

СОГЛАСОВАНО

ГОСУДАРСТВЕННЬ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.189-6

БЛОКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ШАХТ ЛИФТОВ ДЛЯ ЖИЛЫХ ЗДАНИЙ ДО 9 ЭТАЖЕЙ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 2.8 МЕТРА

ВЫПУСК 3

ЭЛЕМЕНТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ШАХТ ПАССАЖИРСКИХ ЛИФТОВ С
ПРОТИВОВЕСОМ СЗАДИ КАБИНЫ

РАЗРАБОТАНЫ ЦНИИЭП ЖИЛИЩА
ГОСУДАРСТВЕННОГО КОМИТЕТА ПО
ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И
АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ГОС-
КОМИТЕТОМ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬ-
СТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР
С 4.III.1978 г. ПРИКАЗ №57 ОТ 20.II.1978 г.

И. ДИКОМИНА

И. РОСИНСКАЯ

И. А. КРИПА

И. ДИКОМИНА

И. А. КРИПА

И. А. КРИПА

И. А. КРИПА

И. А. КРИПА

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

П. АЛЕКИ

П. АЛЕКИ

П. АЛЕКИ

П. АЛЕКИ

П. АЛЕКИ

П. АЛЕКИ

П. АЛЕКИ

П. АЛЕКИ

П. АЛЕКИ

П. АЛЕКИ

П. АЛЕКИ

П. АЛЕКИ

П. АЛЕКИ

П. АЛЕКИ

П. АЛЕКИ

П. АЛЕКИ

П. АЛЕКИ

П. АЛЕКИ

ЦНИИЭП
ЖИЛИЩА

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

И. РОСИНСКАЯ

НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ

Лист Стр.

НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ

Лист Стр.

СОДЕРЖАНИЕ	1с	2
ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	1п-3п	3-5
НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ	4п	6
Блоки ШЛ 32-28, ШЛ 32-28А. ОБЩИЙ ВИД	1	7
Блоки ШЛ 32-28, ШЛ 32-28А. ПЛАН И ВИД ПОЛА	2	8
Блоки ШЛ 32-28, ШЛ 32-28А. РАЗРЕЗЫ Б-Б, В-В	3	9
Блоки ШЛ 32-28, ШЛ 32-28А. РАЗРЕЗЫ Г-Г, Д-Д	4	10
Блоки ШЛ 32-28, ШЛ 32-28А. АРМИРОВАНИЕ	5-7	11-13
Блок ШЛ 32-12. ОБЩИЙ ВИД И ПЛАН	8	14
Блок ШЛ 32-14. РАЗРЕЗЫ А-А, Б-Б, В-В, Г-Г	9	15
Блок ШЛ 32-14. АРМИРОВАНИЕ.	10,11	16,17
Блок ШЛ 32-9. ОБЩИЙ ВИД И ПЛАН	12	18
Блок ШЛ 32-9. РАЗРЕЗЫ А-А, Б-Б, В-В	13	19
Блок ШЛ 32-9. АРМИРОВАНИЕ.	14,15	20,21
Плиты перекрытий ПЛ 32-18.19; ПЛ 32-18.19.2А	16	22
Плиты перекрытий ПЛ 32-18.19.2; ПЛ 32-18.19.2А	17	23
Армирование.		
Тумба Т32. ДЕТАЛЬ 1	18	24
ДЕТАЛИ 2, 3, 4	19	25
ДЕТАЛИ 5, 6	20	26

МОНТАЖНАЯ СХЕМА ШАХТЫ ЛИФТА 9 ЭТАЖНОГО ЖИЛОГО ЗДАНИЯ ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 2,8 МЕТРА	21	27
РАЗВЕРТКА БЛОКОВ ШАХТЫ ЛИФТА. ДЕТАЛЬ А.	22	28
ДЕТАЛИ Б И В	23	29
ДЕТАЛИ ОГРАЖДЕНИЙ ОТВЕРСТИЙ В ПЛИТАХ ПЕРЕКРЫТИЯ ПЛ 32-18.19.2; ПЛ 32-18.19.2А. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ШАХТЕ ЛИФТА. ДЕТАЛЬ Г	24	30
АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.		
СЕТКИ СЛ1, СЛ2	25	31
СЕТКИ СЛ3, СЛ4, СЛ5	26	32
СЕТКИ СЛ6, СЛ7, СЛ8	27	33
КАРКАСЫ КЛ1 + КЛ6. ОТДЕЛЬНЫЙ СТЕРЖЕНЬ ТЛ1	28	34
МОНТАЖНЫЕ ПЕТЛИ ПЛ1, ПЛ2, ПЛ3	29	35
ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ М1, М1а, М1б	30	36
ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ М2, М2а, М3	31	37
ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ М5, М5а, М5б, М5в	32	38
ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ М4, М6, М7	33	39
ВЫБОРКА СТАЛИ	34	40

НАЧ. ОТА 17
 ТА. ИЖ. ОТА
 ТА. КИ. ПР.
 ИРЖЕНЕР

ЖИЛИЩНО-ЭКОНОМИЧЕСКИЙ УПРАВЛЕНИЕ

ТК
 1976

СОДЕРЖАНИЕ

СЕРИЯ
 1.189-6
 ВЫПУСК 3 ЛИСТ 1с

При температуре -40° и ниже сталь марки Ст.Эпс2 применять не следует.

Сварная арматура, монтажные петли и закладные детали должны соответствовать требованиям ГОСТ 10922-75.

Закладные детали М1, М1а, М1б, М2, М2а, М3, М5, М5а, М5б, М5в фиксируются на наружной опалубке установки для формирования блоков.

Закладные детали М4 и М6, находящиеся в стенке блока шахты лифта с дверным проемом, фиксируются анкерными стержнями на сетках пространственного арматурного блока приваркой сварочными клещами.

Точность установки этих закладных деталей
в плоскости блока шахты ± 2 мм
из плоскости блока шахты 0,-2 мм

Остальные закладные детали М4 фиксируются анкерными стержнями на продольных стержнях каркасов КЛ3, КЛ4, КЛ5 приваркой сварочными клещами.

Точность установки этих закладных деталей.
в плоскости блока шахты ± 5 мм
из плоскости блока шахты 0,- 3 мм.

Пространственный арматурный блок с установленными на нем закладными деталями доформования блока шахты должен быть подвешен к верхней части стальной формы.

Величина отпускной прочности бетона устанавливается в зависимости от климатического района строительства, времени года, условий и сроков монтажа и загрузения изделий.

В летний период разрешается отпуск изделий с завода-изготовителя с прочностью бетона не менее 70% от проектной марки по прочности на сжатие.

При отпускной прочности менее 100% завод-изготовитель обязан гарантировать достижение бетоном в возрасте 28 дней проектной прочности.

Заводы-изготовители должны отпускать блоки шахт лифтов с максимальной заводской готовностью.

После формирования блоков открытые поверхности закладных деталей, монтажных петель, ниш и отверстий должны быть очищены от на-

плывов бетона, а закладные детали должны быть дополнительно защищены от коррозии цементно-ковеновой обмазкой.

Изделия должны храниться на складах и транспортироваться в рабочем положении с опиранием на деревянные подкладки.

Отклонения от проектных размеров блоков, плит перекрытий над шахтами лифтов и тумб не должны превышать величин, указанных в таблице 4 и п.1.14 ГОСТ 17538-72^х, за исключением допуска по высоте блоков, который должен быть в пределах 0,+ 10 мм.

Внешний вид, качество поверхностей, допускаемые размеры дефектов изделий должны приниматься по техническим требованиям ГОСТа 17538-72^х.

Маркировка

В альбоме принята буквенно-цифровая система маркировки изделий: например, ШЛ 32-28, ПЛ 32-18.19.2, Т32. Буквы ШЛ, ПЛ, Т - соответственно обозначают блок для шахты лифта, плита перекрытия над шахтой лифта, тумба под буфер кабины.

Цифра 32 обозначает - грузоподъемность лифта в десятках кгс.

Цифра 28 обозначает - высоту блока в дециметрах.

Цифры 18.19.2 обозначают - размеры плиты по ширине, длине и высоте в дециметрах.

Блок ШЛ32-28 и плита ПЛ32-18.19.2 предусмотрены для случаев выполнения машинных помещений по вариантам I и Ia. Блок ШЛ 32-28а и плита ПЛ 32-18.19.2а предусмотрены для случаев выполнения машинных помещений по вариантам II и IIa. Варианты машинных помещений см. лист 2, АТ-5.10-71А.

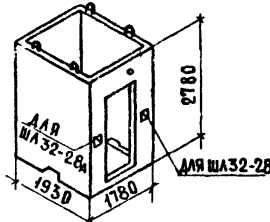
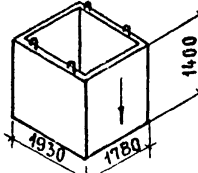
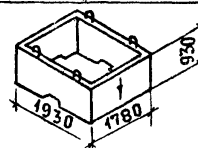
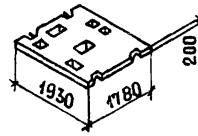
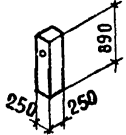
Паспортизация, хранение, транспортирование и монтаж элементов шахт должны выполняться в соответствии с ГОСТ 13015-75.

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

ТК
1976

СЕРИЯ
1.189-6
выпуск лист
3 2П

ШАХТА ПАССАЖИРСКОГО ЛИФТА С КАБИНОЙ РАЗМЕРАМИ 980×1120×2100 мм (по ГОСТУ 5746-67*) ГРУЗОПОДАЕМНОСТЬЮ 320 КГС, СО СКОРОСТЬЮ ДВИЖЕНИЯ КАБИНЫ 0,71 м / сек, с ПРОТИВОВОЕСОМ СЗАДИ КАБИНЫ, С ВЕРХНИМ МАШИНЫМ ПОМЕЩЕНИЕМ

НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	МАРКА	ЭСКИЗ	МАССА КГ	ОБЪЕМ БЕТ М ³	РАСХОД СТАЛИ, КГ	МАРКА БЕТОНА	И И РАБ. ЧЕРТ	ПРИМЕЧАНИЯ
СРЕДНИЕ БЛОКИ	ШЛ 32-28 ШЛ 32-28А		4650	1.856	112.33	200	1-7	<p>БЛОК ШЛ32-28 И ПЛИТА ПЛ32-18.19.2 ПРЕДУСМОТРЕНЫ ДЛЯ СЛУЧАЕВ ВЫПОЛНЕНИЯ МАШИНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ ПО ВАРИАНТАМ I и I^а</p> <p>БЛОК ШЛ32-28А И ПЛИТА ПЛ32-18.19.2А ПРЕДУСМОТРЕНЫ ДЛЯ СЛУЧАЕВ ВЫПОЛНЕНИЯ МАШИНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ ПО ВАРИАНТАМ II и II^а УКАЗАННЫЕ ВАРИАНТЫ МАШИНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ СМ. ЛИСТ 2, АТ-5.10-71А.</p> <p>СТЕНКИ БЛОКОВ ШЛ32-14 И ШЛ32-9, ПОМЕЧЕННЫЕ СТРЕЛКАМИ, СТАВЯТСЯ ПРИ МОНТАЖЕ ШАХТЫ ЛИФТА СО СТОРОНЫ ВХОДА В ЛИФТ.</p>
НИЖНИЙ БЛОК	ШЛ 32-14		2550	1.021	56.79	200	8-11	
ВЕРХНИЙ БЛОК	ШЛ32-9		1680	0.67	44.34	200	12-15	
ПЛИТЫ ПЕРЕКРЫТИЙ НАД ШАХТАМИ ЛИФТОВ	ПЛ 32-18.19.2 ПЛ 32-18.19.2А		1650	0.657	36.10	200	16.17	
ТУМБА ПОД БУФЕР КАБИНЫ	Т 32		140	0.056	4.57	200	18	

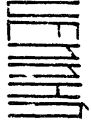
АУТА
 ПРОЕКТ
 №
 ВРАЩЕН

СОГЛАСОВАНО

НАЧ. СТАН. [подпись]
 ГЛАВ. ИНЖ. [подпись]
 ИНЖЕНЕР [подпись]

АДВОКАТ
 И. Росинский
 Ш. Шуклин
 А. ПРИБИЧЕНКО

ЖИЛИЩА

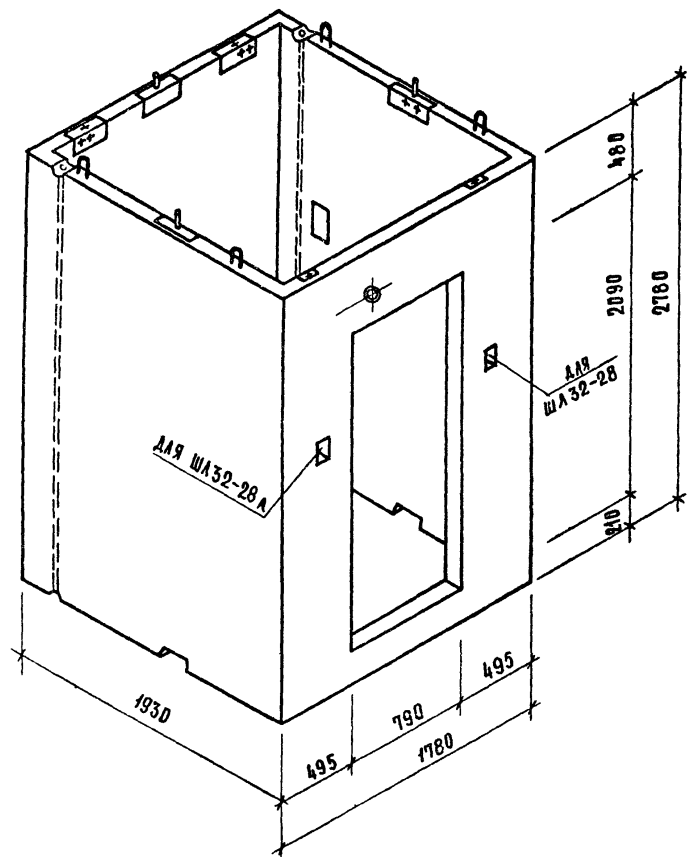


ТК
1976

НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ.

СЕРИЯ
1.189-6
ВЫПУСК
3 ЛИСТ
4п

ИНВЕНТ. № ВЗАМЕН
 РОСНИИОДА
 ГАВРИЛ ЛР
 ИНЖЕНЕР
 ЖИЛИЩА
 1976



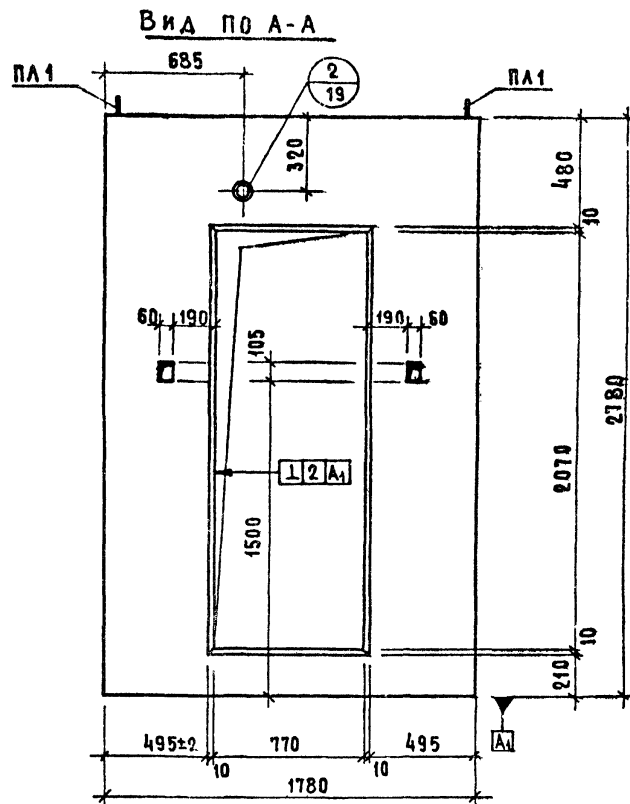
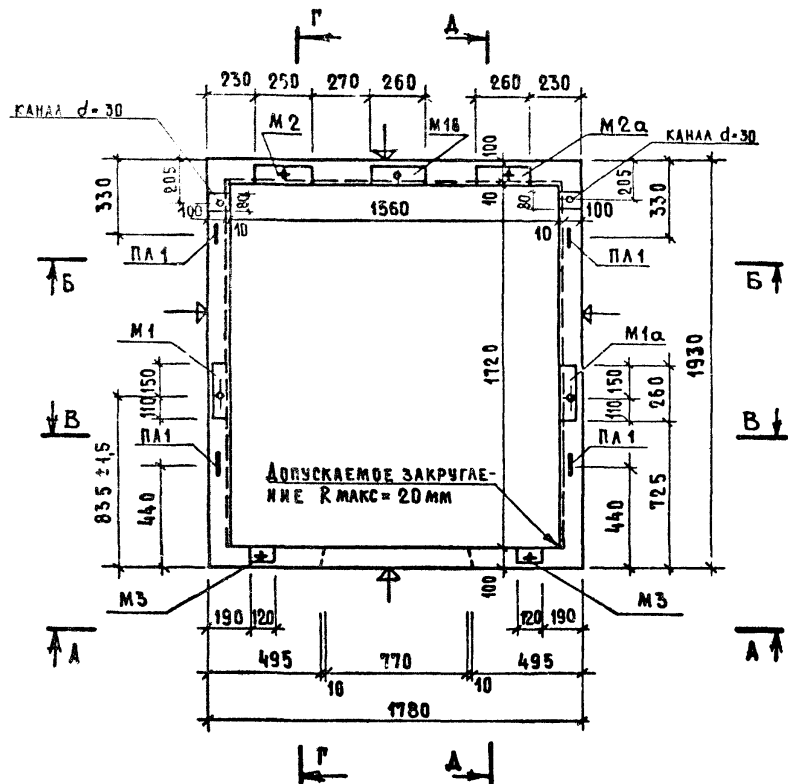
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
МАССА	КГ	4650
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.856
РАСХОД СТАЛИ	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	КГ 74.79
	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	КГ 37.54
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ³ БЕТ	БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	КГ 40.30
	С ЗАКЛАДНЫМИ ДЕТАЛЯМИ	КГ 60.50
МАРКА БЕТОНА		200

Блок ШЛ32-28 предусмотрен для случая выполнения машинных помещений по вариантам I и I^а; а блок ШЛ32-28А - для случая выполнения машинных помещений по вариантам II и II^а. Указанные варианты машинных помещений см. лист 2, АТ-5. 10-71А.

План, вид со стороны дверного проема и разрезы блока см. листы 2, 3, 4.

Блоки ШЛ32-28, ШЛ32-28А. Общий вид

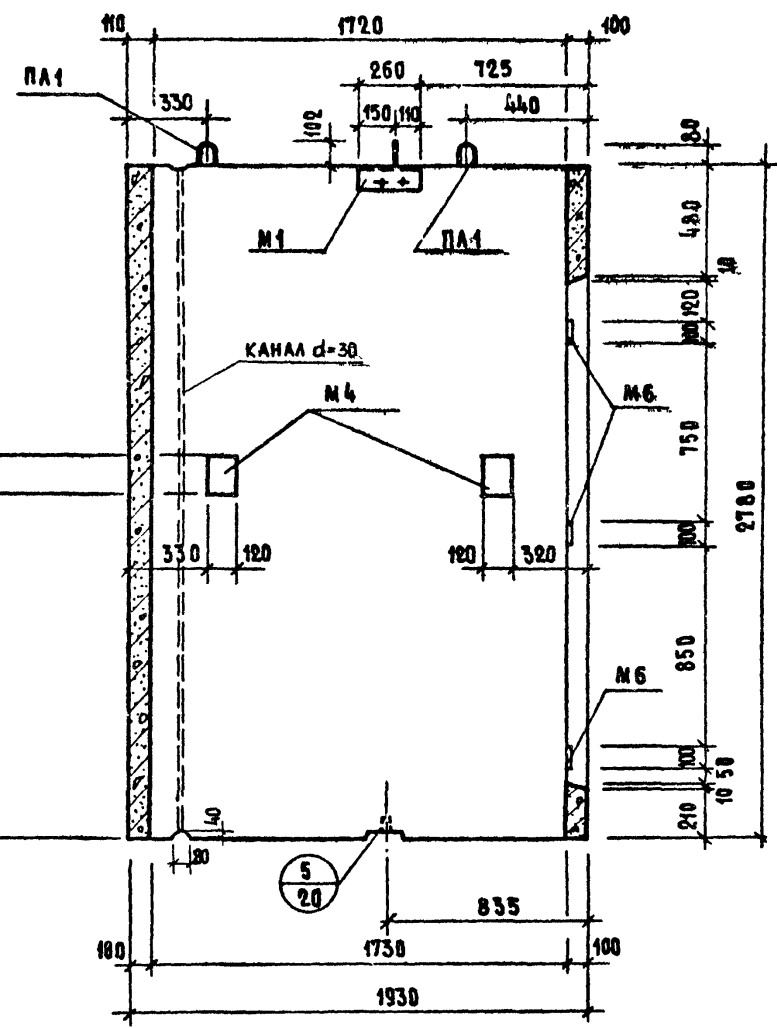
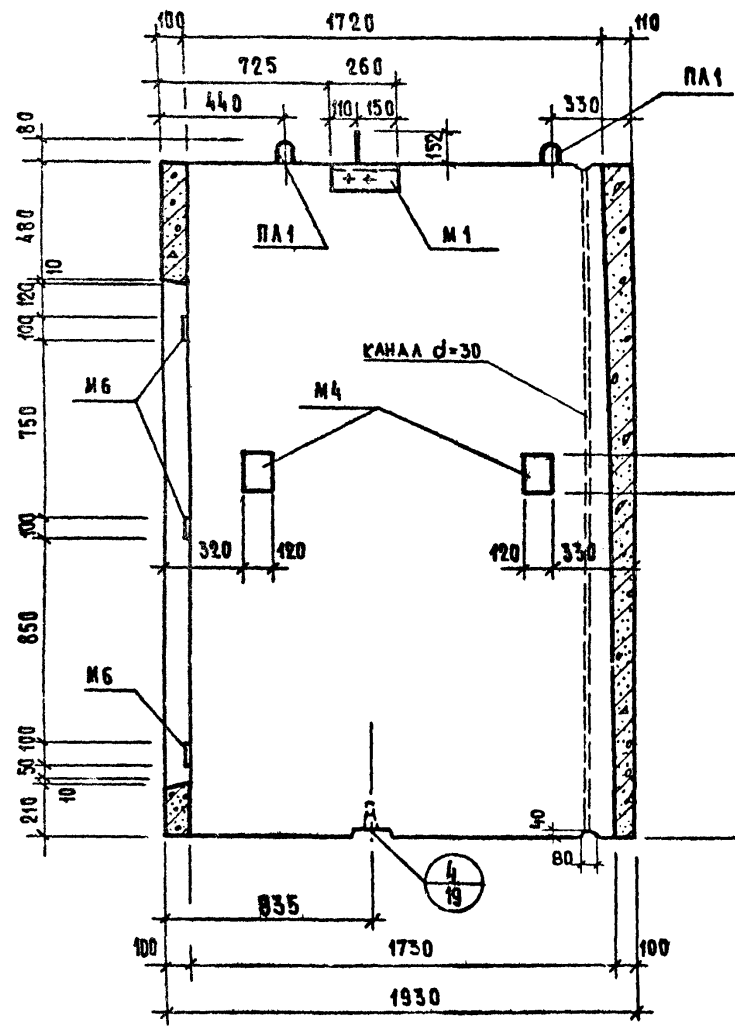
СЕРИЯ
 1.189-6
 ВЫПУСК ЛИСТ
 3 1



Пунктиром в плане показана толщина стен по низу блока.
 РАЗРЕЗЫ Б-Б, В-В, Г-Г, Д-Д СМ. ЛИСТЫ 3,4.
 ВНУТРЕННИЕ УГЛЫ БЛОКА МОГУТ ВЫПОЛНЯТЬСЯ
 С ЗАКРУГЛЕНИЕМ $R_{\text{МАКС}} = 20 \text{ мм}$.
 ПЛОСКОСТИ, ОБЪЕДИНЕННЫЕ ЗНАКОМ \uparrow , ДОЛЖНЫ
 БЫТЬ ГЛАДКИМИ, ПОДГОТОВЛЕННЫМИ ПОД ПОКРАСКУ.

Г-Г

А-А



ЦНИИСП ЖБИРЩА ИНЖЕНЕР И. АРЕМЕНДИ

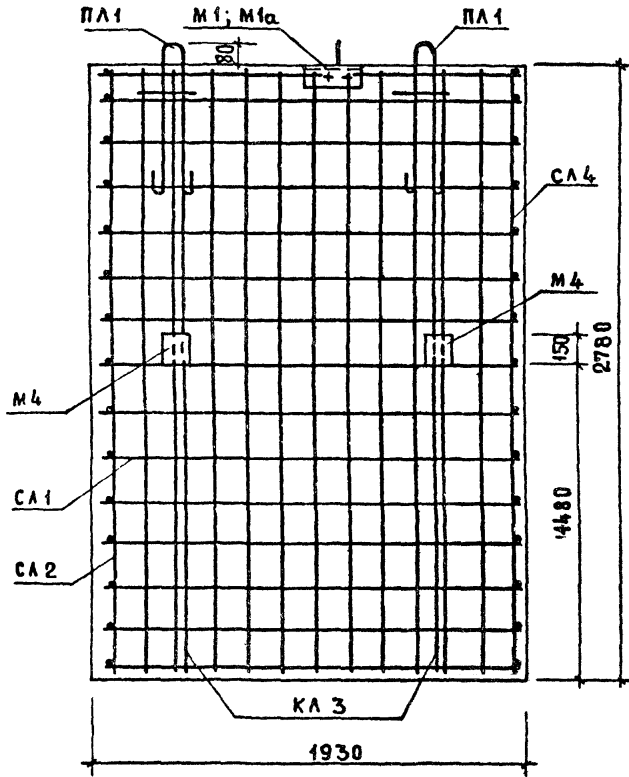
ТК
1976

БЛОКИ ШЛ 32-28, ШЛ 32-28А. РАЗРЕЗЫ Г-Г, А-А

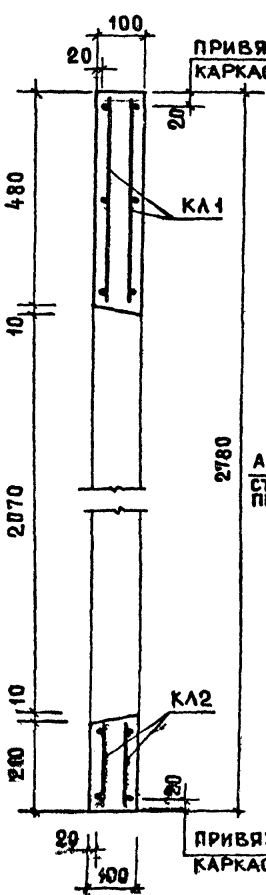
СЕРИЯ 1.189-6	
ВЫПУСК 3	ЛИСТ 4

ИЛЮСТРАЦИЯ
№ 33АМЕН

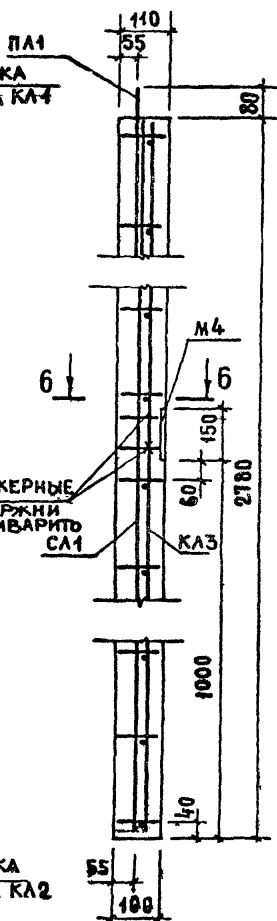
3-3



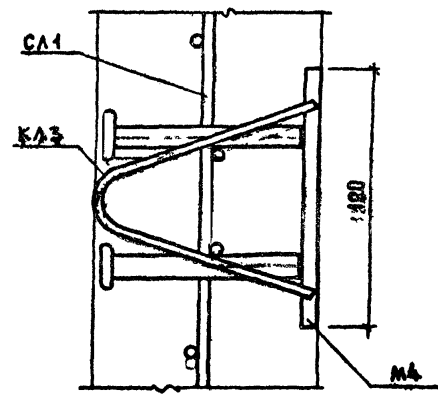
4-4



5-5



6-6



АНКЕРНЫЕ СТЕРЖНИ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ М4 ПРИВАРИТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСОВ КЛ3.

МЕСТО РАСПОЛОЖЕНИЯ СЕЧЕНИЙ СМ. ЛИСТ 5.

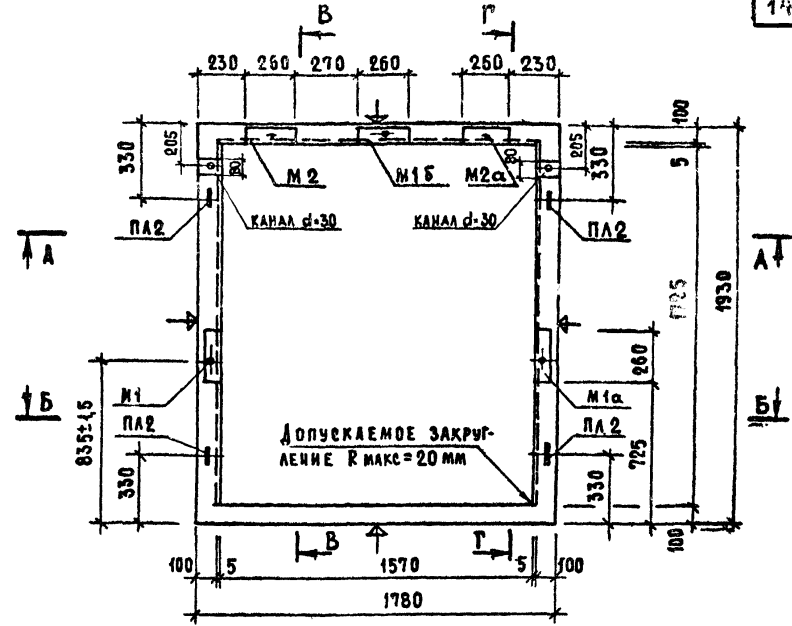
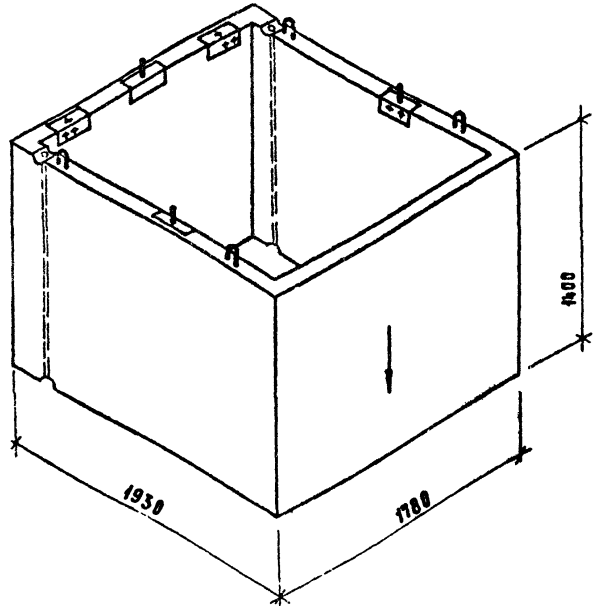
ИЛЮСТРАЦИЯ
№ 33АМЕН

ЖИЛИЩНО-КОММУНАЛЬНО-ХОЗЯЙСТВЕННОЕ УПРАВЛЕНИЕ
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ПЛАНИРОВАНИЕ И ПРОЕКТИРОВАНИЕ
СТРОИТЕЛЬСТВА

ТК
1976

Б л о к и ШЛ32-28, ШЛ32-28А. АРМИРОВАНИЕ

СЕРИЯ
1.189-6
ВЫПУСК ЛИСТ
3 7



РАСПЕЧАТАНО
ИЗДАТЕЛЬСТВО
СТРОИТЕЛЬНОГО
МАТЕРИАЛА
М.И. КУЛИК
А.КРЕДИНСКИЙ

ЖИЛИЩА

Нанести несмываемой краской стрелку на наружную
поверхность стенки бака со стороны входа в лифт.
РАЗРЕЗЫ: А-А, Б-Б, В-В, Г-Г см. лист 9
Внутренние углы бака могут выполняться с закругле-
нием R макс=20 мм.
Плоскости, обозначенные знаком ⊕, должны быть
гладкими, подготовленными под покраску.
РАЗРЕЗ 1-1 см. лист 10.

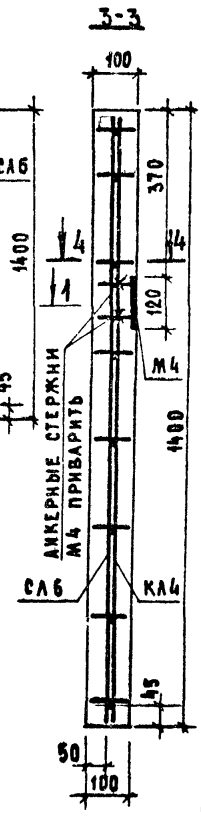
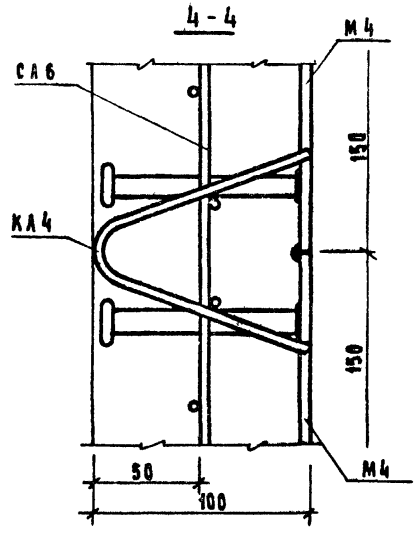
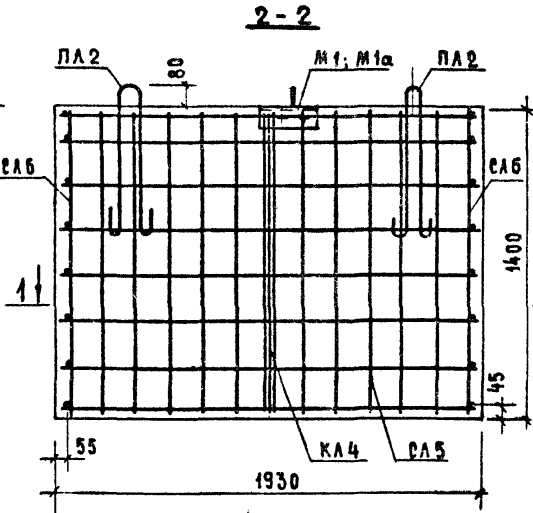
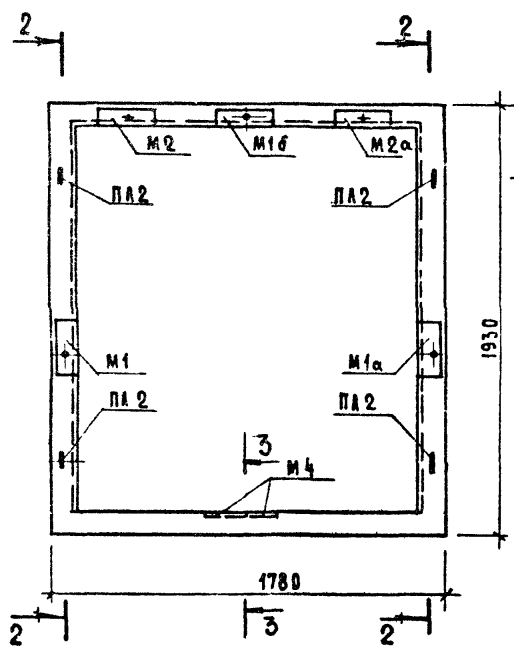
ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
МАССА	КГ	2550
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.021
РАСХОД СТАЛИ	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	КГ 32.68
	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	КГ 24.11
РАСХОД СТАЛИ НА 1М ³ БЕТОНА	БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	КГ 32.00
	С ЗАКЛАДНЫМИ ДЕТАЛЯМИ	КГ 55.50
МАРКА БЕТОНА		200

ТК
1976

БАК ШЛ 32-14. ОБЩИЙ ВИД И ПЛАН

СЕРИЯ.
1.189-6
ВЫПУСК ЛИСТ
3 В

ИВРЕМТ № ВЗАМЕН
 ГА. ИЛИОТА. И РОС. ИСККИ
 П. А. ИЖИЩЕР П. А. ИЖИЩЕР
 П. А. ИЖИЩЕР П. А. ИЖИЩЕР
 П. А. ИЖИЩЕР П. А. ИЖИЩЕР



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ	КОЛ. ШТ.	РАСХОД СТАЛИ, КГ		И
		ИЗДЕЛИЕ	ОБЩИЙ	АРИСТА
СЛ5	2	6.26	12.52	26
СЛ6	2	5.46	10.92	27
КЛ4	4	0.71	2.84	28
М1	1	4.92	4.92	30
М1а	1	4.74	4.74	30
М1б	1	4.61	4.61	30
М2	1	3.53	3.53	31
М2а	1	3.53	3.53	31
М4	2	1.39	2.78	33
ПЛ2	4	1.60	6.40	29
ИТОГО:			56.79	

АНКЕРНЫЕ СТЕРЖНИ ЗАКАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ М4 ПРИВАРТЬ К ПРОДОЛЬНЫМ СТЕРЖНЯМ КАРКАСОВ КЛ4.
 СЕЧЕНИЕ 1-1 СМ. ЛИСТ 11.

ИЖИЩА

ТК
 1976

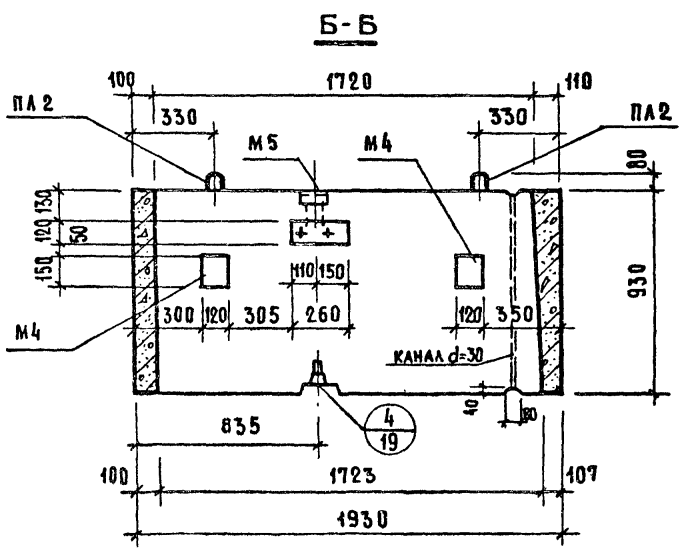
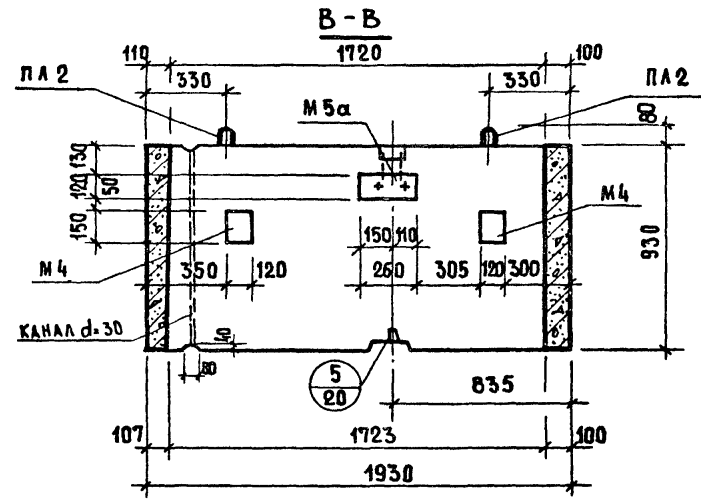
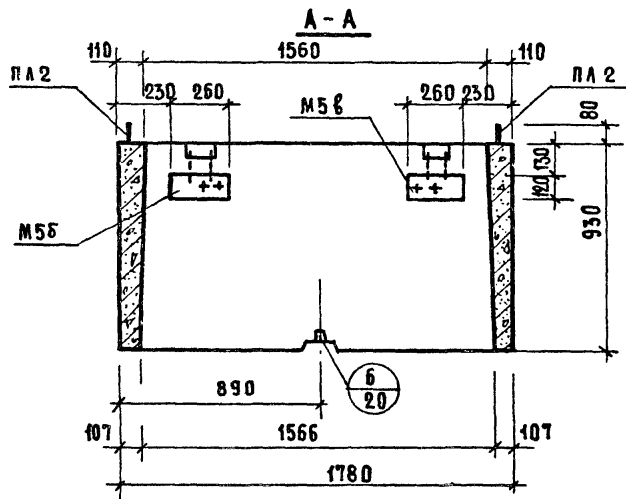
БЛОК ШЛ32-14. АРМИРОВАНИЕ.

СЕРИЯ
 1189-6
 ВЫПУСК ЛИСТ
 3 10

СОТЛАСОВАНО
 ДАТА
 ИНВЕНТ.
 №
 ВЗАМЕН

НАУСТА. П. П. ДАКОВИЧ
 ПА. КЖ. ОТА. И. РОСНИСКИЙ
 ПА. И. Ж. ДР. П. АУЧКА
 И. П. РЕЗЕР. И. П. РЕЗЕР. И. П. РЕЗЕР.
 ЖИЛИЩА

ЖИЛИЩА
 ПЕНСИ

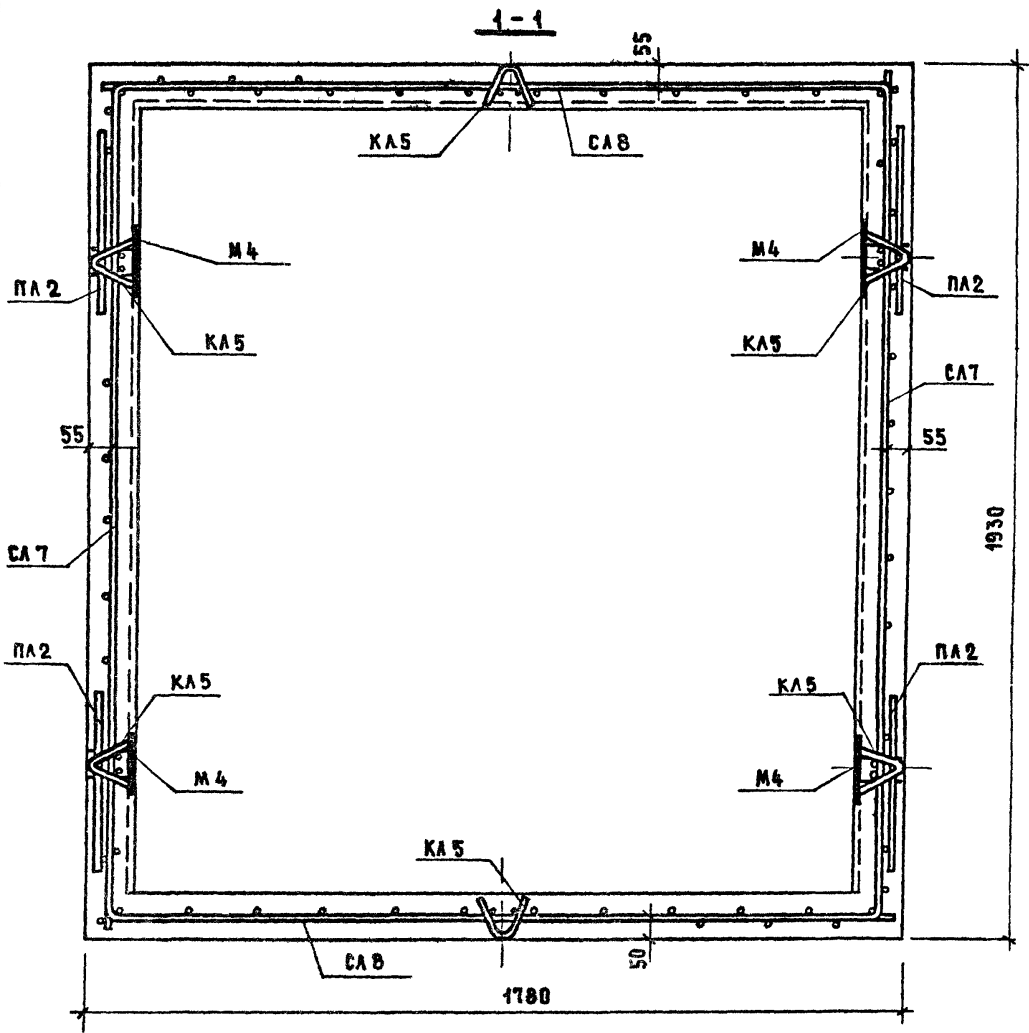


ТК
 1976

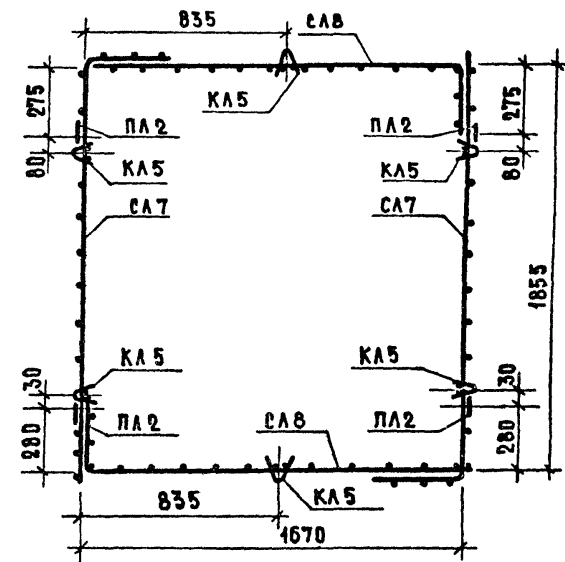
БЛОК ШЛ 32-9. РАЗРЕЗЫ А-А, Б-Б, В-В

СЕРИЯ
 1.189-6
 ВЫПУСК ЛИСТ
 3 13

ДАТА	ИВЕНТ. №	ВЗАМЕН
СОГЛАСОВАНО		
И.С.А. И.П.	И.А.Д.В.И.С.К.И.С.	
П.А.М.И.С.О.В.	И.Р.О.С.И.С.К.И.Й	
И.Н.Ж.Е.Л.Е.Р.	П.Л.А.У.С.К.И.Й	
И.Н.Ж.Е.Л.Е.Р.	И.К.Р.Е.М.Е.Н.С.К.И.Й	
ЖУЛИЩА		



МОНТАЖНАЯ СХЕМА СБОРКИ ПРОСТРАНСТВЕННОГО АРМАТУРНОГО БЛОКА



Место расположения разреза 1-1 см. лист 14.
 На разрезе 1-1 привязка пространственного арматурного блока условно показана по верху блока шахты, а так же условно нанесены монтажные петли.
 На монтажной схеме закладные детали условно не показаны.

ТК
1976

Блок ШЛ32-9. АРМИРОВАНИЕ.

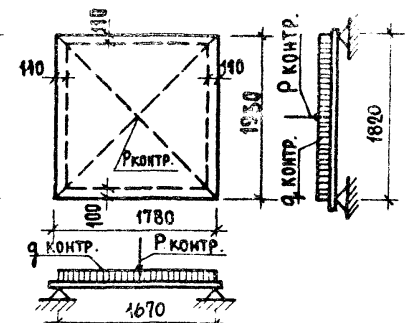
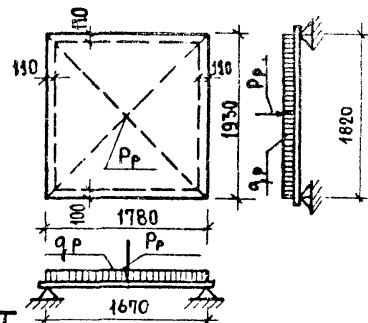
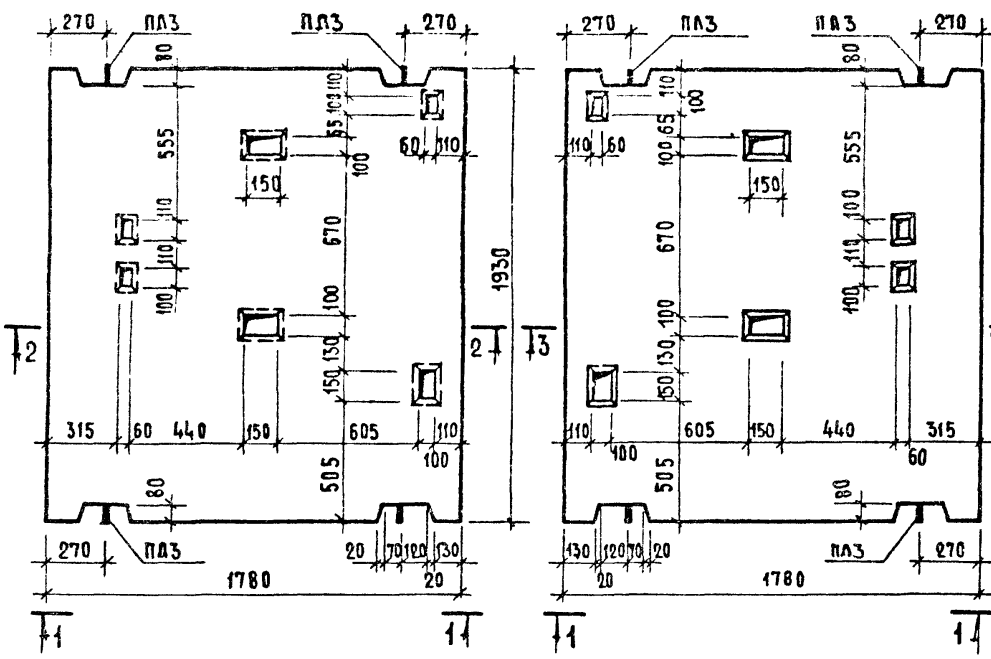
СЕРИЯ
1-189-6
ВЫПУСК
5 ЛИСТ
15

ПЛ 32-18.19.2

ПЛ 32-18.19.2а

РАСЧЕТНАЯ СХЕМА

СХЕМА ПРИ ИСПЫТАНИИ



34 РАСЧЕТНЫЕ НАГРУЗКИ
(включая собственные вес плиты)
 $q_p = 1190 \text{ кг/м}^2$
 $P_p = 4100 \text{ кгс}$

КОНТРОЛЬНЫЕ НАГРУЗКИ
(БЕЗ СОБСТВЕННОГО ВЕСА ПЛЫТЫ) ПРИ
ИСПЫТАНИИ НА ПРОЧНОСТЬ:
 $q_{\text{контр}} = 1120 \text{ кгс/м}^2$
 $P_{\text{контр}} = 5750 \text{ кгс}$

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ			
МАССА		КГ	1650
ОБЪЕМ БЕТОНА		М ³	0.657
РАСХОД СТАЛИ	АРМАТУРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ	КГ	36.10
	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ	КГ	—
РАСХОД СТАЛИ НА 1М ² ИЗДЕЛИЯ		КГ	10.2
РАСХОД СТАЛИ НА 1М ³ БЕТОНА	БЕЗ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ	КГ	55.00
	С ЗАКЛАДНЫМИ ДЕТАЛЯМИ	КГ	—
МАРКА БЕТОНА			200

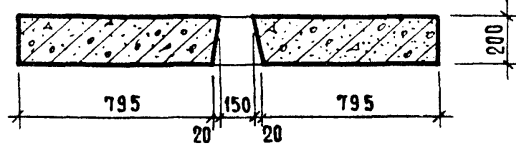
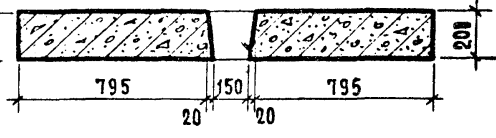
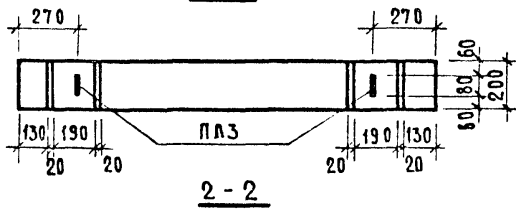
Плиту ПЛ 32-18.19.2 следует применять для случая расположения планов машинных помещений по вариантам I и I^а, а плиту ПЛ 32-18.19.2а - для случая расположения планов машинных помещений по вариантам II и II^а.

Указанные варианты машинных помещений см. лист 2, АТ-5.10-71А.

Схему армирования плит см. лист 17

1-1

3-3



СОГЛАСОВАНО
 ДАТА
 ИМПЕНТ.
 №
 ВЗНАМЕН
 МАТЕРИАЛ
 И КОМПОНЕНТЫ
 ПЛ. ИЛИ ОТЗ.
 П. РОСНОСКИМ
 П. А. ИЩЕР.
 П. ЛУКИН
 ИНЖЕНЕР
 В. В. СЕДУХИ
 И. КРЕКОВИЧ
 ЖИЛИЩА
 ЦЕНТРА
 ТК
 1976

П л и т ы п е р е к р ы т и й П Л 32-18.19.2, П Л 32-18.19.2а.

СЕРИЯ
 1.189-6
 ВЫПУСК
 3 ЛИСТ
 3 16

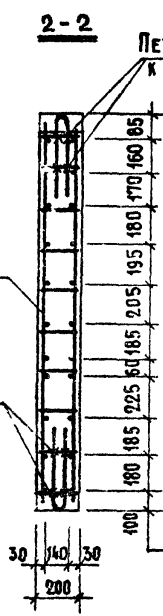
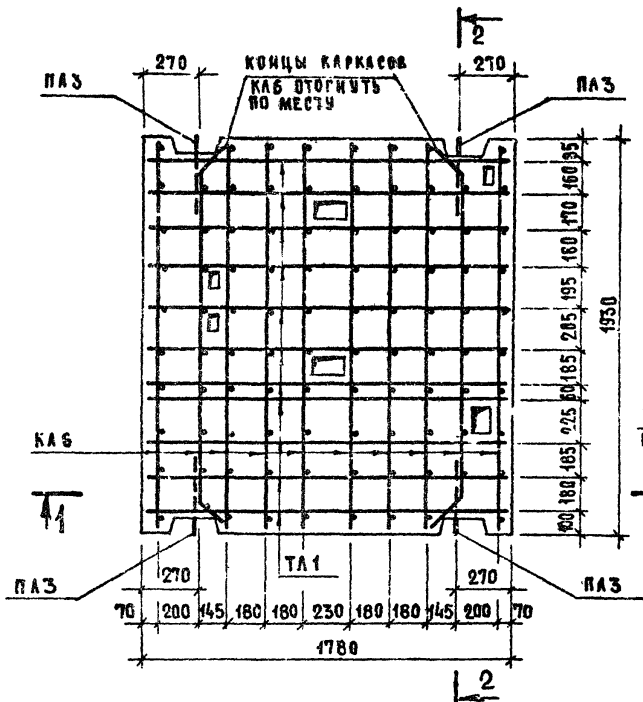
ИЗВЕНТ.
КР
БЗАМЕК

И. А. КОЗЛОВСКИЙ
И. А. РОЗЕНКРАМ
И. А. ШУБКИН
И. А. КРЕДИНСКИЙ

И. А. КОЗЛОВСКИЙ
И. А. РОЗЕНКРАМ
И. А. ШУБКИН
И. А. КРЕДИНСКИЙ

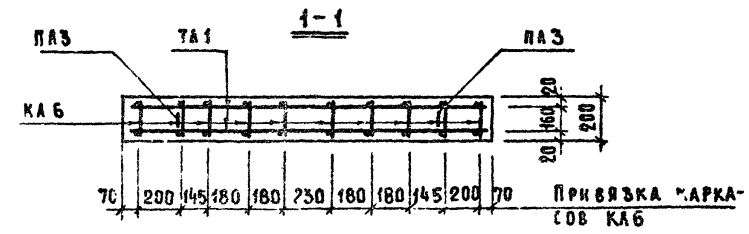
ЖИЛЩА

И. А. КОЗЛОВСКИЙ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ	КОЛ. ШТУК	РАСХОД СТАЛИ, КГ		ММ ЛИСТОВ
		1 ЭЛЕМЕНТА	ОБЩИЙ	
КАБ	10	1.83	18.30	28
ТА1	22	0.70	15.40	28
ПАЗ	4	0.60	2.40	29
ИТОГО			36.10	



ПРИВЯЗКА ОТДЕЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ ТА1

Общий вид панты см. лист 16.
Все каркасы КАБ в местах пересечений с стальными стержнями ТА1 свариваются или связываются между собой вязальной проволокой и образуют пространственный каркас.

Концы стержней каркасов КАБ, препятствующие образованию мши, отгибаются по месту.

Монтажные петли ПАЗ приварить к поперечным стержням каркасов КАБ контактной сваркой.

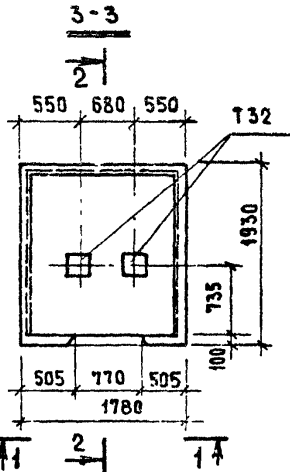
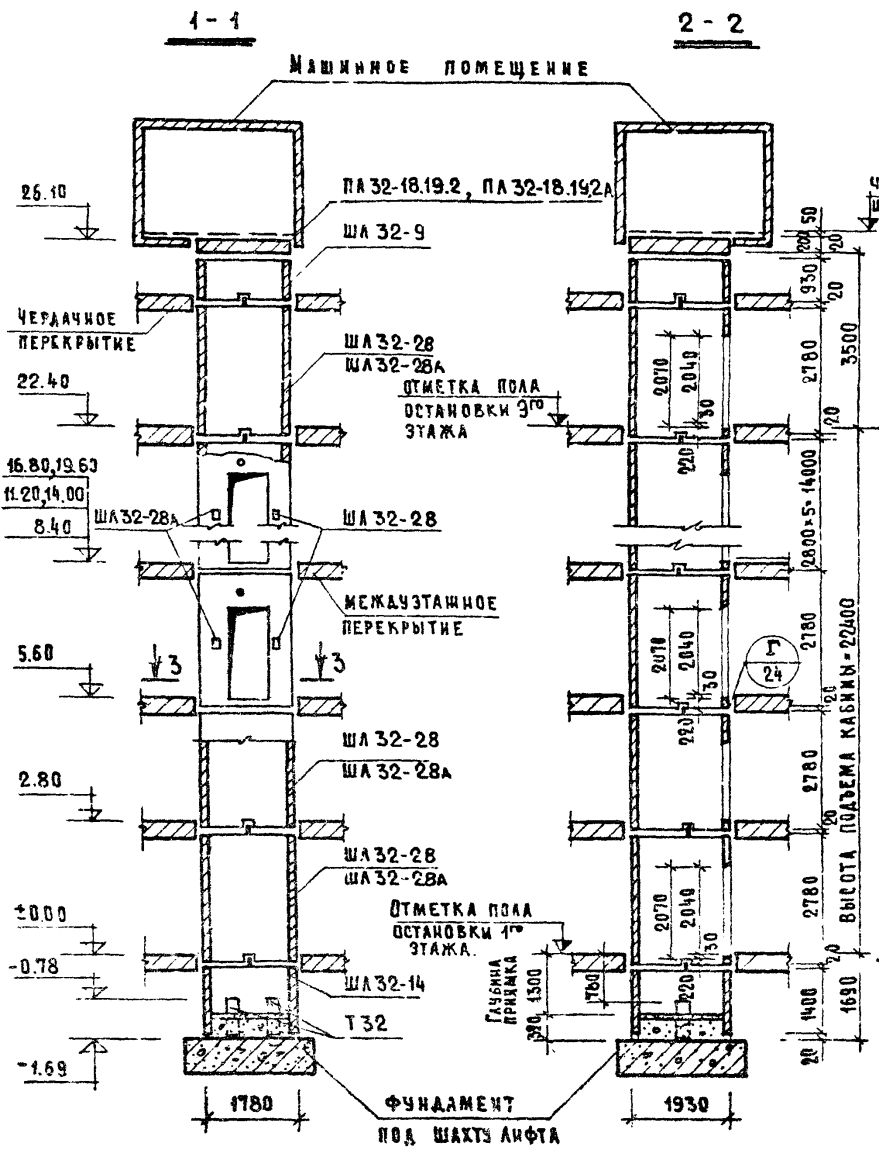
ТК
1976

ПАНТА ПЕРЕКРЫТИЯ. ПАЗ2-18.19.2. ПАЗ2-18.19.2А. Армирование.

СЕРИЯ
1.189-6
ВЫПУСК ЛИСТ
3 17

**СПЕЦИФИКАЦИЯ СБОРНЫХ ЖЕЛЕЗОБЕ-
ТОННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ ШАХТЫ ЛИФТА**

НАИМЕНОВАНИЕ ЭЛЕМЕНТА	МАРКА	КОЛ. ШТУК НА ШАХТУ
СРЕДНИЙ БЛОК	ША32-28(ША32-28А)	9
НИЖНИЙ БЛОК	ША32-14	1
ВЕРХНИЙ БЛОК	ША32-9	1
ПЛИТА ПЕРЕКРЫТИЯ НАД ШАХТОЙ ЛИФТА	ПА32-18.19.2 (ПА32-18.19.2А)	1
ТУМБА ПОД БУФЕР КАБИНЫ	Т32	2



РАСЧЕТНАЯ НАГРУЗКА ОТ ШАХТЫ
ЛИФТА НА УРОВНЕ ВЕРХНЕЙ ПОВЕРХ-
НОСТИ ФУНДАМЕНТА Р=70 ТОНН

В БЛОКЕ ША32-28 ОТВЕРСТИЕ ПОД
ВЫЗЫВНОЙ АППАРАТ ДЕЛАТЬ СПРАВА ОТ
ВХОДА В ДВЕРНОЙ ПРОЕМ ШАХТЫ И
СЛЕДУЕТ ПРИМЕНЯТЬ ПЛИТУ
ПА32-18.19.2 ДЛЯ СЛУЧАЕВ РАСПОЛОЖЕ-
НИЯ ПЛАТОВ МАШИНЫХ ПОМЕЩЕНИЙ
ПО ВАРИАНТАМ I и Iа.

В БЛОКЕ ША32-28А ОТВЕРСТИЕ ПОД
ВЫЗЫВНОЙ АППАРАТ ДЕЛАТЬ СЛЕВА ОТ ВХО-
ДА В ДВЕРНОЙ ПРОЕМ ШАХТЫ И СЛЕДУ-
ЕТ ПРИМЕНЯТЬ ПЛИТУ ПА32-18.19.2А ДЛЯ
СЛУЧАЕВ РАСПОЛОЖЕНИЯ ПЛАТОВ МАШИ-
НЫХ ПОМЕЩЕНИЙ ПО ВАРИАНТАМ II и IIа.
УКАЗАННЫЕ ВАРИАНТЫ МАШИНЫХ
ПОМЕЩЕНИЙ СМ. ЛИСТ 2, АТ-5. 10-71А.

ШАХТА ЛИФТА В УРОВНЕ ПЕРЕКРЫТИЯ
НАД ШАХТОЙ КРЕПИТСЯ К ПРИМЫКАЮЩИМ
КОНСТРУКЦИЯМ ЗДАНИЯ.

ИНВЕНТ. № ВЗЛМ. П
ЖИЛИЩА
1976

МК МОНТАЖНАЯ СХЕМА ШАХТЫ ЛИФТА 9-ЭТАЖНОГО ЖИЛОГО
ЗДАНИЯ С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 2.8 МЕТРА.

СЕРИЯ
1.189-5
ВЫПУСК ЛИСТ
3 21

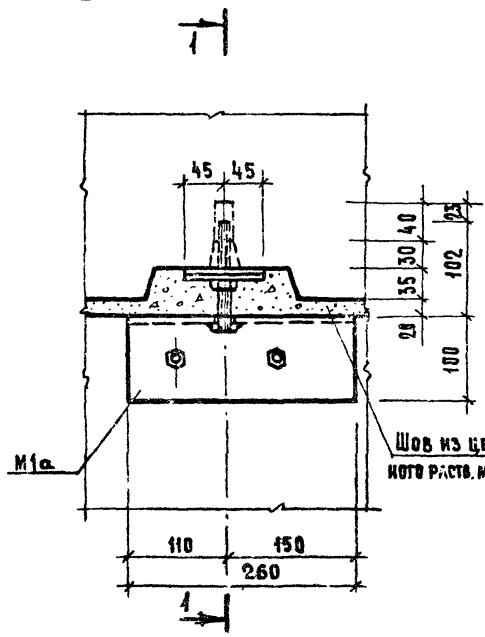
№ БЗАРЕН

ИЗДАНИЕ
ТА. И. М. ОТ
ТА. И. М. ПР
ИЗМЕН

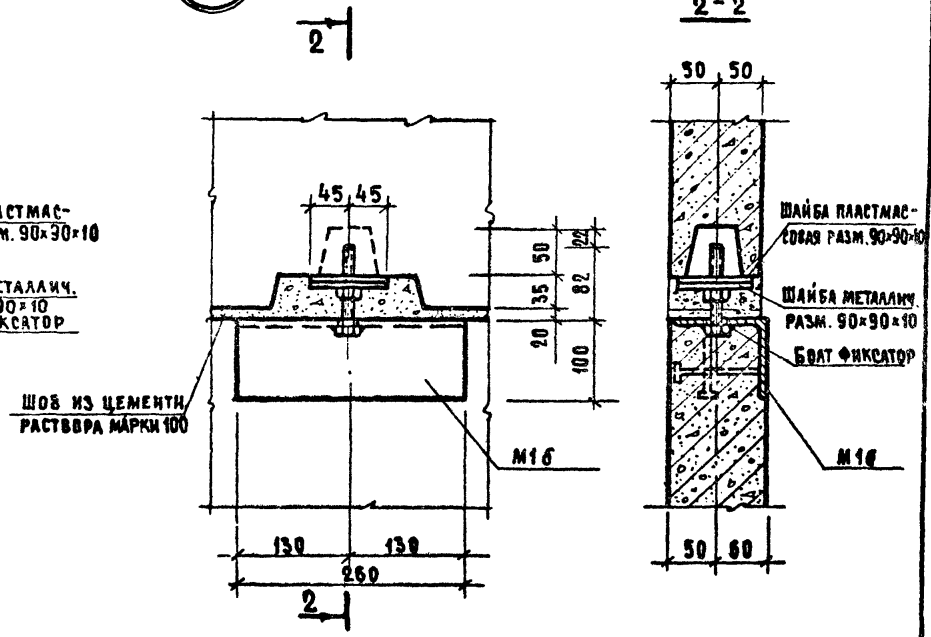
ЖИЛИЩА

ТК
1976

Б



В

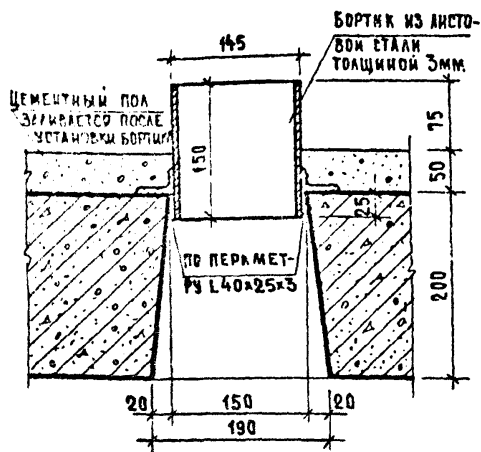


Маркировку деталей см. на листе 22.

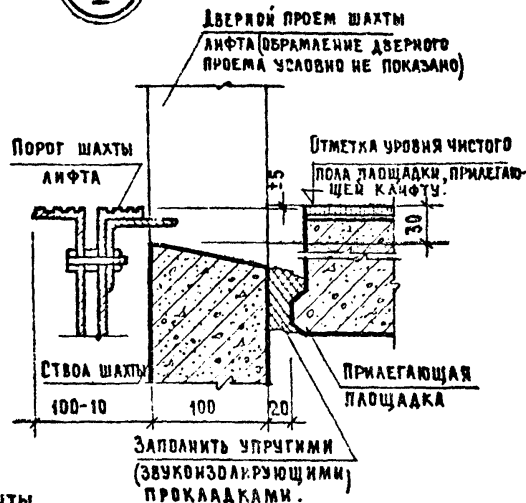
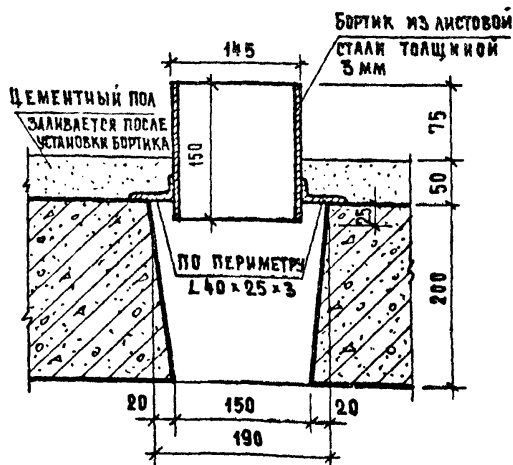
ДЕТАЛИ Б И В

СЕРИЯ
4.189-6
ВЫПУСК ЛИСТ
3 23

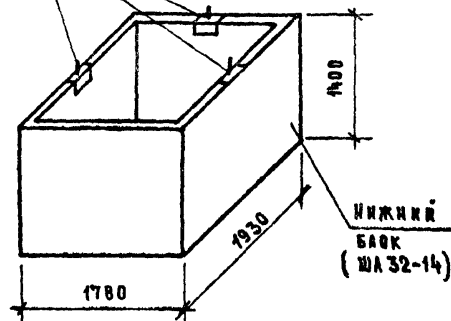
ДЕТАЛЬ ОГРАЖДЕНИЯ ОТВЕРСТИЯ ПЛИТЫ
ПЕРЕКРЫТИЯ ПЛ32-1В.19.2



ДЕТАЛЬ ОГРАЖДЕНИЯ ОТВЕРСТИЯ ПЛИТЫ
ПЕРЕКРЫТИЯ ПЛ32-1В.19.2А



При монтаже отклонения закладных деталей от горизонтальной плоскости не более 4:1000



ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ
К ШАХТЕ ПАССАЖИРСКОГО ЛИФТА 320/071 С
ЗЛАНИМ ПРОТИВОВЕСОМ, СООРУЖАЕМЫХ ИЗ ОТДЕЛЬНЫХ
БЛОКОВ.

При возведении шахты лифта должны быть соблюдены следующие требования:

1. Нижний блок (шл 32-14) должен быть установлен так, чтобы базовые поверхности его были горизонтальными. Контроль в двух взаимноперпендикулярных плоскостях по уровню. Допускаемые отклонения от горизонтали 4:1000 (см. чертеж нижнего блока на данном листе).

2. Дверь шахты должна быть установлена так, чтобы от кромки порога до стены размер не превышал 100-10 мм (см. на данном листе деталь Г)

3. Средний блок (шл 32-2В или шл 32-2ВА) должен быть установлен так, чтобы:

а) Порог двери шахты был установлен горизонтально (проверка в двух направлениях по порогу двери шахты)

б) Вертикальная ось двери шахты должна быть установлена по оси проема блоков. Допускаемое отклонение ± 5 мм.

в) После установки всех типовых блоков внутренние кромки порогов дверей шахты должны лежать в одной вертикальной плоскости. Допускаемое отклонение кромок порогов (из плоскости) не более 3 мм

г) Отклонение по высоте порога двери шахты от плоскости чистого пола прилегающей площадки не более ± 5 мм. (см. на данном листе чертеж деталь И)

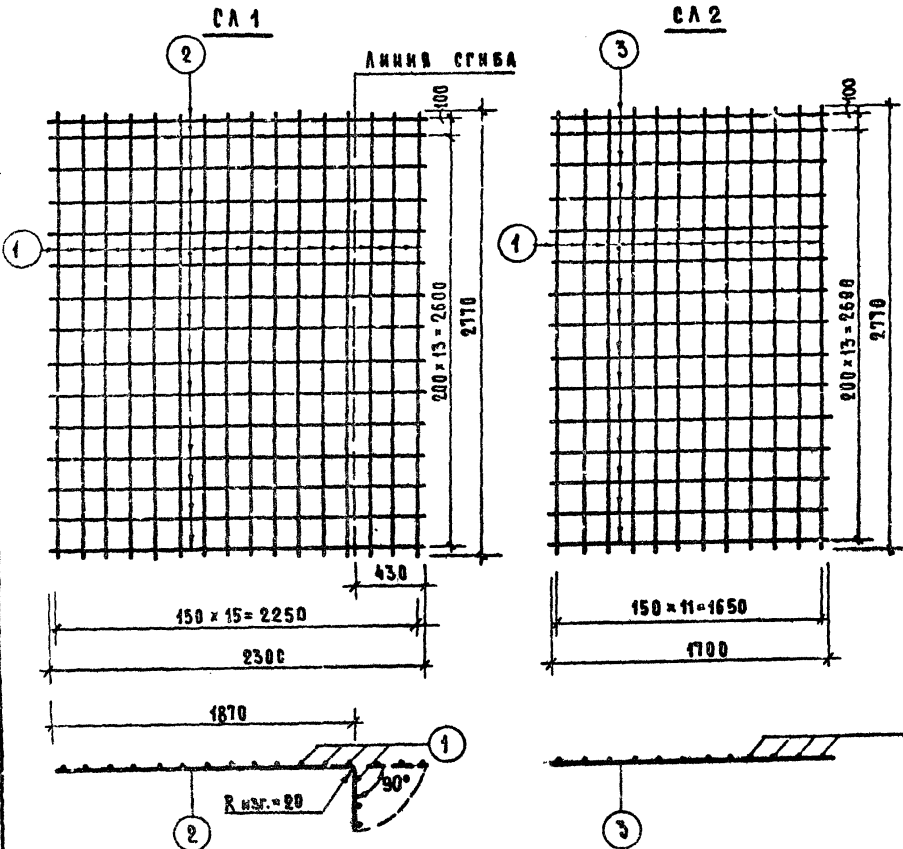
ТК
1976

ДЕТАЛИ ОГРАЖДЕНИЙ ОТВЕРСТИЙ В ПЛИТАХ ПЕРЕКРЫТИЙ ПЛ32-1В.19.2; ПЛ32-1В.19.2А.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ К ШАХТЕ ЛИФТА. ДЕТАЛЬ Г.

СЕРИЯ
1.189-6
ВЫПУСК ЛИСТ
3 24

ВЗАМЕН

ЖИЛИЩА
 КУРЬЕР
 ПАРКОВ
 ПАРКИ
 АРКЕНКО



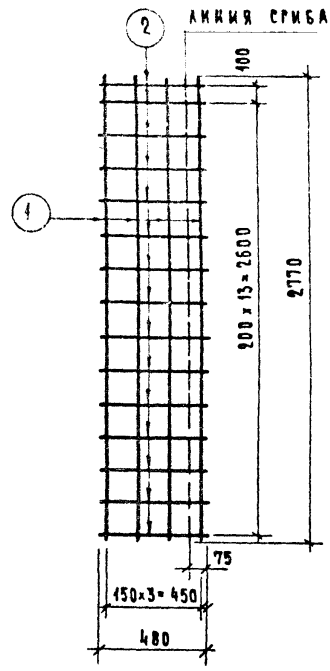
СПЕЦИФИКАЦИЯ						ВЫБОРКА			
АРМАТУРНОЕ ИЗДАНИЕ	МАРКА ПОЗ.	ДИАМ. ММ	КЛАСС СТАЛИ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ДИАМЕТР ММ	КЛАСС СТАЛИ	ОБЩАЯ	
								ДЛИНА, М	МАССА, КГ
СА 1	1	5	В I	2770	16	5	В I	78.82	12.14
	2	5	В I	2300	15				
ИТОГО									12.14
СА 2	1	5	В I	2770	12	5	В I	58.74	9.05
	3	5	В I	1700	15				
ИТОГО									9.05

ТК
 1976

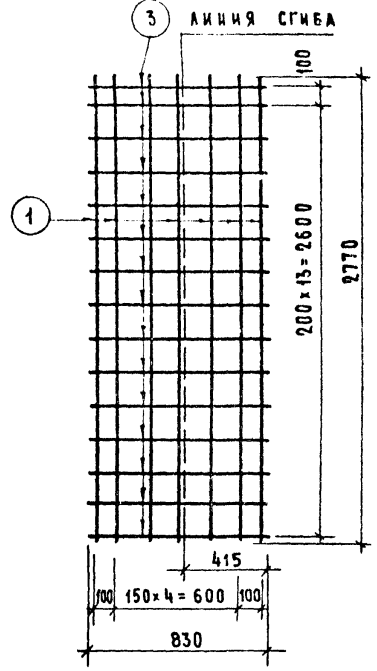
СЕТКИ СА 1, СА 2.

СЕРИЯ
 1.189-6
 ВЫПУСК ЛИСТ
 3 25

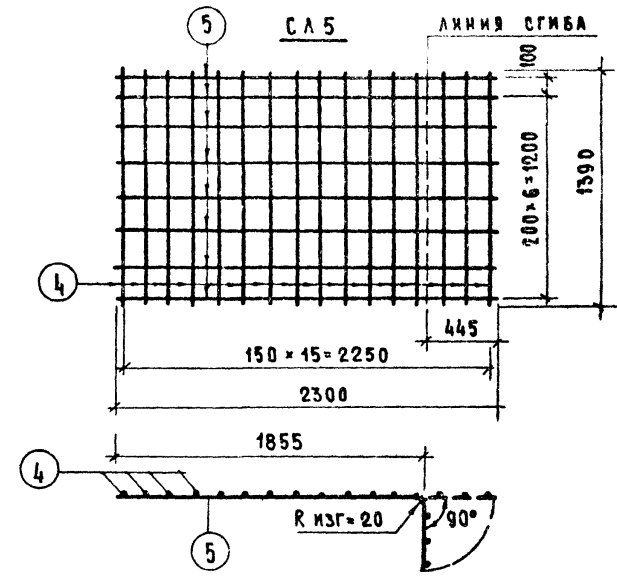
СА 3



СА 4



СА 5



СПЕЦИФИКАЦИЯ						ВЫБОРКА			
АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ	МАРКА ПОЗ.	ДИАМ. ММ	КЛАСС СТАЛИ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ДИАМЕТР ММ	КЛАСС СТАЛИ	ОБЩАЯ	
								ДЛИНА, М	МАССА, КГ
СА 3	1	5	В I	2770	4	5	В I	18.28	2.82
	2	5	В I	480	15				
								ИТОГО	2.82
СА 4	1	5	В I	2770	7	5	В I	31.84	4.90
	3	5	В I	830	15				
								ИТОГО	4.90
СА 5	4	5	В I	1390	16	5	В I	40.64	6.26
	5	5	В I	2300	8				
								ИТОГО	6.26

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР
И. И. И. П. П.
И. И. И. П. П.

ЖИЛИЩА

1976

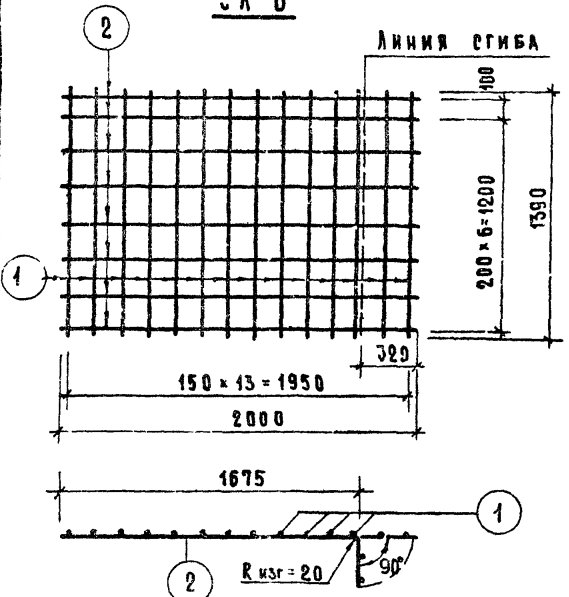
ТК
1976

СЕТКИ СА 3, СА 4, СА 5.

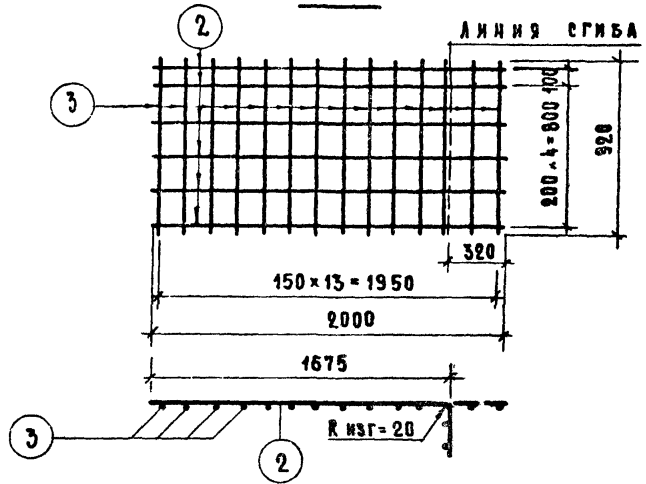
СЕРИЯ 1.189-6
ВЫПУСК 3 ЛИСТ 26

№ ВЗАМЕН
 ЖИЛИЩА
 № 76

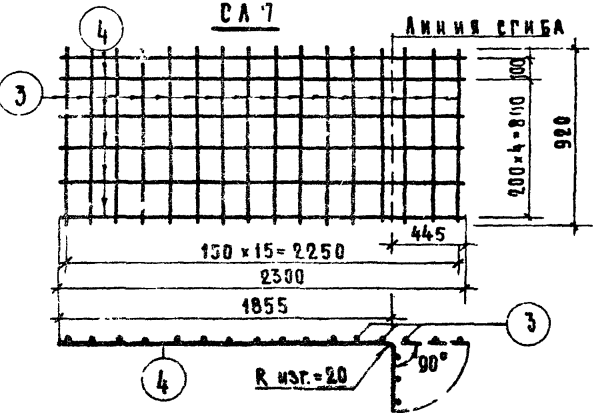
СА 6



СА 8



СА 7

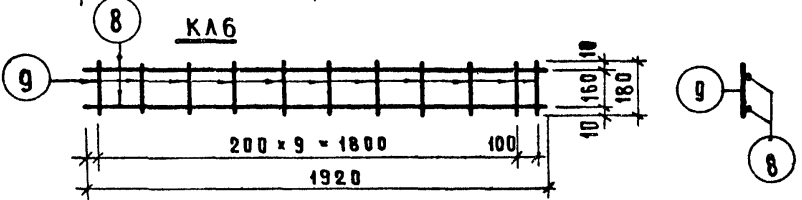
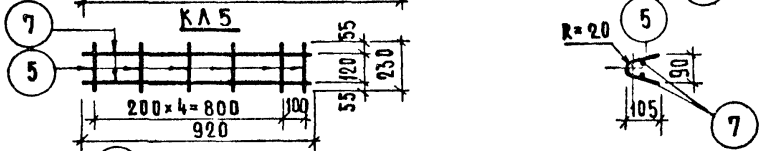
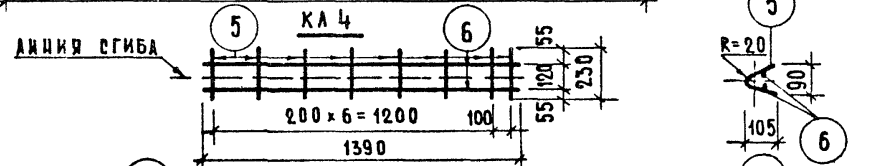
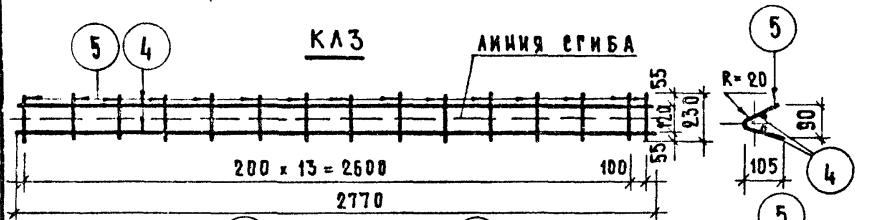
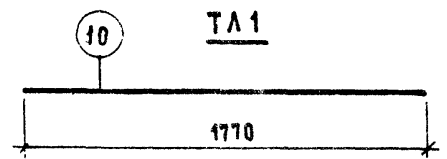
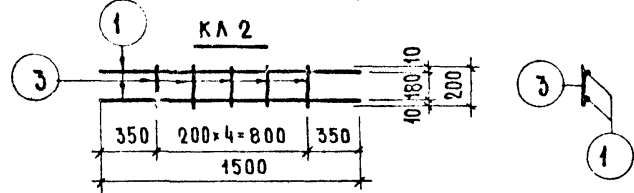
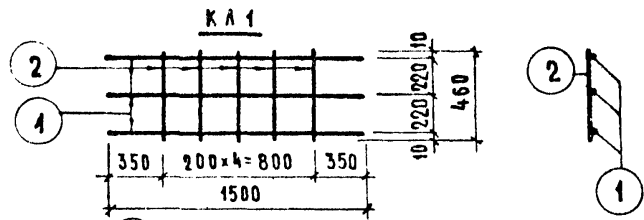


СПЕЦИФИКАЦИЯ						ВЫБОРКА			
АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ	МАРКА ПОЗ.	ДИАМ. ММ	КЛАСС СТАЛИ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ДИАМЕТР ММ	КЛАСС СТАЛИ	ОБЩАЯ	
								ДЛИНА, М	МАССА, КГ
СА 6	1	5	В I	1390	14	5	В I	35.46	5.46
	2	5	В I	2000	8				
ИТОГО									5.46
СА 7	3	5	В I	920	16	5	В I	28.52	4.40
	4	5	В I	2300	6				
ИТОГО									4.40
СА 8	3	5	В I	920	14	5	В I	24.88	3.83
	2	5	В I	2000	6				
ИТОГО									3.83

ТК
 № 76

СЕТКИ СА 6, СА 7, СА 8.

СЕРИЯ
 4.189-6
 ВЫПУСК АНСТ
 3 27



СПЕЦИФИКАЦИЯ						ВЫБОРКА			
АРМАТУРНОЕ ИЗДАНИЕ	МАРКА ПОЗ.	ДИАМ. ММ	КЛАСС СТАЛИ	ДИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ДИАМЕТР ММ	КЛАСС СТАЛИ	ОБЩАЯ	
								ДИНА, М	МАССА, КГ
КА 1	1	8	A III	1500	3	8	A III	4.50	1.78
	2	5	BI	460	5	5	BI	2.30	0.35
	ИТОГО								2.13
КА 2	1	8	A III	1500	2	8	A III	3.00	4.18
	3	5	BI	200	5	5	BI	1.00	0.15
	ИТОГО								1.33
КА 3	4	5	BI	2770	2	5	BI	8.99	1.38
	5	5	BI	230	15				
	ИТОГО								4.38
КА 4	6	5	BI	1390	2	5	BI	4.62	0.71
	5	5	BI	230	8				
	ИТОГО								0.71
КА 5	7	5	BI	920	2	5	BI	3.22	0.50
	5	5	BI	230	6				
	ИТОГО								0.50
КА 6	8	8	A III	1920	2	8	A III	3.84	1.52
	9	5	BI	180	11	5	BI	1.98	0.31
	ИТОГО								1.83
ТЛ 1	10	8	A III	1770	1	8	A III	1.77	0.70
	ИТОГО								0.70

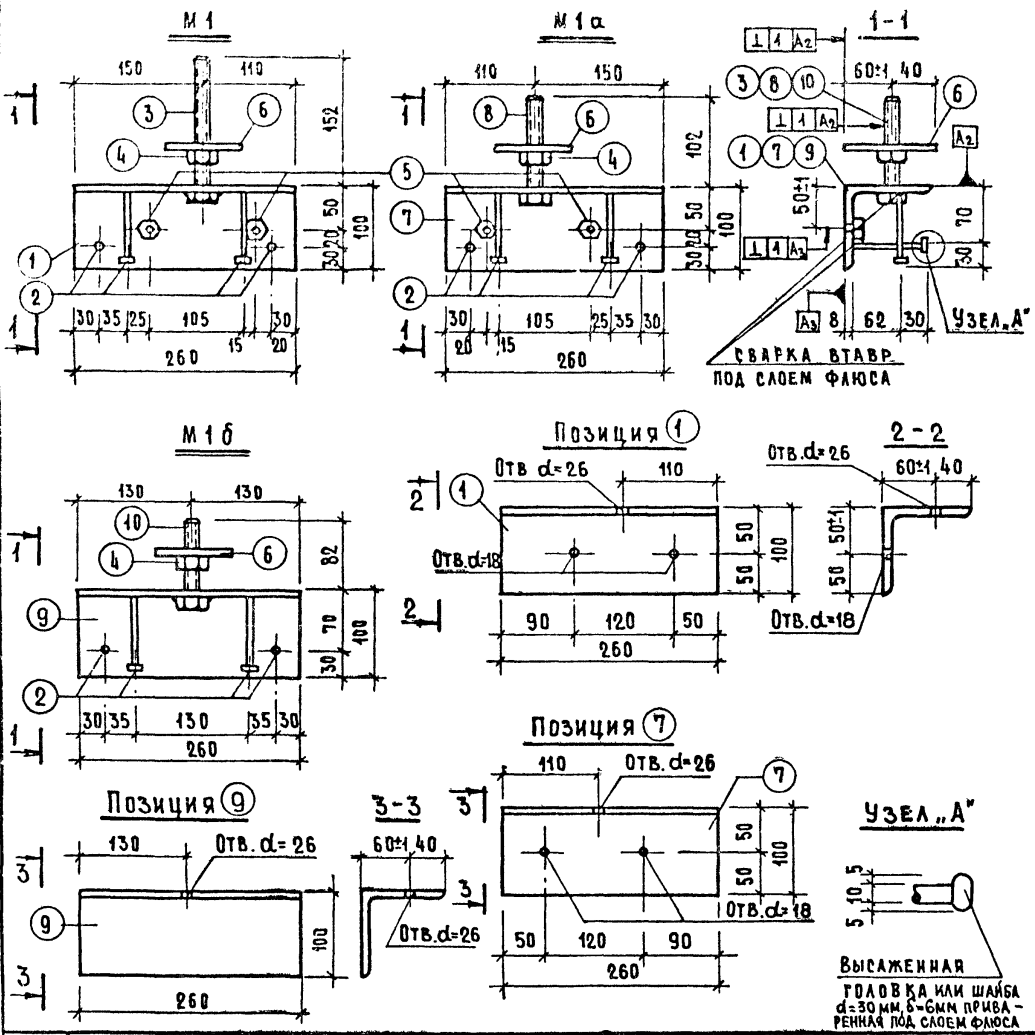
№ 34
СТ. ИНЖЕНЕР Д. РАДОВА
М. РОДИНСКИИ
М. ЛАВКИН
ГЛАВ. ПРО. П. С.

ЖИЛИЩА
ИЗПИ
ТК
1976

Каркасы КА1 ÷ КА6. Отдельный стержень ТЛ1.

СЕРИЯ
4.189-6
ВЫПУСК ЛИСТ
3 28

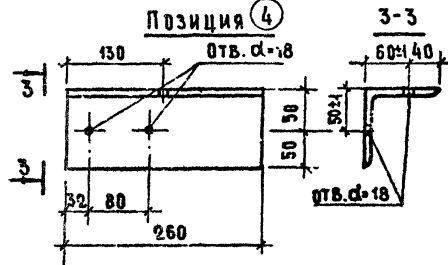
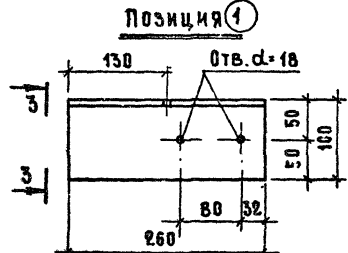
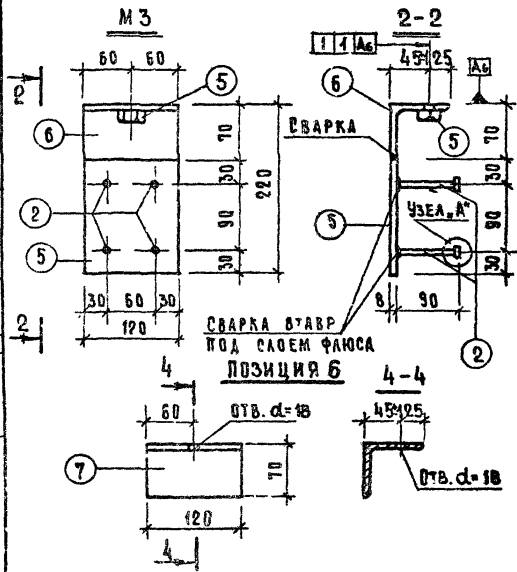
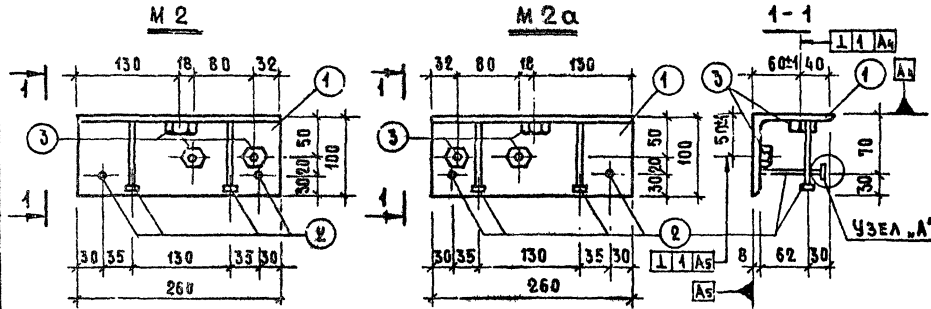
ИДЕНТИФИКАЦИОННЫЙ № БСАМЕР
 ДИЗАЙНЕР ЖИЛИЩА
 ПРОЕКТИРОВЩИК ПЛАКОВИЧ
 ПР. ДИРЕКТОР КИРИЧЕНКО
 ДИРЕКТОР ЖИЛИЩА



СПЕЦИФИКАЦИЯ					ВЫБОРКА		36		
АРМАТ. ИЗДЕЛ.	МАР. КА ПОЗ	ПРОФИЛЬ И ДИАМ. ММ	КЛАСС СТАЛИ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ОБЩАЯ			
						ПРОФИЛЬ И ДИАМ. ММ	КЛАСС СТАЛИ	ДЛИНА М	МАССА КГ
M1	1	L100x8	Ст.3	260	1	L100x8	Ст.3	0.26	3.17
	2	φ10	A II	105	4	φ10	A II	0.42	0.26
	3	БОЛТ М 24x160 (ГОСТ 7798-70)*			1	БОЛТ М 24x160 (ГОСТ 7798-70)			0.67
	4	ГАЙКА 2 М 24 (ГОСТ 5915-70)*			1	ГАЙКА 2 М 24 (ГОСТ 5915-70)			0.11
	5	ГАЙКА 2 М 12 (ГОСТ 5915-70)*			2	ГАЙКА 2 М 12 (ГОСТ 5915-70)			0.07
	6	ШАЙБА 24 КВАДРАТНАЯ РАЗМ. 90x70x10			1	ШАЙБА 24 КВАДРАТНАЯ РАЗМ. 90x90x10			0.64
ИТОГО								4.92	
M1a	7	L100x8	Ст.3	260	1	L100x8	Ст.3	0.26	3.17
	2	φ10	A II	105	4	φ10	A II	0.42	0.26
	8	БОЛТ М 24x110 (ГОСТ 7798-70)*			1	БОЛТ М 24x110 (ГОСТ 7798-70)			0.49
	4	ГАЙКА 2 М 24 (ГОСТ 5915-70)*			1	ГАЙКА 2 М 24 (ГОСТ 5915-70)			0.11
	5	ГАЙКА 2 М 12 (ГОСТ 5915-70)*			2	ГАЙКА 2 М 12 (ГОСТ 5915-70)			0.07
	6	ШАЙБА 24 КВАДРАТНАЯ РАЗМ. 90x90x10			1	ШАЙБА 24 КВАДРАТНАЯ РАЗМ. 90x90x10			0.64
ИТОГО								4.74	
M1б	9	L100x8	Ст.3	260	1	L100x8	Ст.3	0.26	3.17
	2	φ10	A II	105	4	φ10	A II	0.42	0.26
	10	БОЛТ 24x90 (ГОСТ 7798-70)*			1	БОЛТ 24x90 (ГОСТ 7798-70)			0.43
	4	ГАЙКА 2 М 24 (ГОСТ 5915-70)*			1	ГАЙКА 2 М 24 (ГОСТ 5915-70)			0.11
	6	ШАЙБА 24 КВАДРАТНАЯ РАЗМ. 90x90x10			1	ШАЙБА 24 КВАДРАТНАЯ РАЗМ. 90x90x10			0.64
	ИТОГО								4.61

1 В СПЕЦИФИКАЦИИ ДЛИНА СТЕРЖНЕЙ ПОЗИЦИИ ② ДАНА С УЧЕТОМ ПРИВАРКИ ИХ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА.
 2 РЕЗЬБУ БОЛТОВ ПОЗИЦИЙ ③, ⑧ и ⑩ ПРОДЛИТЬ НА ВСЮ ДЛИНУ БОЛТОВ.
 3 ГАЙКИ ПОЗИЦИИ ⑤ И ГОЛОВКИ БОЛТОВ ПОЗИЦИИ ③, ⑧ и ⑩ ПРИВАРИТЬ К УГОЛКАМ ПОЗИЦИИ ①, ⑦ и ⑨.
 4 СМ. ПРИМЕЧАНИЕ П.5 НА ЛИСТЕ 32

ТК	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ M1, M1a, M1б.	СЕРИЯ	1.189-6
1976		ВЫПУСК	ЛИСТ 3 30



СПЕЦИФИКАЦИЯ						ВЫБОРКА		37	
АРМАТ. ИЗДЕЛ.	МАР. КА ПОЗ.	ПРОФ. ДИМ. ММ	КЛАСС СТАЛ	ДЛИНА ММ	КОЛ ШТ.	ПРОФ. ДИМ. ММ	КЛАСС СТАЛ	ОБЩАЯ ДАННАЯ МАССА, КГ	
M2	1	L100x8	СТ.3	260	1	L100x8	СТ.3	0.26	3.17
	2	φ10	A II	105	4	φ10	A II	0.42	0.26
	3	ГАЙКА 2М12 (ГОСТ 5915-70)			3	ГАЙКА 2М12 (ГОСТ 5915-70)			0.10
								ИТОГО	3.53
M2a	4	L100x8	СТ.3	260	1	L100x8	СТ.3	0.26	3.17
	2	φ10	A II	105	4	φ10	A II	0.42	0.26
	3	ГАЙКА 2М12 (ГОСТ 5915-70)			3	ГАЙКА 2М12 (ГОСТ 5915-70)			0.10
								ИТОГО	3.53
M3	5	-120x8	СТ.3	150	1	-120x8	СТ.3	0.15	1.13
	6	L70x6	СТ.3	120	1	L70x6	СТ.3	0.12	0.72
	2	φ10	A II	105	4	φ10	A II	0.42	0.26
	5	ГАЙКА 2М16 (ГОСТ 5915-70)			1	ГАЙКА 2М16 (ГОСТ 5915-70)			0.04
									ИТОГО

1. В СПЕЦИФИКАЦИИ ДЛИНА СТЕРЖНЕЙ ПОЗИЦИИ 2 ДАНА С УЧЕТОМ ПРИВАРКИ ИХ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА.

2. УЗЕЛ „А“ СМ. ЛИСТ 30.

3. ГАЙКИ ПОЗИЦИИ 3 ПРИВАРИТЬ К УГОЛКАМ.

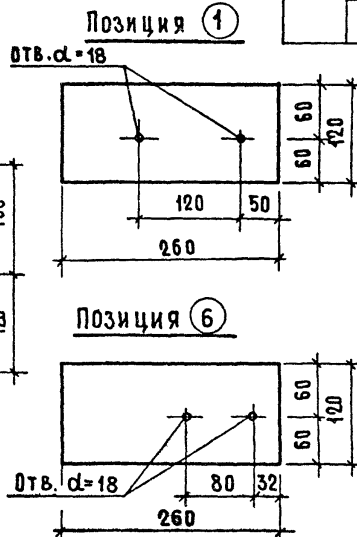
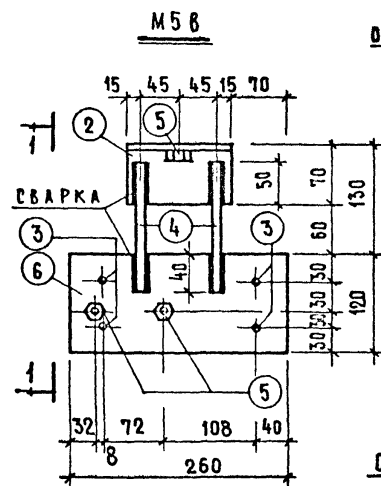
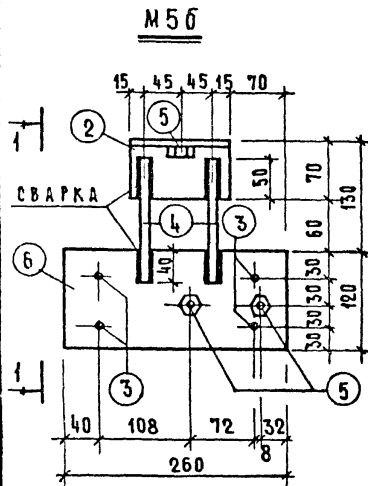
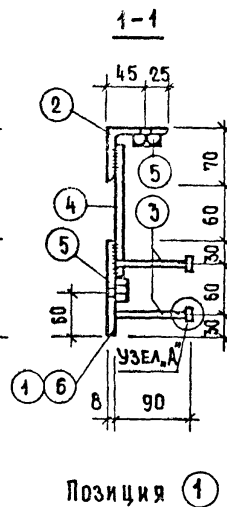
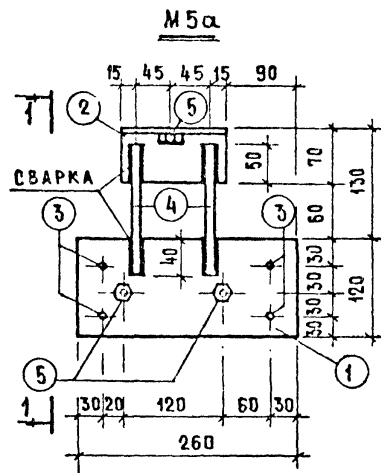
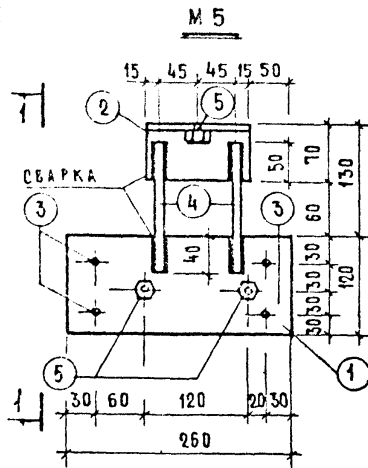
4. ПРИ ПРИВАРКЕ ГАЕК (ПОЗ.3,5) К ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ ДОЛЖНА СОБЛЮДАТЬСЯ ИХ СОСОБНОСТЬ ПО ОТНОШЕНИЮ К ОТВЕРСТИЯМ С ДОПУСКОМ НЕ ПРЕВЫШАЮЩИМ ±1ММ. ПОСЛЕ ПРИВАРКИ ГАЕК НЕОБХОДИМО ПРОВЕРИТЬ РЕЗЬБУ ЧИСТОБЫМ МЕТЧИКОМ.

ГК
1976

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ, М2, М2а, М3.

СЕРИЯ
1.489-6
ВЫПУСК ЛИСТ
3 | 31

МА. ИНЖ. ОТД. / МА. ИНЖ. ПР. / ИНЖЕНЕР / ЖИЛИЩА / МА. ИНЖ. ОТД. / МА. ИНЖ. ПР. / ИНЖЕНЕР / МА. ИНЖ. ПР. / МА. ИНЖ. ОТД. / МА. ИНЖ. ПР. / ИНЖЕНЕР



СПЕЦИФИКАЦИЯ					ВЫБОРКА		38		
АРМАТ. ИЗДЕЛ.	МАРКА ПОЗ.	ПРОФИЛЬ И ДИАМ. ММ	КЛАСС СТАЛИ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ПРОФИЛЬ И ДИАМ. ММ	КЛАСС СТАЛИ	ОБЩАЯ ДЛИНА М	МАССА КГ
М5	1	-120×8	Ст.3	260	1	-120×8	Ст.3	0.26	1.96
	2	L70×6	Ст.3	120	1	L70×6	Ст.3	0.12	0.72
	3	φ10	A II	105	4	φ10	A II	0.72	0.45
	4	φ10	A II	150	2	ГАЙКА 2М12(ГОСТ 5915-70)			0.10
	5	ГАЙКА 2М12(ГОСТ 5915-70)			3			ИТОГО	3.23
М5б М5в	6	-120×8	Ст.3	260	1	-120×8	Ст.3	0.26	1.96
	2	L70×6	Ст.3	120	1	L70×6	Ст.3	0.12	0.72
	3	φ10	A II	105	4	φ10	A II	0.72	0.45
	4	φ10	A II	150	2	ГАЙКА 2М12(ГОСТ 5915-70)			0.10
	5	ГАЙКА 2М12(ГОСТ 5915-70)			3			ИТОГО	3.23

- 1 В СПЕЦИФИКАЦИИ ДАНА СТЕРЖНЕЙ ПОЗИЦИИ 3 ДАНА С УЧЕТОМ ПРИВАРКИ ИХ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА.
- 2 УЗЕЛ „А“ СМ. ЛИСТ 30
- 3 ГАЙКИ ПОЗИЦИИ 5 ПРИВАРИТЬ К УГОЛКАМ.
- 4 СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ Э-42 (ГОСТ 9467-75). ТОЛЩИНА ШВОВ 6ММ.
- 5 ПРИ ПРИВАРКЕ ГАЕК ПОЗ.5 К ЗАКЛАДНЫМ ДЕТАЛЯМ ДОЛЖНА СОБЛЮДАТЬСЯ ИХ СООСНОСТЬ ПО ОТНОШЕНИЮ К ОТВЕРСТИЯМ С ДОПУСКОМ НЕ ПРЕВЫШАЮЩИМ ±1ММ. ПОСЛЕ ПРИВАРКИ ГАЕК НЕОБХОДИМО ПРОВЕРИТЬ РЕЗЬБУ ЧИСТОВЫМ МЕТЧИКОМ.

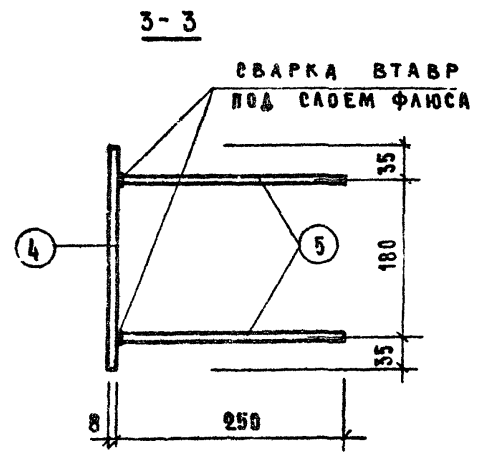
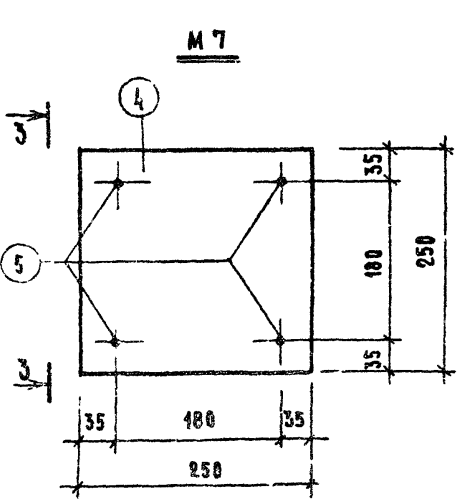
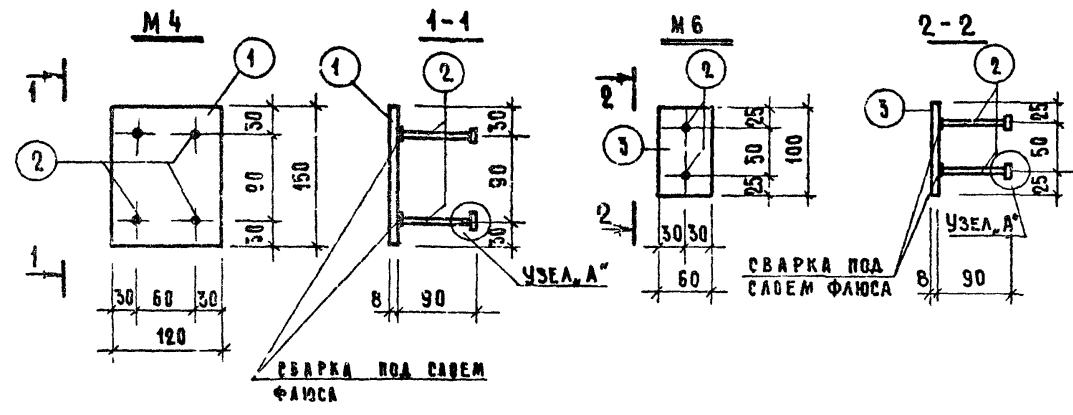
ТК
1976

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ М5, М5а, М5б, М5в.

СЕРИЯ
1.189-6
ВЫПУСК
3 ЛИСТ
32

38

ИЗВЕРТ. № ВСАМЕМ.
 ИНЖЕНЕР ЖИЛИЦА
 ПРОЕКТИРОВЩИК
 ЖИЛИЦА
 ТЕХНИЧЕСКИЙ НАДЗОР
 ЖИЛИЦА
 ЖИЛИЦА



СПЕЦИФИКАЦИЯ						ВЫБОРКА			
АРМАТ. ИЗДЕЛ.	МАРКА ПОС.	ПРОФИЛ И ДИАМ. ММ	КЛАСС СТАЛИ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	ПРОФИЛ И ДИАМ. ММ	КЛАСС СТАЛИ	ОБЩАЯ	
								ДЛИНА	МАССА
М4	1	-120x8	СТ.3	150	1	-120x8	СТ.3	0.15	1.13
	2	φ10	A II	105	4	φ10	A II	0.42	0.26
								ИТОГО	1.59
М6	3	-60x8	СТ.3	100	1	-60x8	СТ.3	0.10	0.38
	2	φ10	A II	105	2	φ10	A II	0.21	0.13
								ИТОГО	0.51
М7	4	-250x8	СТ.3	250	1	-250x8	СТ.3	0.25	3.92
	5	φ10	A II	265	4	φ10	A II	1.06	0.65
								ИТОГО	4.57

В СПЕЦИФИКАЦИИ ДЛИНА СТЕРЖНЕЙ ПОЗИЦИИ 2 И 5 ДАНА С УЧЕТОМ ПРИВАРКИ ИХ ПОД СЛОЕМ ФЛЮСА.
 УЗЕЛ „А“ СМ. ЛИСТ 30

ТК
 076

ЗАКАЗАННЫЕ ДЕТАЛИ М4, М6, М7.

СЕРИЯ
 1.189-6
 ВЫПУСК ЛИСТ
 3 33

