https://zavodgbi.com/

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ
ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.189-6

БЛОКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ШАХТ ЛИФТОВ ДЛЯ ЖИЛЫХ ЗДАНИЙ ДО 9 ЭТАЖЕЙ

С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 2.8 МЕТРА

ВЫПУСК 1

ЭЛЕМЕНТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ШАХТ ПАССАЖИРСКИХ ЛИФТОВ С ПРОТИВОВЕСОМ СЗАДИ КАБИНЫ (УТОЛЩЕНИЕ СТЕНОК БЛОКОВ К НИЗУ)

12050

Ф 58,5×41,5

https://zavodjbi.com/

Центральный институт типового проектирования
Госстрой СССР
Свердловский филиал
620062, г. Свердловск-62 ул. Генеральская, 3а
Заказ № 7317 Инв. № 18050 Тираж 150
Сдано в печать 31/XII 1979 г. Цена 2-24

ЗАВОДА ЖБИ

https://zavodjbi.com/

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ
ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.189-6

БЛОКИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ШАХТ ЛИФТОВ ДЛЯ ЖИЛЫХ ЗДАНИЙ ДО 9 ЭТАЖЕЙ

С ВЫСОТОЙ ЭТАЖА 2.8 МЕТРА

ВЫПУСК 1

ЭЛЕМЕНТЫ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ШАХТ ПАССАЖИРСКИХ ЛИФТОВ С ПРОТИВОВЕСОМ СЗАДИ КАБИНЫ (УТОЛЩЕНИЕ СТЕНОК БЛОКОВ К НИЗУ)

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

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ГОСКОМИТЕТОМ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР С 15 НОЯБРЯ 1972 г. ПРИКАЗ №148 ОТ 11 АВГУСТА 1972 г.

ЦНИИЭП ЖИЛИЩА
ЗАМ. ДИРЕКТОРА РУК. ОТД. ПРОЕКТНЫХ РТБ — А. КРИППА
ГЛ. ИНЖЕНЕР ОТДЕЛЕНИЯ — Н. ДЫХОВИЧНАЯ
ГЛ. КОНСТРУКТОР ОТДЕЛЕНИЯ — Б. СМИРНОВ
РУК. ОТДЕЛА КОНСТРУКЦИИ — Б. ШЛЯПИН
ГЛ. ИНЖЕНЕР ОТДЕЛА — И. РОСИНСКИЙ
ГЛ. ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА — А. ЛОКШИН

ЗАВОД ЖБИ

	Марка	Лист	Стр.
Содержание		С1, С2	2,3
Пояснительная записка		П1-П3	4-6
Номенклатура изделий		Н1, Н2	7,8
Монтажная схема шахты лифта и нагрузки на шахту		1	9

Сборные железобетонные элементы шахты лифта для кабины с размерами 1000×1200×2100мм по ГОСТу 5746-67

	Марка	Лист	Стр.
Средние блоки Общий вид	ШЛ32-28 ШЛ32-28А	2	10
—"— —"— План и виды А-А, Б-Б	—"—	3	11
—"— —"— Виды В-В, Г-Г	—"—	4	12
—"— —"— Разрезы Д-Д, Е-Е, Ж-Ж, И-И	—"—	5,6	13,14
—"— —"— Армирование.	—"—	7-10	15-18
Нижний блок Общий вид	ШЛ32-14	11	19
—"— —"— План, вид А-А и разрезы Б-Б, В-В	—"—	12	20
—"— —"— Армирование	—"—	13-15	21-23
Верхние блоки Общий вид	ШЛ32-9 ШЛ32-9А	16	24
—"— —"— План и виды А-А, Б-Б, В-В	—"—	17	25
—"— —"— Разрезы Г-Г, Д-Д, Е-Е, Ж-Ж	—"—	18	26
—"— —"— Армирование	—"—	19-21	27-29
Блоки шахты лифта. Детали 1,2,3		22	30
—"— —"— Детали 4,5,6		23	31
Плита перекрытия над шахтой лифта	ПЛ32-18.19.2.	24	32
—"— —"— Армирование	—"—	25	33
—"— —"— над шахтой лифта	ПЛ32-18.19.2А	26	34
—"— —"— Армирование	—"—	27	35
Схема установки тумб в приямке шахты лифта и тумба Т32 под буфер кабины		28	36
Деталь стыка блоков шахты лифта		29	37
Деталь сопряжения верхнего блока и плиты перекрытия над шахтой лифта		30	38

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Содержание	Выпуск 1	Лист С1

Гл. инж. пр-та Инженер — Плукин, Крейденко

ЗАВОД ЖБИ

Сборные железобетонные элементы шахты лифта для кабины с размерами 980×1120×2100мм (лифты модели 1964-1967г.г.)

	Марка	Лист	Стр.
Средний блок. Общий вид	ШЛ35-28	31	39
—"— —"— Планивиды А,Б,В,Г	—"—	32	40
—"— —"— Деталь 7	—"—	33	41
Верхний блок. Общий вид	ШЛ35-9	34	42
—"— —"— Планивиды А,Б,В,Г	—"—	35	43
Схема установки тумб в приямке шахты лифта и тумба Т35 под буфер кабины		36	44
Плита перекрытия над шахтой лифта	ПЛ35-18.19.2	37	45
Плита перекрытия над шахтой лифта. Армирование.	—"—	38	46

Арматурные изделия

	Лист	Стр.
Сетки С1, С2	39	47
Сетки С3, С4	40	48
Сетки С5, С6, С7	41	49
Каркасы К1, К2, К3, К4	42	50
Монтажные петли П1, П2, П3	43	51
Закладная деталь М1	44	52
—"— —"— М2	45	53
—"— —"— М3	46	54
Закладные детали М4, М5	47	55
—"— —"— М6, М7, М8	48	56
—"— —"— М9, М10, М11	49	57

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2,8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Содержание	Выпуск 1	Лист С2

ЦНИИЭП Шилища
Рук. отд. конструк. Б. Шаяпин
Гл. инж. отдела Н. Росинский
Гл. инж. пр-та А. Авкшин
Гл. инж. пр-та В. Лукин
Инженер Д. Кремденко

Рабочие чертежи сборных железобетонных элементов шахт лифтов разработаны в соответствии с заданием Госкомитета по гражданскому строительству и архитектуре при Госстрое СССР от 23.III-1972г.

Чертежи разработаны для шахт жилых зданий до 9 этажей при высоте этажа 2,8 м, для пассажирского лифта по ГОСТ 5746-67 грузоподъемностью 320 кгс, с кабиной размерами 1000х1200х2100 мм, со скоростью движения кабины 0,71 м/сек, с расположением противовеса сзади кабины, с верхним машинным помещением, для обычных условий строительства.

Чертежами предусмотрена так же возможность размещения в шахте оборудования лифтов модели 1964-1967гг. грузоподъемностью 350 кгс, с кабиной размерами 980х1120х2100 мм, со скоростью движения кабины 0,65 м/сек, с противовесом сзади кабины.

Чертежи разработаны на основе ГОСТ 17538-72 "Блоки железобетонные для шахт лифтов" и альбомов заданий на проектирование строительной части лифтовых установок АТ-5.00-71 с учётом АТ-4.00-66, выполненных ЦПКБ по лифтам объединении "Союзлифтмаш"

Шахта лифта состоит из сборных блоков-средних высотой на этаж, нижнего и верхнего, плиты перекрытия над шахтой лифта и тумб под буфер кабины.

Изделия рассчитаны и законструированы в соответствии с требованиями СНиП II-В.1-62*.

Все элементы шахты лифта изготавливаются из тяжелого бетона марки 200 и армируются пространственными каркасами, предварительно собираемыми на кондукторе из плоских сеток и каркасов.

Указания по изготовлению

При изготовлении блоков для шахт лифтов и плит перекрытий над шахтами должны соблюдаться требования СНиП I-В.5-62, I-В.5.1-62, ГОСТ 13015-67, ГОСТ 17538-72, а также технических условий для этих изделий, утвержденных в установленном порядке.

Изделия запроектированы с учётом изготовления их в стальных формах. Формование блоков предусмотрено в рабочем положении на специальных установках с применением внутренней оснастки в виде жестких вкладышей. Изготовление плит перекрытий над шахтами лифтов и тумб под буферы кабин - в горизонтальных формах.

Формовочное оборудование и технология изготовления должны обеспечить проектное положение сеток, каркасов, закладных деталей и монтажных петель.

С особой точностью должна быть выполнена фиксация закладных деталей для крепления направляющих кабины, противовеса, дверей и закладных деталей для крепления смежных блоков шахт лифта между собой по высоте.

Сталь для изготовления арматурных сеток, каркасов, монтажных петель и закладных деталей должна удовлетворять требованиям ГОСТ 380-71.

Механические свойства стали должны проверяться в соответствии с ГОСТ 12004-66. Проверку прочности бетона следует производить в соответствии с ГОСТ 10180-67.

Изготовление сеток и каркасов должно производиться контактной точечной электросваркой в соответствии с требованиями СН 393-69.

Закладные детали изготавливаются в соответствии с СН 318-65 издания 1968г. Закладные детали должны быть изготовлены из уголков и полосовой стали марки Ст.3.

Монтажные петли должны быть изготовлены из круглой арматурной стали класса А-I марок ВСт.3сп2 и ВСт. 3пс2.

При температуре -40° и ниже сталь марки ВСт. 3пс2 применять не следует.

Сварная арматура, монтажные петли и закладные детали должны соответствовать требованиям ГОСТ 10922-64.

Величина отпускной прочности бетона устанавливается в зависимости от климатического района строительства, времени года, условий и сроков монтажа и загружения изделий. В летний период разрешается отпуск изделий с завода-изготовителя с прочностью бетона не менее 70% от проектной марки по прочности на сжатие.

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

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

После формования блоков открытые поверхности закладных деталей, монтажных петель, ниш и отверстий должны быть очищены от наплывов бетона, а закладные детали и монтажные петли должны быть дополнительно защищены от коррозии цементно-козеиновой обмазкой.

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

Отклонения от проектных размеров блоков, плит перекрытий над шахтами лифтов и тумб не должны превышать величин, указанных в таблице 4 и п. I.I4 ГОСТ I7538-72, за исключением допуска по высоте блоков, который должен быть в пределах 0 + I0 мм.

Внешний вид, качество поверхностей, допускаемые размеры дефектов изделий должны приниматься по техническим требованиям ГОСТа I7538-72.

Отклонение монтажных петель и закладных деталей для их приварки в плоскости и из плоскости стенки блока не должно превышать 2 мм.

Допуск на шероховатость поверхности блоков принят по классу ЗШ в соответствии со СНиП I-В. 5-62.

Маркировка

В альбоме принята буквенно-цифровая система маркировки изделий: например, ШЛ 32-28, ПЛ 32-I8. I9.2, Т32. Буквы ШЛ, ПЛ, Т - соответственно обозначают блок для шахты лифта, плита перекрытия над шахтой лифта, тумба под буфер кабины. Цифра 32 обозначает - грузоподъемность лифта в десятках кгс.

Цифра 28 обозначает - высоту блока в дециметрах.

Цифры I8.I9.2 обозначают - размеры плиты по ширине, длине и высоте в дециметрах.

Блоки ШЛ32-28, ШЛ32-9 и плита ПЛ32-I8.I9.2 предусмотрены для случая, когда шахта лифта примыкает к стенам машинного помещения справа от входа в машинное помещение; блоки ШЛ32-28А, ШЛ32-9А и плита ПЛ32-I8.I9.2А - слева.

Паспортизация, хранение, транспортирование и монтаж элементов шахт должны выполняться в соответствии с ГОСТ I30I5-67 и техническими условиями на эти изделия.

Указания по монтажу

В целях обеспечения звукоизоляции жилых помещений ствол шахты и фундамент под ним должны быть отделены от примыкающих конструкций звукоизоляционной или воздушной прослойкой не менее 20 мм.

Монтаж шахты должен выполняться с опережением монтажа примыкающих конструкций зданий на один блок. При монтаже должна быть обеспечена соосность блоков. Отклонение стен шахты от вертикальной плоскости не должно превышать I5 мм на всю высоту шахты.

Элементы шахты должны монтироваться на цементном растворе марки не ниже I00; толщина шва между блоками принята 20 мм. Заполнение швов раствором должно быть тщательным и обеспечивать герметичность шахты.

Блоки шахты лифта и плита перекрытия над шахтой лифта при монтаже должны крепиться между собой путем приварки монтажных петель нижестоящих блоков к закладным деталям вышестоящих блоков или плиты перекрытия. Детали стыков блоков и блока с плитой перекрытия над шахтой лифта см. листы 29,30.

Нижний блок, предназначенный для установки в грунт, должен иметь снаружи гидроизоляцию, выполненную в соответствии с проектом.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Пояснительная записка	Выпуск 1	Лист П2

СОГЛАСОВАНО: Нач. гр. ПОР — В. Строганов

Рук. отд. констр. — Б. Шаянин; Гл. инж. отдела — В. Вязовский; Гл. инж. пр-та — А. Лекшин; Гл. инж. пр-та — П. Аукин

ЦНИИЭП ЖИЛИЩА

Искривление монтажных петель, используемых в качестве фиксаторов и соединительных элементов при монтаже, не допускается. В связи с этим для подъема блоков шахт лифтов должны применяться траверсы с вертикальными стропами.

Устойчивость шахты лифта обеспечивается связью плиты перекрытия над шахтой со смежными конструкциями, для чего используются закладные детали в торцах плиты.

Опирание на шахту лифта смежных элементов не допускается.

На уровне междуэтажных перекрытий зазоры между стволом шахты лифта и примыкающими конструкциями должны заполняться упругими (звукоизолирующими) прокладками.

Для обеспечения при монтаже проектного положения нижнего и верхнего блоков шахты лифта, стенки этих блоков, соответствующие стенке среднего блока с проемом, помечены стрелками.

Для монтажа лифтового оборудования на боковых стенках основных блоков предусмотрены прямоугольные отверстия для опирания брусьев под инвентарные подмости.

Над дверным проемом этих блоков предусмотрены ниши конической формы, используемые для установки заглушки замка аварийного открывания дверей шахты на нижнем и верхнем этажах. Стенка ниши пробивается при монтаже шахты.

После монтажа лифтового оборудования необходимо в стволе шахты лифта произвести следующие работы:

а) сделать обрамления дверных проемов шахты лифта,

б) заделать отверстия для опирания брусьев, за исключением отверстий блока нижнего этажа, которые используются при эксплуатации лифта для осмотра дверей шахты этого блока,

в) заделать неиспользованные ниши для аварийного открывания дверей.

При использовании лифтового оборудования с кабиной размерами 980хII20х2I00 мм, (модели лифтов I964-I967гг.) грузоподъемностью 350 кгс, со скоростью движения кабины 0,65 м/сек, необходимо предусмотреть металлические детали для присоединения кронштейнов крепления направляющих кабин.

Плиты перекрытий над шахтами лифтов подлежат испытанию по ГОСТ 8829-66 в соответствии с приведенными на рабочих чертежах схемами испытаний. Испытание блоков шахты в заводских условиях в связи со сложностью их проведения не производится при условии выполнения требований, изложенных в п. I,4 и п. I,5 ГОСТ 8829-66 и разделе „Методы испытаний ГОСТ I7538-72.

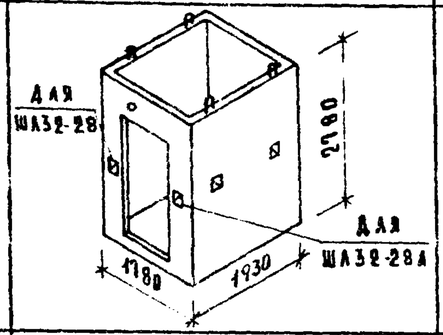
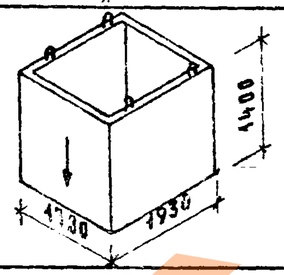
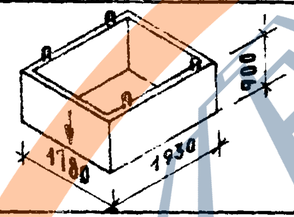
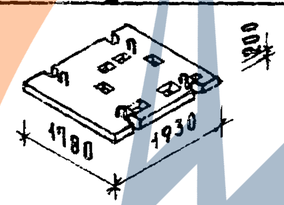
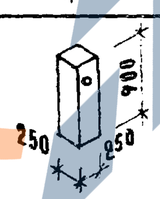
Чертежи настоящего выпуска в части технологичности изготовления блоков шахт лифтов согласованы ЛЕНЗНИИЭП ом / письмо № 25-9-599I от 4/X- I972 г./

x x

x

До серийного выпуска изделий шахт лифтов должна быть изготовлена опытная партия, подлежащая проверке на технологичность изготовления и на нагрузки, возникающие при монтаже и транспортировании изделий, а так же, в случае необходимости, внесены коррективы, учитывающие результаты изготовления изделий при испытании опытных образцов формовочного оборудования.

Шахта пассажирского лифта с кабиной размерами 1000×1200×2100 (по ГОСТу 5746-67) грузоподъемностью 320 кгс, со скоростью движения кабины 0.71 м/сек, с противовесом сзади кабины, с верхним машинным помещением.

Наименование изделия	Марка	Эскиз	Вес кг	Объем бетона м³	Вес стали кг	Марка бетона	Н.Ц. раб. черт.	Примечания
Средние блоки	ШЛ32-28 ШЛ32-28А		4260	1.702	104.53	200	2	1 Блоки ШЛ32-28, ШЛ32-9 и плита ПЛ32-18.19.2 предусмотрены для случая, когда шахта лифта примыкает к стенам машинного помещения справа (блоки ШЛ32-28А, ШЛ32-9А и плита ПЛ32-18.19.2А слева) от входа в машинное помещение. 2 Стенки блоков, помеченные стрелками, ставятся при монтаже шахты лифта со стороны входа в лифт.
Нижний блок	ШЛ32-14		2360	0.947	32.72	200	11	
Верхние блоки	ШЛ32-9 ШЛ32-9А		1540	0.602	43.44	200	16	
Плиты перекрытий над шахтами лифтов	ПЛ32-18.19.2 ПЛ32-18.19.2А		1650	0.658	43.72	200	24, 26	
Тумба под буфер кабины	Т 32		140	0.056	4.58	200	28	

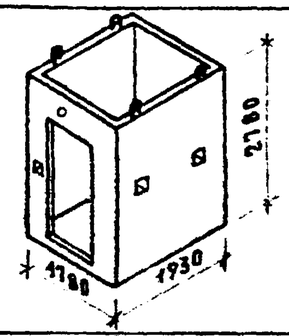
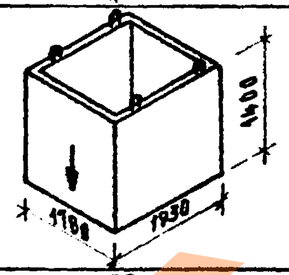
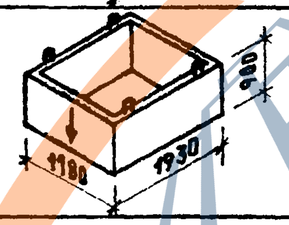
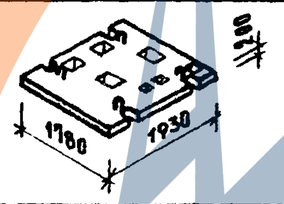
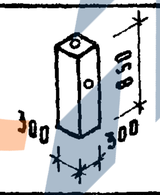
ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.18-9-
1972	Номенклатура изделий	Выпуск 1 / Лист Н

Согласовано: Нач. гр. ПОР — В. Строганов

Рук. отд. конструк. — Б. Шляпин; Гл. инж. отдела — Н. Росинский; Гл. инж. пр-та — А. Локшин; Гл. инж. пр-та — П. Лукин; Инженер — А. Крейденко

ЦНИИЭП жилища

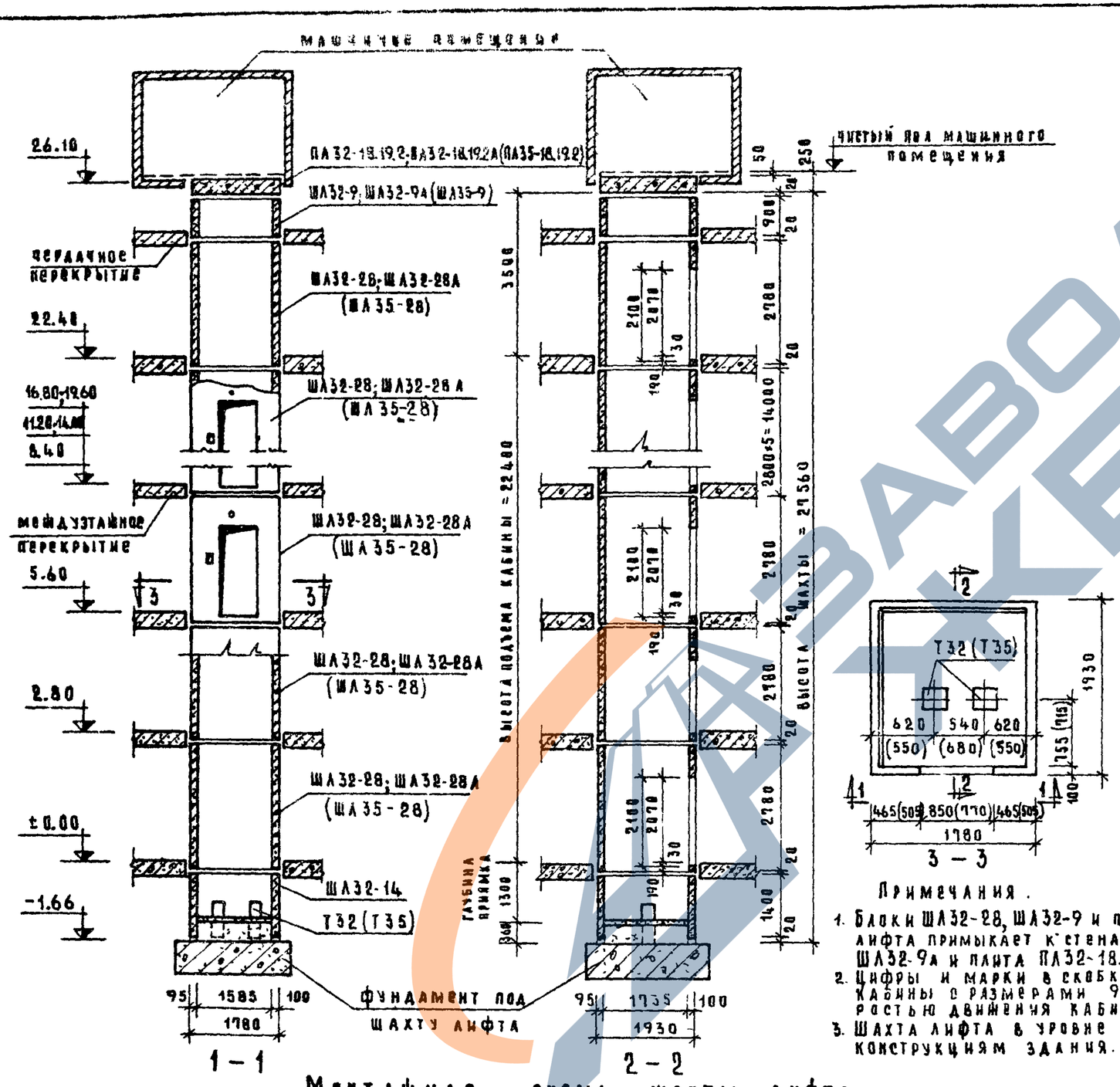
Шахта пассажирского лифта с кабиной размерами 980×1120×2100 мм, (лифты модели 1964-1967 гг.) грузоподъемностью 350 кгс, со скоростью движения кабины 0,65 м/сек, с противовесом сзади кабины, с верхним машинным помещением.

Наименование изделия	Марка	Эскиз	Вес кг	Объем бетона м³	Вес стали кг	Марка бетона	Ин раб. черт	Примечания
Средний блок	ШЛ35-28		4300	1.718	100.29	200	31	1. Для блоков ШЛ35-28 и ШЛ35-9 предусмотреть металлические детали для присоединения кронштейнов крепления направляющих кабины. 2. Стенки блоков, помеченные стрелками, ставятся при монтаже шахты лифта со стороны входа в лифт
Нижний блок	ШЛ32-14		2360	0.947	32.72	200	11	
Верхний блок	ШЛ35-9		1540	0.602	39.10	200	34	
Плита перекрытия над шахтой лифта	ПЛ35-18.19.2		1630	0.652	43.72	200	37	
Тумба под буфер кабины	Т35		180	0.075	—	200	36	

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Номенклатура изделий	Выпуск 1	Лист Н2

Инженер Крейд Д. Крейденко

СОГЛАСОВАНО
Начгр. ПОР Стрюков



Монтажная схема шахты лифта

Нагрузка на шахту лифта грузоподъемностью 320 кгс (350 кгс) 9 этажного здания по монтажной схеме

№ п/п	Наименование нагрузок	Нормат. нагрузка т	Коэфф. перегр.	Расчет. нагруз. т
1	Лифтовое оборудование в машинном помещении	3.4	1.2	4.1
2	Временная расчетная нагрузка на плиту перекрытия над шахтой (0.5×1.78×1.93×172)	—	—	1.72
3	Пол машинного помещения (1.78×1.93×0.05×2.3 = 0.4)	0.40	1.2	0.48
4	Плита перекрытия над шахтой	1.73	1.1	1.90
5	Верхний блок шахты	1.54	1.1	1.70
6	Лифтовое оборудование верхнего блока шахты	0.1	1.2	0.12
7	Средние блоки шахты 9 этажей (4.26×9 эт = 38.4 т.)	38.4	1.1	42.3
8	Лифтовое оборудование средних блоков шахты (0.4×9 эт. = 3.6 т.)	3.6	1.2	4.33
9	Нижний блок шахты	2.36	1.1	2.60
10	Лифтовое оборудование нижнего блока шахты	0.1	1.2	0.12
11	Тумбы под буфера кабины (0.25×0.25×0.565×2.5)×2 = 0.18	0.18	1.1	0.20
12	Заполнение бетоном нижнего блока шахты (приямка) (1.58×1.73×0.41×2.4=2.7)	2.7	1.2	3.24
13	Растворные швы толщиной 2 см (1.93×2+1.58×2)0.1×0.02×12×2.0 = 0.34	0.34	1.2	0.41
14	Заполнение отверстий для лесов, ниш обрамление дверных проемов шахты	0.65	1.2	0.78
	Общая расчетная нагрузка на уровне верхней поверхности фундамента			64т

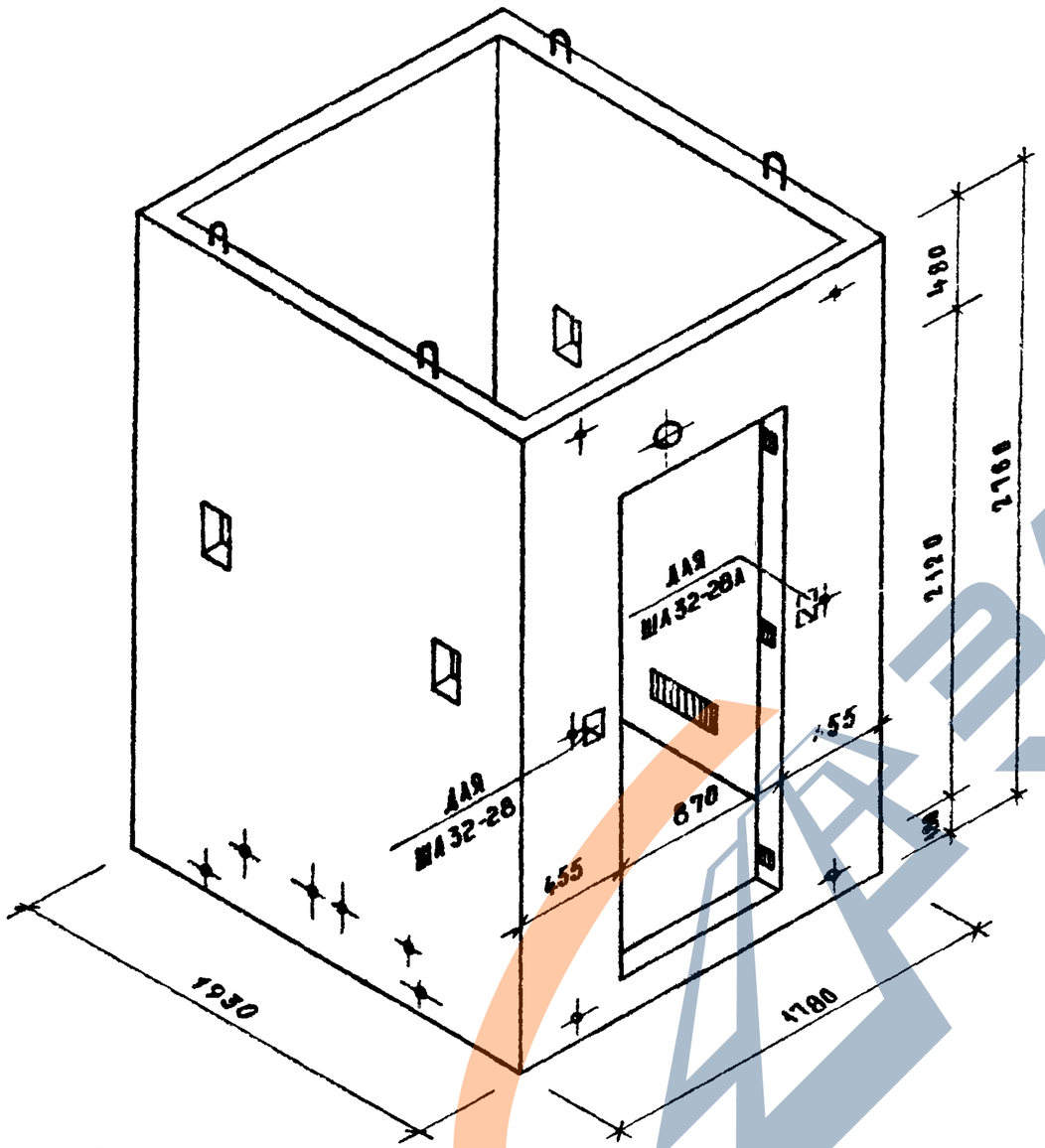
Примечания.

1. Блоки ША32-28, ША32-9 и плита ПА32-18.19.2 предусмотрены для случая, когда шахта лифта примыкает к стенам машинного помещения справа (блоки ША32-28А, ША32-9А и плита ПА32-18.19.2А слева) от входа в машинное помещение.
2. Цифры и марки в скобках относятся к шахте лифта, предназначенной для кабины с размерами 980×1120×2100 мм, грузоподъемностью 350 кгс со скоростью движения кабины 0.65 м/сек.
3. Шахта лифта в уровне перекрытия над шахтой крепится к примыкающим конструкциям здания.

ТК 1972	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
		Выпуск 1	Лист 1

ЦНИИЭП жилища

Разработано: Гл. инженер проекта Шапиро; Гл. арх. отдела Осовский; Гл. арх. гр. Алешина; Гл. инженер Кулешов; Руководитель Шапиро; Гл. инженер Осовский; Гл. архитектор Алешина; Гл. инженер Кулешов



Характеристика изделия			
Вес		кг	4268
Объем бетона		м³	1.782
Вес стали	арматурные элементы	кг	67.22
	закладные детали	кг	37.31
Расход стали на 1 м³ бетона	без закладных деталей	кг	39.58
	с закладными деталями	кг	41.56
Марка бетона			200

Спецификация стальных элементов

Марки	Кол. шт.	Вес, кг: элемента	Вес, кг: общий	№ листов
С1	2	12.13	24.26	39
С2	1	9.84	9.84	"
С3	2	6.73	13.46	48
К1	2	2.59	5.18	42
К2	2	1.54	3.08	"
П1	4	3.85	12.28	43
М1	3	2.90	8.98	44
М2	1	7.24	7.24	45
М3	4	2.245	8.98	46
М4	4	1.565	6.26	47
М5	6	0.935	5.61	"
М6	1	0.52	0.52	48
		Итого	104.53	

Выборка стали

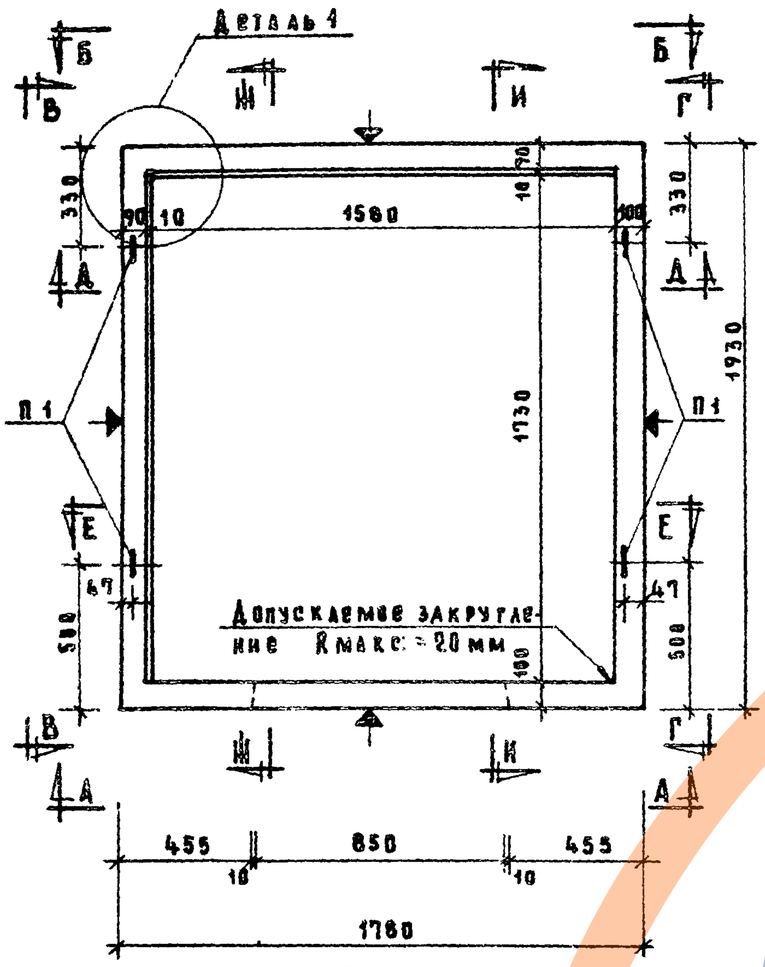
Сталь		Арматурные элементы: ф8 AIII	ф5 BI	ф14 AII	ф12 AI	Закладные детали: 90-56-8	100-8	60-8	ф10 AI	Анкер А2-М8
Длина	м	16.50	315.88	6.89	1.60	8.36	3.88	0.18	22.87	23 шт.
Вес	кг	6.50	48.52	10.76	1.44	3.18	12.32	8.36	13.62	8.84
R_a	кг/см²	4000	5500	2400					3800	—
ГОСТ		5781-61	6727-53	5781-61*		8510-57	103-57*		5781-61	5915-70

Примечания.

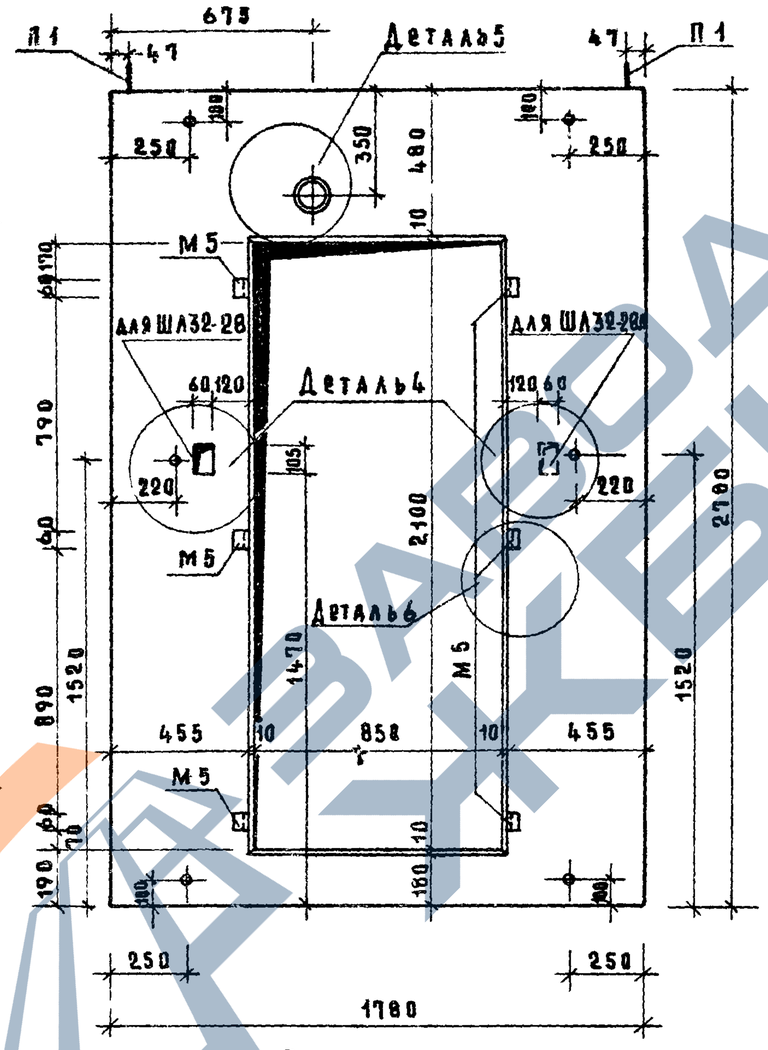
1. Средний блок ША32-28 предусмотрен для случая, когда шахта лифта примыкает к стенам машинного помещения справа (блок ША32-28А слева) от входа в машинное помещение.
2. План, виды на наружные поверхности и разрезы блока см. листы 3-6.
3. Круглые отверстия, нанесенные на наружные поверхности стенок блока, предназначены для фиксации закладных деталей на форме.

Цгиипсэ минмонтажспецстроя СССР. Гл. инж. пр-та Кириллов. Руководитель группы Кириллов. Инженер Кременченко. Рук. отдела Остроглазов.

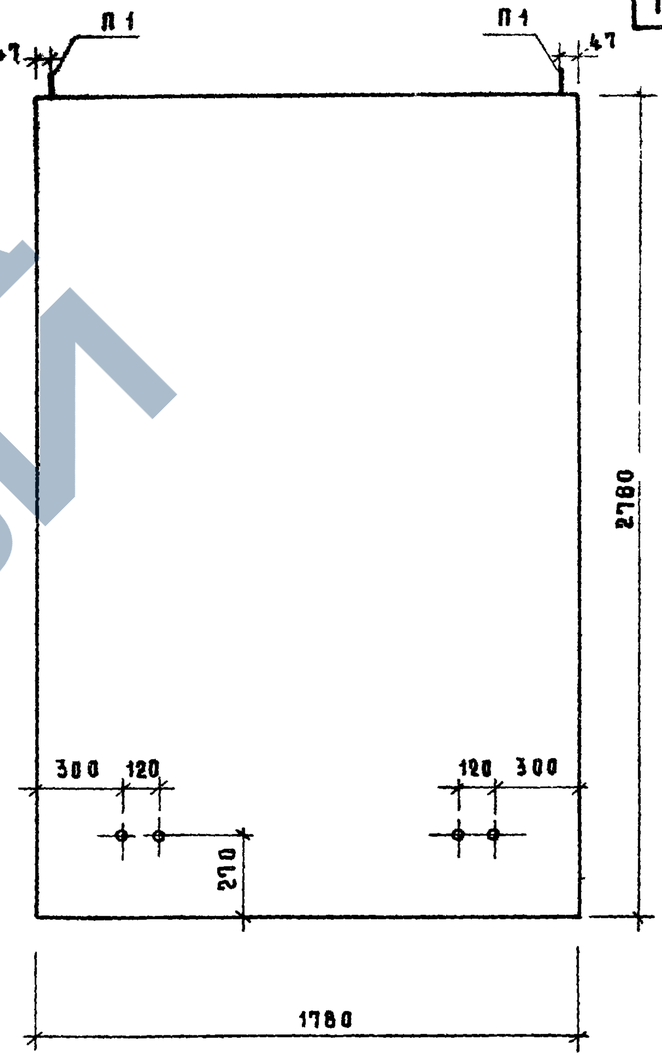
ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Средние блоки ША32-28, ША32-28А. Общий вид.	Выпуск 1	Лист 2



План



Вид А-А



Вид Б-Б

Примечания

1. Средний блок ШЛ32-28 предусмотрен для случая, когда шахта лифта примыкает к стенам машинного помещения справа (блок ШЛ32-28А слева) от входа в машинное помещение.
2. Виды В-В, Г-Г см. лист 4.
3. Разрезы Д-Д, Е-Е, Ж-Ж, И-И см. листы 5,6.
4. Детали 1,4,5,6 см. листы 22,23.
5. Внутренние углы блока могут выполняться с закруглением R макс = 20 мм.
6. Плоскости, обозначенные знаком ▲, должны быть гладкими, подготовленными под покраску.
7. Круглые отверстия, нанесенные на наружные поверхности стенок блока, предназначены для фиксации закладных деталей на форме.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Средние блоки ШЛ32-28, ШЛ32-28А. План и виды А-А, Б-Б.	Выпуск 1	Лист 3

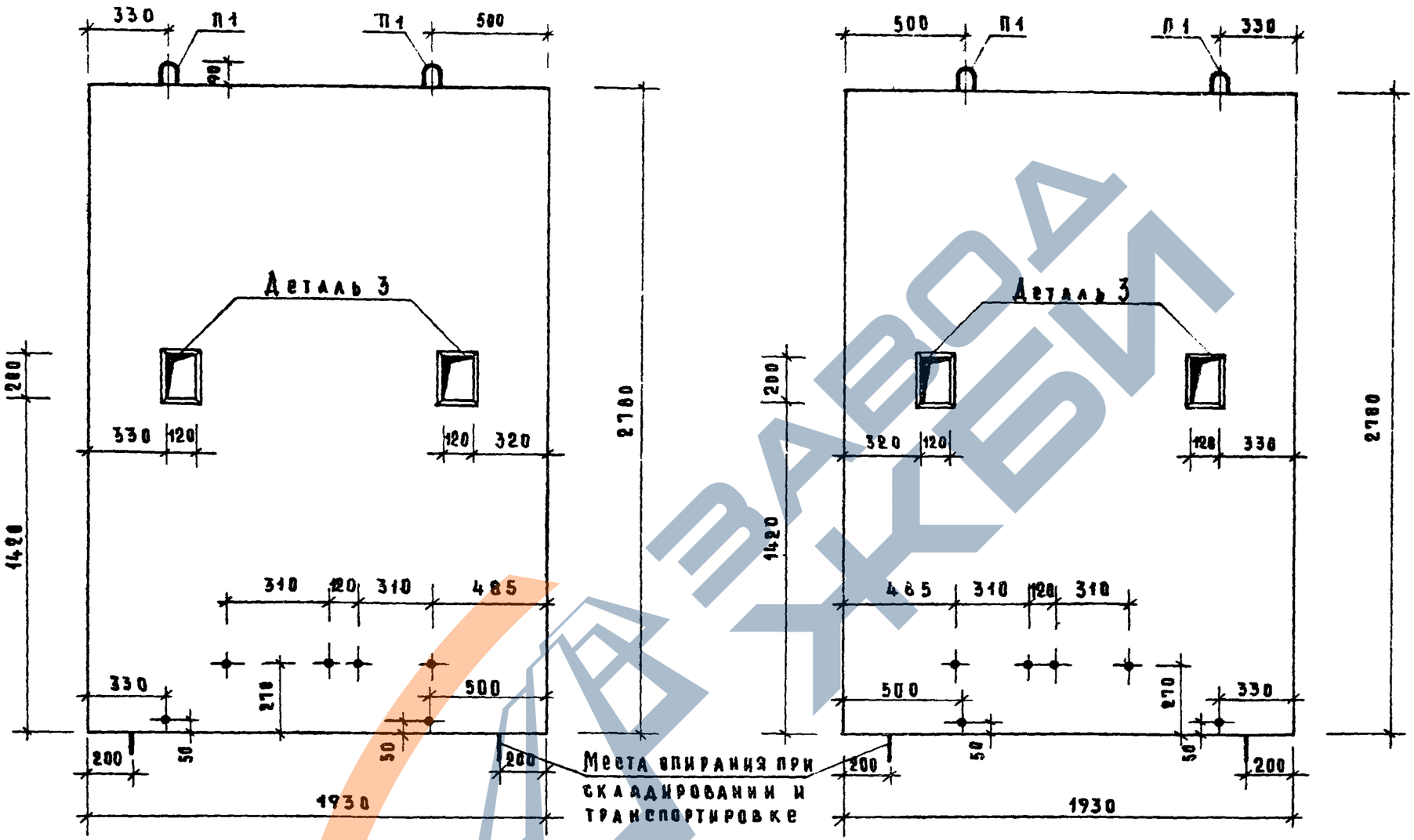
ЦНИИЭП инженерного оборудования

Гл. инженер Б.Шаляпин; Гл. инж. отдела Н.Росинский; Рук. отд. арх.-та А.Аскинази; Гл. инж. арх.-та П.Ахунин; Инженер И.Корнеенко

Регистр. в Госстрое СССР

Согласовано

https://zavodjbi.com/



Вид В-В

Вид Г-Г

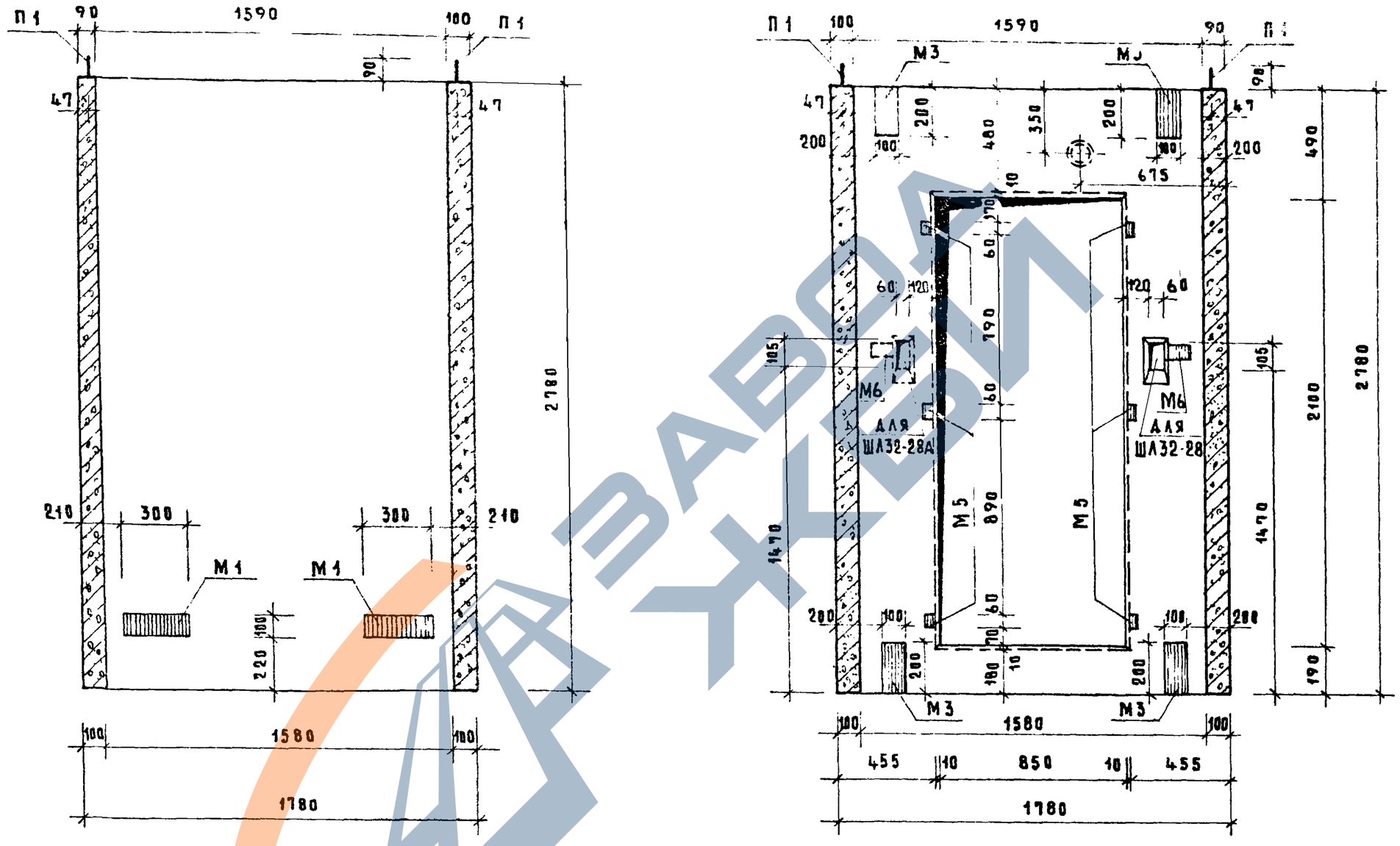
Примечания.

1. Круглые отверстия, нанесенные на наружные поверхности стенок блока, предназначены для фиксации закладных деталей на форме.
2. Деталь 3 см лист 22.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Средние блоки ШЛ32-28, ШЛ32-28А. Виды В-В, Г-Г.	Выпуск 1	Лист 4

ЦНИИЭП жилища

Гл. инж. пр-та		А. Локшин
Гл. инж. пр-та		П. Лукин
Инженер		Д. Крейденко
Рук. отделения		В. Строганов



Разрез Д-Д

Разрез Е-Е

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Средние блоки ШЛ32-28, ШЛ32-28А. Разрезы Д-Д, Е-Е.	Выпуск 1	Лист 5

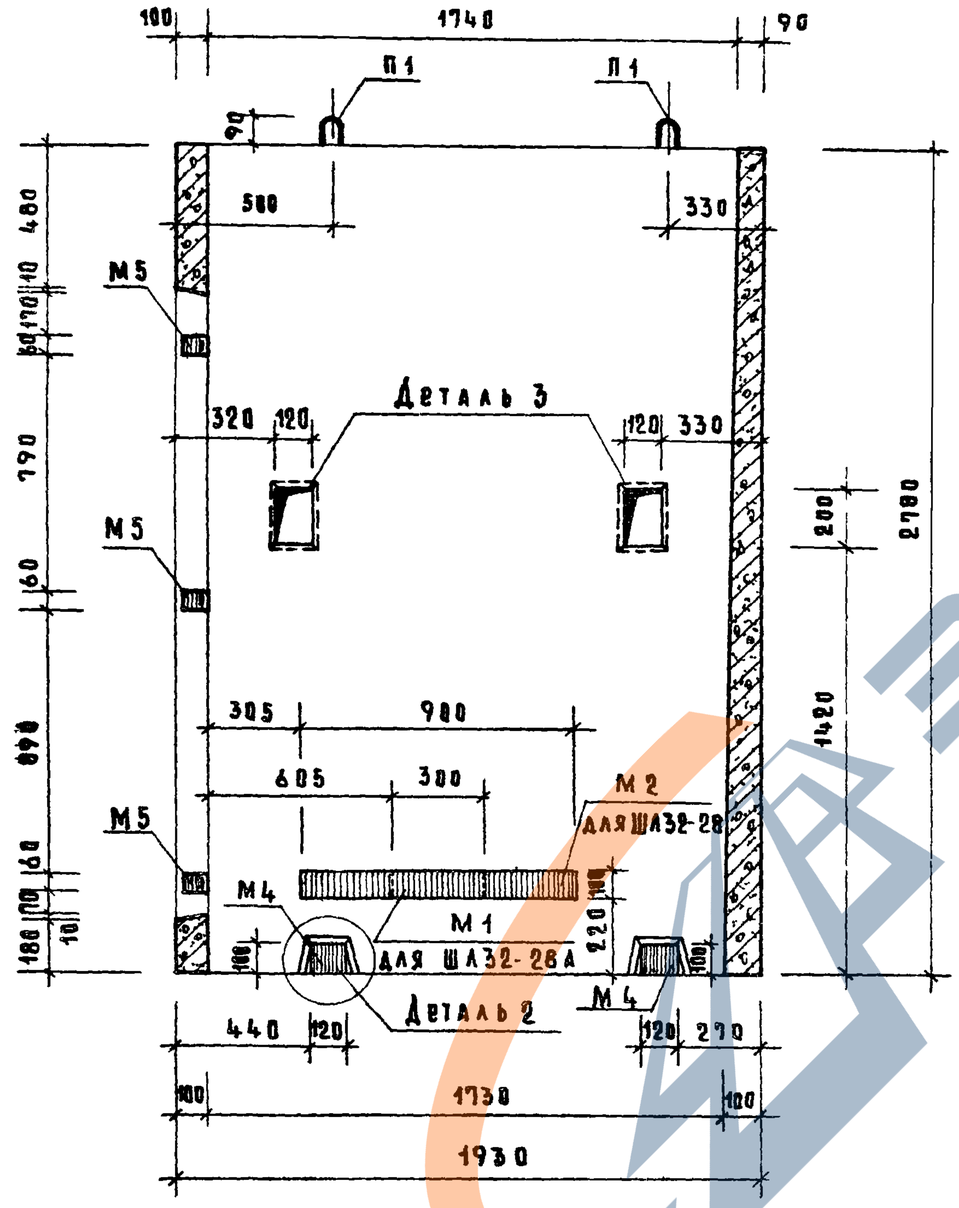
ЦНИИЭП жилища

Рук. отд. констр.	Б. Шляпин	
Гл. инж. отдела	Н. Росинский	
Гл. инж. пр-та	А. Лукшин	
Гл. инж. пр-та	П. Лукин	
Инженер	А. Крейденко	

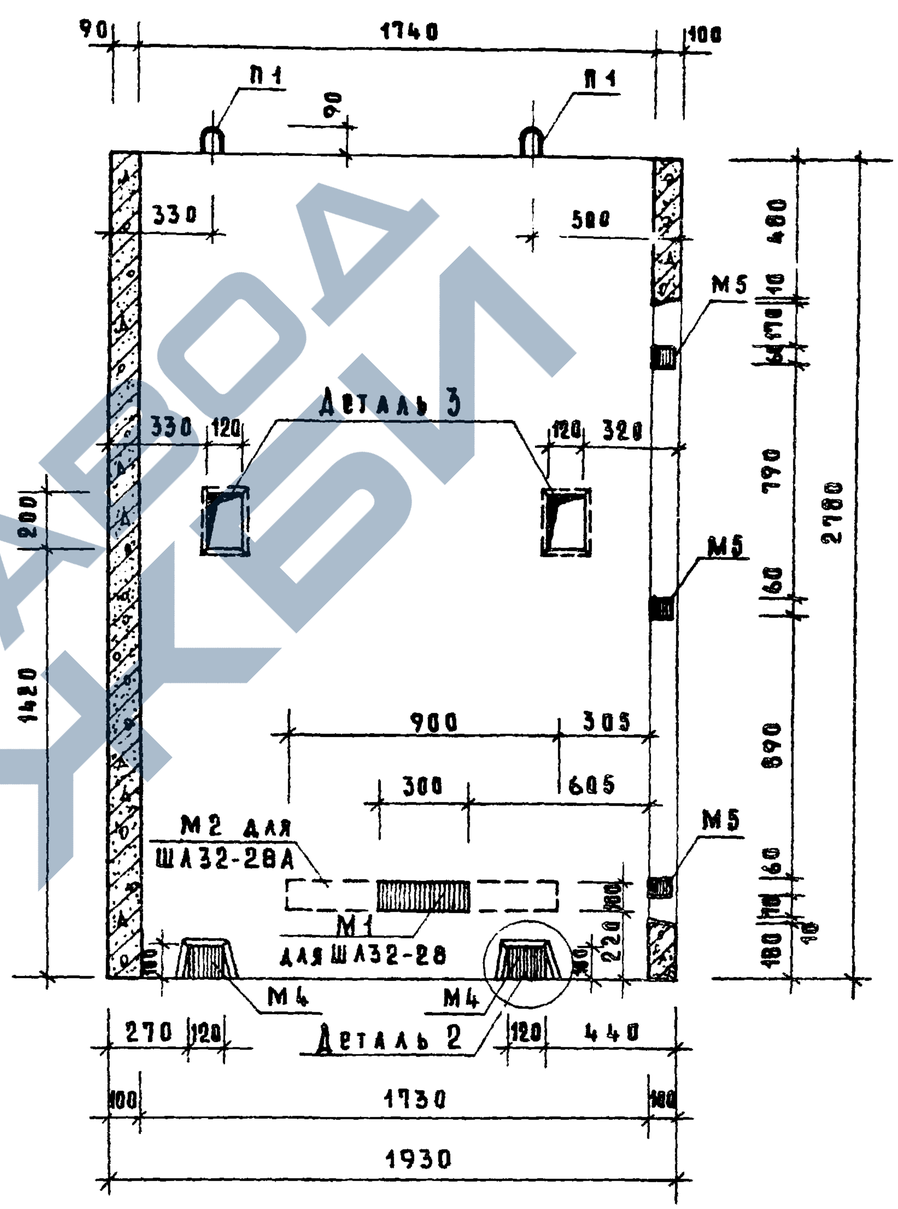
СОГЛАСОВАНО

Технолог гл. инж. пр-та — Н. Гайсинский

Рук. отдела ПОР — В. Строганов



Разрез Ж-Ж



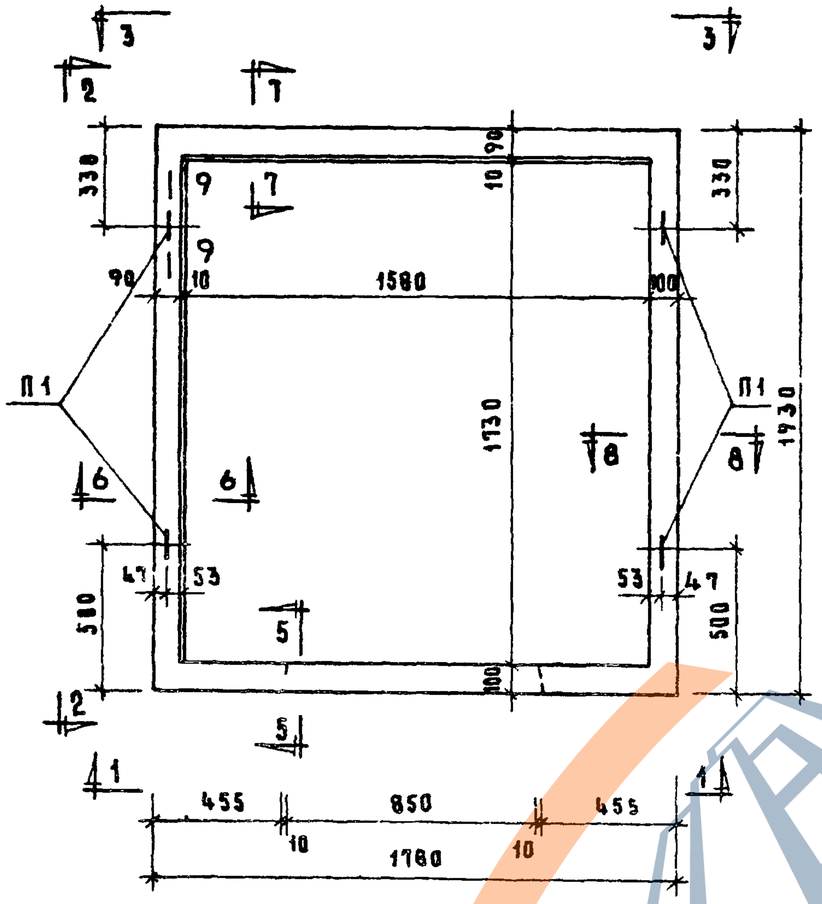
Разрез И-И

Примечание.
Детали 2,3 см. лист 22.

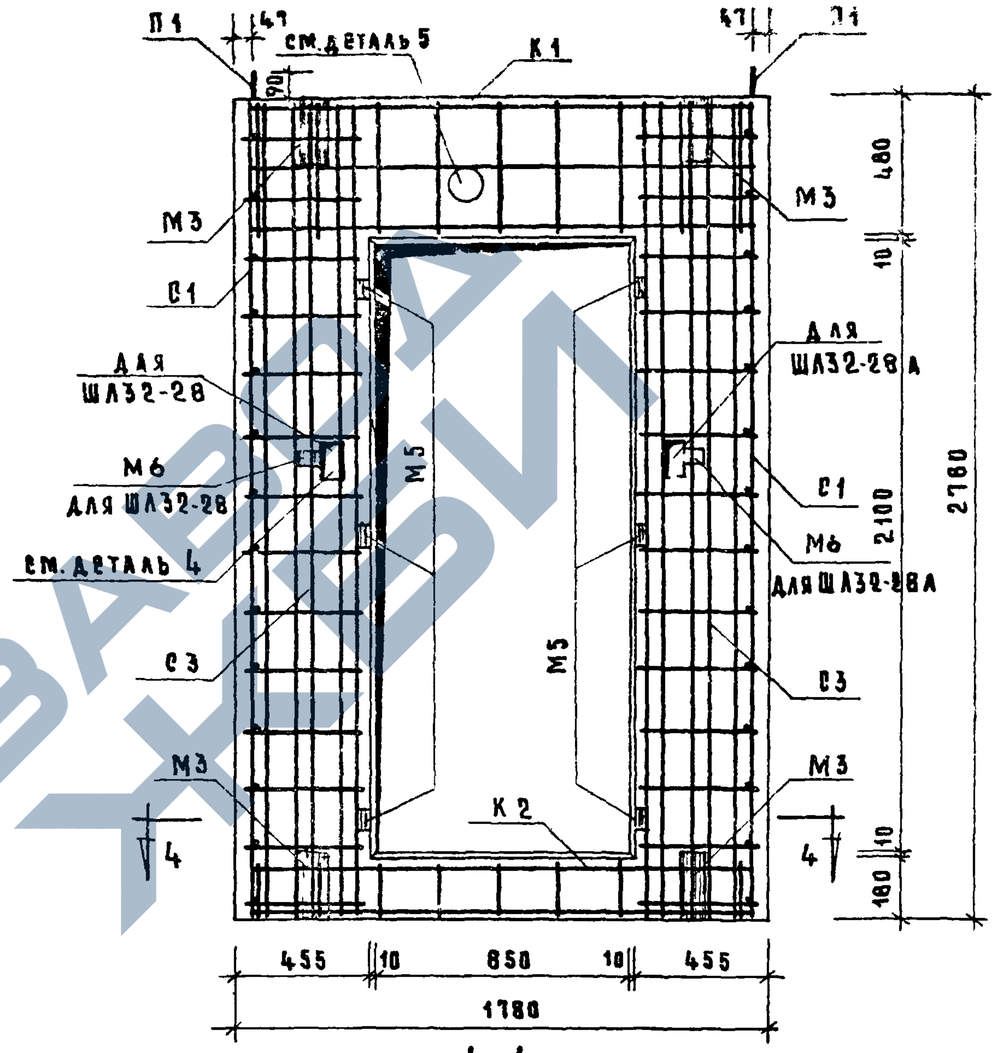
ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2,8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Средние блоки ШЛ32-28, ШЛ32-28А. Разрезы Ж-Ж, И-И.	Выпуск 1	Лист 6

ЦНИИЭП жилища

Гл. инж. отдела		Н. Росинский
Гл. инж. пр-та		Д. Локшин
Гл. инж. пр-та		П. Лукин
Инженер		Д. Крейденко
Техрезд. гл. инж. пр-та		Н. Гансинский
Рук. отдела пор.		В. Строганов



План



1—1

Примечания.

1. Виды с армированием 2-2, 3-3 см. лист 8.
2. Сечения с армированием с 4-4 по 9-9 см. листы 9,10.
3. Все сетки, каркасы и монтажные петли в местах пересечений свариваются или связываются между собой вязальной проволокой и образуют единый объемный каркас.
4. Стержни сеток и каркасов, препятствующие образованию отверстий, ниш и установке закладных деталей, могут быть вырезаны по месту.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2,8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Средние блоки ШЛ32-28, ШЛ32-28А. Армирование.	Выпуск 1	Лист 7

ЦНИИЭП жилища

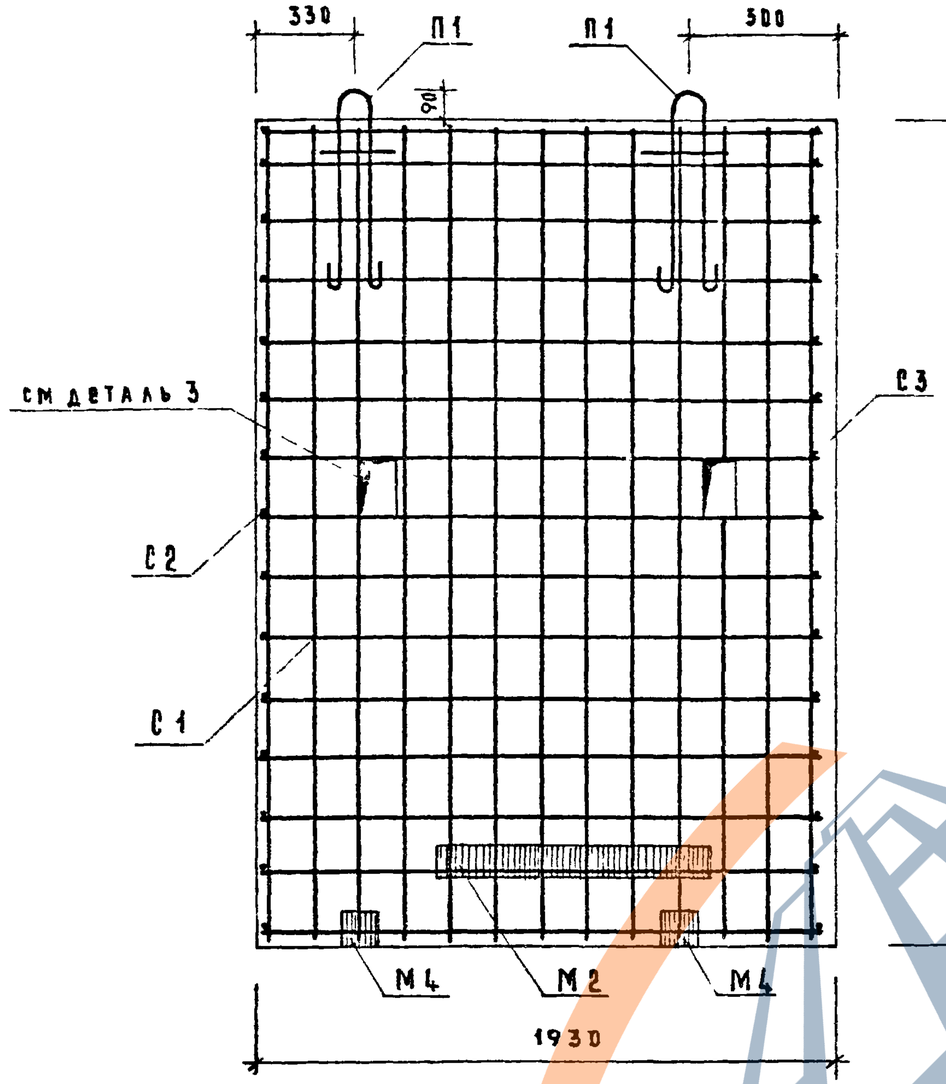
Согласовано

Технолог Гл. инж. пр-та — Н. Гайсинский

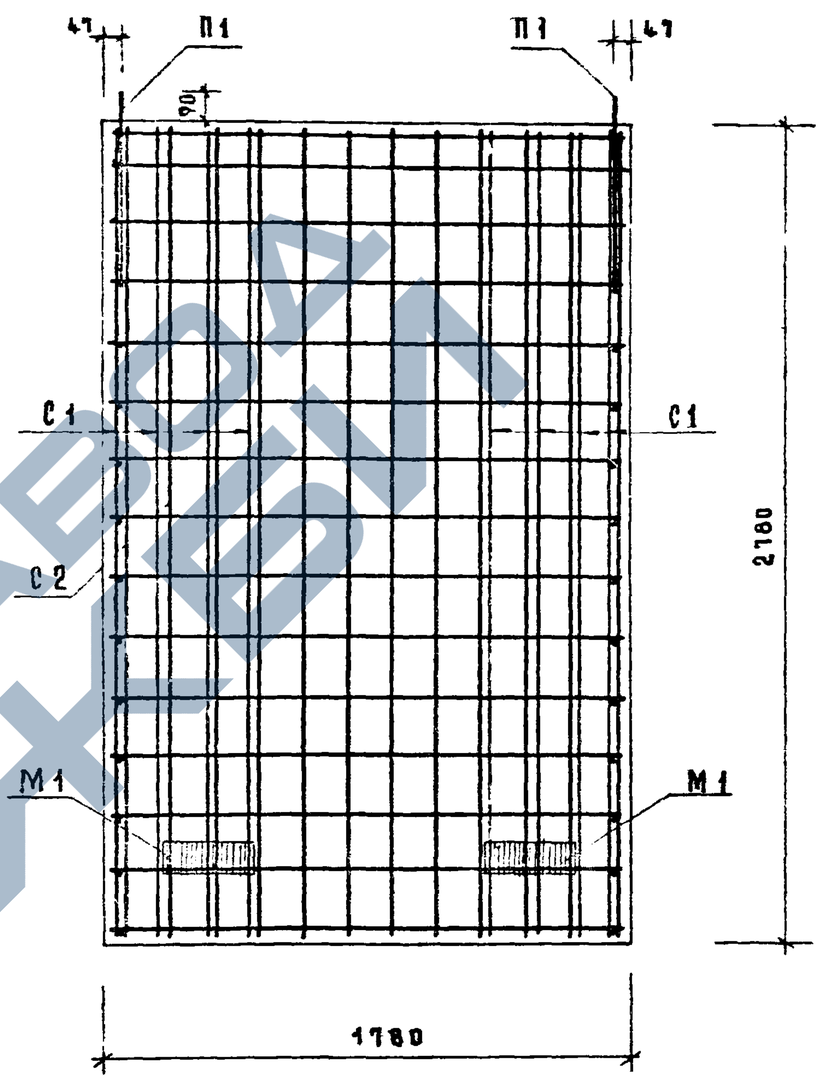
Отделен. техн. ст. науч. сотр. — В. Королев

Б. Шаяпин, Н. Росинский, А. Лекшин, П. Лукин, Д. Крейденко

Рук. отд. констр. — Гл. инж. отдела — Гл. инж. пр-та — Гл. инж. пр-та — Инженер



2 – 2



3 – 3

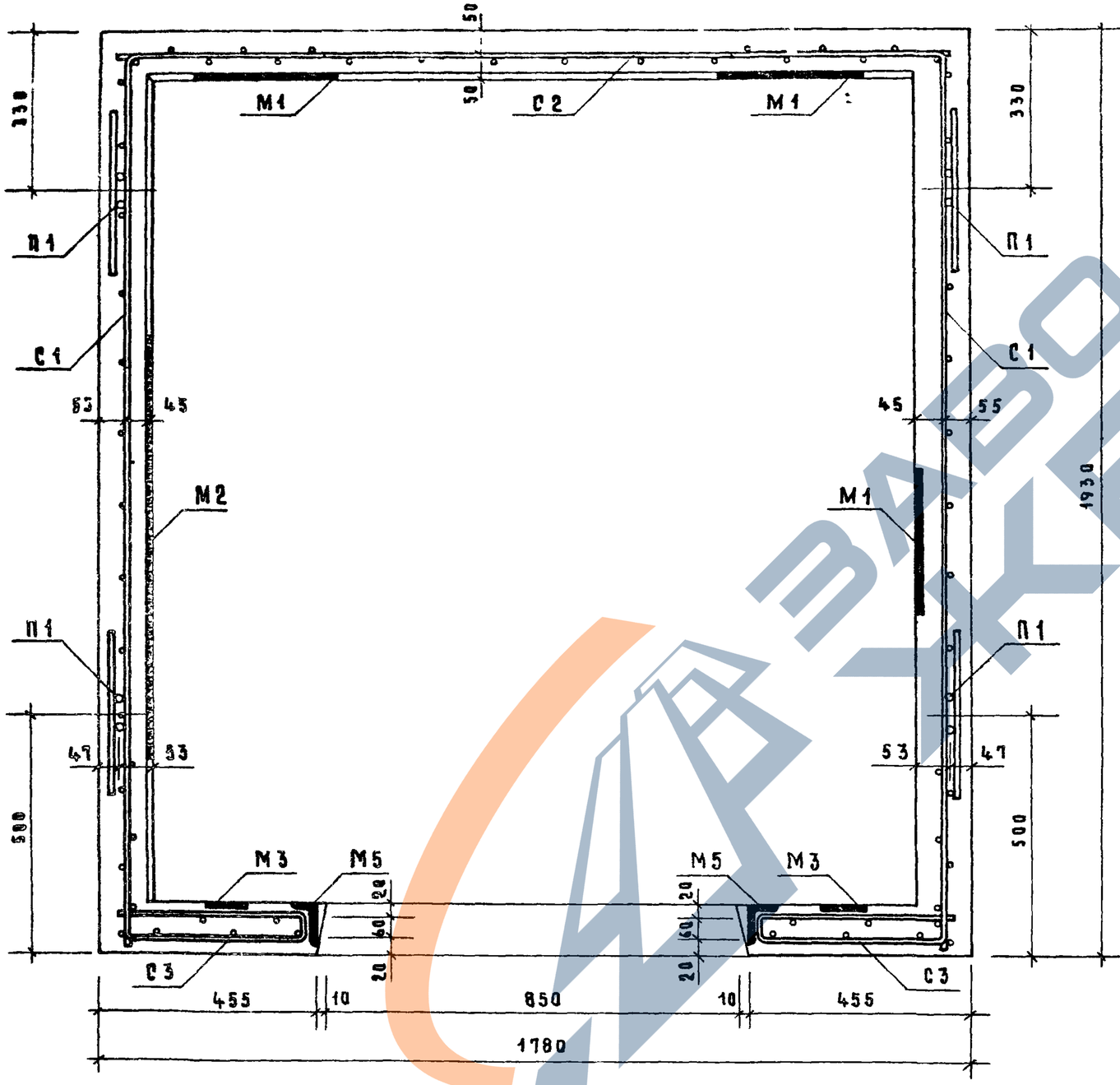
Примечания.

1. Места расположения видов с армированием и примечания см. на листе 7.
2. На виде 2-2 закладные детали показаны для блока ШЛ32-28.

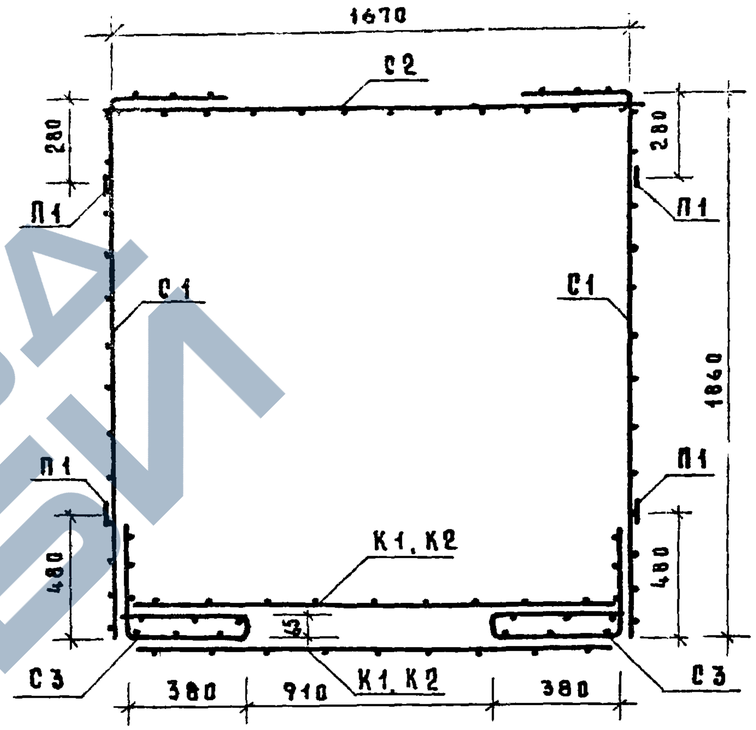
ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Средние блоки ШЛ32-28, ШЛ32-28А. Армирование.	Выпуск 1	Лист 8

ЦНИИЭП жилища

Гл. инж. пр-та Н. Гаксинский
Гл. инж. пр-та В. Коротко
Гл. инж. пр-та Ст. назч. сотр.
Гл. инж. пр-та А. Локшин
Гл. инж. пр-та П. Лазкин
Инженер А. Крейденко



4 - 4



Монтажная схема
сборки объемного каркаса из сеток, каркасов и монтажных петель.

Примечания.

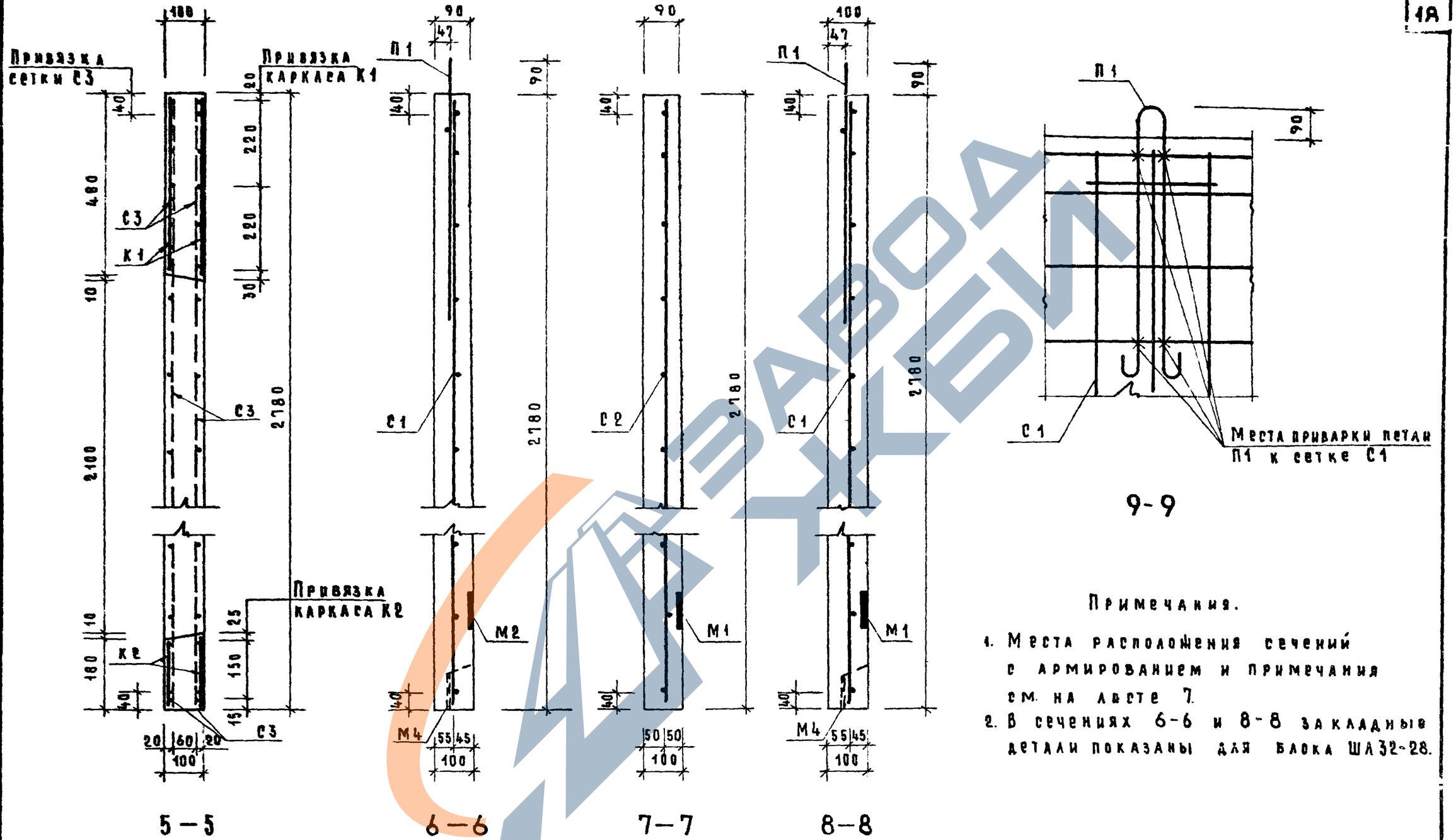
1. Места расположения сечений с армированием и примечания см. на листе 7.
2. В сечении 4 - 4 закладные детали показаны для блока ШЛ 32 - 28, а монтажные петли нанесены условно.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2,8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Средние блоки ШЛ32-28, ШЛ32-28А. Армирование.	Выпуск 1	Лист 9

ЦНИИЭП жилища

Согласовано: Технолог гл. инж. пр-та; Отделен. техн. ст. научн. сотр.; Н. Гайсинский; В. Королев; Б. Шляпин; Н. Росинский; А. Лекшин; П. Аукин; А. Крещасова; Рук. отд. и инстр.; Гл. инж. отдел.; Гл. инж. пр-та; Гл. инж. пр-та; Инженер

https://zavodjbi.com/



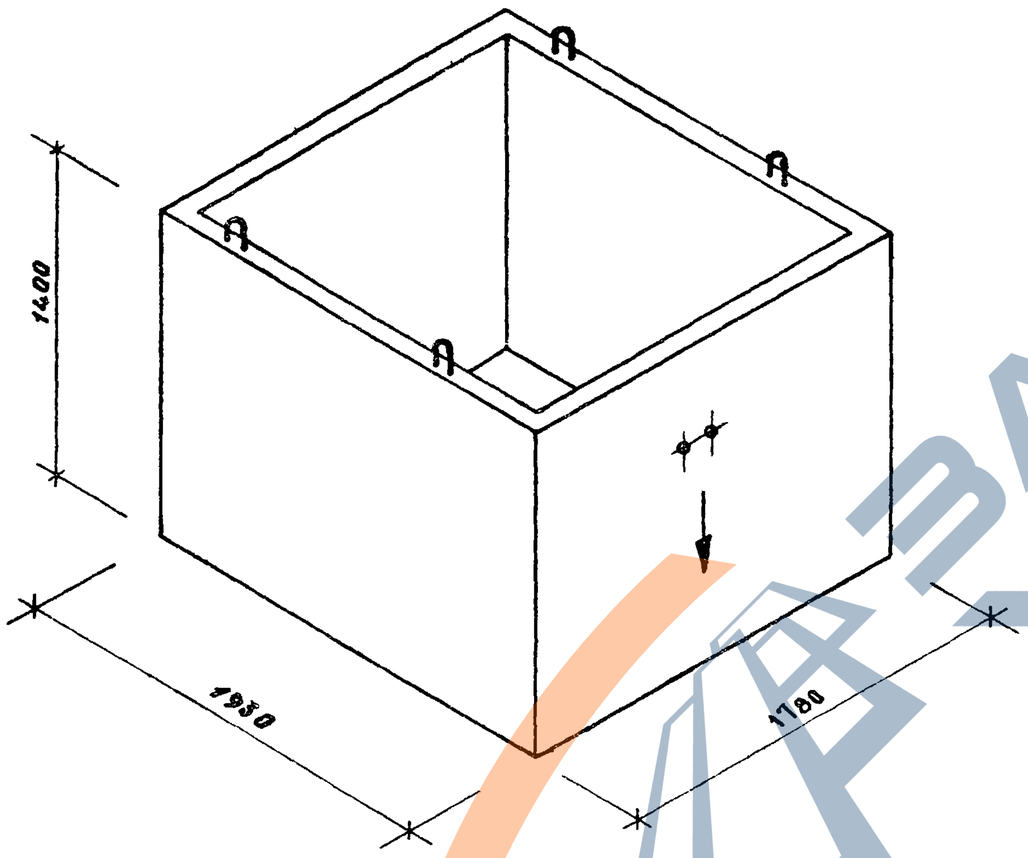
9-9

Примечания.

1. Места расположения сечений с армированием и примечания см. на листе 7.
2. В сечениях 6-6 и 8-8 закладные детали показаны для блока ША32-28.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Средние блоки ША32-28, ША32-28А. Армирование.	Выпуск 1	Лист 10

https://zavodjbi.com/



Характеристика изделия			
Вес		кг	2360
Объем бетона		$м^3$	0.947
Вес стали	арматурные элементы	кг	29.82
	закладные детали	кг	2.90
Расход стали на $1 м^3$ бетона	без закладных деталей	кг	31.40
	с закладными деталями	кг	34.50
Марка бетона			200

Спецификация стальных элементов				
Марки	Кол. штук	Вес, кг		№ листов
		1 элемента	общий	
С 4	2	6.25	12.50	40
С 5	2	5.46	10.92	41
П 2	4	1.60	6.40	43
М 1	1	2.90	2.90	44
		Итого	32.72	

Выборка стали						
Сталь		Арматурные элементы		Закладные детали		
		ф5 В I	ф12 А I	−100×8	ф10 А II	Гайка 2М16
Длина	м	152.20	7.20	0.30	1.54	2 шт.
Вес	кг	23.42	6.40	1.88	0.95	0.07
R_a	$кг/см^2$	5500	2400		3000	—
ГОСТ		6727-53*	5781-61*	103-57*	5781-61*	5915-70

Примечания.

1. Нанести несмываемой краской стрелку на наружную плоскость стенки блока, имеющую закладную деталь.
2. План, вид на наружную поверхность и разрезы блока см. лист 12.
3. Круглые отверстия, нанесенные на наружную поверхность стенки блока, предназначены для фиксации закладной детали на форме.

Согласовано

Утв. Главпромстройпроект Госгражданстроя — Руководитель отдела — Б. Шаляпин

Гл. инж. отдела — Н. Росинский

Гл. инж. пр-та — А. Лекшин

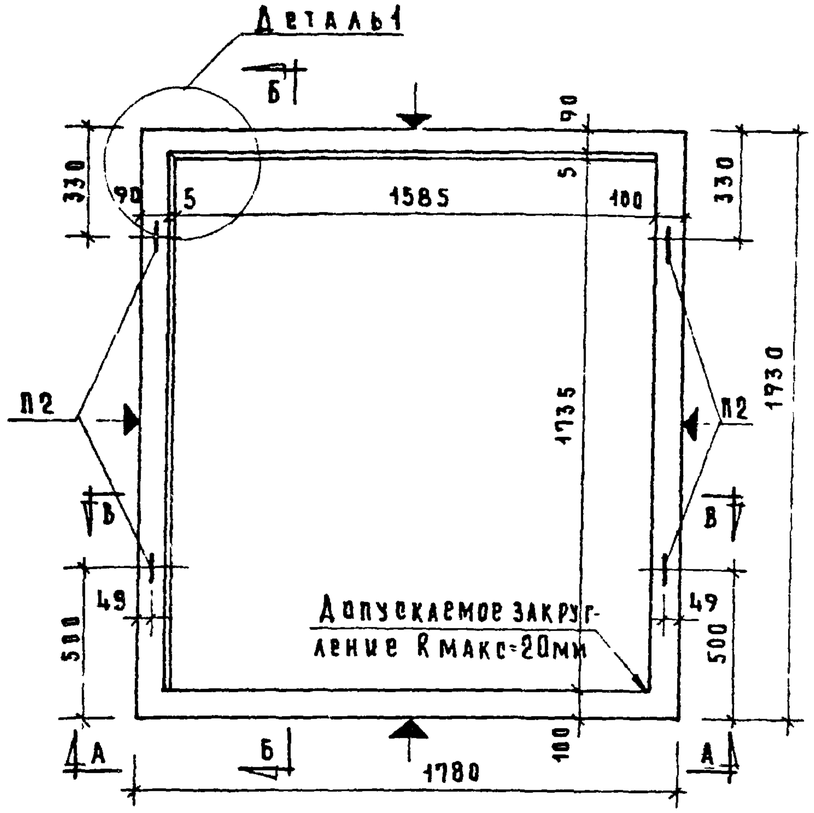
Гл. инж. пр-та — П. Лухкин

Инженер — А. Кройленко

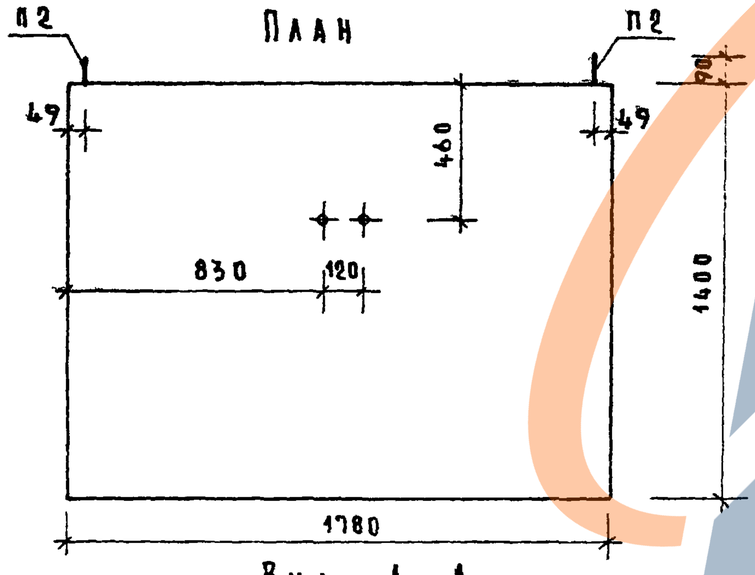
ЦНИИЭП жилища

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6
1972	Нижний блок ШЛ32-14. Общий вид.	Выпуск 1 / Лист 11

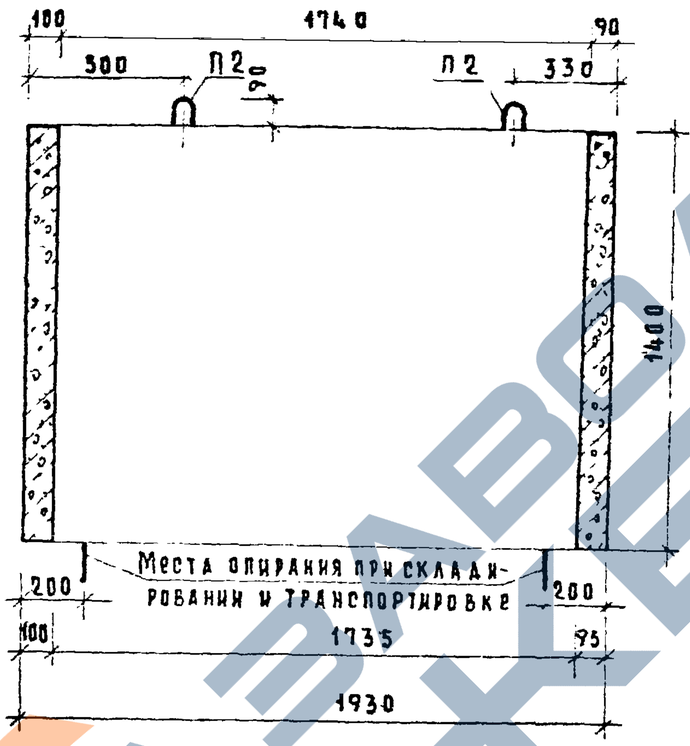
https://zavodjbi.com/



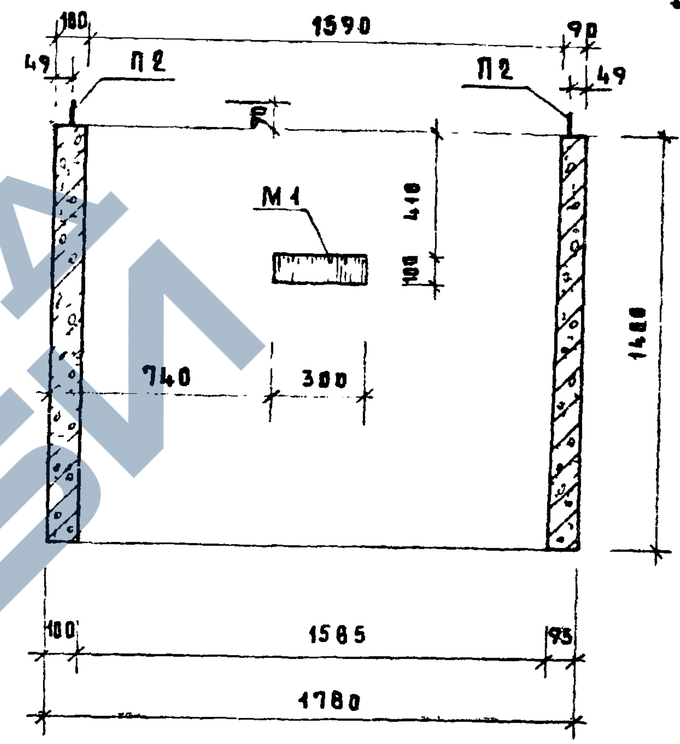
План



Вид А-А



Разрез Б-Б



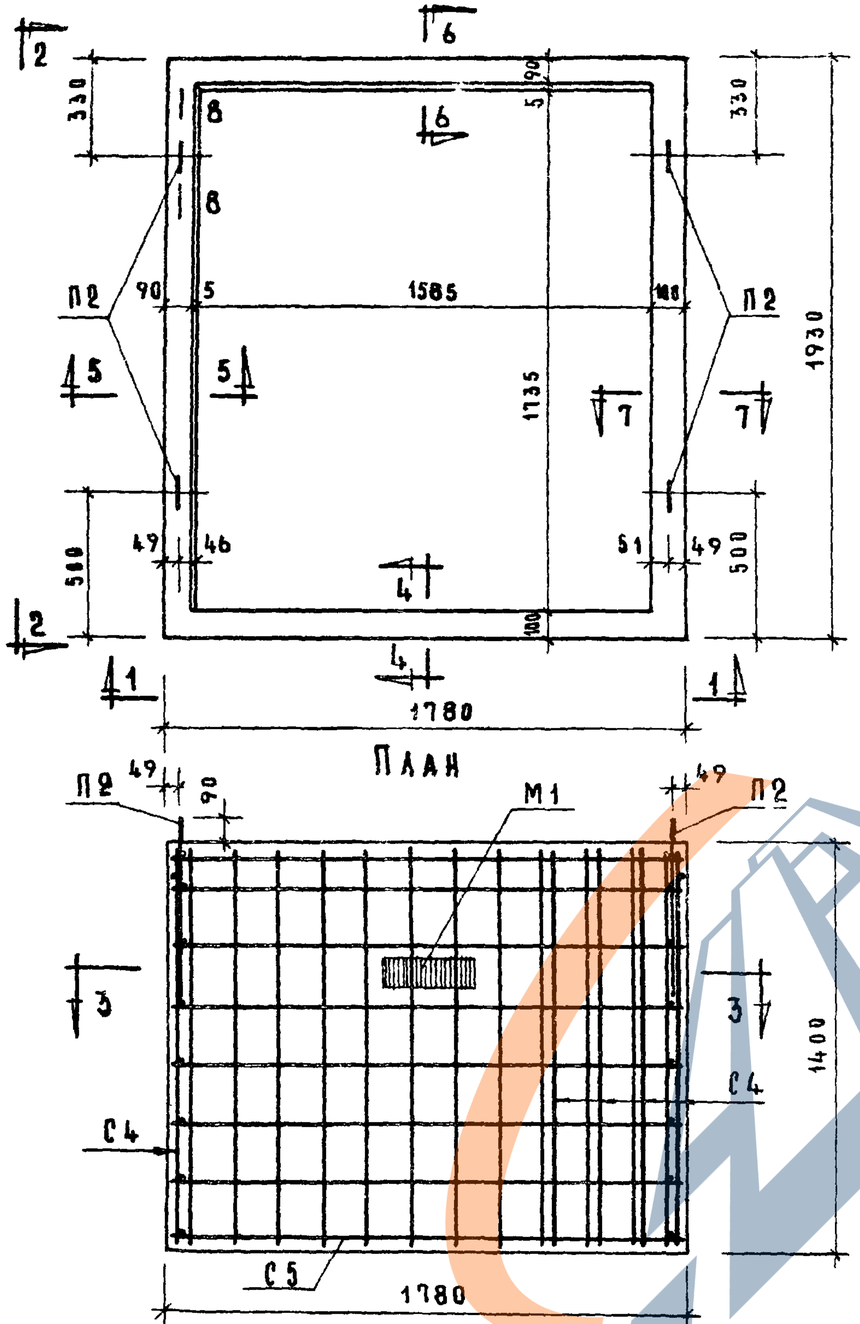
Разрез В-В

Примечания.

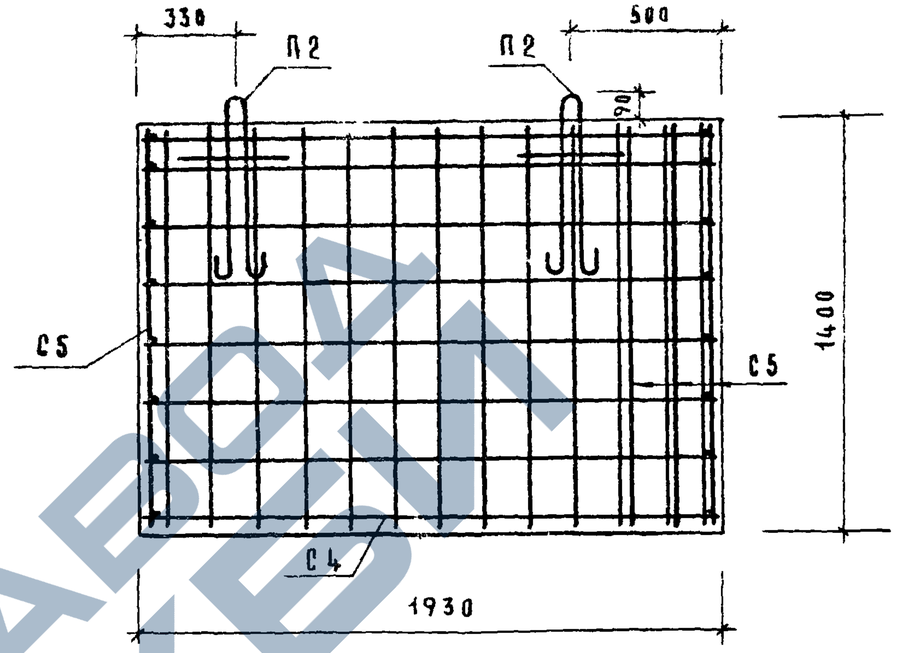
1. Деталь 1 см. лист 22.
2. Внутренние углы блока могут выполняться с закруглением R макс.= 20 мм.
3. Плоскости, обозначенные знаком ▲, должны быть гладкими, подготовленными под покраску.
4. Круглые отверстия, нанесенные на поверхности стенок блока, предназначены для фиксации закладной детали на форме.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Нижний блок ШЛ 32-14. План, вид А-А и разрезы Б-Б, В-В.	Выпуск 1	Лист 12

https://zavodgk.com/



План



2—2

1—1

Примечания.

1. Сечения с армированием с 3-3 по 8-8 см. листы 14, 15.
2. Все сетки и монтажные петли в местах пересечений свариваются или связываются между собой вязальной проволокой и образуют единый объемный каркас.

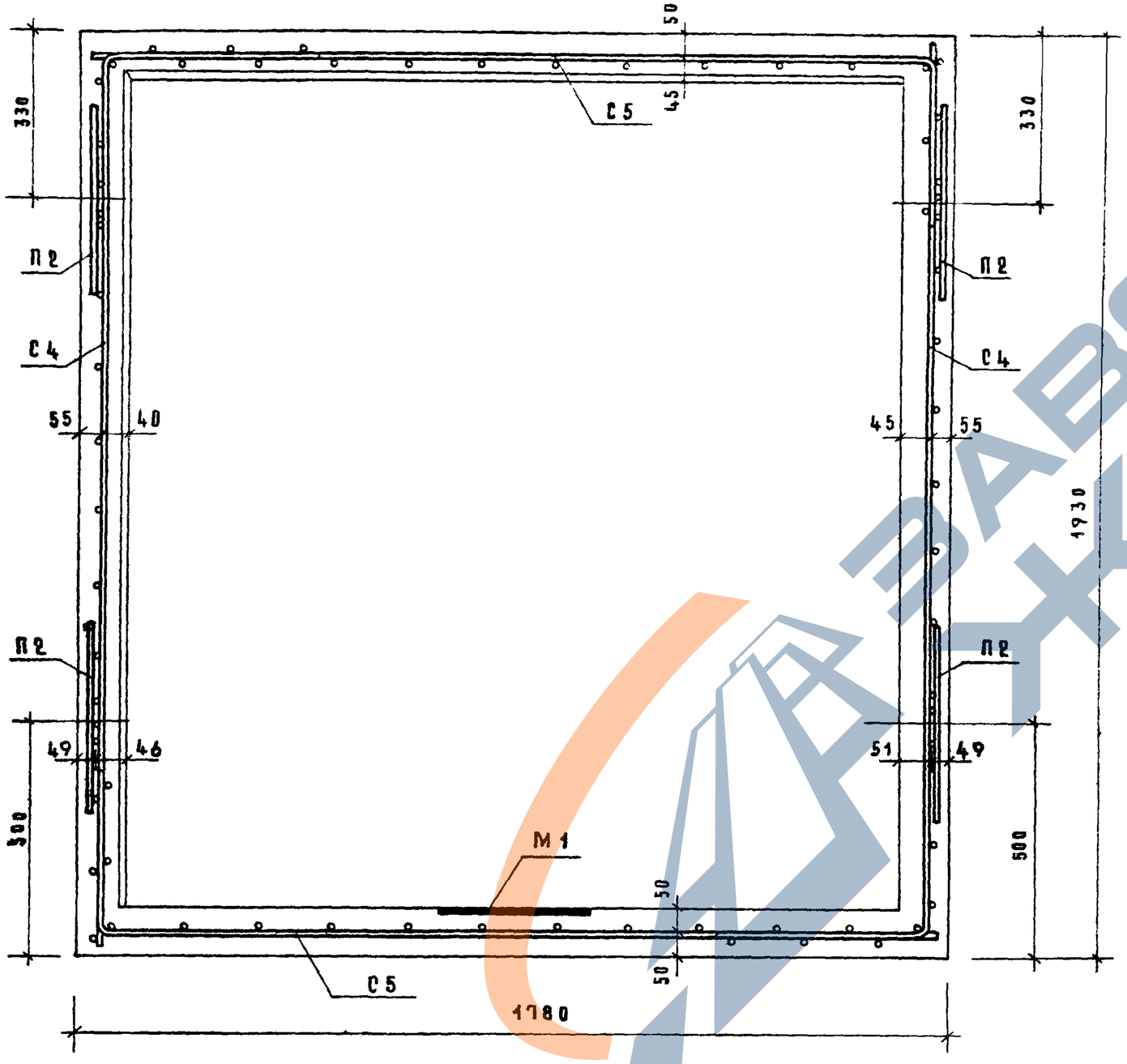
ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Нижний блок ШЛ32-14. Армирование.	Выпуск 1	Лист 13

ЦНИИЭП жилища

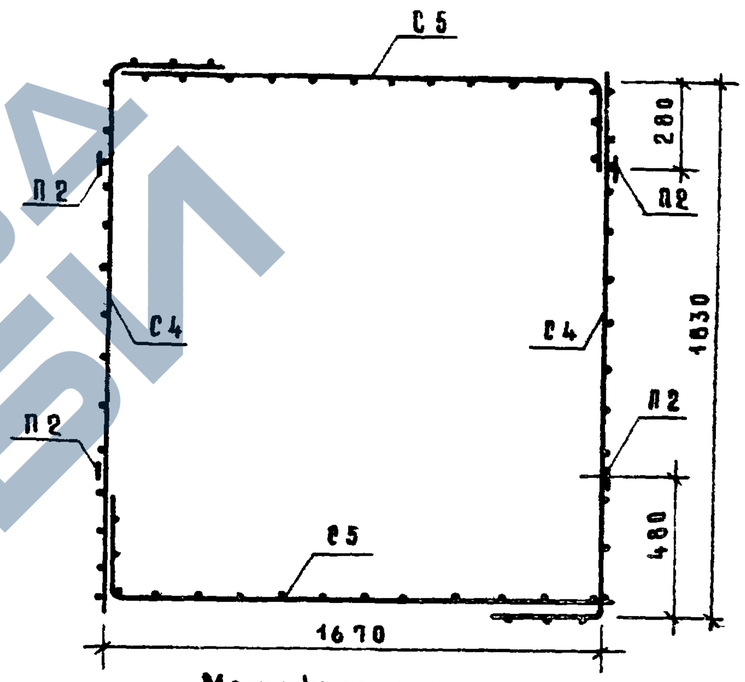
Рук. отд. конструк.		Б. Шляпин
Гл. инж. отдела		Н. Росинский
Гл. инж. пр-та		А. Локшин
Гл. инж. пр-та		П. Лукин
Инженер		А. Крейденко
Технолог гл. инж. пр-та		Н. Гайсинский
Отделен. техн. ст. науч. сотр.		В. Королев

Согласовано

https://zavodpk.com/



3—3



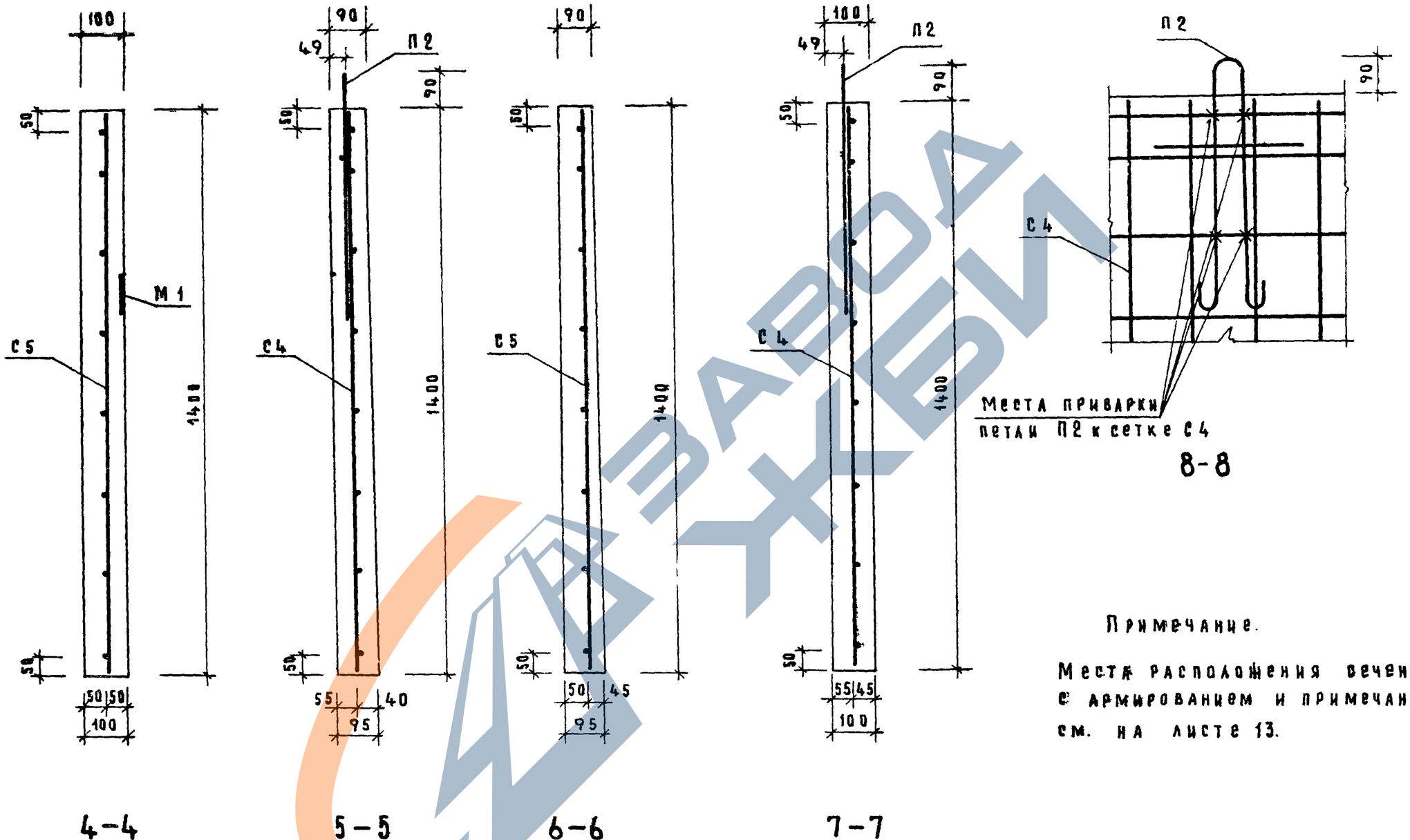
Монтажная схема сборки объемного каркаса из сеток и монтажных петель

Примечание.

Места расположения сечений с армированием и примечания см. на листе 13.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-2	
1972	Нижний блок ШЛ32-14. Армирование.	Выпуск 1	Лист 14

https://zavodpk.com/



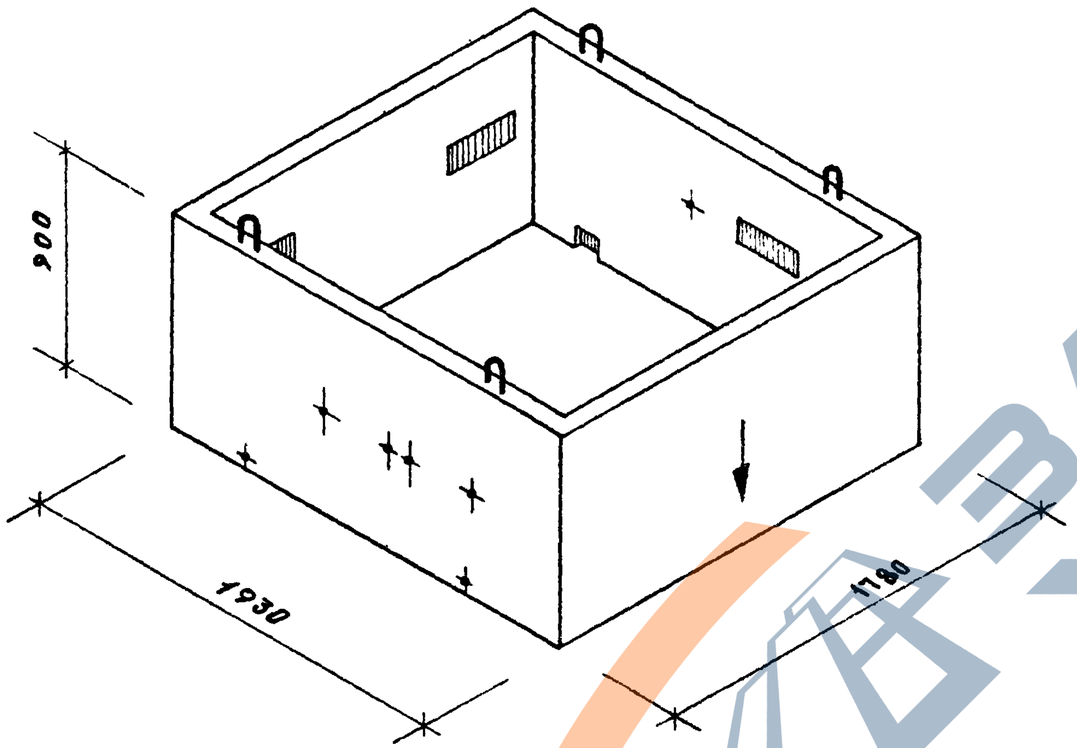
Примечание.

Места расположения сечений с армированием и примечания см. на листе 13.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Нижний блок ШЛ 32-14. Армирование.	Выпуск 1	Лист 15

ЦНИИЭП жилища

Согласовано: Техфолог, гл. инж. пр-та — И. Гансинский; Отделен. техн. ст. науч. сотр. — В. Королев; Б. Шляпин; Н. Росинский; А. Лекшин; П. Лукин; А. Крейденко; Рук. отд. конструк.; Гл. инж. отдела; Гл. инж. пр-та; Гл. инж. пр-та; Инженер



Характеристика изделия			
Вес		кг	1540
Объем бетона		м³	0.602
Вес стали	арматурные элементы	кг	21.24
	закладные детали	кг	22.90
Расход стали на 1м³ бетона	без закладных деталей	кг	35.26
	с закладными деталями	кг	72.27
Марка бетона			200

Спецификация стальных элементов

Марки	Кол. штук	Вес, кг: 1 элемента	Вес, кг: общий	№ листов
С 6	2	3.96	7.92	41
С 7	2	3.46	6.92	41
П 2	4	1.60	6.40	43
М 1	3	2.90	8.70	44
М 2	1	7.24	7.24	45
М 4	4	1.565	6.26	47
		Итого	43.44	

Выборка стали

Сталь		Армат. элементы ф5 BI	Армат. элементы ф12 AI	Закладные детали -100×8	Закладные детали ф10 AII	Закладные детали Гайка 2М16
Длина	м	96.40	7.20	2.28	12.14	12 шт.
Вес	кг	14.84	6.40	14.28	1.50	0.41
$R^н_a$	кг/см²	5500	2400		3000	—
ГОСТ		6727-53*	5781-61*	103-57*	5781-61*	5915-70

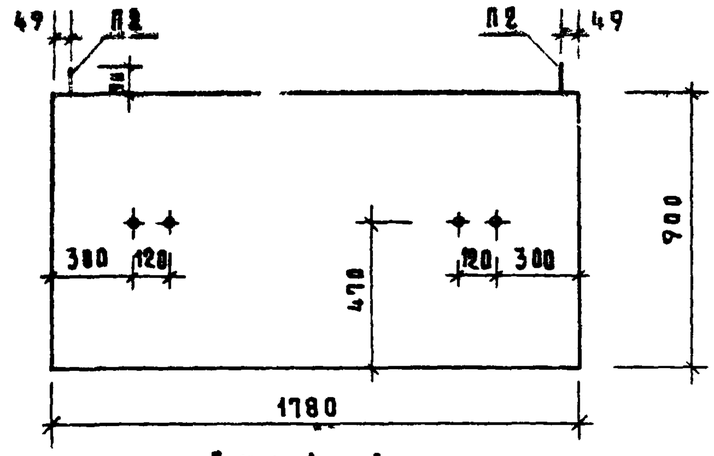
Примечания.

1. Блок ШЛ32-9 предусмотрен для случая, когда шахта лифта примыкает к стенам машинного помещения справа (блок ШЛ32-9А слева) от входа в машинное помещение.
2. Нанести несмываемой краской стрелку на наружную плоскость стенки блока, не имеющей закладных деталей.
3. План, виды на наружные поверхности и разрезы блока см. листы 17, 18.
4. Круглые отверстия, нанесенные на наружные поверхности стенок блока, предназначены для фиксации закладных деталей на форме.

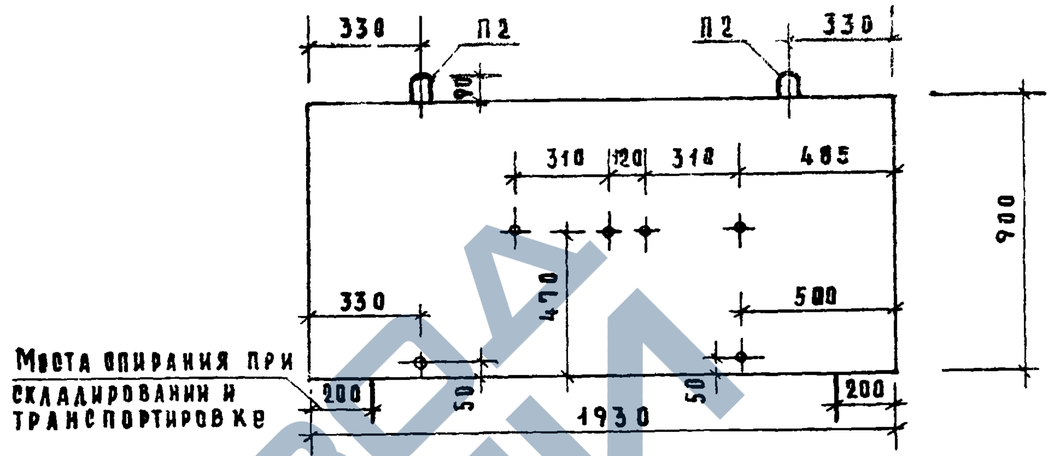
ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Верхние блоки ШЛ32-9, ШЛ32-9А. Общий вид.	Выпуск 1	Лист 16

Инженер | Чертил

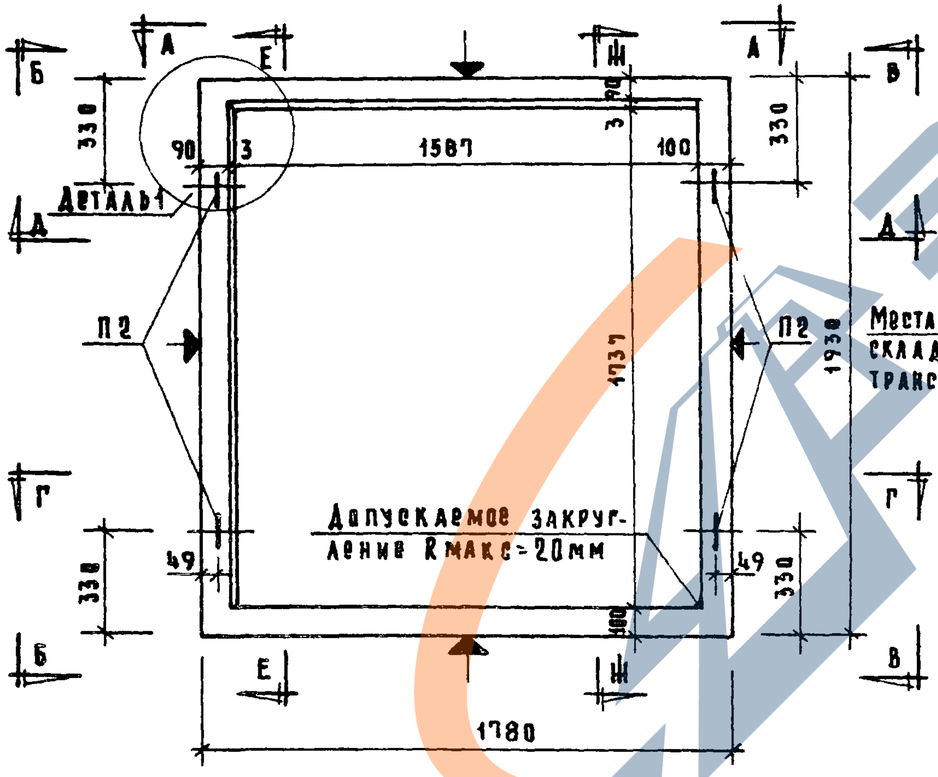
https://zavodgbi.com/



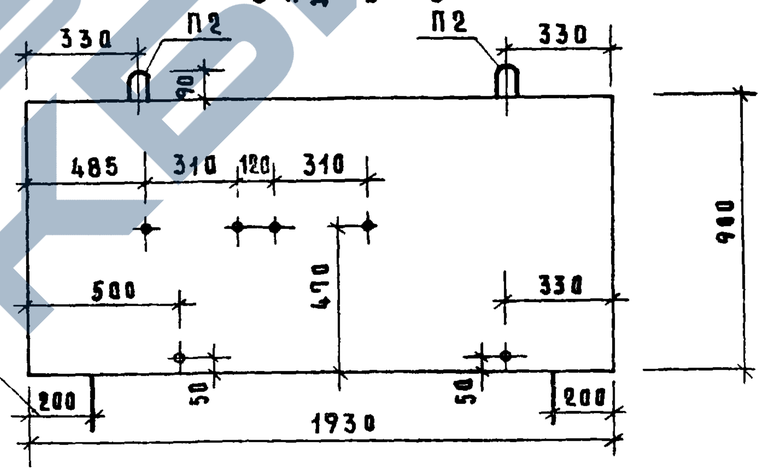
Вид А–А



Вид Б–Б



План



Вид В–В

Примечания.

1. Блок ШЛ32-9 предусмотрен для случая, когда шахта лифта примыкает к стенам машинного помещения справа (блок ШЛ32-9а слева) от входа в машинное помещение.
2. Разрезы Г-Г, Д-Д, Е-Е, Ж-Ж см. лист 18.
3. Деталь 1 см. лист 22.
4. Внутренние углы блока могут выполняться с закруглением Rмакс.=20 мм.
5. Плоскости, обозначенные знаком ▲, должны быть гладкими, подготовленными под покраску.
6. Круглые отверстия, нанесенные на наружные поверхности стенок блока, предназначены для фиксации закладных деталей на форме.

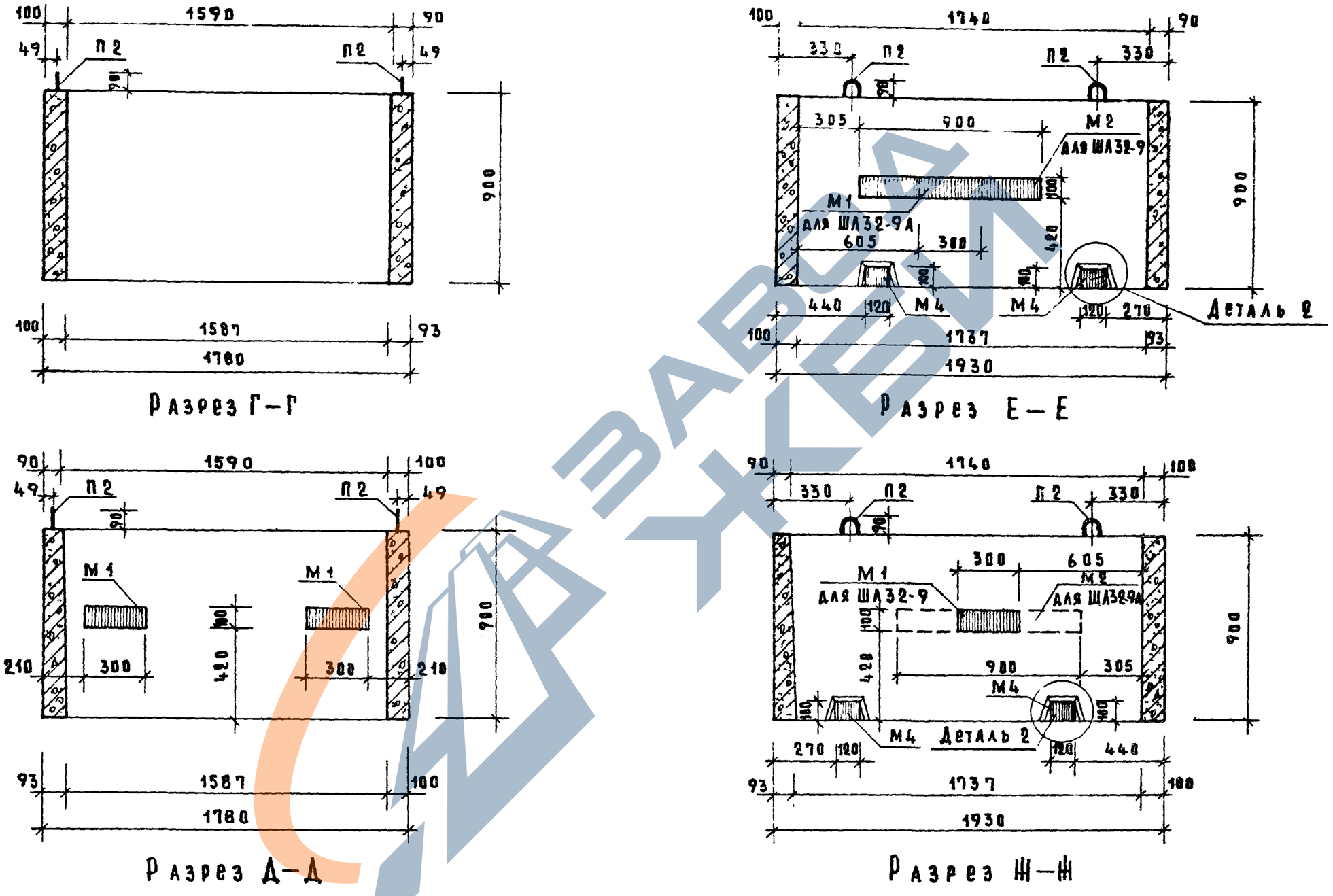
ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Верхние блоки ШЛ32-9, ШЛ32-9А. План и виды А-А, Б-Б, В-В.	Выпуск 1	Лист 17

ЦНИИЭПжилища

Гл. инж. пр-та Б. Шаляпин
Гл. инж. пр-та Н. Юсинский
Гл. инж. пр-та А. Алешин
Рук. от. констр. Н. Лукин
Инженер А. Кривденко

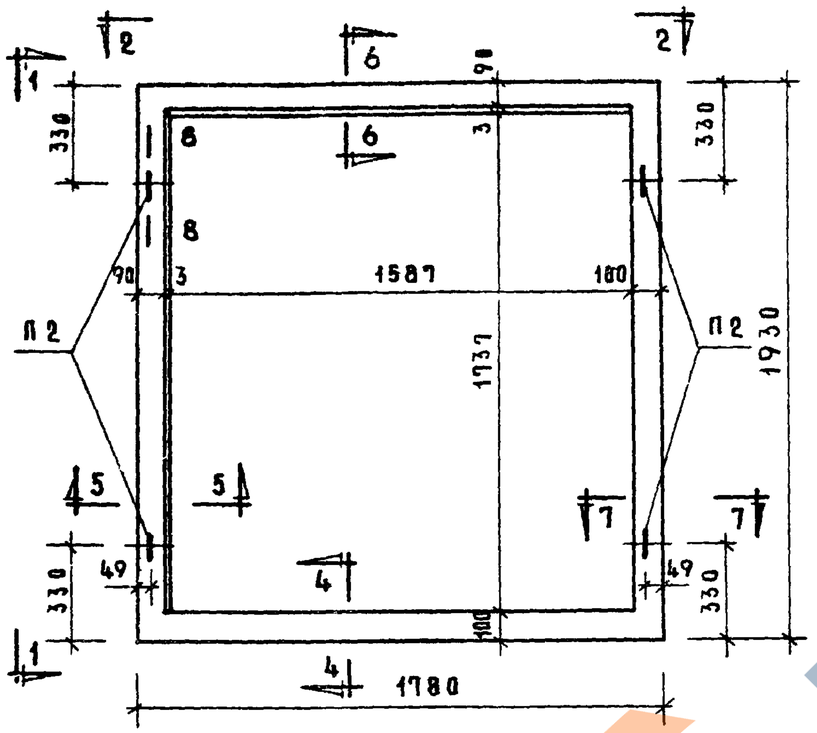
Согласовано: Госстрой СССР, Главное архитектурно-планировочное управление, Рук. отдела А. Строгалев

https://zavodgbi.com/

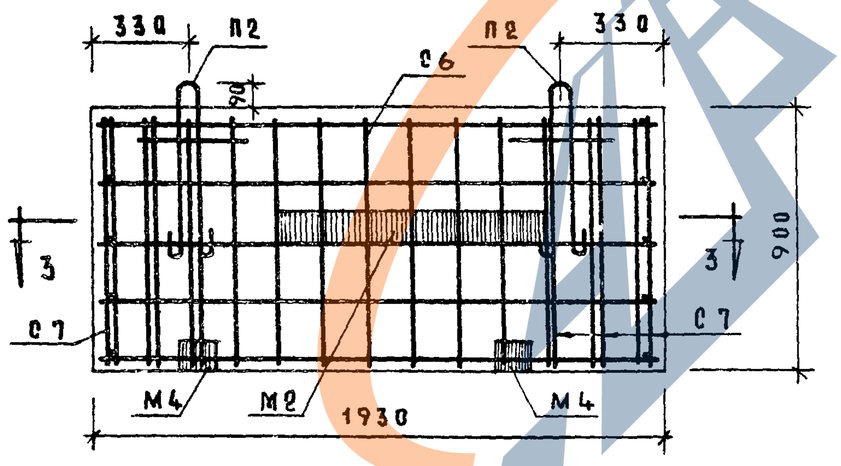


ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Верхние блоки ШЛ32-9, ШЛ32-9А. Разрезы Г-Г, Д-Д, Е-Е, Ж-Ж.	Выпуск 1	Лист 18

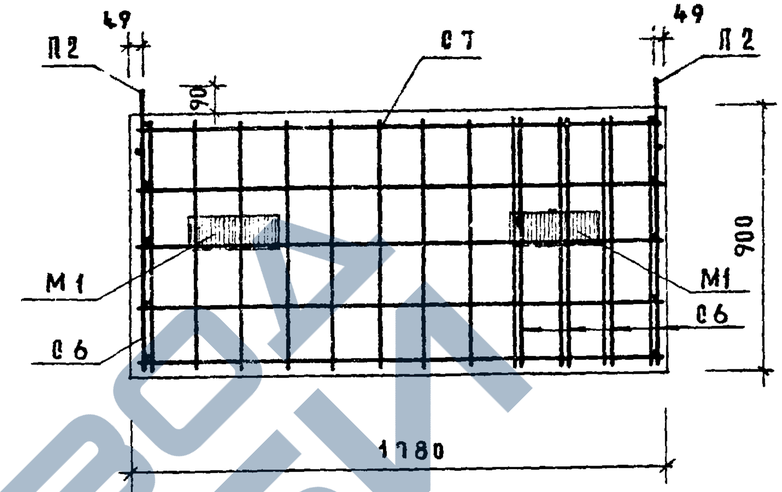
Инженер [подпись] Д. Кренденко



План



1—1



2—2

Примечания.

1. Сечения с армированием с 3-3 по 8-8 см. листы 20, 21.
2. Все сетки и монтажные петли в местах пересечений свариваются или связываются между собой вязальной проволокой и образуют единый объемный каркас.
3. На виде 1-1 закладные детали показаны для блока ШЛ32-9.
4. Стержни сеток, препятствующие образованию ниш и установке закладных деталей, могут быть вырезаны по месту.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Верхние блоки ШЛ32-9, ШЛ32-9А. Армирование.	Выпуск 1	Лист 19

ЦНИИЭП жилища

Согласовано

Технолог Гл. инж. пр-та — Н. Ганкинский

Отдел. техн. ст. науч. сотр. — В. Корбась

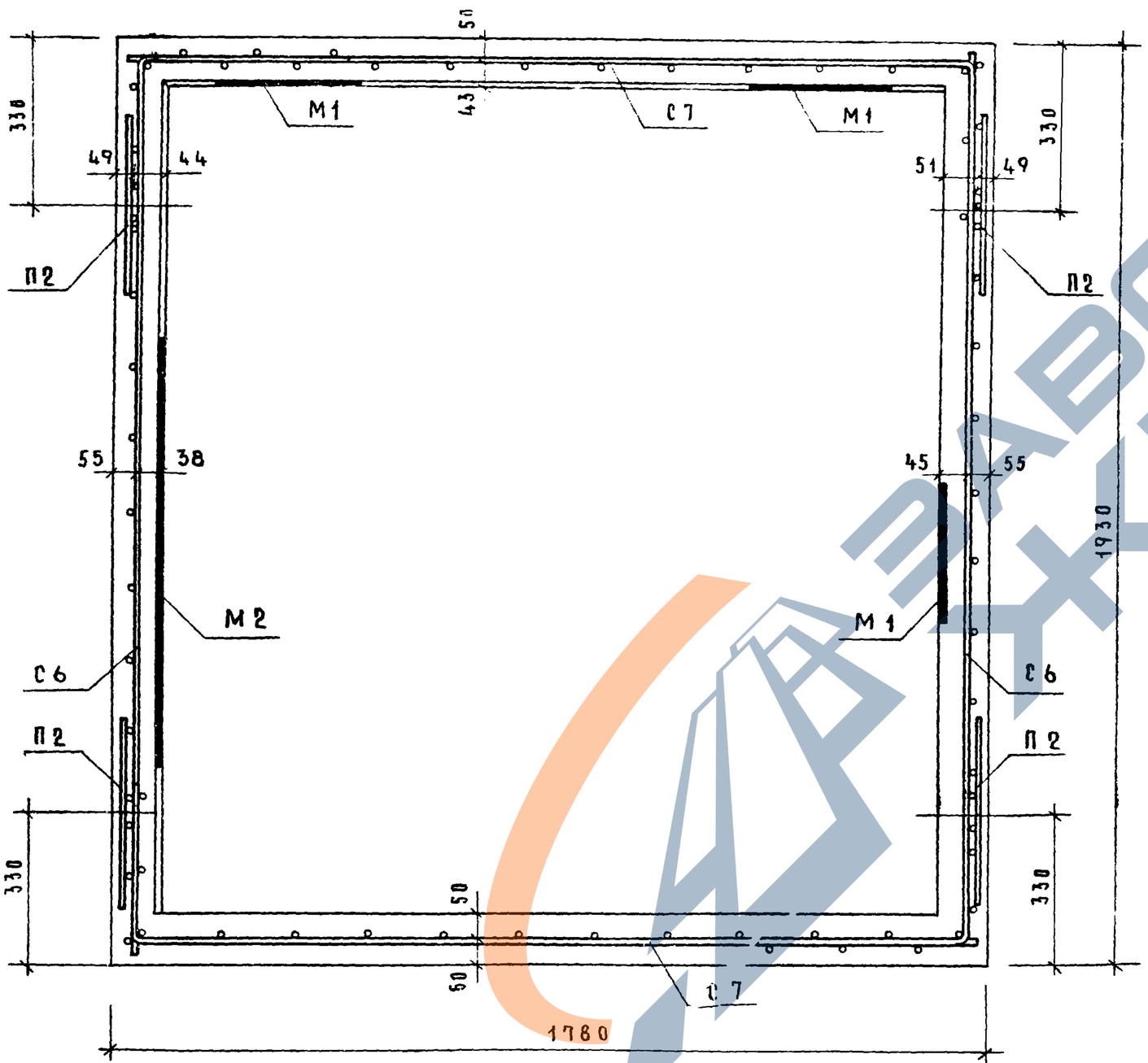
Рук. отд. конструк. — Б. Шляпин

Гл. инж. отдела — Н. Росинский

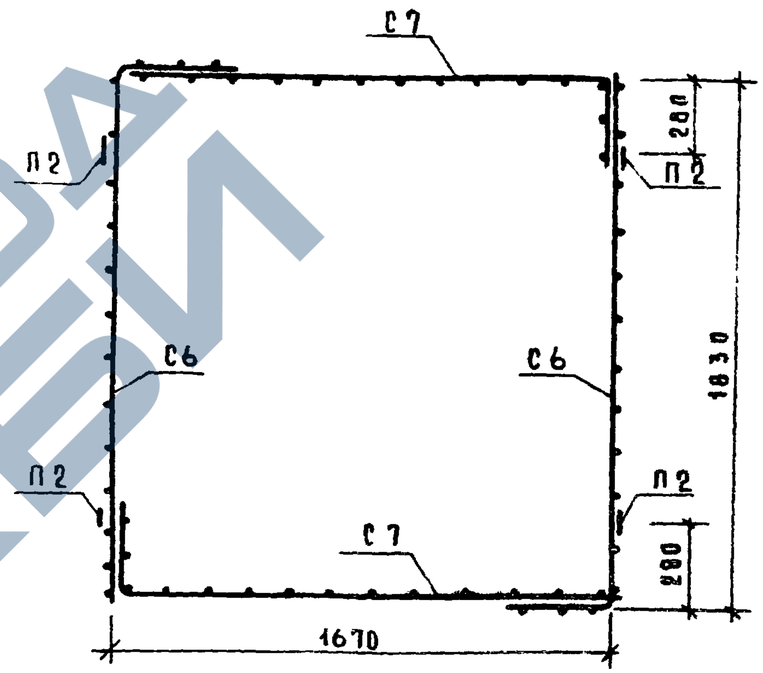
Гл. инж. пр-та — А. Локшин

Гл. инж. пр-та — П. Лукин

Инженер — Д. Крейденко



3—3



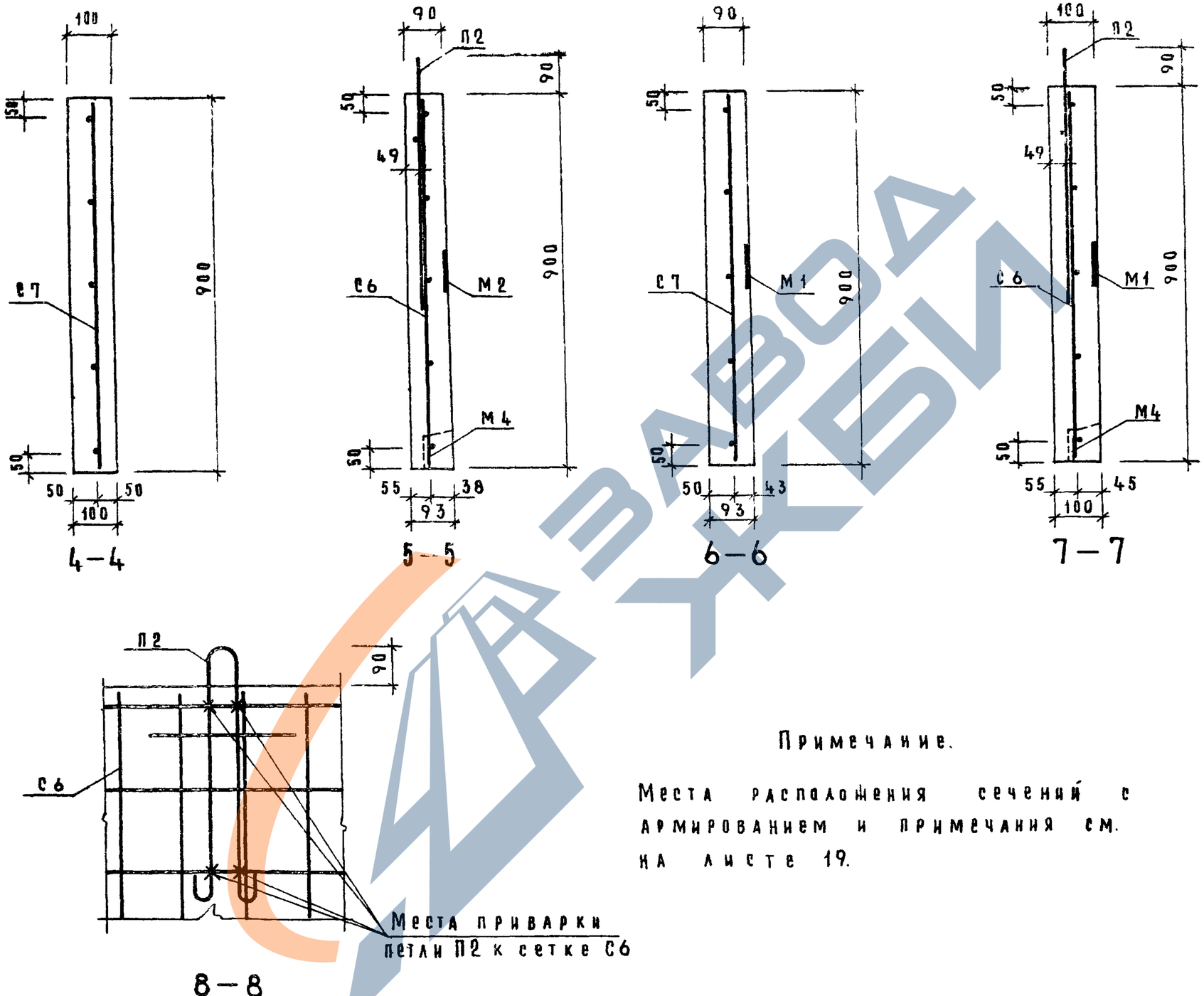
Монтажная схема
сборки объемного каркаса из сеток и монтажных петель

Примечания.

1. Места расположения сечений с армированием и примечания см. на листе 19.
2. В сечении 3-3 закладные детали показаны для блока ША32-9.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6
1972	Верхние блоки ШЛ32-9, ШЛ32-9А. Армирование.	Выпуск 1 / Лист 20

https://zavodjbi.com/



Примечание.

Места расположения сечений с армированием и примечания см. на листе 19.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Верхние блоки ШЛ 32-9, ШЛ 32-9А. Армирование.	Выпуск 1	Лист 21

ЦНИИЭП жилища

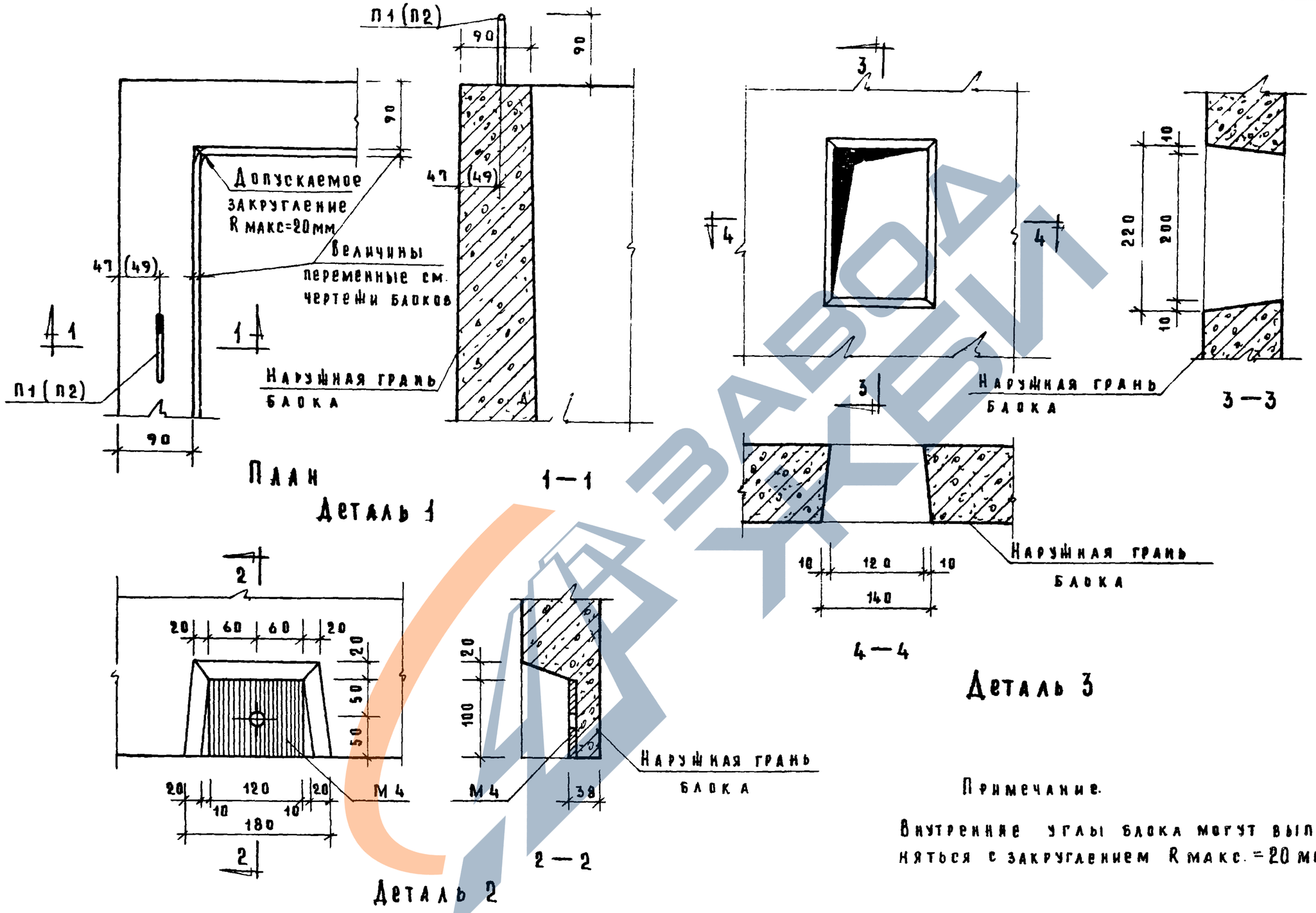
Б. Шаяпин, И. Расинский, А. Локшин, П. Лукин, А. Крейденко

Руководитель, Гл. инж. отдела, Гл. инж. пр-та, Гл. инж. пр-та, Инженер

Технолог, Гл. инж. пр-та, Ст. науч. сотр.

Н. Гайсинский, Б. Кравцов

ЗАВОД ЖБИ

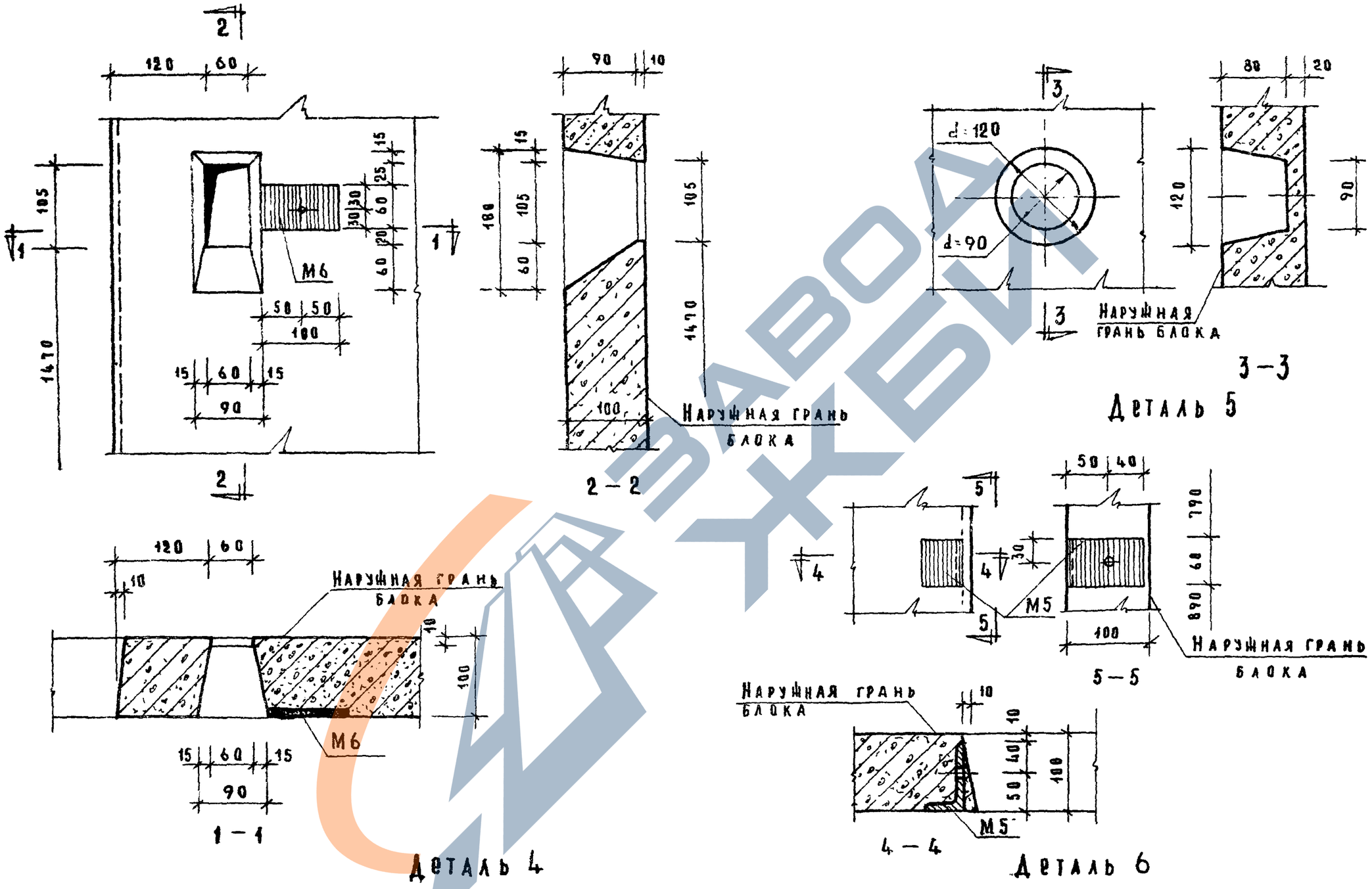


Примечание.

Внутренние углы блока могут выполняться с закруглением R макс. = 20 мм.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 28 метра	Серия 1.189-6	
1972	Блоки шахты лифта. Детали 1, 2, 3.	Выпуск 1	Лист 22

Гл. инж. пр-та Н. Лукин
Инженер Д. Кренденко

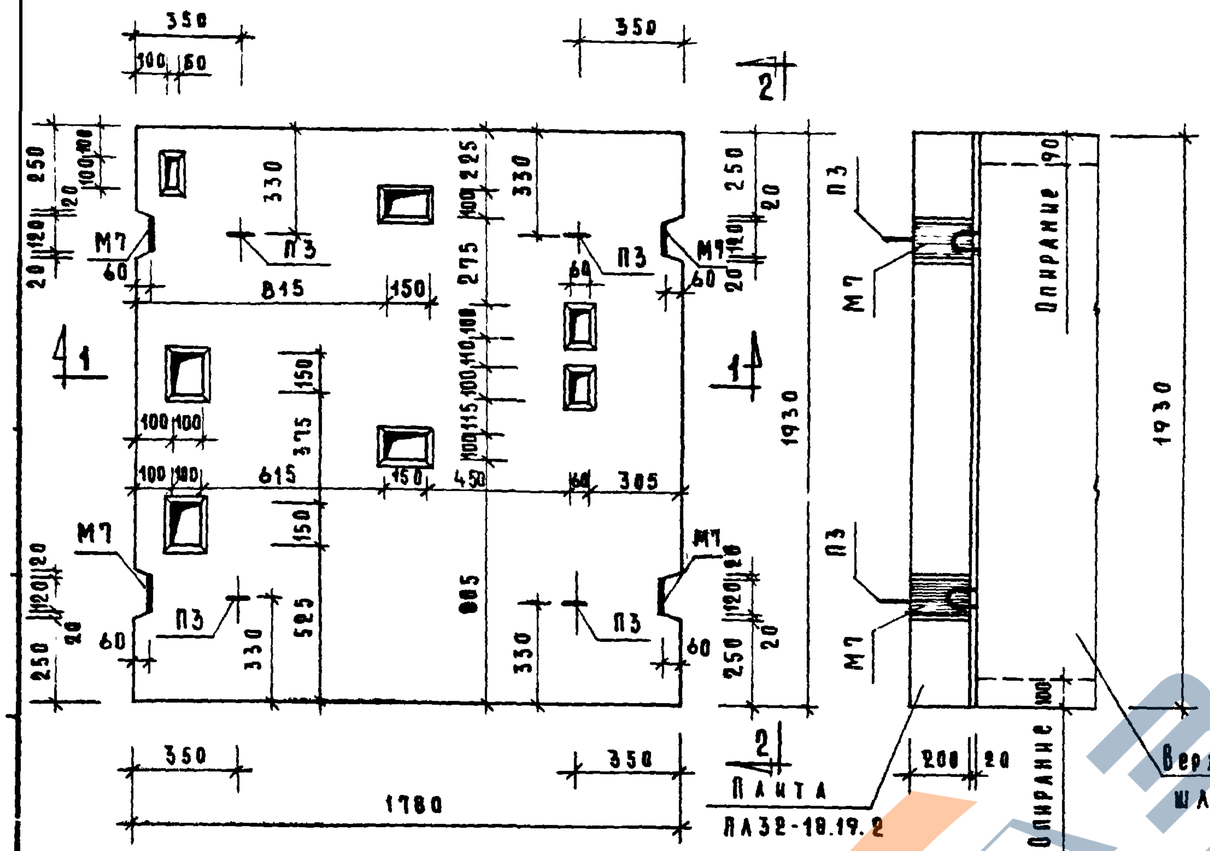


ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Блоки шахты лифта. Детали 4, 5, 6.	Выпуск 1	Лист 23

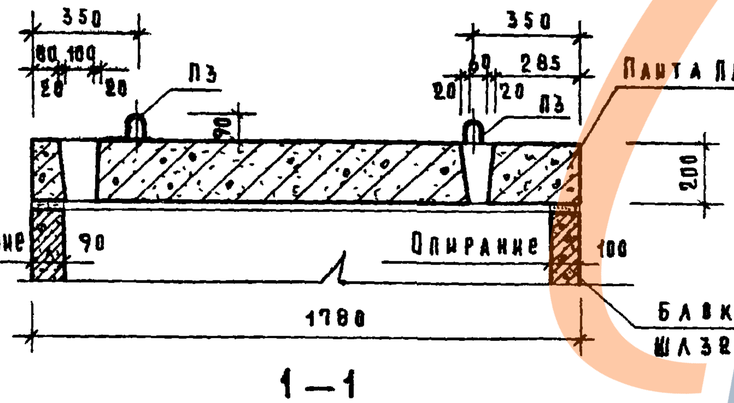
Рук. отд. конструк. Б. Шляпин
Гл. инж. отдела Н. Ресинский
Гл. инж. пр-та А. Локшин
Гл. инж. пр-та П. Лукин
Инженер А. Крейденко

ЦНИИЭП жилища

Рук. отдела пор. Н. Ганенкский
Б. Стрегамов



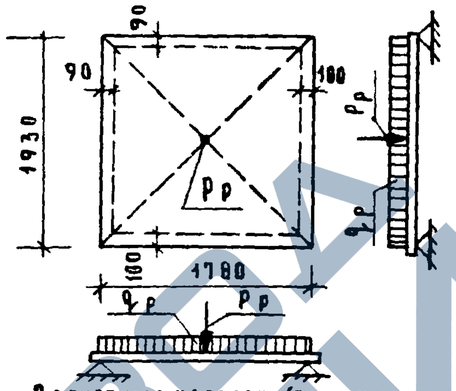
План



1—1

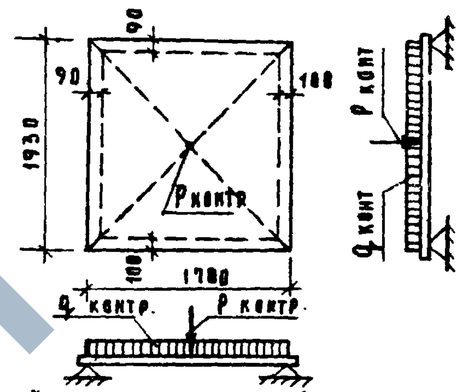
2—2

Расчетная схема



Расчетные нагрузки (включающие собственный вес плиты)
$q_р = 1190$ кг/м²
$P_р = 4100$ кг

Схема при испытании



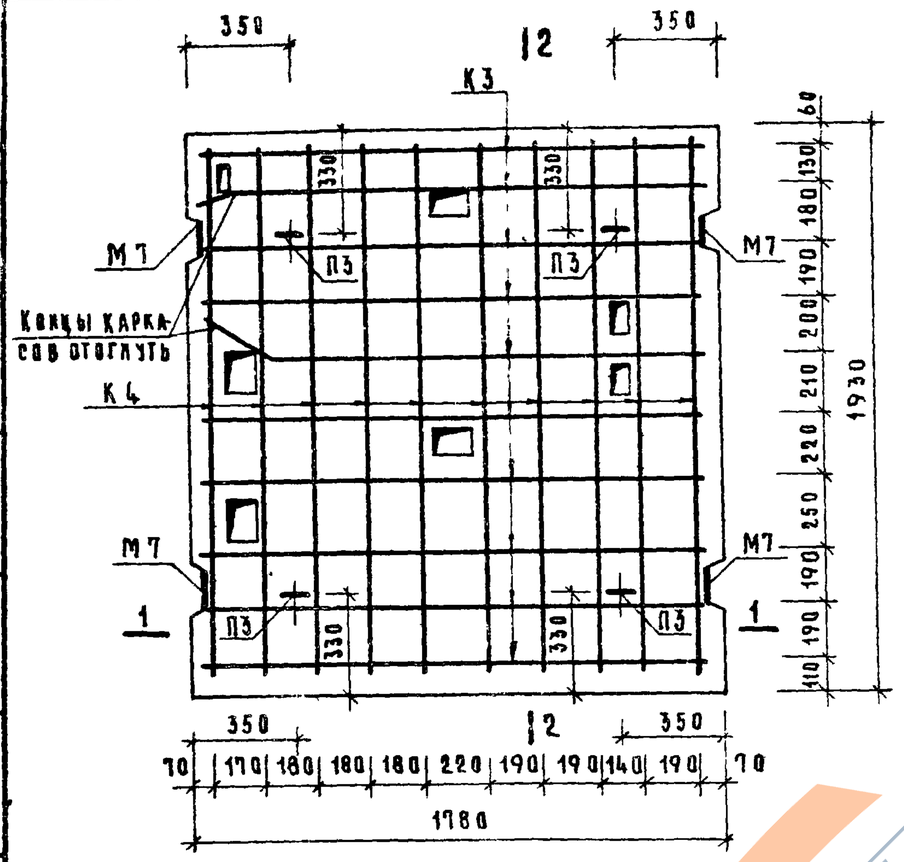
Контрольные нагрузки (без собственного веса плиты) при испытании на прочность: $q_{конт.} = 1120$ кг/м²
$P_{конт.} = 5750$ кг

Характеристика изделия			
Вес		кг	1658
Объем бетона		м³	0.658
Вес стали	Арматурные элементы	кг	35.86
	Закладные детали	кг	8.66
Расход стали на 1 м² изделия		кг	12.70
Расход стали на 1 м³ бетона	без закладных деталей	кг	53.88
	с закладными деталями	кг	66.58
Марка бетона			200

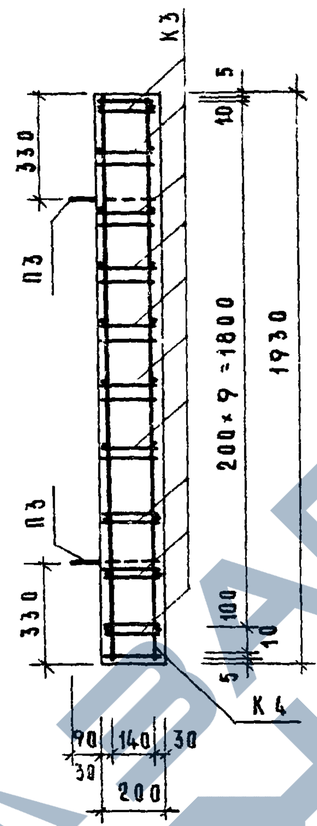
Примечания.

1. Плита перекрытия над шахтой лифта ПА32-18.19.2 предусмотрена для случая, когда шахта лифта примыкает к стенам машинного помещения справа от входа в машинное помещение.
2. Схему армирования плиты см. лист 25.
3. Технологические уклоны в отверстиях должны быть не более 10%.
4. Деталь сопряжения верхнего блока и плиты перекрытия над шахтой лифта см. лист 30.

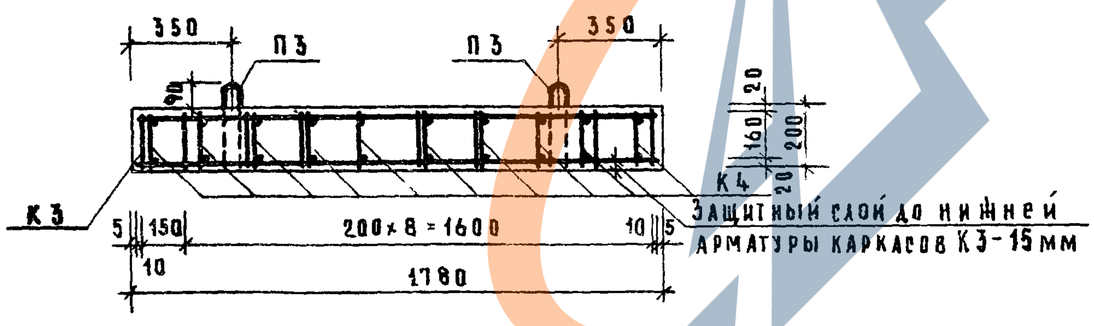
ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.6 метра	Серия 1.182-6	
1972	Плита перекрытия над шахтой лифта ПА32-18.19.2	Выпуск 1	Лист 24



План



2–2



1–1

Спецификация стальных элементов

Марка	Кол. штук	Вес, кг: 1 элемента	Вес, кг: Общий	NN листов
К3	10	1.58	15.80	42
К4	10	1.69	16.90	42
М7	4	2.165	8.66	48
П3	4	0.59	2.36	43
		Итого	43.72	

Выборка стали

Сечение	мм	Армат. элементы: ф8 AIII	ф4 BI	ф10 AI	Заклад. детали: ф10 AII	-120×8	Гайка №16
Длина	м	73.80	35.60	3.84	4.00	0.80	4 шт.
Вес	кг	29.20	3.50	2.36	2.48	6.04	0.14
$R^н_a$	кг/см²	4000	5500	2400	3000	2400	—
ГОСТ		5781-61*	6727-53*	5781-61*		103-57*	5915-70

Примечания.

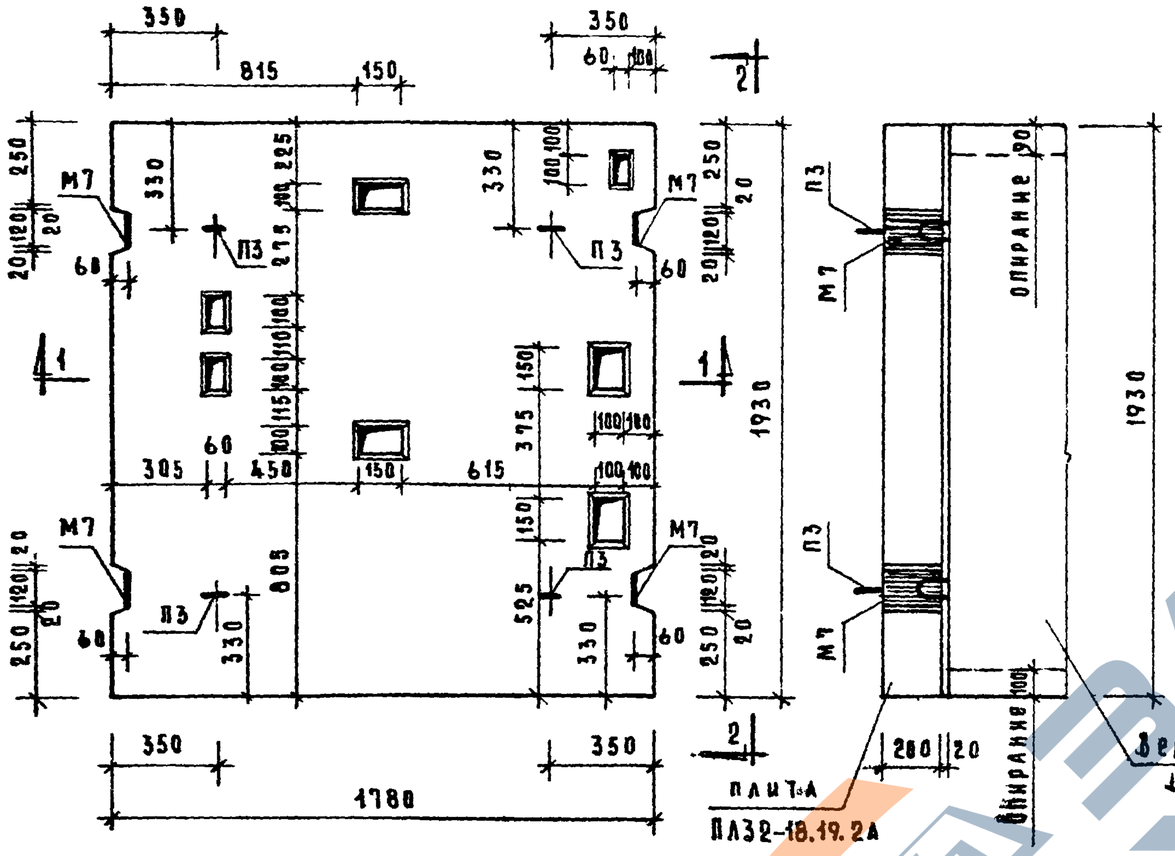
1. Общий вид плиты см. лист 24.
2. Все каркасы в местах пересечений свариваются или связываются между собой вязальной проволокой и образуют единый объемный каркас.
3. Концы стержней каркасов, препятствующие образованию отверстий и ниш, могут быть отогнуты по месту.
4. Монтажные петли П3 приварить или привязать к каркасам К4.
5. В случае отклонения от проектного положения поперечных стержней в каркасах К3 допускается при сборке объемного каркаса плоские каркасы К3 заменять отдельными продольными стержнями этих каркасов с расположением стержней в плите по проекту и с приваркой их к продольным стержням каркасов К4.

Согласовано

Гл. инж. проекта Н. Гаврилинский
Гл. инж. отдела Б. Шляпин
Гл. инж. пр-та Н. Росинский
Гл. инж. пр-та А. Локшин
Инженер П. Лукин
Рук. отд. конструкц. А. Кременко
Отделение техн. строит. сборн. констр. В. Ковалев

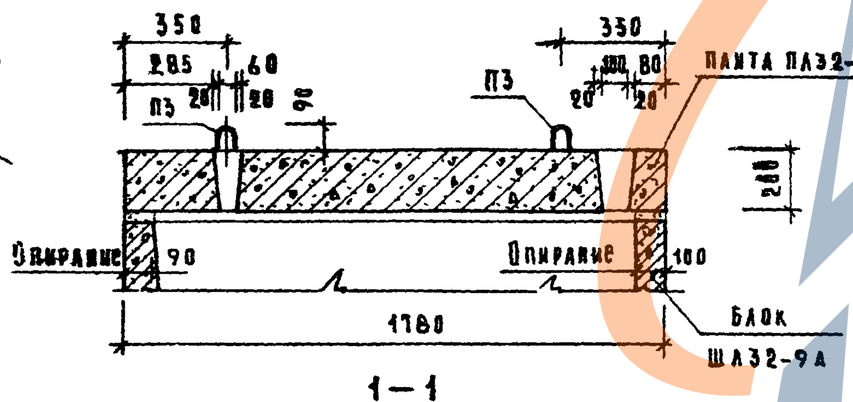
ЦНИИЭП жилища

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Плита перекрытия над шахтой лифта ПЛ32-18.19.2. Армирование.	Выпуск 1	Лист 25



План

2–2



1–1

Расчетная схема

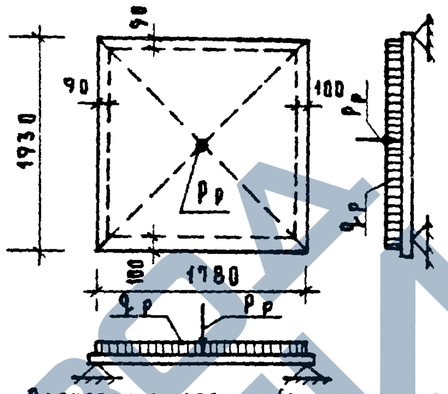
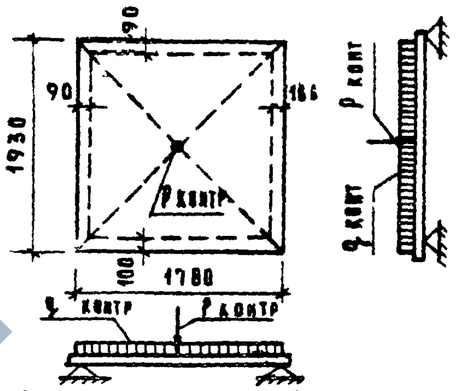


Схема при испытании



Расчетные нагрузки (включающие собственный вес плиты)
$q_р = 1190$ кг/м²
$P_р = 4100$ кг

Контрольные нагрузки (без собственного веса плиты) при испытании на прочность:
$q_{конт.} = 1120$ кг/м²
$P_{конт.} = 5750$ кг

Характеристика изделия			
Вес		кг	1650
Объем бетона		м³	0.658
Вес стали	Арматурные элементы	кг	35.06
	Закладные детали	кг	8.66
Расход стали на 1 м² изделия		кг	12.78
Расход стали на 1 м³ бетона	без закладных деталей	кг	53.00
	с закладными деталями	кг	66.50
Марка бетона			200

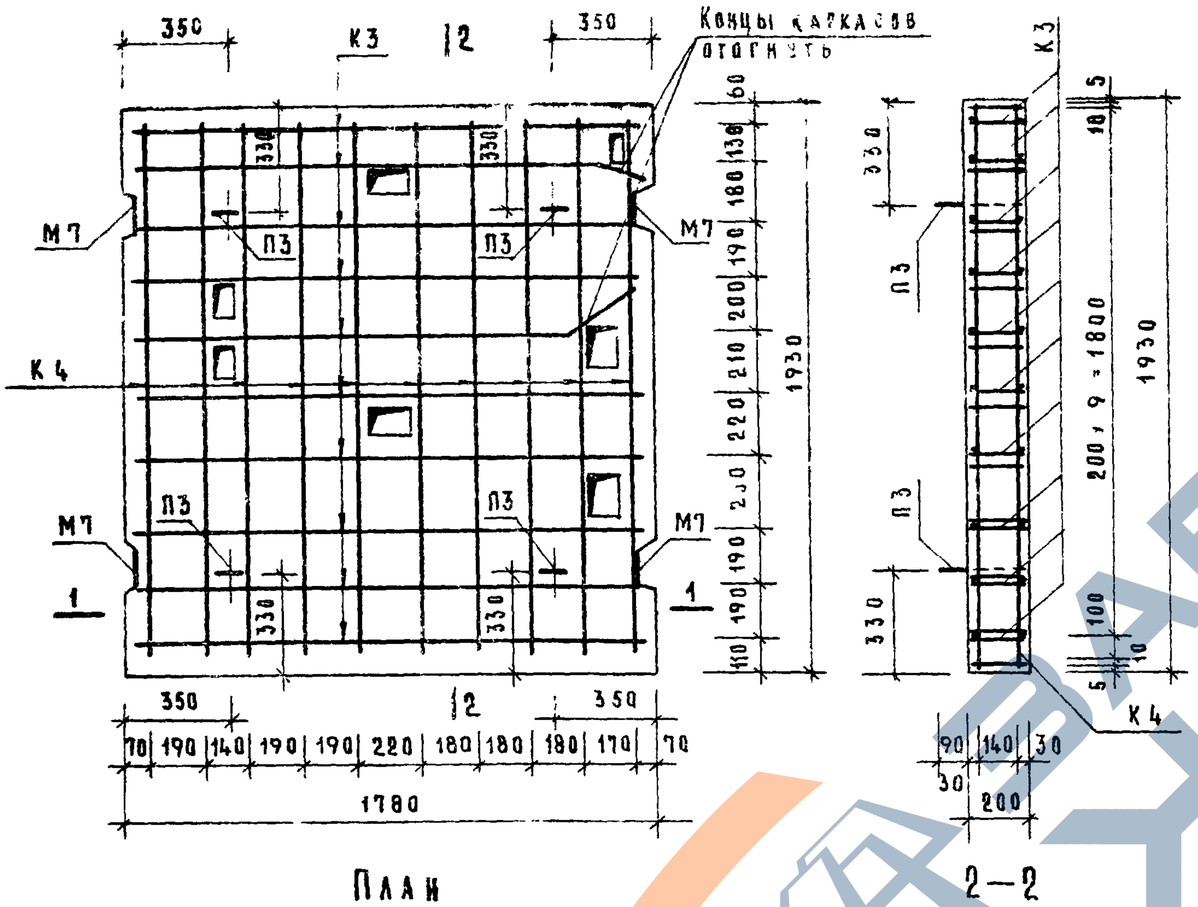
Примечания.

1. Плита перекрытия над шахтой лифта ПЛ32–18.19.2А предусмотрена для случая, когда шахта лифта примыкает к стенам машинного помещения слева от входа в машинное помещение.
2. Схему армирования плиты см. лист 27.
3. Технологические уклоны в отверстиях должны быть не более 10%.
4. Деталь сопряжения верхнего блока и плиты перекрытия над шахтой лифта см. лист 30.

Цпииэ гмилищ

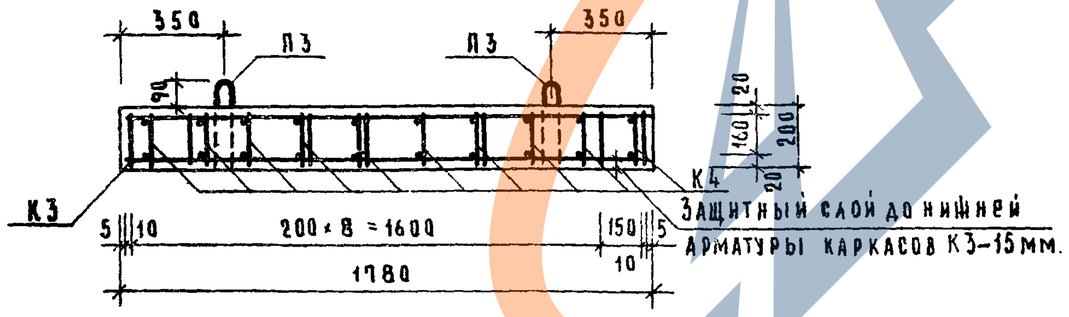
ГИП	П.Аукин
Гл. инж. пр-та	А.Кременко
Инженер	

ТК 1972	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
	Плита перекрытия над шахтой лифта ПЛ32-18.19.2А	Выпуск 1	Лист 26



План

2—2



1—1

Спецификация стальных элементов				
Марка	Кол штук	Вес, кг		НН листов
		1 элемента	Общий	
К3	10	1.58	15.80	42
К4	10	1.69	16.90	42
М7	4	2.165	8.66	48
П3	4	0.59	2.36	43
Итого			43.72	

Выборка стали							
Сечение	мм	Армат. элементы			Закладн. детали		
		ф8 А III	ф4 В I	ф10 А I	ф10 А II	−120×8	Гайка 2М16
Длина	м	73.80	35.60	3.84	4.00	0.80	4 шт.
Вес	кг	29.20	3.50	2.36	2.48	6.04	0.14
$R^н_a$	кг/см²	4000	5500	2400	3000	2400	—
ГОСТ		5781-61*	6727-53*	5781-61*	103-57*	5915-70	

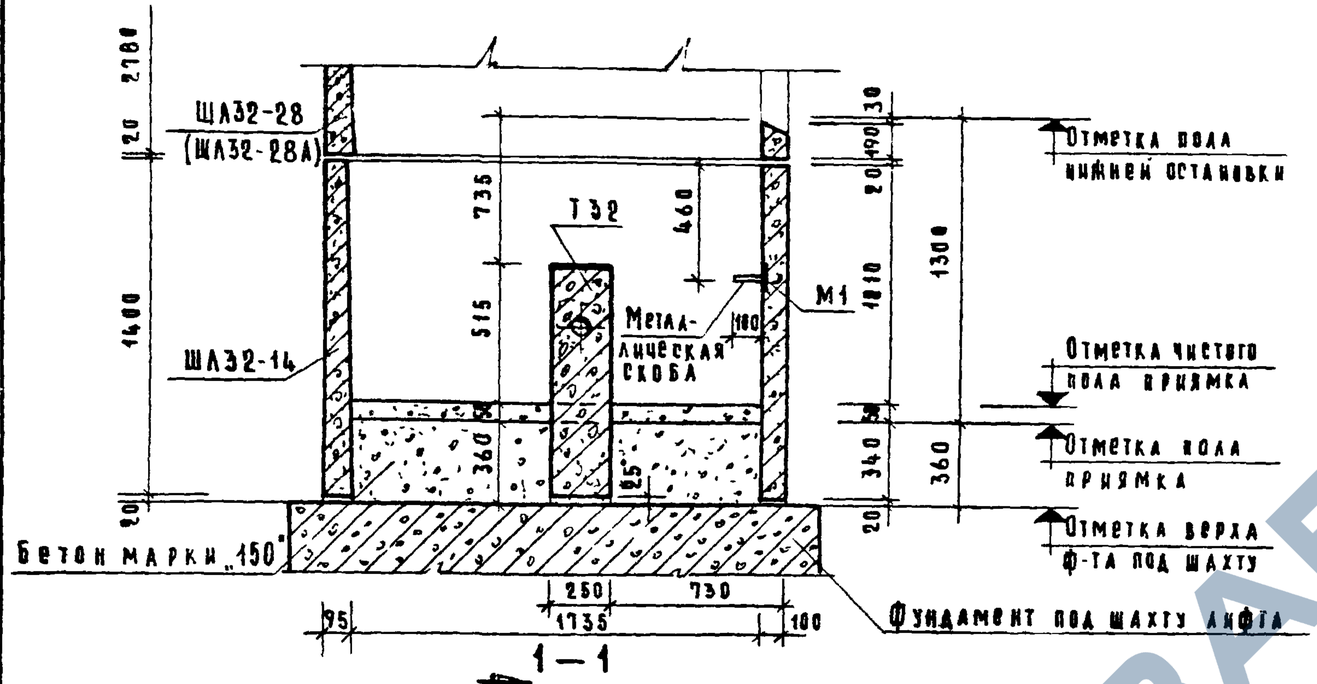
Примечания.

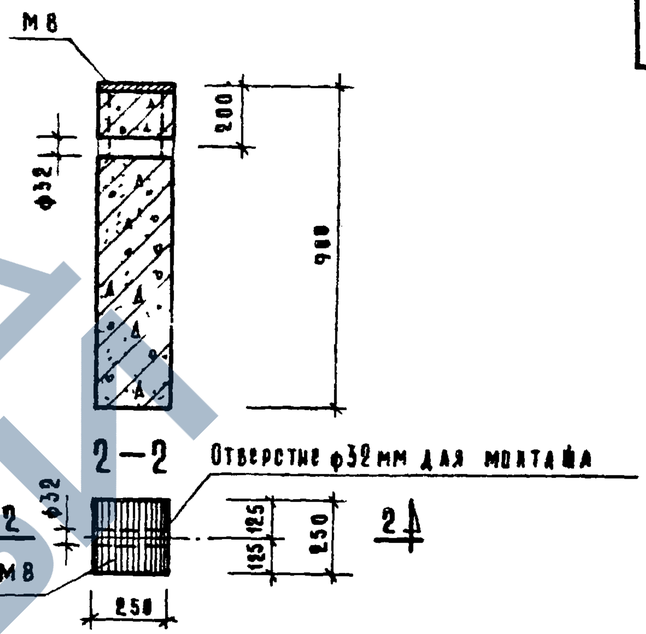
1. Общий вид плиты см. лист 26.
2. Все каркасы в местах пересечений свариваются или связываются между собой вязальной проволокой и образуют единый объемный каркас.
3. Концы стержней каркасов препятствующие образованию отверстий и ниш могут быть отогнуты по месту.
4. Монтажные петли П3 приварить или привязать к каркасам К4.
5. В случае отклонения от проектного положения поперечных стержней в каркасах К3 допускается при сборке объемного каркаса плоские каркасы К3 заменять отдельными продольными стержнями этих каркасов с расположением стержней в плите по проекту и с приваркой их к продольным стержням каркасов К4.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Плита перекрытия над шахтой лифта ПЛ32-18.19.2А. Армирование.	Выпуск 1	Лист 27

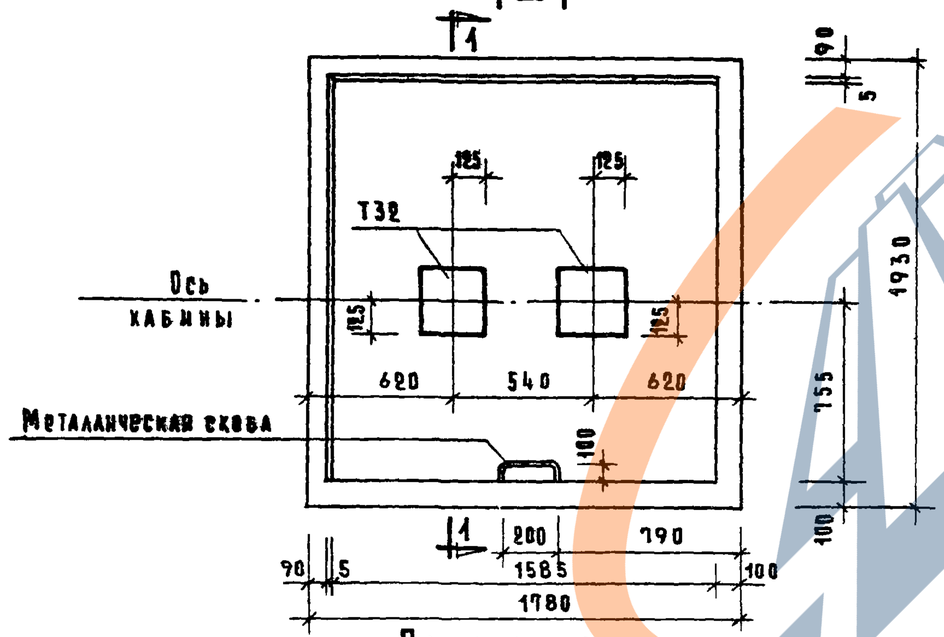
Согласовано: Технолог гл. инж. пр-та Н. Гайсинский; Отделен. техн. ст. науч. сотр. В. Королев; Рук. отд. констр. гл. инж. отдела Б. Шляпин; Гл. инж. пр-та Ц. Розинский; Гл. инж. пр-та А. Локшин; Инженер П. Лукин; А. Крейденко

ЦНИИЭП жилища





План тумбы Т32



План приямка

Схема установки тумб в приямке шахты лифта

Характеристика изделия тумбы Т32		
Вес	кг	140
Объем бетона	$м^3$	0856
Вес стали	кг	4.58
Расход стали на $1 м^3$ бетона	кг	82.0
Марка бетона		200

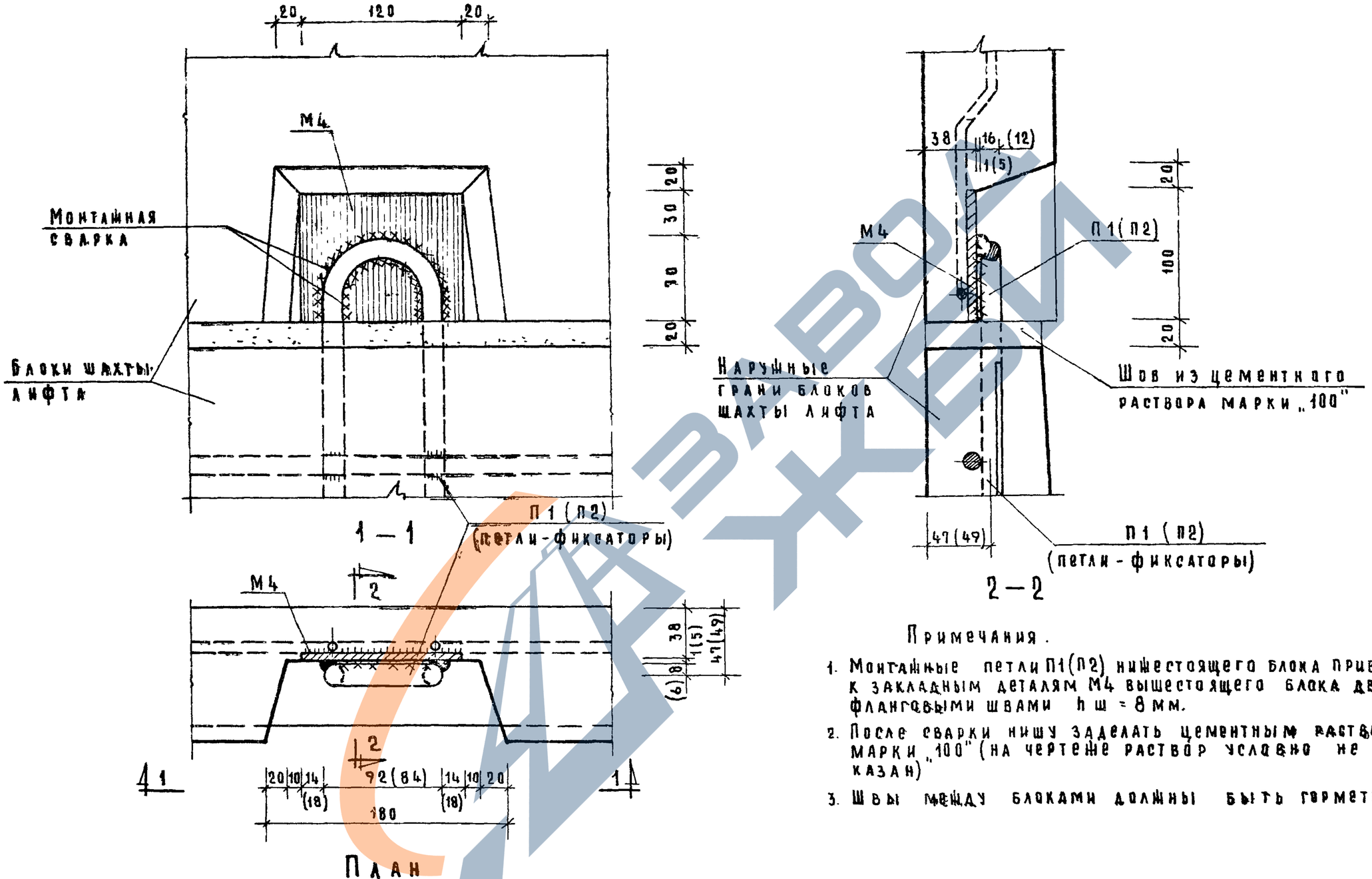
Примечания

1. На плане приямка показана установка тумб в шахте лифта для кабины с размерами 1000×1200×2100 мм, грузоподъемностью 320 кгс, со скоростью движения кабины 0.71 м/сек, с противовесом сзади кабины
2. Средний блок ША32-28 предусмотрен для случая, когда шахта лифта примыкает к стенам машинного помещения справа (средний блок ША32-28А слева) от входа в машинное помещение.

Инженер Крещенко

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Схема установки тумб в приямке шахты лифта и тумба Т32 под буфер кабины	Выпуск 1	Лист 28

https://zavodjbi.com/



Примечания.

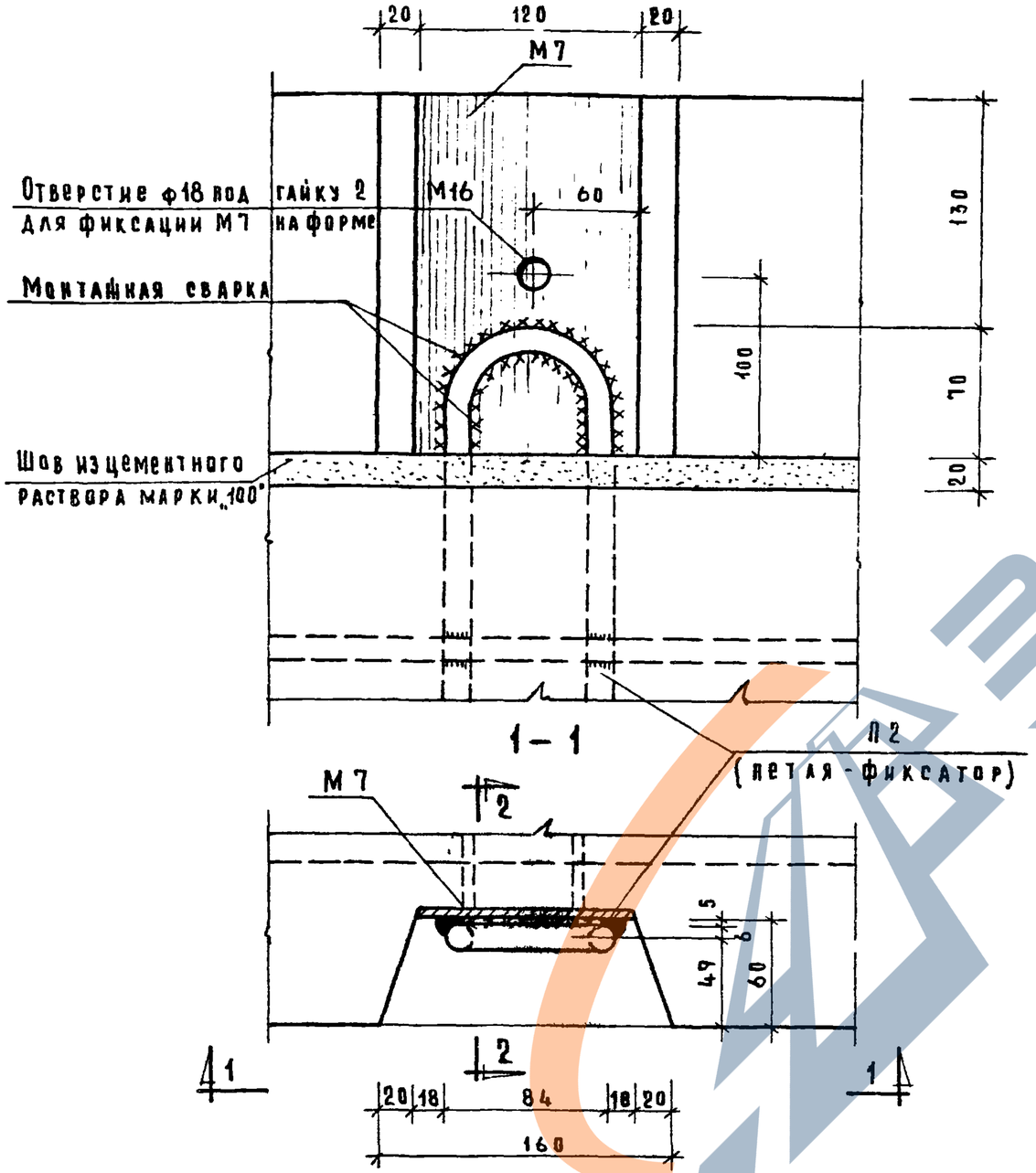
1. Монтажные петли П1(П2) нижестоящего блока приварить к закладным деталям М4 вышестоящего блока двумя фланговыми швами $h_ш = 8$ мм.
2. После сварки нишу заделать цементным раствором марки „100" (на чертеже раствор условно не показан)
3. Швы между блоками должны быть герметичными.

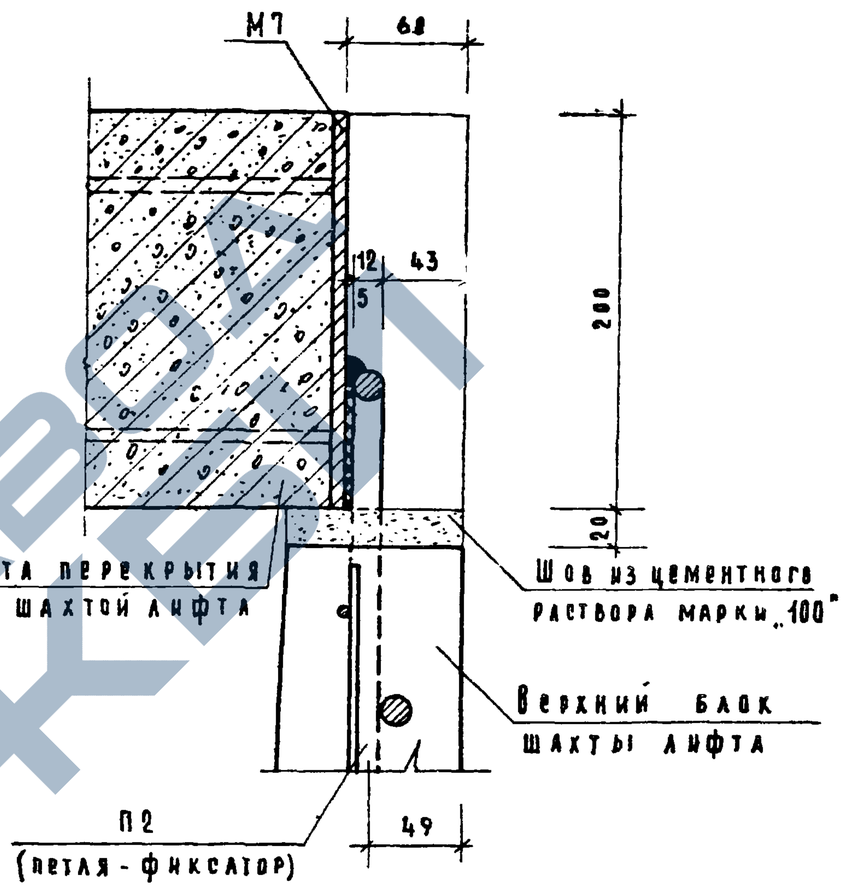
ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Деталь стыка блоков шахты лифта	Выпуск 1	Лист 29

ЦНИИЭП жилища

Согласовано: Нач. гр. ПОР В. Строганов

Рук. отд. конструк. Б. Шляпин; Гл. инж. отдела Н. Росинский; Гл. инж. пр-та А. Лохшин; Гл. инж. пр-та П. Лукин; Инженер А. Крейденко



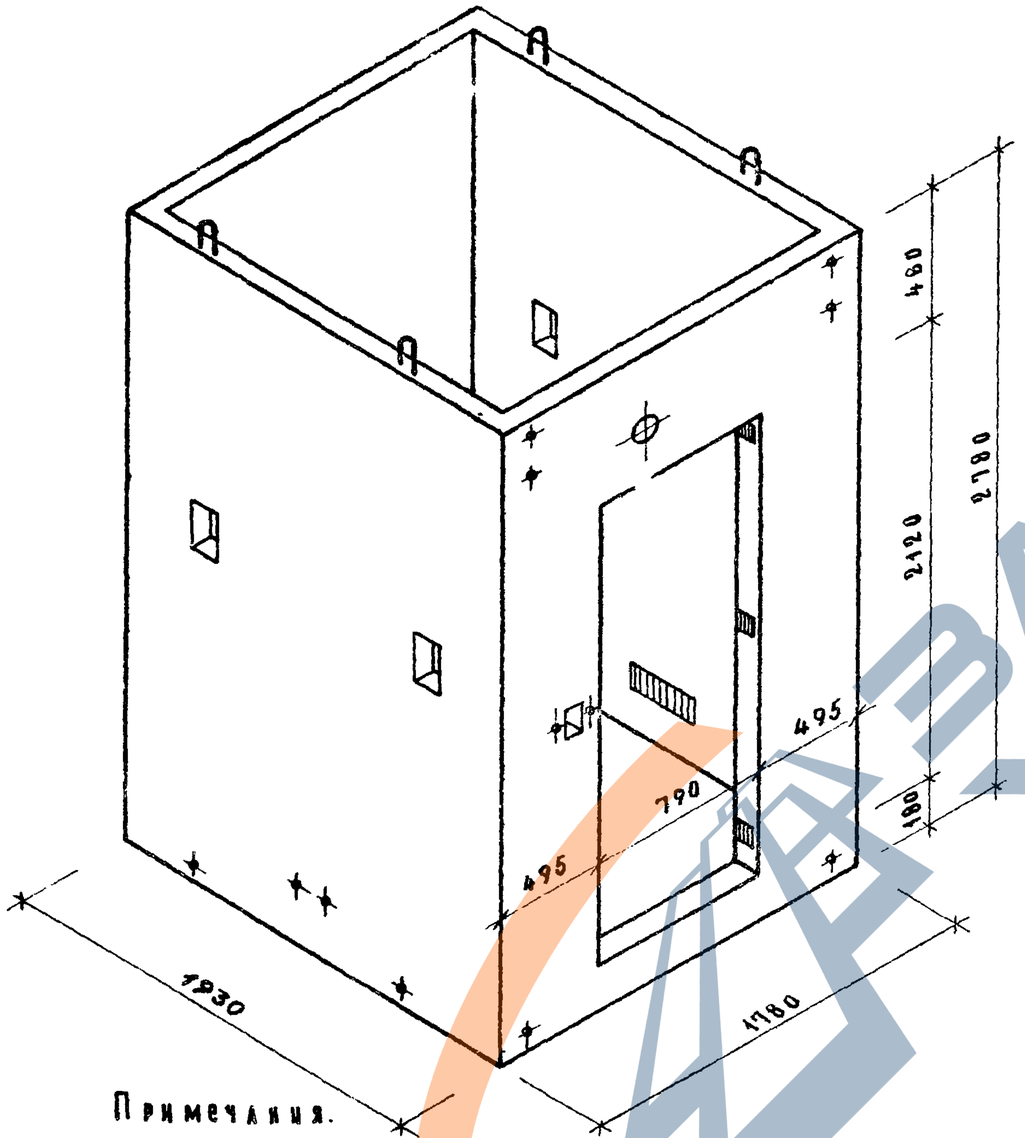


Примечания.

1. Монтажные петли П2 верхнего объемного блока приварить к закладным деталям М7 плиты перекрытия над шахтой лифта двумя фланговыми швами hш=8 мм.
2. После сварки нишу заделать цементным раствором марки „100" (на чертеже раствор условно не показан)
3. Шов между верхним блоком и плитой перекрытия над шахтой лифта должен быть герметичным.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Деталь сопряжения верхнего блока и плиты перекрытия над шахтой лифта	Выпуск 1	Лист 30

Гл. инж. пр-та Инженер П. Лукин Д. Кренденко



Характеристика изделия			
Вес		кг	4300
Объем бетона		м³	1.718
Вес стали	арматурные элементы	кг	67.22
	закладные детали	кг	33.07
Расход стали на 1м³ бетона	без закладных деталей	кг	39.00
	с закладными деталями	кг	60.00
Марка бетона			200

Спецификация стальных элементов

Марка	Кол-во штук	Вес кг: 1 элемента	Вес кг: общий	№ № листов
С1	2	12.13	24.26	39
С2	1	9.04	9.04	39
С3	2	6.73	13.46	40
К1	2	2.59	5.18	42
К2	2	1.54	3.08	42
П1	4	3.05	12.20	43
М1	4	2.90	11.60	44
М4	4	1.565	6.26	47
М5	7	0.935	6.55	47
М9	2	1.925	3.85	49
М10	4	0.975	3.90	49
М11	2	0.455	0.91	49
Итого:			10029	

Выборка стали

Сталь		Арматурн. элементы: Ø8AII	5BI	16AI	12AI	Закладные детали: 490×56×8	100×8	-50×8	Ø10AII	ГАЙКА2М16
Длина	м	16.50	315.08	6.80	1.60	0.42	2.38	0.18	20.96	27 шт.
Вес	кг	6.50	48.52	10.76	1.44	3.71	14.92	0.56	12.93	0.95
$R^н_a$	кг/см²	4000	5500	2400					3000	—
ГОСТ		5781-61*	4727-53	5781-61*		8510-57	103-57*		5781-61*	5915-70

Примечания.

1. Планы и виды на внутренние поверхности блока см. лист 32.
2. Арматурные изделия, за исключением закладных деталей, для армирования блока ШЛ35-28 и схему его армирования следует принимать по рабочим чертежам блоков ШЛ32-28 и ШЛ32-28А. Марки и места расположения закладных деталей блока ШЛ35-28 показаны на листе 32.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2,8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Средний блок ШЛ35-28. Общий вид.	Выпуск 1	Лист 31

Согласовано

Гл. инженер ГПИ Промстальконструкция — И. Гринкевич

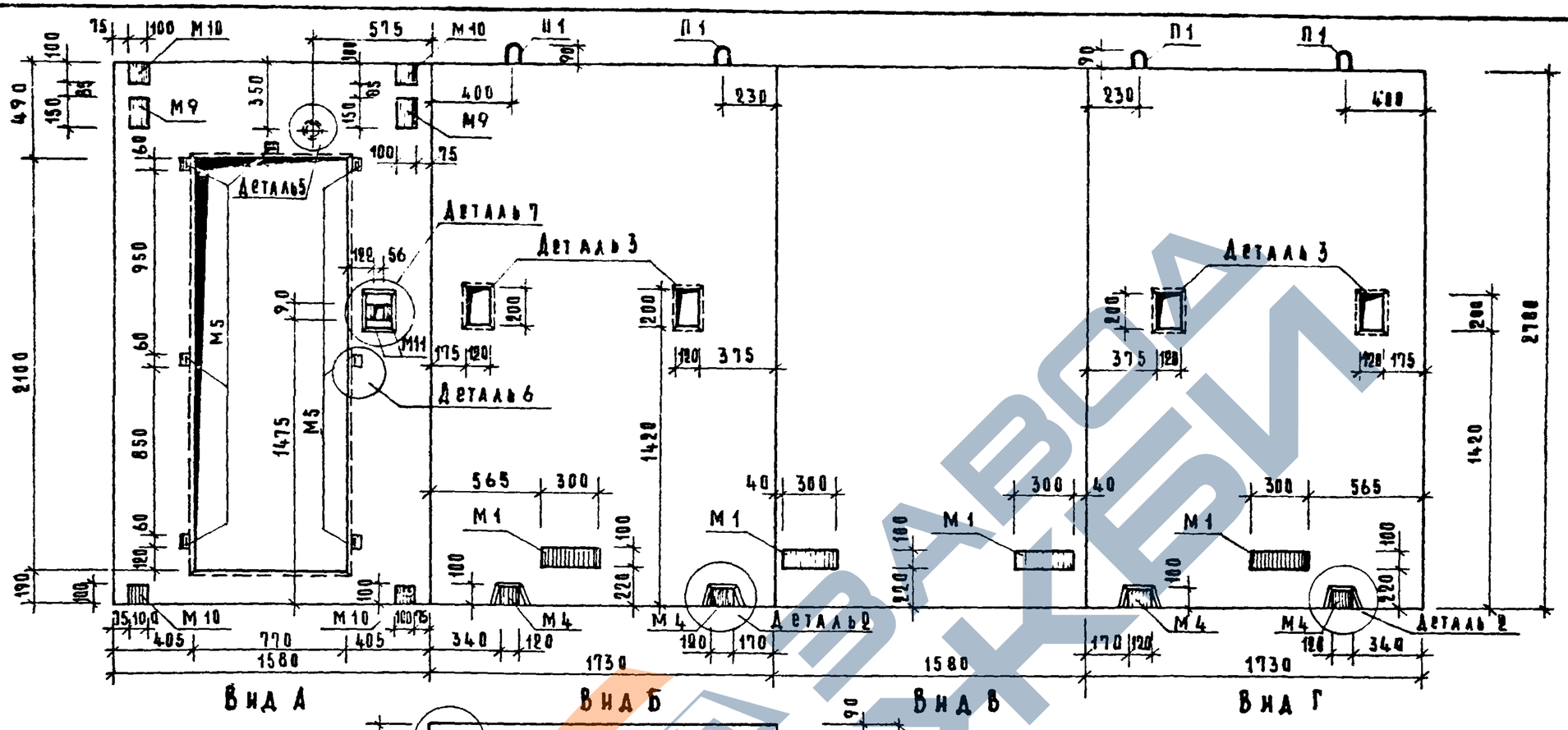
Гл. инж. пр-та ГПИ Промстальконструкция — А. Лавкин

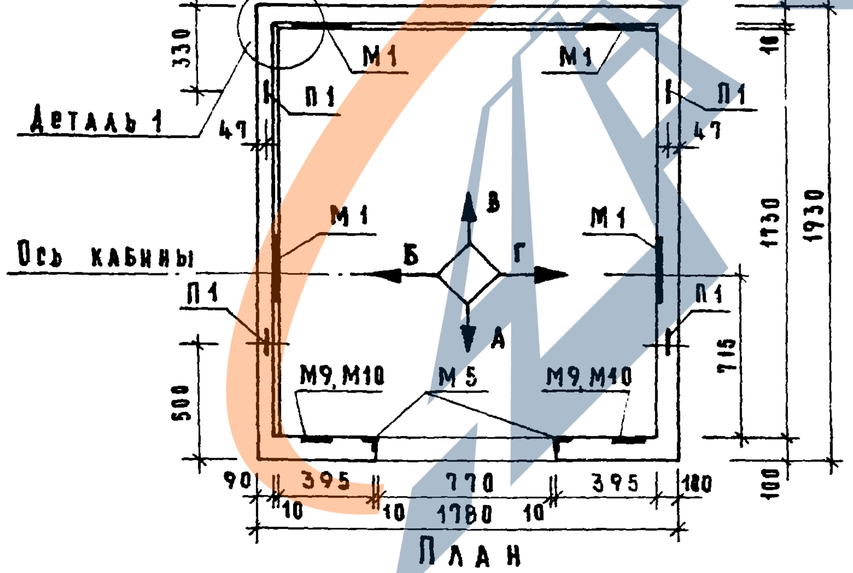
Гл. инж. пр-та ГПИ Промстальконструкция — П. Аукин

Инженер — А. Крейндлин

Рук. отд. конструкций — Б. Шалаев

Щитовой блок



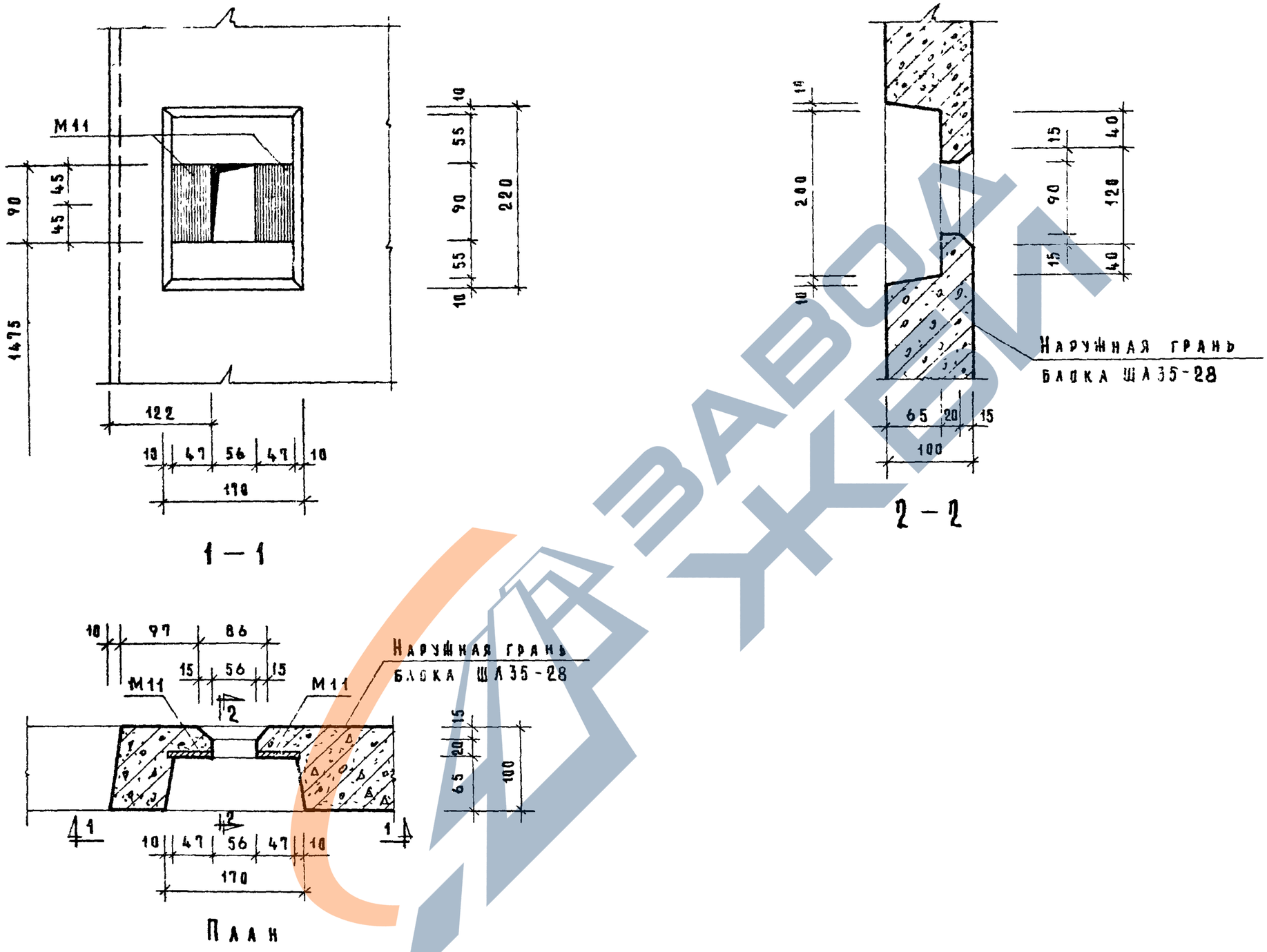


Примечания.

1. Деталь 1, 2, 3 см. лист 22.
2. Деталь 5, 6 см. лист 23.
3. Деталь 7 см. лист 33.

Инженер Кременко

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Средний блок ШЛ 35-28. План и виды А, Б, В, Г.	Выпуск 1	Лист 32



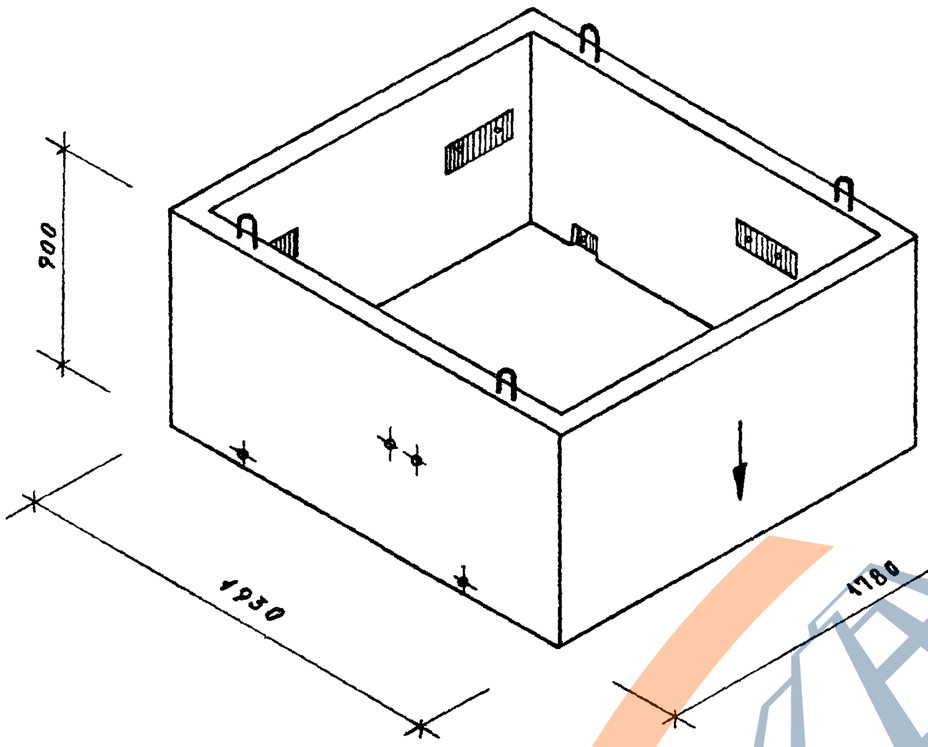
ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Средний блок ШЛ35-28. Деталь 7.	Выпуск 1	Лист 33

ЦНИИЭП жилища

Рук. отд. конструк.		Б. Шаялин	
Гл. инж. отдела		Н. Росинский	
Гл. инж. пр-та		А. Локшин	
Гл. инж. пр-та		П. Лукин	
Инженер		Д. Крейденко	

СОГЛАСОВАНО

Технолог. гл. инж. пр-та		И. Гансинский
Рук. отдела ПОР		В. Строганов



Характеристика изделия			
Вес		кг	1540
Объем бетона		м³	0.602
Вес стали	арматурные элементы	кг	21.24
	закладные детали	кг	17.86
Расход стали на 1 м³ бетона	без закладных деталей	кг	35.28
	с закладными деталями	кг	65.00
Марка бетона			200

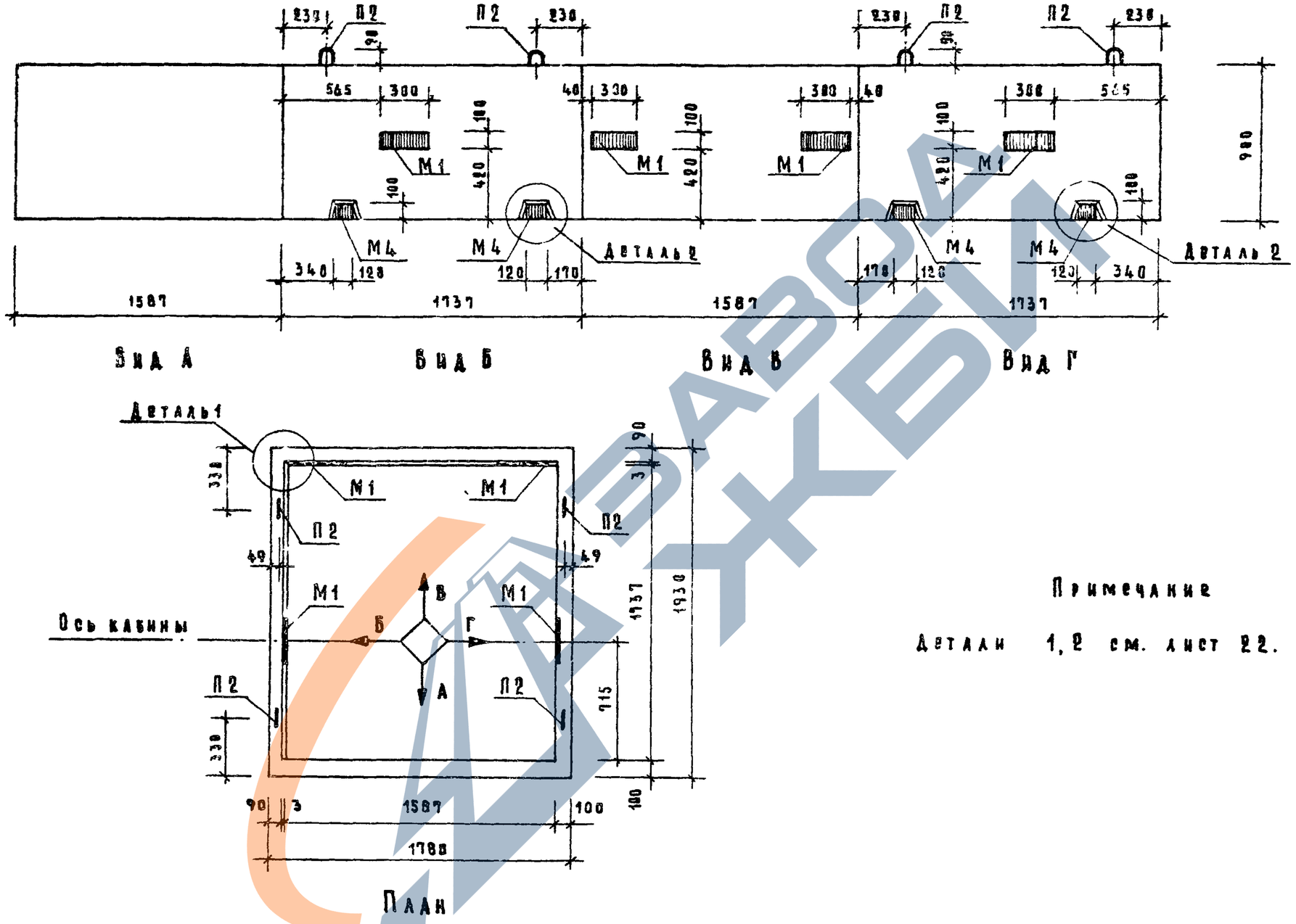
Спецификация стальных элементов				
Марки	Кол. штук	Вес, кг		№ № листов
		1 элемента	общий	
С 6	2	3.96	7.92	41
С 7	2	3.46	6.92	41
П 2	4	1.60	6.40	43
М 1	4	2.90	11.60	44
М 4	4	1.565	6.26	47
		Итого	39.10	

Выборка стали						
Сталь		Армат. элементы		Закладные детали		
		ф5 В I	ф12 А I	-100×8	ф10 А II	Гайка 2М16
Длина	м	96.40	7.20	1.68	11.20	12 шт.
Вес	кг	14.84	6.40	10.52	6.92	0.42
R_a	кг/см²	5500	2400		3000	—
ГОСТ		6727-53*	5781-61*	103-57*	5781-61*	5915-70

Примечания.

1. Нанести несмываемой краской стрелку на наружную поверхность стенки блока, не имеющей закладных деталей.
2. План и виды на внутренние поверхности блока см. лист 35.
3. Арматурные изделия, за исключением закладных деталей, для армирования блока ШЛ35-9 и схему его армирования следует применять по рабочим чертежам блоков ШЛ32-9 и ШЛ32-9А. Марки и места расположения закладных деталей блока ШЛ35-9 показаны на листе 35.

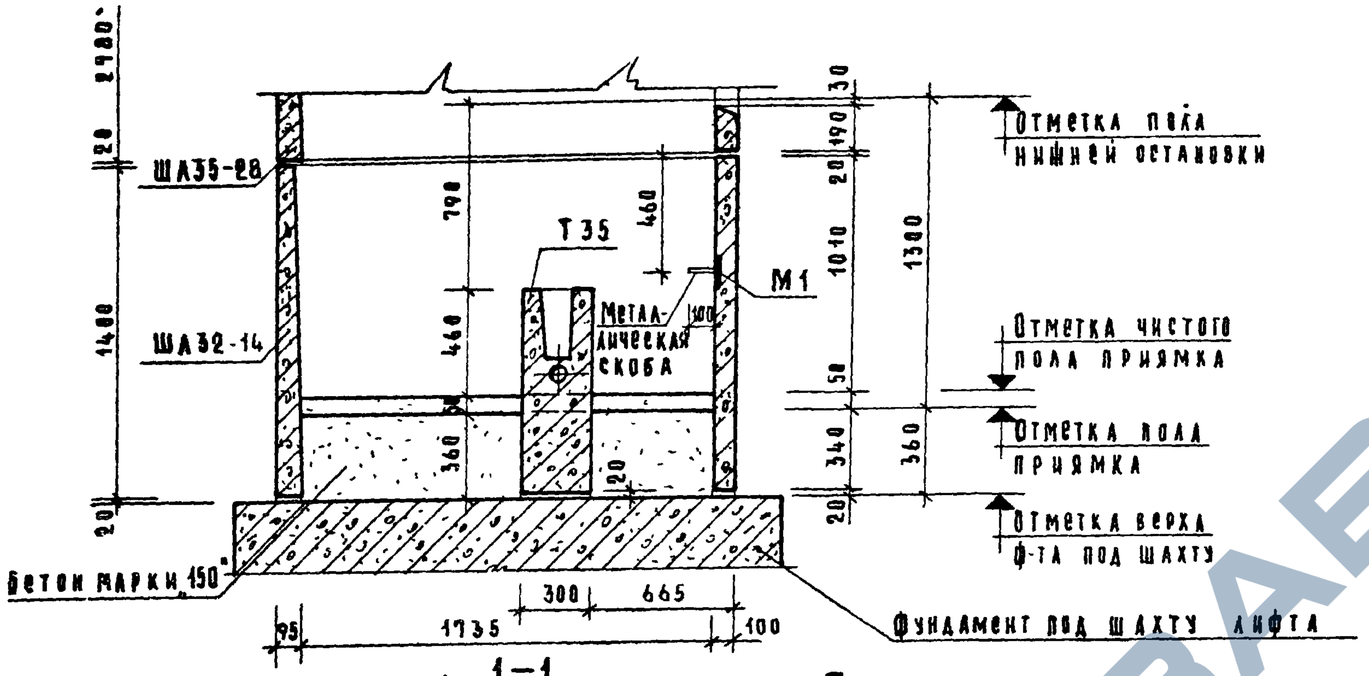
ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.18-6
1972	Верхний блок ШЛ35-9. Общий вид.	Выпуск 1 / Лист 34

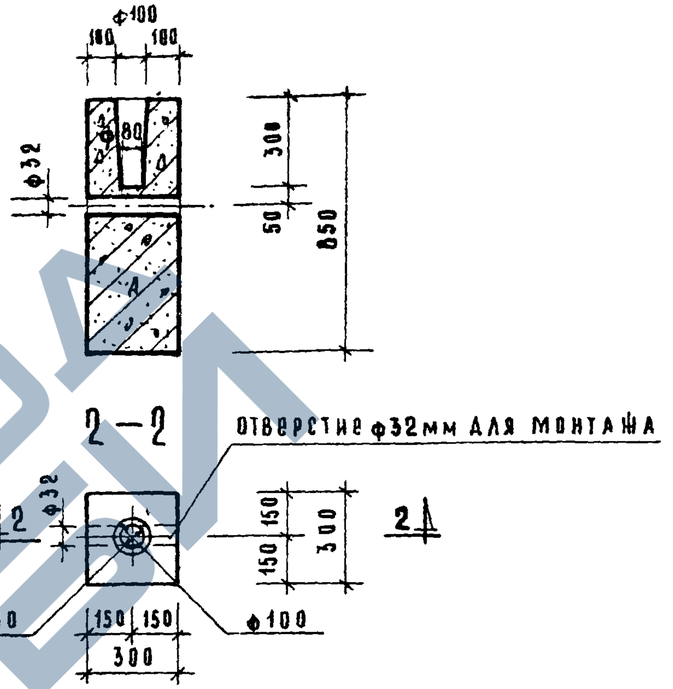


Примечание

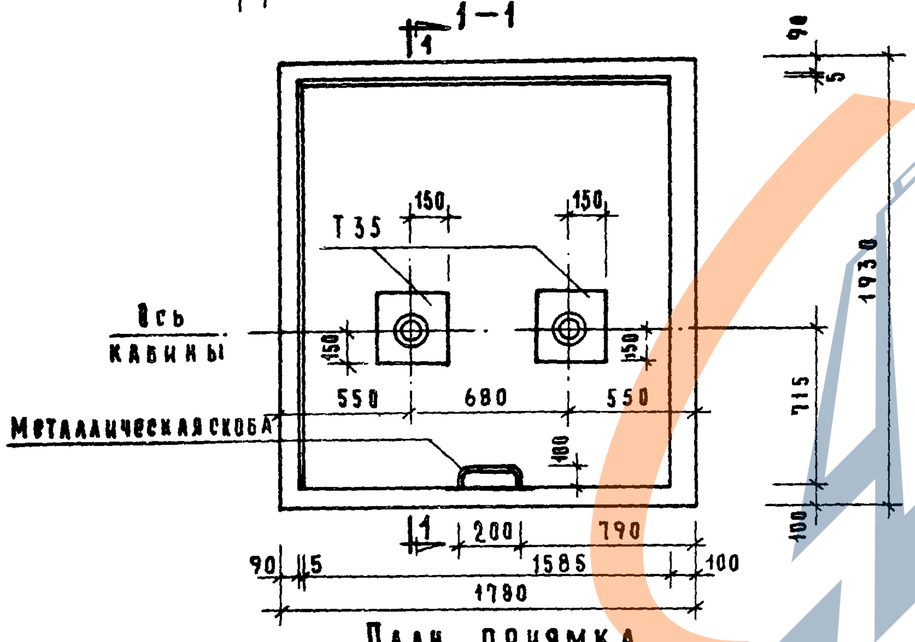
Детали 1, 2 см. лист 22.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Верхний блок ШЛ35-9. План и виды А, Б, В, Г.	Выпуск 1	Лист 35





План тумбы Т35



План приямка

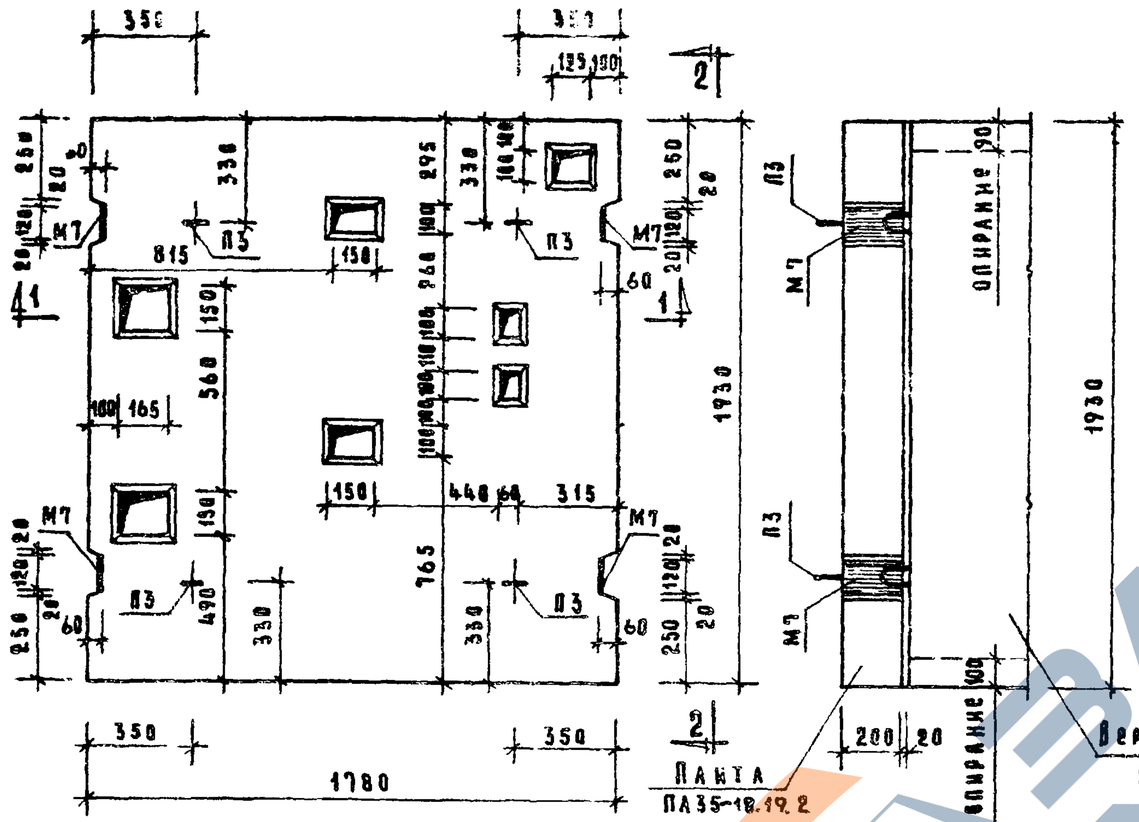
Схема установки тумб в приямке шахты лифта

Характеристика изделия тумбы Т35		
Вес	кг	180
Объем бетона	$м^3$	0.075
Вес стали	кг	—
Расход стали на $1м^3$ бетона	кг	—
Марка бетона		200

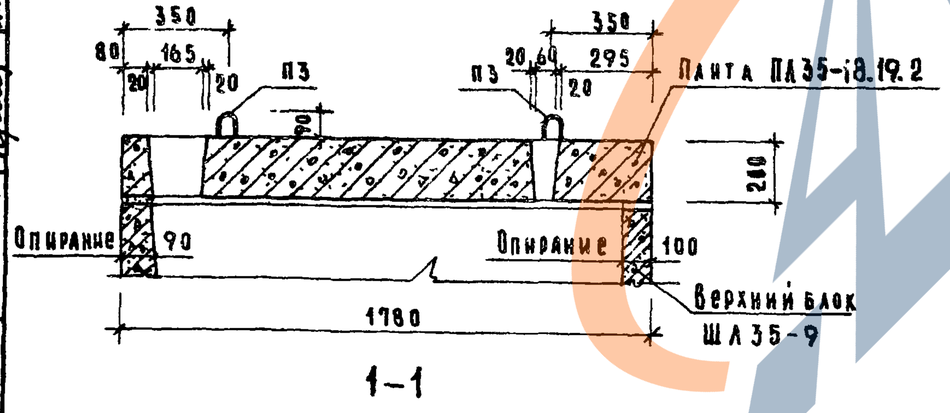
Примечание.

На плане приямка показана установка тумб в шахте лифта для кабины с размерами 980×1120×2100 мм, грузоподъемностью 350 кгс, со скоростью движения кабины 0,65 м/сек, с противовесом сзади кабины.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Схема установки тумб в приямке шахты лифта и тумба Т35 под буфер кабины	Выпуск 1	Лист 36



План



1–1

2–2

Расчетная схема

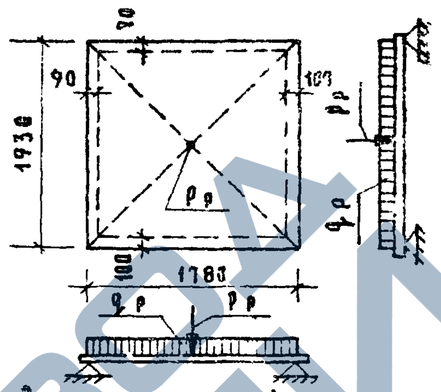
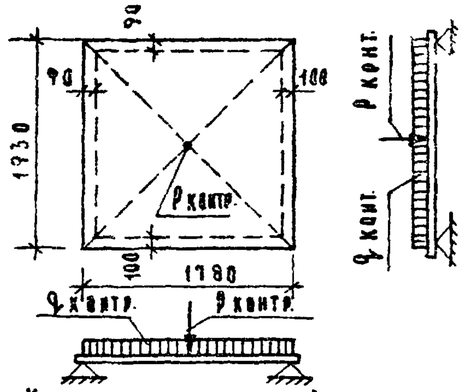


Схема при испытании



Расчетные нагрузки (включающие собственный вес плиты)
$q_р = 1190$ кг/м²
$P_р = 3600$ кг

Контрольные нагрузки (без собственного веса плиты) при испытании на прочность $q_{конт} = 1120$ кг/м²
$P_{конт} = 5050$ кг

Характеристика изделия			
Вес		кг	4630
Объем бетона		м³	0.652
Вес стали	Арматурные элементы	кг	35.06
	Закладные детали	кг	8.66
Расход стали на 1 м² изделия		кг	12.70
Расход стали на 1 м³ бетона	без закладных деталей	кг	53.00
	с закладными деталями	кг	66.50
Марка бетона			200

Примечания.

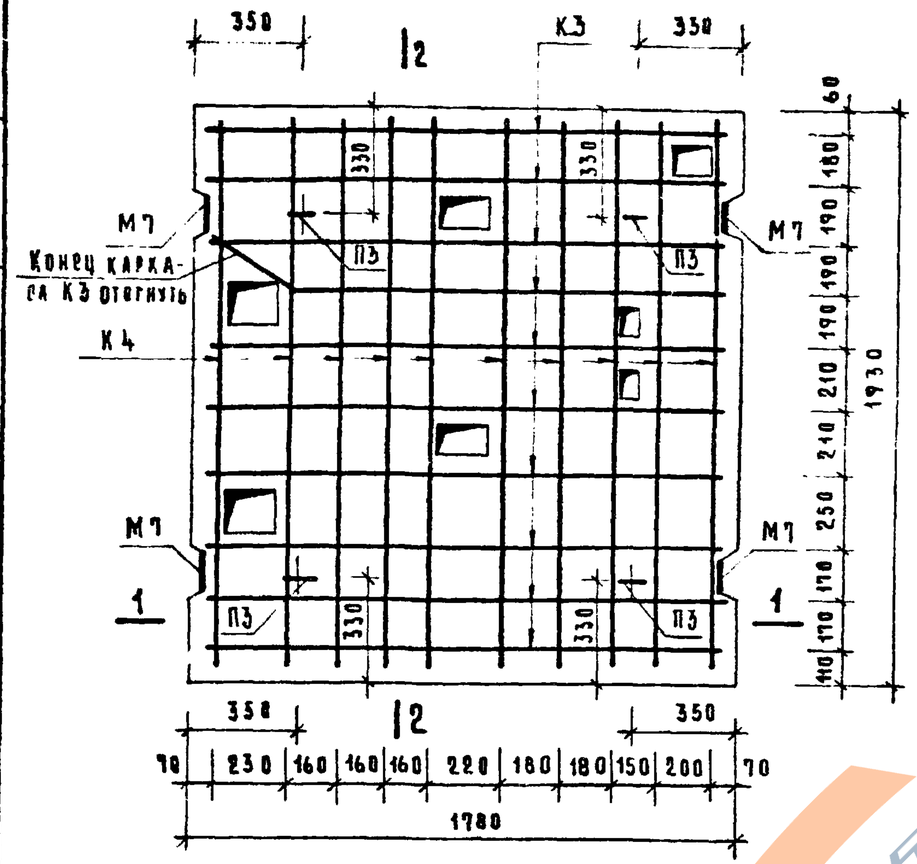
1. Схему армирования плиты см. лист 38.
2. Технологические уклоны в отверстиях должны быть не более 10%.
3. Деталь сопряжения верхнего блока и плиты перекрытия над шахтой лифта см. лист 30.

ТК 1972	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2,8 метра	Серия 1.189-6	
	Плита перекрытия над шахтой лифта ПА35-18.19.2	Выпуск 1	Лист 37

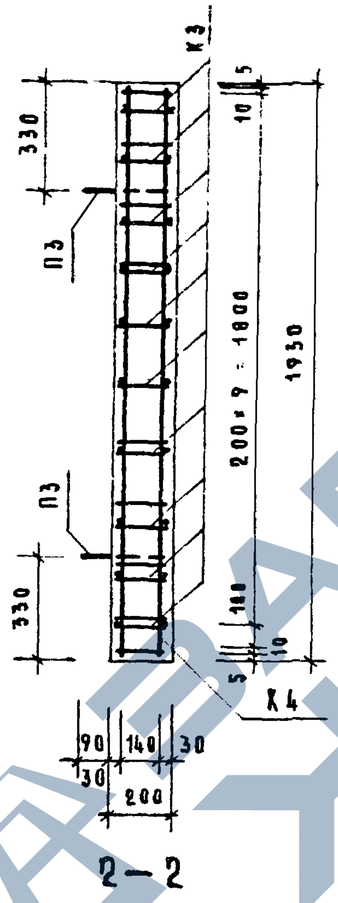
ЦНИИЭП жилища

Гл. инж. отдела — Ю. Шапиро
Рук. гр. конструкт. — Ю. Розенфельд
Гл. инж. пр-та — А. Лучкин
Гл. инж. пр-та — Ю. Лучкин
Инженер — Д. Кременко

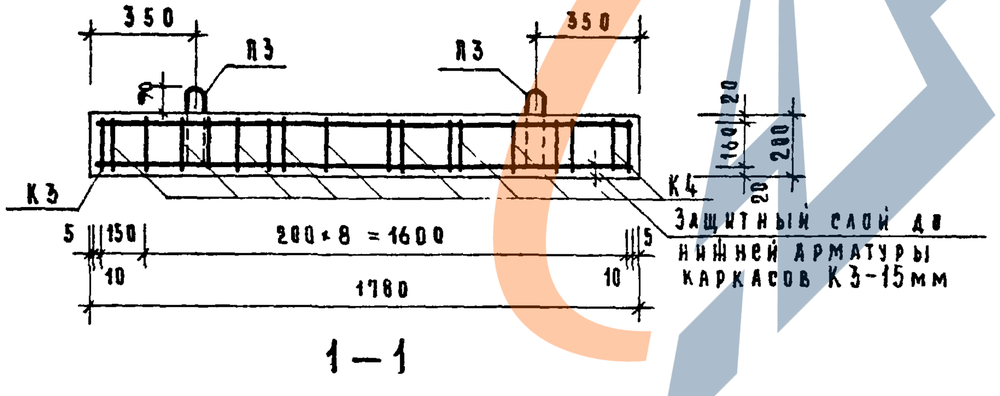
Согласовано: Главный инженер тех. надзора — И. Гайсинович



План



2–2



1–1

Спецификация стальных элементов

Марка	Кол. штук.	Вес, кг: 1 элемента	Вес, кг: Общий	№ № листов
К3	10	1.58	15.80	42
К4	10	1.69	16.90	42
М7	4	2.165	8.66	48
П3	4	0.59	2.36	43
		Итого	43.72	

Выборка стали

Сечение	мм	Арматурные элементы: ф8 AIII	ф4 BI	ф10 AI	Закладные детали: ф10 AII	-120×8	Гайка 2М16
Длина	м	73.80	35.60	3.84	4.00	0.80	4 шт.
Вес	кг	29.20	3.50	2.36	2.48	6.04	8.14
$R^н_a$	кг/см²	4000	5500	2400	3000	2400	—
ГОСТ		5781-61*	6727-53*	5781-61*	103-57*		5915-70

Примечания.

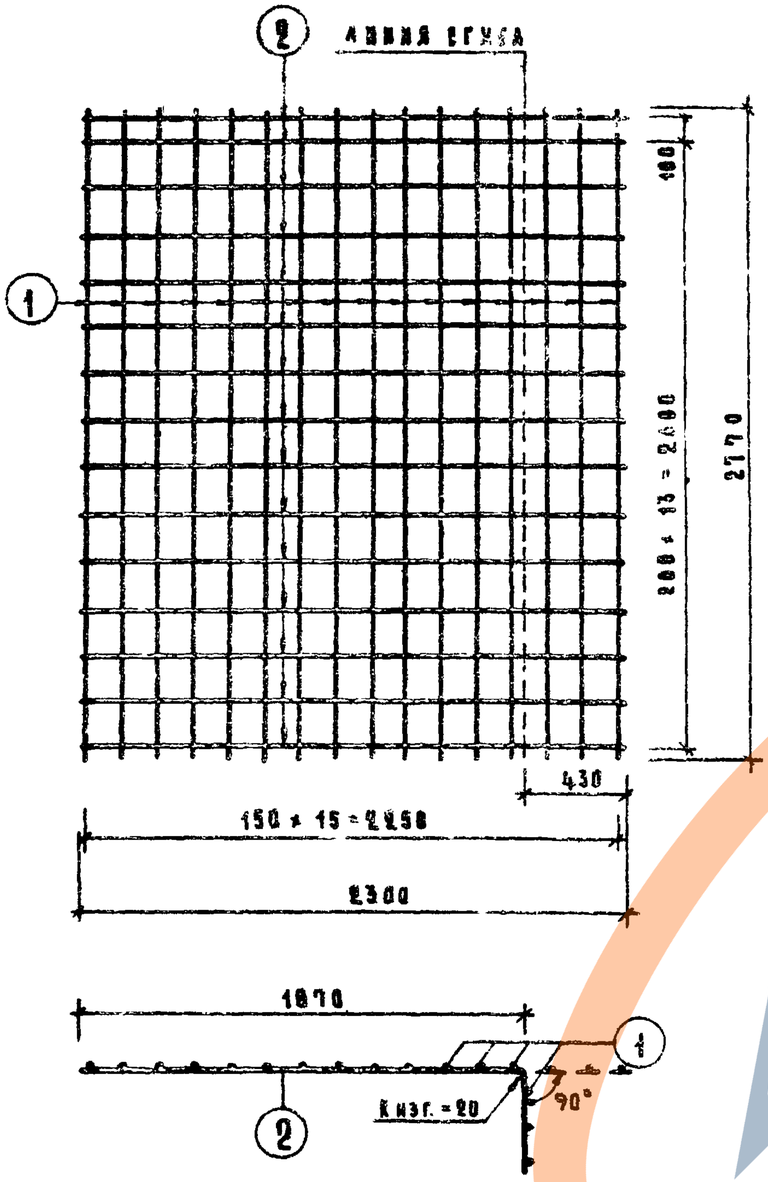
1. Общий вид плиты см. лист 37.
2. Все каркасы в местах пересечений свариваются или связываются между собой вязальной проволокой и образуют единый объемный каркас.
3. Концы стержней каркасов, препятствующие образованию отверстий в них, могут быть отогнуты по месту.
4. Монтажные петли П3 приварить или привязать к каркасам К4.
5. В случае отклонения от проектного положения поперечных стержней в каркасах К3, допускается при сборке объемного каркаса плавские каркасы К3 заменять отдельными продольными стержнями этих каркасов с расположением стержней в плите по проекту и с приваркой их к продольным стержням каркасов К4.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Плита перекрытия над шахтой лифта ПЛ35-18.19-2. Армирование.	Выпуск 1	Лист 38

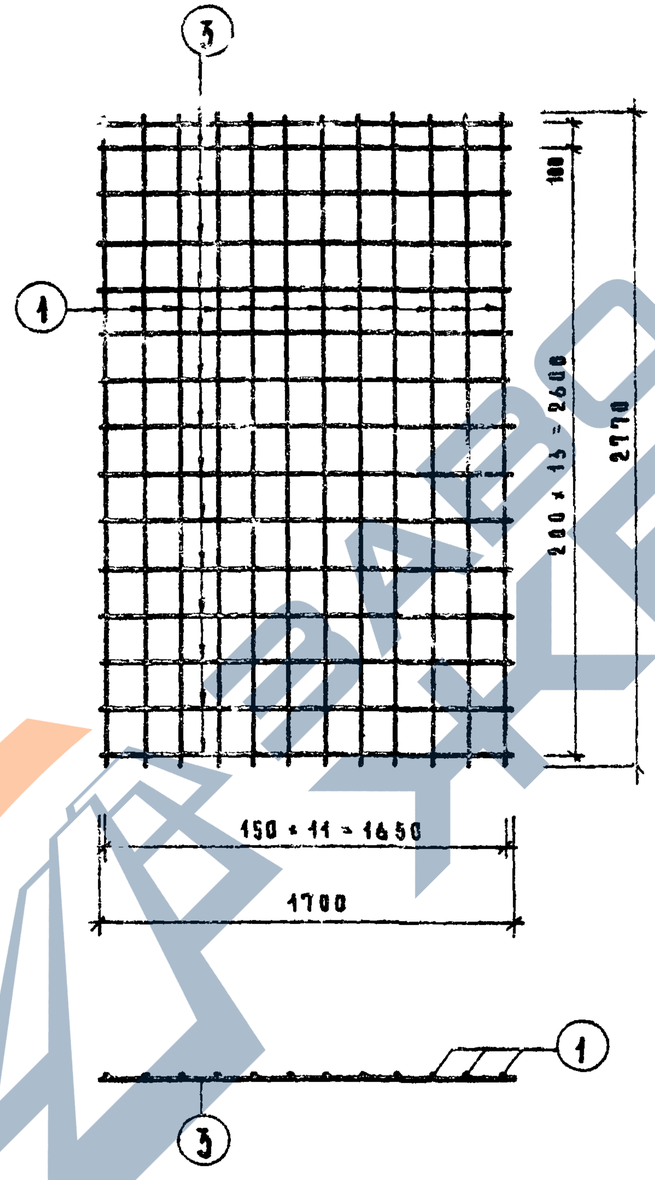
ЦНИИЭП жилища

Гл. инж. пр-та А. Локшин
Гл. инж. пр-та П. Лукин
Инженер А. Кривариков

Гл. инж. пр-та Н. Ламинский
Отделом техн. ст. научн. сотр. В. Коровев



С 1



С 2

Спецификация стали на один элемент							
Марка	Nй поз.	Сталь	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Вес, кг позиций	Вес, кг общ
С1	1	ф5ВI	2770	16	44.32	6.82	12.13
	2	ф5ВI	2300	15	34.50	5.31	
С2	1	ф5ВI	2770	12	33.24	5.12	9.04
	3	ф5ВI	1700	15	25.50	3.92	

Примечания.

1. Сварные сетки изготавливать в соответствии с техническими требованиями ГОСТ 10922-64.
2. Испытание арматуры на растяжение обязательно.

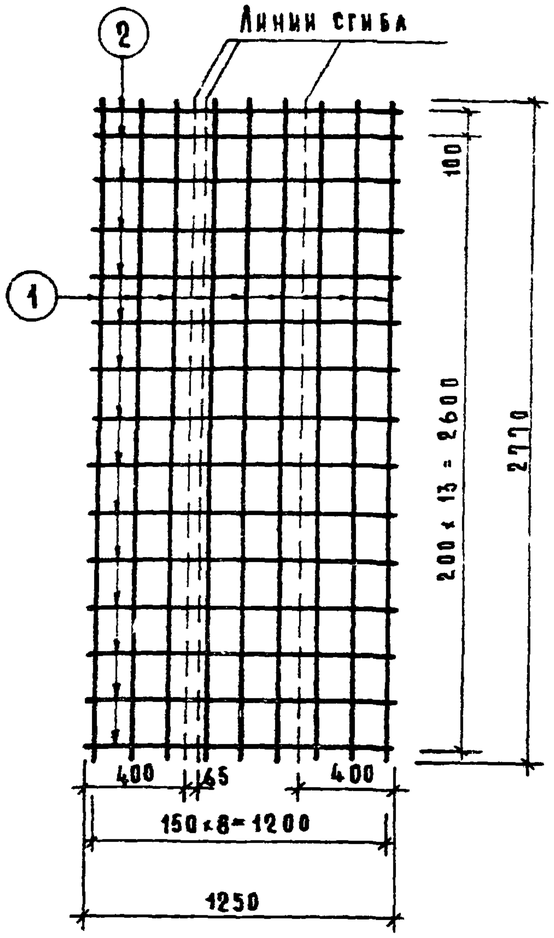
ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Сетки С1, С2.	Выпуск 1	Лист 39

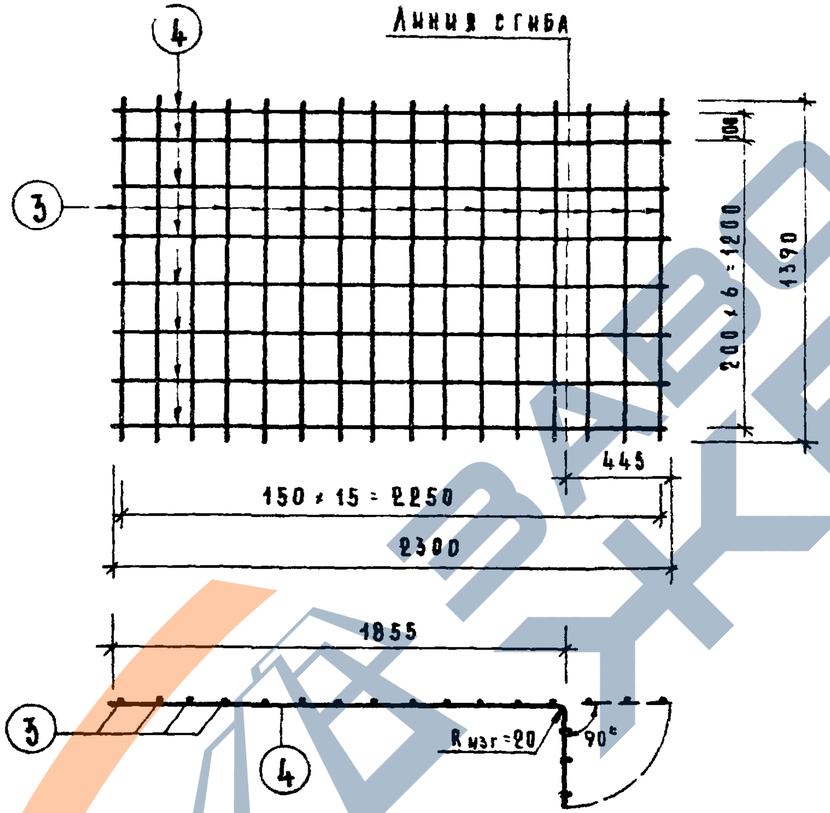
ЦНИИЭП Жилища

Согласовано: Отделен техн. ст. научн. сотр. В. Корнеев

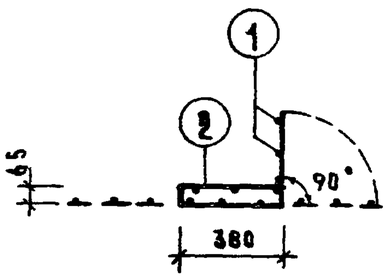
Б. Шаянин, Н. Росинский, А. Лобкин, П. Лукин, Д. Кронденко

Рук. отд. конструкц.; Гл. инж. отдела; Гл. инж. пр-та; Гл. инж. пр-та; Инженер





С 4



С 3

Спецификация стали на один элемент

Марка	№№ поз.	Сталь	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Вес, кг позиций	Вес, кг общий
С 3	1	ф 5 ВI	2770	9	24.93	3.84	6.73
	2	ф 5 ВI	1250	15	18.75	2.89	
С 4	3	ф 5 ВI	1390	16	22.24	3.42	6.25
	4	ф 5 ВI	2300	8	18.40	2.83	

Примечания.

1. Сварные сетки изготавливать в соответствии с техническими требованиями ГОСТ 10922-64.
2. Испытание арматуры на растяжение обязательно.

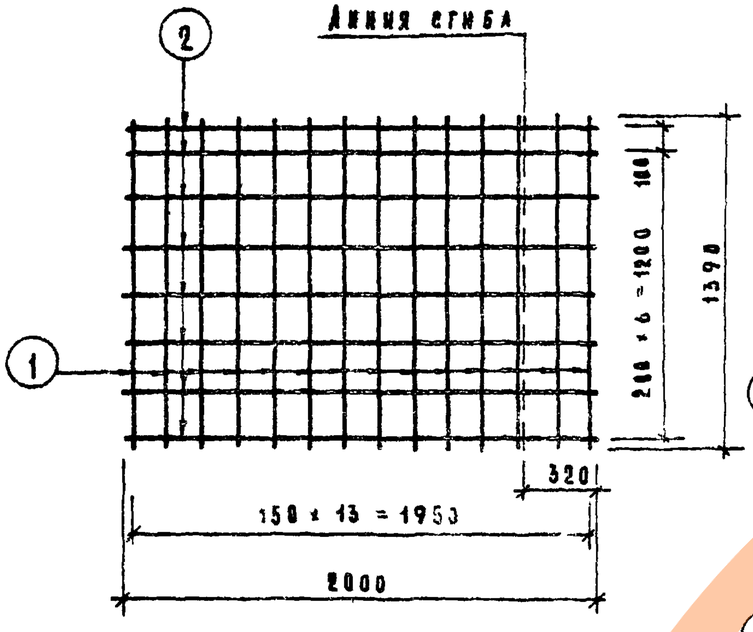
ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Сетки С3, С4.	Выпуск 1	Лист 40

ЦНИИЭП жилища

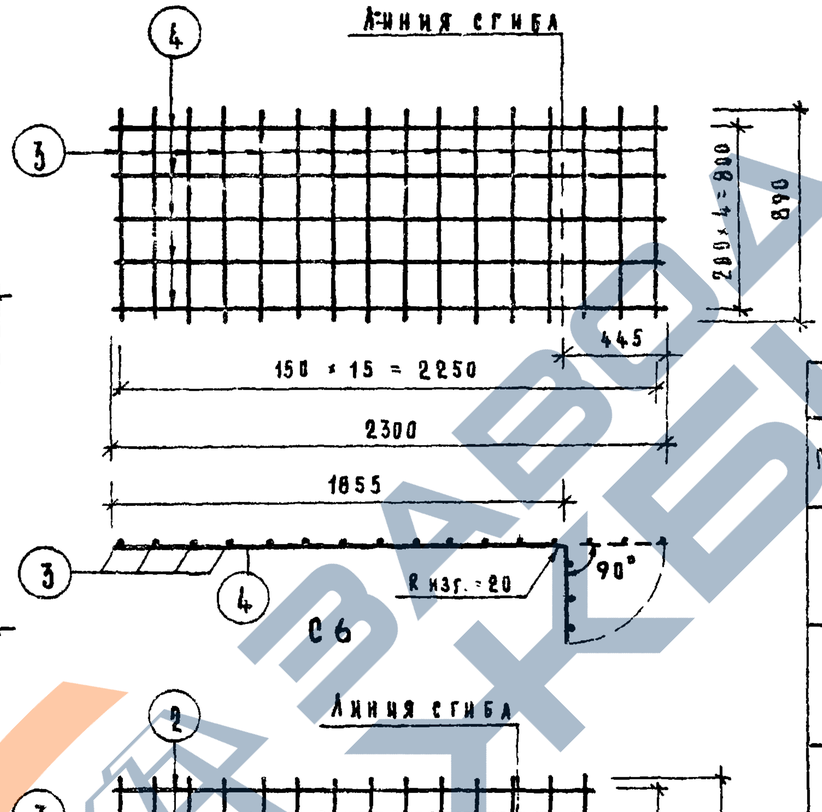
Гл. инж. отдела — Н. Ревинский
Гл. инж. пр-та — А. Локшин
Гл. инж. пр-та — П. Лукин
Инженер — А. Кренденко

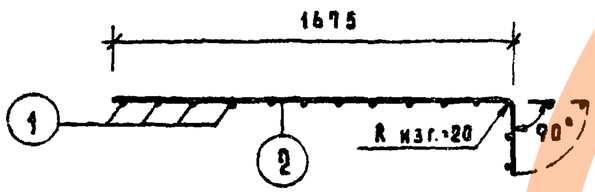
Отделентехн. ст. научн. сотруд. — В. Королев

Типдаленкт-
ст. науч. сотр.

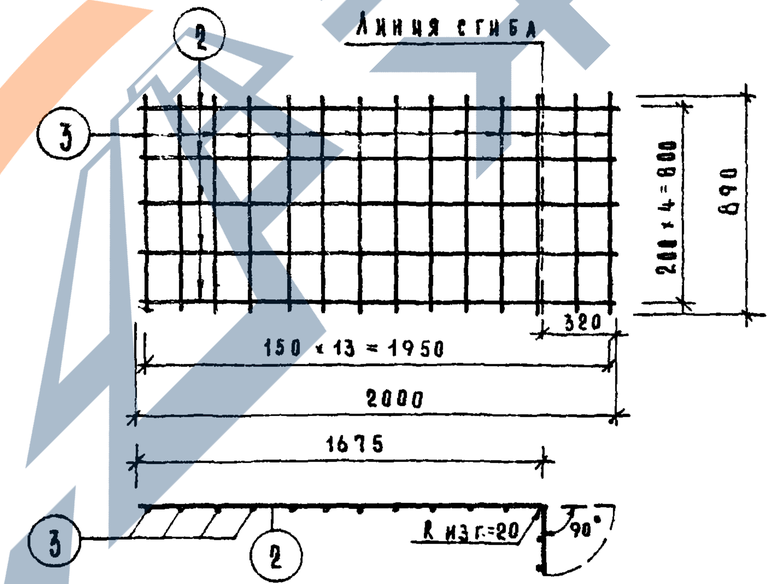


С6





С5



С7

Спецификация стали на один элемент							
Марка	№ поз.	Сталь	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Вес, кг позиции	Вес, кг общий
С5	1	ф 5ВI	1390	14	19.46	3.0	5.46
	2	ф 5ВI	2000	8	16.00	2.46	
С6	3	ф 5ВI	890	16	14.24	2.19	3.96
	4	ф 5ВI	2300	5	11.50	1.77	
С7	3	ф 5ВI	890	14	12.46	1.92	3.46
	2	ф 5ВI	2000	5	10.00	1.54	

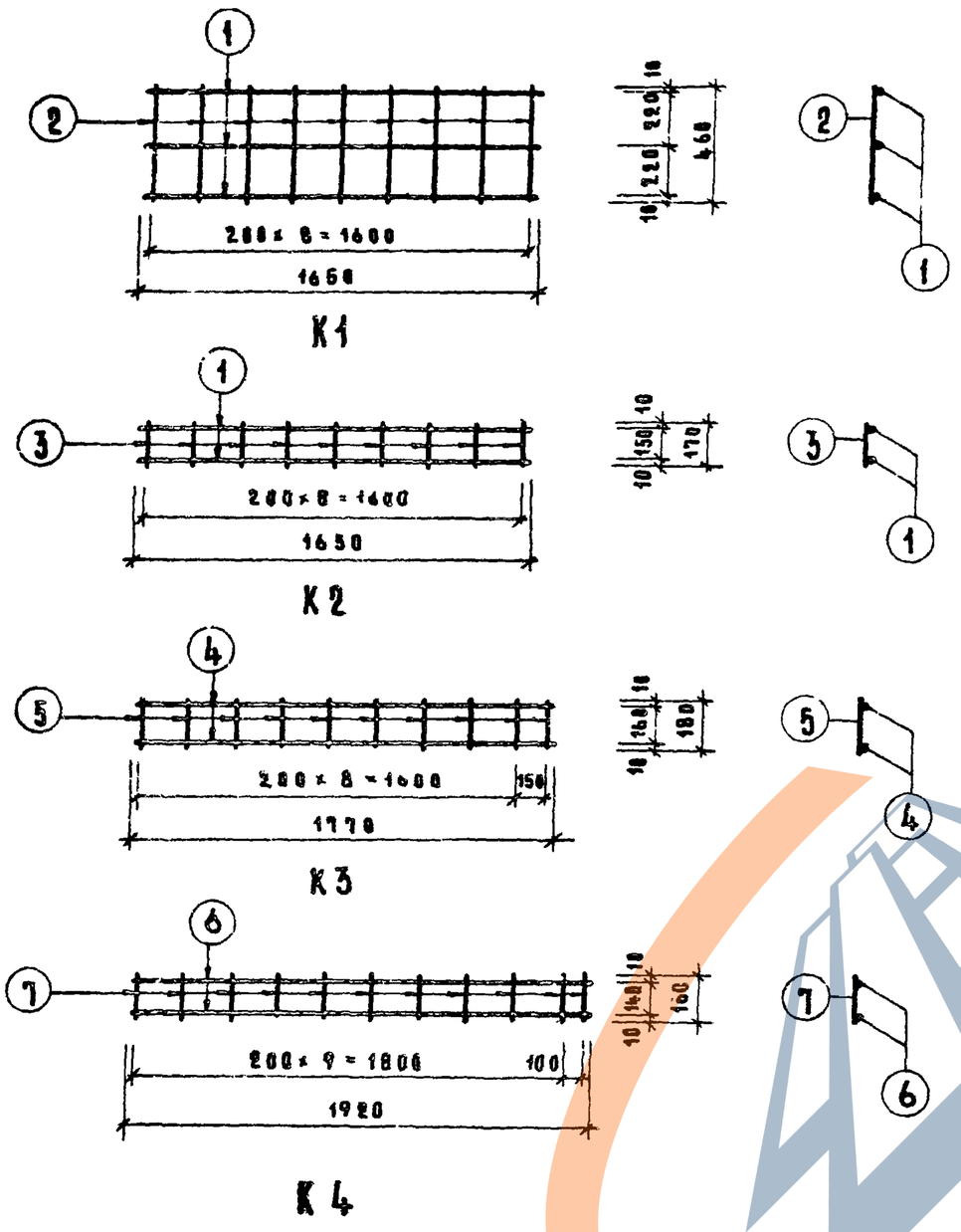
Примечания

1. Сварные сетки изготавливать в соответствии с техническими требованиями ГОСТ 10922-64.
2. Испытание арматуры на растяжение обязательно.

Гип	Б. Шаяпин		
Нач. пр-та	Н. Росинский		
Гл. инж. пр-та	А. Лукин		
Инженер	А. Крейденко		

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метр.	Серия 1.189-6	
1972	Сетки С5, С6, С7	Выпуск 1	Лист 41

https://zavodjbi.com/



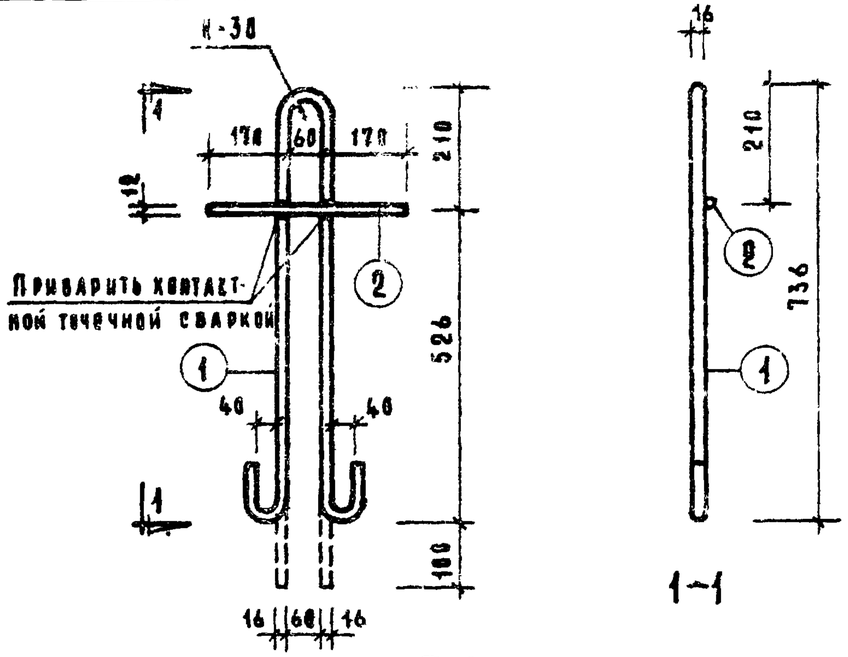
Спецификация стали на один элемент							
Марка	№ поз.	Сталь	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Вес, кг	
						позиции	общий
К1	1	ф8АIII	1658	3	4.95	1.95	2.59
	2	ф5ВI	460	9	4.14	0.64	
К2	1	ф8АIII	1650	2	3.30	1.30	1.54
	3	ф5ВI	170	9	1.53	0.24	
К3	4	ф8АIII	1770	2	3.54	1.40	1.58
	5	ф4ВI	180	10	1.80	0.18	
К4	6	ф8АIII	1920	2	3.84	1.52	1.69
	7	ф4ВI	160	11	1.76	0.17	

Примечания.

1. Сварные каркасы изготавливать в соответствии с техническими требованиями ГОСТ 10922-64.
2. Испытание арматуры на растяжение обязательно.

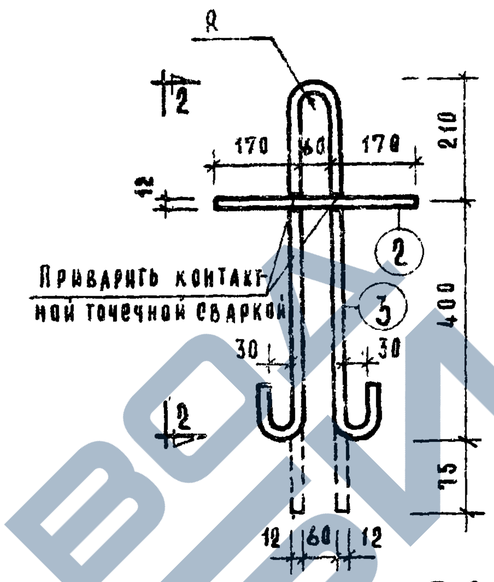
ТК	Баки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Каркасы К1, К2, К3, К4.	Выпуск 1	Лист 42

https://zavodjbi.com/

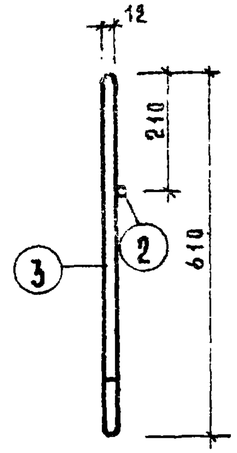


П 1

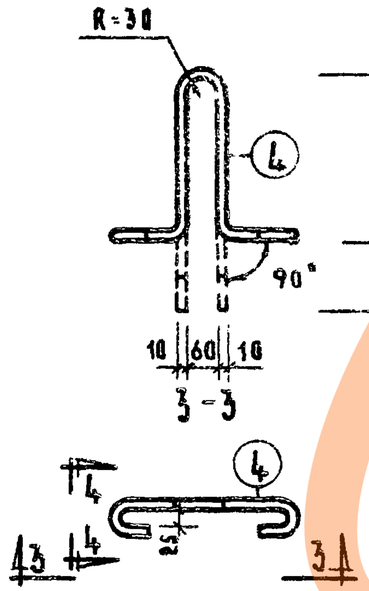
1–1



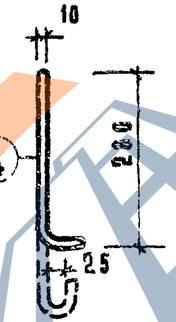
П 2



2–2



3–3



4–4

План

П 3

Спецификация стали на один элемент

Марка	№ поз.	Сталь	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Вес, кг	
						позиции	общий
П1	1	ф16 AI	1700	1	1.7	2.69	3.05
	2	ф12 AI	400	1	0.4	0.36	
П2	2	ф12 AI	400	1	0.4	0.36	1.60
	3	ф12 AI	1400	1	1.4	1.24	
П3	4	ф10 AI	960	1	0.96	0.59	0.59

Примечание. Применение марок стали для монтажных петель см. пояснительную записку.

Типовой проект разработан ЦНИИЭП жилища

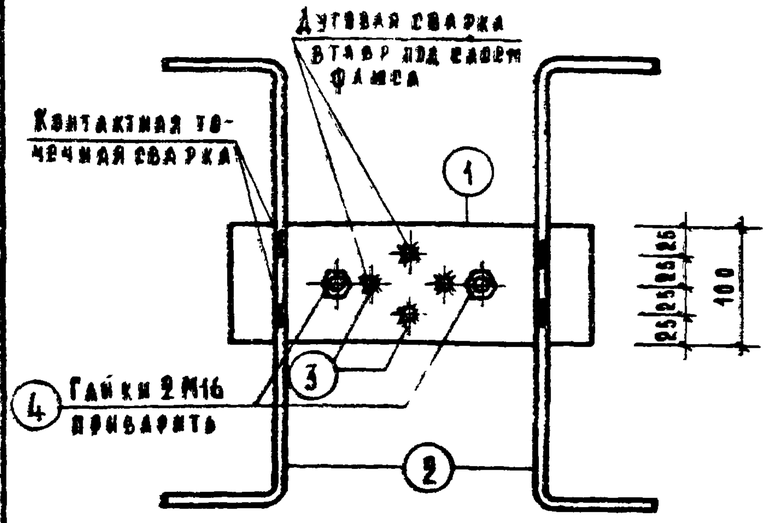
Гл. инженер проекта А. Ломиленко
Гл. инж. отд-ла А. Лукин
Гл. инж. отд-ла А. Лавкшин
Гл. инж. отд-ла Н. Росинский
Рук. сект. д. ложистом Б. Шаляпин

Отдел экономики ст. науч. сотр. В. Кононаров

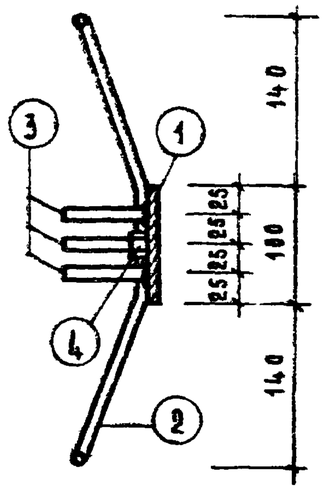
Согласовано

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра		Серия 1.189-6
1972	Монтажные петли П1, П2, П3.	Выпуск 1	Лист 43

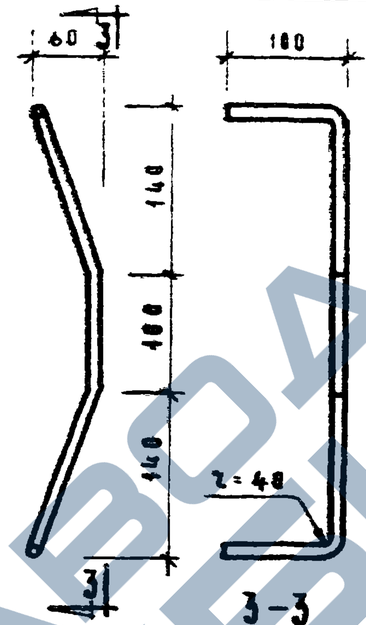
https://zavodjbi.com/



1—1

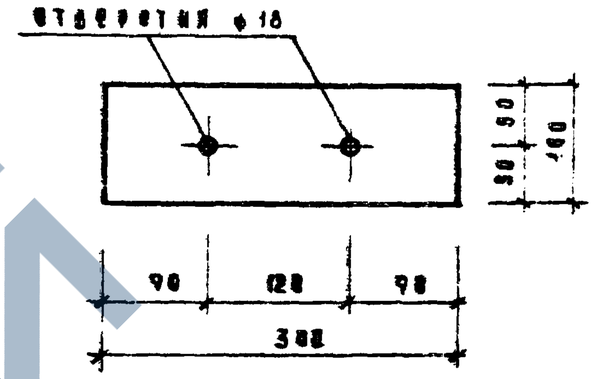


2—2

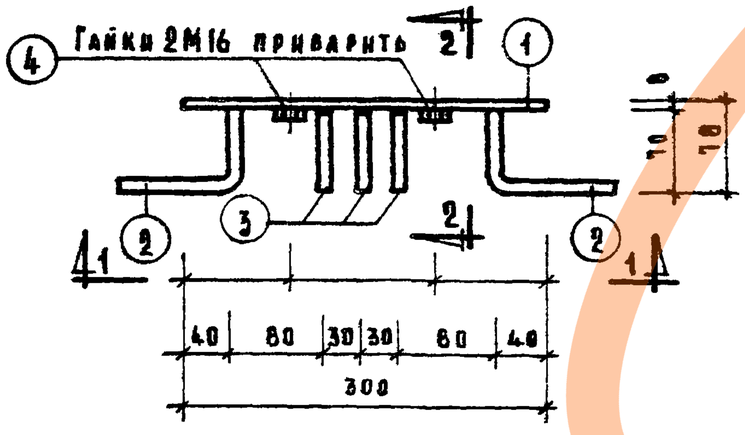


3—3

Позиция 2



Вид позиции 1



План

Спецификация стали на один элемент							
Марка	Нр поз	Сталь	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Вес, кг	
						Позиции	Общий
М 1	1	−100×8	300	1	0.30	1.88	2.90
	2	ф 10 А II	600	2	1.20	0.74	
	3	ф 10 А II	85	4	0.34	0.21	
	4	Гайка 2М16 ГОСТ 5915-70		2	—	0.07	

Примечания.

1. Закладная деталь изготавливается в соответствии с СН313-65 издания 1968 г.
2. При отсутствии необходимого оборудования для контактной точечной сварки внахлестку, может быть применена дуговая сварка. В этом случае стержни привариваются к полосовой стали двумя фланговыми швами $h_ш = 6$ мм.
3. В спецификации стали длина стержней позиции 3 дана с учетом приварки их под слоем флюса.
4. Испытание арматуры на растяжение обязательно.

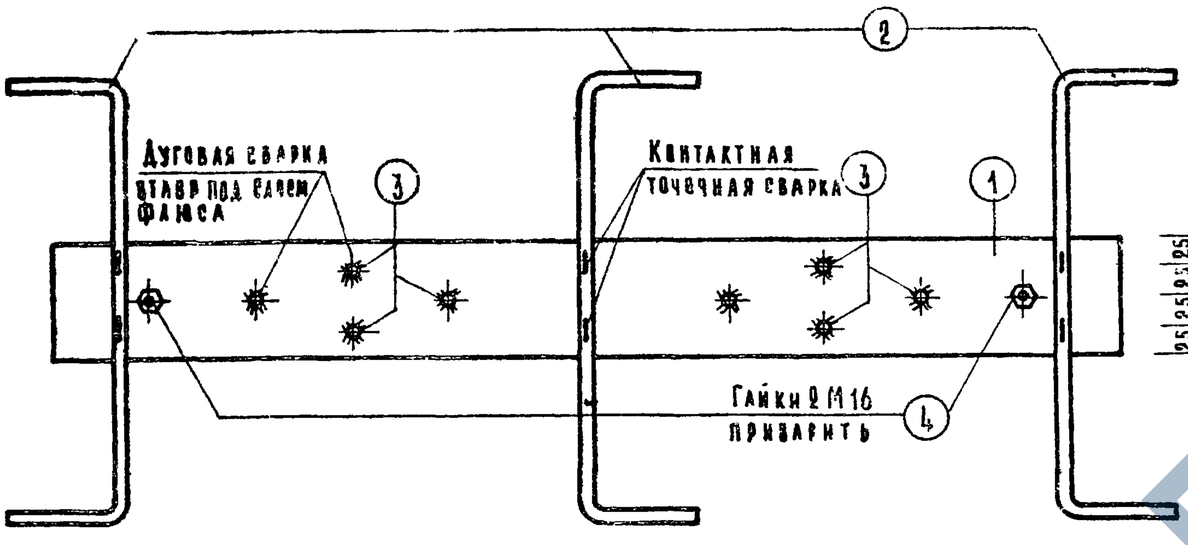
ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Закладная деталь М 1.	Выпуск 1	Лист 44

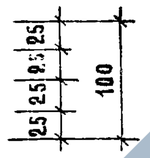
ЦНИИЭП Жилища

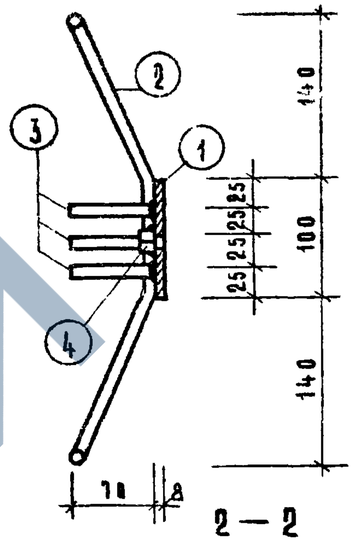
Гл. инж. пр-та — А. Локшин
Гл. инж. пр-та — П. Лукин
Инженер — А. Крейденко

ЗАВОД КВИ

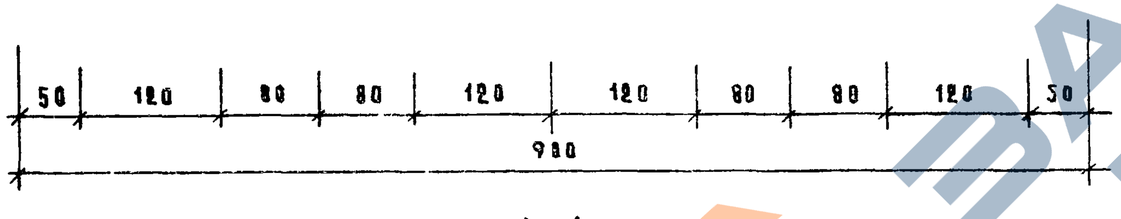
https://zavodjbi.com/



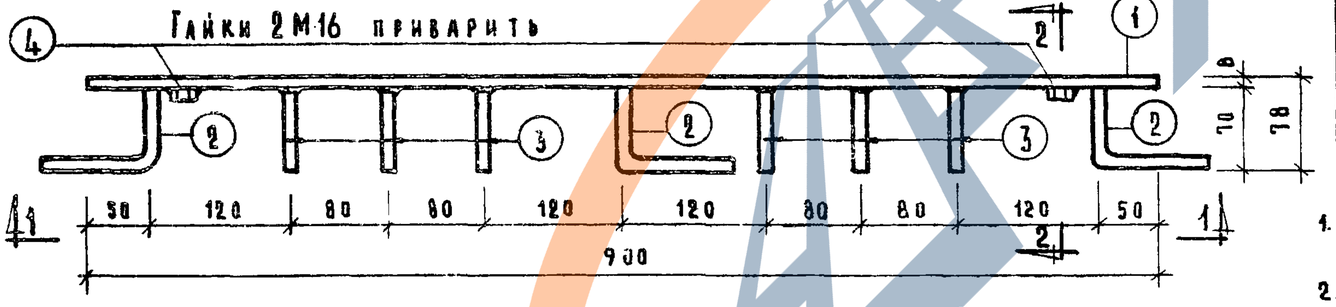


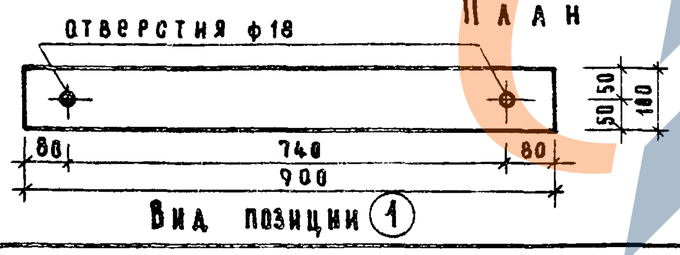


2 — 2



1 — 1





Спецификация стали на один элемент

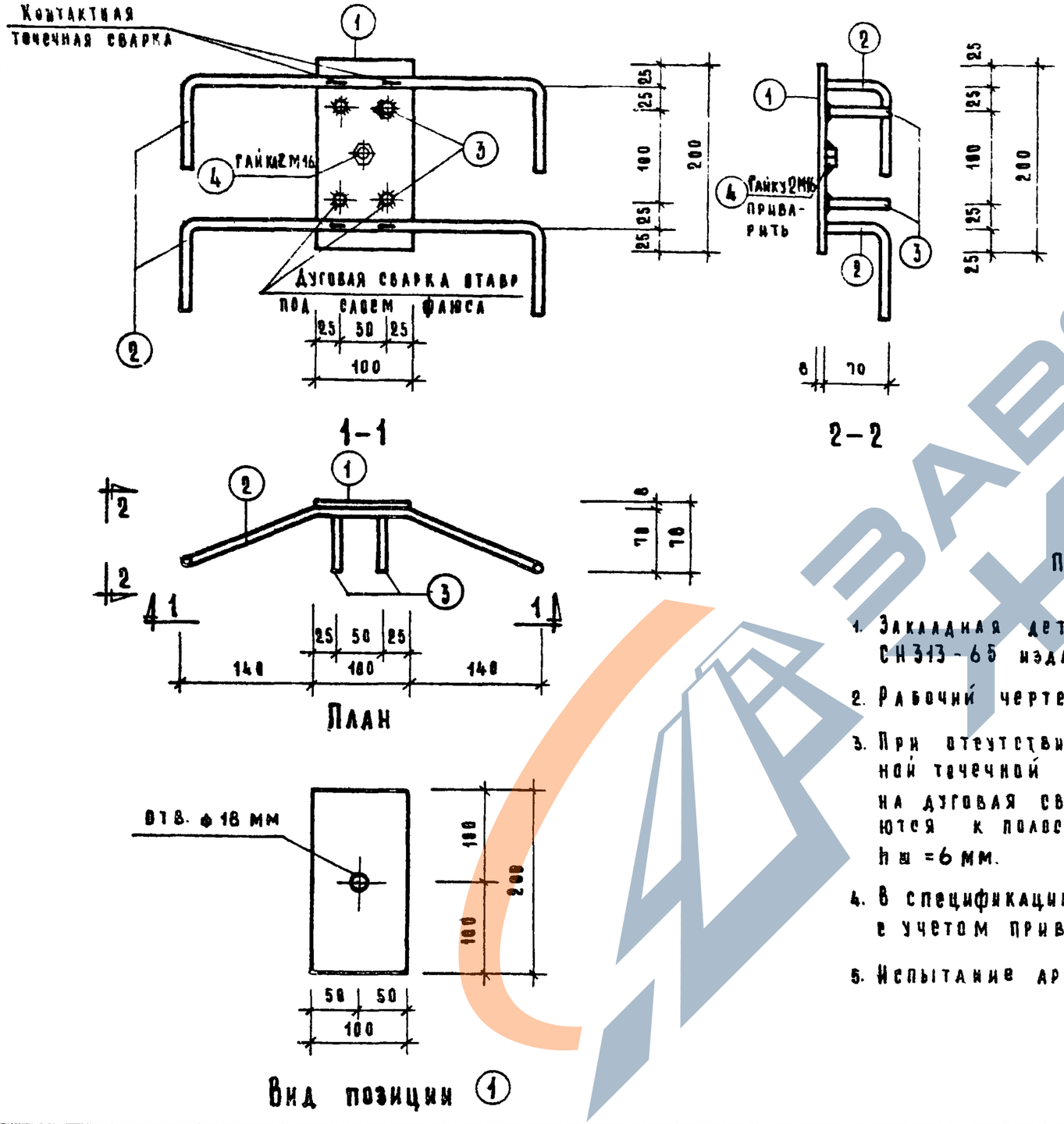
Марка	№ поз.	Сталь	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина	Вес, кг: позиции	Вес, кг: общий
М2	1	-100×8	900	1	0.90	5.64	7.24
	2	ф 10 AII	600	3	1.80	1.11	
	3	ф 10 AII	85	8	0.68	0.42	
	4	Гайка 2 М16 ГОСТ 5915-70		2	—	0.07	

Примечания.

1. Закладная деталь изготавливается в соответствии с СН 313-65 издания 1968 г.
2. Рабочий чертеж стержня позиции (2) см. лист 44.
3. При отсутствии необходимого оборудования для контактной точечной сварки в кассетку, может быть применена дуговая сварка в этом случае стержни привариваются к полосовой стали двумя фланговыми швами $h_ш = 6$ мм.
4. В спецификации стали длина стержней позиции (3) дана с учетом приварки их под слоем флюса.
5. Испытание арматуры на растяжение обязательно.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Закладная деталь М2.	Выпуск 1	Лист 45

Гл. инж. проекта — А. Аскынин
Гл. инж. пр-та — П. Аукин
Рук. отд. констр. — Б. Шаяхин
Гл. инж. отдела — К. Росинский
Инженер — А. Крейденко
Отдел. техн. ст. нагруз. сотр. — В. Карлаев
Госгражданстрой — Центрпроектстальконструкция



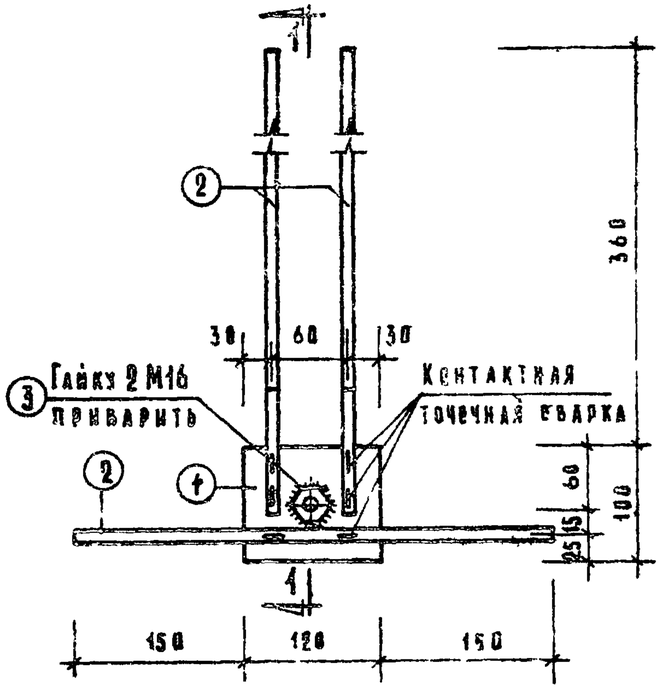
Спецификация стали на один элемент							
Марка	НН поз.	Сталь	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Вес, кг позиции	Вес, кг общий
М3	1	-100×8	200	1	0.20	1.26	2.245
	2	ф 10 А II	600	2	1.20	0.74	
	3	ф 10 А II	85	4	0.34	0.21	
	4	Гайка 2М16 ГОСТ 5915-70		1	—	0.035	

Примечания

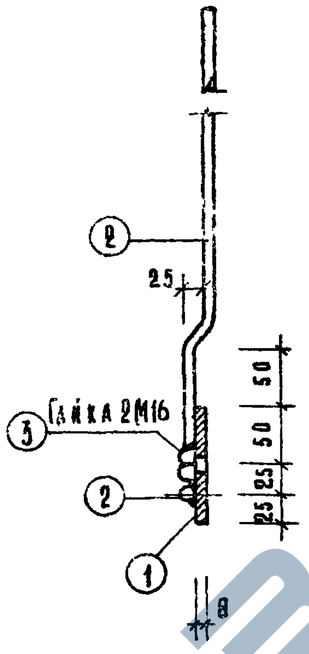
1. Закладная деталь изготавливается в соответствии с СН 313-65 издания 1968 г.
2. Рабочий чертеж стержня (2) см. лист 44.
3. При отсутствии необходимого оборудования для контактной точечной сварки внахлестку, может быть применена дуговая сварка. В этом случае стержни привариваются к полосовой стали двумя фланговыми швами $h_ш = 6$ мм.
4. В спецификации стали длина стержней позиции (3) дана с учетом приварки их под слоем флюса.
5. Испытание арматуры на растяжение обязательно.

ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Закладная деталь М3.	Выпуск 1	Лист 46

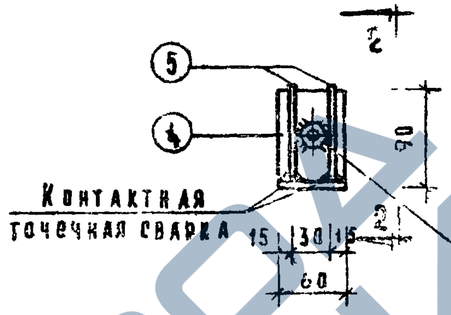
ЦНИИЭП жилища
Гл. инж. пр-та А. Локшин
Гл. инж. пр-та П. Лукин
Отдел технол. ст. научн. сотрудн. В. Королев



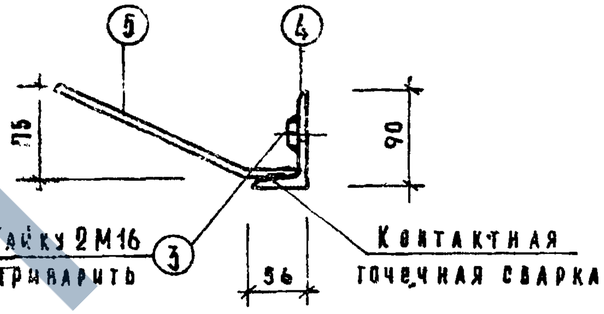
Вид на М4



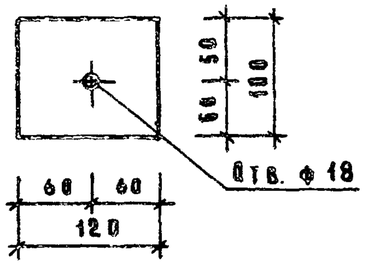
1-1



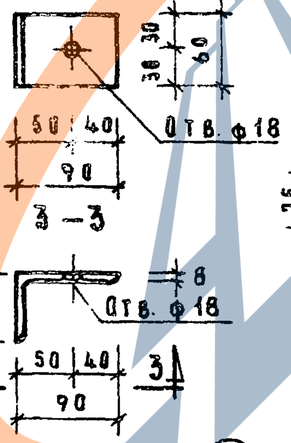
Вид на М5



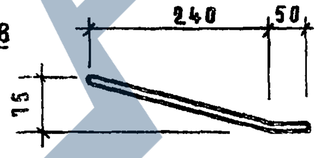
2-2



Позиция (1)



План позиции (4)



Позиция (5)

Спецификация стали на один элемент

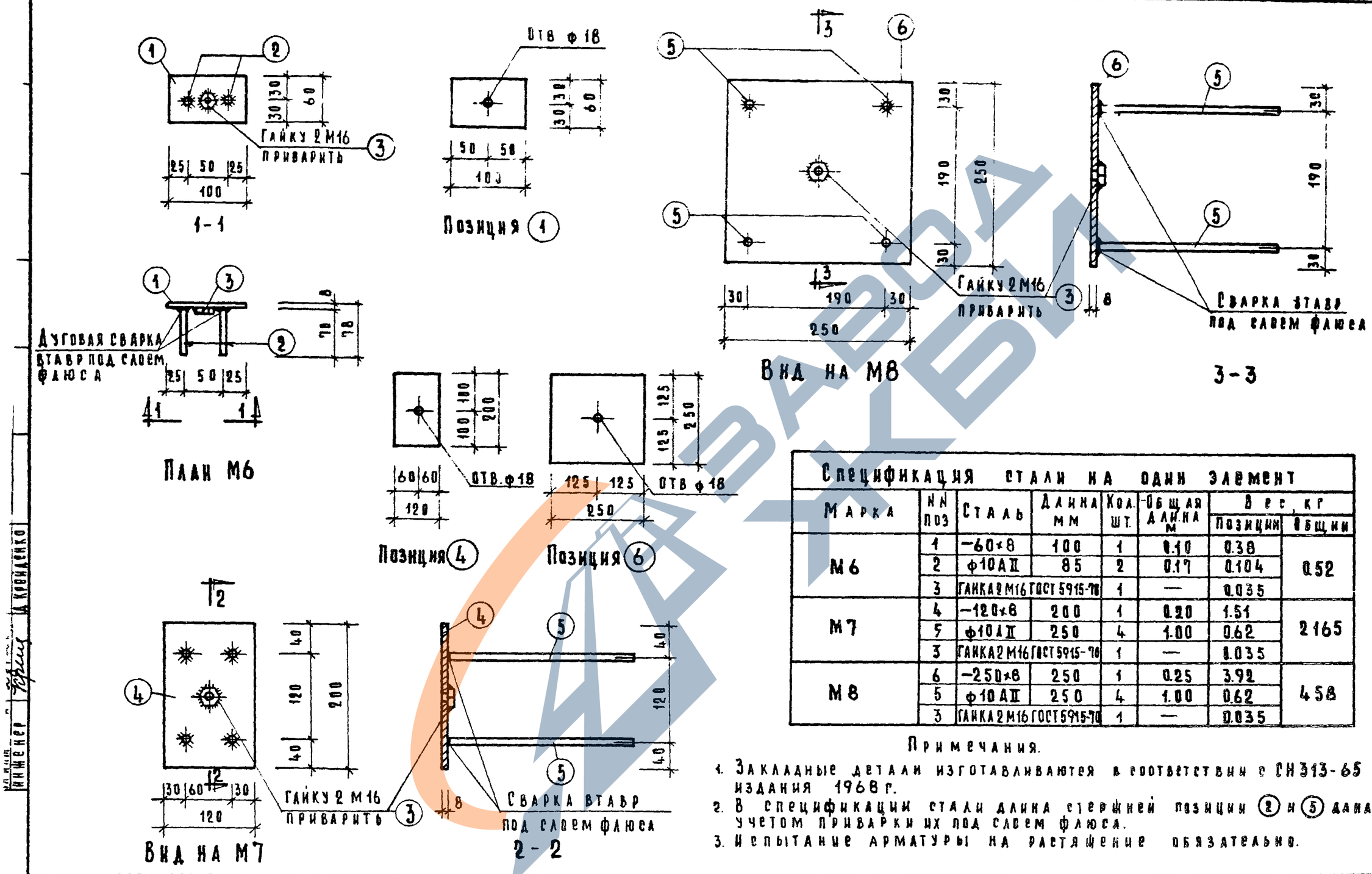
Марка	№ поз	Сталь	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Вес, кг: позиций	Вес, кг: общий
М4	1	-100×8	120	1	0.12	0.75	1.565
	2	ф10 AII	420	3	1.26	0.78	
	3	ГАЙКА 2 М16 ГОСТ 5915-70		1	—	0.035	
М5	4	L90×56×8	60	1	0.06	0.53	0.935
	5	ф10 AII	300	2	0.60	0.37	
	3	ГАЙКА 2 М16 ГОСТ 5915-70		1	—	0.035	

Примечания.

1. Закладные детали изготавливаются в соответствии с СН 313-65 издания 1968 г.
2. При отсутствии необходимого оборудования для контактной точечной сварки внахлестку может быть применена дуговая сварка. В этом случае стержни привариваются к полосовой стали двумя фланговыми швами $h_ш = 6$ мм.
3. Испытание арматуры на растяжение обязательно.

ТК 1972	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра		Серия 1.189-6	
	Закладные детали М4, М5.		Выпуск 1	Лист 47

Типовой проект разработан Гражданпроектом Госстроя СССР. Гл. инж. отдела Ю. Шаевич. Гл. инж. арх-та Н. Розенкевич. Гл. инж. пр-та А. Аскин. Гл. инж. пр-та А. Ачкин. Руководитель А. Лукьянов.



Спецификация стали на один элемент							
Марка	№№ поз	Сталь	Длина мм	Кол. шт.	Общая длина м	Вес, кг Позиции	Вес, кг Общий
М6	1	−60×8	100	1	0.10	0.38	0.52
	2	ф10АII	85	2	0.17	0.104	
	3	Гайка 2 М16 ГОСТ 5915-70		1	—	0.035	
М7	4	−120×8	200	1	0.20	1.51	2165
	5	ф10АII	250	4	1.00	0.62	
	3	Гайка 2 М16 ГОСТ 5915-70		1	—	0.035	
М8	6	−250×8	250	1	0.25	3.92	458
	5	ф10АII	250	4	1.00	0.62	
	3	Гайка 2 М16 ГОСТ 5915-70		1	—	0.035	

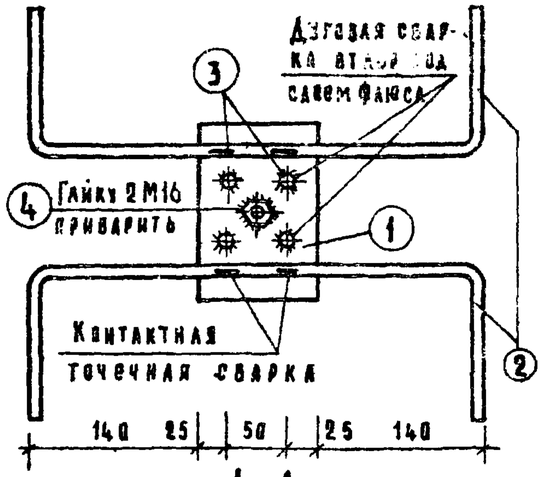
Примечания.

1. Закладные детали изготавливаются в соответствии с СН 313-65 издания 1968 г.
2. В спецификации стали длина стержней позиции 2 и 5 дана с учетом приварки их под слоем флюса.
3. Испытание арматуры на растяжение обязательно.

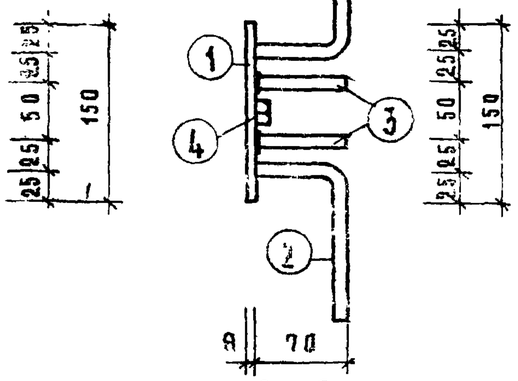
ТК	Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2,8 метра	Серия 1.189-6	
1972	Закладные детали М6, М7, М8.	Выпуск 1	Лист 48

Инженер Д. Кронденко

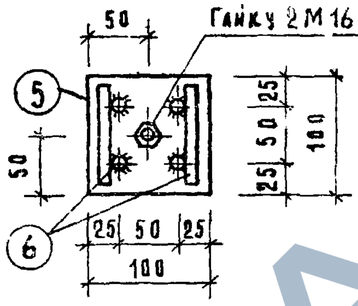
В разработке: Гл. инженер Кривенко; Отдел типовых конструкций Госгражданстроя: В. Корнеев, В. Кораблев



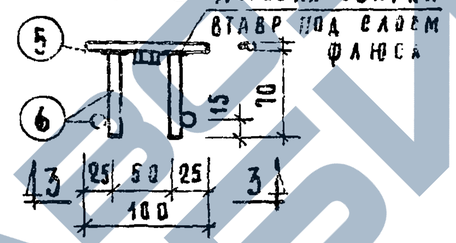
1 – 1

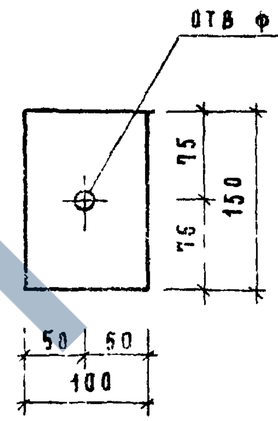


2 – 2

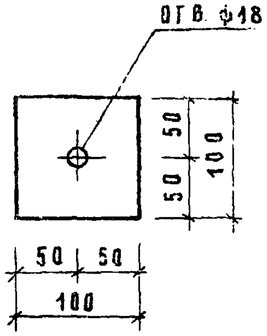


3 – 3



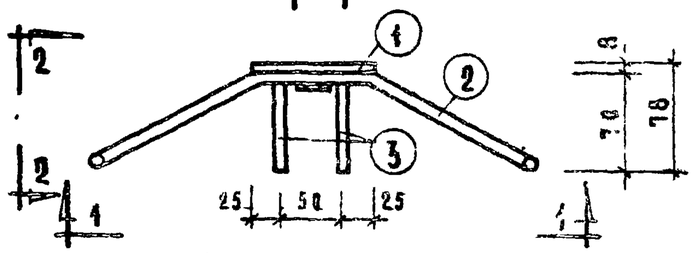


Позиция 1

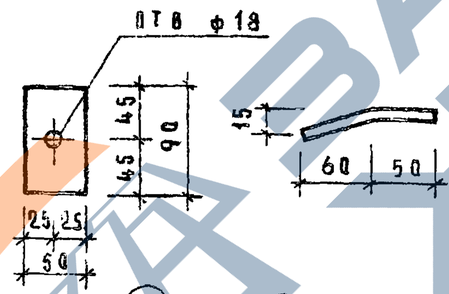


Позиция 5

План М10

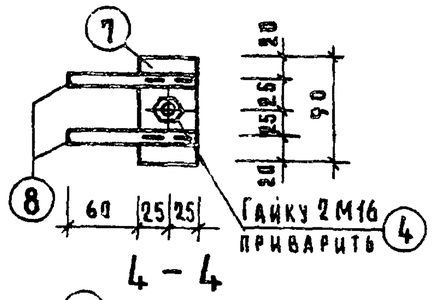


План М9

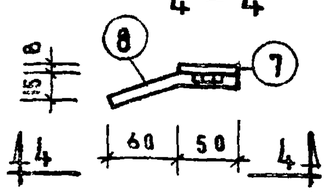


Вид позиции 7

Вид позиции 8



4 – 4



План М11

Спецификация стали на один элемент

Марка	№ поз.	Сталь	Длина мм	Кол. шт	Общая длина м	Вес кг: позиции	Вес кг: общий
М9	1	-100×6	150	1	0.15	0.94	1.925
	2	ф10 А II	600	2	1.20	0.74	
	3	ф10 А II	85	4	0.34	0.21	
	4	Гайка 2М16 ГОСТ 5915-70		1	—	0.035	
М10	5	-100×8	100	1	0.10	0.63	0.975
	6	ф10 А II	85	6	0.51	0.31	
	4	Гайка 2М16 ГОСТ 5915-70		1	—	0.035	
М11	7	-50×8	90	1	0.09	0.28	0.455
	8	ф10 А II	110	2	0.22	0.14	
	4	Гайка 2М16 ГОСТ 5915-70		1	—	0.035	

Примечания.

1. Закладные детали изготавливаются в соответствии с СН 313-65 издания 1968 г.
2. При отсутствии необходимого оборудования для контактной точечной сварки внахлестку может быть применена дуговая сварка в этом случае стержни привариваются к полосовой стали двумя фланговыми швами $h_ш = 6$ мм.
3. В спецификации стали длина стержней позиции 3 дана с учетом приварки их под слоем флюса.
4. Испытание арматуры на растяжение обязательно.

Блоки железобетонные шахт лифтов для жилых зданий до 9 этажей, с высотой этажа 2.8 метра

Серия 1.189-6

Закладные детали М9, М10, М11.

Выпуск 1

Лист 49

ЗАВОД ЖБИ
https://zavodjbi.com/