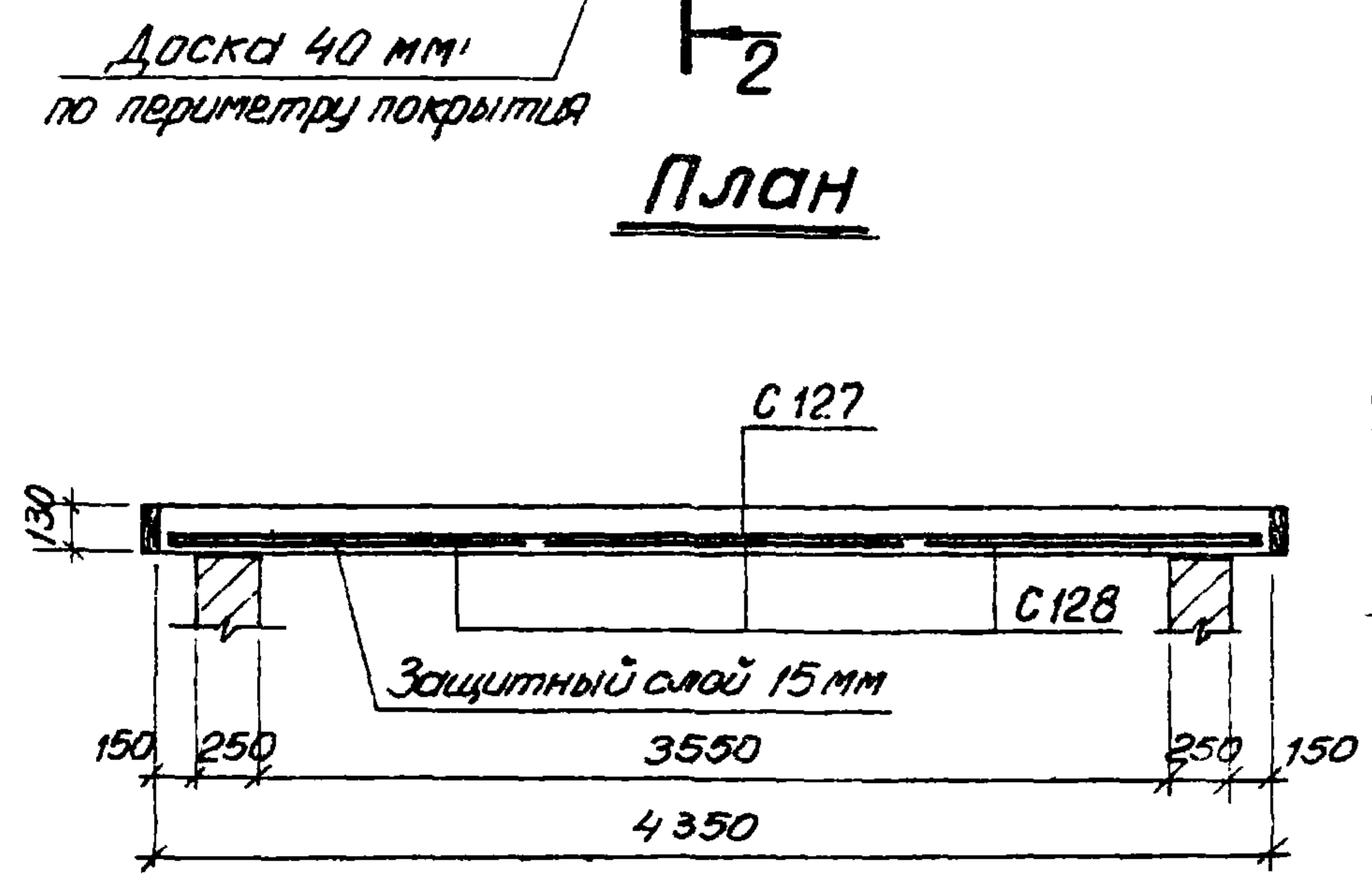
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67

|    |   |               |                  |
|----|---|---------------|------------------|
| ТК | Лифт грузовой Q=1000 кг, Кабина 2000 x 2500 x 2200 (Вариант II) | 12722         |                  |
|    | Покрывие машинного помещения П-59                               | Серия 1.489-1 | Выпуск 1 Лист 59 |

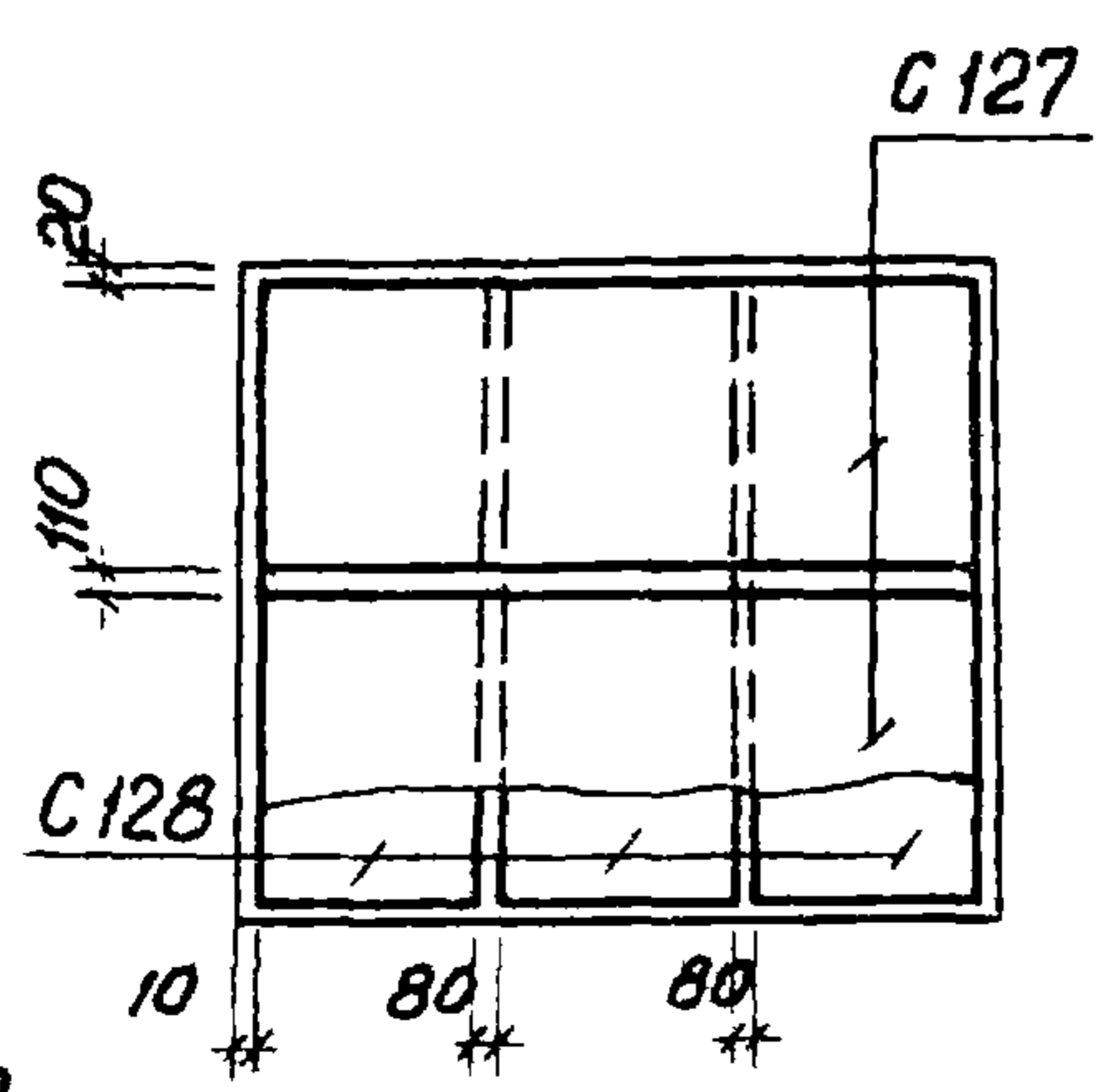




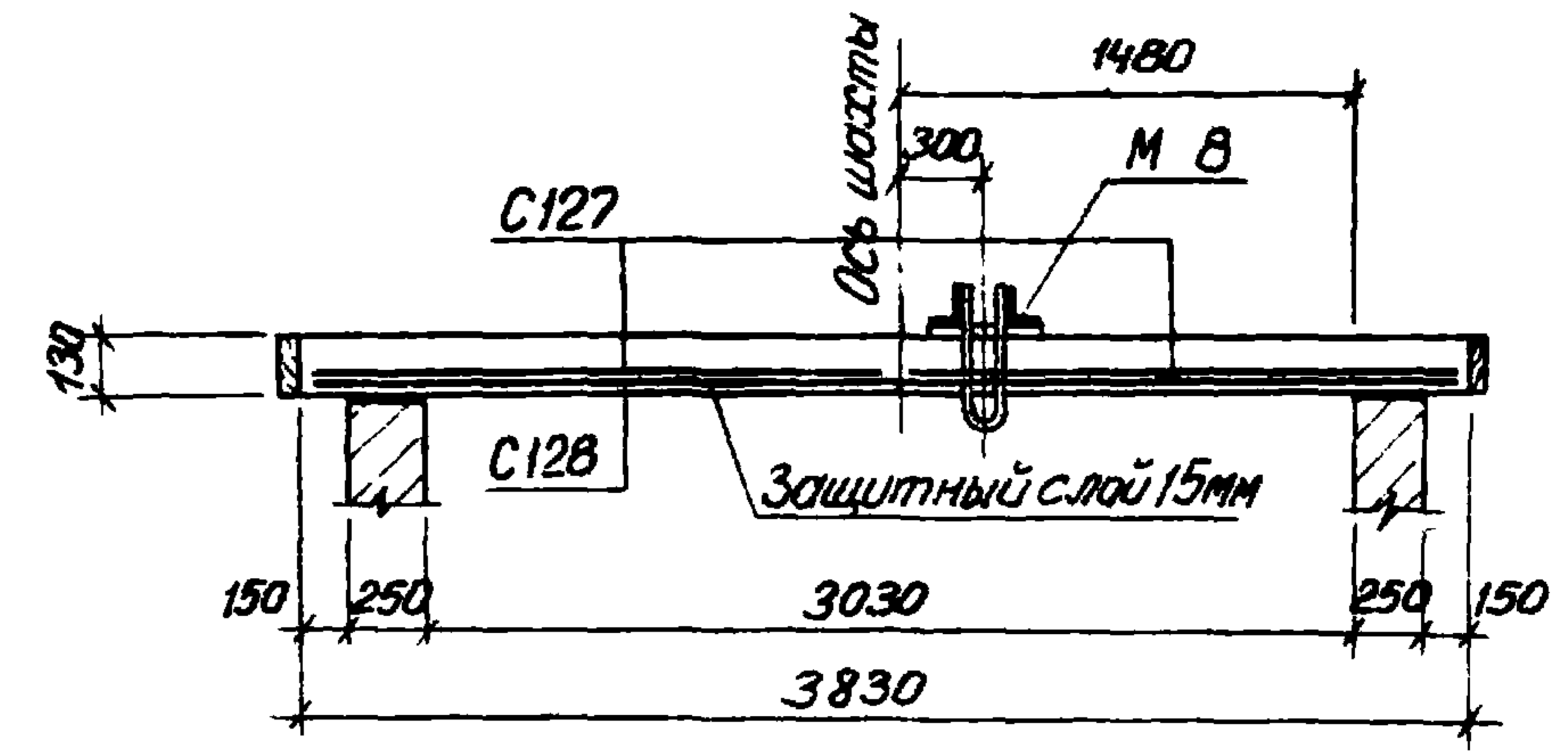
**План**



**1-1**



**План раскладки сеток**



**2-2**

**Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие**

| Марка покрытия | Марка изделия | Кол-ч 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 м <sup>3</sup> | 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 Вст 3 ГОСТ 380-71 |       | Всего               |
|----------------|--|-------|---|-------|-------------------------|-------|---------------------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-III                                     |       | Класс В-I               |       |                     |
|                | φ мм   | Утого | φ мм  | Утого | φ мм                    | Утого |                     |
| П-60           | 5,2  | 5,2   | 200,3   | 200,3 | 7,9                     | 7,9   | 14,6 9,8 24,4 237,8 |
|                |  |       |   |       |                         |       |                     |

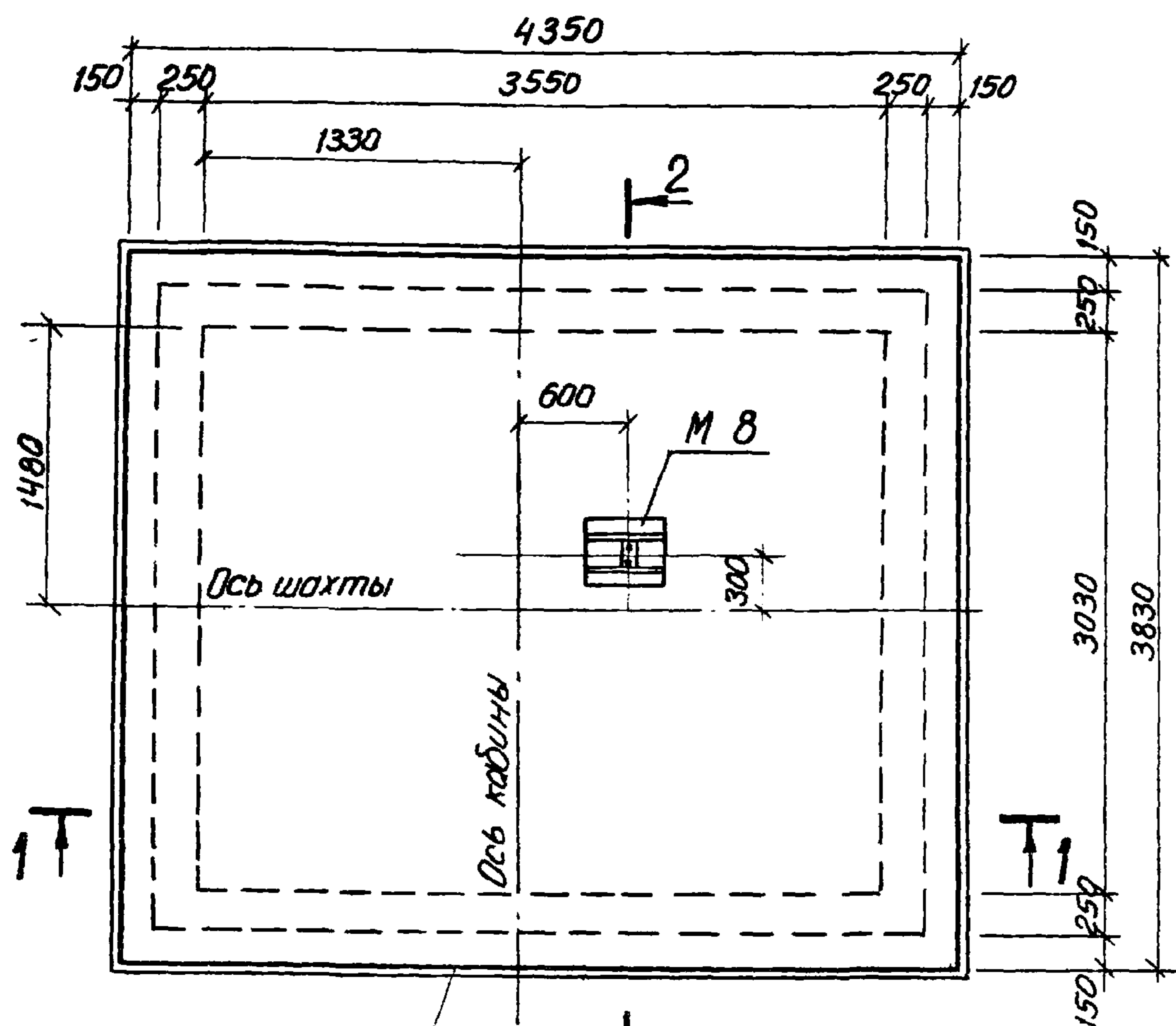
**Примечание:**

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

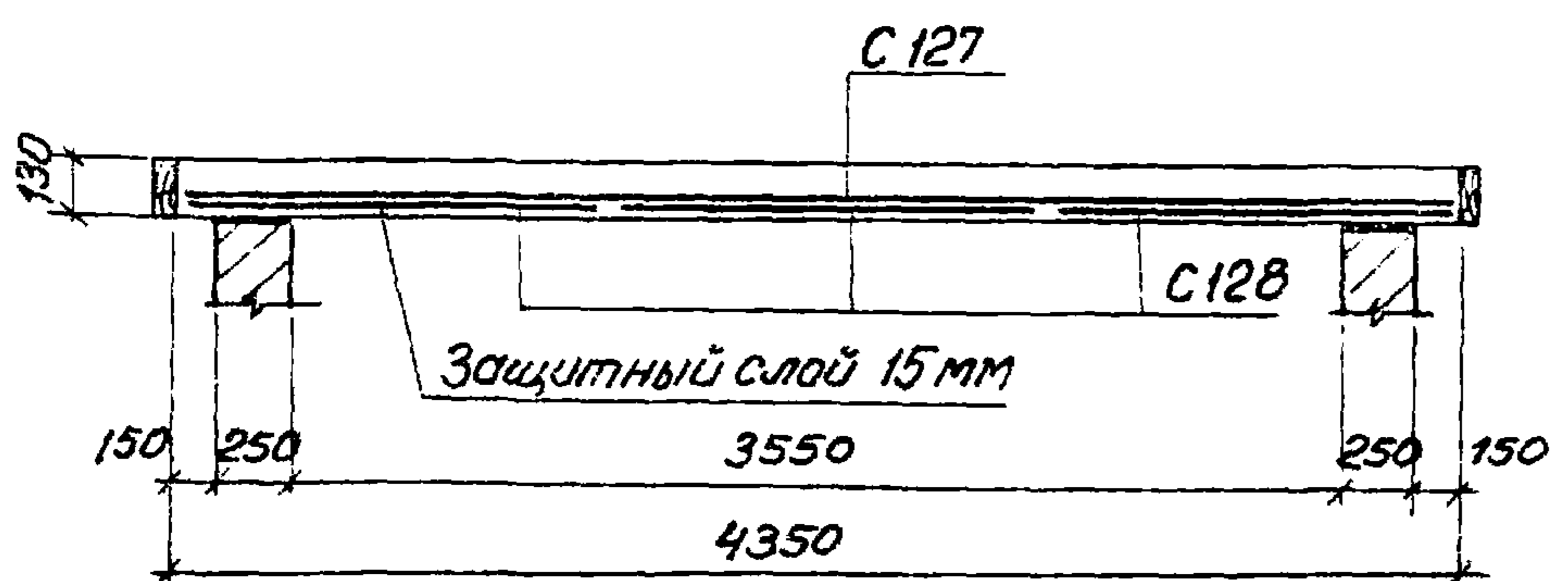
|    |   |                                    |                  |
|----|---|------------------------------------|------------------|
| ТК | Лифт грузовой Q=2000 кгс, Кабина 2000x2500x2200 (Вариант I) | Серия 1.489-1                      |                  |
|    | 1973г   | Покрывтие машинного помещения П-60 | Выпуск 1 Лист 60 |

Инженер Шулина

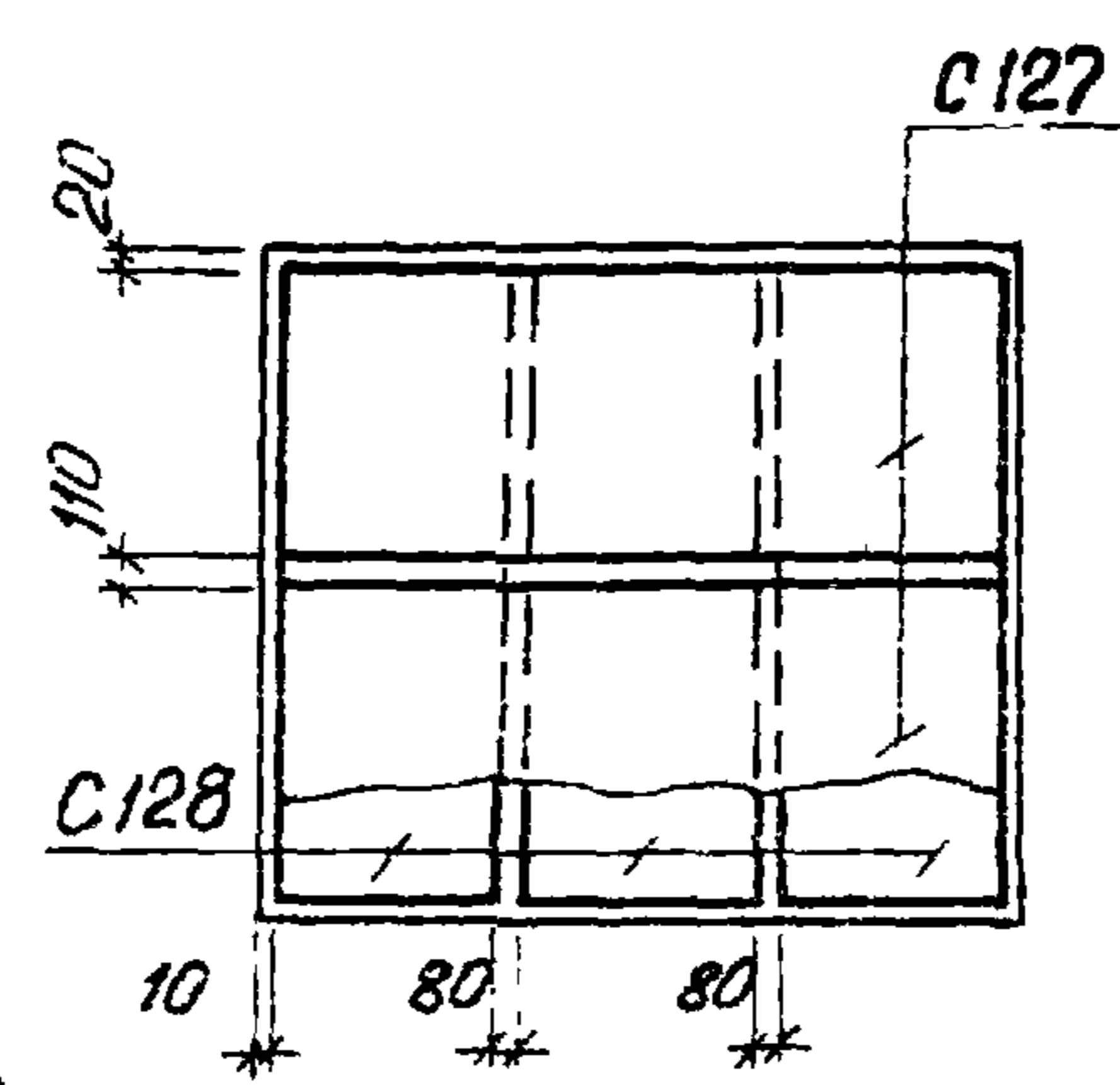




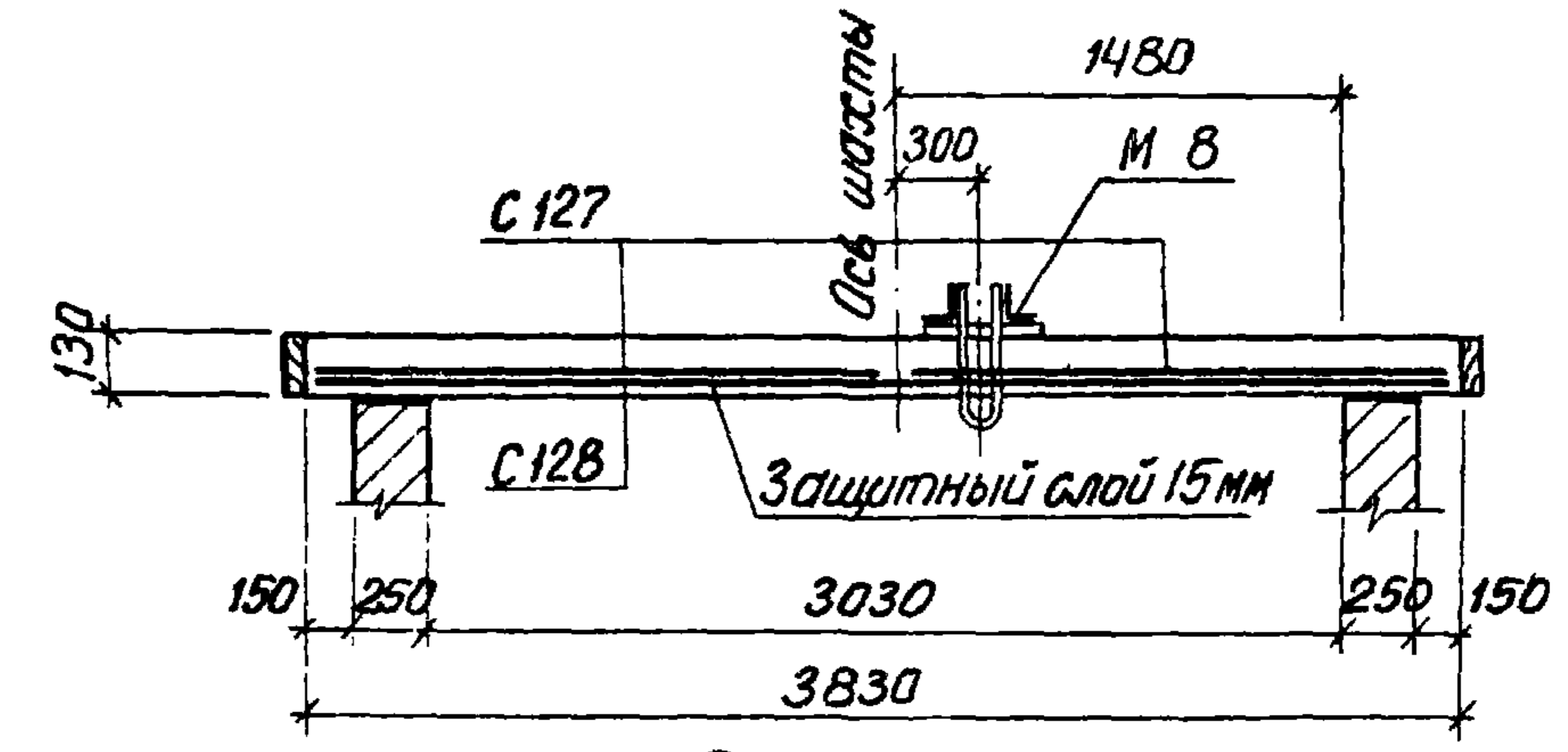
Доска 40 мм по периметру покрытия  
**План**



**1 — 1**



**План раскладки сеток**



**2 — 2**

**Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие**

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

**Показатели на одно покрытие**

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-61           | 200          | 2,16                        | 237,8           |

**Выборка стали на одно покрытие, кг**

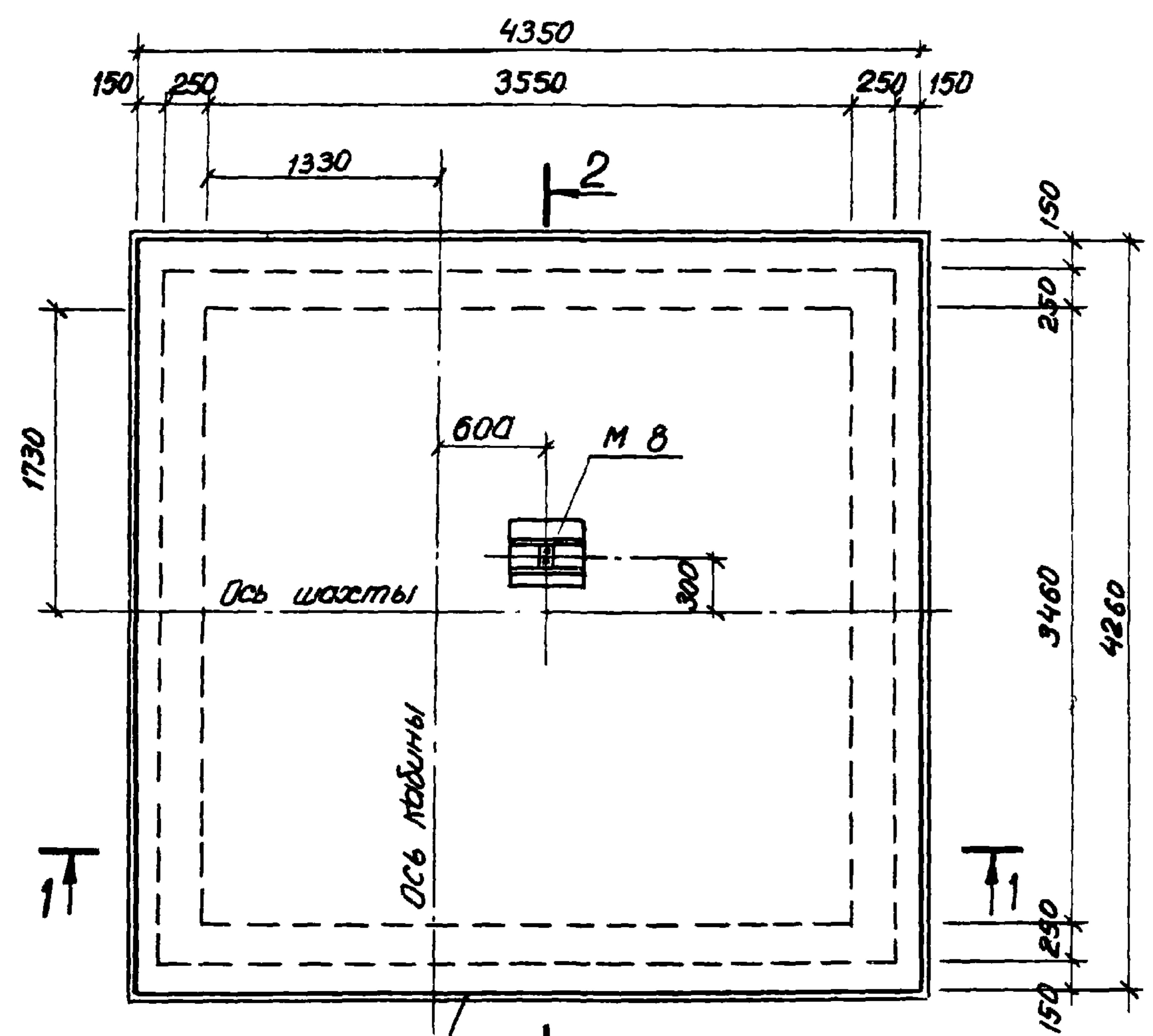
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53* |       | Сталь в ст. 3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|--|-------|--|-------|---------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-I          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

**Примечание:**

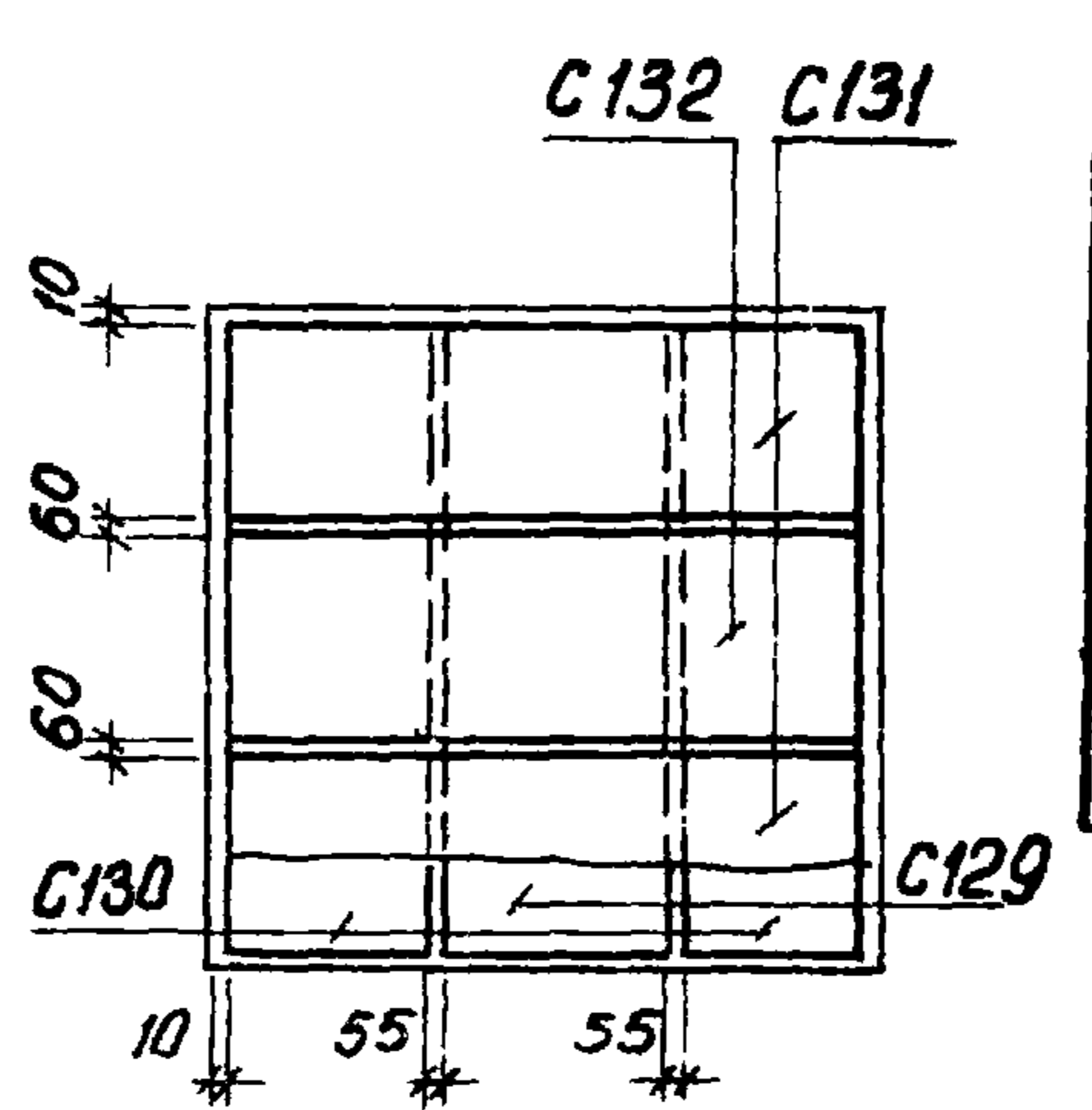
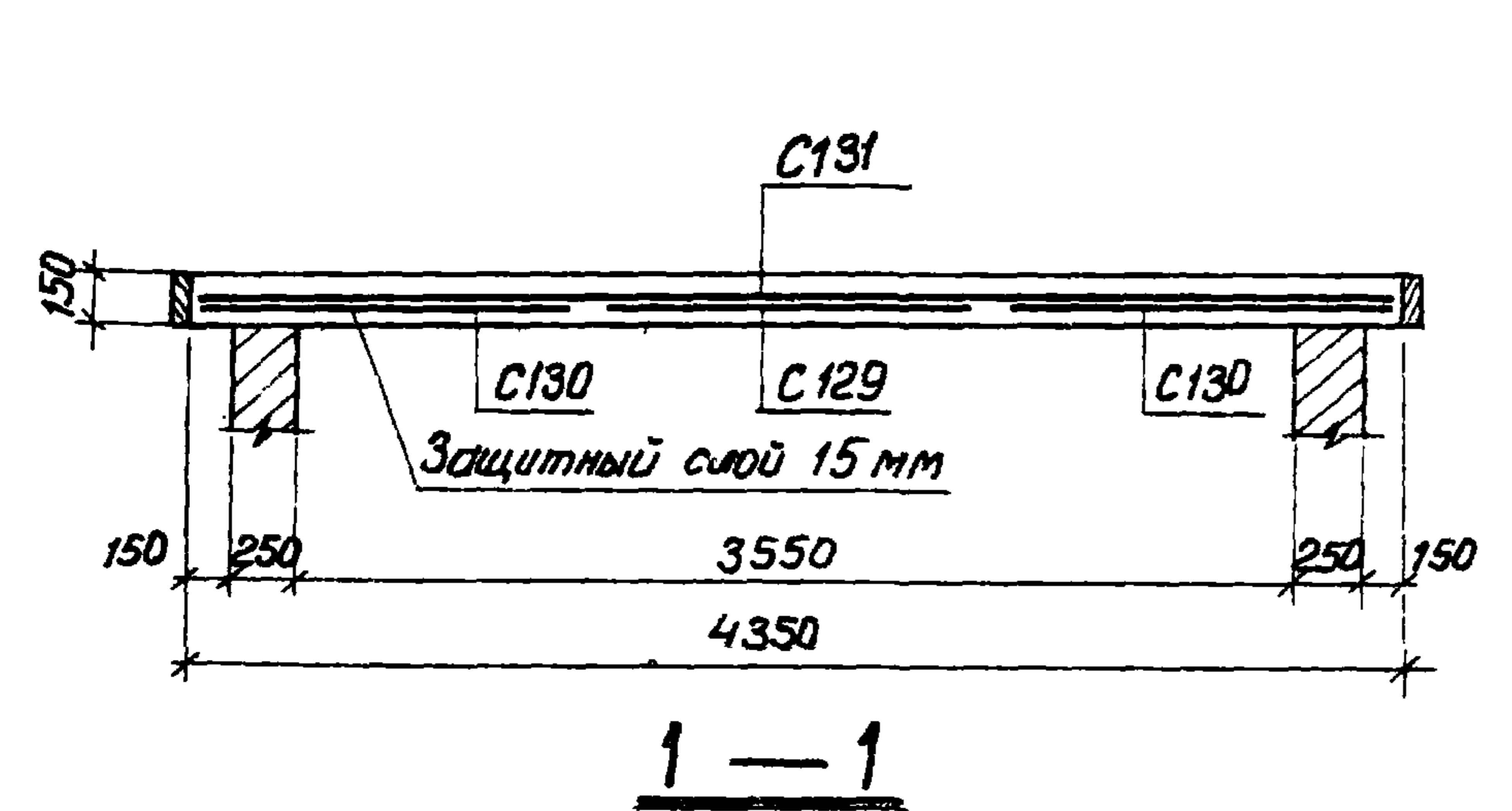
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

|       |  |          |               |
|-------|--|----------|---------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q=2000 кгс, Кабина 2000×2500×2200 (Вариант II) | 12722    | Серия 1.489-1 |
| 1973г | Покрытие машинного помещения П-61                            | Выпуск 1 | Лист 61       |

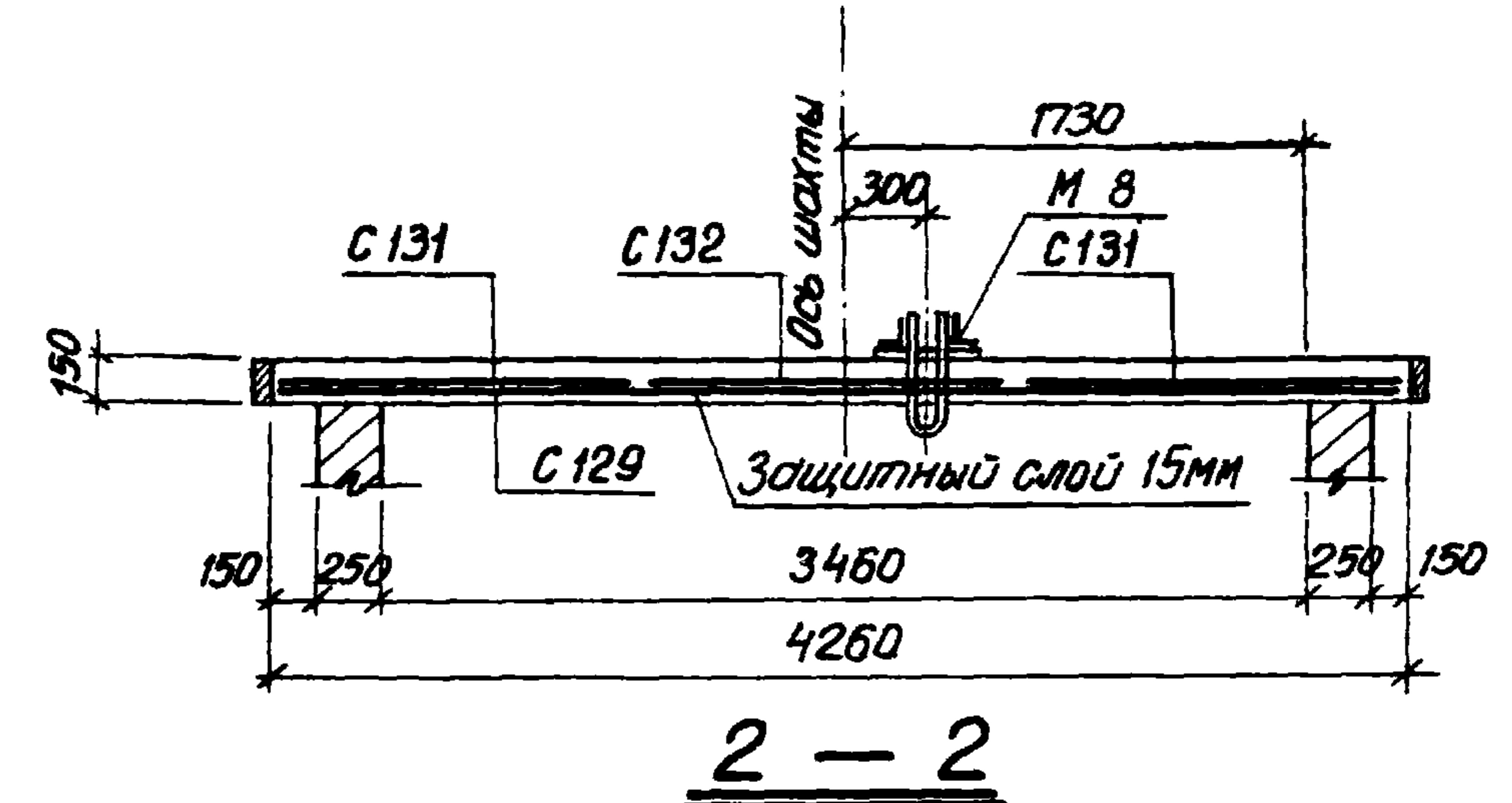




Доска 40 мм по периметру покрытия  
**План**



**План раскладки сеток**



**2-2**

**Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие**

| Марка покрытия | Марка изделия | 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 м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-62           | 200          | 2,78                        | 368,6           |

**Выборка стали на одно покрытие, кг**

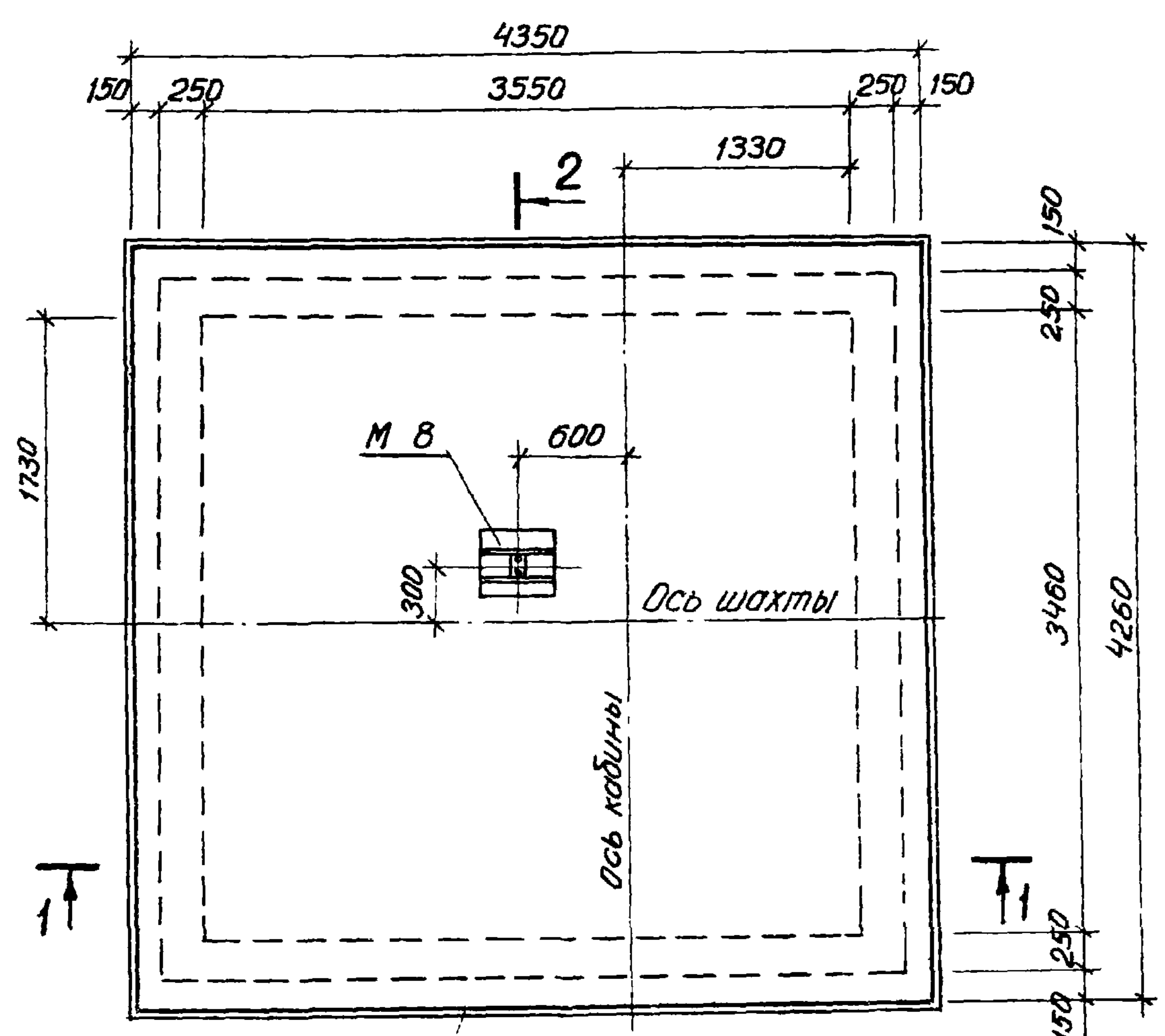
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61 * |       | Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53 * |       | Сталь Вст 3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |      |
|----------------|---|-------|---|-------|-------------------------|-------|-------|------|
|                | Класс А-I                                     |       | Класс А-III                                       |       | Класс В-I               |       |       |      |
|                | Ф мм  | Итого | Ф мм  | Итого | Ф мм                    | Итого |       |      |
| П-62           | 32  | 5,2   | 12  | 330,0 | 5                       | 9,0   | 368,6 |      |
|                |   |       |   |       |                         |       |       |      |
|                |   |       |   |       |                         | 146   | 9,8   | 24,4 |

**Примечание:**

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

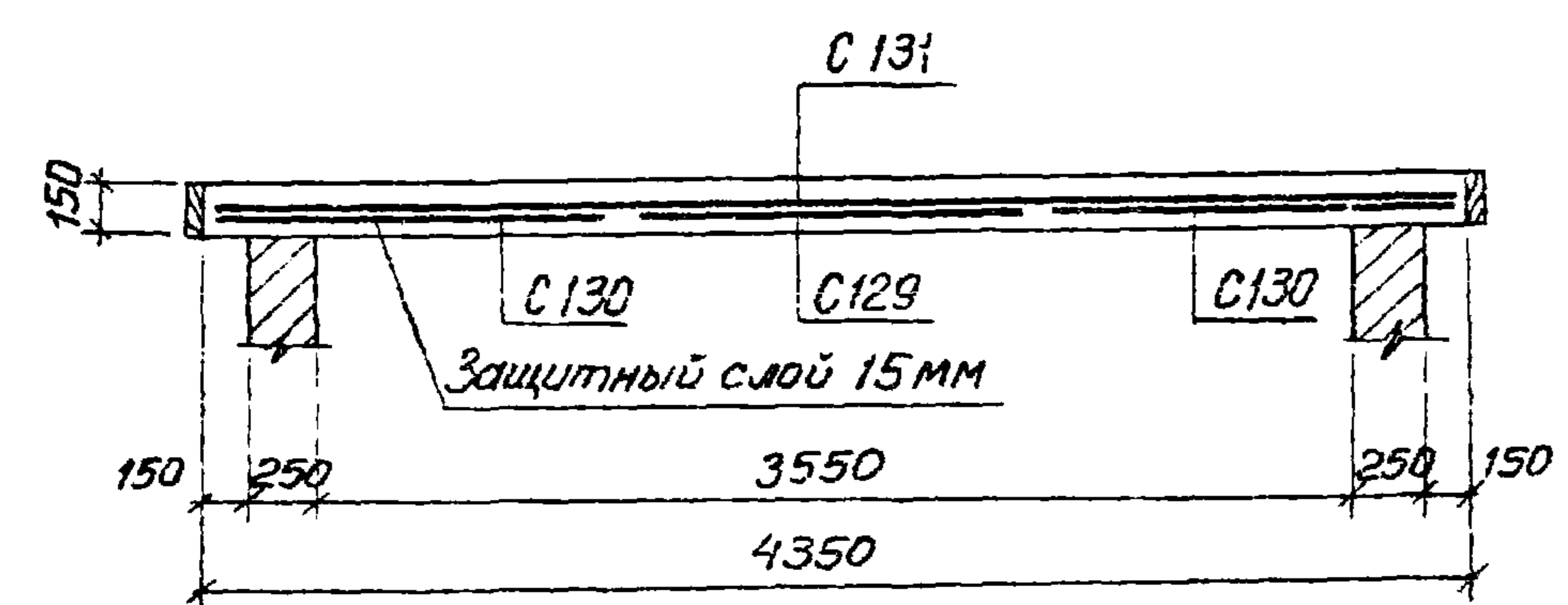
|       |  |        |        |
|-------|--|--------|--------|
| ТК    | Лифт грузовой Q=2000 кг. Кабина 2000x3000x2200 (Вариант I) | 12722  | Серия  |
|       | Лифт грузовой Q=3200 кг. Кабина 2000x3000x2200 (Вариант I) |        | 1489-1 |
| 1973г | Покрытие машинного помещения П-62                          | Выпуск | Лист   |
|       |  | 1      | 62     |



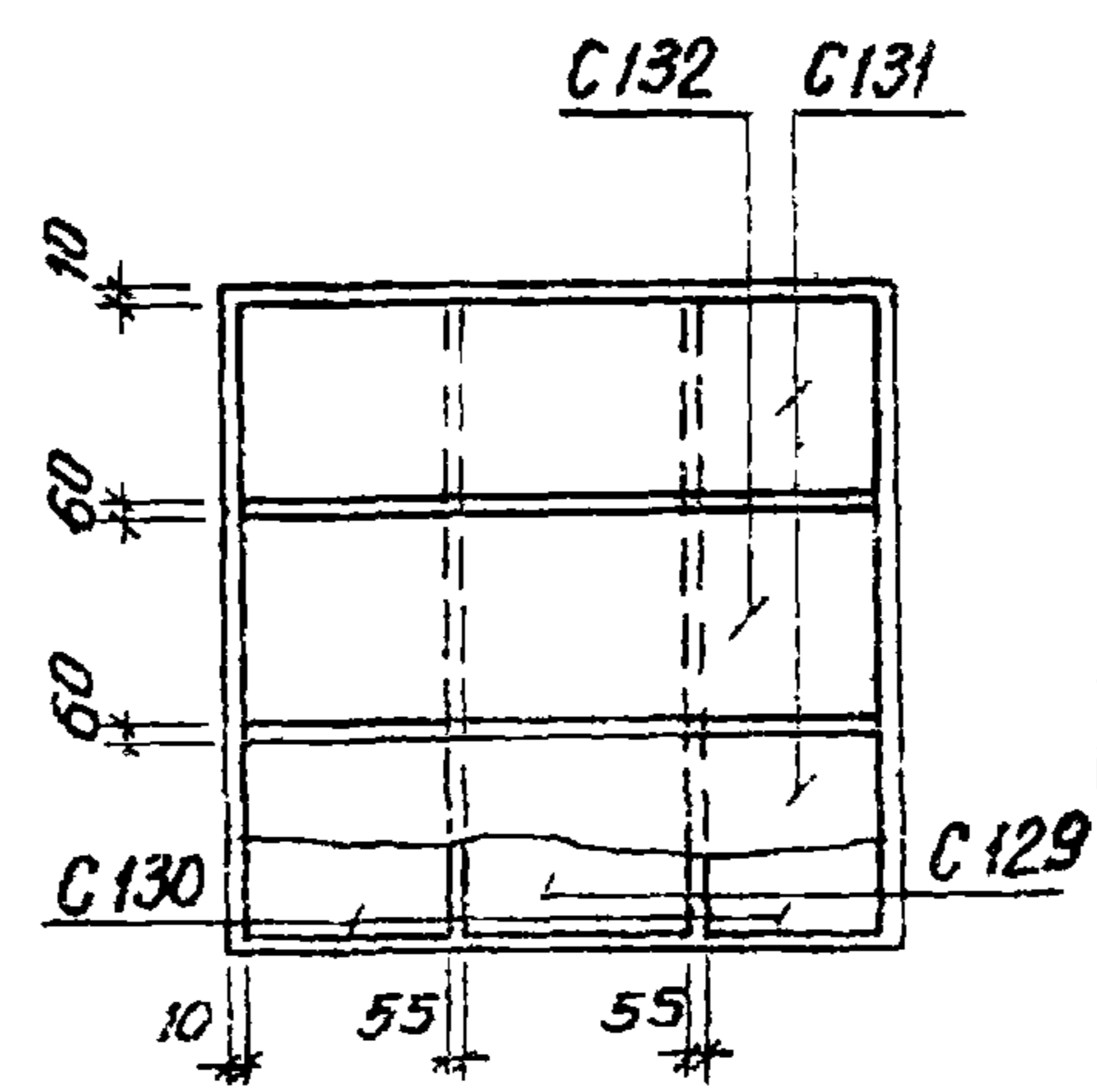


Доска 40 мм по периметру покрытия

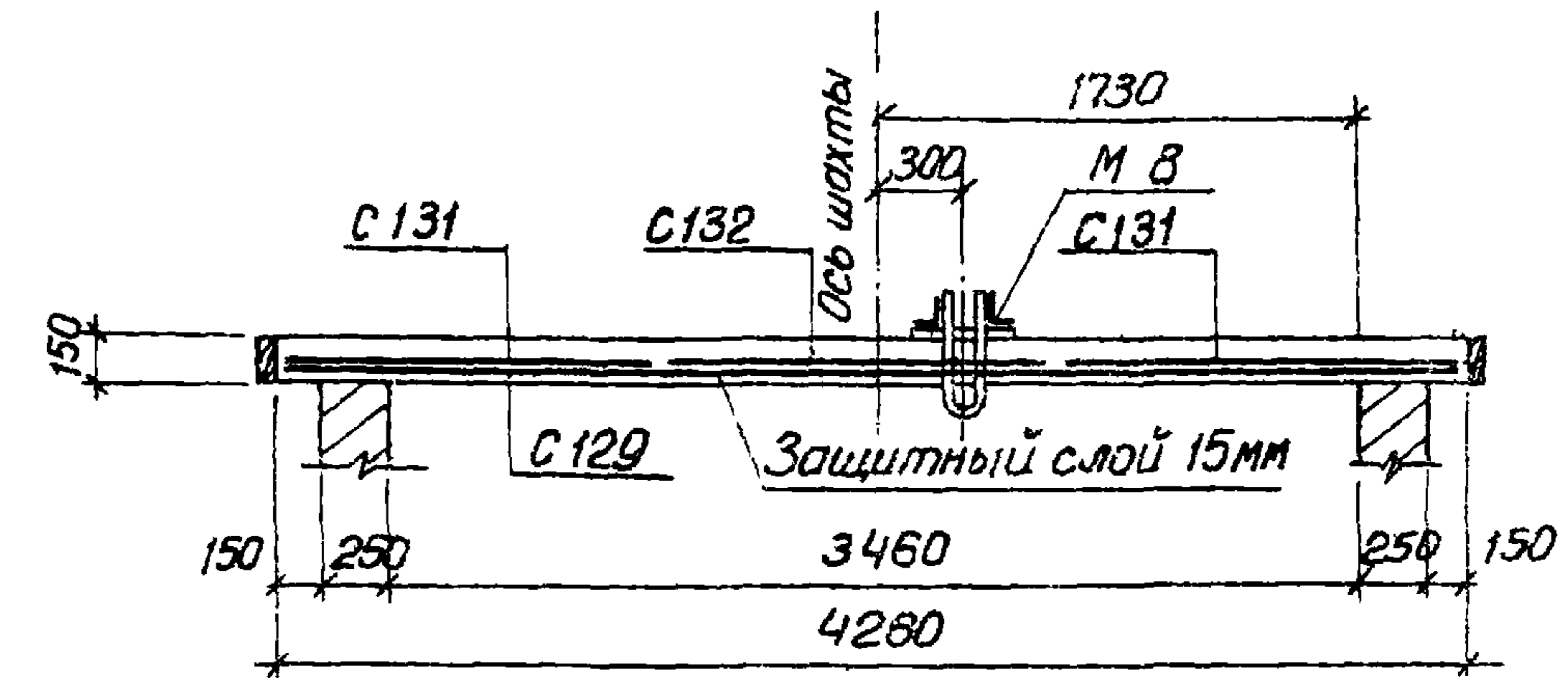
План



1 - 1



План раскладки сеток



2 - 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-63           | 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 Вст. 3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|--|-------|---|-------|--------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-III                                     |       | Класс В-I                |       |       |
|                | φ мм   | Итого | φ мм  | Итого | φ мм                     | Итого |       |
| П-63           | 5,2  | 5,2   | 330,0   | 330,0 | 9,0                      | 9,0   | 368,6 |
|                |  |       |   |       |                          |       |       |

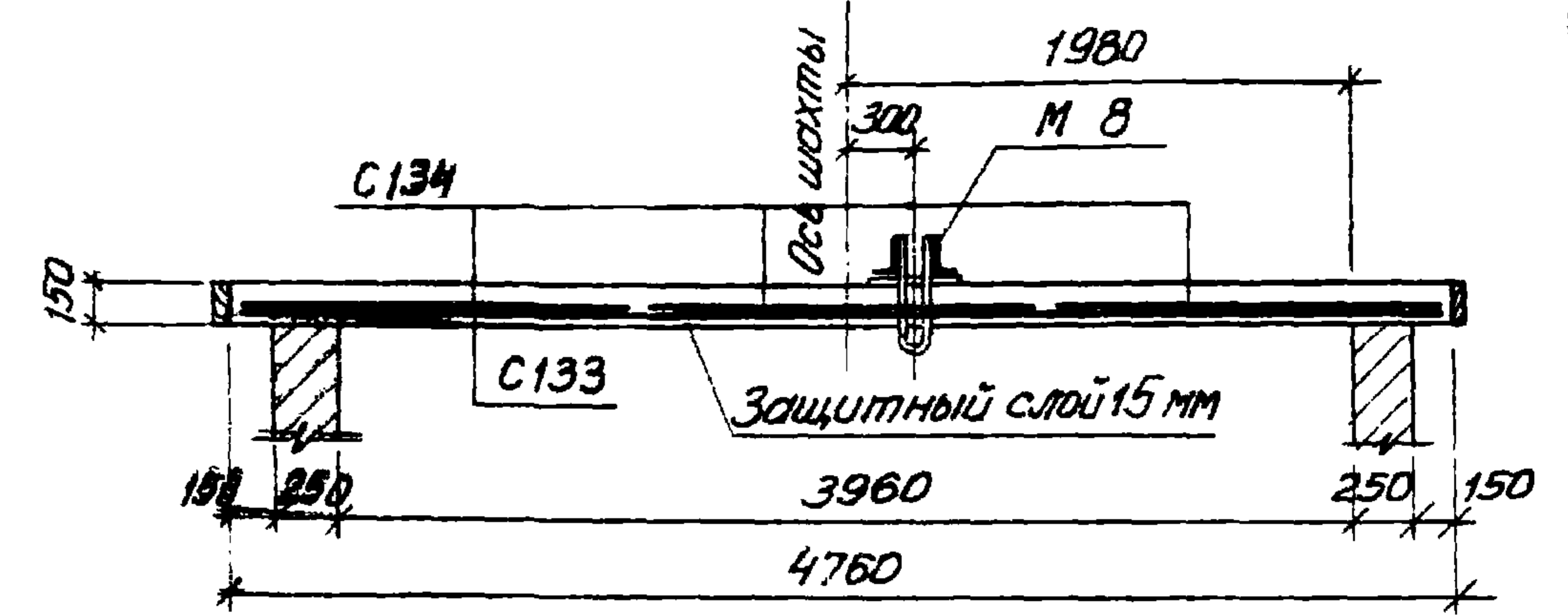
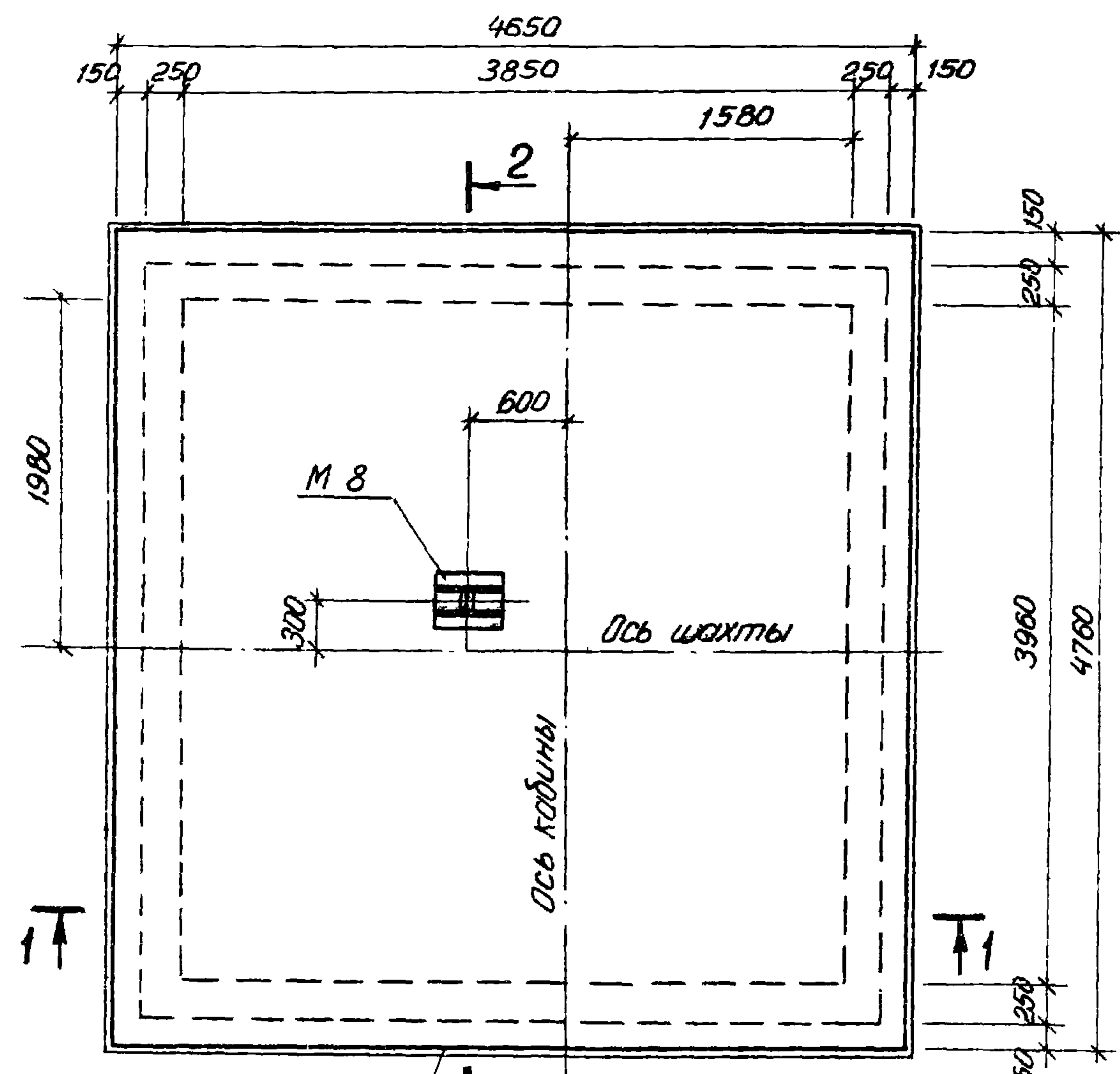
Примечание:

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

12722

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





**2 — 2**

**Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие**

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

**Показатели на одно покрытие**

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-64           | 200          | 3,32                        | 437,9           |

**Выборка стали на одно покрытие, кг**

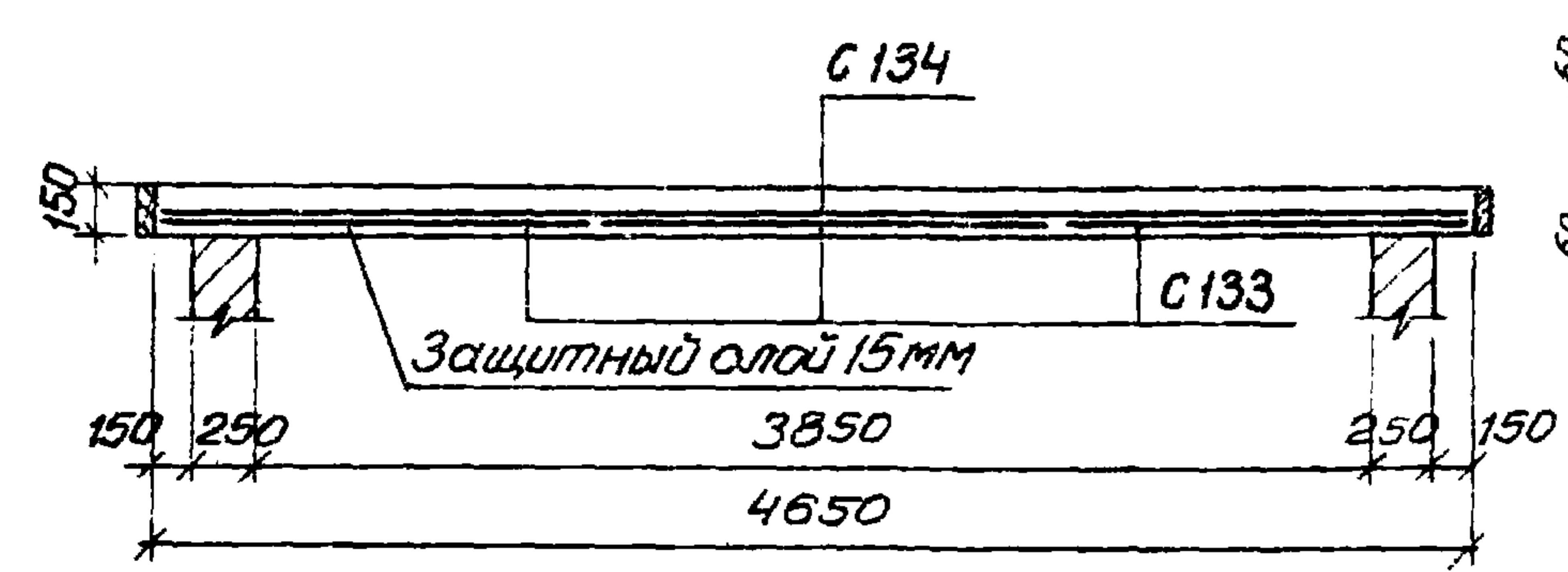
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53* |       | Сталь в ст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |      |       |
|----------------|--|-------|--|-------|--------------------------|-------|-------|------|-------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-III                                      |       | Класс В-I                |       |       |      |       |
|                | Ф мм   | Итого | Ф мм   | Итого | Ф мм                     | Итого |       |      |       |
| П-64           | 32   | 5,2   | 12   | 398,1 | 5                        | 10,2  | 14,6  |      |       |
|                | 32   |       | 12   |       | 5                        |       |       | 10,2 |       |
|                |  |       |  |       |                          | 14,6  | 9,8   | 24,4 | 437,9 |

**Примечание:**

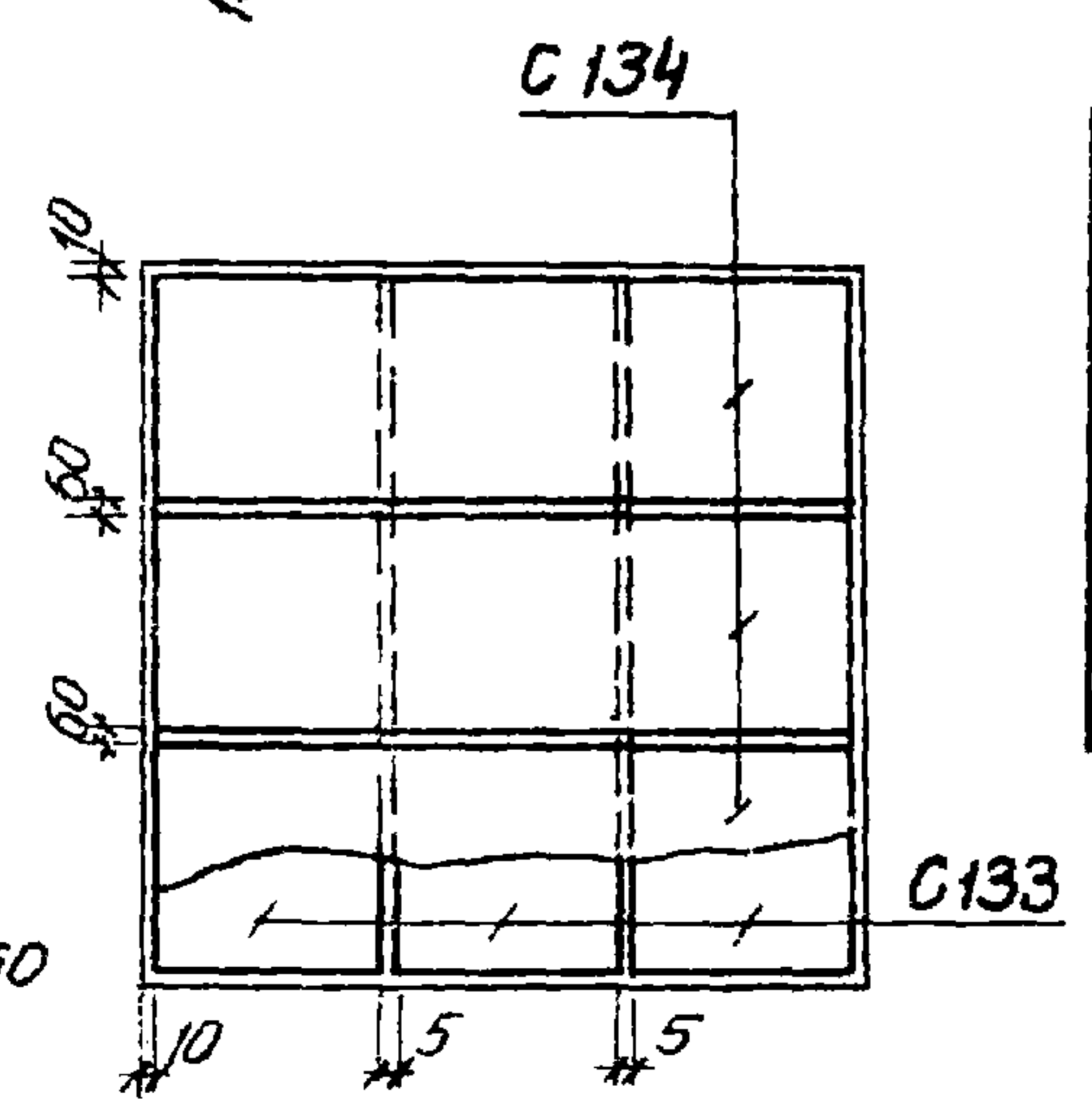
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

Доска 40 мм по периметру покрытия

**План**



**1 — 1**

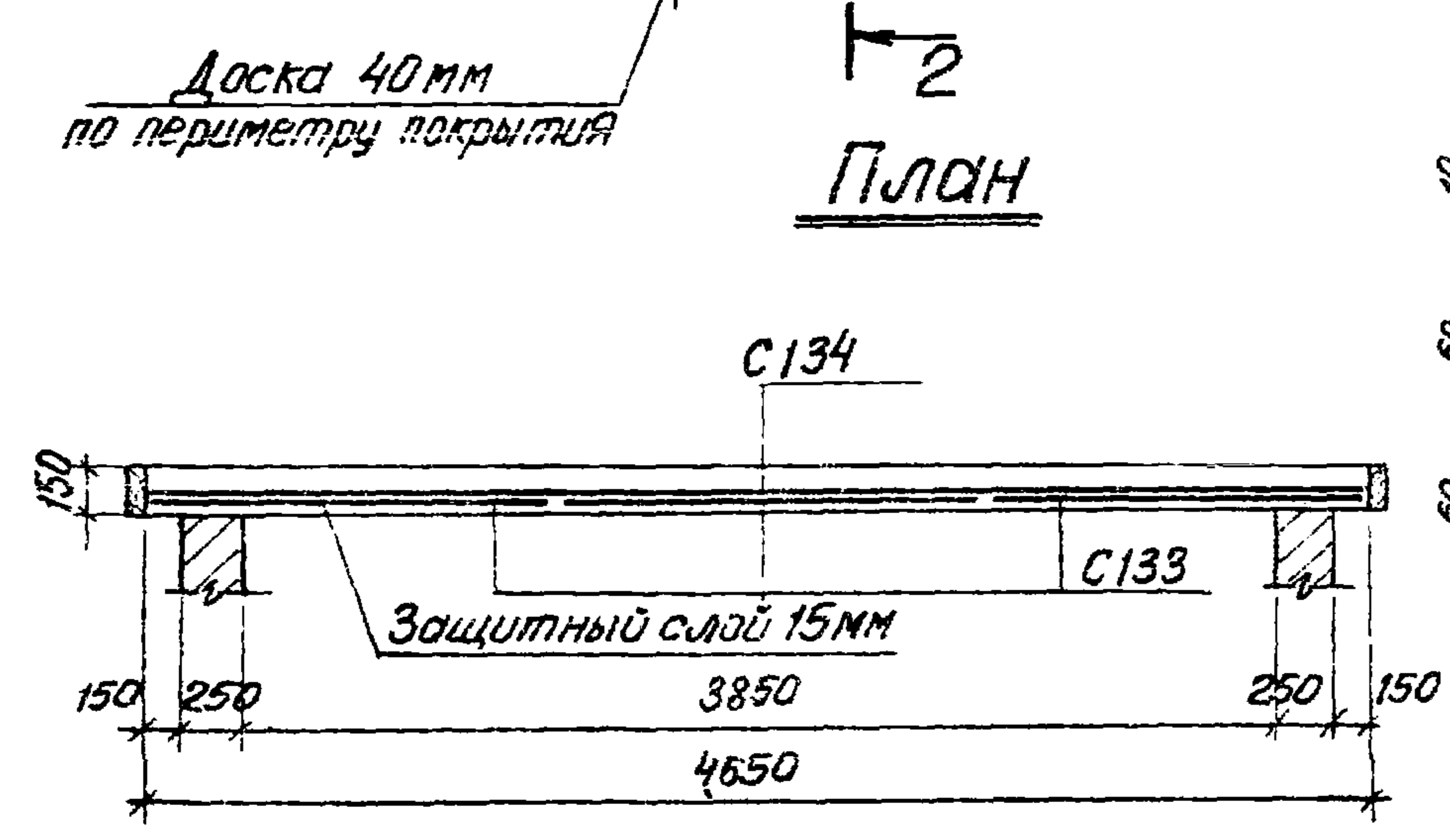
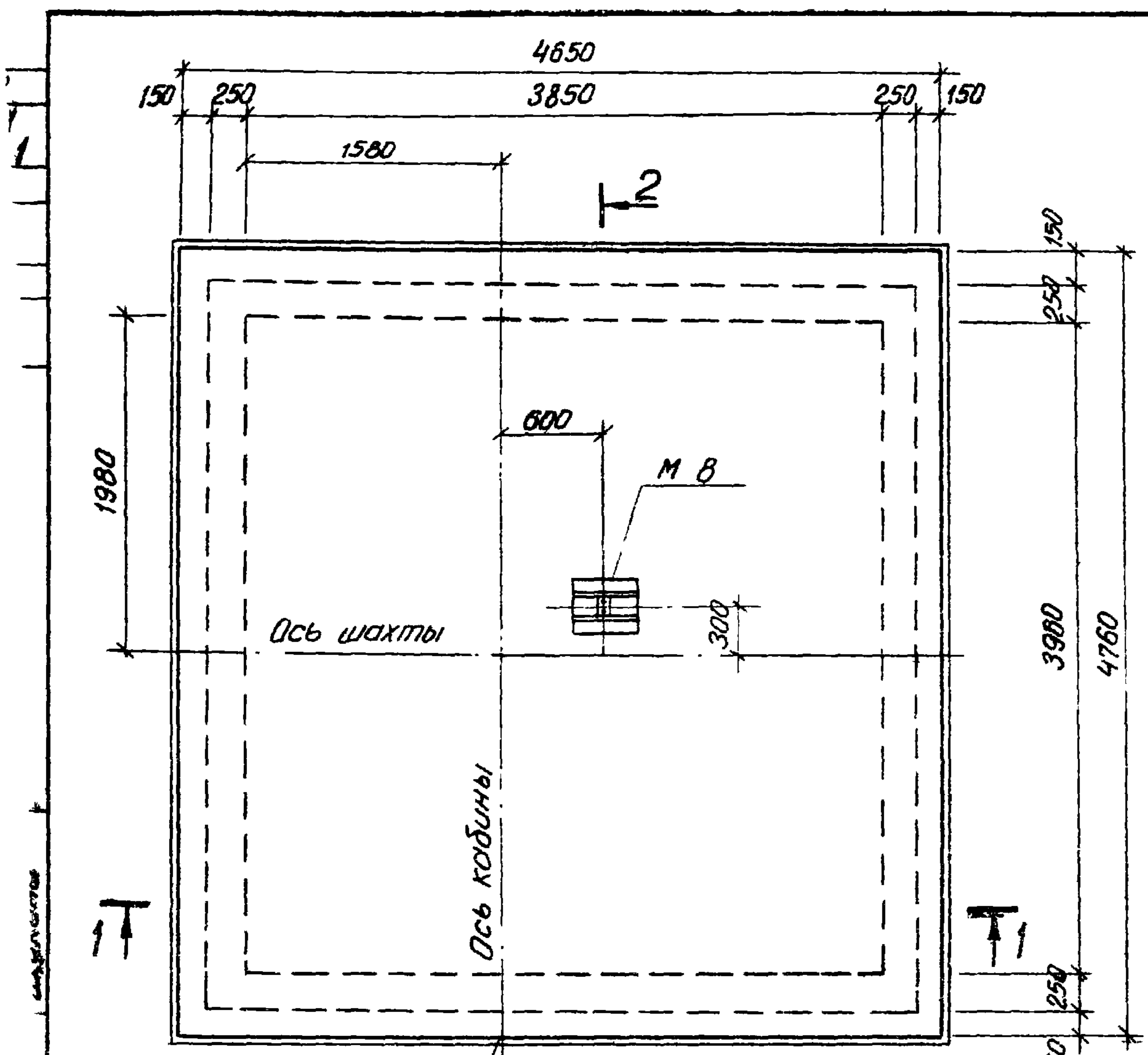


**План раскладки сеток**

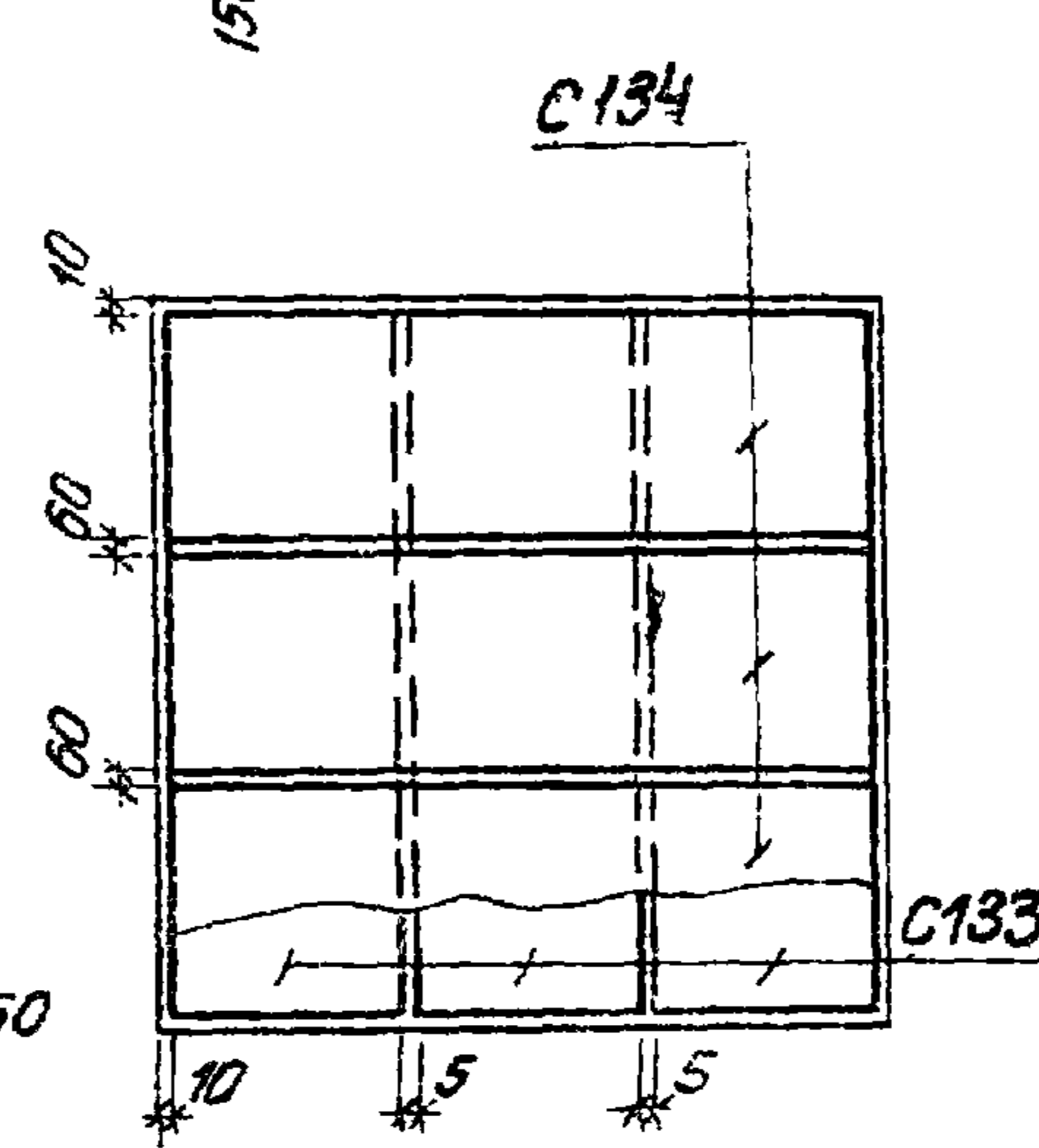
12722

|       |   |                     |
|-------|---|---------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q = 3200 кг;<br>Кабина 2500x3500x2200 (Вариант I) | Серия<br>1.489-1    |
| 1973г | Покрытие машинного помещения П-64                               | Выпуск 1<br>Лист 64 |

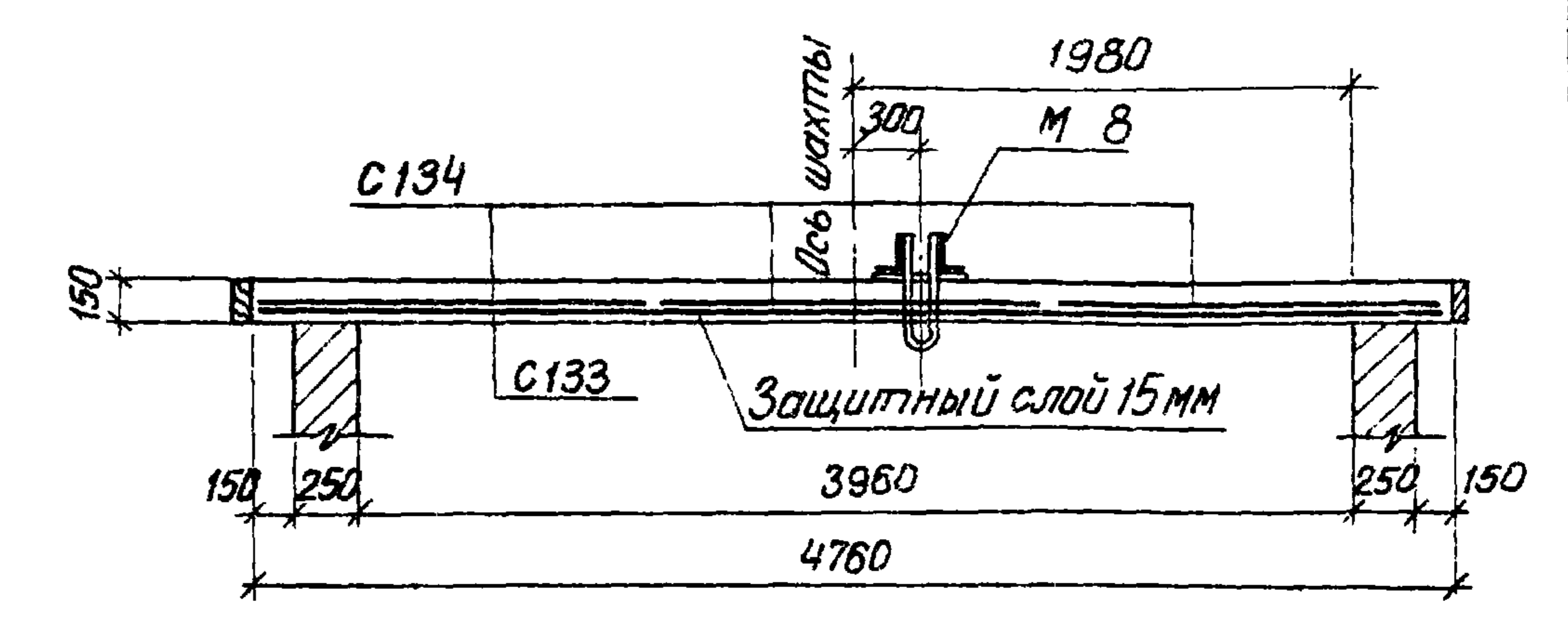




**План**



**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      |
|                | С 134         | 3          |         |
|                | М В           | 1          | 99      |

**Показатели на одно покрытие**

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-65           | 200          | 3,32                        | 437,9           |

**Выборка стали на одно покрытие, кг**

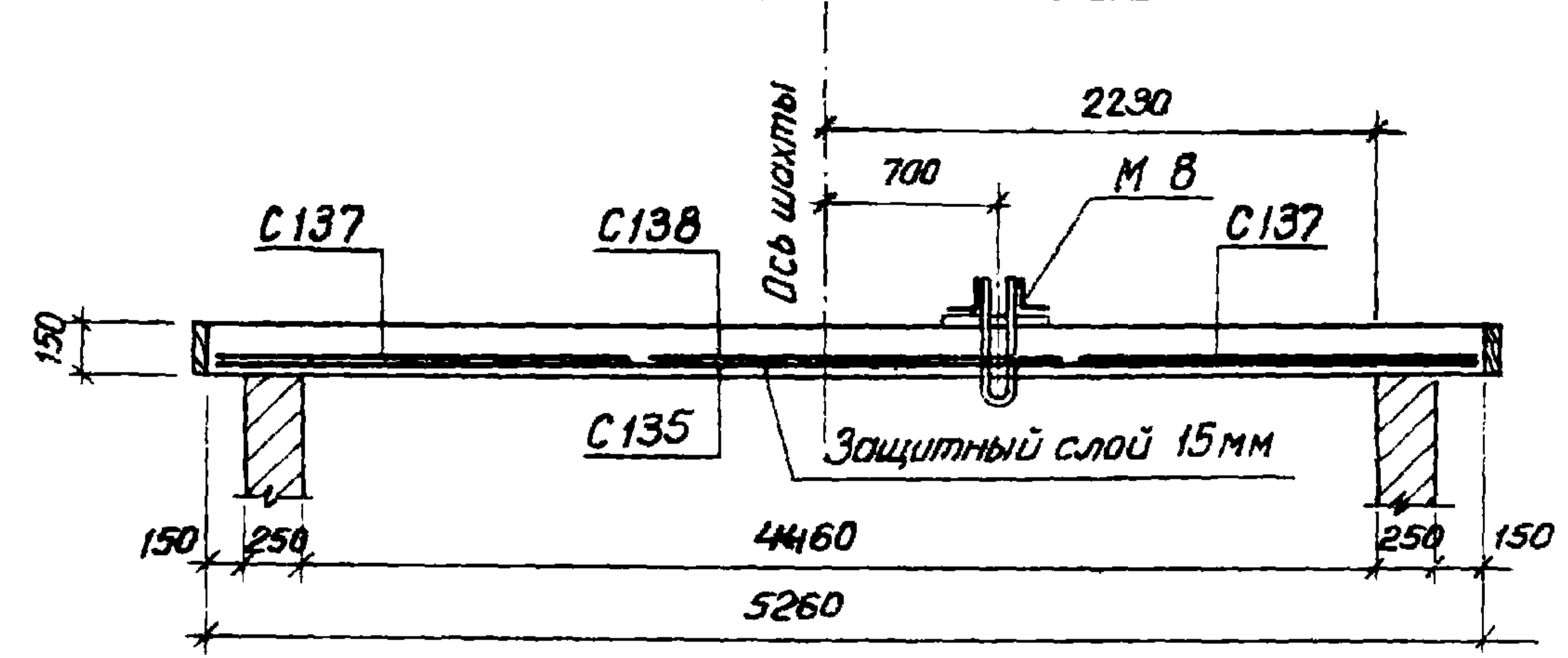
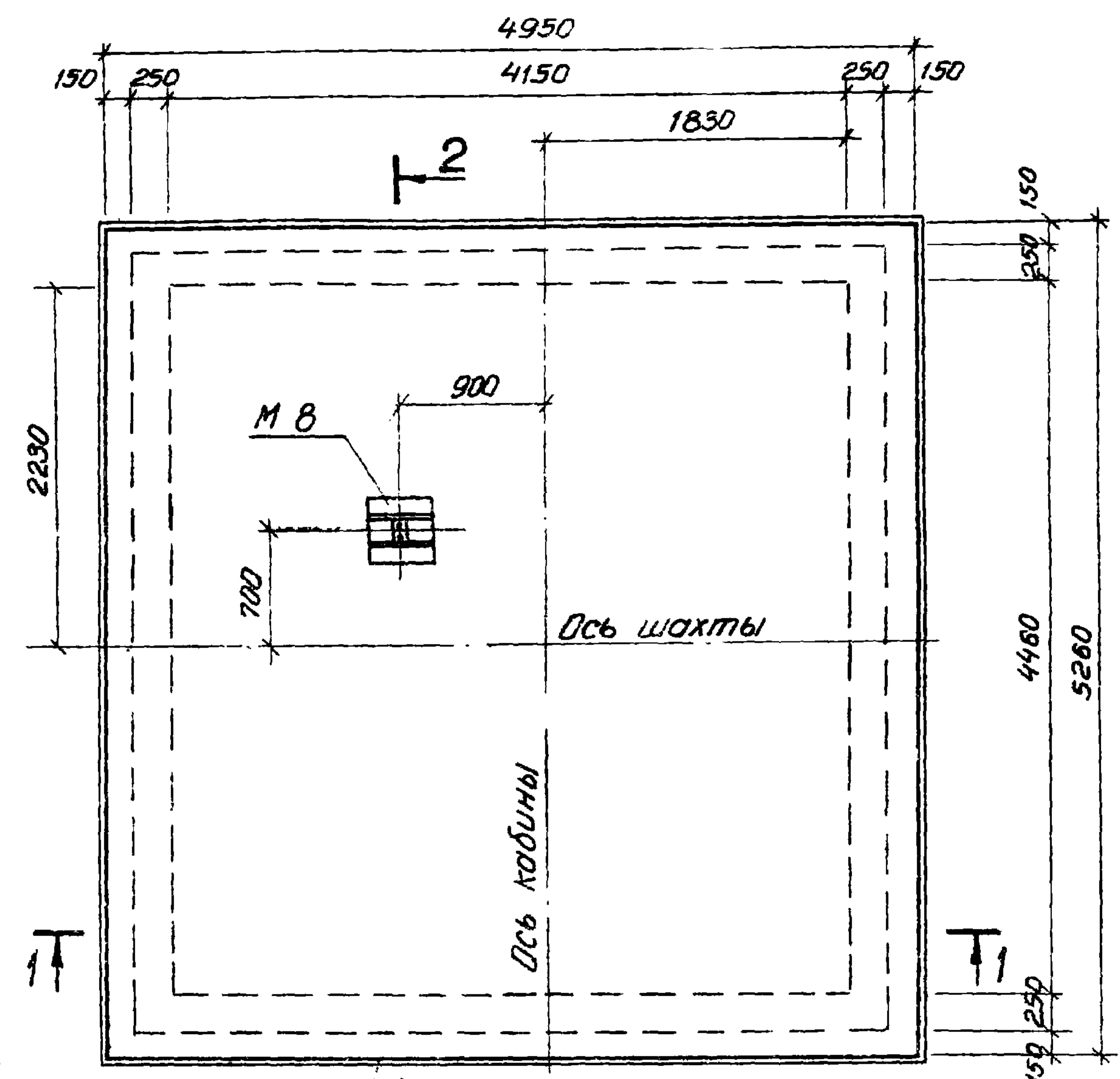
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53* |       | Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|--|-------|--|-------|-------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-III                                      |       | Класс В-I               |       |       |
|                | φ мм   | Итого | φ мм   | Итого | φ мм                    | Итого |       |
| П-65           | 32   | 5,2   | 12   | 398,1 | 5                       | 10,2  | 14,6  |
|                |  |       |  |       |                         |       |       |
|                |  |       |  |       |                         | 9,8   | 24,4  |
|                |  |       |  |       |                         |       | 437,9 |

**Примечание:**

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

|       |   |          |               |
|-------|---|----------|---------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q= 3200 кгс. Кабина 2500x3500x2200 (Вариант II) | 12722    | Серия 1,489-1 |
| 1973г | Покрытие машинного помещения П-65                             | Выпуск 1 | Лист 65       |





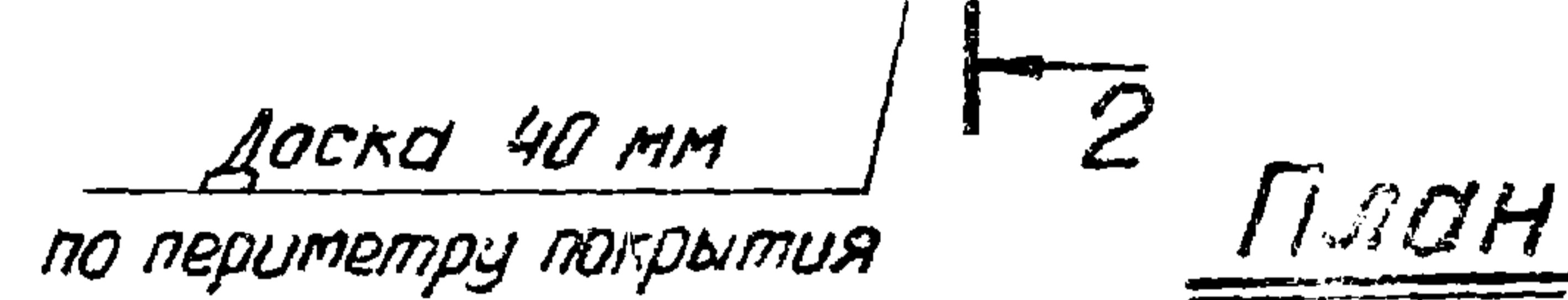
**2 — 2**

**Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие**

**Показатели на одно покрытие**

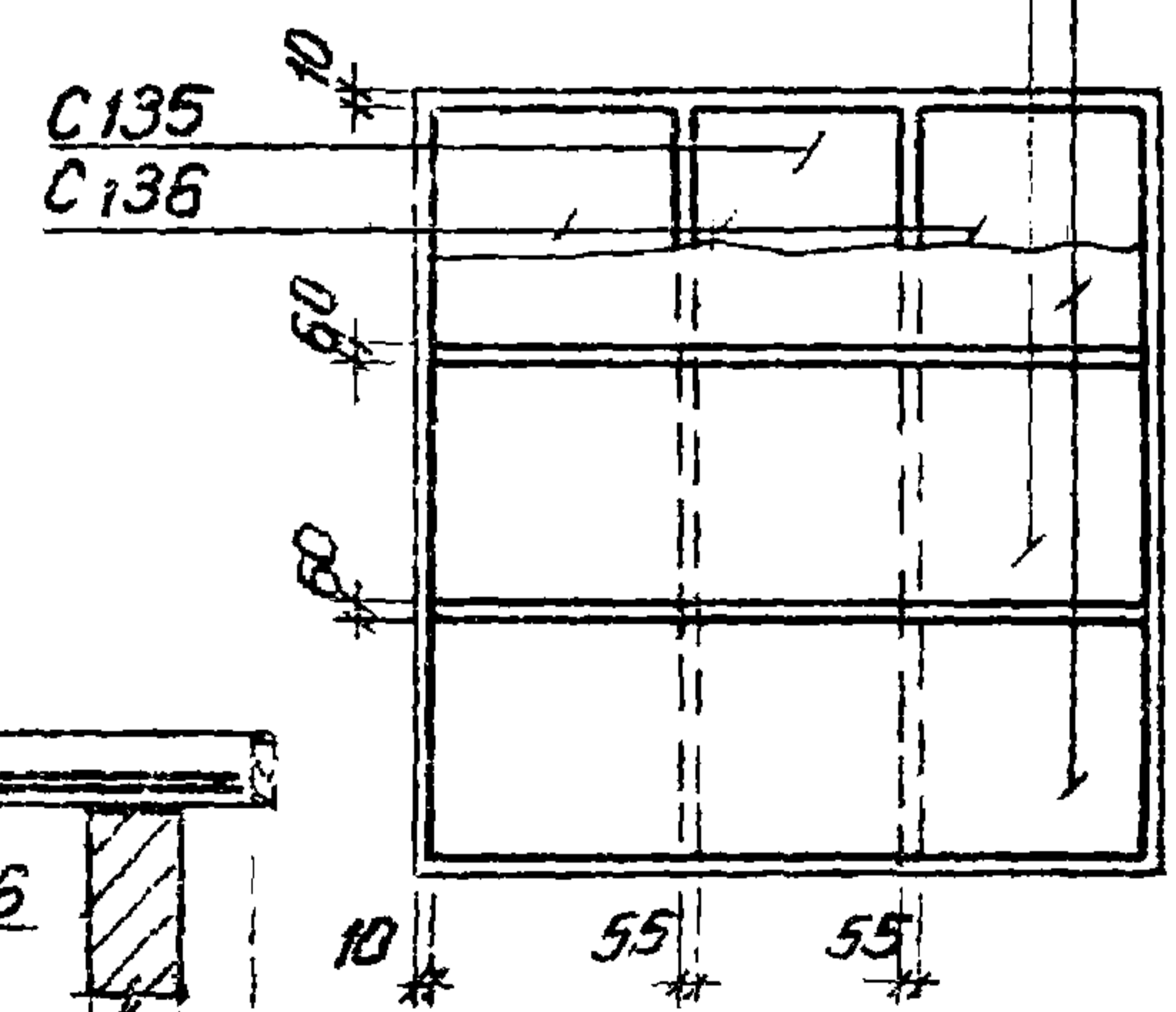
| Марка покрытия | Марка изделия | Кол-во шт | № листа |
|----------------|---------------|-----------|---------|
| П-66           | С 135         | 1         | 90      |
|                | С 136         | 2         |         |
|                | С 137         | 2         |         |
|                | С 138         | 1         |         |
|                | М 8           | 1         | 99      |

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-66           | 200          | 3,91                        | 502,1           |



**План**

C138 C137



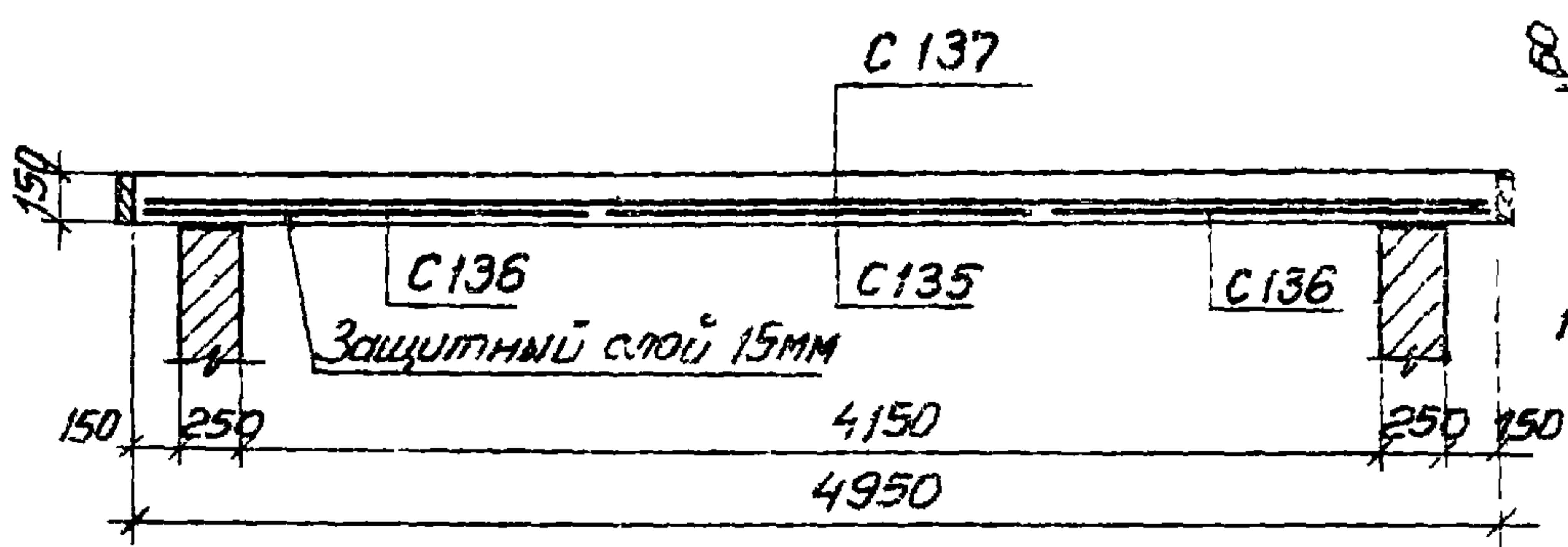
**План раскладки сеток**

**Выборка стали на одно покрытие, кг**

| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53* |       | Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|--|-------|--|-------|-------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-III                                      |       | Класс В-I               |       |       |
|                | φ мм   | Итого | φ мм   | Итого | φ мм                    | Итого |       |
| П-66           | 32   | 5,2   | 12   | 461,6 | 5                       | 10,9  | 14,6  |
|                |  | 5,2   |  | 461,6 |                         | 10,9  |       |
|                |  |       |  |       |                         |       | 9,8   |
|                |  |       |  |       |                         |       | 24,4  |
|                |  |       |  |       |                         |       | 502,1 |

**Примечание:**

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

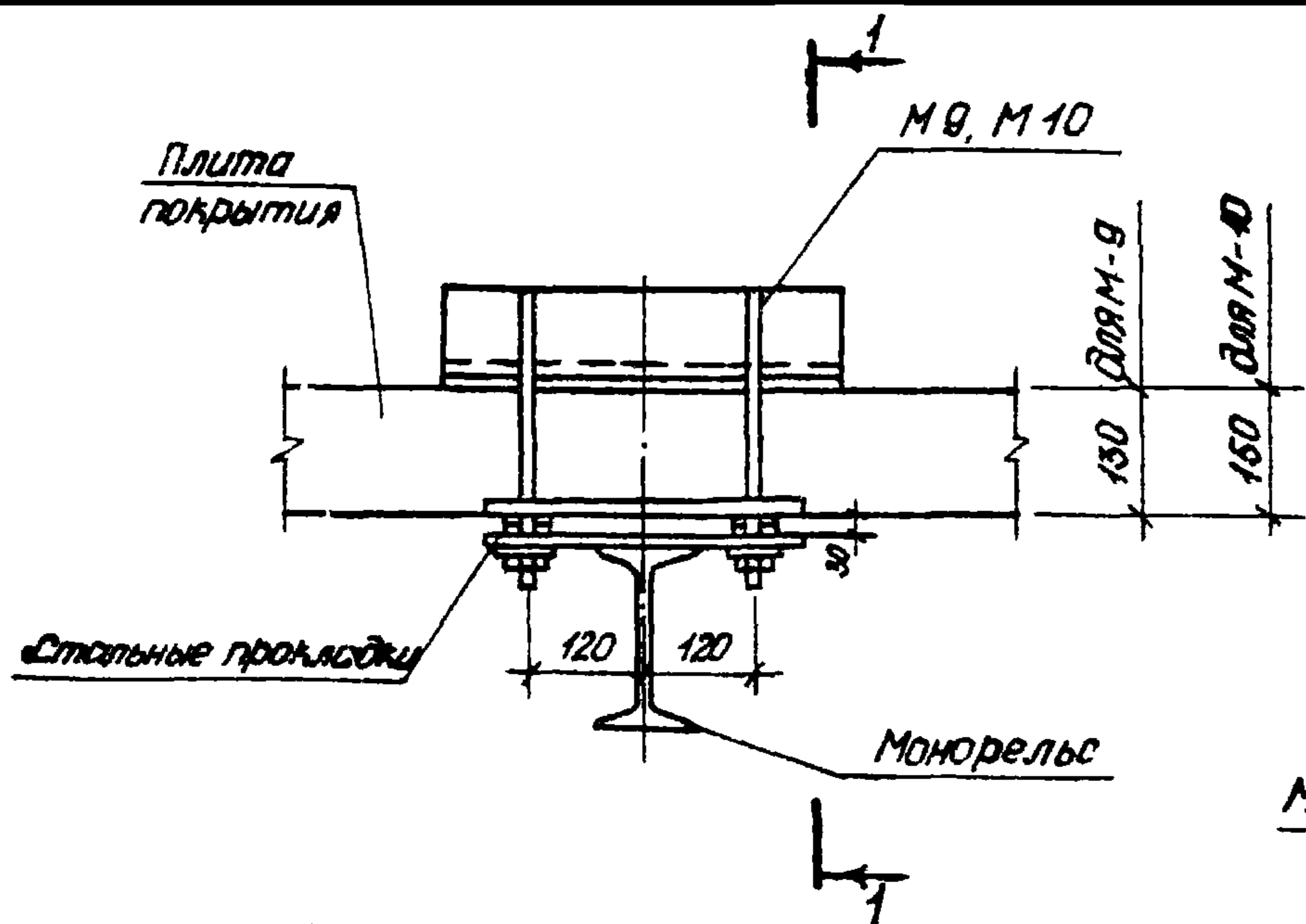


**1 — 1**

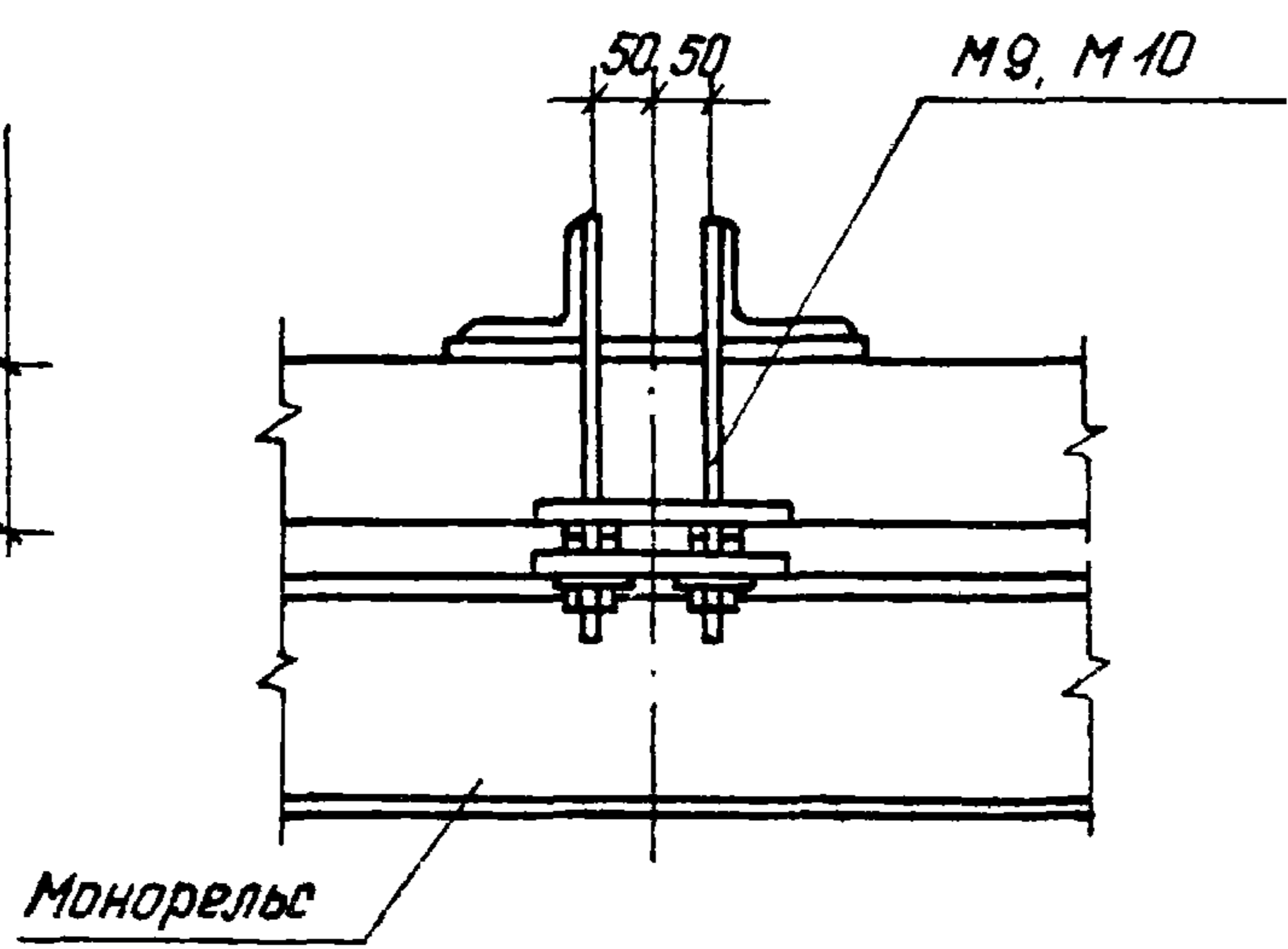
12722

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

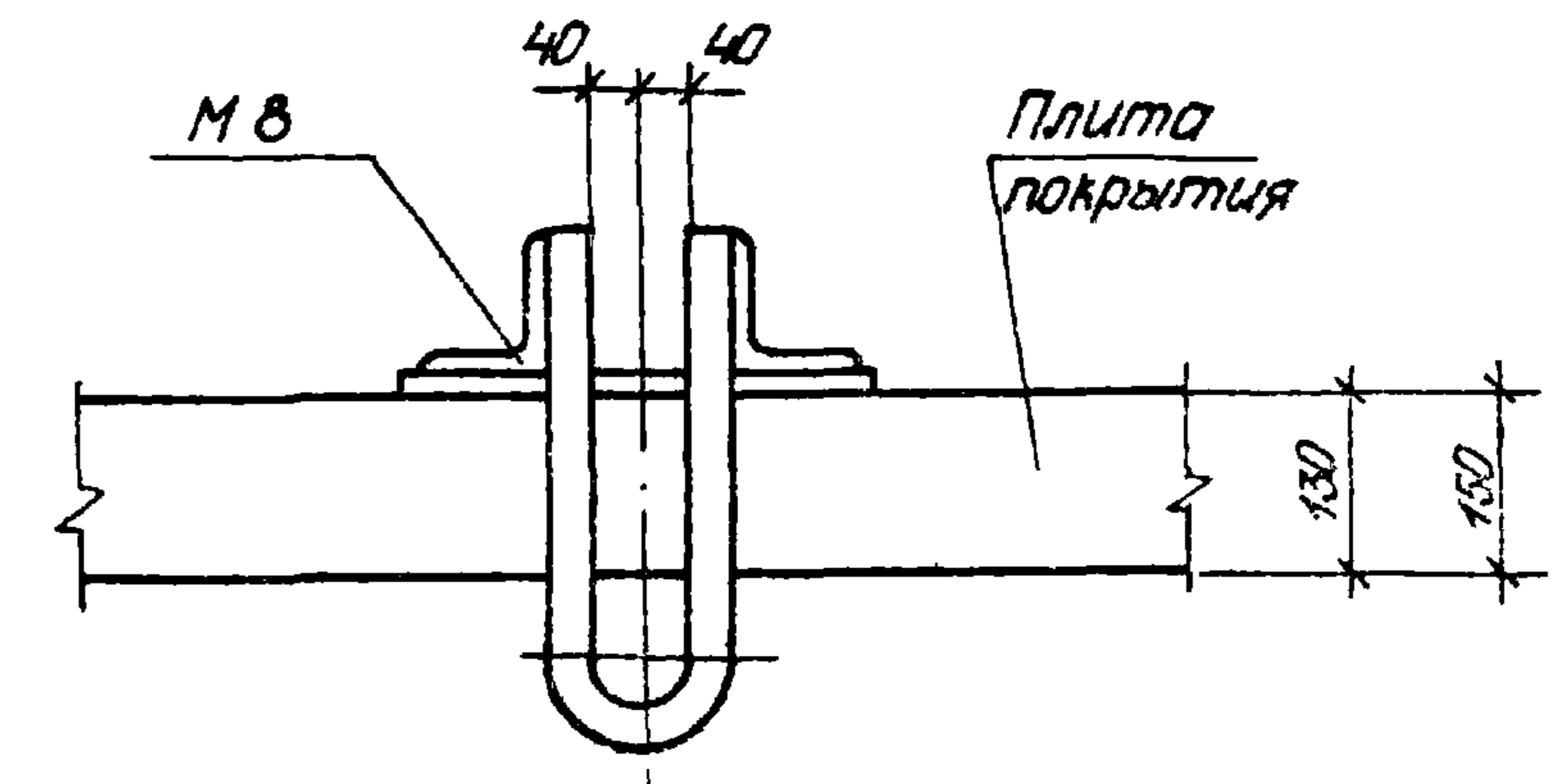




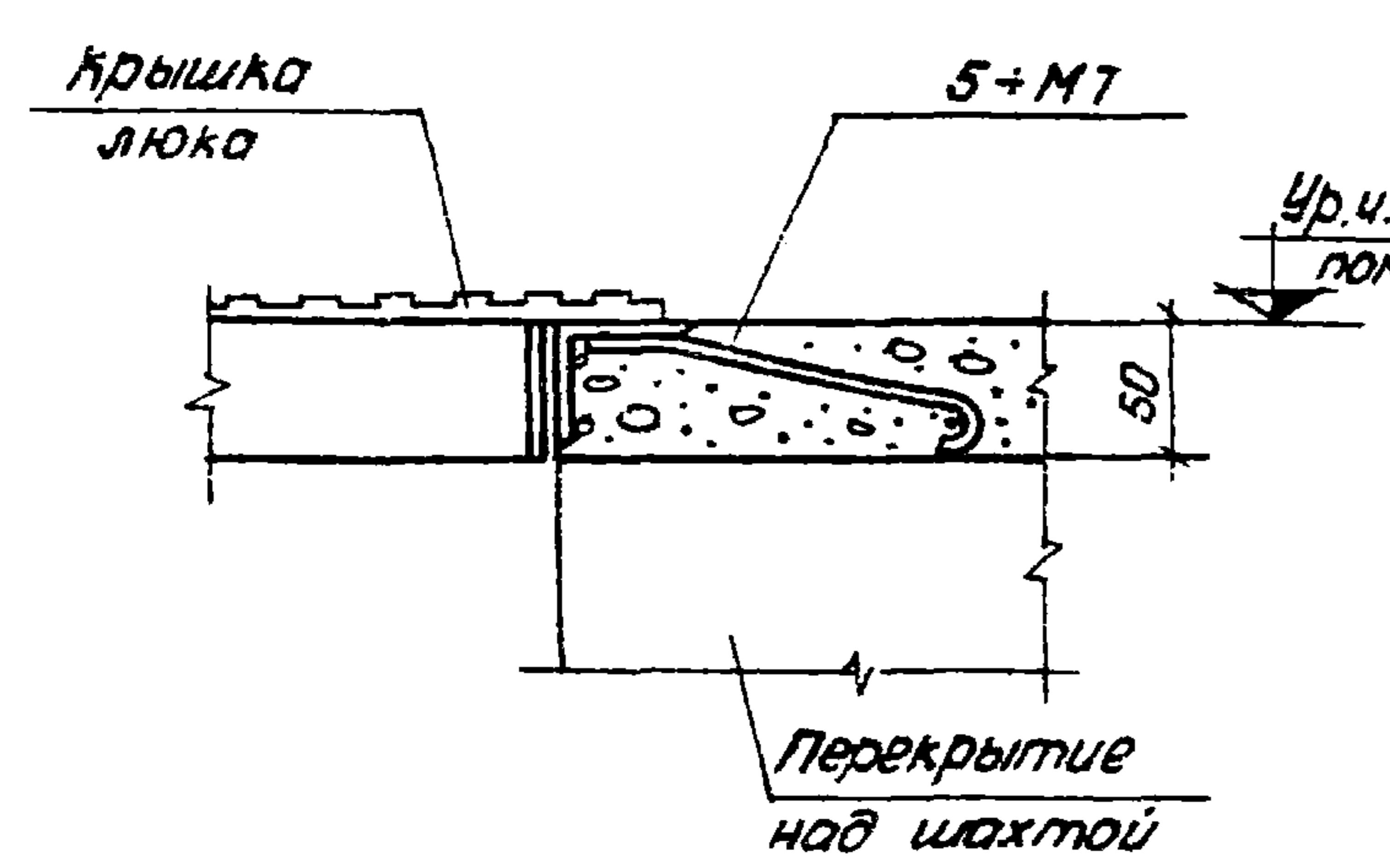
Деталь крепления монорельса



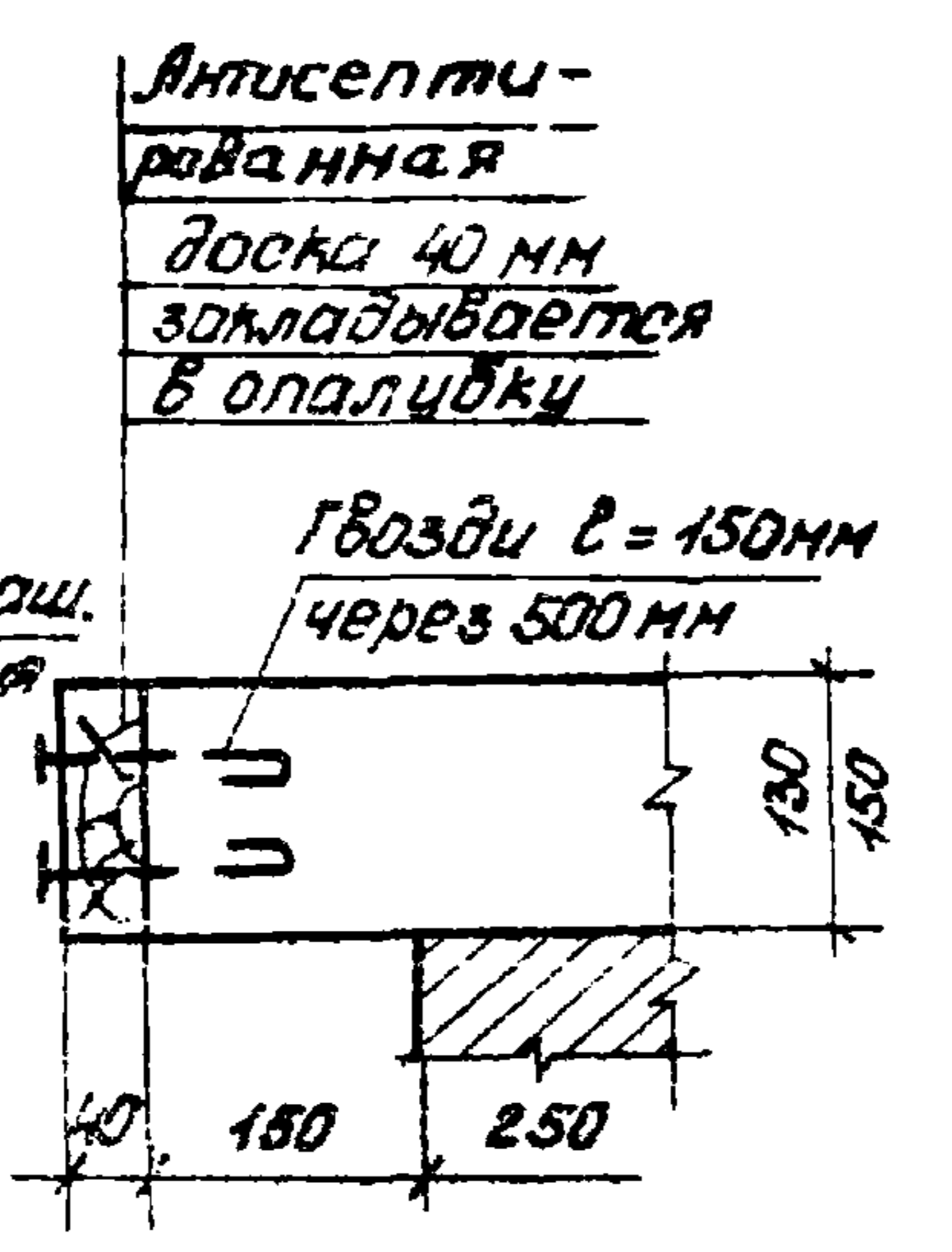
1-1



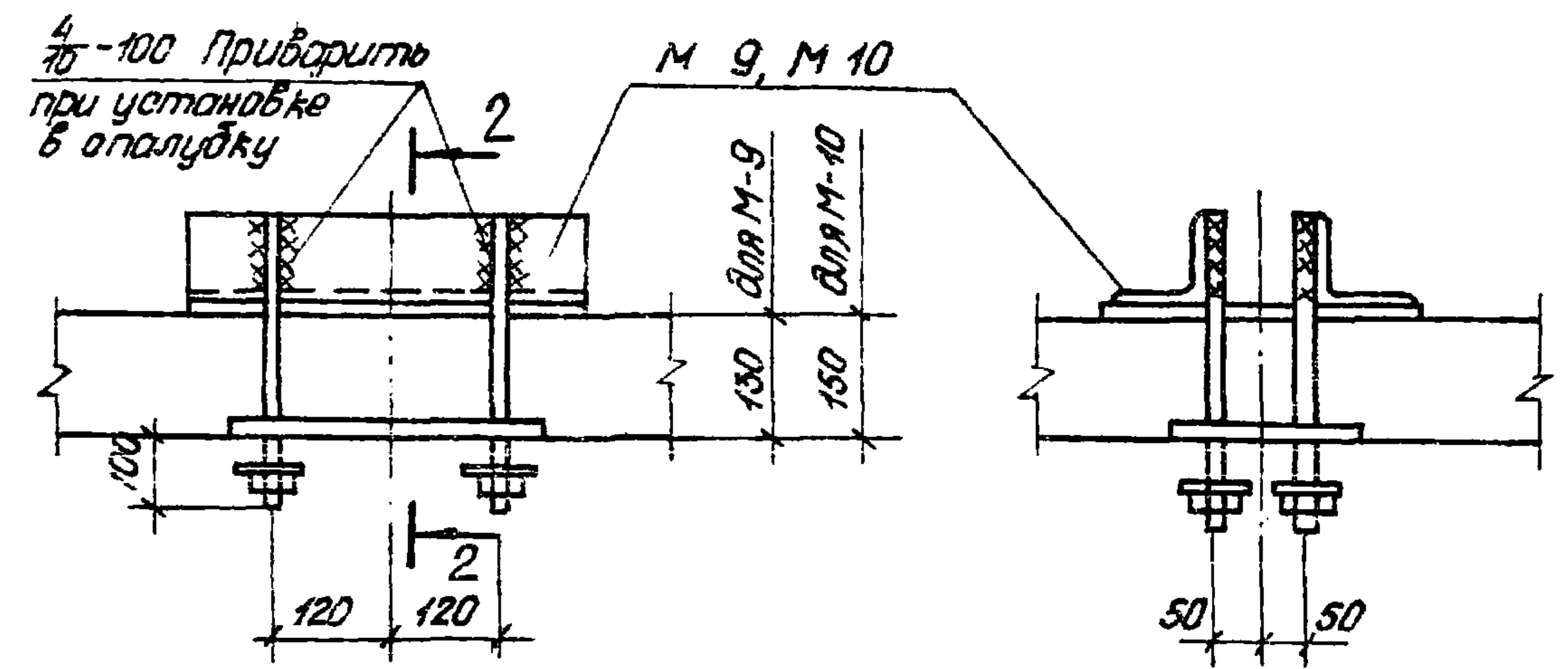
Деталь установки М8



Деталь установки М5, М6, М7



Деталь крепления досок в покрытии



Деталь установки М9, М10

2-2

Примечание

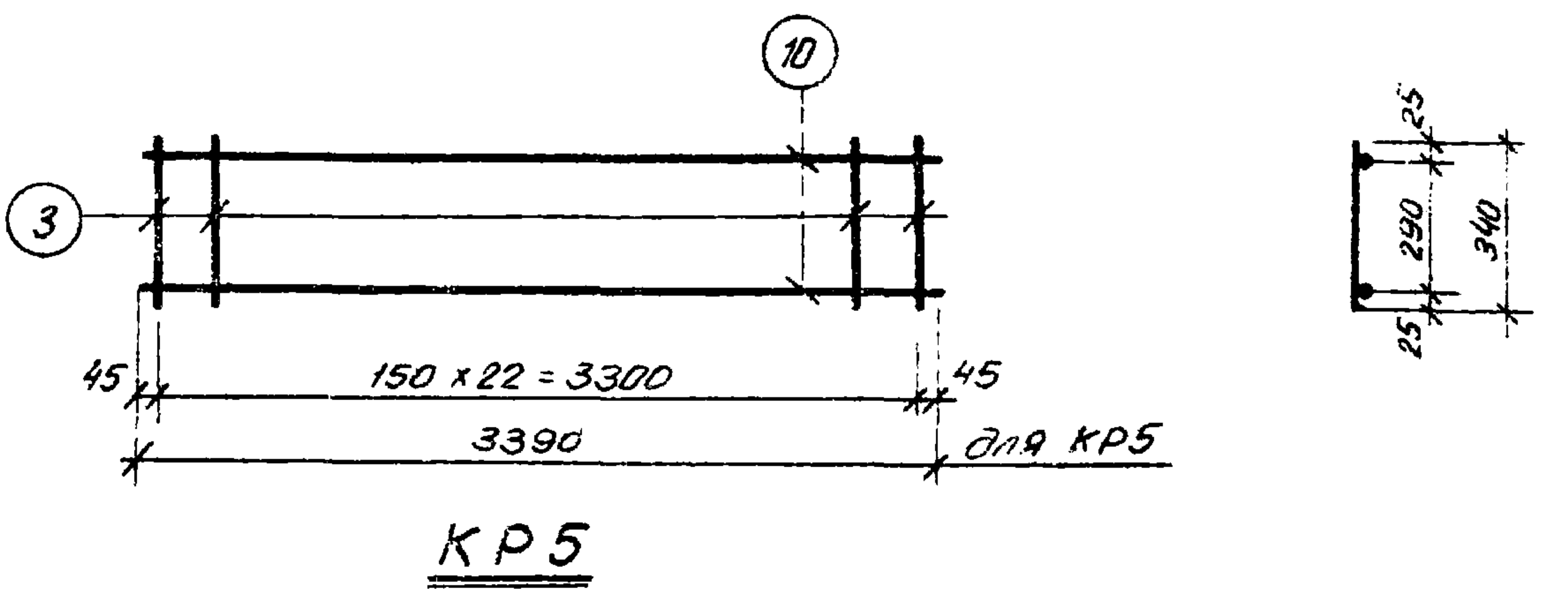
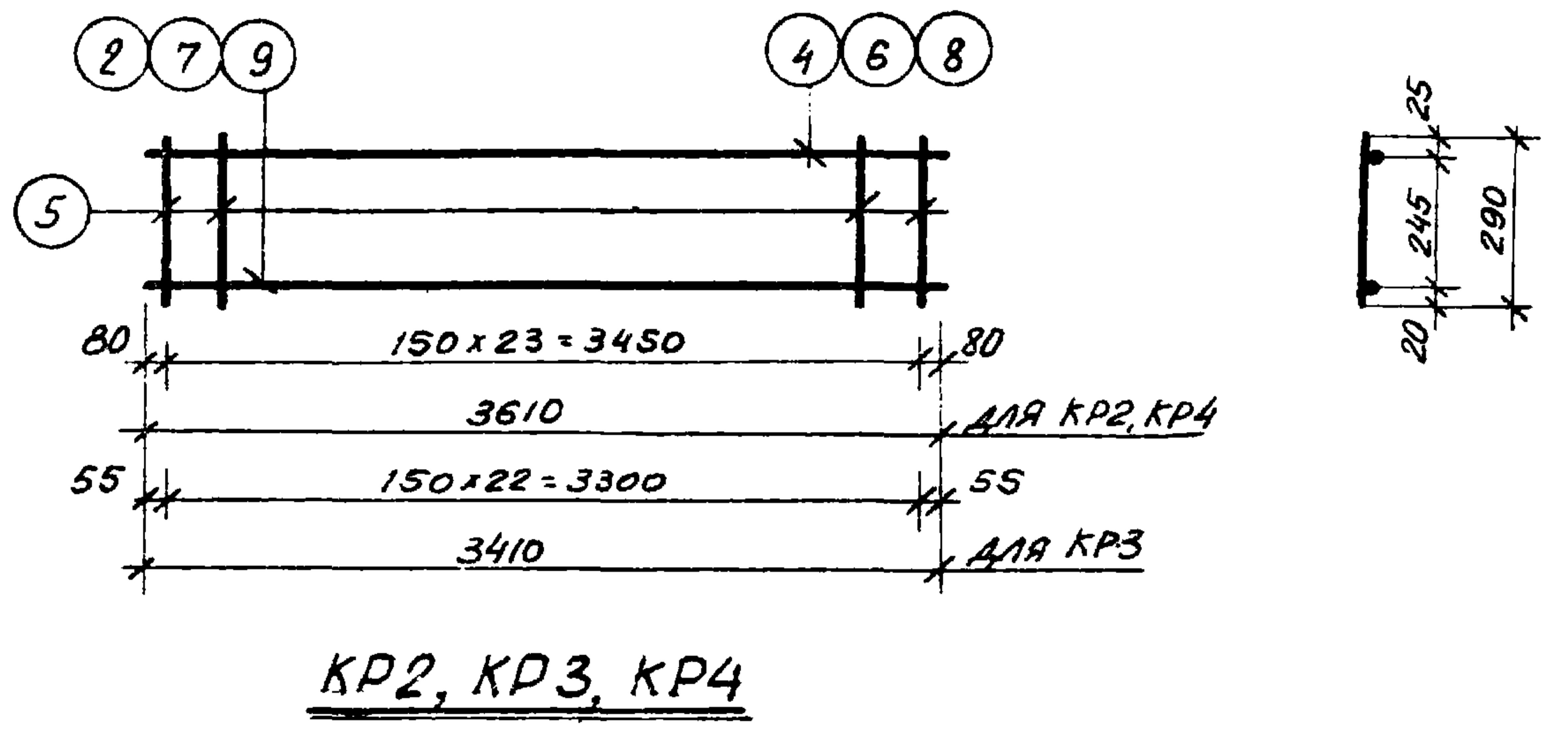
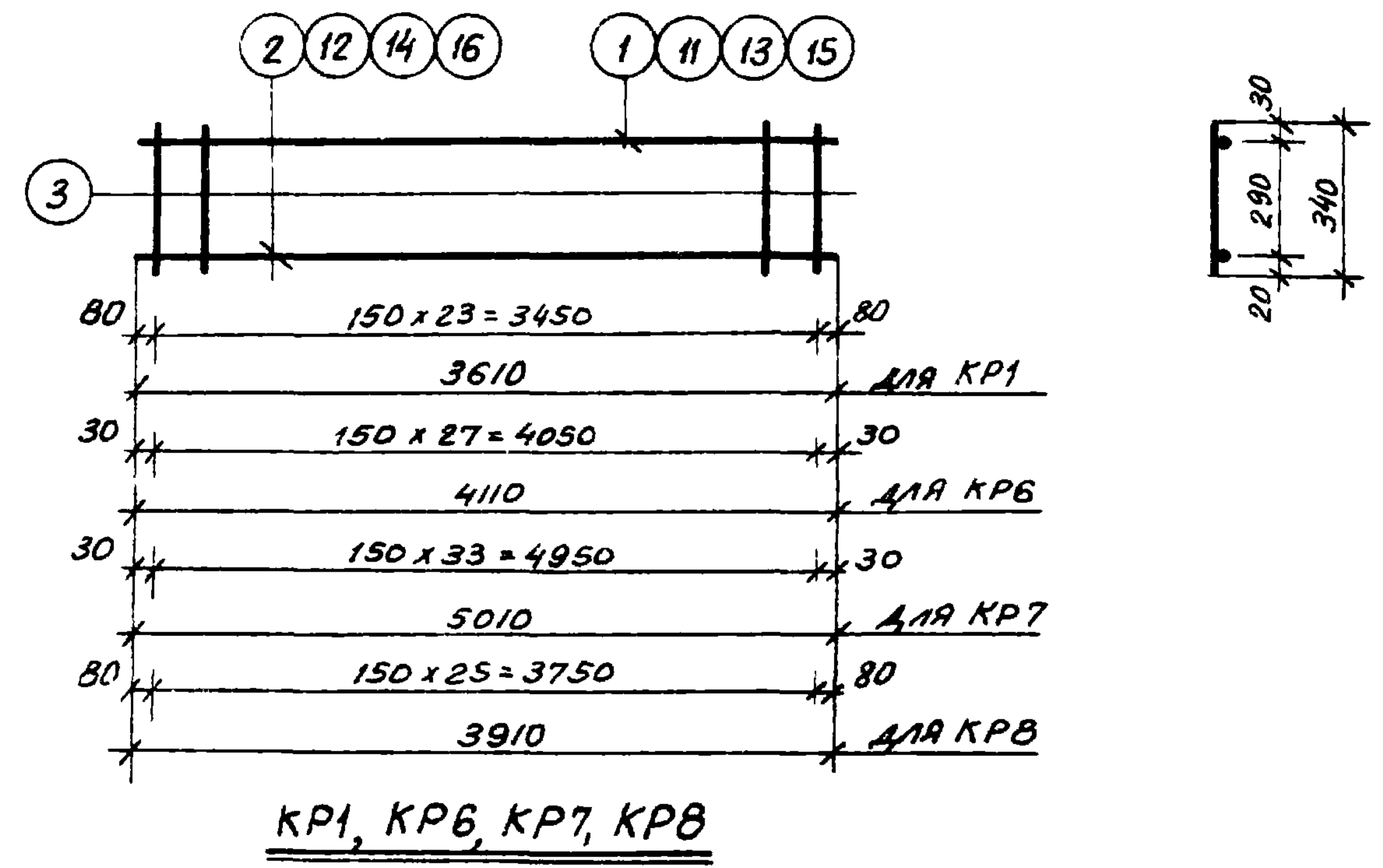
1. Закладные детали см. листы 98 и 99.

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 |



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 |
| KP1           | 1     |       | 25AII      | 3610     | 1         | 3,6           | 25AII         | 3,6           | 13,9     |
|               | 2     |       | 12AII      | 3610     | 1         | 3,6           | 12AII         | 3,6           | 3,2      |
|               | 3     |       | 8AII       | 340      | 24        | 8,2           | 8AII          | 8,2           | 3,2      |
|               |       |       |            |          |           |               | Итого:        | 20,3          |          |
| KP2           | 2     |       | 12AII      | 3610     | 1         | 3,6           | 22AII         | 3,6           | 18,8     |
|               | 4     |       | 22AII      | 3610     | 1         | 3,6           | 12AII         | 3,6           | 3,2      |
|               | 5     |       | 8AII       | 290      | 24        | 7,0           | 8AII          | 7,0           | 2,8      |
|               |       |       |            |          |           |               | Итого:        | 19,9          |          |
| KP3           | 5     |       | 8AII       | 290      | 23        | 6,7           | 20AII         | 3,4           | 8,4      |
|               | 6     |       | 20AII      | 3410     | 1         | 3,4           | 10AII         | 3,4           | 2,1      |
|               | 7     |       | 10AII      | 3410     | 1         | 3,4           | 8AII          | 6,7           | 2,6      |
|               |       |       |            |          |           |               | Итого:        | 13,1          |          |
| KP4           | 5     |       | 8AII       | 290      | 24        | 7,0           | 20AII         | 3,6           | 8,9      |
|               | 8     |       | 20AII      | 3610     | 1         | 3,6           | 10AII         | 3,6           | 2,2      |
|               | 9     |       | 10AII      | 3610     | 1         | 3,6           | 8AII          | 7,0           | 2,8      |
|               |       |       |            |          |           |               | Итого:        | 13,9          |          |
| KP5           | 3     | 8AII  | 340        | 23       | 7,8       | 12AII         | 6,8           | 6,0           |          |
|               | 10    | 12AII | 3390       | 2        | 6,8       | 8AII          | 7,8           | 3,1           |          |
|               |       |       |            |          |           |               | Итого:        | 9,1           |          |
| KP6           | 3     | 8AII  | 340        | 28       | 9,5       | 22AII         | 4,1           | 12,2          |          |
|               | 11    | 22AII | 4110       | 1        | 4,1       | 12AII         | 4,1           | 3,6           |          |
|               | 12    | 12AII | 4110       | 1        | 4,1       | 8AII          | 9,5           | 3,7           |          |
|               |       |       |            |          |           |               | Итого:        | 19,5          |          |
| KP7           | 3     | 8AII  | 340        | 34       | 11,6      | 25AII         | 5,0           | 19,2          |          |
|               | 13    | 25AII | 5010       | 1        | 5,0       | 12AII         | 5,0           | 4,4           |          |
|               | 14    | 12AII | 5010       | 1        | 5,0       | 8AII          | 11,6          | 4,6           |          |
|               |       |       |            |          |           |               | Итого:        | 28,2          |          |
| KP8           | 3     | 8AII  | 340        | 26       | 8,8       | 25AII         | 3,9           | 15,0          |          |
|               | 15    | 25AII | 3910       | 1        | 3,9       | 12AII         | 3,9           | 3,5           |          |
|               | 16    | 12AII | 3910       | 1        | 3,9       | 8AII          | 8,8           | 3,5           |          |
|               |       |       |            |          |           |               | Итого:        | 22,0          |          |

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

12722

|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| TK    | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1    |
| 1973r | КАРКАСЫ KP1 - KP8                                | Выпуск лист 1 68 |

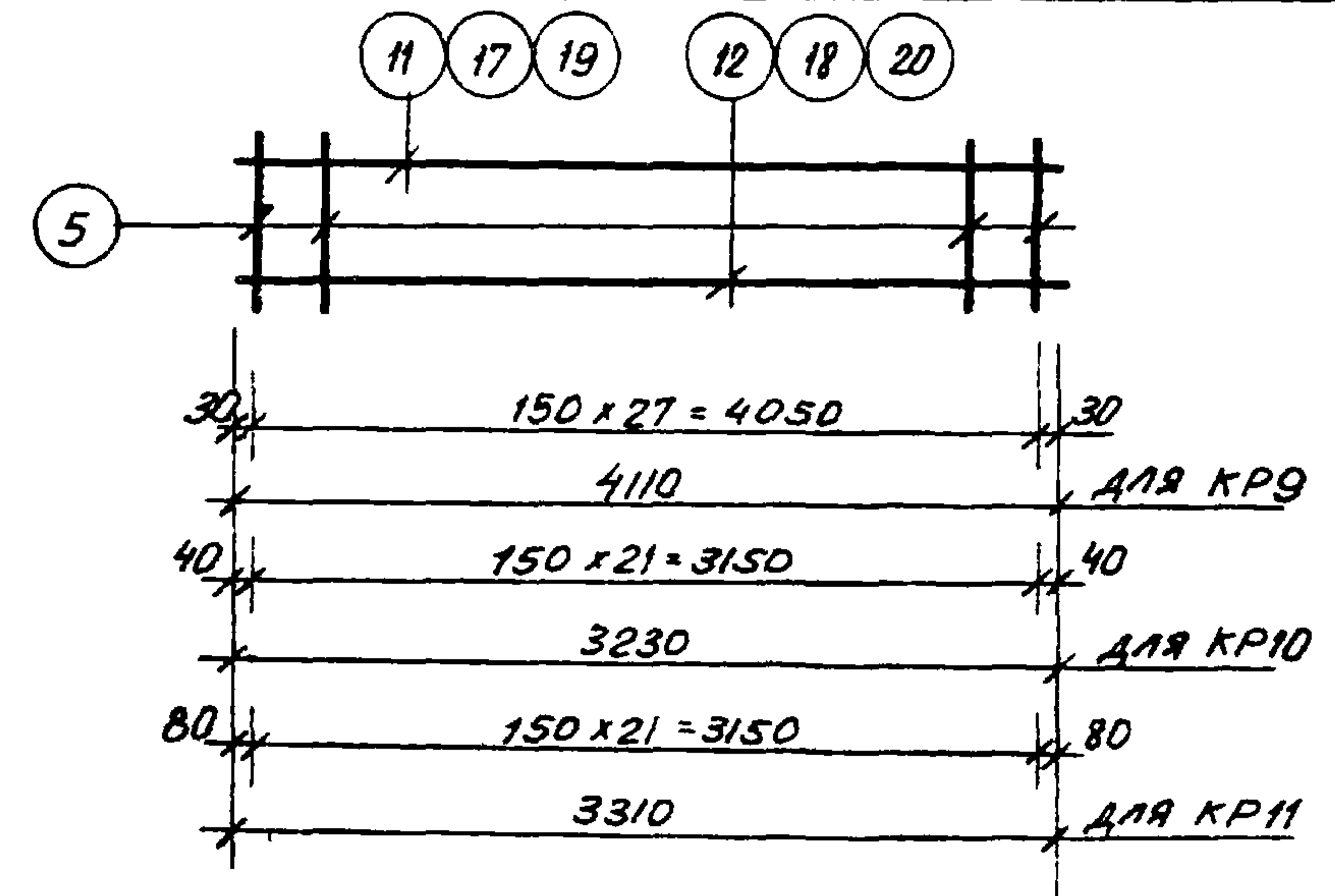


СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

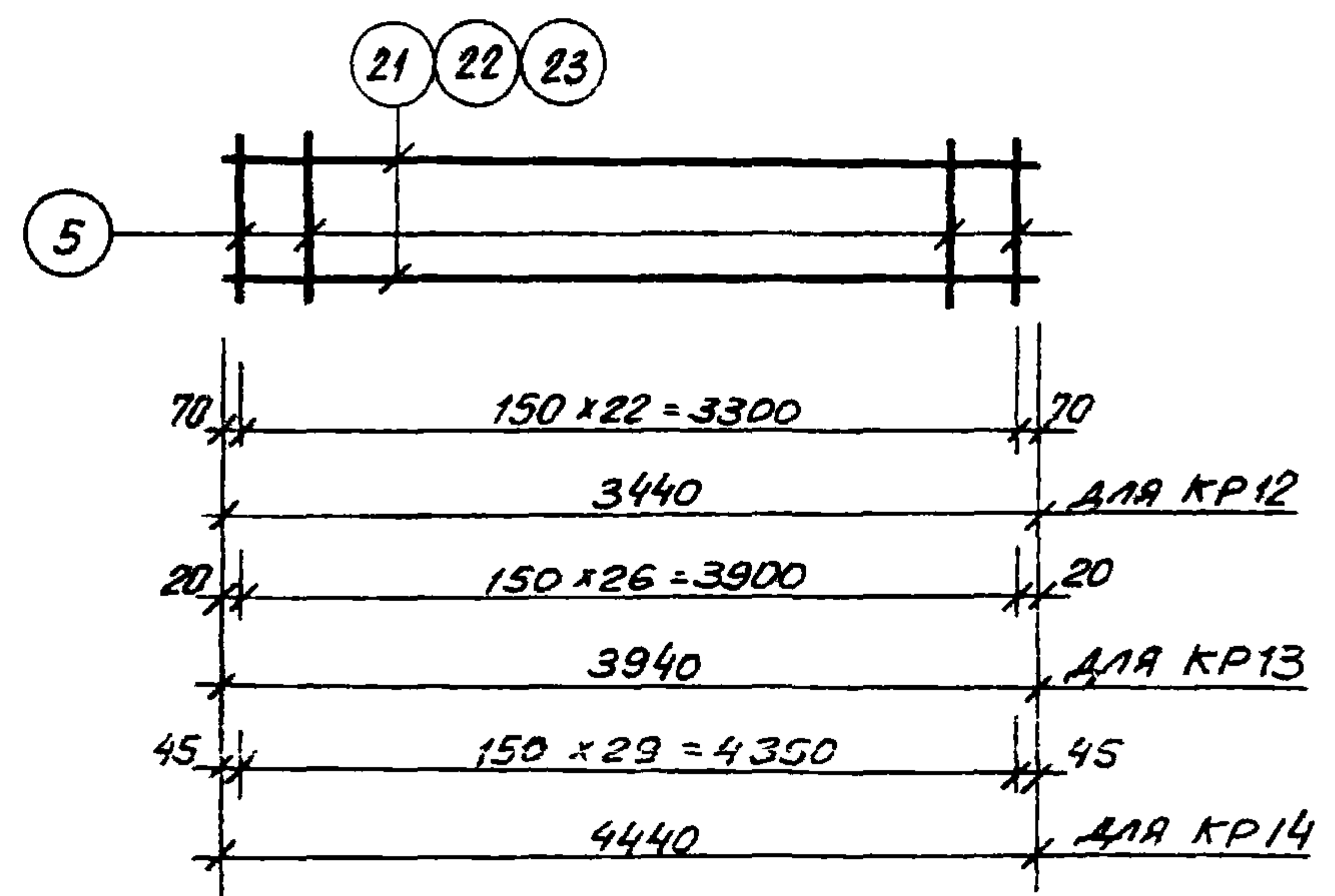
| МАРКА<br>ИЗДЕЛИЯ | №<br>ПОЗ | ЭСКИЗ | Диаметр<br>мм | Длина<br>мм | Кол-во<br>шт. | Общая<br>длина<br>м | ВЫБОРКА СТАЛИ |                     |             |        |        |     |     |
|------------------|----------|-------|---------------|-------------|---------------|---------------------|---------------|---------------------|-------------|--------|--------|-----|-----|
|                  |          |       |               |             |               |                     | Диаметр<br>мм | Общая<br>длина<br>м | Масса<br>кг |        |        |     |     |
| КР9              | 5        |       | 8A I          | 290         | 28            | 8,1                 | 22A II        | 4,1                 | 12,2        |        |        |     |     |
|                  | 11       |       | 22A II        | 4110        | 1             | 4,1                 | 12A I         | 4,1                 | 3,6         |        |        |     |     |
|                  | 12       |       | 12A I         | 4110        | 1             | 4,1                 | 8A I          | 8,1                 | 3,2         |        |        |     |     |
|                  |          |       |               |             |               |                     | Итого:        | 19,0                |             |        |        |     |     |
| КР10             | 5        |       |               | 8A I        | 290           | 22                  | 6,4           | 20A II              | 3,2         | 7,8    |        |     |     |
|                  | 17       |       |               | 20A II      | 3230          | 1                   | 3,2           | 10A I               | 3,2         | 2,0    |        |     |     |
|                  | 18       |       |               | 10A I       | 3230          | 1                   | 3,2           | 8A I                | 6,4         | 2,5    |        |     |     |
|                  |          |       |               |             |               |                     | Итого:        | 12,3                |             |        |        |     |     |
| КР11             | 5        |       |               |             | 8A I          | 290                 | 22            | 6,4                 | 20A II      | 3,3    | 8,1    |     |     |
|                  | 19       |       |               |             | 20A II        | 3310                | 1             | 3,3                 | 10A I       | 3,3    | 2,0    |     |     |
|                  | 20       |       |               |             | 10A I         | 3310                | 1             | 3,3                 | 8A I        | 6,4    | 2,5    |     |     |
|                  |          |       |               |             |               |                     | Итого:        | 12,6                |             |        |        |     |     |
| КР12             | 5        |       |               |             |               | 8A I                | 290           | 23                  | 6,7         | 12A II | 6,9    | 6,1 |     |
|                  | 21       |       |               |             |               | 12A II              | 3440          | 2                   | 6,9         | 8A I   | 6,7    | 2,6 |     |
|                  |          |       |               |             |               |                     | Итого:        | 8,7                 |             |        |        |     |     |
| КР13             | 5        |       |               |             |               | 8A I                | 290           | 27                  | 7,8         | 12A II | 7,9    | 7,0 |     |
|                  | 22       |       |               |             |               | 12A II              | 3940          | 2                   | 7,9         | 8A I   | 7,8    | 3,1 |     |
|                  |          |       |               |             |               |                     | Итого:        | 10,1                |             |        |        |     |     |
| КР14             | 5        |       |               |             |               |                     | 8A I          | 290                 | 30          | 8,7    | 12A II | 8,9 | 7,9 |
|                  | 23       |       | 12A II        |             |               |                     | 4440          | 2                   | 8,9         | 8A I   | 8,7    | 3,4 |     |
|                  |          |       |               |             |               |                     | Итого:        | 11,3                |             |        |        |     |     |
| КР15             | 24       |       |               |             |               |                     | 12A II        | 4940                | 2           | 9,9    | 12A II | 9,9 | 8,8 |
|                  | 25       |       |               |             |               |                     | 8A I          | 130                 | 33          | 4,3    | 8A I   | 4,3 | 1,7 |
|                  |          |       |               |             |               |                     | Итого:        | 10,5                |             |        |        |     |     |

ПРИМЕЧАНИЯ:

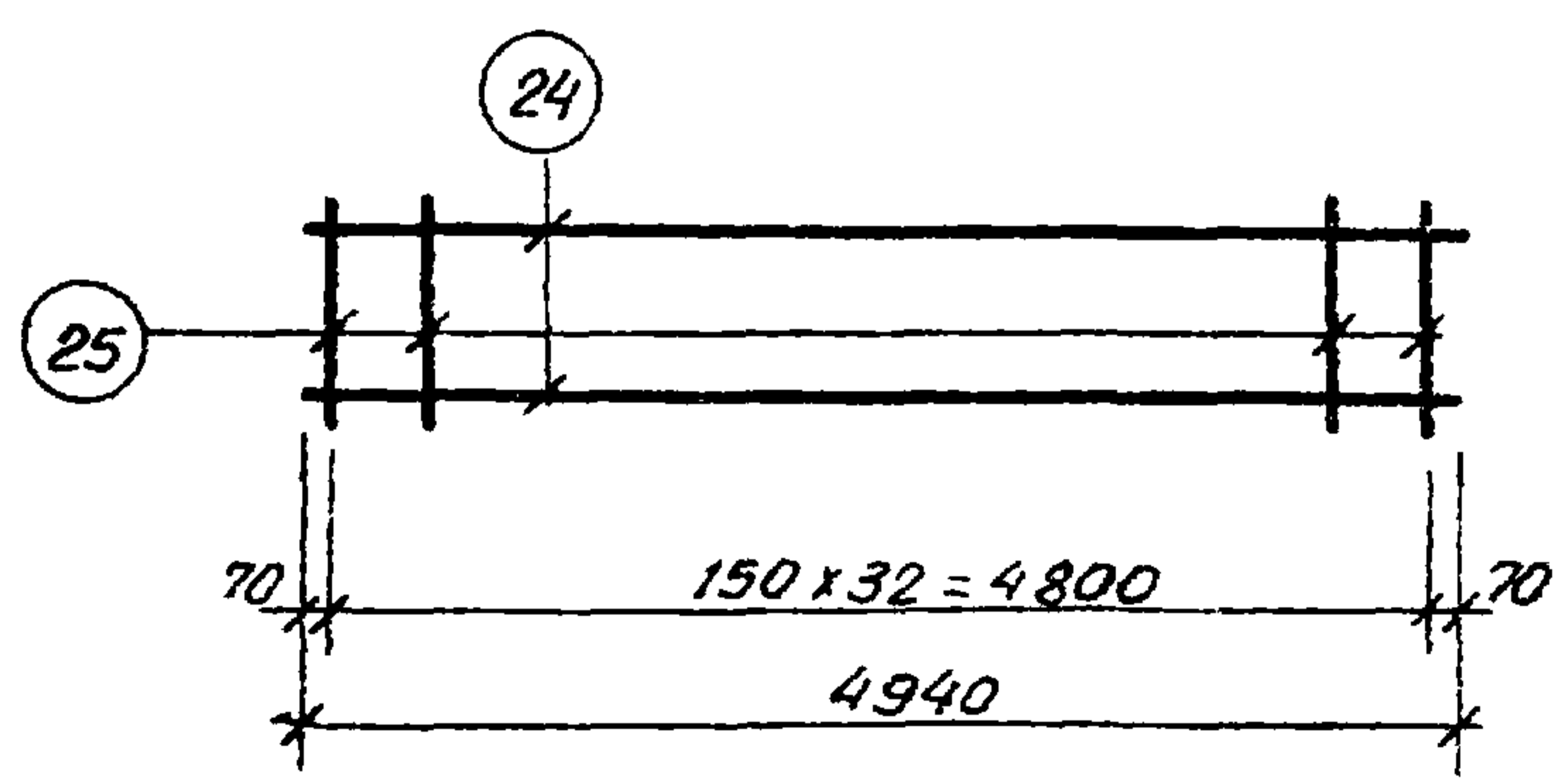
1. КАРКАСЫ ИЗГОТАВЛИВАТЬ ПРИ ПОМОЩИ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ В СООТВЕТСТВИИ С СН 393-69 "УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ". КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА ОСУЩЕСТВЛЯТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ТРЕБОВАНИЯМИ ГОСТ 10922-64 "АРМАТУРА И ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ СВАРНЫЕ ДЛЯ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ И МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ."
2. Привязка стержней дана по их осям.



КР9, КР10, КР11



КР12, КР13, КР14

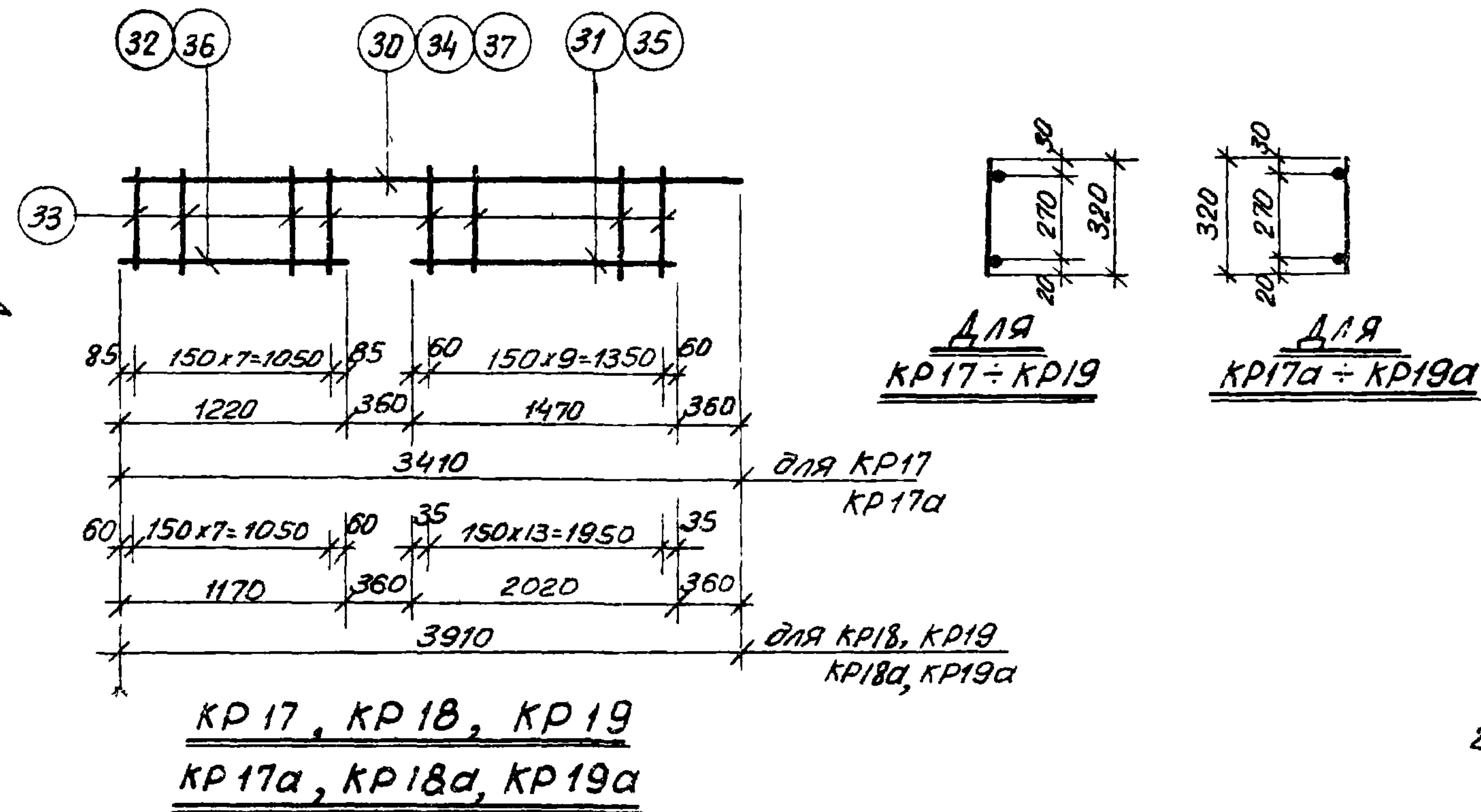
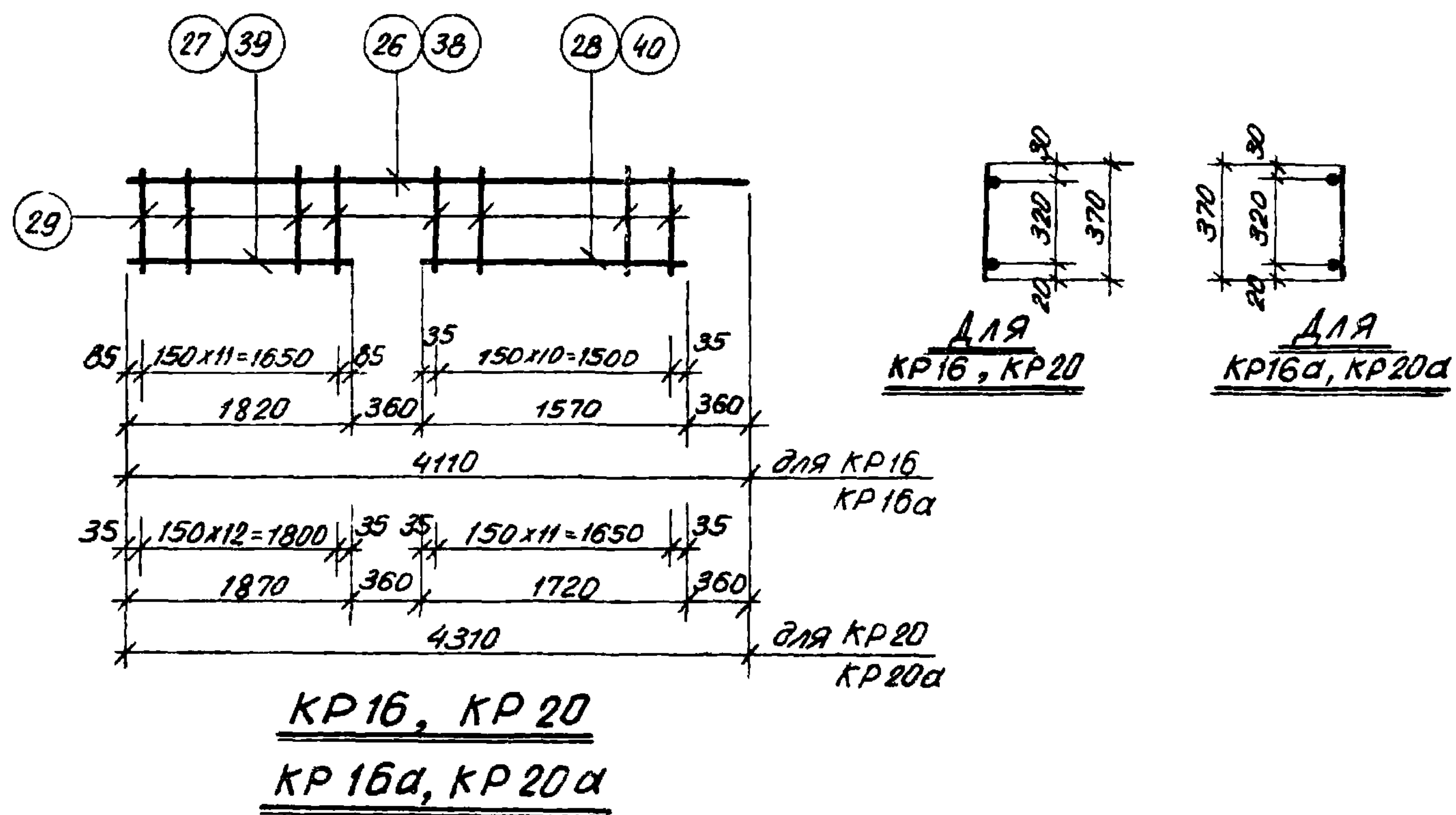


КР15

|       |   |               |      |
|-------|---|---------------|------|
| ТК    | Лифты пассажирские,<br>грузопассажирские и грузовые | 12722         |      |
|       |   | Серия 1.489-1 |      |
| 197 г | КАРКАСЫ<br>КР9 ÷ КР15                               | Выпуск        | Лист |
|       |   | 1             | 69   |



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



| Марка изделия | № поз. | Эскиз  | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт. | Общая длина м | Выборка стали |               |          |
|---------------|--------|--------|------------|----------|------------|---------------|---------------|---------------|----------|
|               |        |        |            |          |            |               | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг |
| KP16<br>KP16a | 26     |        | 28 AII     | 4110     | 1          | 4,1           | 28 AII        | 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     |
| KP17<br>KP17a | 30     |        | 22 AII     | 3410     | 1          | 3,4           | 22 AII        | 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     |
| KP18<br>KP18a | 33     |        | 8 AI       | 320      | 22         | 7,0           | 22 AII        | 3,9           | 11,7     |
|               | 34     |        | 22 AII     | 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     |
| KP19<br>KP19a | 33     |        | 8 AI       | 320      | 22         | 7,0           | 25 AII        | 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 AII     | 3990     | 1          | 4,0           | Итого:        |               | 21,0     |
| KP20<br>KP20a | 29     | 10 AI  | 370        | 25       | 9,2        | 28 AII        | 4,3           | 20,1          |          |
|               | 38     | 28 AII | 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 соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций". Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
2. Привязка стержней дана по их осям.

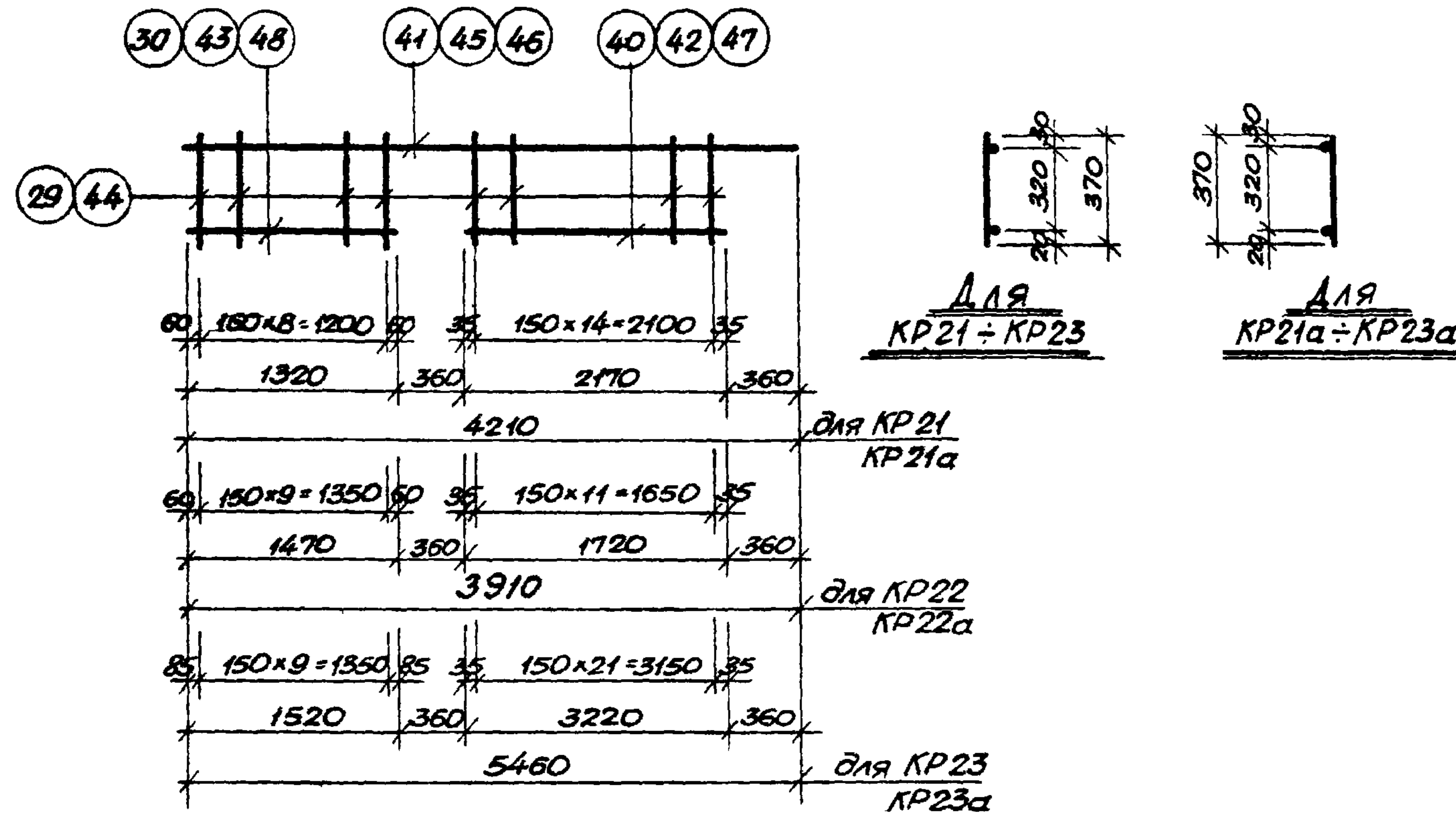
12722

|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| ТК    | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Каркасы KP16 ÷ KP20, KP16a ÷ KP20a               | Выпуск 1 Лист 70 |

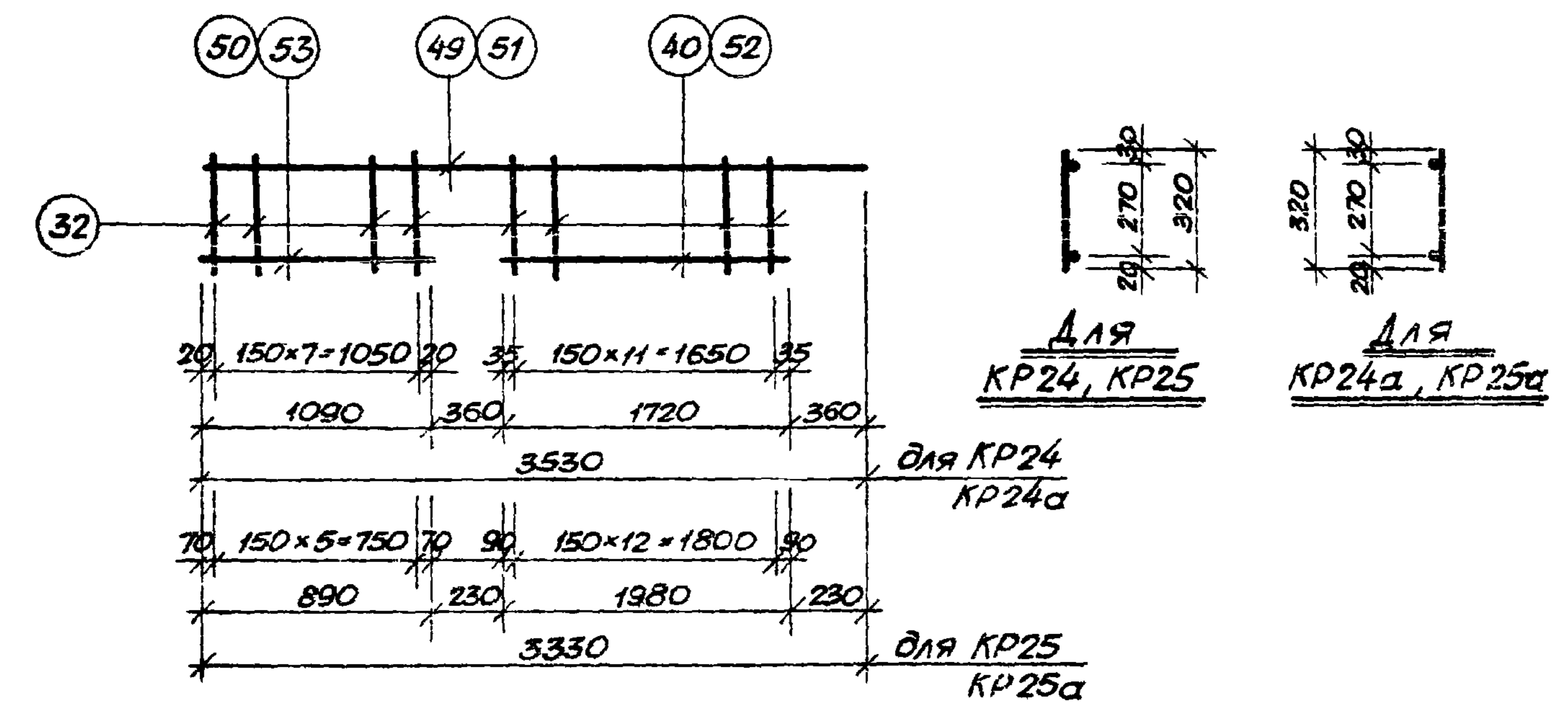


Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

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



КР21, КР22, КР23  
КР21а, КР22а, КР23а



КР24, КР25  
КР24а, КР25а

Примечания:

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

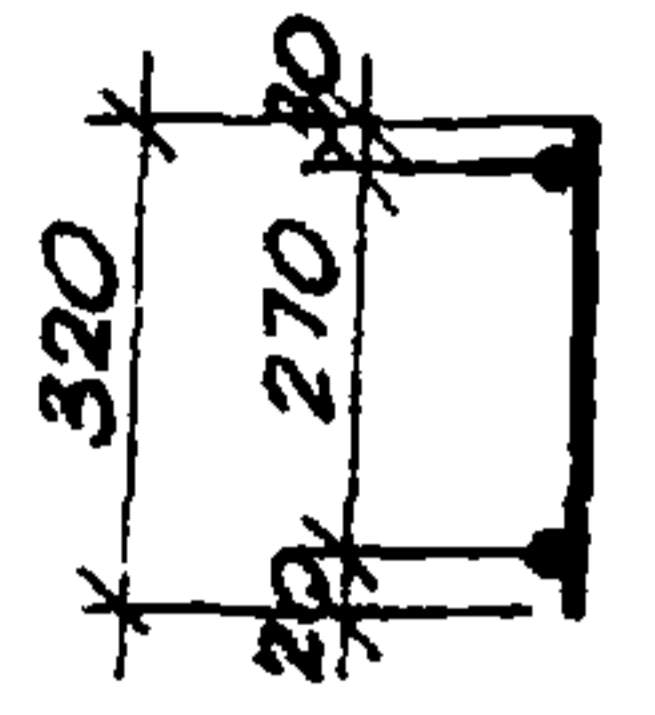
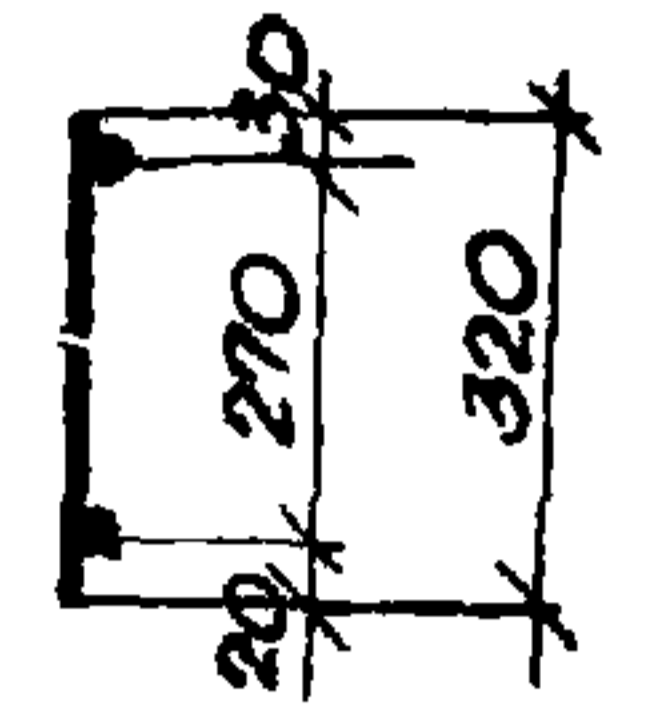
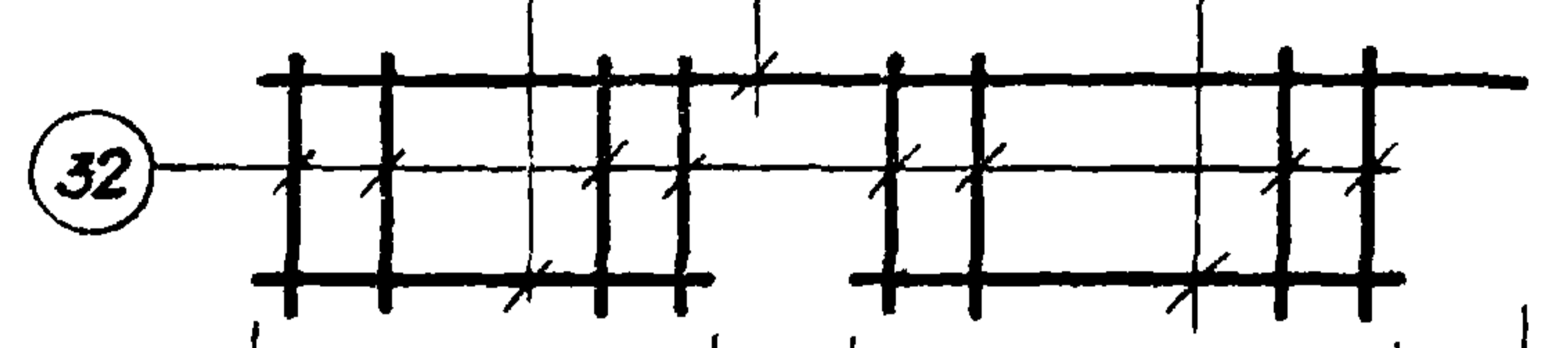
12722

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



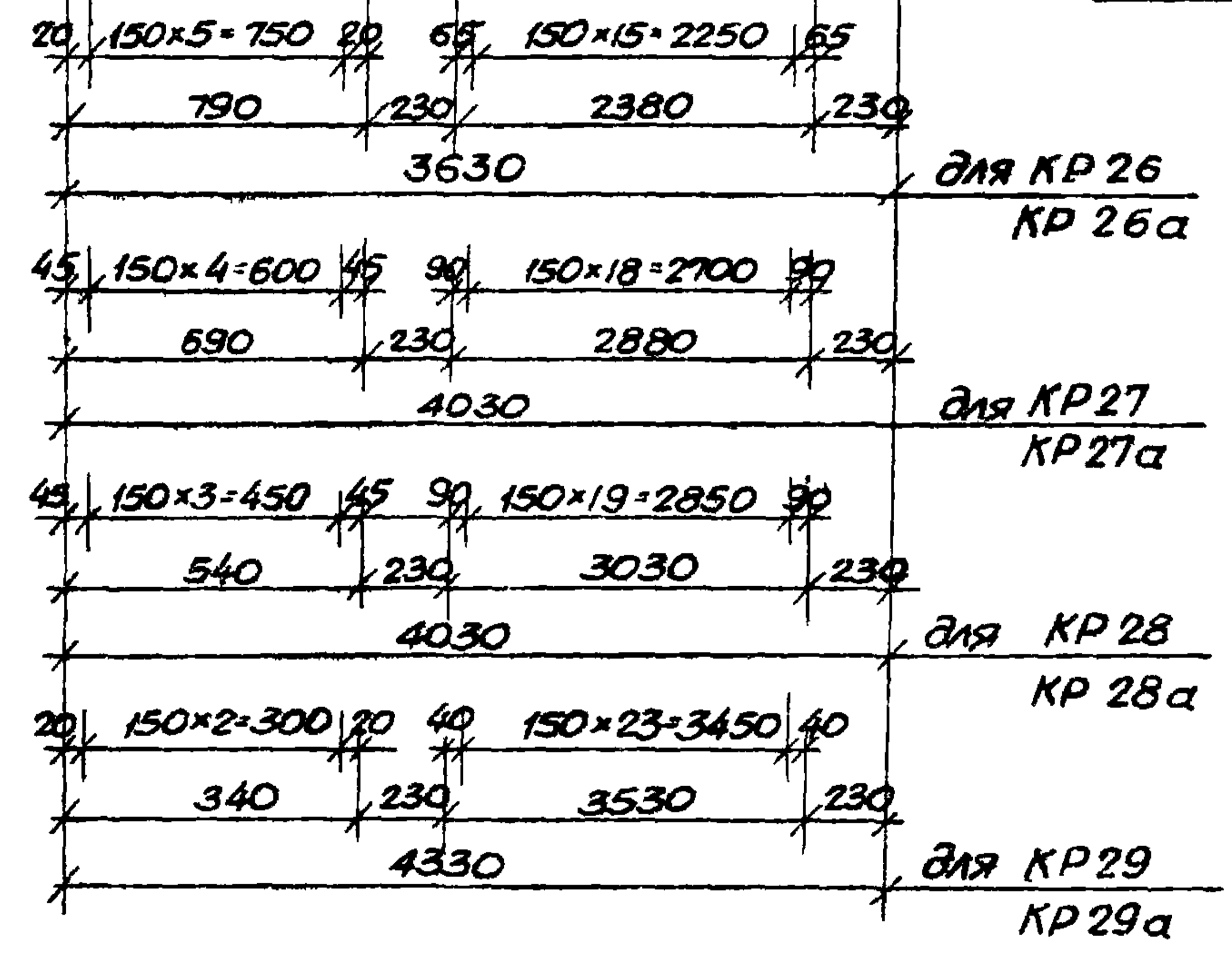
Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

56 59 61 64      54 57 62      55 58 60 63



ДЛЯ  
KR26 ÷ KR29

ДЛЯ  
KR26a ÷ KR29a



KR26, KR27, KR28, KR29,  
KR26a, KR27a, KR28a, KR29a

| Марка изделия | № поз. | Эскиз | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт | Общая длина м | Выборка стали |               |          |
|---------------|--------|-------|------------|----------|-----------|---------------|---------------|---------------|----------|
|               |        |       |            |          |           |               | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг |
| KR26          | 32     |       | 8A I       | 320      | 22        | 7,0           | 20A II        | 3,6           | 8,9      |
|               | 54     |       | 20A II     | 3630     | 1         | 3,6           | 10A I         | 3,2           | 2,0      |
|               | 55     |       | 10A I      | 2380     | 1         | 2,4           | 8A I          | 7,0           | 2,8      |
|               | 56     |       | 10A I      | 790      | 1         | 0,8           | Итого: 13,7   |               |          |
| KR27          | 32     |       | 8A I       | 320      | 24        | 7,7           | 20A II        | 4,0           | 9,9      |
|               | 57     |       | 20A II     | 4030     | 1         | 4,0           | 10A I         | 3,6           | 2,2      |
|               | 58     |       | 10A I      | 2880     | 1         | 2,9           | 8A I          | 7,7           | 3,0      |
|               | 59     |       | 10A I      | 690      | 1         | 0,7           | Итого: 15,1   |               |          |
| KR28          | 32     |       | 8A I       | 320      | 24        | 7,7           | 20A II        | 4,0           | 9,9      |
|               | 57     |       | 20A II     | 4030     | 1         | 4,0           | 10A I         | 3,6           | 2,2      |
|               | 60     |       | 10A I      | 3030     | 1         | 3,0           | 8A I          | 7,7           | 3,0      |
|               | 61     |       | 10A I      | 540      | 1         | 0,5           | Итого: 15,1   |               |          |
| KR29          | 32     |       | 8A I       | 320      | 27        | 8,6           | 20A II        | 4,3           | 10,6     |
|               | 62     |       | 20A II     | 4330     | 1         | 4,3           | 10A I         | 3,9           | 2,4      |
|               | 63     |       | 10A I      | 3530     | 1         | 3,5           | 8A I          | 8,6           | 3,4      |
|               | 64     |       | 10A I      | 340      | 1         | 0,3           | Итого: 16,4   |               |          |

Примечания:

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

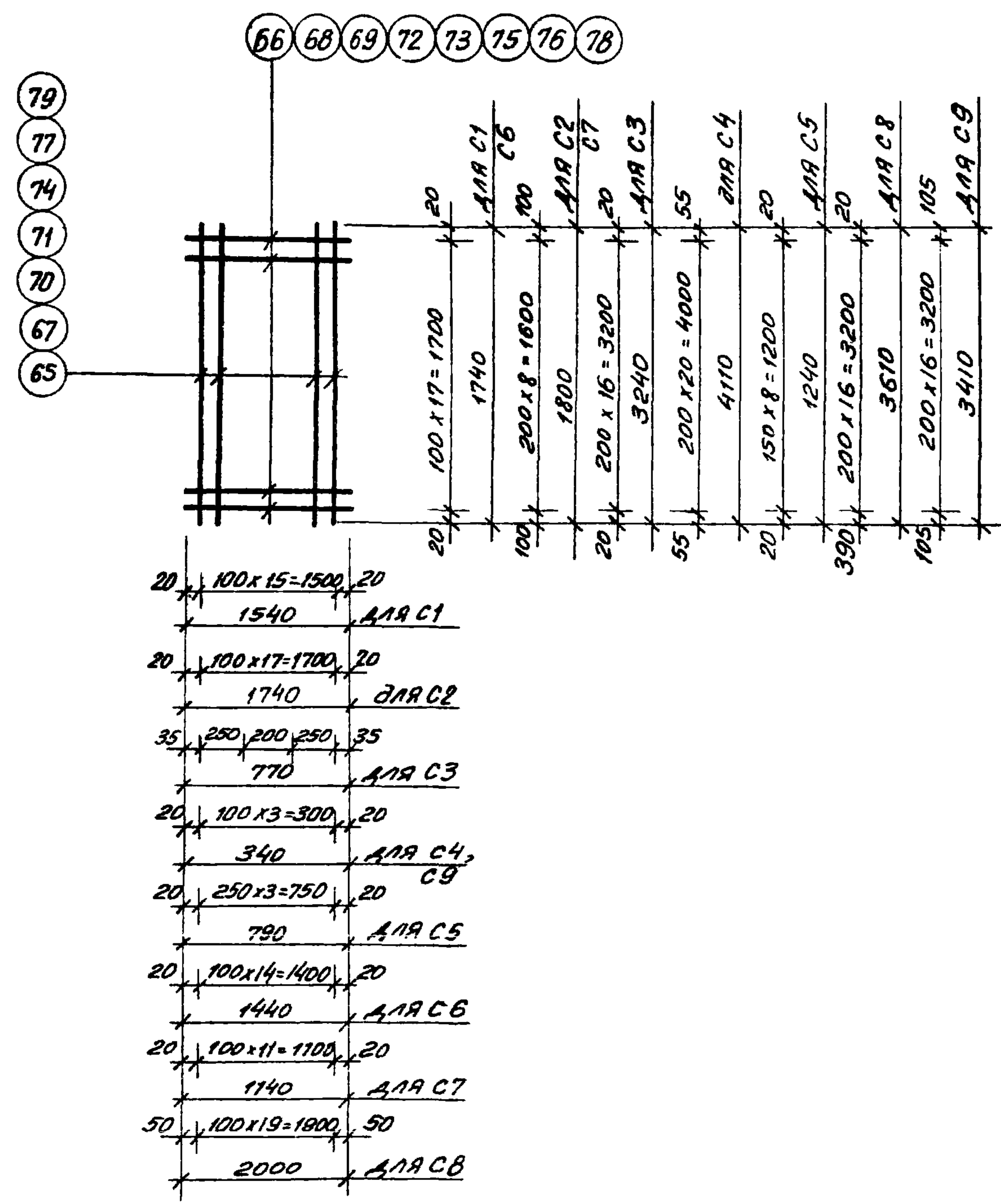
12722

|    |   |                                       |
|----|---|---------------------------------------|
| TK | Лифты пассажирские,<br>грузопассажирские и грузовые | Серия<br>1.489-1                      |
|    | 1973г   | Каркасы<br>KR26 ÷ KR29, KR26a ÷ KR29a |
|    |   | Выпуск 1      Лист 72                 |

Мультишва  
Техник



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ



C1 ÷ C9

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

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

12722

|       |   |                  |            |
|-------|---|------------------|------------|
| ТК    | Лифты пассажирские,<br>грузопассажирские и грузовые | серия<br>1.489-1 |            |
|       |   | Выпуск<br>1      | Лист<br>73 |
| 1973г | Сетки<br>C1 ÷ C9                                    |                  |            |

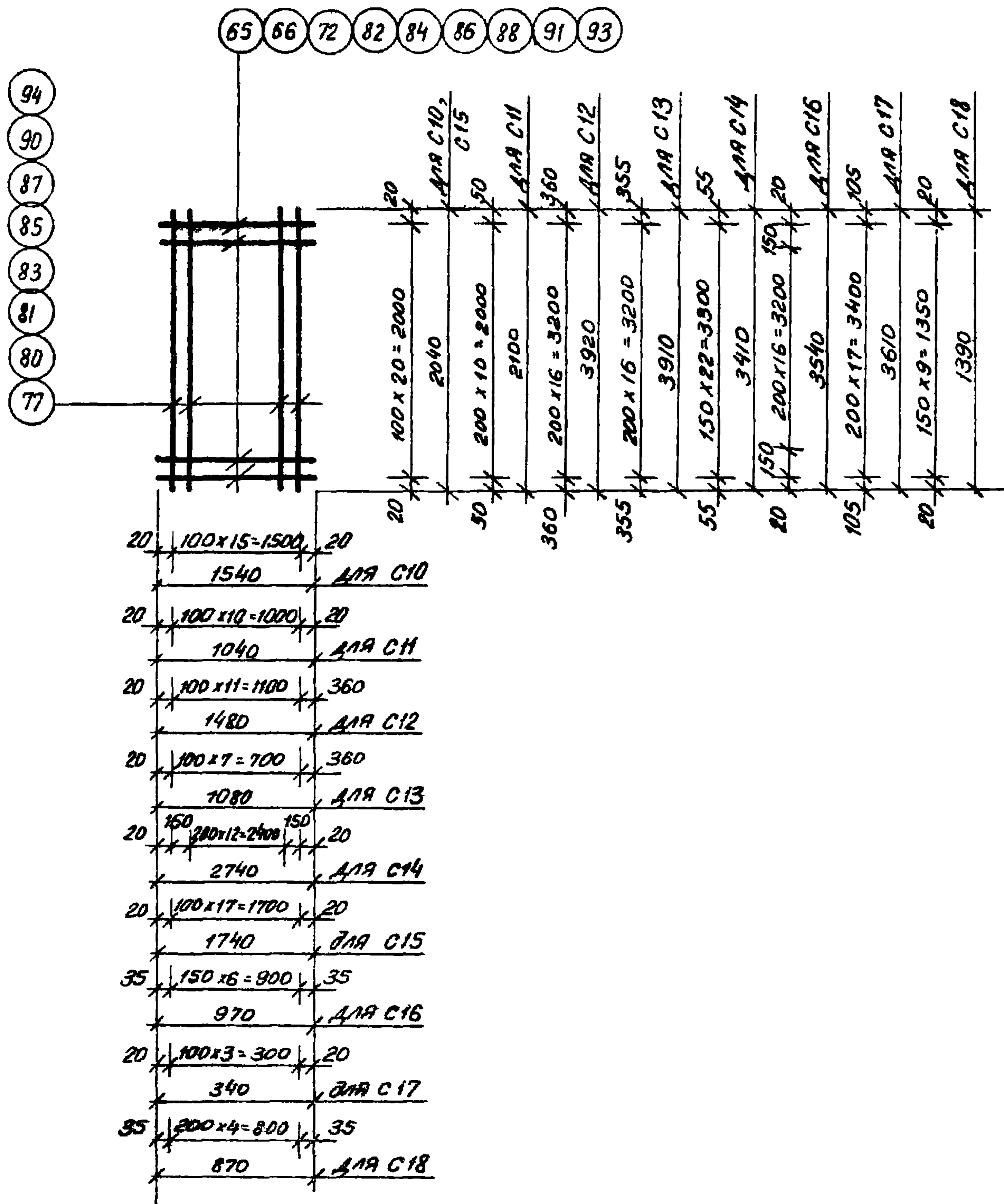


СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ

| МАРКА ИЗДЕЛИЯ | N ПОЗ | ЭСКИЗ  | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт. | Общая длина м | ВЫБОРКА СТАЛИ |               |           |  |
|---------------|-------|--------|------------|----------|------------|---------------|---------------|---------------|-----------|--|
|               |       |        |            |          |            |               | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг. |  |
| C10           | 66    |        | 8A II      | 1540     | 21         | 32.3          | 8A II         | 64.9          | 25.6      |  |
|               | 80    |        | 8A II      | 2040     | 16         | 32.6          | Итого:        |               | 25.6      |  |
| C11           | 81    |        | 8A II      | 2100     | 11         | 23.1          | 8A II         | 23.1          | 9.1       |  |
|               | 82    |        | 3B I       | 1040     | 11         | 11.4          | 3B I          | 11.4          | 0.6       |  |
|               |       |        |            |          |            |               | Итого         |               | 9.7       |  |
| C12           | 83    |        | 12A II     | 3920     | 12         | 47.0          | 12A II        | 47.0          | 44.9      |  |
|               | 84    |        | 8A II      | 1480     | 17         | 25.2          | 8A II         | 25.2          | 10.0      |  |
|               |       |        |            |          |            |               | Итого:        |               | 51.9      |  |
| C13           | 85    |        | 8A II      | 3910     | 8          | 31.3          | 8A II         | 49.7          | 19.7      |  |
|               | 86    |        | 8A II      | 1080     | 17         | 18.4          | Итого:        |               | 19.7      |  |
| C14           | 87    |        | 8A II      | 3410     | 15         | 51.2          | 8A II         | 51.2          | 20.2      |  |
|               | 88    |        | 5B I       | 2740     | 23         | 63.0          | 5B I          | 63.0          | 9.7       |  |
|               |       |        |            |          |            |               | Итого:        |               | 29.9      |  |
| C15           | 65    |        | 8A II      | 1740     | 21         | 36.5          | 8A II         | 73.2          | 28.9      |  |
|               | 80    |        | 8A II      | 2040     | 18         | 36.7          | Итого:        |               | 28.9      |  |
| C16           | 90    |        | 8A II      | 3540     | 7          | 24.8          | 8A II         | 43.2          | 17.1      |  |
|               | 91    |        | 8A II      | 970      | 19         | 18.4          | Итого:        |               | 17.1      |  |
| C17           | 72    |        | 5B I       | 340      | 18         | 6.1           | 12A II        | 14.4          | 12.8      |  |
|               | 77    | 12A II | 3610       | 4        | 14.4       | 5B I          | 6.1           | 0.9           |           |  |
|               |       |        |            |          |            |               | Итого:        |               | 13.7      |  |
| C18           | 93    | 5B I   | 870        | 10       | 8.7        | 5B I          | 8.7           | 1.3           |           |  |
|               | 94    | 3B I   | 1390       | 5        | 7.0        | 3B I          | 7.0           | 0.4           |           |  |
|               |       |        |            |          |            |               | Итого:        |               | 1.7       |  |

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

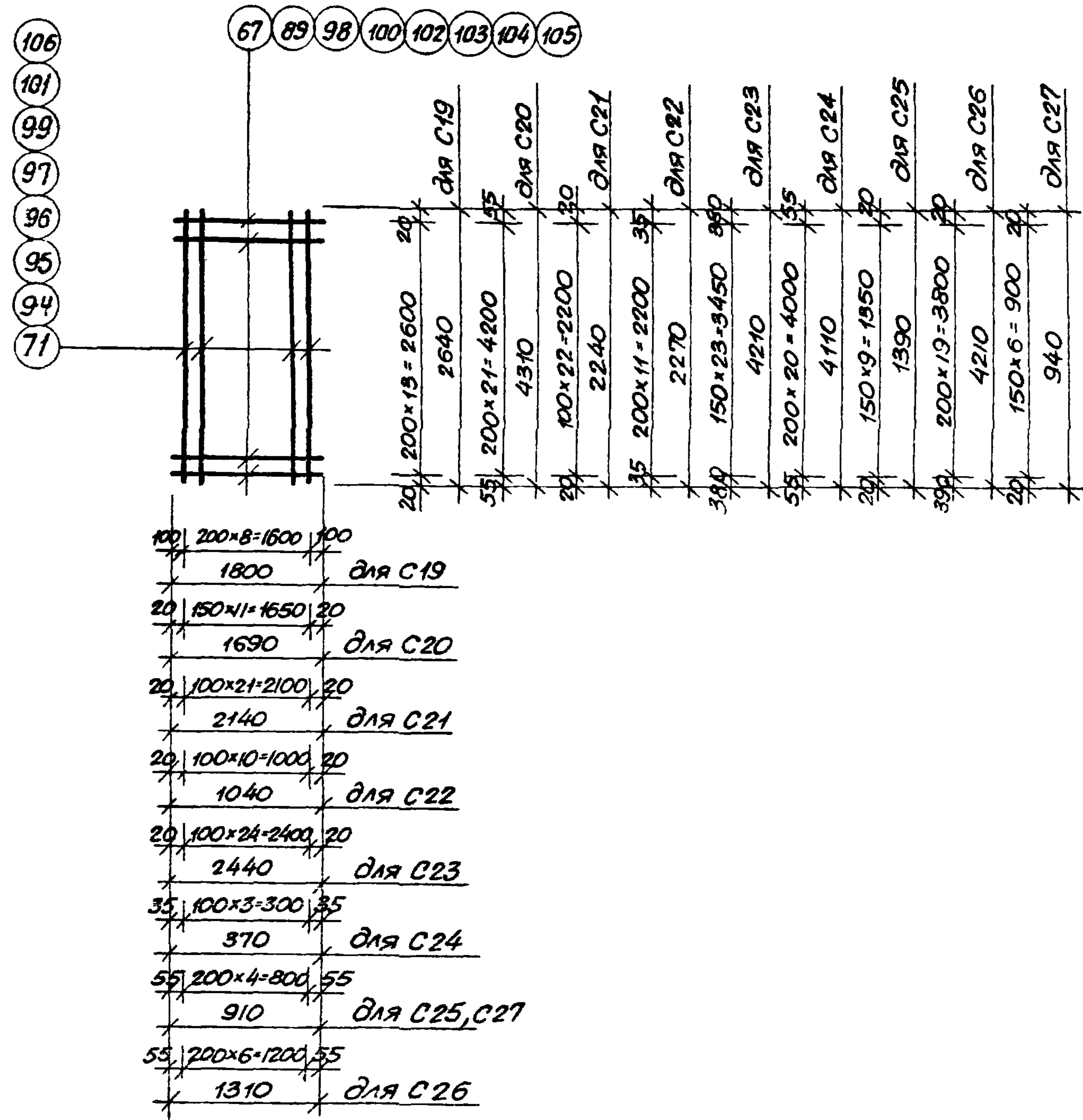


C10 ÷ C18

12722

|       |  |               |         |
|-------|--|---------------|---------|
| ТК    | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1 |         |
|       |  | Выпуск 1      | Лист 74 |
| 1973г | Сетки C10 ÷ C18                                  |               |         |





C19 ÷ C27

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | ЭСКУЗ | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт | Общая длина м | Выборка стали |               |          |  |
|---------------|--------|-------|------------|----------|-----------|---------------|---------------|---------------|----------|--|
|               |        |       |            |          |           |               | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг |  |
| C19           | 67     |       | 8AIII      | 1800     | 14        | 25,2          | 8AIII         | 49,0          | 19,4     |  |
|               | 95     |       | 8AIII      | 2640     | 9         | 23,8          | Итого: 19,4   |               |          |  |
| C20           | 89     |       | 8AIII      | 1690     | 22        | 37,2          | 12AIII        | 51,6          | 45,8     |  |
|               | 96     |       | 12AIII     | 4310     | 12        | 51,6          | 8AIII         | 37,2          | 14,7     |  |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 60,5   |               |          |  |
| C21           | 97     |       | 12AIII     | 2240     | 22        | 49,3          | 12AIII        | 98,5          | 87,5     |  |
|               | 98     |       | 12AIII     | 2140     | 23        | 49,2          | Итого: 87,5   |               |          |  |
| C22           | 99     |       | 12AIII     | 2270     | 11        | 25,0          | 12AIII        | 25,0          | 22,2     |  |
|               | 100    |       | 5BII       | 1040     | 12        | 12,5          | 5BII          | 12,5          | 1,9      |  |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 24,1   |               |          |  |
| C23           | 101    |       | 12AIII     | 4210     | 25        | 105,3         | 12AIII        | 105,3         | 93,5     |  |
|               | 102    |       | 8AIII      | 2440     | 24        | 58,6          | 8AIII         | 58,6          | 23,1     |  |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 116,6  |               |          |  |
| C24           | 71     |       | 12AIII     | 4110     | 4         | 16,4          | 12AIII        | 16,4          | 14,6     |  |
|               | 103    |       | 5BII       | 370      | 21        | 7,8           | 5BII          | 7,8           | 1,2      |  |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 15,8   |               |          |  |
| C25           | 94     |       | 3BII       | 1390     | 5         | 7,0           | 5BII          | 9,1           | 1,4      |  |
|               | 104    |       | 5BII       | 910      | 10        | 9,1           | 3BII          | 7,0           | 0,4      |  |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 1,8    |               |          |  |
| C26           | 101    |       | 12AIII     | 4210     | 7         | 29,5          | 12AIII        | 29,5          | 26,2     |  |
|               | 105    |       | 8AIII      | 1310     | 20        | 26,2          | 8AIII         | 26,2          | 10,3     |  |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 36,5   |               |          |  |
| C27           | 104    | 5BII  | 910        | 7        | 6,4       | 5BII          | 6,4           | 1,0           |          |  |
|               | 106    | 3BII  | 940        | 5        | 4,7       | 3BII          | 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 C19 ÷ C27                                  | Выпуск 1 Лист 75 |

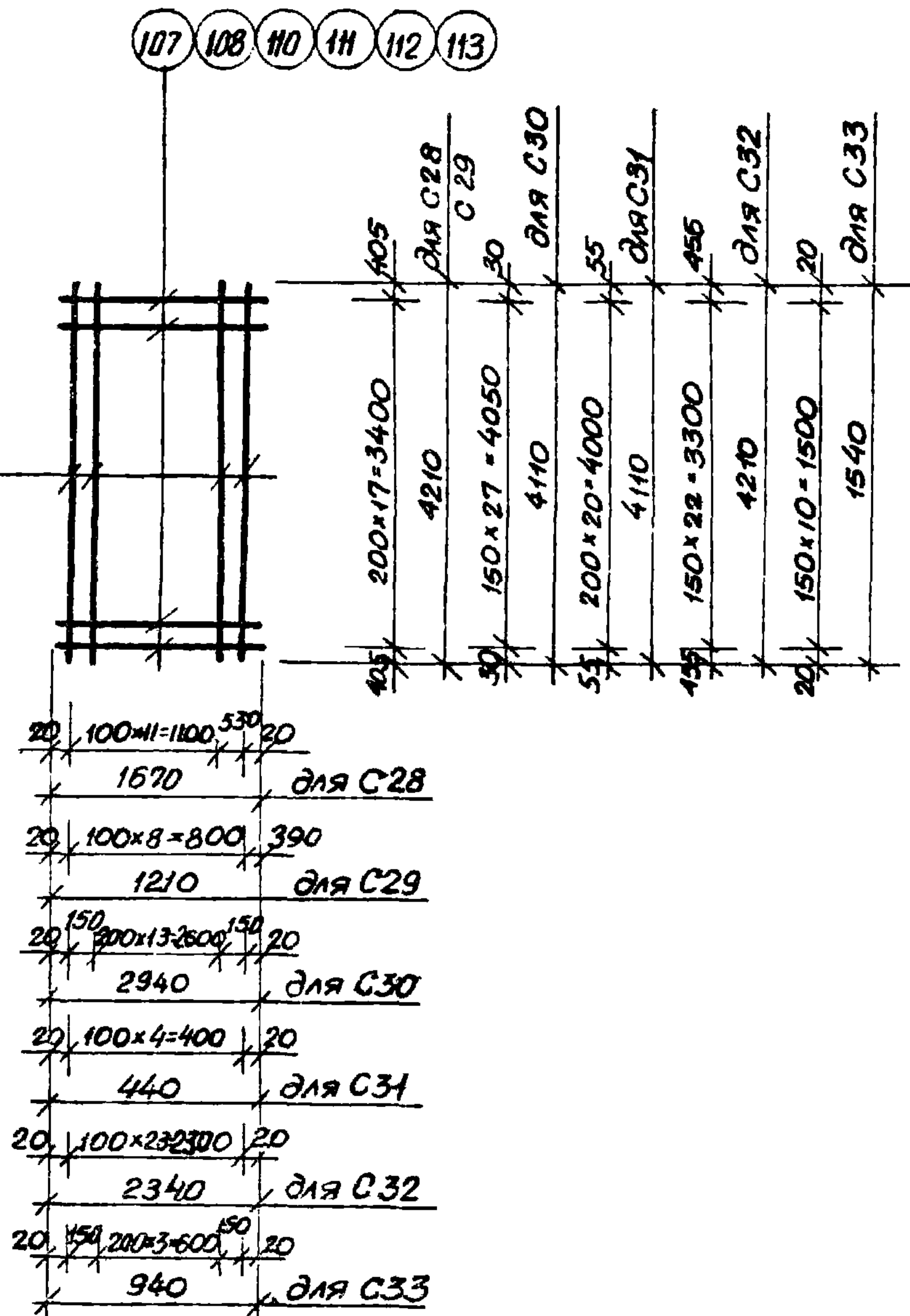


Спецификация и выборка стали на одноарматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | Эскиз | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт | Общая длина м | Выборка стали |               |          |
|---------------|--------|-------|------------|----------|-----------|---------------|---------------|---------------|----------|
|               |        |       |            |          |           |               | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг |
| C28           | 101    |       | 12AIII     | 4210     | 13        | 54,7          | 12AIII        | 54,7          | 48,6     |
|               | 107    |       | 8AIII      | 1670     | 18        | 30,1          | 8AIII         | 30,1          | 11,9     |
|               |        |       |            |          |           |               |               | Итого:        | 60,5     |
| C29           | 101    |       | 12AIII     | 4210     | 9         | 37,9          | 12AIII        | 37,9          | 33,7     |
|               | 108    |       | 8AIII      | 1210     | 18        | 21,8          | 8AIII         | 21,8          | 8,6      |
|               |        |       |            |          |           |               |               | Итого:        | 42,3     |
| C30           | 109    |       | 8AIII      | 4110     | 16        | 65,8          | 8AIII         | 65,8          | 26,0     |
|               | 110    |       | 5BI        | 2940     | 28        | 82,3          | 5BI           | 82,3          | 12,7     |
|               |        |       |            |          |           |               |               | Итого:        | 38,7     |
| C31           | 71     |       | 12AIII     | 4110     | 5         | 20,6          | 12AIII        | 20,6          | 18,3     |
|               | 111    |       | 5BI        | 440      | 21        | 9,2           | 5BI           | 9,2           | 1,4      |
|               |        |       |            |          |           |               |               | Итого:        | 19,7     |
| C32           | 101    |       | 12AIII     | 4210     | 24        | 101,0         | 12AIII        | 101,0         | 89,7     |
|               | 112    |       | 8AIII      | 2340     | 23        | 53,8          | 8AIII         | 53,8          | 21,3     |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого:        | 111,0         |          |
| C33           | 113    | 5BI   | 940        | 11       | 10,3      | 5BI           | 10,3          | 1,6           |          |
|               | 114    | 3BI   | 1540       | 6        | 9,2       | 3BI           | 9,2           | 0,5           |          |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого:        | 2,1           |          |

Примечания:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с 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



C28 ÷ C33

Стр. проект № 0.01-01 Шершова

12722

|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| TK    | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Сетки C28 ÷ C33                                  | Выпуск 1 Лист 76 |

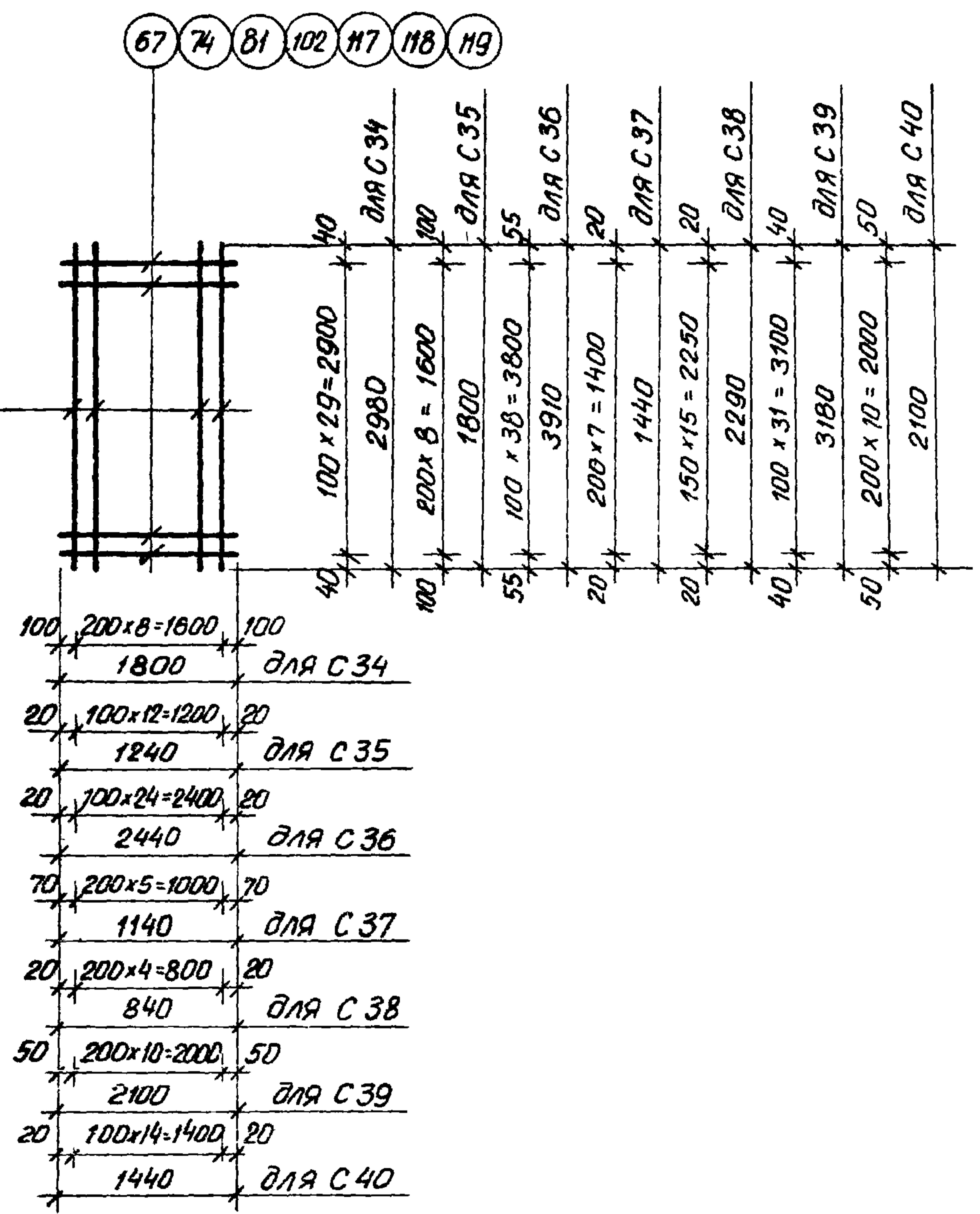


Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

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

ПРИМЕЧАНИЯ:

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



C34 ÷ C40

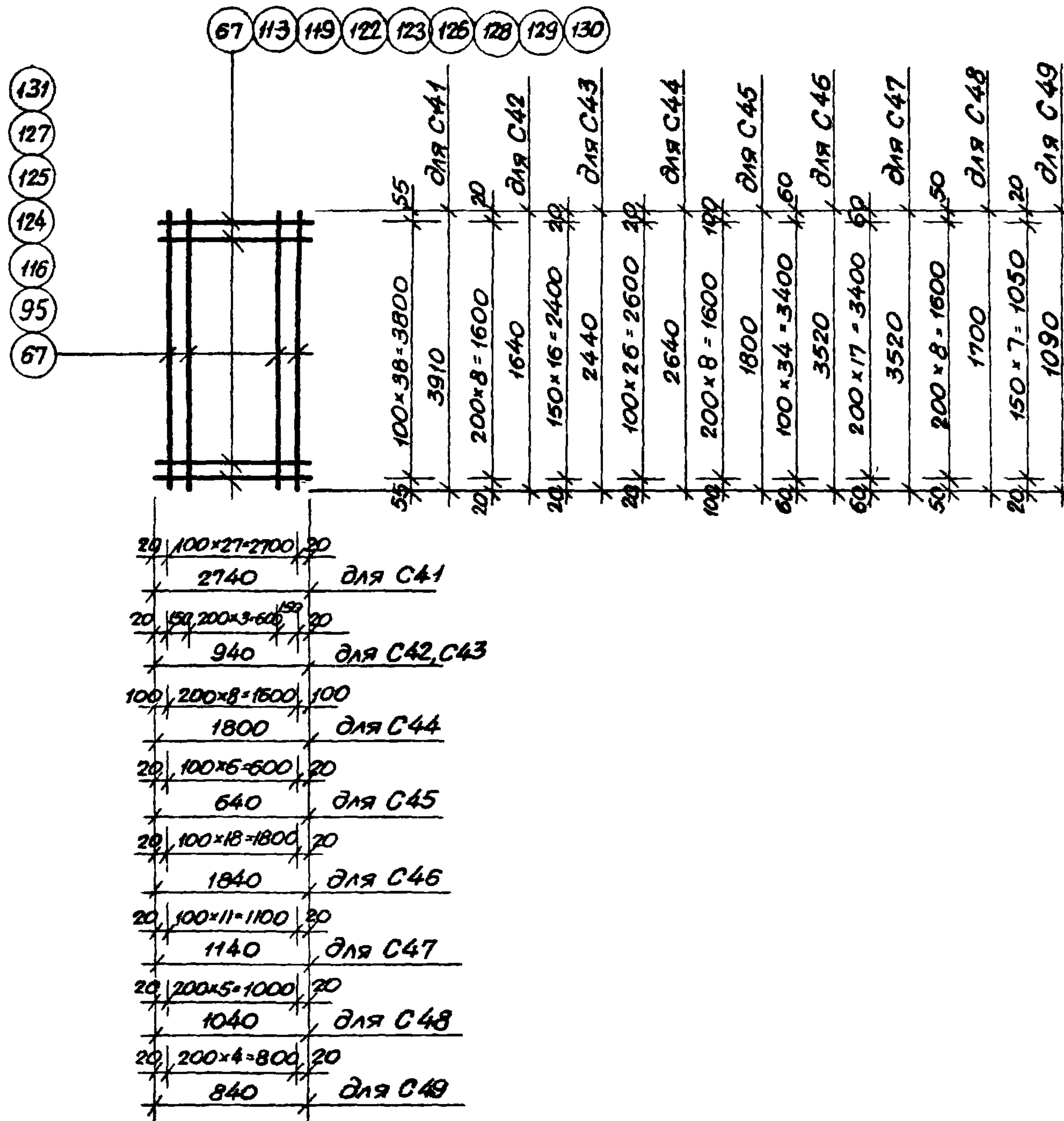
12722

|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| ТК    | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Сетки C34 ÷ C40                                  | Выпуск 1 Лист 77 |

7  
7  
10  
Техническая



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



C41 ÷ C49

| Марка изделия | № поз. | Эскиз | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт | Общая длина м | Выборка стали |               |          |  |
|---------------|--------|-------|------------|----------|-----------|---------------|---------------|---------------|----------|--|
|               |        |       |            |          |           |               | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг |  |
| C41           | 116    |       | 12AII      | 3910     | 28        | 109,5         | 12AIII        | 109,5         | 97,2     |  |
|               | 122    |       | 8AIII      | 2740     | 39        | 106,9         | 8AIII         | 106,9         | 42,2     |  |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 139,4  |               |          |  |
| C42           | 123    |       | 8AIII      | 940      | 9         | 8,5           | 8AIII         | 8,5           | 3,4      |  |
|               | 124    |       | 3BI        | 1640     | 6         | 9,8           | 3BI           | 9,8           | 0,5      |  |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 3,9    |               |          |  |
| C43           | 113    |       | 5BI        | 940      | 17        | 16,0          | 5BI           | 16,0          | 2,5      |  |
|               | 125    |       | 3BI        | 2440     | 6         | 14,6          | 3BI           | 14,6          | 0,8      |  |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 3,3    |               |          |  |
| C44           | 67     |       | 8AIII      | 1800     | 27        | 48,6          | 8AIII         | 72,4          | 28,6     |  |
|               | 95     |       | 8AIII      | 2640     | 9         | 23,8          |               |               |          |  |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 28,6   |               |          |  |
| C45           | 67     |       | 8AIII      | 1800     | 7         | 12,6          | 8AIII         | 12,6          | 5,0      |  |
|               | 125    |       | 3BI        | 640      | 9         | 5,8           | 3BI           | 5,8           | 0,3      |  |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 5,3    |               |          |  |
| C46           | 127    |       | 12AIII     | 3520     | 19        | 66,9          | 12AIII        | 66,9          | 59,4     |  |
|               | 128    |       | 8AIII      | 1840     | 35        | 64,4          | 8AIII         | 64,4          | 25,4     |  |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 84,8   |               |          |  |
| C47           | 127    |       | 12AIII     | 3520     | 12        | 42,2          | 12AIII        | 42,2          | 37,5     |  |
|               | 129    |       | 5BI        | 1140     | 18        | 20,5          | 5BI           | 20,5          | 3,2      |  |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 40,7   |               |          |  |
| C48           | 130    | 8AIII | 1040       | 9        | 9,4       | 8AIII         | 9,4           | 3,7           |          |  |
|               | 131    | 3BI   | 1700       | 6        | 10,2      | 3BI           | 10,2          | 0,6           |          |  |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 4,3    |               |          |  |
| C49           | 119    | 5BI   | 840        | 8        | 6,7       | 5BI           | 6,7           | 1,0           |          |  |
|               | 268    | 3BI   | 1090       | 5        | 5,4       | 3BI           | 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.

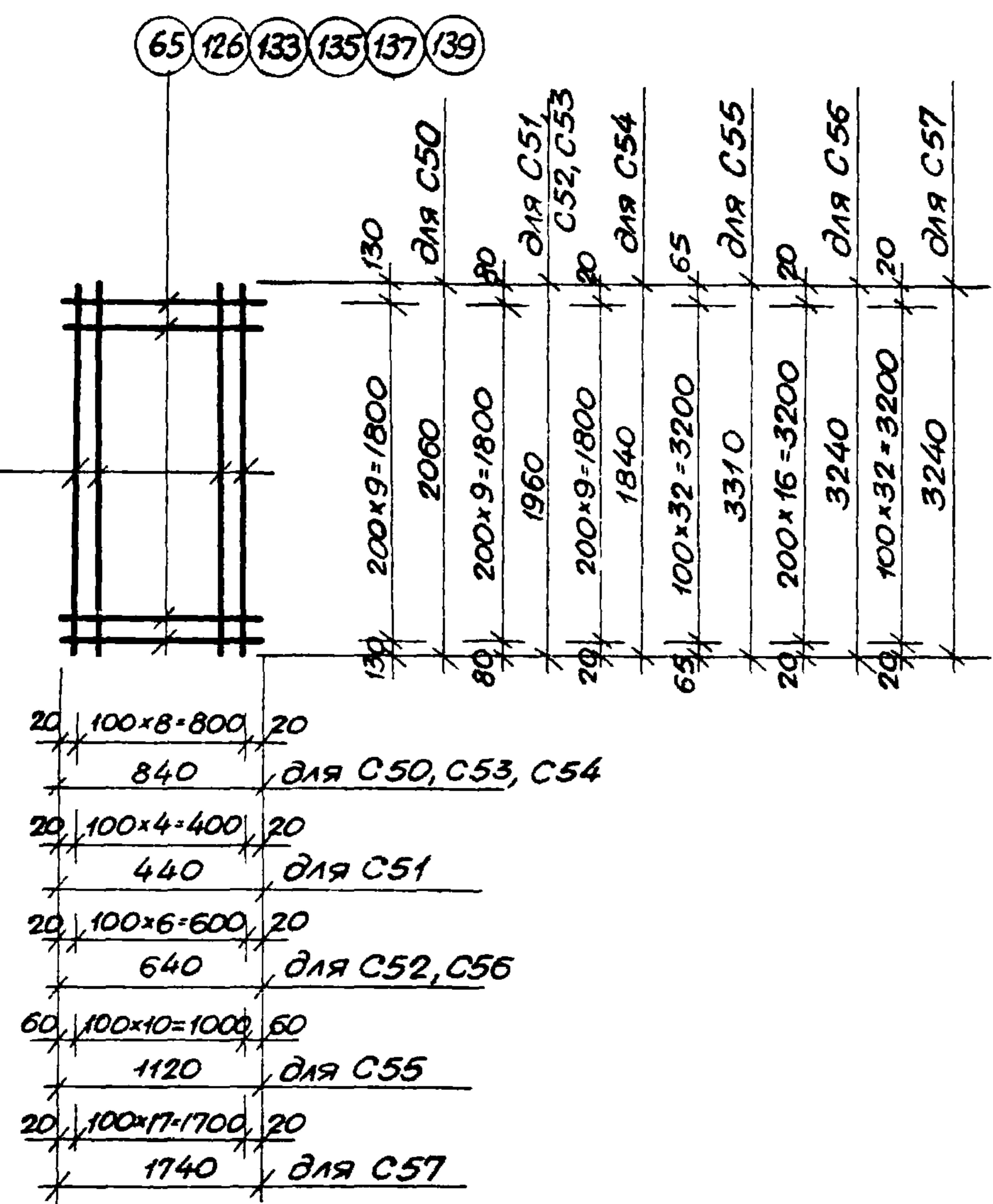
12722

|       |  |                 |
|-------|--|-----------------|
| TK    | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1   |
| 1973г | Сетки C41 ÷ C49                                  | Вязка 1 Лист 78 |



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

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



C50 ÷ C57

Примечания:

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

12722

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



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | № поз. | Эскиз  | Диаметр мм | Длина мм | Кол-ч шт | Общая длина м | Выборка стали |               |          |
|---------------|--------|--------|------------|----------|----------|---------------|---------------|---------------|----------|
|               |        |        |            |          |          |               | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг |
| С58           | 140    |        | 12AIII     | 2580     | 8        | 20,6          | 12AIII        | 20,6          | 18,3     |
|               | 141    |        | 5BI        | 740      | 13       | 9,6           | 5BI           | 9,6           | 1,5      |
| Итого: 19,8   |        |        |            |          |          |               |               |               |          |
| С59           | 126    |        | 3BI        | 640      | 12       | 7,7           | 8AIII         | 17,2          | 6,8      |
|               | 142    |        | 8AIII      | 2460     | 7        | 17,2          | 3BI           | 7,2           | 0,4      |
| Итого: 7,2    |        |        |            |          |          |               |               |               |          |
| С60           | 133    |        | 3BI        | 840      | 12       | 10,1          | 8AIII         | 22,1          | 8,7      |
|               | 142    |        | 8AIII      | 2460     | 9        | 22,1          | 3BI           | 10,1          | 0,6      |
| Итого: 9,3    |        |        |            |          |          |               |               |               |          |
| С61           | 72     |        | 5BI        | 340      | 12       | 4,1           | 12AIII        | 9,8           | 8,6      |
|               | 143    |        | 12AIII     | 2460     | 4        | 9,8           | 5BI           | 4,1           | 0,6      |
| Итого: 9,2    |        |        |            |          |          |               |               |               |          |
| С62           | 112    |        | 8AIII      | 2340     | 9        | 21,1          | 8AIII         | 21,1          | 8,3      |
|               | 133    |        | 3BI        | 840      | 12       | 10,1          | 3BI           | 10,1          | 0,6      |
| Итого: 8,9    |        |        |            |          |          |               |               |               |          |
| С63           | 144    |        | 12AIII     | 3310     | 10       | 33,1          | 12AIII        | 33,1          | 29,4     |
|               | 145    |        | 8AIII      | 1020     | 17       | 17,3          | 8AIII         | 17,3          | 6,8      |
| Итого: 36,2   |        |        |            |          |          |               |               |               |          |
| С64           | 146    | 12AIII | 3640       | 9        | 32,8     | 12AIII        | 32,8          | 29,2          |          |
|               | 147    | 8AIII  | 910        | 19       | 17,3     | 8AIII         | 17,3          | 6,8           |          |
| Итого: 36,0   |        |        |            |          |          |               |               |               |          |
| С65           | 84     | 8AIII  | 1480       | 37       | 54,7     | 12AIII        | 54,6          | 48,5          |          |
|               | 146    | 12AIII | 3640       | 15       | 54,6     | 8AIII         | 54,7          | 21,6          |          |
| Итого: 70,1   |        |        |            |          |          |               |               |               |          |

ПРИМЕЧАНИЯ:

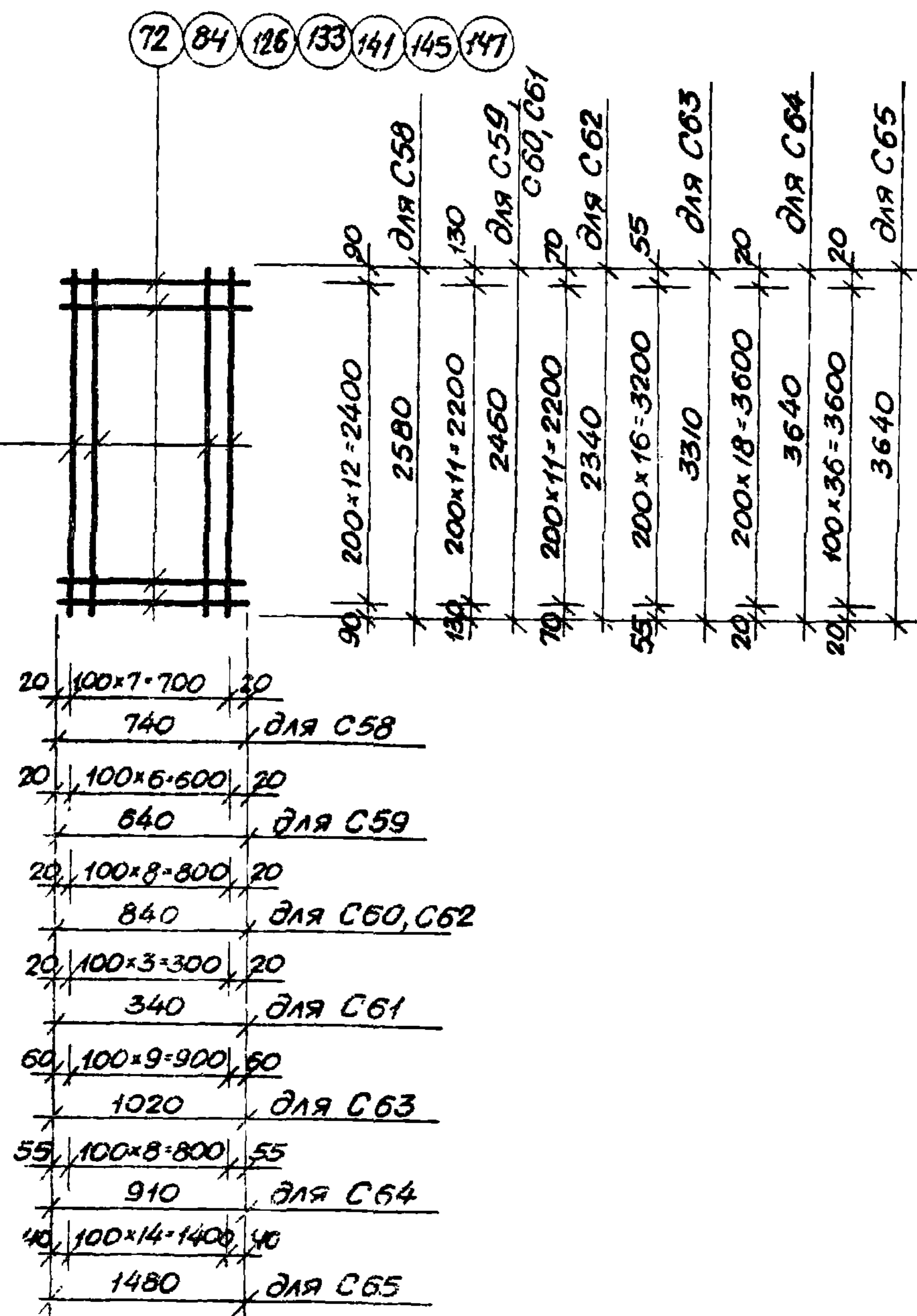
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69. Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.

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    |
|      | Сетки С58 ÷ С65                                  | Выпуск 1 Лист 80 |
| 1973 |  |                  |



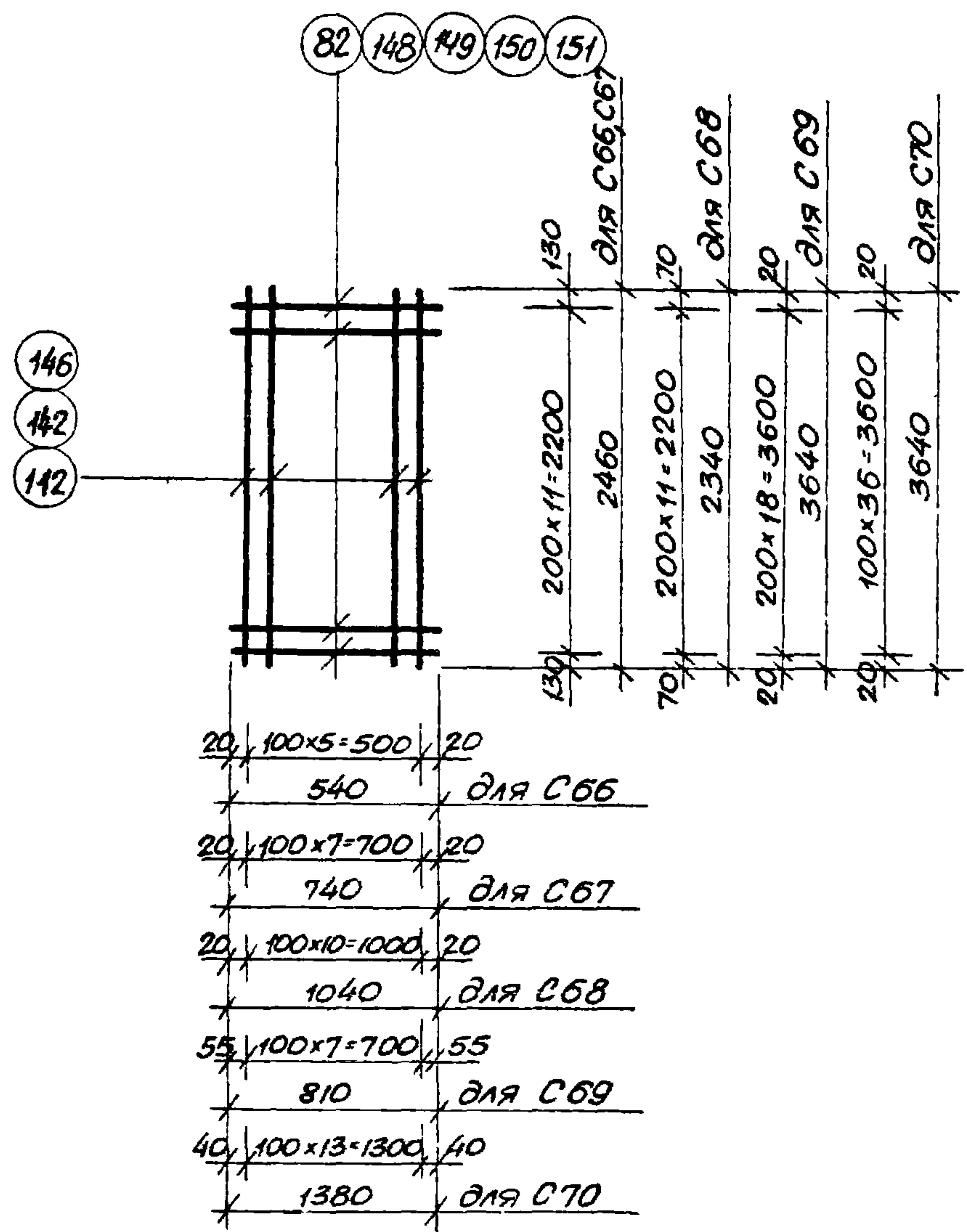
С58 ÷ С65

Ст. техник Шорылова



Спецификация и выборка стали на одноарматурное изделие

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



С66 ÷ С70

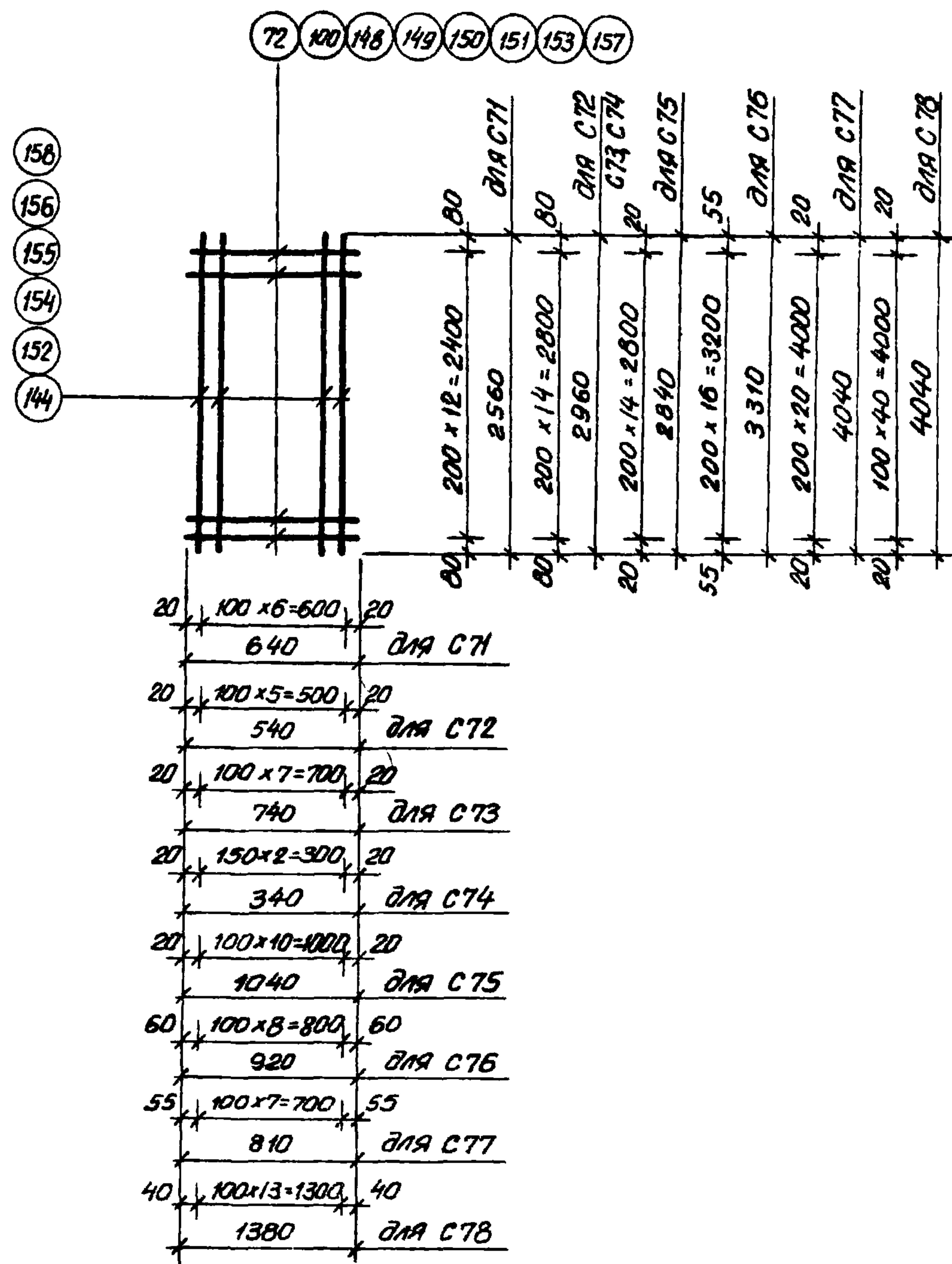
Примечания:

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

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



### Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



C71 ÷ C78

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

#### Примечания:

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

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

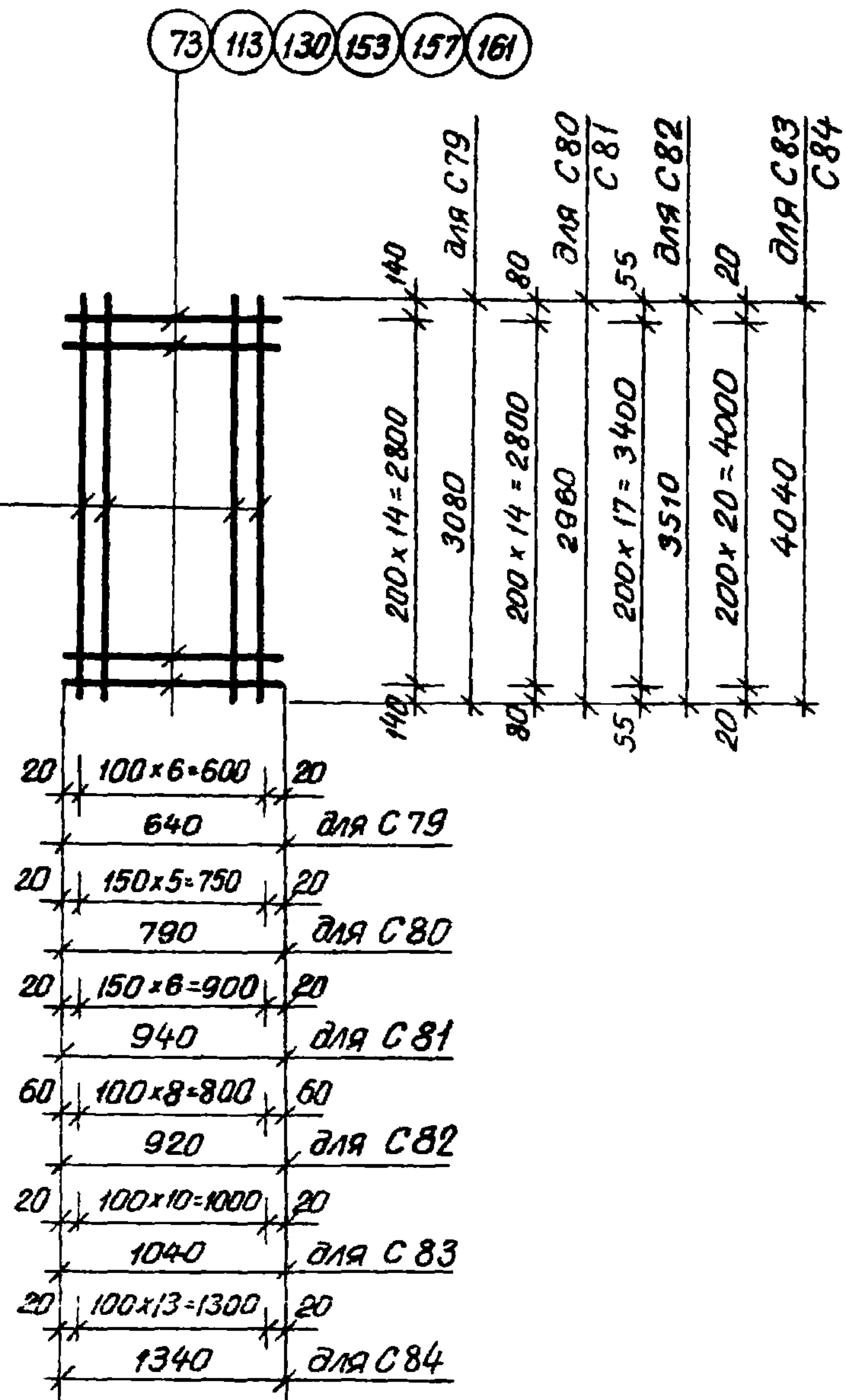


Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

| Марка изделия | N поз. | Эскиз    | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт | Общая длина м | Выборка стали |               |          |
|---------------|--------|----------|------------|----------|-----------|---------------|---------------|---------------|----------|
|               |        |          |            |          |           |               | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг |
| 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 III   | 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 III   | 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 III       | 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 III       | 28,2          | 11,1          |          |
| Итого:        |        |          |            |          |           |               | 61,4          |               |          |

Примечания:

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



С79 ÷ С84

12722

|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| TK    | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Сетки С79 ÷ С84                                  | Выпуск 1 Лист 83 |

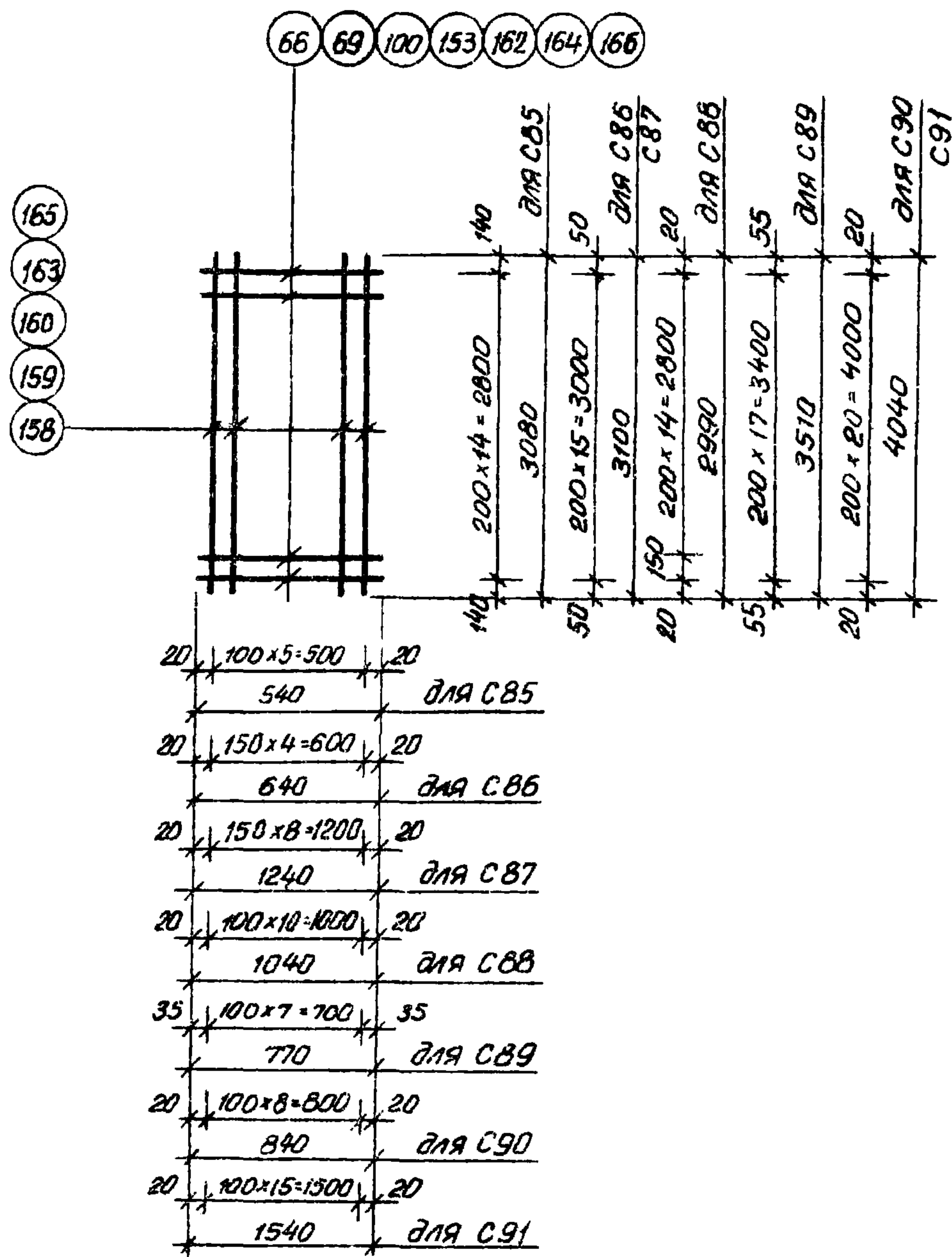


Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

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

Примечания:

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



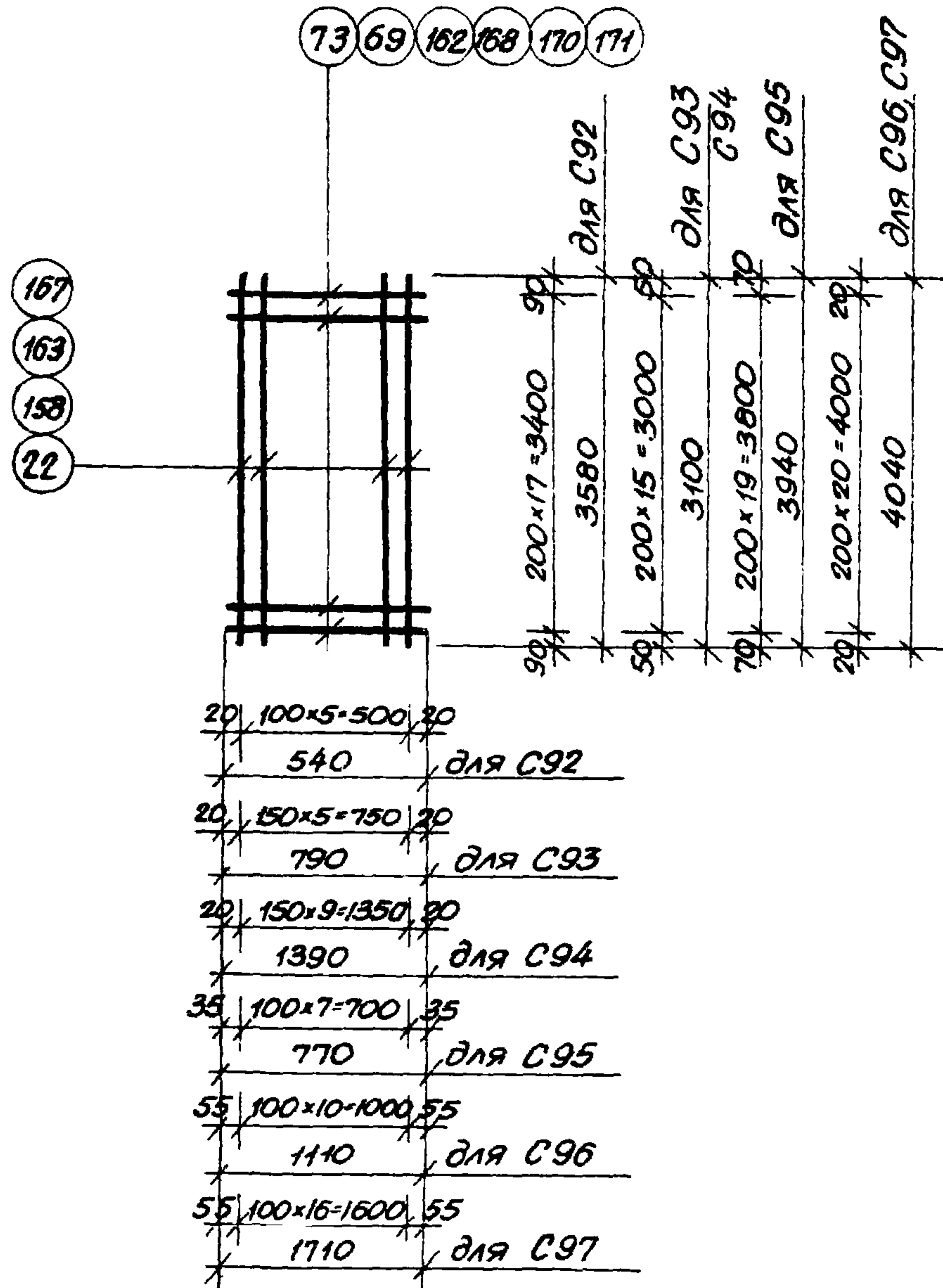
C 85 ÷ C 91

|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| TK    | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Сетки C85 ÷ C91                                  | Выпуск 1 Лист 84 |



Спецификация и выборка стали на одно армирующее изделие

| Марка изделия | N поз | ЭСКУЗ | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт | Общая длина м | Выборка стали |               |          |  |
|---------------|-------|-------|------------|----------|-----------|---------------|---------------|---------------|----------|--|
|               |       |       |            |          |           |               | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг |  |
| C92           | 162   |       | 5B I       | 540      | 18        | 9,7           | 12A III       | 21,5          | 19,1     |  |
|               | 167   |       | 12A III    | 3580     | 6         | 21,5          | 5B I          | 9,7           | 1,5      |  |
|               |       |       |            |          |           |               | Итого: 20,6   |               |          |  |
| C93           | 73    |       | 5B I       | 790      | 16        | 12,6          | 12A III       | 18,6          | 16,5     |  |
|               | 163   |       | 12A III    | 3100     | 6         | 18,6          | 5B I          | 12,6          | 1,9      |  |
|               |       |       |            |          |           |               | Итого: 18,4   |               |          |  |
| C94           | 163   |       | 12A III    | 3100     | 10        | 31,0          | 12A III       | 31,0          | 27,5     |  |
|               | 168   |       | 5B I       | 1390     | 16        | 22,2          | 5B I          | 22,2          | 3,4      |  |
|               |       |       |            |          |           |               | Итого: 30,9   |               |          |  |
| C95           | 22    |       | 12A III    | 3940     | 8         | 31,5          | 12A III       | 31,5          | 28,0     |  |
|               | 69    |       | 8A III     | 770      | 20        | 15,4          | 8A III        | 15,4          | 6,1      |  |
|               |       |       |            |          |           |               | Итого: 34,1   |               |          |  |
| C96           | 158   |       | 12A III    | 4040     | 11        | 44,4          | 12A III       | 44,4          | 39,4     |  |
|               | 170   |       | 8A III     | 1110     | 21        | 23,3          | 8A III        | 23,3          | 9,2      |  |
|               |       |       |            |          |           |               | Итого: 48,6   |               |          |  |
| C97           | 158   |       | 12A III    | 4040     | 17        | 68,7          | 12A III       | 68,7          | 60,8     |  |
|               | 171   |       | 8A III     | 1710     | 21        | 35,9          | 8A III        | 35,9          | 14,2     |  |
|               |       |       |            |          |           |               | Итого: 75,0   |               |          |  |



C92 ÷ C97

ПРИМЕЧАНИЯ:

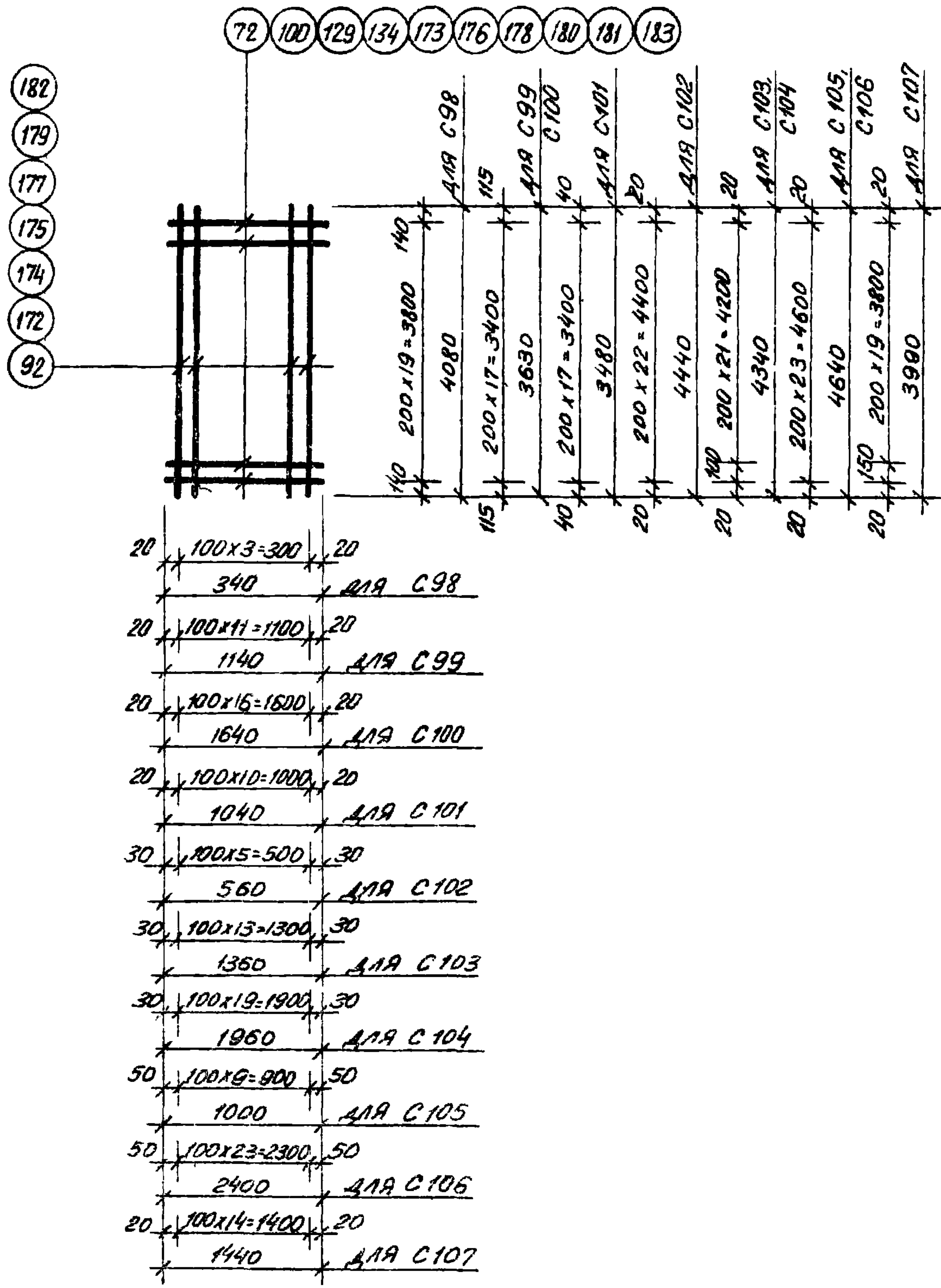
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69. Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.  
Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных 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 C92 ÷ C97 | Выпуск 1 Лист 85 |



СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ



C 98 ÷ C 107

| МАРКА ИЗДЕЛИЯ | N ПОЗ. | Э С К И З | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт. | Общая длина м | Выборка стали |               |          |
|---------------|--------|-----------|------------|----------|------------|---------------|---------------|---------------|----------|
|               |        |           |            |          |            |               | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг |
| C 98          | 72     |           | 5B1        | 340      | 20         | 6,8           | 12AII         | 16,4          | 14,6     |
|               | 172    |           | 12AII      | 4080     | 4          | 16,4          | 5B1           | 6,8           | 1,1      |
|               |        |           | Итого:     |          |            |               |               |               | 15,7     |
| C 99          | 92     |           | 12AII      | 3630     | 12         | 43,6          | 12AII         | 43,6          | 38,7     |
|               | 129    |           | 5B1        | 1140     | 18         | 20,5          | 5B1           | 20,5          | 3,2      |
|               |        |           | Итого:     |          |            |               |               |               | 41,9     |
| C 100         | 92     |           | 12AII      | 3630     | 17         | 61,7          | 12AII         | 61,7          | 54,7     |
|               | 173    |           | 5B1        | 1640     | 18         | 29,5          | 5B1           | 29,5          | 4,6      |
|               |        |           | Итого:     |          |            |               |               |               | 59,3     |
| C 101         | 100    |           | 5B1        | 1040     | 18         | 18,7          | 12AII         | 38,3          | 34,0     |
|               | 174    |           | 12AII      | 3480     | 11         | 38,3          | 5B1           | 18,7          | 2,9      |
|               |        |           | Итого:     |          |            |               |               |               | 36,9     |
| C 102         | 175    |           | 12AII      | 4440     | 6          | 26,6          | 12AII         | 26,6          | 23,6     |
|               | 176    |           | 8AII       | 560      | 23         | 12,9          | 8AII          | 12,9          | 5,1      |
|               |        |           | Итого:     |          |            |               |               |               | 28,7     |
| C 103         | 177    | 12AII     | 4340       | 14       | 60,8       | 12AII         | 60,8          | 54,0          |          |
|               | 178    | 8AII      | 1360       | 23       | 31,3       | 8AII          | 31,3          | 12,4          |          |
|               |        | Итого:    |            |          |            |               |               | 66,4          |          |
| C 104         | 134    | 8AII      | 1960       | 23       | 45,0       | 12AII         | 86,8          | 77,0          |          |
|               | 177    | 12AII     | 4340       | 20       | 86,8       | 8AII          | 45,0          | 17,8          |          |
|               |        | Итого:    |            |          |            |               |               | 94,8          |          |
| C 105         | 179    | 12AII     | 4640       | 10       | 46,4       | 12AII         | 46,4          | 41,2          |          |
|               | 180    | 8AII      | 1000       | 24       | 24,0       | 8AII          | 24,0          | 9,5           |          |
|               |        | Итого:    |            |          |            |               |               | 50,7          |          |
| C 106         | 179    | 12AII     | 4640       | 24       | 111,5      | 12AII         | 111,5         | 99,0          |          |
|               | 181    | 8AII      | 2400       | 24       | 57,6       | 8AII          | 57,6          | 22,8          |          |
|               |        | Итого:    |            |          |            |               |               | 121,8         |          |
| C 107         | 182    | 12AII     | 3990       | 15       | 60,0       | 12AII         | 60,0          | 53,3          |          |
|               | 183    | 5B1       | 1440       | 21       | 30,2       | 5B1           | 30,2          | 4,7           |          |
|               |        | Итого:    |            |          |            |               |               | 58,0          |          |

ПРИМЕЧАНИЯ:

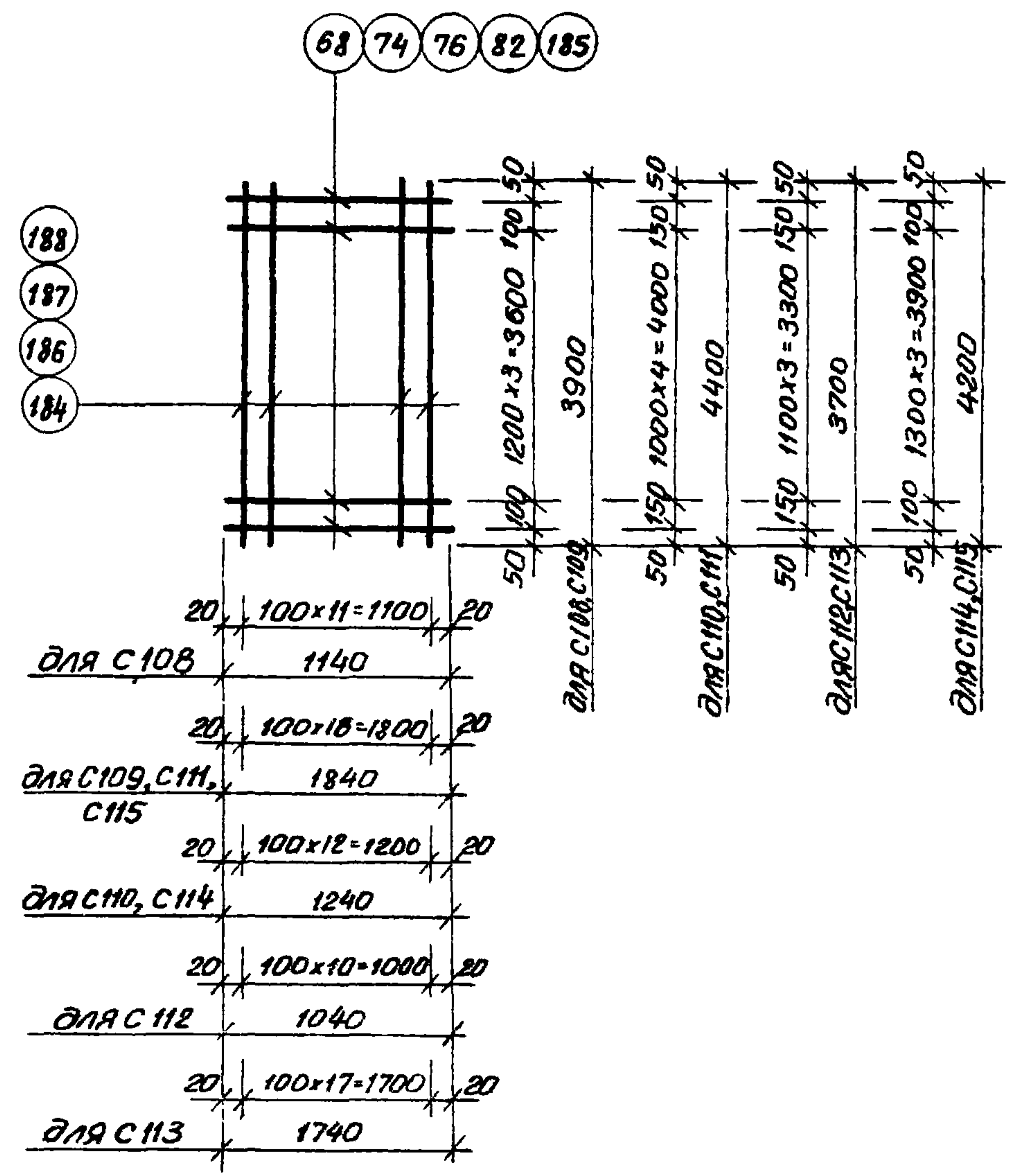
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 «Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций». Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64. «Арматура и закладные детали сварные для железобетонных 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.   | Выпуск 1      | Лист 86 |



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



C108 ÷ C115

| Марка изделия | № поз. | ЭСКУЗ | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт. | Общая длина м | Выборка стали |               |          |
|---------------|--------|-------|------------|----------|------------|---------------|---------------|---------------|----------|
|               |        |       |            |          |            |               | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг |
| C108          | 76     |       | 3B I       | 1140     | 6          | 6,8           | 8A II         | 46,8          | 18,5     |
|               | 184    |       | 8A II      | 3900     | 12         | 46,8          | 3B I          | 6,8           | 0,4      |
| Итого:        |        |       |            |          |            | 18,9          |               |               |          |
| C109          | 184    |       | 8A II      | 3900     | 19         | 74,1          | 8A II         | 74,1          | 29,3     |
|               | 185    |       | 3B I       | 1840     | 6          | 11,0          | 3B I          | 11,0          | 0,6      |
| Итого:        |        |       |            |          |            | 29,9          |               |               |          |
| C110          | 74     |       | 3B I       | 1240     | 7          | 8,7           | 8A II         | 57,2          | 22,6     |
|               | 186    |       | 8A II      | 4400     | 13         | 57,2          | 3B I          | 8,7           | 0,5      |
| Итого:        |        |       |            |          |            | 23,1          |               |               |          |
| C111          | 185    |       | 3B I       | 1840     | 7          | 12,9          | 8A II         | 83,6          | 33,0     |
|               | 186    |       | 8A II      | 4400     | 19         | 83,6          | 3B I          | 12,9          | 0,7      |
| Итого:        |        |       |            |          |            | 33,7          |               |               |          |
| C112          | 82     |       | 3B I       | 1040     | 6          | 6,2           | 8A II         | 40,7          | 16,1     |
|               | 187    |       | 8A II      | 3700     | 11         | 40,7          | 3B I          | 6,2           | 0,3      |
| Итого:        |        |       |            |          |            | 16,4          |               |               |          |
| C113          | 68     | 3B I  | 1740       | 6        | 10,4       | 8A II         | 66,6          | 26,3          |          |
|               | 187    | 8A II | 3700       | 18       | 66,6       | 3B I          | 10,4          | 0,6           |          |
| Итого:        |        |       |            |          |            | 26,9          |               |               |          |
| C114          | 74     | 3B I  | 1240       | 6        | 7,4        | 8A II         | 54,6          | 21,6          |          |
|               | 188    | 8A II | 4200       | 13       | 54,6       | 3B I          | 7,4           | 0,4           |          |
| Итого:        |        |       |            |          |            | 22,0          |               |               |          |
| C115          | 185    | 3B I  | 1840       | 6        | 11,0       | 8A II         | 79,8          | 31,5          |          |
|               | 188    | 8A II | 4200       | 19       | 79,8       | 3B I          | 11,0          | 0,6           |          |
| Итого:        |        |       |            |          |            | 32,1          |               |               |          |

ПРИМЕЧАНИЯ:

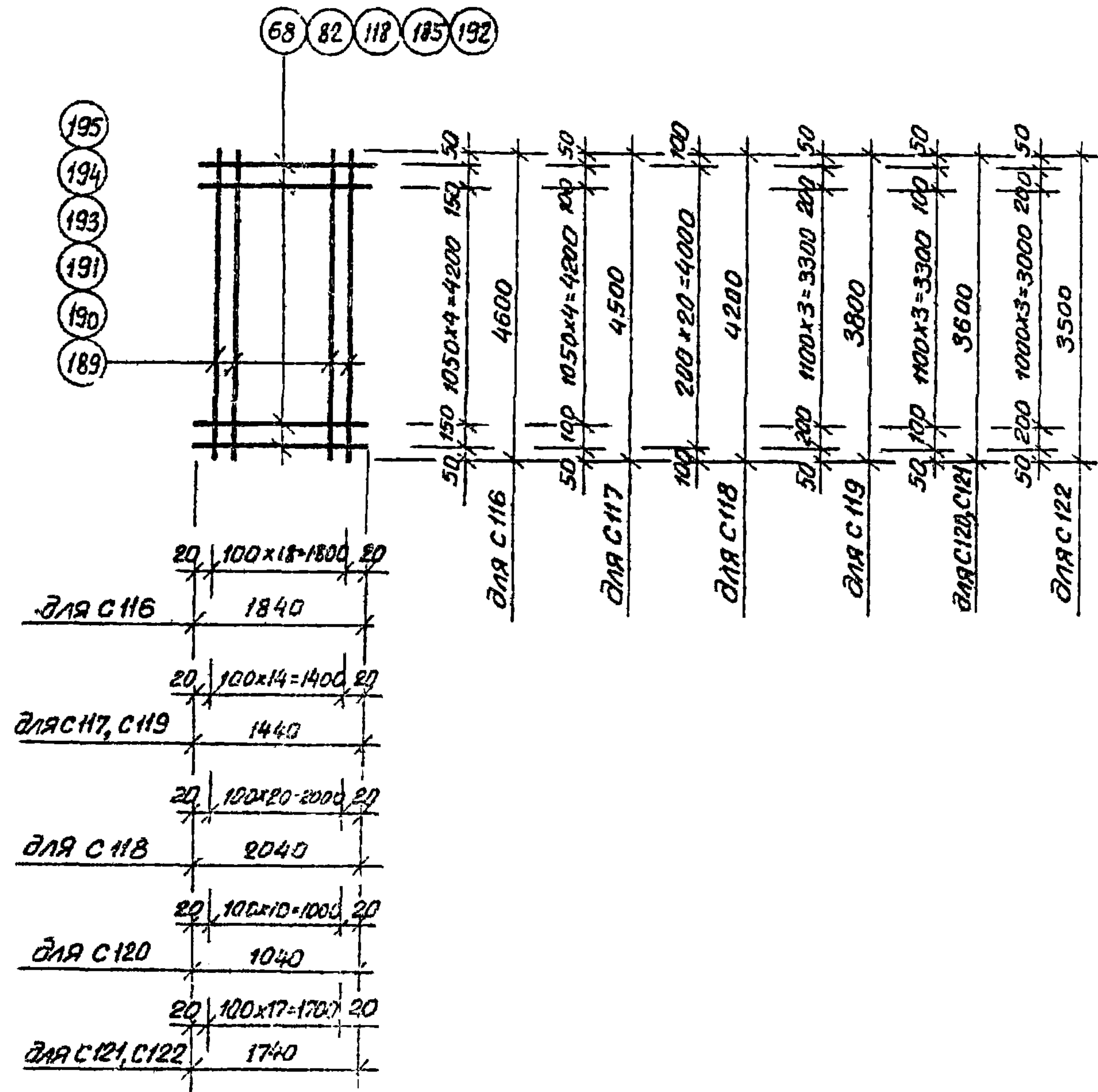
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 «Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.»  
Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 «Арматура и закладные детали сварные для железобетонных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

12722

|    |   |                      |                     |
|----|---|----------------------|---------------------|
| TK | Лифты пассажирские,<br>грузопассажирские и грузовые | Серия<br>1.489-1     |                     |
|    | 1973г   | Сетки<br>C108 ÷ C115 | Выпуск 1<br>Лист 87 |



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



C116 ÷ C122

| Марка изделия | N поз. | Эскиз | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт. | Общая длина м | Выборка стали |               |          |  |
|---------------|--------|-------|------------|----------|------------|---------------|---------------|---------------|----------|--|
|               |        |       |            |          |            |               | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг |  |
| C116          | 185    |       | 3BI        | 1840     | 7          | 12,9          | 8AII          | 87,4          | 34,5     |  |
|               | 189    |       | 8AII       | 4600     | 19         | 87,4          | 3BI           | 12,9          | 0,7      |  |
|               |        |       |            |          |            |               | Итого: 35,2   |               |          |  |
| C117          | 118    |       | 3BI        | 1440     | 7          | 10,1          | 8AII          | 67,5          | 26,7     |  |
|               | 190    |       | 8AII       | 4500     | 15         | 67,5          | 3BI           | 10,1          | 0,6      |  |
|               |        |       |            |          |            |               | Итого: 27,3   |               |          |  |
| C118          | 191    |       | 12AII      | 4200     | 21         | 88,2          | 12AII         | 88,2          | 78,3     |  |
|               | 192    |       | 5BI        | 2040     | 21         | 42,8          | 5BI           | 42,8          | 6,6      |  |
|               |        |       |            |          |            |               | Итого: 84,9   |               |          |  |
| C119          | 118    |       | 3BI        | 1440     | 6          | 8,6           | 8AII          | 57,0          | 22,5     |  |
|               | 193    |       | 8AII       | 3800     | 15         | 57,0          | 3BI           | 8,6           | 0,5      |  |
|               |        |       |            |          |            |               | Итого: 23,0   |               |          |  |
| C120          | 82     |       | 3BI        | 1040     | 6          | 6,2           | 8AII          | 39,6          | 15,6     |  |
|               | 194    |       | 8AII       | 3600     | 11         | 39,6          | 3BI           | 6,2           | 0,3      |  |
|               |        |       |            |          |            |               | Итого: 15,9   |               |          |  |
| C121          | 68     |       | 3BI        | 1740     | 6          | 10,4          | 8AII          | 64,8          | 25,6     |  |
|               | 194    |       | 8AII       | 3600     | 18         | 64,8          | 3BI           | 10,4          | 0,6      |  |
|               |        |       |            |          |            |               | Итого: 26,2   |               |          |  |
| C122          | 68     |       | 3BI        | 1740     | 6          | 10,4          | 8AII          | 63,0          | 24,9     |  |
|               | 195    |       | 8AII       | 3500     | 18         | 63,0          | 3BI           | 10,4          | 0,6      |  |
|               |        |       |            |          |            |               | Итого: 25,5   |               |          |  |

Примечания:

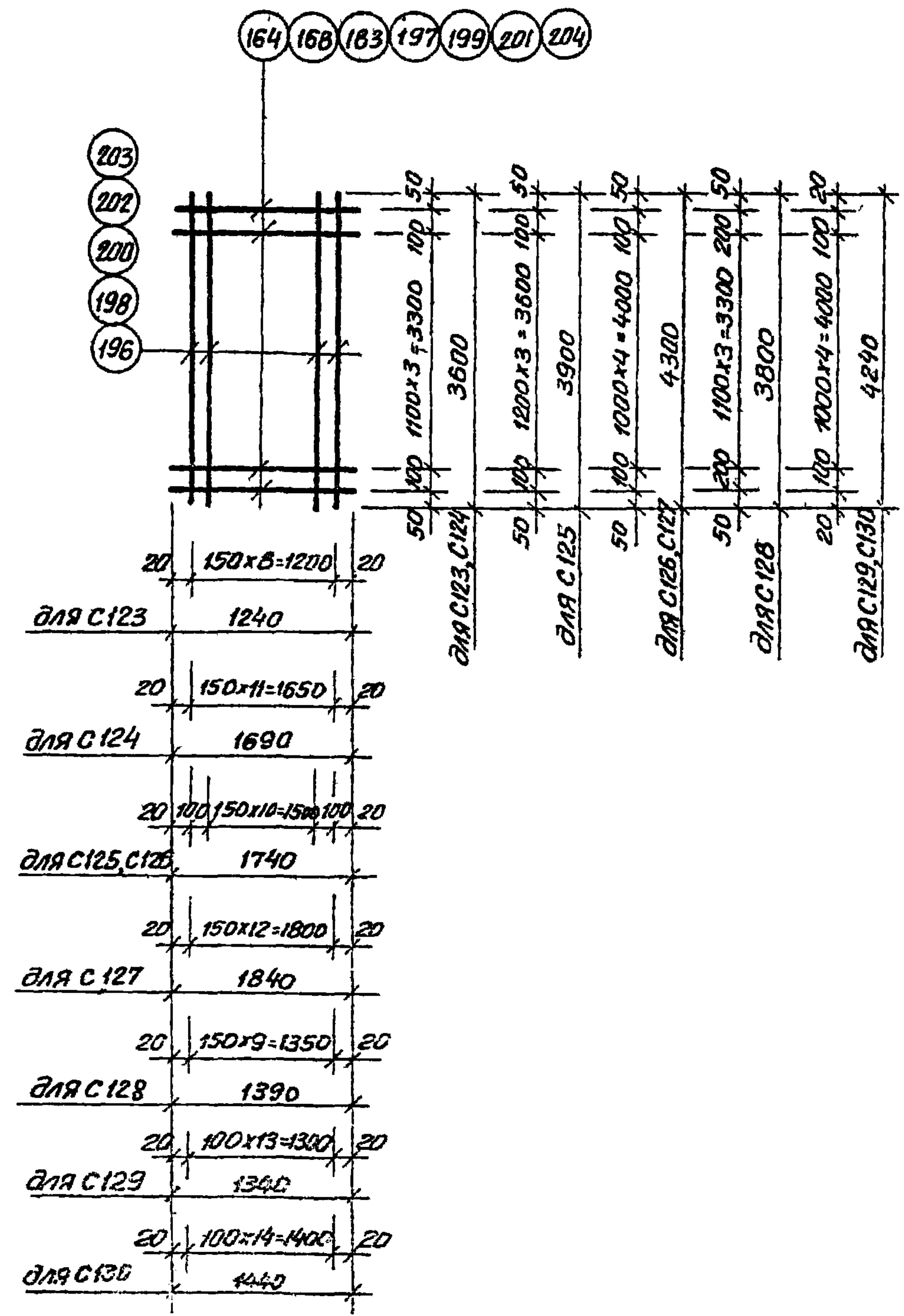
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.“ контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных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

12722

|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| TK    | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Сетки C116 ÷ C122                                | Выпуск 1 Лист 88 |



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



C123 ÷ C130

| Марка изделия | № поз. | Эскиз  | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт. | Общая длина м | Выборка стали |               |          |
|---------------|--------|--------|------------|----------|------------|---------------|---------------|---------------|----------|
|               |        |        |            |          |            |               | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг |
| C123          | 164    |        | 5B I       | 1240     | 6          | 7,4           | 12A II        | 32,4          | 28,8     |
|               | 196    |        | 12A II     | 3600     | 9          | 32,4          | 5B I          | 7,4           | 1,1      |
|               |        |        | Итого:     |          |            | 29,9          |               |               |          |
| C124          | 196    |        | 12A II     | 3600     | 12         | 43,2          | 12A II        | 43,2          | 38,4     |
|               | 197    |        | 5B I       | 1690     | 6          | 10,1          | 5B I          | 10,1          | 1,6      |
|               |        |        | Итого:     |          |            | 40,0          |               |               |          |
| C125          | 198    |        | 12A II     | 3900     | 13         | 50,7          | 12A II        | 50,7          | 45,0     |
|               | 199    |        | 5B I       | 1740     | 6          | 10,4          | 5B I          | 10,4          | 1,6      |
|               |        |        | Итого:     |          |            | 46,6          |               |               |          |
| C126          | 199    |        | 5B I       | 1740     | 7          | 12,2          | 12A II        | 55,9          | 49,6     |
|               | 200    |        | 12A II     | 4300     | 13         | 55,9          | 5B I          | 12,2          | 1,9      |
|               |        |        | Итого:     |          |            | 51,5          |               |               |          |
| C127          | 200    |        | 12A II     | 4300     | 13         | 55,9          | 12A II        | 55,9          | 49,6     |
|               | 201    |        | 5B I       | 1840     | 7          | 12,9          | 5B I          | 12,9          | 2,0      |
|               |        |        | Итого:     |          |            | 51,6          |               |               |          |
| C128          | 168    | 5B I   | 1390       | 6        | 8,3        | 12A II        | 38,0          | 33,8          |          |
|               | 202    | 12A II | 3800       | 10       | 38,0       | 5B I          | 8,3           | 1,3           |          |
|               |        |        | Итого:     |          |            | 35,0          |               |               |          |
| C129          | 203    | 12A II | 4240       | 14       | 59,4       | 12A II        | 59,4          | 52,7          |          |
|               | 204    | 5B I   | 1340       | 7        | 9,4        | 5B I          | 9,4           | 1,4           |          |
|               |        |        | Итого:     |          |            | 54,1          |               |               |          |
| C130          | 183    | 5B I   | 1440       | 7        | 10,1       | 12A II        | 63,6          | 56,5          |          |
|               | 203    | 12A II | 4240       | 15       | 63,6       | 5B I          | 10,1          | 1,6           |          |
|               |        |        | Итого:     |          |            | 58,1          |               |               |          |

ПРИМЕЧАНИЯ:

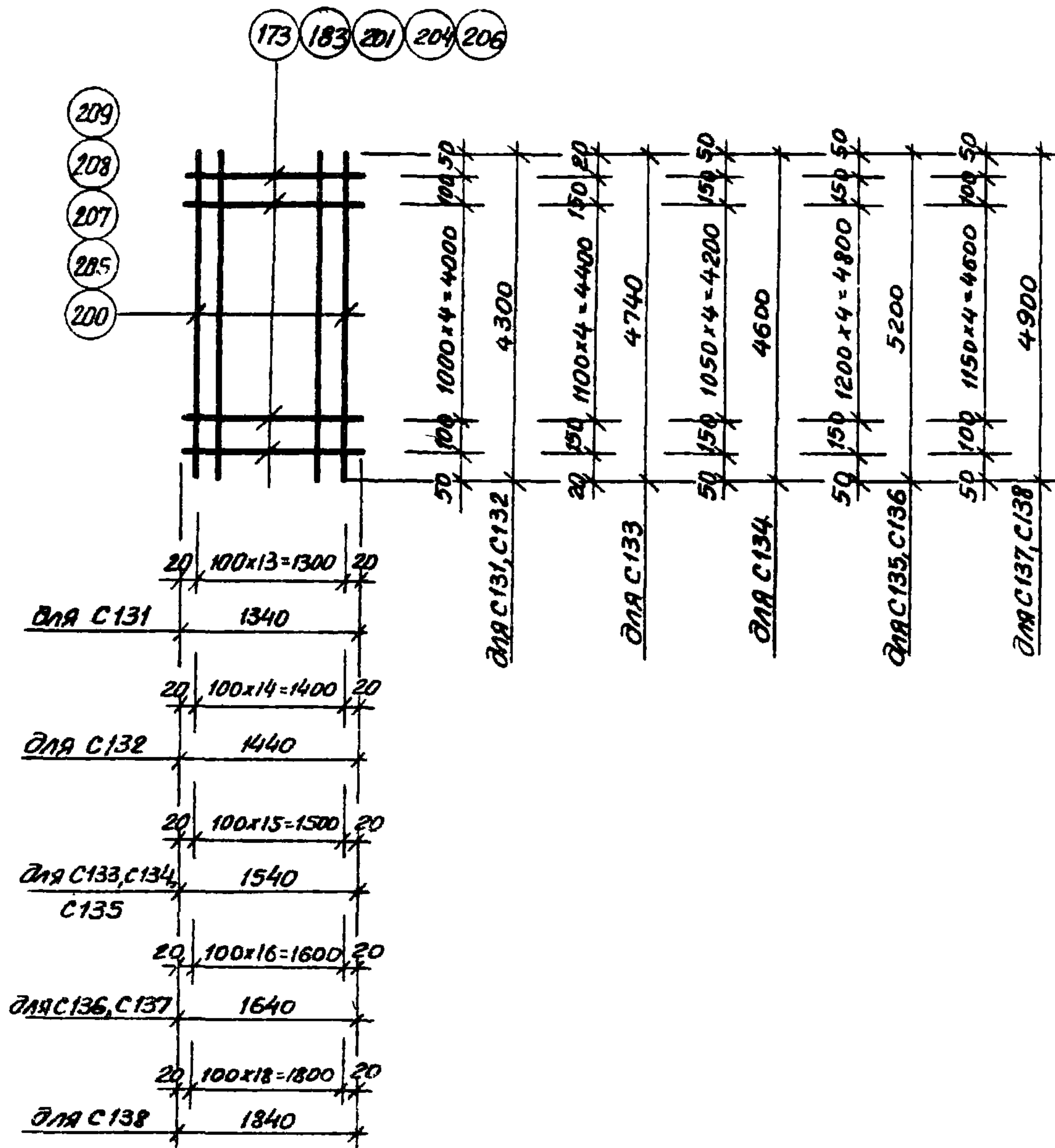
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 593-59, указания по сварке соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций. Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 14922-64 «Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний».
2. Привязка старшей зоны по обеим осям.

12722

|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| TK    | Листы пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Сетки C123 ÷ C130                                | Выпуск 1 Лист 89 |



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



C 131 ÷ C 138

| Марка изделия | № поз. | Эскиз  | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт. | Общая длина м | Выборка стали |               |          |  |
|---------------|--------|--------|------------|----------|------------|---------------|---------------|---------------|----------|--|
|               |        |        |            |          |            |               | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг |  |
| C131          | 200    |        | 12AIII     | 4300     | 14         | 60,2          | 12AIII        | 60,2          | 53,5     |  |
|               | 204    |        | 5BII       | 1340     | 7          | 9,4           | 5BII          | 9,4           | 1,4      |  |
|               |        |        |            |          |            |               | Итого: 54,9   |               |          |  |
| C132          | 183    |        | 5BII       | 1440     | 7          | 10,1          | 12AIII        | 64,5          | 57,3     |  |
|               | 208    |        | 12AIII     | 4300     | 15         | 64,5          | 5BII          | 10,1          | 1,6      |  |
|               |        |        |            |          |            |               | Итого: 48,9   |               |          |  |
| C133          | 205    |        | 12AIII     | 4740     | 16         | 75,8          | 12AIII        | 75,8          | 67,3     |  |
|               | 206    |        | 5BII       | 1540     | 7          | 10,8          | 5BII          | 10,8          | 1,7      |  |
|               |        |        |            |          |            |               | Итого: 69,0   |               |          |  |
| C134          | 208    |        | 5BII       | 1540     | 7          | 10,8          | 12AIII        | 73,6          | 65,4     |  |
|               | 207    |        | 12AIII     | 4600     | 16         | 73,6          | 5BII          | 10,8          | 1,7      |  |
|               |        |        |            |          |            |               | Итого: 67,1   |               |          |  |
| C135          | 206    |        | 5BII       | 1540     | 7          | 10,8          | 12AIII        | 83,2          | 73,9     |  |
|               | 208    |        | 12AIII     | 5200     | 16         | 83,2          | 5BII          | 10,8          | 1,7      |  |
|               |        |        |            |          |            |               | Итого: 75,6   |               |          |  |
| C136          | 173    |        | 5BII       | 1640     | 7          | 11,5          | 12AIII        | 88,4          | 78,5     |  |
|               | 208    |        | 12AIII     | 5200     | 17         | 88,4          | 5BII          | 11,5          | 1,8      |  |
|               |        |        |            |          |            |               | Итого: 80,3   |               |          |  |
| C137          | 173    | 5BII   | 1640       | 7        | 11,5       | 12AIII        | 83,3          | 74,0          |          |  |
|               | 209    | 12AIII | 4900       | 17       | 83,3       | 5BII          | 11,5          | 1,8           |          |  |
|               |        |        |            |          |            |               | Итого: 75,8   |               |          |  |
| C138          | 201    | 5BII   | 1840       | 7        | 12,9       | 12AIII        | 93,1          | 82,7          |          |  |
|               | 209    | 12AIII | 4900       | 19       | 93,1       | 5BII          | 12,9          | 2,0           |          |  |
|               |        |        |            |          |            |               | Итого: 84,7   |               |          |  |

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 «Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.» контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10 922-64. «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 C131 - C138                                | Выпуск 1 Лист 30 |





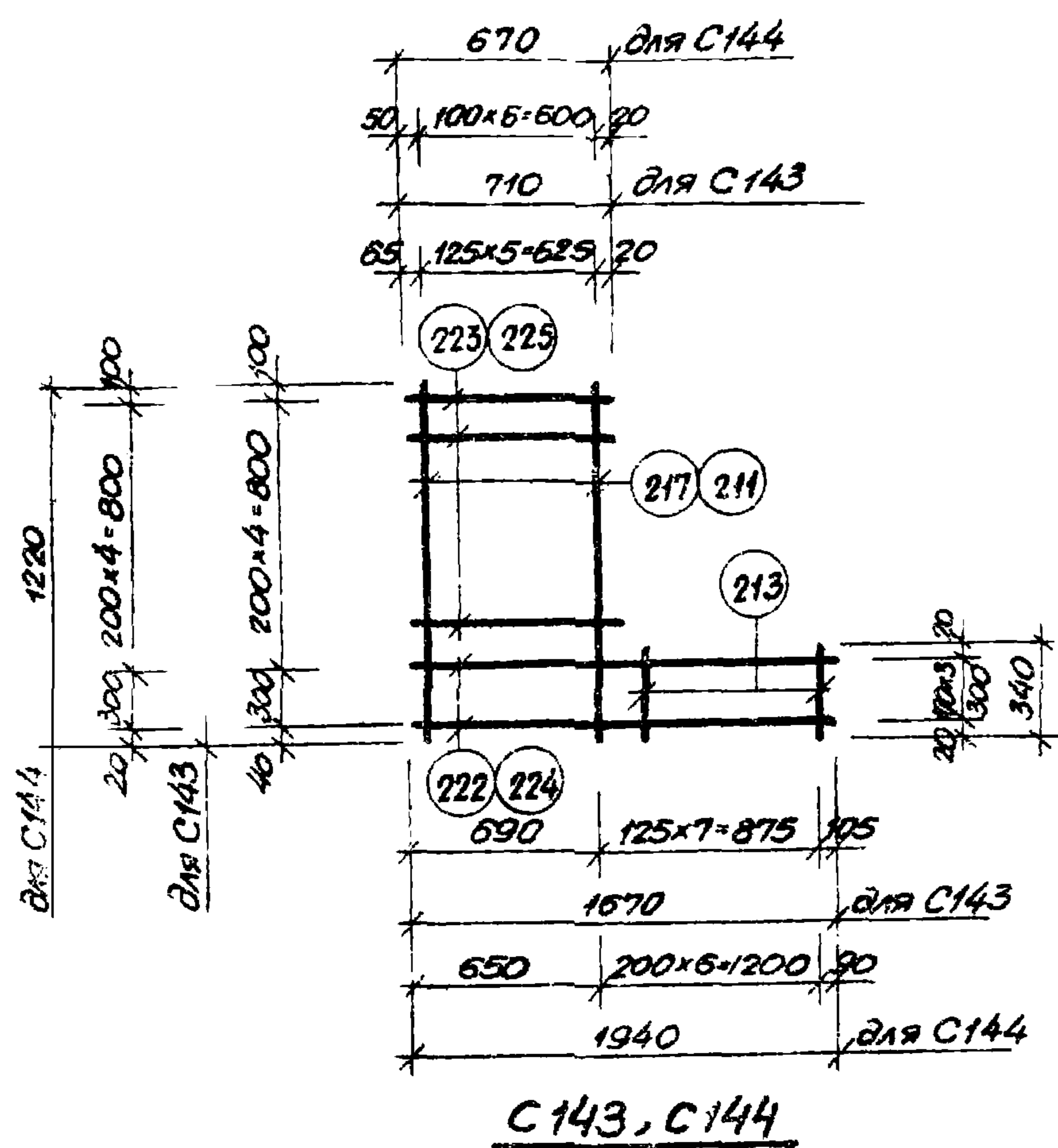


Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

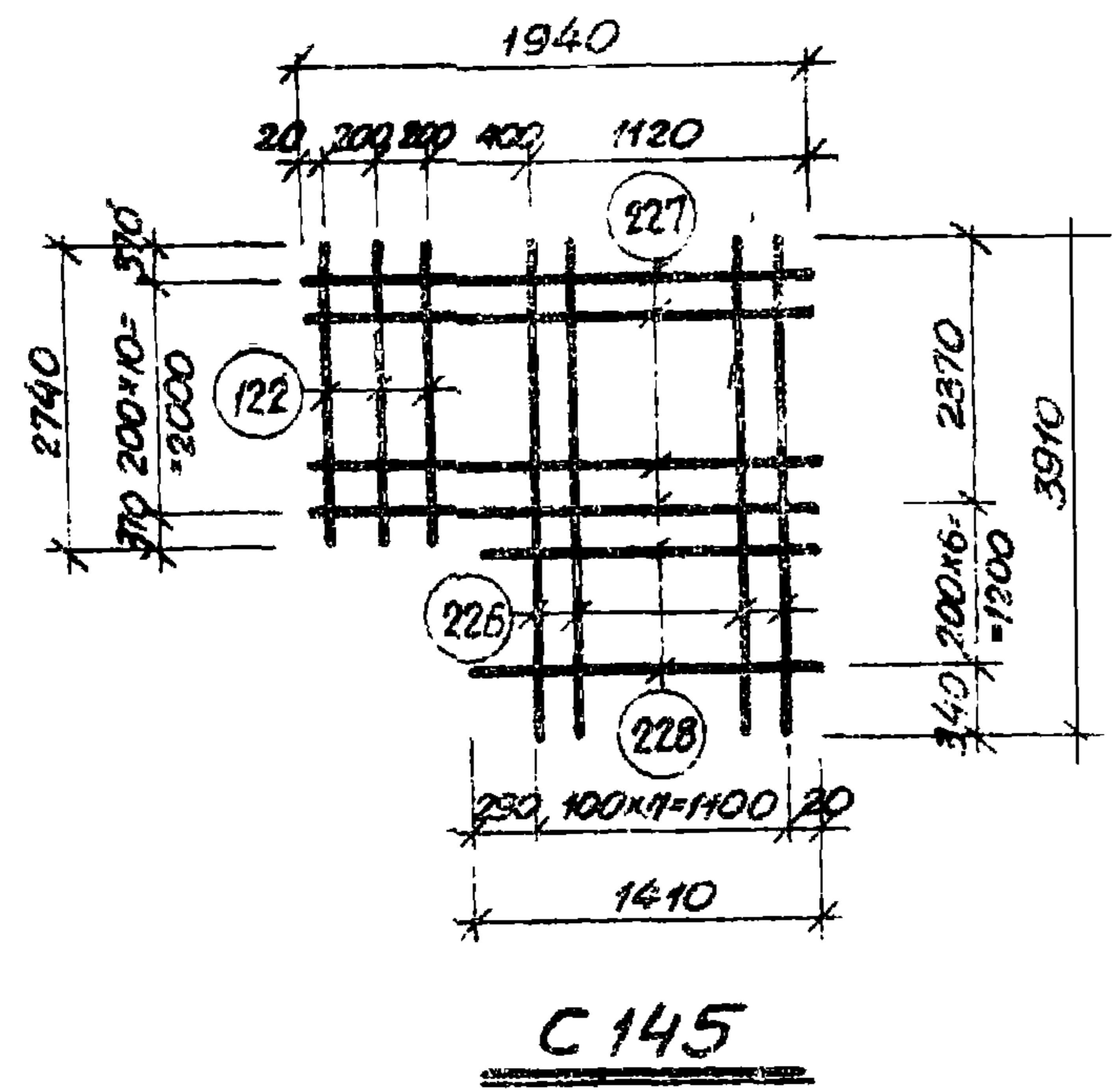
| Марка изделия | № поз. | Эскиз | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт | Общая длина м | Выборка стали |               |          |
|---------------|--------|-------|------------|----------|-----------|---------------|---------------|---------------|----------|
|               |        |       |      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



С143, С144



С145

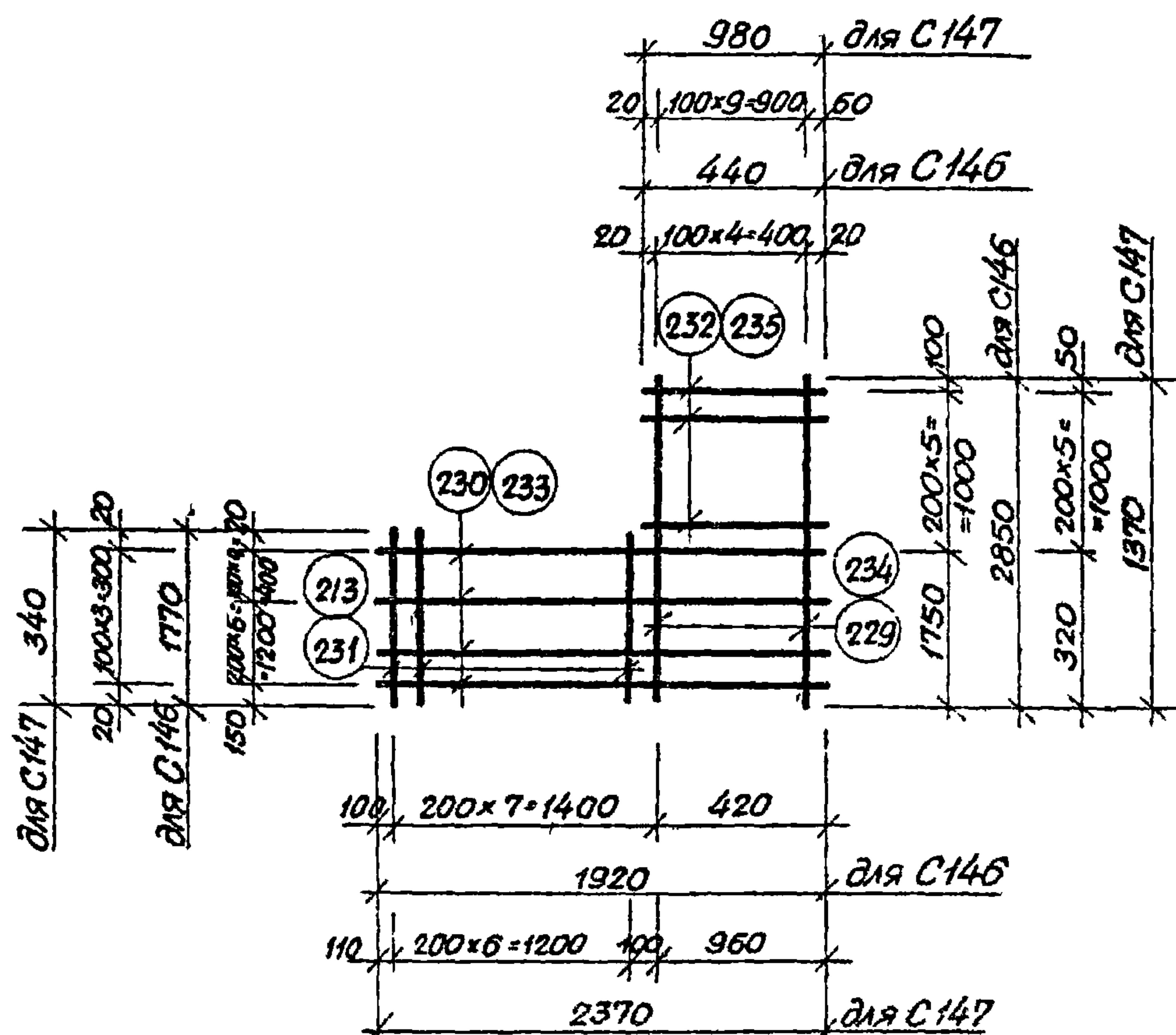
Инженер Щукина

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

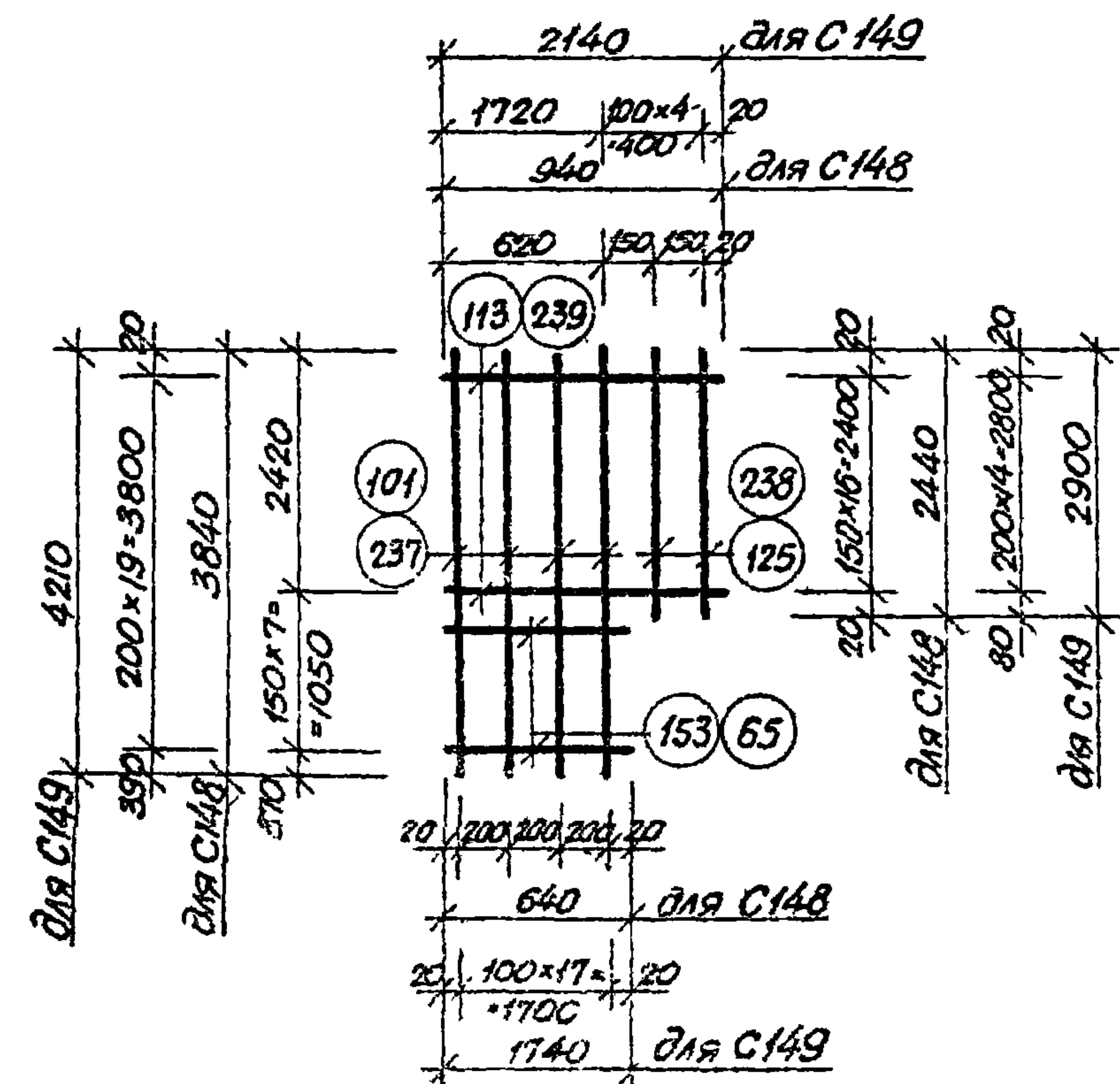


Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

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



С146, С147



С148, С149

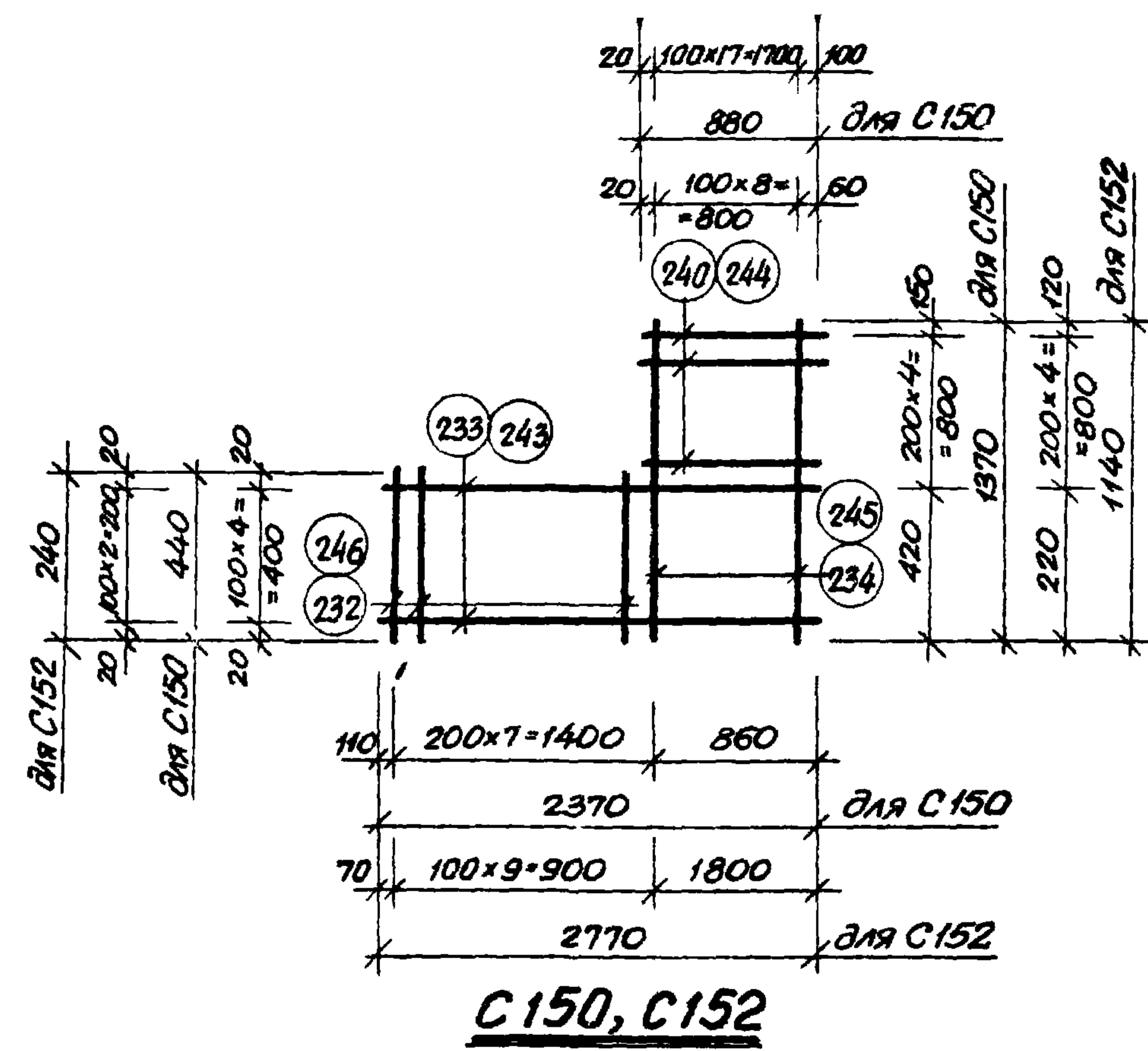
Примечания:

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

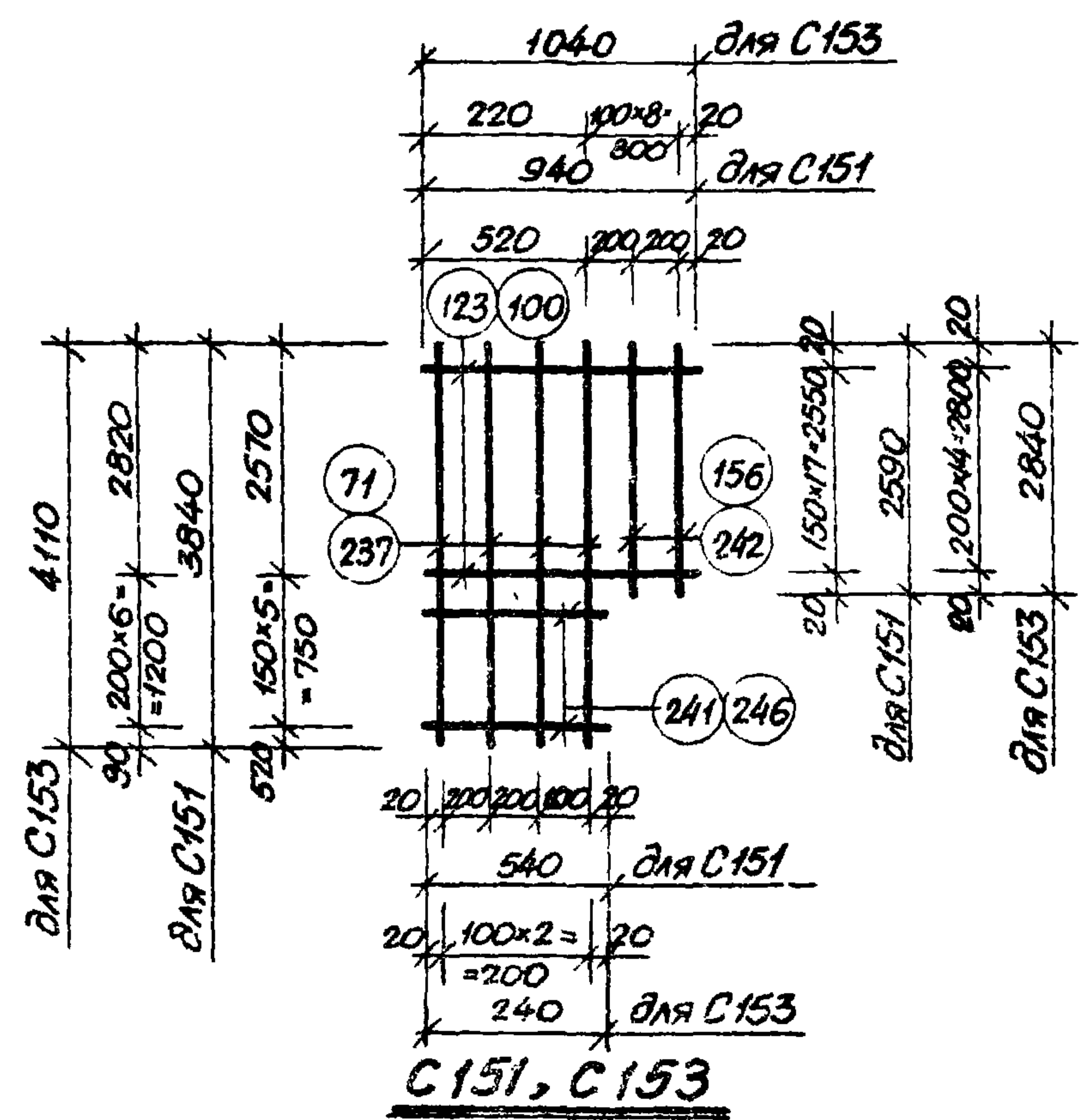
|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| ТК    | Листы пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Сетки С146 ÷ С149                                | Выпуск 1 Лист 93 |



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



C150, C152



C151, C153

| Марка изделия | № поз. | Эскиз | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт | Общая длина м | Выборка стали |               |          |
|---------------|--------|-------|------------|----------|-----------|---------------|---------------|---------------|----------|
|               |        |       |            |          |           |               | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг |
| C150          | 232    |       | 8AIII      | 440      | 7         | 3,1           | 12AIII        | 24,1          | 21,4     |
|               | 233    |       | 12AIII     | 2370     | 5         | 11,8          | 8AIII         | 6,6           | 2,6      |
|               | 234    |       | 12AIII     | 1370     | 9         | 12,3          | Итого:        |               |          |
|               | 240    |       | 8AIII      | 880      | 4         | 3,5           |               |               | 24,0     |
| C151          | 123    |       | 8AIII      | 940      | 18        | 16,9          | 8AIII         | 19,6          | 7,7      |
|               | 237    |       | 3BII       | 3840     | 4         | 15,4          | 3BII          | 20,6          | 1,1      |
|               | 241    |       | 8AIII      | 540      | 5         | 2,7           | Итого:        |               |          |
|               | 242    |       | 3BII       | 2590     | 2         | 5,2           |               |               | 8,8      |
| C152          | 243    |       | 12AIII     | 2770     | 3         | 8,3           | 12AIII        | 36,1          | 32,1     |
|               | 244    |       | 12AIII     | 1820     | 4         | 7,3           | 5BII          | 2,2           | 0,3      |
|               | 245    |       | 12AIII     | 1140     | 18        | 20,5          | Итого:        |               |          |
|               | 246    |       | 5BII       | 240      | 9         | 2,2           |               |               | 32,4     |
| C153          | 71     |       | 12AIII     | 4110     | 3         | 12,3          | 12AIII        | 35,0          | 31,1     |
|               | 100    |       | 5BII       | 1040     | 15        | 15,6          | 5BII          | 17,0          | 2,6      |
|               | 156    |       | 12AIII     | 2840     | 8         | 22,7          | Итого:        |               |          |
|               | 246    |       | 5BII       | 240      | 6         | 1,4           |               |               | 33,7     |

Примечания:

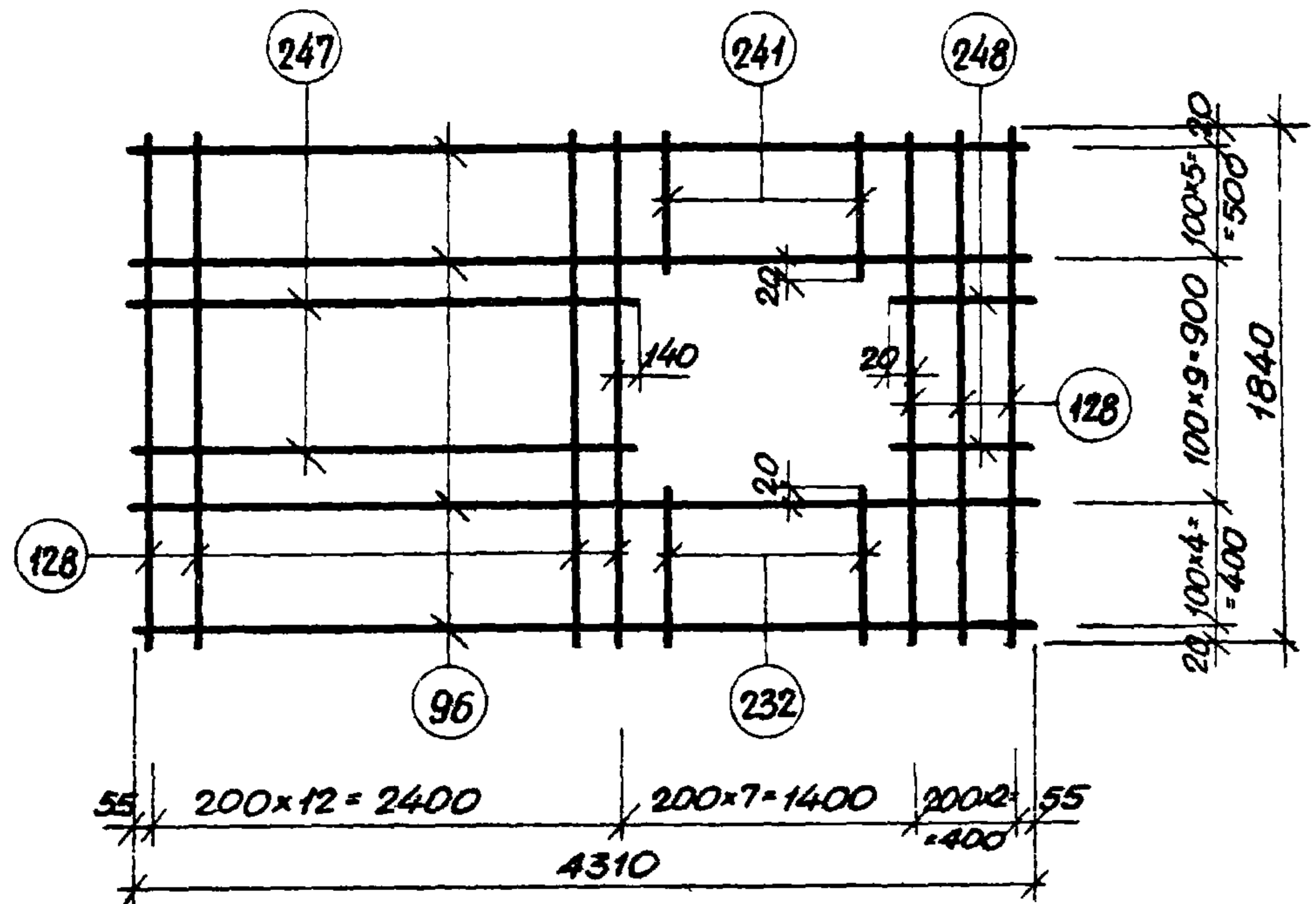
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций". Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных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

12722

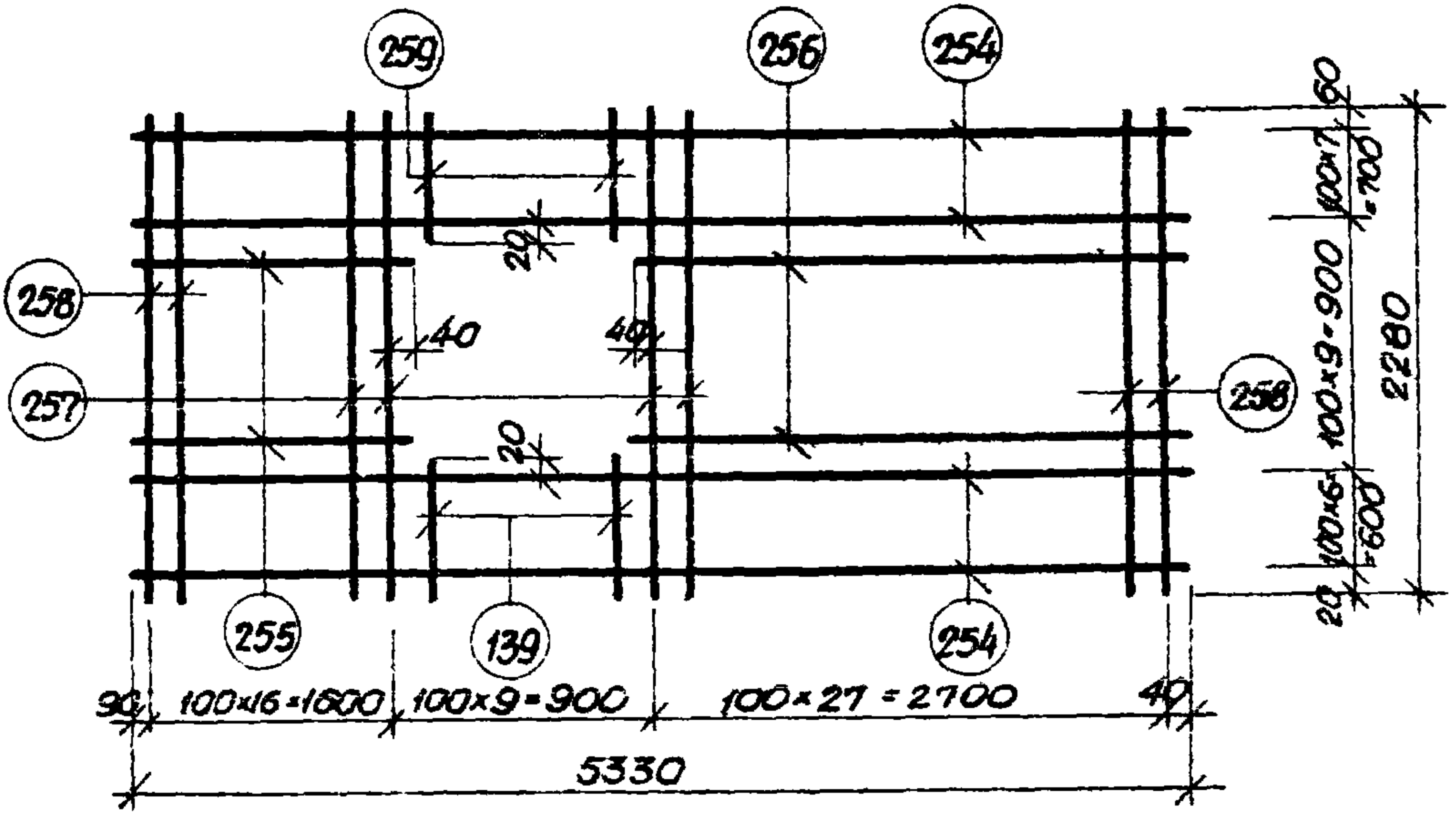
|    |  |                  |
|----|--|------------------|
| TK | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1    |
|    | Сетки C151 ÷ C153                                | Выпуск 1 Лист 94 |



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



**C154**



**C156**

| Марка изделия | № поз. | Эскиз | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт | Общая длина м | Выборка стали |               |          |
|---------------|--------|-------|------------|----------|-----------|---------------|---------------|---------------|----------|
|               |        |       |            |          |           |               | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг |
| C154          | 96     |       | 12AIII     | 4310     | 11        | 47,4          | 12AIII        | 68,2          | 60,5     |
|               | 128    |       | 8AIII      | 1840     | 16        | 29,4          | 8AIII         | 39,0          | 15,4     |
|               | 232    |       | 8AIII      | 440      | 6         | 2,6           | Итого: 75,9   |               |          |
|               | 241    |       | 8AIII      | 540      | 6         | 3,2           |               |               |          |
|               | 247    |       | 12AIII     | 2595     | 8         | 20,8          |               |               |          |
|               | 248    |       | 8AIII      | 475      | 8         | 3,8           |               |               |          |
|               |        |       |            |          |           |               |               |               |          |
| C156          | 139    |       | 8AIII      | 640      | 8         | 5,1           | 12AIII        | 125,1         | 111,0    |
|               | 254    |       | 12AIII     | 5330     | 15        | 80,0          | 8AIII         | 104,9         | 41,5     |
|               | 255    |       | 12AIII     | 1730     | 8         | 13,8          | Итого: 152,5  |               |          |
|               | 256    |       | 12AIII     | 2780     | 8         | 22,2          |               |               |          |
|               | 257    |       | 12AIII     | 2280     | 4         | 9,1           |               |               |          |
|               | 258    |       | 8AIII      | 2280     | 41        | 93,6          |               |               |          |
|               | 259    |       | 8AIII      | 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

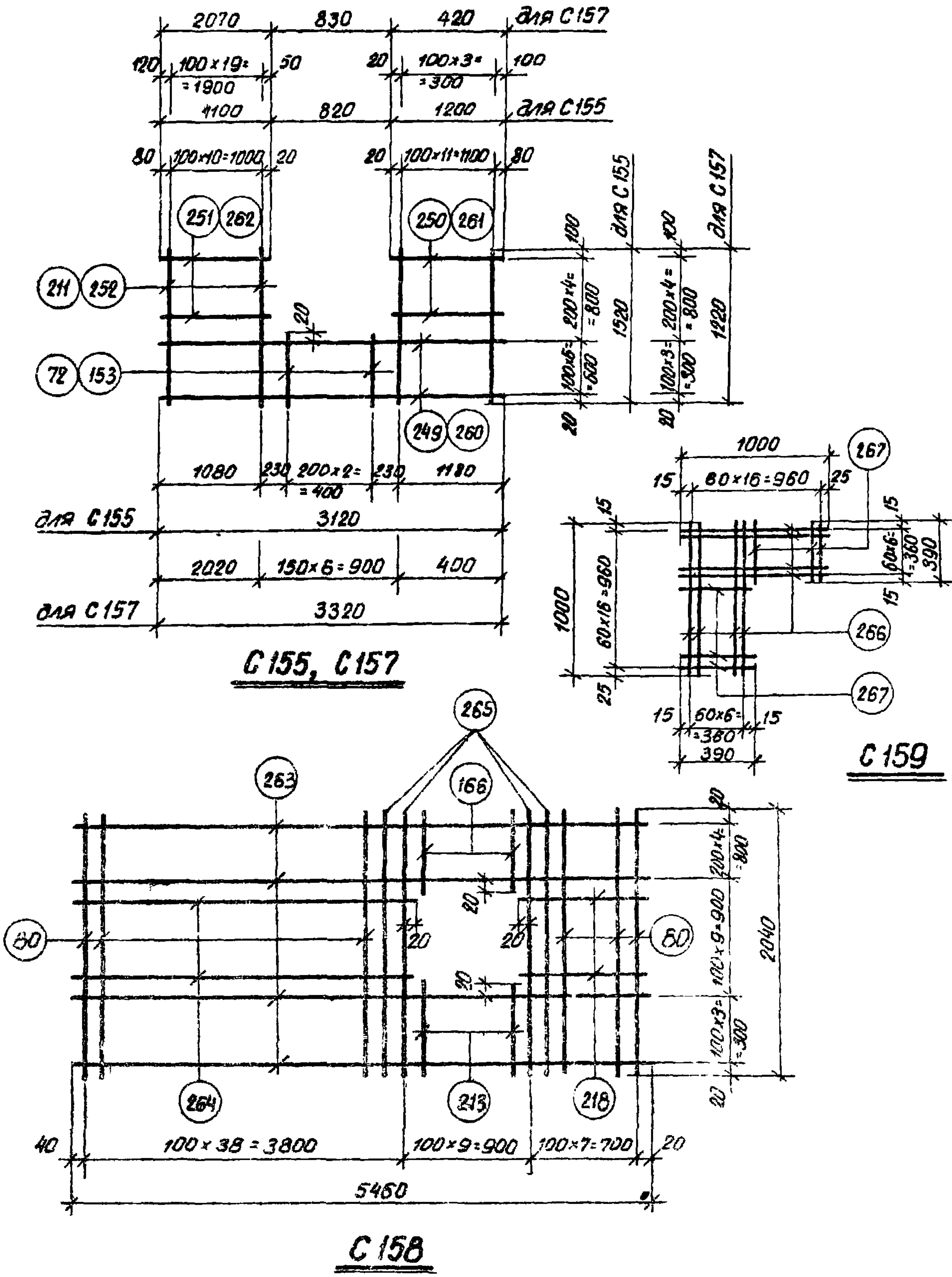
|    |   |                     |
|----|---|---------------------|
| ТК | Лифты пассажирские,<br>грузопассажирские и грузовые | Серия<br>1.489-1    |
|    | 1973г   | Выпуск 1<br>Лист 95 |

Сетки C154, C156

ДВАТЦАТЬ ПУБЛИКОВАНО ТЕХНИК



Спецификация и Выборка стали на одно арматурное изделие.

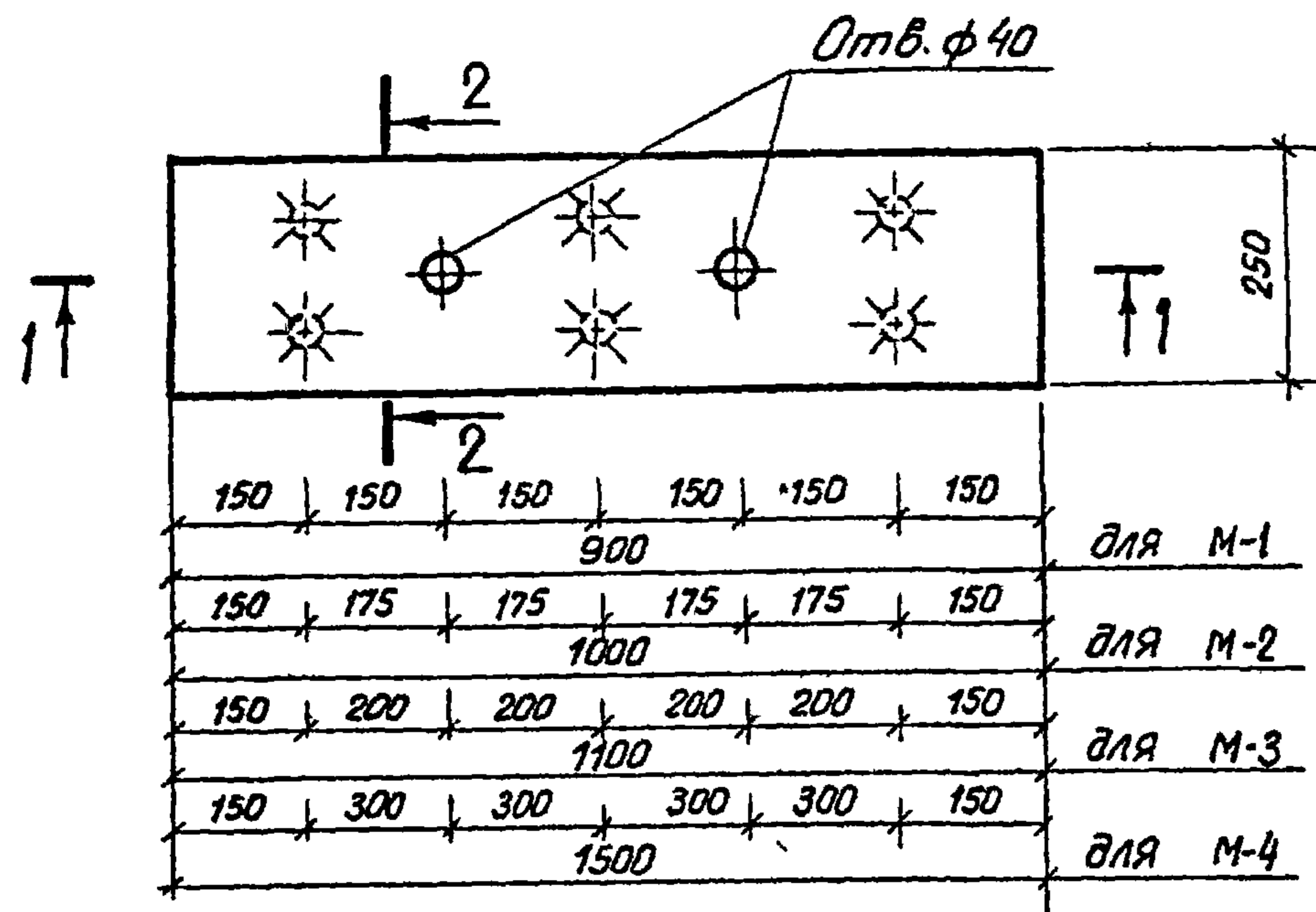


| Марка изделия     | № поз.  | ЭСКИЗ | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт | Общая длина м. | Выборка стали |               |          |
|-------------------|---------|-------|------------|----------|-----------|----------------|---------------|---------------|----------|
|                   |       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

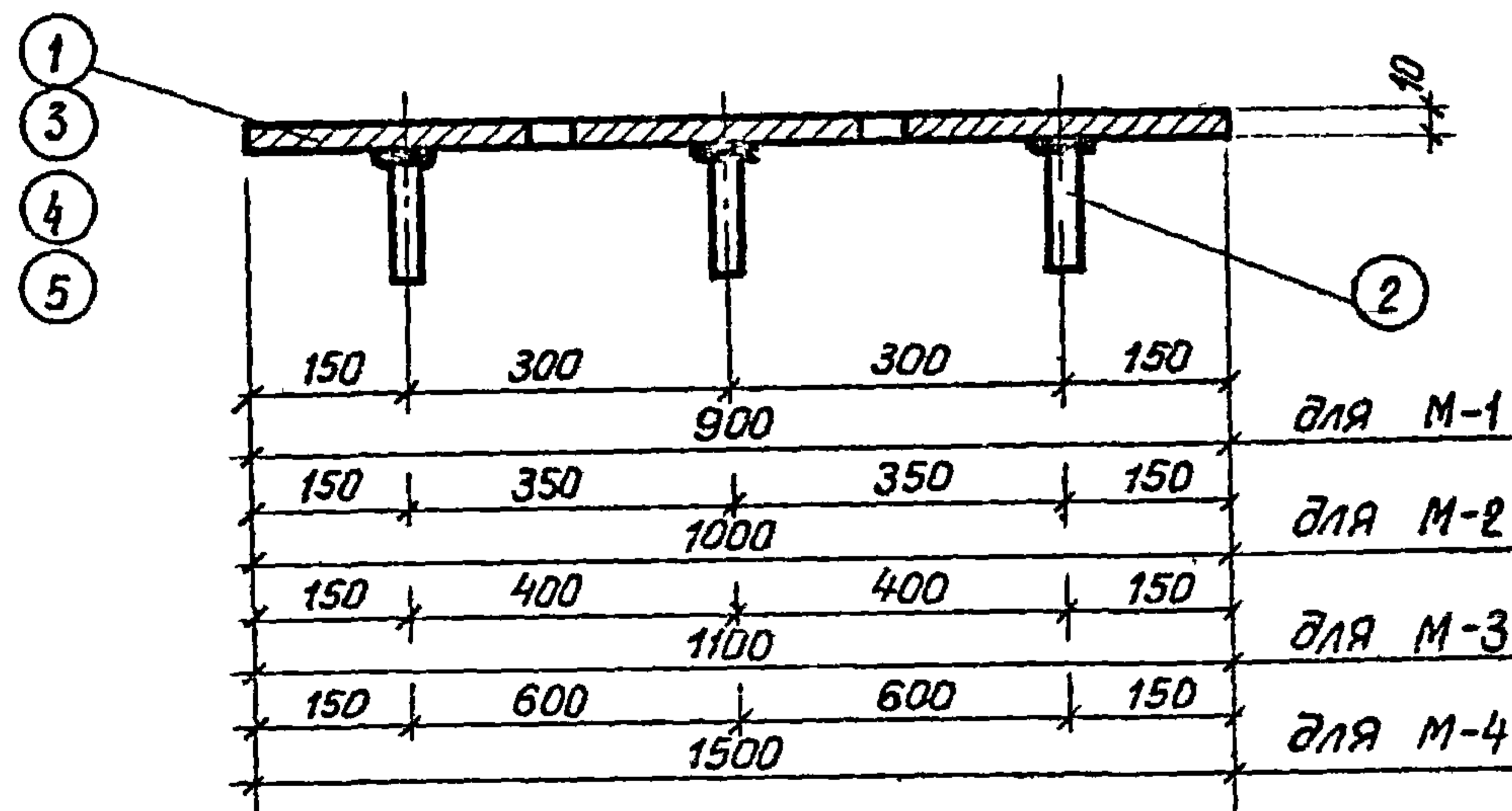
ПРИМЕЧАНИЯ:  
 1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69. Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64.  
 2. Привязка стержней дана по их осям.

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

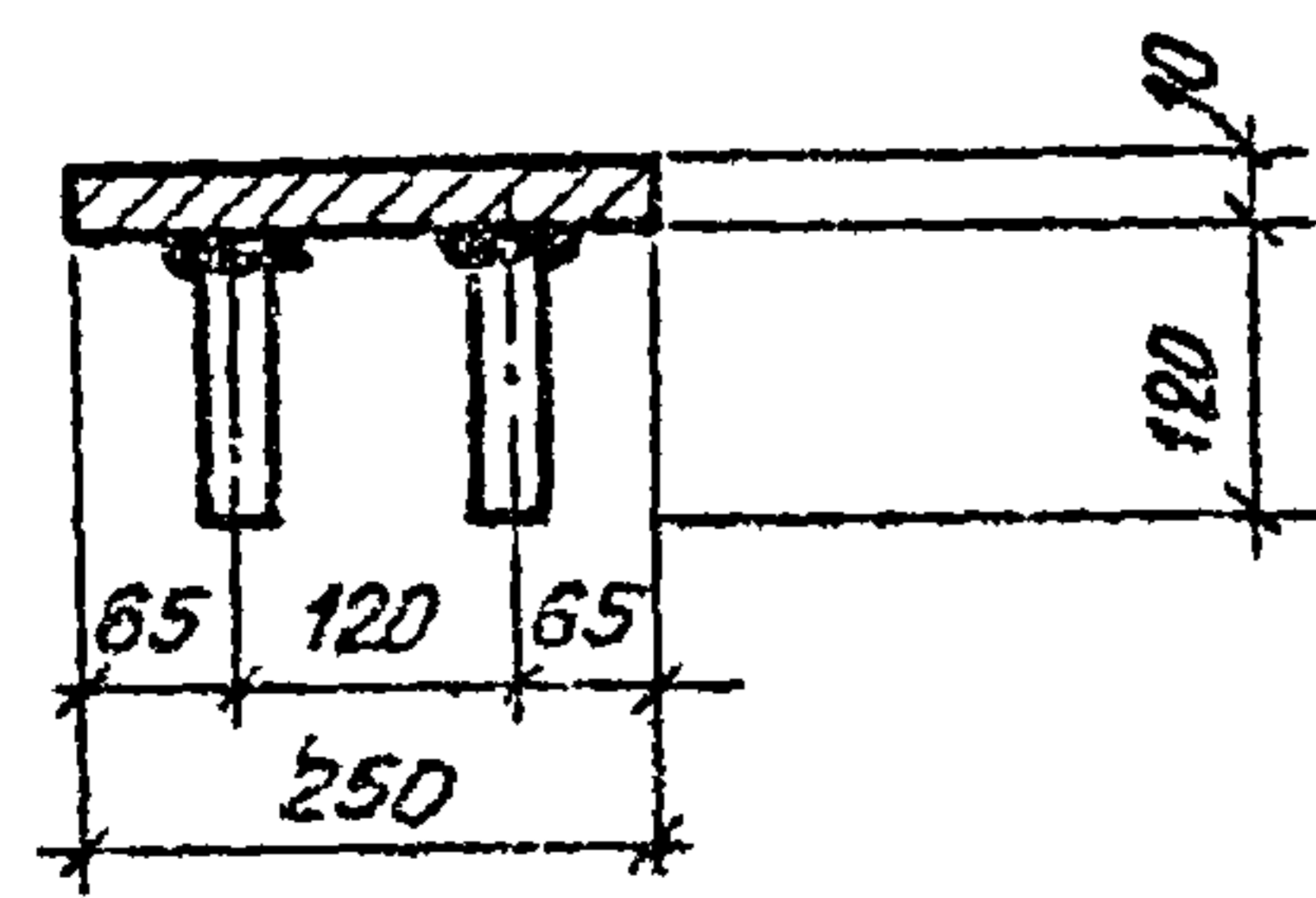




М 1, М 2, М 3, М 4



1-1



2-2

**Спецификация стали на одну закладную деталь**

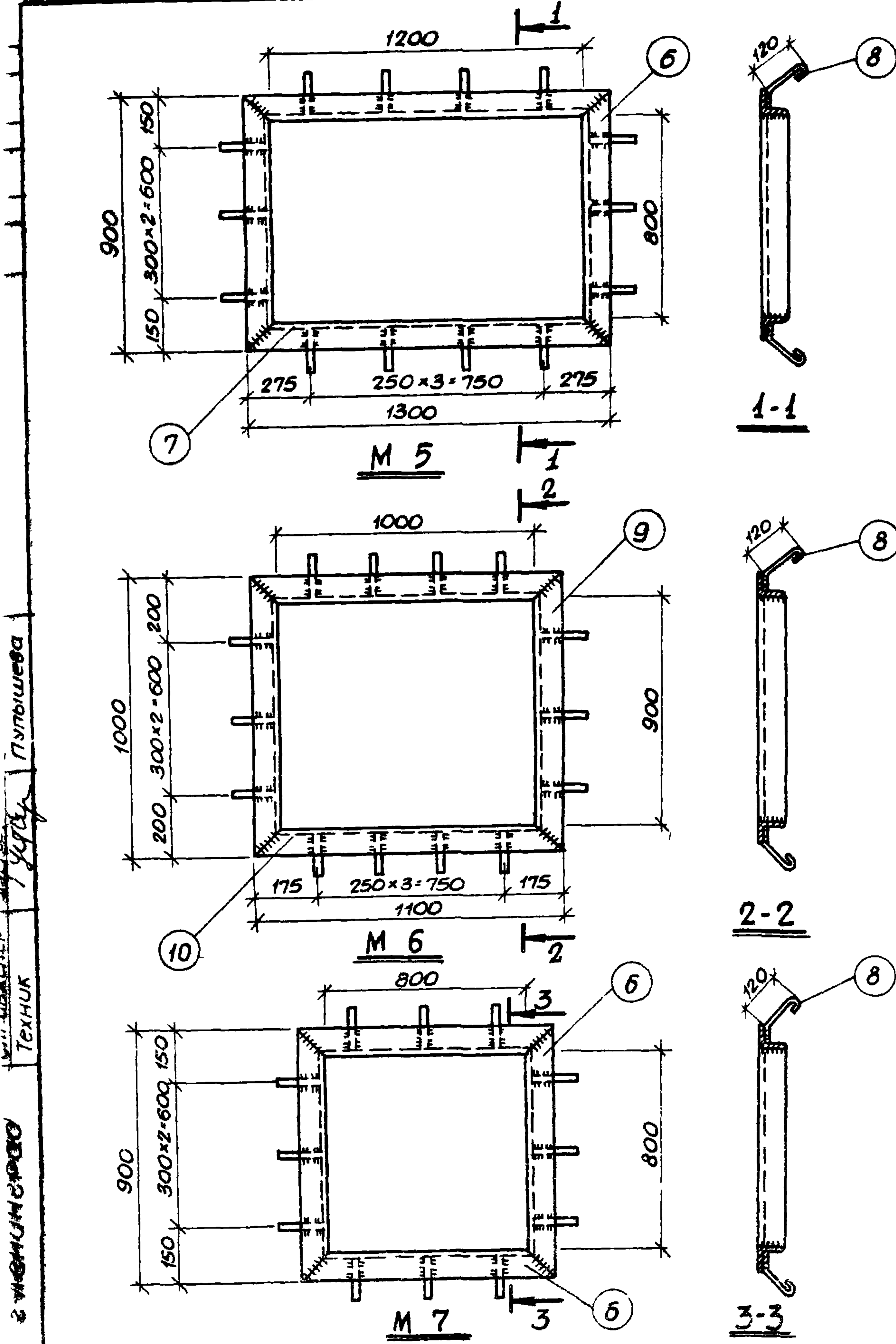
| Марка | № поз. | Сечение     | Длина мм | Кол-ч шт. | Масса в кг |      |       | Примечания    |
|-------|--------|-------------|----------|-----------|------------|------|-------|---------------|
|       |        |             |          |           | 1 поз.     | Всех | Марки |               |
| М 1   | 1      | — 10 × 250  | 900      | 1         | 17,7       | 17,7 | 18,3  | Гост 380-71   |
|       | 2      | • ф 12 АIII | 120      | 6         | 0,1        | 0,6  |       | Гост 5781-61* |
| М 2   | 2      | • ф 12 АIII | 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 АIII | 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 АIII | 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 СН 393-69 «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.

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





### Спецификация стали на одну закладную деталь

| Марка | № поз. | Сечение | Длина мм | Кол-ч шт. | Масса в кг |      |       | Примечания    |
|-------|--------|---------|----------|-----------|------------|------|-------|---------------|
|       |        |         |          |           | 1 поз.     | Всех | марки |               |
| M 5   | 6      | L 50x5  | 900      | 2         | 3,4        | 6,8  | 17,2  | Гост 380-71   |
|       | 7      | L 50x5  | 1300     | 2         | 4,9        | 9,8  |       | ---           |
|       | 8      | • Ф6АІ  | 200      | 14        | 0,04       | 0,5  |       | Гост 5781-61* |
| M 6   | 8      | • Ф6АІ  | 200      | 14        | 0,04       | 0,5  | 16,6  | Гост 5781-61* |
|       | 9      | L 50x5  | 1000     | 2         | 3,8        | 7,6  |       | Гост 380-71   |
|       | 10     | L 50x5  | 1100     | 2         | 4,2        | 8,4  |       | ---           |
| M 7   | 6      | L 50x5  | 900      | 4         | 3,4        | 13,6 | 14,1  | Гост 380-71   |
|       | 8      | • Ф6АІ  | 200      | 12        | 0,04       | 0,5  |       | Гост 5781-61* |

**Примечания:**

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

12722

|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| TK    | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Закладные детали M5 ÷ M7                         | Выпуск 1 Лист 98 |



Спецификация стали на одну закладную деталь

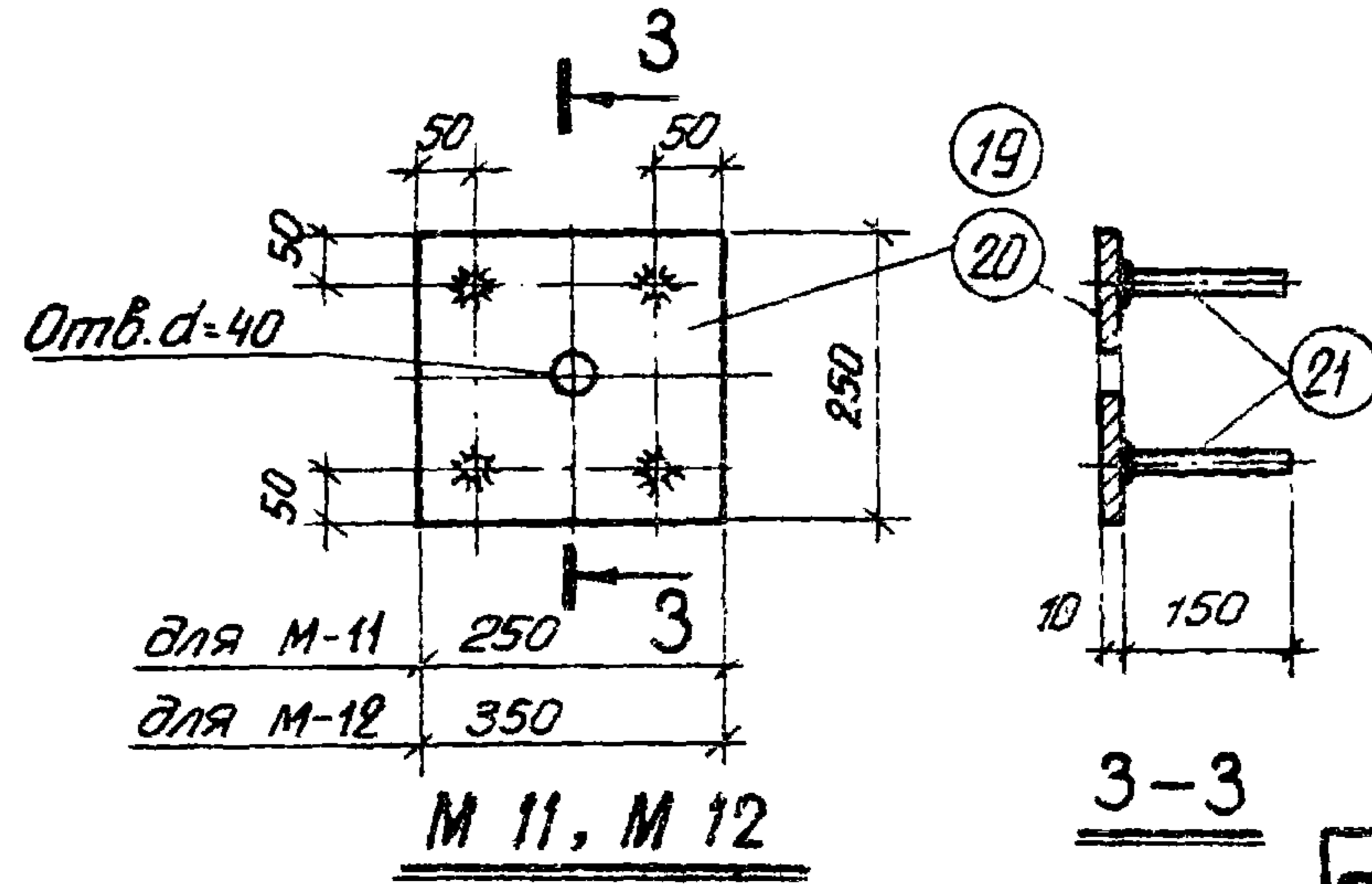
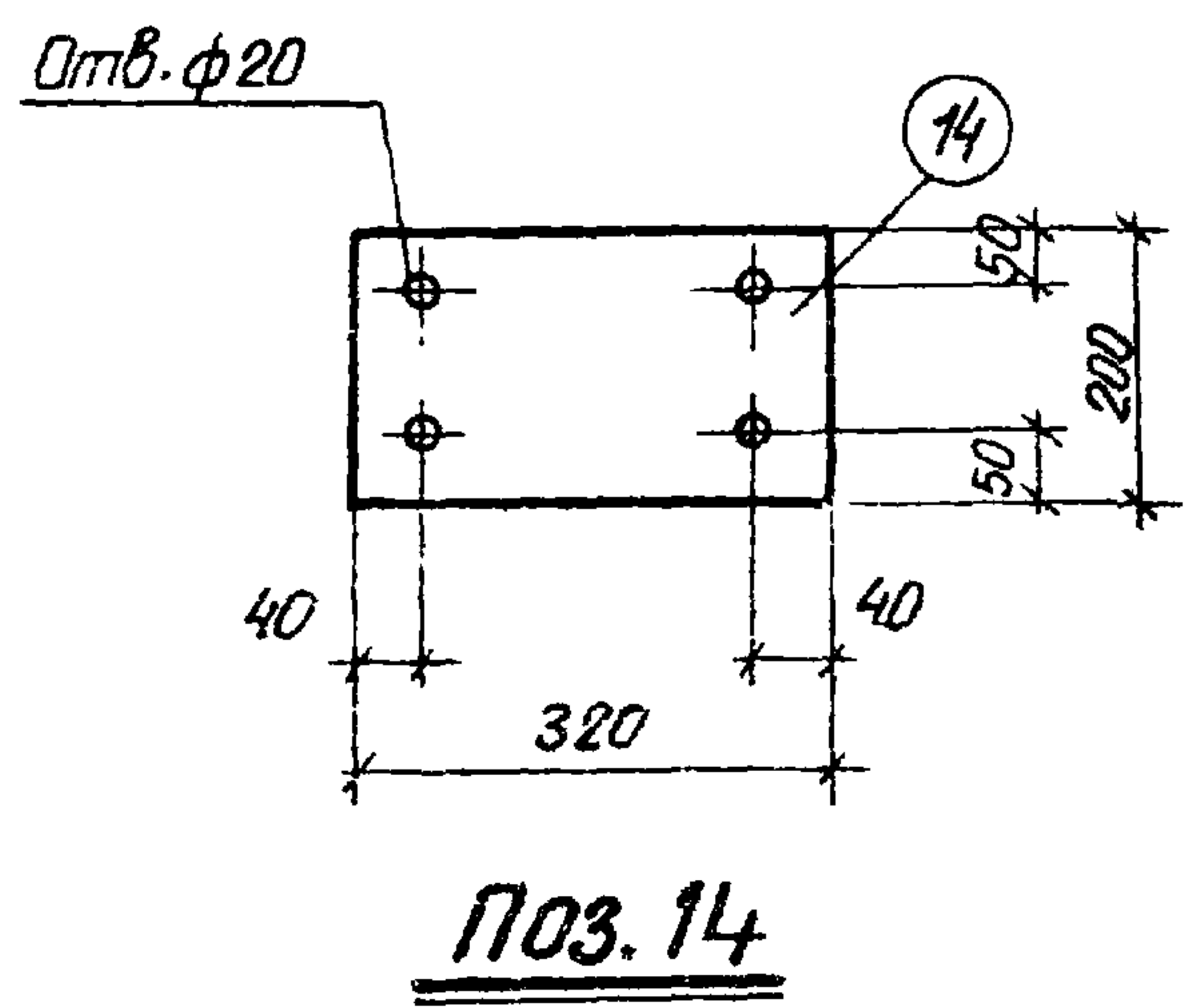
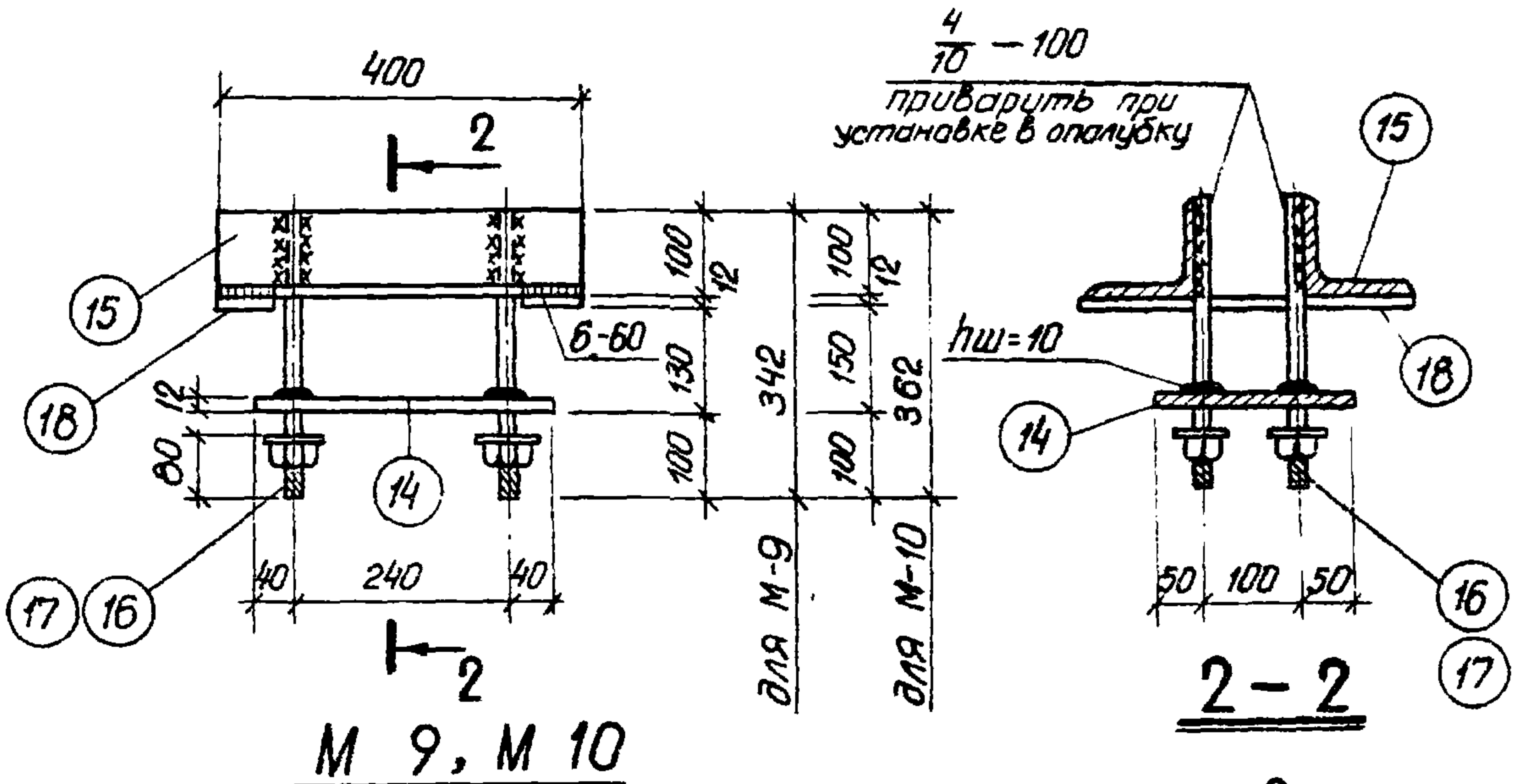
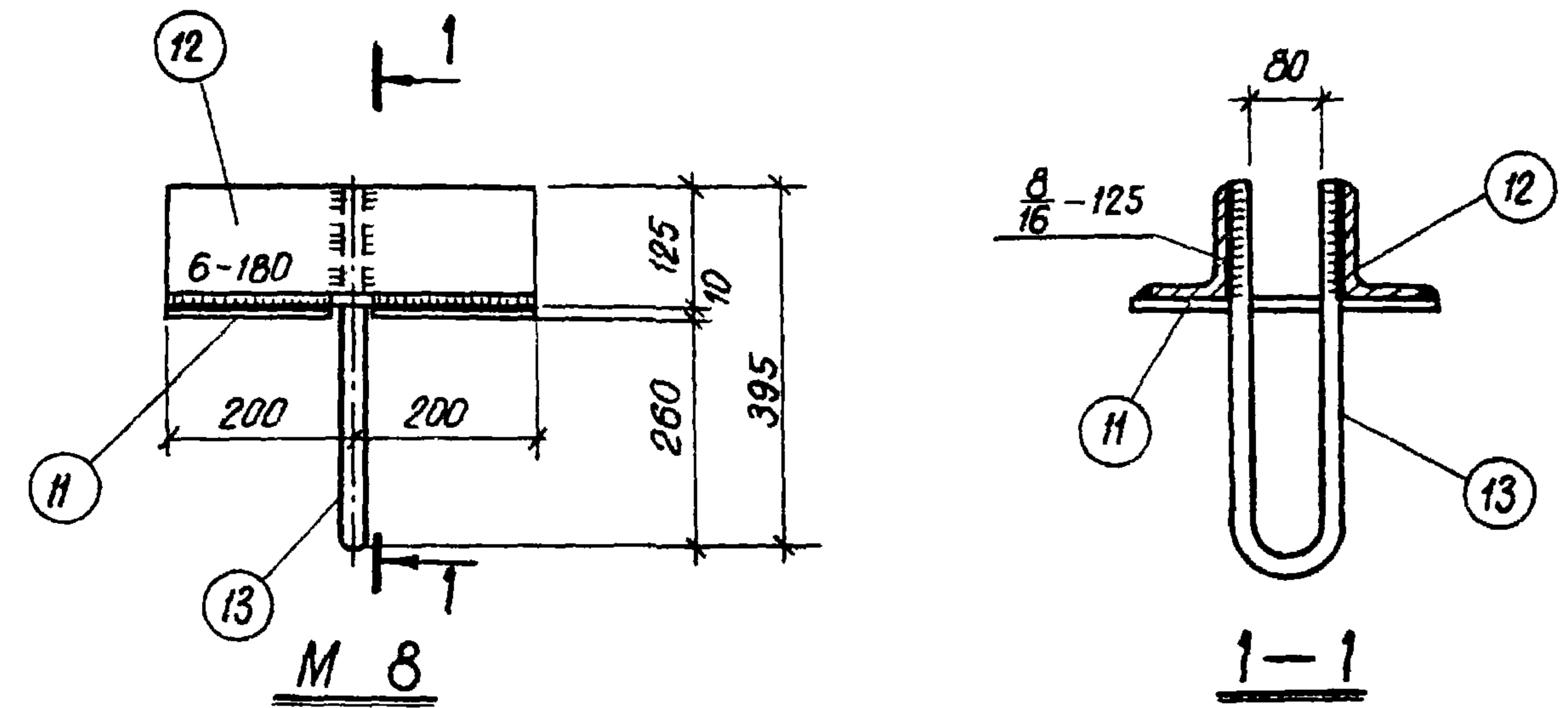
| Марка | № поз | Сечение                    | Длина мм | Кол-ч шт. | Масса в кг |      |       | Примечание    |
|-------|-------|----------------------------|----------|-----------|------------|------|-------|---------------|
|       |       |                            |          |           | 1 поз.     | Всех | Марки |               |
| М 8   | 11    | — 10 × 180                 | 350      | 2         | 4,9        | 9,8  | 29,6  | ГОСТ 380-71   |
|       | 12    | ∠ 125 × 80 × 12            | 400      | 2         | 7,3        | 14,6 |       | ГОСТ 5781-61* |
|       | 13    | • φ 32 AI                  | 822      | 1         | 5,2        | 5,2  |       |               |
| 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 |       | ГОСТ 7798-70  |
|       | 16    | Болт М16 с гайкой и шайбой | 342      | 4         | 0,6        | 2,4  |       | ГОСТ 38-71    |
|       | 18    | — 12 × 60                  | 350      | 2         | 2,0        | 4,0  |       |               |
| 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 |       | ГОСТ 7798-70  |
|       | 17    | Болт М16 с гайкой и шайбой | 362      | 4         | 0,6        | 2,4  |       | ГОСТ 380-71   |
|       | 18    | — 12 × 60                  | 350      | 2         | 2,0        | 4,0  |       |               |
| М 11  | 19    | — 10 × 250                 | 250      | 1         | 4,9        | 4,9  | 5,3   | ГОСТ 380-71   |
|       | 21    | • φ 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    | • φ 12 A III               | 150      | 4         | 0,1        | 0,4  |       | 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. Дугую сварку производить электродами Э42-Т по ГОСТ 9467-60. Сварку стержней с пластинами в табр выполнять под слоем флюса.
3. Контроль качества осуществлять в соответствии с ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.“
4. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного проекта.

|    |  |  |              |         |
|----|--|--|--------------|---------|
| ТК | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые |  | Серия 1489-1 |         |
|    | Закладные детали М 8 ÷ М 12                      |  | Выпуск 1     | Лист 99 |

12722 1973г



Угол замера



Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

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

| №№<br>поз. | φ<br>мм | Длина<br>мм | Масса<br>кг |
|------------|---------|-------------|-------------|
| 22         | 12 А II | 3940        | 3,5         |
| 23         | 12 А II | 4440        | 4,0         |
| 24         | 12 А II | 4940        | 4,4         |
| 25         | 8 А I   | 130         | 0,1         |
| 26         | 28 А II | 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 II | 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 II | 3910        | 11,7        |
| 35         | 12 А I  | 2020        | 1,8         |
| 36         | 12 А I  | 1170        | 1,1         |
| 37         | 25 А II | 3990        | 15,4        |
| 38         | 28 А II | 4310        | 20,8        |
| 39         | 12 А I  | 1870        | 1,7         |
| 40         | 12 А I  | 1720        | 1,5         |
| 41         | 25 А II | 4210        | 16,2        |
| 42         | 12 А I  | 2170        | 1,9         |

| №№<br>поз. | φ<br>мм | Длина<br>мм | Масса<br>кг |
|------------|---------|-------------|-------------|
| 43         | 12 А I  | 1320        | 1,2         |
| 44         | 8 А I   | 370         | 0,2         |
| 45         | 28 А II | 3910        | 18,9        |
| 46         | 28 А II | 5460        | 26,4        |
| 47         | 12 А I  | 3220        | 2,9         |
| 48         | 12 А I  | 1520        | 1,4         |
| 49         | 22 А II | 3530        | 10,5        |
| 50         | 12 А I  | 1090        | 1,0         |
| 51         | 20 А II | 3330        | 8,2         |
| 52         | 10 А I  | 1980        | 1,2         |
| 53         | 10 А I  | 890         | 0,6         |
| 54         | 20 А II | 3630        | 9,0         |
| 55         | 10 А I  | 2380        | 1,5         |
| 56         | 10 А I  | 790         | 0,5         |
| 57         | 20 А II | 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 II | 4330        | 10,7        |
| 63         | 10 А I  | 3530        | 2,2         |

| №№<br>поз. | φ<br>мм | Длина<br>мм | Масса<br>кг |
|------------|---------|-------------|-------------|
| 64         | 10 А I  | 340         | 0,2         |
| 65         | 8 А II  | 1740        | 0,7         |
| 66         | 8 А II  | 1540        | 0,6         |
| 67         | 8 А II  | 1800        | 0,7         |
| 68         | 3 В I   | 1740        | 0,1         |
| 69         | 8 А II  | 770         | 0,3         |
| 70         | 3 В I   | 3240        | 0,2         |
| 71         | 12 А II | 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 II  | 1440        | 0,6         |
| 76         | 3 В I   | 1140        | 0,1         |
| 77         | 12 А II | 3610        | 3,2         |
| 78         | 8 А II  | 2000        | 0,8         |
| 79         | 12 А II | 3410        | 3,0         |
| 80         | 8 А II  | 2040        | 0,8         |
| 81         | 8 А II  | 2100        | 0,8         |
| 82         | 3 В I   | 1040        | 0,1         |
| 83         | 12 А II | 3920        | 3,5         |
| 84         | 8 А II  | 1480        | 0,6         |

| №№<br>поз. | φ<br>мм | Длина<br>мм | Масса<br>кг |
|------------|---------|-------------|-------------|
| 85         | 8 А II  | 3910        | 1,6         |
| 86         | 8 А II  | 1080        | 0,4         |
| 87         | 8 А II  | 3410        | 1,3         |
| 88         | 5 В I   | 2740        | 0,4         |
| 89         | 8 А II  | 1690        | 0,7         |
| 90         | 8 А II  | 3540        | 1,4         |
| 91         | 8 А II  | 970         | 0,4         |
| 92         | 12 А II | 3630        | 3,2         |
| 93         | 5 В I   | 870         | 0,1         |
| 94         | 3 В I   | 1390        | 0,1         |
| 95         | 8 А II  | 2640        | 1,0         |
| 96         | 12 А II | 4310        | 3,8         |
| 97         | 12 А II | 2240        | 2,0         |
| 98         | 12 А II | 2140        | 1,9         |
| 99         | 12 А II | 2270        | 2,0         |
| 100        | 5 В I   | 1040        | 0,2         |
| 101        | 12 А II | 4210        | 3,7         |
| 102        | 8 А II  | 2440        | 1,0         |
| 103        | 5 В I   | 370         | 0,1         |
| 104        | 5 В I   | 910         | 0,1         |
| 105        | 8 А II  | 1310        | 0,5         |

Примечание:

Марка стали арматуры устанавливается в проекте конкретного объекта

|       |   |                   |
|-------|---|-------------------|
| ТК    | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые  | 12722             |
|       | Серия 1.489-1                                     |                   |
| 1973г | Спецификация позиций арматурных изделий на альбом | Выпуск 1 Лист 100 |



## Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

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

| №№<br>поз. | φ<br>мм | Длина<br>мм | Масса<br>кг |
|------------|---------|-------------|-------------|
| 127        | 12A III | 3520        | 3,1         |
| 128        | 8A III  | 1840        | 0,7         |
| 129        | 5B I    | 1140        | 0,2         |
| 130        | 8A III  | 1040        | 0,4         |
| 131        | 3B I    | 1700        | 0,1         |
| 132        | 8A III  | 2060        | 0,8         |
| 133        | 3B I    | 840         | 0,1         |
| 134        | 8A III  | 1960        | 0,8         |
| 135        | 3B I    | 440         | 0,1         |
| 136        | 12A III | 3330        | 3,0         |
| 137        | 8A III  | 1120        | 0,4         |
| 138        | 12A III | 3240        | 2,9         |
| 139        | 8A III  | 640         | 0,2         |
| 140        | 12A III | 2580        | 2,3         |
| 141        | 5B I    | 740         | 0,1         |
| 142        | 8A III  | 2460        | 1,0         |
| 143        | 12A III | 2460        | 2,2         |
| 144        | 12A III | 3310        | 2,9         |
| 145        | 8A III  | 1020        | 0,4         |
| 146        | 12A III | 3640        | 3,2         |
| 147        | 8A III  | 910         | 0,4         |

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

| №№<br>поз. | φ<br>мм | Длина<br>мм | Масса<br>кг |
|------------|---------|-------------|-------------|
| 169        | 12A III | 2350        | 2,1         |
| 170        | 8A III  | 1110        | 0,4         |
| 171        | 8A III  | 1710        | 0,7         |
| 172        | 12A III | 4080        | 3,6         |
| 173        | 5B I    | 1640        | 0,2         |
| 174        | 12A III | 3480        | 3,1         |
| 175        | 12A III | 4440        | 3,9         |
| 176        | 8A III  | 560         | 0,2         |
| 177        | 12A III | 4340        | 3,8         |
| 178        | 8A III  | 1360        | 0,5         |
| 179        | 12A III | 4640        | 4,1         |
| 180        | 8A III  | 1000        | 0,4         |
| 181        | 8A III  | 2400        | 0,9         |
| 182        | 12A III | 3990        | 2,6         |
| 183        | 5B I    | 1440        | 0,2         |
| 184        | 8A III  | 3900        | 1,5         |
| 185        | 3B I    | 1840        | 0,1         |
| 186        | 8A III  | 4400        | 1,7         |
| 187        | 8A III  | 3700        | 1,5         |
| 188        | 8A III  | 4200        | 1,7         |
| 189        | 8A III  | 4600        | 1,8         |

| №№<br>поз. | φ<br>мм | Длина<br>мм | Масса<br>кг |
|------------|---------|-------------|-------------|
| 190        | 8A III  | 4500        | 1,8         |
| 191        | 12A III | 4200        | 3,7         |
| 192        | 5B I    | 2040        | 0,3         |
| 193        | 8A III  | 3800        | 1,5         |
| 194        | 8A III  | 3600        | 1,4         |
| 195        | 8A III  | 3500        | 1,4         |
| 196        | 12A III | 3600        | 3,2         |
| 197        | 5B I    | 1690        | 0,3         |
| 198        | 12A III | 3900        | 3,5         |
| 199        | 5B I    | 1740        | 0,3         |
| 200        | 12A III | 4300        | 3,8         |
| 201        | 5B I    | 1840        | 0,3         |
| 202        | 12A III | 3800        | 3,4         |
| 203        | 12A III | 4240        | 3,8         |
| 204        | 5B I    | 1340        | 0,2         |
| 205        | 12A III | 4740        | 4,2         |
| 206        | 5B I    | 1540        | 0,2         |
| 207        | 12A III | 4600        | 4,1         |
| 208        | 12A III | 5200        | 4,6         |
| 209        | 12A III | 4900        | 4,3         |
| 210        | 12A III | 1740        | 1,5         |

### ПРИМЕЧАНИЕ:

Марка стали арматуры устанавливается в проекте конкретного объекта

|        |   |                  |             |
|--------|---|------------------|-------------|
| ТК     | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые  | 12722            |             |
|        | Спецификация позиций арматурных изделий на альбом | Серия<br>1.489-1 | Выпуск<br>1 |
| 1978г. |   | Лист<br>101      |             |



### Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

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

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

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

### Спецификация позиций закладных деталей на альбом

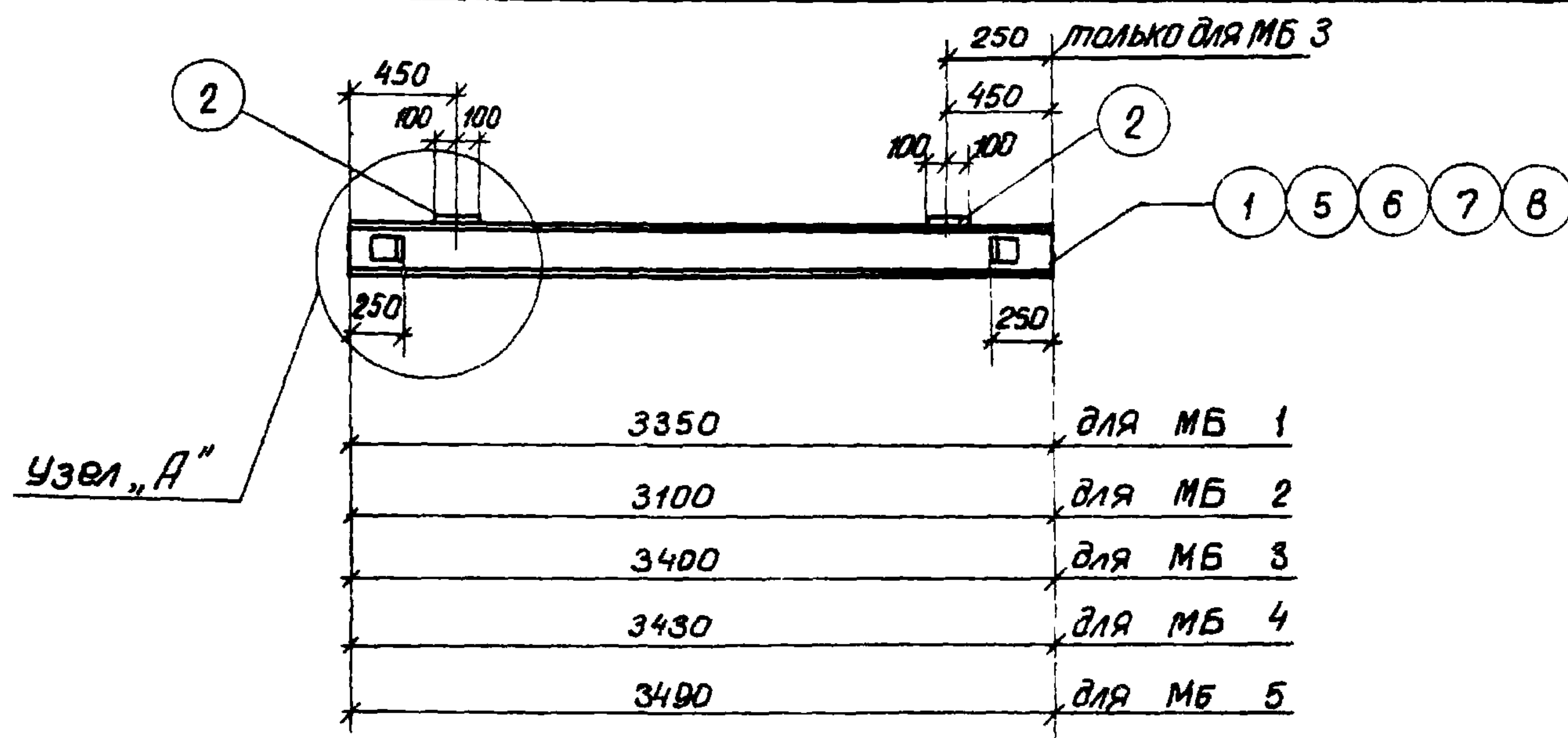
| №№<br>поз. | Сечение                       | Марка<br>стали<br>проката | Длина<br>мм | Масса<br>кг |
|------------|-------------------------------|---------------------------|-------------|-------------|
| 1          | — 10 x 250                    | ВСт3                      | 900         | 17,7 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

#### ПРИМЕЧАНИЯ:

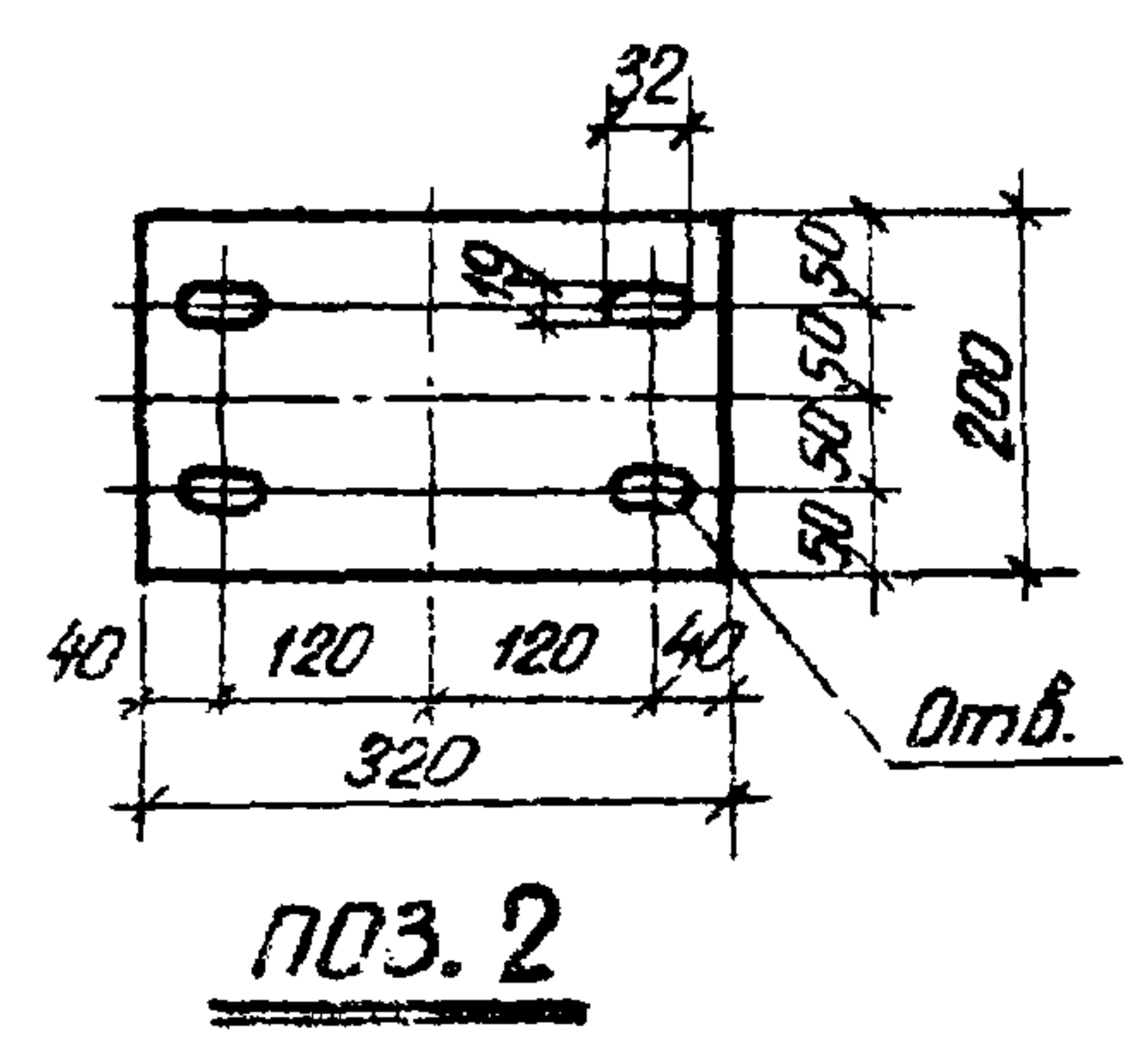
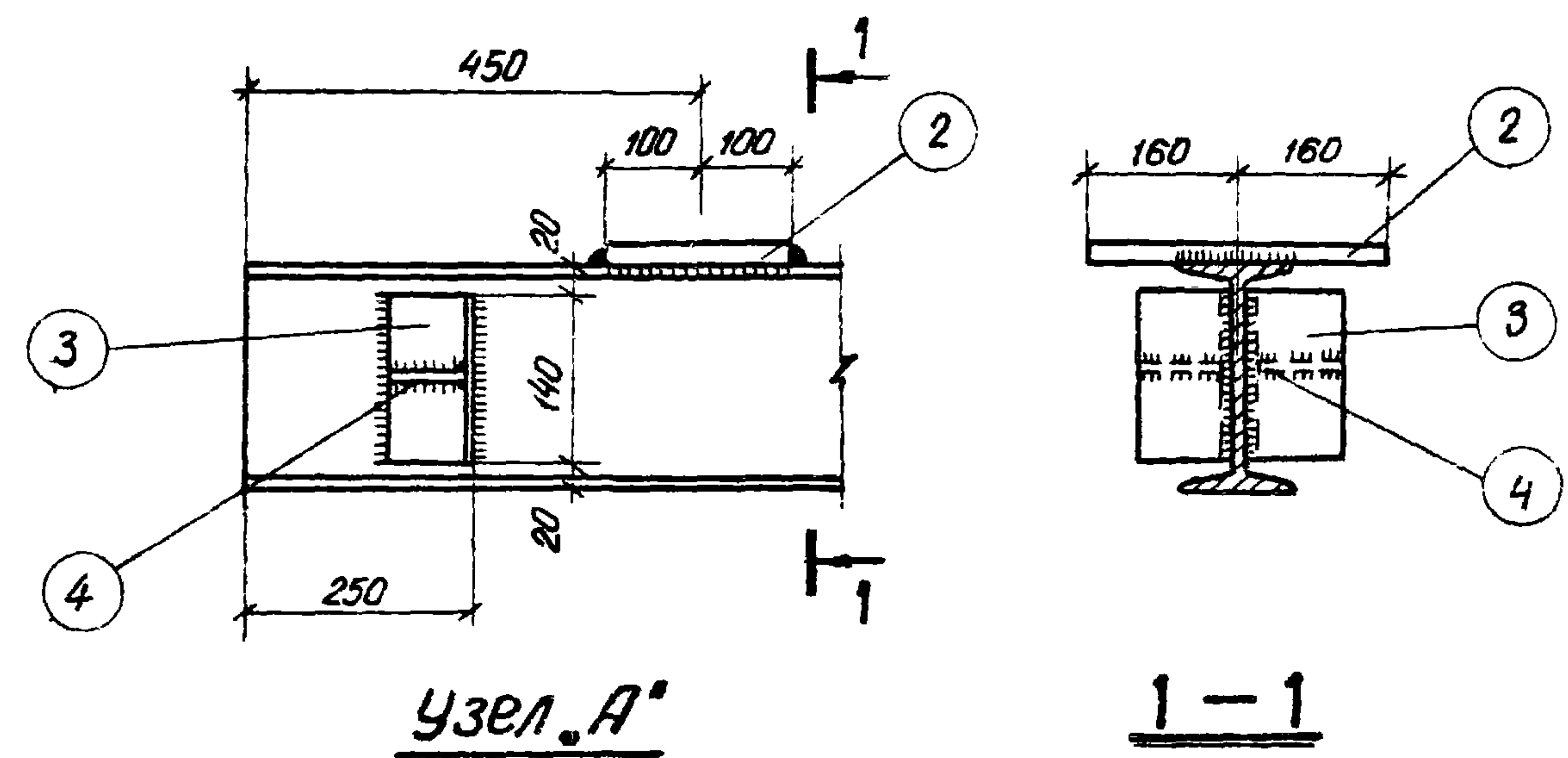
1. Марка стали арматуры и закладных деталей устанавливается в проекте конкретного объекта.
2. Длины стержней закладных деталей поз. 2 и 21 в спецификации указаны без припуска на длину при сварке под слоем флюса.

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





МБ-1, МБ-2, МБ-3, МБ-4, МБ-5



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

| Марка | № поз             | Сечение  | Длина мм | Кол-ч шт. | Масса в кг |      | Примечания    |
|-------|-------------------|----------|----------|-----------|------------|------|---------------|
|       |                   |          |          |           | 1 поз.     | Всех |               |
| МБ 1  | 1                 | I 18     | 3350     | 1         | 61,6       | 61,6 | ГОСТ 8239-56* |
|       | 2                 | — 20×200 | 320      | 2         | 10,0       | 20,0 | ГОСТ 103-57*  |
|       | 3                 | L 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 | ГОСТ 103-57*  |
|       | 3                 | L 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 | ГОСТ 103-57*  |
|       | 3                 | L 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 | ГОСТ 103-57*  |
|       | 3                 | L 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 5  | 2                 | — 20×200 | 320      | 2         | 10,0       | 20,0 | ГОСТ 103-57*  |
|       | 3                 | L 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:

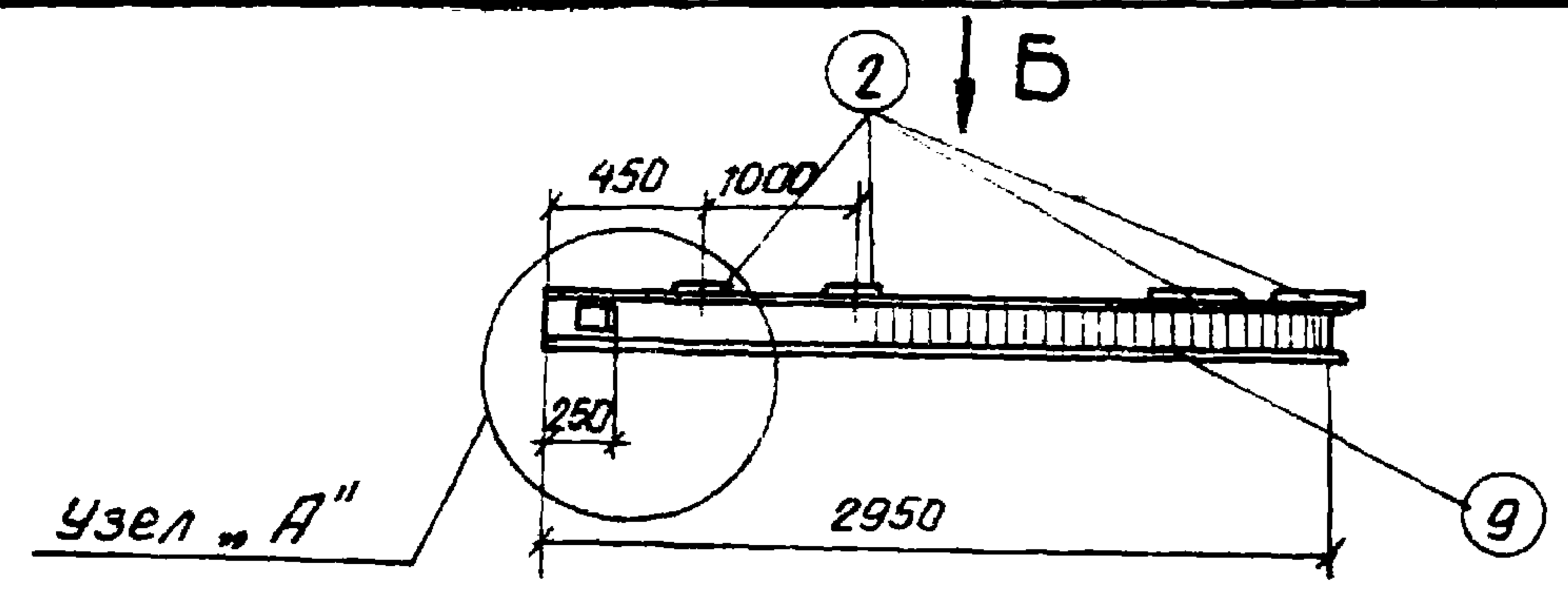
1. Электродуговую сварку производить электродами Э42-А по ГОСТ 9467-60. Высота сварных швов hш = 6 мм.
2. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта.

12722

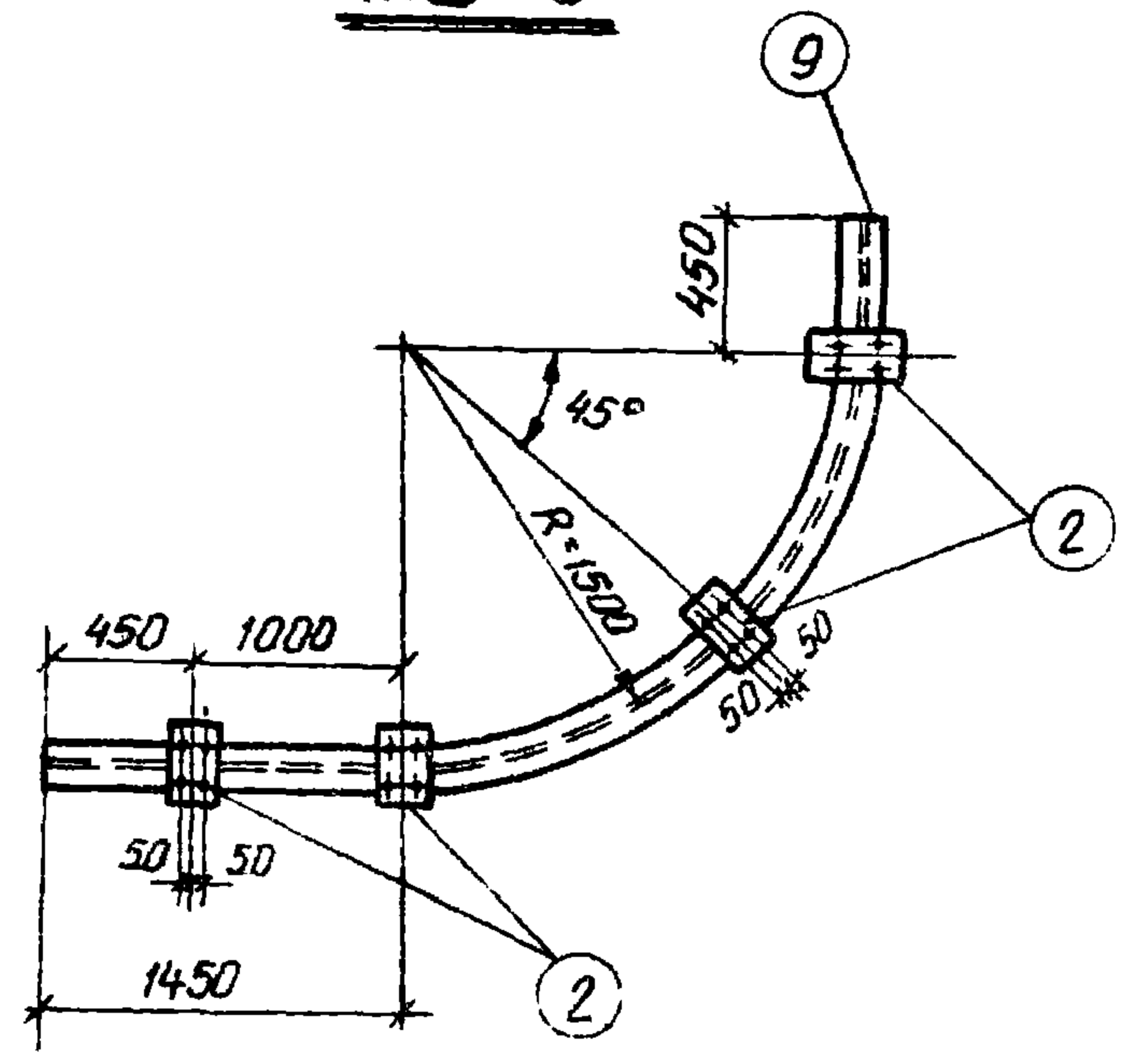
|       |  |                   |
|-------|--|-------------------|
| ТК    | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1     |
| 1973г | Монорельсы МБ 1÷МБ 5                             | Выпуск 1 Лист 103 |

Инженер Шуклина

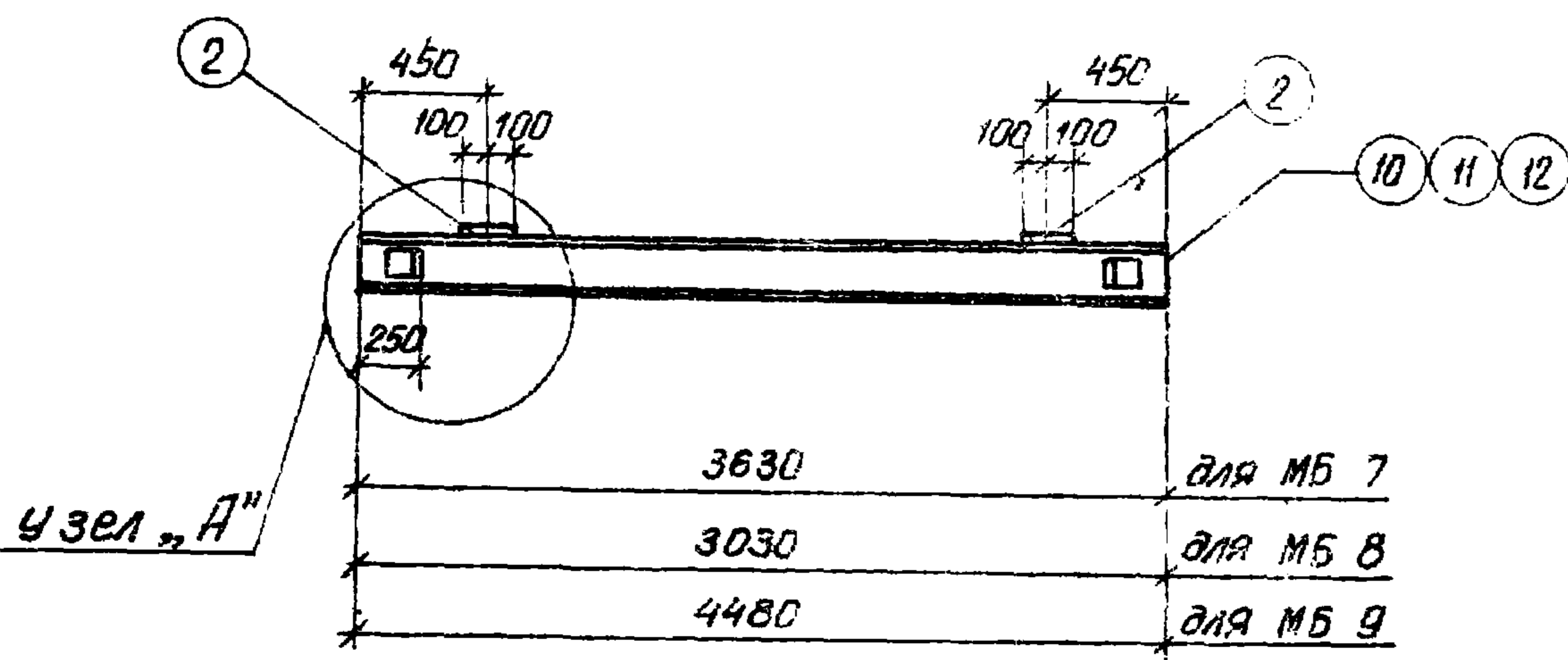




**МБ 6**



**По Б**



**МБ 7, МБ 8, МБ 9**

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

| Марка | № поз.            | Сечения  | Длина мм | Калич. | Масса в кг |      |       | Примечания    |
|-------|-------------------|----------|----------|--------|------------|------|-------|---------------|
|       |                   |          |          |        | 1 поз      | Всех | Марки |               |
| МБ 6  | 2                 | - 20x200 | 320      | 4      | 10,0       | 40,0 | 128,9 | ГОСТ 103-57*  |
|       | 3                 | Л 100x7  | 150      | 4      | 1,5        | 6,0  |       | ГОСТ 8509-57  |
|       | 4                 | - 10x100 | 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                 | - 20x200 | 320      | 2      | 10,0       | 20,0 | 97,0  | ГОСТ 103-57*  |
|       | 3                 | Л 100x5  | 150      | 4      | 1,5        | 6,0  |       | ГОСТ 8509-57  |
|       | 4                 | - 10x100 | 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                 | - 20x200 | 320      | 2      | 10,0       | 20,0 | 85,8  | ГОСТ 103-57*  |
|       | 3                 | Л 100x7  | 150      | 4      | 1,5        | 6,0  |       | ГОСТ 8509-57  |
|       | 4                 | - 10x100 | 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                 | - 20x200 | 320      | 2      | 10,0       | 20,0 | 112,8 | ГОСТ 103-57*  |
|       | 3                 | Л 100x7  | 150      | 4      | 1,5        | 6,0  |       | ГОСТ 8509-57  |
|       | 4                 | - 10x100 | 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:**

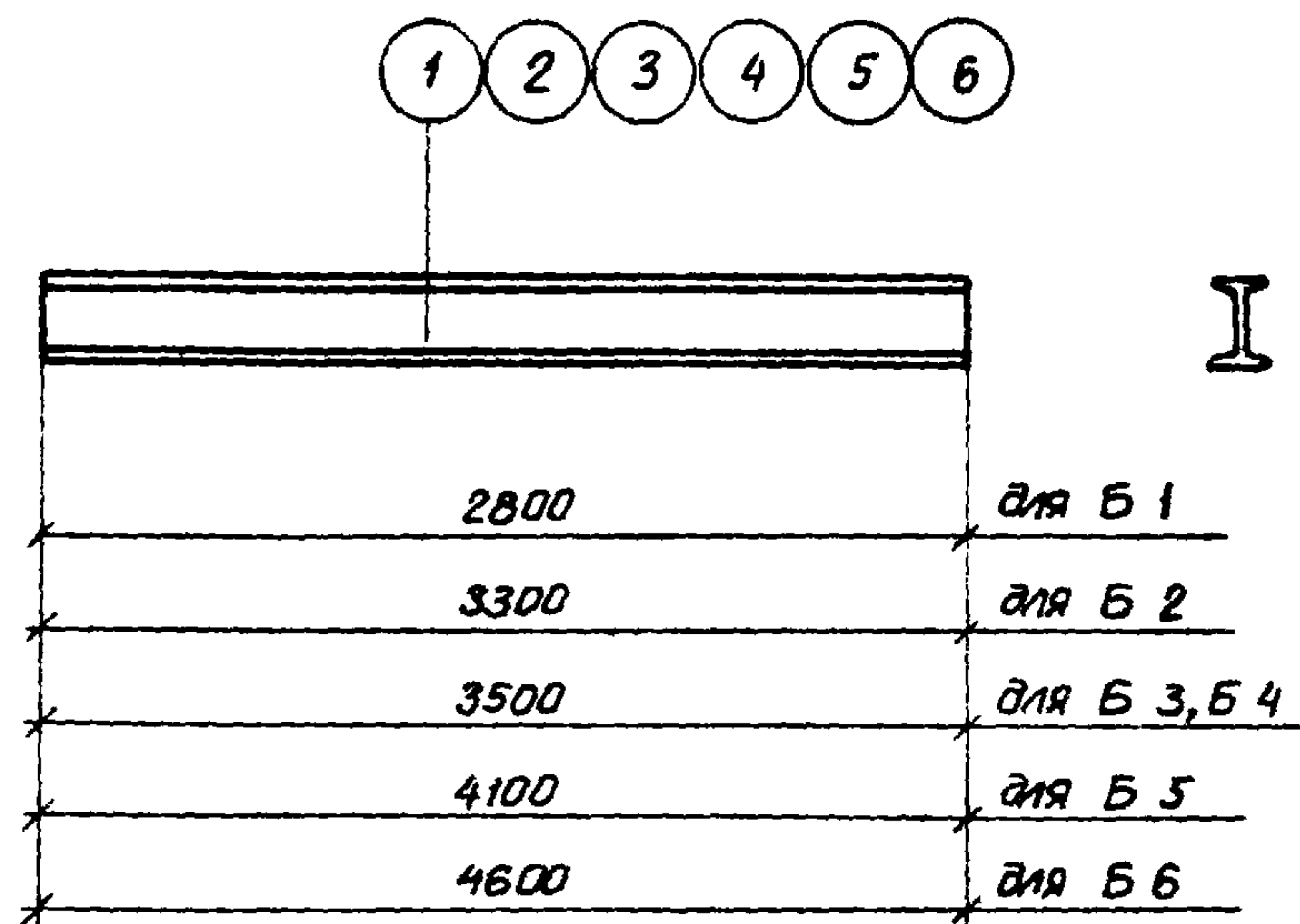
1. Электродуговую сварку производить электродами Э42-А по ГОСТ 9467-60
2. Узел "А" и заготовительный чертеж поз. 2 см на листе 103
3. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта

12722

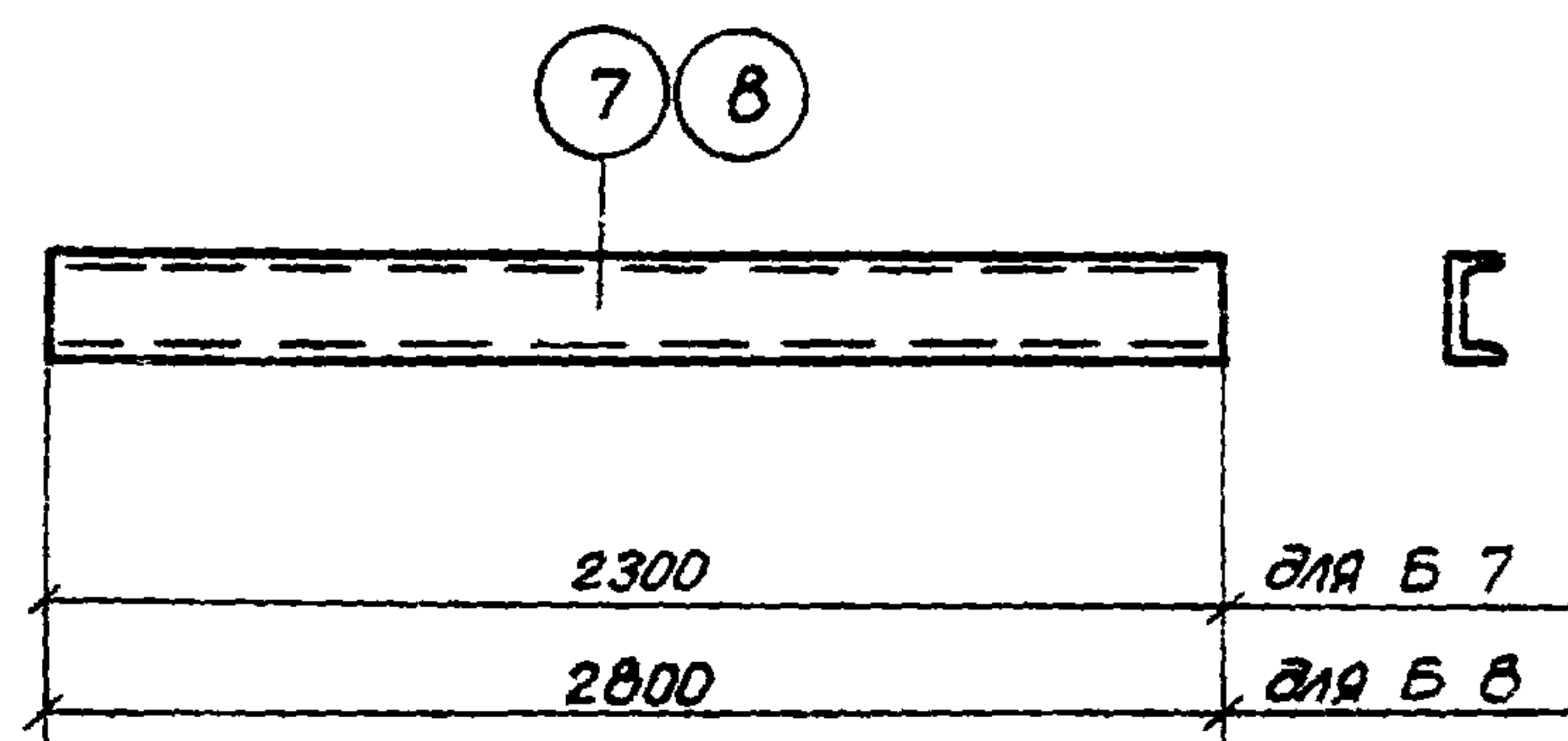
|    |  |                   |
|----|--|-------------------|
| ТК | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1     |
|    | 1973г  | Выпуск 1 Лист 104 |

Монорельсы МБ 6 ÷ МБ 9





Б 1 ÷ Б 6



Б 7, Б 8

Спецификация стали на одну марку

Сталь В ст. 3  
ГОСТ 380-71

| Марка | № поз. | Сечение | Длина мм | Коллич. шт. | Масса в кг |       |       | Примечания    |
|-------|--------|---------|----------|-------------|------------|-------|-------|---------------|
|       |        |         |          |             | 1 поз.     | Всех  | Марки |               |
| Б 1   | 1      | I 20    | 2800     | 1           | 58,8       | 58,8  | 58,8  | ГОСТ 8239-56* |
| Б 2   | 2      | I 20    | 3300     | 1           | 69,3       | 69,3  | 69,3  | ГОСТ 8239-56* |
| Б 3   | 3      | I 20    | 3500     | 1           | 73,5       | 73,5  | 73,5  | ГОСТ 8239-56* |
| Б 4   | 4      | I 24    | 3500     | 1           | 95,5       | 95,5  | 95,5  | ГОСТ 8239-56* |
| Б 5   | 5      | I 24    | 4100     | 1           | 111,9      | 111,9 | 111,9 | ГОСТ 8239-56* |
| Б 6   | 6      | I 30    | 4600     | 1           | 167,9      | 167,9 | 167,9 | ГОСТ 8239-56* |
| Б 7   | 7      | C 20    | 2300     | 1           | 42,4       | 42,4  | 42,4  | ГОСТ 8240-56* |
| Б 8   | 8      | C 20    | 2800     | 1           | 51,5       | 51,5  | 51,5  | ГОСТ 8240-56* |

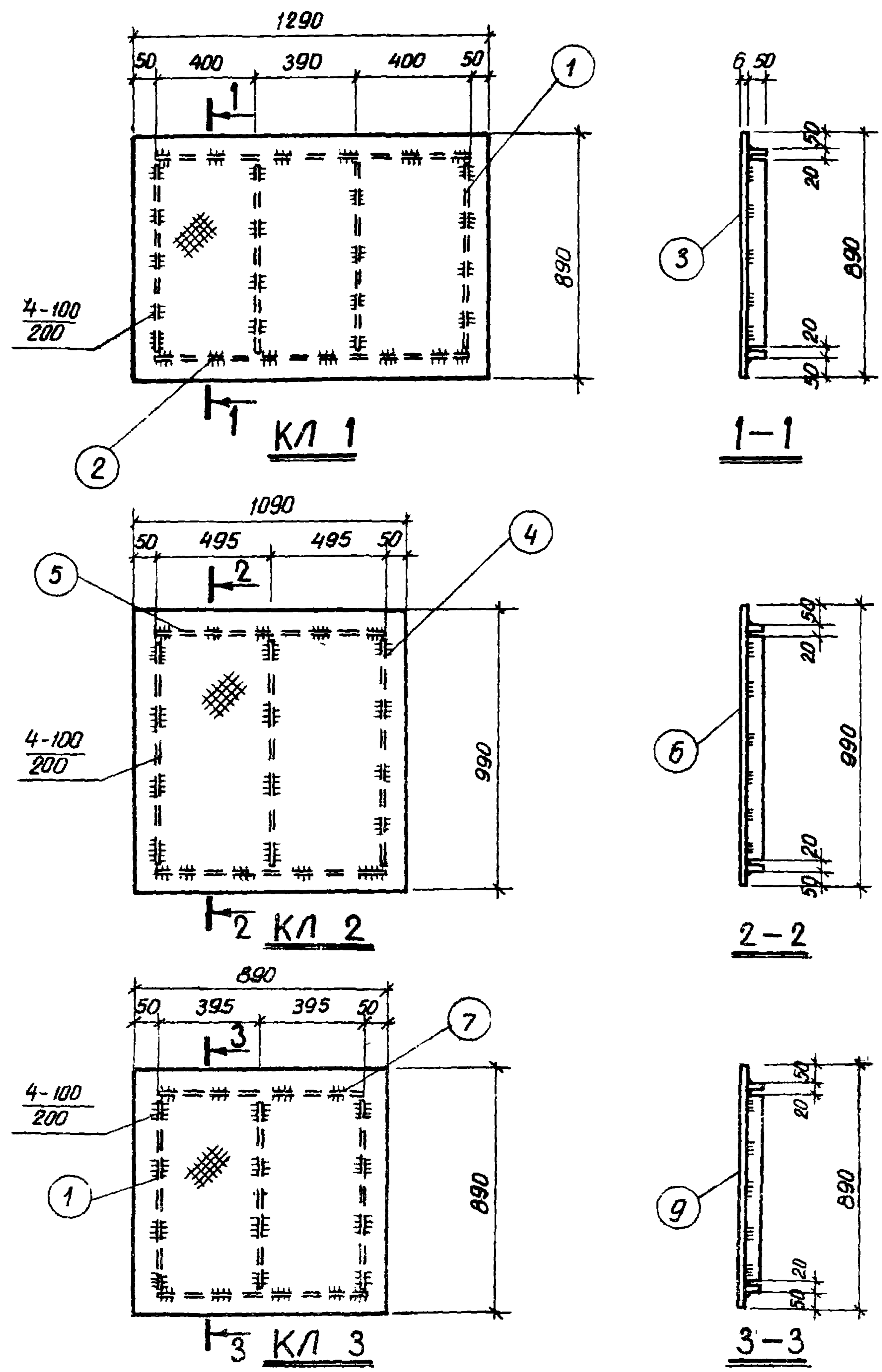
Примечание:

Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта

12722

|       |  |                   |
|-------|--|-------------------|
| ТК    | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1     |
| 1973г | Подлебедачные 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 | Кол-ч. | Масса в кг |      |       | Примечания    |
|-------|-----------------------|------------------------|----------|--------|------------|------|-------|---------------|
|       |                       |                        |          |        | 1 поз.     | Всех | Марки |               |
| КЛ 1  | 1                     | — 6×50                 | 750      | 4      | 1,8        | 7,2  | 67,6  | ГОСТ 103-57*  |
|       | 2                     | — 6×50                 | 1190     | 2      | 2,8        | 5,6  |       |               |
|       | 3                     | сталь рифл.<br>— 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.<br>— 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.<br>— 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.

|       |  |          |               |
|-------|--|----------|---------------|
| ТК    | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | 12722    | 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 | Наименование и характеристика лифта  | Марка элемента | Колич. шт. | № листа | Наименование и характеристика лифта   | Марка элемента | Колич. шт. | № листа |
|---|----------------|------------|---------|--|----------------|------------|---------|---|----------------|------------|---------|
| Лифт пассажирский Q=320 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 1000x1200x2100<br>(Вариант I)  | П-1            | 1          | 1       | Лифт пассажирский Q=500 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 1200x1400x2100<br>(Вариант I)   | П-7            | 1          | 7       | Лифт пассажирский Q=1000 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 1800x1500x2250<br>(Вариант II)  | П-13           | 1          | 13      |
|   | П-36           | 1          | 36      |  | П-42           | 1          | 42      |   | П-45           | 1          | 45      |
|   | М 5            | 1          | 98      |  | М 5            | 1          | 98      |   | М 5            | 1          | 98      |
|   | М 11           | 2          | 99      |  | М 11           | 2          | 99      |   | М 12           | 2          | 99      |
|   | МБ 8           | 1          | 104     |  | МБ 1           | 1          | 103     |   | МБ 7           | 1          | 104     |
|   | КЛ 1           | 1          | 106     |  | КЛ 1           | 1          | 106     |   | КЛ 1           | 1          | 106     |
| С 159   | 15             | 96         | С 159   | 15   | 96             | С 159      | 15      | 96  |                |            |         |
| Лифт пассажирский Q=320 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 1000x1200x2100<br>(Вариант II) | П-2            | 1          | 2       | Лифт пассажирский Q=500 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 1200x1400x2100<br>(Вариант II)  | П-8            | 1          | 8       | Парная установка лифтов пассажирских Q=350 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 980x1120x2100 | П-14           | 1          | 14      |
|   | П-37           | 1          | 37      |  | П-43           | 1          | 43      |   | П-47           | 1          | 47      |
|   | М 5            | 1          | 98      |  | М 5            | 1          | 98      |   | М 7            | 1          | 98      |
|   | М 11           | 2          | 99      |  | М 11           | 2          | 99      |   | МБ 3           | 1          | 103     |
|   | МБ 8           | 1          | 104     |  | МБ 1           | 1          | 103     |   | МБ 5           | 1          | 103     |
|   | КЛ 1           | 1          | 106     |  | КЛ 1           | 1          | 106     |   | КЛ 3           | 1          | 106     |
| С 159   | 15             | 96         | С 159   | 15   | 96             | С 159      | 15      | 96  |                |            |         |
| Лифт пассажирский Q=350 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 980x1120x2100<br>(Вариант I)   | П-3            | 1          | 3       | Лифт пассажирский Q=500 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 2200x1200x2100                  | П-9            | 1          | 9       | Парная установка лифтов пассажирских Q=500 кгс, с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 1080x1420x2100           | П-15           | 1          | 15      |
|   | П-38           | 1          | 38      |  | П-44           | 1          | 44      |   | П-48           | 1          | 48      |
|   | М 7            | 1          | 98      |  | М 5            | 1          | 98      |   | М 7            | 1          | 98      |
|   | МБ 2           | 1          | 103     |  | М 11           | 3          | 99      |   | МБ 4           | 1          | 103     |
|   | КЛ 3           | 1          | 106     |  | МБ 9           | 1          | 104     |   | МБ 6           | 1          | 104     |
| С 159   | 15             | 96         | КЛ 1    | 1  | 106            | КЛ 3       | 1       | 106   |                |            |         |
| Лифт пассажирский Q=350 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 980x1120x2100<br>(Вариант II)  | П-4            | 1          | 4       | Лифт пассажирский Q=1000 кгс, v=1 м/сек с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 1800x1500x2100<br>(Вариант I)   | П-10           | 1          | 10      | Лифт грузопассажирский Q=500 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 2200x1130x2100              | П-16           | 1          | 16      |
|   | П-39           | 1          | 39      |  | П-45           | 1          | 45      |   | П-49           | 1          | 49      |
|   | М 7            | 1          | 98      |  | М 6            | 1          | 98      |   | М 7            | 1          | 98      |
|   | МБ 2           | 1          | 103     |  | МБ 7           | 1          | 104     |   | МБ 2           | 1          | 103     |
|   | КЛ 3           | 1          | 106     |  | КЛ 2           | 1          | 106     |   | КЛ 3           | 1          | 106     |
| С 159   | 15             | 96         | С 159   | 15   | 96             | С 159      | 15      | 96  |                |            |         |
| Лифт пассажирский Q=500 кгс, с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 1080x1420x2100<br>(Вариант I)             | П-5            | 1          | 5       | Лифт пассажирский Q=1000 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 1800x1500x2100<br>(Вариант II) | П-11           | 1          | 11      | Лифт грузовой Q=500 кгс, Кабина 1000x1500x2000<br>(Вариант I)   | П-17           | 1          | 17      |
|   | П-40           | 1          | 40      |  | П-46           | 1          | 46      |   | П-50           | 1          | 50      |
|   | М 7            | 1          | 98      |  | М 6            | 1          | 98      |   | М 1            | 2          | 97      |
|   | МБ 1           | 1          | 103     |  | М 6            | 1          | 98      |   | Б 7            | 2          | 105     |
|   | КЛ 3           | 1          | 106     |  | МБ 7           | 1          | 104     |   | С 159          | 15         | 96      |
| С 159   | 15             | 96         | КЛ 2    | 1  | 106            | С 159      | 15      | 96  |                |            |         |
| Лифт пассажирский Q=500 кгс, с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 1080x1420x2100<br>(Вариант II)            | П-6            | 1          | 6       | Лифт пассажирский Q=1000 кгс, v=1 м/сек, с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 1800x1500x2250<br>(Вариант I)  | П-12           | 1          | 12      | 12722   |                |            |         |
|   | П-41           | 1          | 41      |  | П-46           | 1          | 46      |   |                |            |         |
|   | М 7            | 1          | 98      |  | М 5            | 1          | 98      |   |                |            |         |
|   | МБ 1           | 1          | 103     |  | М 12           | 2          | 99      |   |                |            |         |
|   | КЛ 3           | 1          | 106     |  | МБ 7           | 1          | 104     |   |                |            |         |
|   | С 159          | 15         | 96      |  | КЛ 1           | 1          | 106     |   |                |            |         |
|   |                |            |         | С 159  | 15             | 96         |         |   |                |            |         |

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

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



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

| Наименование и характеристика лифта                                      | Марка элемента | Кол-во шт. | № листа | Наименование и характеристика лифта                                       | Марка элемента | Кол-во шт. | № листа | Наименование и характеристика лифта                                      | Марка элемента | Кол-во шт. | № листа |
|--|----------------|------------|---------|---|----------------|------------|---------|--|----------------|------------|---------|
| Лифт грузовой Q = 500 кгс.<br>Кабина 1000 x 1500 x 2000<br>(Вариант II)  | П-18           | 1          | 18      | Лифт грузовой Q = 1000 кгс.<br>Кабина 2000 x 2500 x 2200<br>(Вариант I)   | П-25           | 1          | 25      | Лифт грузовой Q = 3200 кгс.<br>Кабина 2000 x 3000 x 2200<br>(Вариант II) | П-32           | 1          | 32      |
|  | П-51           | 1          | 51      |   | П-58           | 1          | 58      |  | П-63           | 1          | 63      |
|  | М 1            | 2          | 97      |   | М 2            | 2          | 97      |  | М 3            | 2          | 97      |
|  | Б 7            | 2          | 105     |   | Б 2            | 2          | 105     |  | Б 4            | 2          | 105     |
|  | С 159          | 15         | 96      |   |                |            |         |  |                |            |         |
| Лифт грузовой Q = 500 кгс.<br>Кабина 1500 x 2000 x 2000<br>(Вариант I)   | П-19           | 1          | 19      | Лифт грузовой Q = 1000 кгс.<br>Кабина 2000 x 2500 x 2200<br>(Вариант II)  | П-26           | 1          | 26      | Лифт грузовой Q = 3200 кгс.<br>Кабина 2500 x 3500 x 2200<br>(Вариант I)  | П-33           | 1          | 33      |
|  | П-52           | 1          | 52      |   | П-59           | 1          | 59      |  | П-64           | 1          | 64      |
|  | М 1            | 2          | 97      |   | М 2            | 2          | 97      |  | М 3            | 2          | 97      |
|  | Б 8            | 2          | 105     |   | Б 2            | 2          | 105     |  | Б 5            | 2          | 105     |
| Лифт грузовой Q = 500 кгс.<br>Кабина 1500 x 2000 x 2000<br>(Вариант II)  | П-20           | 1          | 20      | Лифт грузовой Q = 2000 кгс.<br>Кабина 2000 x 2500 x 2200<br>(Вариант I)   | П-27           | 1          | 27      | Лифт грузовой Q = 3200 кгс.<br>Кабина 2500 x 3500 x 2200<br>(Вариант II) | П-34           | 1          | 34      |
|  | П-53           | 1          | 53      |   | П-60           | 1          | 60      |  | П-65           | 1          | 65      |
|  | М 1            | 2          | 97      |   | М 3            | 2          | 97      |  | М 3            | 2          | 97      |
|  | Б 8            | 2          | 105     |   | Б 3            | 2          | 105     |  | Б 5            | 2          | 105     |
| Лифт грузовой Q = 1000 кгс.<br>Кабина 1500 x 2000 x 2200<br>(Вариант I)  | П-21           | 1          | 21      | Лифт грузовой Q = 2000 кгс.<br>Кабина 2000 x 2500 x 2200<br>(Вариант II)  | П-28           | 1          | 28      | Лифт грузовой Q = 5000 кгс.<br>Кабина 3000 x 4000 x 2400                 | П-35           | 1          | 35      |
|  | П-54           | 1          | 54      |   | П-61           | 1          | 61      |  | П-66           | 1          | 66      |
|  | М 2            | 2          | 97      |   | М 3            | 2          | 97      |  | М 4            | 2          | 97      |
|  | Б 1            | 2          | 105     |   | Б 3            | 2          | 105     |  | Б 6            | 2          | 105     |
| Лифт грузовой Q = 1000 кгс.<br>Кабина 1500 x 2000 x 2200<br>(Вариант II) | П-22           | 1          | 22      | Лифт грузовой Q = 2000 кгс.<br>Кабина 2000 x 3000 x 2200<br>(Вариант I)   | П-29           | 1          | 29      |  |                |            |         |
|  | П-55           | 1          | 55      |   | П-62           | 1          | 62      |  |                |            |         |
|  | М 2            | 2          | 97      |   | М 3            | 2          | 97      |  |                |            |         |
|  | Б 1            | 2          | 105     |   | Б 3            | 2          | 105     |  |                |            |         |
| Лифт грузовой Q = 1000 кгс.<br>Кабина 2000 x 2000 x 2200<br>(Вариант I)  | П-23           | 1          | 23      | Лифт грузовой Q = 2000 кгс.<br>Кабина 2000 x 3000 x 2200.<br>(Вариант II) | П-30           | 1          | 30      |  |                |            |         |
|  | П-56           | 1          | 56      |   | П-63           | 1          | 63      |  |                |            |         |
|  | М 2            | 2          | 97      |   | М 3            | 2          | 97      |  |                |            |         |
|  | Б 2            | 2          | 105     |   | Б 3            | 2          | 105     |  |                |            |         |
| Лифт грузовой Q = 1000 кгс.<br>Кабина 2000 x 2000 x 2200<br>(Вариант II) | П-24           | 1          | 24      | Лифт грузовой Q = 3200 кгс.<br>Кабина 2000 x 3000 x 2200<br>(Вариант I)   | П-31           | 1          | 31      |  |                |            |         |
|  | П-57           | 1          | 57      |   | П-62           | 1          | 62      |  |                |            |         |
|  | М 2            | 2          | 97      |   | М 3            | 2          | 97      |  |                |            |         |
|  | Б 2            | 2          | 105     |   | Б 4            | 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 |