

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

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

Серия 1.489 - 1

ШАХТЫ ЛИФТОВ  
МНОГОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

Выпуск 1  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ

/ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ /

12722

~~12722~~

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОИ СССР

Москва, А-115, Сивильная ул., 22

Сдано в печать 11 1981

Заказ № 1853 Тираж 150 экз.

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

Серия 1.489-1

ШАХТЫ ЛИФТОВ  
МНОГОЭТАЖНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

Выпуск 1  
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ КОНСТРУКЦИИ

/ РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ /

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ И ЛГПИ

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

# Содержание

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

12722

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

Содержание

| стр.    | лист   | 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 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      |      |
| 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 М 51 ÷ М 55   | 103     |      |
| 108     | Монорельсы М 56 ÷ М 59   | 104     |      |
| 109     | Подлебедочные балки Б 1 ÷ Б 6  | 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-          |
| 1973 г. | Содержание  | Выпуск 1 Лист С |

Пояснительная записка

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

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

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

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

Арматурные сварные изделия изготавливать в соответствии с требованиями следующих документов:

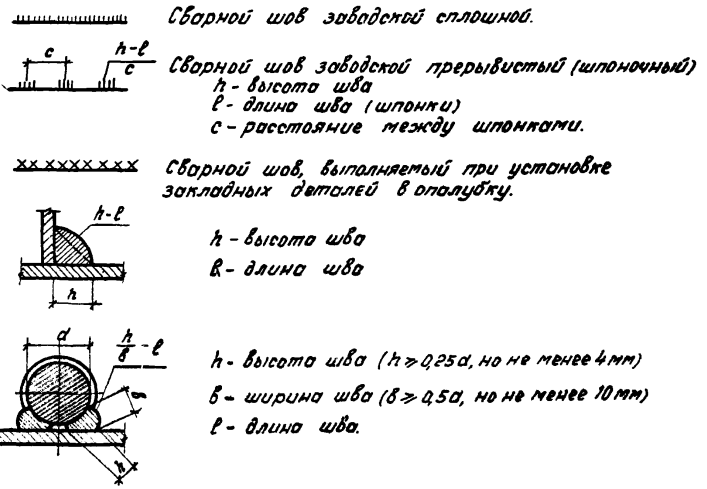
- Глава СНиПШ-В. 4-62 „Арматура для железобетонных конструкций;”
- ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний;”
- ГОСТ 14098-68. „Соединения сварные арматуры железобетонных изделий и конструкций. Контактная и ванная сварка. Основные типы и конструктивные элементы;”
- СНиП 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.”

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

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

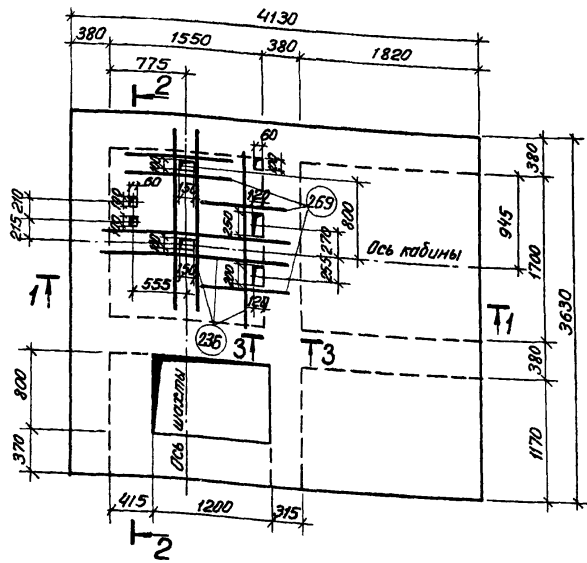
Стальные закладные детали и изделия изготавливать в соответствии с главой СНиПШ-В. 5-62 „Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки.”

Условные обозначения сварных швов.

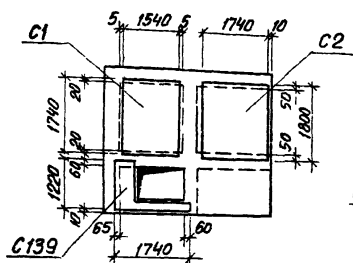
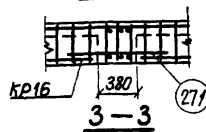
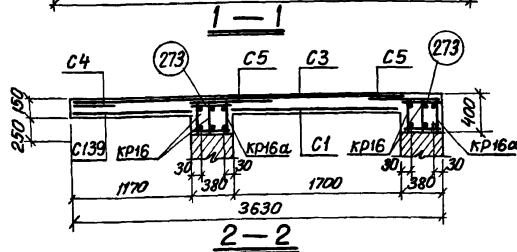
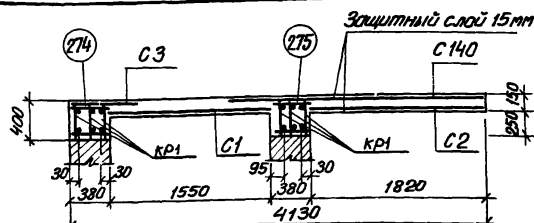


12722

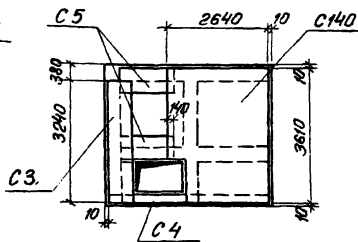
|      |   |               |           |
|------|---|---------------|-----------|
| ТК   | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые. | Серия 1.489-1 |           |
|      |   | Выпуск 1      | Лист П.3. |
| 1973 | Пояснительная записка                             |               |           |



**План**



**План раскладки  
нижних сеток**



**План раскладки  
верхних сеток**

**5**  
**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

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

**Показатели на одно перекрытие**

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

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

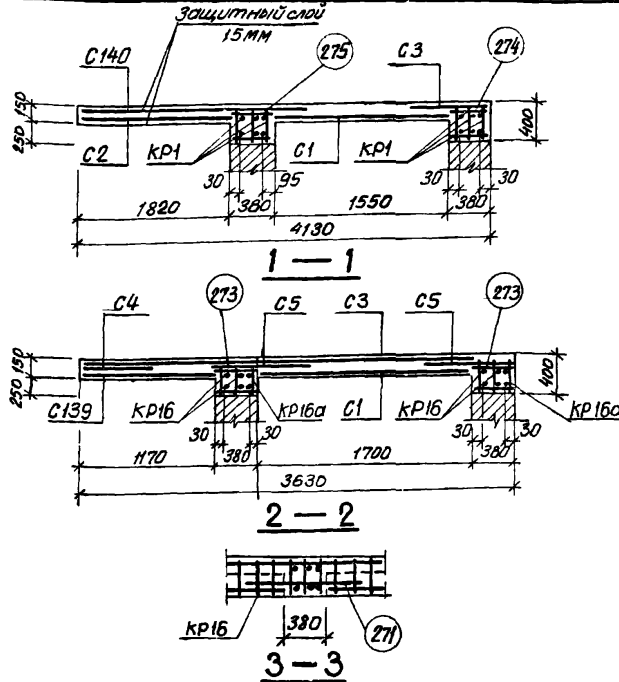
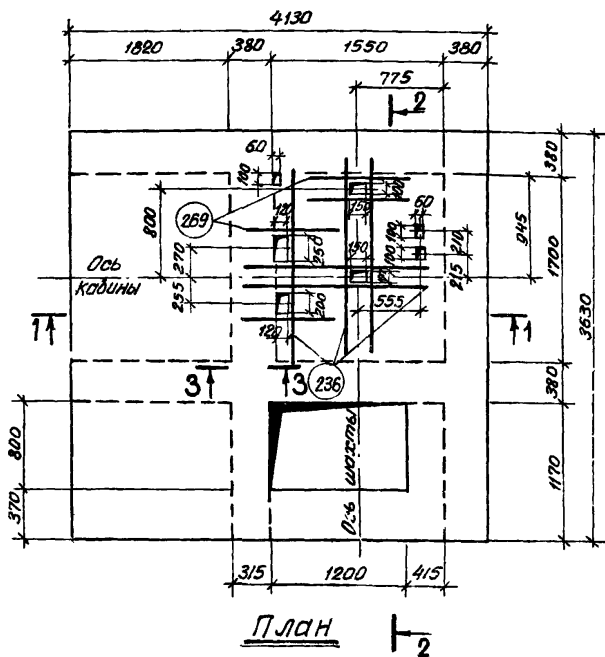
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |      |      |       |       |            |       |      | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       |           |     |       |       |
|------------------|--|------|------|-------|-------|------------|-------|------|---|-------|-----------|-----|-------|-------|
|                  | Класс А-I                                    |      |      |       | Итого | Класс А-II |       |      |   | Итого | Класс В-I |     | Итого | Всего |
|                  | Ф мм   | Ф мм | Ф мм | Ф мм  |       | Ф мм       | Ф мм  | Ф мм | Ф мм  |       |           |     |       |       |
| П-1              | 32,2   | 45,6 | 28,8 | 111,6 | 118,8 | 83,4       | 117,5 | 59,8 | 379,5   | 3,3   | 2,2       | 5,5 | 496,6 |       |

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

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

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

12722



**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Колич. шт. | № листа |
|------------------|---------------|------------|---------|
| П-2              | KP1           | 6          | 68      |
|                  | KP16          | 4          | 70      |
|                  | KP16a         | 2          | —       |
|                  | C1            | 1          | 73      |
|                  | C2            | 1          | —       |
|                  | C3            | 1          | —       |
|                  | C4            | 1          | —       |
|                  | C5            | 2          | —       |
|                  | C139          | 1          | 91      |
|                  | C140          | 1          | —       |
|                  | поз. 236      | 10         | 96      |
|                  | поз. 269      | 8          | —       |
|                  | поз. 271      | 12         | —       |
|                  | поз. 273      | 72         | —       |
| поз. 274         | 32            | —          |         |
| поз. 275         | 32            | —          |         |

**Показатели на одно перекрытие**

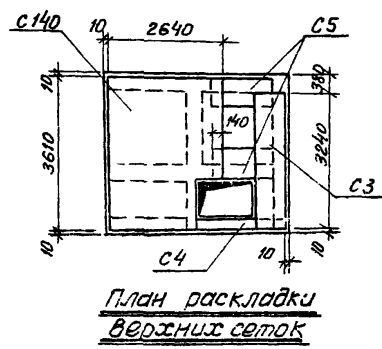
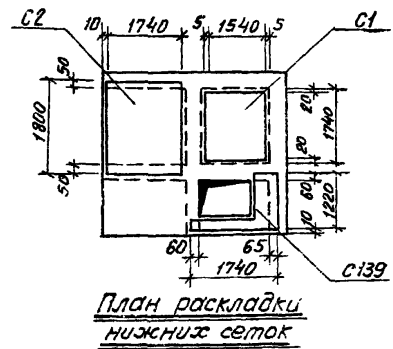
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-2              | 200          | 3,44                        | 496,6           |

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

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

**Примечание:**

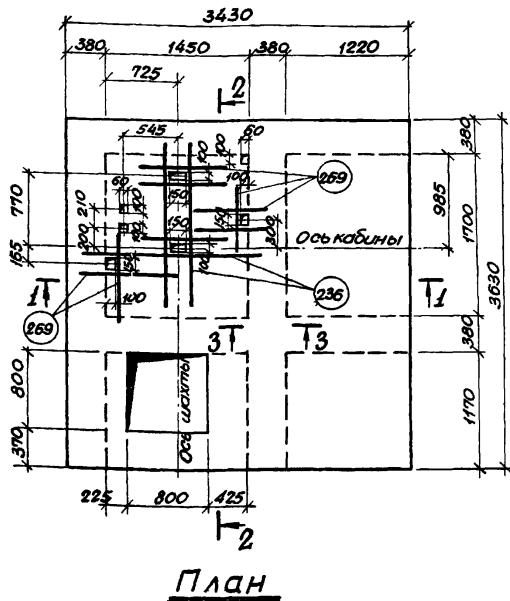
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 236, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 273, 274, 275 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на канальных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



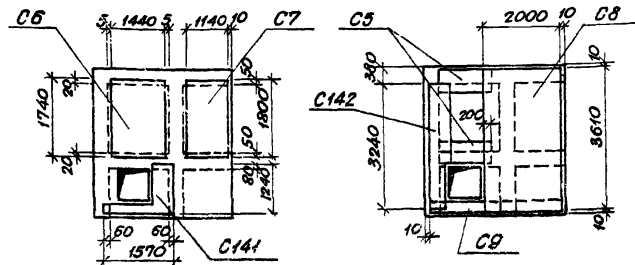
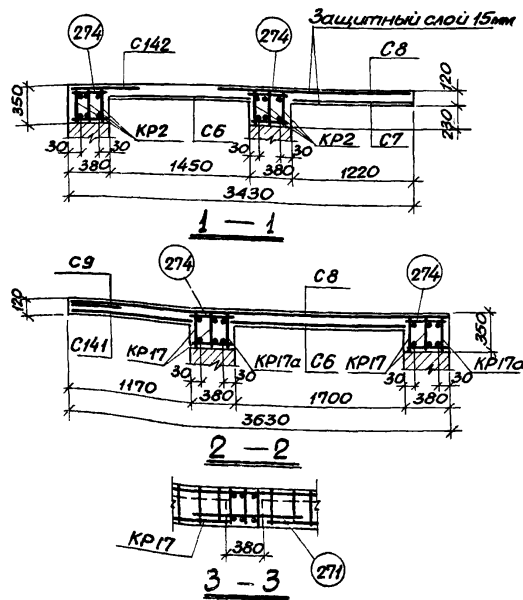
|    |   |                 |
|----|---|-----------------|
| ТК | Лифт пассажирский Q=320 кг, Ø=1м сек. с противовесом сзади кабины. Кабина 1000x1200x2100 (Вариант II) | Серия 1489-1    |
|    | 1973г- Перекрытие над шахтой П-2  | Выпуск 1 Лист 2 |

12122





**План**



**План раскладки  
нижних сеток**

**План раскладки  
верхних сеток**

**7**  
Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие.

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

**Показатели на одно перекрытие**

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

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

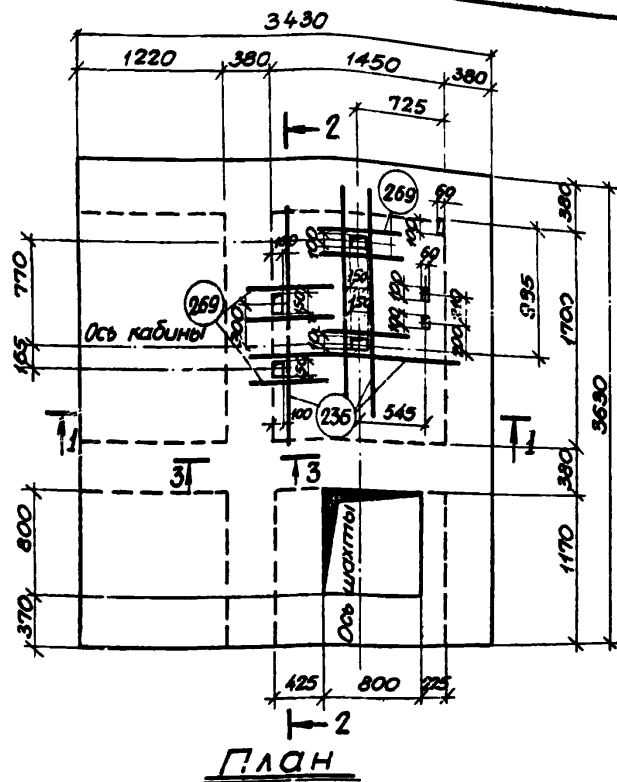
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |             |       |           |       | Объемная арматура класса В-1 ГОСТ 5781-61* |       |     | Всего |       |
|------------------|--|-------|-------------|-------|-----------|-------|--|-------|-----|-------|-------|
|                  | Класс А-I                                    |       | Класс А-III |       | Класс В-I |       | Класс В-I                                  |       |     |       |       |
|                  | Ф мм.  | Итого | Ф мм.       | Итого | Ф мм.     | Итого | Ф мм.                                      | Итого |     |       |       |
| П-3              | 12   | 8     | 22          | 12    | 8         | 5     | 3  | 2,0   | 5,1 | 380,5 |       |
|                  | 33,6   | 52,2  | 85,8        | 1250  | 115,5     | 48,5  | 2900                                       | 3,1   | 2,0 | 5,1   | 380,5 |

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

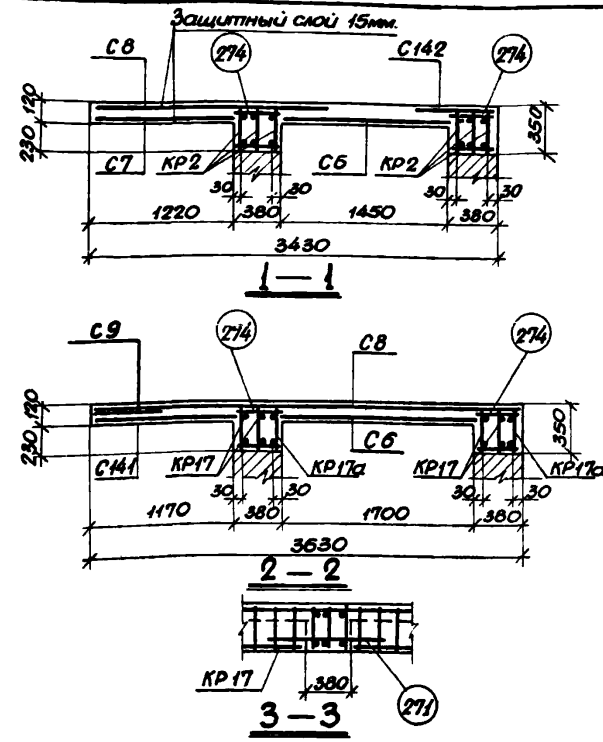
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни пов. 236, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.  
Соединительные стержни пов. 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках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

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

12722



**ПЛАН**



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

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

**Показатели на одно перекрытие**

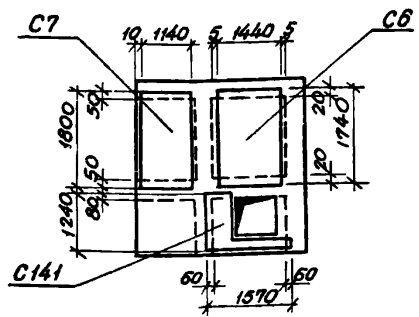
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м³ | Расход стали кг. |
|------------------|--------------|-----------------|------------------|
| П-4              | 200          | 2,54            | 380,9            |

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

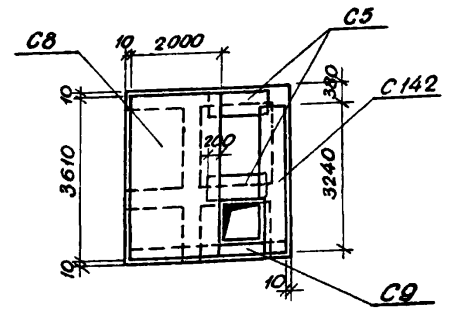
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |      |       |             |       |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53** |       |       |     | Итого | Всего: |
|------------------|--|------|-------|-------------|-------|-------|--|-------|-------|-----|-------|--------|
|                  | Класс А-I                                    |      |       | Класс А-III |       |       | Класс В-I  |       |       |     |       |        |
|                  | Ф мм   | шт   | Итого | Ф мм        | шт    | Итого | Ф мм   | шт    | Итого |     |       |        |
| П-4              | 33,6   | 52,2 |       | 85,8        | 126,0 | 115,5 | 48,5   | 290,0 | 3,1   | 2,0 | 5,1   | 380,9  |

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

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



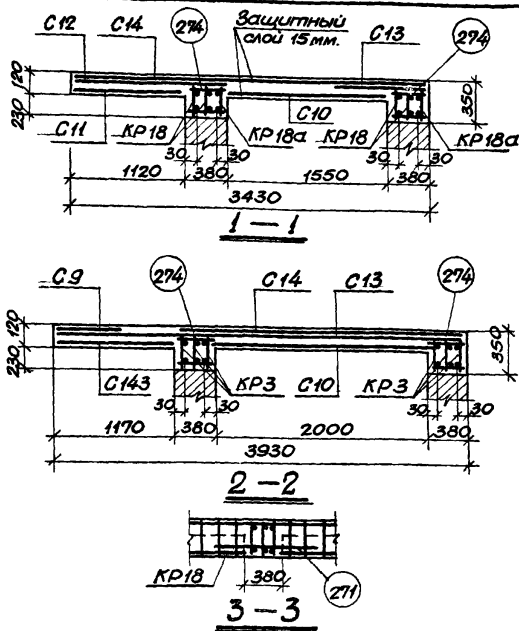
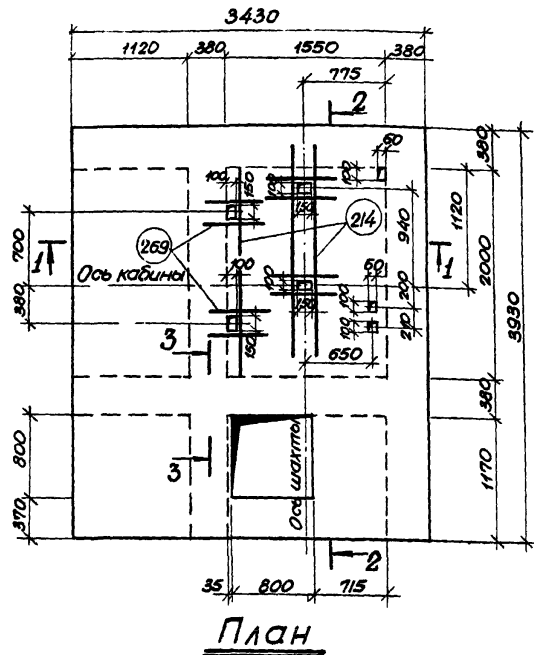
**ПЛАН РАСКЛАДКИ НИЖНИХ СЕТОК**



**ПЛАН РАСКЛАДКИ ВЕРХНИХ СЕТОК**

| ТК    | Лифт пассажирский Q-350 кг, v=1,2 м/сек с противовесом сзади кабины. Кабина 980x1120 x 2100 (Вариант II) | Серия 1.489-1   |
|-------|--|-----------------|
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-4  | Выпуск 1 Лист 4 |

12722



**9**  
**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

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

**Показатели на одно перекрытие**

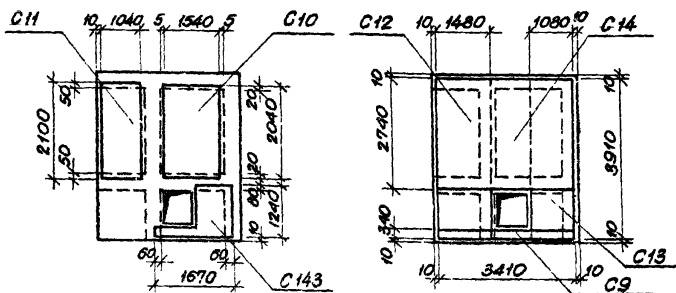
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м³ | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------|-----------------|
| П-5              | 200          | 2,70            | 398,0           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |      |      |             |      |      | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53** |      |       | Всего |     |       |       |
|------------------|--|------|------|-------------|------|------|--|------|-------|-------|-----|-------|-------|
|                  | Класс А-I                                    |      |      | Класс А-III |      |      | Класс В-I  |      |       |       |     |       |       |
|                  | φ мм   | φ мм | φ мм | φ мм        | φ мм | φ мм | φ мм   | φ мм | φ мм  |       |     |       |       |
| 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 | 10,8   | 86,7 | 308,4 | 1,6   | 0,6 | 11,2  | 398,0 |

**Примечание:**

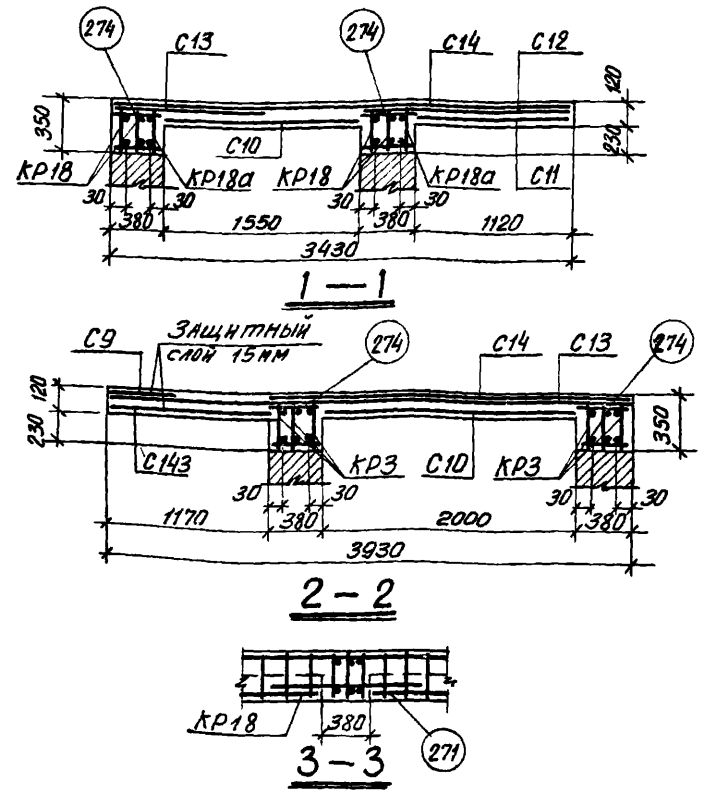
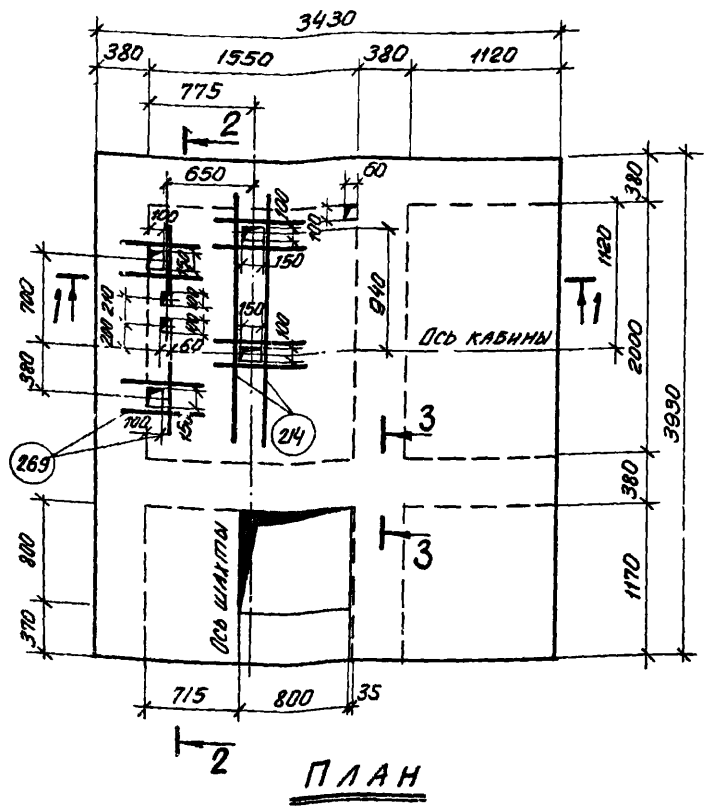
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, образующие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой.  
Соединительные стержни поз. 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках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



|    |   |                           |                 |
|----|---|---------------------------|-----------------|
| ТК | Лифт пассажирский Q=500 кг, с противовесом сзади кабины Кабина 1080×1420×2100 (Вариант I) | Серия                     | 1.489-1         |
|    | 1975г.  | Перекрытие над шахтой П-5 | Высоты Лифт 1 5 |

12722

12722 10



**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ**

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

**Показатели на одно перекрытие**

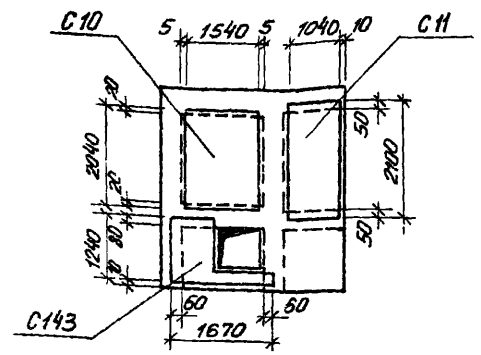
| МАРКА перекрытия | МАРКА бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-6              | 200          | 2,70                        | 398,0           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

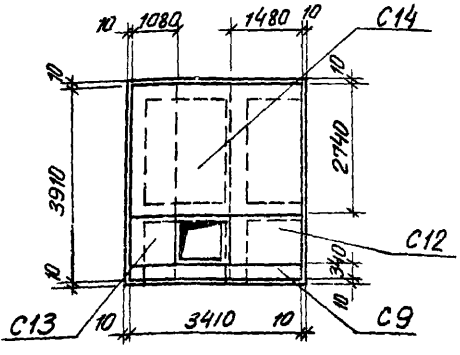
| МАРКА перекрытия | ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61* |       |       |             |       | ДЕМКОВЕННАЯ АРМАТУРНАЯ ПРОВОЛОКА ГОСТ 6727-53* |       |       | Всего |       |   |   |     |      |       |
|------------------|--|-------|-------|-------------|-------|--|-------|-------|-------|-------|---|---|-----|------|-------|
|                  | КЛАСС А-I                                    |       | Итого | КЛАСС А-III |       | КЛАСС В-I                                      |       | Итого |       |       |   |   |     |      |       |
|                  | φ мм   | Итого |       | φ мм        | Итого | φ мм   | Итого |       |       |       |   |   |     |      |       |
| П-6              | 12   | 10    | 8     | 83,4        | 22    | 20   | 12    | 8     | 86,7  | 308,4 | 5 | 3 | 0,5 | 11,2 | 398,0 |

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

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



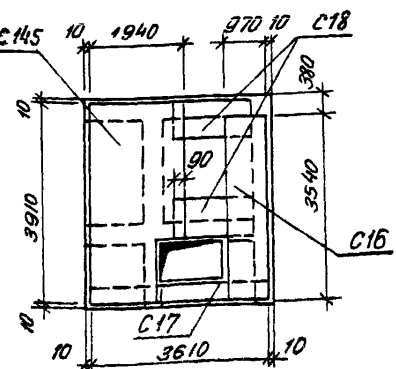
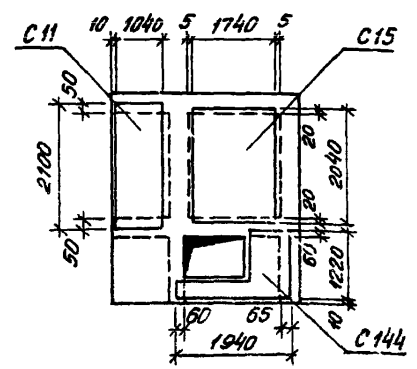
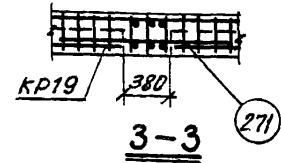
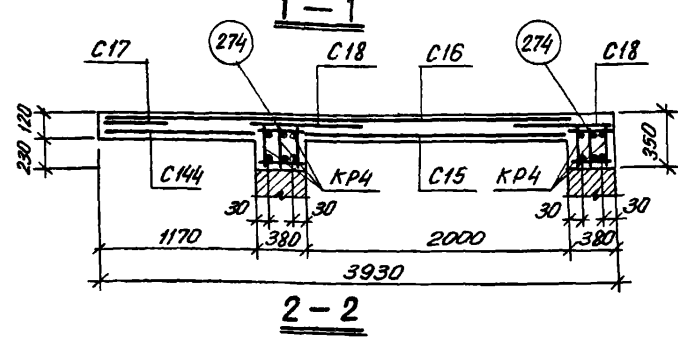
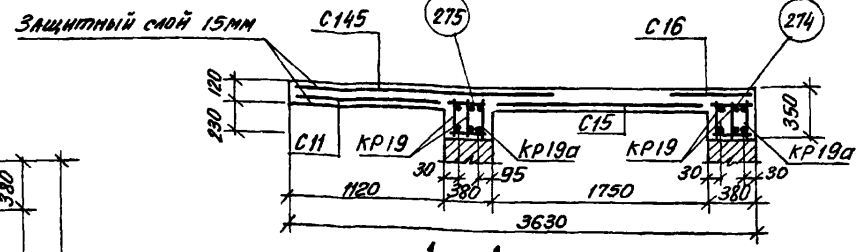
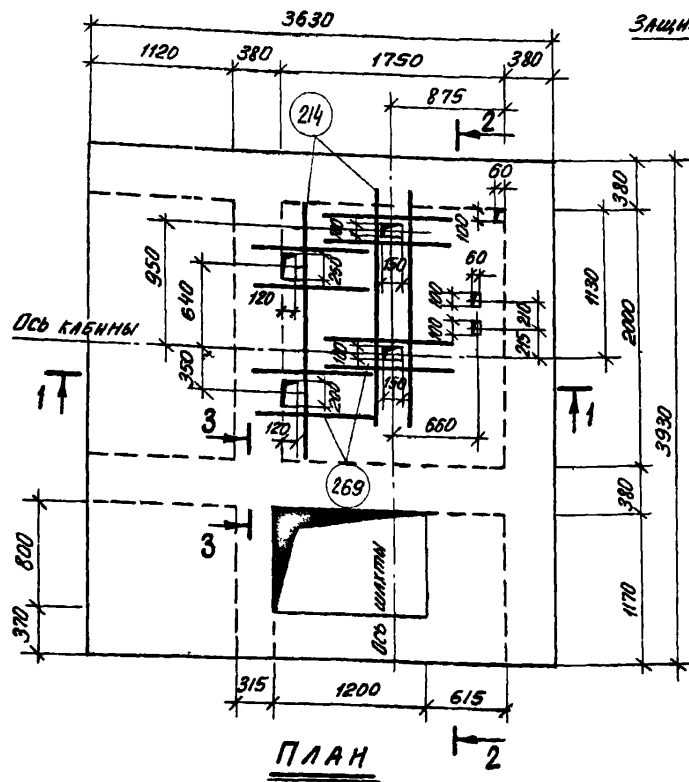
**ПЛАН РАСКЛАДКИ НИЖНИХ СЕТОК**



**ПЛАН РАСКЛАДКИ ВЕРХНИХ СЕТОК**

|    |  |                           |          |
|----|--|---------------------------|----------|
| ТК | лифт пассажирский Q = 500 кгс, с противовесом сзади кабины. КАБИНА 1080 x 1420 x 2100 (Вариант II) | серия 1.489-1             |          |
|    | 1973г  | Перекрытие над шахтой П-6 | Выпуск 1 |

12722



**СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ**

| МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ | МАРКА ИЗДЕЛИЯ | КОЛ-Ч. ШТ. | № ЛИСТА |
|------------------|---------------|------------|---------|
| П-7              | KР4           | 6          | 68      |
|                  | KР19          | 4          | 70      |
|                  | KР19А         | 2          | —       |
|                  | C11           | 1          | 74      |
|                  | C15           | 1          | —       |
|                  | C16           | 1          | —       |
|                  | C17           | 1          | —       |
|                  | C18           | 2          | —       |
|                  | C144          | 1          | 92      |
|                  | C145          | 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-7              | 200          | 2,81                        | 411,9           |

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ, КГ**

| МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ | ОБЫКНОВЕННАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61* |      |      |       |             |      |       |       | ОБЫКНОВЕННАЯ АРМАТУРНАЯ ПРОВОЛОКА ГОСТ 6727-53* |     |     |       | Итого | Всего |
|------------------|---|------|------|-------|-------------|------|-------|-------|---|-----|-----|-------|-------|-------|
|                  | КЛАСС А-I                                   |      |      |       | КЛАСС А-III |      |       |       | КЛАСС В-I                                       |     |     |       |       |       |
|                  | Ф   | М    | В    | Итого | Ф           | М    | В     | Итого | Ф   | М   | В   | Итого |       |       |
| П-7              | 16,8  | 13,2 | 56,8 | 86,8  | 92,4        | 53,4 | 102,4 | 72,0  | 320,2   | 3,5 | 1,4 |       | 4,9   | 411,9 |

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

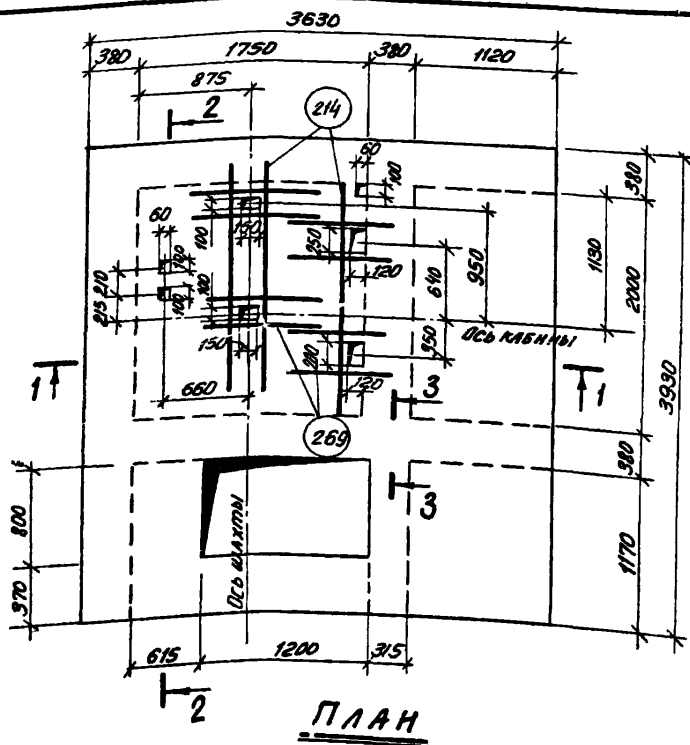
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 274, 275 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках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

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

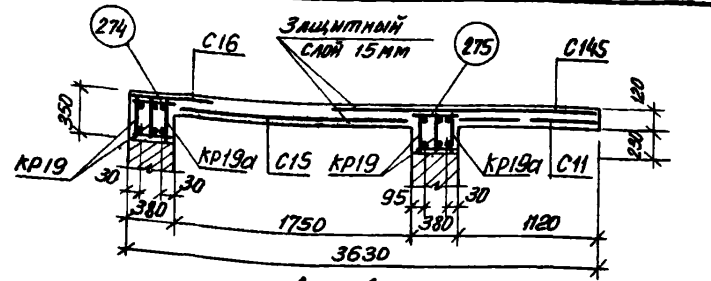
12722

12722 12

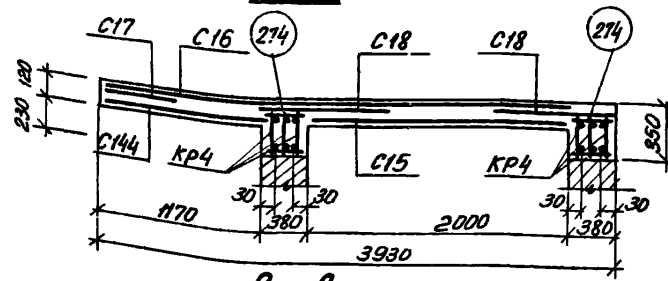
Инженер Чернышев А.И.



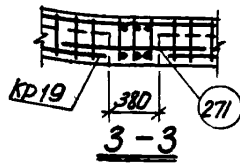
**ПЛАН**



**1-1**



**2-2**



**3-3**

**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**

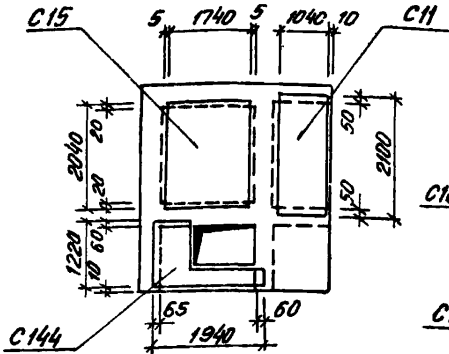
| МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ | МАРКА БЕТОНА | ОБЪЕМ БЕТОНА м <sup>3</sup> | РАСХОД СТАЛИ КГ |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-8              | 200          | 2,81                        | 411,9           |

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ПЕРЕКРЫТИЕ, КГ**

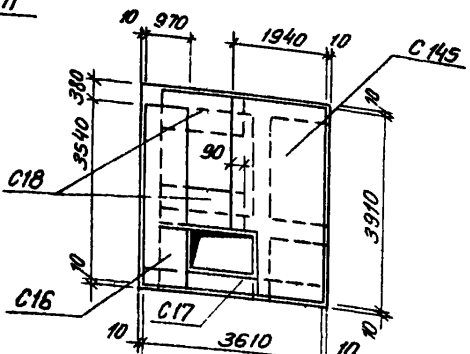
| МАРКА ПЕРЕКРЫТИЯ | ГОРЯЧКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61* |      |       |       |             |      |       |      | ОБЫКНОВЕННАЯ АРМАТУРНАЯ ПРОВОЛОКА ГОСТ 6727-53* |     |       |       | Всего |
|------------------|---|------|-------|-------|-------------|------|-------|------|---|-----|-------|-------|-------|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

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

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



**ПЛАН РАСКЛАДКИ НИЖНИХ СЕТОК**

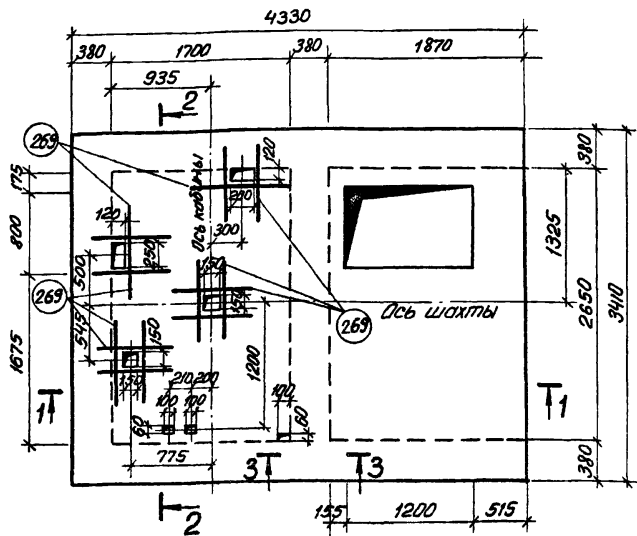


**ПЛАН РАСКЛАДКИ ВЕРХНИХ СЕТОК**

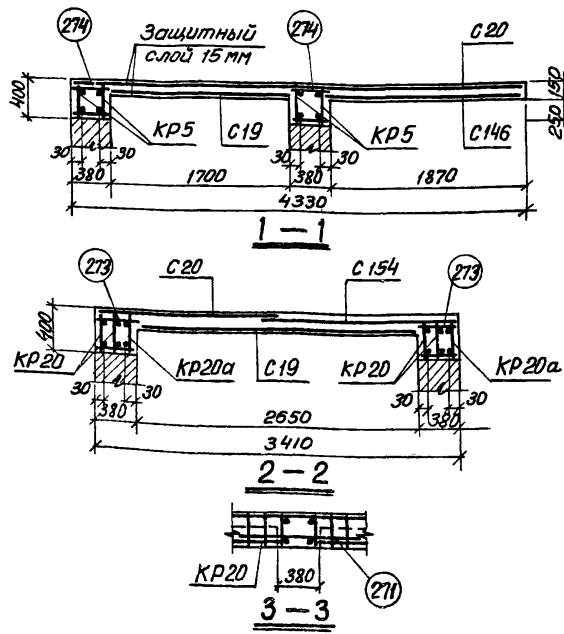
|    |  |                           |                |
|----|--|---------------------------|----------------|
| ТК | Лифт пассажирский Q = 500 кгс, № 1м/сек, с противовесом сзади кабины. Кабина 1200x1400x2100 (Вариант II) | Серия 1.489-1             |                |
|    | 1973г  | Перекрытие над шахтой П-8 | Вмест 1 Лист 8 |

12722

12722 13



**План**



**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч шт. | № листа |
|------------------|---------------|-----------|---------|
| П-9              | KP5           | 4         | 68      |
|                  | KP20          | 4         | 70      |
|                  | KP20a         | 2         | —       |
|                  | C19           | 1         | 75      |
|                  | C20           | 1         | —       |
|                  | C146          | 1         | 93      |
|                  | C154          | 1         | 95      |
|                  | поз.269       | 28        | 96      |
|                  | поз.271       | 12        | —       |
|                  | поз.273       | 16        | —       |
| поз.274          | 44            | —         |         |

**Показатели на одно перекрытие**

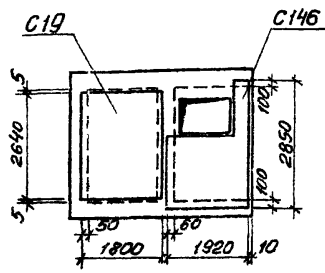
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м³ | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------|-----------------|
| П-9              | 200          | 3,15            | 477,2           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

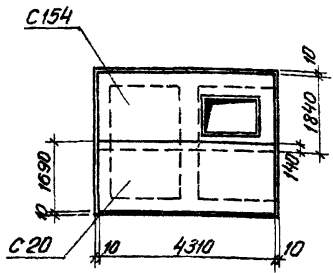
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |     |       |             |     |       | Искусственная арматура ГОСТ 9227-53* |     |   |    |   |       |
|------------------|--|-----|-------|-------------|-----|-------|--------------------------------------|-----|---|----|---|-------|
|                  | Класс А-I                                    |     |       | Класс А-III |     |       | Класс В-I                            |     |   |    |   |       |
|                  | Ф мм   | Шаг | Объем | Ф мм        | Шаг | Объем | Ф мм                                 | Шаг |   |    |   |       |
| П-9              | 12   | 10  | 8     | 28          | 16  | 12    | 8                                    | 12  | 8 | 10 | 8 | 477,2 |

**Примечание:**

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



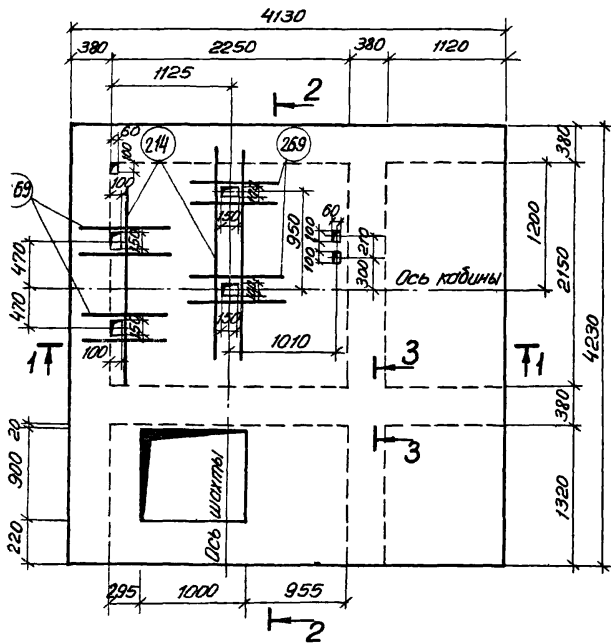
**План раскладки нижних сеток.**



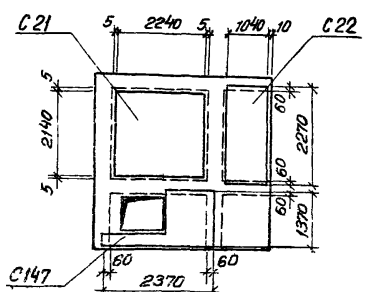
**План раскладки верхних сеток**

|       |  |                 |
|-------|--|-----------------|
| TK    | Лифт пассажирский Q=500 кгс, v=1 м/сек, с противобесом звездой кабины. Кабина 2200x1200x2100 | Серия 1.489-1   |
| 1973- | Перекрытие над шахтой П-9  | Выпуск 1 Лист 9 |

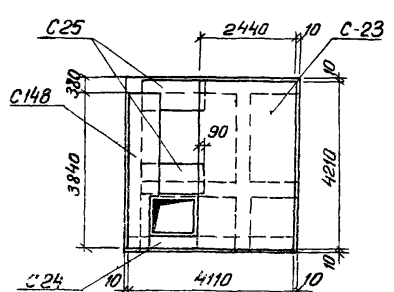
12722



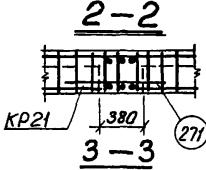
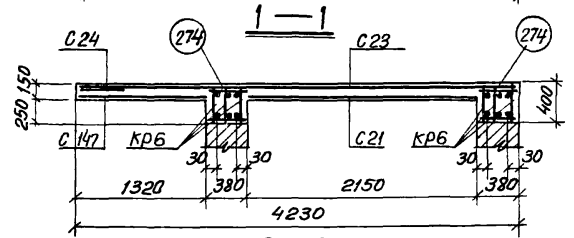
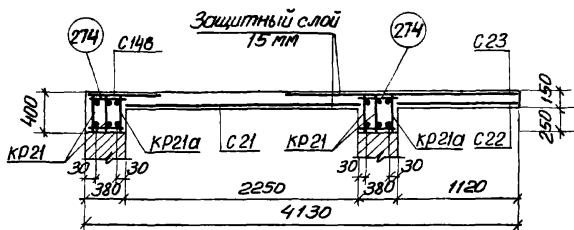
**План**



**План раскладки нижних сеток**



**План раскладки верхних сеток**



14  
**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

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

**Показатели на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <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 проволочка ГОСТ 6727-53 |   | Всего |       |     |     |      |       |
|------------------|--|---|-------|------|------------|----|-------|------|---|---|-------|-------|-----|-----|------|-------|
|                  | Класс А-I                                    |   |       |      | Класс А-II |    |       |      | Класс В-I                                       |   |       |       |     |     |      |       |
|                  | Ф мм   |   | Итого |      | Ф мм       |    | Итого |      | Ф мм  |   |       | Итого |     |     |      |       |
| П-10             | 12   | 8 | 40,2  | 62,5 | 25         | 22 | 102,7 | 97,2 | 12  | 8 | 26,0  | 468,4 | 9,1 | 1,9 | 11,0 | 590,0 |

**Примечание:**

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

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



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

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

**Показатели на одно перекрытие**

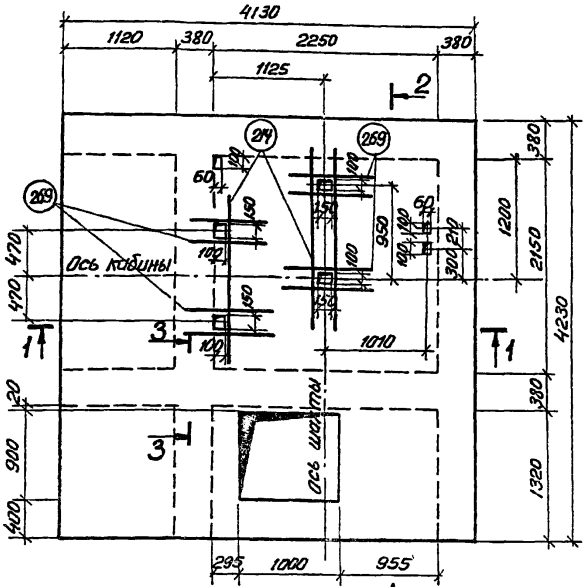
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-II             | 200          | 3,97                        | 592,9           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

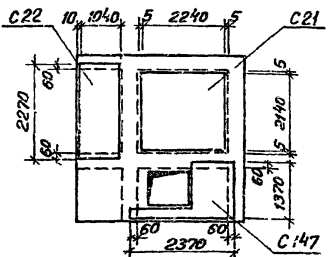
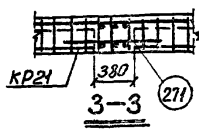
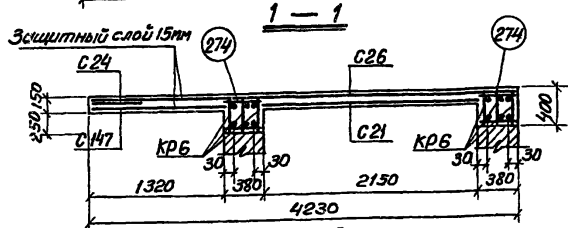
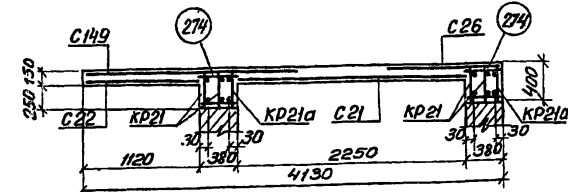
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-51* |                   |            |                   |      |                   | Длинные арматурные прутья ГОСТ 6727-63* |                   |                   | Всего |     |       |
|------------------|--|-------------------|------------|-------------------|------|-------------------|---|-----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

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

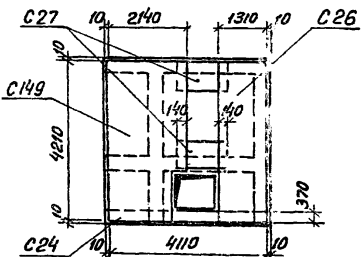
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, обрабатывающие отверстия, прибавить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 274 прибавить к продольным стержням каркаса с шагом 150 мм на коньковых участках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



**План**



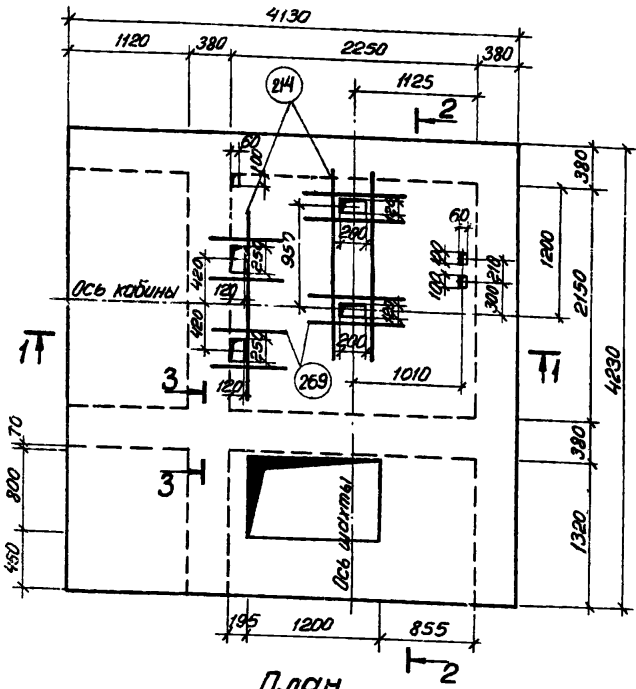
**План раскладки нижних сеток**



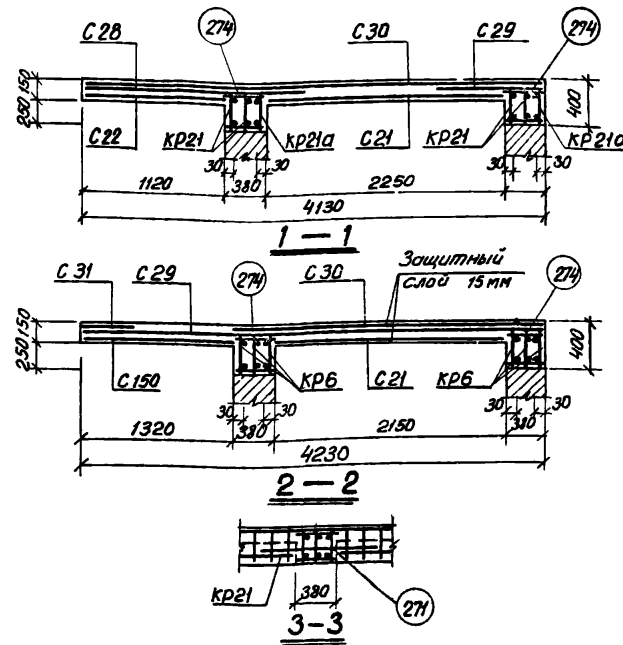
**План раскладки верхних сеток**

12722

|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| ТК    | Лифт пассажирский $\varnothing=1000$ кгс, $\varnothing=1^m$ сек. с противовесом сзади кабины. Кабина 1800x1500x2100 (Вариант II) | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-II   | Выпуск 1 Лист II |



**План**



**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч шт | № листа |
|------------------|---------------|----------|---------|
| П-12             | КР 6          | 6        | 60      |
|                  | КР 21         | 4        | 17      |
|                  | КР 21а        | 2        | —       |
|                  | С 21          | 1        | 75      |
|                  | С 22          | 1        | —       |
|                  | С 28          | 4        | 78      |
|                  | С 29          | 1        | —       |
|                  | С 30          | 1        | —       |
|                  | С 31          | 1        | —       |
|                  | С 150         | 1        | 94      |
|                  | поз. 214      | 6        | 98      |
|                  | поз. 269      | 16       | —       |
| поз. 271         | 12            | —        |         |
| поз. 274         | 136           | —        |         |

**Показатели на одно перекрытие**

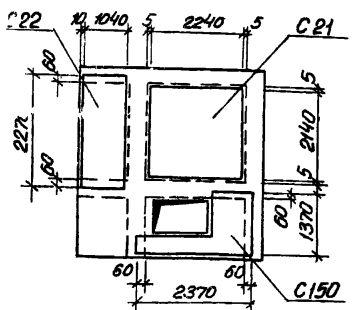
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м³ | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------|-----------------|
| П-12             | 200          | 3,9             | 629,6           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

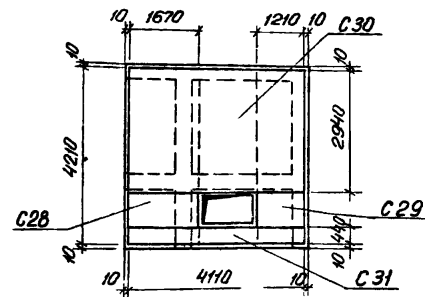
| Марка перекрытия | Прячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |  |            |       |      | Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53* |       |       | Всего |      |
|------------------|---|-------|--|------------|-------|------|--|-------|-------|-------|------|
|                  | Класс А-I                                   |       |  | Класс А-II |       |      | Класс В-I  |       |       |       |      |
|                  | φ мм  | Итого |  | φ мм       | Итого |      | φ мм   | Итого |       |       |      |
| П-12             | 12  | 8     |  | 25         | 22    | 12   | 8  | 5     |       |       |      |
|                  | 40,2  | 70,4  |  | 110,6      | 97,2  | 73,2 | 265,3  | 67,3  | 303,0 | 16,0  | 16,0 |

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



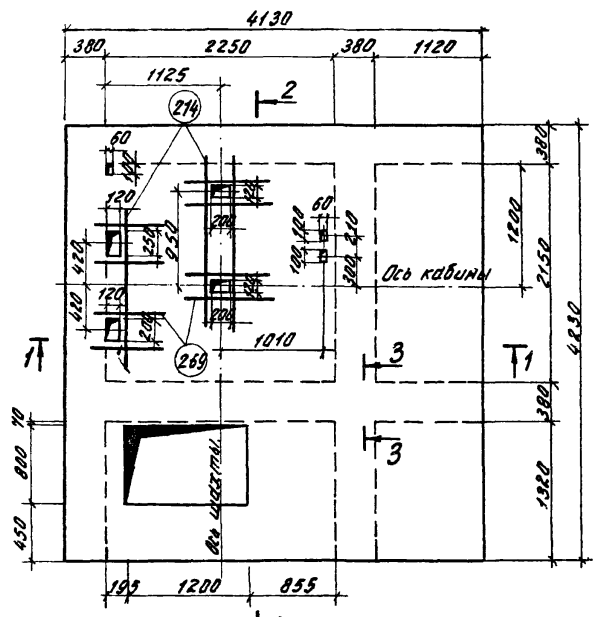
**План раскладки нижних сеток**



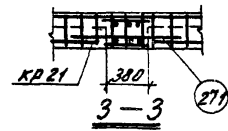
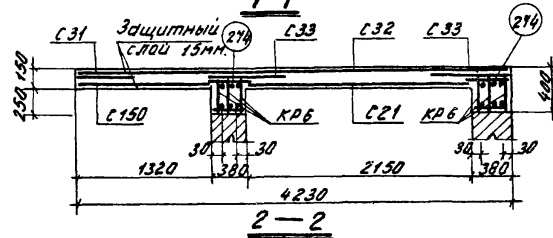
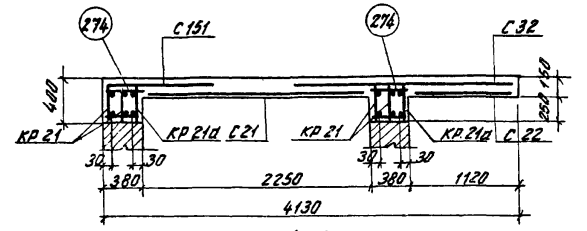
**План раскладки верхних сеток**

|      |   |                  |
|------|---|------------------|
| TK   | Лифт пассажирский Q = 1000 кгс, v = 1 м/сек. с противобесом созд. кабины. Кабина 1800 x 1500 x 2250 (Вариант I) | Серия 1.489-1    |
| 1973 | Перекрытие над шахтой П-12  | Выпуск 1 Лист 12 |

12722



Плн.



Спецификация марок армируемых изделий на одно перекрытие

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

Показатели на одно перекрытие

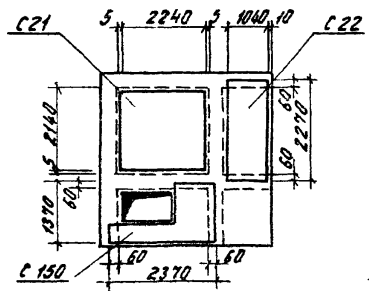
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем м <sup>3</sup> | Расход стали кг. |
|------------------|--------------|----------------------|------------------|
| П-13             | 200          | 3,9                  | 593,9            |

Выборка стали на одно перекрытие, кг.

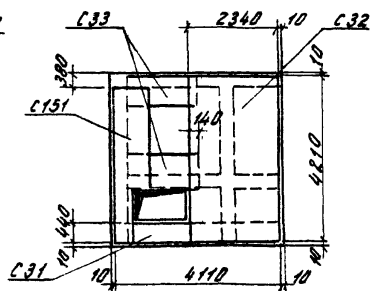
| Марка перекрытия | Горячекатанная армирующая сталь ГОСТ 5781-61* |      |    |            |      |      | Углеродистая арматура ГОСТ 5781-33* |      |       | Всего |     |     |       |
|------------------|---|------|----|------------|------|------|-------------------------------------|------|-------|-------|-----|-----|-------|
|                  | Класс А-I                                     |      |    | Класс А-II |      |      | Класс В-I                           |      |       |       |     |     |       |
|                  | φ мм  | м    | кг | φ мм       | м    | кг   | φ мм                                | м    | кг    |       |     |     |       |
| П-13             | 40,2  | 70,4 |    | 10,8       | 97,2 | 73,2 | 272,3                               | 31,6 | 474,7 | 6,5   | 2,1 | 8,6 | 593,9 |

Примечание:

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

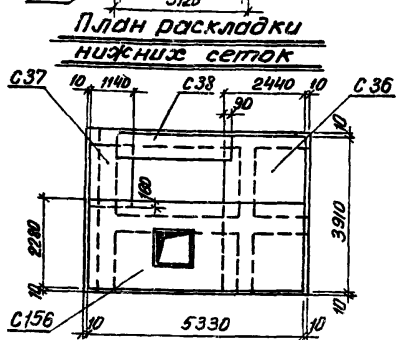
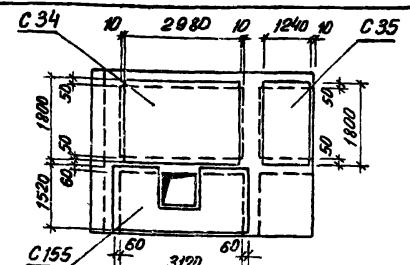
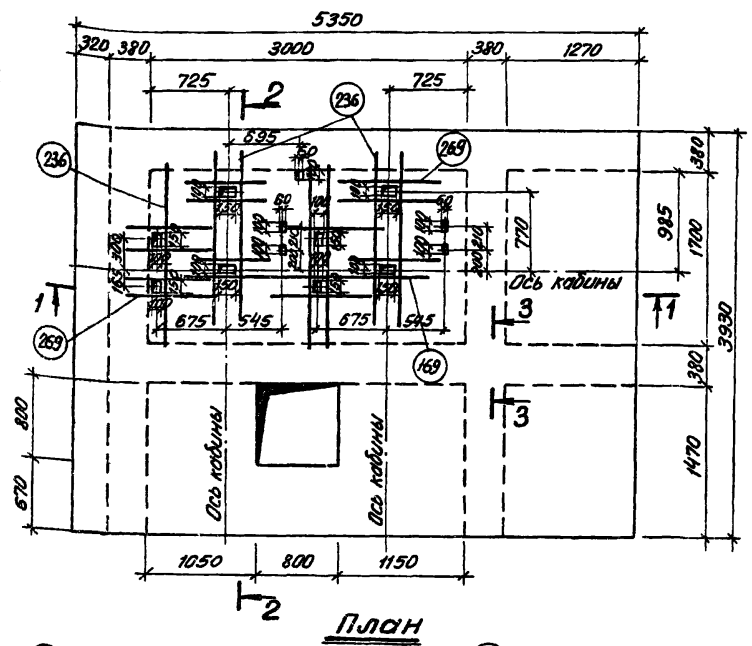


План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

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



**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

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

**Показатели на одно перекрытие**

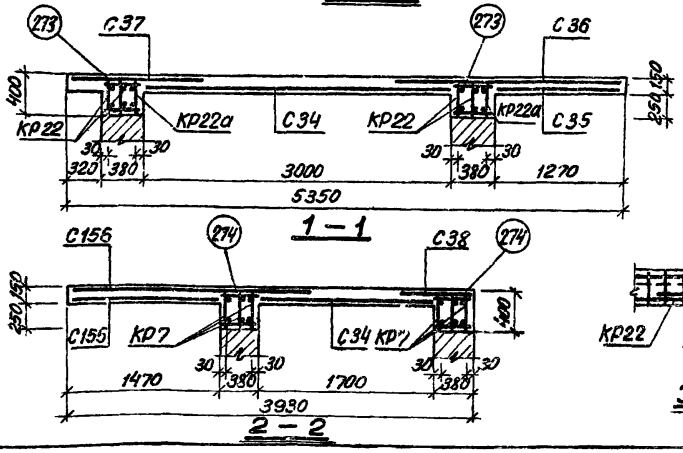
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м³ | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------|-----------------|
| П-14             | 200          | 4,67            | 800,1           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

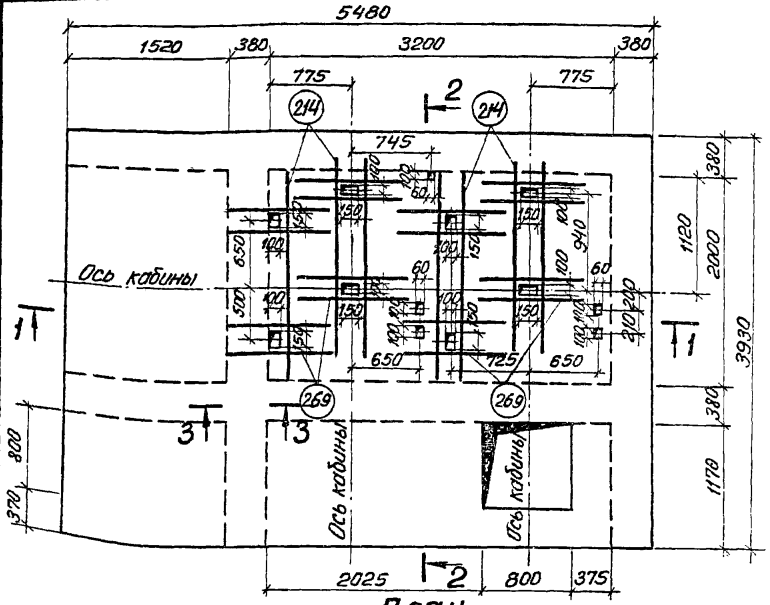
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-81* |    |       |      |             |      |       |       | Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53* |       |       |       |    |   |     |     |       |
|------------------|--|----|-------|------|-------------|------|-------|-------|--|-------|-------|-------|----|---|-----|-----|-------|
|                  | Класс А-I                                    |    |       |      | Класс А-III |      |       |       | Класс В-I  |       |       |       |    |   |     |     |       |
|                  | Ф мм   |    | Итого |      | Ф мм        |      | Итого |       | Ф мм   |       | Итого |       |    |   |     |     |       |
| П-14             | 12   | 10 | 8     | 43,2 | 42,8        | 45,2 | 131,2 | 112,8 | 115,2  | 313,0 | 123,8 | 654,8 | 24 | 3 | 1,7 | 4,1 | 800,1 |

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

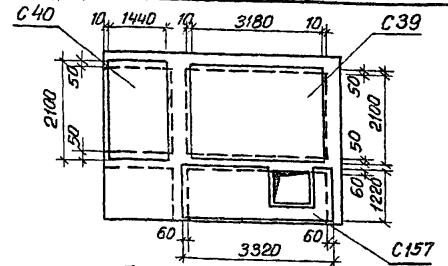
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 169, 236, 269 обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 273, 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на контрольных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



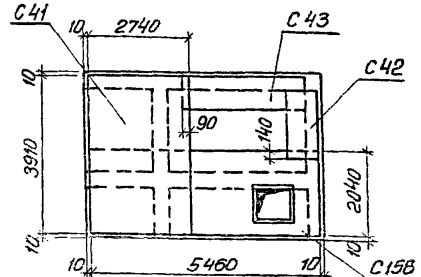
|       |   |                  |
|-------|---|------------------|
| ТК    | Порядок установка лифтов пассажирского в. - 350 кг; 7% от веса с протибаллоном кабины. Кабина 388x1120x2100 | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-14  | Выпуск 1 Лист 14 |



**ПЛАН**



**ПЛАН РАСКЛАДКИ НИЖНИХ СЕТОК**



**ПЛАН РАСКЛАДКИ ВЕРХНИХ СЕТОК**

**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Калач. шт. | № листа |
|------------------|---------------|------------|---------|
| П-15             | КРВ           | 6          | 68      |
|                  | КР23          | 4          | 71      |
|                  | КР23а         | 2          | —       |
|                  | С 39          | 1          | 77      |
|                  | С 40          | 1          | —       |
|                  | С 41          | 1          | 78      |
|                  | С 42          | 1          | —       |
|                  | С 43          | 1          | —       |
|                  | 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**

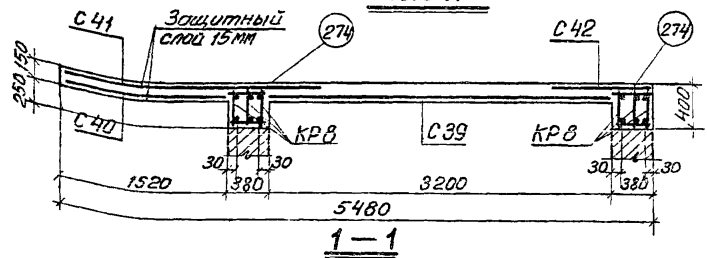
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м³ | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------|-----------------|
| П-15             | 200          | 4,8             | 819,8           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

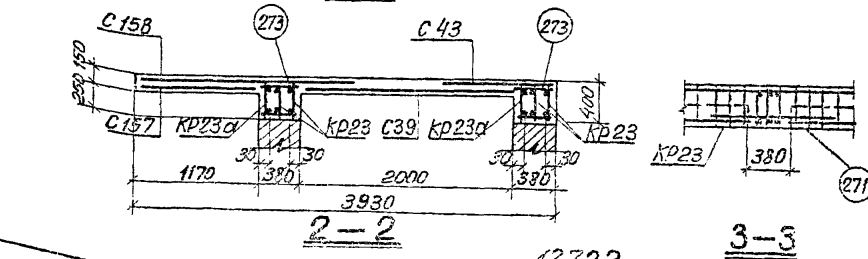
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5721-61* |       |             |       |           |       | Двухкратная арматурная сталь ГОСТ 6727-53* |       |       |     | Всего |     |       |
|------------------|--|-------|-------------|-------|-----------|-------|--|-------|-------|-----|-------|-----|-------|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

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

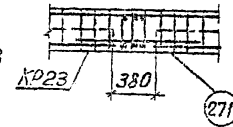
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 214, 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 273, 274 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на камельных участках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



**1-1**

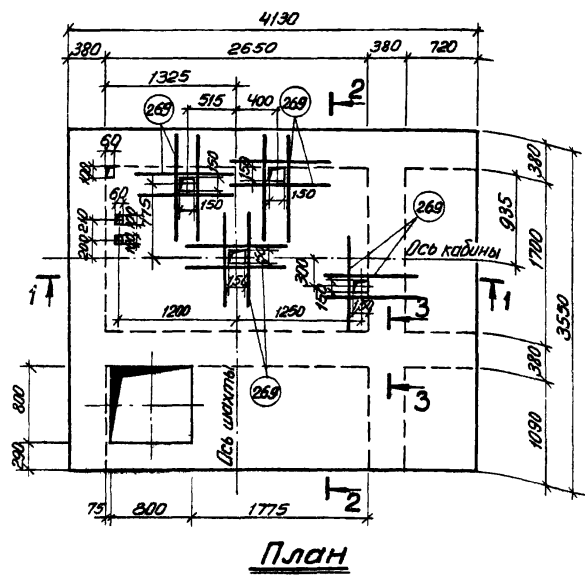


**2-2**

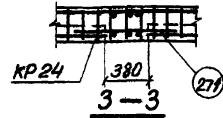
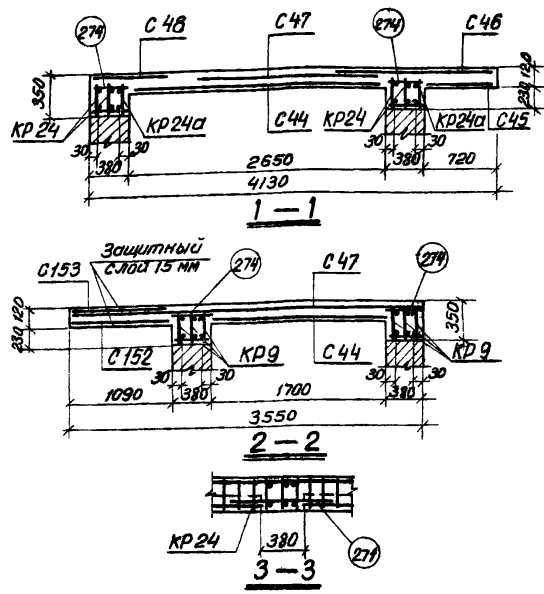


**3-3**

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



**План**



**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

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

**Показатели на одно перекрытие**

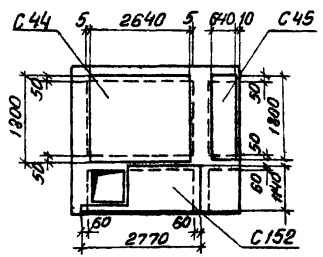
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-16             | 200          | 2,30                        | 465,1           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

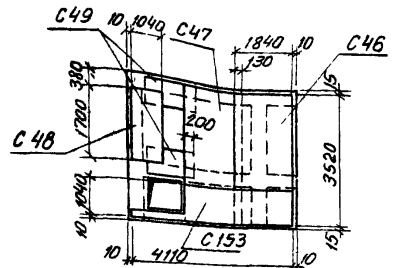
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |      |             |       |           |      | Зажелезненная арматура проволока ГОСТ 8272-53** |      |      | Всего |       |
|------------------|--|------|-------------|-------|-----------|------|---|------|------|-------|-------|
|                  | Класс А-I                                    |      | Класс А-III |       | Класс В-I |      |   |      | Шпоз |       |       |
|                  | Ф мм   | Шпоз | Ф мм        | Шпоз  | Ф мм      | Шпоз | Ф мм  | Шпоз |      |       |       |
| П-16             | 36,6   | 58,2 | 94,8        | 136,2 | 16,44     | 62,7 | 363,3   | 5,5  | 15   | 7,0   | 465,1 |

**Примечание:**

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



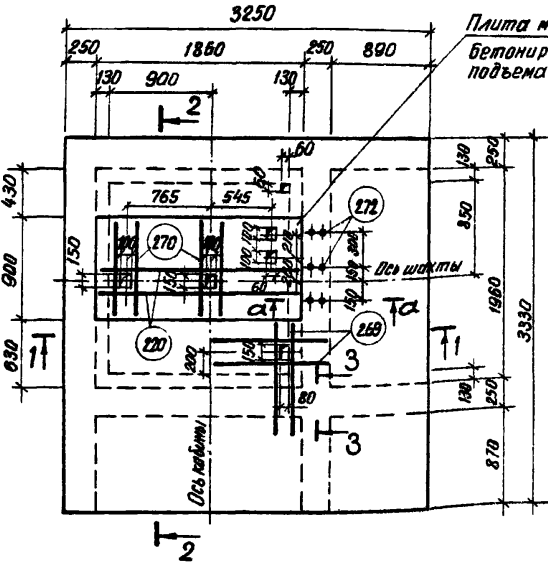
**План раскладки нижних сеток**



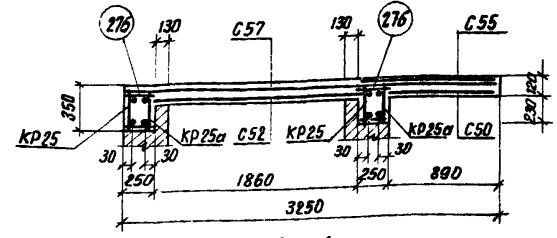
**План раскладки верхних сеток**

12722

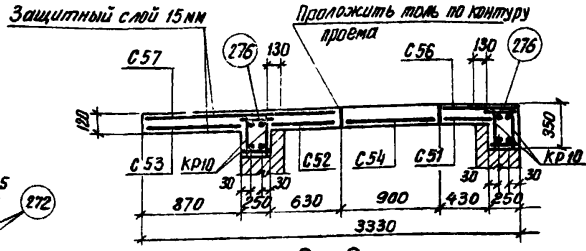
|       |   |                   |
|-------|---|-------------------|
| ТК    | Лифт грузопассажирский, Q = 500 кгс, v = 1 м/сек, с противовесом, кабины. | Серия 1.489-1     |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-16  | Выпущен лист 1/10 |



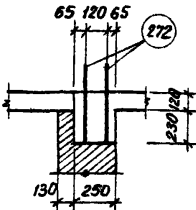
**План**



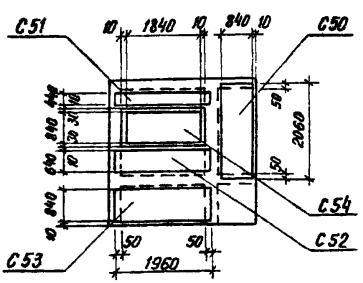
**1-1**



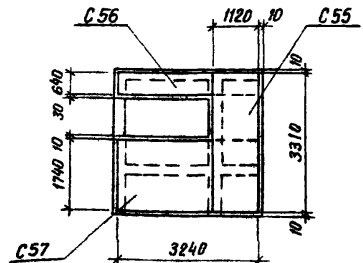
**2-2**



**a-a**



**План раскладки нижних сеток**



**План раскладки верхних сеток**

**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Колич. шт. | № листа |
|------------------|---------------|------------|---------|
| П-17             | KP10          | 4          | 69      |
|                  | KP25          | 2          | 71      |
|                  | KP25a         | 2          | -       |
|                  | C50           | 1          | 79      |
|                  | C51           | 1          | -       |
|                  | C52           | 1          | -       |
|                  | C53           | 1          | -       |
|                  | C54           | 1          | -       |
|                  | C55           | 1          | -       |
|                  | C56           | 1          | -       |
|                  | C57           | 1          | -       |
|                  | поз. 220      | 2          | 96      |
| поз. 269         | 12            | -          |         |
| поз. 270         | 4             | -          |         |
| поз. 272         | 14            | -          |         |
| поз. 275         | 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 | Гладкокатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |      |             | Объемная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53* |           |       | Всего |
|------------------|--|------|-------------|--|-----------|-------|-------|
|                  | Класс А-I                                    |      | Класс А-III |  | Класс В-I |       |       |
|                  | Ф  | ММ   | Итого       | Ф  | ММ        | Итого |       |
| П-17             | 10   | 8    | 45,2        | 20   | 12        | 63,6  | 130,1 |
|                  | 15,2   | 30,0 |             |  |           | 17,8  | 265,5 |
|                  |  |      |             |  | 3         |       | 2,1   |
|                  |  |      |             |  |           |       | 2,1   |
|                  |  |      |             |  |           |       | 312,8 |

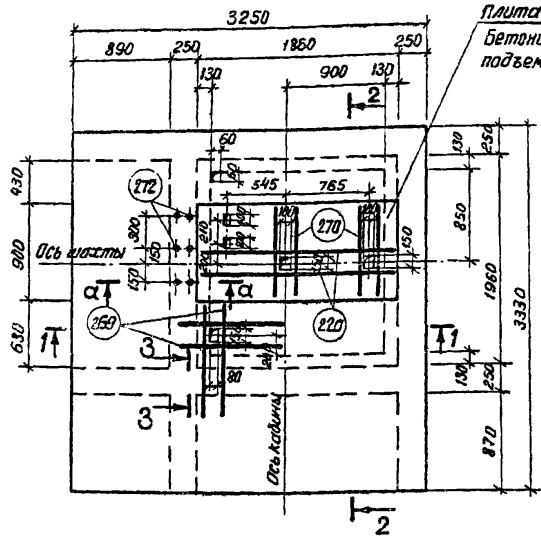
**Примечание:**

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

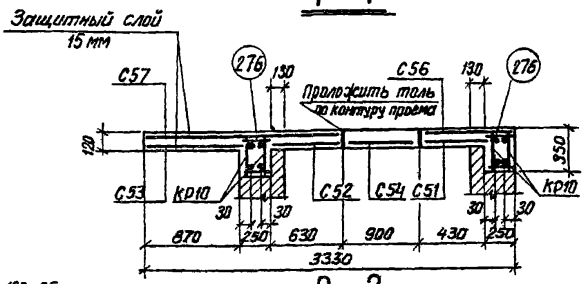
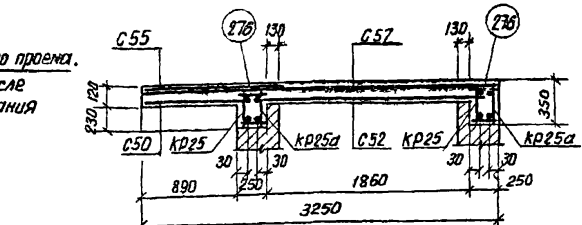
|       |   |                  |
|-------|---|------------------|
| TK    | Лифт грузовой Q=500 кг, Кабина 1000 x 1500 x 2000 (Вариант I) | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-17                                    | Выпуск 1 Лист 17 |

12722

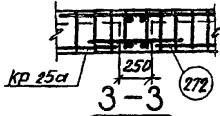
1. 12722/22



План



2-2



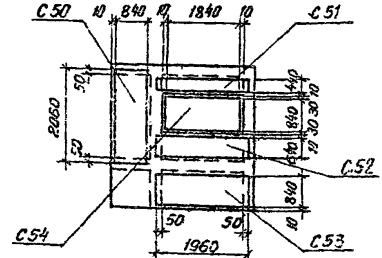
**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

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

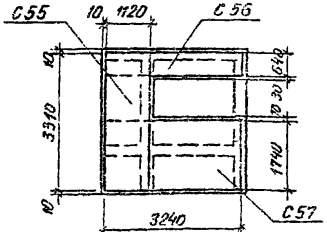
**Примечание:**

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

|    |  |                  |
|----|--|------------------|
| ТК | Лифт грузовой Q=500 кгс,<br>Кабина 1000x1500x2000 (Вариант II) | серия<br>1.489-1 |
|    | 1973г Перекрытие над шахтой П-18                               | Выпуск 1 Лист 18 |



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

12722



**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

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

**Показатели на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-19             | 200          | 2,20                        | 335,3           |

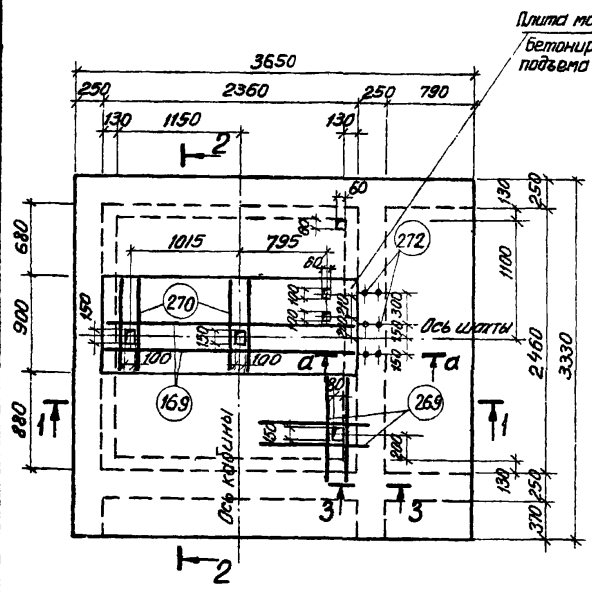
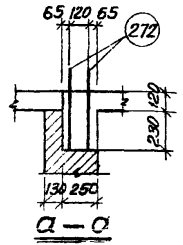
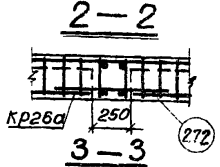
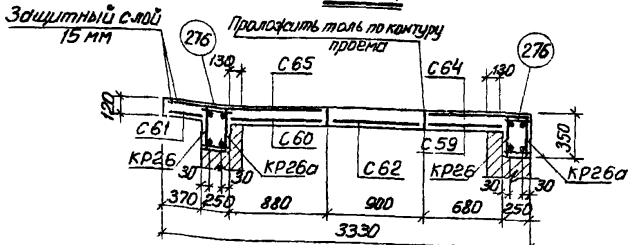
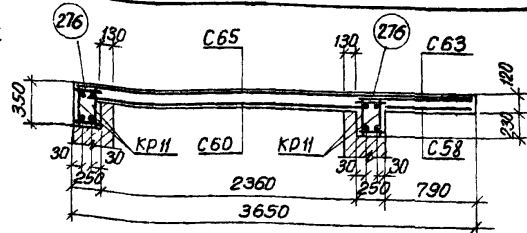
**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

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

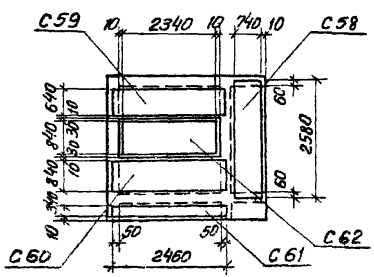
**ПРИМЕЧАНИЕ:**

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

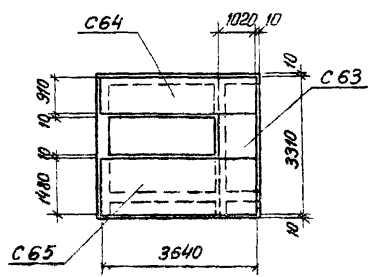
|       |                                       |                    |
|-------|---------------------------------------|--------------------|
| ТК    | Лифт грузовой В-500 кгс.              | Серия              |
|       | Кабина 1500 × 2000 × 2000 (Вариант I) | 1,489-1            |
| 1973г | Перекрытие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



**ПЛАН**



**ПЛАН РАСКЛАДКИ НИЖНИХ СЕТОК**



**ПЛАН РАСКЛАДКИ ВЕРХНИХ СЕТОК**

г. Ленинград  
 Инженер  
 Д. Сидоров  
 Ш. Шилова  
 7-1  
 7-1

**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-во шт. | № листа |
|------------------|---------------|------------|---------|
| П-20             | КР11          | 4          | 69      |
|                  | КР26          | 2          | 72      |
|                  | КР26а         | 2          | —       |
|                  | С 58          | 1          | 30      |
|                  | С 59          | 1          | —       |
|                  | С 60          | 1          | —       |
|                  | С 61          | 1          | —       |
|                  | С 62          | 1          | —       |
|                  | С 63          | 1          | —       |
|                  | С 64          | 1          | —       |
|                  | С 65          | 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           |

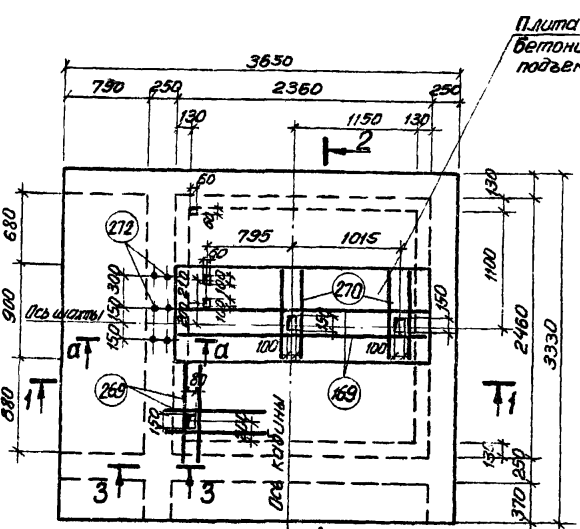
**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |            |       |           |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       |   |      |       |     |     |     |       |
|------------------|--|-------|------------|-------|-----------|-------|---|-------|---|------|-------|-----|-----|-----|-------|
|                  | Класс А-I                                    |       | Класс А-II |       | Класс В-I |       |   |       |   |      |       |     |     |     |       |
|                  | Ф мм   | Утого | Ф мм       | Утого | Ф мм      | Утого | Всего   |       |   |      |       |     |     |     |       |
| П-20             | 10   | 31,6  | 16,0       | 47,6  | 8         | 68,0  | 12  | 157,0 | 8 | 59,0 | 284,0 | 2,1 | 1,6 | 3,7 | 335,3 |

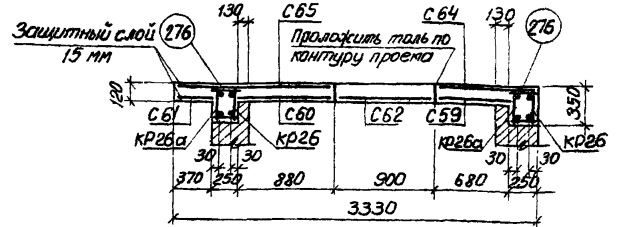
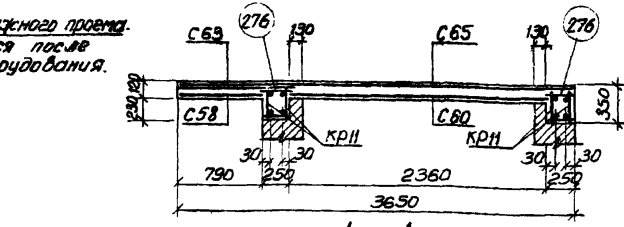
**Примечание:**

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

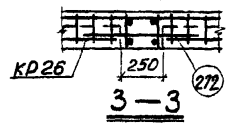
|      |  |  |                    |
|------|--|--|--------------------|
| ТК   | Лифт грузовой Q = 500 кгс.             |  | Серия              |
|      | Кабина 1500 x 2000 x 2000 (Вариант II) |  | 1.489-1            |
| 1973 | Перекрытие над шахтой П-20             |  | Выпуск 1 / Лист 20 |



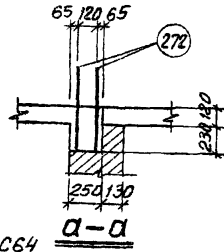
**План**



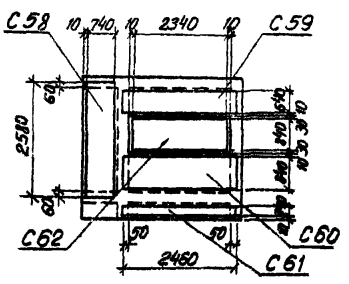
**2-2**



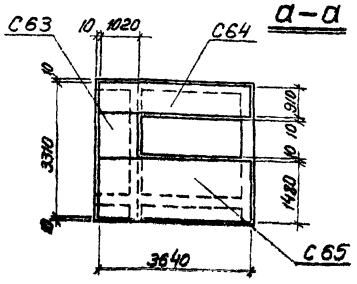
**3-3**



**а-а**



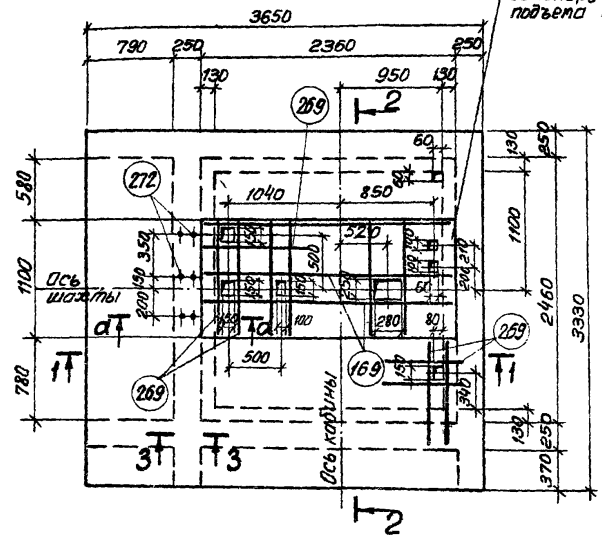
**План раскладки нижних сеток**



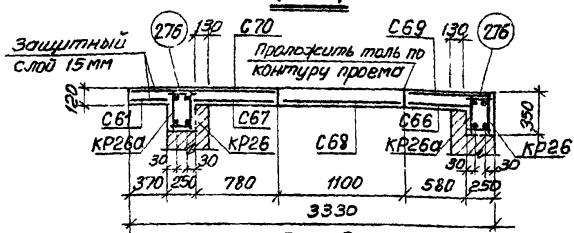
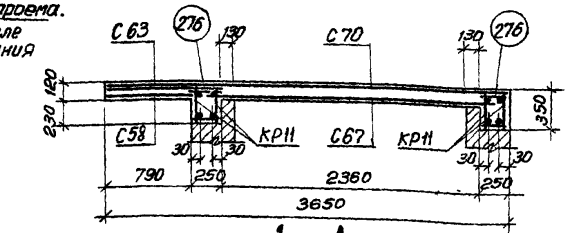
**План раскладки верхних сеток**

12722

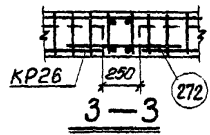
Плита монтажного проема.  
Бетонируется после  
подъема оборудования



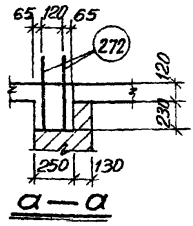
План



2-2



3-3



a-a

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч шт. | № листа |
|------------------|---------------|-----------|---------|
| П-21             | КРН           | 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

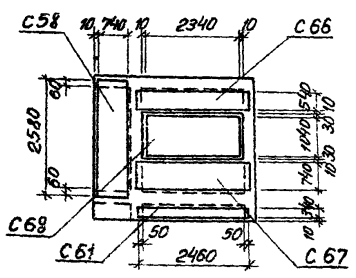
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-21             | 200          | 2,2                         | 331,9           |

Выборка стали на одно перекрытие, кг

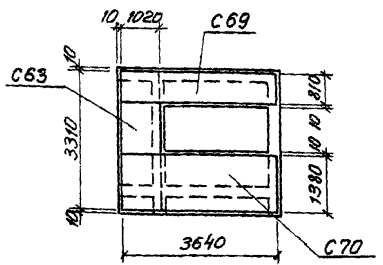
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |            |       | Лыкиновской арматурной фабрики ГОСТ 6727-53* |       |            |       | Всего |     |     |       |
|------------------|--|-------|------------|-------|--|-------|------------|-------|-------|-----|-----|-------|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

ПРИМЕЧАНИЕ:

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



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

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

| Марка перекрытия | Марка изделия | Колич. шт. | № листа |
|------------------|---------------|------------|---------|
| П-22             | КР II         | 4          | 69      |
|                  | КР26          | 2          | 72      |
|                  | КР26а         | 2          | ---     |
|                  | С58           | 1          | 80      |
|                  | С61           | 1          | ---     |
|                  | С63           | 1          | ---     |
|                  | С66           | 1          | 81      |
|                  | С67           | 1          | ---     |
|                  | С68           | 1          | ---     |
|                  | С69           | 1          | ---     |
|                  | С70           | 1          | ---     |
|                  | поз. 269      | 15         | 96      |
|                  | поз. 272      | 14         | ---     |
|                  | поз. 276      | 104        | ---     |
| поз. 169         | 3             | ---        |         |

Показатели на одно перекрытие

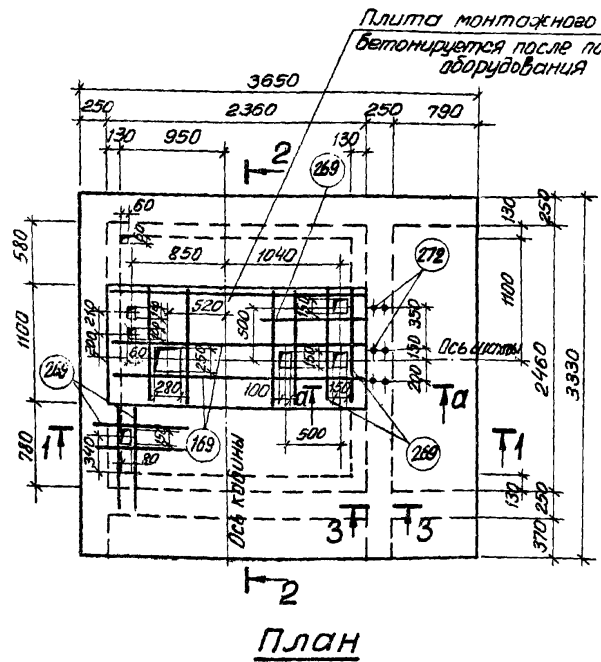
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м³ | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------|-----------------|
| П-22             | 200          | 2,2             | 331,9           |

Выборка стали на одно перекрытие, кг

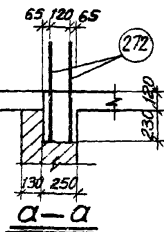
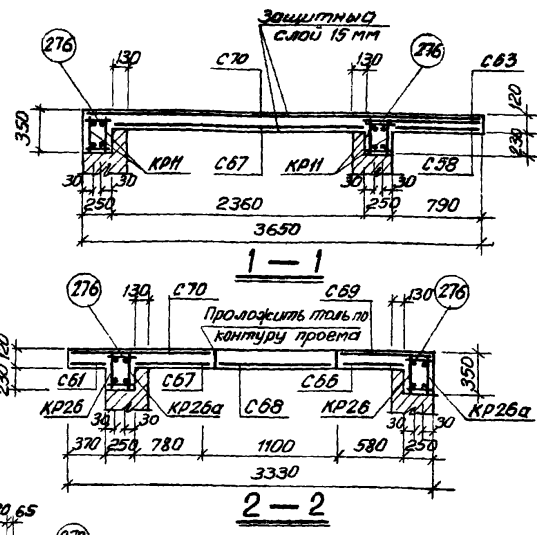
| Марка перекрытия | Арматурная сталь ГОСТ 5781 - 61* |       |      |             |      |       | Объемы выборки арматуры (лунная выборка) ГОСТ 6727-53* |     |       |
|------------------|----------------------------------|-------|------|-------------|------|-------|--|-----|-------|
|                  | Класс А-I                        |       |      | Класс А-III |      |       | Класс В-I  |     | Всего |
|                  | φ мм                             | Утото | φ мм | Утото       | φ мм | Утото |  |     |       |
| П-22             | 10                               | 31,6  | 47,6 | 20          | 12,8 | 5     | 3  | 3,7 | 331,9 |

**Примечание:**

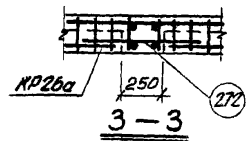
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать на месте. Стержни поз. 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с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



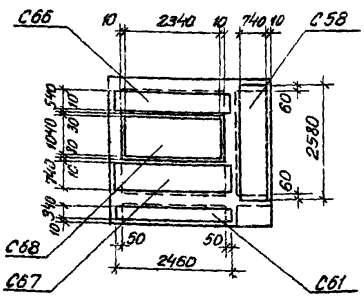
План



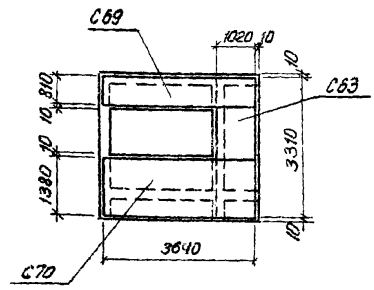
a-a



3-3



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

|    |   |               |
|----|---|---------------|
| ТК | Лифт грузовой Q=1000 кгс Кабина 1500x2000x2200 (Вариант II) | Серия 1.489-1 |
|----|---|---------------|

12722

|       |                            |                  |
|-------|----------------------------|------------------|
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-22 | Выпуск 1 Лист 22 |
|-------|----------------------------|------------------|

**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

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

**Показатели на одно перекрытие**

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

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

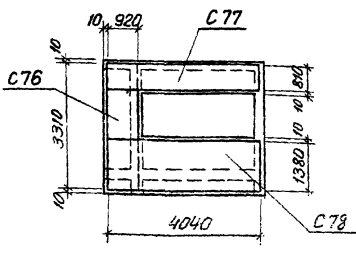
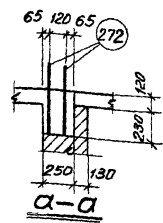
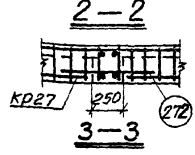
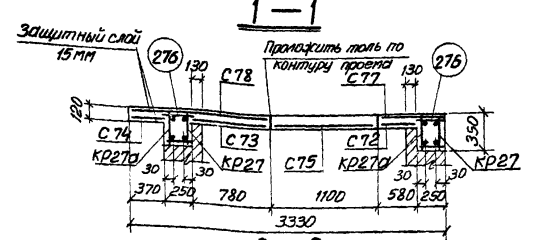
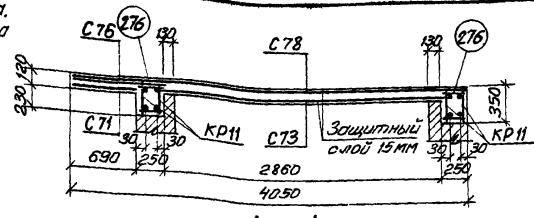
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь обыкновенного сорта<br>ГОСТ 5781-61* |       |      |             |       |       |           |       |     | Всего |       |
|------------------|---|-------|------|-------------|-------|-------|-----------|-------|-----|-------|-------|
|                  | Класс А-I   |       |      | Класс А-III |       |       | Класс В-I |       |     |       |       |
|                  | φ мм  | Упомя | φ мм | Упомя       | φ мм  | Упомя | φ мм      | Упомя |     |       |       |
| П-23             | 16,8  | 324   | 49,2 | 72,0        | 175,9 | 55,2  | 303,1     | 3,7   | 1,4 | 5,1   | 357,4 |

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

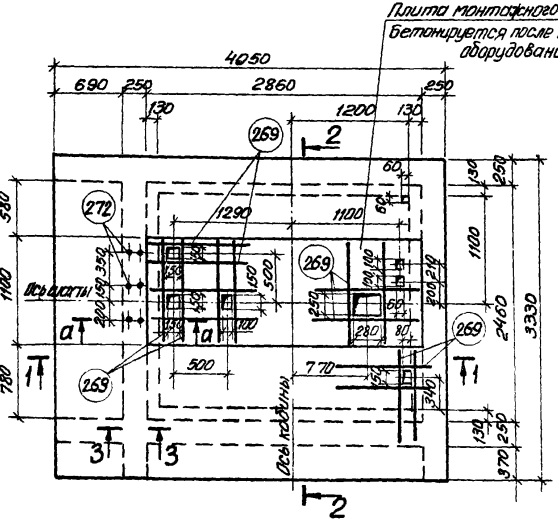
Стержни арматурного сетки в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 269, обрамляющие отверстия, приварить к арматуре сетки контактной точечной сваркой.  
Соединительные стержни поз. 276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150мм на консольных участках и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

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

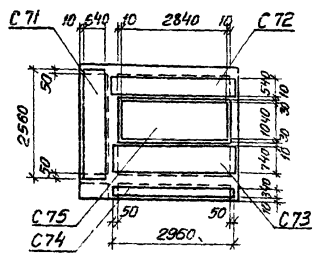
Перекрытие над шахтой П-23 Лист 23



**План раскладки верхнего сетки**

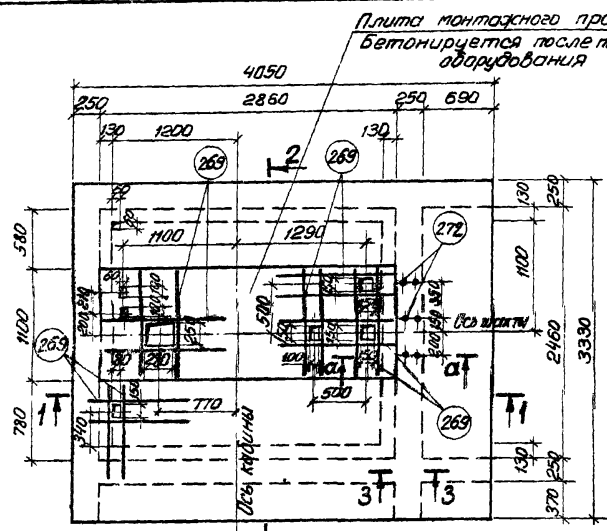


**ПЛАН**

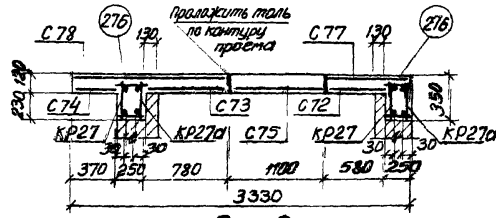
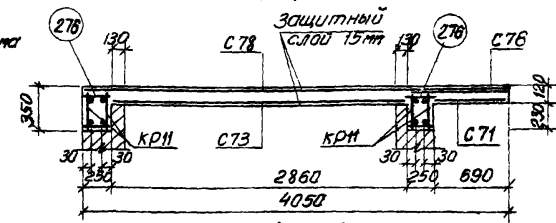


**План раскладки нижнего сетки**

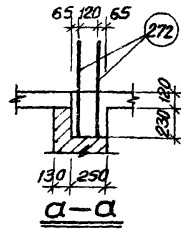
12722



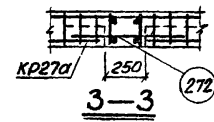
План



2-2



a-a



3-3

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч шт. | № листа |
|------------------|---------------|-----------|---------|
| П-24             | КР11          | 4         | 69      |
|                  | КР27          | 2         | 72      |
|                  | КР27а         | 2         | -       |
|                  | С71           | 1         | 82      |
|                  | С72           | 1         | -       |
|                  | С73           | 1         | -       |
|                  | С74           | 1         | -       |
|                  | С75           | 1         | -       |
|                  | С76           | 1         | -       |
|                  | С77           | 1         | -       |
|                  | С78           | 1         | -       |
|                  | поз.269       | 20        | 96      |
|                  | поз.272       | 14        | -       |
|                  | поз.276       | 104       | -       |
|                  |               |           |         |

Показатели на одно перекрытие

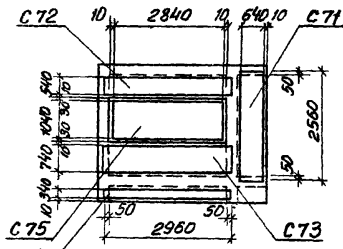
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м³ | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------|-----------------|
| П-24             | 200          | 2,41            | 357,4           |

Выборка стали на одно перекрытие, кг

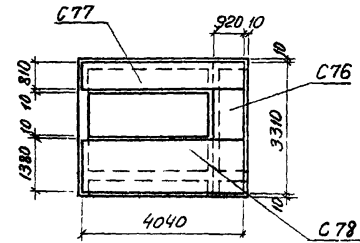
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |             |            | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       |       |     | Всего |       |
|------------------|--|-------|-------------|------------|---|-------|-------|-----|-------|-------|
|                  | Класс А-I                                    |       | Класс А-III |            | Класс В-I                                       |       | Всего |     |       |       |
|                  | Ф мм   | Улгоз | Ф мм        | Улгоз      | Ф мм  | Улгоз |       |     |       |       |
| П-24             | 10, 8  | 324   | 49,2        | 720, 175,9 | 55,2  | 303,1 | 3,7   | 1,4 | 5,1   | 357,4 |

ПРИМЕЧАНИЕ:

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



План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

12722

|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| TK    | лифт грузовой Q = 1000 кгс, Кабина 2000x2000x2600 (Вариант II) | Серия 1,489-1    |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-24                                     | Выпуск 1 Лист 24 |

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

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

**Показатели на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-25             | 200          | 2,52                        | 365,4           |

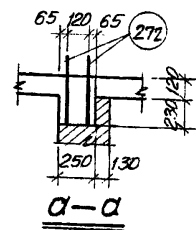
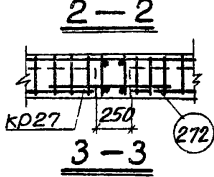
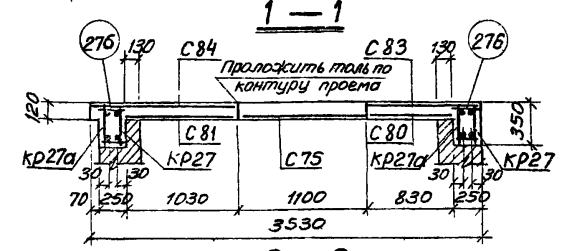
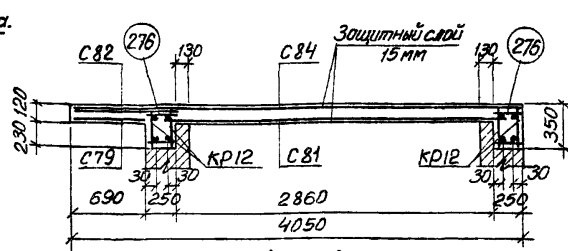
**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

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

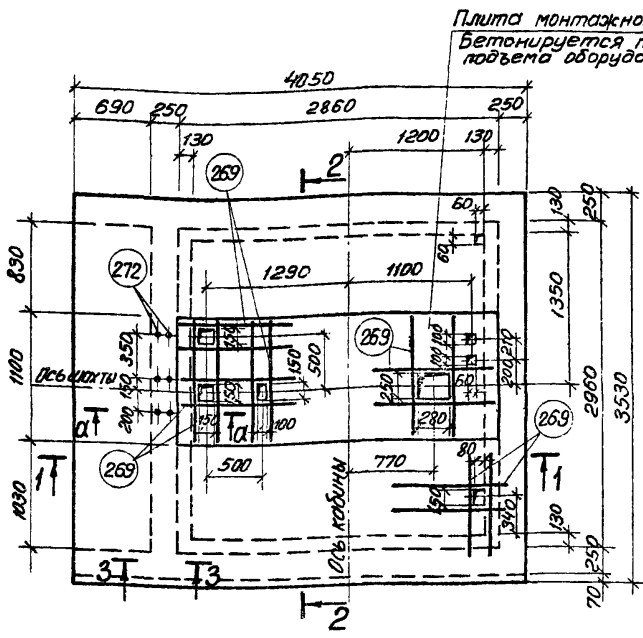
**Примечание:**

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

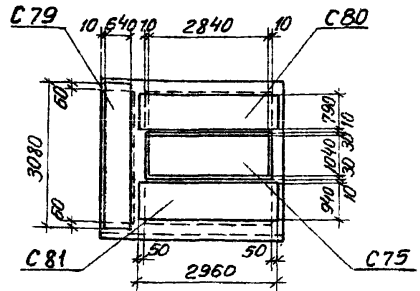
|    |  |                     |
|----|--|---------------------|
| ТК | Лифт грузовой $G = 1000$ кгс,<br>Кабина $2000 \times 2500 \times 2200$ (Вариант I) | Серия<br>1.489-1    |
|    | 1973г  | Выпуск Лист<br>1 25 |



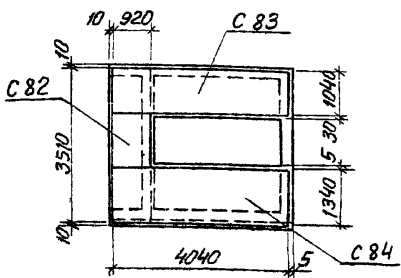
Плита монтажного проема.  
Бетонируется после  
подъема оборудования



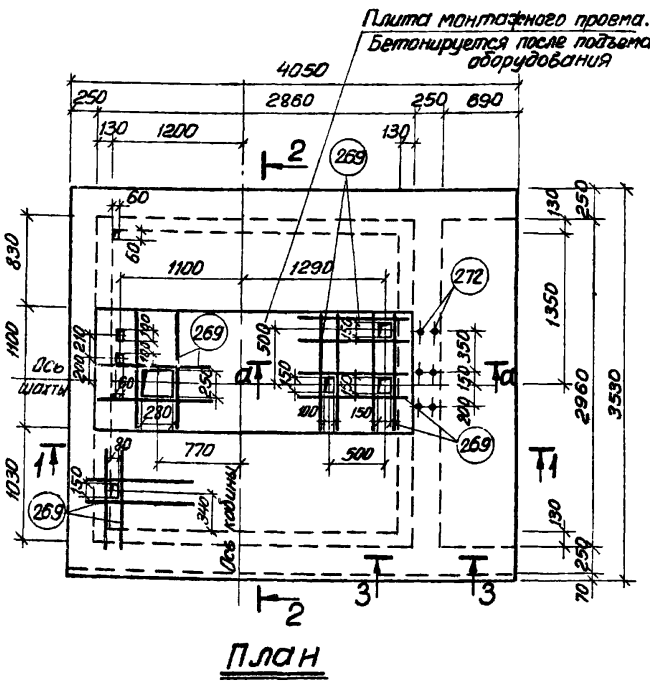
**План**



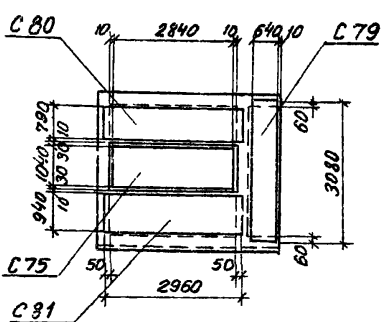
**План раскладки  
нижней сетки**



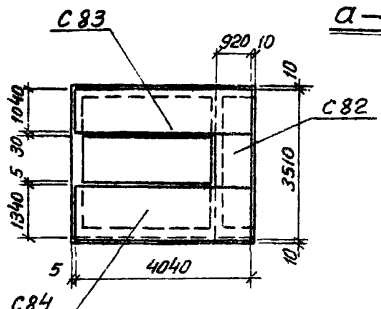
**План раскладки  
верхней сетки**



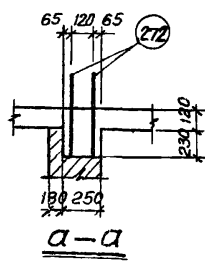
**План**



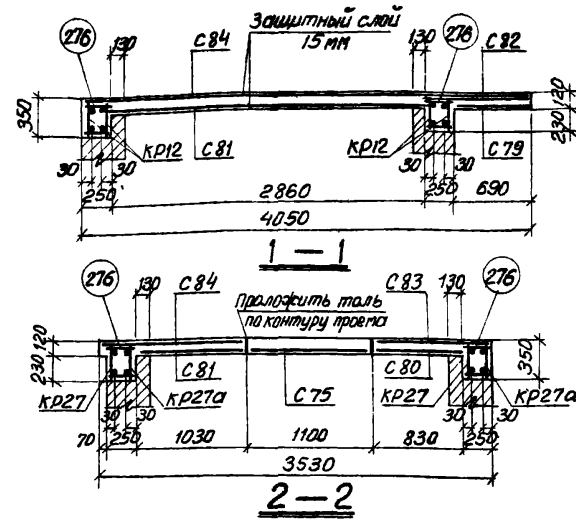
**План раскладки нижних сеток**



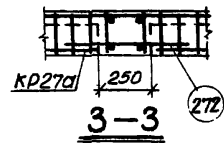
**План раскладки верхних сеток**



**a-a**



**2-2**



**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-II |       |      | Класс В-I                                       |       |     |       |
|                  | φ мм   | Итого |      | φ мм       | Итого |      | φ мм  | Итого |     |       |
| П-26             | 8,8  | 32,8  | 41,6 | 3,9        | 25,0  | 26,3 | 315,9   | 7,9   | 7,9 | 3654  |

**ПРИМЧАНИЕ:**

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

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



Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-во шт. | № листа |
|------------------|---------------|------------|---------|
| П-27             | KP12          | 4          | 69      |
|                  | KP28          | 2          | 72      |
|                  | KP28a         | 2          | —       |
|                  | C.85          | 1          | 84      |
|                  | C.86          | 1          | —       |
|                  | C.87          | 1          | —       |
|                  | C.88          | 1          | —       |
|                  | C.89          | 1          | —       |
|                  | C.90          | 1          | —       |
|                  | C.91          | 1          | —       |
|                  | поз.236       | 2          | 96      |
|                  | поз.269       | 18         | —       |
| поз.272          | 14            | —          |         |
| поз.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

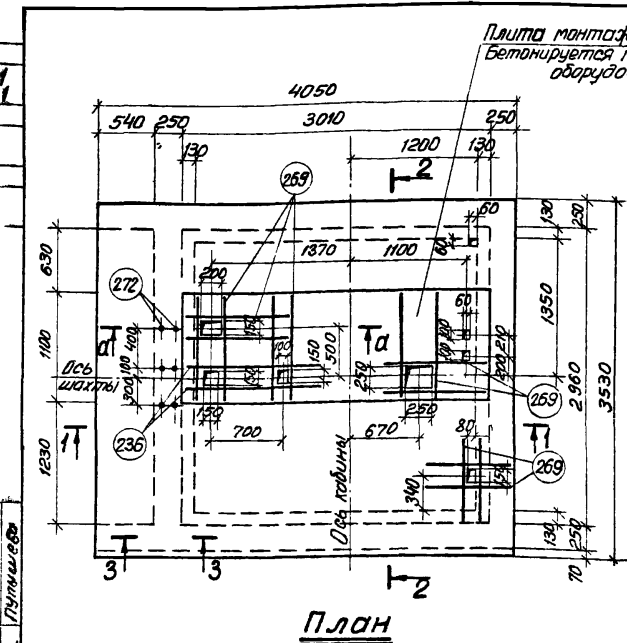
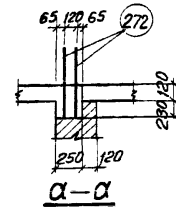
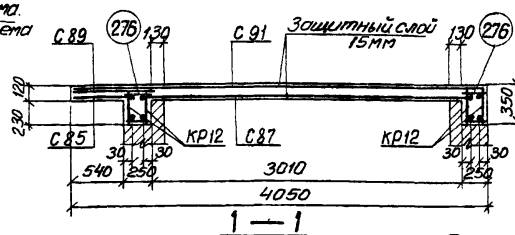
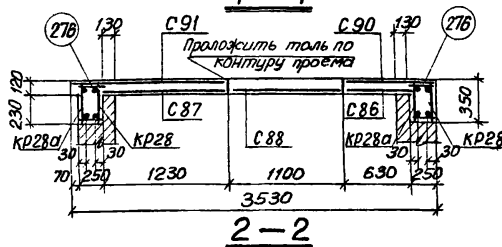
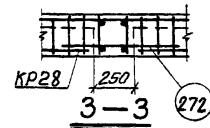
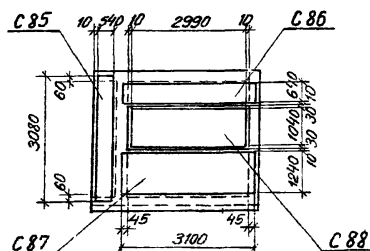
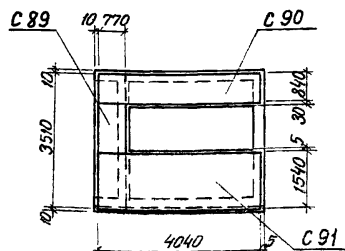
| Марка перекрытия | Торчатанная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |            | Обыкновенная арматурная сталь ГОСТ 6727-53* |           |       | Всего |
|------------------|--|-------|------------|---|-----------|-------|-------|
|                  | Класс А-I                                  |       | 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   |
|                  | 10   | 32,8  | 41,6       | 33,6  | 25,8      | 25,3  |       |
|                  |  |       |            |   |           |       | 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.

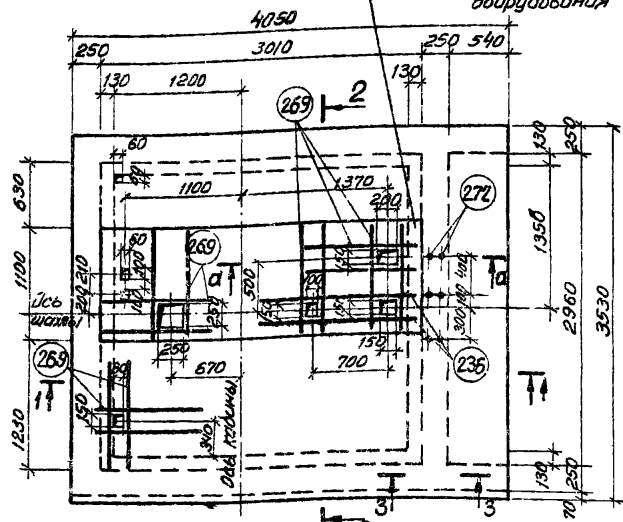
Соединительные стержни поз.276 приварить к продольным стержням каркасов с шагом 150 мм на консольных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

|       |                                   |                  |
|-------|-----------------------------------|------------------|
| TK    | Лифт врезной В=2000 кгс,          | Серия            |
|       | Кабина 2000×2500×2200 (Вариант I) | 1.489-1          |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-27        | Выпуск 1 Лист 27 |

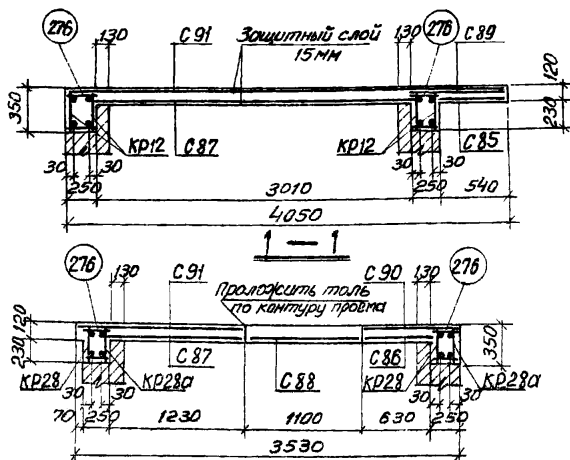
ПЛАНА-А1-12-23-3ПЛАН РАСКЛАДКИ  
НИЖНИХ СЕТОКПЛАН РАСКЛАДКИ  
ВЕРХНИХ СЕТОК

12722

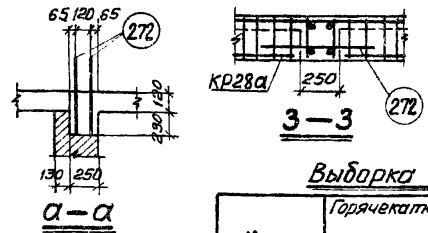
Плита монтажного проема.  
Бетонируется после подъема  
оборудования



**ПЛАН**



**2-2**



**a-a**

**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч шт. | № листа |
|------------------|---------------|-----------|---------|
| П-28             | KP12          | 4         | 69      |
|                  | KP28          | 2         | 72      |
|                  | KP28a         | 2         | —       |
|                  | C85           | 1         | 84      |
|                  | C86           | 1         | —       |
|                  | C87           | 1         | —       |
|                  | C88           | 1         | —       |
|                  | C89           | 1         | —       |
|                  | C90           | 1         | —       |
|                  | C91           | 1         | —       |
|                  | поз.236       | 2         | 96      |
|                  | поз.269       | 18        | —       |
| поз.272          | 14            | —         |         |
| поз.278          | 104           | —         |         |

**Показатели на одно перекрытие**

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

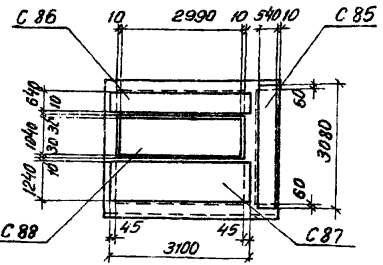
**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

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

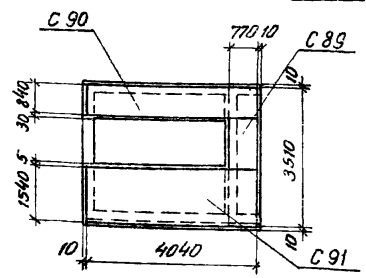
**ПРИМЕЧАНИЕ:**

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 каркосов с шагом 150 мм на канальных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.



**План раскладки нижних сеток**

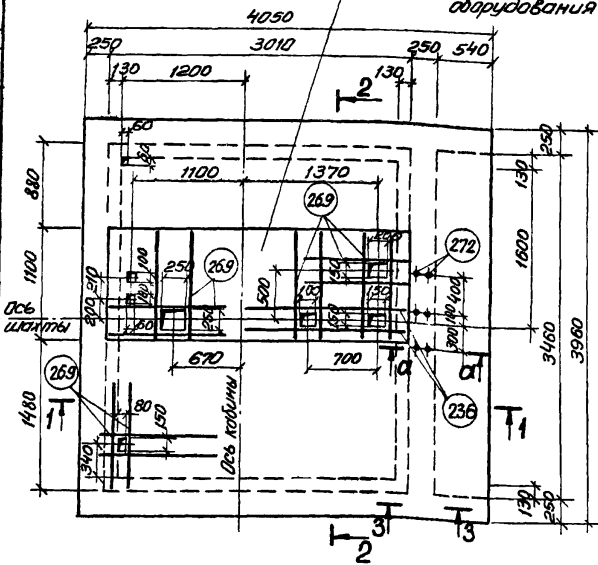


**План раскладки верхних сеток**

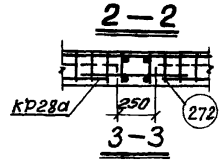
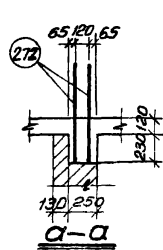
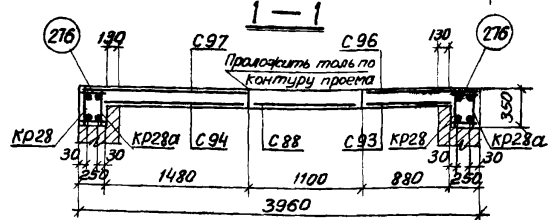
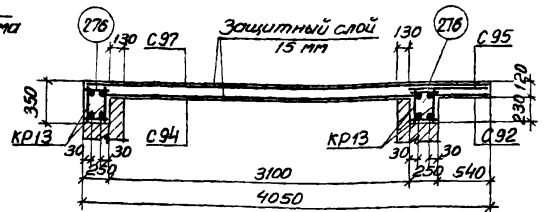
| ТК    | Лист грузовой Q = 2000 кгс. Кабина 2000x2500x2200 (Вариант II) | Серия 1.489-1    |
|-------|--|------------------|
| 1973- | Перекрытие над шахтой П-28                                     | Выпуск 1 Лист 28 |



Плита монтажного проема.  
Бетонируется после подъема  
оборудования



**План**



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

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч шт. | N <sup>2</sup> листа |
|------------------|---------------|-----------|----------------------|
| П-30             | КР13          | 4         | 69                   |
|                  | КР28          | 2         | 72                   |
|                  | КР28а         | 2         | —                    |
|                  | С 88          | 1         | 84                   |
|                  | С 92          | 1         | 85                   |
|                  | С 93          | 1         | —                    |
|                  | С 94          | 1         | —                    |
|                  | С 95          | 1         | —                    |
|                  | С 96          | 1         | —                    |
|                  | С 97          | 1         | —                    |
|                  | поз.236       | 2         | —                    |
|                  | поз.269       | 18        | 96                   |
| поз.272          | 14            | —         |                      |
| поз.276          | 108           | —         |                      |

**Показатели на одно перекрытие**

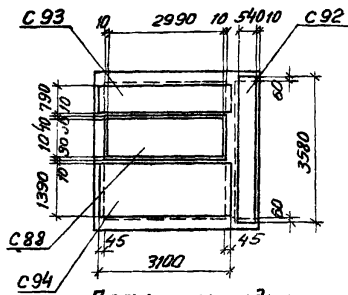
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-30             | 200          | 2,79                        | 398,9           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

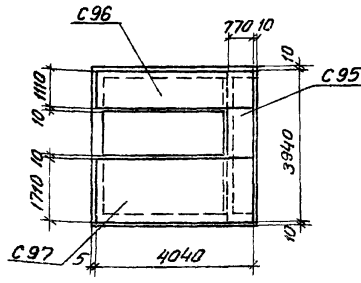
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |            |       | Длинные стержни арматурной проволоки ГОСТ 6727-53* |       | Всего |     |       |
|------------------|--|-------|------------|-------|--|-------|-------|-----|-------|
|                  | Класс А-I                                    |       | Класс А-II |       | Класс В-I  |       |       |     |       |
|                  | Ф мм   | Итого | Ф мм       | Итого | Ф мм   | Итого |       |     |       |
| П-30             | 8,8  | 35,2  | 44,0       | 39,6  | 276,4  | 23,5  | 345,5 | 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 конесельных участках и с шагом 300мм на остальных участках перекрытия.



**План раскладки нижних сеток**

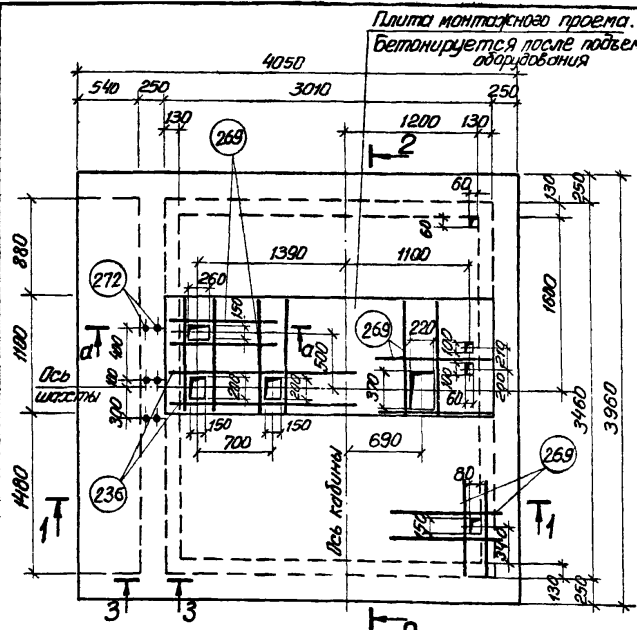


**План раскладки верхних сеток**

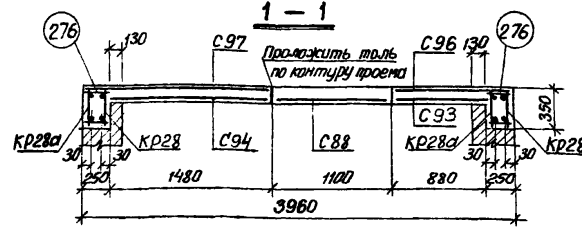
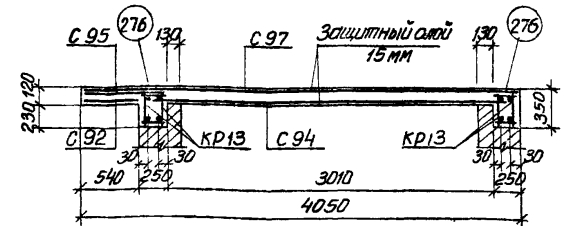
|             |  |                   |
|-------------|--|-------------------|
| ТК<br>1975г | Лифт грузовой Q=2000 кг,<br>Кабина 2000×3000×2200 (вариант II) | Серия<br>1,489-1  |
|             | Перекрытие над шахтой П-30                                     | Выпуск<br>Лист 30 |

12722

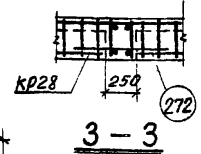
Плита монтажного проема.  
Бетонируется после подъема  
оборудования



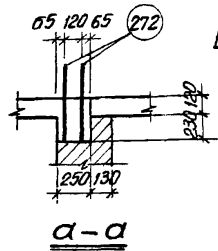
**План**



**2-2**



**3-3**



**a-a**

**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч шт. | л <sup>2</sup> 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**

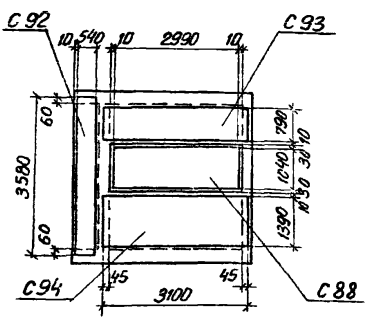
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-31             | 200          | 2,78                        | 398,9           |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

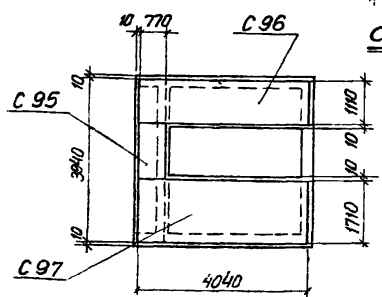
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |             |       |       |       | Обыкновенная арматурная сталь ГОСТ 6727-53* |     |       | Всего |
|------------------|--|-------|-------------|-------|-------|-------|---|-----|-------|-------|
|                  | Класс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

**Примечание:**

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



**План раскладки нижней сетки**



**План раскладки верхней сетки**

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

12722

**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

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

**Показатели на одно перекрытие**

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

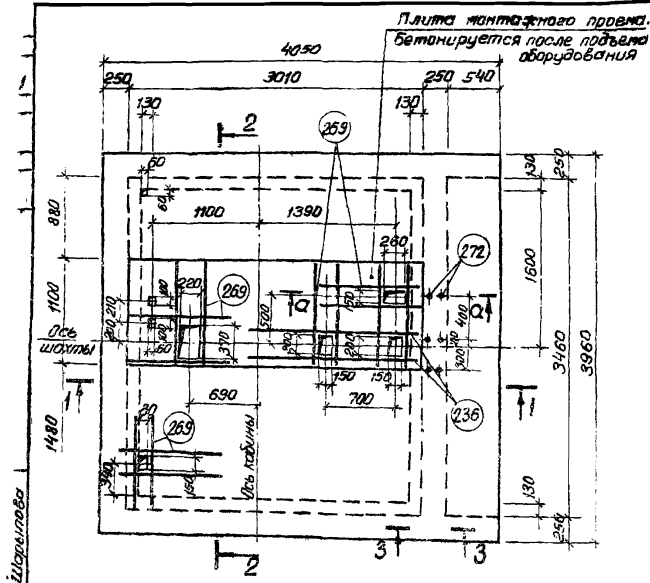
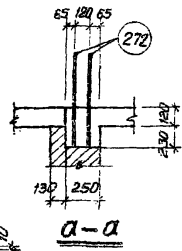
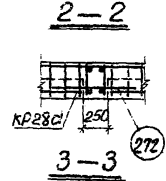
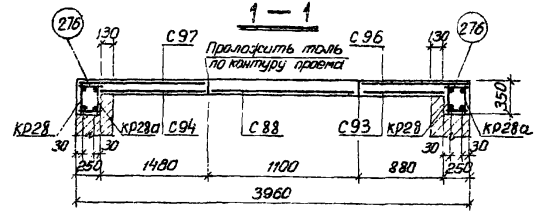
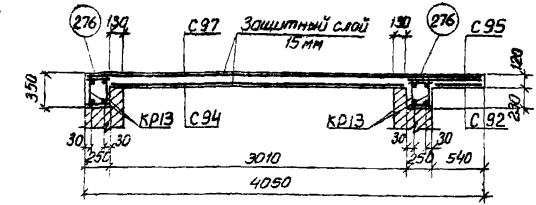
**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |        |        |             |        |        | Объемный арматурный стержень периодического профиля ГОСТ 5727-53* |        |        | Всего |
|------------------|--|--------|--------|-------------|--------|--------|---|--------|--------|-------|
|                  | Класс А-I                                    |        |        | Класс А-III |        |        | Класс В-I   |        |        |       |
|                  | Ф мм   | Упогод | Упогод | Ф мм        | Упогод | Упогод | Ф мм  | Упогод | Упогод |       |
| П-32             | 8,8  | 35,2   | 44,0   | 39,6        | 276,4  | 29,5   | 345,5   | 9,4    | 9,4    | 398,9 |

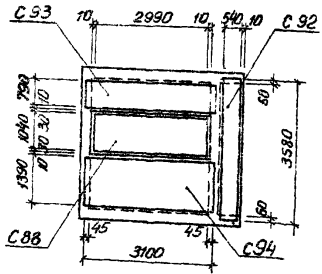
**ПРИМЕЧАНИЕ:**

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

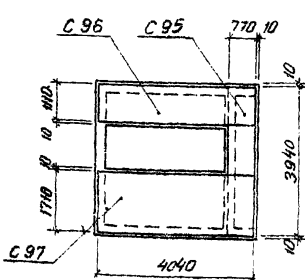
|       |                                    |  |                  |
|-------|------------------------------------|--|------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q=3200 кгс,          |  | Серия            |
|       | Кабина 2000x3000x2200 (Вариант II) |  | 1.489-1          |
| 1973г | Перекрытие над шахтой П-32         |  | Выпуск 1 Лист 32 |



**План**



**План раскладки нижних сеток**



**План раскладки верхних сеток**

12722

**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

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

**Показатели на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-33             | 200          | 3,79                        | 494,3           |

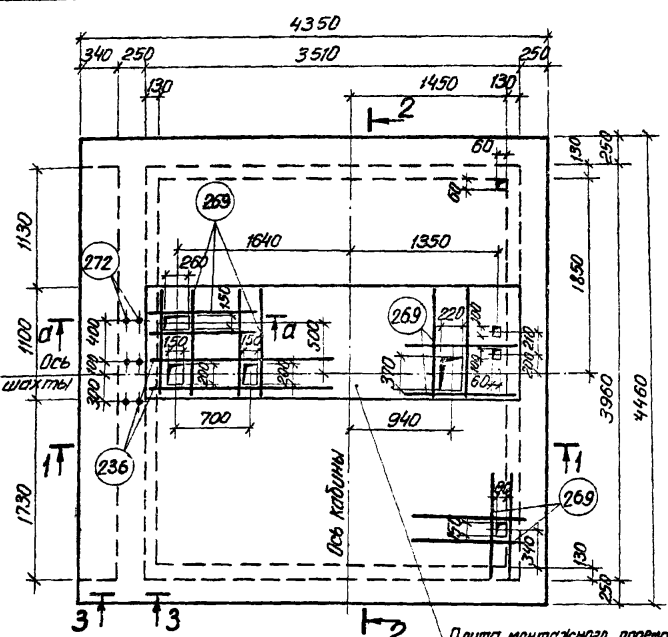
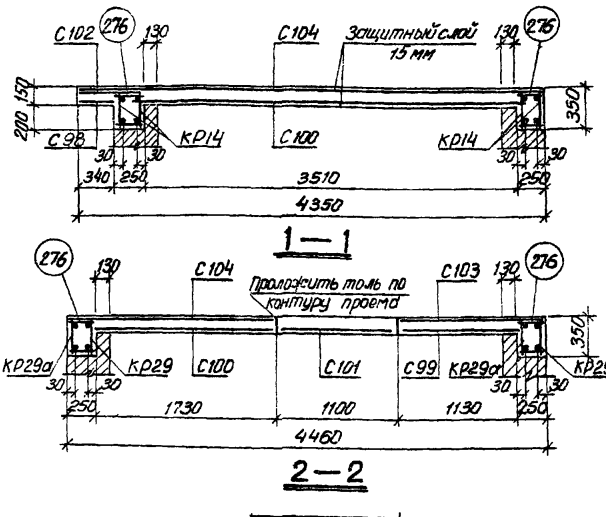
**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |             |       |           |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53** |      | Всего |
|------------------|--|-------|-------------|-------|-----------|-------|--|------|-------|
|                  | Класс А-I                                    |       | Класс А-III |       | Класс В-I |       | 5  | 11,8 |       |
|                  | φ мм   | Упоко | φ мм        | Упоко | φ мм      | Упоко |  |      |       |
| П-33             | 9,6  | 39,2  | 43,8        | 42,4  | 358,0     | 35,3  | 433,7  | 11,8 | 494,3 |

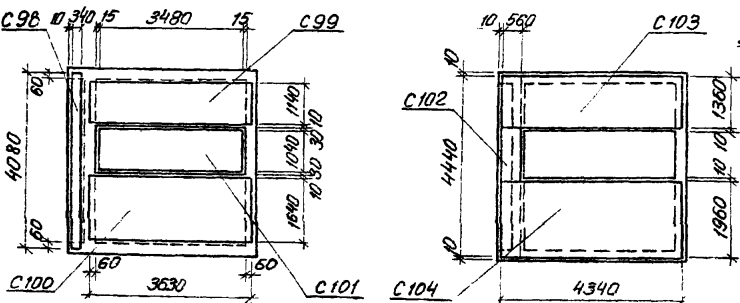
**Примечание:**

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 канальных участках и с шагом 300 мм на остальных участках перекрытия.

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



**План**  
Плита монтажного проема. Бетонируется после подъема оборудования

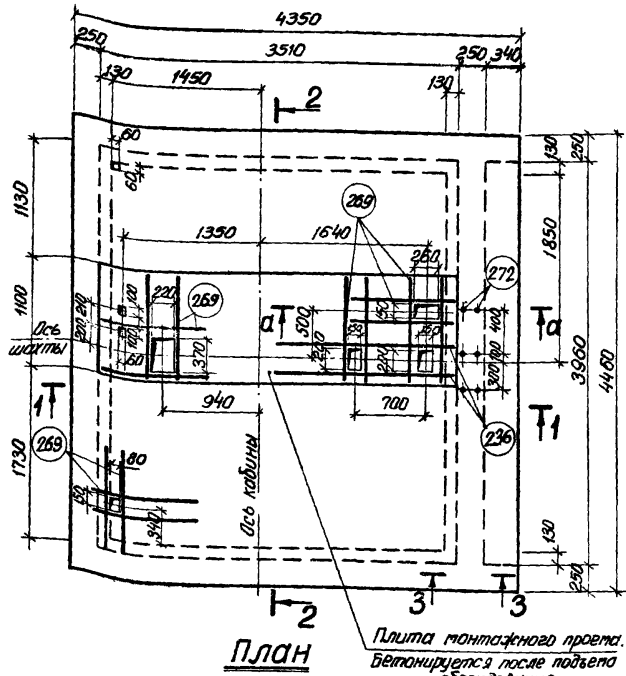


**План раскладки нижних сеток**

**План раскладки верхних сеток**

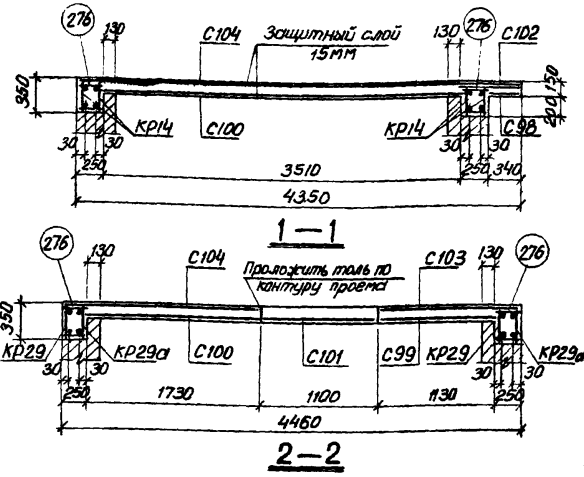
12722

Ст. инженер 1. Ленинградский завод



**ПЛАН**

Плита монтажного проема бетонируется после подбоя оборудования



**2-2**

**3-3**

**Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие**

| Марка перекрытия | Марка изделия | Кол-ч шт. | № листа |
|------------------|---------------|-----------|---------|
| П-34             | КР14          | 4         | 69      |
|                  | КР29          | 2         | 72      |
|                  | КР29а         | 2         | —       |
|                  | С 98          | 1         | 86      |
|                  | С 99          | 1         | —       |
|                  | С 100         | 1         | —       |
|                  | С 101         | 1         | —       |
|                  | С 102         | 1         | —       |
|                  | С 103         | 1         | —       |
|                  | С 104         | 1         | —       |
|                  | поз. 236      | 2         | 96      |
|                  | поз. 269      | 18        | —       |
|                  | поз. 272      | 14        | —       |
|                  | поз. 276      | 120       | —       |

**Показатели на одно перекрытие**

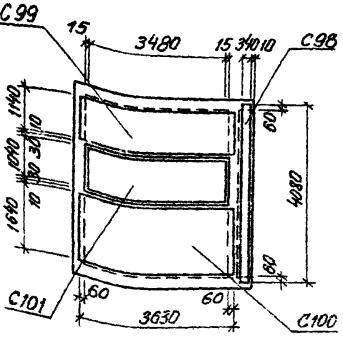
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|------------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-34             | 200          | 3,79                        | 4943            |

**Выборка стали на одно перекрытие, кг**

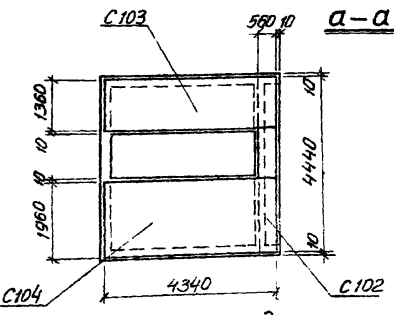
| Марка перекрытия | В горячекатаной арматурной стали ГОСТ 5781-57* |       |            |       |           |       | Объемов нет арматурной проволоки ГОСТ 8727-33* |      |      | Всего |      |
|------------------|--|-------|------------|-------|-----------|-------|--|------|------|-------|------|
|                  | Класс А-I                                      |       | Класс А-II |       | Класс В-I |       | Ф мм   | Штук | Ф мм |       | Штук |
|                  | Ф мм   | Углов | Ф мм       | Углов | Ф мм      | Углов |  |      |      |       |      |
| П-34             | 9,6  | 39,2  | 42,8       | 42,4  | 356,0     | 35,3  | 433,7  | 11,8 | 11,8 | 4943  |      |

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

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



**План раскладки нижние сетки**

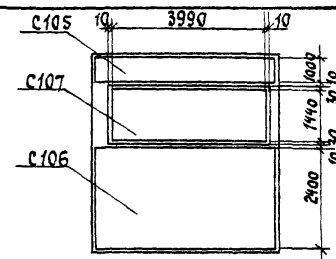
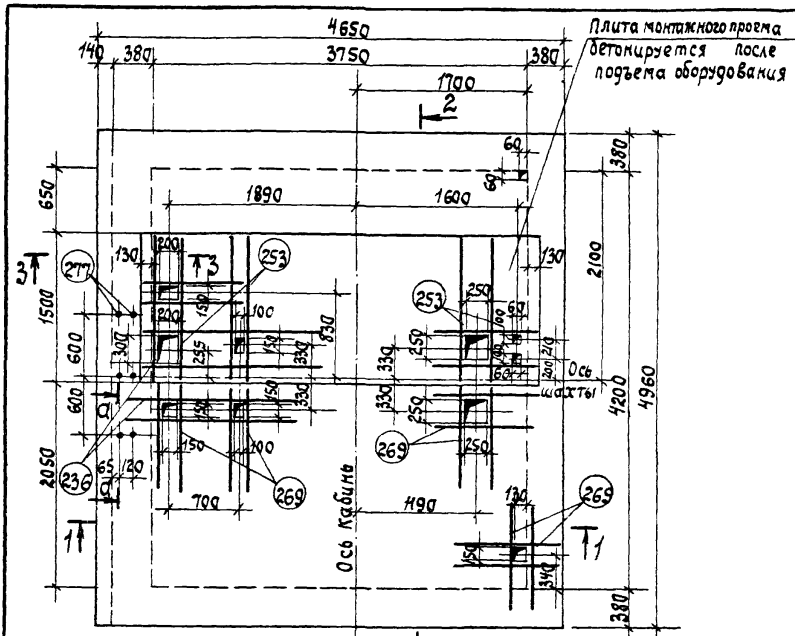


**План раскладки верхний сеток**

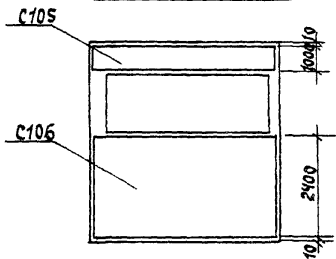
12722

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





План раскладки нижних сеток



План раскладки верхних сеток

39

Спецификация марок арматурных изделий на одно перекрытие

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

Показатели на одно перекрытие

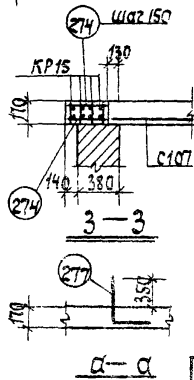
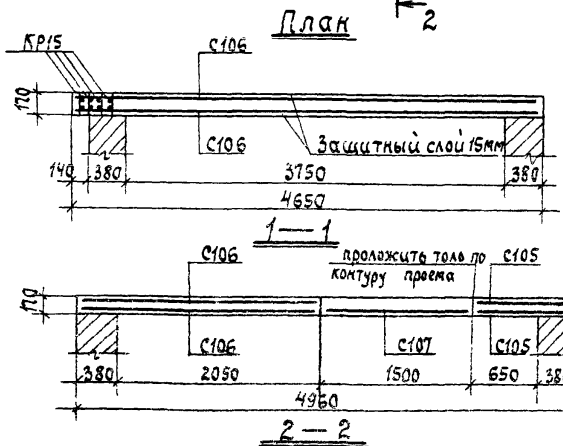
| Марка перекрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг. |
|------------------|--------------|-----------------------------|------------------|
| П-35             | 200          | 3.92                        | 504.4            |

Выборка стали на одно перекрытие, кг.

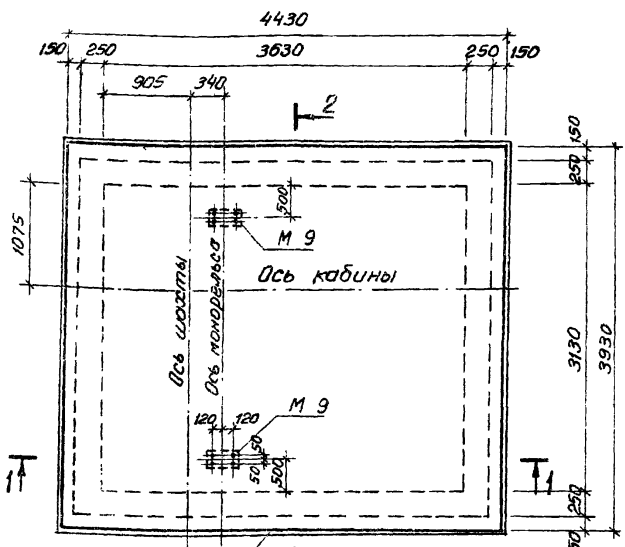
| Марка перекрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |          |             |          | Обыкновенная арматурная сталь ГОСТ 5782-61* |       |            |  |
|------------------|--|----------|-------------|----------|---|-------|------------|--|
|                  | Класс А-2                                    |          | Класс А-III |          | Класс В-I                                   |       | Класс В-II |  |
|                  | Ф мм   | Итого    | Ф мм        | Итого    | Ф мм  | Итого | Всего      |  |
| П-35             | 20.0   | 415.1646 | 12.8        | 479.7471 | 5   | 4.7   | 504.4      |  |

Примечание:

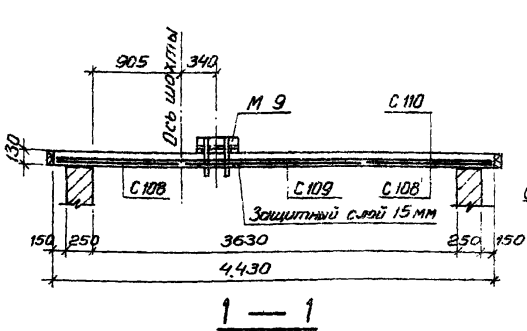
Стержни арматурных сеток в местах расположения отверстий в перекрытии вырезать по месту. Стержни поз. 236, 253, 269, образующие отверстия, приварить к арматуре сеток контактной точечной сваркой. Стержни сеток С105, С106 приварить к продольным стержням каркасов КР15 контактной точечной сваркой.



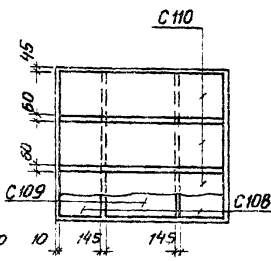
|    |   |                   |
|----|---|-------------------|
| ТК | Лифт грузовой Q=5000 кгс,<br>Кабина 3000x4000x2400. | серия<br>1.489-1  |
|    | Перекрытие над шахтой П-35.                         | выпуск лист<br>35 |
|    | 1973  | 12722 40          |



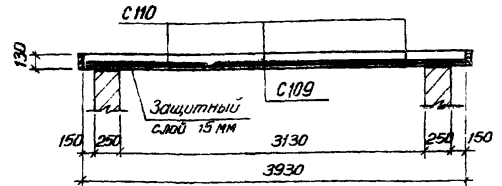
Доски 40 мм по периметру покрытия  
**План**



**1 — 1**



**План раскладки сетки**



**2 — 2**

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

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

**Показатели на одно покрытие**

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <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 проволочка ГОСТ 6727-53** |       | Сталь вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего                |
|----------------|--|-------|---|-------|-------------------------|-------|----------------------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-III                                       |       | Класс В-I               |       |                      |
|                | Ф мм   | Итого | Ф мм  | Итого | Ф мм                    | Итого |                      |
| П-36           | 4,8  | 4,8   | 134,1   | 134,1 | 2,9                     | 2,9   | 24,0 20,0 44,0 185,8 |
|                |  |       |   |       |                         |       |                      |

**Примечание:**

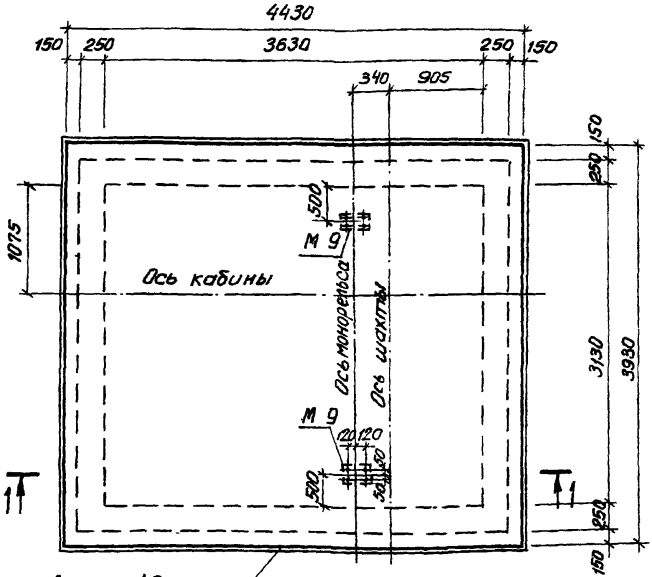
Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

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

12722

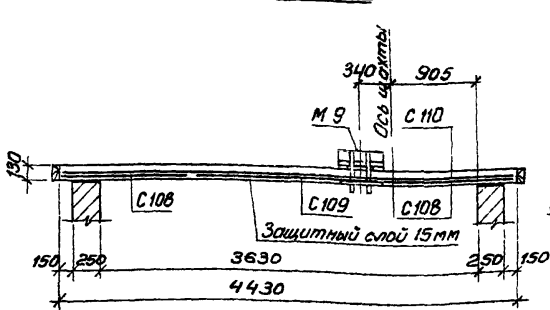
12722 41

1. Инженеры  
А. Мезинин  
В. Сидоров  
В. Рафалов

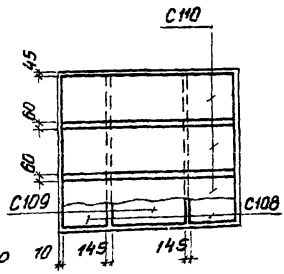


**ПЛАН**

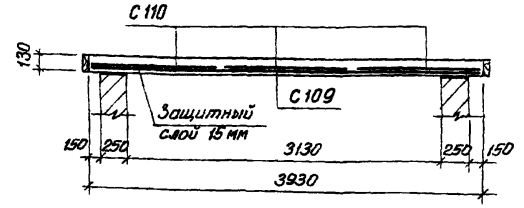
Доска 40 мм по периметру покрытия



**1 — 1**



**План раскладки сетки**



**2 — 2**

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

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

**Показатели на одно покрытие**

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-37           | 200          | 2,26                        | 165,8           |

**Выборка стали на одно покрытие, кг**

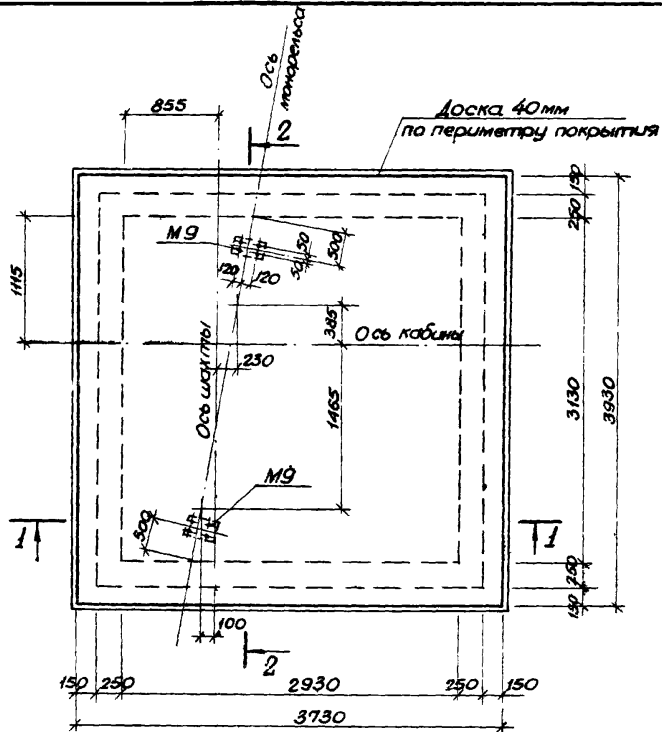
| Марка покрытия | Порочекатанная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|---|-------|---|-------|-------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-I            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

**Примечание:**

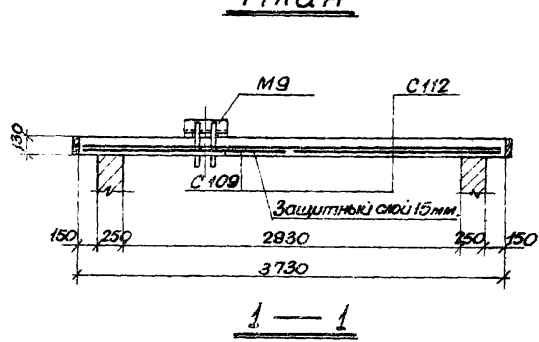
Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 87.

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

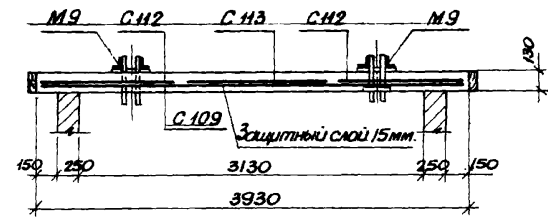
12722  
12 722 42



План



1 — 1



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

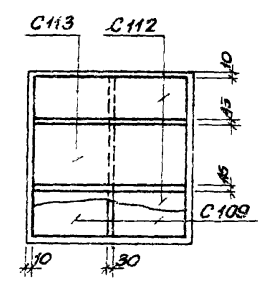
| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-38           | 200          | 1,91                        | 168,3           |

Выборка стали на одно покрытие, кг

| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Объявленная армирующая проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь В Ст 3 ГОСТ 380-71 |       | Всего                        |
|----------------|--|-------|--|-------|--------------------------|-------|------------------------------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-III                                    |       | Класс В-I                |       |                              |
|                | Ф мм   | Итого | Ф мм   | Итого | Ф мм                     | Итого |                              |
| П-38           | 4,8  | 4,8   | 117,1  | 117,1 | 2,4                      | 2,4   | 24,0<br>200<br>44,0<br>168,3 |
|                |  |       |  |       |                          |       |                              |

Примечание:

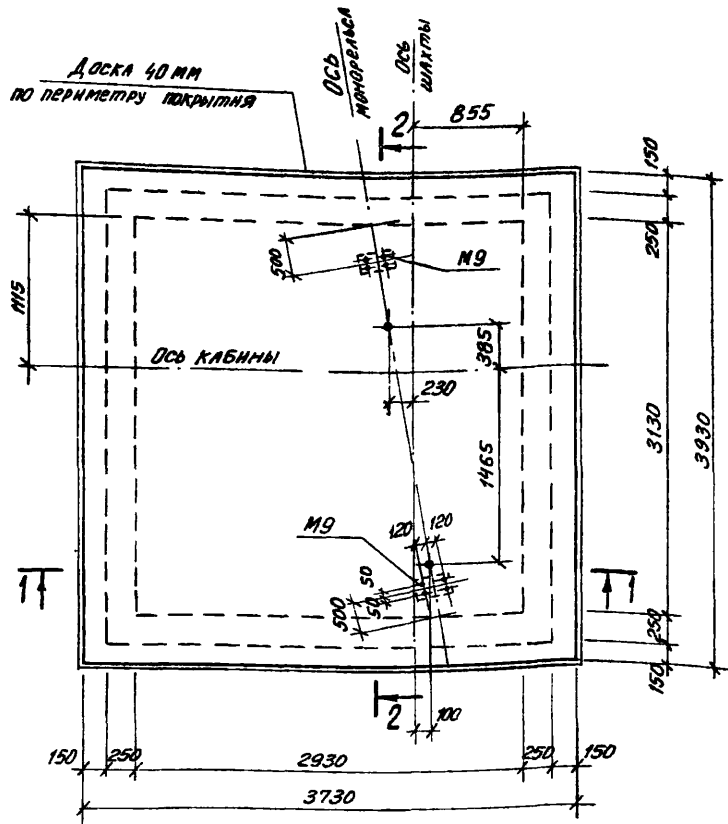
Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.



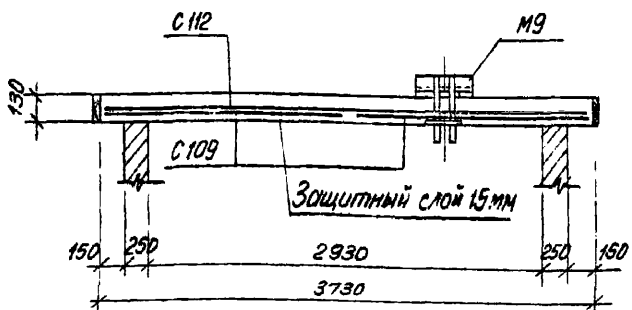
План раскладки сетки

12722

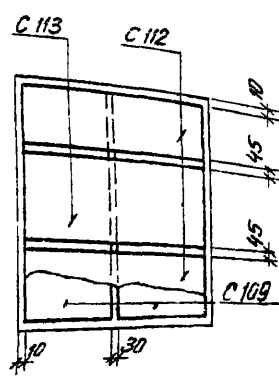
|    |  |                                   |
|----|--|-----------------------------------|
| ТК | Лифт пассажирский Q=350 кгс, V=1 м/сек, с противовесом сзади кабины Кабина 980 × 1120 × 2100 (Вариант I) | Серия 1.489-1                     |
|    | 1973г  | Покрытие машинного помещения П-38 |



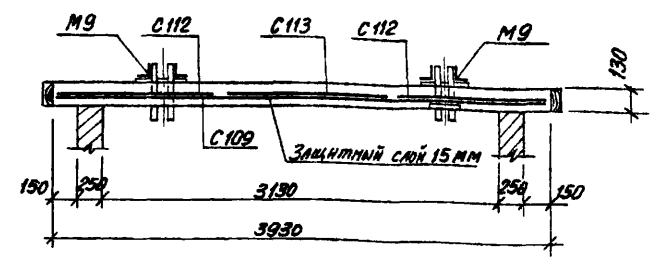
ПЛАН



1-1



ПЛАН РАСКЛАДКИ СЕТКА



2-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНО ПОКРЫТИЕ

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

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНО ПОКРЫТИЕ

| МАРКА ПОКРЫТИЯ | МАРКА БЕТОНА | ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup> | РАСХОД СТАЛИ КГ |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-39           | 200          | 1,91                        | 168,3           |

ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ПОКРЫТИЕ, КГ

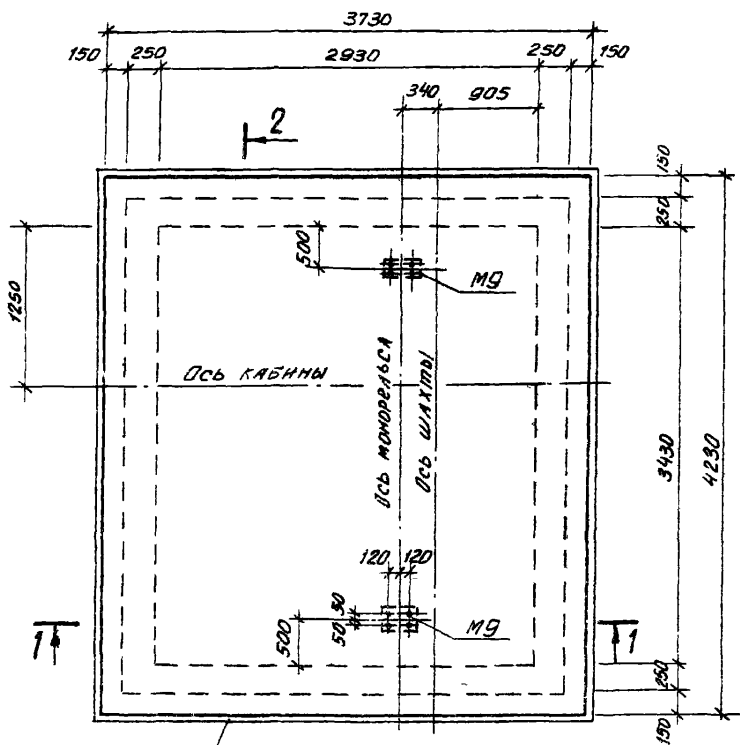
| МАРКА ПОКРЫТИЯ | ГОРЯЧЕКАТАНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61* |       |            |       | ОБЪЕКТОВЕННАЯ АРМАТУРНАЯ ПРОВОЛОКА ГОСТ 6727-53* |       | СТАЛЬ В СМЗ ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|--|-------|------------|-------|--|-------|-------------------------|-------|-------|
|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

ПРИМЕЧАНИЕ:

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

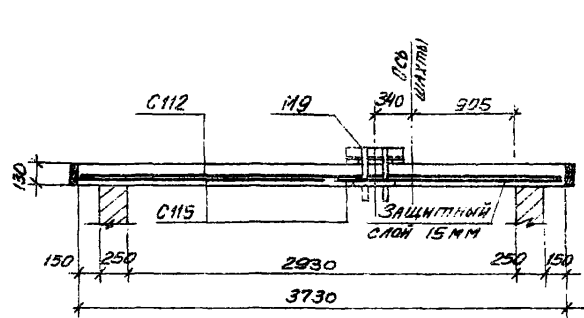
12722

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

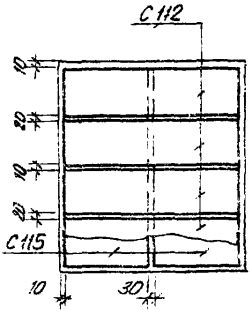


доска 40 мм по периметру покрытия

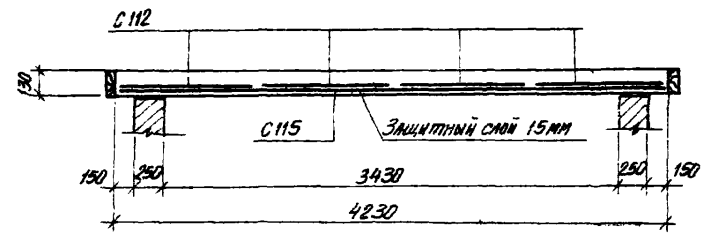
**ПЛАН**



**1-1**



**ПЛАН РАСКЛАДКИ СЕТОК**



**2-2**

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

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

**ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНО ПОКРЫТИЕ**

| МАРКА ПОКРЫТИЯ | МАРКА БЕТОНА | ОБЪЕМ БЕТОНА М <sup>3</sup> | РАСХОД СТАЛИ КГ |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-40           | 200          | 2,05                        | 178,6           |

**ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ПОКРЫТИЕ, КГ**

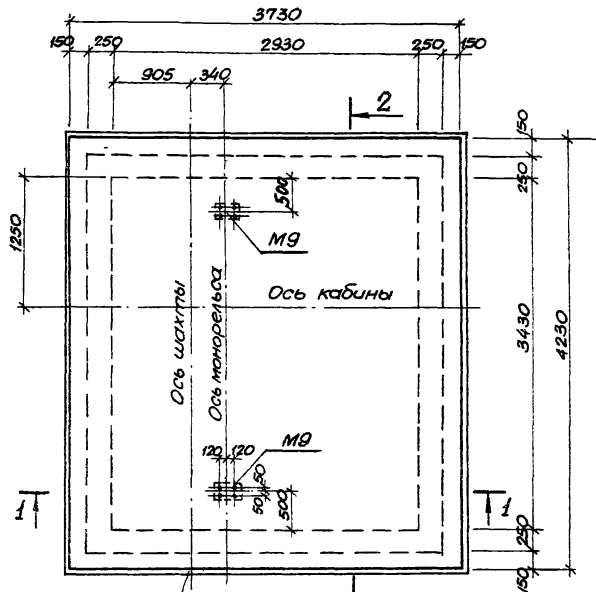
| МАРКА ПОКРЫТИЯ | ПРЯУГОУГОЛЬНАЯ АРМАТУРНАЯ СТАЛЬ ГОСТ 5781-61* |       | ОБЖИВЛЕННАЯ АРМАТУРНАЯ ПРОВОЛОКА ГОСТ 6727-53* |       | СТАЛЬ В СЛ. ГОСТ 380-71 |       | ВСЕГО |     |      |       |
|----------------|---|-------|--|-------|-------------------------|-------|-------|-----|------|-------|
|                | КЛАСС А-І                                     |       | КЛАСС А-ІІ                                     |       | КЛАСС В-І               |       |       |     |      |       |
|                | φ мм  | Итого | φ мм   | Итого | φ мм                    | Итого |       |     |      |       |
|                | Болт М6                                       | Итого | 8  | Итого | 3                       | Итого |       |     |      |       |
| П-40           | 4,8   | 4,8   | 127,4  | 127,4 | 2,4                     | 2,4   | 240   | 220 | 44,0 | 178,6 |

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

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

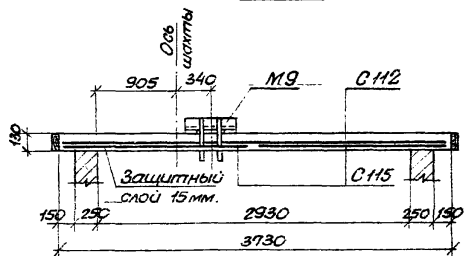
|    |   |                                   |
|----|---|-----------------------------------|
| ТК | Лифт пассажирский Q = 500 кгс, с противовесом сзади кабины. Кабина 1080 x 1420 x 2100 (Вариант I) | Серия 1.489-1                     |
|    | 1973г   | Покрытие машинного помещения П-40 |

12722

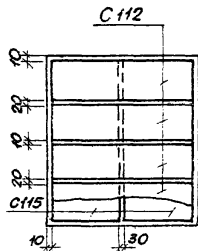


Доска 40 мм по периметру покрытия

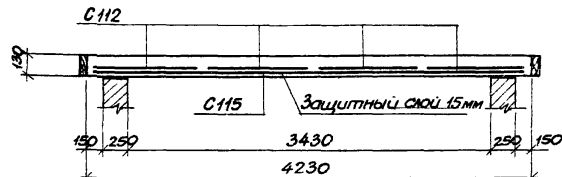
План



4-1



План раскладки сеток



2-2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

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

Выборка стали на одно покрытие, кг

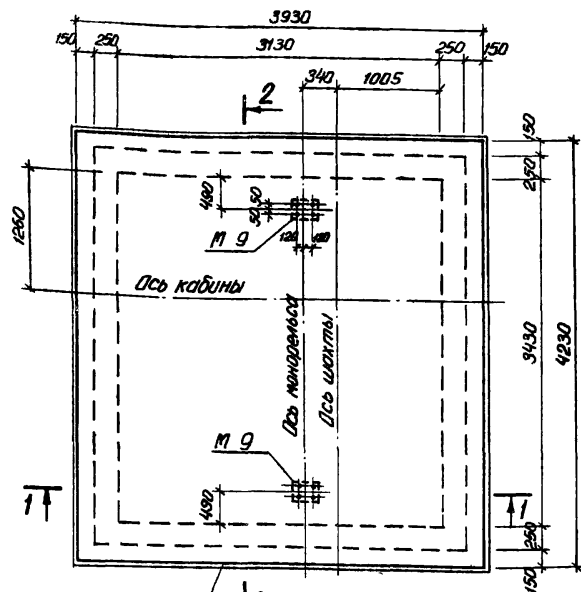
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Двухканальная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь в ст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |     |      |     |      |       |
|----------------|--|-------|--|-------|--------------------------|-------|-------|-----|------|-----|------|-------|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

Примечание:

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

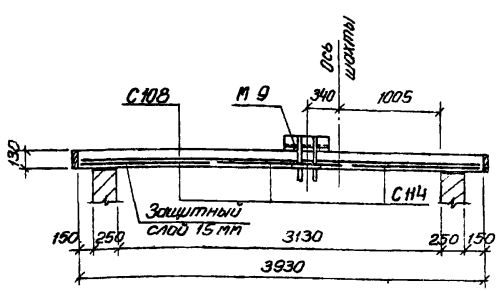
12722

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

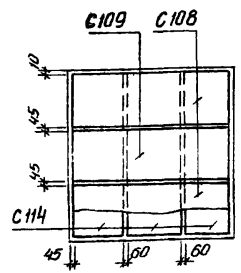


Доска 40 мм по периметру покрытия

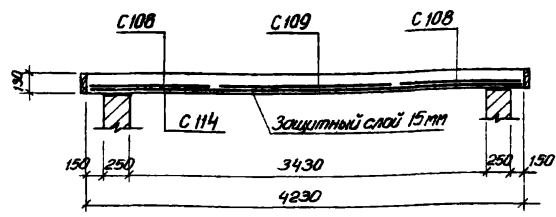
План



1 — 1



План раскладки сеток



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <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-II                                      |       | Класс В-I               |       |       |
|                | φ мм   | Итого | φ мм  | Итого | φ мм                    | Итого |       |
| П-42           | 4,8  | 4,8   | 13,1  | 13,1  | 2,6                     | 2,6   | 24,0  |
|                |  |       |   |       |                         |       |       |
|                |  |       |   |       |                         |       | 44,0  |
|                |  |       |   |       |                         |       | 182,5 |

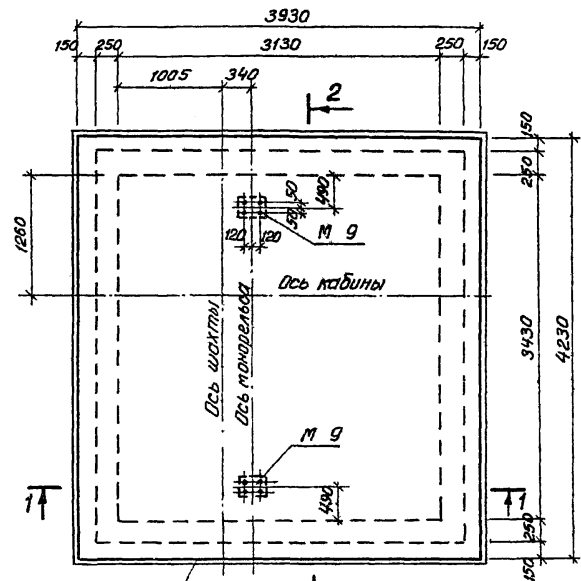
Примечание:

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

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

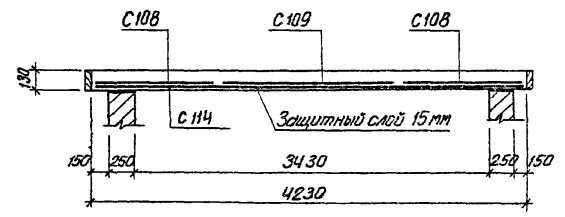
Г. Шенников





**План**

Доска 40 мм по периметру покрытия



**2 — 2**

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

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

**Показатели на одно покрытие**

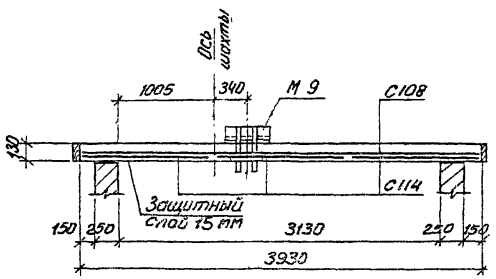
| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-43           | 200          | 2,16                        | 182,5           |

**Выборка стали на одно покрытие, кг**

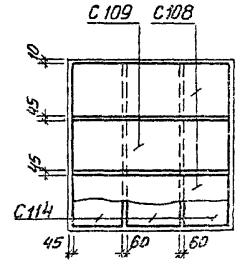
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Листовая арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь Вост 3 ГОСТ 380-71 |       | Всего              |
|----------------|--|-------|---|-------|--------------------------|-------|--------------------|
|                |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

**Примечание:**

Закладные детали М 9 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу Б7.



**1 — 1**

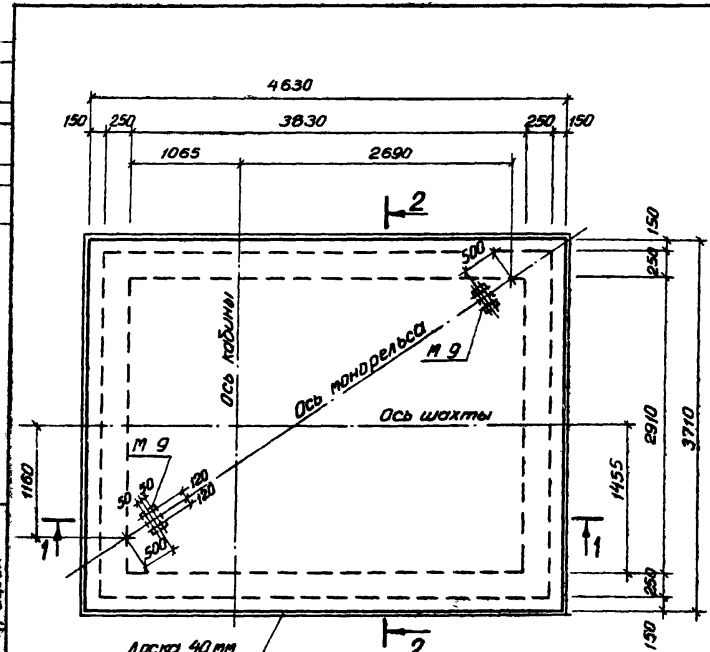


**План раскладки сеток**

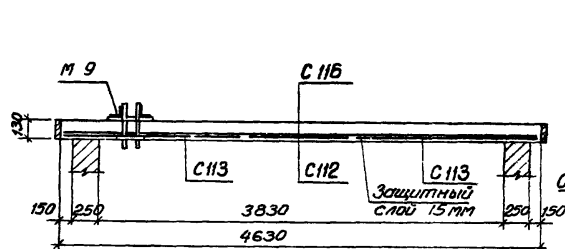
12722

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

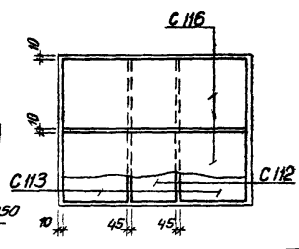
Покрyтие машинного помещения П-43



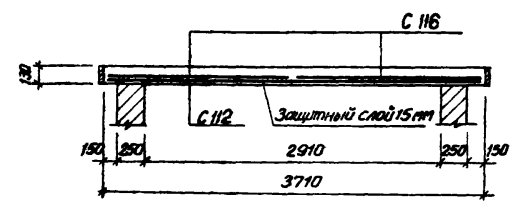
План



1 — 1



План раскладки сетки



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

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

Выборка стали на одно покрытие, кг

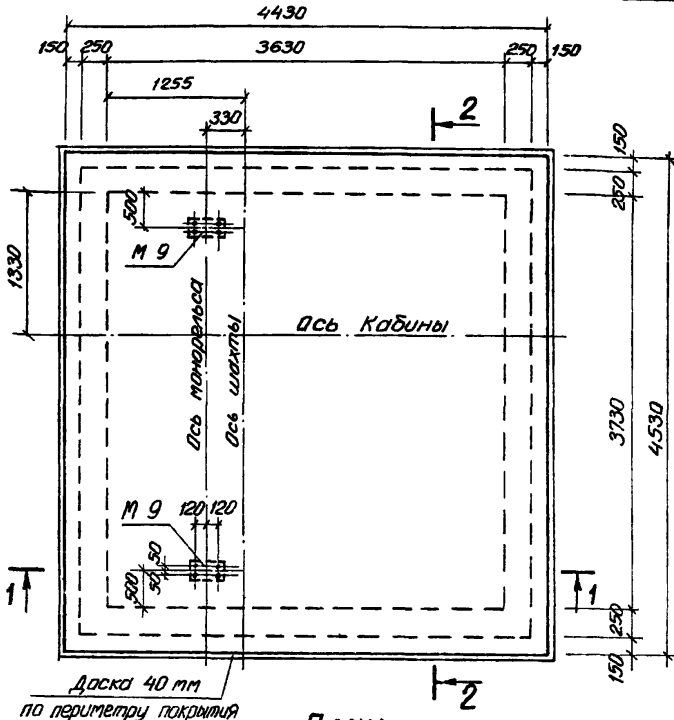
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |      | Сыктывинская арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 |      | Всего |
|----------------|--|------|---|-------|-------------------------|------|-------|
|                | Класс А-I                                    |      | Класс А-II                                      |       | Класс В-I               |      |       |
|                | Ф мм   | Штук | Ф мм  | Штук  | Ф мм                    | Штук |       |
| П-44           | 4,8  | 4,8  | 137,7   | 137,7 | 2,9                     | 2,9  | 44,0  |
|                |  |      |   |       |                         |      |       |
|                |  |      |   |       |                         |      | 20,0  |
|                |  |      |   |       |                         |      | 44,0  |
|                |  |      |   |       |                         |      | 189,4 |

Примечание:

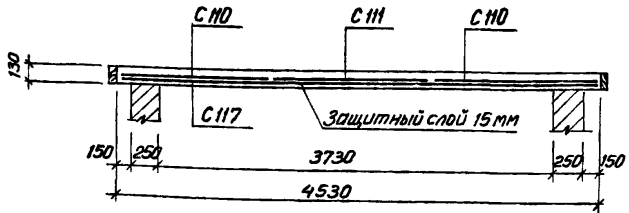
Закладные детали М 9 и доски на периметру покрытия устанавливать по листу 67.

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

12722



План



2 - 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

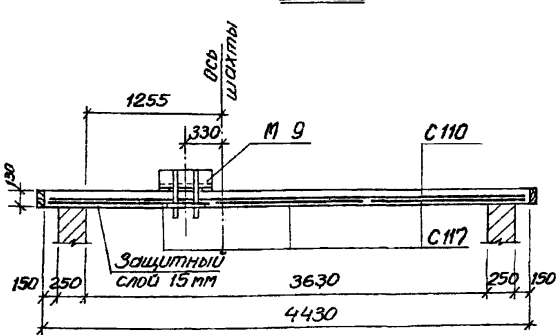
| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-45           | 200          | 2,62                        | 210,6           |

Выборка стали на одно покрытие, кг

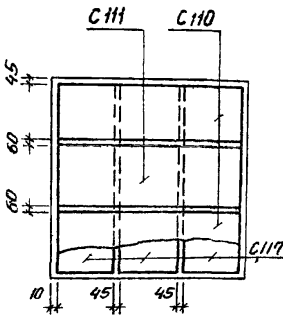
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |             | Ожелезненная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |        | Сталь В.ст.3 ГОСТ 380-71 |         | Прокат | Всего |      |       |
|----------------|--|-------------|---|--------|--------------------------|---------|--------|-------|------|-------|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

Примечание:

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



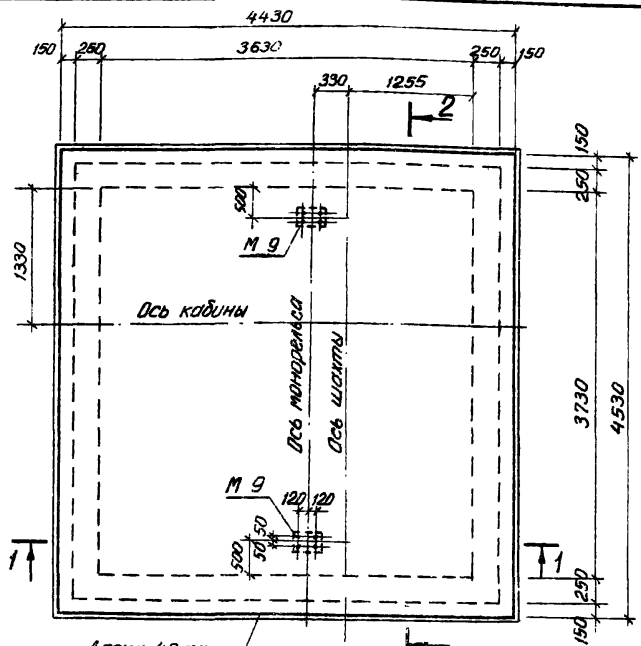
1 - 1



План раскладки сетки

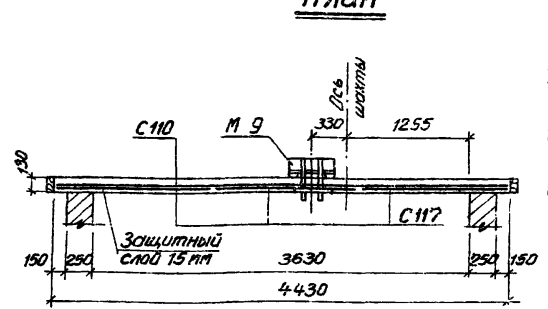
12722

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

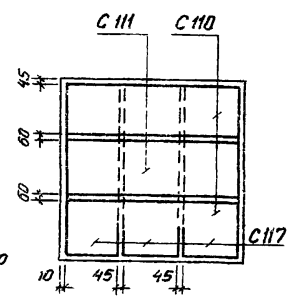


Доска 40 мм по периметру покрытия

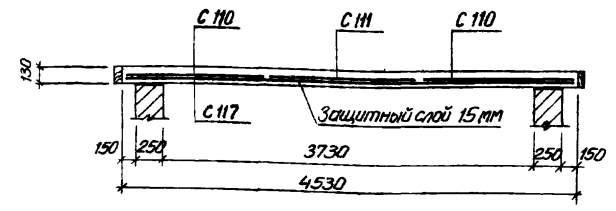
**План**



**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-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**

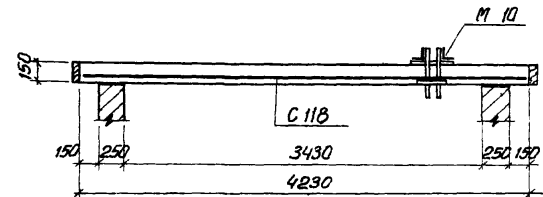
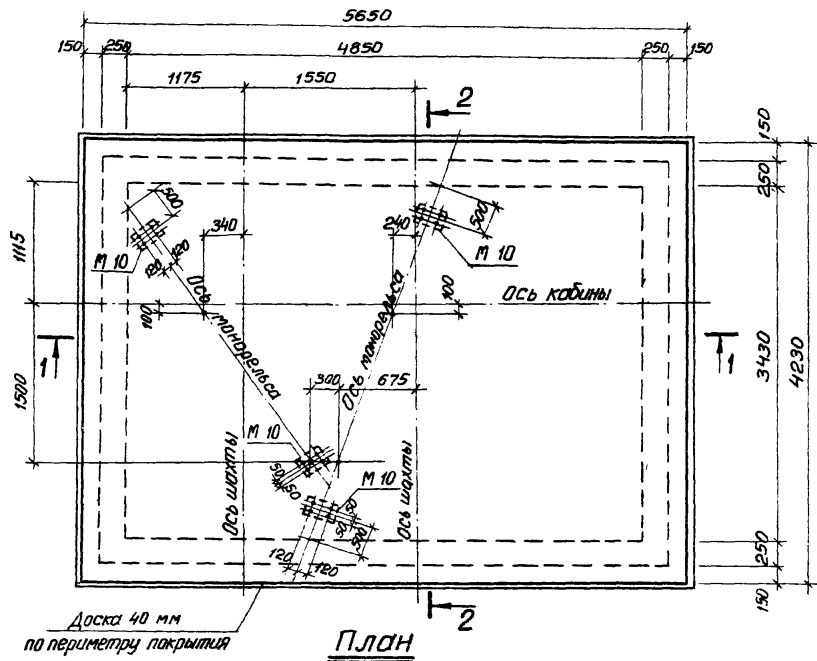
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 3701-61* |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь В ст.3 ГОСТ 380-71 | Всего |              |      |      |       |
|----------------|--|-------|---|-------|--------------------------|-------|--------------|------|------|-------|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

**Примечание:**

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

12722

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



**2-2**

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

| Марка покрытия | Марка изделия | Коллич. шт. | № листа |
|----------------|---------------|-------------|---------|
| П-47           | С 11В         | 3           | 88      |
|                | М 10          | 4           | 99      |

**Показатели на одно покрытие**

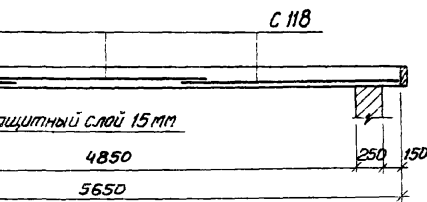
| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-47           | 200          | 3,58                        | 352,3           |

**Выборка стали на одно покрытие, кг**

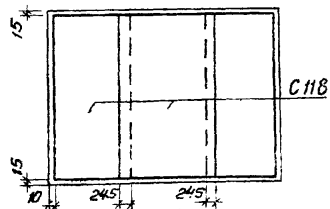
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Дожигенная горячатурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 |         | Всего                |       |     |
|----------------|--|-------|---|-------|-------------------------|---------|----------------------|-------|-----|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-II                                      |       | Класс В-I               |         |                      |       |     |
|                | Ф мм   | Итого | Ф мм  | Итого | Ф мм                    | Профиль |                      |       |     |
| П-47           | Валы М16                                     | Итого | 12  | Итого | 5                       | Итого   | Профиль L 20x10 δ=12 | Итого |     |
|                | 9,6  |       |   |       |                         |         |                      |       | 9,6 |

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

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



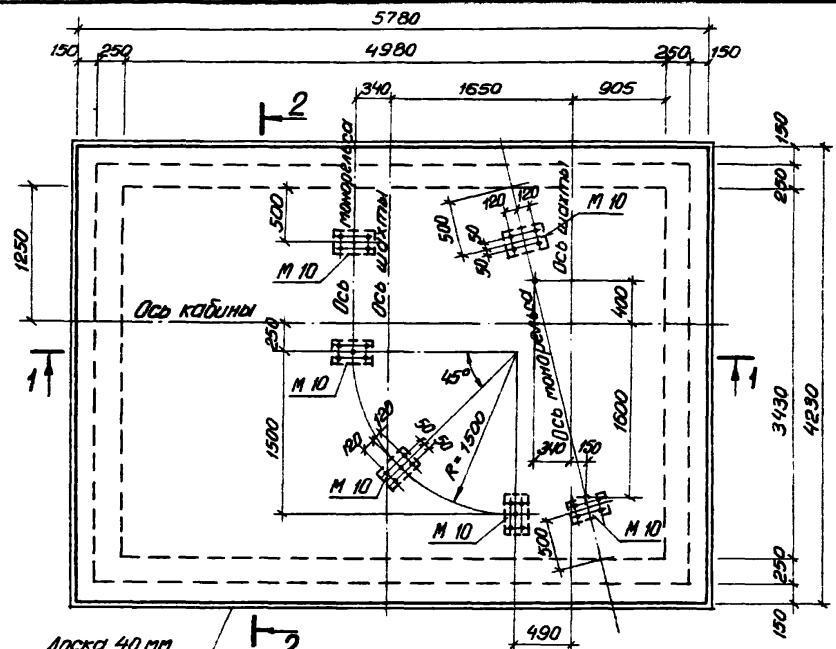
**1-1**



**ПЛАН РАСКЛАДКИ СЕТАК**

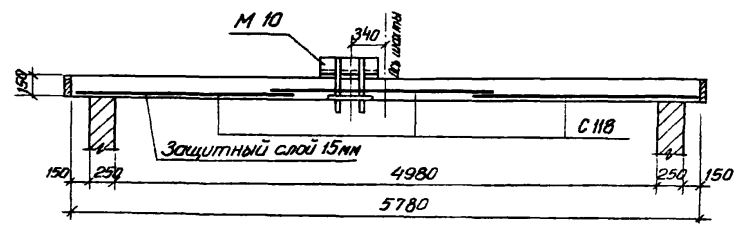
|       |   |                  |
|-------|---|------------------|
| ТК    | Парная установка лифтов пассажирских Q=350 кгс, V=1 м/сек, с противовесом сяды кабины. Кабина 980 x 1120 x 2100 | Серия            |
|       |   | 1.489-1          |
| 1973г | Покрытие машинного помещения П-47   | Выпуск 1 Лист 47 |

12722

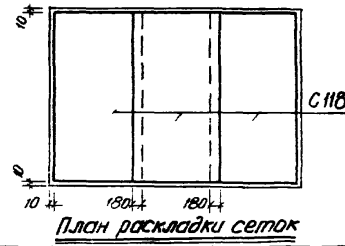


Доска 40 мм по периметру покрытия

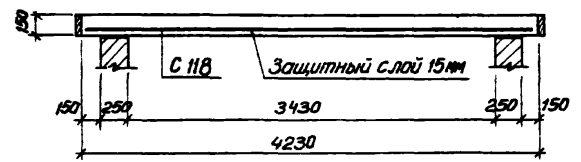
**План**



**1-1**



**План раскладки сеток**



**2-2**

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

| Марка покрытия | Марка изделия | Кол-ч, шт. | № листа |
|----------------|---------------|------------|---------|
| П-4В           | 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-4В           | 200          | 3,67                        | 401,1           |

**Выборка стали на одно покрытие, кг**

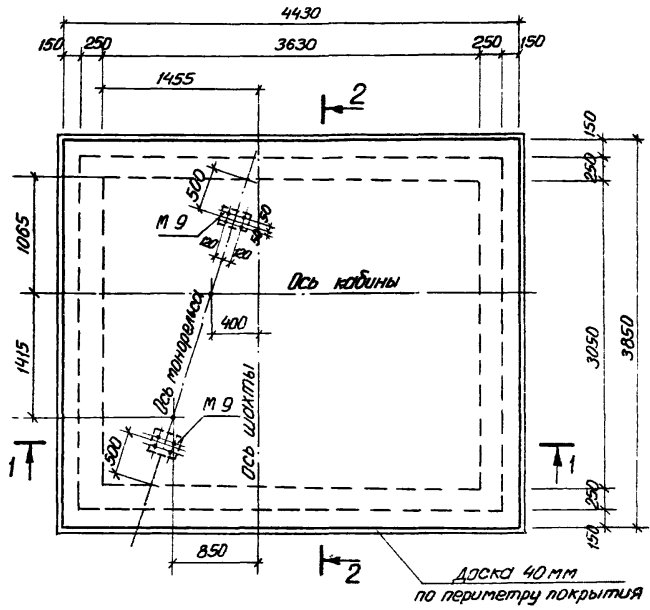
| Марка покрытия | Пряжечкатанная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       |            |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6721-53* |       | Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 |     | Всего |       |
|----------------|---|-------|------------|-------|---|-------|-------------------------|-----|-------|-------|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

**Примечание:**

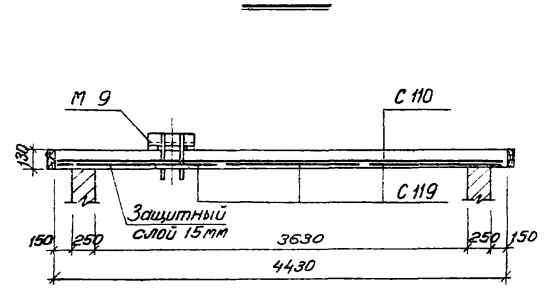
Закладные детали М 10 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 57.

12722

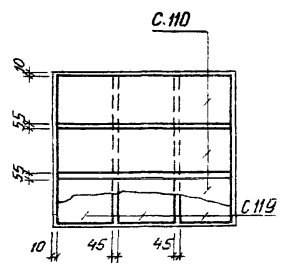
|       |  |                    |
|-------|--|--------------------|
| ТК    | Парная установка лифтов пассажирских Q=500 кгс, с противовесом сзади кабины. Кабина 1080 x 1420 x 2100 | Серия 1.489-1      |
| 1973г | Покрытие машинного помещения П-4В  | Выпуск 1 / Лист 4В |



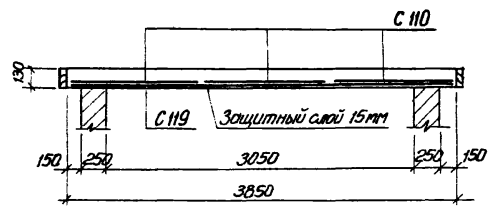
План



1 — 1



План раскладки сеток



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

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

Выборка стали на одно покрытие, кг

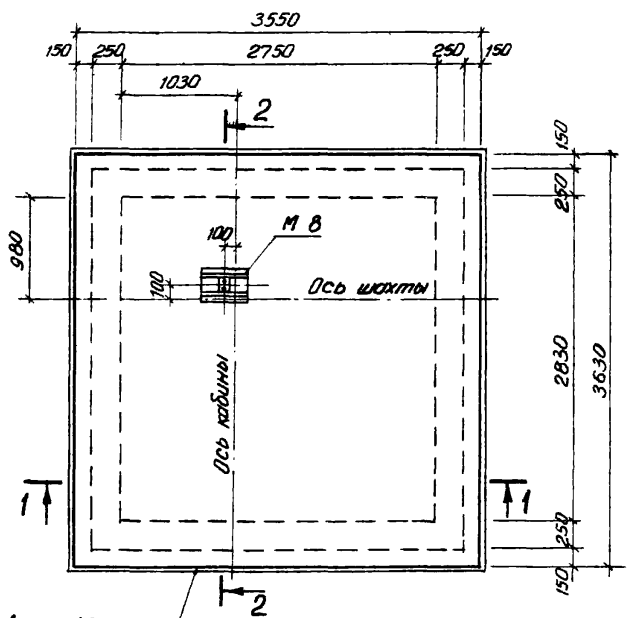
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная арматурная прокатка ГОСТ 6727-53* |       | Сталь вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|--|-------|--|-------|-------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-III                                    |       | Класс В-I               |       |       |
|                | φ мм   | Итого | φ мм   | Итого | φ мм                    | Итого |       |
| П-49           | балл М16                                     | 4,8   | φ 8  | 135,3 | φ 8                     | 3,0   | 24,0  |
|                |  | 4,8   | φ 10   | 135,3 | φ 10                    | 3,0   | 24,0  |
|                |  |       |  |       |                         |       | 44,0  |
|                |  |       |  |       |                         |       | 187,1 |

Примечание:

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

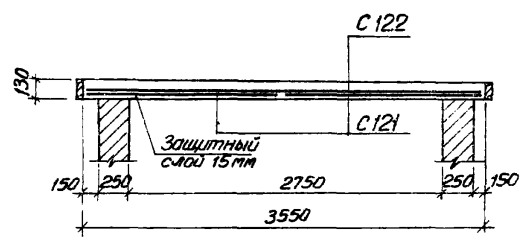
|    |   |                  |
|----|---|------------------|
| ТК | Лист грузопассажирский Q=500 кг.<br>v=1 м/сек с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 2200 × 1130 × 2400 | Серия<br>1.489-1 |
|    | 975- Покрытие машинного помещения П-49  | Выпуск 1 Лист 49 |

12722

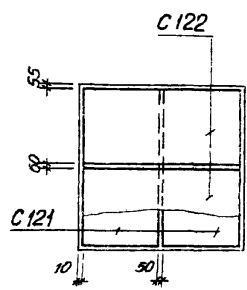


Доска 40 мм по периметру покрытия

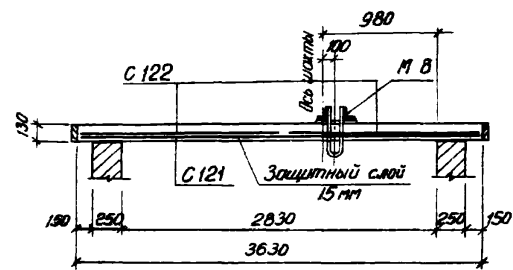
План



1-1



План раскладки сеток



2-2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

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

Выборка стали на одно покрытие, кг

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

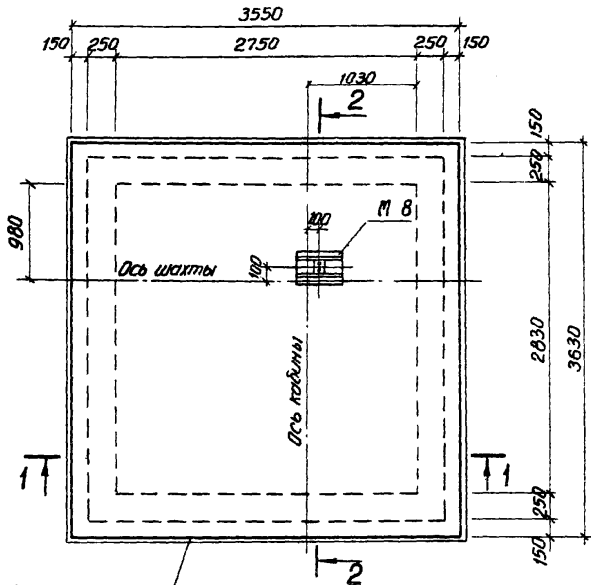
Примечание:

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

12722

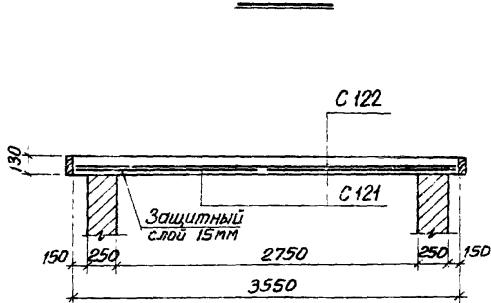
|    |  |               |
|----|--|---------------|
| ТК | Лифт грузовой Q=500 кгс, Кабина 1000x1500x2000 (Вариант I) | Серия 1.489-1 |
|    | 1973г  | Выпуск 1      |



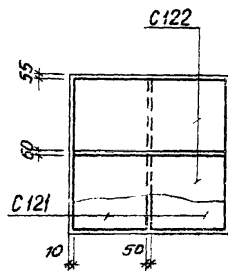


Доска 40 мм по периметру покрытия

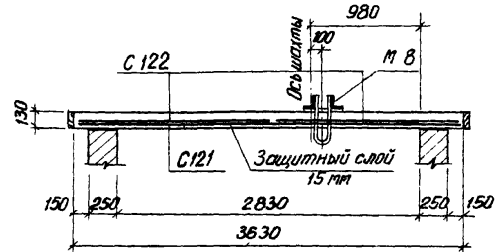
План



1-1



План раскладки сеток



2-2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

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

Выборка стали на одно покрытие, кг

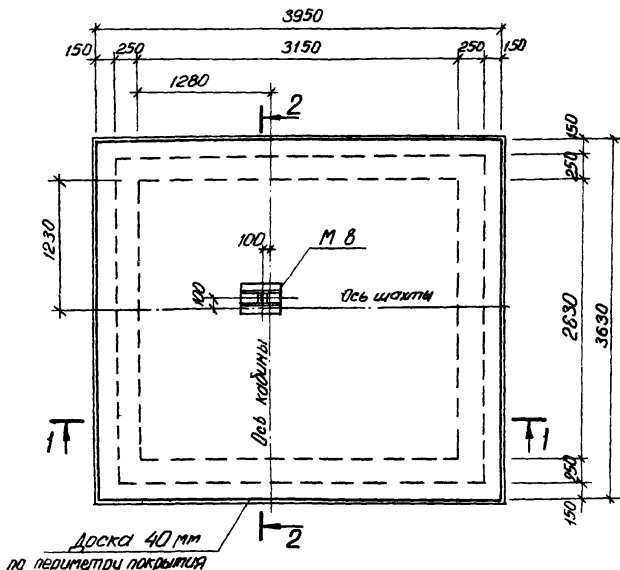
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Углекислотная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |     |      |       |
|----------------|--|-------|--|-------|-------------------------|-------|-------|-----|------|-------|
|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

Примечание:

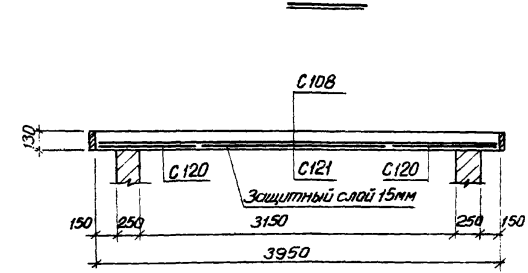
Закладная деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

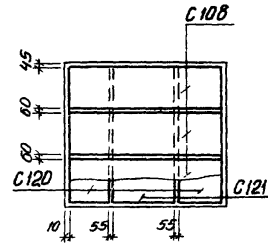
|    |   |                                   |
|----|---|-----------------------------------|
| ТК | Лифт грузовой Q = 500 кгс, Кабина 1000x1500x2000 (Вариант II) | Серия 1.489-1                     |
|    | 1975-   | Покрытие машинного помещения П-51 |



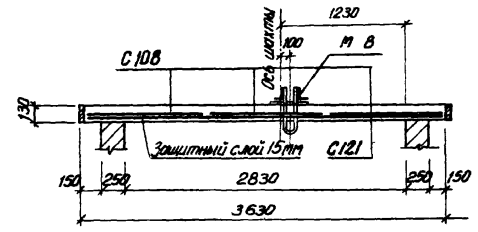
План



1 - 1



План раскладки сеток



2 - 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

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

Выборка стали на одно покрытие, кг

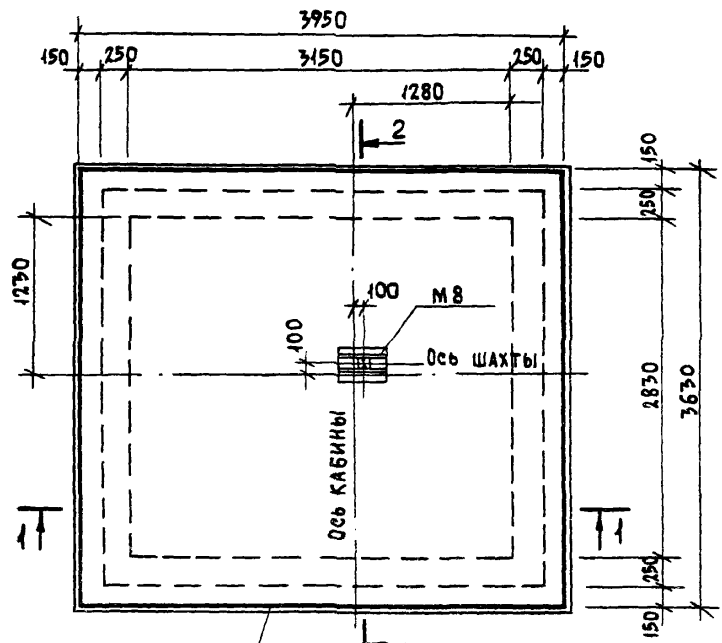
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |            | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |        | Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |     |      |       |
|----------------|--|------------|---|--------|-------------------------|-------|-------|-----|------|-------|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

Примечание:

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

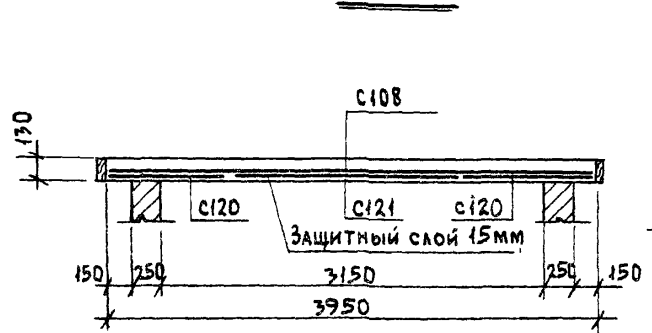
12722

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

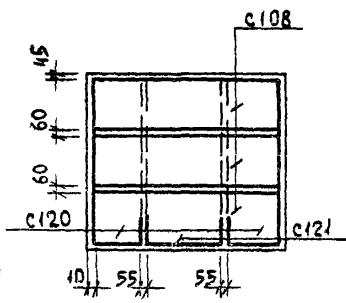


Доска 40мм  
по периметру покрытия

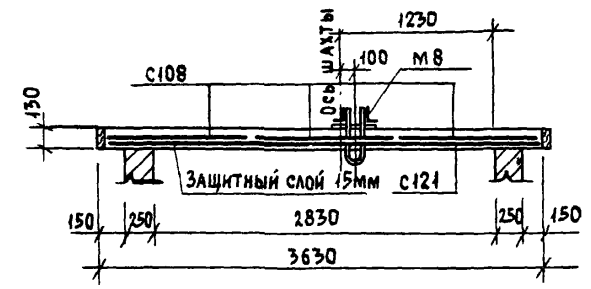
План



1-1



План раскладки сетки



2-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ МАРК АРМАТУРНЫХ ИЗДЕЛИЙ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ НА ОДНО ПОКРЫТИЕ

| МАРКА ПОКРЫТИЯ | МАРКА ИЗДЕЛИЯ | КОЛИЧ. ШТ. | № ЛИСТА |
|----------------|---------------|------------|---------|
| П-53           | c108          | 3          | 87      |
|                | c120          | 2          | 88      |
|                | c121          | 1          |         |
|                | М8            | 1          | 99      |

ПОКАЗАТЕЛИ НА ОДНО ПОКРЫТИЕ

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

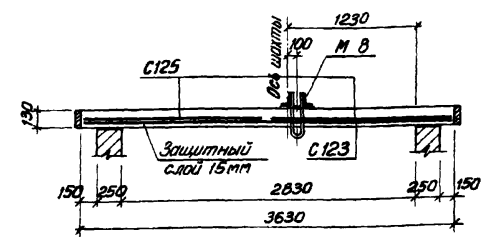
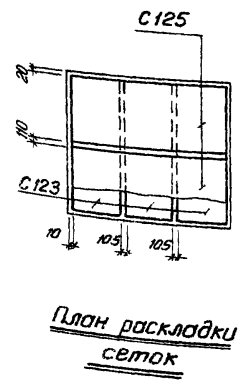
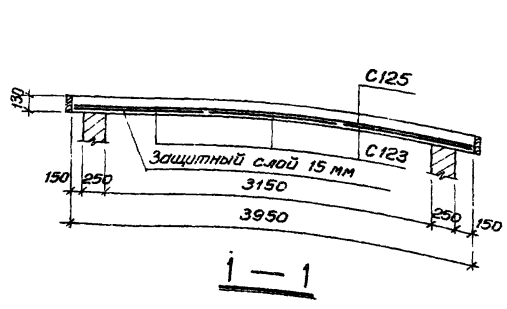
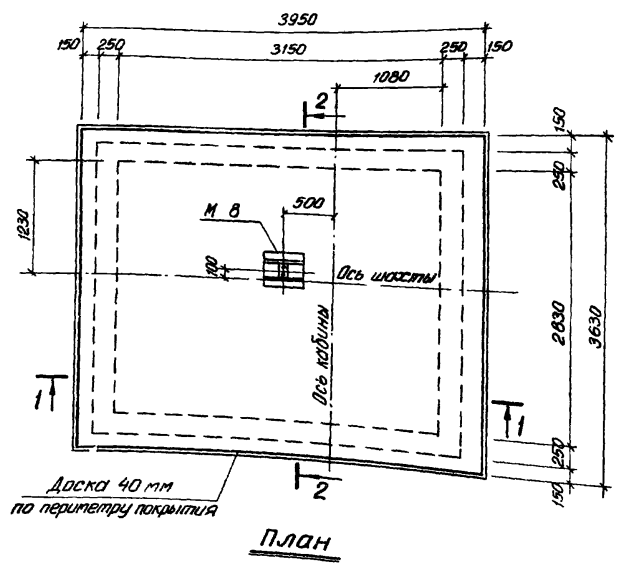
ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО ПОКРЫТИЕ, КГ

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

ПРИМЕЧАНИЕ:

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

|    |  |                                   |
|----|--|-----------------------------------|
| ТК | ЛИФТ ГРУЗОВОЙ Q=500 КГС.<br>КАБИНА 1500x2000x2000 (ВАРИАНТ II) | СЕРИЯ<br>1.489-1                  |
|    | 1973г.   | ПОКРЫТИЕ МАШИННОГО ПОМЕЩЕНИЯ П-53 |
|    |  | ВЫПУСК 1                          |
|    |  | ЛИСТ 53                           |



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

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

**Выборка стали на одно покрытие, кг**

| Марка покрытия | Порячкатанная арматурная сталь ГОСТ 3781-61* |       | Дыклованная арматура ГОСТ 6727-53* |       | Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|--|-------|------------------------------------|-------|-------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-II                         |       | Класс В-I               |       |       |
|                | Ф мм   | Итого | Ф мм                               | Итого | Ф мм                    | Итого |       |
| П-54           | 32   | 5,2   | 12                                 | 176,4 | 5                       | 6,5   | 212,5 |
|                |  |       |                                    |       |                         |       |       |

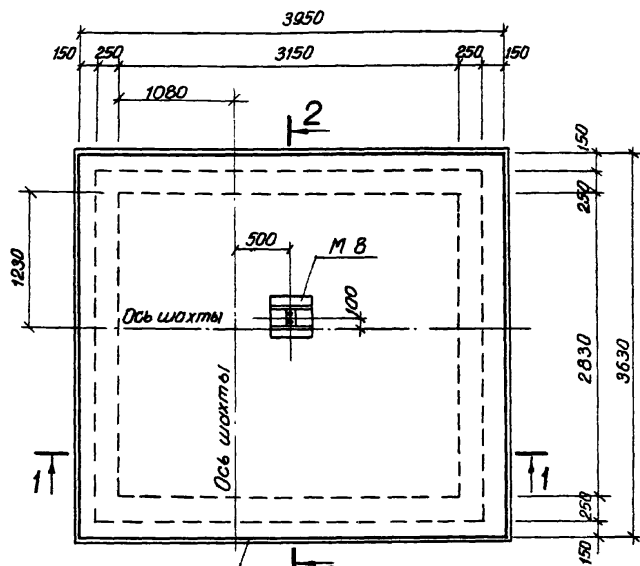
**Примечание:**

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

12722

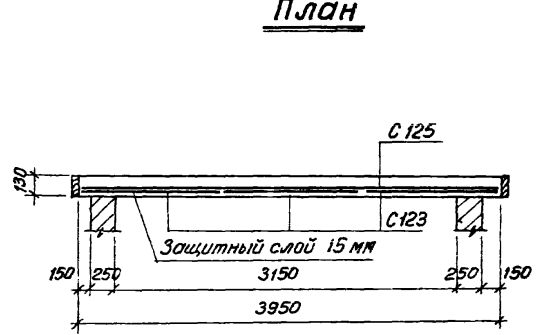
|    |  |                                    |
|----|--|------------------------------------|
| ТК | Лифт грузовой Q = 1000 кгс,<br>Кабина 1500 x 2000 x 2200 (вариант I) | Серия<br>1.489-1                   |
|    | 1973г  | Покрывтие машинного помещения П-54 |

Выпуск 1 Лист 54

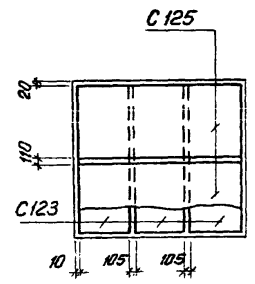


Доска 40 мм по периметру покрытия

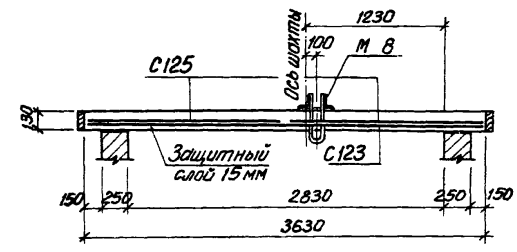
План



1-1



План раскладки сеток



2-2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-55           | 200          | 1,86                        | 212,5           |

Выборка стали на одно покрытие, кг

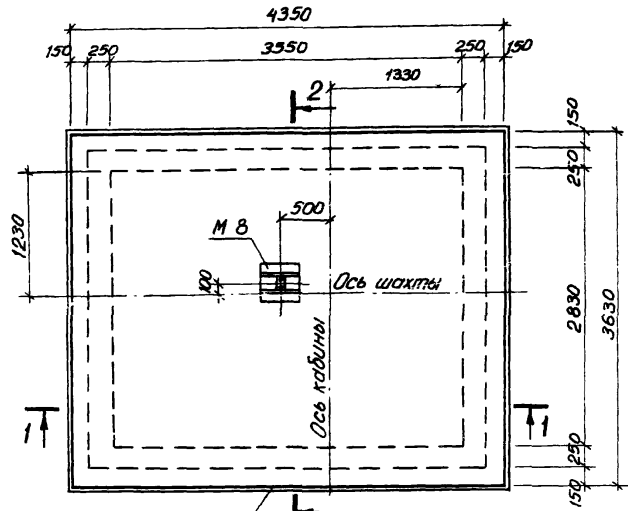
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь В ст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего               |
|----------------|--|-------|---|-------|--------------------------|-------|---------------------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-III                                     |       | Класс В-I                |       |                     |
|                | Ф мм   | Итого | Ф мм  | Итого | Ф мм                     | Итого |                     |
| П-55           | 32   |       | 12  |       | 5                        |       | 14,6 9,8 24,4 212,5 |
|                | 5,2  | 5,2   | 176,4   | 176,4 | 6,5                      | 6,5   |                     |

Примечание:

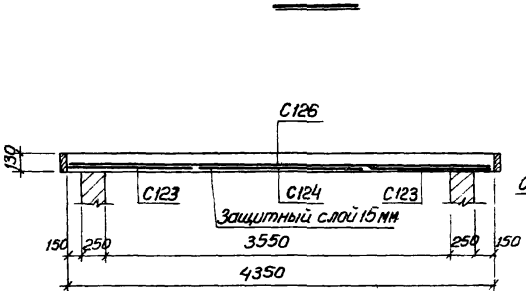
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

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

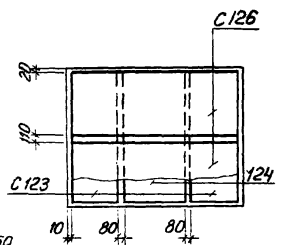
12722



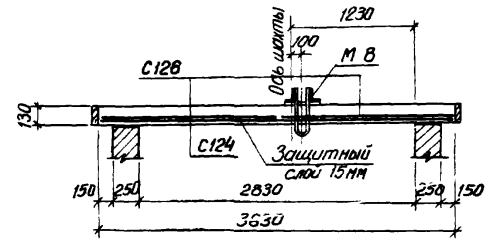
Доска 40 мм по периметру покрытия  
**План**



**1-1**



**План раскладки сеток**



**2-2**

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

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

**Показатели на одно покрытие**

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

**Выборка стали на одно покрытие, кг**

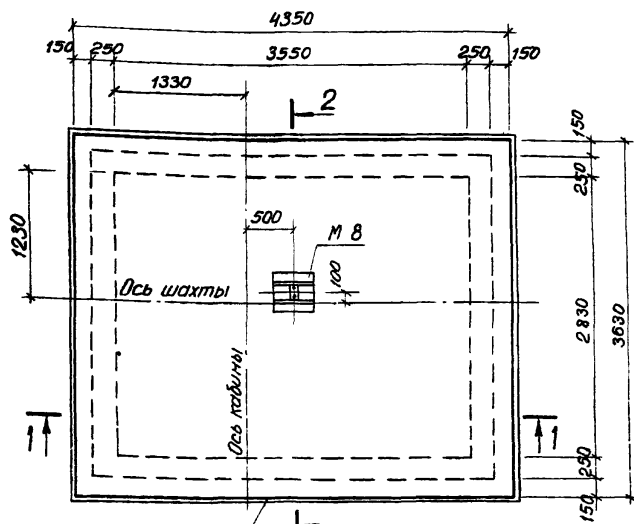
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная горячекатаная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|--|-------|---|-------|-------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-I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

**Примечание:**

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

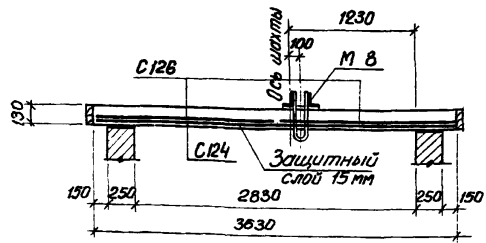
12722

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



**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-57           | С 123         | 2         | 89      |
|                | С 124         | 1         |         |
|                | С 126         | 2         | 99      |
|                | М 8           | 1         |         |

**Показатели на одно покрытие**

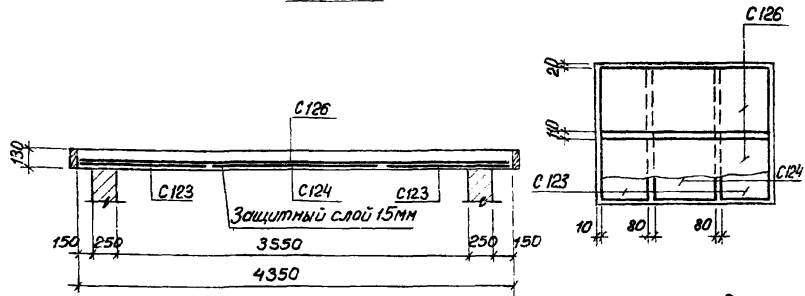
| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кв |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-57           | 200          | 2,05                        | 232,4           |

**Выборка стали на одно покрытие, кг**

| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5731-61* |            | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |        | Сталь ВСт3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |      |
|----------------|--|------------|---|--------|------------------------|-------|-------|------|
|                | Класс А-І                                    | Класс А-ІІ | Класс В-І                                       | Прокат | Профиль                | Итого |       |      |
| П-57           | 32   | Итого      | 5   | Итого  | Л125А 80x12            | Итого | 232,4 |      |
|                | 5,2  | 5,2        | 195,2   | 195,2  | 7,6                    | 7,6   |       | 14,6 |

**Примечание:**

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

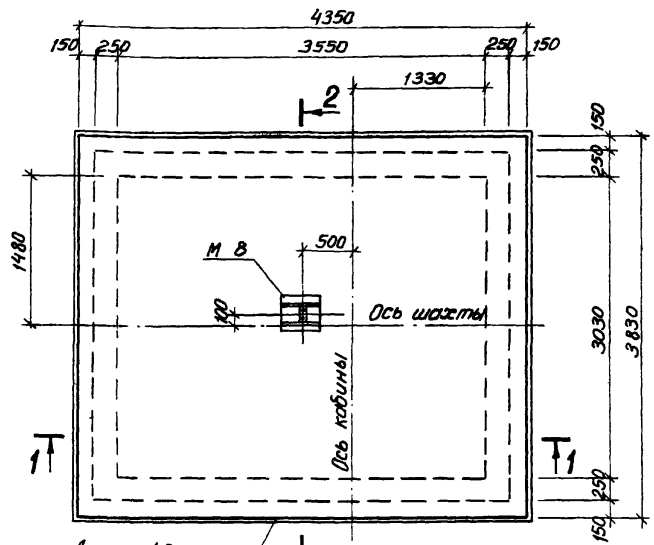


**План раскладки сеток**

**1-1**

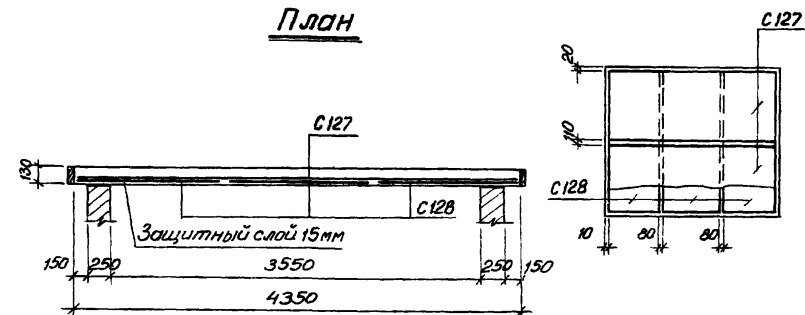
|       |   |                  |
|-------|---|------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q=1000 кг, Кабина 2000x2000x2200 (Вариант II) | Серия 1,489-1    |
| 1973г | Покрытие машинного помещения П-57                           | Выпуск 1 Лист 57 |

г. Ленинград



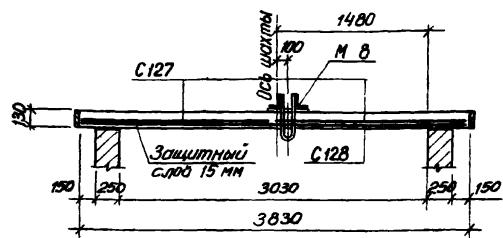
Доска 40 мм  
по периметру покрытия

План



1 - 1

План раскладки сеток



2 - 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

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

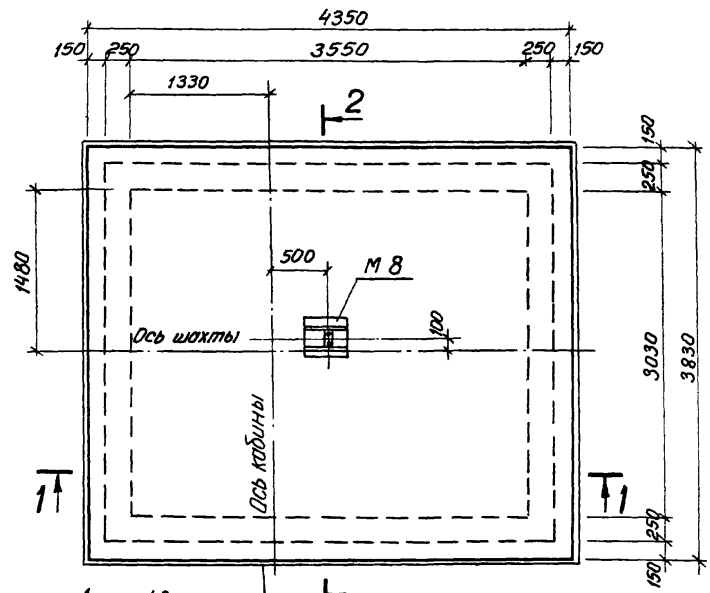
ПРИМЕЧАНИЕ:

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

12722

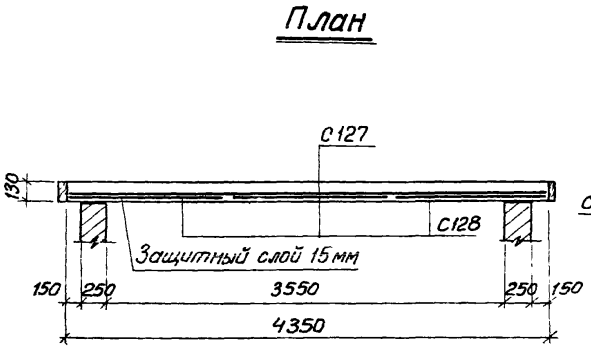
|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| TK    | Лифт грузовой Q=1000 кг, Кабина 2000 x 2300 x 2200 (Вариант I) | Серия 1.489-1    |
| 1973- | Покрытие машинного помещения П-58                              | Выпуск 1 Лист 58 |



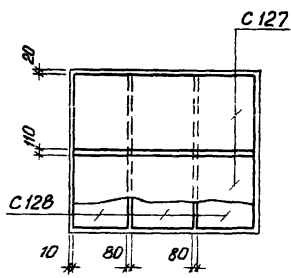


Доска 40 мм по периметру покрытия

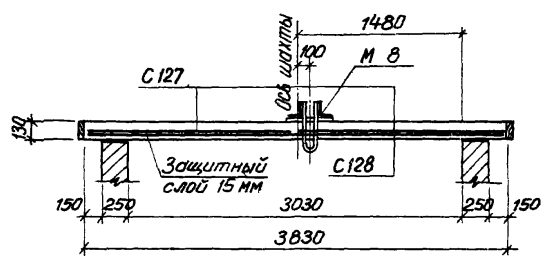
План



1 — 1



План раскладки сетки



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

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

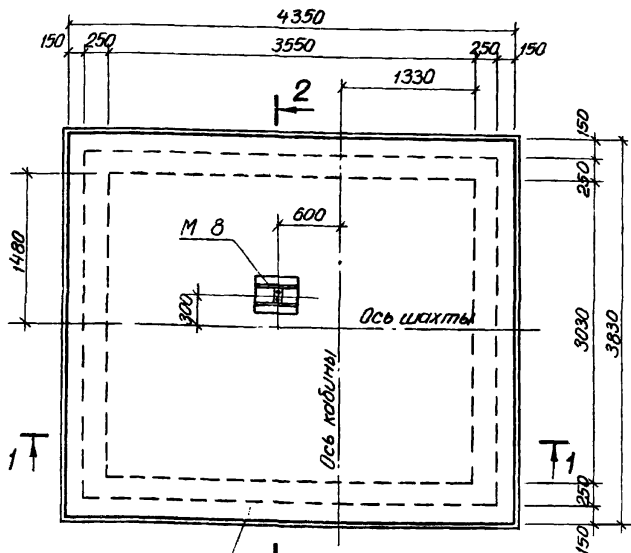
Выборка стали на одно покрытие, кг

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

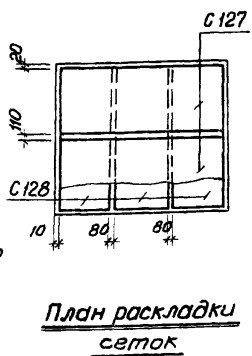
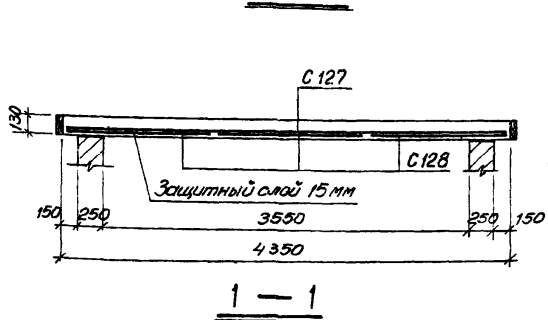
Примечание:

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

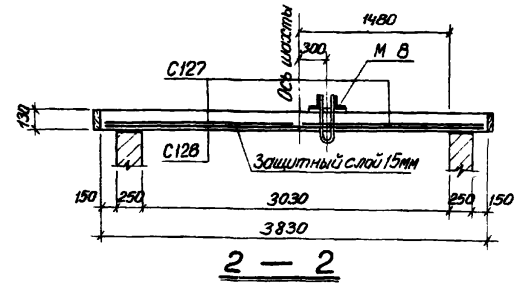
|    |  |                                   |                                   |
|----|--|-----------------------------------|-----------------------------------|
| ТК | Лифт грузовой Q=1000 кгс, Кабина 2000×2500×2200 (Вариант II) | 12722                             |                                   |
|    | 1973-  | Покрытие машинного помещения П-59 | Серия 1.489-1<br>Выпуск 1 Лист 59 |



Доски 40 мм по периметру покрытия  
**ПЛАН**



**ПЛАН РАСКЛАДКИ СЕТКА**



**2 — 2**

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

| Марка покрытия | Марка изделия | Кол-во 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           | В20          | 2,16                        | 237,8           |

**Выборка стали на одно покрытие, кг**

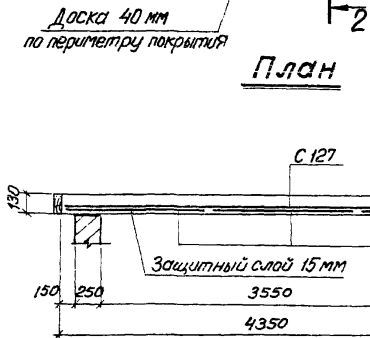
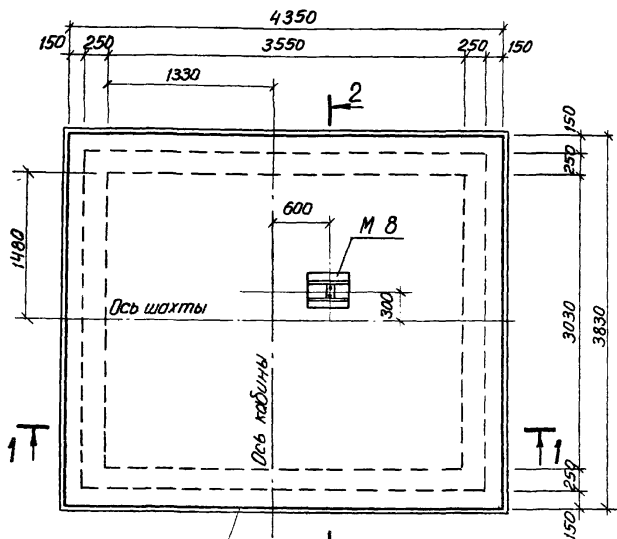
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Объемно-деформированная арматурная проволока ГОСТ 16727-53* |       | Сталь Вст 3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |       |
|----------------|--|-------|---|-------|-------------------------|-------|-------|-------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-III   |       | Класс В-I               |       |       |       |
|                | φ мм   | Итого | φ мм  | Итого | φ мм                    | Итого |       |       |
| П-60           | 32   |       | 12  |       | 5                       |       | 14,6  |       |
|                | 5,2  | 5,2   | 200,3   | 200,3 | 7,9                     | 7,9   |       | 9,8   |
|                |  |       |   |       |                         |       | 24,4  | 237,8 |

**Примечание:**

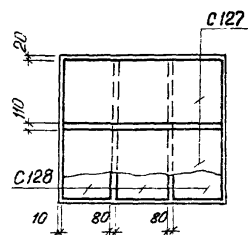
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

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

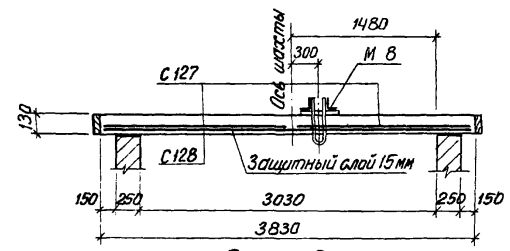
12722



**План**



**План раскладки сеток**



**2 — 2**

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

| Марка покрытия | Марка изделия | Кол-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**

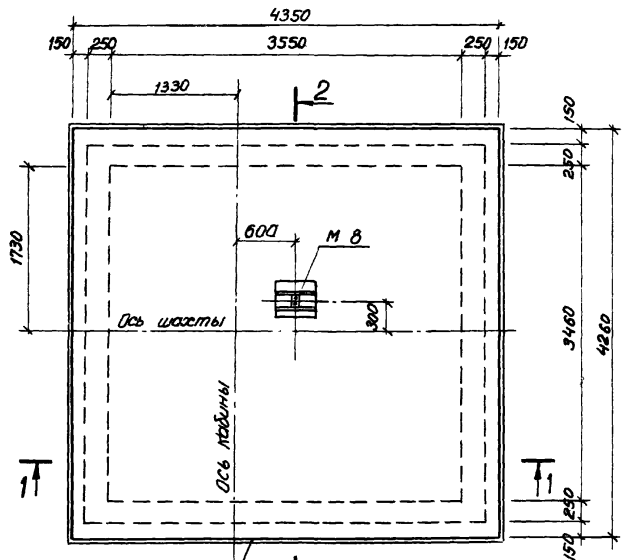
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная полнатурная проволока ГОСТ 6727-53* |       | Сталь Вст.3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |
|----------------|--|-------|--|-------|-------------------------|-------|-------|
|                | Класс А-I              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

**Примечание:**

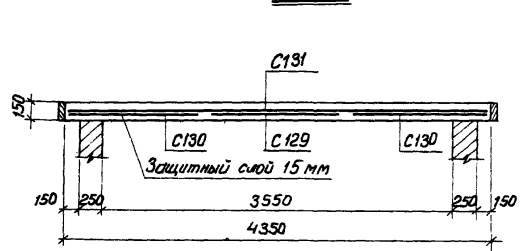
Закладную деталь М 8 и доски по периметру покрытия устанавливать по листу 67.

12722

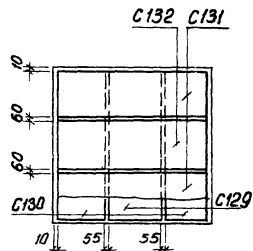
|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q=2000 кгс. Кабина 2000×2500×2200 (Вариант II) | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Покрытие машинного помещения П-61                            | Выпуск 1 Лист 61 |



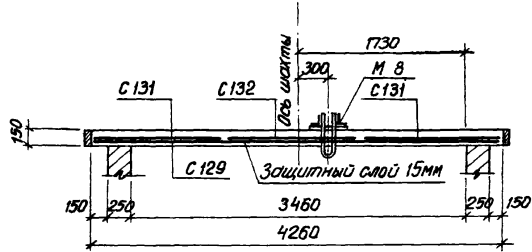
План



1-1



План раскладки сеток



2-2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

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

Выборка стали на одно покрытие, кг

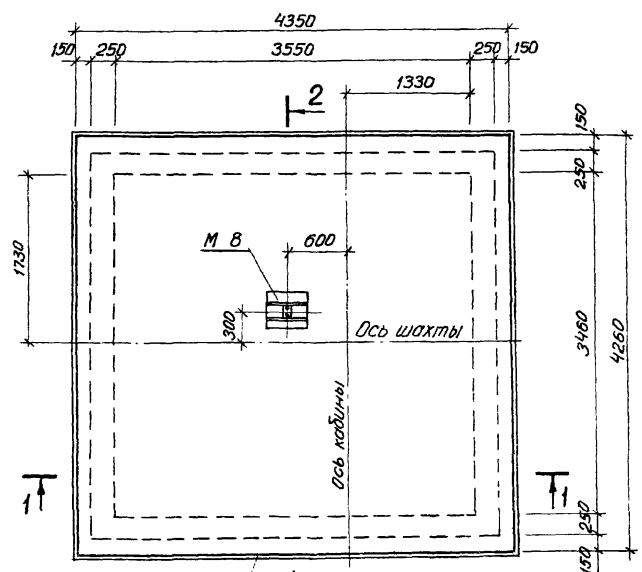
| Марка покрытия | Прячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61 * |       | Обыкновенная арматурная проволока ГОСТ 6727-53 * |       | Сталь Вст 3 ГОСТ 380-71 |       | Всего |     |      |       |
|----------------|--|-------|--|-------|-------------------------|-------|-------|-----|------|-------|
|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

Примечание:

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

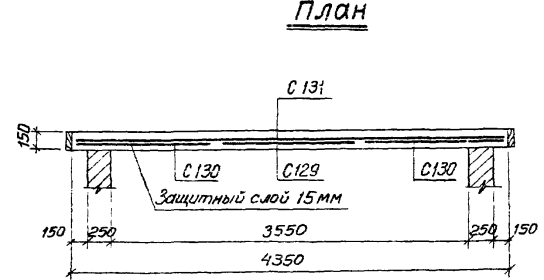
12722

|       |   |                  |
|-------|---|------------------|
| ТК    | Лифт грузовой Q=2000кгс Кабина 2000х3000х2200 (Вариант I) | Серия 1.489-1    |
|       | Лифт грузовой Q=3200кгс Кабина 2000х3000х2200 (Вариант I) |                  |
| 1973г | Покрытие машинного помещения П-62                         | Выпуск 1 лист 62 |

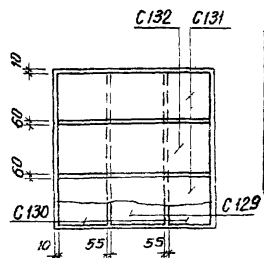


Доска 40 мм по периметру покрытия

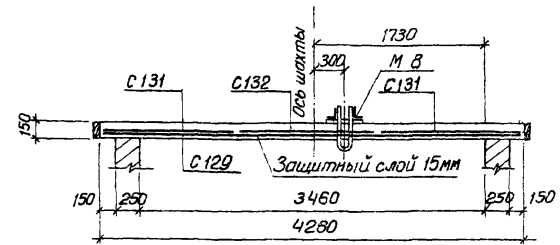
**План**



**1-1**



**План раскладки сетки**



**2-2**

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

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

**Показатели на одно покрытие**

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-63           | 200          | 2,78                        | 368,6           |

**Выборка стали на одно покрытие, кг**

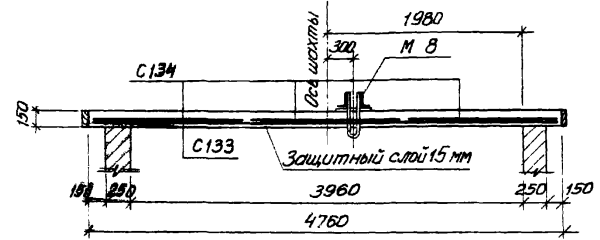
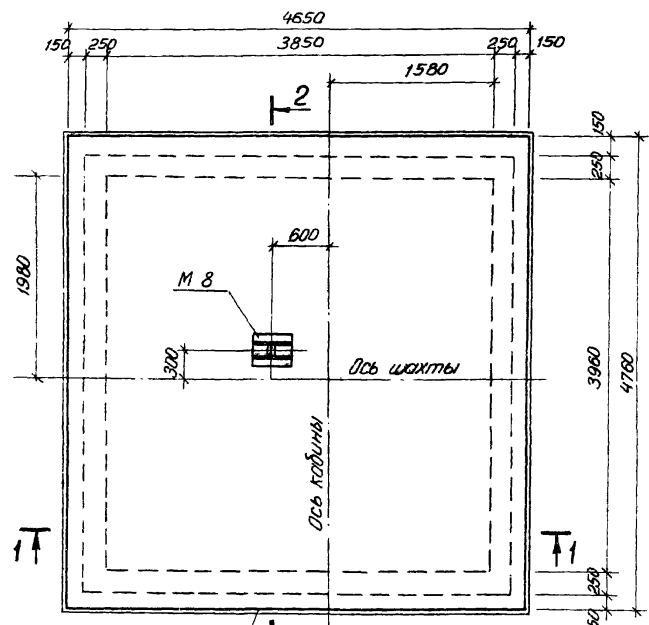
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь гост 5781-61* |       | Искусственная асбестовая проволока гост 6127-53* |       | Сталь вст. 3 гост 380-71 |       | Всего |     |      |       |
|----------------|--|-------|--|-------|--------------------------|-------|-------|-----|------|-------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-II                                       |       | Класс В-I                |       |       |     |      |       |
|                | φ мм   | Итого | φ мм   | Итого | φ мм                     | Итого |       |     |      |       |
| П-63           | 32   | 5,2   | 12   | 330,0 | 5                        | 9,0   | 14,8  | 9,8 | 24,4 | 368,6 |

**Примечание:**

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

12722

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



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

Показатели на одно покрытие

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

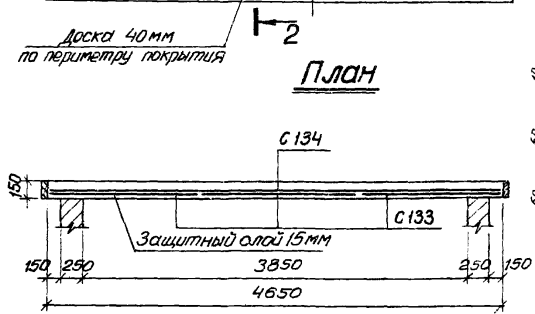
| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-64           | 200          | 3,32                        | 437,9           |

Выборка стали на одно покрытие, кг

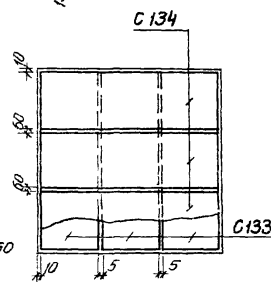
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |       | Обыкновенная арматурная проволочка ГОСТ 6727-53* |       | Сталь в ст.3 ГОСТ 380-71 |             | Всего |
|----------------|--|-------|--|-------|--------------------------|-------------|-------|
|                | Класс А-I                                    |       | Класс А-III                                      |       | Класс В-I                |             |       |
|                | Ф мм   | Итого | Ф мм   | Итого | Ф мм                     | Итого       |       |
| П-64           | 32   |       | 12   |       | 5                        |             |       |
|                | 5,2  | 5,2   | 398,1  | 398,1 | 10,2                     | 10,2        | 14,6  |
|                |  |       |  |       |                          | 1,725х90х12 | 9,8   |
|                |  |       |  |       |                          |             | 24,4  |
|                |  |       |  |       |                          |             | 437,9 |

ПРИМЕЧАНИЕ:

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



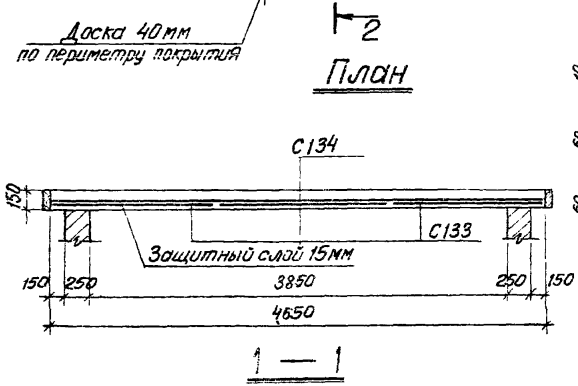
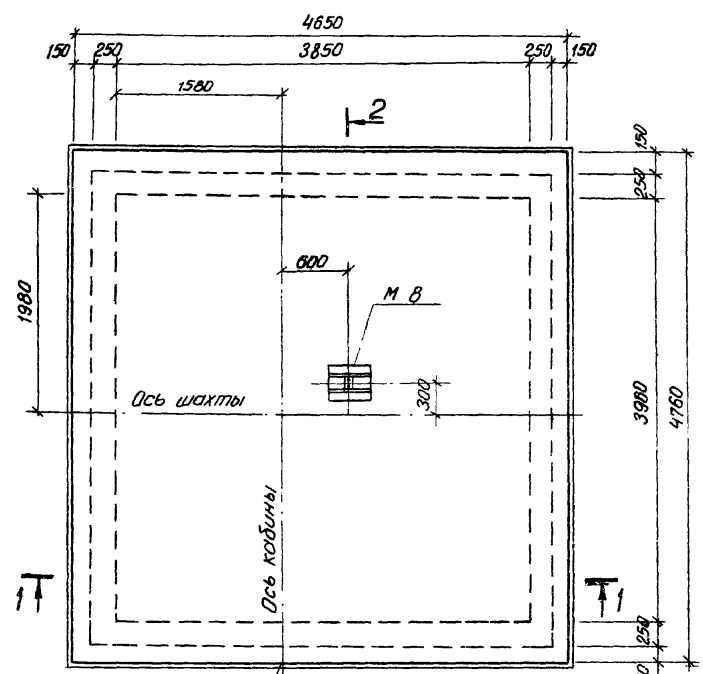
1 — 1



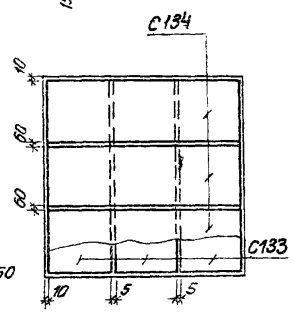
План раскладки сетки

12722

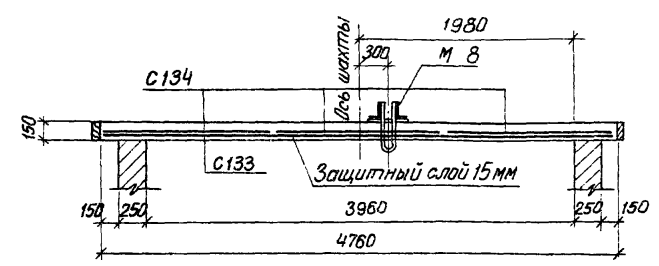
|    |   |                                    |
|----|---|------------------------------------|
| ТК | Лифт грузовой Q = 3200 кг;<br>Кабина 2500 x 3500 x 2200 (Вариант I) | Серия<br>1,489-1                   |
|    | 1973г   | Покрывтие машинного помещения П-64 |



План



План раскладки сеток



2 — 2

Спецификация марок арматурных изделий и закладных деталей на одно покрытие

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

Показатели на одно покрытие

| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Расход стали кг |
|----------------|--------------|-----------------------------|-----------------|
| П-65           | 20В          | 3,32                        | 437,9           |

Выборка стали на одно покрытие, кг

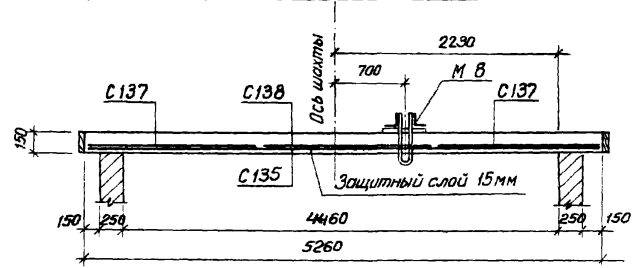
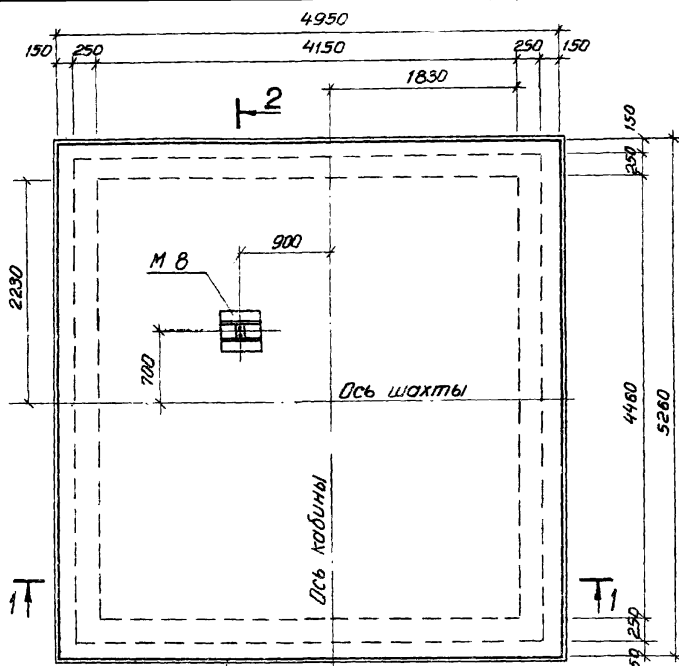
| Марка покрытия | Горячекатаная арматурная сталь ГОСТ 5781-61* |            | Объемная арматурная проволока ГОСТ 6727-53* |                 | Сталь В ст.3 ГОСТ 380-71 |      | Всего |     |      |       |
|----------------|--|------------|---|-----------------|--------------------------|------|-------|-----|------|-------|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

Примечание:

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

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

12722



**2 — 2**

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

**Показатели на одно покрытие**

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

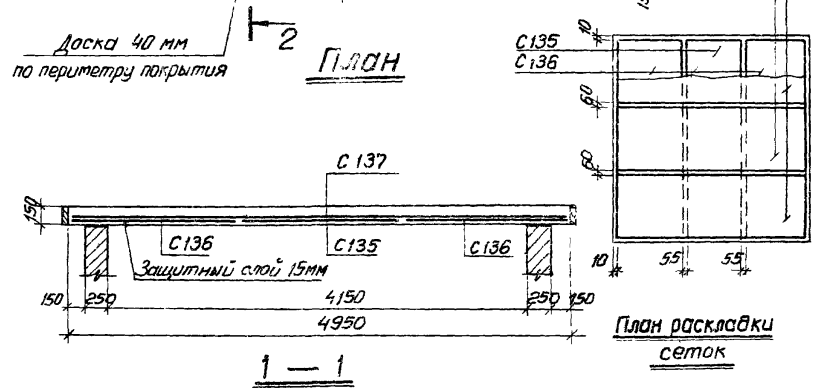
| Марка покрытия | Марка бетона | Объем бетона м <sup>3</sup> | Площадь стальной КГ |
|----------------|--------------|-----------------------------|---------------------|
| П-66           | 200          | 3,91                        | 502,1               |

**Выборка стали на одно покрытие, кг**

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

**Примечание:**

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

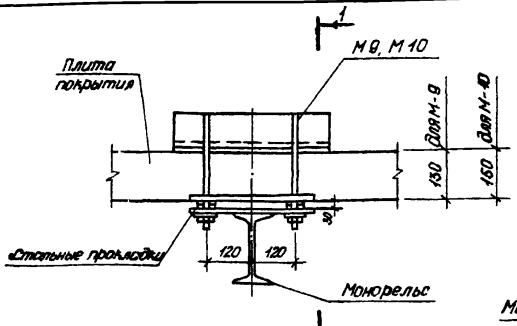


**План раскладки сеток**

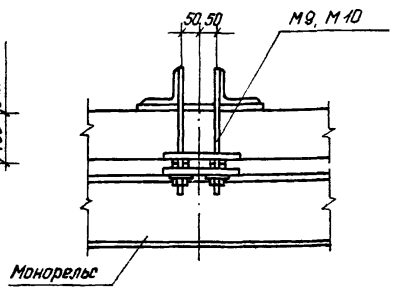
12722

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

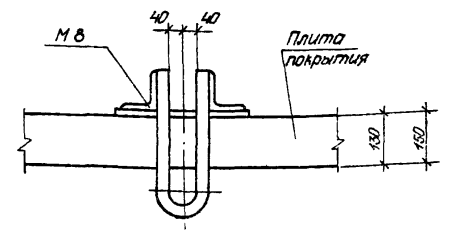




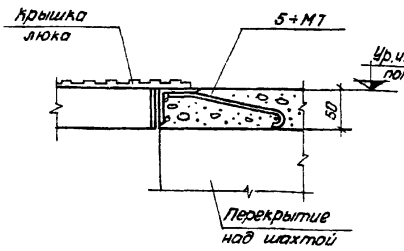
Деталь крепления монорельса



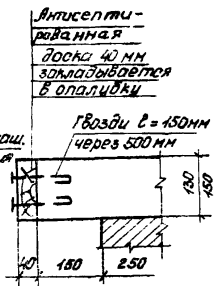
1-1



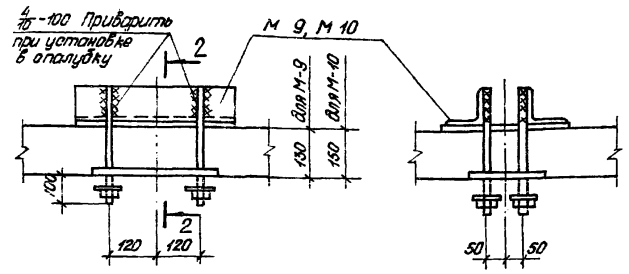
Деталь установки М8



Деталь установки М5, М6, М7



Деталь крепления досок в покрытии



Деталь установки М9, М10

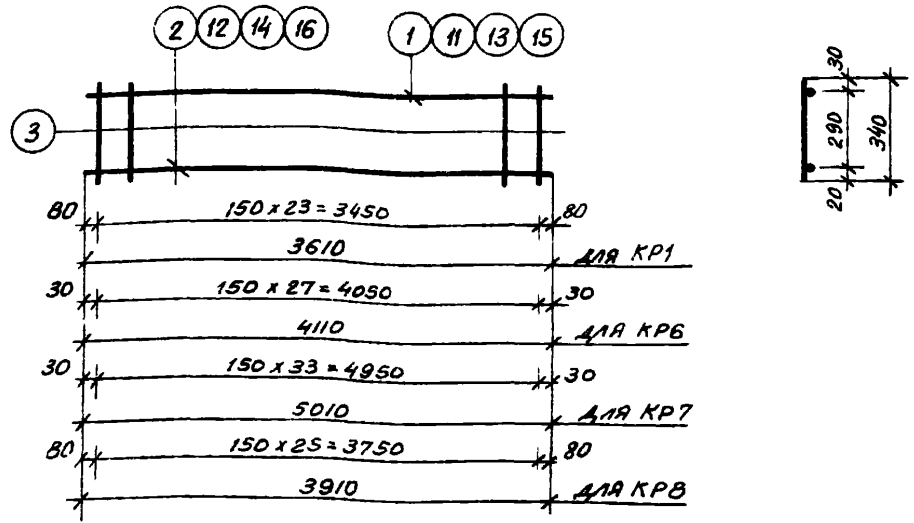
2-2

Примечание

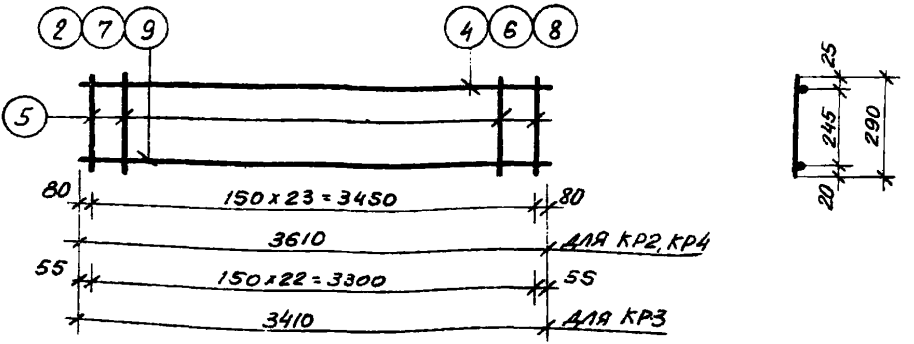
1. Закладные детали см. листы 98 и 99.

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

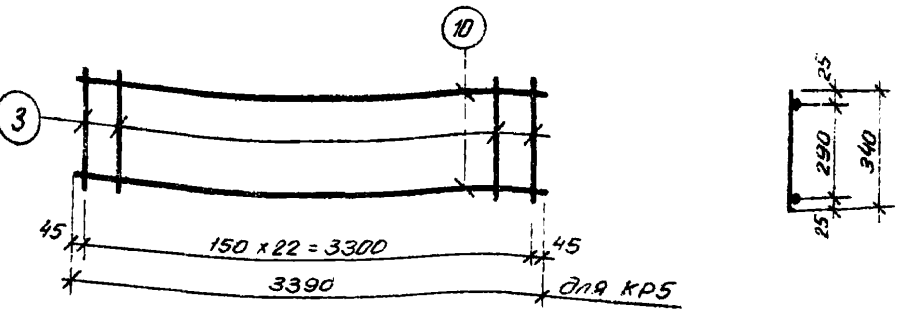
Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



KP1, KP6, KP7, KP8



KP2, KP3, KP4



KP5

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

Примечания:

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

12722

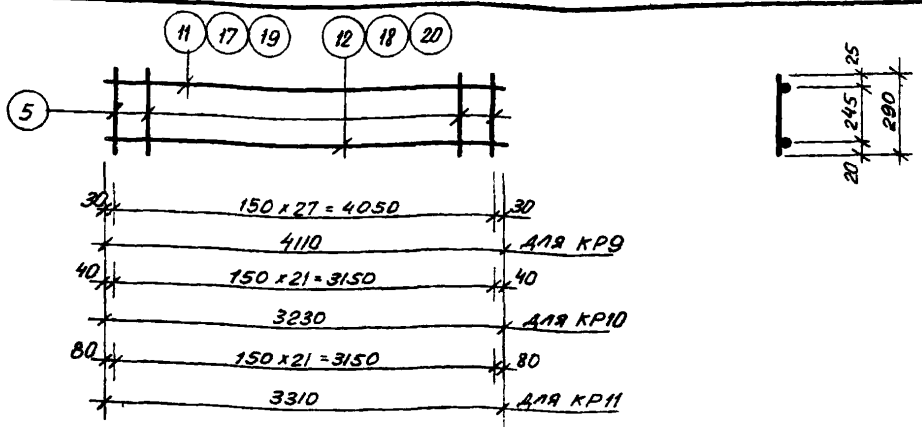
|    |   |                     |
|----|---|---------------------|
| ТК | Лифты пассажирские,<br>грузопассажирские и грузовые | Серия<br>1.489-1    |
|    | 1973г   | Выпуск лист<br>1 68 |

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

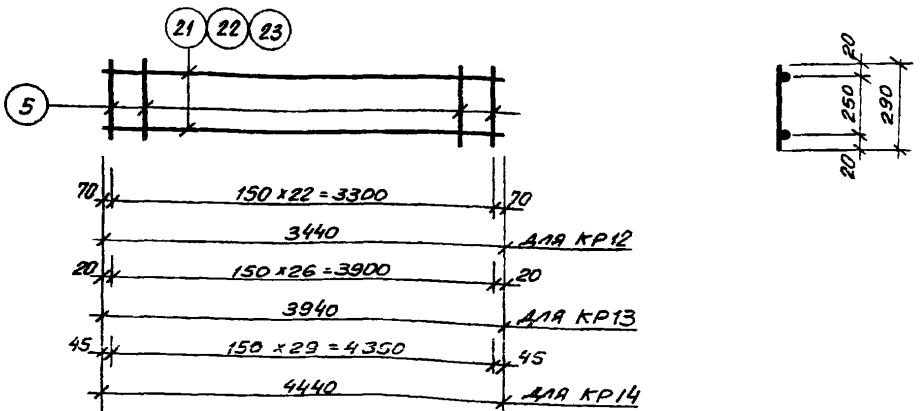
| Марка изделия | № поз | ЭСКНЗ   | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт. | Общая длина м | Выборка стали |               |          |
|---------------|-------|---------|------------|----------|------------|---------------|---------------|---------------|----------|
|               |       |         | 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

ПРИМЕЧАНИЯ:

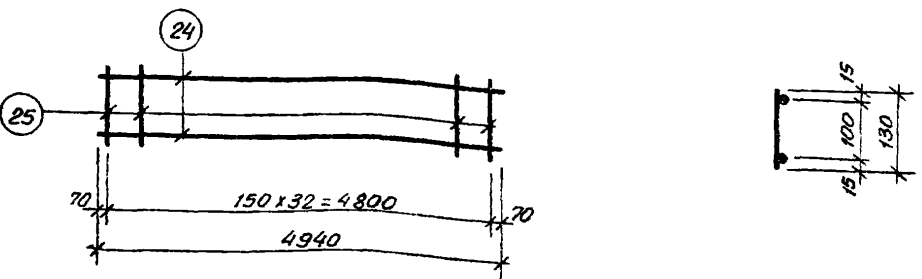
- Каркасы изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций". Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных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



КР9, КР10, КР11



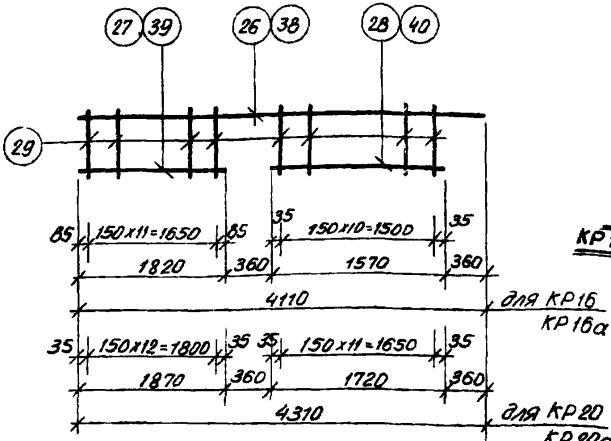
КР12, КР13, КР14



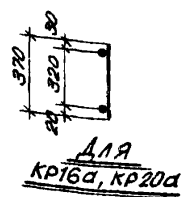
КР15

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

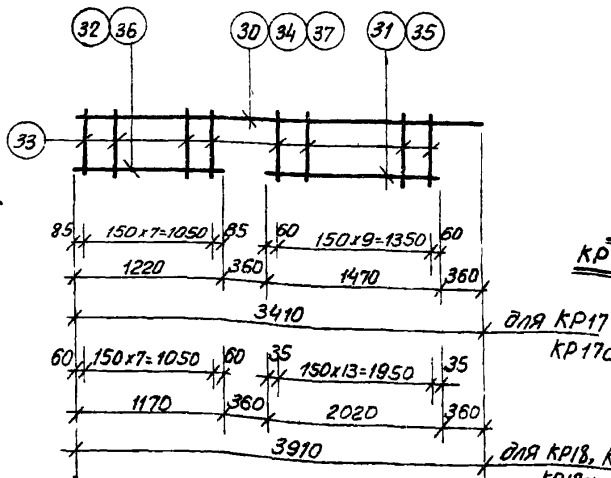
СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИН НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ



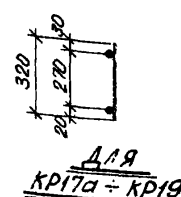
ДЛЯ  
КР16, КР20



КР16, КР20  
КР16а, КР20а



ДЛЯ  
КР17=КР19



КР17, КР18, КР19  
КР17а, КР18а, КР19а

| МОРКА<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 |
| КР16<br>КР16а    | 26        |       | 28 АІІ        | 4110        | 1             | 4,1                 | 28 АІІ        | 4,1                 | 19,8        |
|                  | 27        |       | 12 АІ         | 1820        | 1             | 1,8                 | 12 АІ         | 3,4                 | 3,0         |
|                  | 28        |       | 12 АІ         | 1570        | 1             | 1,6                 | 10 АІ         | 8,5                 | 5,2         |
|                  | 29        |       | 10 АІ         | 370         | 23            | 8,5                 | Итого: 28,0   |                     |             |
| КР17<br>КР17а    | 30        |       | 22 АІІ        | 3410        | 1             | 3,4                 | 22 АІІ        | 3,4                 | 10,2        |
|                  | 31        |       | 12 АІ         | 1470        | 1             | 1,5                 | 12 АІ         | 2,7                 | 2,4         |
|                  | 32        |       | 12 АІ         | 1220        | 1             | 1,2                 | 8 АІ          | 5,8                 | 2,3         |
|                  | 33        |       | 8 АІ          | 320         | 18            | 5,8                 | Итого: 14,9   |                     |             |
| КР18<br>КР18а    | 33        |       | 8 АІ          | 320         | 22            | 7,0                 | 22 АІІ        | 3,9                 | 11,7        |
|                  | 34        |       | 22 АІІ        | 3910        | 1             | 3,9                 | 12 АІ         | 3,2                 | 2,8         |
|                  | 35        |       | 12 АІ         | 2020        | 1             | 2,0                 | 8 АІ          | 7,0                 | 2,8         |
|                  | 36        |       | 12 АІ         | 1170        | 1             | 1,2                 | Итого: 17,3   |                     |             |
| КР19<br>КР19а    | 33        |       | 8 АІ          | 320         | 22            | 7,0                 | 25 АІІ        | 4,0                 | 15,4        |
|                  | 35        |       | 12 АІ         | 2020        | 1             | 2,0                 | 12 АІ         | 3,2                 | 2,8         |
|                  | 36        |       | 12 АІ         | 1170        | 1             | 1,2                 | 8 АІ          | 7,0                 | 2,8         |
|                  | 37        |       | 25 АІІ        | 3990        | 1             | 4,0                 | Итого: 21,0   |                     |             |
| КР20<br>КР20а    | 29        |       | 10 АІ         | 370         | 25            | 9,2                 | 28 АІІ        | 4,3                 | 20,1        |
|                  | 38        |       | 28 АІІ        | 4310        | 1             | 4,3                 | 12 АІ         | 3,6                 | 3,2         |
|                  | 39        |       | 12 АІ         | 1870        | 1             | 1,9                 | 10 АІ         | 9,2                 | 5,7         |
|                  | 40        |       | 12 АІ         | 1720        | 1             | 1,7                 | Итого: 29,0   |                     |             |

Примечания:

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

12722

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

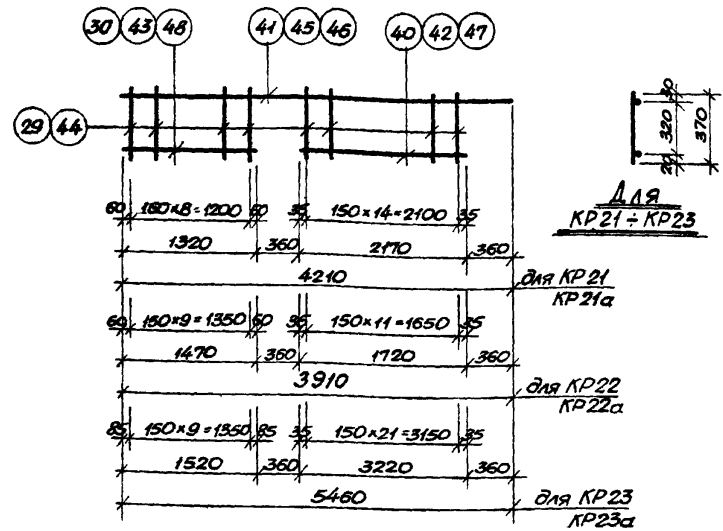
Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

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

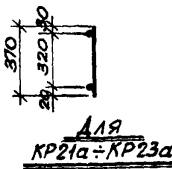
Примечания:

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

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

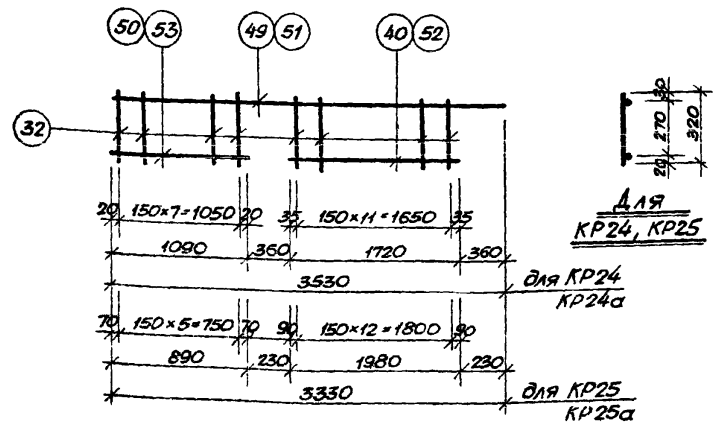


Для KP21 ÷ KP23

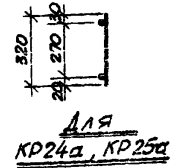


Для KP21a ÷ KP23a

KP21, KP22, KP23  
KP21a, KP22a, KP23a



Для KP24, KP25



Для KP24a, KP25a

KP24, KP25  
KP24a, KP25a

2. Исполнитель: К. Шереметев

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

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

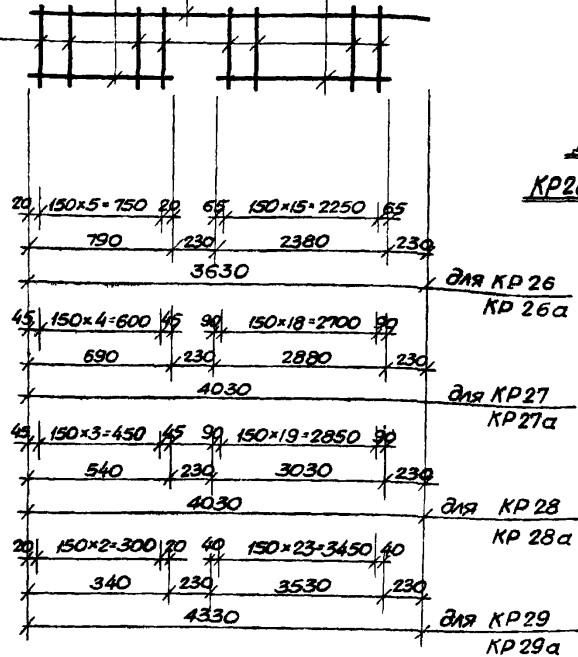
Примечания:

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

|    |  |  |
|----|--|--|
| TK | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1                          |
|    | 1973г  | Каркасы КР 26 ÷ КР 29, КР 26а ÷ КР 29а |

56 59 61 64 54 57 62 55 58 60 63

32



для КР 26 ÷ КР 29

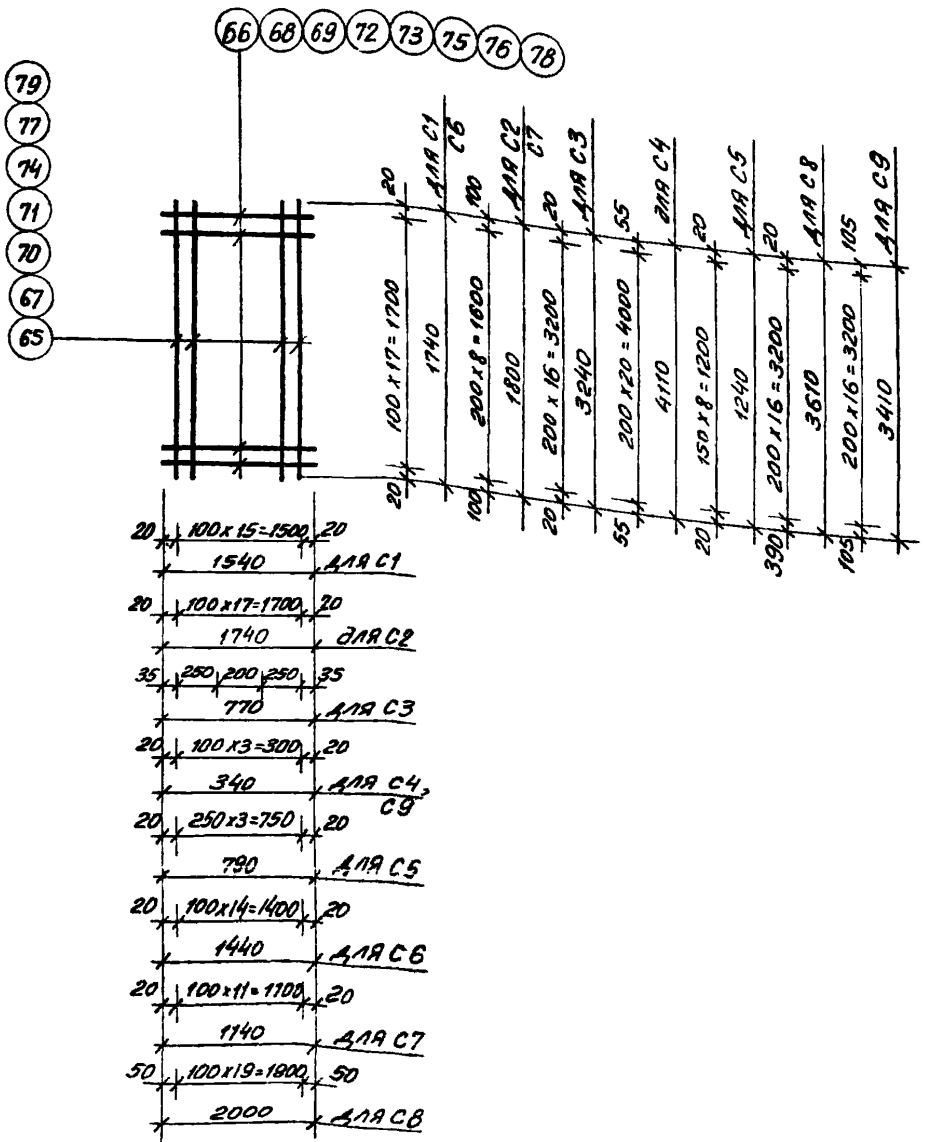
для КР 26а ÷ КР 29а

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

Технический отдел

Инженер-конструктор

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ



C1 ÷ C9

| МАРКА<br>ИЗДАВЛЯ | 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                | 12,8        |
|                  | 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 изготавливаются при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69. "Указания по сварке соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций." Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Привязка стержней дана по их осям.

|       |   |        |         |
|-------|---|--------|---------|
| ТК    | Лифты пассажирские,<br>грузопассажирские и грузовые | 12722  |         |
|       |   | Серия  | 1.489-1 |
| 1973г | Сетки<br>C1 ÷ C9                                    | Выпуск | Лист    |
|       |   | 1      | 73      |

## Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

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

## ПРИМЕЧАНИЯ:

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

С10 ÷ С18

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



### Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

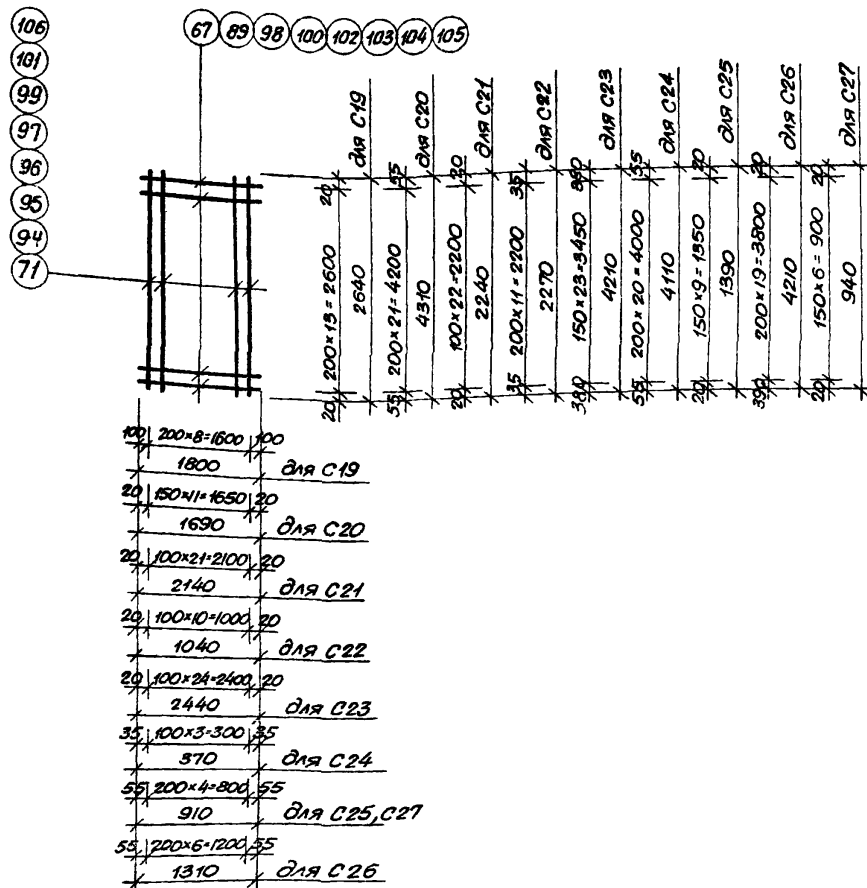
| Марка изделия | № поз. | ЭСКУЗ | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт | Общая длина м | Выборка стали |               |          |       |  |
|---------------|--------|-------|------------|----------|-----------|---------------|---------------|---------------|----------|-------|--|
|               | 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

#### Примечания:

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

12722

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

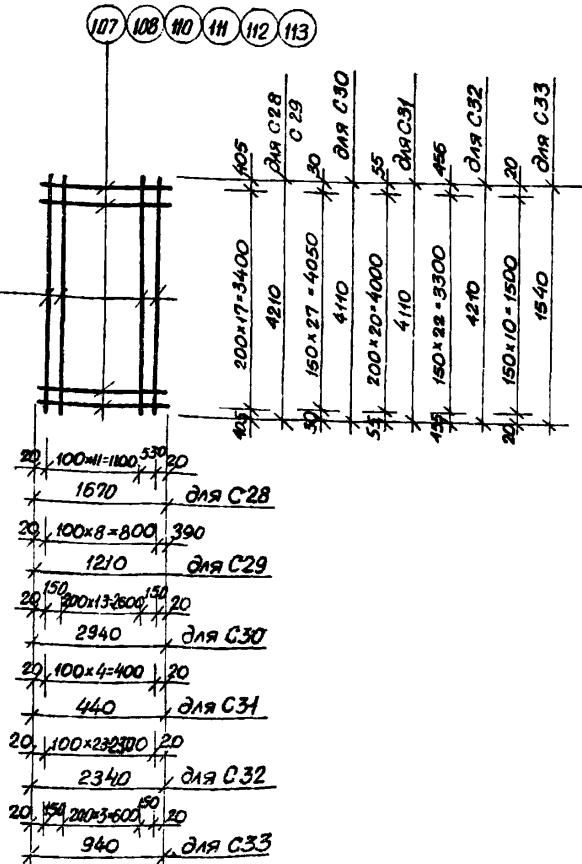


Спецификация и выборка стали на одноарматурное изделие

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

Примечания:

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



С28 ÷ С33

12722

|    |  |                  |                  |
|----|--|------------------|------------------|
| ТК | Лифты пассажирские, грузомассажирские и грузовые | Серия 1.489-1    |                  |
|    | 1973г  | Сетки С 28 ÷ С33 | Выпуск 1 Лист 76 |

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 |
| С 34          | 67     |       | 8 A II     | 1800     | 30         | 54,0          | 8 A II        | 80,8          | 31,9     |
|               | 115    |       | 8 A II     | 2980     | 9          | 26,8          | Итого: 31,9   |               |          |
| С 35          | 67     |       | 8 A II     | 1800     | 13         | 23,4          | 8 A II        | 23,4          | 9,2      |
|               | 74     |       | 3 B I      | 1240     | 9          | 11,2          | 3 B I         | 11,2          | 0,6      |
|               |        |       |            |          |            |               | Итого: 9,8    |               |          |
| С 36          | 102    |       | 8 A II     | 2440     | 39         | 95,2          | 12 A II       | 97,8          | 86,8     |
|               | 116    |       | 12 A II    | 3910     | 25         | 97,8          | 8 A II        | 95,2          | 37,6     |
|               |        |       |            |          |            |               | Итого: 124,4  |               |          |
| С 37          | 117    |       | 8 A II     | 1140     | 8          | 9,1           | 8 A II        | 9,1           | 3,6      |
|               | 118    |       | 3 B I      | 1440     | 6          | 8,6           | 3 B I         | 8,6           | 0,5      |
|               |        |       |            |          |            |               | Итого: 4,1    |               |          |
| С 38          | 119    |       | 5 B I      | 840      | 16         | 13,4          | 5 B I         | 13,4          | 2,1      |
|               | 120    |       | 3 B I      | 2290     | 5          | 11,4          | 3 B I         | 11,4          | 0,6      |
|               |        |       |            |          |            |               | Итого: 2,7    |               |          |
| С 39          | 81     |       | 8 A II     | 2100     | 32         | 67,2          | 8 A II        | 102,2         | 40,4     |
|               | 121    |       | 8 A II     | 3180     | 11         | 35,0          | Итого: 40,4   |               |          |
| С 40          | 81     |       | 8 A II     | 2100     | 15         | 31,5          | 8 A II        | 31,5          | 12,4     |
|               | 118    |       | 3 B I      | 1440     | 11         | 15,8          | 3 B I         | 15,8          | 0,9      |
|               |        |       |            |          |            |               | Итого: 13,3   |               |          |

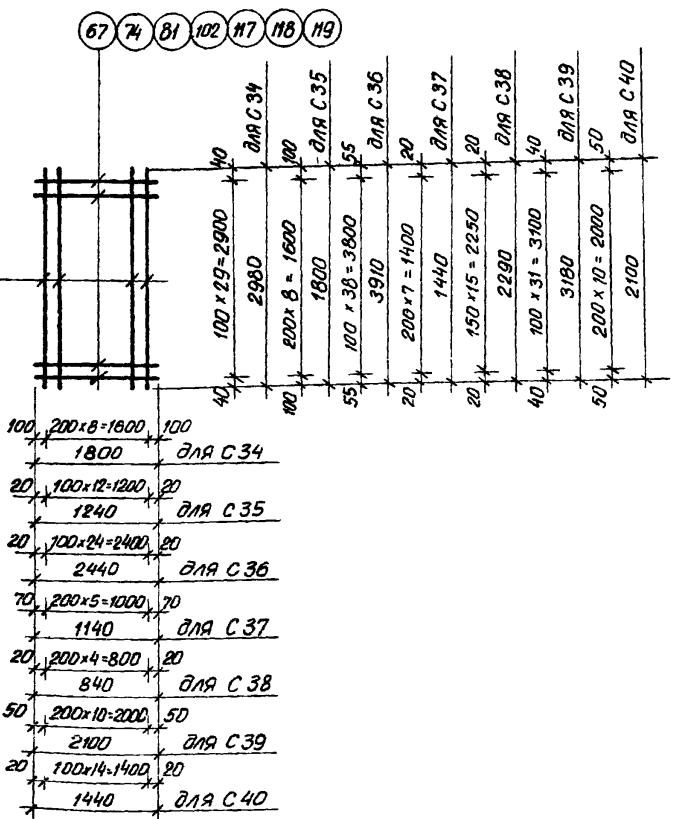
ПРИМЕЧАНИЯ:

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

12722

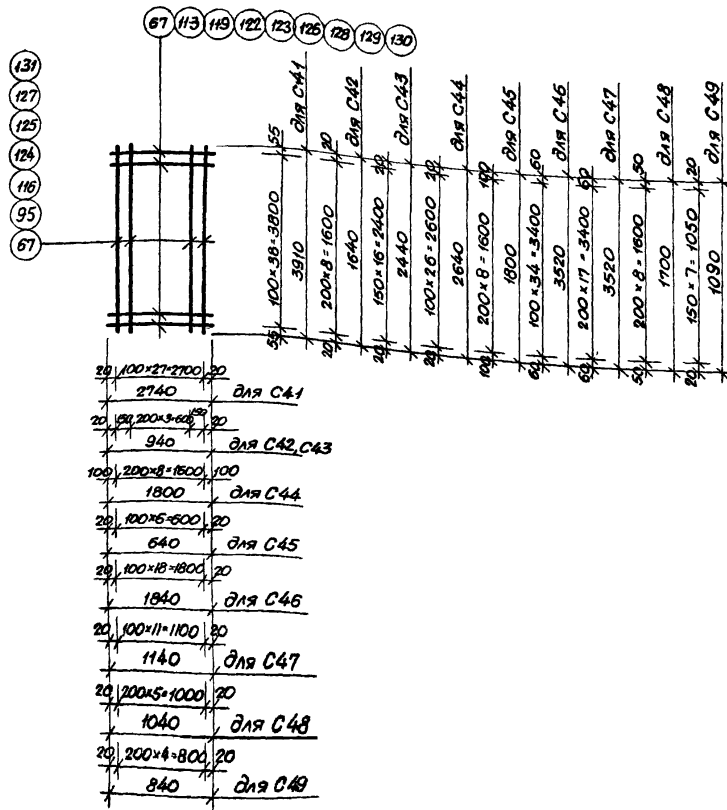
|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| ТК    | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Сетки С 34 ÷ С 40                                | Выпуск 1 Лист 77 |

7  
10  
121  
120  
118  
116  
115  
81  
67  
  
 100  
200x8=1600  
1800  
20  
100x12=1200  
1240  
20  
100x24=2400  
2440  
70  
200x5=1000  
1140  
20  
200x4=800  
840  
50  
200x10=2000  
2100  
20  
100x14=1400  
1440  
  
 ТЕХНИЧ



С34 ÷ С40

Спецификация и выборка стали на одно ступенчатое 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    |       | 12A II     | 3910     | 28        | 109,5         | 12A III       | 109,5         | 97,2     |
|               | 122    |       | 8A III     | 2740     | 39        | 106,9         | 8A III        | 106,9         | 42,2     |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 139,4  |               |          |
| C42           | 123    |       | 8A III     | 940      | 9         | 8,5           | 8A III        | 8,5           | 3,4      |
|               | 124    |       | 3B I       | 1640     | 6         | 9,8           | 3B I          | 9,8           | 0,5      |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 3,9    |               |          |
| C43           | 113    |       | 5B I       | 940      | 17        | 16,0          | 5B I          | 16,0          | 2,5      |
|               | 125    |       | 3B I       | 2440     | 6         | 14,6          | 3B I          | 14,6          | 0,8      |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 3,3    |               |          |
| C44           | 67     |       | 8A III     | 1800     | 27        | 48,6          | 8A III        | 72,4          | 28,6     |
|               | 95     |       | 8A III     | 2640     | 9         | 23,8          |               |               | 28,6     |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 28,6   |               |          |
| C45           | 67     |       | 8A III     | 1800     | 7         | 12,6          | 8A III        | 12,6          | 5,0      |
|               | 128    |       | 3B I       | 640      | 9         | 5,8           | 3B I          | 5,8           | 0,3      |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 5,3    |               |          |
| C46           | 127    |       | 12A III    | 3520     | 19        | 66,9          | 12A III       | 66,9          | 59,4     |
|               | 128    |       | 8A III     | 1840     | 35        | 64,4          | 8A III        | 64,4          | 25,4     |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 84,8   |               |          |
| C47           | 127    |       | 12A III    | 3520     | 12        | 42,2          | 12A III       | 42,2          | 37,5     |
|               | 129    |       | 5B I       | 1140     | 18        | 20,5          | 5B I          | 20,5          | 3,2      |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 40,7   |               |          |
| C48           | 130    |       | 8A III     | 1040     | 9         | 9,4           | 8A III        | 9,4           | 3,7      |
|               | 131    |       | 3B I       | 1700     | 6         | 10,2          | 3B I          | 10,2          | 0,6      |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 4,3    |               |          |
| C49           | 119    |       | 5B I       | 840      | 8         | 6,7           | 5B I          | 6,7           | 1,0      |
|               | 268    |       | 3B I       | 1090     | 5         | 5,4           | 3B I          | 5,4           | 0,3      |
|               |        |       |            |          |           |               | Итого: 4,3    |               |          |

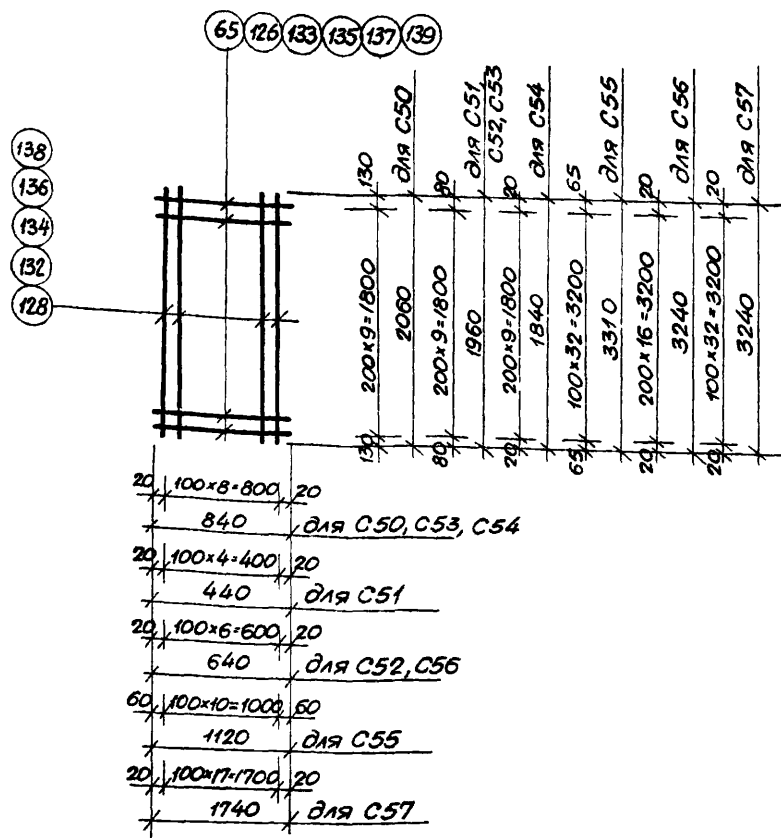
Примечания:

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  | Выпуск 1 Лист 78 |

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



C50 ÷ C57

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

Примечания:

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

12722

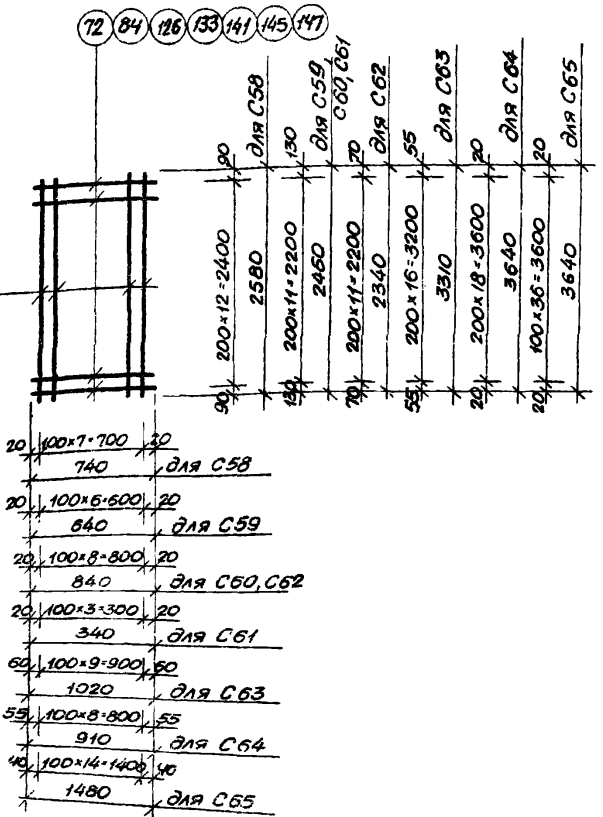
|       |  |                  |
|-------|--|------------------|
| TK    | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1    |
| 1973г | Сетки C50 + C57                                  | Выпуск 1 Лист 79 |

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

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

ПРИМЕЧАНИЯ:

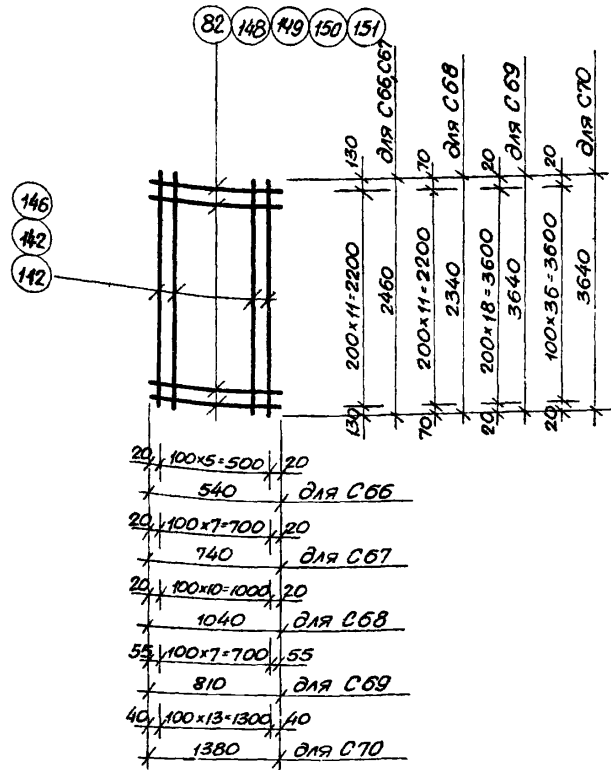
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69, Указа-ния по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.  
Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-64 „Арматура и закладные детали сварные для железобетонных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



C58 - C65

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

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



С66 ÷ С70

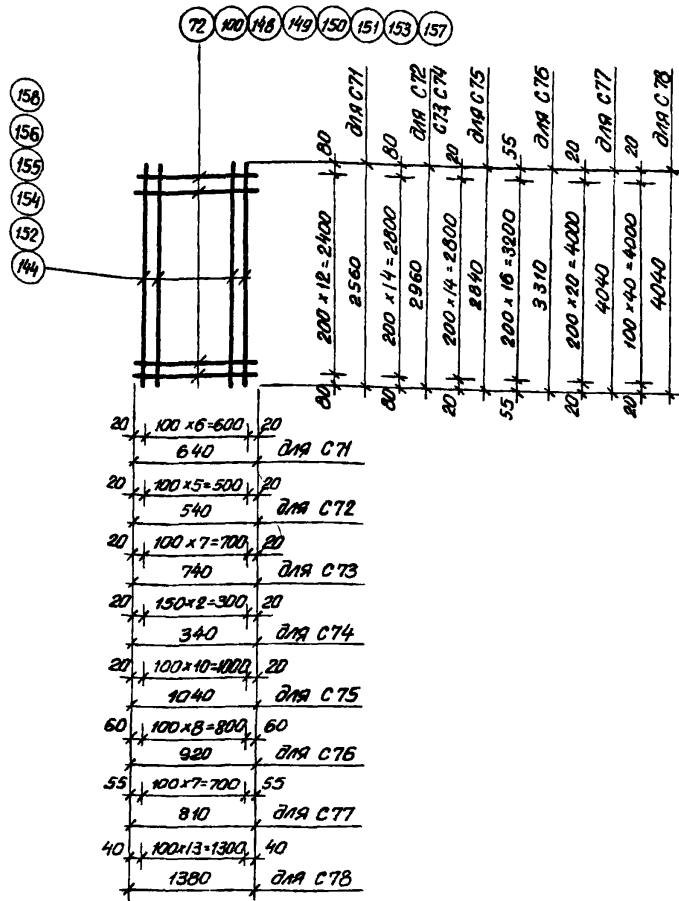
| Марка изделия | № поз. | ЭСКИЗ | Диаметр |      | Кол-во | Общая длина | Выборка стали |               |          |
|---------------|--------|-------|---------|------|--------|-------------|---------------|---------------|----------|
|               |        |       | мм      | мм   |        |             | 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        |               |               |          |

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  | 1489-1      |
|    | Сетки С66 ÷ С70                                  | 1973г. | Выпуск | Лист 1 / 81 |

### Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



C71 ÷ C78

| Марка изделия | N поз. | ЭСКИЗ   | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт | Общая длина м | Выборка стали |               |          |
|---------------|--------|---------|------------|----------|-----------|---------------|---------------|---------------|----------|
|               |        |         |            |          |           |               | Диаметр мм    | общая длина м | Масса кг |
| C71           | 152    |         | 12 А II    | 2560     | 7         | 18,0          | 12 А II       | 18,0          | 16,0     |
|               | 153    |         | 5 В I      | 640      | 13        | 8,3           | 5 В I         | 8,3           | 1,3      |
| Итого:        |        |         |            |          |           |               | 17,3          |               |          |
| C72           | 148    |         | 3 В I      | 540      | 15        | 8,1           | 3 В I         | 8,1           | 7,0      |
|               | 154    |         | 8 А II     | 2960     | 6         | 17,8          | 8 А II        | 17,8          | 0,5      |
| Итого:        |        |         |            |          |           |               | 7,5           |               |          |
| C73           | 149    |         | 3 В I      | 740      | 15        | 11,1          | 3 В I         | 11,1          | 0,6      |
|               | 154    |         | 8 А II     | 2960     | 8         | 23,7          | 8 А II        | 23,7          | 0,6      |
| Итого:        |        |         |            |          |           |               | 10,0          |               |          |
| C74           | 72     |         | 5 В I      | 340      | 15        | 5,1           | 5 В I         | 5,1           | 0,3      |
|               | 155    |         | 12 А II    | 2960     | 3         | 8,9           | 12 А II       | 8,9           | 3,5      |
| Итого:        |        |         |            |          |           |               | 3,8           |               |          |
| C75           | 100    |         | 5 В I      | 1040     | 15        | 15,6          | 5 В I         | 15,6          | 2,4      |
|               | 156    |         | 12 А II    | 2840     | 11        | 31,2          | 12 А II       | 31,2          | 27,8     |
| Итого:        |        |         |            |          |           |               | 30,2          |               |          |
| C76           | 144    |         | 12 А II    | 3310     | 9         | 29,8          | 12 А II       | 29,8          | 26,5     |
|               | 157    | 8 А II  | 920        | 17       | 15,7      | 8 А II        | 15,7          | 6,2           |          |
| Итого:        |        |         |            |          |           |               | 32,7          |               |          |
| C77           | 150    | 8 А II  | 810        | 21       | 17,0      | 8 А II        | 17,0          | 6,7           |          |
|               | 158    | 12 А II | 4040       | 8        | 32,3      | 12 А II       | 32,3          | 28,7          |          |
| Итого:        |        |         |            |          |           |               | 35,4          |               |          |
| C78           | 151    | 8 А II  | 1380       | 41       | 56,6      | 8 А II        | 56,6          | 50,5          |          |
|               | 158    | 12 А II | 4040       | 14       | 56,7      | 12 А II       | 56,7          | 22,4          |          |
| Итого:        |        |         |            |          |           |               | 72,9          |               |          |

#### Примечания:

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

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



Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

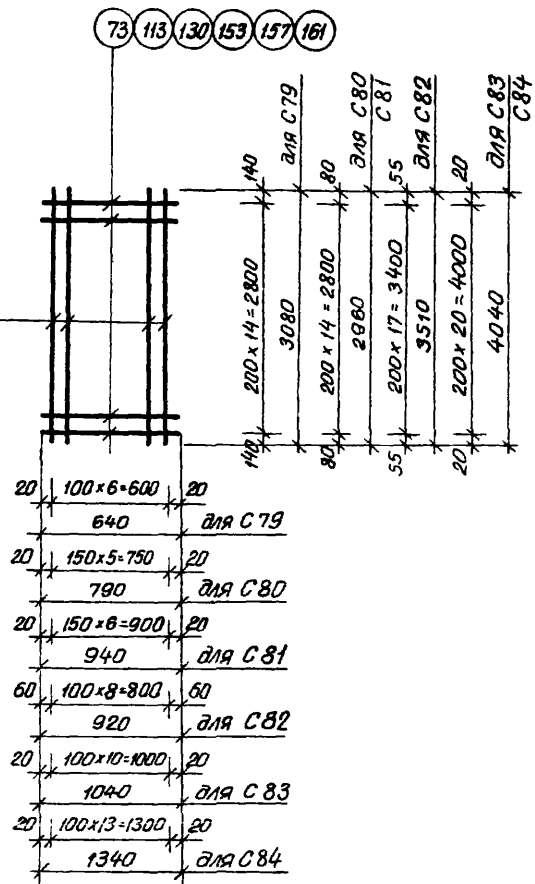
| Марка изделия | № поз. | Эскиз    | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт | Общая длина м | Выборка стали |               |          |
|---------------|--------|----------|------------|----------|-----------|---------------|---------------|---------------|----------|
|               |        |          |            |          |           |               | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг |
| 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      | 840      | 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 из. осем.

12722

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



С79 ÷ С84

1. Сетка изготавливается в соответствии с проектом

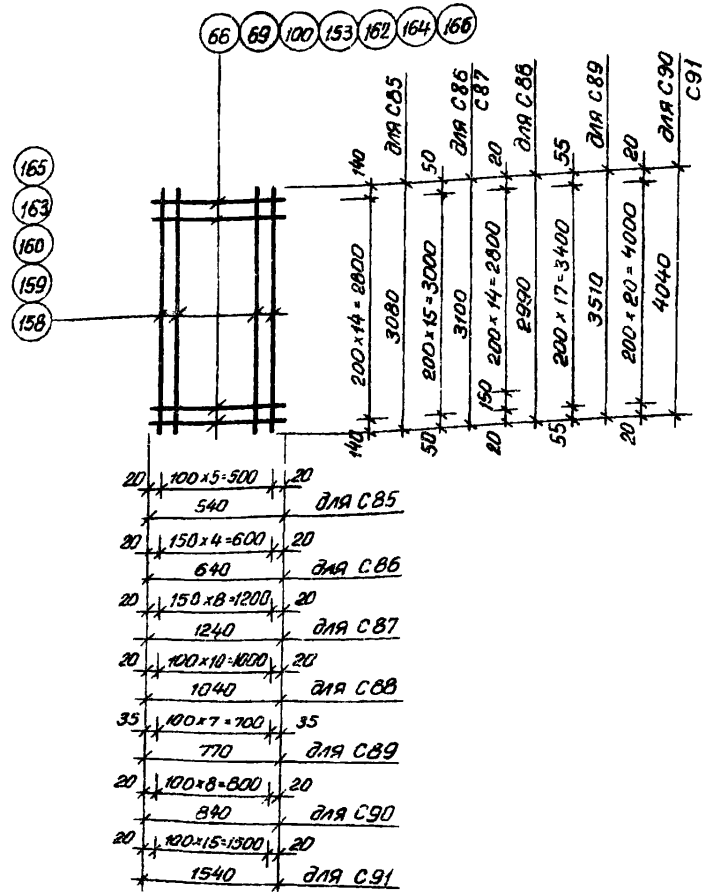
Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

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

Примечания:

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

Ширина, мм  
1 М. 8. 81



C85 ÷ C91

12722

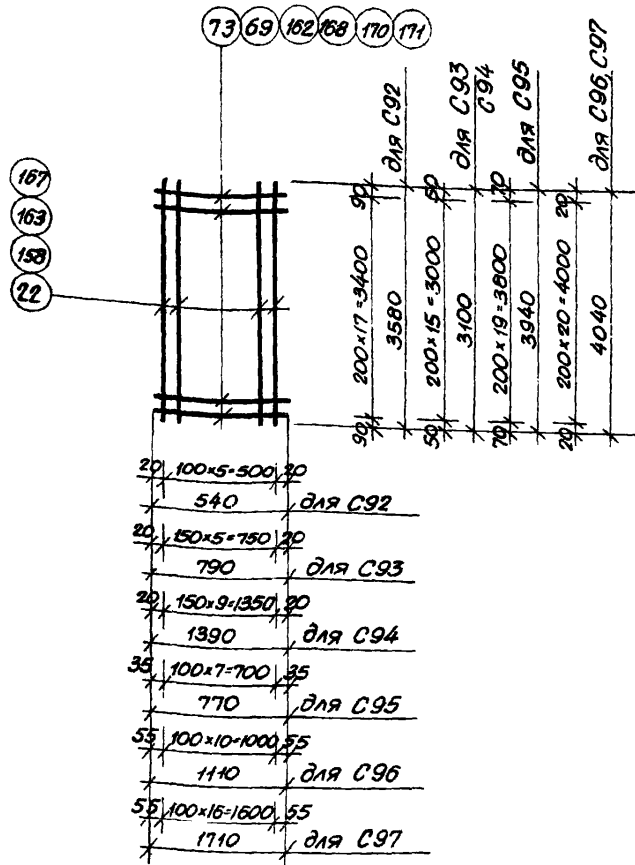
|    |  |                  |
|----|--|------------------|
| TK | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1    |
|    | 1973-  | Сетки C85 ÷ C91  |
|    |  | Выпуск 1 Лист 84 |

### Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

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

#### ПРИМЕЧАНИЯ:

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

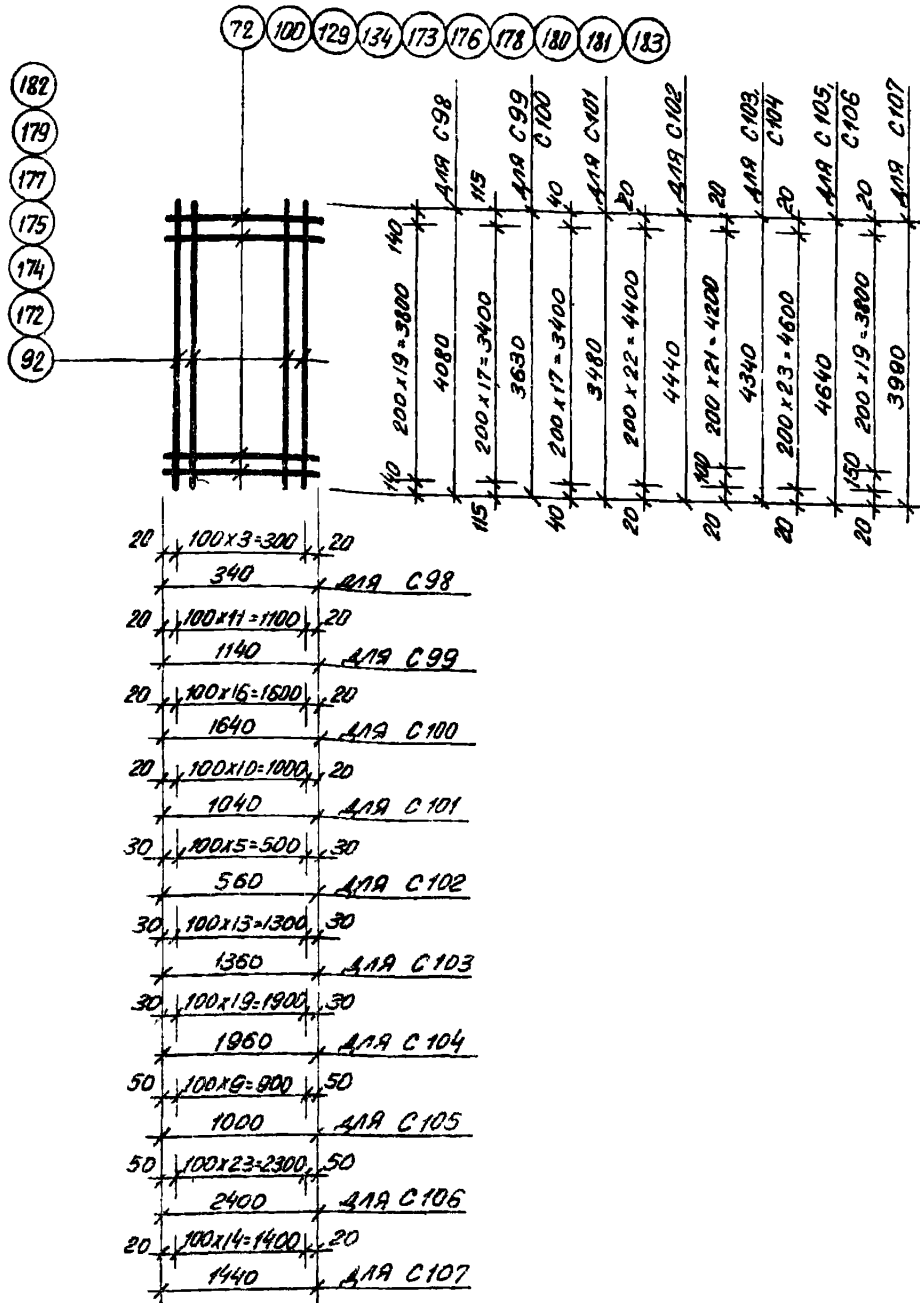


C92 ÷ C97

12722

|        |   |                  |            |
|--------|---|------------------|------------|
| ТК     | Лифты пассажирские,<br>грузопассажирские и грузовые | Серия<br>1.489-1 |            |
|        |   | Выпуск<br>1      | Лист<br>85 |
| 1973г. | Сетки<br>C92 ÷ C97                                  |                  |            |

СПЕЦИФИКАЦИЯ И ВЫБОРКА СТАЛИ НА ОДНО АРМАТУРНОЕ ИЗДЕЛИЕ



C 98 ÷ C 107

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

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

12722

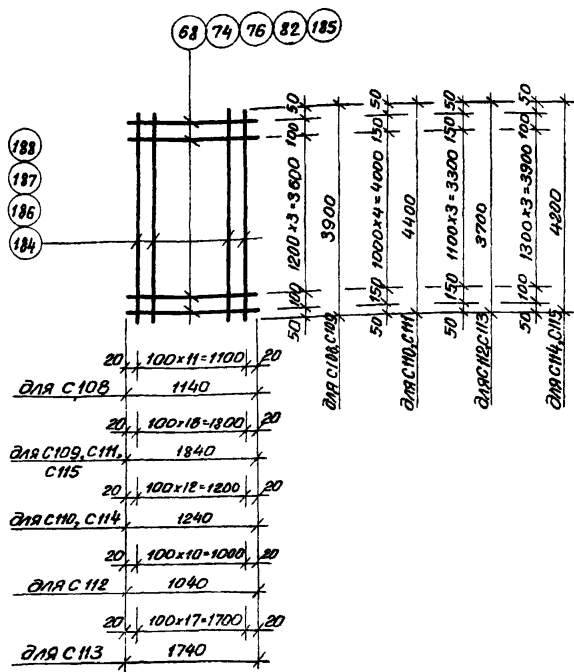
|    |  |                    |                  |
|----|--|--------------------|------------------|
| ТК | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1      |                  |
|    | 197 с.   | Сетки C 98 ÷ C 107 | Выпуск 1 Лист 86 |

### Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

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

#### ПРИМЕЧАНИЯ:

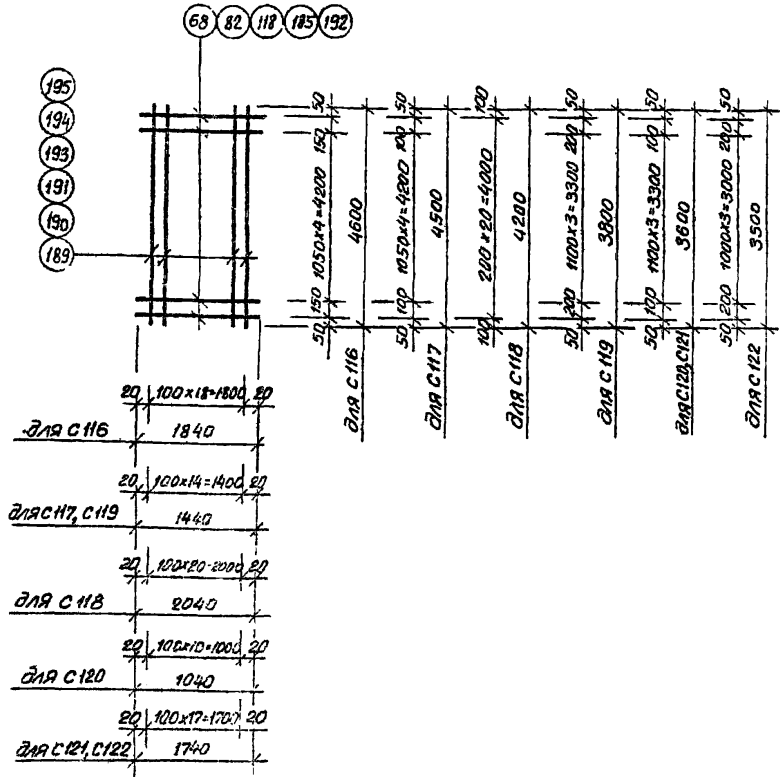
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН393-69 «Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.»  
Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 10922-54 «Арматура и закладные детали сварные для железобетонных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



С108 ÷ С115

|    |   |                      |                  |
|----|---|----------------------|------------------|
| ТК | Лифты пассажирские,<br>грузопассажирские и грузовые | Серия<br>1.489-1     |                  |
|    | 1973г   | Сетки<br>С108 ÷ С115 | Выпуск 1 Лист 87 |

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



С116 ÷ С122

| Марка изделия | N поз. | Эскиз | Арматура |      | Кол-во шт. | Общая длина, м | Выборка стали |                |             |
|---------------|--------|-------|----------|------|------------|----------------|---------------|----------------|-------------|
|               |        |       | MM       | MM   |            |                | Арматура, MM  | Общая длина, м | Масса, кг   |
| С116          | 185    |       | 3Б1      | 1840 | 7          | 12,9           | 8А#           | 87,4           | 34,5        |
|               | 189    |       | 8А#      | 4600 | 19         | 87,4           | 3Б1           | 12,9           | 0,7         |
|               |        |       |          |      |            |                |               |                | Итого: 35,2 |
| С117          | 118    |       | 3Б1      | 1440 | 7          | 10,1           | 8А#           | 67,5           | 26,7        |
|               | 190    |       | 8А#      | 4500 | 15         | 67,5           | 3Б1           | 10,1           | 0,6         |
|               |        |       |          |      |            |                |               |                | Итого: 27,3 |
| С118          | 191    |       | 12А#     | 4200 | 21         | 88,2           | 12А#          | 88,2           | 78,3        |
|               | 192    |       | 5Б1      | 2040 | 21         | 42,8           | 5Б1           | 42,8           | 6,6         |
|               |        |       |          |      |            |                |               |                | Итого: 84,9 |
| С119          | 118    |       | 3Б1      | 1440 | 6          | 8,6            | 8А#           | 57,0           | 22,5        |
|               | 193    |       | 8А#      | 3800 | 15         | 57,0           | 3Б1           | 8,6            | 0,5         |
|               |        |       |          |      |            |                |               |                | Итого: 23,0 |
| С120          | 82     |       | 3Б1      | 1040 | 6          | 6,2            | 8А#           | 39,6           | 15,6        |
|               | 194    |       | 8А#      | 3600 | 11         | 39,6           | 3Б1           | 6,2            | 0,3         |
|               |        |       |          |      |            |                |               |                | Итого: 15,9 |
| С121          | 68     |       | 3Б1      | 1740 | 6          | 10,4           | 8А#           | 64,8           | 25,6        |
|               | 194    |       | 8А#      | 3600 | 18         | 64,8           | 3Б1           | 10,4           | 0,6         |
|               |        |       |          |      |            |                |               |                | Итого: 26,2 |
| С122          | 68     |       | 3Б1      | 1740 | 6          | 10,4           | 8А#           | 63,0           | 24,9        |
|               | 195    |       | 8А#      | 3500 | 18         | 63,0           | 3Б1           | 10,4           | 0,6         |
|               |        |       |          |      |            |                |               |                | Итого: 25,5 |

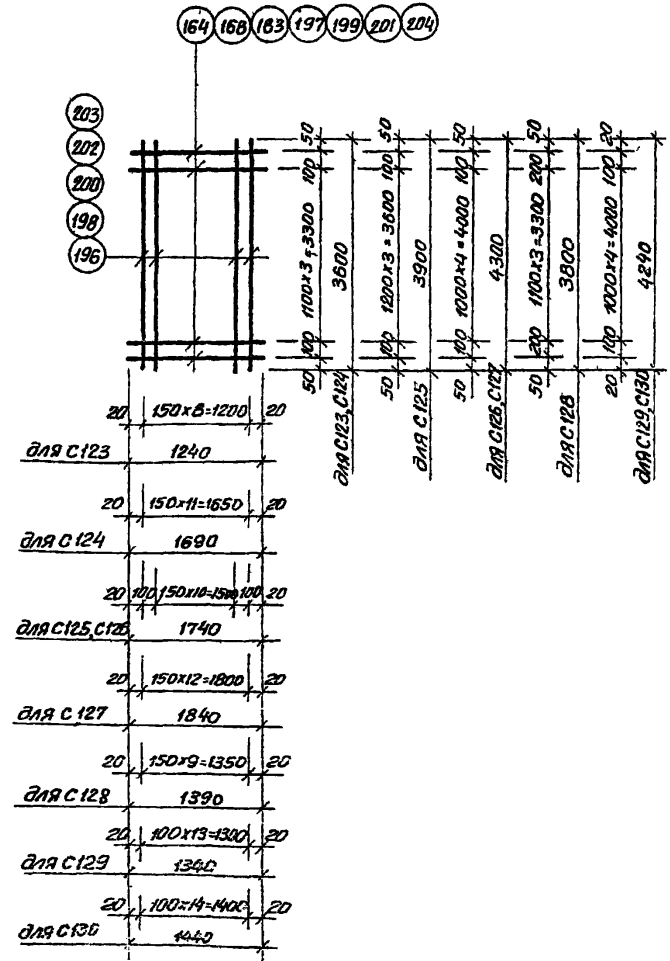
Примечания:

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

12722

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

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



C123 ÷ C130

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

Примечания:

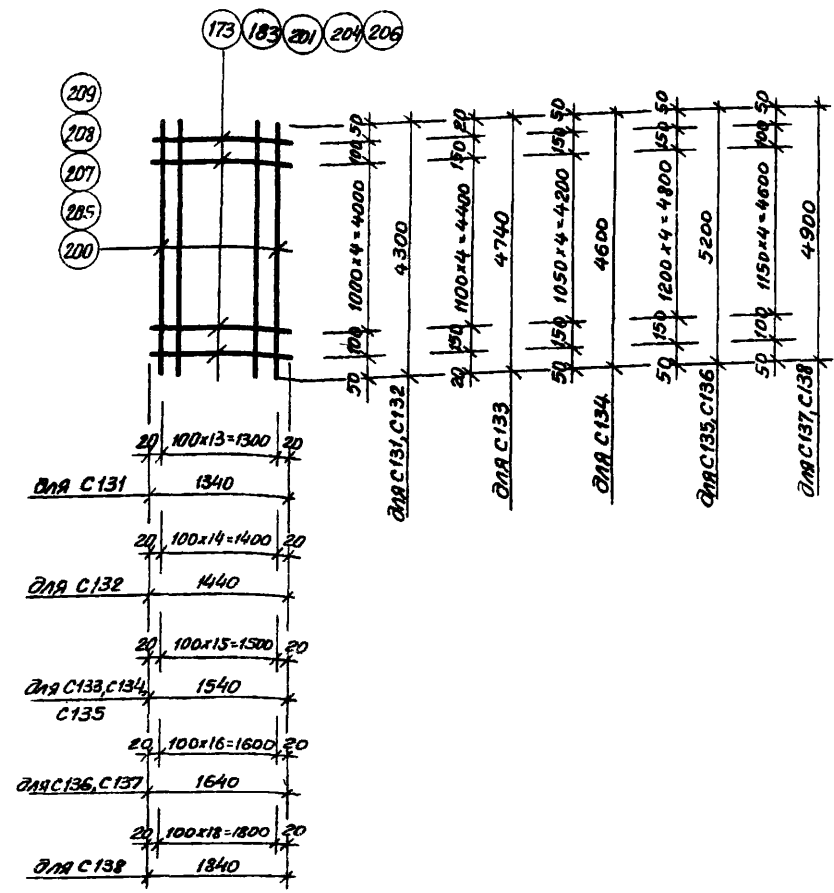
1. Сетки использовать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 593-59, указывая по сварке соединяемой арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций. Контроль качества осуществлять в соответствии с требованиями ГОСТ 14922-64 «Арматура и закладные детали сварные для железобетонных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

12722

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

Сетки C123 ÷ C130

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



C131 ÷ C138

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

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

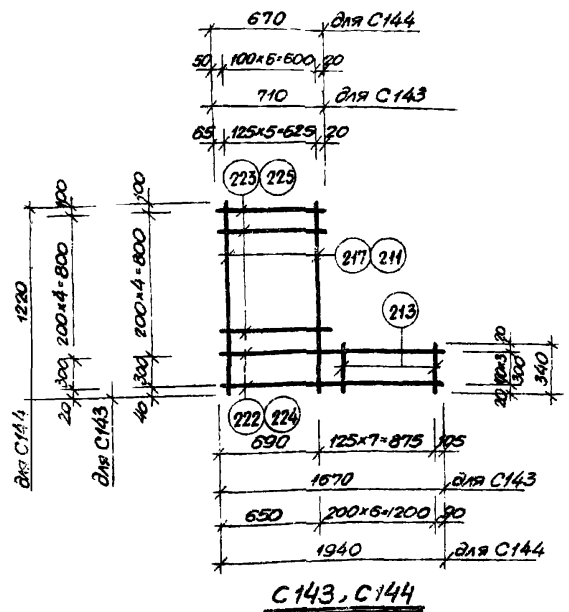
12722

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

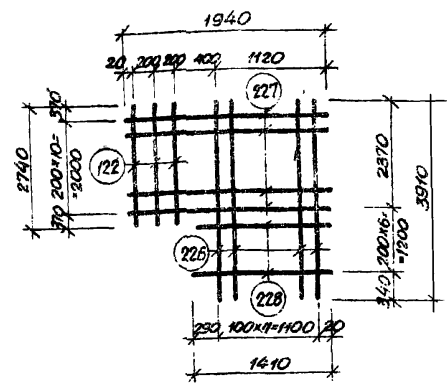




Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие



C143, C144



C145

| Марка изделия | № поз. | Эскиз   | Диаметр | Длина | Кол-во | Общая длина | Выборка стали |               |          |
|---------------|--------|---------|---------|-------|--------|-------------|---------------|---------------|----------|
|               |        |         | мм      | мм    | шт     | м           | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг |
| C143          | 213    | [Blank] | 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         |               |               |          |
| C144          | 211    | [Blank] | 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         |               |               |          |
| C145          | 122    | [Blank] | 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.

12722

|    |  |                   |                  |
|----|--|-------------------|------------------|
| TK | Листы пассажирские, грузопассажирские и грузовые | Серия 1.489-1     |                  |
|    | 1973г  | Сетки C143 + C145 | Выпуск 1 Лист 92 |

3. Технические условия

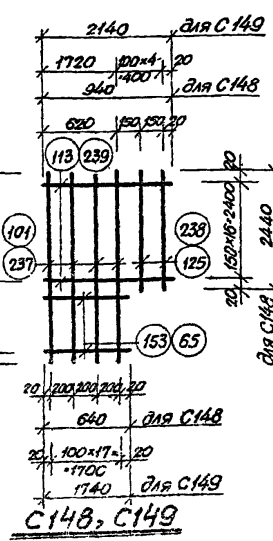
Индекс

Ционова

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

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

С146, С147



С148, С149

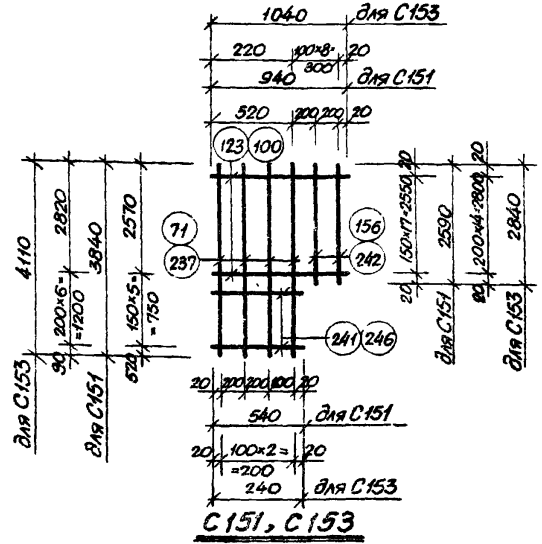
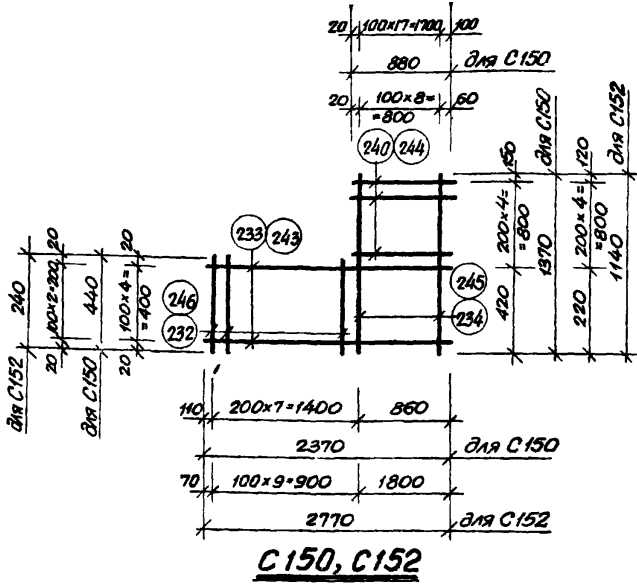
Примечания:

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

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

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие

ИНЖЕНЕР ШЕВЦОВА Л.С.



| Марка изделия | № пов. | 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         | 6,5           | 2,6      |
|               | 234    |        | 12AIII     | 1370     | 9         | 12,3          | Итого: 24,0   |               |          |
|               | 240    |        | 8AIII      | 880      | 4         | 3,5           |               |               |          |
| C151          | 123    |        | 8AIII      | 940      | 18        | 16,9          | 8AIII         | 19,6          | 7,7      |
|               | 237    |        | 3BI        | 3840     | 4         | 15,4          | 3BI           | 20,6          | 1,1      |
|               | 241    |        | 8AIII      | 540      | 5         | 2,7           | Итого: 8,8    |               |          |
|               | 242    |        | 3BI        | 2590     | 2         | 5,2           |               |               |          |
|               |        |        |            |          |           |               |               |               |          |
| C152          | 243    |        | 12AIII     | 2770     | 3         | 8,3           | 12AIII        | 36,1          | 32,1     |
|               | 244    |        | 12AIII     | 1820     | 4         | 7,3           | 5BI           | 2,2           | 0,3      |
|               | 245    |        | 12AIII     | 1140     | 18        | 20,5          | Итого: 32,4   |               |          |
|               | 246    |        | 5BI        | 240      | 9         | 2,2           |               |               |          |
|               |        |        |            |          |           |               |               |               |          |
| C153          | 71     |        | 12AIII     | 4110     | 3         | 12,3          | 12AIII        | 35,0          | 31,1     |
|               | 100    | 5BI    | 1040       | 15       | 15,6      | 5BI           | 17,0          | 2,6           |          |
|               | 156    | 12AIII | 2840       | 8        | 22,7      | Итого: 33,7   |               |               |          |
|               | 246    | 5BI    | 240        | 6        | 1,4       |               |               |               |          |
|               |        |        |            |          |           |               |               |               |          |

Примечания:

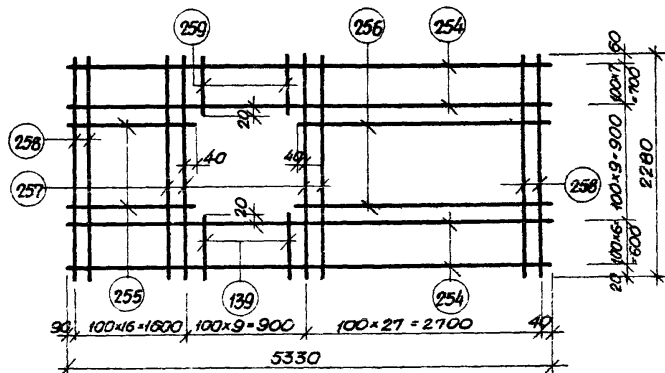
1. Сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с СН 393-69, Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.
2. Привязка стержней дана по из. 65АМ.

|       |  |  |               |         |
|-------|--|--|---------------|---------|
| TK    | Лифты пассажирские, грузопассажирские и грузовые |  | Серия 1.489-1 |         |
|       | Сетки C151 - C153                                |  | Выпуск 1      | Лист 94 |
| 1973г |  |  |               |         |

### 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 |
| С154             | 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                 |               |                     |             |
|                  |           |       |               |             |              |                     |               |                     |             |
| С156             | 139       |       | 8AIII         | 640         | 8            | 5,1                 | 12AIII        | 125,1               | 11,0        |
|                  | 254       |       | 12AIII        | 5330        | 15           | 80,0                | 8AIII         | 104,9               | 41,5        |
|                  | 255       |       | 12AIII        | 1730        | 8            | 13,8                |               |                     |             |
|                  | 256       |       | 12AIII        | 2780        | 8            | 22,2                | Итого: 152,5  |                     |             |
|                  | 257       |       | 12AIII        | 2280        | 4            | 9,1                 |               |                     |             |
|                  | 258       |       | 8AIII         | 2280        | 41           | 93,6                |               |                     |             |
|                  | 259       |       | 8AIII         | 780         | 8            | 6,2                 |               |                     |             |
|                  |           |       |               |             |              |                     |               |                     |             |

С 154



С 156

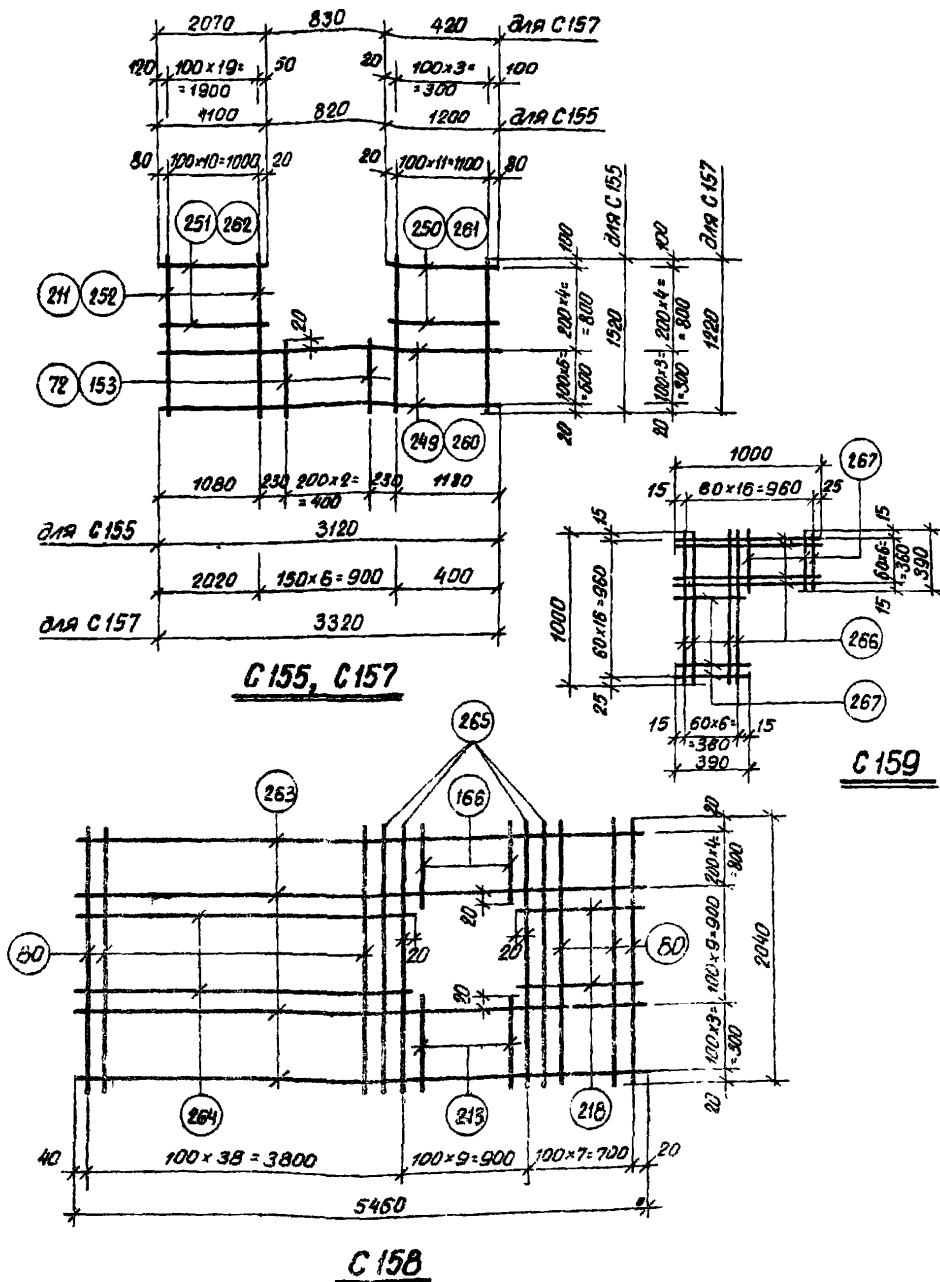
### Примечания:

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

12722

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

Спецификация и выборка стали на одно арматурное изделие.

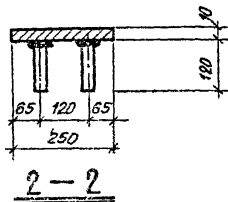
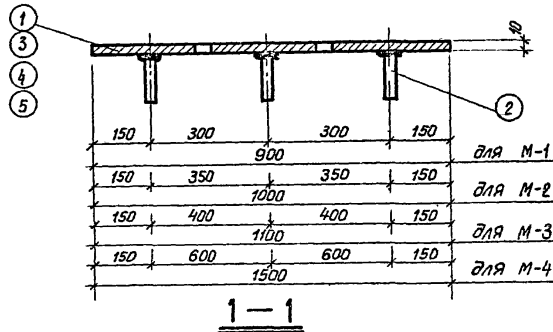
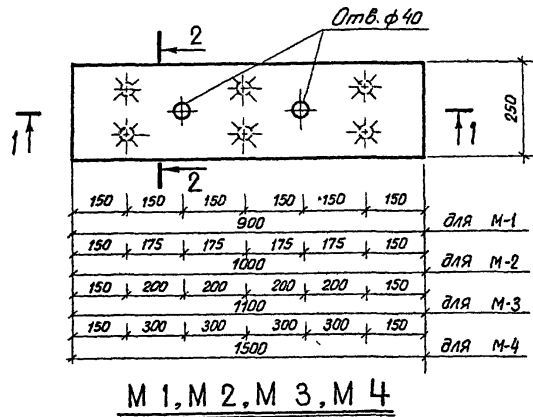


| Марка изделия     | № поз. | Э С К И З | Диаметр мм | Длина мм | Кол-во шт | Общая длина м. | Выборка стали |               |          |
|-------------------|--------|-----------|------------|----------|-----------|----------------|---------------|---------------|----------|
|                   |        |           |            |          |           |                | Диаметр мм    | Общая длина м | Масса кг |
| С 155             | 153    |           | 5БТ        | 640      | 3         | 1,9            | 12АII         | 66,0          | 58,6     |
|                   | 249    |           | 12АII      | 3120     | 7         | 21,8           | 5БТ           | 1,9           | 0,3      |
|                   | 250    |           | 12АII      | 1200     | 4         | 4,8            | Итого: 58,9   |               |          |
|                   | 251    |           | 12АII      | 1100     | 4         | 4,4            |               |               |          |
|                   | 252    |           | 12АII      | 1520     | 23        | 35,0           |               |               |          |
| С 157             | 72     |           | 5БТ        | 340      | 5         | 1,7            | 12АII         | 52,6          | 46,7     |
|                   | 211    |           | 12АII      | 1220     | 24        | 29,3           | 5БТ           | 1,7           | 0,3      |
|                   | 260    |           | 12АII      | 3320     | 4         | 13,3           | Итого: 47,0   |               |          |
|                   | 261    |           | 12АII      | 420      | 4         | 1,7            |               |               |          |
|                   | 262    |           | 12АII      | 2070     | 4         | 8,3            |               |               |          |
| С 158             | 80     |           | 8АII       | 2040     | 43        | 87,7           | 12АII         | 88,2          | 78,4     |
|                   | 166    |           | 8АII       | 840      | 8         | 6,7            | 8АII          | 103,0         | 40,7     |
|                   | 213    |           | 8АII       | 340      | 8         | 2,7            | Итого: 119,1  |               |          |
|                   | 218    |           | 8АII       | 740      | 8         | 5,9            |               |               |          |
|                   | 263    |           | 12АII      | 5460     | 9         | 49,1           |               |               |          |
|                   | 264    |           | 12АII      | 3860     | 8         | 30,9           |               |               |          |
|                   | 265    |           | 12АII      | 2040     | 4         | 6,2            |               |               |          |
| С 159             | 266    |           | 4БТ        | 1000     | 14        | 14,0           | 4БТ           | 21,8          | 2,2      |
|                   | 267    |           | 4БТ        | 390      | 20        | 7,8            | Итого: 2,2    |               |          |
| Отдельные позиции | 169    |           | 12АII      | 2350     | 1         | 2,4            | 12АII         | 2,4           | 2,1      |
|                   | 214    |           | 12АII      | 2000     | 1         | 2,0            | 12АII         | 2,0           | 1,8      |
|                   | 220    |           | 12АII      | 1950     | 1         | 1,8            | 12АII         | 1,8           | 1,6      |
|                   | 236    |           | 12АII      | 1750     | 1         | 1,8            | 12АII         | 1,8           | 1,6      |
|                   | 253    |           | 12АII      | 1450     | 1         | 1,4            | 12АII         | 1,4           | 1,3      |
|                   | 269    |           | 12АII      | 1050     | 1         | 0,9            | 12АII         | 1,1           | 0,9      |
|                   | 270    |           | 12АII      | 830      | 1         | 0,9            | 12АII         | 0,9           | 0,8      |
|                   | 271    |           | 12АII      | 840      | 1         | 0,8            | 12АII         | 0,8           | 0,7      |
|                   | 272    |           | 12АII      | 700      | 1         | 0,7            | 12АII         | 0,7           | 0,6      |
|                   | 273    |           | 10АI       | 360      | 1         | 0,4            | 10АI          | 0,4           | 0,2      |
|                   | 274    |           | 8АI        | 360      | 1         | 0,4            | 8АI           | 0,4           | 0,2      |
|                   | 275    |           | 8АI        | 300      | 1         | 0,3            | 8АI           | 0,3           | 0,1      |
|                   | 276    |           | 8АI        | 230      | 1         | 0,2            | 8АI           | 0,2           | 0,1      |
| 277               | 12АII  | 700       | 1          | 0,7      | 12АII     | 0,7            | 0,6           |               |          |

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

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



Спецификация стали на одну закладную деталь

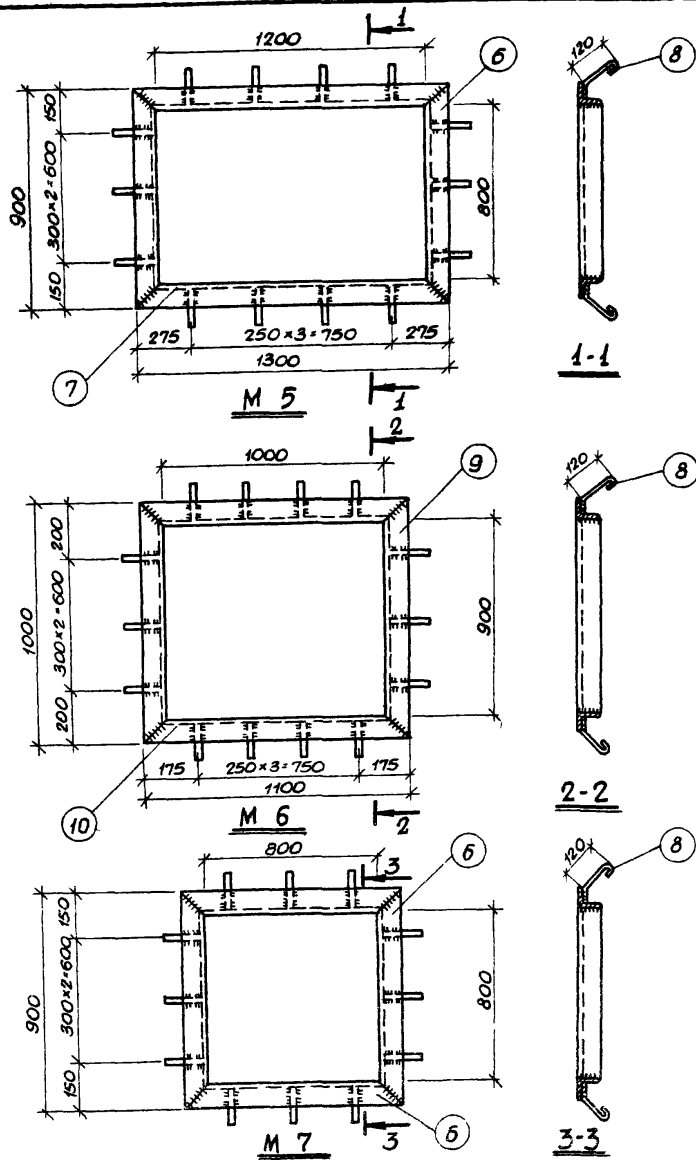
| Марка | № поз. | Сечение     | Длина мм | Кол-ч шт. | Масса в кг |            | Примечания                   |
|-------|--------|-------------|----------|-----------|------------|------------|------------------------------|
|       |        |             |          |           | 1 поз.     | Всех Марки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

Примечания:

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

12722

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



Спецификация стали на одну закладную деталь

| Марка | № поз. | Сечение | Длина мм | Кол-ч шт. | Масса в кг |      |       | Примечания    |
|-------|--------|---------|----------|-----------|------------|------|-------|---------------|
|       |        |         |          |           | 1703.      | Всех | марки |               |
| 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  |       | Гост 5781-61* |
|       | 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:

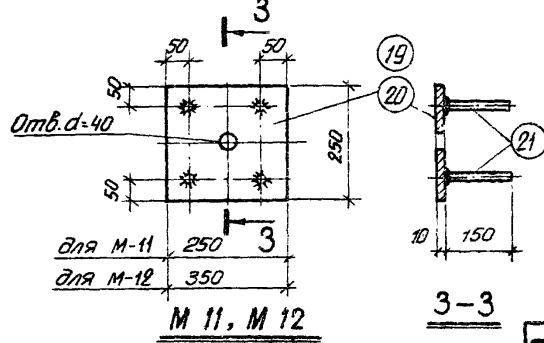
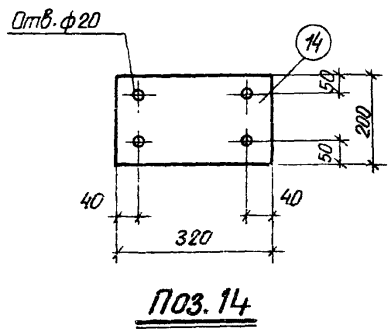
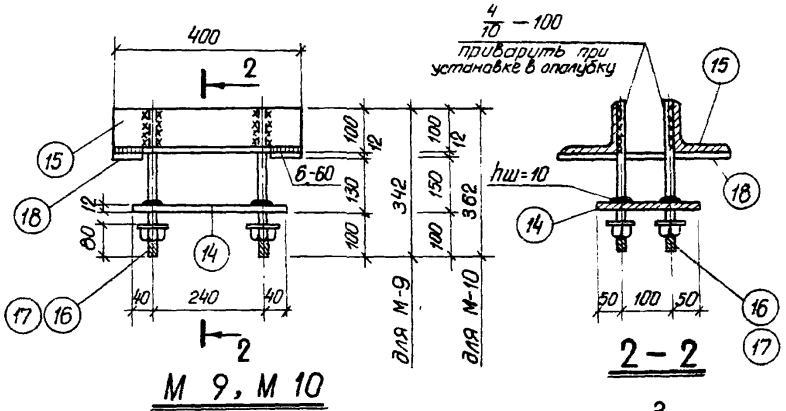
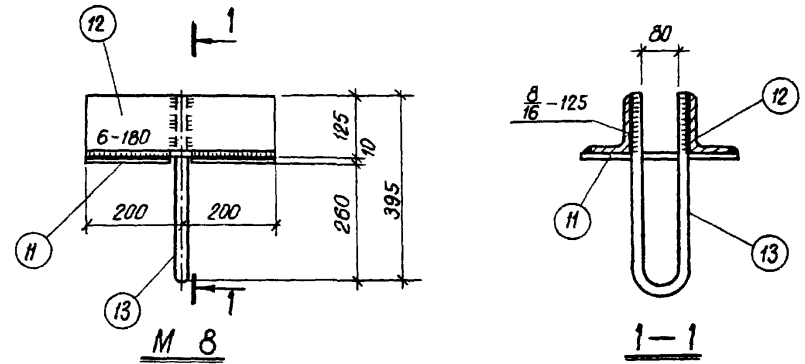
1. Закладные детали изготавливать в соответствии с СН 393-69, указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций.
2. Сварку производить электродами Э42-Т по ГОСТ 9467-60.
3. Высота сварных швов h<sub>ш</sub> = 4 мм.
3. Контроль качества осуществлять в соответствии с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

12722

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

Инженер-конструктор П.И. Пилишова





**Спецификация стали на одну закладную деталь**

| Марка | № поз | Сечение                    | Длина мм | Кол-ч шт. | Масса в кг |      |       | Примечание    |
|-------|-------|----------------------------|----------|-----------|------------|------|-------|---------------|
|       |       |                            |          |           | 1 поз.     | Всех | Марки |               |
| М 8   | 11    | — 10 × 180                 | 350      | 2         | 4,9        | 9,8  | 29,6  | ГОСТ 380-71   |
|       | 12    | ∠ 125 × 80 × 12            | 400      | 2         | 7,3        | 14,6 |       | —             |
|       | 13    | • φ 32 А I                 | 822      | 1         | 5,2        | 5,2  |       | ГОСТ 5781-61* |
| М 9   | 14    | — 12 × 200                 | 320      | 1         | 6,0        | 6,0  | 24,4  | ГОСТ 380-71   |
|       | 15    | ∠ 100 × 10                 | 400      | 2         | 6,0        | 12,0 |       | —             |
|       | 16    | Болт М16 с гайкой и шайбой | 342      | 4         | 0,6        | 2,4  |       | ГОСТ 7798-70  |
|       | 18    | — 12 × 60                  | 350      | 2         | 2,0        | 4,0  |       | ГОСТ 38-71    |
| М 10  | 14    | — 12 × 200                 | 320      | 1         | 6,0        | 6,0  | 24,4  | ГОСТ 380-71   |
|       | 15    | ∠ 100 × 10                 | 400      | 2         | 6,0        | 12,0 |       | —             |
|       | 17    | Болт М16 с гайкой и шайбой | 362      | 4         | 0,6        | 2,4  |       | ГОСТ 7798-70  |
|       | 18    | — 12 × 60                  | 350      | 2         | 2,0        | 4,0  |       | ГОСТ 380-71   |
| М 11  | 19    | — 10 × 250                 | 250      | 1         | 4,9        | 4,9  | 5,3   | ГОСТ 380-71   |
|       | 21    | • φ 12 А 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 А 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.
3. Сварку стержней с пластинами в табл. выполнять под слоем флюса. 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 |                     |
|    | 1973-  | Закладные детали М 8 ÷ М 12 |               | Выпуск 1<br>Лист 99 |

12722

## Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

| №№<br>поз. | φ<br>мм | Длина<br>мм | Масса<br>кг |
|------------|---------|-------------|-------------|
| 1          | 25 А II | 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        | 10,8        |
| 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  | 1370        | 0,5         |

### Примечание:

Марка стали арматуры устанавливается в проекте конкретного объекта

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

## Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

105

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

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

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

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

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

### Примечание:

Марка стали арматуры устанавливается в проекте конкретного объекта

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

Спецификация позиций арматурных изделий на альбом

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

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

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

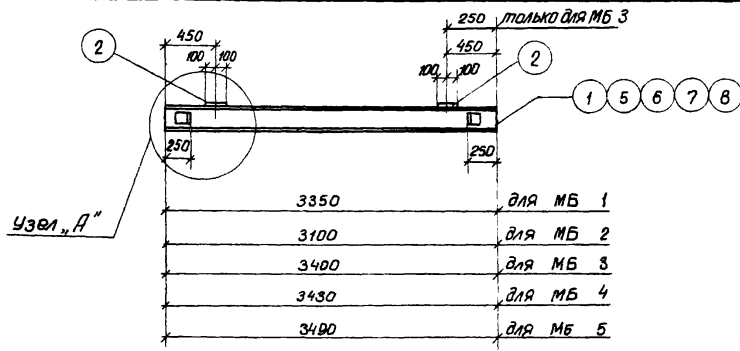
Спецификация позиций  
закладных деталей на альбом

| №№<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 III                  | —                         | 120         | 0,1         |
| 3          | — 10 x 250                    | ВСт3                      | 1000        | 19,6        |
| 4          | — 10 x 250                    | ВСт3                      | 1100        | 21,6        |
| 5          | — 10 x 250                    | ВСт3                      | 1500        | 29,5        |
| 6          | ∟ 50x5                        | ВСт3                      | 900         | 3,4         |
| 7          | ∟ 50x5                        | ВСт3                      | 1300        | 4,9         |
| 8          | • φ 6 A I                     | —                         | 200         | 0,04        |
| 9          | ∟ 50x5                        | ВСт3                      | 1000        | 3,8         |
| 10         | ∟ 50x5                        | ВСт3                      | 1100        | 4,2         |
| 11         | — 10 x 180                    | ВСт3                      | 350         | 4,9         |
| 12         | ∟ 250x80x12                   | ВСт3                      | 400         | 7,3         |
| 13         | • φ 32 A I                    | —                         | 822         | 5,2         |
| 14         | — 12 x 200                    | ВСт3                      | 320         | 6,0         |
| 15         | ∟ 100x10                      | ВСт3                      | 400         | 6,0         |
| 16         | Болт М16 с<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 III                  | —                         | 150         | 0,1         |

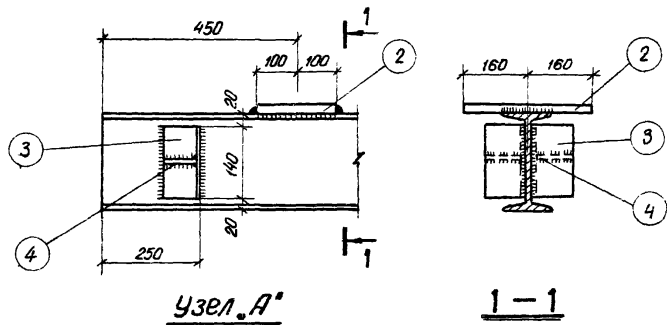
ПРИМЕЧАНИЯ:

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

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

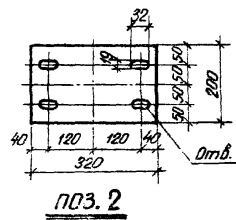


МБ-1, МБ-2, МБ-3, МБ-4, МБ-5



Узел А

1-1



поз. 2

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

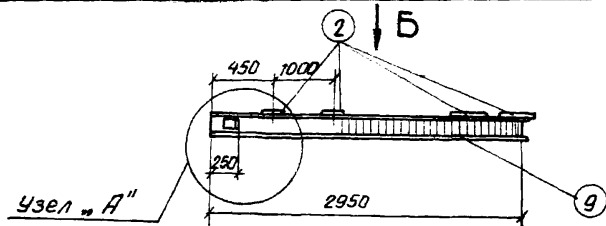
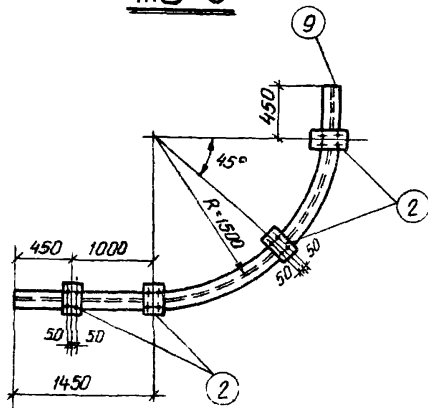
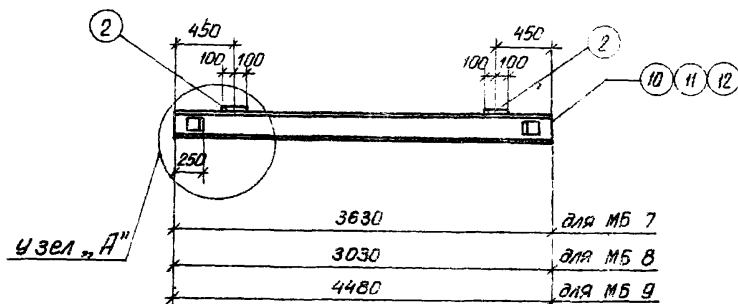
| Марка | № поз             | Сечение    | Длина мм | Кол-ч шт. | Масса в кг |      | Примечания  |
|-------|-------------------|------------|----------|-----------|------------|------|---|
|       |                   |            |          |           | 1 поз.     | Всех |   |
| МБ 1  | 1         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

Примечания:

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

12722

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

**МБ 6****По Б****МБ 7, МБ 8, МБ 9**

## Спецификация стали на одну марку

Сталь В ст.3  
ГОСТ 380-71

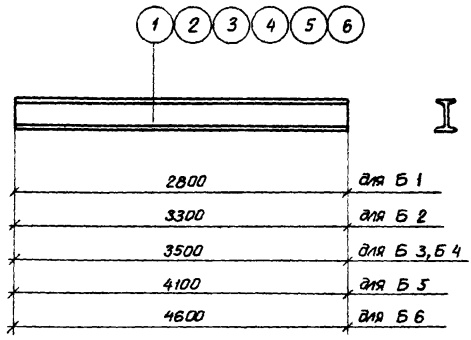
| Марка | № поз.            | Сечения  | Длина мм | Калуч. | Масса в кг |       | Примечания |
|-------|-------------------|----------|----------|--------|------------|-------|------------|
|       |                   |          |          |        | 1 поз      | Всего |            |
| МБ 6  | 2    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

Примечания:

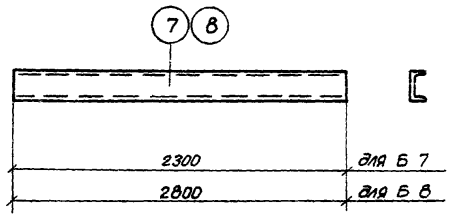
1. Электродуговая сварку производить электродами Э42-А по ГОСТ 9467-80
2. Узел "А" и заготовительный чертеж поз.2 см на листе 103
3. Марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта

12722

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



Б 1 ÷ Б 6

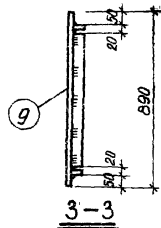
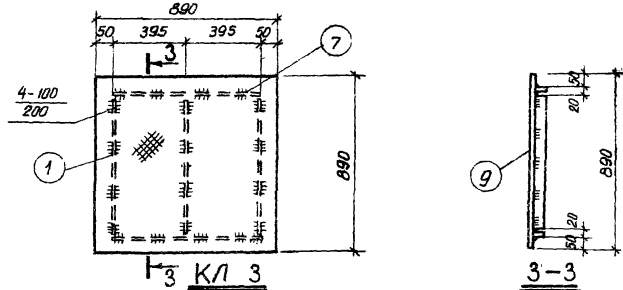
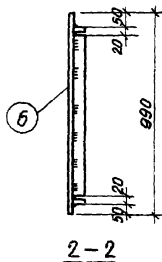
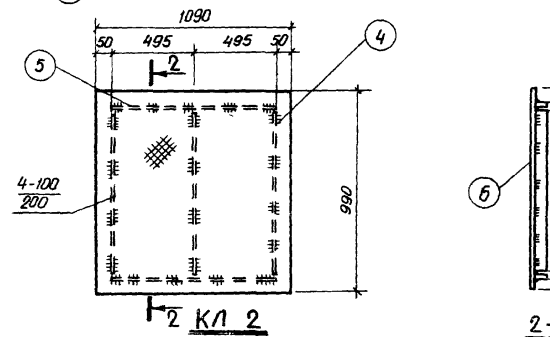
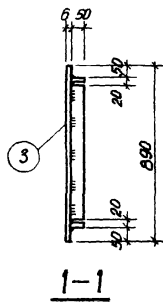
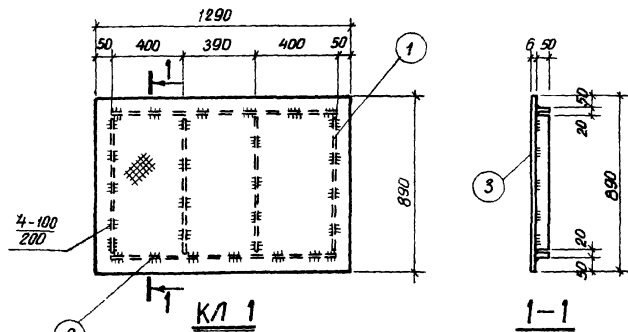


Б 7, Б 8

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

Примечание:  
 марка стали устанавливается в проекте конкретного объекта

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



### Спецификация стали на одну марку

Сталь В Ст 3  
ГОСТ 380-71

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

### Примечания:

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

12722

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



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

111

| Наименование и характеристика лифта  | Марка элемента | 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 пассажирский Q=320 кг<br>V=1 м/сек, с противовесом<br>сзади кабины.<br>Кабина 1000x1200 x 2100<br>(Вариант I)     | П-1            | 1         | 1       | Лифт пассажирский Q=500 кг.<br>V=1 м/сек, с противовесом<br>сзади кабины.<br>Кабина 1200 x 1400 x 2100<br>(Вариант I)   | П-7            | 1          | 7       | Лифт пассажирский Q=1000 кг.<br>V=1 м/сек, с противовесом<br>сзади кабины.<br>Кабина 1800x1500 x 2250<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 кг<br>V=1 м/сек, с противовесом<br>сзади кабины.<br>Кабина 1000x1200 x 2100<br>(Вариант II)    | П-2            | 1         | 2       | Лифт пассажирский Q=500 кг.<br>V=1 м/сек, с противовесом<br>сзади кабины.<br>Кабина 1200 x 1400 x 2100<br>(Вариант II)  | П-8            | 1          | 8       | Парная установка лифтов<br>пассажирских Q=350 кг.<br>V=1 м/сек, с противовесом<br>сзади кабины.<br>Кабина 980 x 1120 x 2100 | П-14           | 1          | 14      |
|  | П-37           | 1         | 37      |   | П-43           | 1          | 43      |   | П-47           | 1          | 47      |
|  | М 5            | 1         | 98      |   | М 5            | 1          | 98      |   | М 7            | 1          | 98      |
|  | М 11           | 2         | 99      |   | М 11           | 2          | 99      |   | МБ 3           | 1          | 103     |
|  | МБ 8           | 1         | 104     |   | МБ 1           | 1          | 103     |   | МБ 5           | 1          | 106     |
|  | КЛ 1           | 1         | 106     |   | КЛ 1           | 1          | 106     |   | КЛ 3           | 1          | 106     |
| С 159  | 15             | 96        | С 159   | 15  | 96             | С 159      | 15      | 96  |                |            |         |
| Лифт пассажирский Q=350 кг.<br>V=1 м/сек, с противовесом<br>сзади кабины.<br>Кабина 980 x 1120 x 2100<br>(Вариант I)   | П-3            | 1         | 3       | Лифт пассажирский Q=500 кг.<br>V=1 м/сек, с противовесом<br>сзади кабины.<br>Кабина 2200 x 1200 x 2100                  | П-9            | 1          | 9       | Парная установка лифтов<br>пассажирских Q=500 кг.<br>с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 1080 x 1420 x 2100              | П-15           | 1          | 15      |
|  | П-38           | 1         | 38      |   | П-44           | 1          | 44      |   | П-48           | 1          | 48      |
|  | М 7            | 1         | 98      |   | М 3            | 1          | 98      |   | М 7            | 1          | 98      |
|  | МБ 2           | 1         | 103     |   | М 11           | 3          | 99      |   | МБ 4           | 1          | 103     |
|  | КЛ 3           | 1         | 106     |   | МБ 9           | 1          | 104     |   | МБ 6           | 1          | 104     |
|  | С 159          | 15        | 96      |   | КЛ 1           | 1          | 106     |   | С 159          | 10         | 96      |
| Лифт пассажирский Q=350 кг.<br>V=1 м/сек, с противовесом<br>сзади кабины.<br>Кабина 980 x 1120 x 2100.<br>(Вариант II) | П-4            | 1         | 4       | Лифт пассажирский Q=1000 кг.<br>V=1 м/сек с противовесом<br>сзади кабины.<br>Кабина 1800 x 1500 x 2100<br>(Вариант I)   | П-10           | 1          | 10      | Лифт грузопассажирский Q=500 кг.<br>V=1 м/сек, с противовесом<br>сзади кабины.<br>Кабина 2200x1130 x 2100                   | П-16           | 1          | 16      |
|  | П-39           | 1         | 39      |   | П-45           | 1          | 45      |   | П-49           | 1          | 49      |
|  | М 7            | 1         | 98      |   | М 6            | 1          | 98      |   | М 7            | 1          | 98      |
|  | МБ 2           | 1         | 103     |   | МБ 7           | 1          | 104     |   | МБ 2           | 1          | 103     |
|  | КЛ 3           | 1         | 106     |   | КЛ 2           | 1          | 106     |   | КЛ 3           | 1          | 106     |
|  | С 159          | 15        | 96      |   | С 159          | 15         | 96      |   | С 159          | 15         | 96      |
| Лифт пассажирский Q=500 кг.<br>с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 1080 x 1420 x 2100<br>(Вариант I)                | П-5            | 1         | 5       | Лифт пассажирский Q=1000 кг.<br>V=1 м/сек, с противовесом<br>сзади кабины.<br>Кабина 1800 x 1500 x 2100<br>(Вариант II) | П-11           | 1          | 11      | Лифт грузовой Q=500 кг.<br>Кабина 1000 x 1500 x 2000<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     |   | МБ 7           | 1          | 104     |   | Б 7            | 2          | 105     |
|  | КЛ 3           | 1         | 106     |   | КЛ 2           | 1          | 106     |   | С 159          | 15         | 96      |
|  | С 159          | 15        | 96      |   | С 159          | 15         | 96      |   | С 159          | 15         | 96      |
| Лифт пассажирский Q=500 кг.<br>с противовесом сзади кабины.<br>Кабина 1080 x 1420 x 2100<br>(Вариант II)               | П-6            | 1         | 6       | Лифт пассажирский Q=1000 кг.<br>V=1 м/сек, с противовесом<br>сзади кабины.<br>Кабина 1800 x 1500 x 2250<br>(Вариант I)  | П-12           | 1          | 12      |   | П-51           | 1          | 51      |
|  | П-41           | 1         | 41      |   | П-46           | 1          | 46      |   | М 1            | 2          | 97      |
|  | М 7            | 1         | 98      |   | М 5            | 1          | 98      |   | Б 7            | 2          | 105     |
|  | МБ 1           | 1         | 103     |   | М 12           | 2          | 99      |   | С 159          | 15         | 96      |
|  | КЛ 3           | 1         | 106     |   | МБ 7           | 1          | 104     |   |                |            |         |
|  | С 159          | 15        | 96      |   | КЛ 1           | 1          | 106     |   |                |            |         |
| С 159  | 15             | 96        | С 159   | 15  | 96             |            |         |   |                |            |         |

12722

Примечание:

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

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

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

112

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

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

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

Примечание:

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

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