Государственный комитет по гражданскому строительству и архитектуре при госстрое СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

2587

ИИ-04
СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-15

СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЛИФТОВЫХ ШАХТ

Выпуск 2

ПАНЕЛИ ЛИФТОВЫХ ШАХТ И ПЛИТЫ ПОКРЫТИЯ

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ
И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Центральный институт типового проектирования просит дать Ваши замечания и предложения по улучшению качества направляемого Вам проекта

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ ____________
(номер проекта)

Наименование проекта ____________

____

____

Проектная организация—автор проекта ____________

Замечания о недостатках в проекте (нерациональные объемно-планировочные и конструктивные решения, ошибки, опечатки, полиграфические дефекты и т. п.) и предложения по их устранению ____________

____

Подпись должностного лица, наименование организации и ее адрес

____

____

**ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР**

Москва, Б-66, Спартаковская ул., 2а, корпус В

Сдано в печать VI **1974 года**

Заказ № 717 **Тираж** 3750 **экз.**

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИИ-04
СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

СЕРИЯ ИИ-04-15
СБОРНЫЕ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЛИФТОВЫХ ШАХТ

ВЫПУСК 2
ПАНЕЛИ ЛИФТОВЫХ ШАХТ И ПЛИТЫ ПОКРЫТИЯ

АРМАТУРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ, ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ГИПРОНИИЗДРАВОМ
МИНИСТЕРСТВА
ЗДРАВООХРАНЕНИЯ СССР

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В
ДЕЙСТВИЕ ГОСУДАРСТВЕННЫМ
КОМИТЕТОМ ПО ГРАЖДАНСКОМУ
СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ
ПРИ ГОССТРОЕ СССР с 1 МАРТА 1974г
ПРИКАЗ N 20 ОТ 11 ФЕВРАЛЯ 1974г

ГИПРОНИИЗДРАВ
г. МОСКВА

Гл. инж. ин-та — Розенберг
Гл. конст. ин-та — Гриненко
Нач. отд. — Зиновьев
Гл. инж. пр-та — Либерман
Рук. группы — Рябикова
Копировал — Лазарева
Шифр объекта 181
Архивный №

12915

	Лист	Стр.
Содержание	С-1	2
Пояснительная записка	П-1	3
Арматурные сетки С-1 ÷ С-12	1	4
Арматурные сетки С-13 ÷ С-24	2	5
Арматурные сетки С-25; С-26; С-27; С-28; ПП-7,	3	6
Арматурные сетки С-29, С-30. Отдельные стержни ОС-8 ÷ ОС-15	4	7
Арматурные каркасы К-1 ÷ К-7	5	8
Арматурные каркасы К-10; К-13; К-16; К-28; К-29; К-30	6	9
Арматурные каркасы К-9; К-11; К-14; К-17	7	10
Арматурные каркасы К-8; К-25; К-26; К-27	8	11
Арматурные каркасы К-41; К-42; К-43	9	12
Арматурные каркасы К-44; К-45; К-46, отдельные стержни ОС-2 ÷ ОС-7, петли ПП-1 ÷ ПП-6	10	13
Арматурные каркасы К-37; К-38; К-39; К-40	11	14
Арматурные каркасы К-20; К-21; К-22	12	15
Арматурные каркасы К-19; К-33; К-34; К-35	13	16
Арматурные каркасы К-12; К-15; К-18; К-36	14	17
Арматурные каркасы К-23; К-24; К-31; К-32	15	18
Объёмные арматурные каркасы ОК-1; ОК-2; ОК-3	16	19
Объёмные арматурные каркасы ОК-4; ОК-5; ОК-6; ОК-7	17	20
Объёмные арматурные каркасы ОК-8; ОК-9; ОК-10; ОК-11	18	21
Объёмные арматурные каркасы ОК-12; ОК-13; ОК-14; ОК-15	19	22
Закладные детали МД-1; МД-21; МД-26	20	23
Закладные детали МД-7; МД-8; МД-25	21	24
Закладная деталь МД-4	22	25
Закладные детали МД-10; МД-12; МД-14	23	26
Закладные детали МД-5; МД-6; МД-11; МД-20	24	27
Закладные детали МД-13; МД-22; МД-23	25	28
Закладные детали МД-9; МД-15; МД-19	26	29
Закладные детали МД-2; МД-16	27	30
Закладные детали МД-18; МД-24	28	31
Закладная деталь МД-17	29	32
Закладная деталь МД-3	30	33
Закладные детали МД-13; МД-16; МД-22; МД-23 (I вариант изготовления из гнутого листа)	31	34
Закладные детали МД-13; МД-16; МД-22; МД-23 (II вариант изготовления из гнутого листа)	32	35
Соединительные элементы ММС-1 ÷ ММС-11	33	36

Шифр объекта 181
Архивный №

Гл. констр. ин-та		Гриненко
Нач. отдела СК		Зиновьев
Гл. инж. ОСК		Семенов
Гл. инж. пр-та		Либерман
Рук. группы		Рябикова
Ст. техник		Сычева
Проверил		Либерман
Копировал		Контхова

ГИПРОНИИЗДРАВ
г. Москва

ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия	Серия ИИ-04-15
1973	Содержание	Выпуск 2 / Лист С-1

Серия ИИ-04-15 выпуск 2 содержит рабочие чертежи сеток, плоских и объемных каркасов, отдельных стержней, закладных деталей и спецификации на все эти изделия.

Арматура сеток и каркасов, а также анкера закладных деталей приняты из горячекатаной арматурной стали класса А-I (марки Ст.3) и класса А-III (марок 25Г2С и 35ГС) по ГОСТ 5781-61*.

Для подъемных петель принята горячекатаная арматура класса А-I, марок Вст.3 сп2, В Ст.3 пс2. В случае, если не исключена возможность монтажа конструкций при температуре минус 40° и ниже не рекомендуется применять для подъемных петель сталь марок Вст3пс

Закладные детали и соединительные элементы предусмотрены из полосовой стали (ГОСТ 103-57*) и угловой равнобокой (ГОСТ 8509-72) марки В Ст.3 пс6.

Качество и сортамент арматурной стали должны удовлетворять требованиям СНиП I-В. 4-62

„Арматура для железобетонных конструкций" и действующих условий на соответствующий вид стали.

Испытание всех видов арматуры на растяжение – обязательно.

Сетки и каркасы запроектированы сварные. Изготовление их производить на многоточечных или одноточечных сварочных машинах при помощи контактной точечной сварки. Арматура сеток и каркасов должна быть сварена во всех точках пересечения продольных и поперечных стержней.

Сборка объемных каркасов из плоских элементов должна производиться на стеллажах с применением кондукторов контактной точечной сваркой с помощью сварочных клещей.

Отклонения размеров сварных изделий от проектных не должны превышать величин, указанных в ГОСТе 10922-64.

Порядок изготовления закладных деталей и установки их в опалубку указан на соответствующих чертежах. Проектное положение деталей обеспечивается закреплением их на форме. В случае фиксации деталей на бортах формы в закладных элементах необходимо предусмотреть резьбовые отверстия М16мм или наваренные гайки того же диаметра.

Закладные детали должны быть защищены от коррозии антикоррозийной обмазкой в соответствии с СНиП III-В.6-62 "Защита строительных конструкций от коррозии. Правила производства и приёмки работ."

Изготовление, приёмка и контроль качества арматурных изделий и закладных деталей должны производиться в соответствии со следующими нормативными документами:

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

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

СН 313-65 „Инструкция по технологии изготовления и установки стальных закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях." СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций."

ГОСТ 12004-66 „Сталь арматурная. Методы испытания на растяжение."

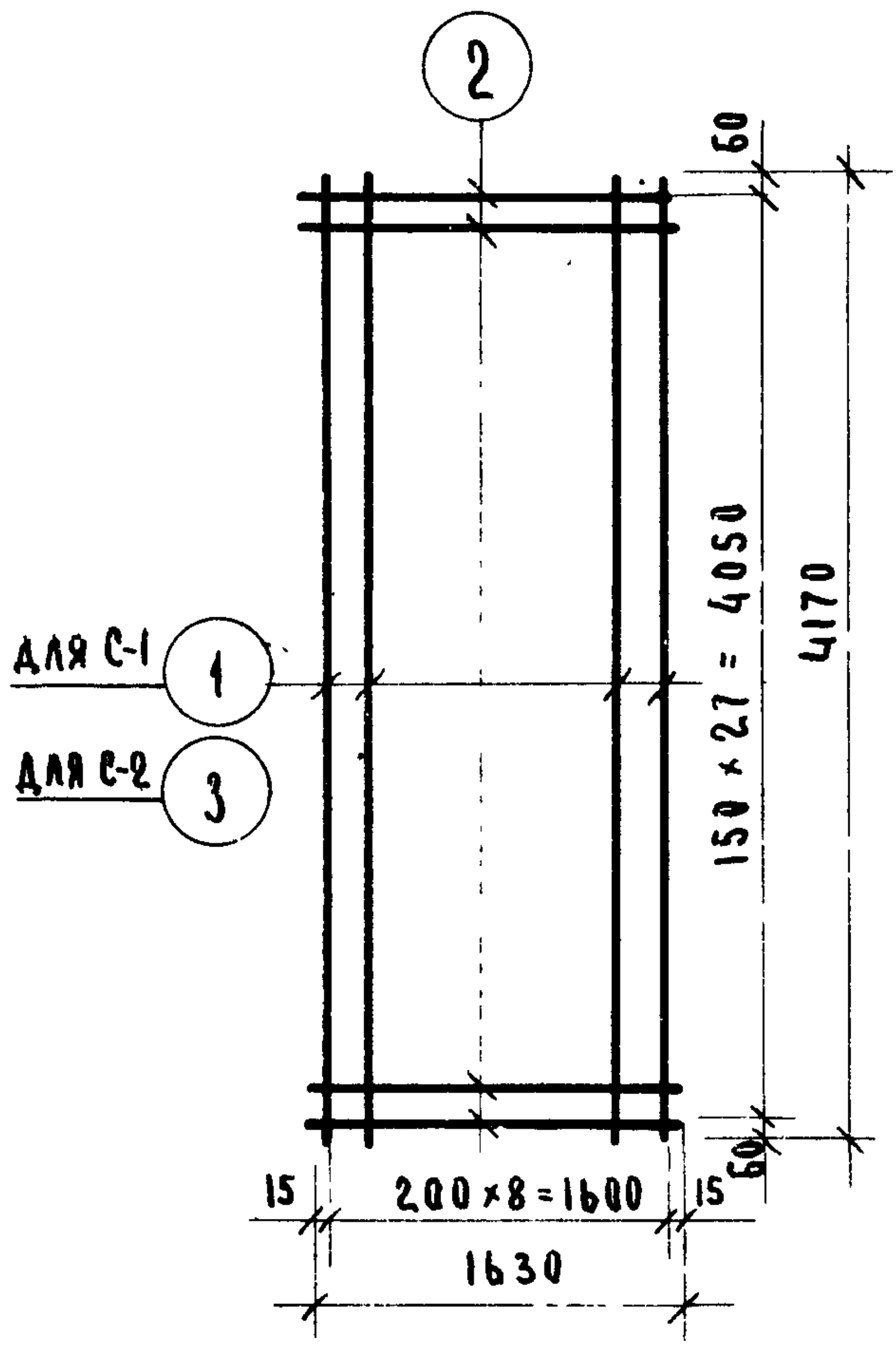
Архивный №

Гл. инж. отд. Семенов
Гл. инж. пр-та Либерман
Рук. группы Рябикова

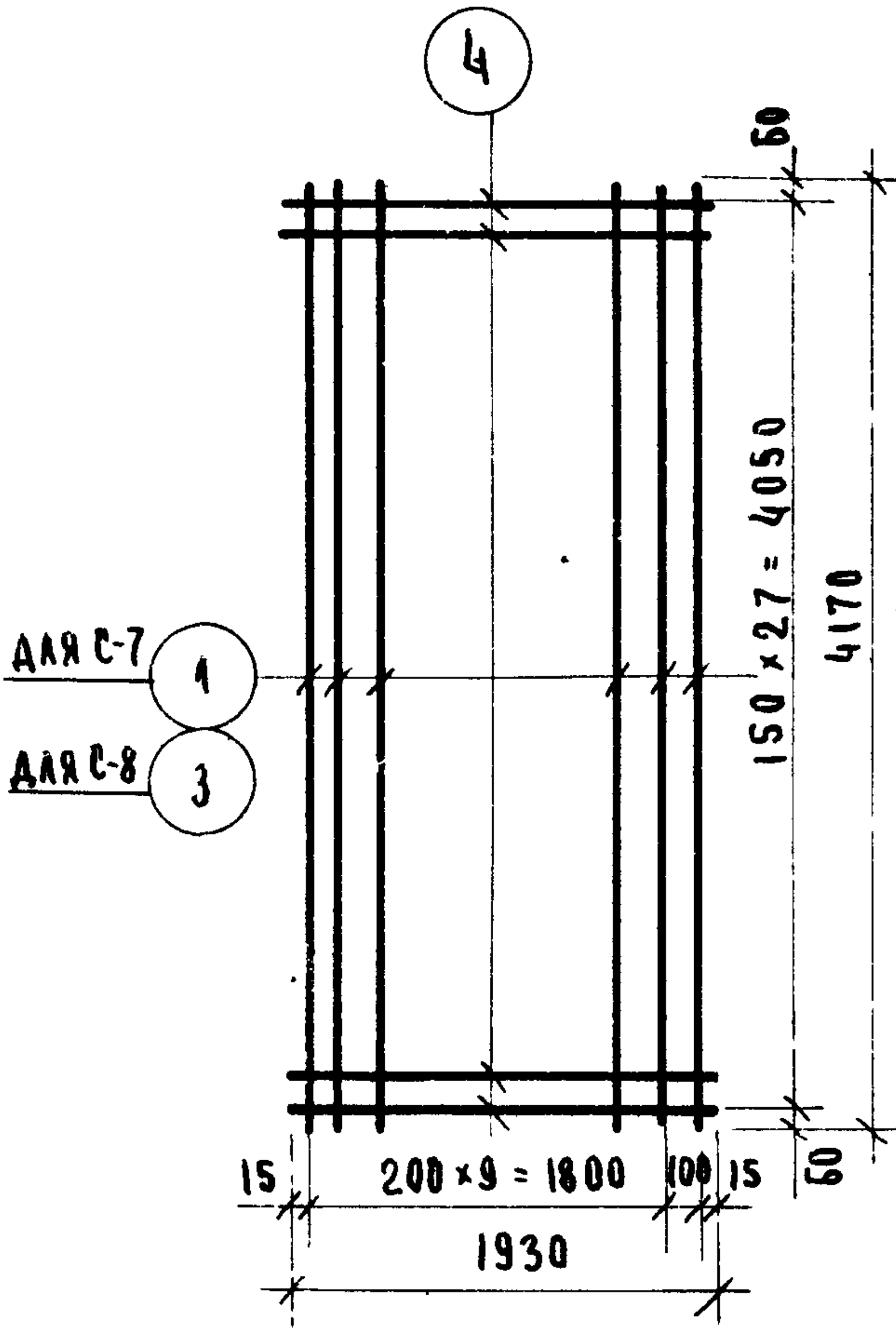
г. Москва

ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия	Серия ИИ-04-15	
1973	Пояснительная записка	Выпуск 2	Лист П-1

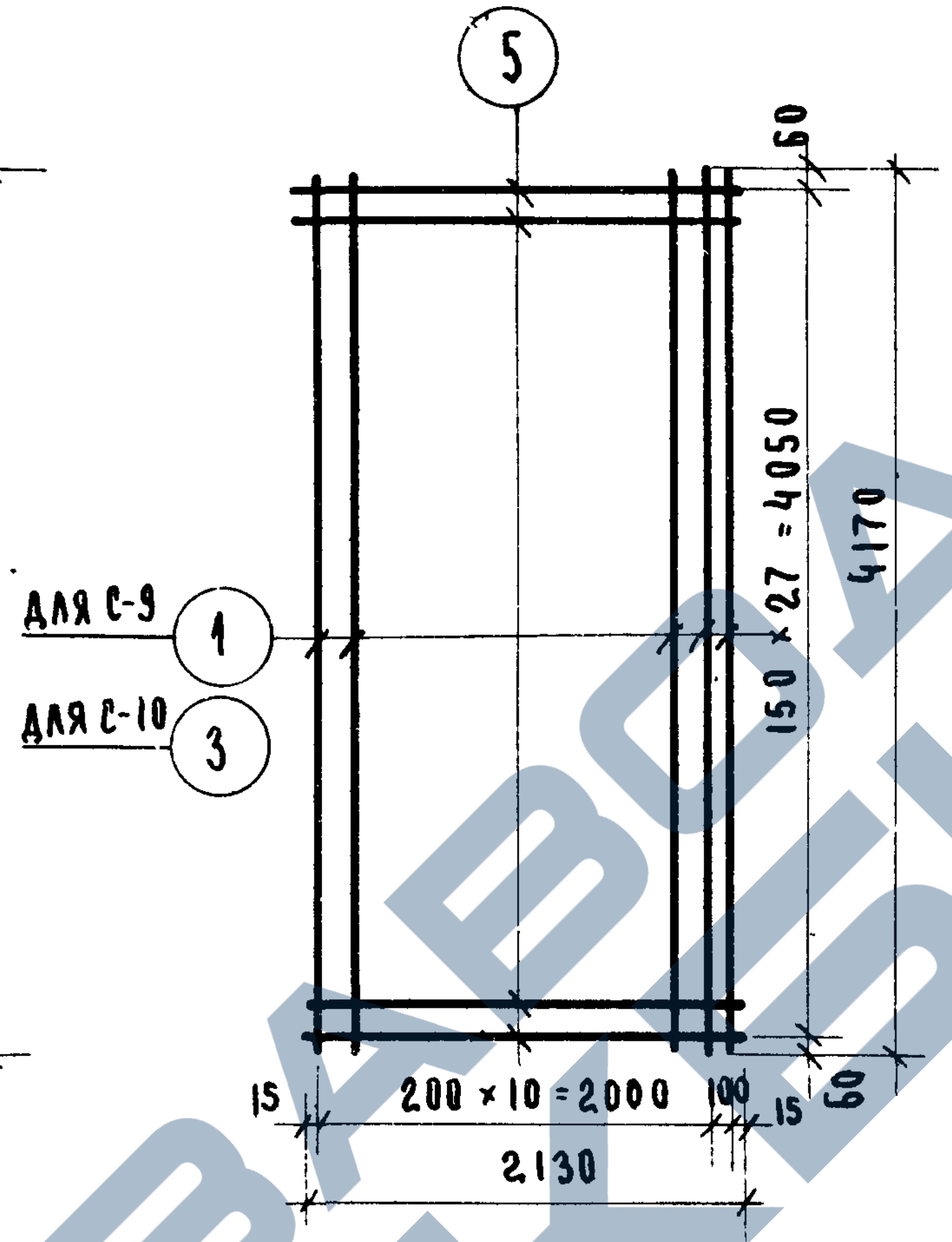
С - 1 ; С - 2


2
Для С-1
1
Для С-2
3
60
150 × 27 = 4050
4170
60
15
200 × 8 = 1600
15
1630

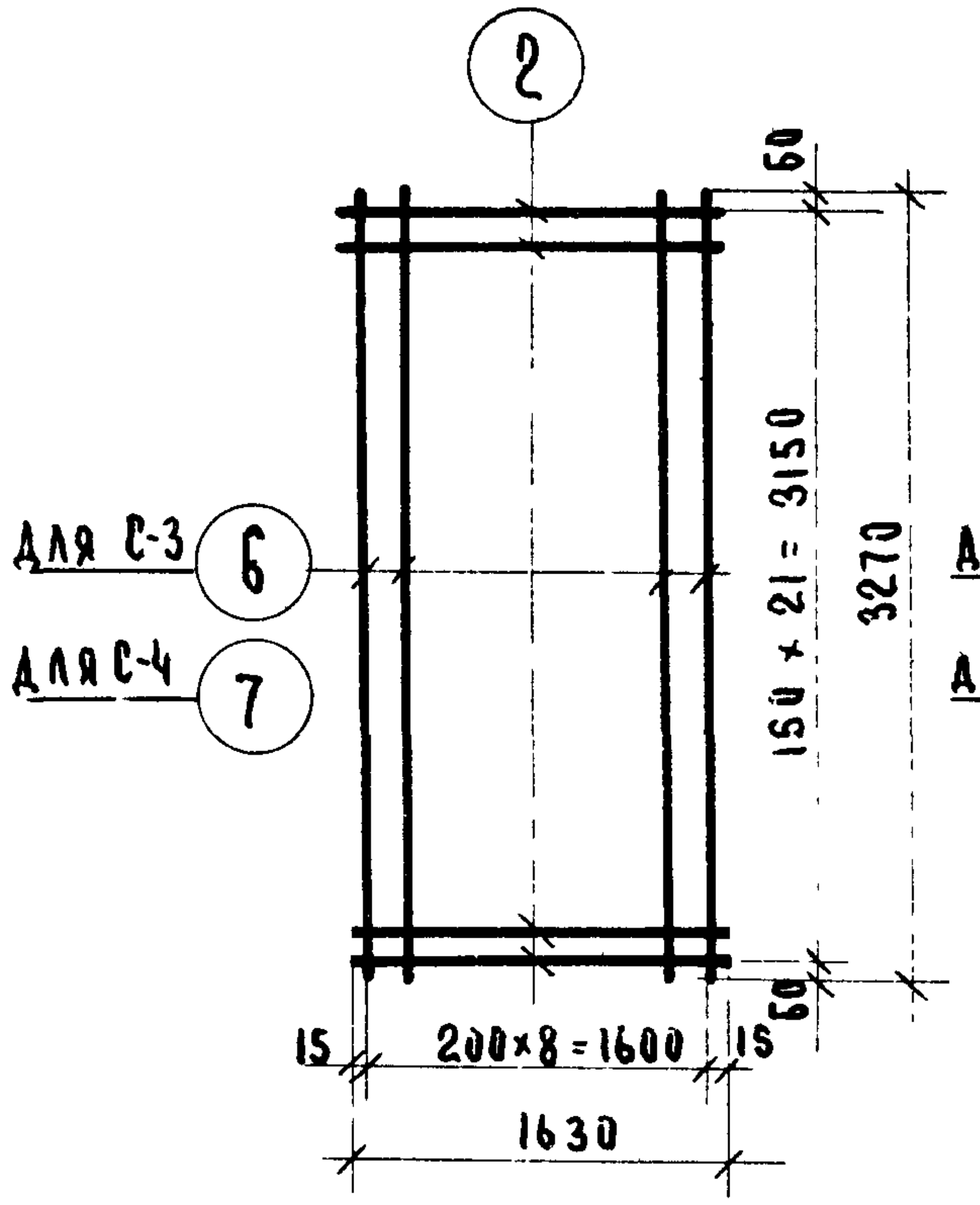
С - 7 ; С - 8


4
Для С-7
1
Для С-8
3
60
150 × 27 = 4050
4170
60
15
200 × 9 = 1800
100
15
1930

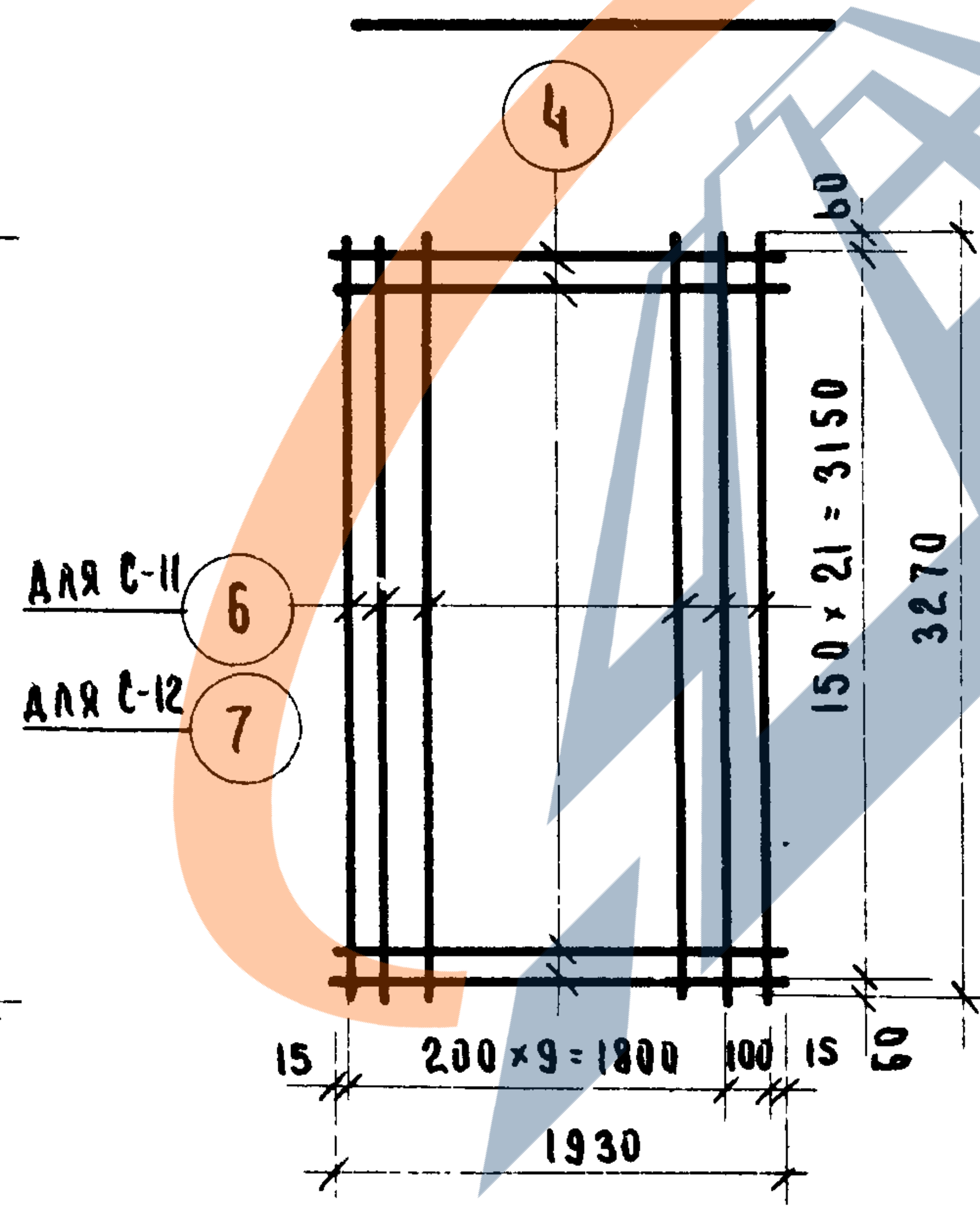
С - 9 ; С - 10


5
Для С-9
1
Для С-10
3
60
150 × 27 = 4050
4170
60
15
200 × 10 = 2000
100
15
2130

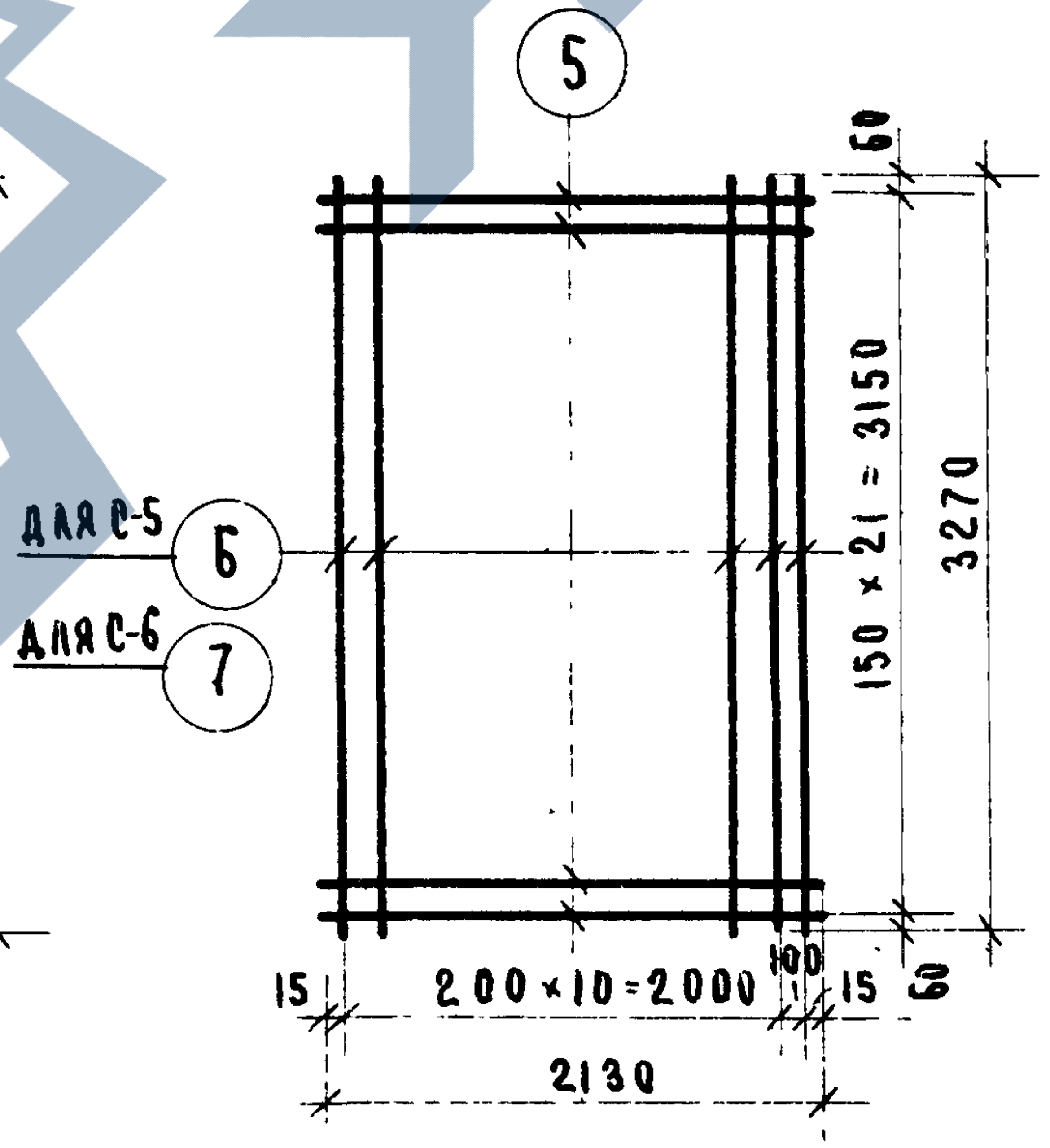
С - 3 ; С - 4


2
Для С-3
6
Для С-4
7
60
150 × 21 = 3150
3270
60
15
200 × 8 = 1600
15
1630

С - 11 ; С - 12


4
Для С-11
6
Для С-12
7
60
150 × 21 = 3150
3270
60
15
200 × 9 = 1800
100
15
1930

С - 5 ; С - 6


5
Для С-5
6
Для С-6
7
60
150 × 21 = 3150
3270
60
15
200 × 10 = 2000
100
15
2130

Спецификация стали на изделие

Марка изделия	№№ поз.	Сечен. мм	Кол. шт.	Длина: позиции мм	Длина: на изд. м	Вес, кг: всех позиций	Вес, кг: изделия
С-1	1	Ф10АI	9	4170	37.53	23.15	33.26
	2	Ф6АI	28	1630	45.64	10.11	
С-2	3	Ф10АIII	9	4170	37.53	23.15	33.26
	2	Ф6АI	28	1630	45.64	10.11	
С-3	6	Ф10АI	9	3270	29.43	18.16	26.12
	2	Ф6АI	22	1630	35.86	7.96	
С-4	7	Ф10АIII	9	3270	29.43	18.16	26.12
	2	Ф6АI	22	1630	35.86	7.96	
С-5	6	Ф10АI	12	3270	39.24	24.20	34.60
	5	Ф6АI	22	2130	46.86	10.40	
С-6	7	Ф10АIII	12	3270	39.24	24.20	34.60
	5	Ф6АI	22	2130	46.86	10.40	
С-7	1	Ф10АI	11	4170	45.87	28.30	40.30
	4	Ф6АI	28	1930	54.04	12.00	
С-8	3	Ф10АIII	11	4170	45.87	28.30	40.30
	4	Ф6АI	28	1930	54.04	12.00	
С-9	1	Ф10АI	12	4170	50,04	30.87	44.11
	5	Ф6АI	28	2130	59.64	13.24	
С-10	3	Ф10АIII	12	4170	50.04	30.87	44.11
	5	Ф6АI	28	2130	59.64	13.24	
С-11	6	Ф10АI	11	3270	35.97	22.20	31.63
	4	Ф6АI	22	1930	42.46	9.43	
С-12	7	Ф10АIII	11	3270	35.97	22.20	31.63
	4	Ф6АI	22	1930	42.46	9.43	

ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия	Серия ИИ-04-15
1973	Арматурные сетки С-1 ÷ С-12	Выпуск 2 / Лист 1

Шифр объекта 181
Архивный №

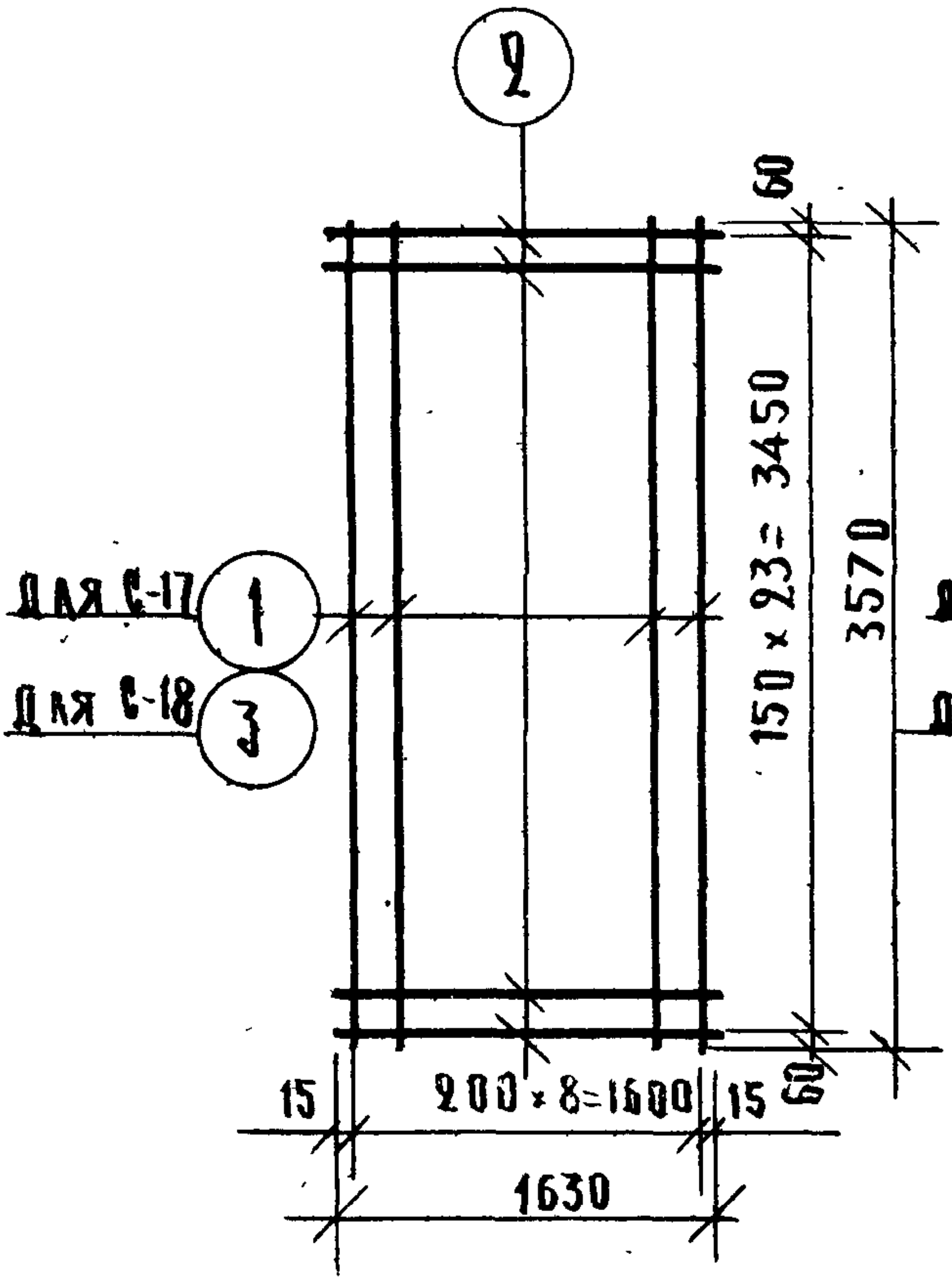
Гл. констр. ин-та Гриценко
Нач. ОСК Зиновьев
Гл. инж. ОСК Семенов
Гл. инж. пр-та Либерман
Рук. группы Рябикова

Ст. техник Захарова
Проверил Пекрутин
Ст. техник Бычева

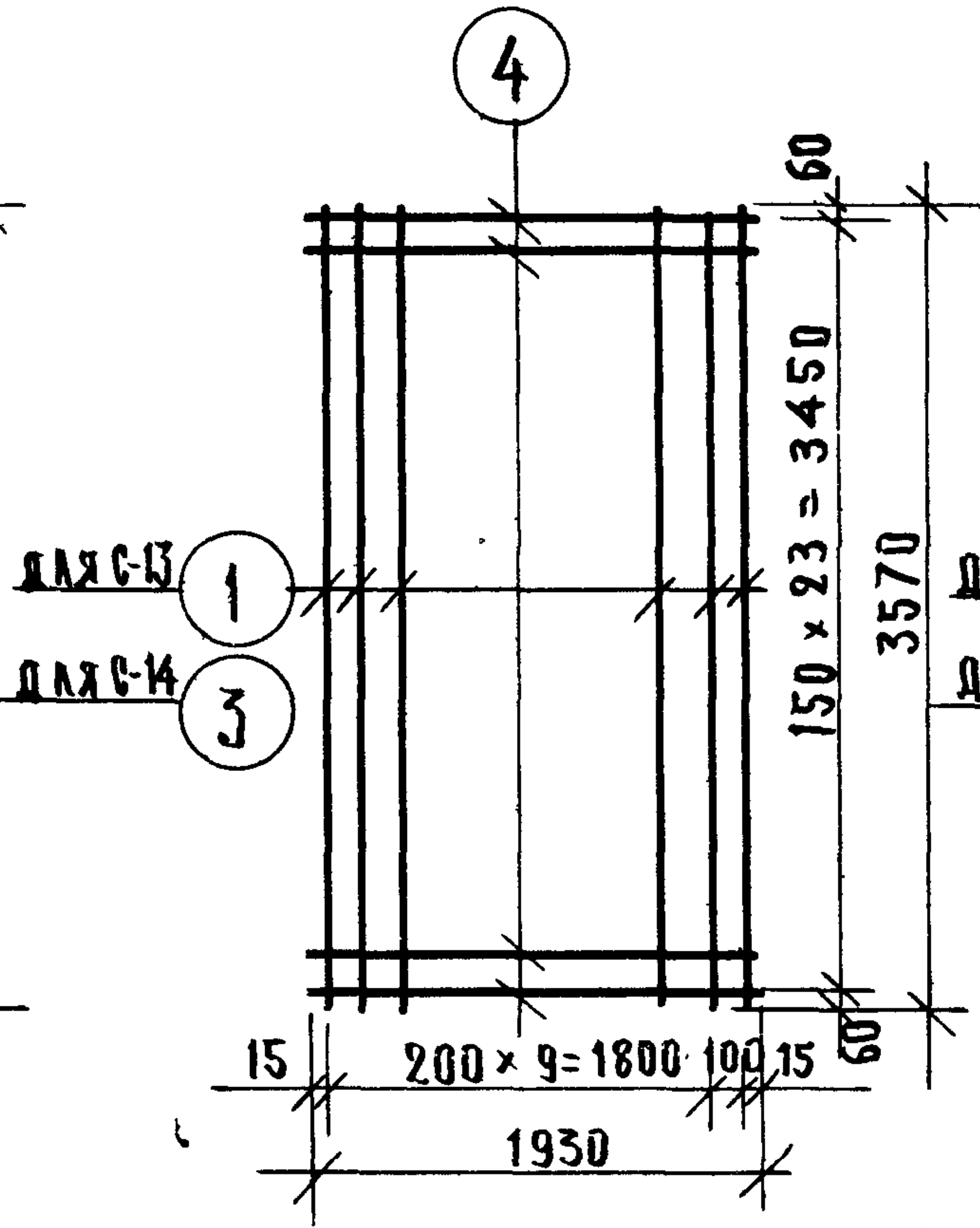
Гипрониииздрав
г. Москва

12915

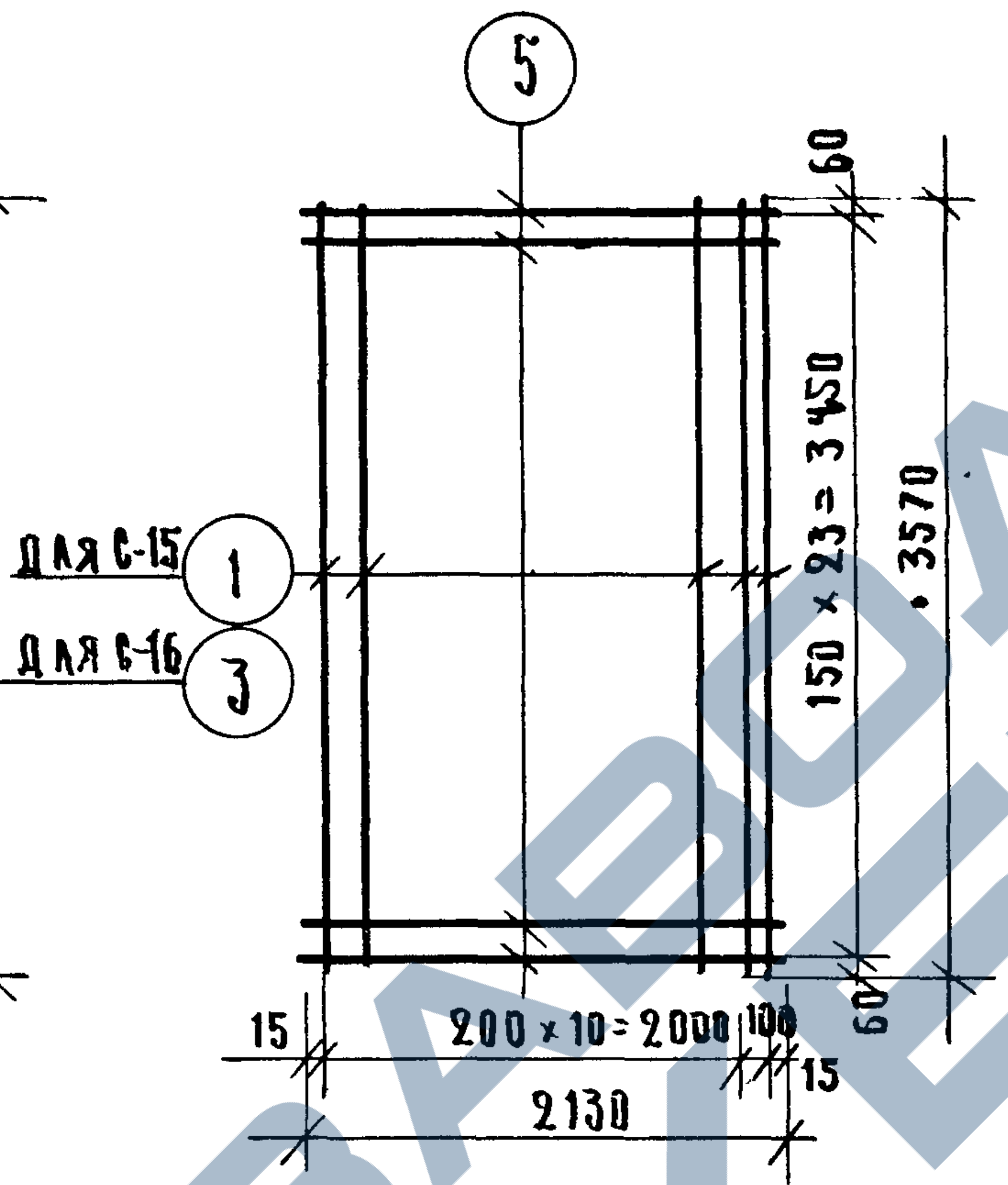
С — 17; С — 18


2
для С-17 1
для С-18 3
60
150 × 23 = 3450
3570
15
200 × 8 = 1600
15
60
1630

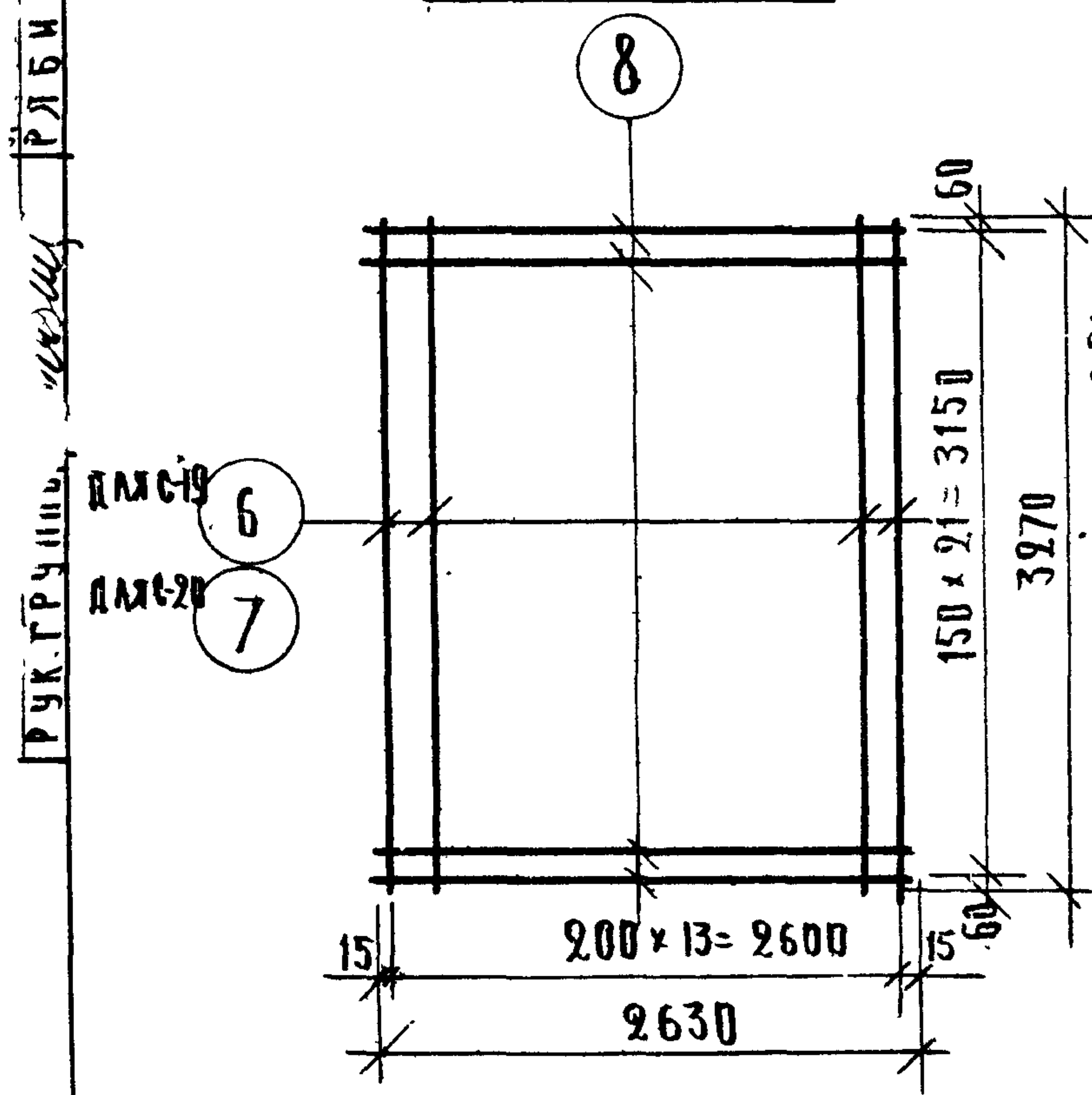
С — 13; С — 14


4
для С-13 1
для С-14 3
60
150 × 23 = 3450
3570
15
200 × 9 = 1800
100
15
60
1930

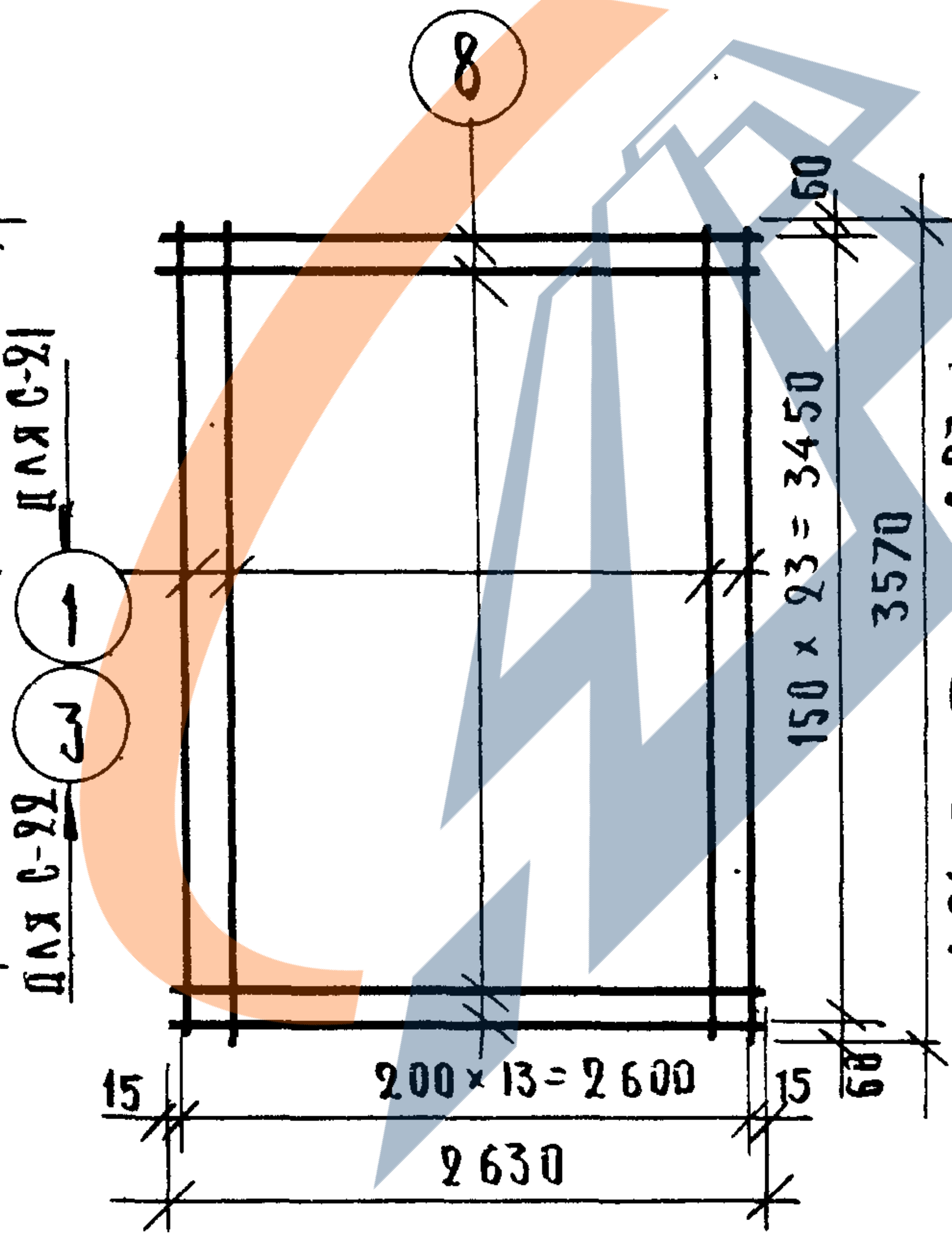
С — 15; С — 16


5
для С-15 1
для С-16 3
60
150 × 23 = 3450
3570
15
200 × 10 = 2000
100
15
60
2130

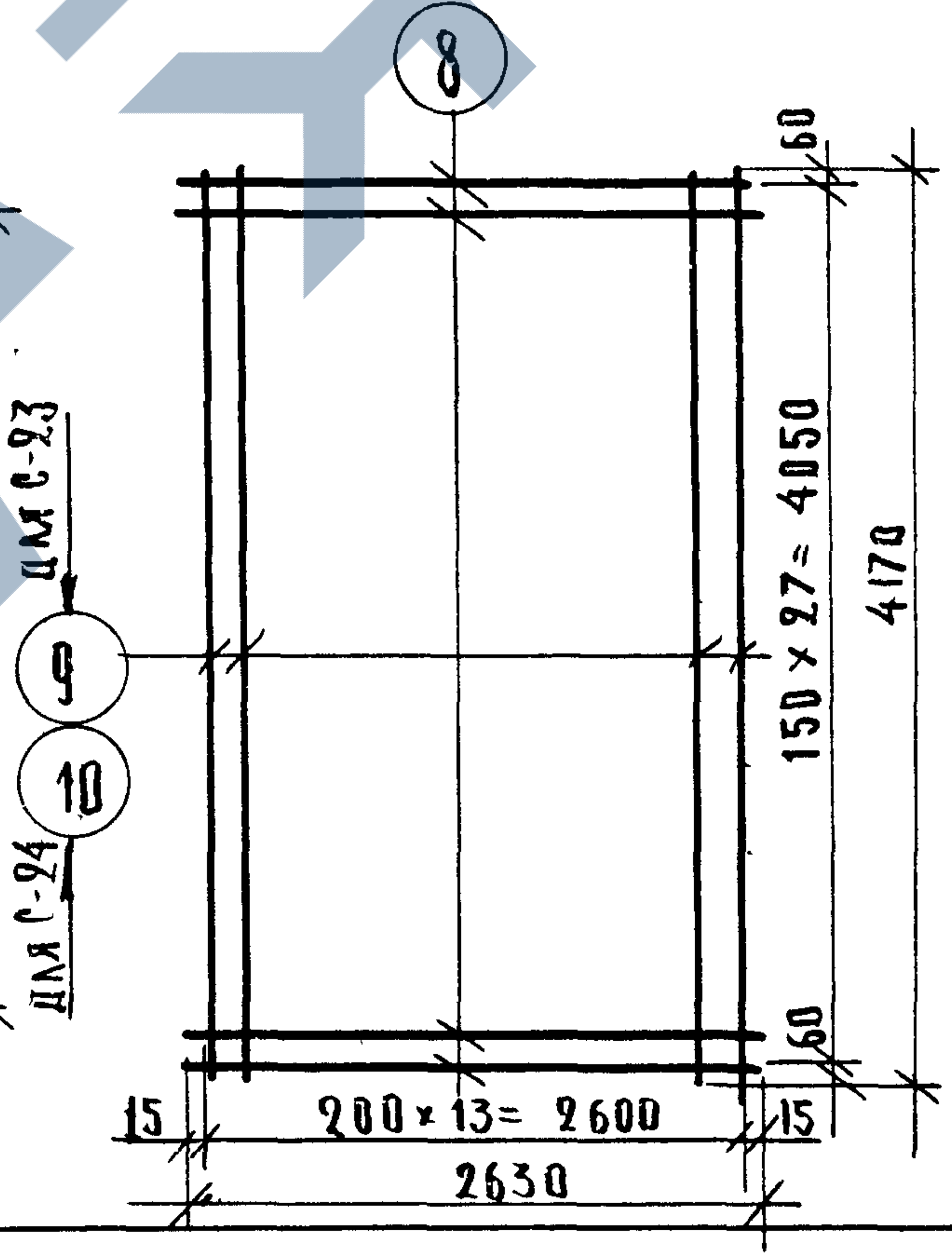
С — 19; С — 20


8
для С-19 6
для С-20 7
60
150 × 21 = 3150
3270
15
200 × 13 = 2600
15
60
2630

С — 21; С — 22


8
для С-21 1
для С-22 3
60
150 × 23 = 3450
3570
15
200 × 13 = 2600
15
60
2630

С — 23; С — 24


8
для С-23 9
для С-24 10
60
150 × 27 = 4050
4170
15
200 × 13 = 2600
15
60
2630

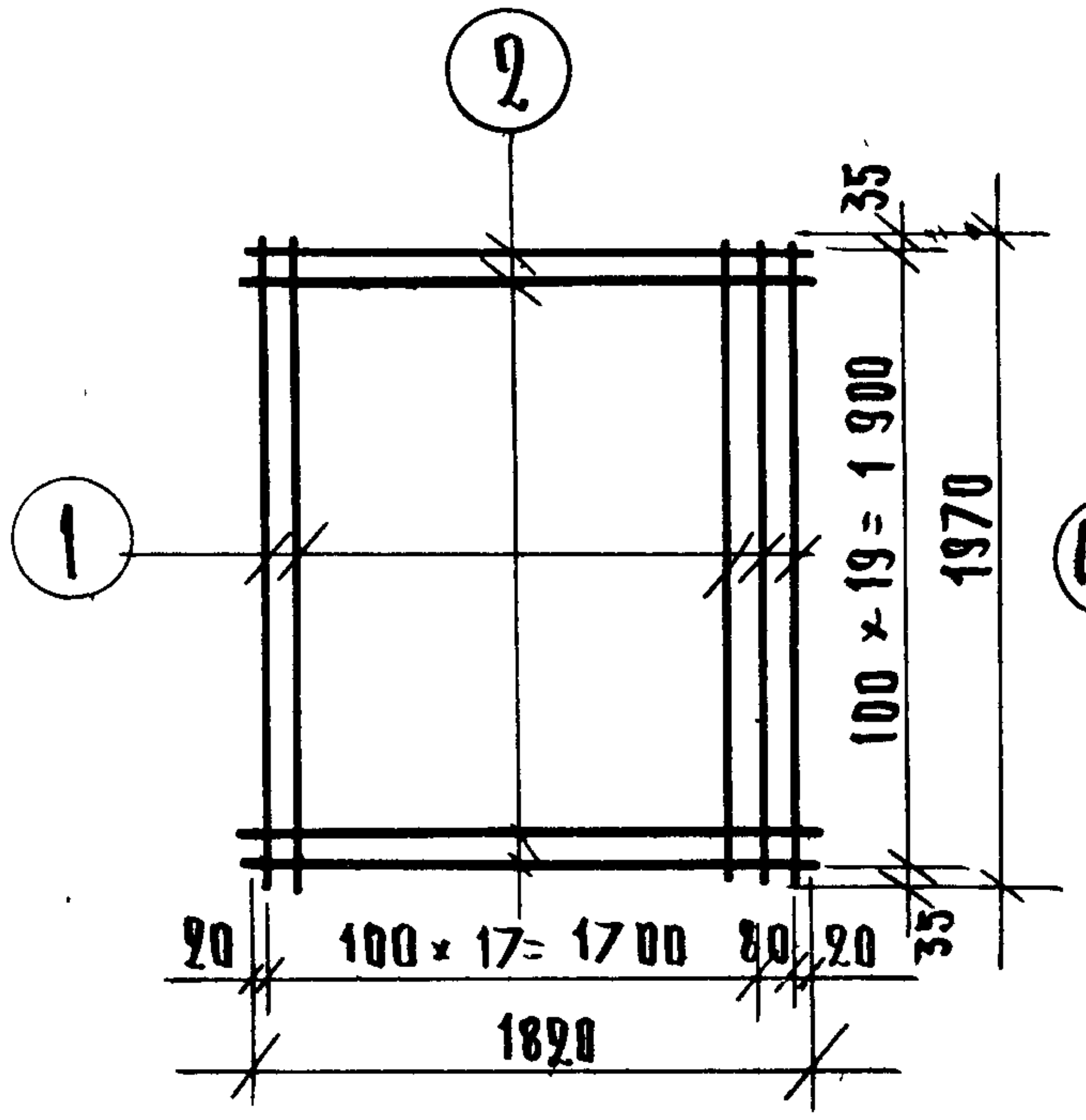
Спецификация стали на изделие

Марка изделия	№№ поз.	Сечение мм	Кол. шт.	Длина позиции мм	Длина на изд. м	Вес, кг всех позиц.	Вес, кг издел.
С-13	1	⌀ 10АI	11	3570	39,27	24.25	34.55
	4	⌀ 6АI	24	1930	46,32	10,30	
С-14	3	⌀ 10АIII	11	3570	39,27	24,25	34.55
	4	⌀ 6АI	24	1930	46,32	10,30	
С-15	1	⌀ 10АI	12	3570	42,84	26,43	37.80
	5	⌀ 6АI	24	2130	51,12	11,37	
С-16	3	⌀ 10АIII	12	3570	42,84	26,43	37.80
	5	⌀ 6АI	24	2130	51,12	11,37	
С-17	1	⌀ 10АI	9	3570	32,13	19,82	28.50
	2	⌀ 6АI	24	1630	39,12	8,68	
С-18	3	⌀ 10АIII	9	3570	32,13	19,82	28.50
	2	⌀ 6АI	24	1630	39,12	8,68	
С-19	6	⌀ 10АI	14	3270	45,78	28,25	41.05
	8	⌀ 6АI	22	2630	57,86	12,80	
С-20	7	⌀ 10АIII	14	3270	45,78	28,25	41.05
	8	⌀ 6АI	22	2630	57,86	12,80	
С-21	1	⌀ 10АI	14	3570	49,98	30,84	44,84
	8	⌀ 6АI	24	2630	63,12	14,00	
С-22	3	⌀ 10АIII	14	3570	49,98	30,84	44.84
	8	⌀ 6АI	24	2630	63,12	14,00	
С-23	9	⌀ 10АI	14	4170	58,38	36,02	52,36
	8	⌀ 6АI	28	2630	73,64	16,34	
С-24	10	⌀ 10АIII	14	4170	58,38	36,02	52.36
	8	⌀ 6АI	28	2630	73,64	16,34	

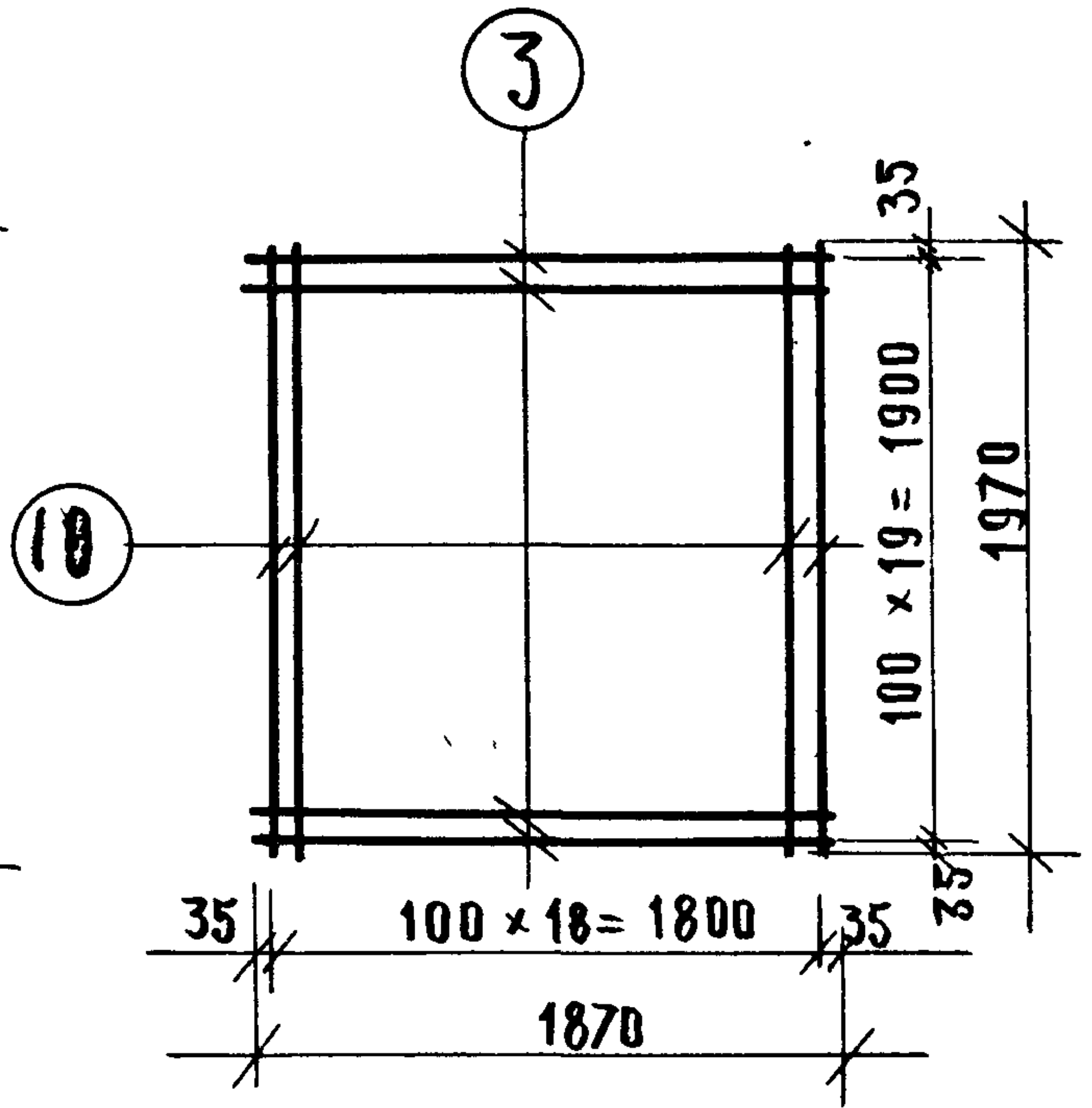
Рук. группы
Рябинкова

ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия.	Серия ИИ-04-15
1973	Арматурные сетки С-13 ÷ С-24.	Выпуск 2 · Лист 2

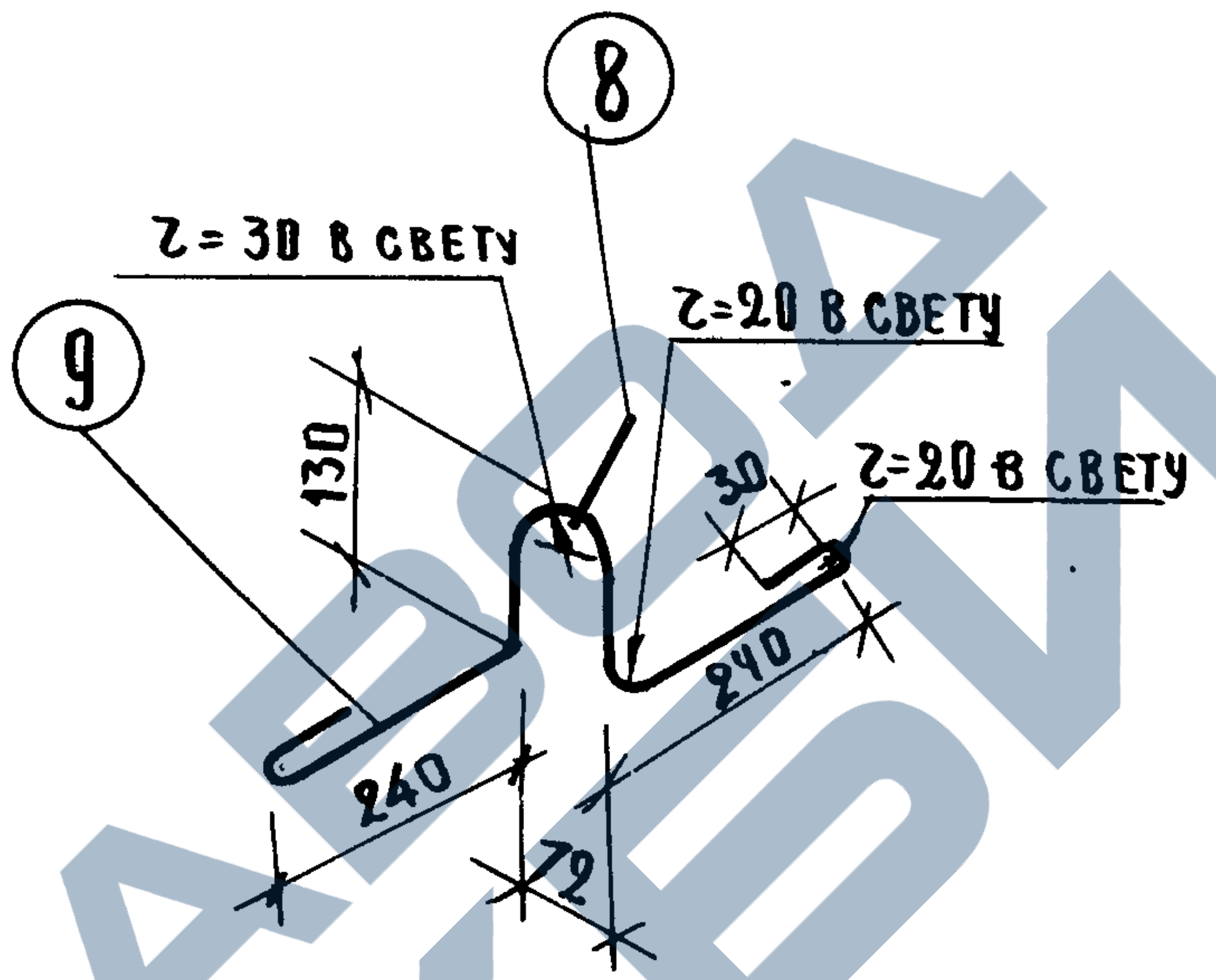
С — 25


②
①
35
100 × 19 = 1 900
1970
35
20
100 × 17 = 1700
80
20
1820

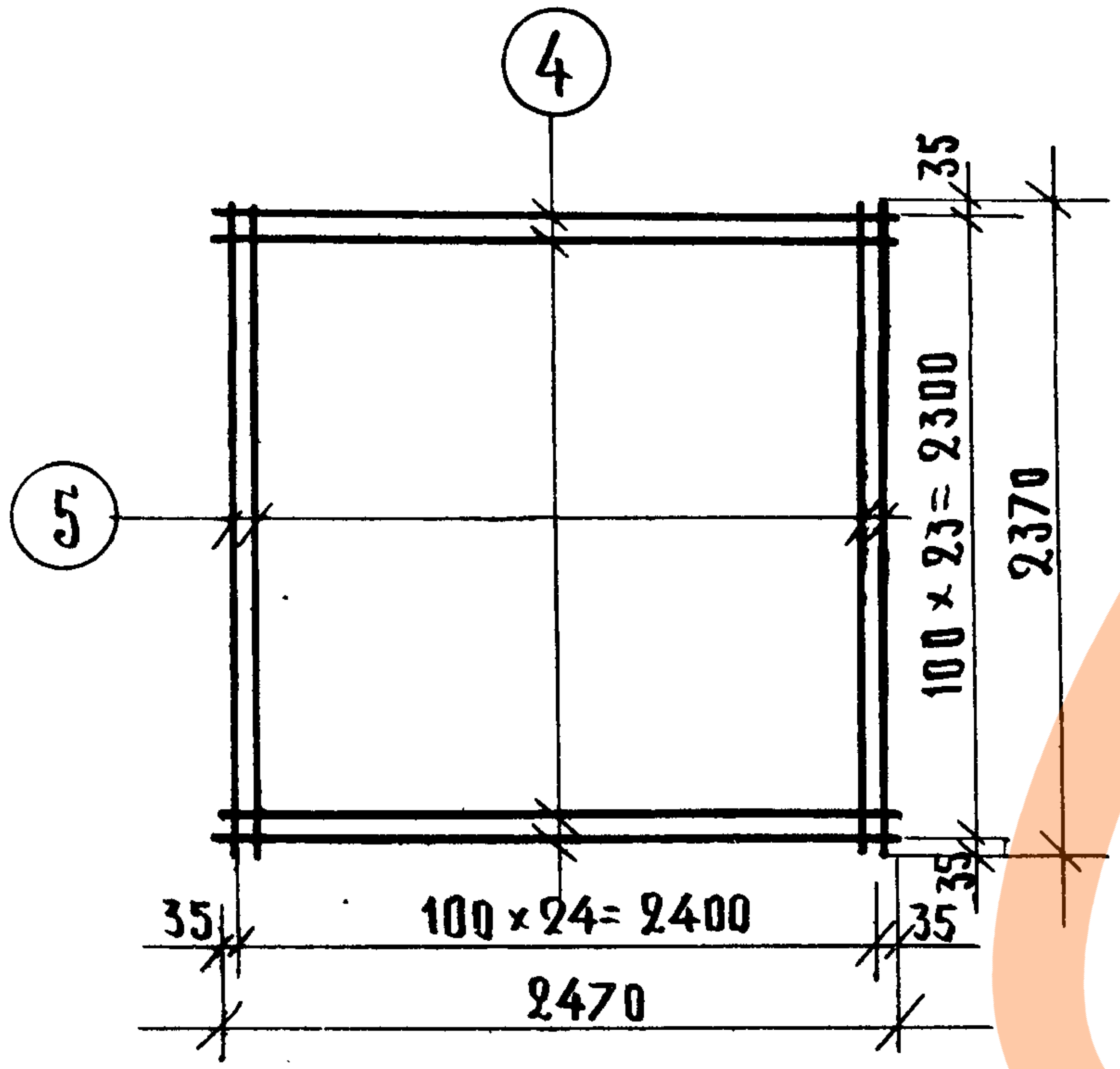
С — 26


③
⑩
35
100 × 19 = 1900
1970
35
35
100 × 18 = 1800
35
1870

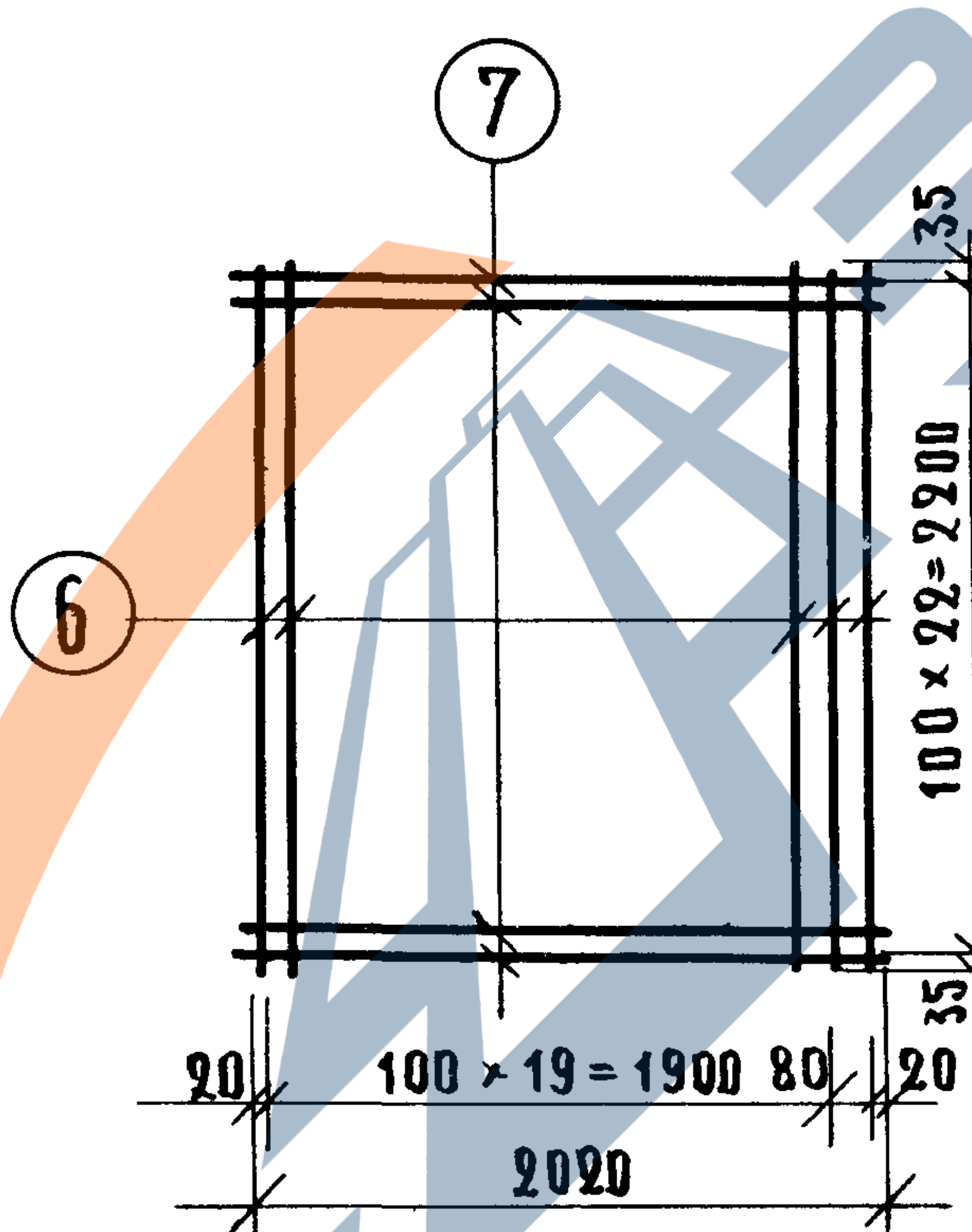
ПП — 7


⑧
⑨
r = 30 в свету
r=20 в свету
r=20 в свету
130
30
240
240
72

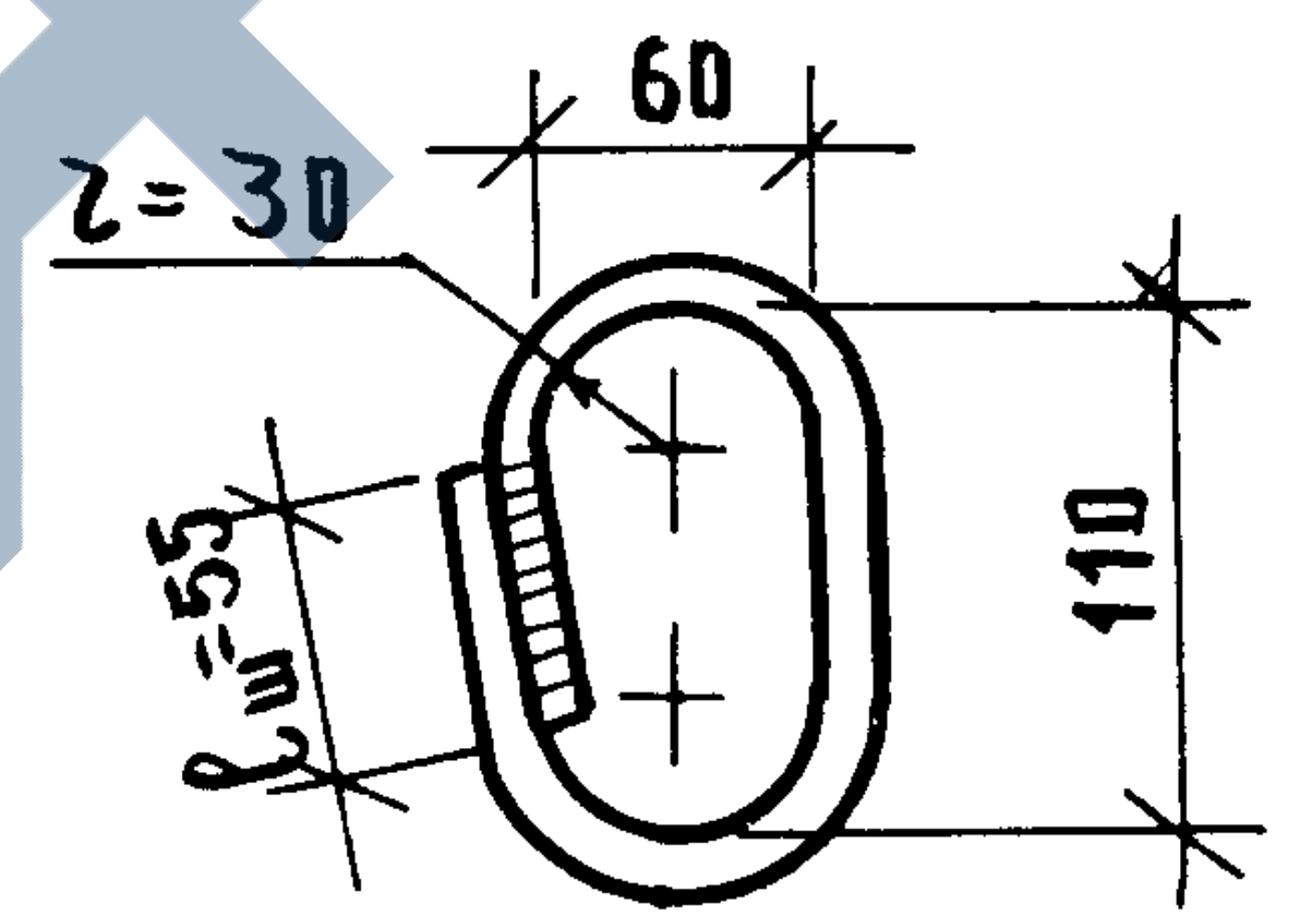
С — 27


④
⑤
35
100 × 23 = 2300
2370
35
35
100 × 24 = 2400
35
2470

С — 28


⑦
⑥
35
100 × 22 = 2200
2270
35
20
100 × 19 = 1900
80
20
2020

Поз. 8


60
r = 30
$l_ш$=55
110

Спецификация стали на изделие

Марка изделия	№ поз.	Сечение мм	Кол. шт.	Длина позиции мм	Длина на изд. м	Вес, кг всех позиций	Вес, кг изделия
С-25	1	ϕ10AIII	19	1970	37 43	23.10	45.56
	2	ϕ10AIII	20	1820	36.40	22.46	
С-26	10	ϕ10AI	19	1970	37.43	23.10	46.20
	3	ϕ10AI	20	1870	37.40	23.10	
С-27	4	ϕ10AI	24	2470	59.25	36.60	73.20
	5	ϕ10AI	25	2370	59.25	36.60	
С-28	6	ϕ10AIII	21	2270	47.67	29.41	57.98
	7	ϕ10AIII	23	2020	46.46	28.57	
ПП-7	8	ϕ16AI	1	340	0.34	0.54	1 48
	9	ϕ12AI	1	1060	1.06	0.94	

Примечание:

1. Сварка кольца производится двухсторонним швом. Высота шва не менее 4 мм, ширина не менее 10 мм.

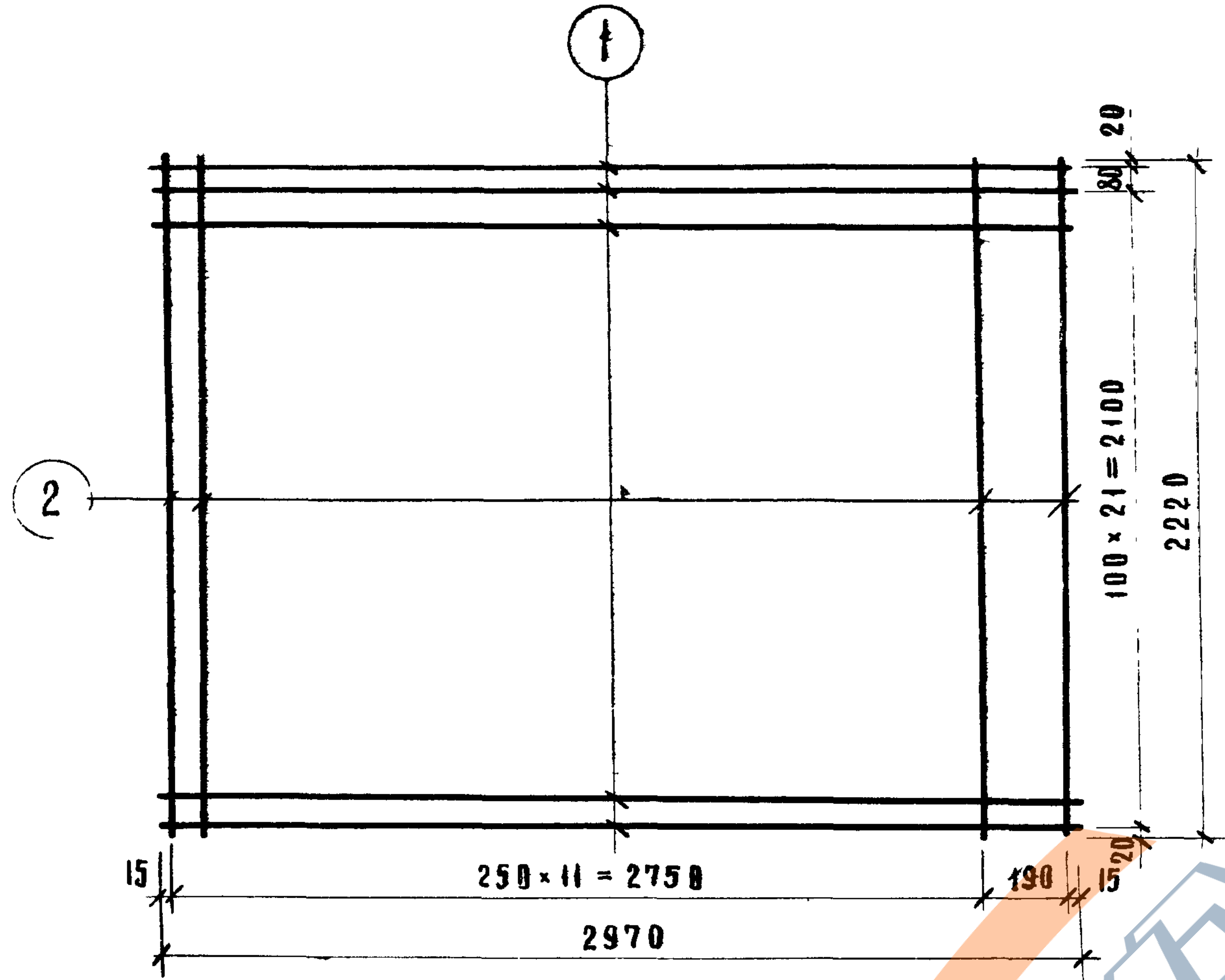
Гипрониизздрав
г. Москва

Нач. оск.		Зиновьев
Гл. инж. оск.		Семенов
Гл. инж. пр-та		Либерман
Рук. группы		Рябикова
Проверил	B. Dалиц	Медрихин
Ст. техник		Сычева

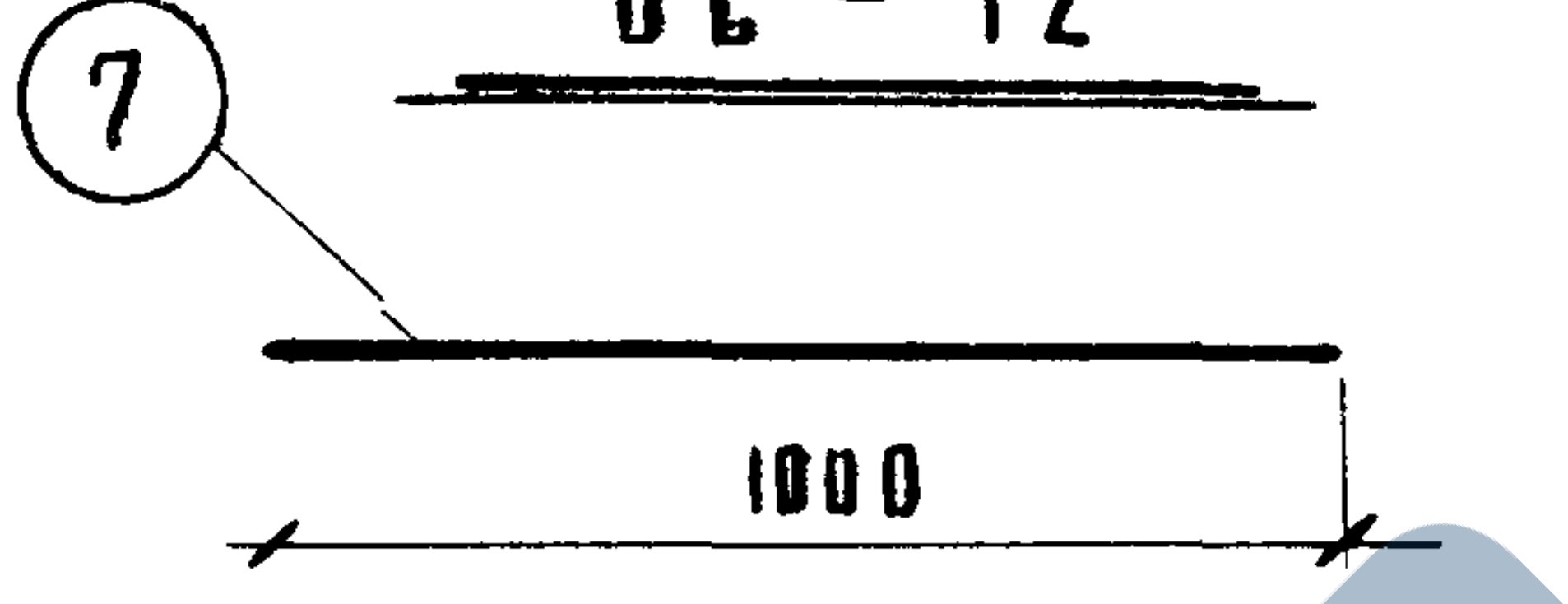
181
Архивный №

ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия	Серия ИИ - 04 - 15	
1973	Арматурные сетки С - 25; С - 26; С - 27; С - 28, ПП - 7	Выпуск 2	Лист 3

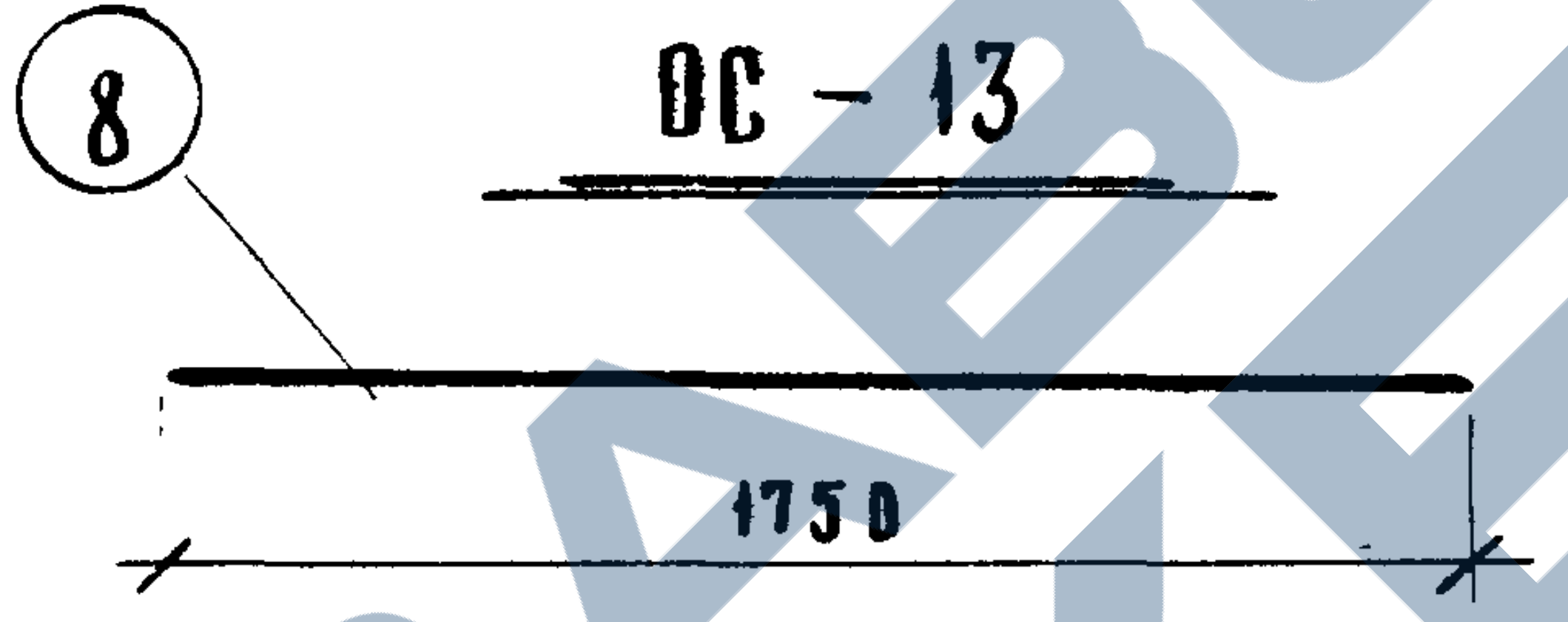
С – 29


1
2
20
80
100 × 21 = 2100
2220
15
250 × 11 = 2750
190
15
20
2970

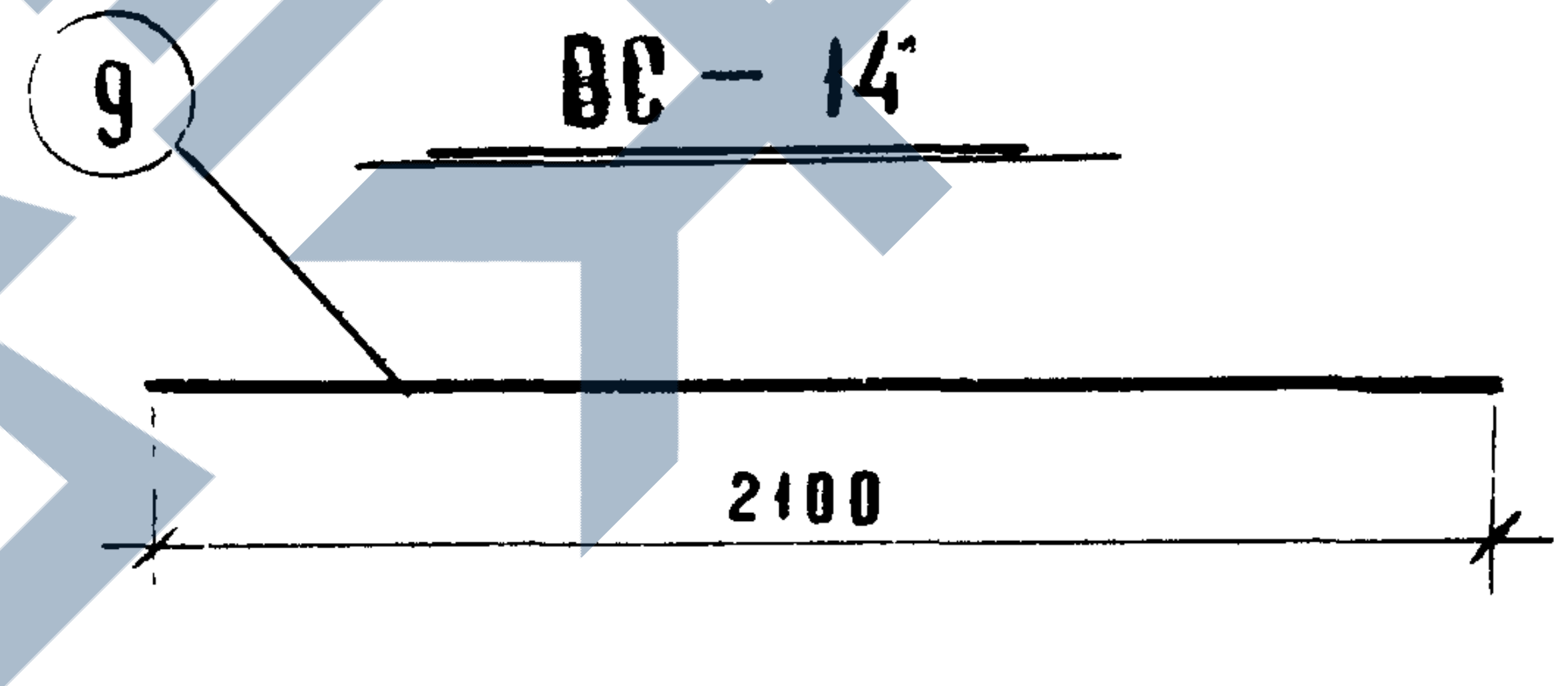
ОС – 12



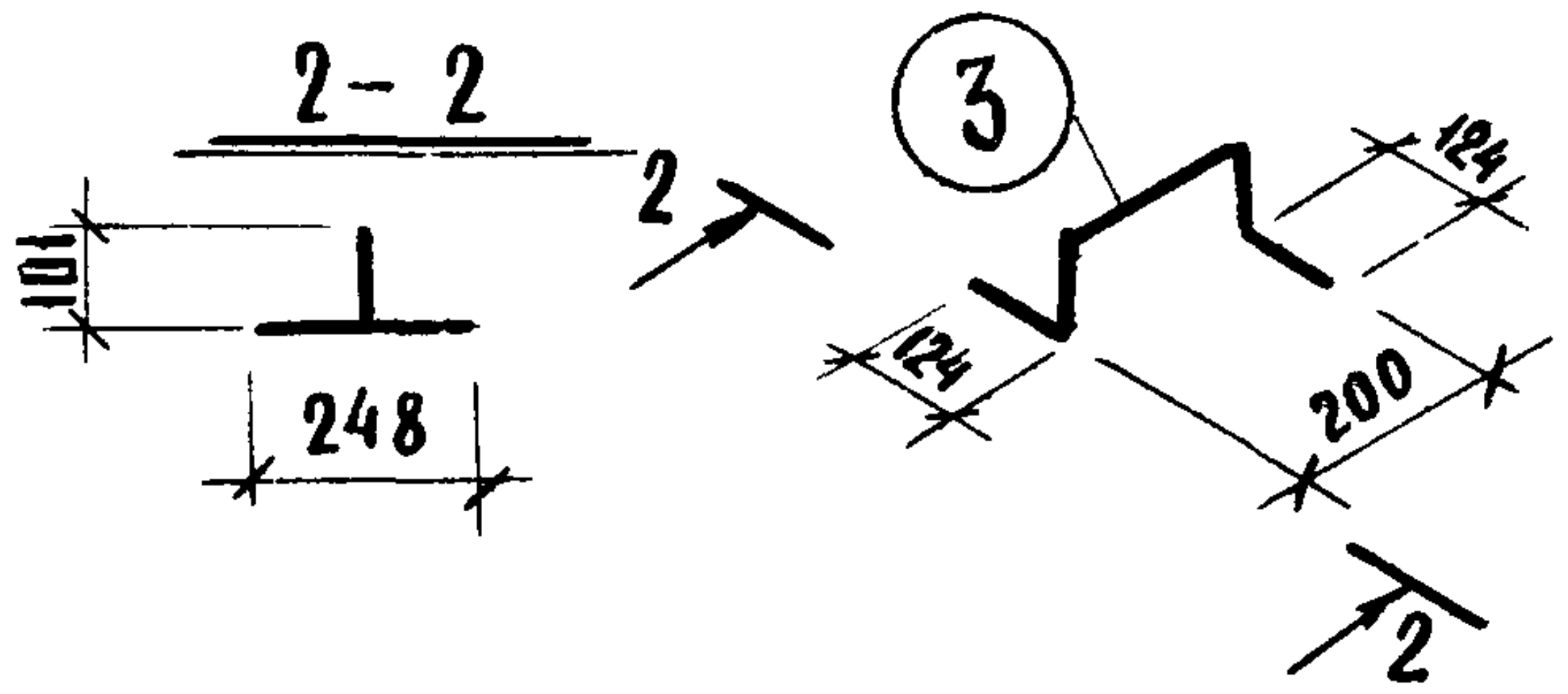
ОС – 13



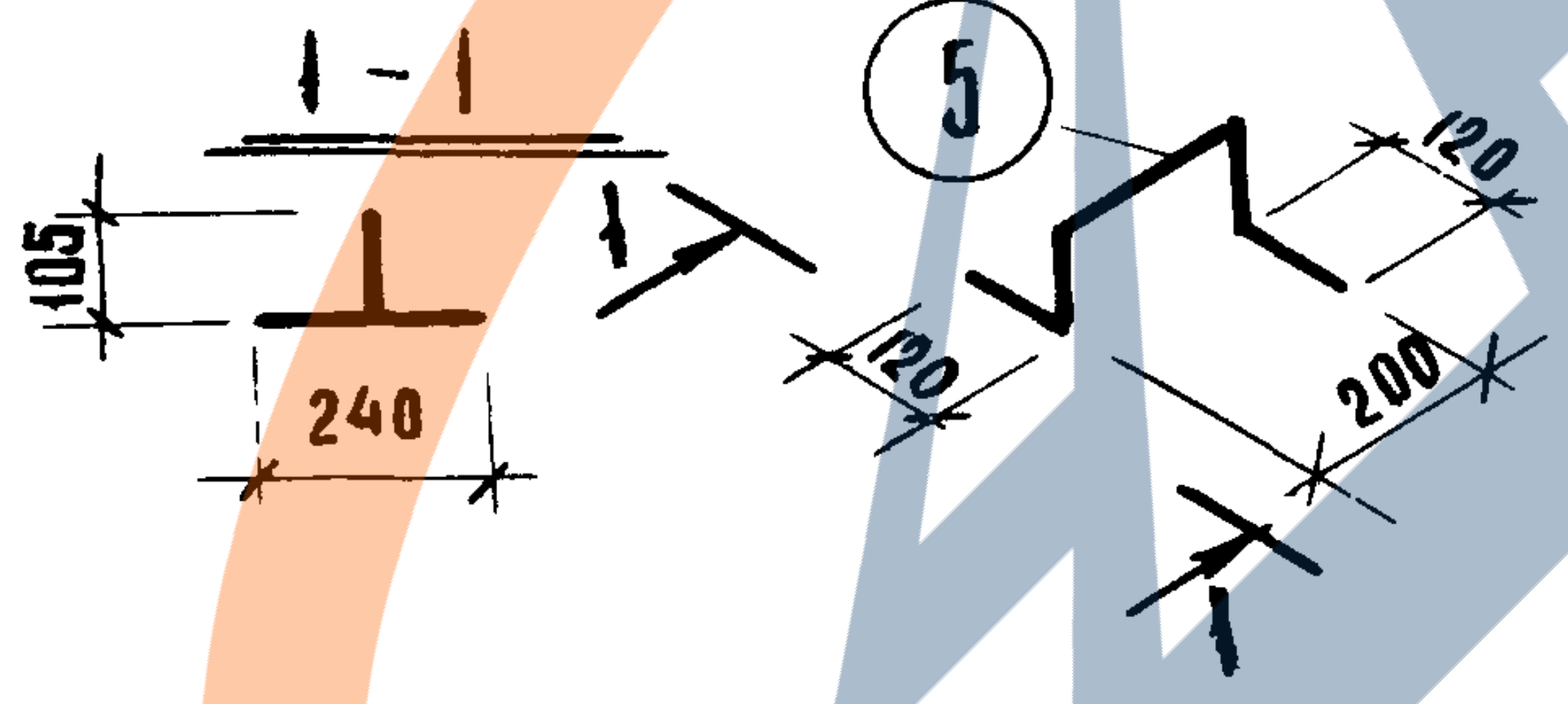
ОС – 14



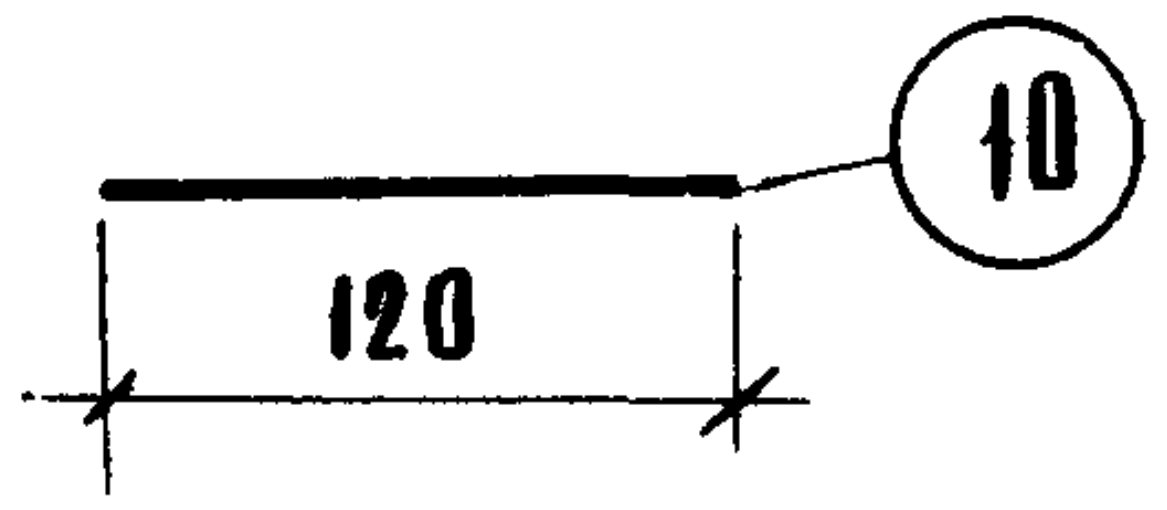
ОС – 8


2 – 2
100
248
3
2
124
124
200
2

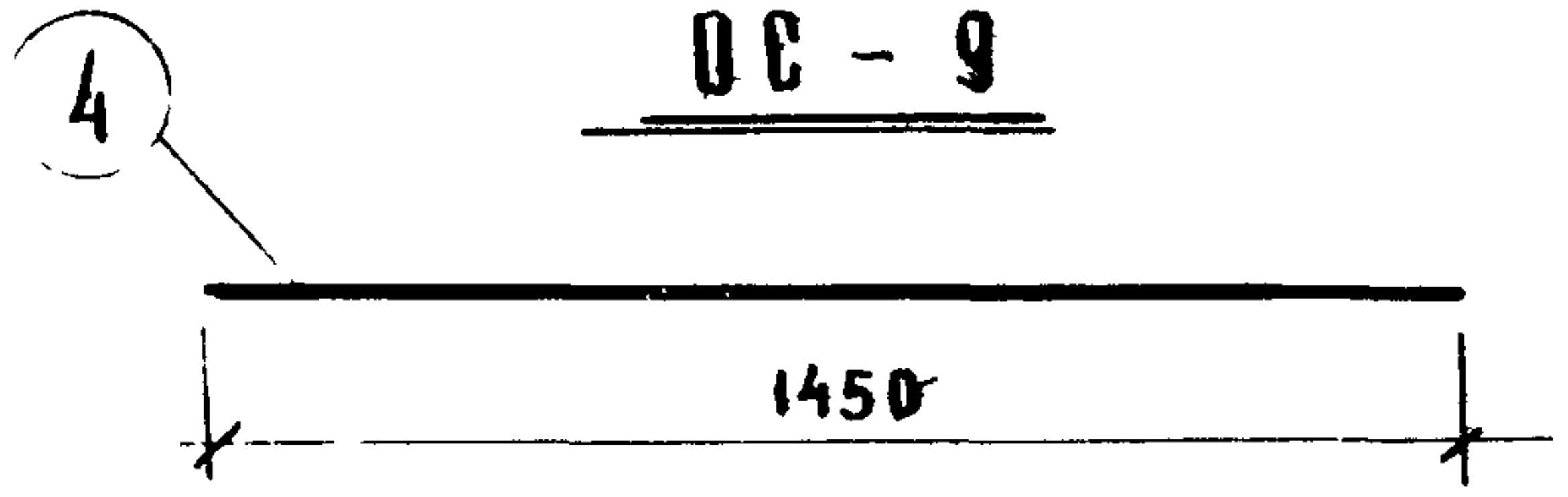
ОС – 10


1 – 1
105
240
5
1
120
120
200
1

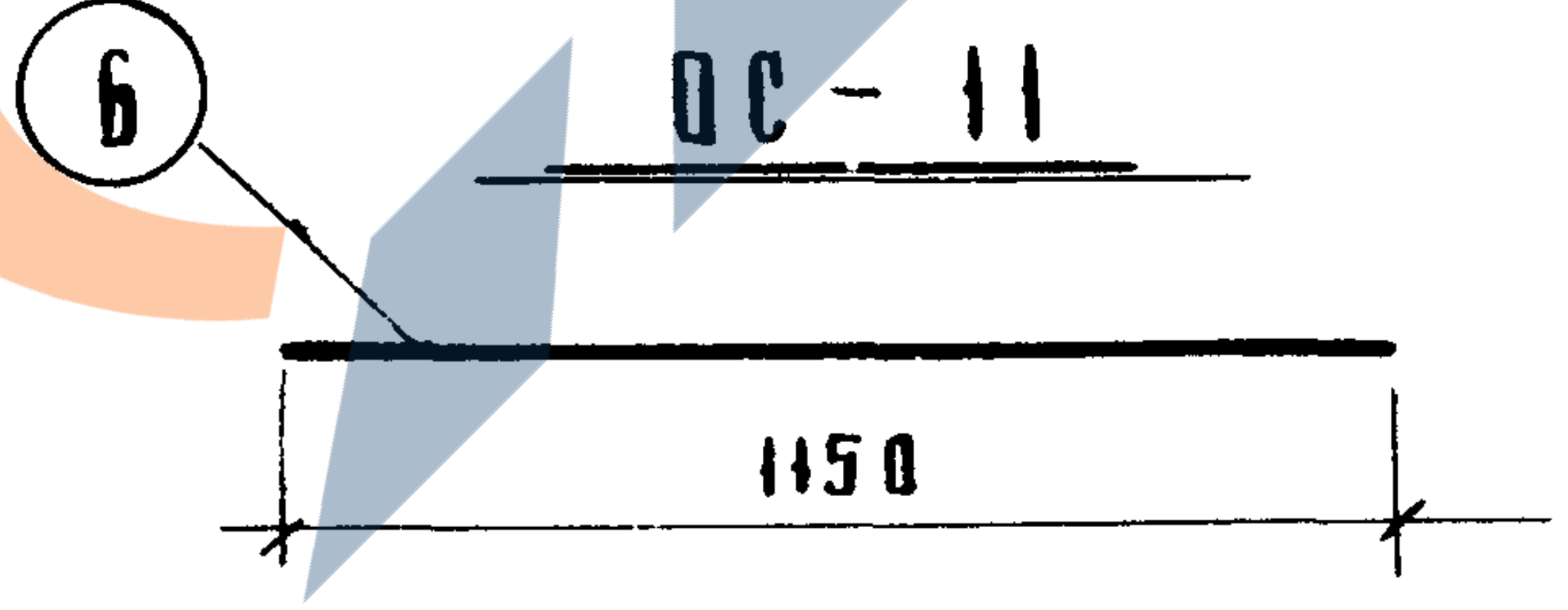
ОС – 15



ОС – 9



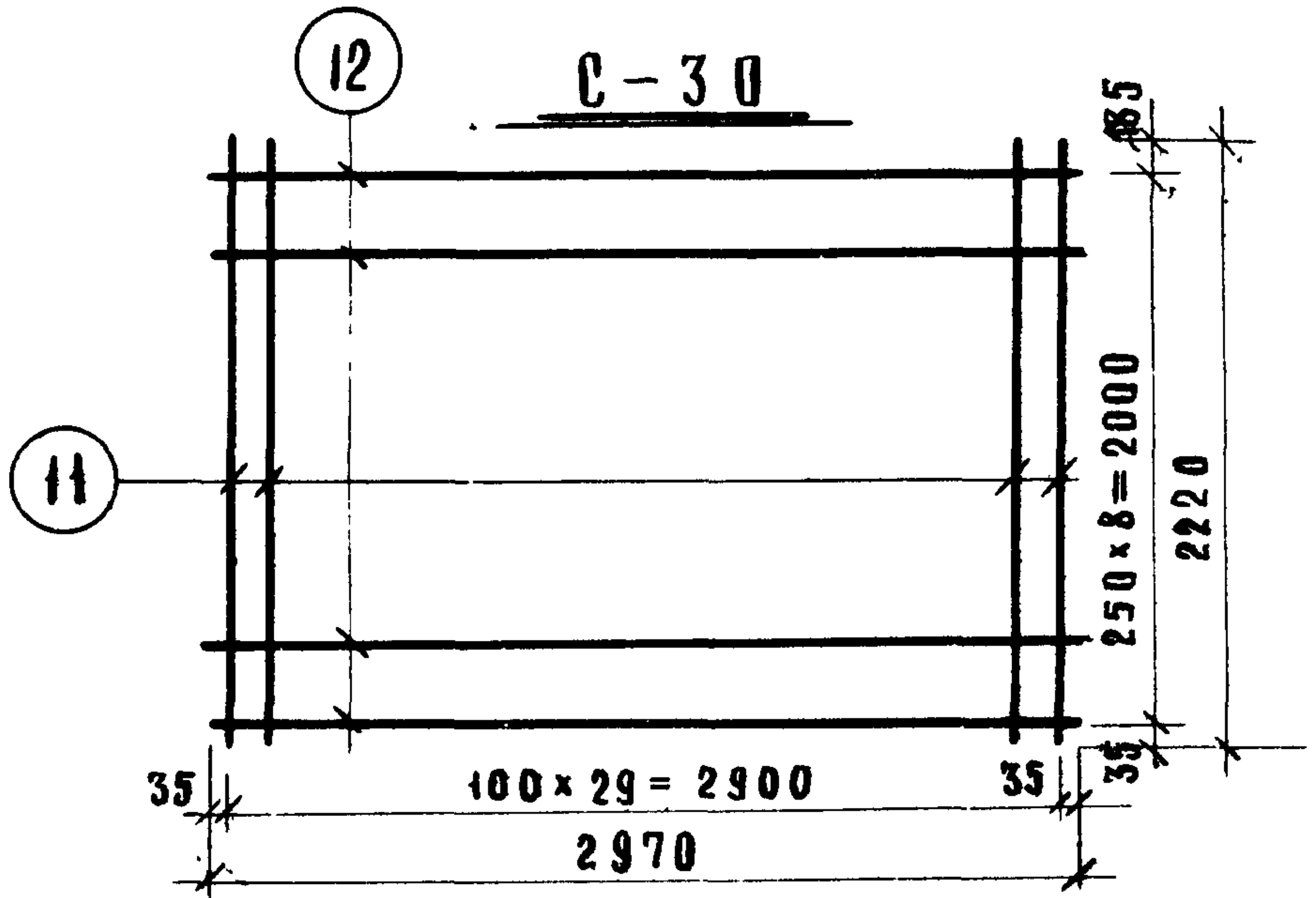
ОС – 11



Спецификация стали на изделие

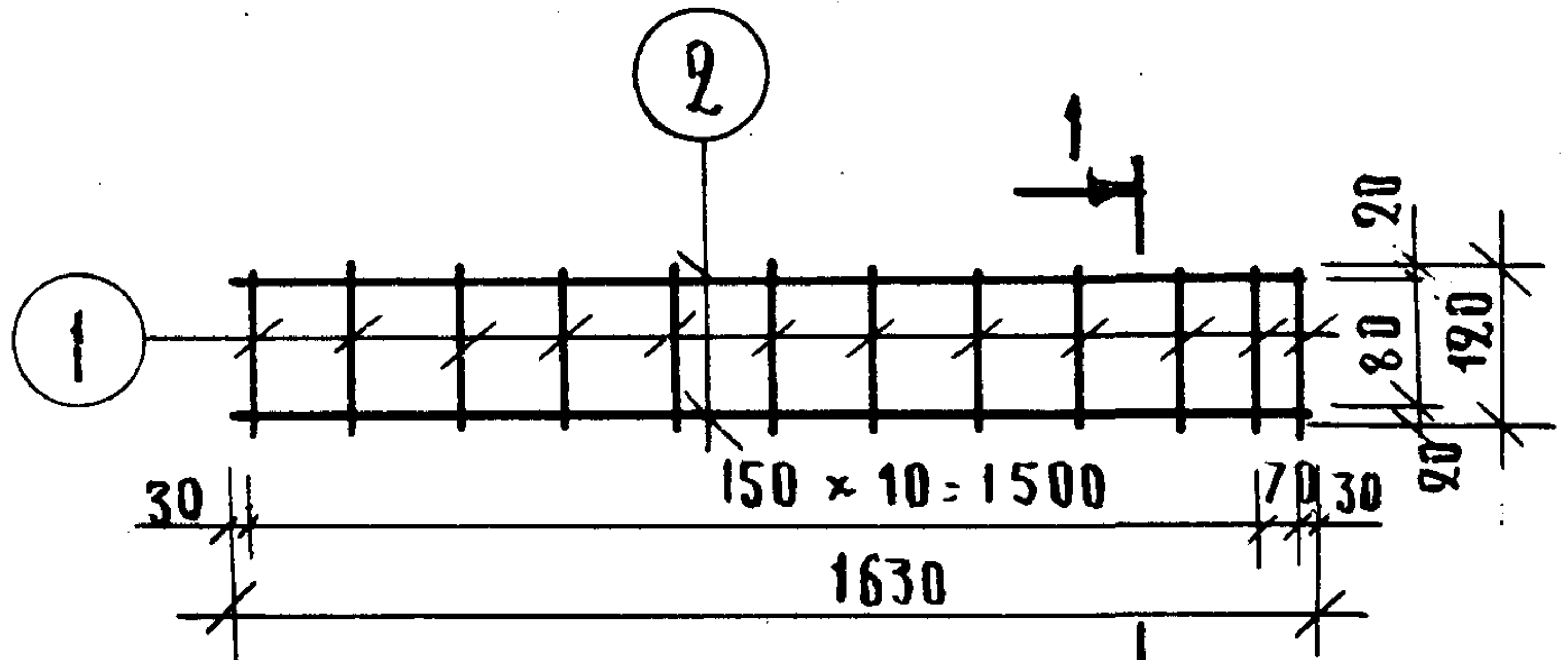
Марка изделия	№ поз	Сечен мм	Кол шт.	Длина позиции мм	Длина на изд. м	Вес, кг всех позиций	Вес, кг изделия
С-29	1	ф12АIII	23	2970	68,31	60,65	
	2	ф6АI	13	2220	28,86	6,41	67,06
ОС-8	3	ф16 III	1	650	0,65	1,03	1,03
ОС-9	4	ф16АIII	1	1450	1,45	2,29	2,29
ОС-10	5	ф10АIII	1	650	0,65	0,40	0,40
ОС-11	6	ф10АIII	1	1150	1,15	0,71	0,71
ОС-12	7	ф10АIII	1	1000	1.00	0,62	0,62
ОС-13	8	ф10АIII	1	1750	1,75	1,08	1,08
ОС-14	9	ф10АIII	1	2100	2,10	1,30	1,30
ОС-15	10	ф6АIII	1	120	0,12	0,03	0,03
С-30	11	ф12АIII	30	2220	66,60	59,14	59.14
	12	ф6АI	9	2970	26,73	5,93	65,07

С – 30

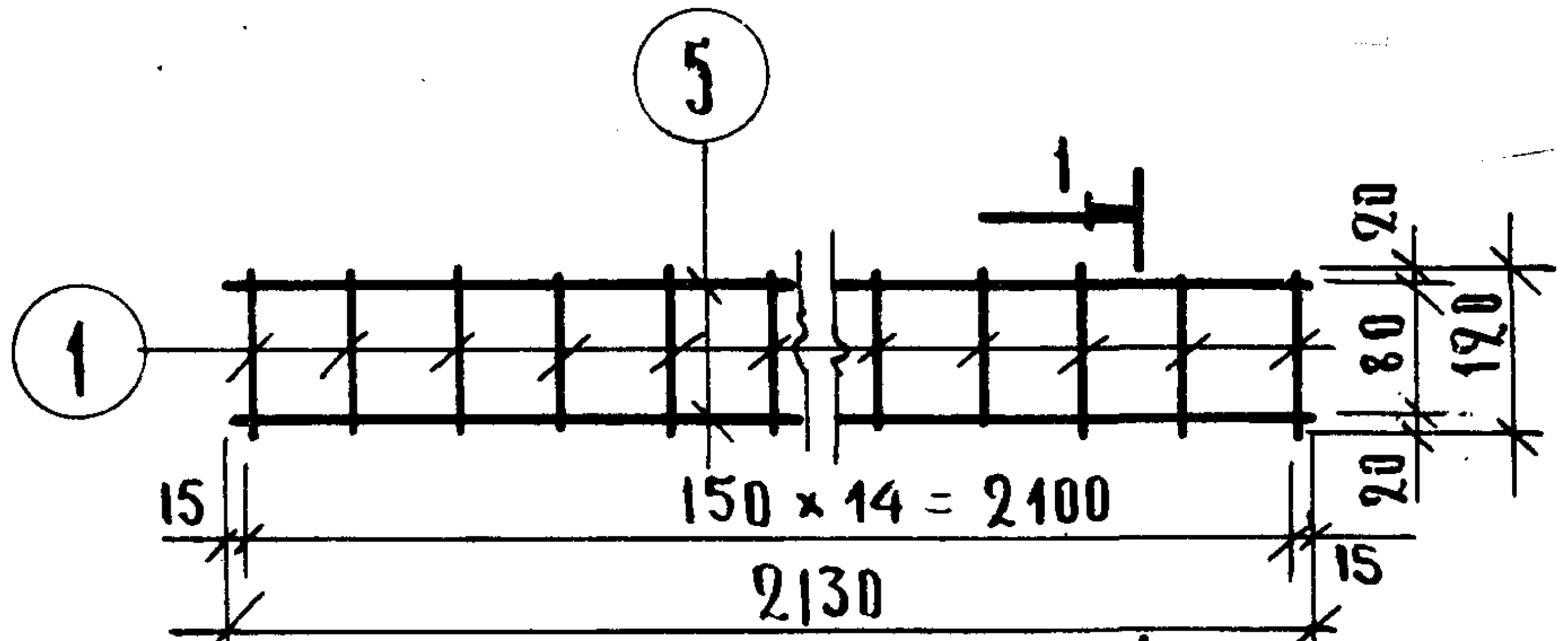

12
11
85
250 × 8 = 2000
2220
35
35
100 × 29 = 2900
35
35
2970

ТК 973	ПАНЕЛИ ЛИФТОВЫХ ШАХТ И ПЛИТЫ ПОКРЫТИЯ	Серия ИИ-04-15
	АРМАТУРНЫЕ СЕТКИ С-29, С-30. ОТДЕЛЬНЫЕ СТЕРЖНИ ОС-8 ÷ ОС-15	Выпуск 2 · Лист 4

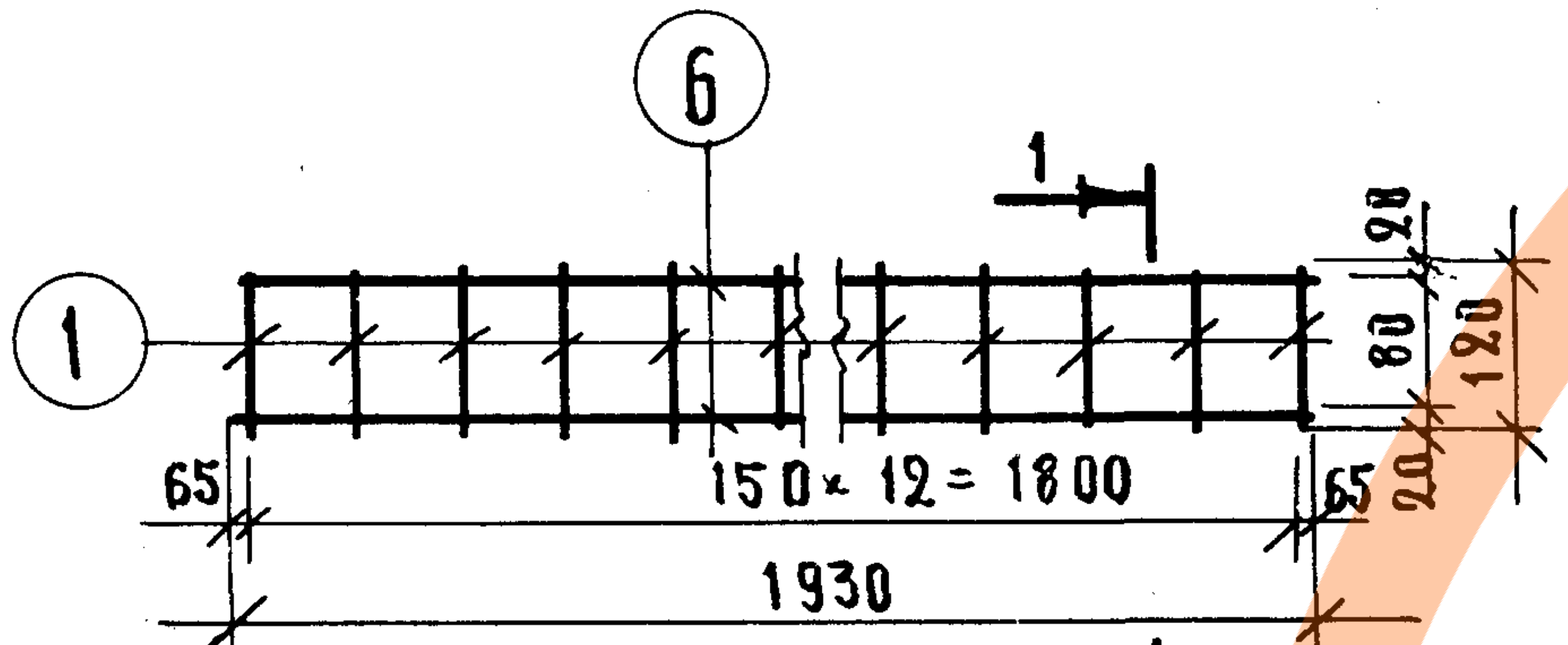
К — 1


2
1
1
150 × 10 = 1500
30
70
30
1630
20
80
120
20

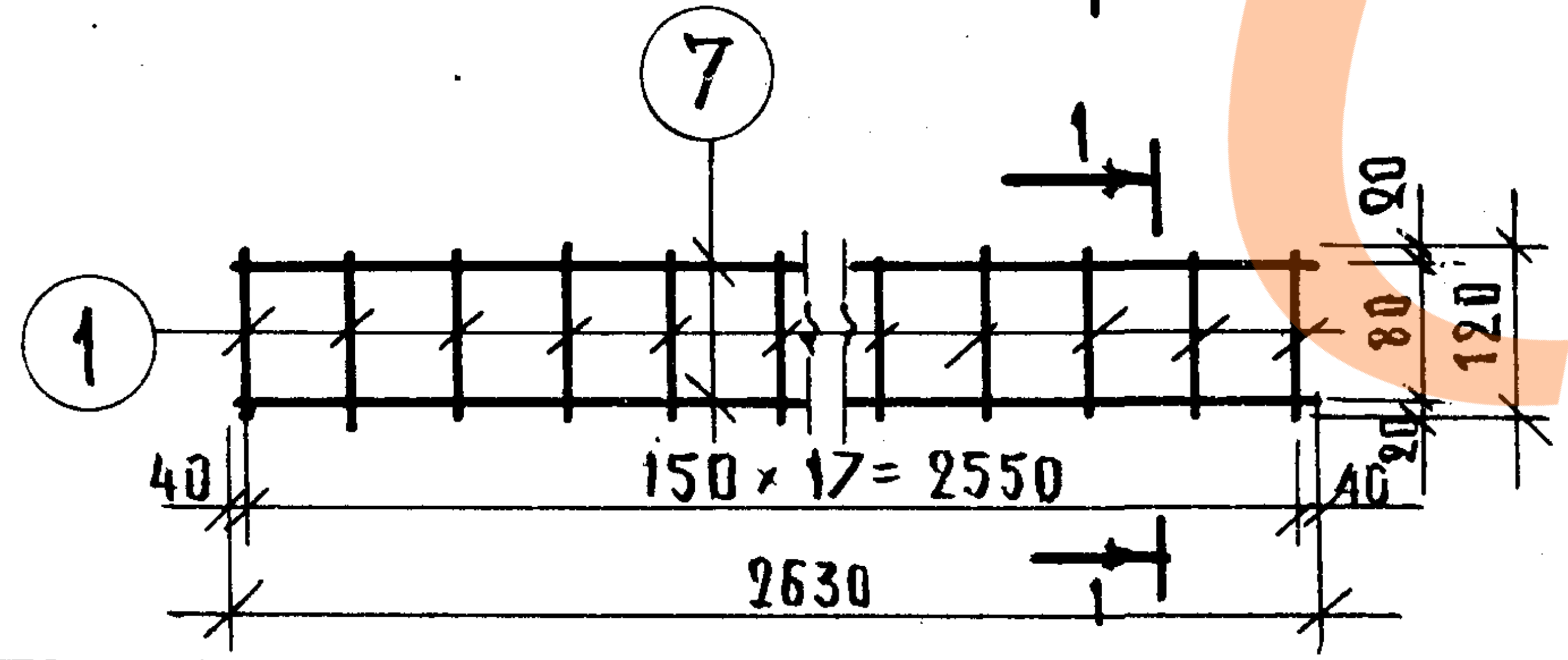
К — 4


1
5
1
1
150 × 14 = 2100
15
15
2130
20
80
120
20

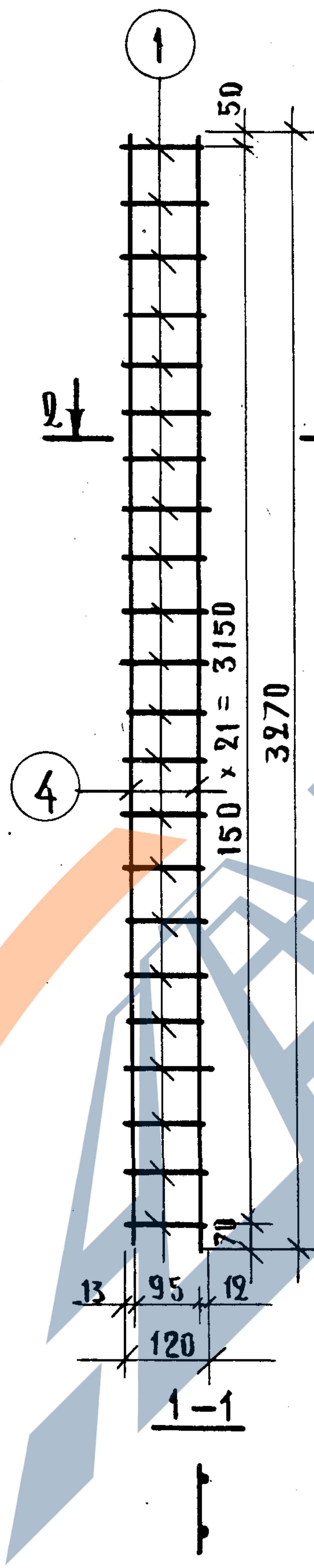
К — 5


1
6
1
1
150 × 12 = 1800
65
65
1930
20
80
120
20

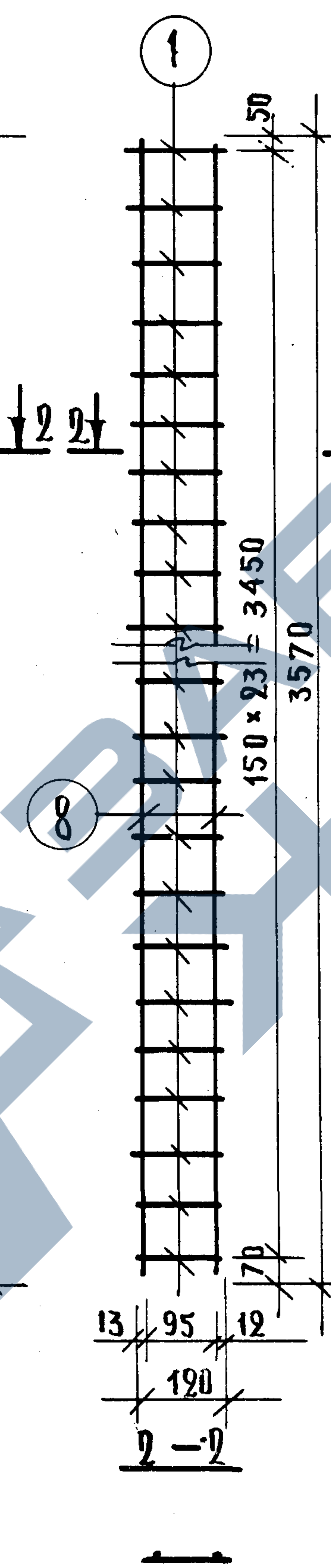
К — 6


1
7
1
1
150 × 17 = 2550
40
40
2630
20
80
120
20

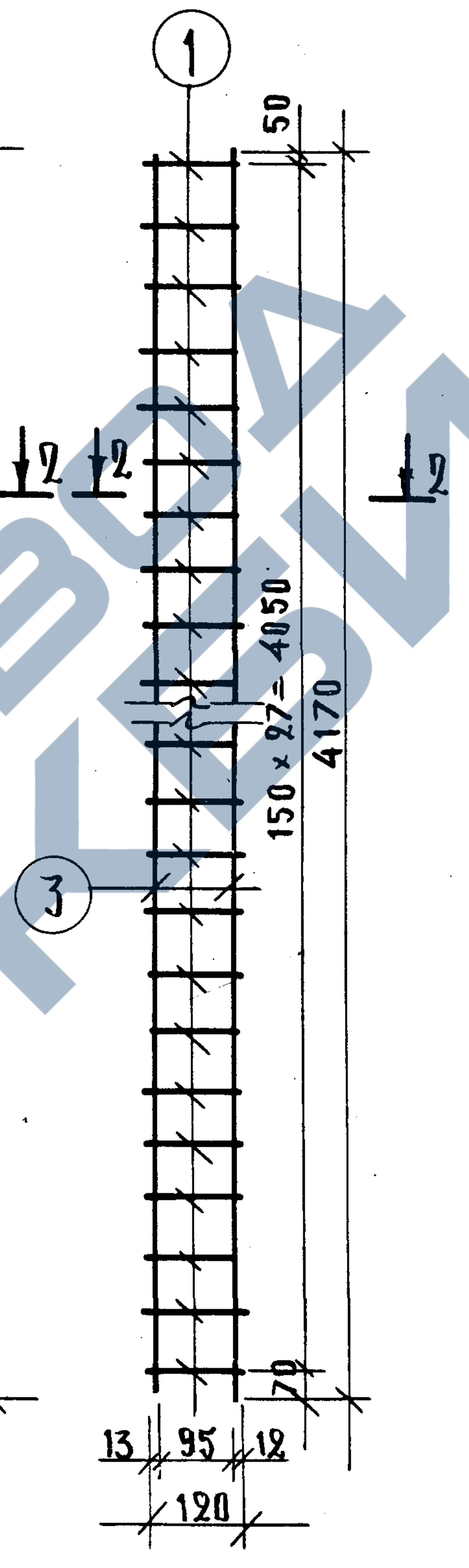
К — 3


1
4
2
50
150 × 21 = 3150
3270
70
13
95
12
120
1 — 1

К — 7


1
8
2
2
50
150 × 23 = 3450
3570
70
13
95
12
120
2 — 2

К — 2


1
3
2
2
2
50
150 × 27 = 4050
4170
70
13
95
12
120

Спецификация стали на изделие

Марка изделия	NN поз.	Сечение мм	Кол. шт.	Длина позиции мм	Длина на изд. м	Вес, кг всех позиций	Вес, кг изделия
К-1	1	ϕ6AI	12	120	1.44	0.32	
	2	ϕ6AI	2	1630	3.26	0.72	1.04
К-2	1	ϕ6AI	28	120	3.36	0.75	
	3	ϕ6AI	2	4170	8.34	1.85	2.60
К-3	1	ϕ6AI	22	120	2.64	0.59	
	4	ϕ6AI	2	3270	6.54	1.45	2.04
К-4	1	ϕ6AI	15	120	1.80	0.40	
	5	ϕ6AI	2	2130	4.26	0.95	1.35
К-5	1	ϕ6AI	13	120	1.56	0.35	
	6	ϕ6AI	2	1930	3.86	0.86	1.21
К-6	1	ϕ6AI	18	120	2.16	0.48	
	7	ϕ6AI	2	2630	5.26	1.17	1.65
К-7	1	ϕ6AI	24	120	2.88	0.64	
	8	ϕ6AI	2	3570	7.14	1.59	2.23

ГИПРОНИИЗДРАВ
г. Москва

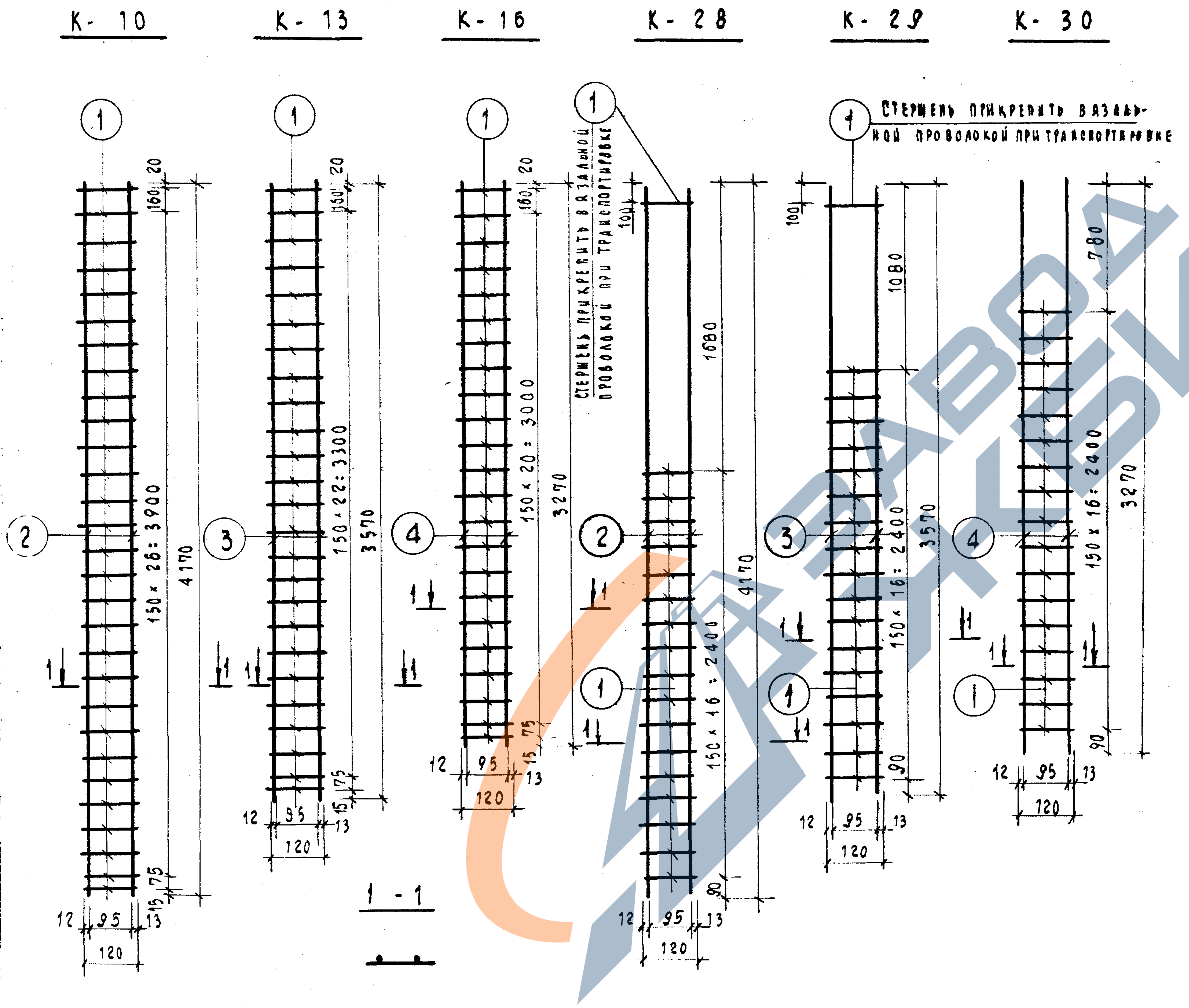
Нач. оск	Зиновьев	
Гл. инж. оск	Семенов	Проверил
Гл. инж. пр-та	Айберман	Ст. техник
Рук. группы	Рябикова	
	Некритин	
	Сычева	
	181	Архивный №

ТК
1973

Панели лифтовых шахт и плиты покрытия.

Арматурные каркасы К — 1 ÷ К — 7.

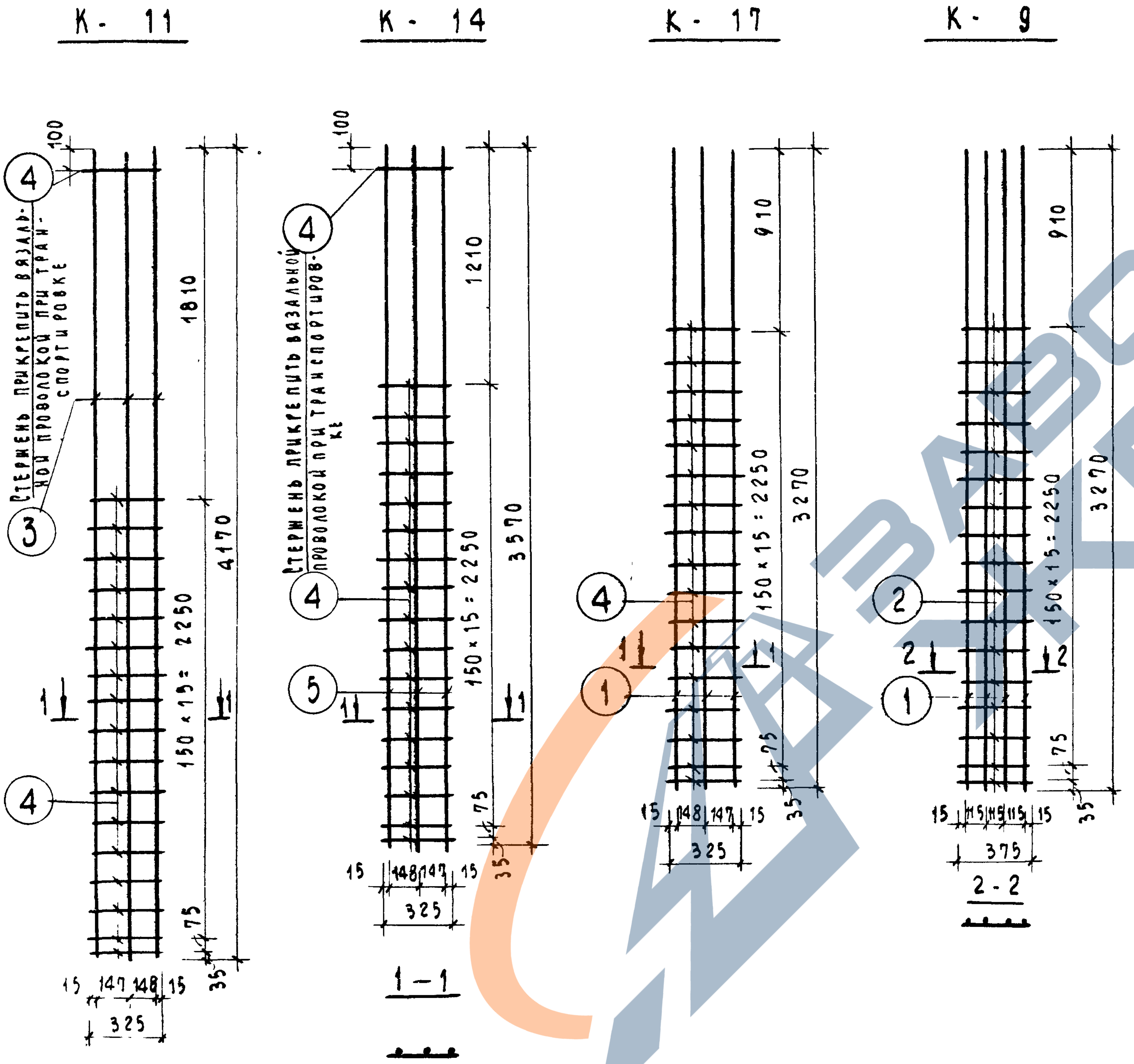
Серия ИИ - 04-15
Выпуск 2
Лист 5.


К-10
К-13
К-16
К-28
К-29
К-30
1
2
3
4
20
160
100
75
15
12
95
13
120
90
150 × 26 : 3900
4170
150 × 22 : 3300
3570
150 × 20 : 3000
3270
150 × 16 : 2400
1680
1080
780
1 — 1
Стержень прикрепить вязальной проволокой при транспортировке

Спецификация стали на изделие							
Марка изделия	№ поз.	Сечение мм	Кол. шт.	Длина		Вес, кг	
				позиции мм	на изд. м	всех позиций	изделия
К-10	1	⌀ 6 АI	29	120	3.48	0.77	8.17
	2	⌀ 12 АIII	2	4170	8.34	7.40	
К-13	1	⌀ 6 АI	25	120	3.00	0.67	7.01
	3	⌀ 12 АIII	2	3570	7.14	6.34	
К-16	1	⌀ 6 АI	23	120	2.76	0.61	6.41
	4	⌀ 12 АIII	2	3270	6.54	5.80	
К-28	1	⌀ 6 АI	18	120	2.16	0.48	7.88
	2	⌀ 12 АIII	2	4170	8.34	7.40	
К-29	1	⌀ 6 АI	18	120	2.16	0.48	6.82
	3	⌀ 12 АIII	2	3570	7.14	6.34	
К-30	1	⌀ 6 АI	17	120	2.04	0.45	6.25
	4	⌀ 12 АIII	2	3270	6.54	5.80	

ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия	Серия ИИ-04-15	
	Арматурные каркасы К-10; К-13; К-15; К-28; К-29; К-30	Выпуск 2	Лист 6

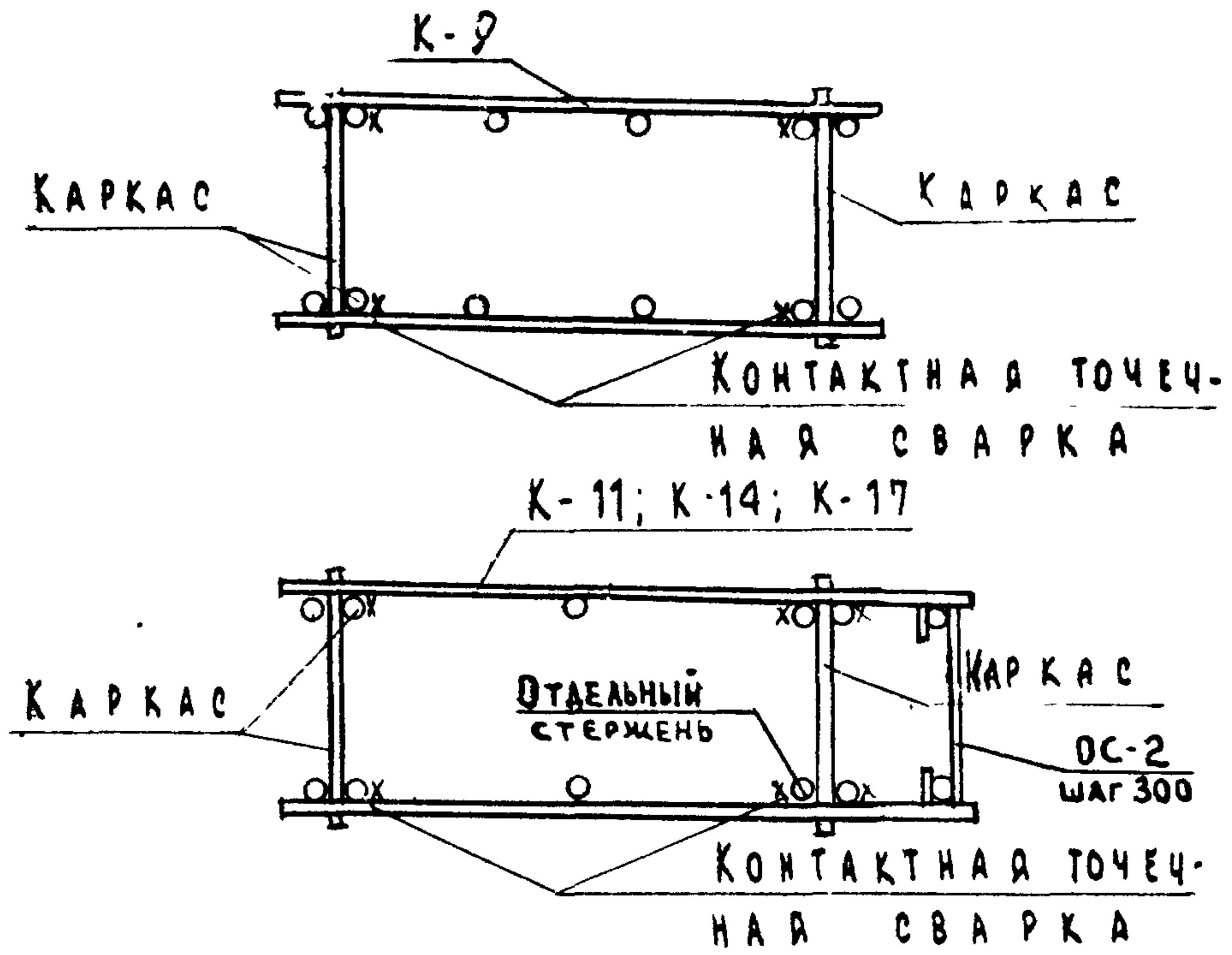
12915


К - 11
К - 14
К - 17
К - 9
Стержень прикрепить вязальной проволокой при транспортировке
Стержень прикрепить вязальной проволокой при транспортировке
100
100
1810
1210
910
910
4170
3570
3270
3270
150 × 15 = 2250
150 × 15 = 2250
150 × 15 : 2250
150 × 15 : 2250
75
35
15
147
148
325
375
115
1 — 1
2 - 2
1
2
3
4
5

Спецификация стали на изделие

Марка изделия	№ поз.	Сечение мм	Кол. шт.	Длина позиц. мм	Длина на изд. м	Вес, кг позиции	Вес, кг изделия
К- 9	1	ф12АIII	4	3270	13.08	11.62	13.04
	2	ф6АI	17	375	6.38	1.42	
К- 11	3	ф12АIII	3	4170	12.51	11.11	12.25
	4	ф6АI	18	285	5.13	1 14	
К- 14	5	ф12АIII	3	3570	10.71	9.52	10.66
	4	ф6АI	18	285	5.13	1.14	
К-17	1	ф12АIII	3	3270	9.81	8.73	9.81
	4	ф6АI	17	285	4.85	1.08	

Примеры пространственных каркасов

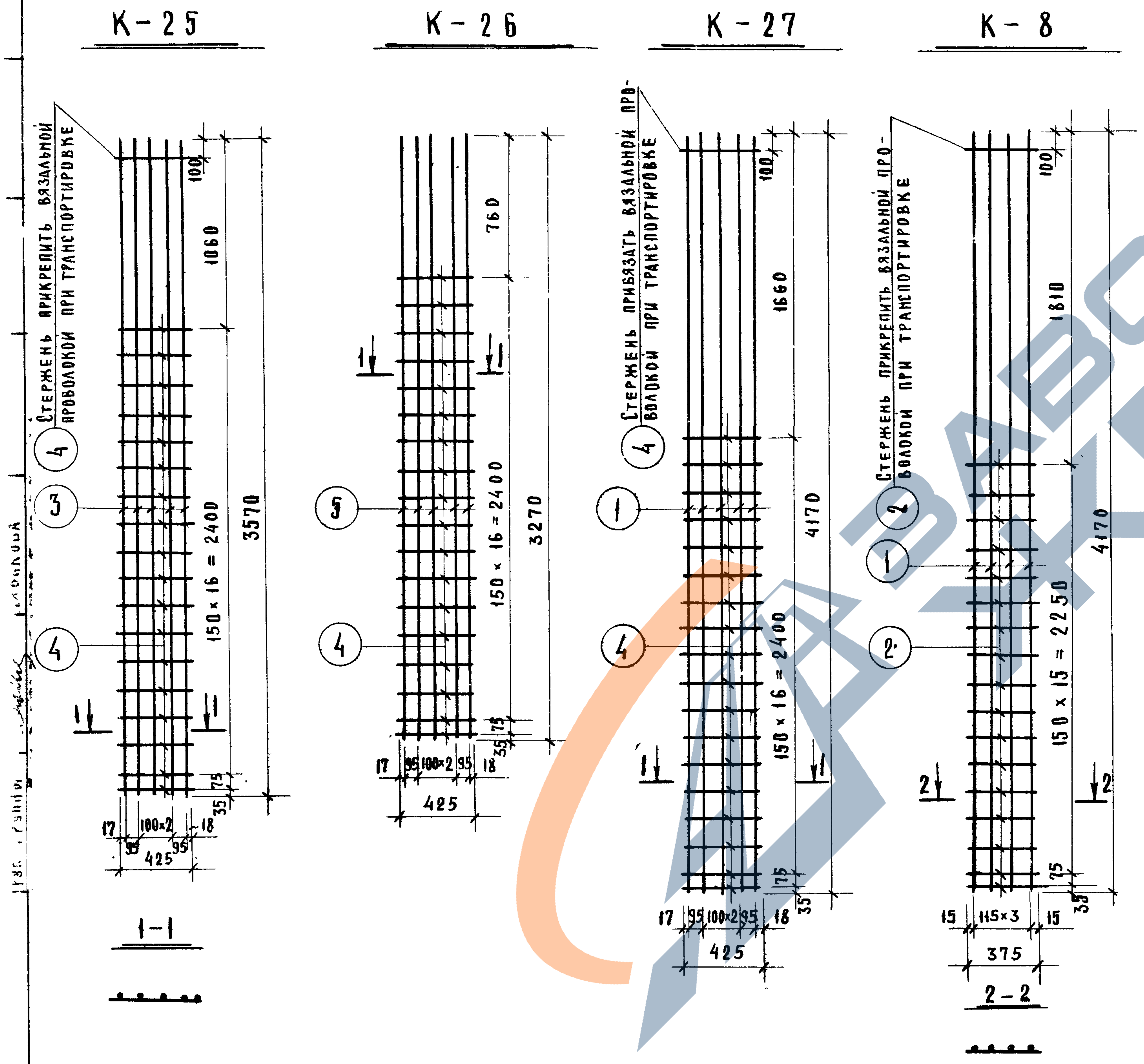

К-9
Каркас
Каркас
Контактная точечная сварка
К-11; К-14; К-17
Каркас
Каркас
Отдельный стержень
ОС-2
шаг 300
Контактная точечная сварка

Гл. контр. ин-та
Нач. ОСК — Зиновьев
Гл. инж. ОСК — Семенов
Гл. инж. пр-та — Либерман
Рук. группы — Рябикова
Техник — Некрутин
Проверил
Шифр проекта
Архивный № 181

ГИПРОНИИЗДРАВ
г. Москва

ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия	Серия ИИ-04-15	
1973	Арматурные каркасы К-9; К-11; К-14; К-17	Выпуск 2	Лист 7

12015 11

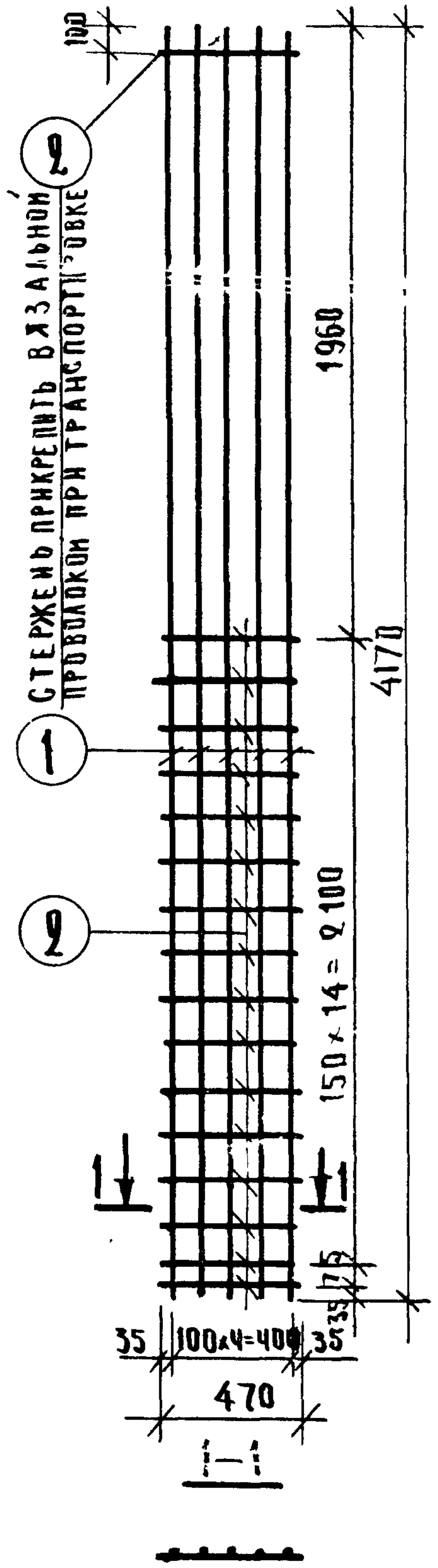

К-25
К-26
К-27
К-8
Стержень прикрепить вязальной проволокой при транспортировке
Стержень привязать вязальной проволокой при транспортировке
Стержень прикрепить вязальной проволокой при транспортировке
100
1060
760
1660
1810
150 × 16 = 2400
150 × 16 = 2400
150 × 16 = 2400
150 × 15 = 2250
3570
3270
4170
4170
75
35
17
100×2
95
18
425
375
115×3
15
1 — 1
2 — 2
1
2
3
4
5

Спецификация стали на изделие

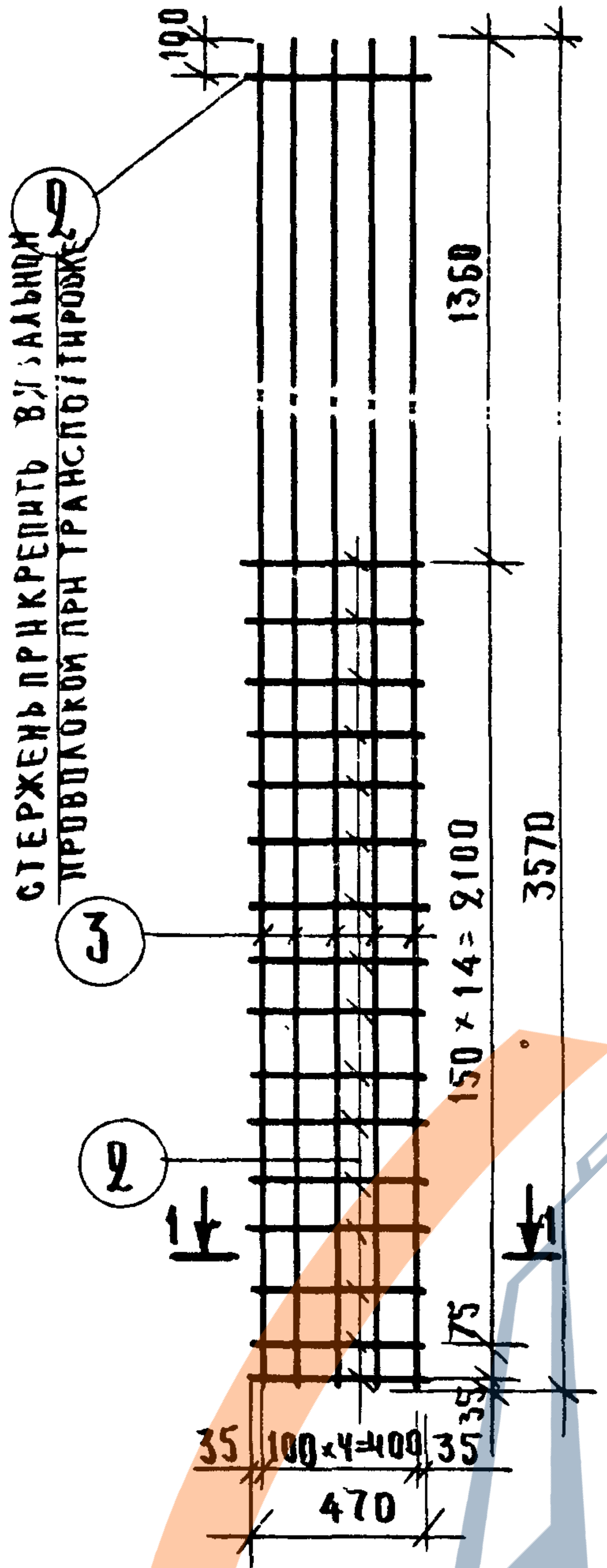
Марка изделия	N поз	Сечение мм	Кол. шт	Длина позиции мм	Длина на изд м	Вес, кг всех позиций	Вес, кг изделия
К-8	1	ф12АIII	4	4170	16,68	14,81	16,31
	2	ф6АI	18	375	6,75	1,50	
К-25	3	ф12АIII	5	3570	17,85	15,85	17,64
	4	ф6АI	19	425	8,08	1,79	
К-26	5	ф12АIII	5	3270	16,35	14,50	16,20
	4	ф6АI	18	425	7,65	1,70	
К-27	1	ф12АIII	5	4170	20,85	18,60	20,39
	4	ф6АI	19	425	8,08	1,79	

ТК 1973	ПАНЕЛИ ЛИФТОВЫХ ШАХТ И ПЛИТЫ ПОКРЫТИЯ АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ К-8; К-25; К-26; К-27	Серия ИИ-04-15 Выпуск 2 Лист 8

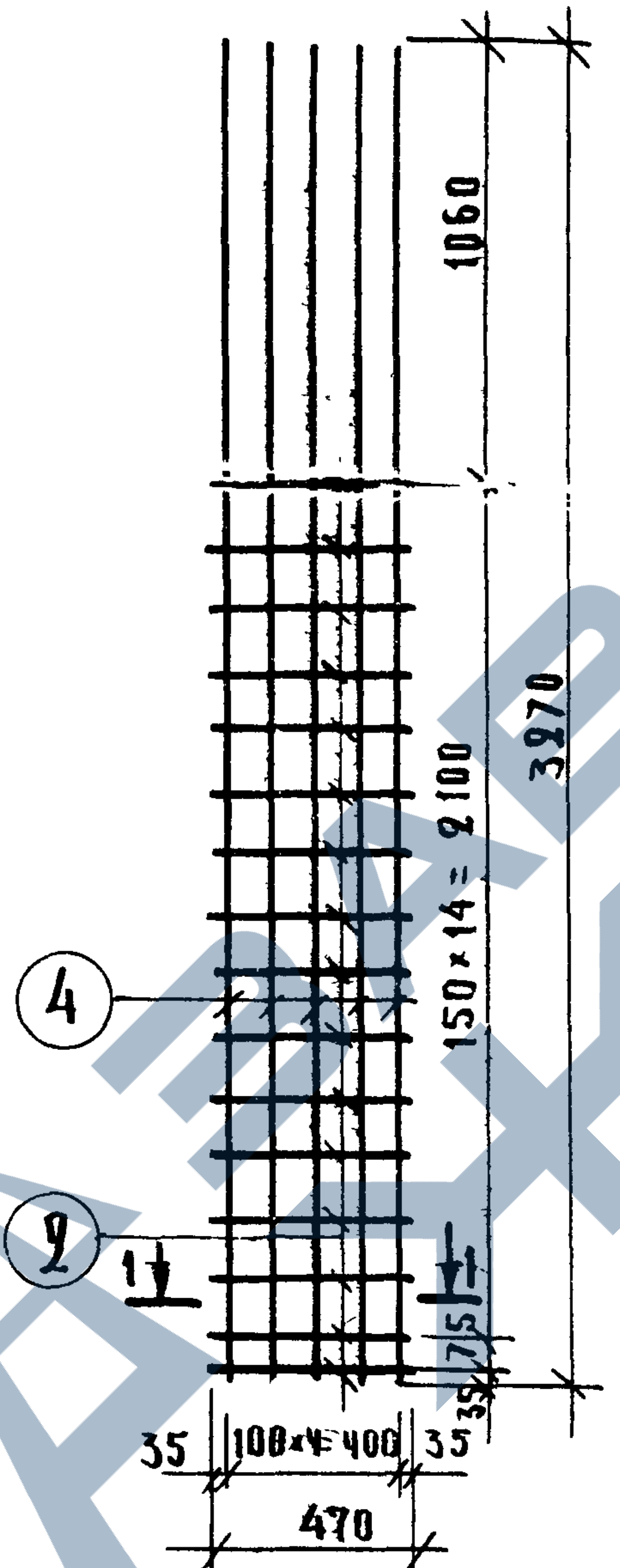
К — 41


100
1960
4170
150 × 14 = 2100
75
35
②
①
②
1
1
СТЕРЖЕНЬ ПРИКРЕПИТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ ПРИ ТРАНСПОРТИРОВКЕ
35
100×4=400
35
470
1–1

К — 42


100
1360
3570
150 × 14 = 2100
75
35
②
③
②
1
1
СТЕРЖЕНЬ ПРИКРЕПИТЬ ВЯЗАЛЬНОЙ ПРОВОЛОКОЙ ПРИ ТРАНСПОРТИРОВКЕ
35
100×4=400
35
470

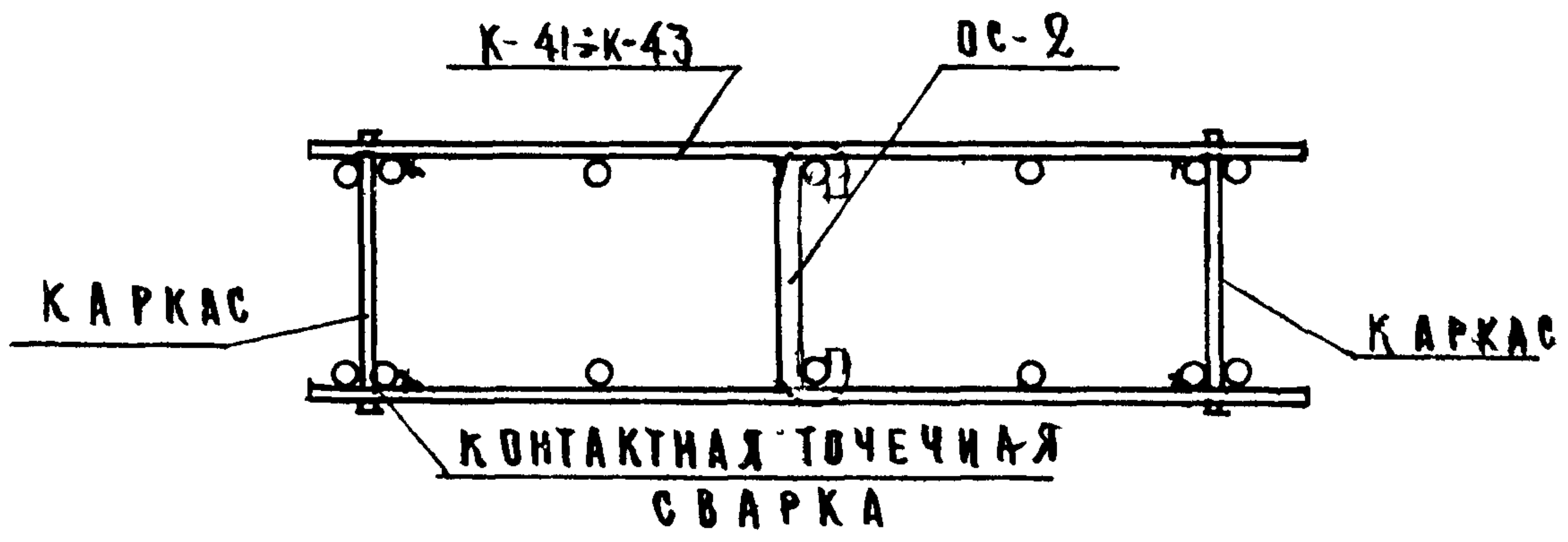
К — 43


1060
3270
150 × 14 = 2100
75
35
④
②
1
1
35
100×4=400
35
470

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕН. ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА		ВЕС, КГ	
				ПОЗИЦИИ ММ	НА ИЗДЕЛ. М	ВСЕХ ПОЗИЦИЙ	ИЗДЕЛ.
К-41	1	φ12АIII	5	4170	20.85	18.55	20.33
	2	φ6АI	17	470	7.99	1.78	
К-42	3	φ12АIII	5	3570	17.85	15.85	17.63
	2	φ6АI	17	470	7.99	1.78	
К-43	4	φ12АIII	5	3270	16.35	14.50	16.17
	2	φ6АI	16	470	7.52	1.67	

ПРИМЕР ПРОСТРАНСТВЕННОГО КАРКАСА


К-41÷К-43
ОС-2
КАРКАС
КАРКАС
КОНТАКТНАЯ ТОЧЕЧНАЯ СВАРКА

ГЛ. КОНСТР. ИН-ТА		ГРИНЕНКО	СТ. ТЕХНИК		ЗАХАРОВА
НАЧ. ОСК		ЗИНОВЬЕВ	ПРОВЕРИЛ		НЕКРИТИН
ГЛ. ИНЖ. ОСК		СЕМЕНОВ	СТ. ТЕХНИК		ПЫЧЕВА
ГЛ. ИНЖ. ПР-ТА		ЛИБЕРМАН			
РУК. ГРУППЫ		РЯБИНКОВА			

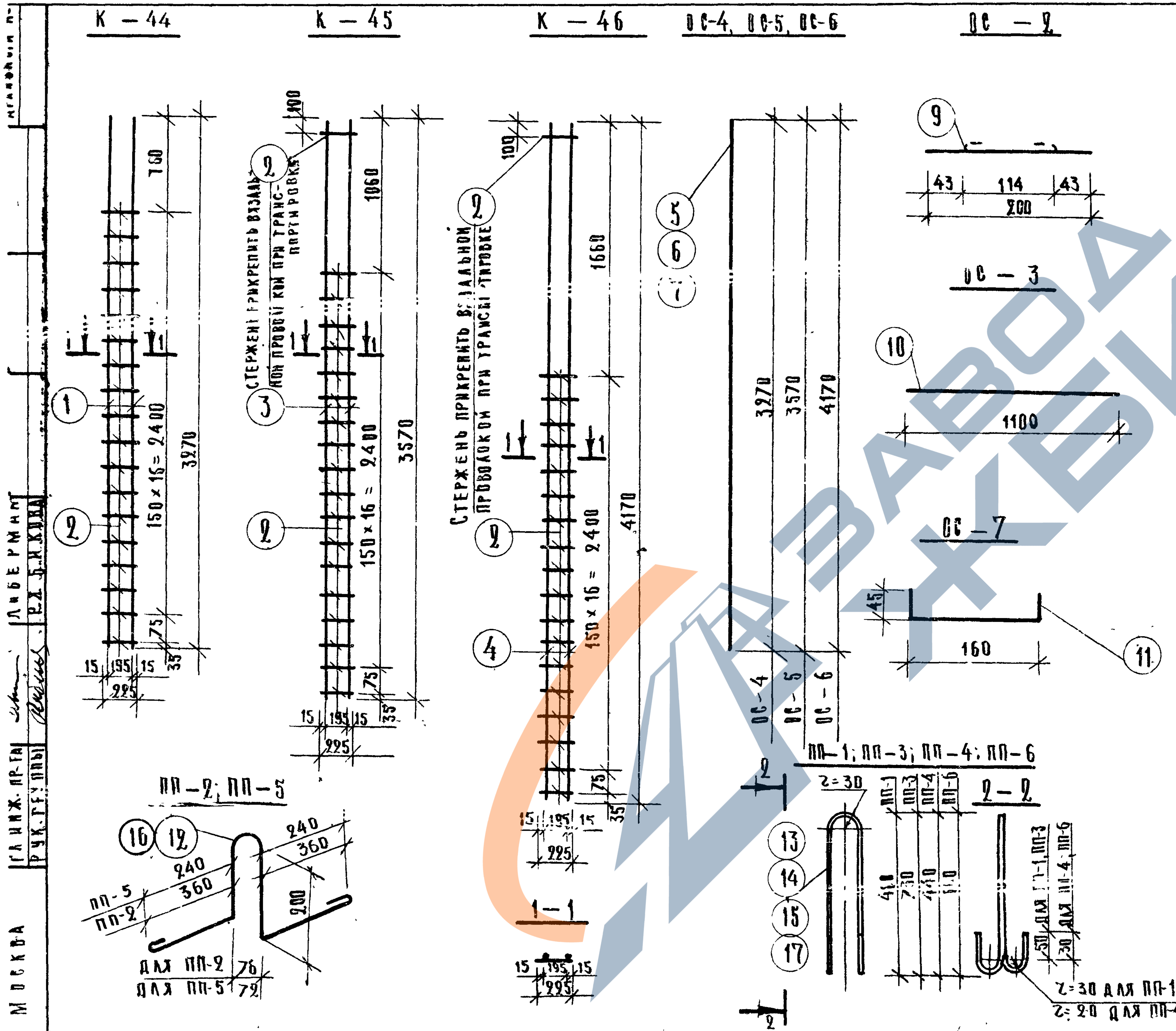
ШИФР ОБЪЕКТА 181

АРХИВН. №

ГИПРОНИИЗДРАВ
г. Москва

ТК	ПАНЕЛИ ЛИФТОВЫХ ШАХТ И ПЛИТЫ ПОКРЫТИЯ.	СЕРИЯ ИИ-04-15
1973	АРМАТУРНЫЕ КАРКАСЫ К–41; К–42; К–43.	ВЫПУСК 2 / ЛИСТ 9

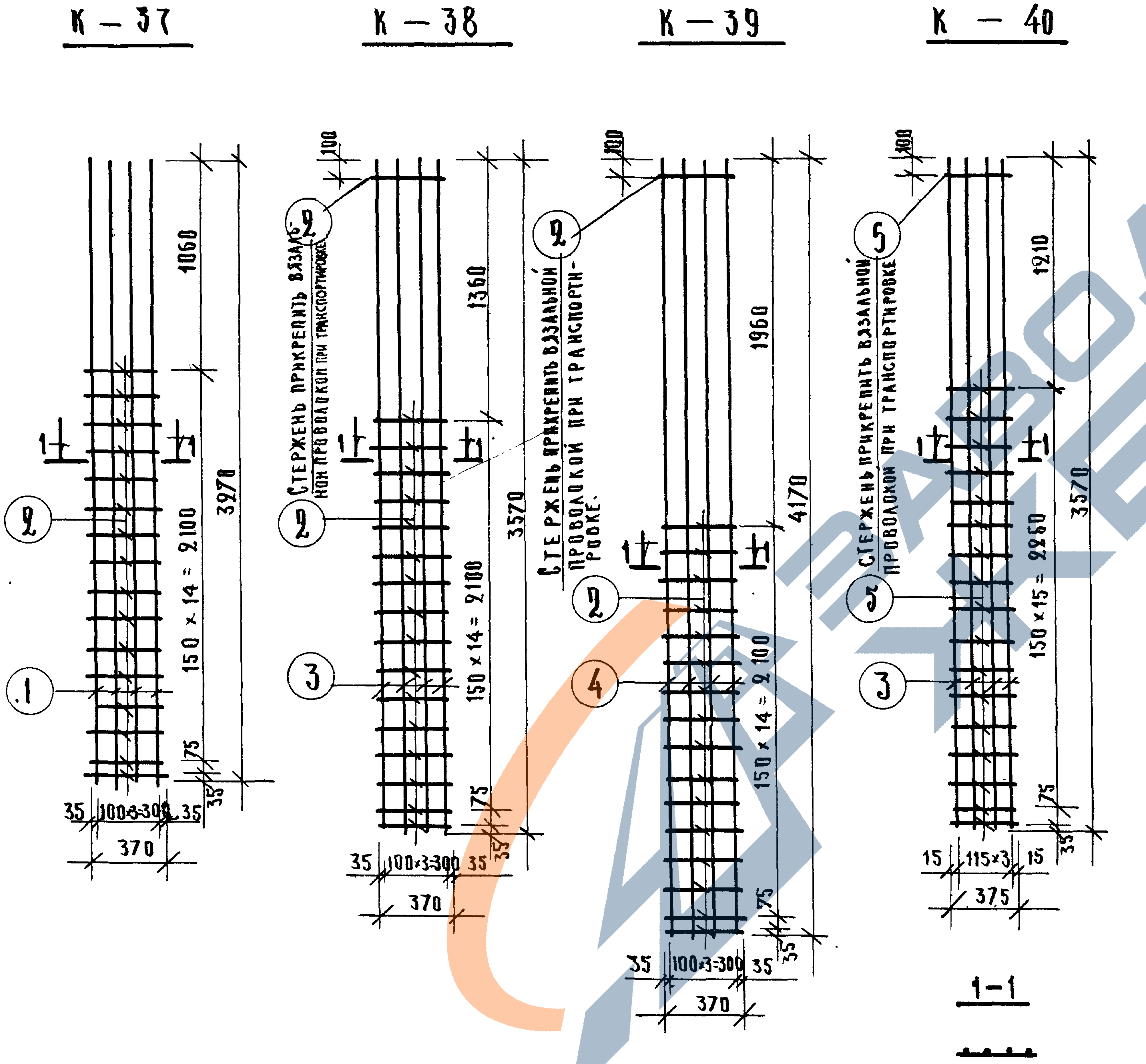
12915


К – 44
К – 45
К – 46
ОС-4, ОС-5, ОС-6
ОС – 2
ОС – 3
ОС – 7
ПП – 2; ПП – 5
ПП – 1; ПП – 3; ПП – 4; ПП – 6
1 – 1
2 – 2
Стержень прикрепить вязальной проволокой при транспортировке
Стержень прикрепить вязальной проволокой при транспортировке
760
1060
1660
100
150 × 16 = 2400
3270
3570
4170
75
35
15
195
225
43
114
200
1100
45
160
240
360
200
для ПП-2 76
для ПП-5 72
пп-5
пп-2
z=30
410
730
1410
1110
50 для ПП-1, ПП-3
30 для ПП-4; ПП-6
z=30 для ПП-1; ПП-3.
z=20 для ПП-4; ПП-6.
ОС – 4
ОС – 5
ОС – 6
①
②
③
④
⑤
⑥
⑦
⑨
⑩
⑪
⑫
⑬
⑭
⑮
⑯
⑰
1
2
г. Москва
Гл. инж. пр-та
Рук. группы
Либерман

Спецификация стали на изделие

Марка изделия	№ поз.	Сечен. мм	Кол. шт.	Длина: Позиции мм	Длина: на изд. м	Вес, кг: Всех позиций	Вес, кг: изделия
К-44	1	⌀12АIII	2	3270	6.54	5.81	
	2	⌀6АI	18	225	4.05	0.90	6.71
К-45	3	⌀12АIII	2	3570	7.14	6.34	
	2	⌀6АI	19	225	4.28	0.95	7.29
К-46	4	⌀12АIII	2	4170	8.34	7.41	
	2	⌀6АI	19	225	4.28	0.95	8.36
ОС-2	9	⌀6АI	1	200	0.20	0.04	0.04
ОС-3	10	⌀10АIII	1	1100	1.10	0.68	0.68
ОС-4	5	⌀12АIII	1	3270	3.27	2.90	2.90
ОС-5	6	⌀12АIII	1	3570	3.57	3.17	3.17
ОС-6	7	⌀12АIII	1	4170	4.17	3.70	3.70
ОС-7	11	⌀6АI	1	250	0.25	0.06	0.06
ПП-1	13	⌀16АI	1	1394	1.39	2.19	2.19
ПП-2	12	⌀16АI	1	1394	1.39	2.19	2.19
ПП-3	14	⌀16АI	1	1810	1.81	2.85	2.85
ПП-4	15	⌀12АI	1	1100	1.10	0.98	0.98
ПП-5	16	⌀12АI	1	1100	1.10	0.98	0.98
ПП-6	17	⌀12АI	1	1500	1.50	1.33	1.33

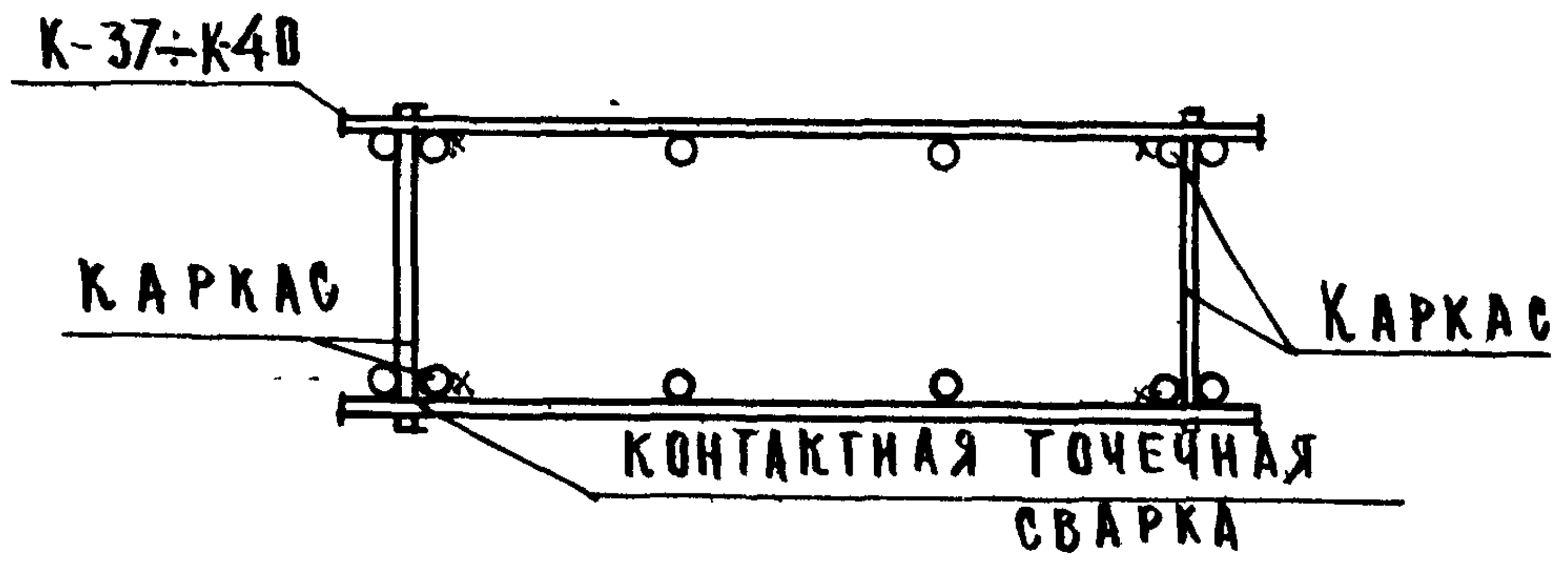
ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия.	Серия ИИ-04-15	
1973	Арматурные каркасы К-44; К-45; К-46, отдельные стержни ОС-2 ÷ ОС-7, петли ПП-1 ÷ ПП-6.	Выпуск 2	Лист 10


К – 37
К – 38
К – 39
К – 40
1060
1360
1960
1210
3270
3570
4170
3570
150 × 14 = 2100
150 × 14 = 2100
150 × 14 = 2100
150 × 15 = 2250
75
35
35
100×3=300
370
115×3
15
375
100
1–1
Стержень прикрепить вязальной проволокой при транспортировке
Стержень прикрепить вязальной проволокой при транспортировке.
Стержень прикрепить вязальной проволокой при транспортировке
①
②
③
④
⑤

Спецификация стали на изделие

Марка изделия	№ поз.	Сечение мм	Кол. шт.	Длина позиции мм	Длина на изд. м	Вес, кг всех позиций	Вес, кг изделия
К-37	1	φ12AIII	4	3270	13.08	11.63	12.94
	2	φ6AI	16	370	5.92	1.31	
К-38	3	φ12AIII	4	3570	14.28	12.70	14.10
	2	φ6AI	17	370	6.29	1.40	
К-39	4	φ12AIII	4	4170	16.68	14.83	16.23
	2	φ6AI	17	370	6.29	1.40	
К-40	3	φ12AIII	4	3570	14.28	12.70	14.20
	5	φ6AI	18	375	6.75	1.50	

Пример пространственного каркаса

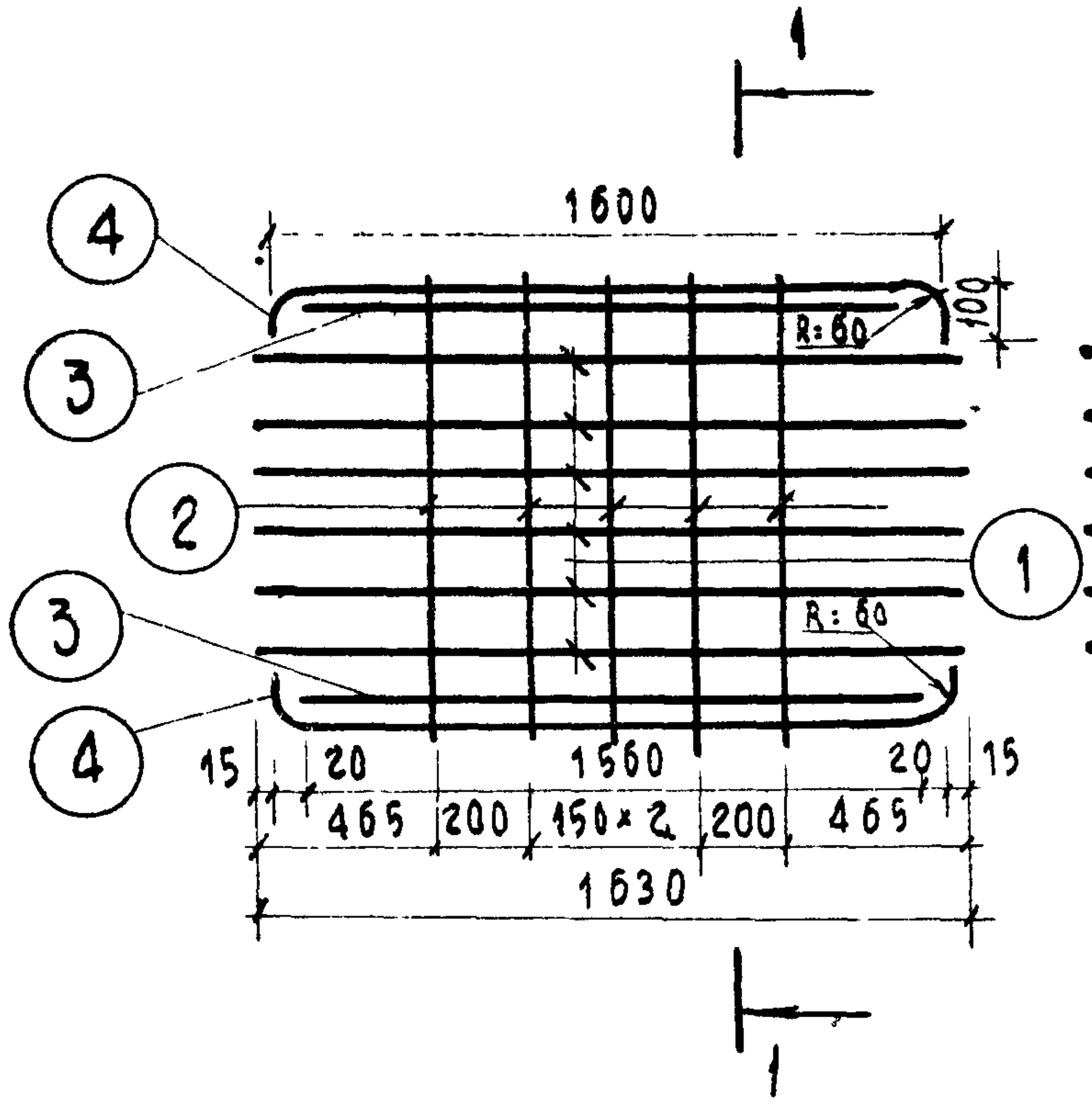

К-37÷К-40
Каркас
Каркас
Контактная точечная сварка

Гл. конст-р ин-та	Ринечко
Нач. отд. СК	Зиновьев
Гл. инж. ОСК	Семенов
Гл. инж. пр-та	Либерман
Рук. группы	Рябикова
Ст. техник	Захарова
Проверил	Некрутин
Ст. техник	Сычева
Шифр объекта	181
Архивный №	

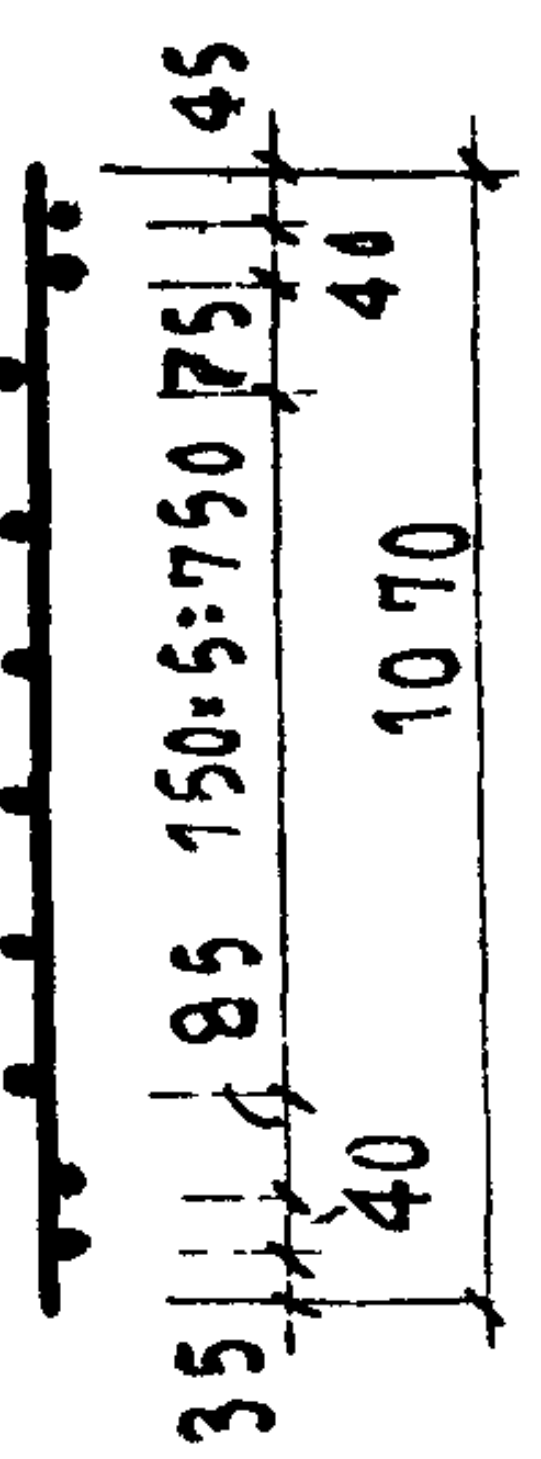
Гипрониздрав
г. Москва

ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия	Серия ИИ-04-15
1973	Арматурные каркасы К-37; К-38; К-39; К-40.	Выпуск 2 · Лист 11

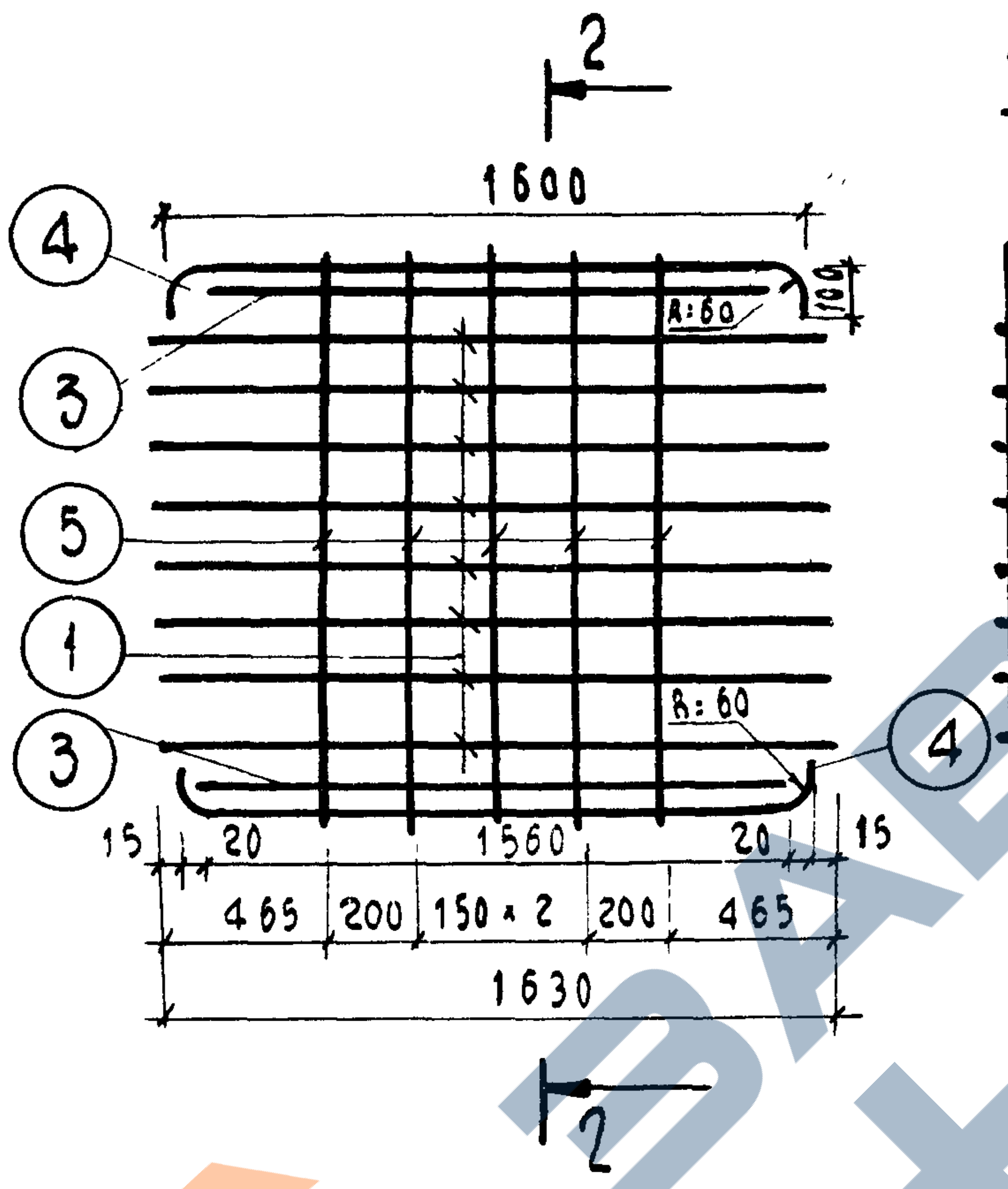
К-21


1
1600
4
3
2
3
4
1
R=60
R=60
100
15
20
1560
20
15
465
200
150×2
200
465
1630

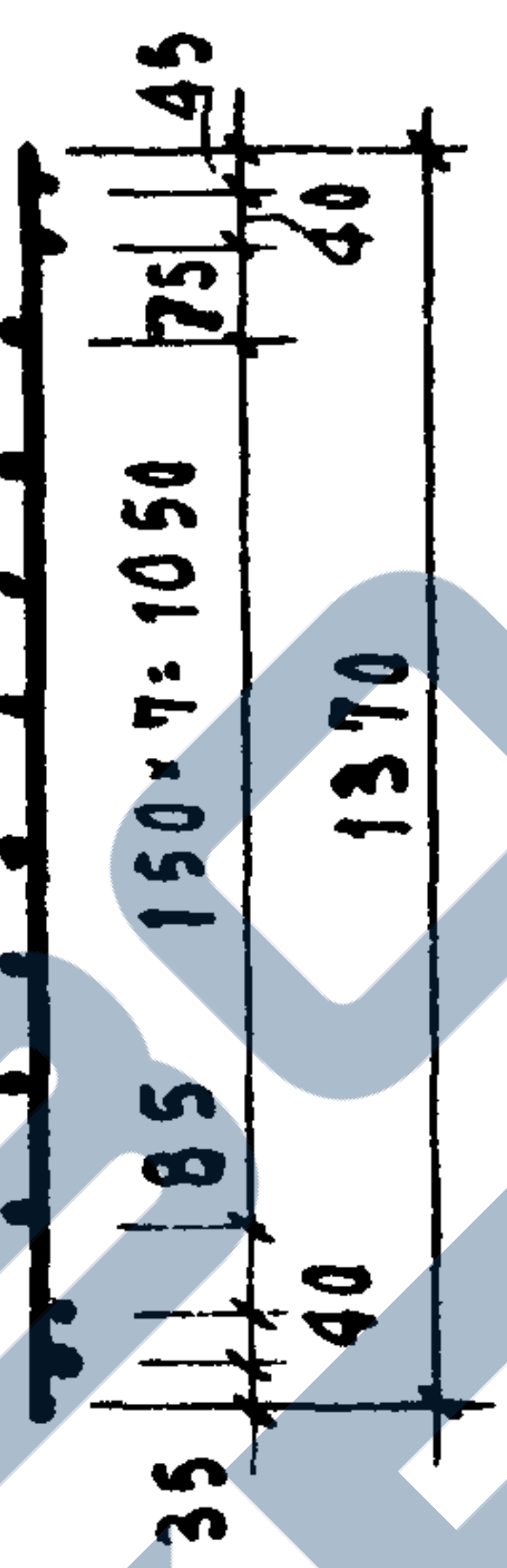
1-1


45
40
75
150×5=750
1070
85
40
35

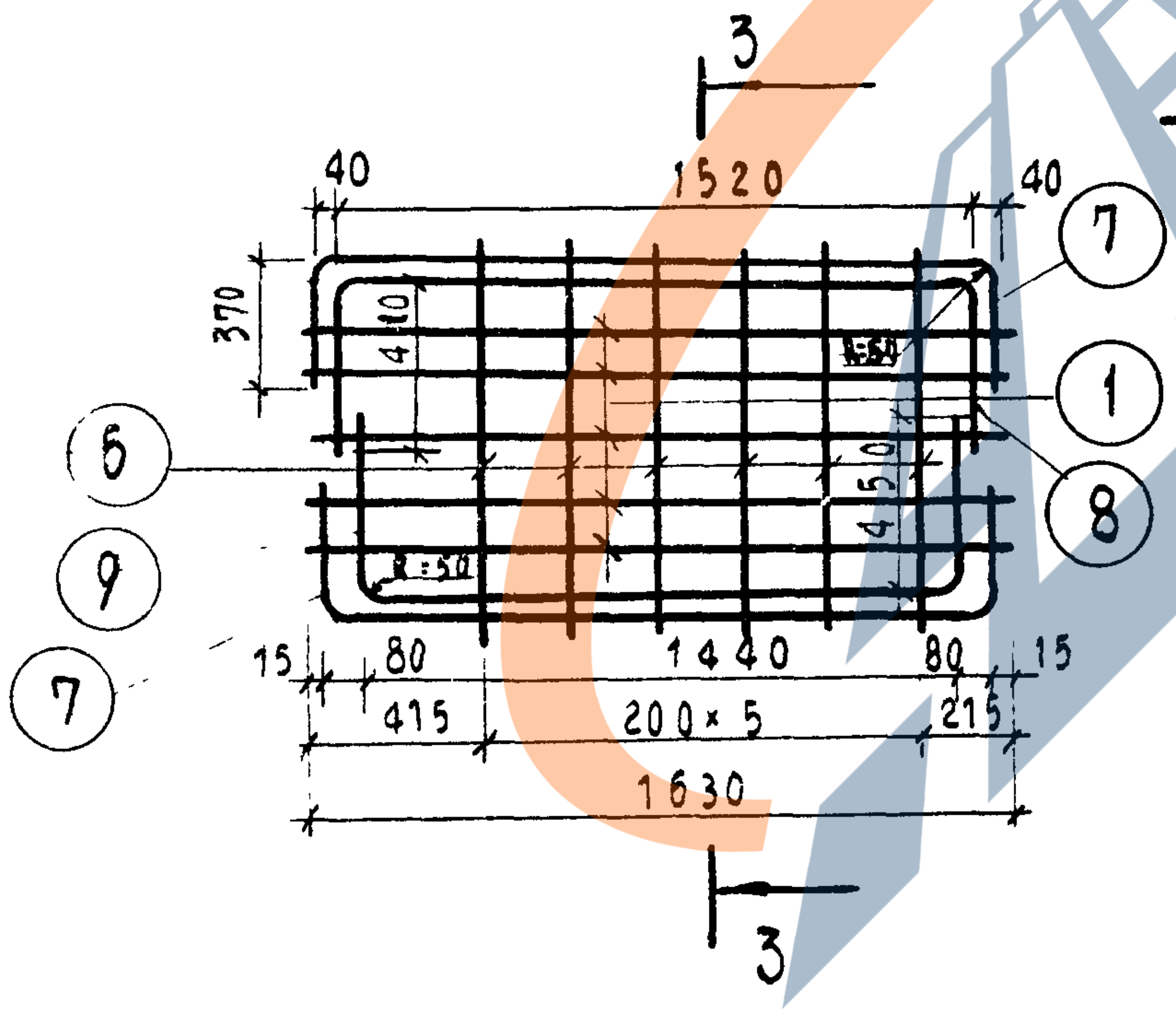
К-22


2
1600
4
3
5
1
3
4
R=60
R=60
100
15
20
1560
20
15
465
200
150×2
200
465
1630
2

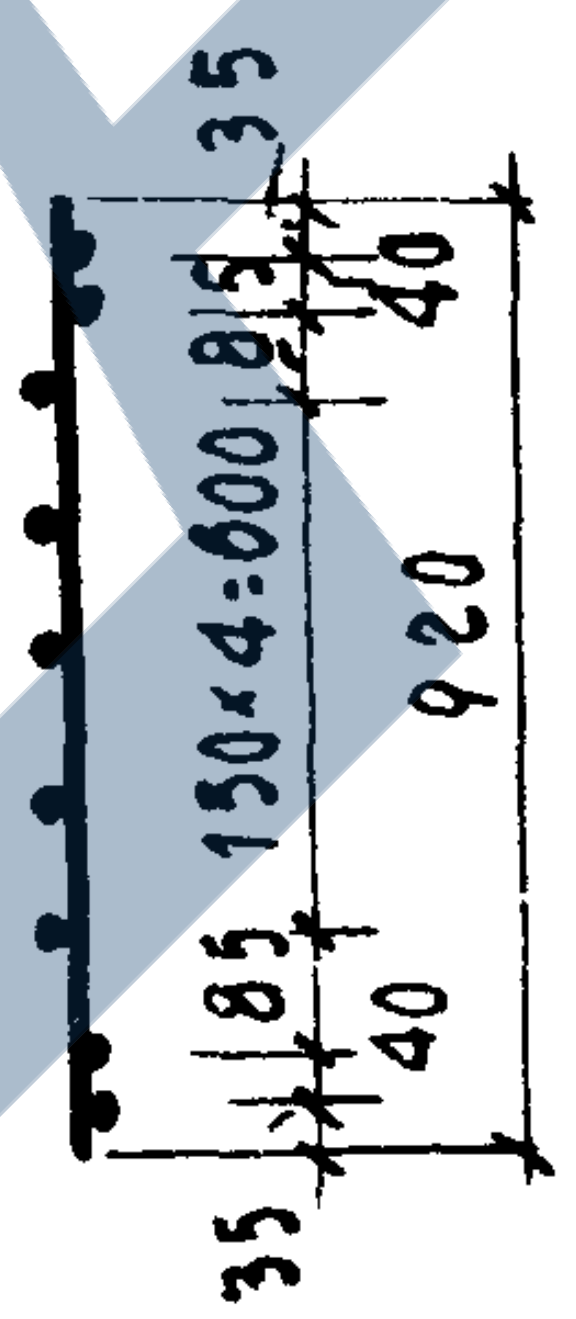
2-2


45
40
75
150×7=1050
1370
85
40
35

К-20


3
40
1520
40
370
410
7
1
8
6
9
7
R=50
R=50
450
450
15
80
1440
80
15
415
200×5
215
1630
3

3-3


35
40
815
150×4=600
920
85
40
35

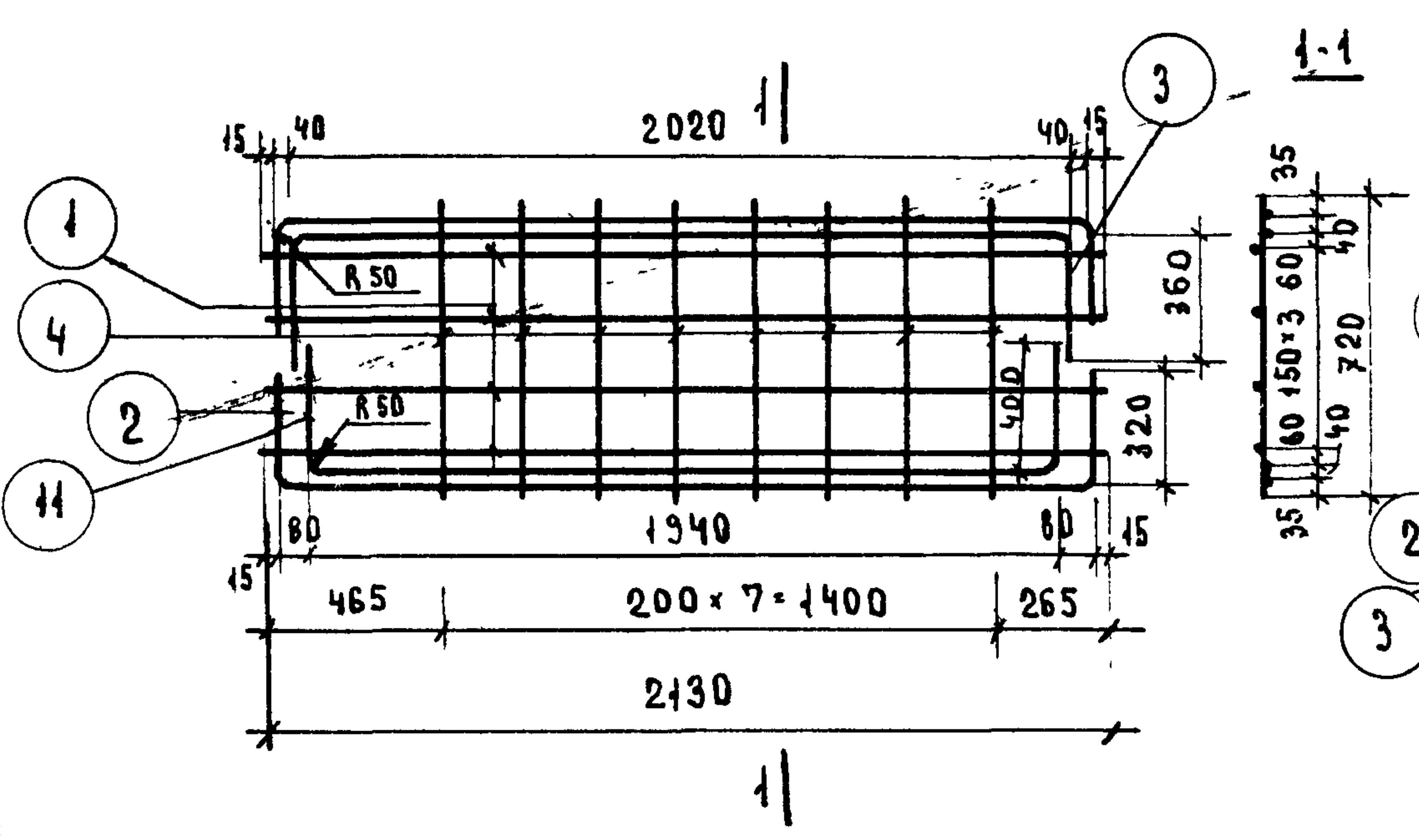
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ

Марка детали	№ поз.	Сечение мм	Кол. шт.	Длина позиц. мм	Длина на дет. м	Вес, кг всех позиц.	Вес, кг детали
К-20	1	⌀6АⅢ	5	1630	8.15	1.82	12.46
	6	⌀12АⅢ	6	920	5.52	4.88	
	7	⌀10АⅢ	2	2340	4.68	2.88	
	8	⌀10АⅢ	1	2340	2.34	1.44	
	9	⌀10АⅢ	1	2340	2.34	1.44	
К-21	1	⌀6АⅢ	6	1630	9.78	2.17	10.83
	2	⌀12АⅢ	5	1070	5.35	4.75	
	3	⌀6АⅢ	2	1560	3.12	0.70	
	4	⌀12АⅢ	2	1800	3.60	3.21	
К-22	1	⌀6АⅢ	8	1630	13.04	2.90	12.89
	3	⌀6АⅢ	2	1560	3.12	0.70	
	4	⌀12АⅢ	2	1800	3.60	3.21	
	5	⌀12АⅢ	5	1370	6.85	6.08	

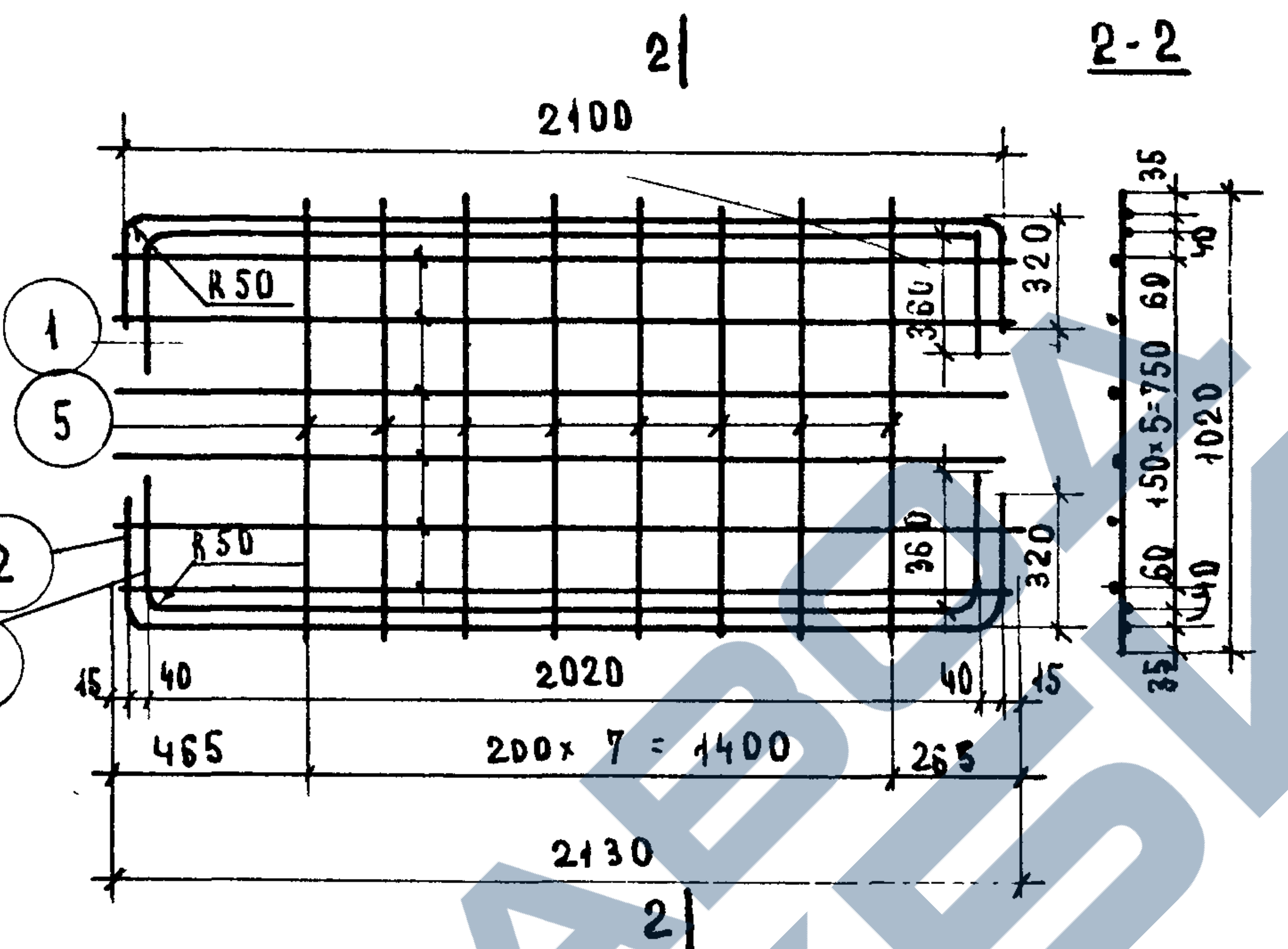
Рук. группы Трубникова

ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия:	Серия ИИ-04-15	
1973	Арматурные каркасы К-20; К-21; К-22	Выпуск 2	Лист 12

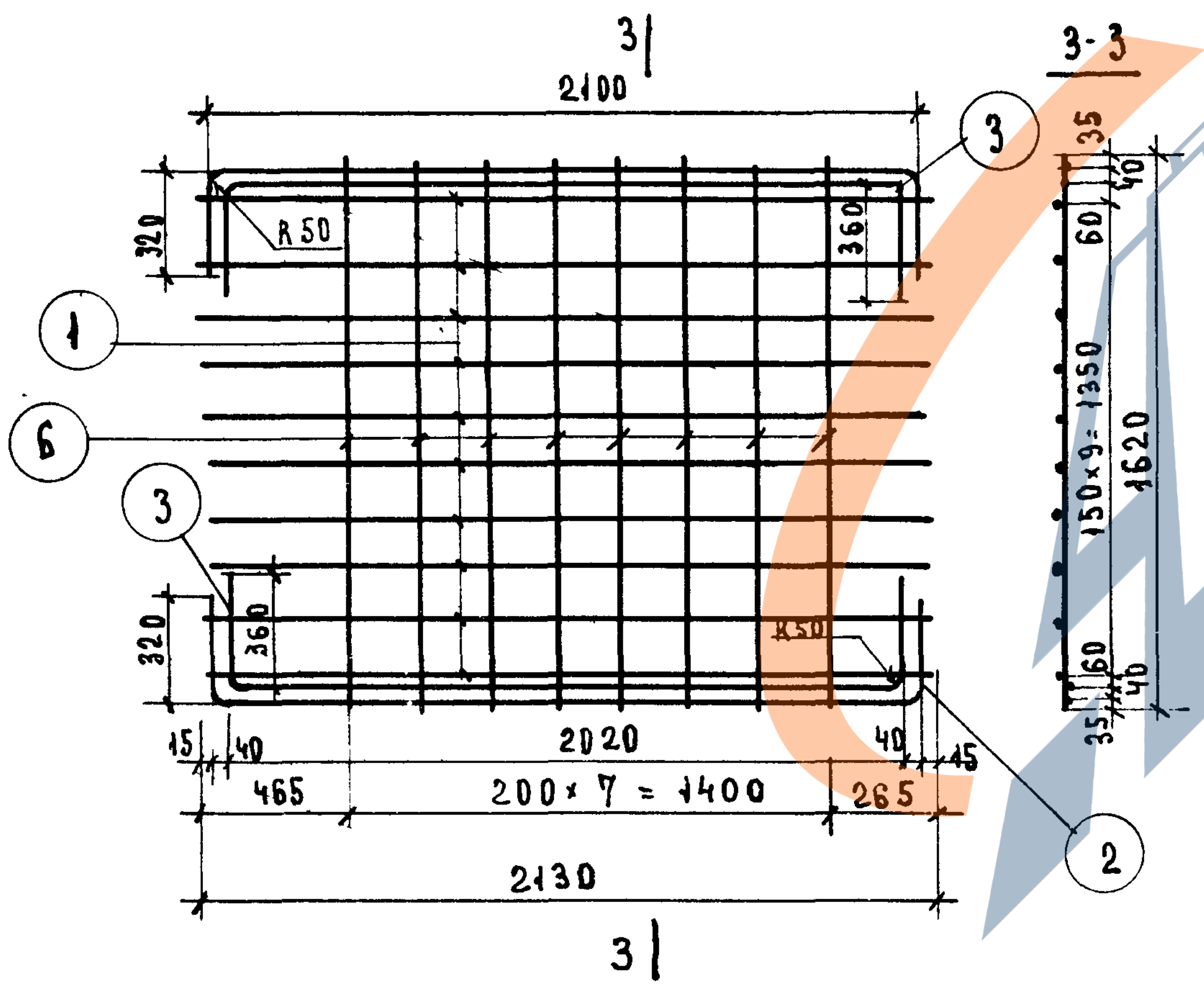
К - 33


1-1
2020
15
40
3
1
4
2
11
R50
360
400
320
80
1940
465
200×7=1400
265
2130
35
60
150×3
720
40

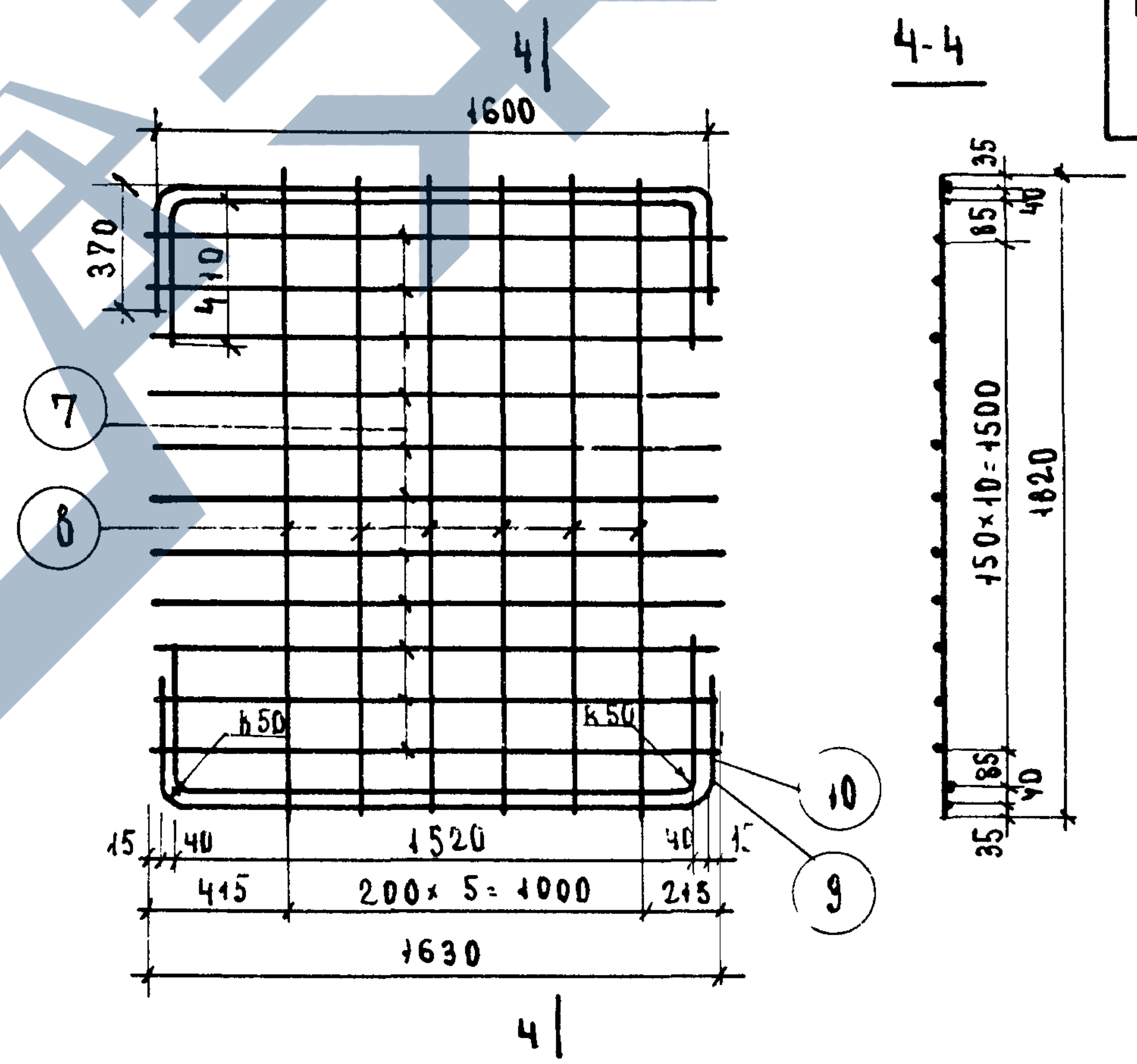
К - 34


2-2
2100
1
5
2
3
R50
360
320
2020
40
15
465
200×7=1400
265
2130
35
60
150×5=750
1020
40

К-35


3-3
2100
3
1
6
3
2
R50
320
360
2020
40
15
465
200×7=1400
265
2130
35
60
150×9=1350
1620
40

К-19


4-4
1600
7
8
10
9
R50
370
410
1520
40
15
415
200×5=1000
215
1630
35
85
150×10=1500
1820
40

Спецификация стали на деталь

Марка детали	№ поз.	Сечение мм	Кол шт.	Длина позиции мм	Длина на деталь м	Вес кг всех позиций	Вес кг детали
К-33	1	Ф6А-III	4	2130	8.52	1.89	13 76
	2	Ф10А III	2	2740	5.48	3.38	
	3	Ф10А III	1	2740	2.74	1.69	
	4	Ф12А III	8	720	5.76	5.11	
	11	Ф10А III	1	2740	2 74	1.69	
К-34	1	Ф6А III	6	2130	12.78	2 84	16 85
	2	Ф10А III	2	2740	5.48	3 38	
	3	Ф10А III	2	2740	5.48	3 38	
	5	Ф12А III	8	1020	8.16	7.25	
К-35	1	Ф6А III	10	2130	21.30	4.73	22.99
	2	Ф10А III	2	2740	5.48	3 38	
	3	Ф10А III	2	2740	5.48	3 38	
	6	Ф12А III	8	1620	12.96	11.50	
К-19	7	Ф6А III	11	1630	17.93	3 98	19.42
	8	Ф12А III	6	1820	10.92	9 68	
	9	Ф10А III	2	2340	4.68	2.88	
	10	Ф10А III	2	2340	468	2.88	

Шифр объекта 181
Архивный №

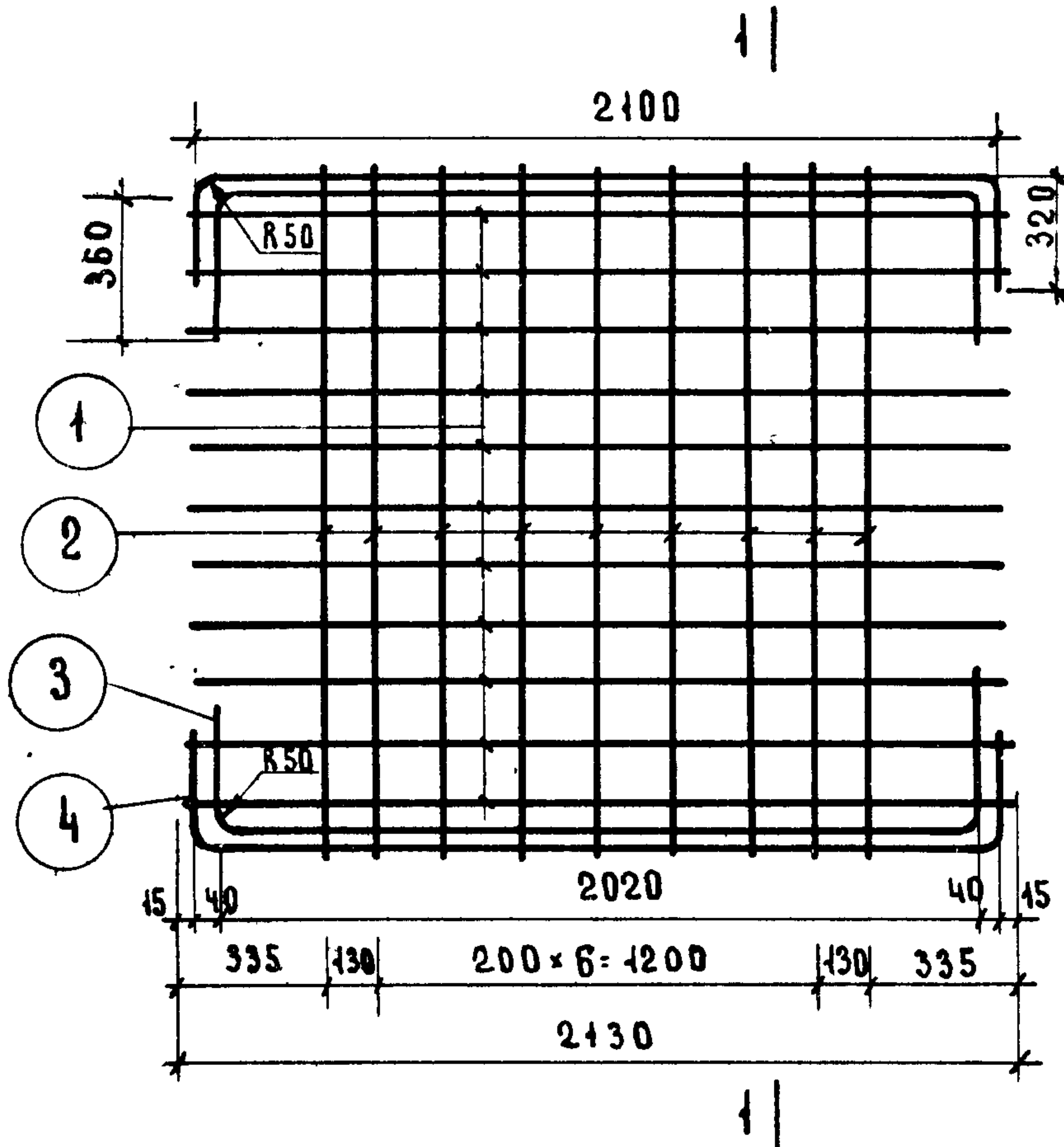
Рук группы	Давыдова
Проверил	Некритин
Гл конструкт-та	Гриненко
Нач отдела ск	Зиновьев
Гл инж. ОБК	Семенов
Гл инж пр-та	Либерман
Рук. группы	Рябикова

ГИПРОНИИЗДРАВ
г Москва

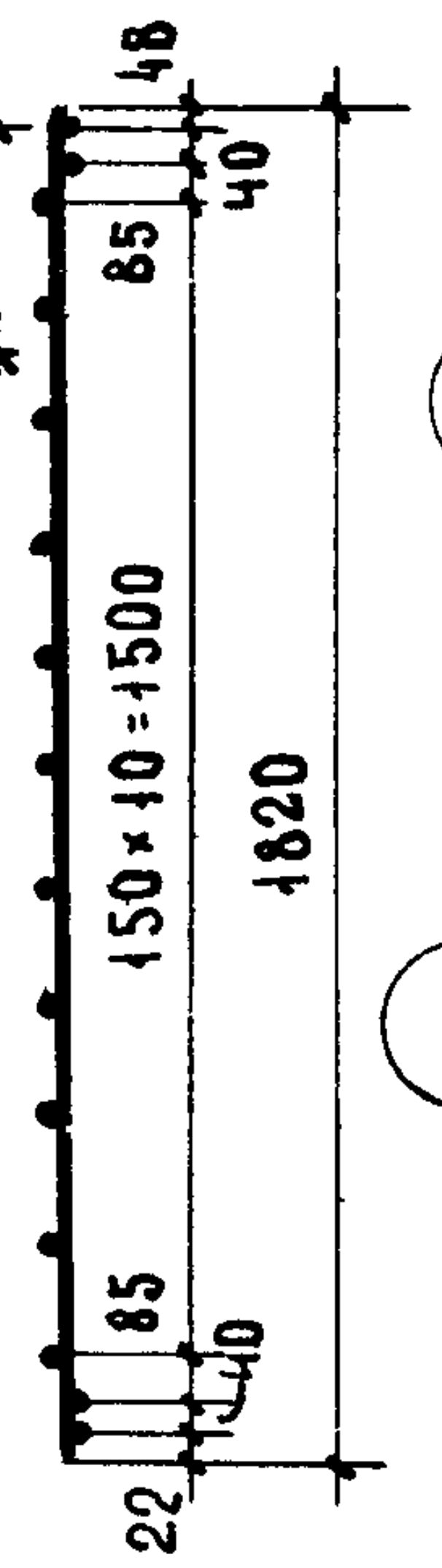
ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия	Серия ИИ-04-15
1973	Арматурные каркасы К-19; К-33; К-34; К-35	Выпуск 2 Лист 13

-2915

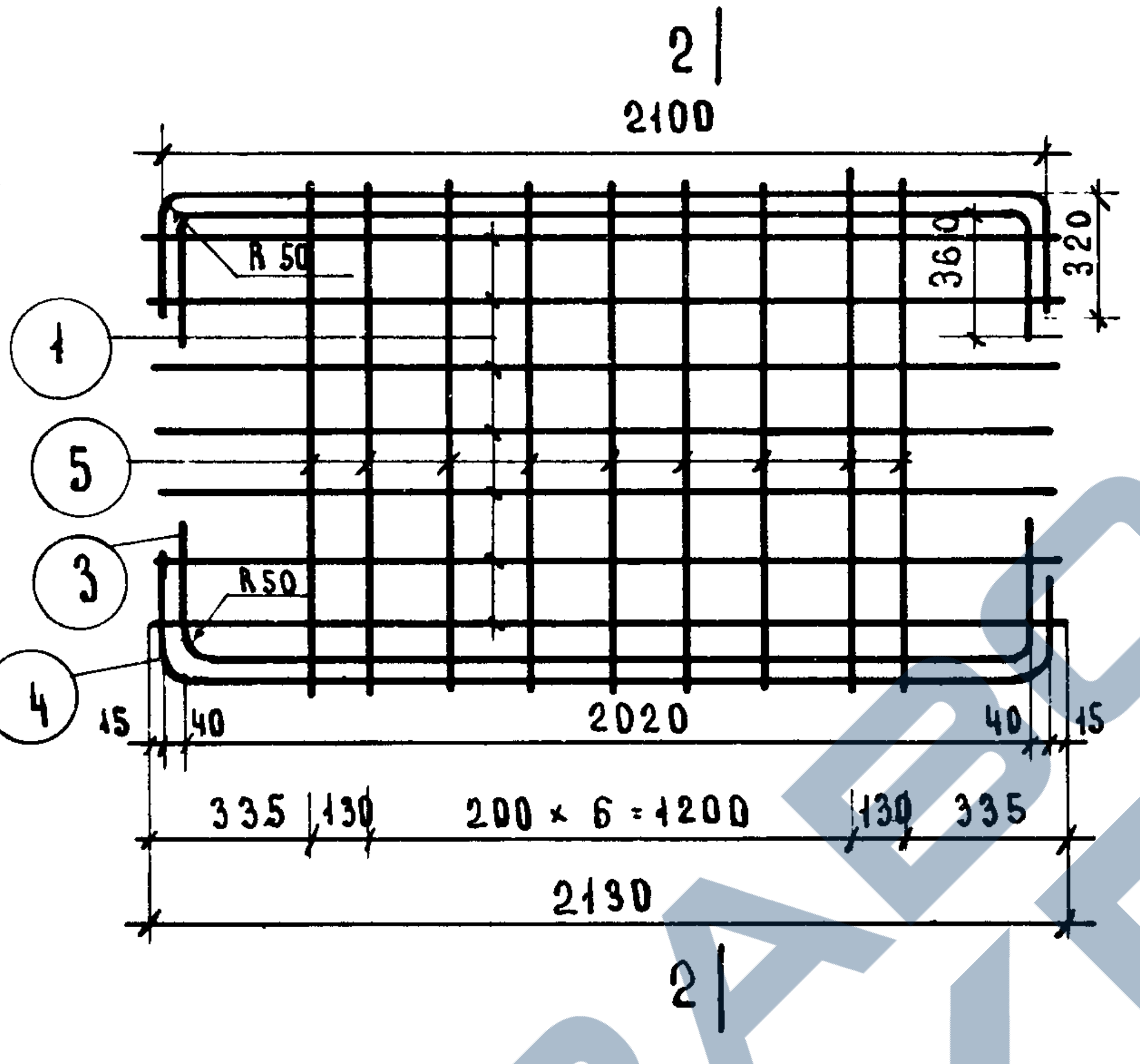
К-12


1|
2100
360
R50
320
1
2
3
4
R50
15
40
2020
40
15
335
130
200×6=1200
130
335
2130
1|

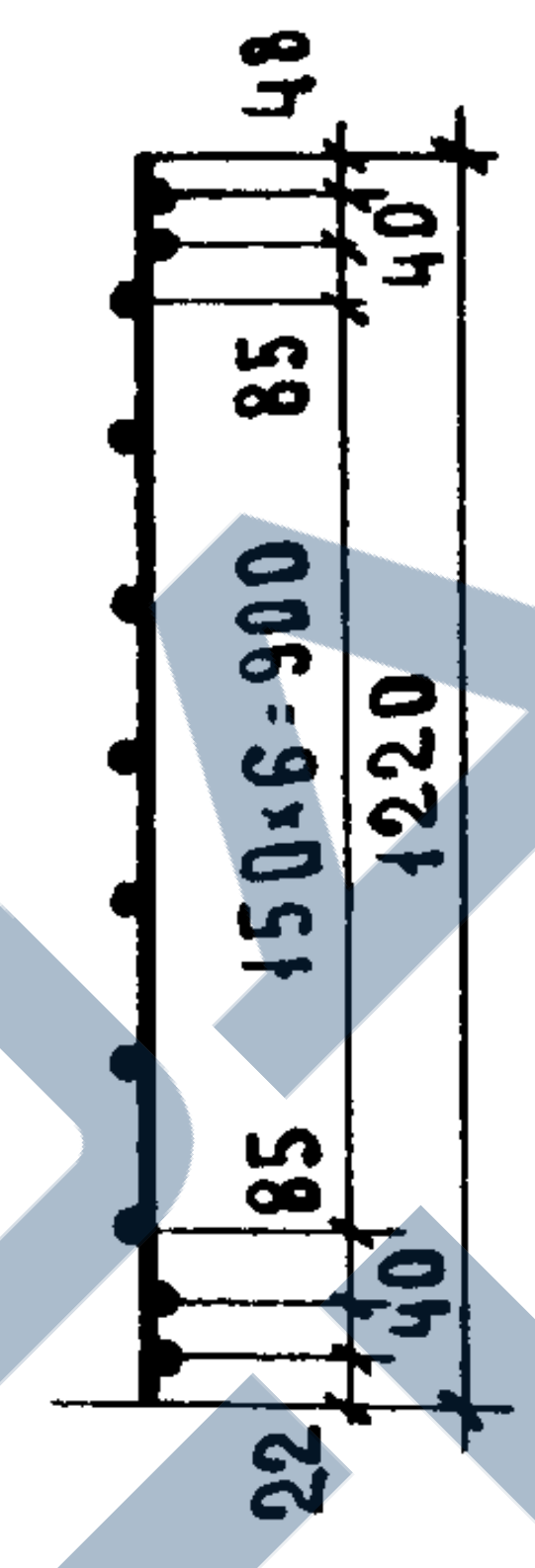
1-1


48
40
85
150×10=1500
1820
85
40
22

К-15

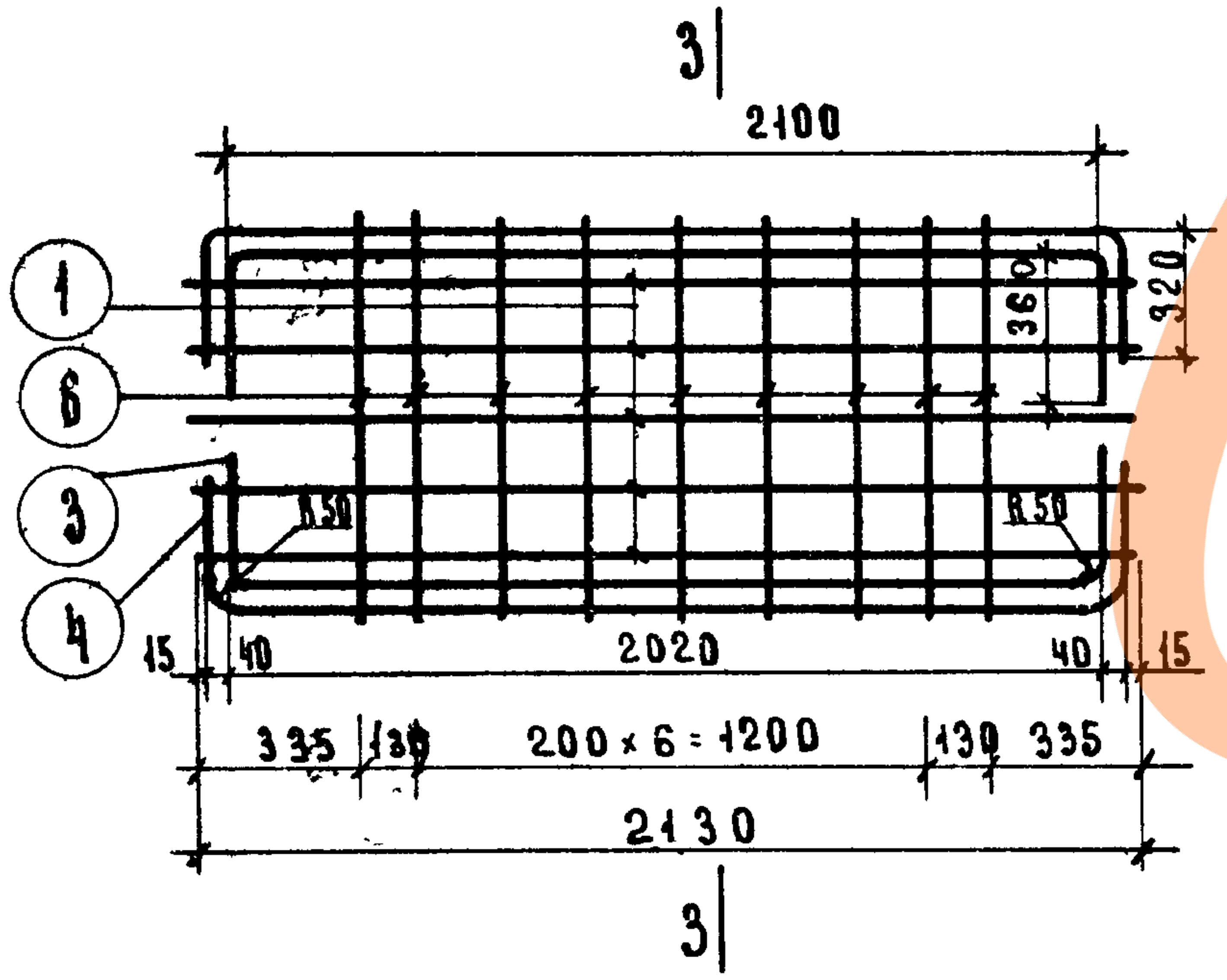

2|
2100
R50
360
320
1
5
3
4
R50
15
40
2020
40
15
335
130
200×6=1200
130
335
2130
2|

2-2

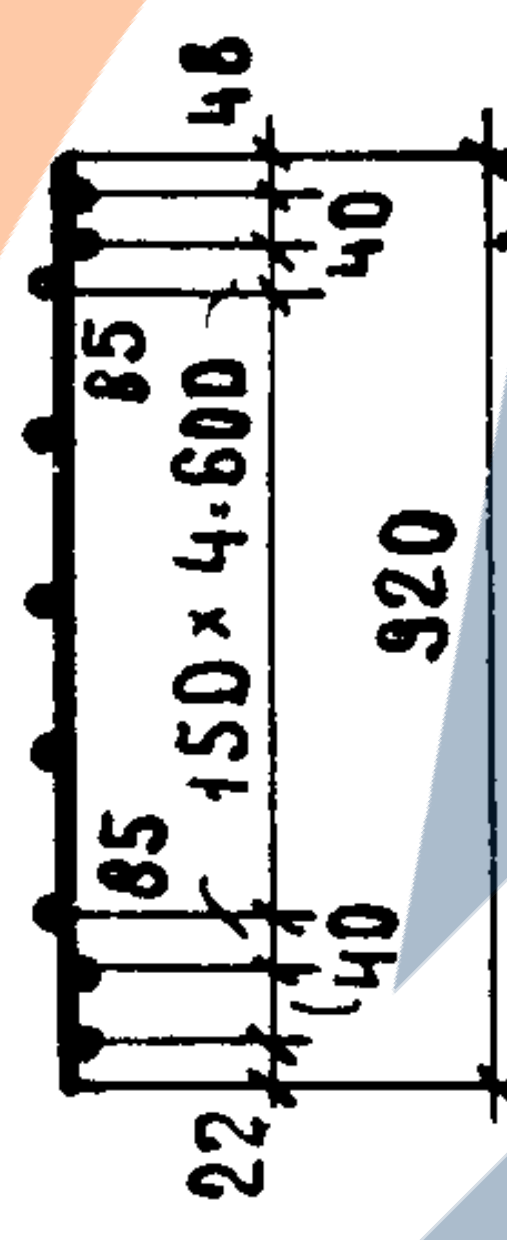

48
40
85
150×6=900
1220
85
40
22

Спецификация стали на деталь							
Марка детали	№ поз.	Сечение мм	Кол шт.	Длина		Вес кг	
				позиции мм	на деталь м	всех позиций	детали
К-12	1	Φ6AIII-	11	2130	23.43	5.20	26.52
	2	Φ12AIII-	9	1820	16.38	14.56	
	3	Φ10AIII-	2	2740	5.48	3 38	
	4	Φ10AIII	2	2740	5.48	3 38	
К-15	1	Φ6AIII	7	2130	14.91	3.32	19.84
	3	Φ10AIII	2	2740	5 48	3.38	
	4	Φ10AIII	2	2740	5.48	3.38	
	5	Φ12AIII	9	1220	10.98	9 76	
К-18	1	Φ6AIII	5	2130	10,65	2 37	16 48
	3	Φ10AIII	2	2740	5.48	3.38	
	4	Φ10AIII	2	2740	5.48	3.38	
	6	Φ12AIII	9	920	8 28	7.35	
К-36	5	Φ12AIII	6	1220	7.32	6 50	14 80
	7	Φ6AIII	7	1630	11.41	2.54	
	8	Φ10AIII	2	2340	4 68	2.88	
	9	Φ10AIII	2	2340	4.68	2.88	

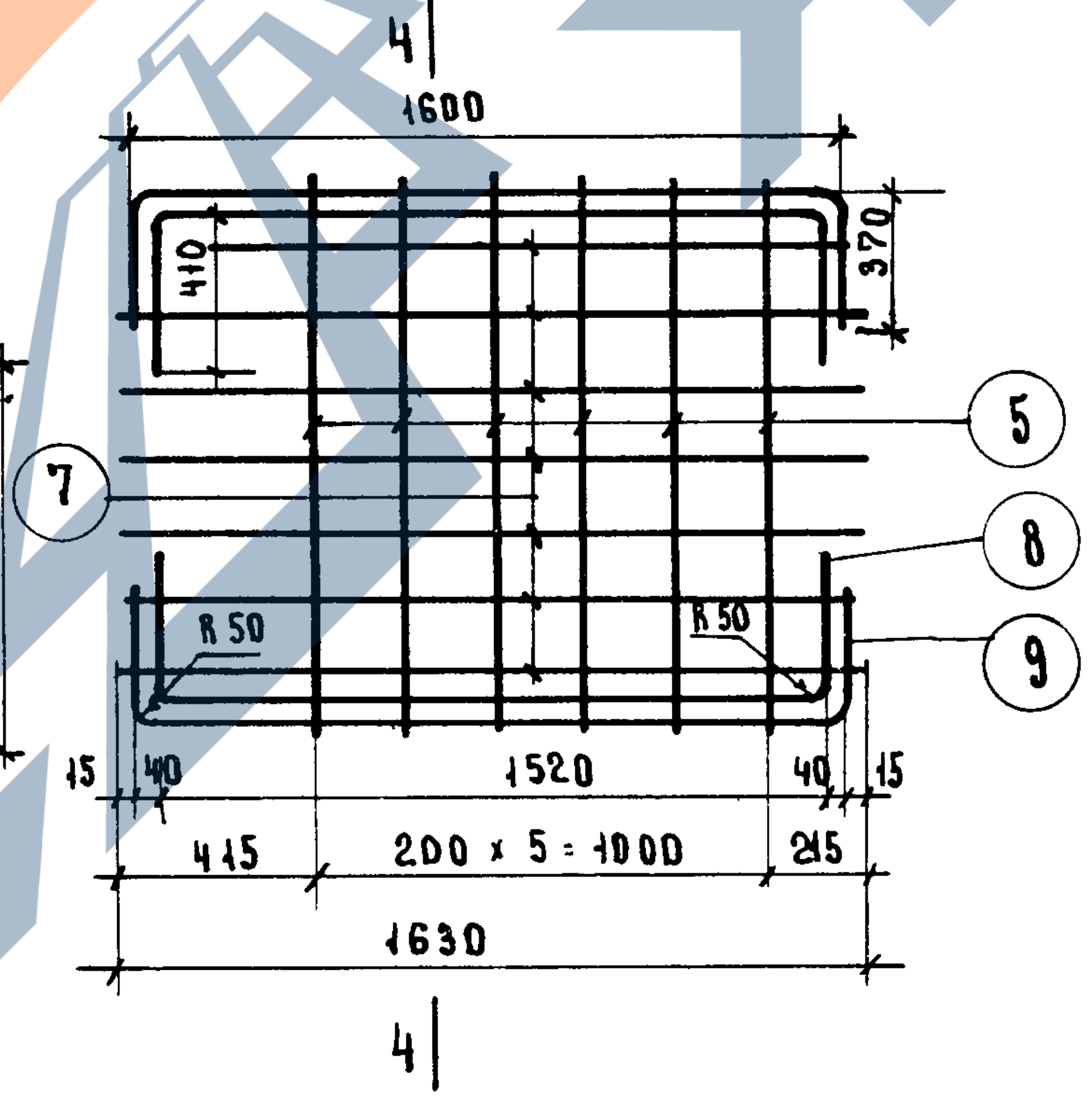
К-18


3|
2100
1
6
3
4
360
320
R50
R50
15
40
2020
40
15
335
130
200×6=1200
130
335
2130
3|

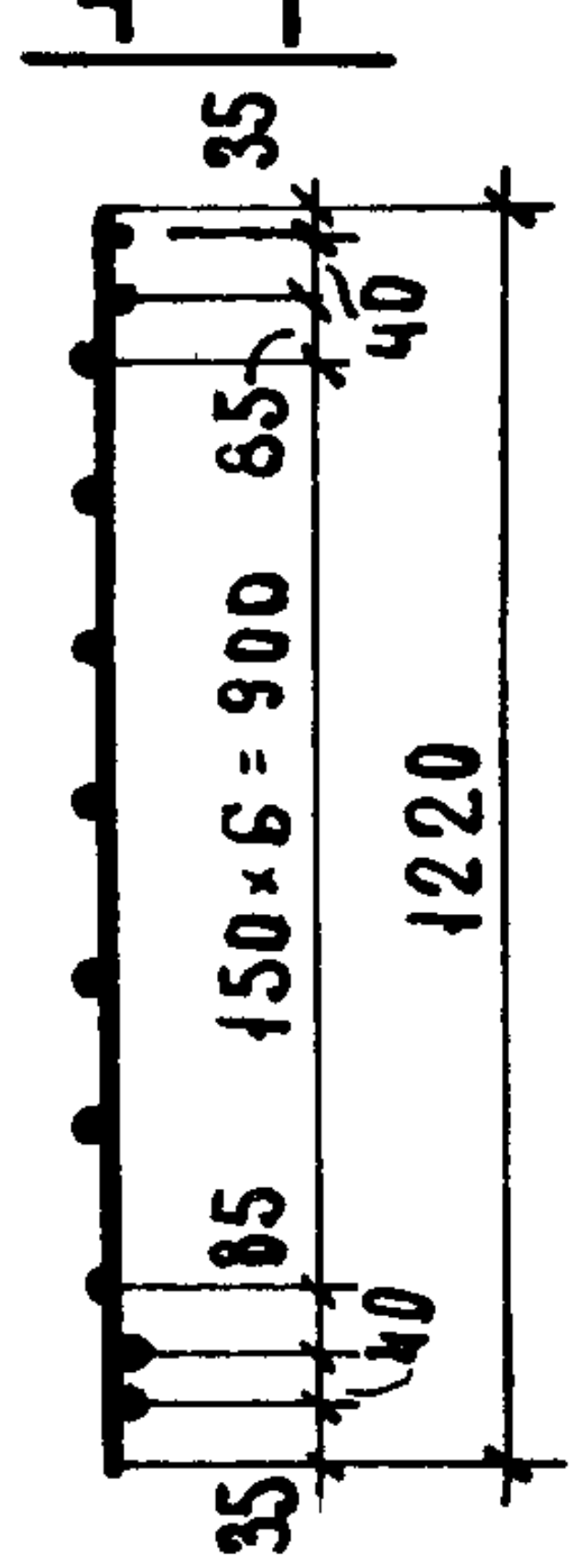
3-3


48
40
85
150×4=600
920
85
40
22

К-36


4|
1600
410
370
7
5
8
9
R50
R50
15
40
1520
40
15
415
200×5=1000
215
1630
4|

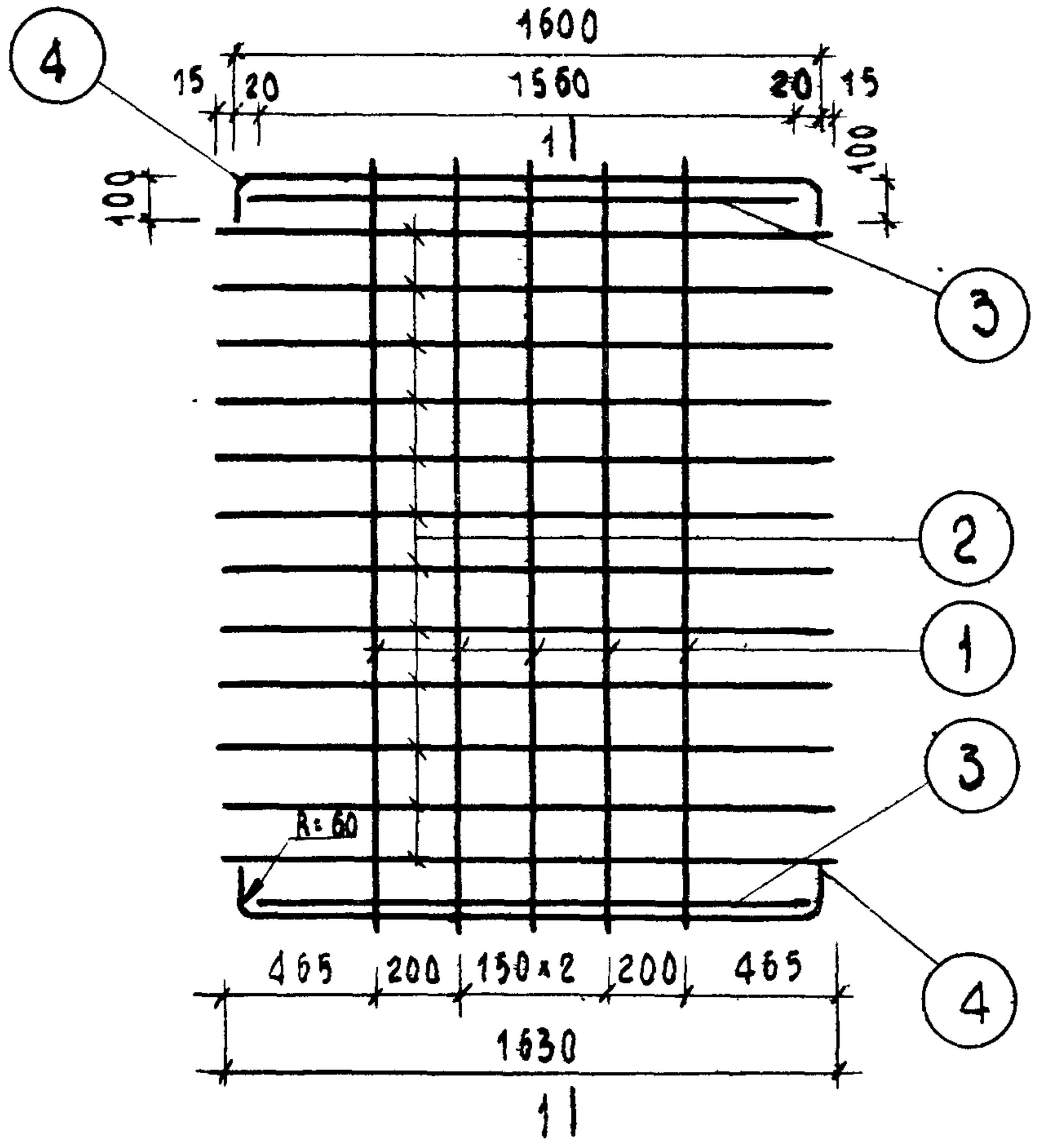
4-4


35
40
85
150×6=900
1220
85
40
35

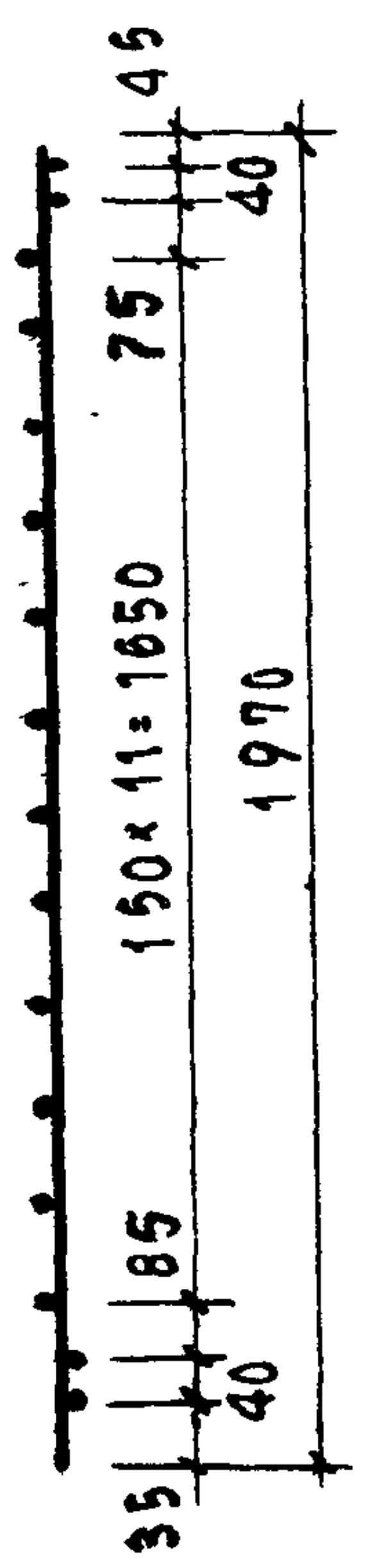
Москва
Рук. группы
Рябикова

ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия	Серия ИИ-04-15	
1973	Арматурные каркасы К-12; К-15; К-18; К-36	Выпуск 2	Лист 14

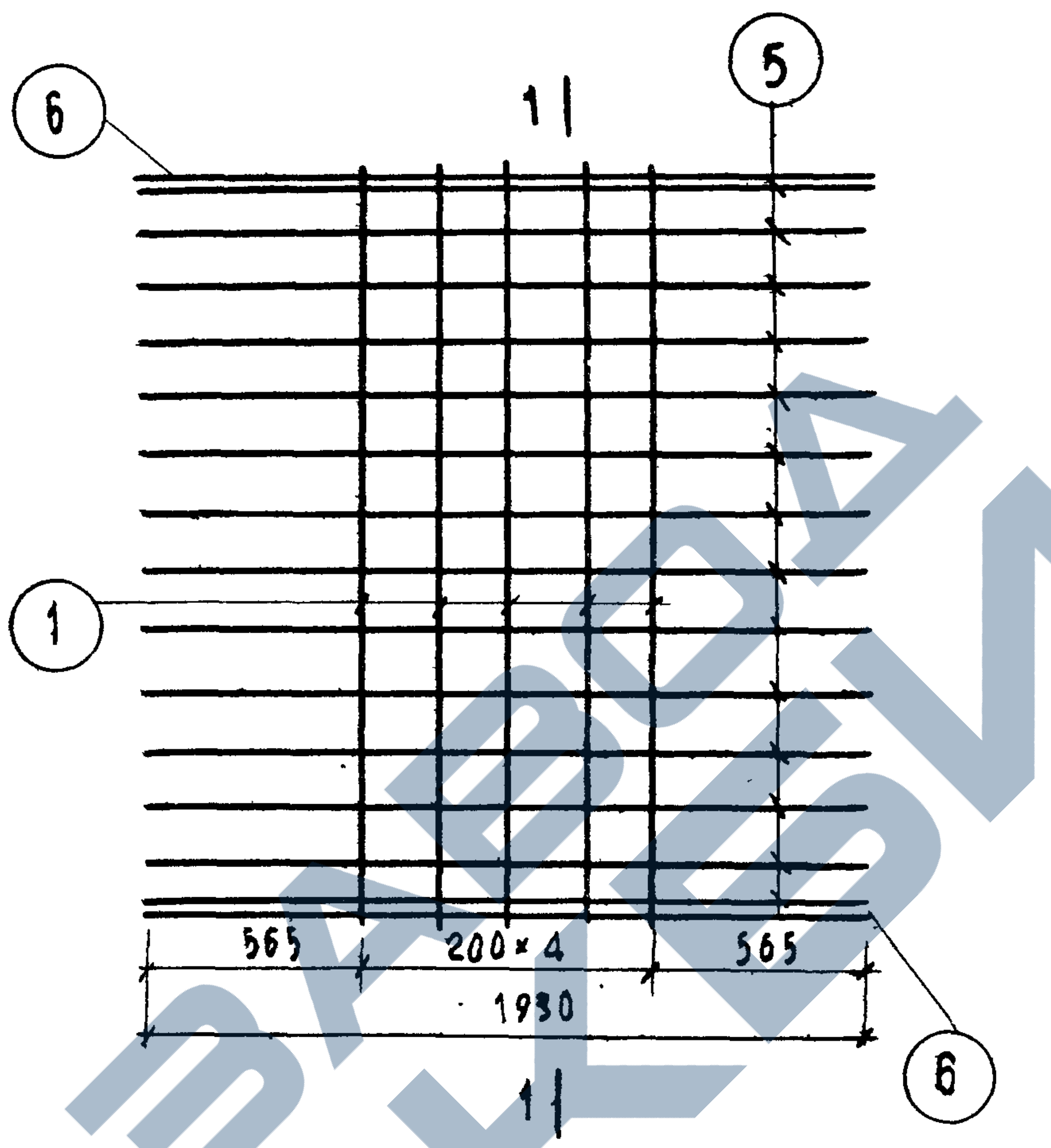
К-23


1600
15
20
1560
20
15
100
100
1
4
3
2
1
3
4
R=60
465
200
150×2
200
465
1630
1

1-1

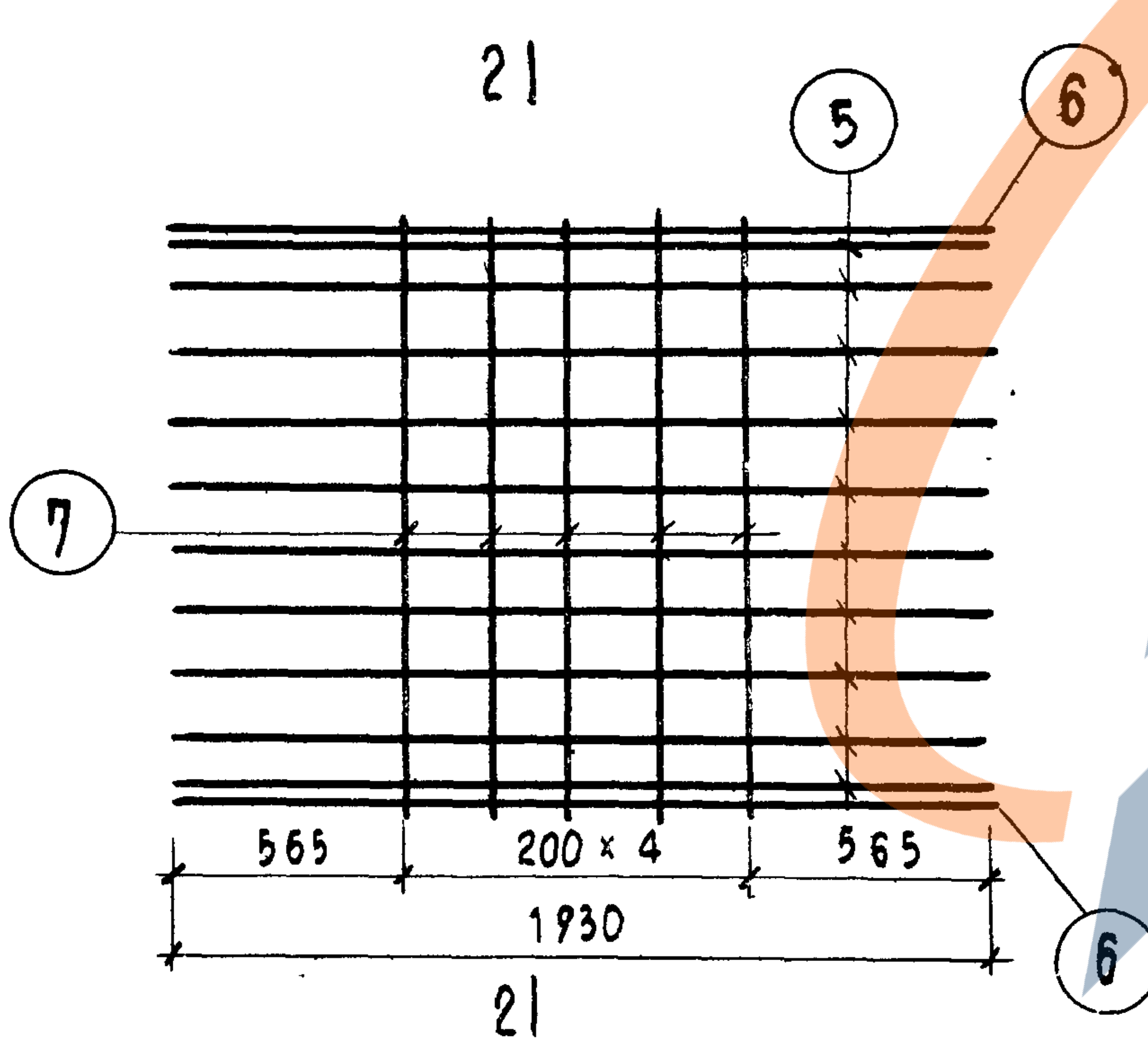

45
40
75
150×11=1650
1970
85
40
35

К-24

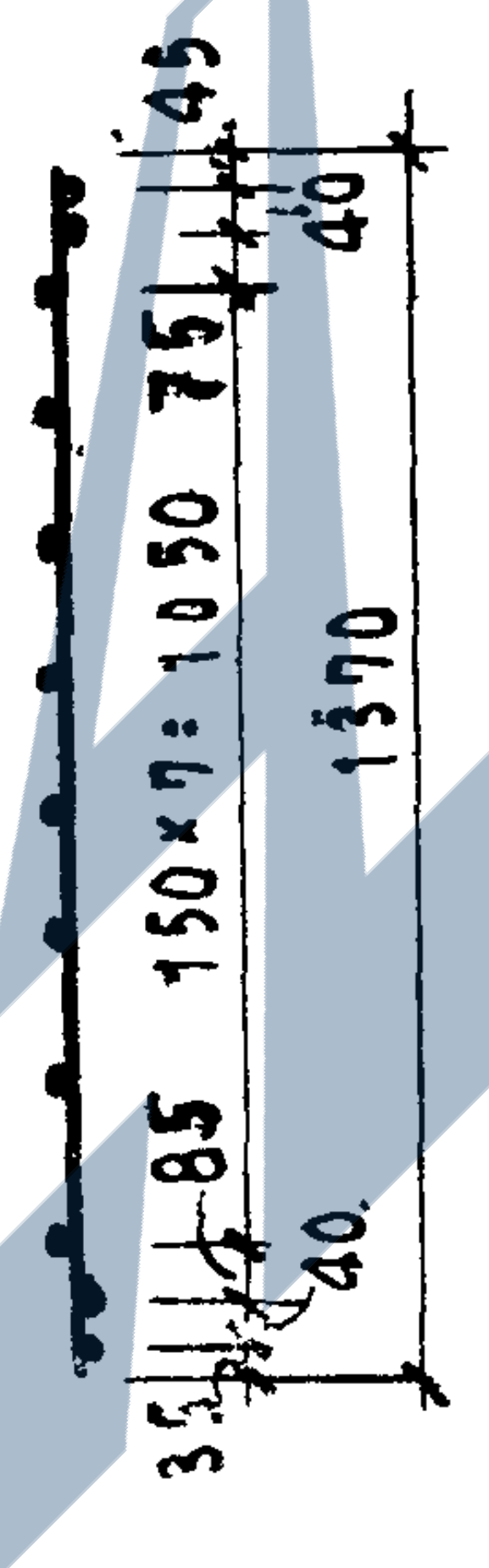

1
6
5
1
565
200×4
565
1930
1
6

Спецификация стали на деталь							
Марка детали	№ поз.	Сечение мм	Кол. шт.	Длина		Вес, кг	
				позиции мм	на деталь м	всех позиций	детали
К-23	1	⌀12АIII	5	1970	9.85	8.75	17.00
	2	⌀6АIII	12	1630	19.56	4.34	
	3	⌀6АIII	2	1560	3.12	0.70	
	4	⌀12АIII	2	1800	3.60	3.21	
К-24	1	⌀12АIII	5	1970	9.85	8.75	18.19
	5	⌀6АIII	14	1930	27.02	6.01	
	6	⌀12АIII	2	1930	3.86	3.43	
К-31	5	⌀6АIII	10	1930	19.30	4.30	13.81
	6	⌀12АIII	2	1930	3.86	3.43	
	7	⌀12АIII	5	1370	6.85	6.08	
К-32	5	⌀6АIII	8	1930	15.50	3.42	11.60
	6	⌀12АIII	4	1930	3.86	3.43	
	8	⌀12АIII	5	1070	5.35	4.75	

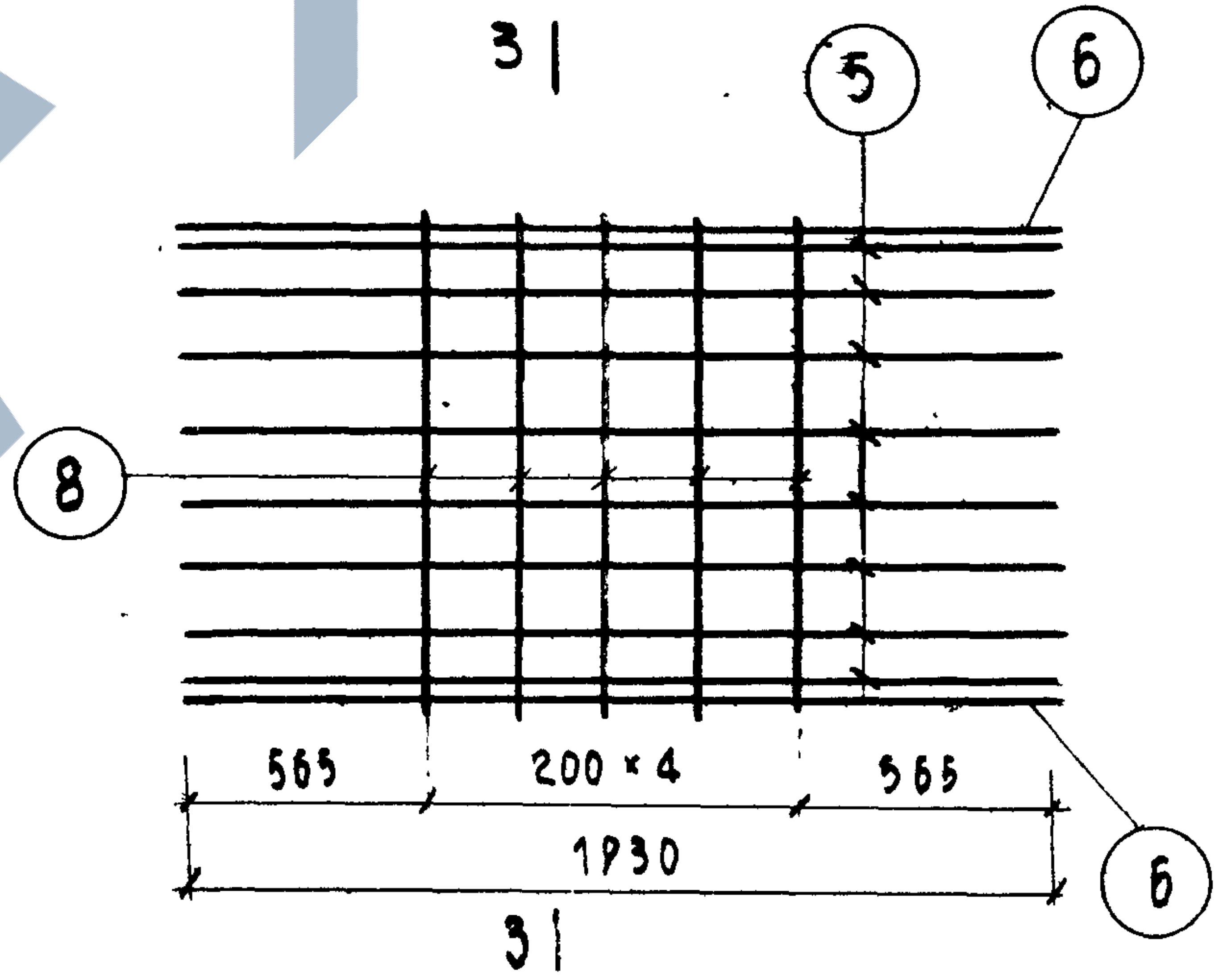
К-31


2
5
6
7
565
200×4
565
1930
6
2

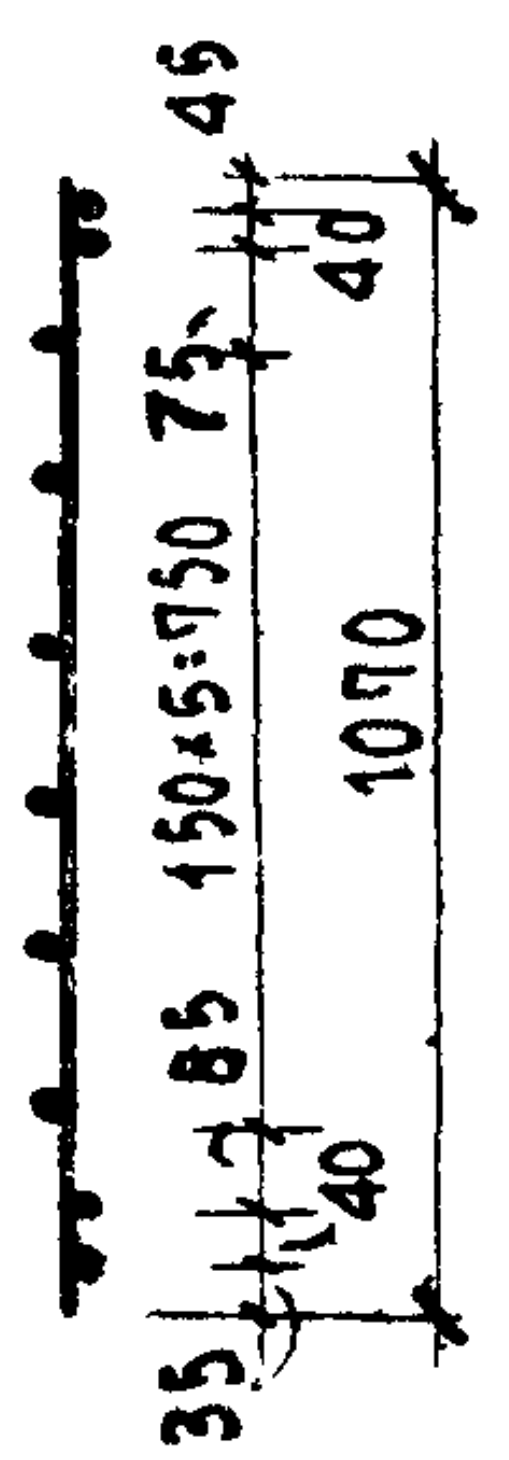
2-2


45
40
75
150×7=1050
1370
85
40
35

К-32


3
5
6
8
565
200×4
565
1930
6
3

3-3

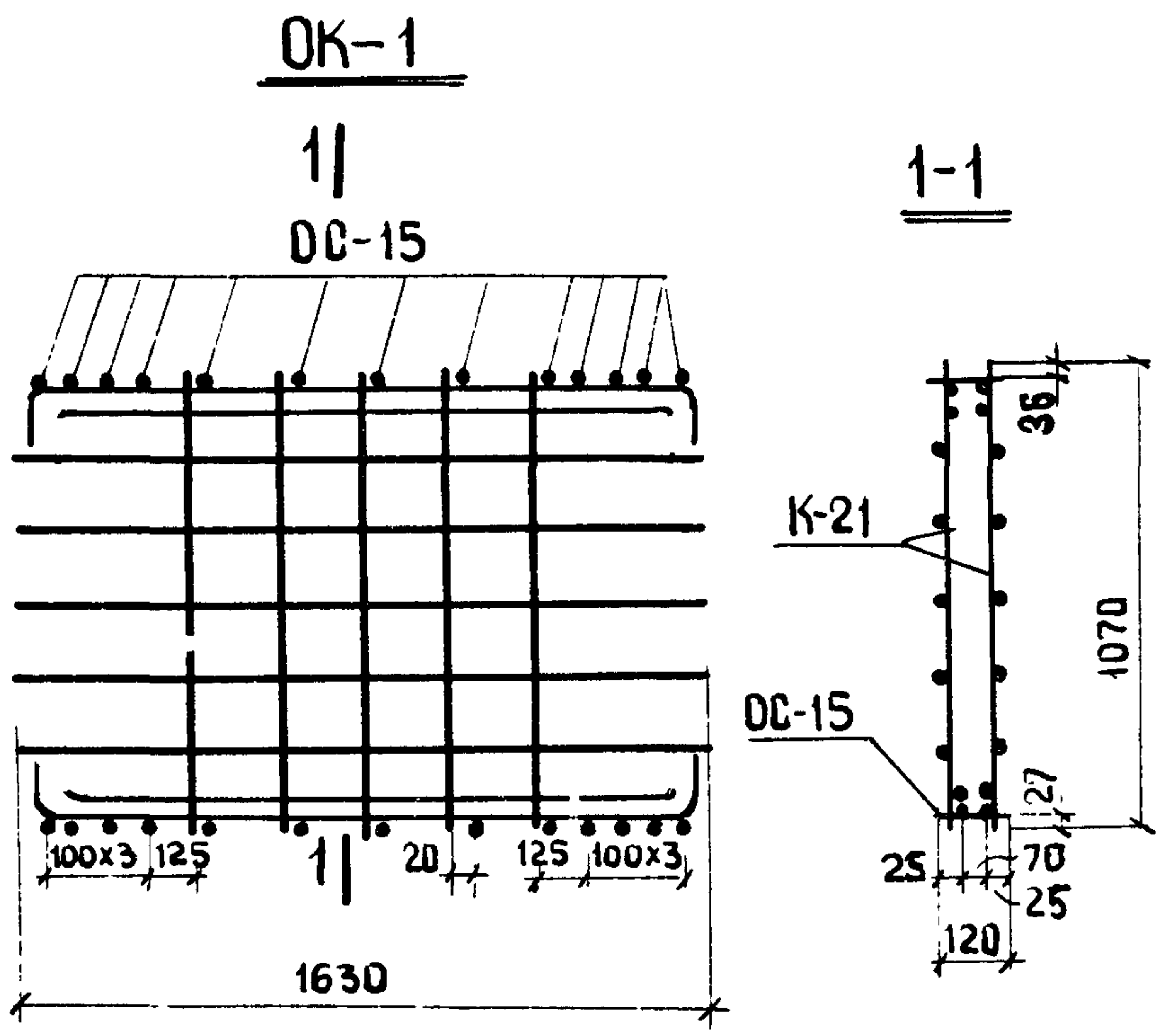

45
40
75
150×5=750
1070
85
40
35

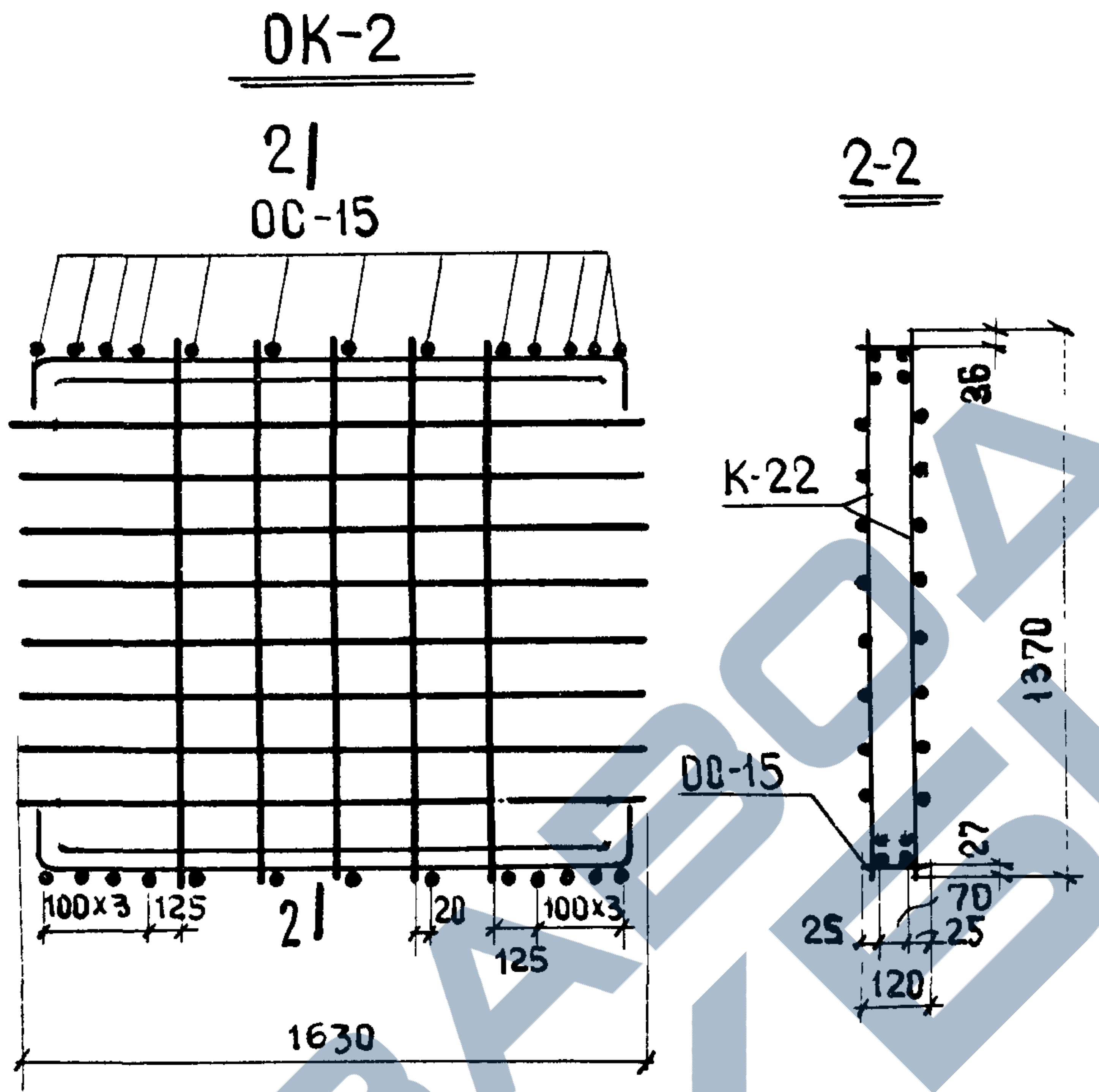
Гл. констр-на-та | Приненко | Рук. группы | Давыдова
Нач. отдела | Зинояьев | Проверил | Некрытин
Гл. инж. отд. | Семенов
Гл. инж. пр-та | Либберман
Рук. группы | Рябикова | Копировал | Анохина

Инф. объект 181
Архивный №

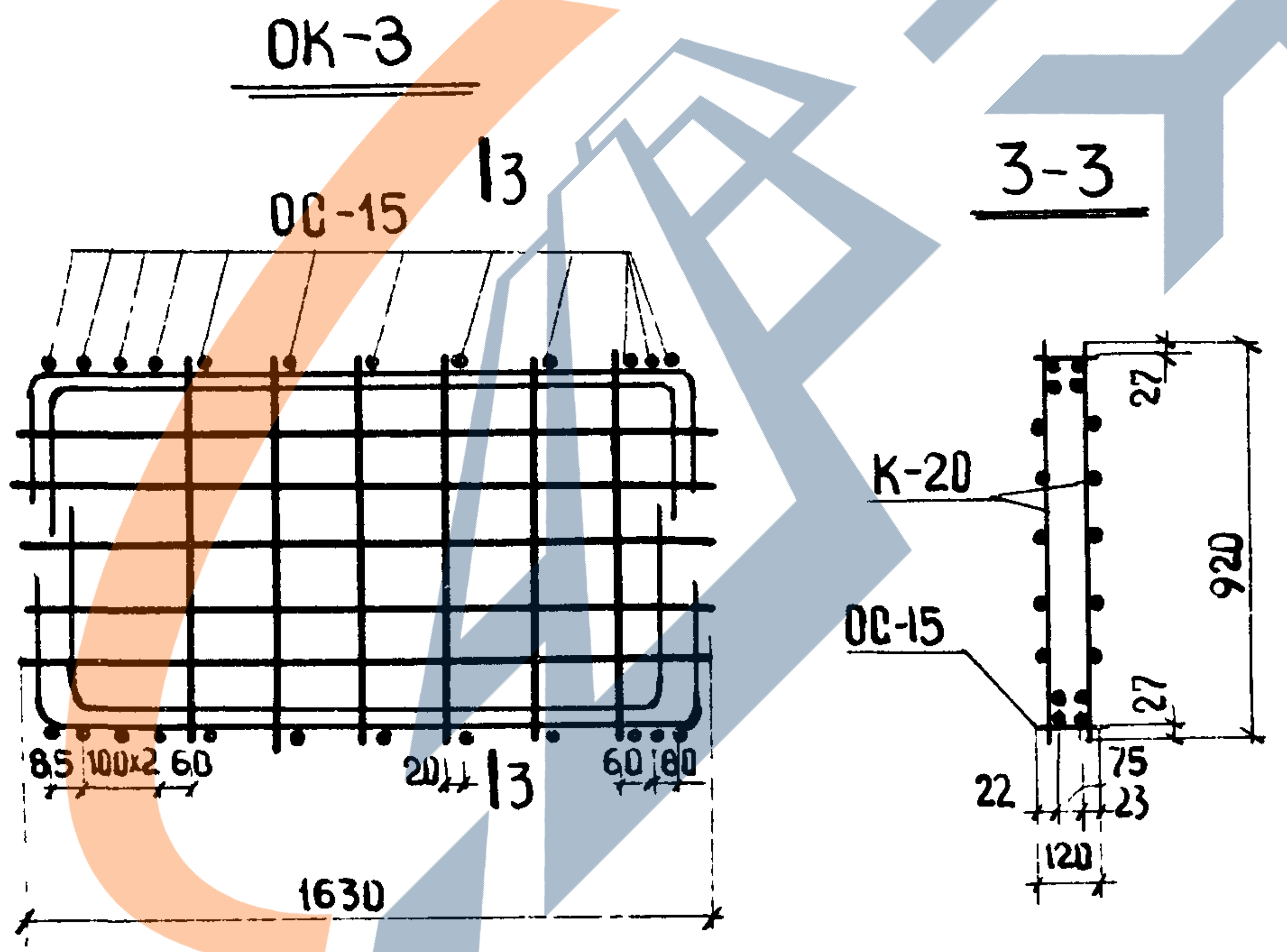
ГИПРОНИИЗДРАВ
Москва

ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия	Серия ИИ-С-15	
1973	Арматурные каркасы К-23; К-24; К-31; К-32	Выпуск 2	Лист 15


ОК-1
1
ОС-15
1-1
К-21
ОС-15
36
1070
27
25
70
25
120
100x3
125
20
125
100x3
1
1630


ОК-2
2
ОС-15
2-2
К-22
ОС-15
36
1370
27
25
70
25
120
100x3
125
2
20
125
100x3
1630

Марка объемного каркаса	Марка изделия	Колич. шт.	Общий вес кг	№. выпуска, № листа
ОК-3	К-20	2	25.64	ИИ-04-15 вып.2 лист 12
	ОС-15	24		— " — лист 4
ОК-1	К-21	2	23.86	— " — лист 12
	ОС-15	26		— " — лист 4
Ок-2	К-22	2	27.98	— " — лист 12
	ОС-15	26		— " — лист 4


ОК-3
3
ОС-15
3-3
К-20
ОС-15
27
920
27
22
75
23
120
85
100x2
60
20
3
60
80
1630

Примечание:

ОС-15 привариваются на концы продольных стержней после сборки объемного каркаса всей панели.

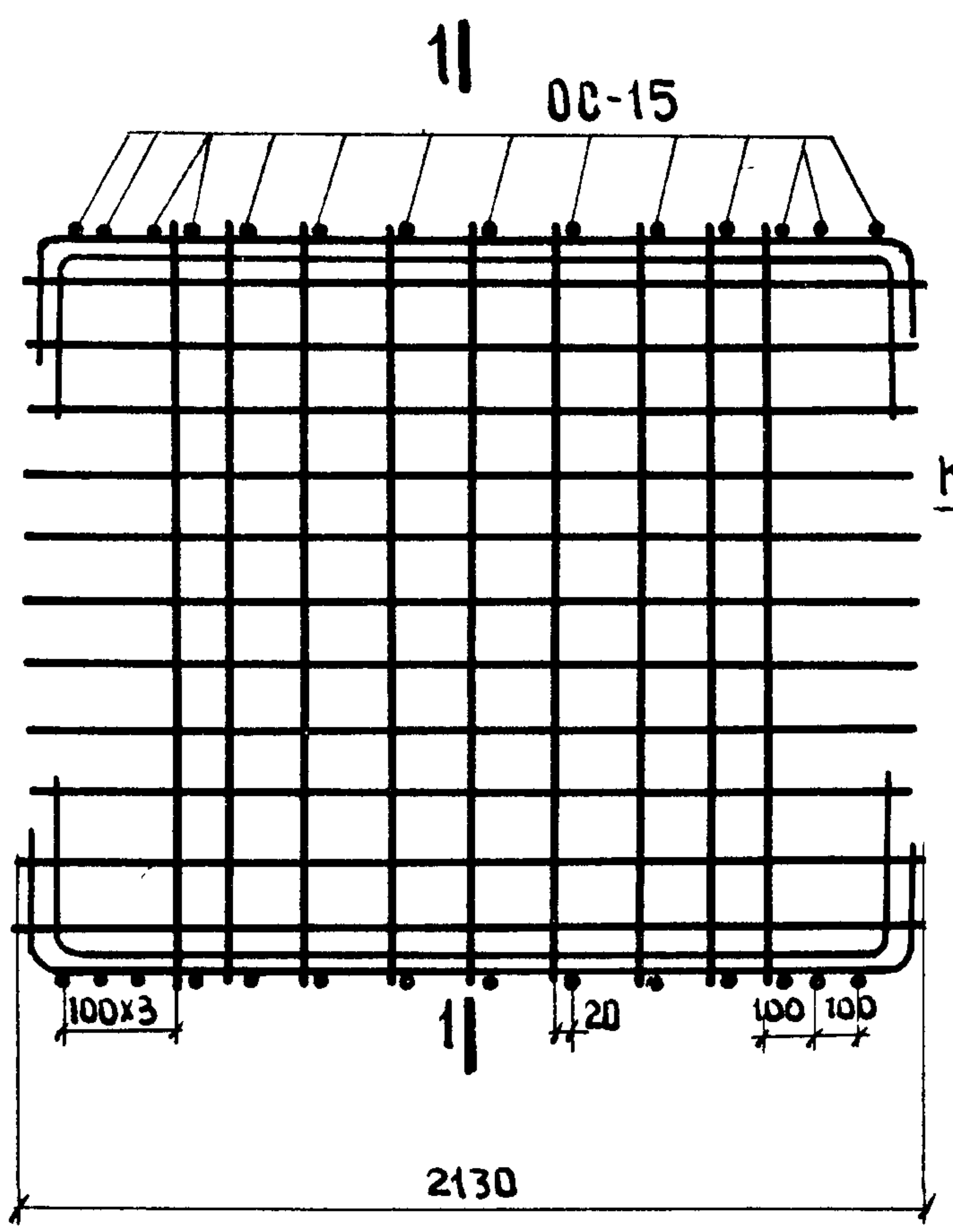
ГИПРОНИИЗДРАВ
г. Москва

Нач отдела		Зинзьев
Гл. инж. отд.	Зел	Семенов
Гл. инж. пр-та	Э. Либер	Либерман
Рук группы	В. Давыд.	Давыдова
Проверил		Некрылин

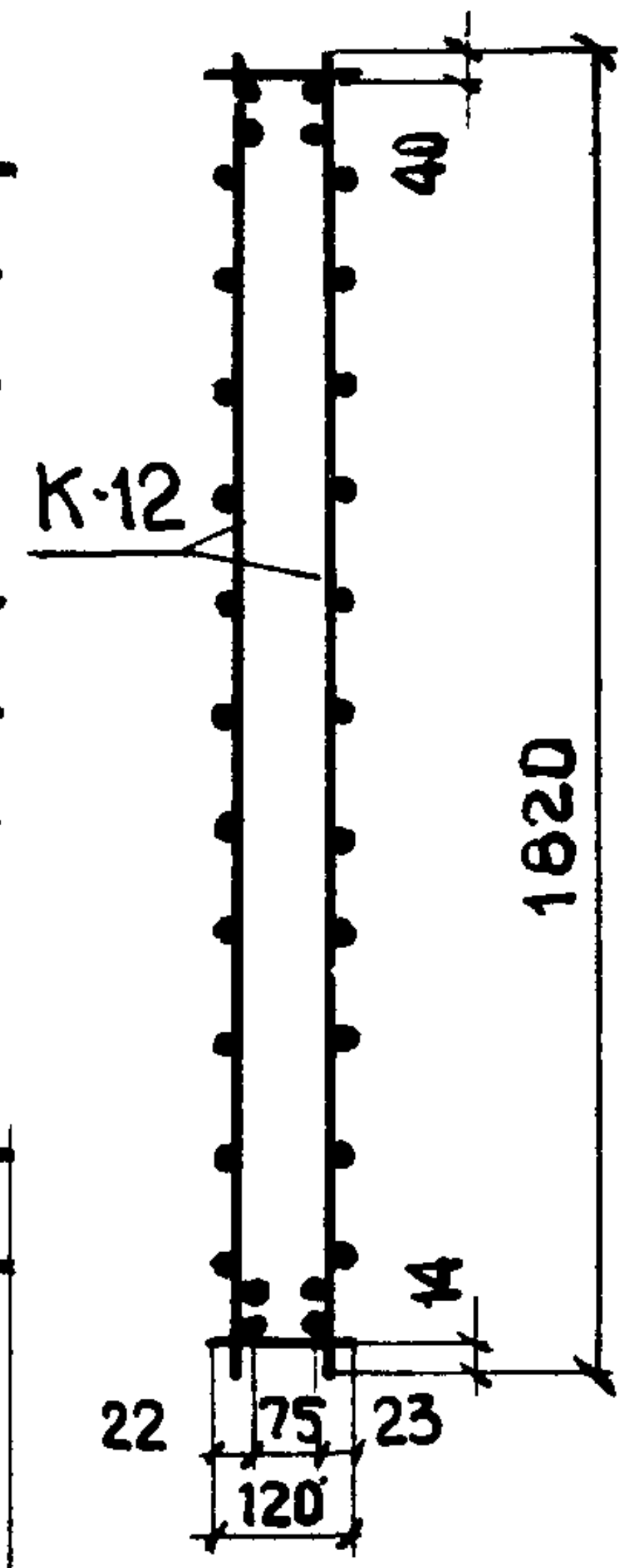
Архивный № 191

ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия	Серия ИИ-04-15
1973	Объемные арматурные каркасы ОК-1; ОК-2; ОК-3	Выпуск 2 / Лист 16

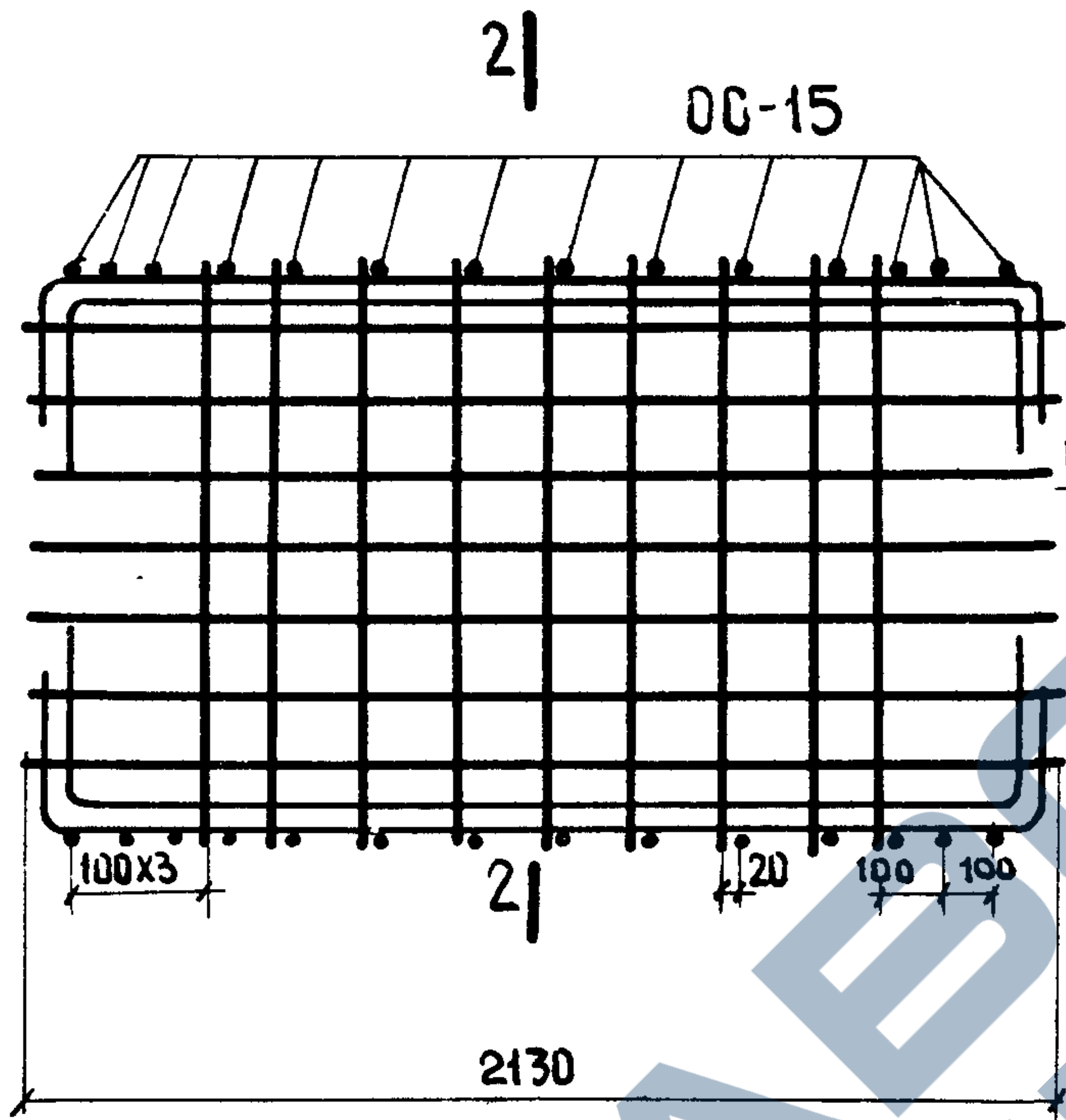
ОК-4


1
ОС-15
100x3
20
100
100
1
2130

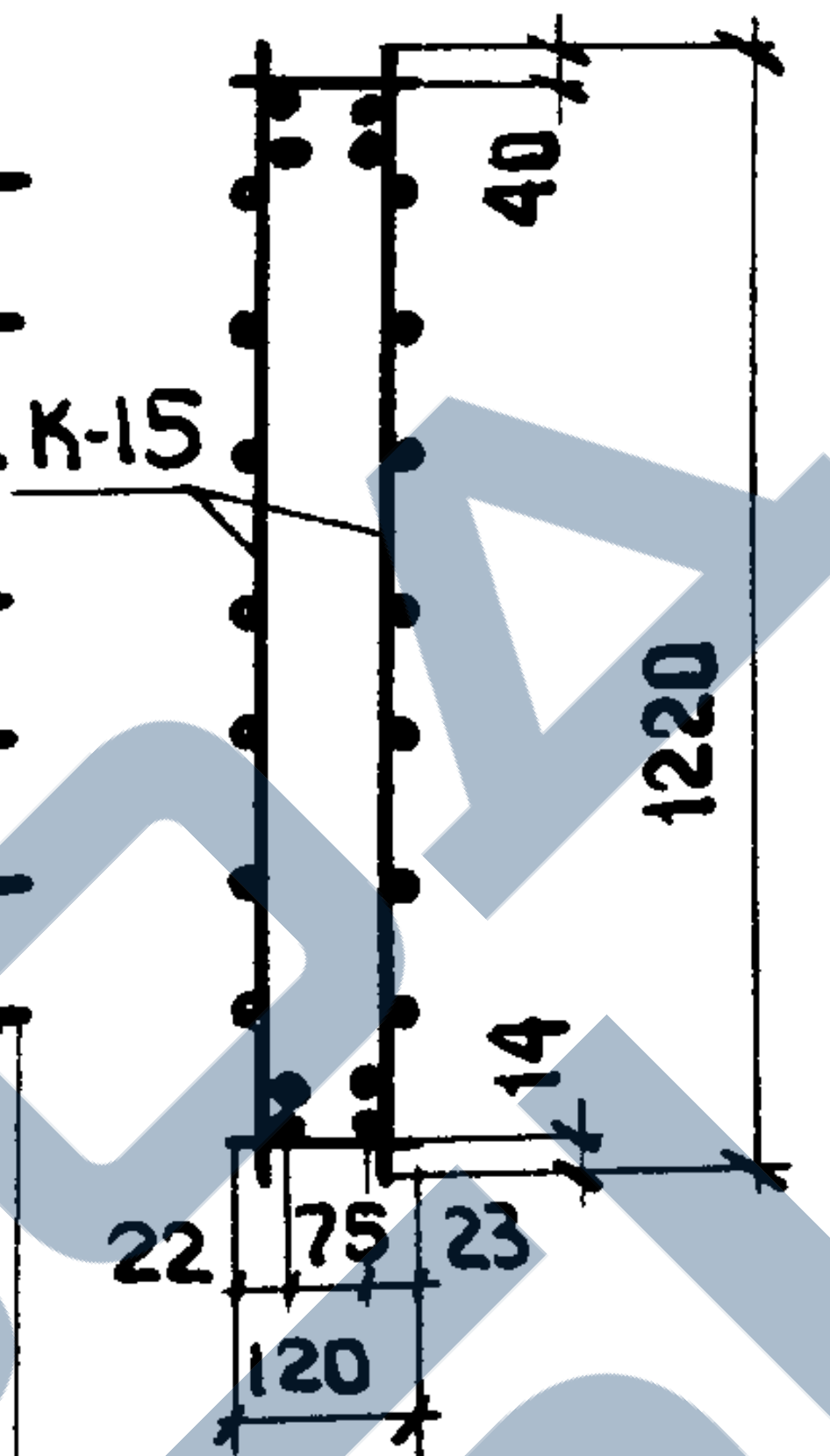
1-1


40
К-12
1820
14
22
75
23
120

ОК-5

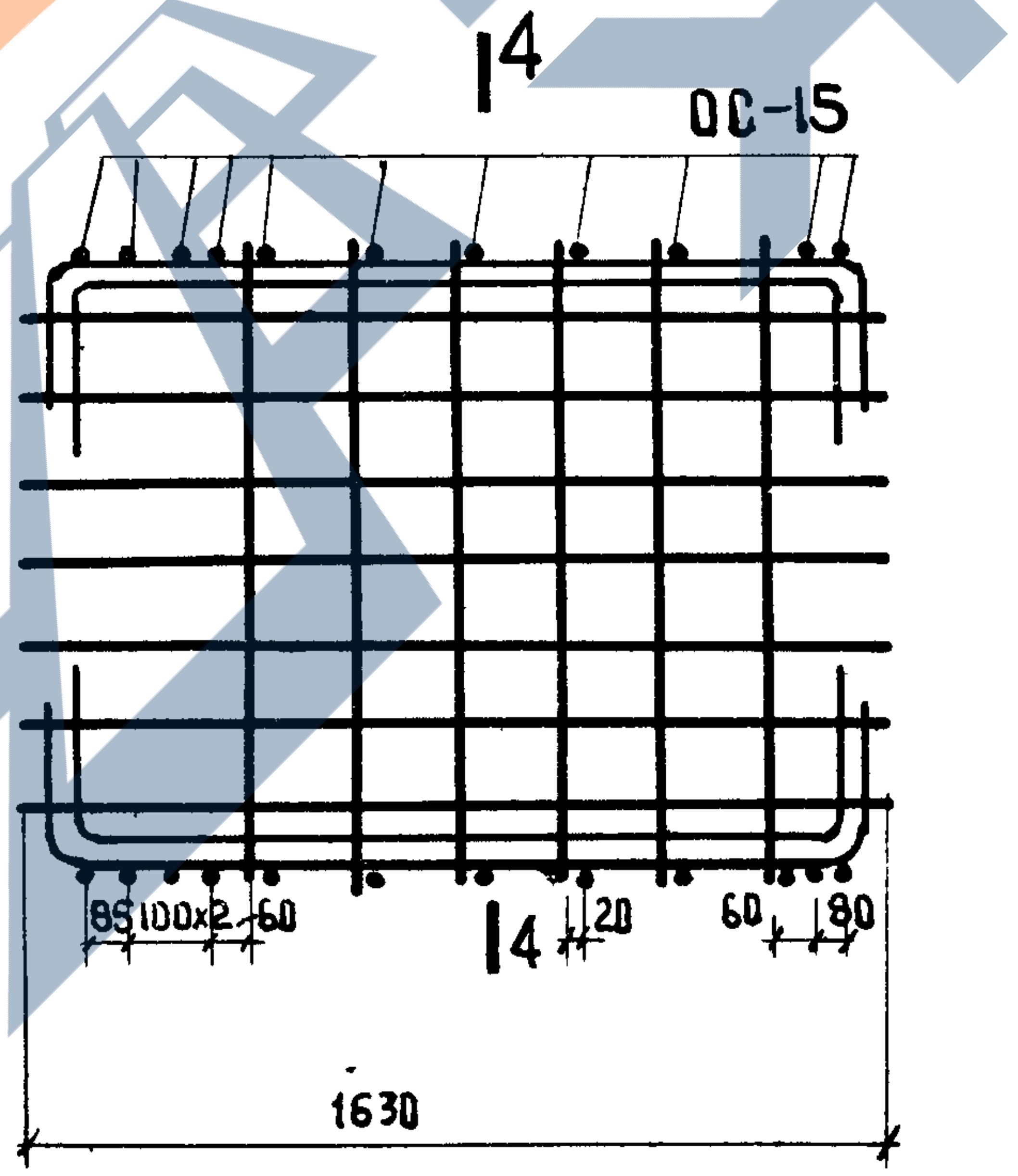

2
ОС-15
100x3
2
20
100
100
2130

2-2

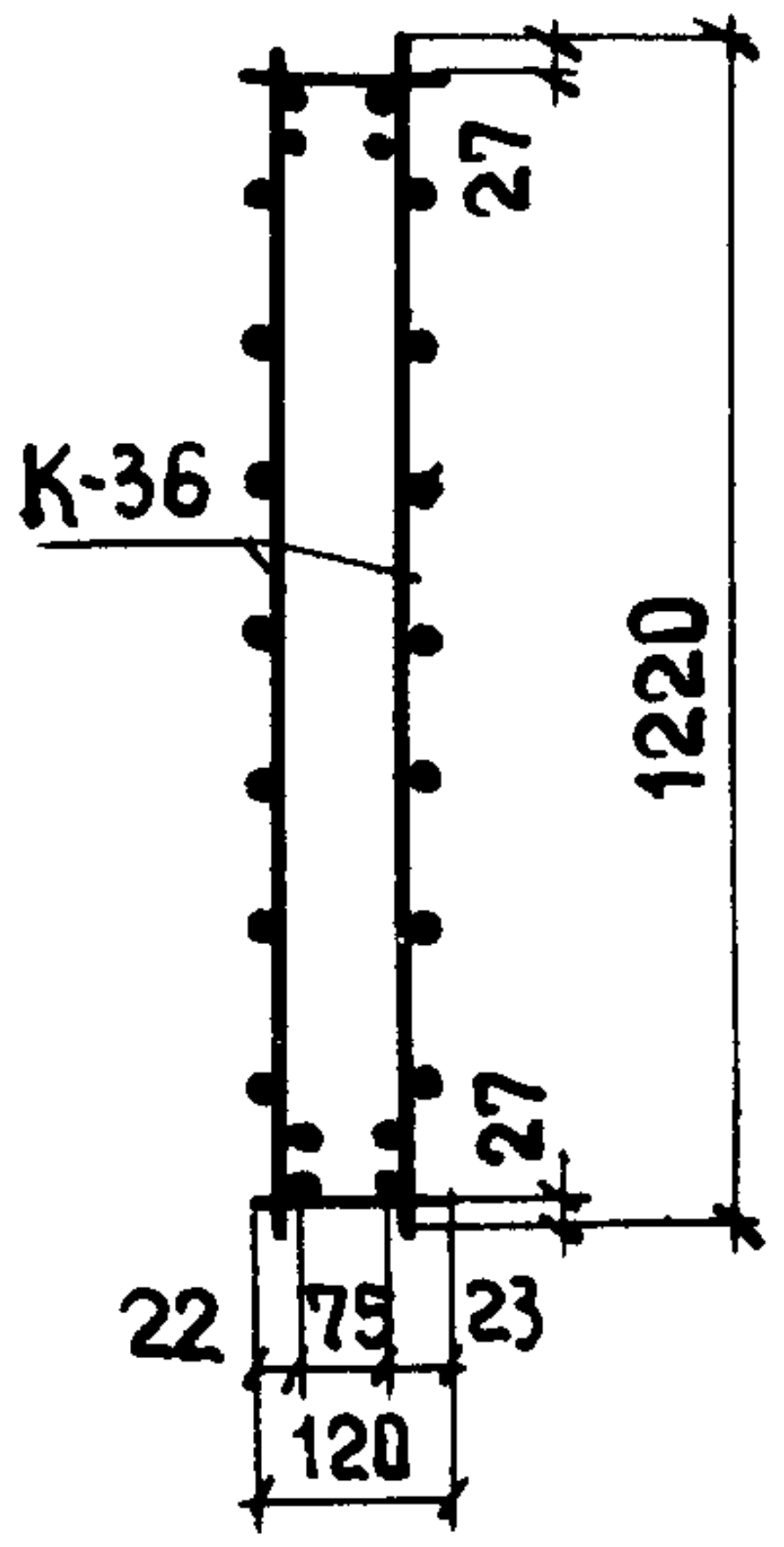

40
К-15
1220
14
22
75
23
120

Марка объемн. каркаса	Марка изделия	Колич. шт.	Общий вес кг	№:№ выпуска. листа.
ОК-4	К-12	2	53,88	ИИ-04-15 вып2 лист 14
	ОС-15	28		—//— лист 4
ОК-5	К-15	2	40.52	—//— лист 14
	ОС-15	28		—//— лист 4
ОК-6	К-18	2	33.80	—//— лист 14
	ОС-15	28		—//— лист 4
ОК-7	К-36	2	30.32	—//— лист 14
	ОС-15	24		—//— лист 4

ОК-7

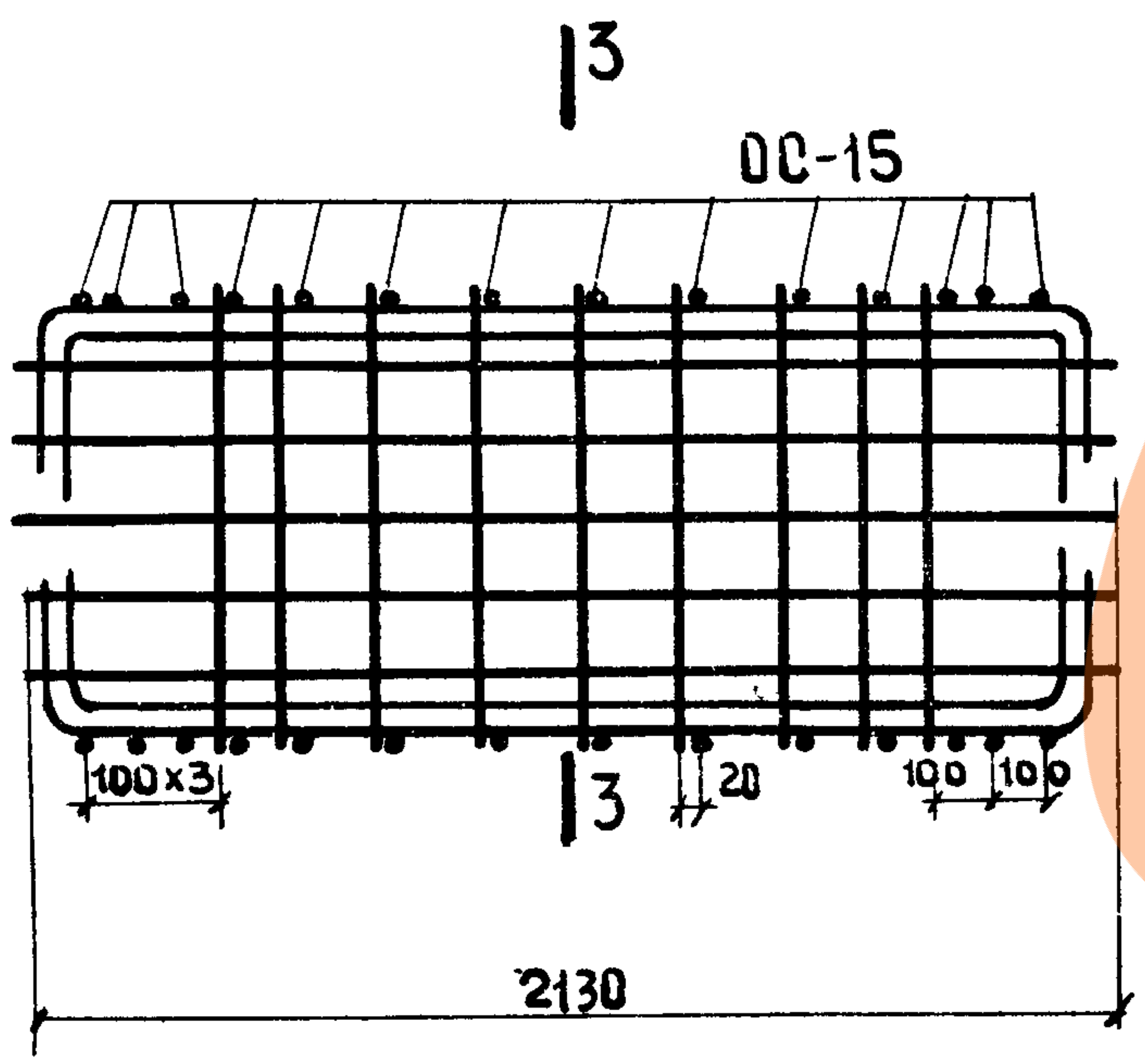

4
ОС-15
85
100x2
60
4
20
60
80
1630

4-4

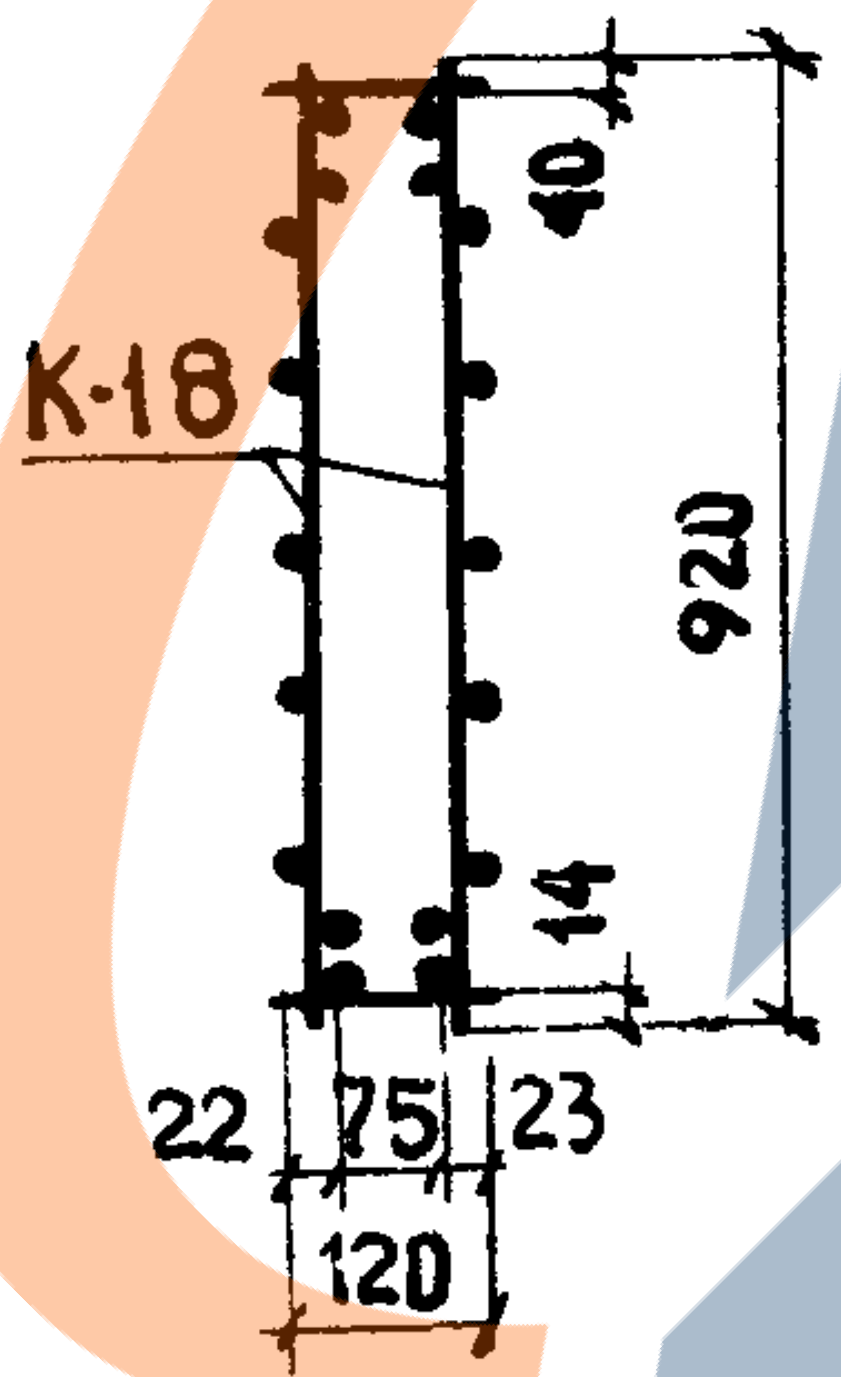

27
К-36
1220
27
22
75
23
120

Примечание дано на листе 16.

ОК-6


3
ОС-15
100x3
3
20
100
100
2130

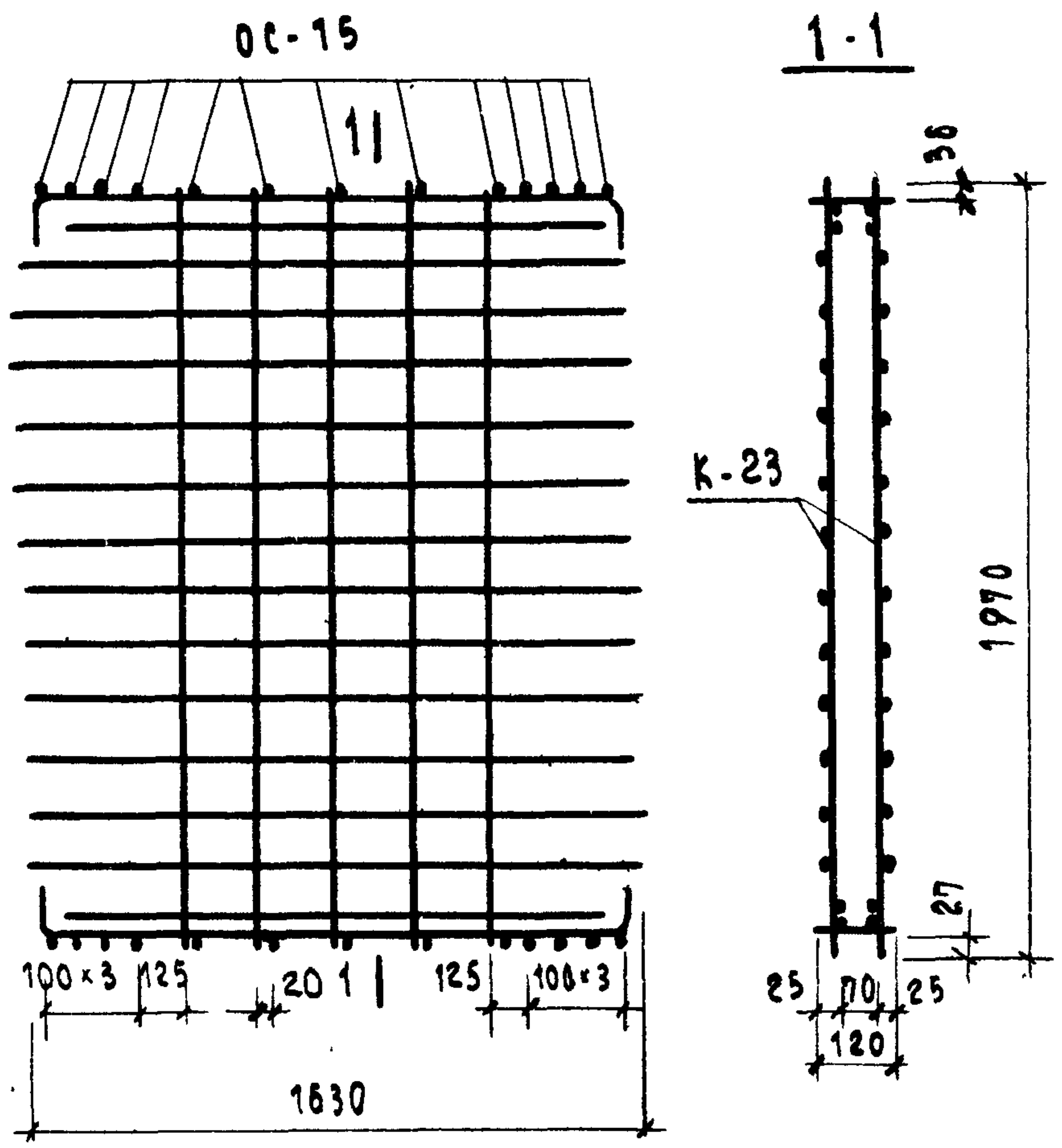
3-3


40
К-18
920
14
22
75
23
120

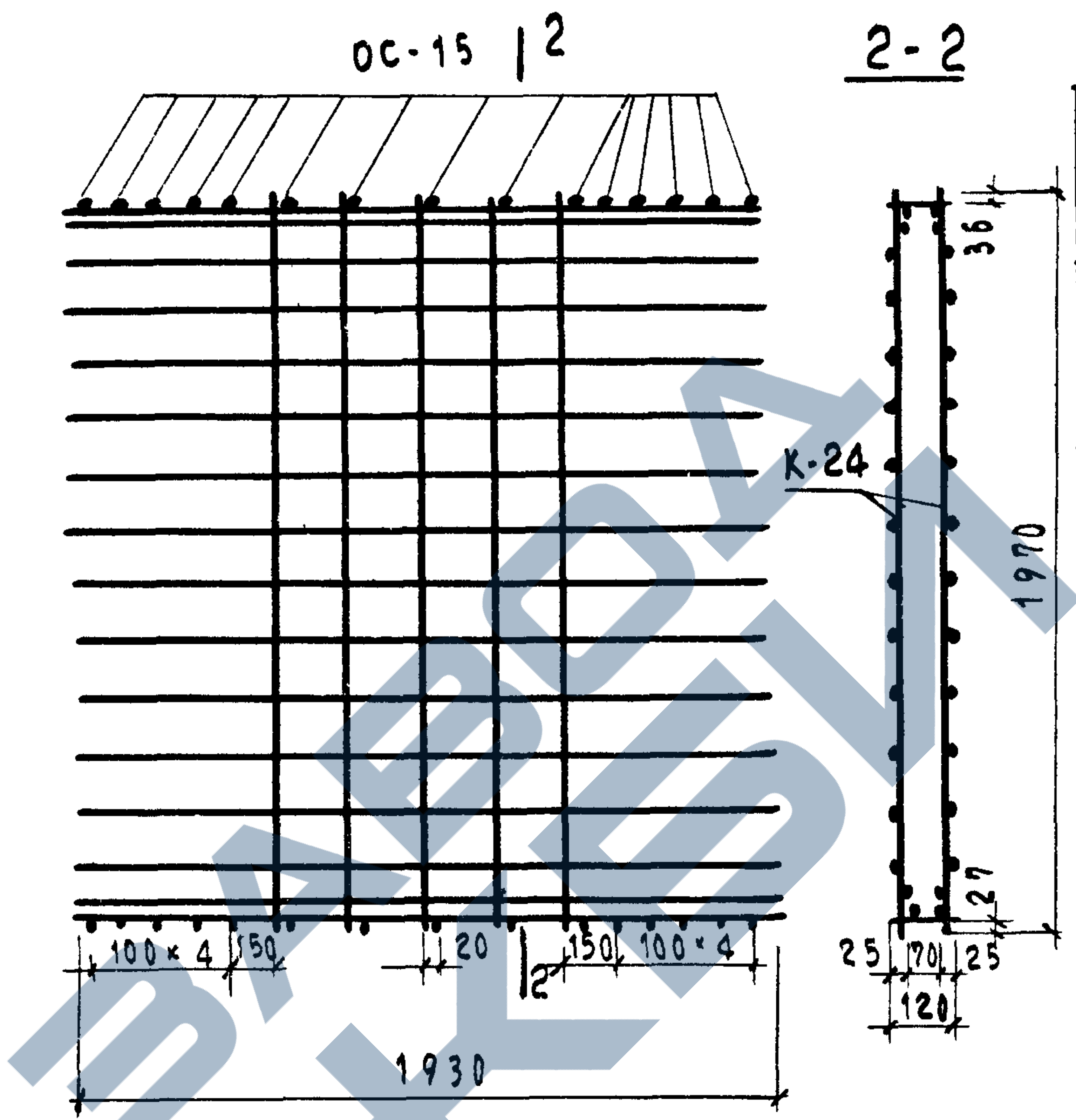
ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия	Серия ИИ-04-15
1973	Объемные арматурные каркасы ОК-4; ОК-5; ОК-6; ОК-7	Выпуск 2, Лист 17

12915

ОК-8

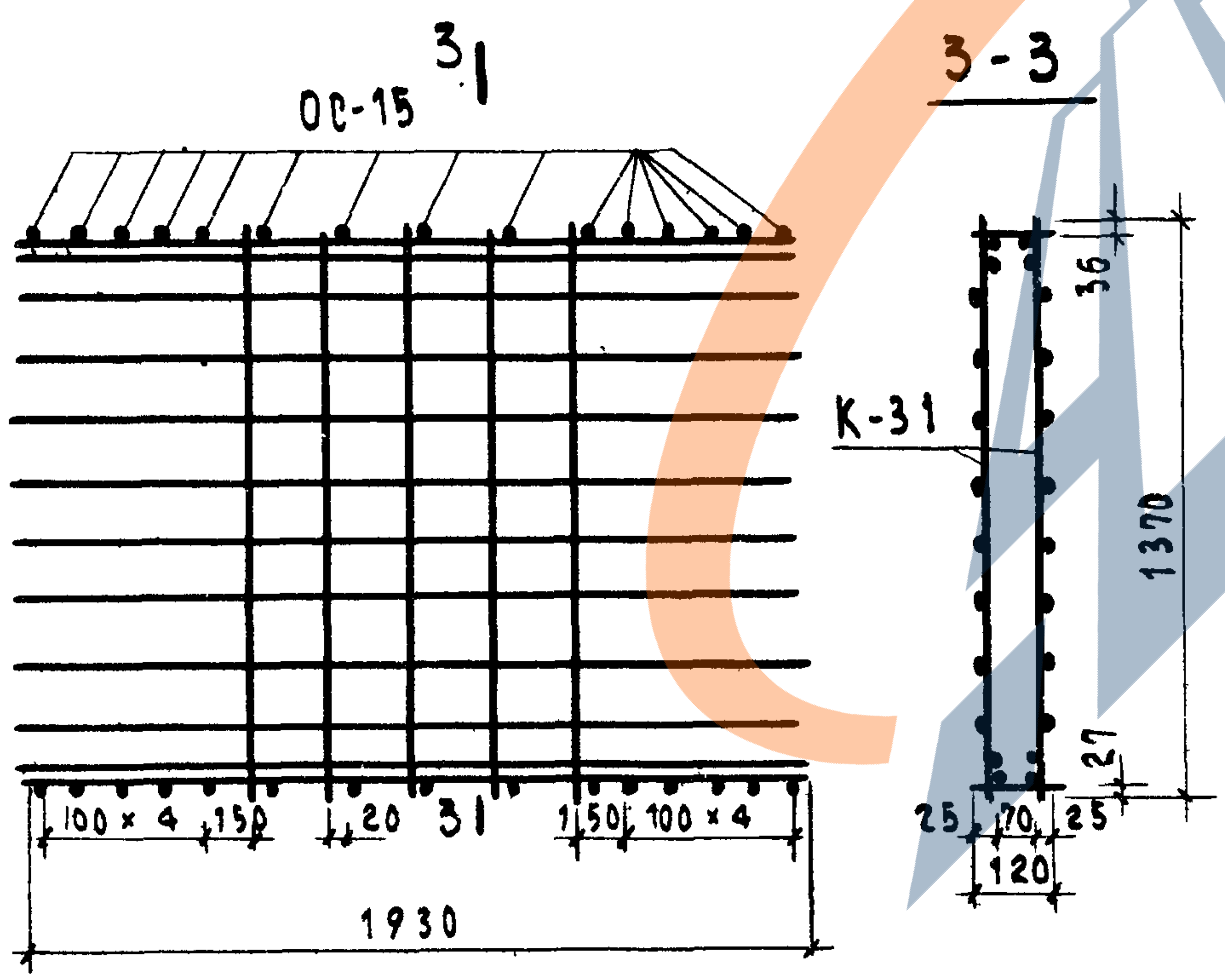

ОС-15
1
1
1-1
К-23
36
1970
27
25
70
25
120
100×3
125
20
125
100×3
1630

ОК-9

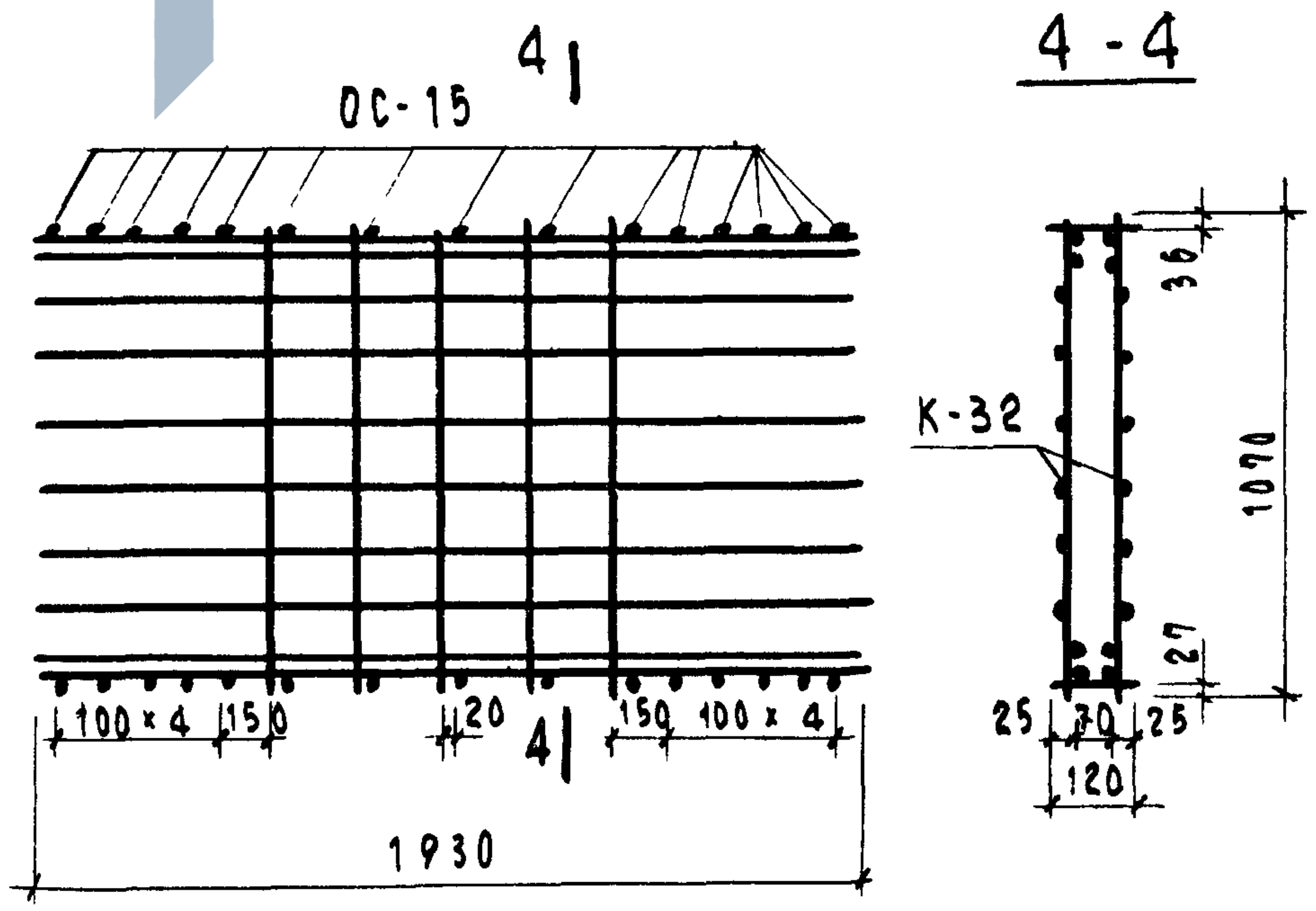

ОС-15
2
2-2
К-24
36
1970
27
25
70
25
120
100×4
150
20
2
150
100×4
1930

Марка объемного каркаса	Марка изделия	Колич. шт.	Общий вес кг	№ выпуска № листа
ОК-8	К-23	2	36.24	ИИ-04-15 вып2 лист 15
	ОС-15	26		—"— лист 4
ОК-9	К-24	2	38.20	—"— лист 15
	ОС-15	30		—"— лист 4
ОК-10	К-31	2	29.44	—"— лист 15
	ОС-15	30		—"— лист 4
ОК-11	К-32	2	25.06	—"— лист 15
	ОС-15	30		—"— лист 4

ОК-10


ОС-15
3
3-3
К-31
36
1370
27
25
70
25
120
100×4
150
20
3
150
100×4
1930

ОК-11


ОС-15
4
4-4
К-32
36
1070
27
25
70
25
120
100×4
150
20
4
150
100×4
1930

Примечание дано на листе 16.

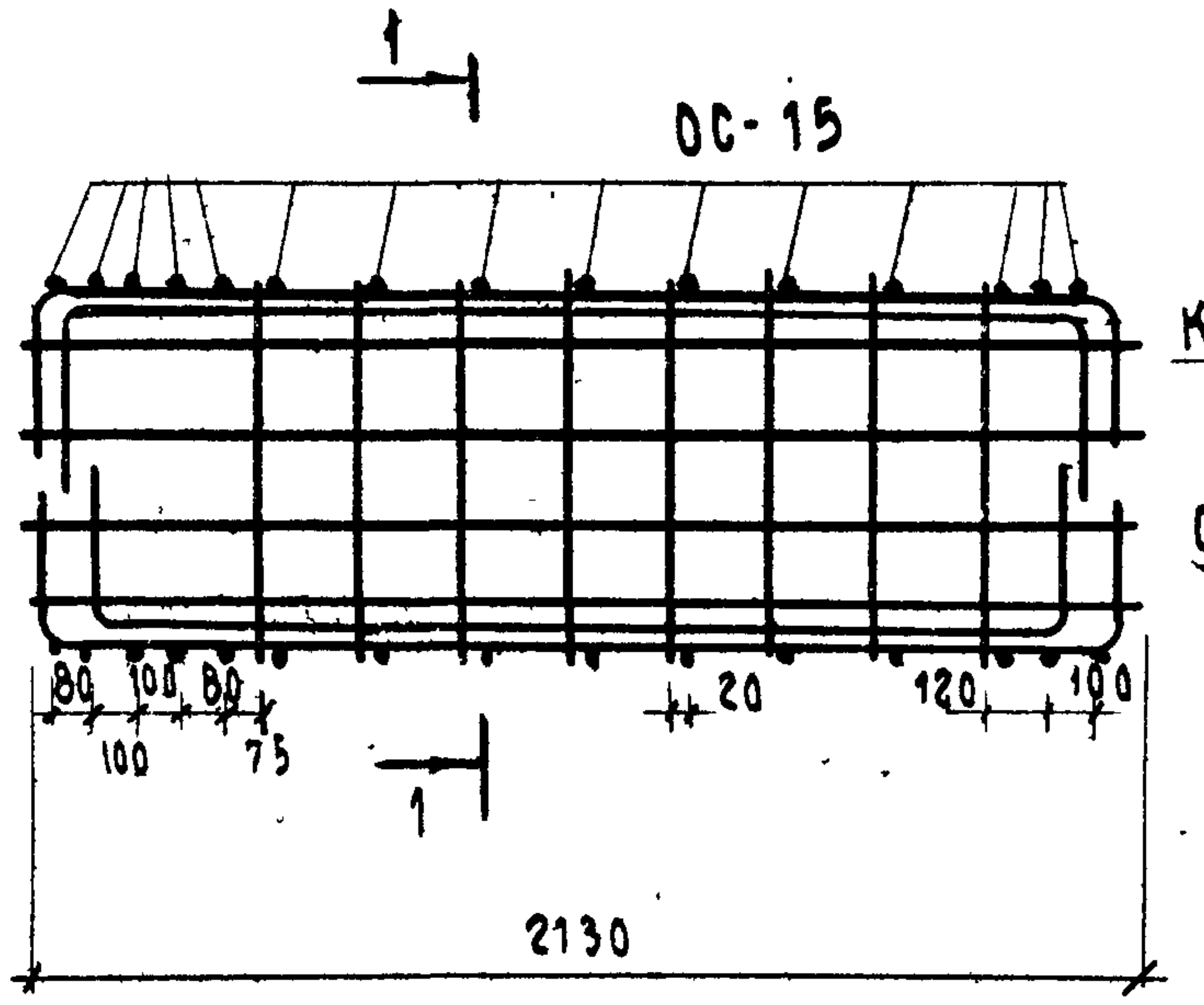
Архивный №	187
Гл.констр.ин-та	Гриненко
Нач.отдела	Заиковьев
Гл.инж.отд.	Семенов
Гл.инж.пр-та	Либерман
Рук.группы	Давыдова
Проверил	Некритин
Копировал	Анохина

Гипрониздрав
г. Москва

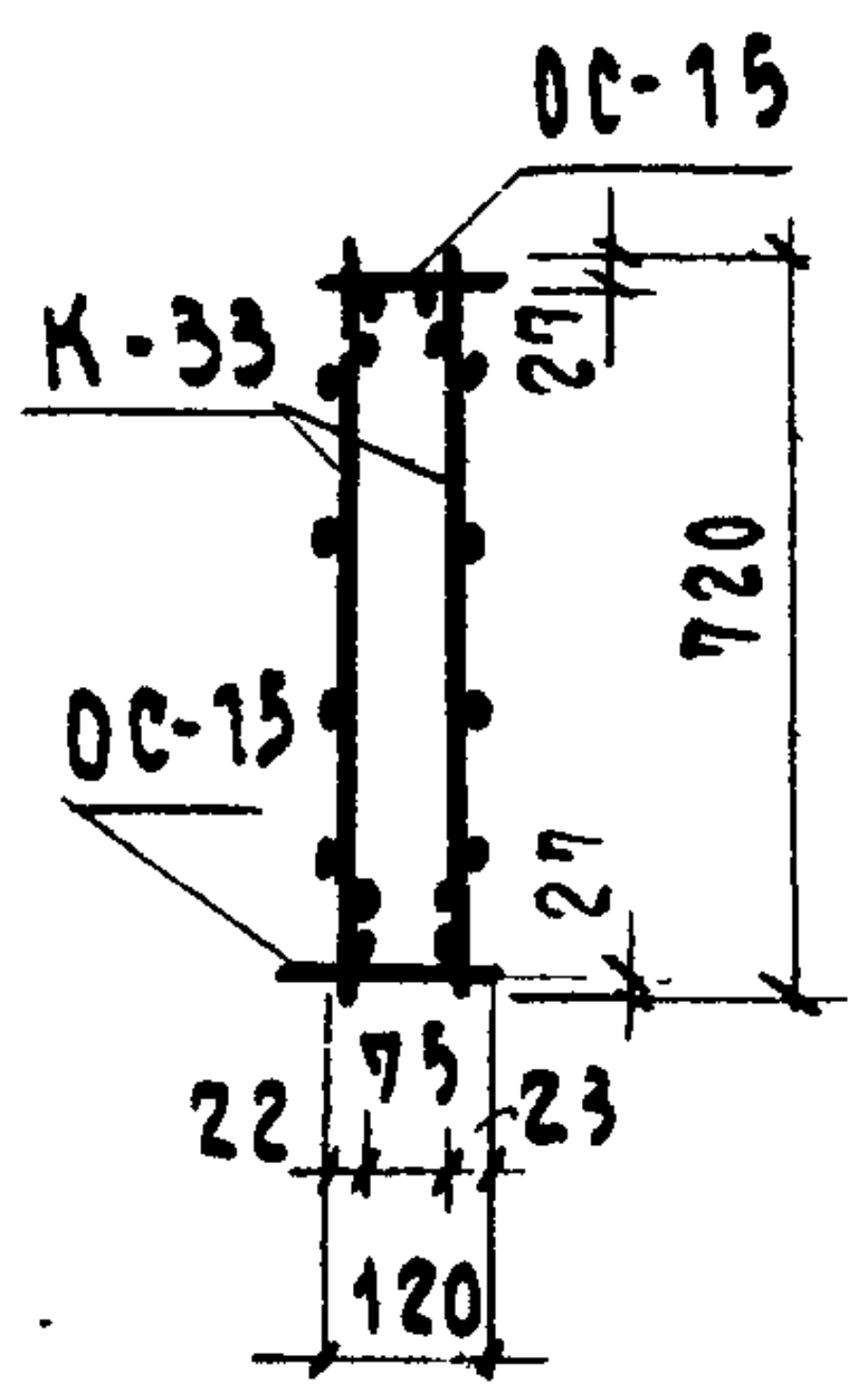
ТК 1973	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия Объемные арматурные каркасы ОК-8; ОК-9; ОК-10; ОК-11	Серия ИИ-04-15 Выпуск 2 Лист 18

12915

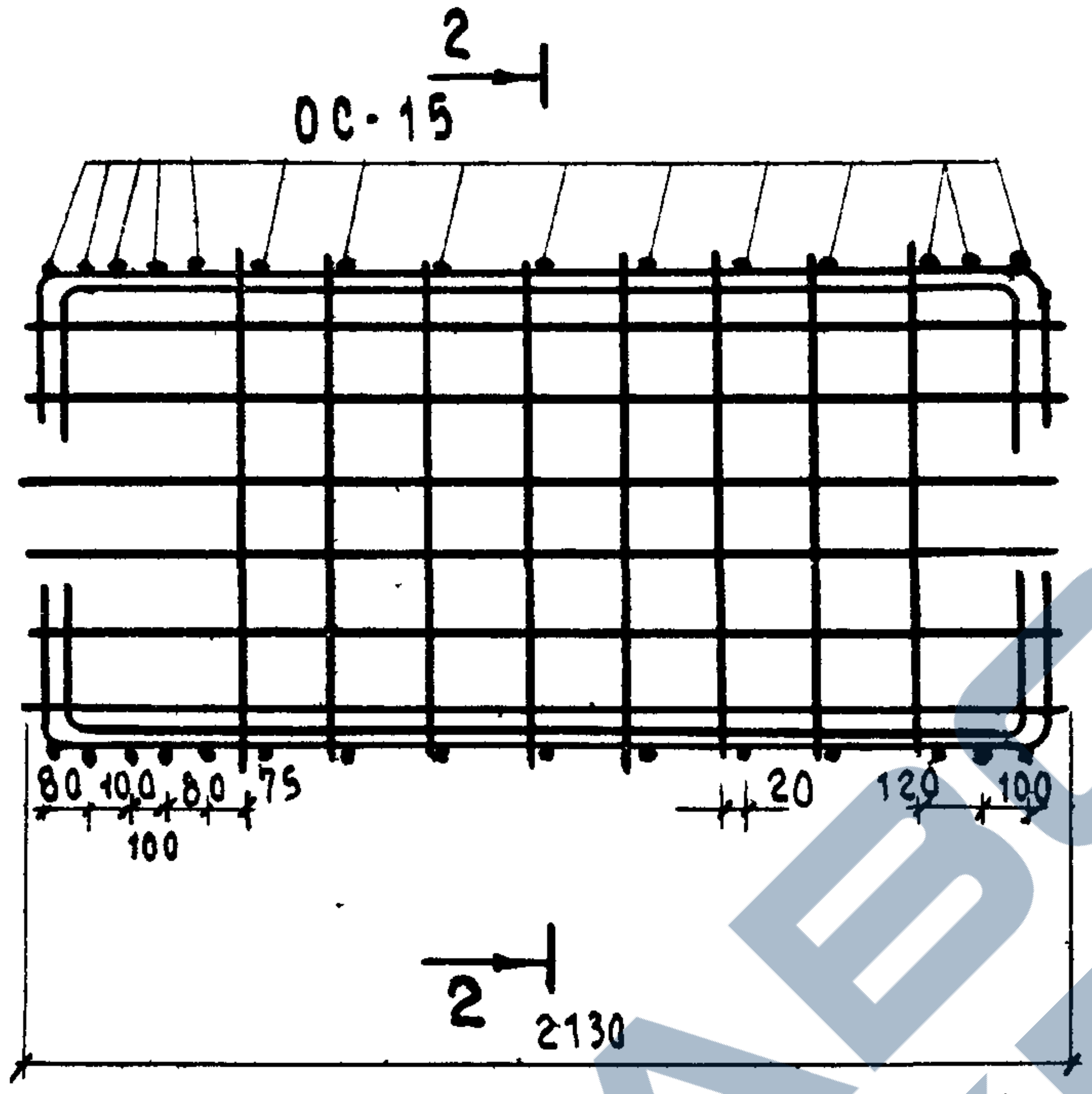
ОК - 12


1
ОС-15
80
100
80
100
75
20
120
100
1
2130

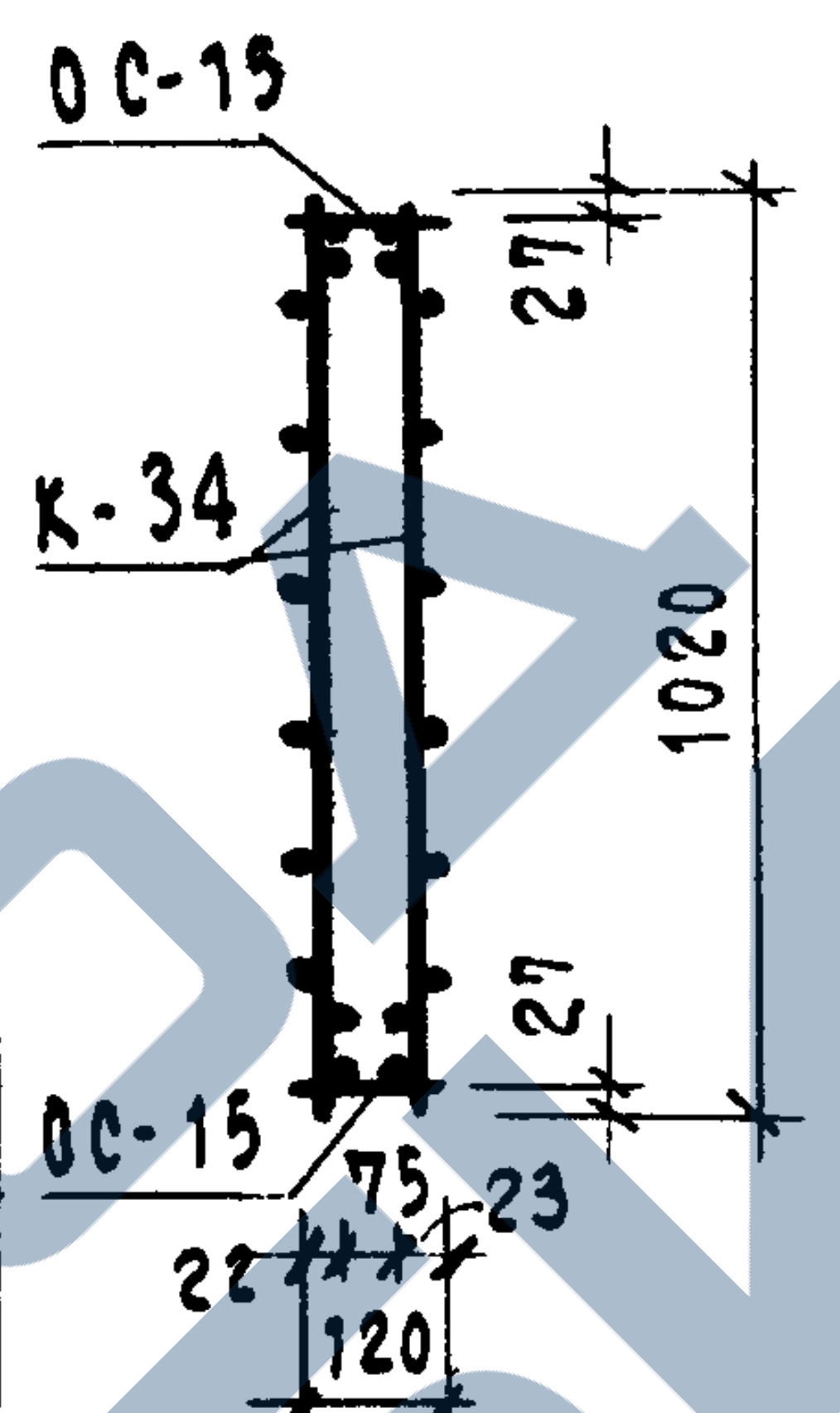
1 - 1


ОС-15
К-33
ОС-15
27
720
27
22
75
23
120

ОК - 13

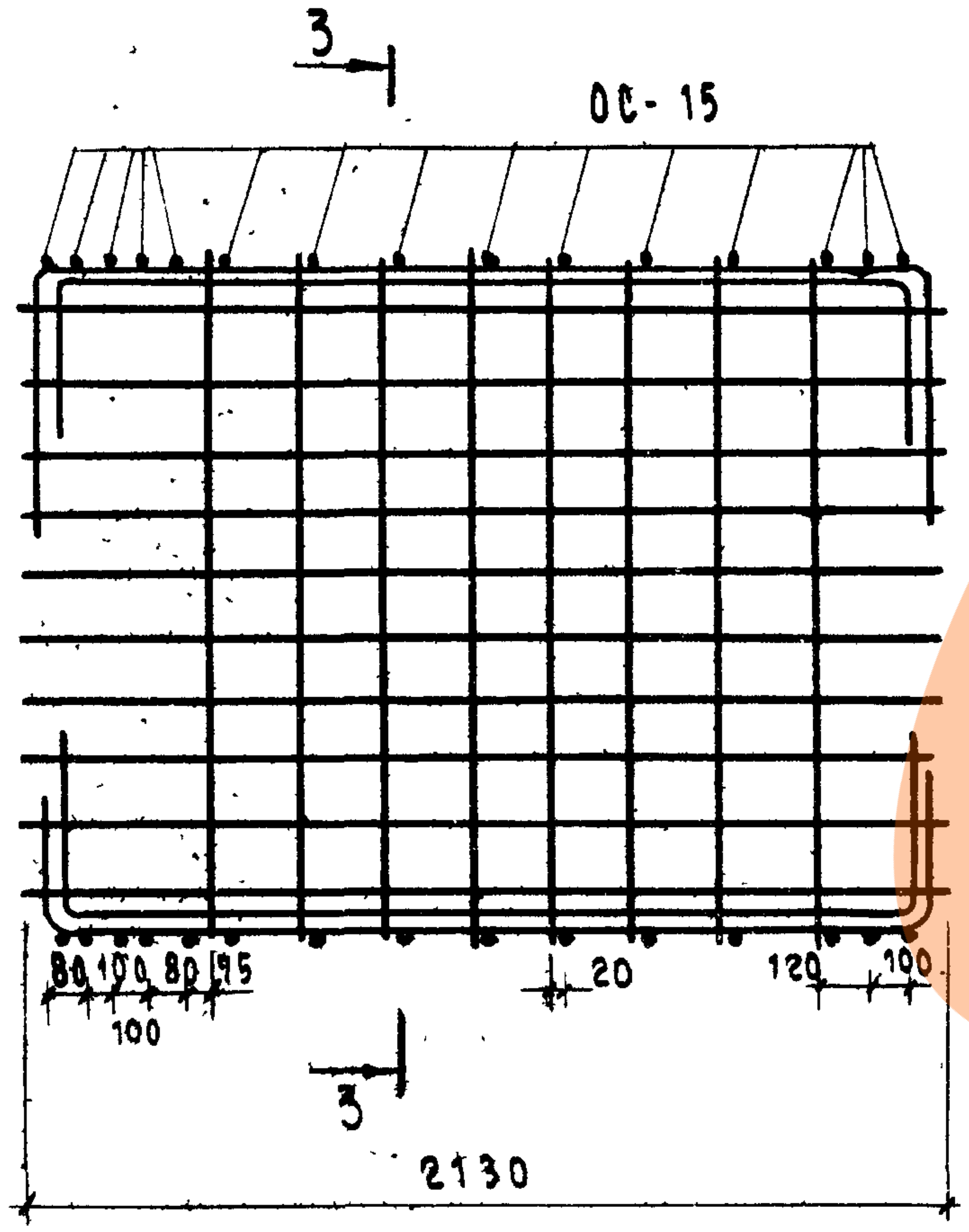

2
ОС-15
80
100
80
75
100
20
120
100
2
2130

2-2

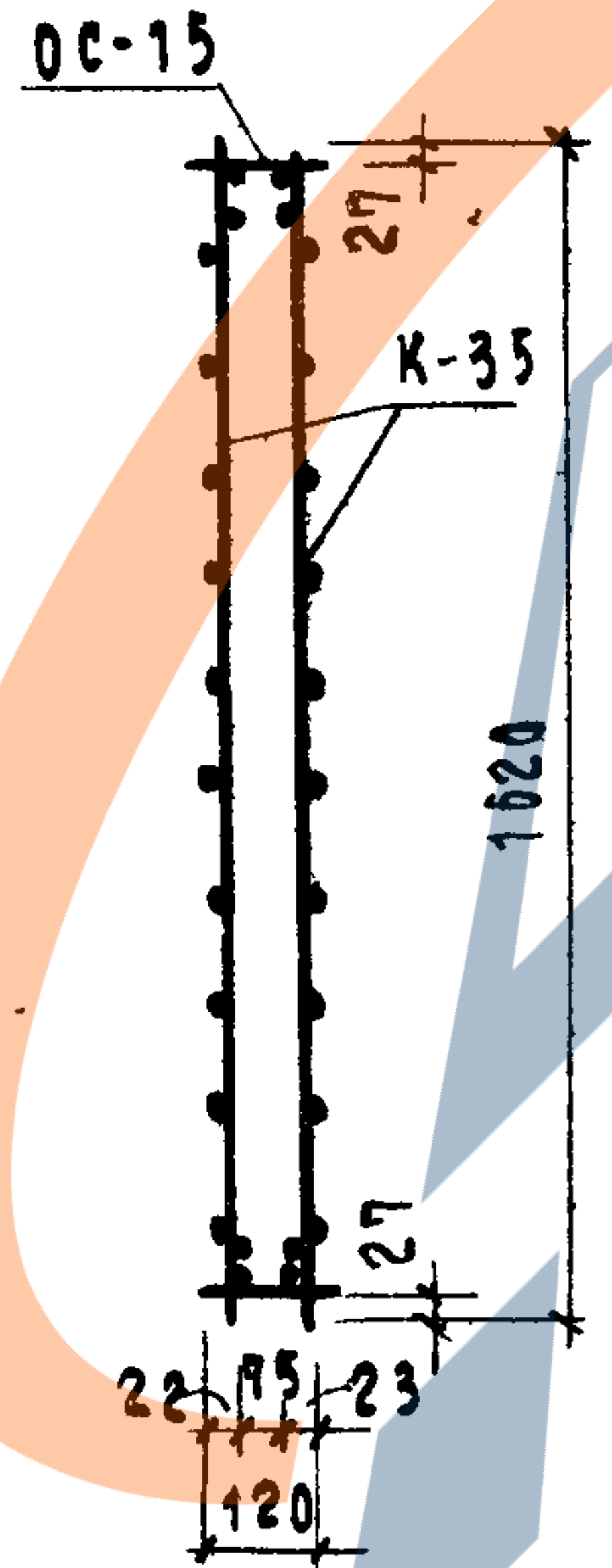

ОС-15
К-34
27
1020
27
ОС-15
75
23
22
120

Марка объемн. каркаса	Марка изделия	Колич. шт.	Общий вес кг	№ выпуска № листа
ОК-15	К-19	2	39.56	ИИ-04-15 вып 2 лист 13
	ОС-15	24		—"— лист 4
ОК-12	К-33	2	28.42	—"— лист 13
	ОС-15	30		—"— лист 4
ОК-13	К-34	2	34.60	—"— лист 13
	ОС-15	30		—"— лист 4
ОК-14	К-35	2	46.88	—"— лист 13
	ОС-15	30		—"— лист 4

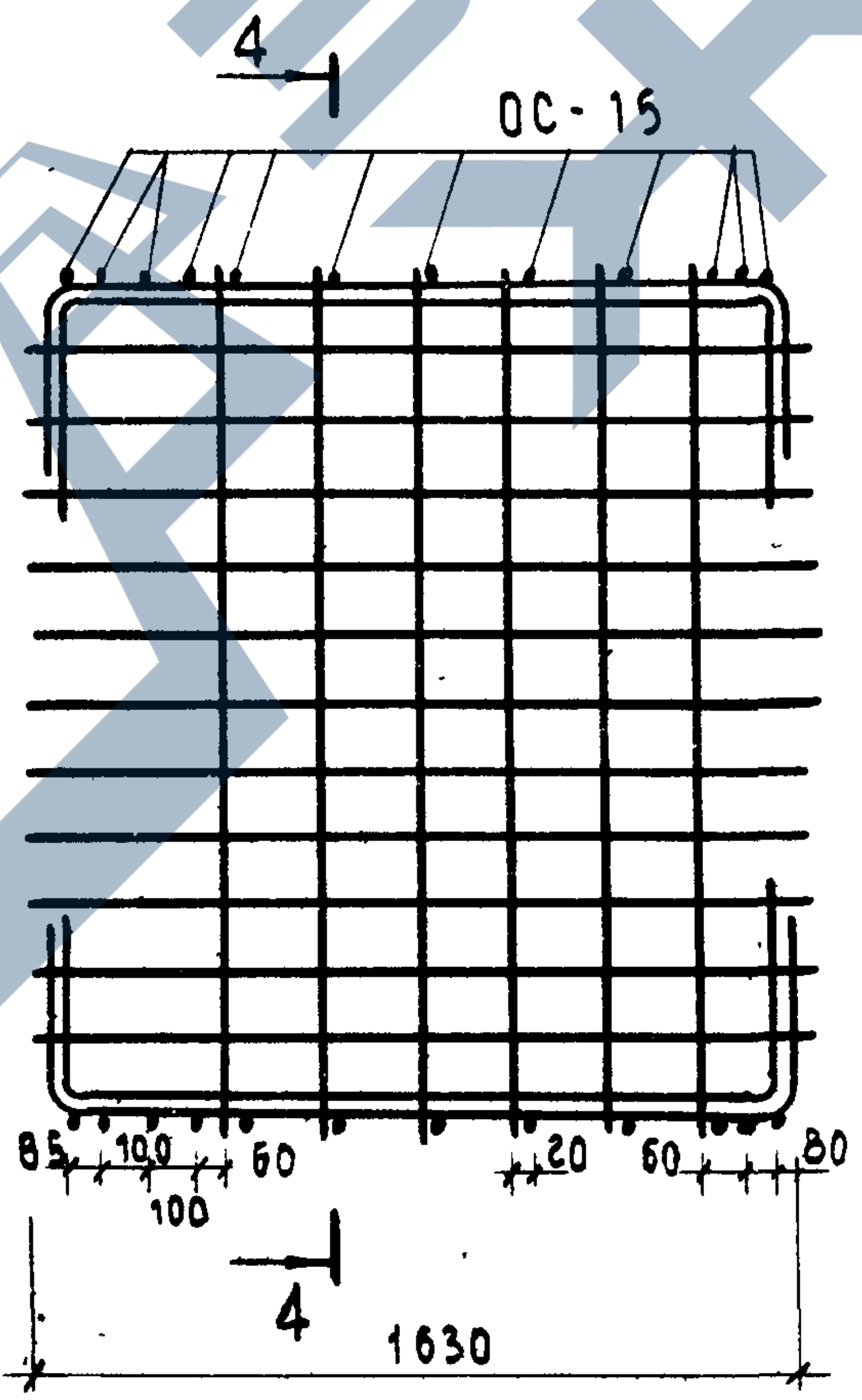
ОК - 14


3
ОС-15
80
100
80
75
100
20
120
100
3
2130

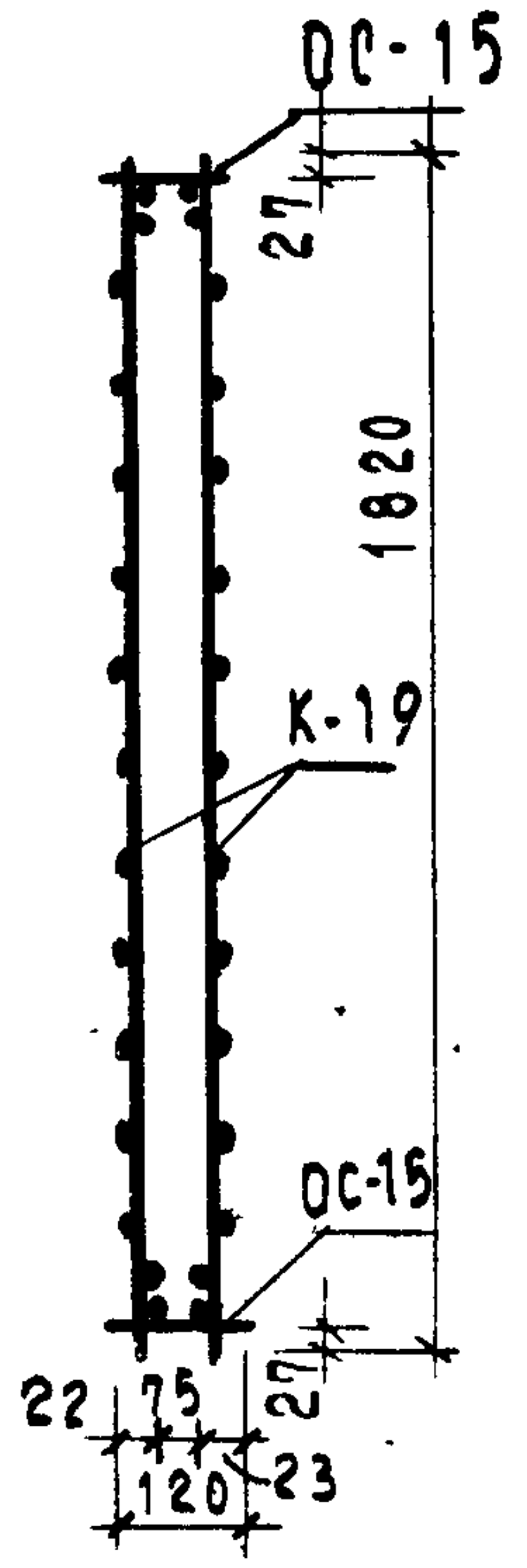
3 - 3


ОС-15
27
К-35
1620
27
22
75
23
120

ОК- 15


4
ОС-15
85
100
60
100
20
60
80
4
1630

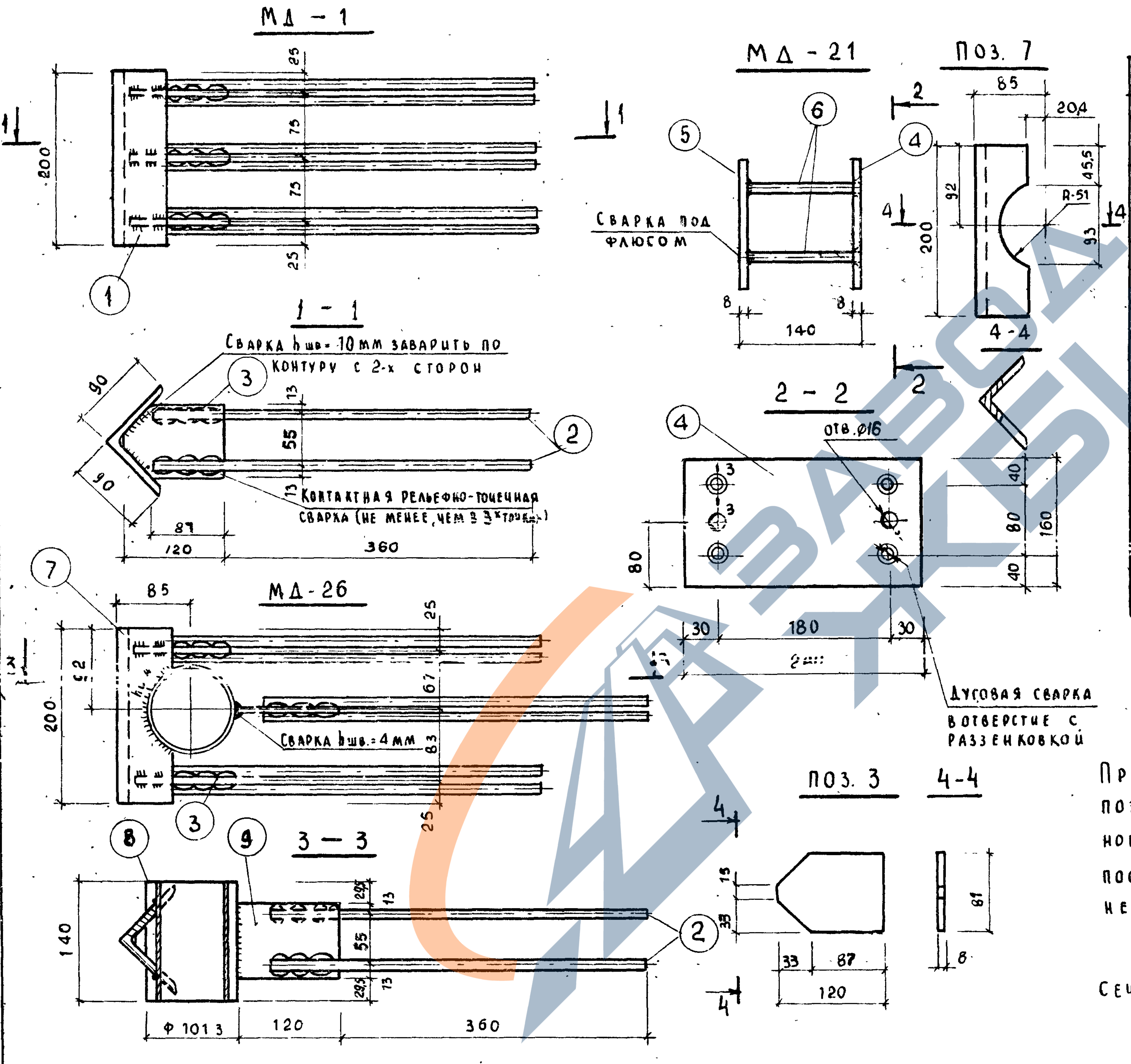
4 - 4


ОС-15
27
1820
К-19
ОС-15
22
75
27
23
120

Примечание дано на листе 16.

ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия	Серия ИИ-04-15
1973	Объемные арматурные каркасы ОК-12; ОК-13; ОК-14; ОК-15	Выпуск 2 Лист 19

12915


МД - 1
1 - 1
МД - 21
Поз. 7
4 - 4
2 - 2
МД - 26
3 — 3
Поз. 3
4 - 4
Сварка под флюсом
Сварка hшв = 10 мм заварить по контуру с 2-х сторон
Контактная рельефно-точечная сварка (не менее, чем в 3-х точках)
отв. ⌀16
Дуговая сварка в отверстие с раззенковкой
Сварка hшв. = 4 мм
R-51
⌀ 101.3
200
25
75
360
120
87
90
55
13
140
85
204
45.5
92
93
8
180
30
40
80
160
29.5
33
15
81
1
2
3
4
5
6
7
8
9

Спецификация металла на деталь

Марка детали	NN поз.	Сечение мм	Кол. шт.	Длина позиции мм	Длина на дет. м	Вес, кг всех позиций	Вес, кг детали
МД-1	1	∠90×8	1	200	0.20	2.18	6.38
	2	⌀12 АIII	6	445	2.67	2.37	
	3	-120×8	3	81	0.243	1.83	
МД-21	4	-240×8	1	160	0.16	2.41	5.15
	5	-240×8	1	160	0.16	2.41	
	6	⌀10 АIII	4	132	0.53	0.33	
МД-26	7	∠90×8	1	200	0.20	2.18	7.71
	2	⌀12 АIII	6	445	2.67	2.37	
	3	-120×8	2	81	0.16	1.21	
	9	[illegible]	1	[illegible]	0.081	0.61	
	8	Труба ⌀ 90	1	140	0.14	1.34	

Порядок изготовления и установки МД-21

Приварить анкера поз. 6 к пластине поз. 5 и полученную заготовку установить в проектное положение, затем после установки всей арматуры панели приварить поз. 4 к поз. 6

Примечание:

Сечение 3-3 дано на листе 26.

Гипрониздрав
г. Москва

Гл. констр. ин-та	Гриненко
Нач. отдела	Зиновьев
Гл. инж. отд.	Семенов
Гл. инж. пр-та	Либерман
Рук. группы	Рябикова
Проверил	Некритин
Ст. техник	Сычева
Копировал	Конюхова С.

Шифр объекта 181
Архивный №

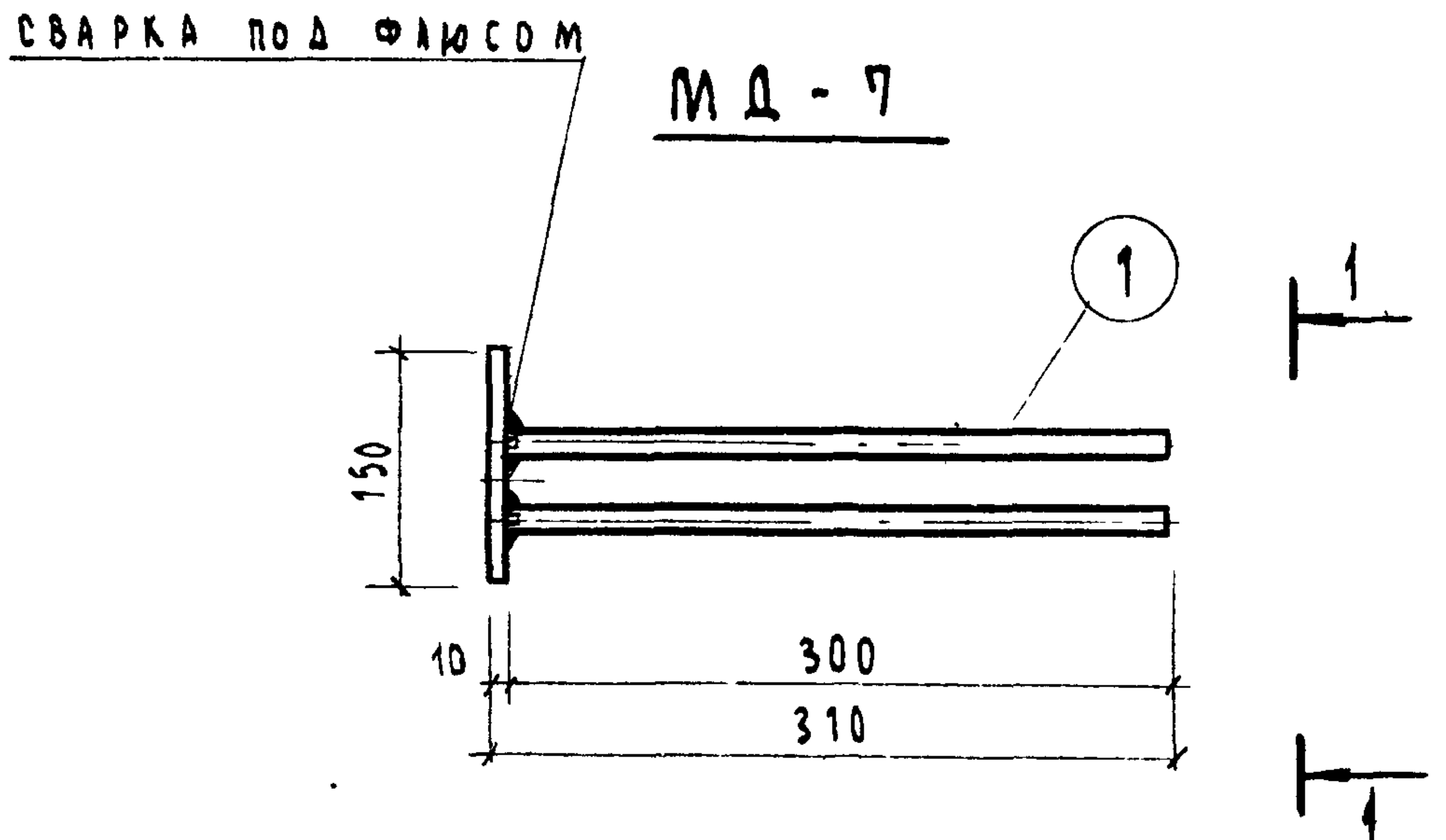
ТК 1973

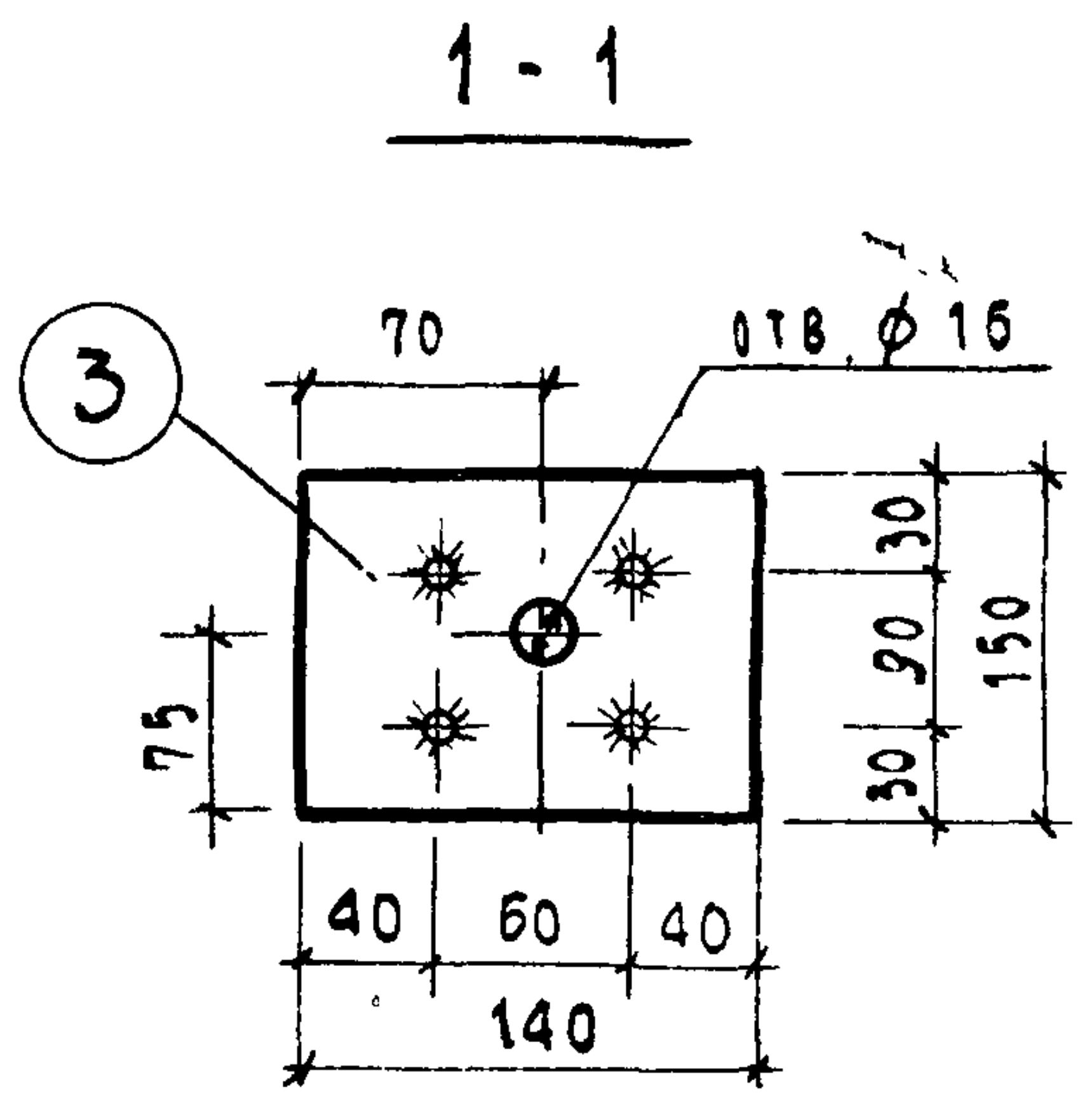
Панели лифтовых шахт и плиты покрытия

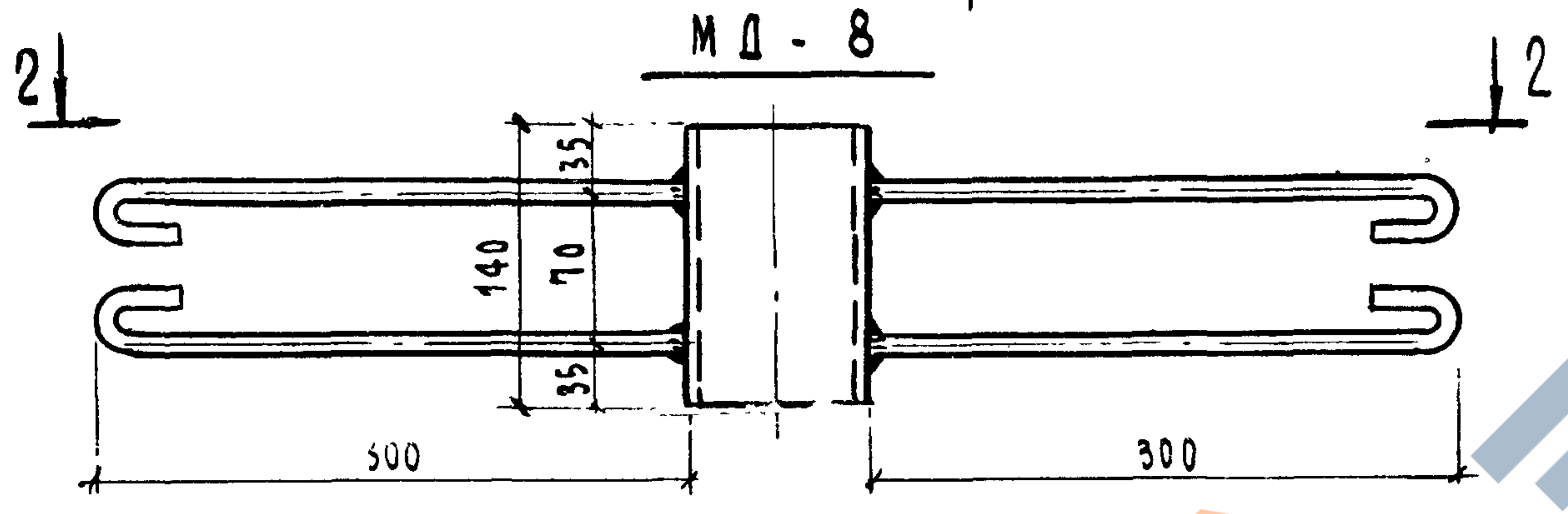
Закладные детали МД-1, МД-21, МД-26.

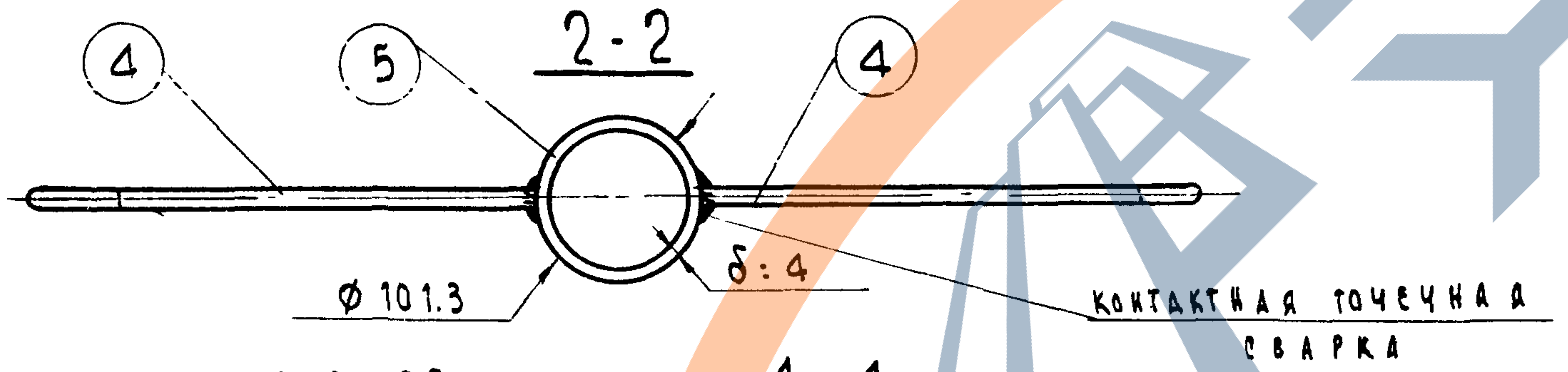
Серия ИИ-04-15
Выпуск 2
Лист 20

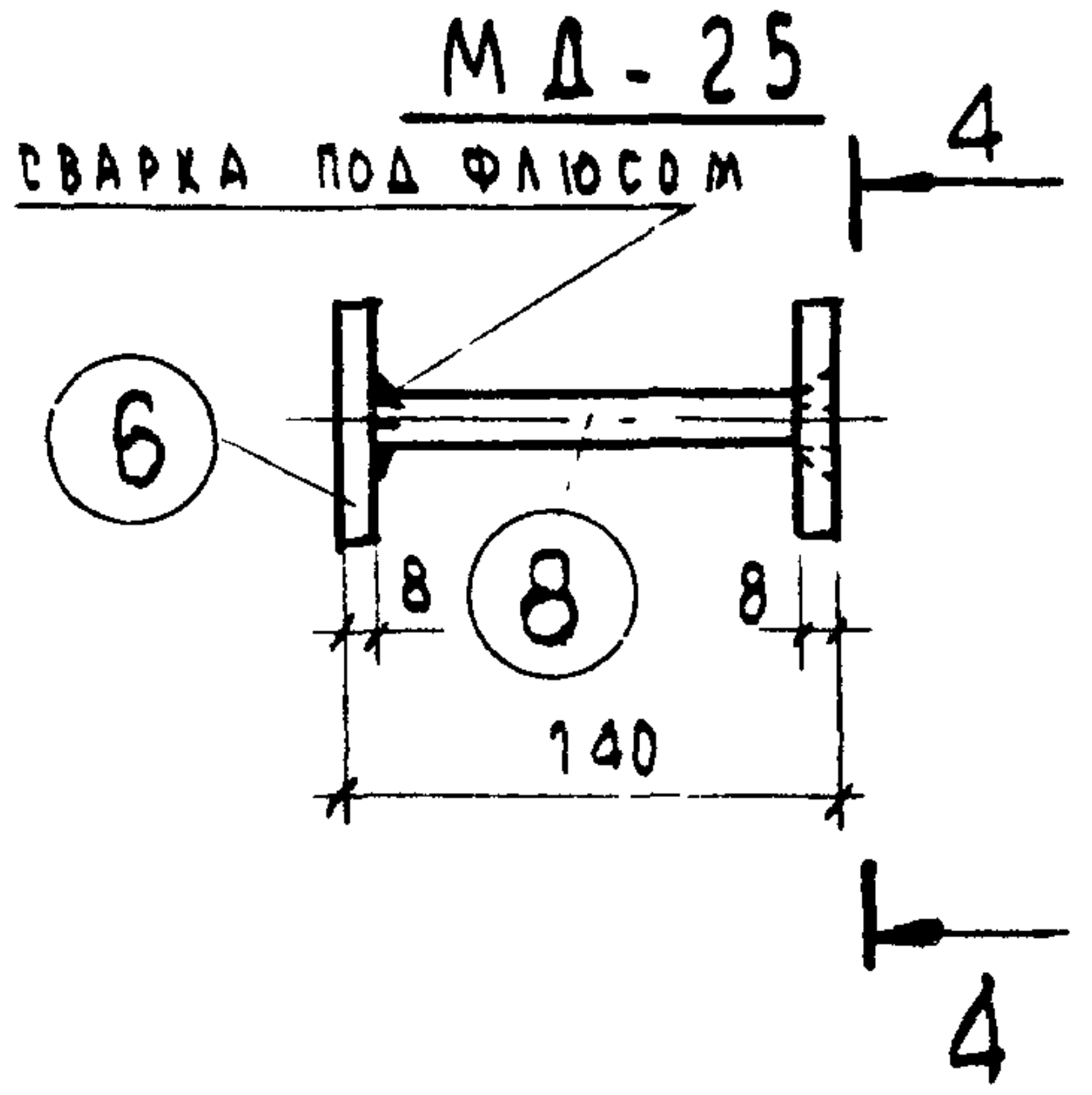
12915

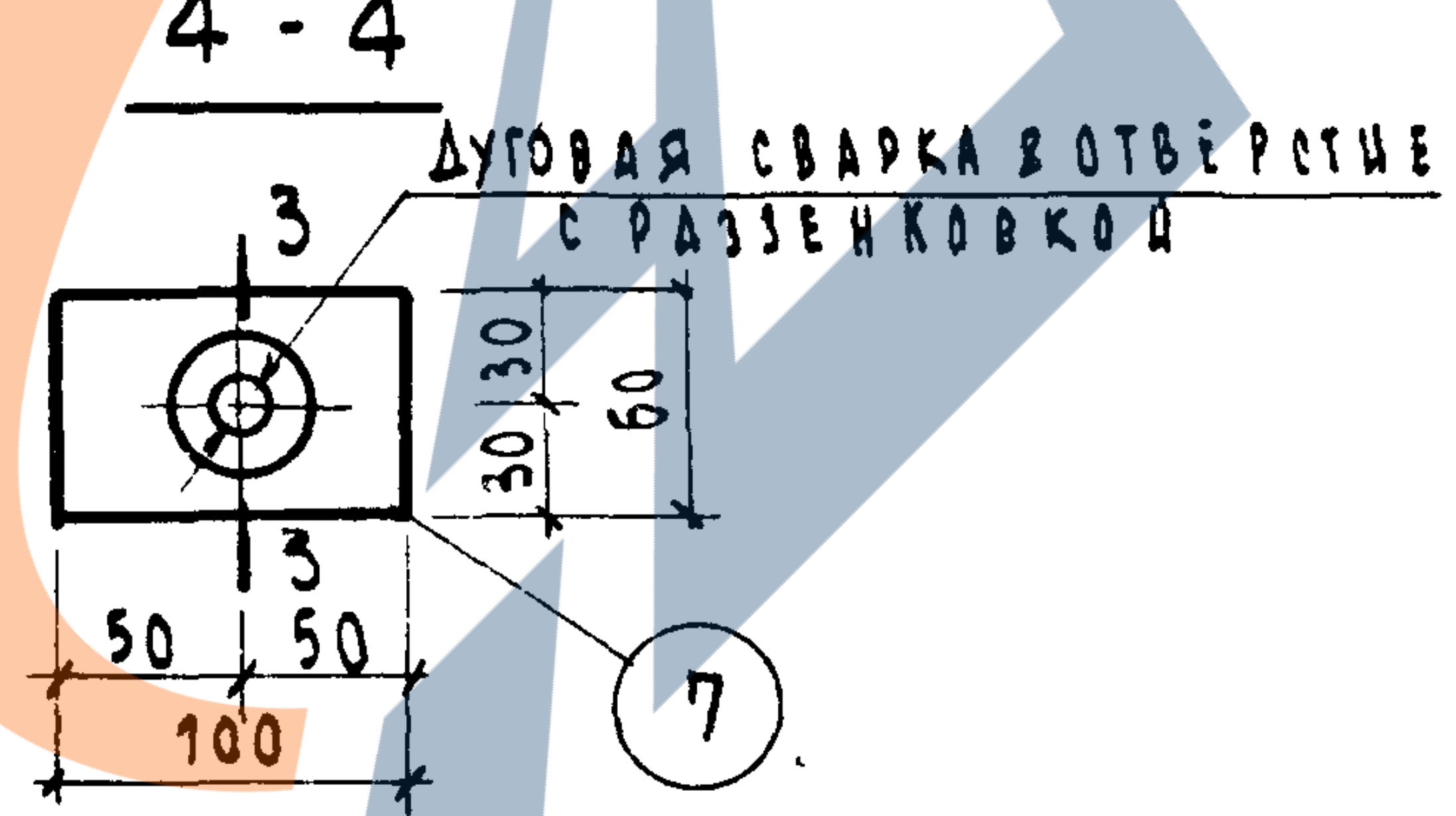

Сварка под флюсом
МД-7
1
1
150
10
300
310
1


1-1
3
70
отв. ⌀ 16
75
30
90
150
30
40
60
40
140


МД-8
2
2
35
140
70
35
300
300


2-2
4
5
4
⌀ 101.3
δ: 4
Контактная точечная сварка


МД-25
Сварка под флюсом
4
6
8
8
8
140
4


4-4
Дуговая сварка в отверстие с раззенковкой
3
30
30
60
30
3
50
50
100
7

Спецификация стали на деталь							
Марка изделия	№ поз.	Сечен. мм	Кол. шт.	Длина		Вес, кг	
				позиции мм	на изд. м	всех позиций	изделия
МД-7	3	-140×10	1	150	0.15	1.65	2.39
	1	⌀ 10 A III	4	300	1.2	0.74	
МД-8	5	труба ⌀ 90	1	140	0.14	1.34	2.28
	4	⌀ 10 A I	4	380	1.52	0.94	
МД-25	6	-100×8	1	60	0.06	0.38	0 84
	7	-100×8	1	60	0.06	0.38	
	8	⌀ 10 A III	1	132	0.13	0.08	

ПОРЯДОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ И УСТАНОВКИ МД-25

Приварить анкер поз 8 к пластине поз. 6 и полученную заготовку установить в проектное положение. Поз. 7 приваривается к поз. 8 после установки всей арматуры панели.

Примечание:

Разрез 3-3 дан на листе 26.

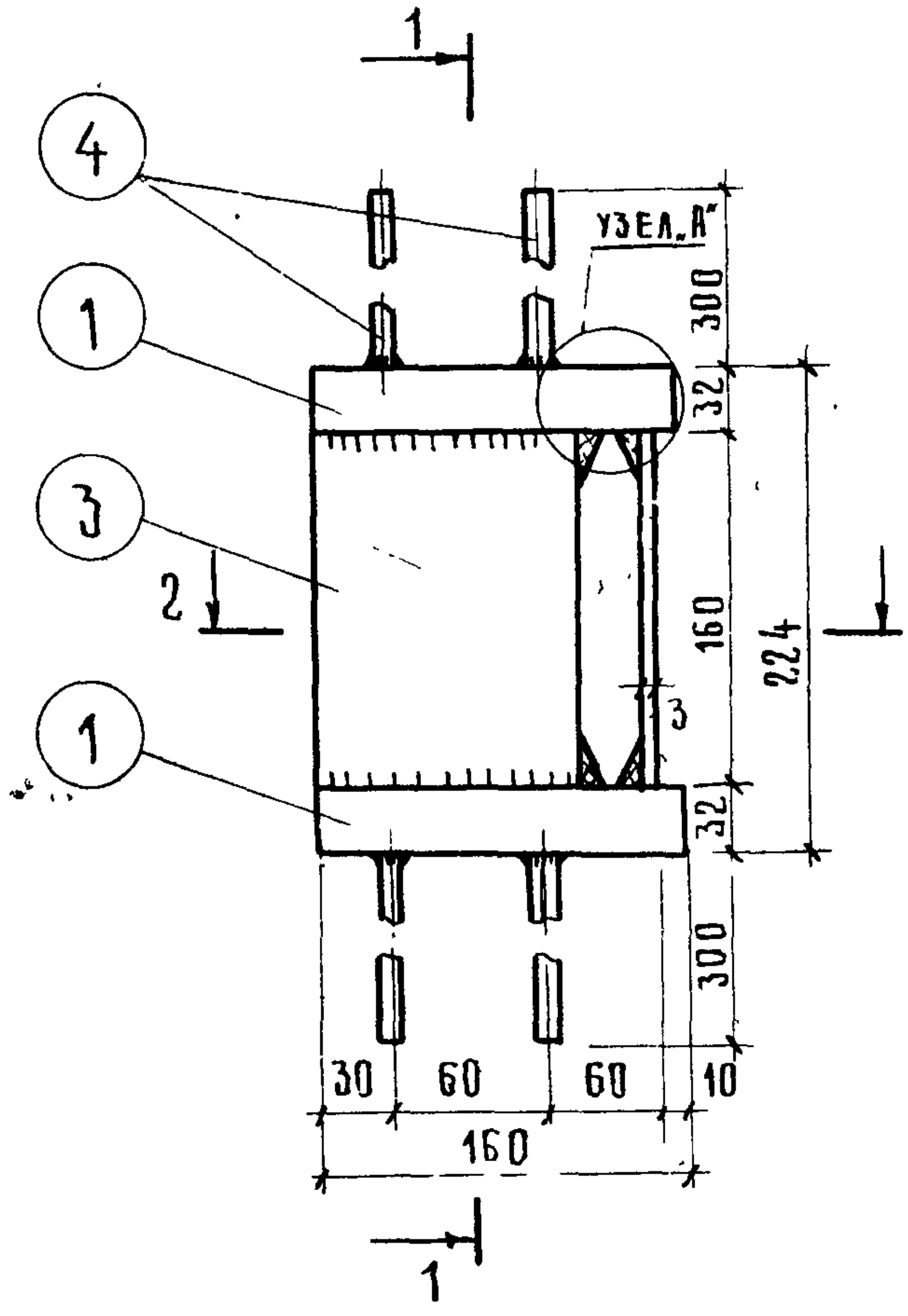
ТК
1973

Панели лифтовых шахт и плиты покрытия
Закладные детали МД-7; МД-8, МД-25

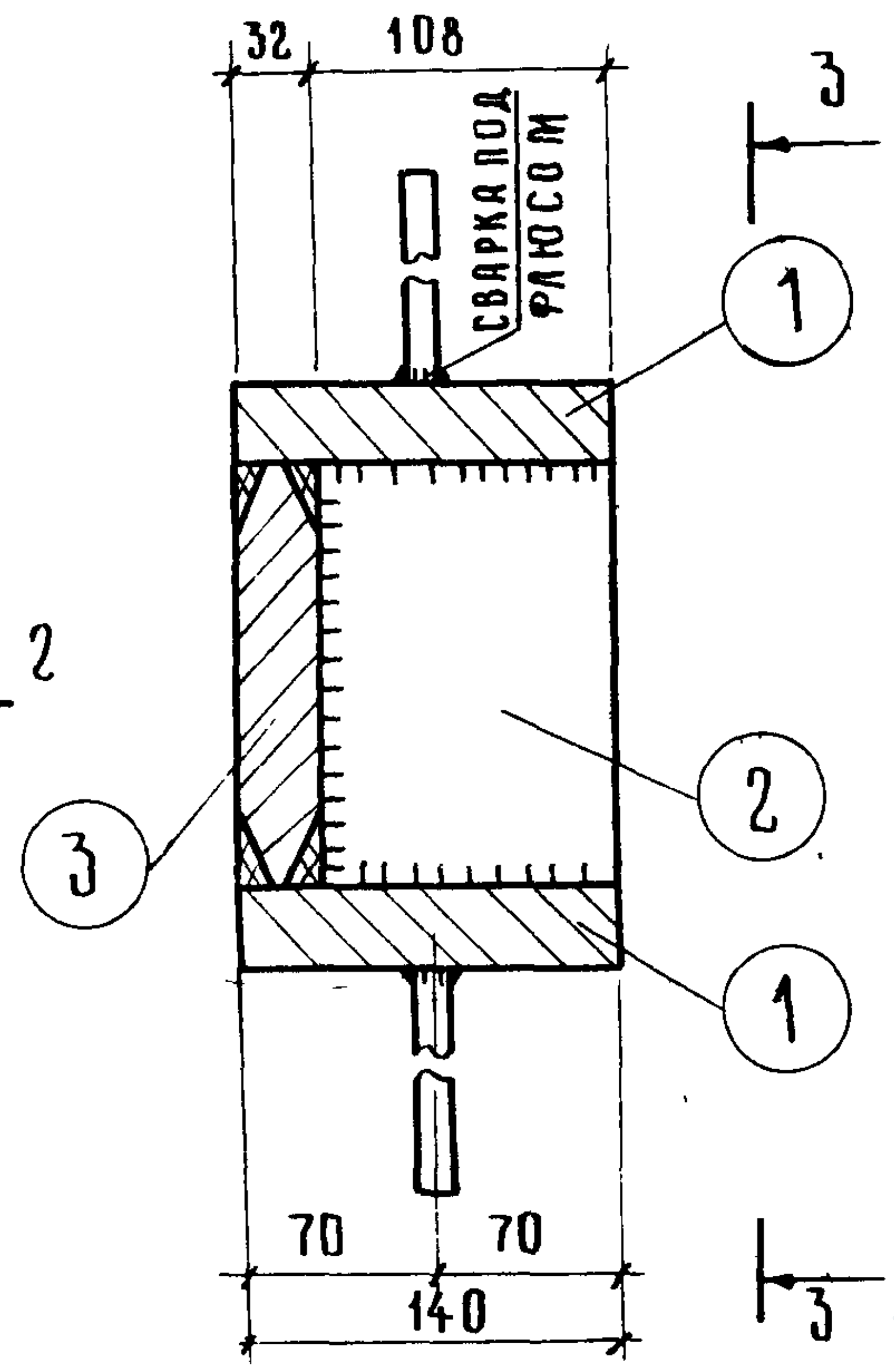
Серия
ИИ-04-15
Выпуск
2
Лист
21

12915

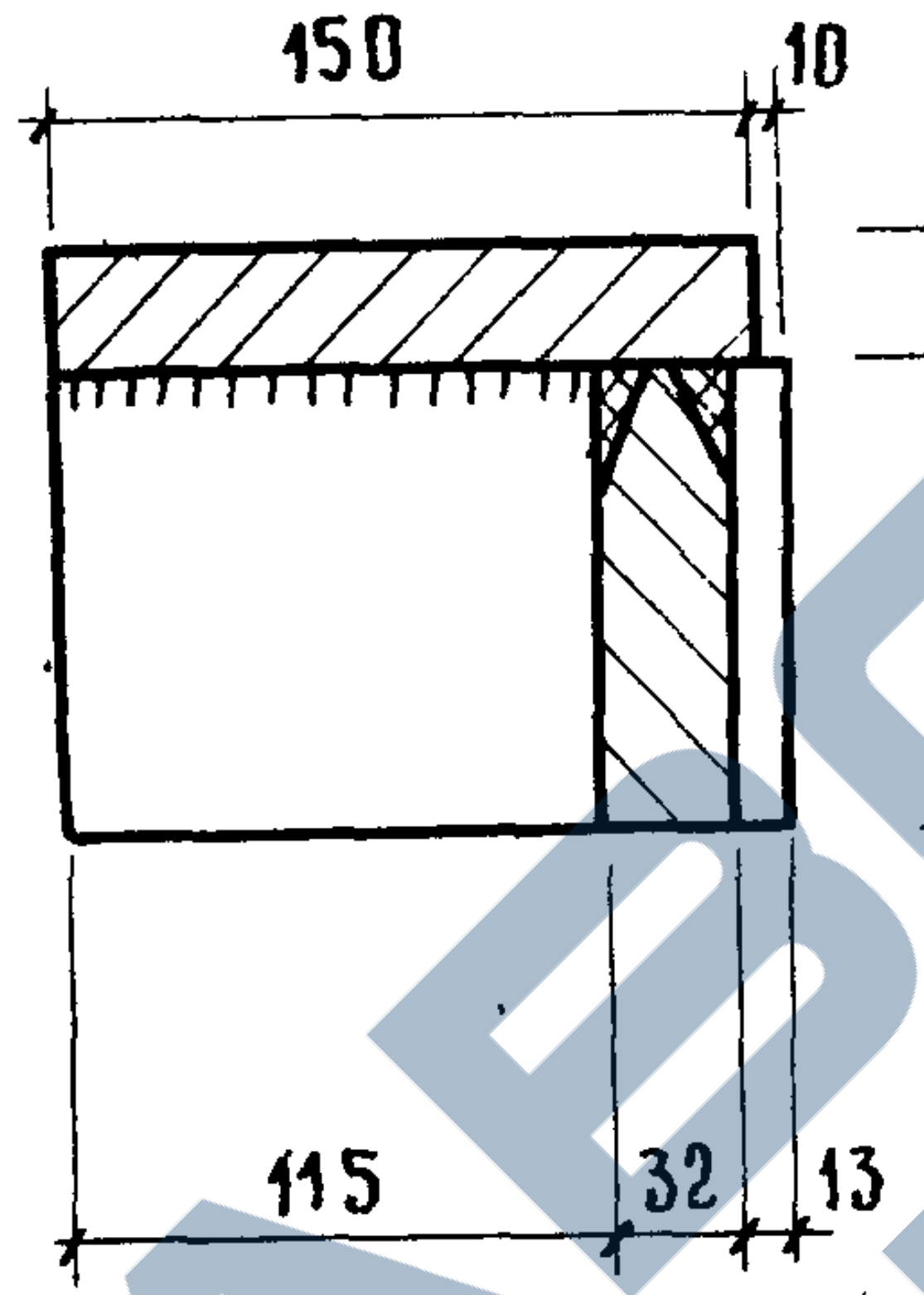
3 - 3


1
4
1
3
1
2
2
УЗЕЛ „А"
300
32
160
224
3
32
300
30
60
60
10
160
1

1 - 1

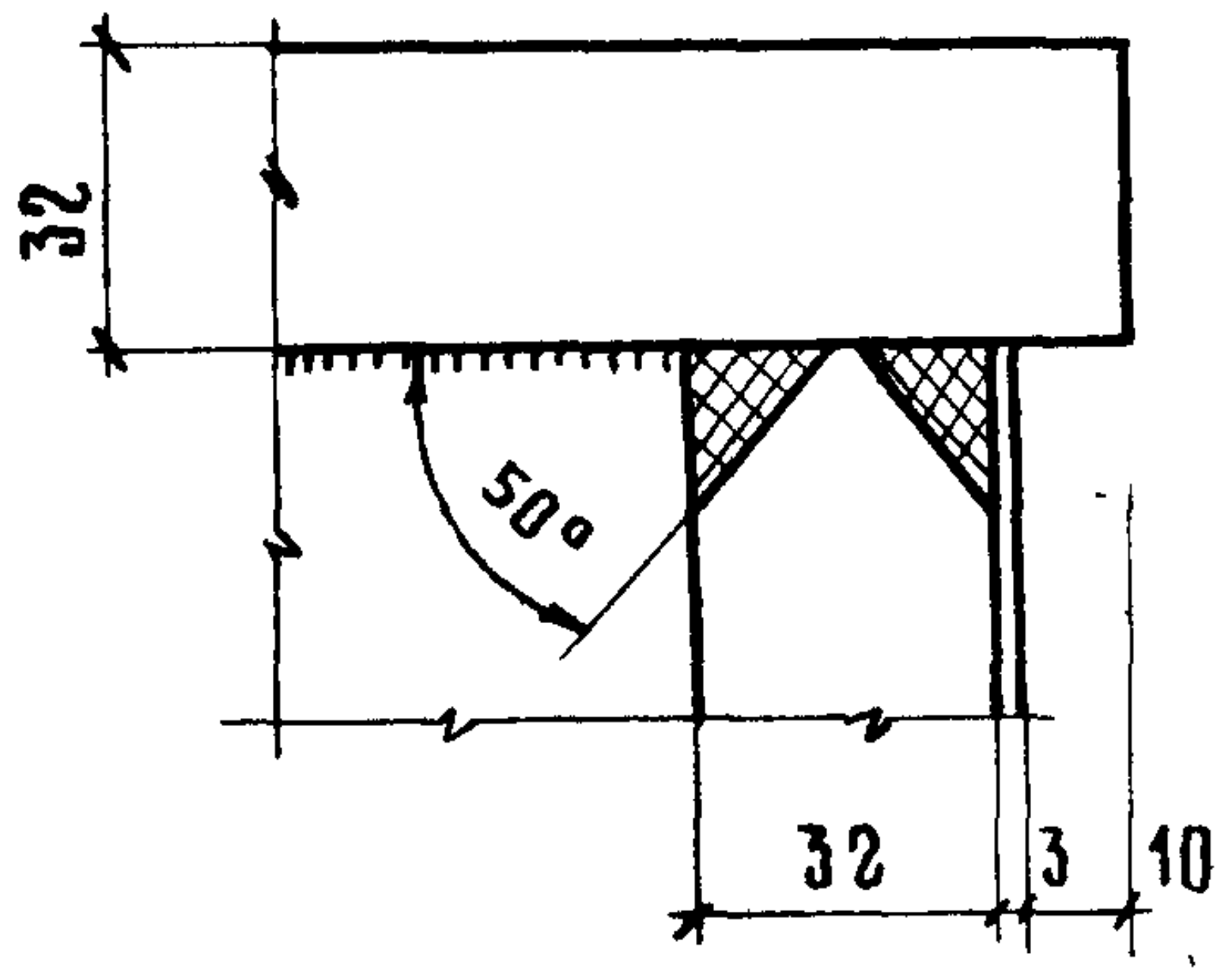

32
108
СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ
3
1
2
3
1
70
70
140
3

2 - 2

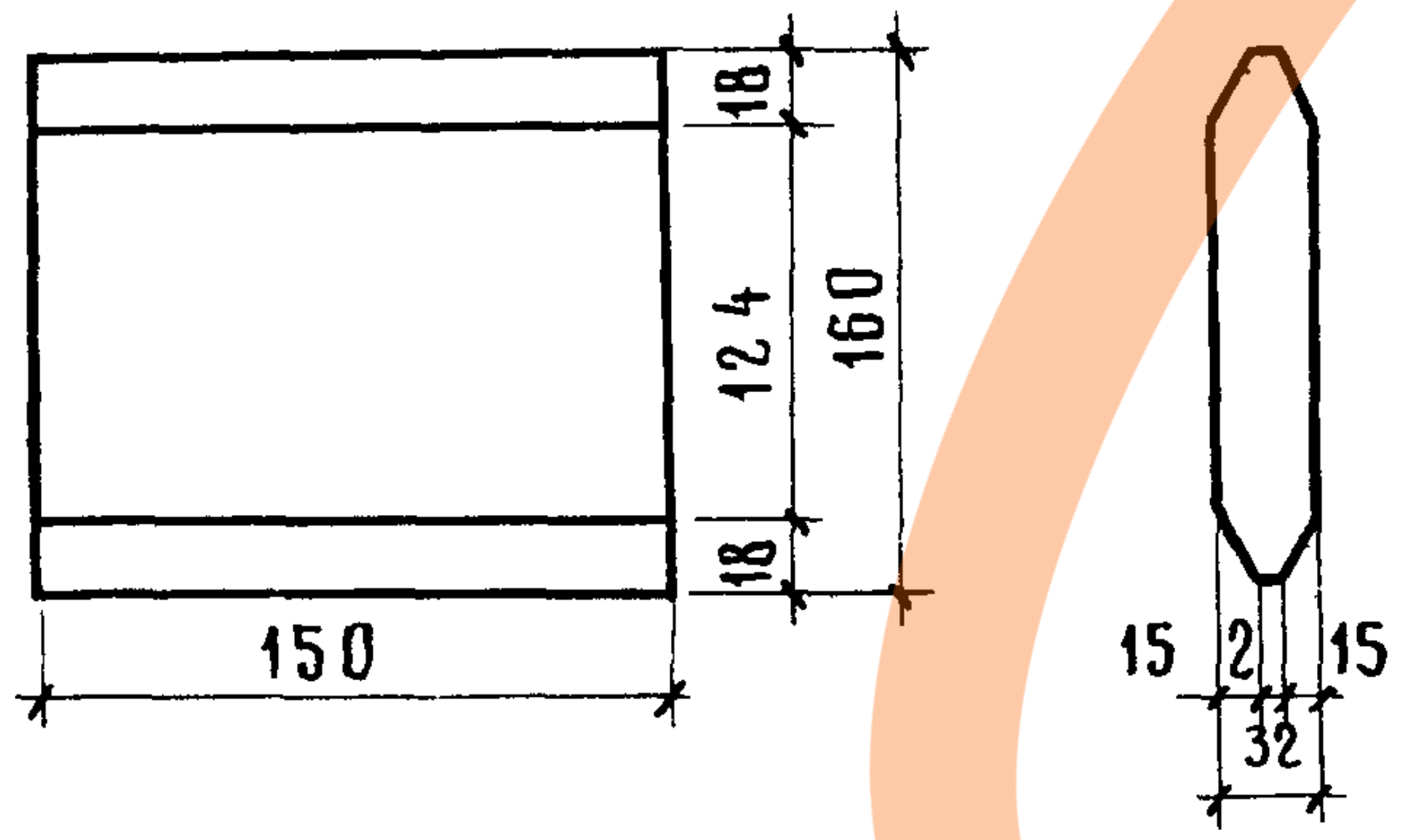

150
10
32
108
140
115
32
13

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ДЕТАЛЬ							
МАРКА ДЕТАЛИ	№ ПОЗ	СЕЧЕНИЕ ММ	КОЛ ШТ.	ДЛИНА		ВЕС КГ	
				ПОЗИЦИИ ММ	НА ДЕТАЛЬ М	ВСЕХ ПОЗИЦИЙ	ДЕТАЛИ
МД-4	1	-160×32	2	140	0,28	11.25	22,44
	2	-160×32	1	108	0,11	4,42	
	3	-160×32	1	150	0,15	6,03	
	4	Ф10АШ	4	300	1.20	0,74	

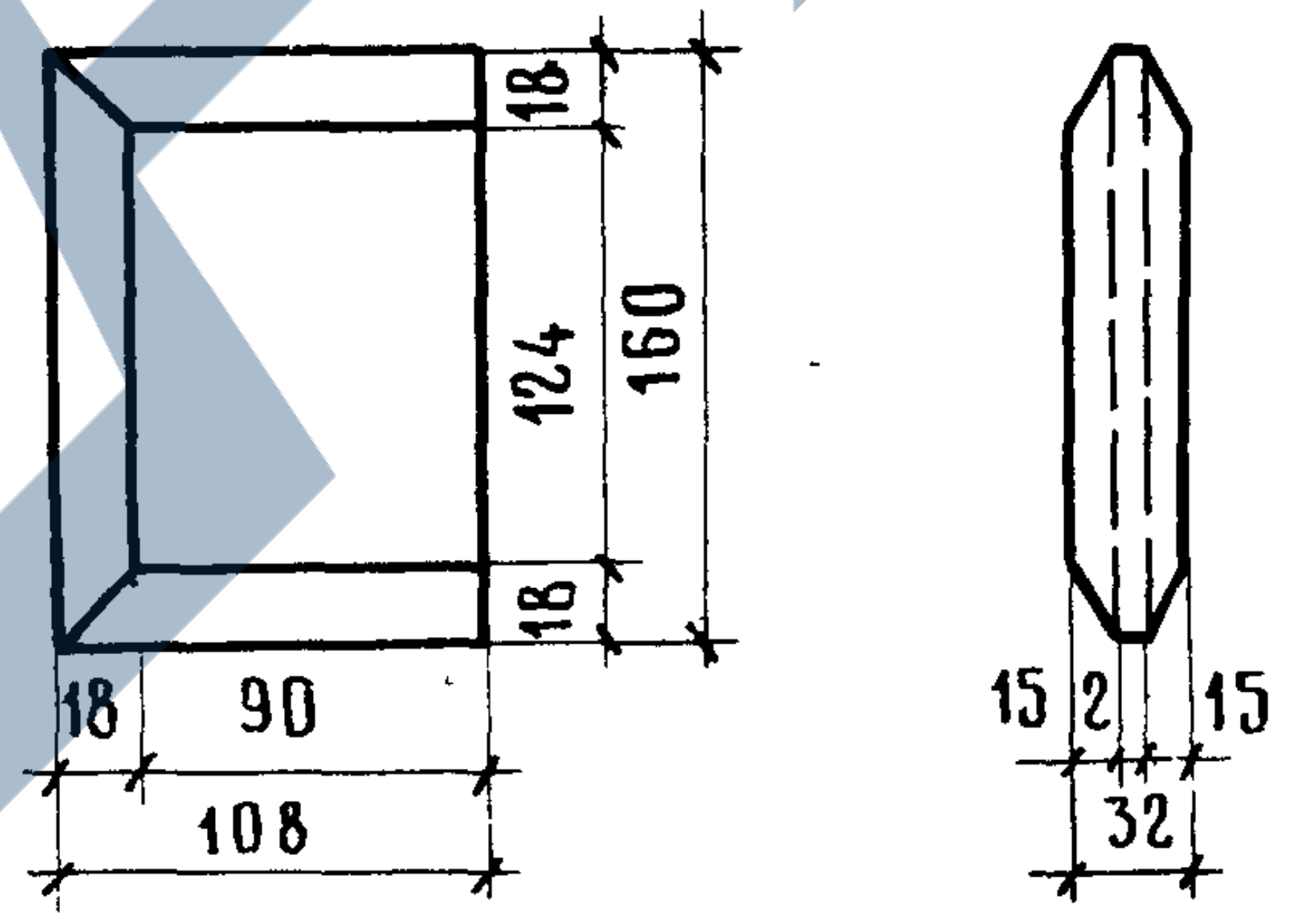
УЗЕЛ „А"



ПОЗ 3


18
124
160
18
150
15
2
15
32

ПОЗ 2


18
124
160
18
18
90
108
15
2
15
32

ГИПРОНИИЗДРАВ
г МОСКВА

НАЧ ОСК		ЗИНОВЬЕВ
ГЛ ИНЖ ОСК		СЕМЕЧОВ
ГЛ ИНЖ ПР-ТА		ЛИБЕРМАН
РУК. ГРУППЫ		РЯБИКОВА
ПРОВЕРИЛ		НЕКРИТИН
СТ ТЕХНИК		СЫЧЕВА
КОПИРОВАЛ	Шуш.	ШУШАКОВА

АРХИВНЫЙ НОМЕР 181

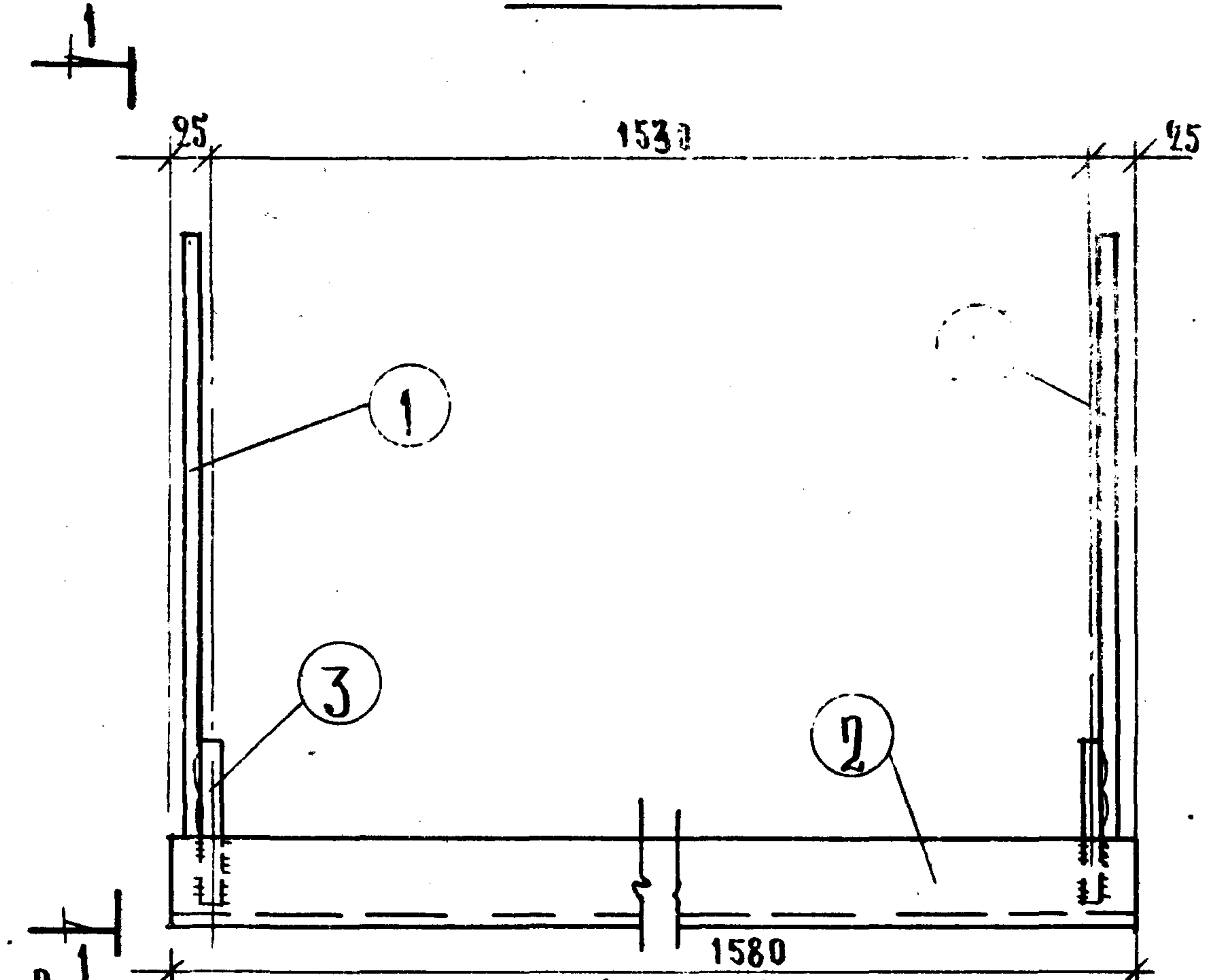
ТК
1973

ПАНЕЛИ ЛИФТОВЫХ ШАХТ И ПЛИТЫ ПОКРЫТИЯ

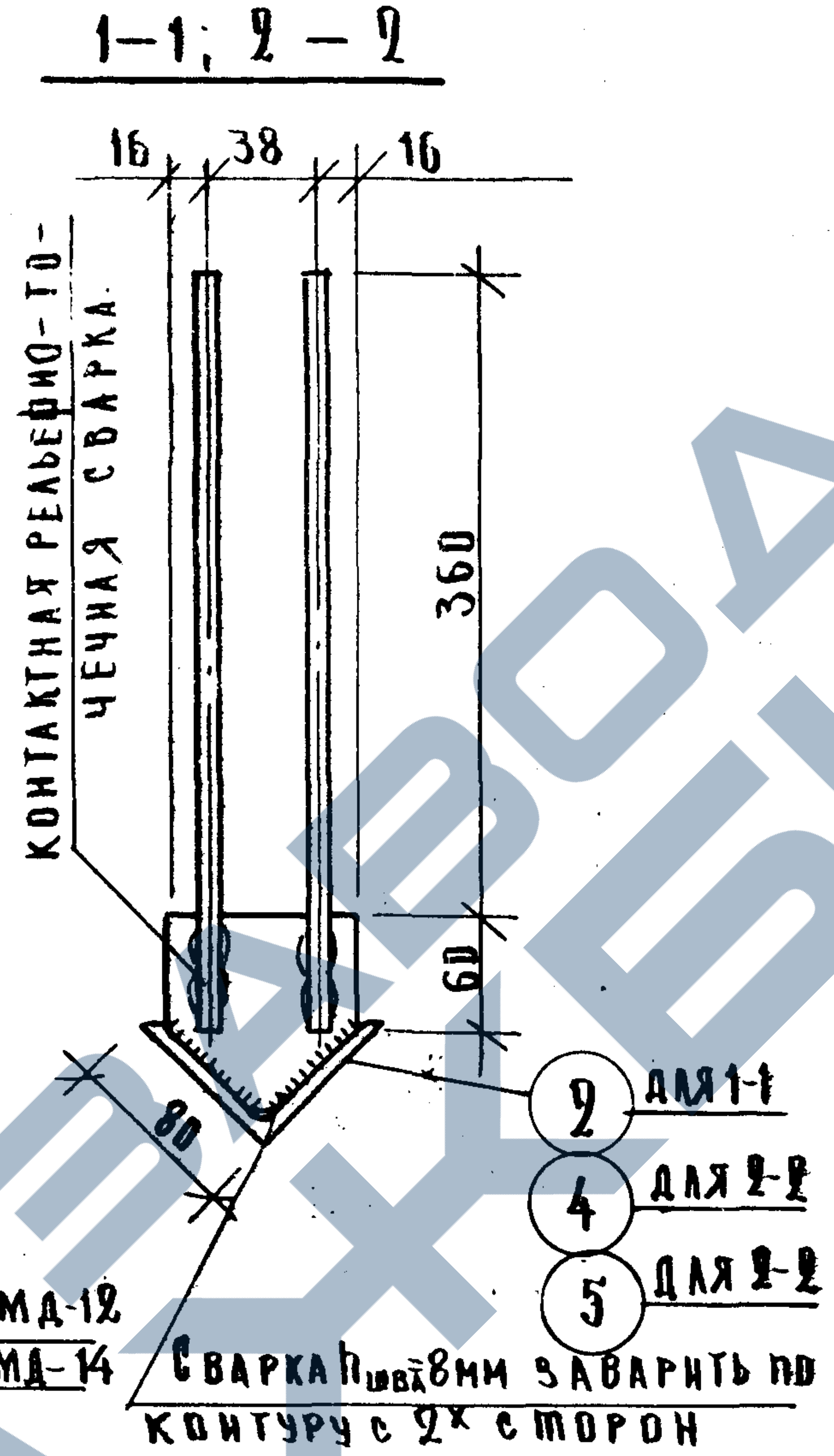
ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МД-4

СЕРИЯ ИИ-04-15
ВЫПУСК 2
ЛИСТ 22

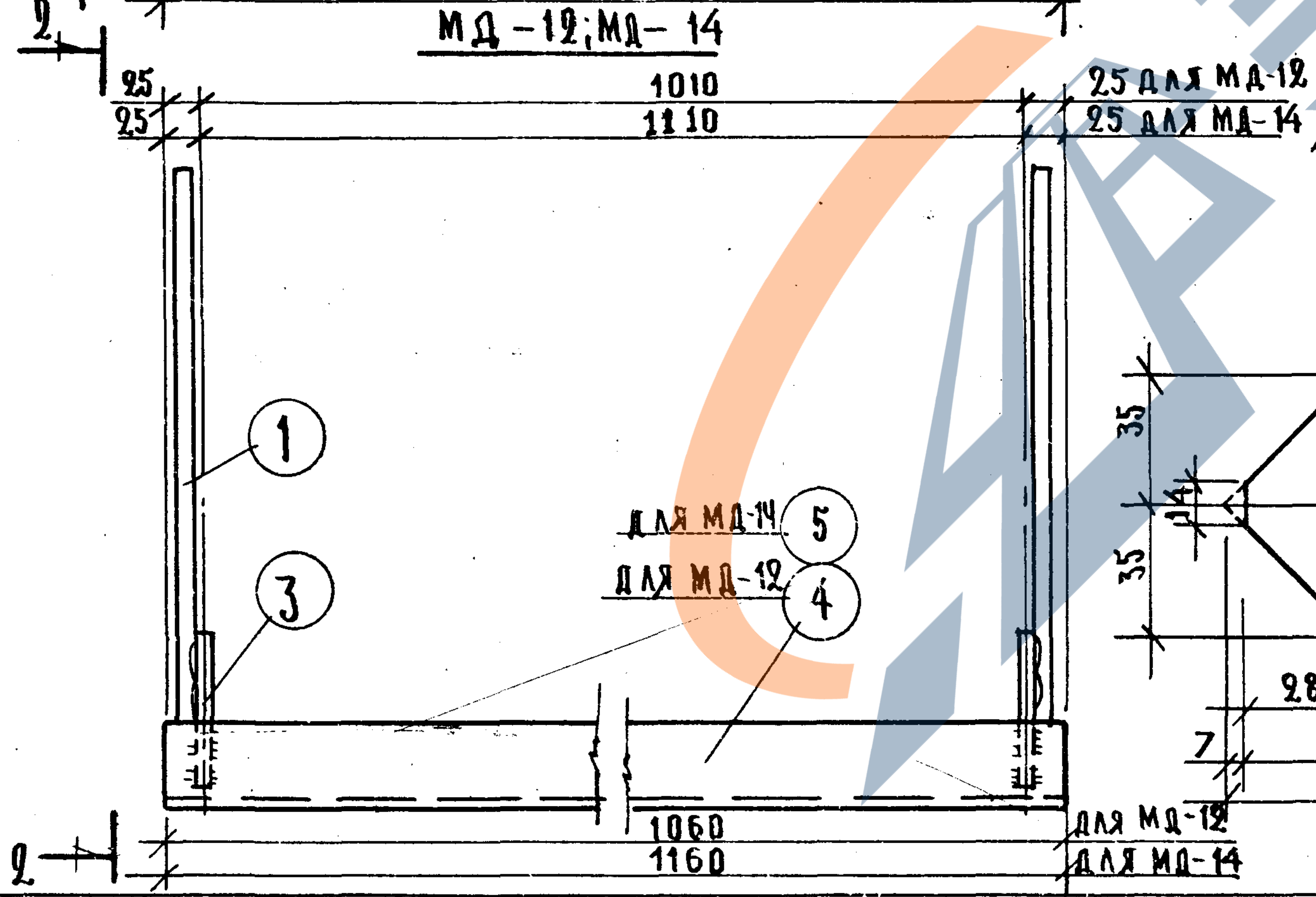
МД-10


1
25
1530
25
1
3
2
1580
1

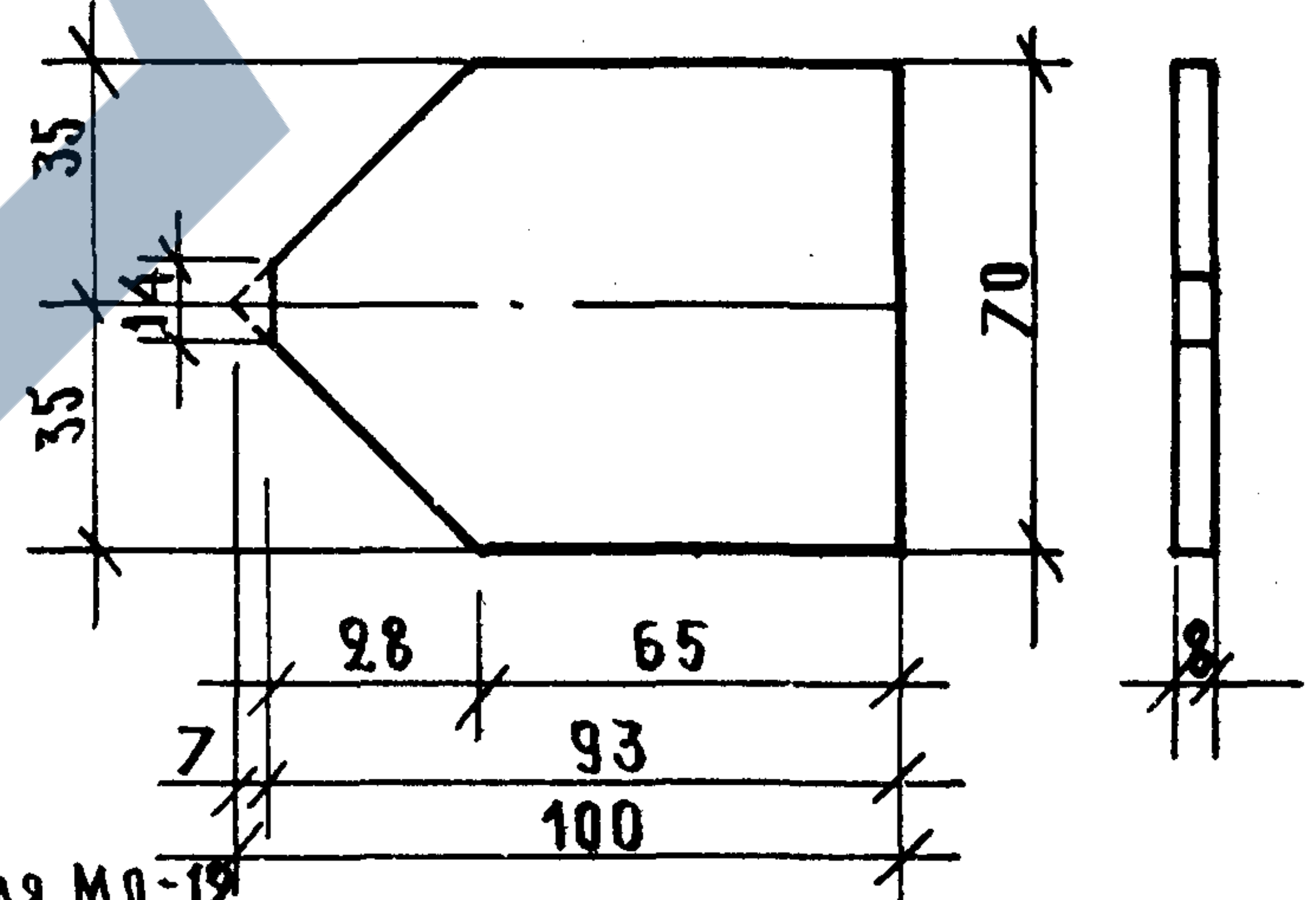
1-1; 2-2


16
38
16
Контактная рельефно-точечная сварка
360
60
80
2 для 1-1
4 для 2-2
5 для 2-2
Сварка $h_{шв}$=8мм заварить по контуру с 2^х^ сторон

МД-12; МД-14


2
25
25
1010
1110
25 для МД-12
25 для МД-14
1
3
для МД-14 5
для МД-12 4
1060
1160
для МД-12
для МД-14
2

поз. 3


35
14
35
70
28
65
7
93
100
8

Марка детали	№ поз.	Сечен. мм	Кол. шт.	Длина позиции мм	Длина на дет. м	Вес, кг всех позиций	Вес, кг детали
МД-10	1	φ12АIII	4	420	1.68	1.49	
	2	L80×7	1	1580	1.58	13.45	
	3	-100×8	2	70	0.14	0.88	15.82
МД-12	1	φ12АIII	4	420	1,68	1.49	
	3	-100×8	2	70	0.14	0.88	
	4	L80×7	1	1060	1,06	9.03	11.40
МД-14	1	φ12АIII	4	420	1,68	1.49	
	3	-100×8	2	70	0.14	0.88	
	5	L80×7	1	1160	1.16	9.87	12.24

Г. Москва

Рук. группы

Рябикова

Инберман

ТК

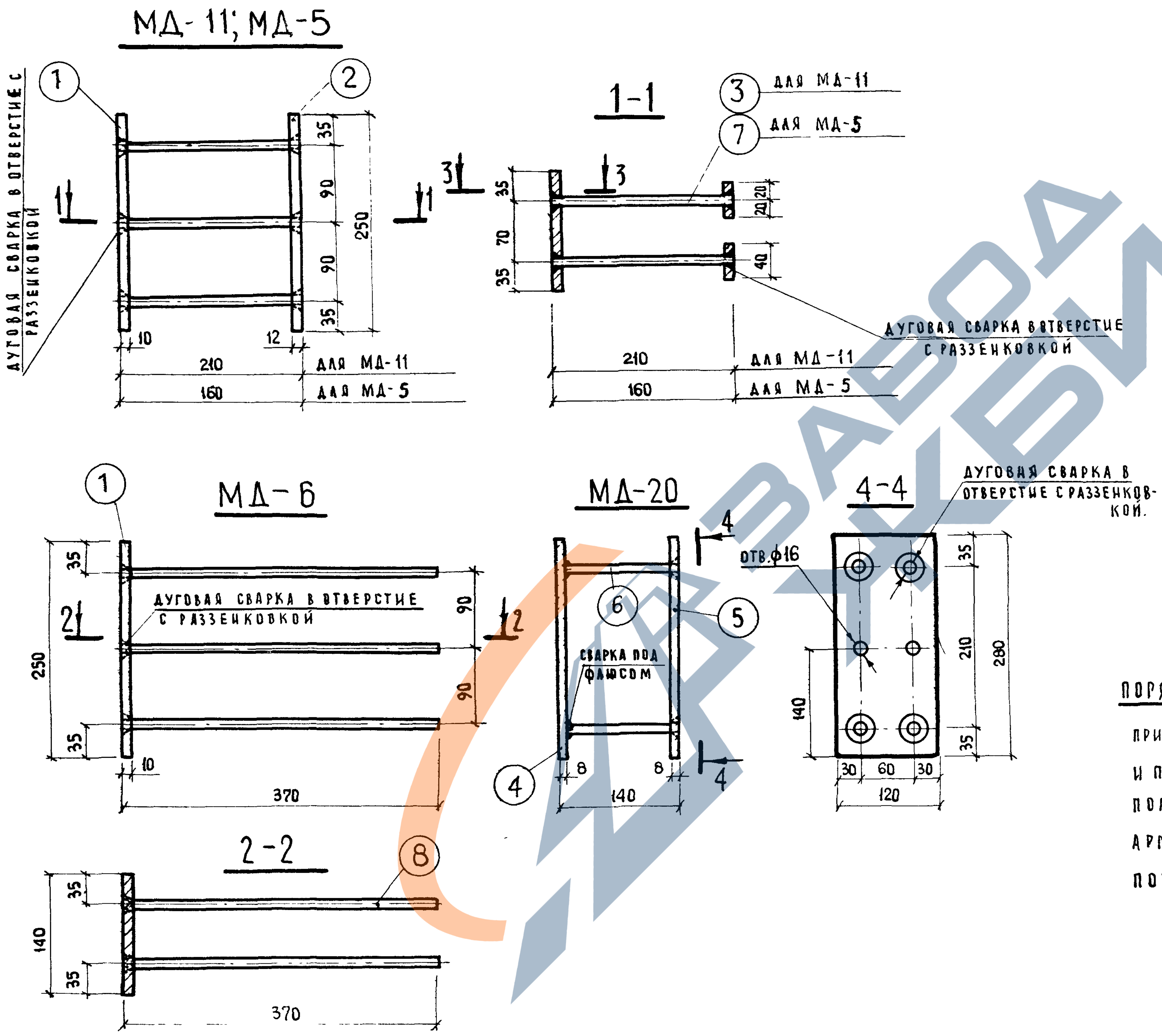
1973

ПАНЕЛИ ЛИФТОВЫХ ШАХТ И ПЛИТЫ ПОКРЫТИЯ.

ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МД-10; МД-12; МД-

СЕРИЯ ИИ-04-15

Выпуск Лист


МД-11; МД-5
1
2
ДУГОВАЯ СВАРКА В ОТВЕРСТИЕ С РАЗЗЕНКОВКОЙ
1
1
35
90
90
35
250
10
12
210
160
ДЛЯ МД-11
ДЛЯ МД-5
1-1
3
ДЛЯ МД-11
7
ДЛЯ МД-5
3
3
35
70
35
20
20
40
210
160
ДЛЯ МД-11
ДЛЯ МД-5
ДУГОВАЯ СВАРКА В ОТВЕРСТИЕ С РАЗЗЕНКОВКОЙ
МД-6
1
ДУГОВАЯ СВАРКА В ОТВЕРСТИЕ С РАЗЗЕНКОВКОЙ
2
2
35
90
90
250
35
10
370
МД-20
6
5
СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ
4
4
4
8
8
140
4-4
ОТВ. ф16
ДУГОВАЯ СВАРКА В ОТВЕРСТИЕ С РАЗЗЕНКОВКОЙ.
35
210
280
140
35
30
60
30
120
2-2
8
35
140
35
370

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ

Марка изделия	№ поз.	Сечен мм	Кол шт	Длина позиций мм	Длина на изд. м	Вес, кг всех позиций	Вес, кг изделия
МД-11	1	-140×10	1	250	0.25	2.75	5.75
	2	-40×12	2	250	0.50	1.88	
	3	Ф12АIII	6	210	1.26	1.12	
МД-20	4	-120×8	1	280	0.28	2.11	4.54
	5	-120×8	1	280	0.28	2.11	
	6	Ф10АIII	4	132	0.53	0.32	
МД-5	1	-140×10	1	250	0.25	2.75	5.23
	2	-40×12	2	250	0.50	1.88	
	7	Ф10АIII	6	160	0.96	0.60	
МД-6	1	-140×10	1	250	0.25	2.75	4.72
	8	Ф12АIII	6	370	2.22	1.97	

ПОРЯДОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ И УСТАНОВКИ МД-11; МД-20 и МД-5

ПРИВАРИТЬ АНКЕРА ПОЗ. 3, 6, 7 К ПЛАСТИНАМ ПОЗ. 2 и 4 И ПОЛУЧЕННЫЕ ЗАГОТОВКИ УСТАНОВИТЬ В ПРОЕКТНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ, ЗАТЕМ, ПОСЛЕ УСТАНОВКИ ВСЕЙ АРМАТУРЫ ПАНЕЛИ, ПРИВАРИТЬ ПЛАСТИНЫ ПОЗ. 1 И 5 К ПОЗ. 3, 6 И 7.

ПРИМЕЧАНИЕ:

РАЗРЕЗ 3-3 ДАН НА ЛИСТЕ 26

ГЛ. КОНСТР. ИН-ТА		ГРИНЕНКО	СТ. ТЕХНИК
НАЧ. ОСК		ЗИНОВЬЕВ	ПРОВЕРИЛ
ГЛ. ИНЖ. ОСК	В Сем	СЕМЕНОВ	
ГЛ. ИНЖ. ПР-ТА	Либер	ЛИБЕРМАН	
РУК. ГРУППЫ	Рабик	РАБИКОВА	

НЕКРИТИН

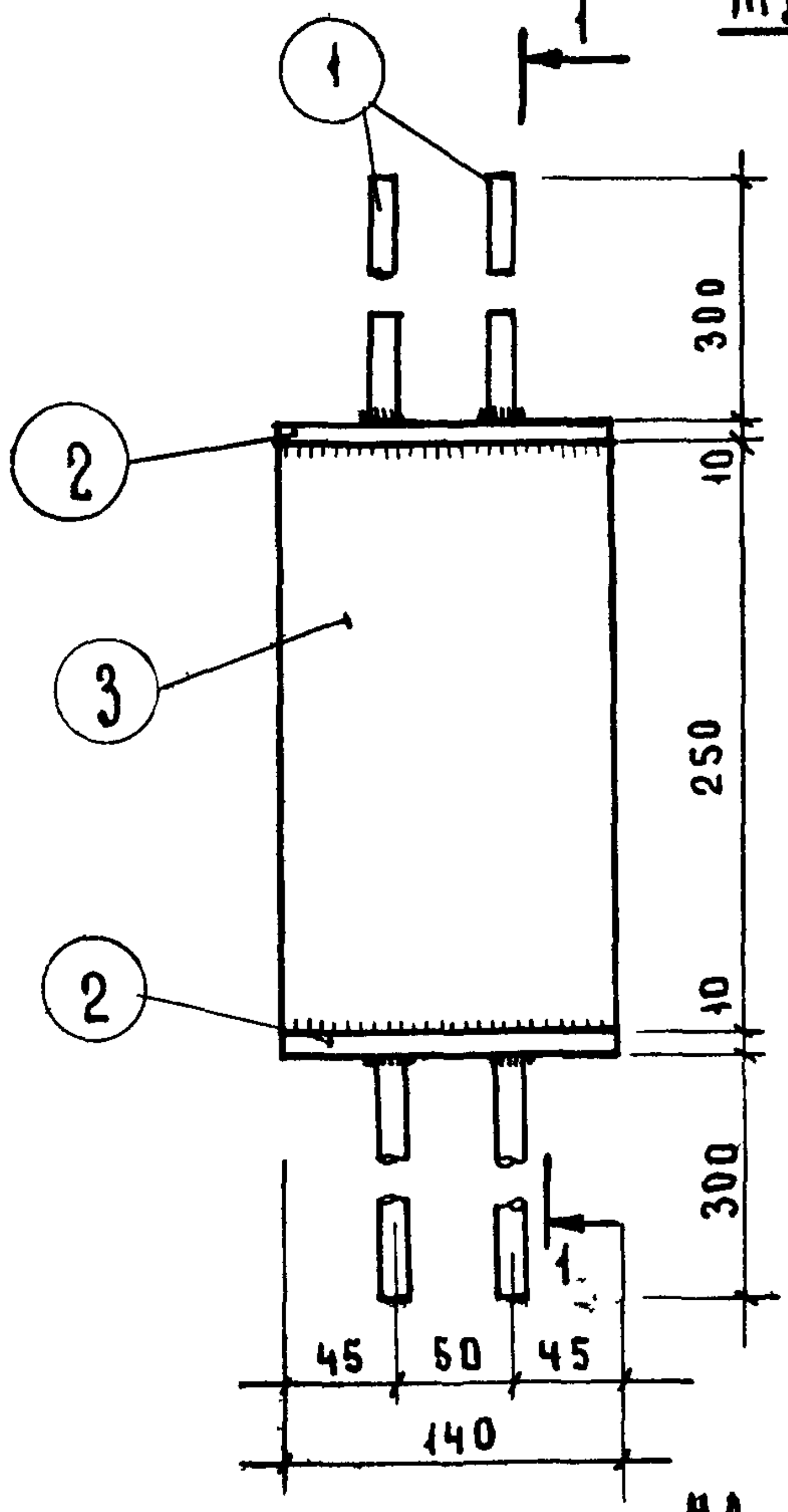
АРХИВНЫЙ № 181

ГИПРОНИИЗДРАВ
г. Москва

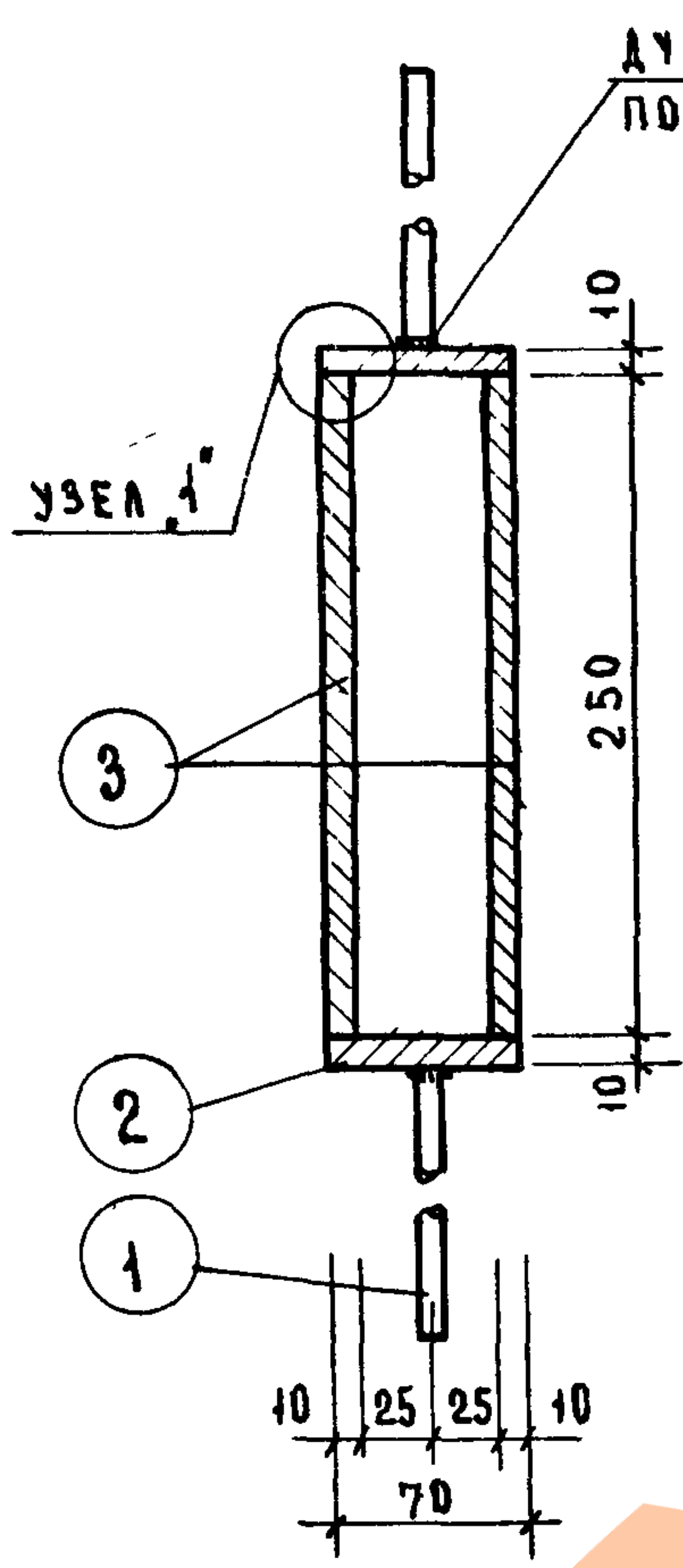
ТК	ПАНЕЛИ ЛИФТОВЫХ ШАХТ И ПЛИТЫ ПОКРЫТИЯ	СЕРИЯ ИИ-04-15	
1973	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МД-5; МД-6; МД-11; МД-20	Выпуск 2	ЛИСТ 24

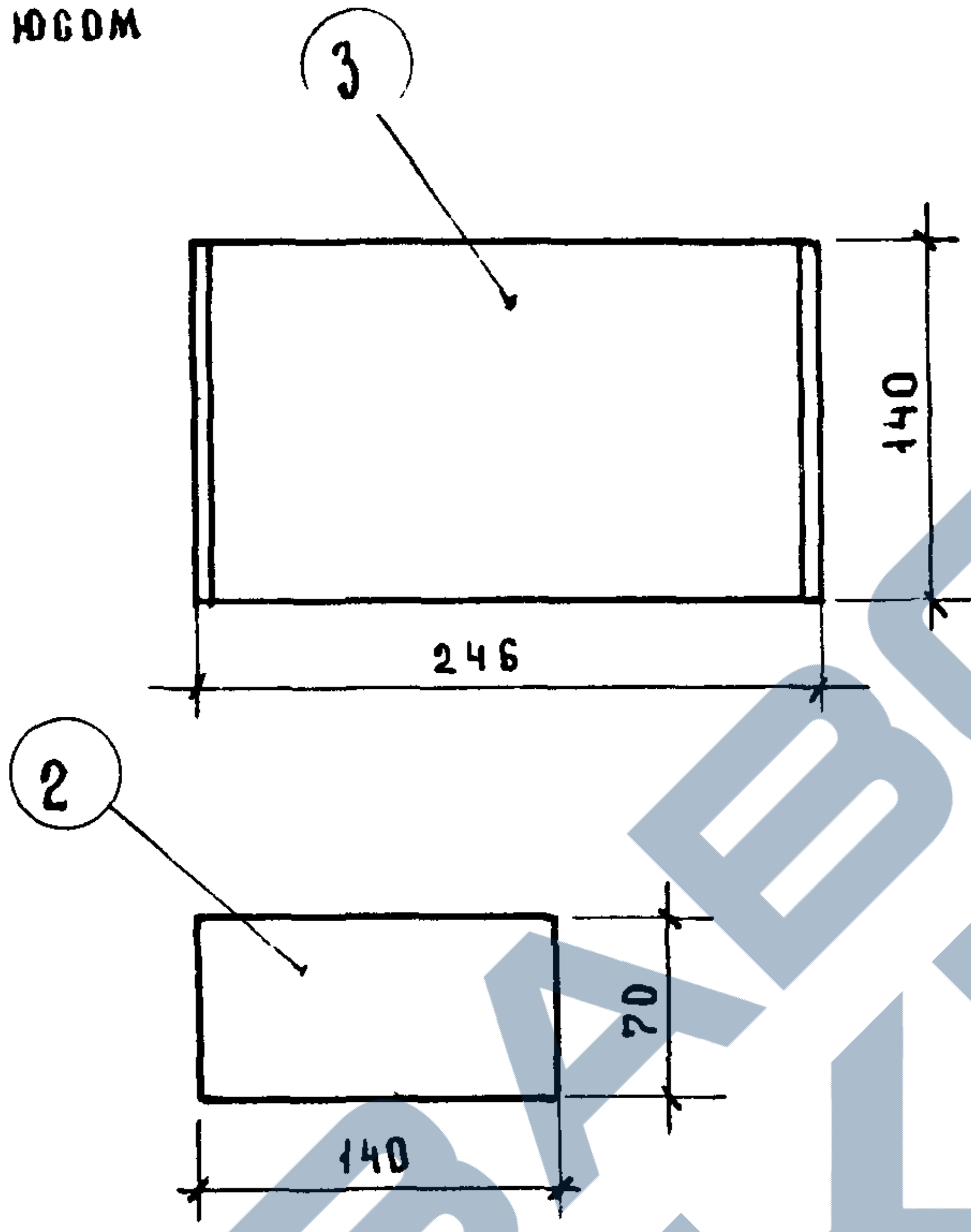
12915

МД-13

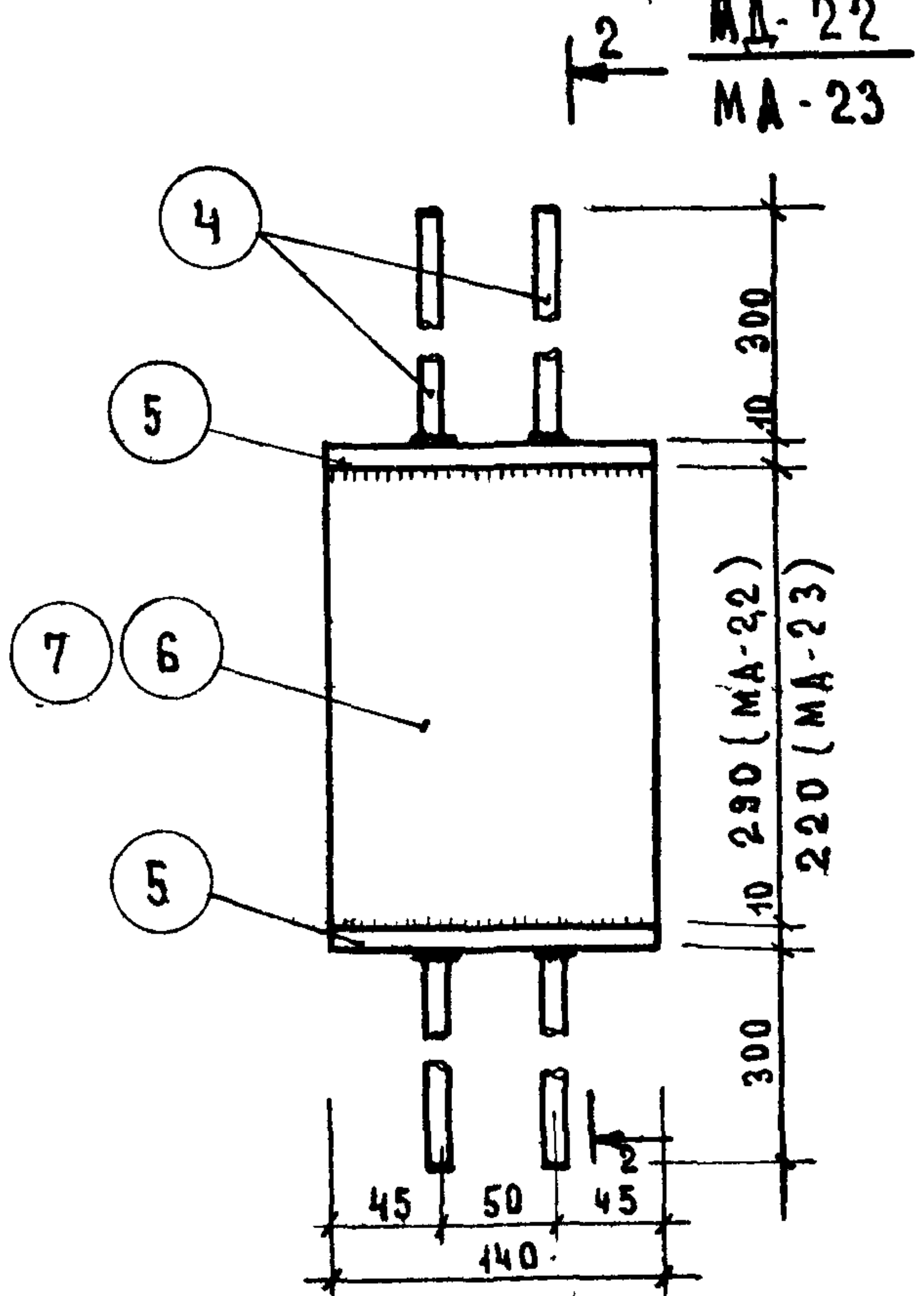

1
1
2
3
2
300
10
250
10
300
1
45
50
45
140

1-1

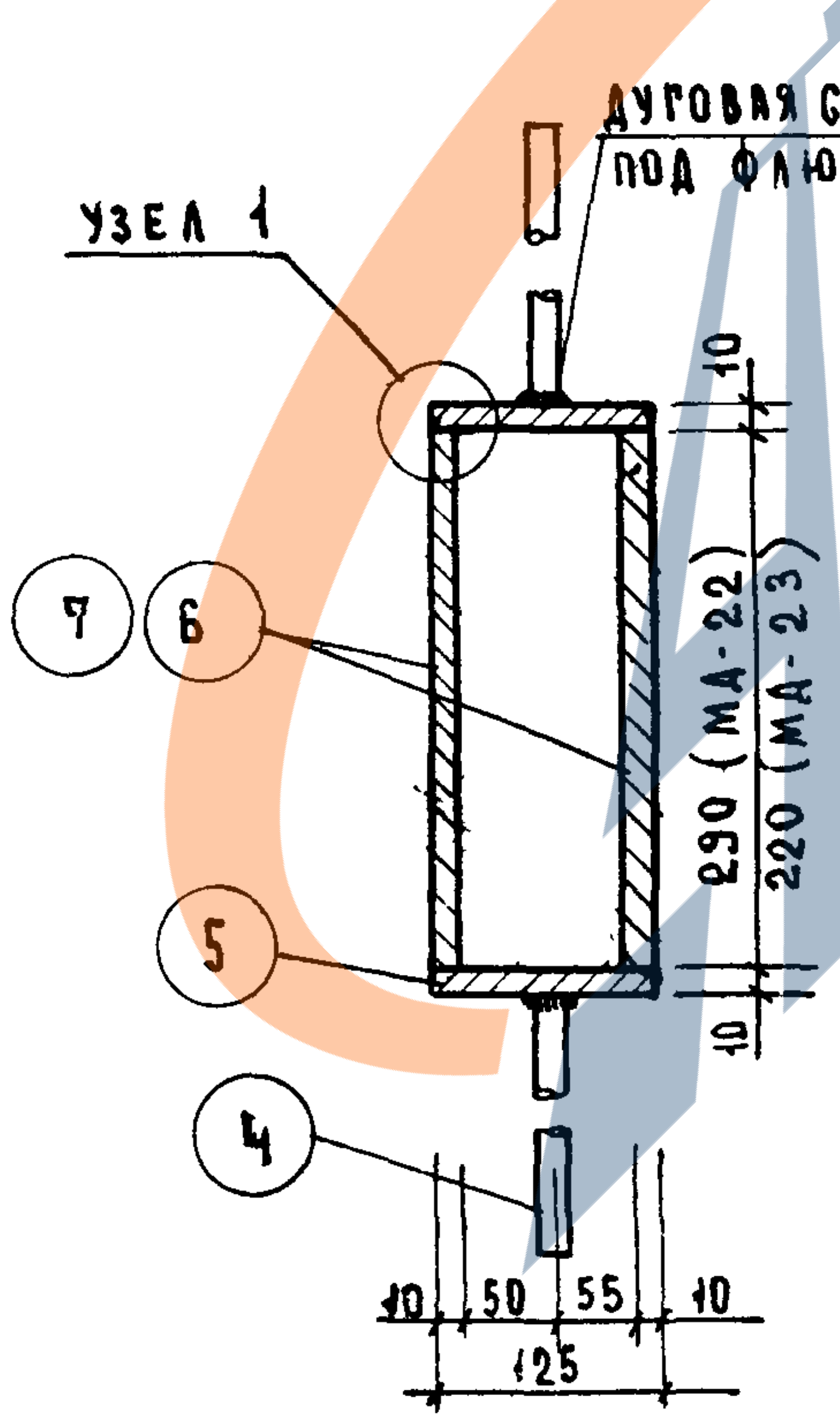

Дуговая сварка
под флюсом
Узел „1"
3
2
1
10
250
10
10
25
25
10
70

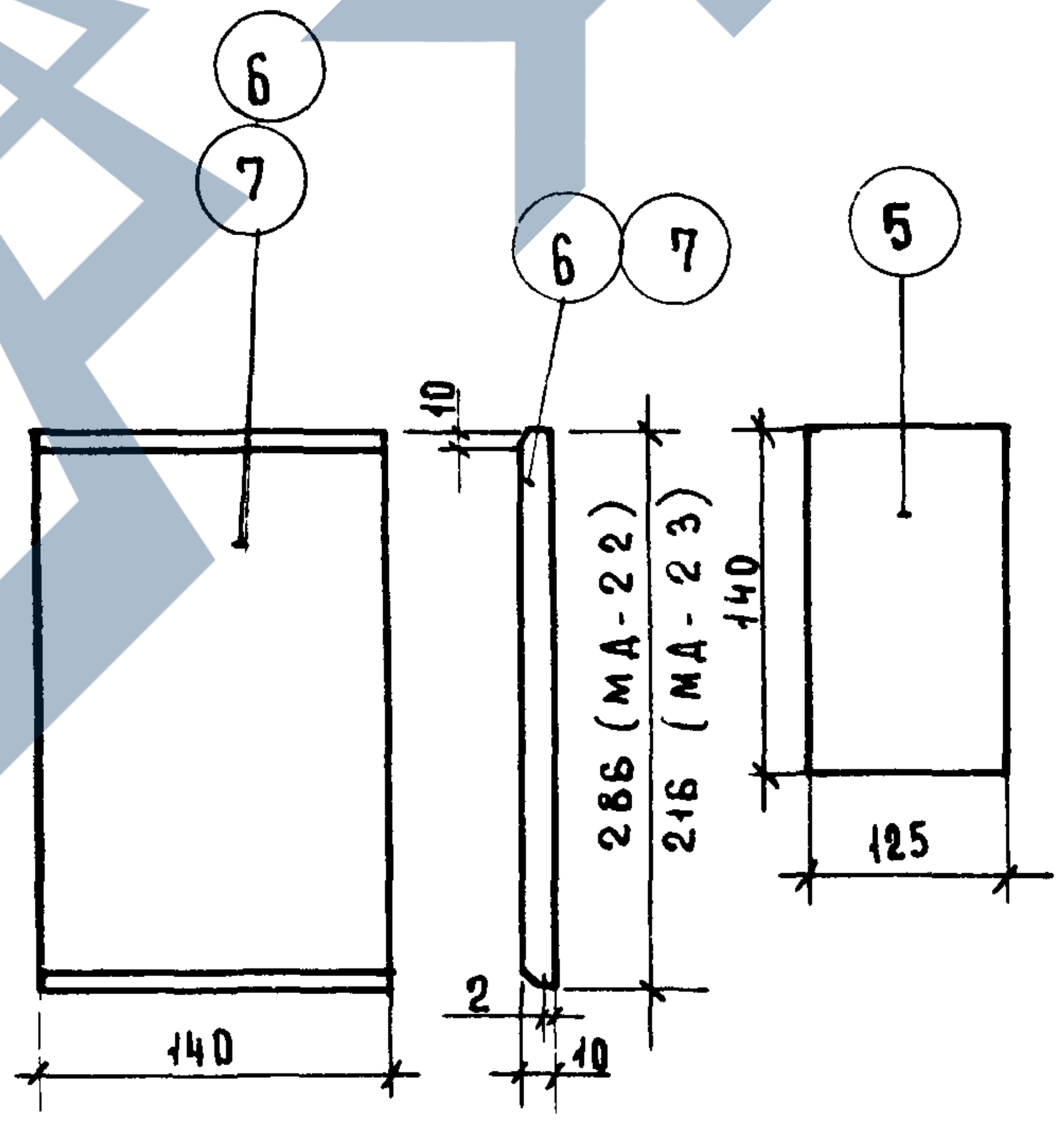

3
140
246
2
70
140

МД-22
МД-23

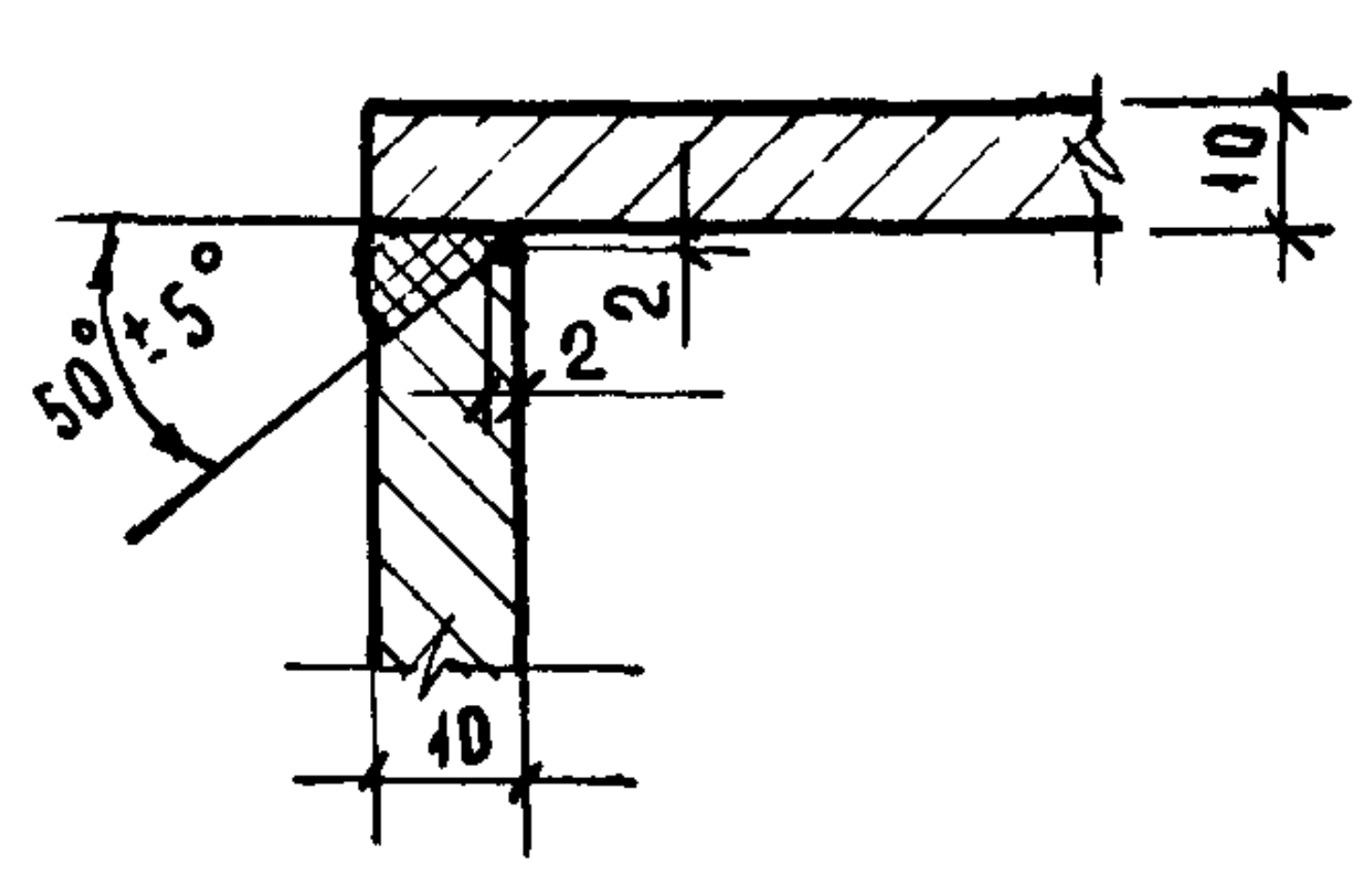

2
4
5
7
6
5
300
10
290 (МД-22)
220 (МД-23)
10
300
2
45
50
45
140

2-2


Дуговая сварка
под флюсом
Узел 1
7
6
5
4
10
290 (МД-22)
220 (МД-23)
10
10
50
55
10
125


6
7
6
7
5
10
286 (МД-22)
216 (МД-23)
140
2
10
140
125

Узел „1"



Спецификация стали на деталь

Марка детали	№№ поз	Сечен. мм	Кол шт.	Длина позиции мм	Длина на дет. м	Вес кг всех позиций	Вес кг детали
МД-13	1	Ф10АIII	4	300	1.20	0 74	7.67
	2	-140×10	2	70	0.14	1.54	
	3	-140×10	2	246	0.49	5,39	
МД-22	4	Ф10АIII	4	300	1.20	0.74	9. 75
	5	-140×10	2	125	0.25	2 75	
	6	-140×10	2	286	0.57	6.26	
МД-23	4	Ф10АIII	4	300	1.20	0.74	8.23
	5	-140×10	2	125	0.25	2.75	
	7	-140×10	2	216	0.43	4.74	

Рук. группы
Рябикова

ТК
1973

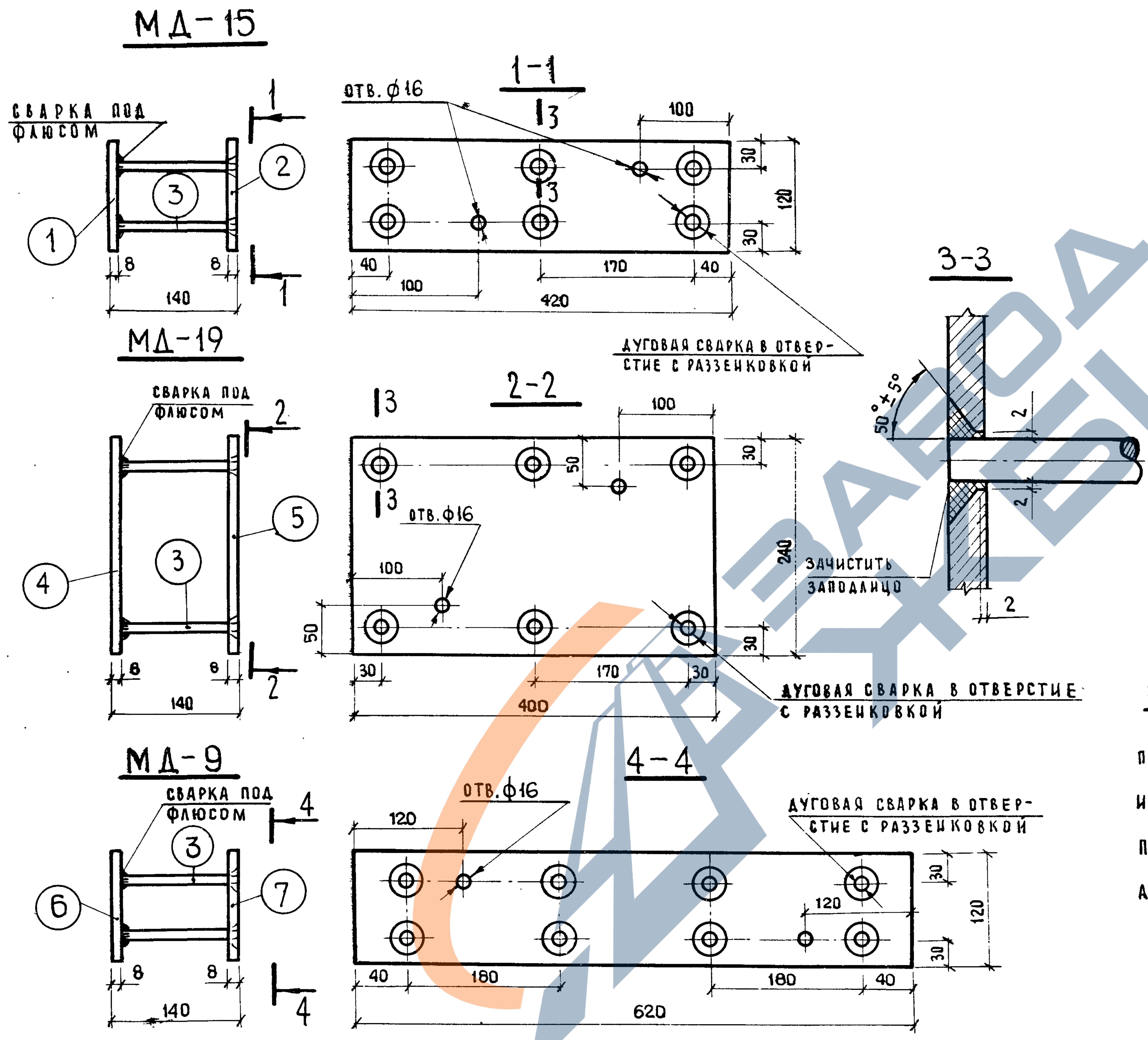
Панели лифтовых шахт и плиты покрытия

Закладные детали МД-13; МД-22; МД-23.

Серия
ИИ-04 15

Выпуск
2

Лист
25


МД-15
СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ
1-1
ОТВ. ф16
1
2
3
8
8
140
100
30
120
30
13
40
100
170
40
420
ДУГОВАЯ СВАРКА В ОТВЕРСТИЕ С РАЗЗЕНКОВКОЙ
МД-19
СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ
2-2
2
4
5
3
8
8
140
100
30
50
240
30
ОТВ. ф16
100
50
30
170
30
400
ДУГОВАЯ СВАРКА В ОТВЕРСТИЕ С РАЗЗЕНКОВКОЙ
3-3
50°+5°
2
2
2
ЗАЧИСТИТЬ ЗАПОДЛИЦО
МД-9
СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ
4-4
4
6
3
7
8
8
140
ОТВ. ф16
120
ДУГОВАЯ СВАРКА В ОТВЕРСТИЕ С РАЗЗЕНКОВКОЙ
30
120
120
30
40
180
180
40
620

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТАЛИ НА ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	СЕЧЕНИЕ ММ	КОЛ. ШТ.	ДЛИНА ПОЗИЦИИ ММ	ДЛИНА НА ДЕТ. М.	ВЕС, КГ ВСЕХ ПОЗИЦИЙ	ВЕС, КГ ИЗДЕЛИЯ
МД-15	1	-120×8	1	420	0,42	3,17	
	2	-120×8	1	420	0,42	3,17	
	3	ф10АIII	6	132	0,79	0,49	6,85
МД-19	4	-240×8	1	400	0,40	6,03	
	5	-240×8	1	400	0,40	6,03	
	3	ф10АIII	6	132	0,79	0,49	12,5
МД-9	6	-120×8	1	620	0,62	4,67	
	7	-120×8	1	620	0,62	4,67	
	3	ф10АIII	8	132	1,06	0,65	9,9

ПОРЯДОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ И УСТАНОВКИ МД-15, МД-19, МД-9

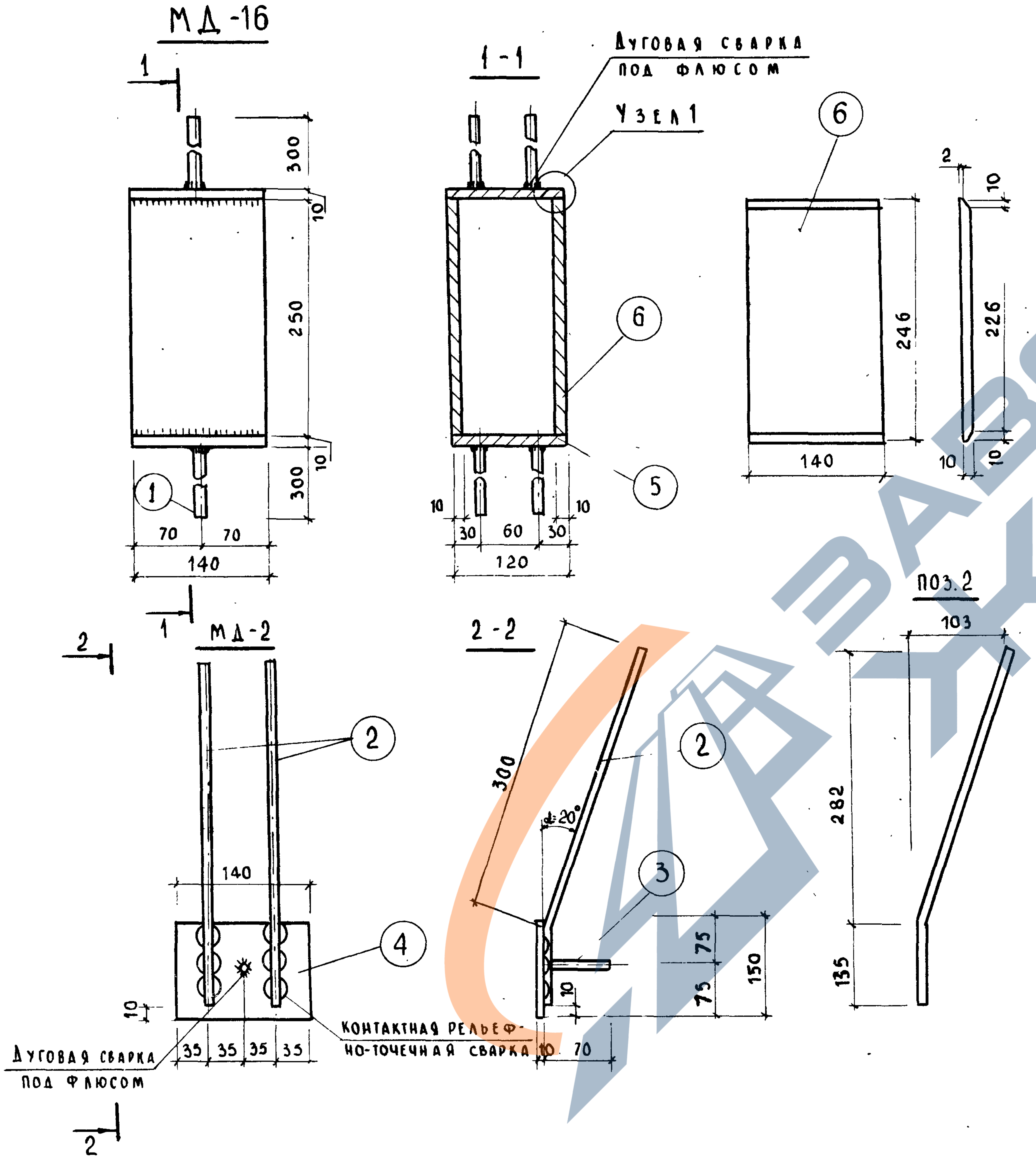
ПРИВАРИТЬ АНКЕРА ПОЗ. 3 К ПЛАСТИНАМ ПОЗ. 1, 4, 6 И ПОЛУЧЕННЫЕ ЗАГОТОВКИ УСТАНОВИТЬ В ПРОЕКТНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ, ЗАТЕМ, ПОСЛЕ УСТАНОВКИ ВСЕЙ АРМАТУРЫ ПАНЕЛИ, ПРИВАРИТЬ ПЛАСТИНЫ ПОЗ. 2, 5 И 7.

ГЛ. КОНСТР. ИН-ТА		ГРИНЕНКО	
НАЧ. ОСК		ЗИНОВЬЕВ	
ГЛ. ИНЖ. ОСК		СЕМЕНОВ	
ГЛ. ИНЖ. ПР-ТА		ЛИБЕРМАН	
РУК. ГРУППЫ		РЯБИКОВА	
СТ. ТЕХНИК		ПРОВЕРИЛА	НЕКРИЧ
АРХИВНЫЙ №	181		

ГИПРОНИИЗДРАВ
г. МОСКВА

ТК	ПАНЕЛИ ЛИФТОВЫХ ШАХТ И ПЛИТЫ ПОКРЫТИЯ	СЕРИЯ ИИ-04-15	
1973	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ МД-9; МД-15; МД-19	ВЫПУСК 2	ЛИСТ 26

12915


МД-16
1
1
300
10
250
10
300
①
70
70
140
1-1
Дуговая сварка под флюсом
Узел 1
⑥
⑤
10
30
60
30
10
120
⑥
246
140
2
10
226
10
10
МД-2
2
2
②
140
④
10
35
35
35
35
Дуговая сварка под флюсом
Контактная рельефно-точечная сварка
2-2
300
②
∡20°
③
75
75
150
10
10
70
поз.2
103
282
135

Спецификация стали на деталь

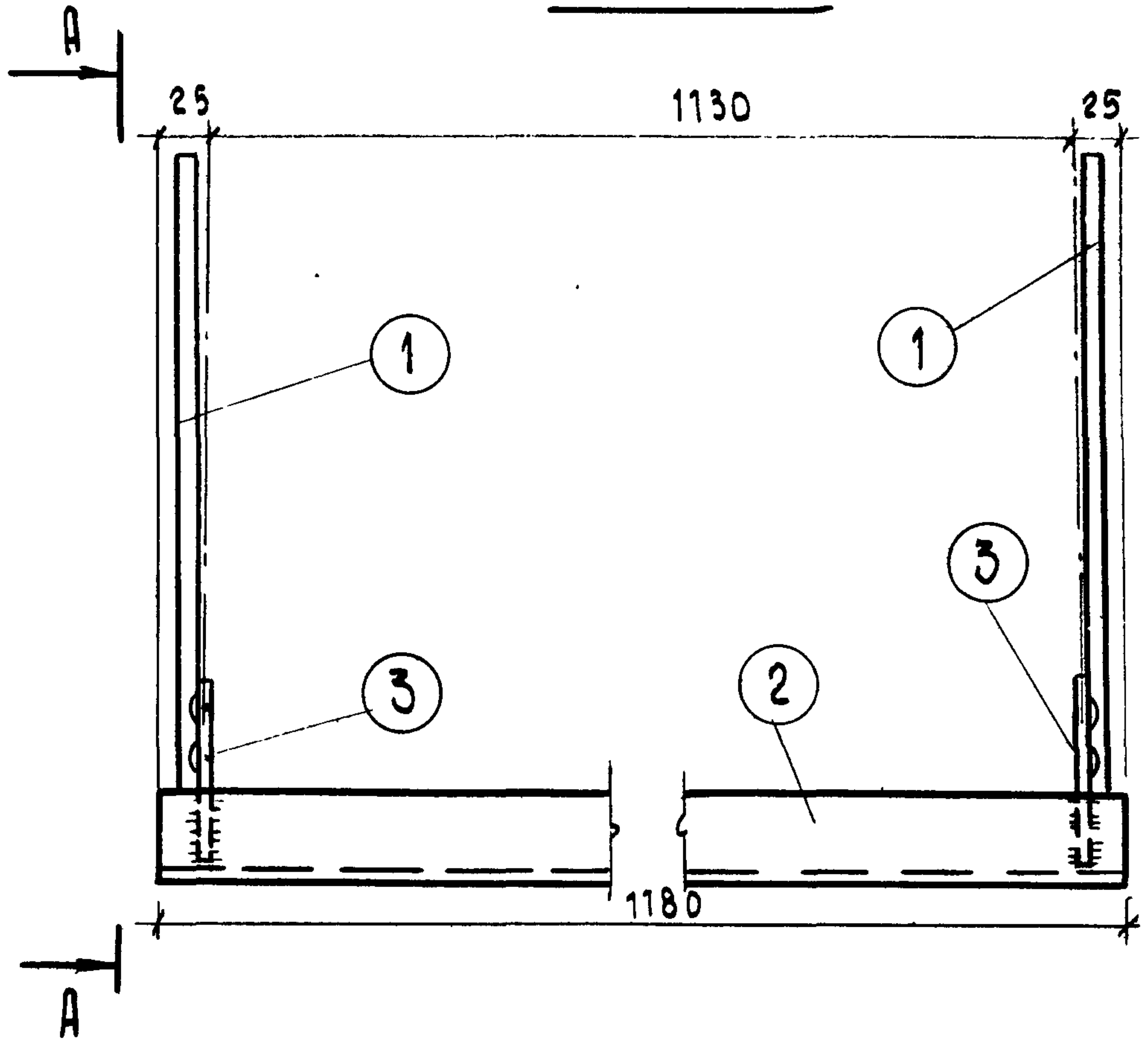
Марка детали	№№ поз.	Сечение мм	Кол. шт.	Длина позиции мм	Длина на деталь м	Вес, кг всех позиций	Вес, кг детали
МД-16	1	φ 10 А III	4	300	1.20	0.74	
	5	-10×140	2	120	0.24	2.64	
	6	-10×140	2	246	0.49	5.39	8.77
МД-2	2	φ10 А III	2	435	0.88	0.54	
	3	φ10 А III	1	70	0.07	0.04	
	4	-140×10	1	150	0.15	1.65	2.23

Примечание:

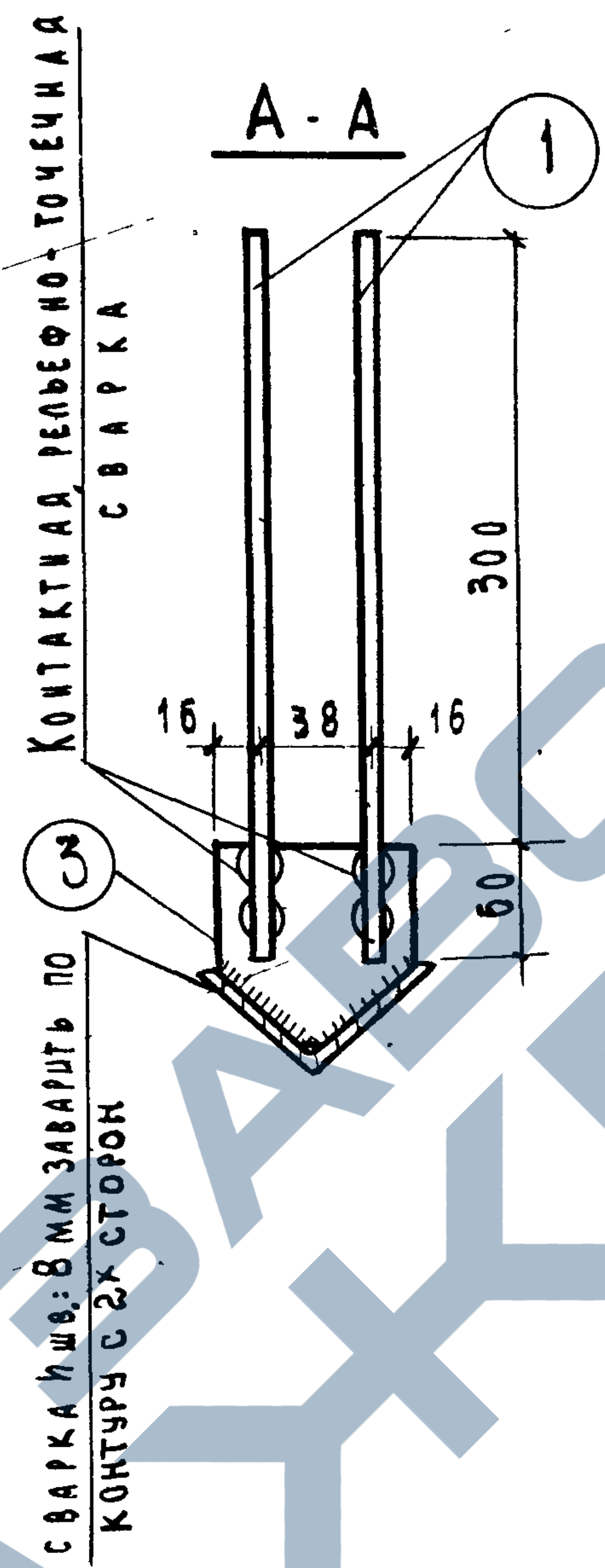
Узел 1 дан на листе 25

ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия	Серия ИИ-04-15	
1973	Закладные детали МД-2; МД-16	Выпуск 2	Лист 27

МД - 18


А
А
25
1130
25
1
1
3
3
2
1180

А - А


1
300
16
38
16
60
3
Контактная рельефно-точечная сварка
Сварка $h_{ш}$=8 мм заварить по контуру с 2х сторон

Спецификация стали на деталь							
Марка детали	№№ поз.	Сечен. мм	Кол. шт.	Длина		Вес, кг	
				позиции мм	на дет. м	всех позиций	детали
МД-18	1	ø12 AIII	4	360	1.44	1.28	
	2	∟80×7	1	1180	1.18	10.05	
	3	-100×8	2	70	0.14	0.88	12,21
МД-24	4	-100×8	1	160	0.16	1.00	
	5	-100×8	1	160	0.16	1.00	
	6	ø10 AIII	4	132	0.53	0.33	2,33

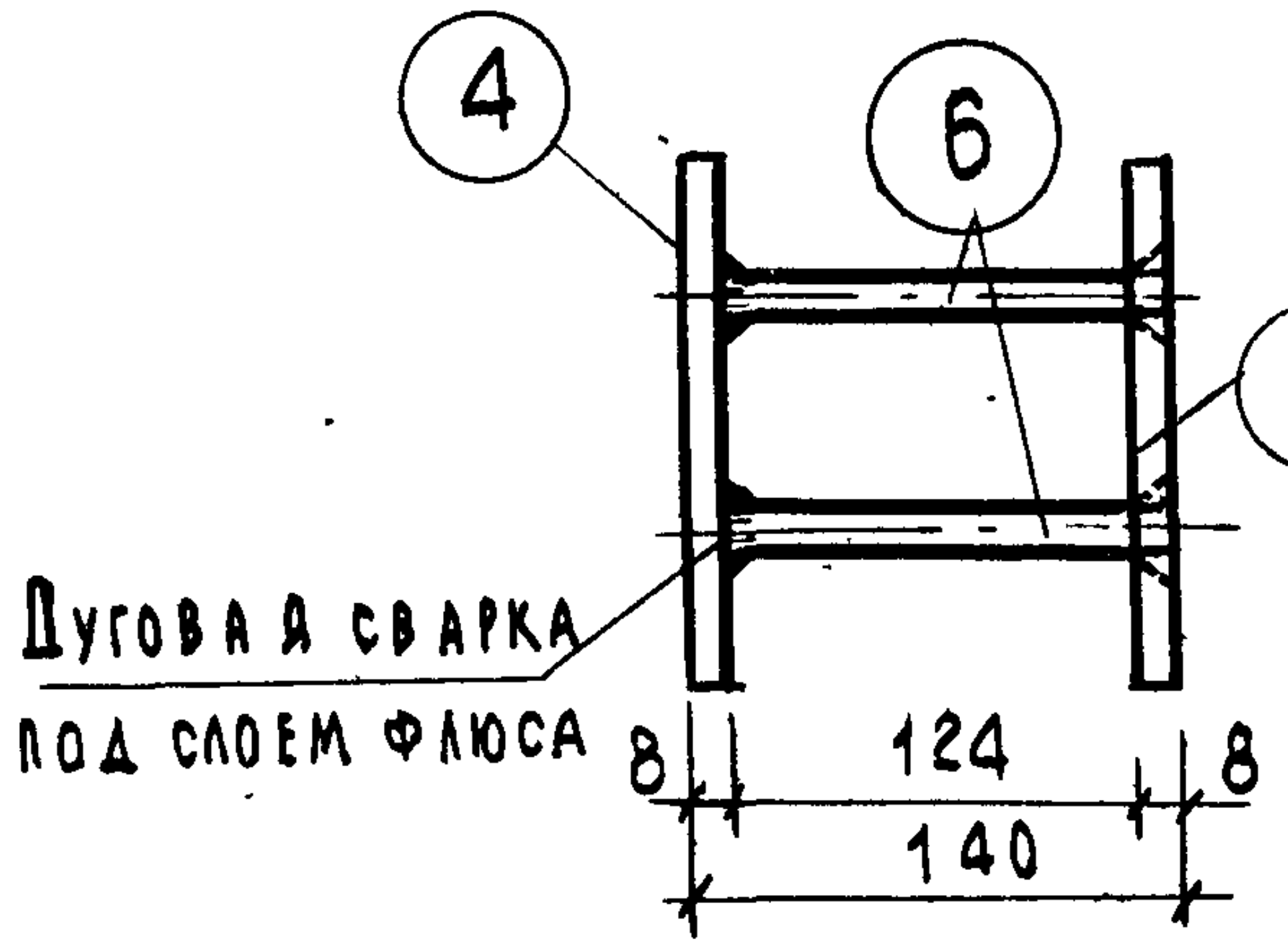
Порядок изготовления и установки МД-24:

Приварить анкера поз. 6 к пластине поз. 4 и полученную заготовку установить в проектное положение, затем после установки всей арматуры панели приварить пластину поз. 5

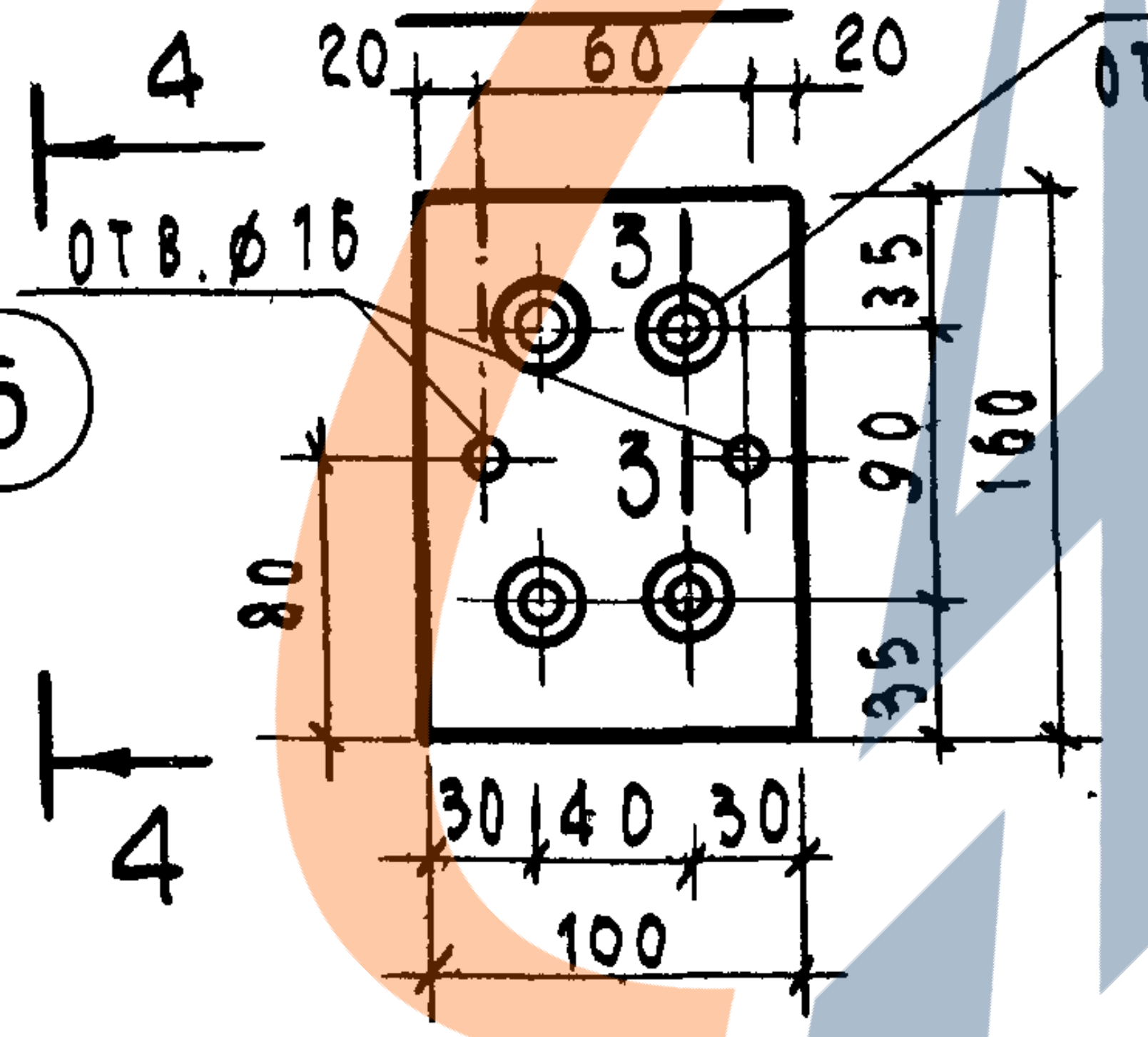
Примечание:

Разрез 3-3 дан на листе 26

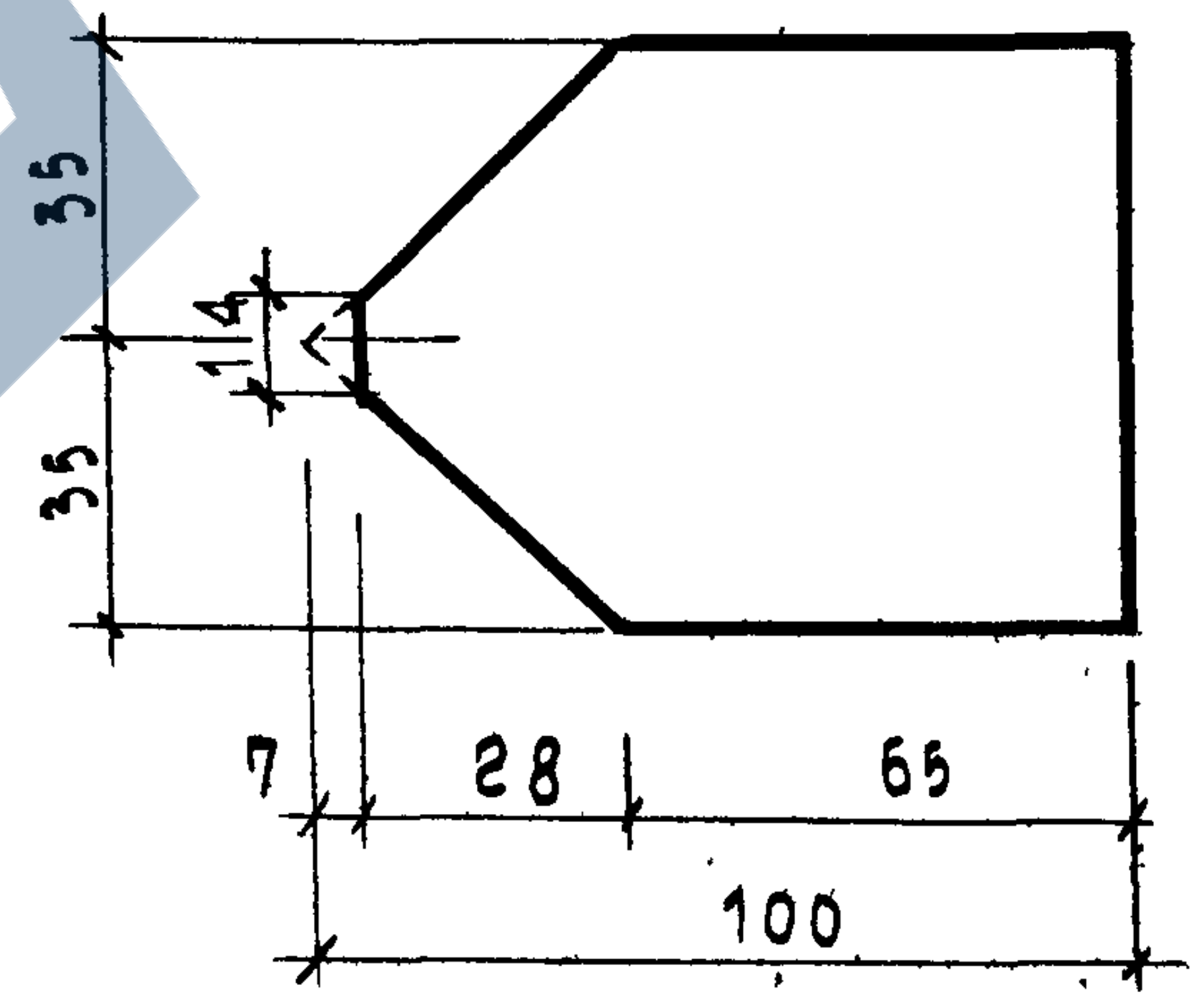
МД - 24


4
6
5
Дуговая сварка под слоем флюса
8
124
8
140

4 - 4


4
4
20
60
20
отв. ø15
3
3
35
90
35
160
80
30
40
30
100
Дуговая сварка в отверстие с раззенковкой

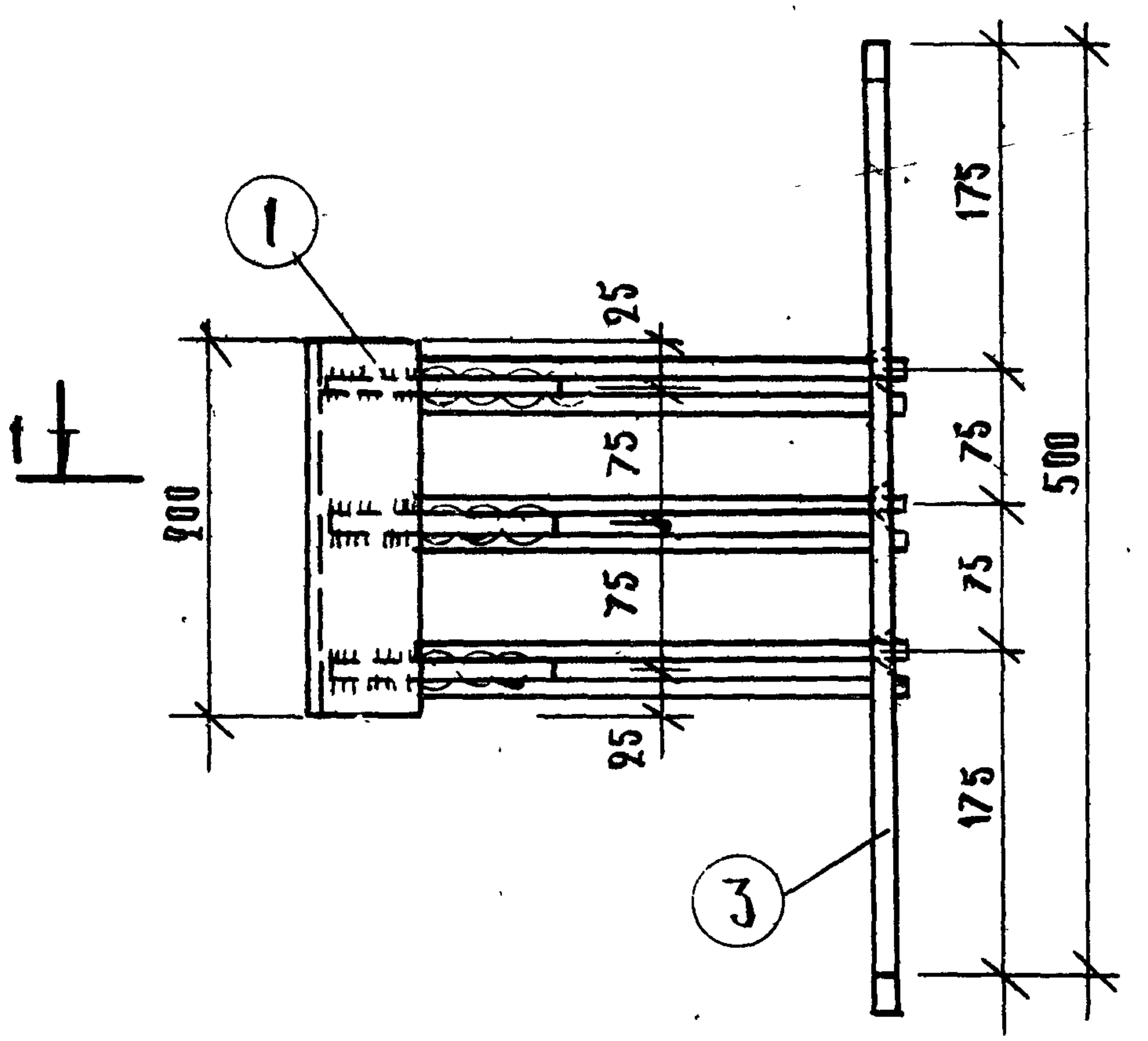
поз. 3


35
14
35
7
28
65
100

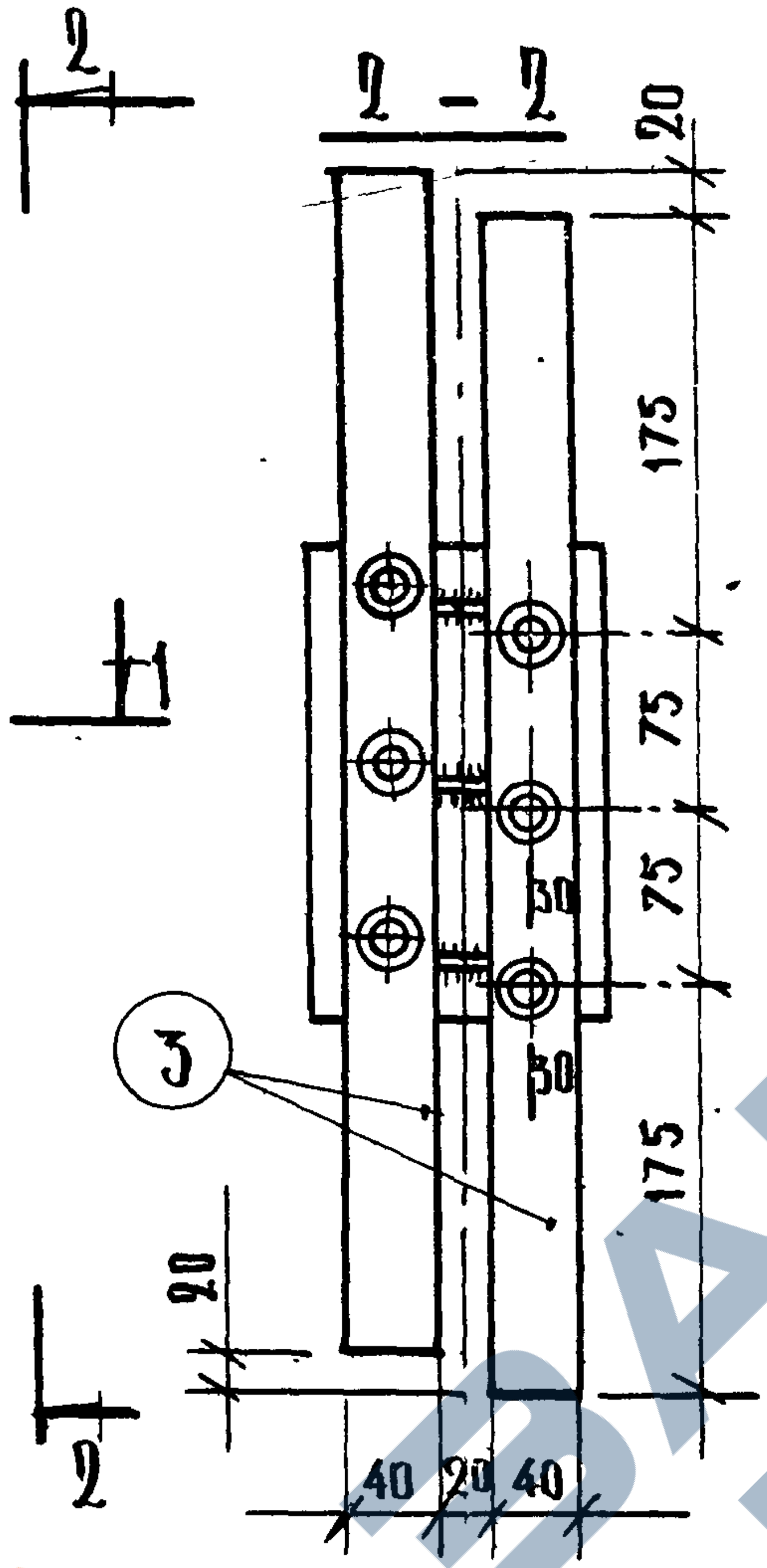
Гл. конструктор-а | Гриненко | Техник | Заказрова | № обоекта
Нач. оск. | Зиновьев | Проверил | Некрутин | 181
Гл. инж. оск. | Семенов В | Ст. техник | Сычева | Архивный №
Гл. инж. пр-та | Либерман
Рук. гр.уппы | Рябикова | Копировал | Анохина

ГИПРОНИИЗДРАВ
г. Москва

ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия	Серия ИИ-04-15
1973	Закладные детали МД-18; МД-24	Выпуск 2 / Лист 28


1
1
200
25
75
75
25
175
75
75
175
500
3

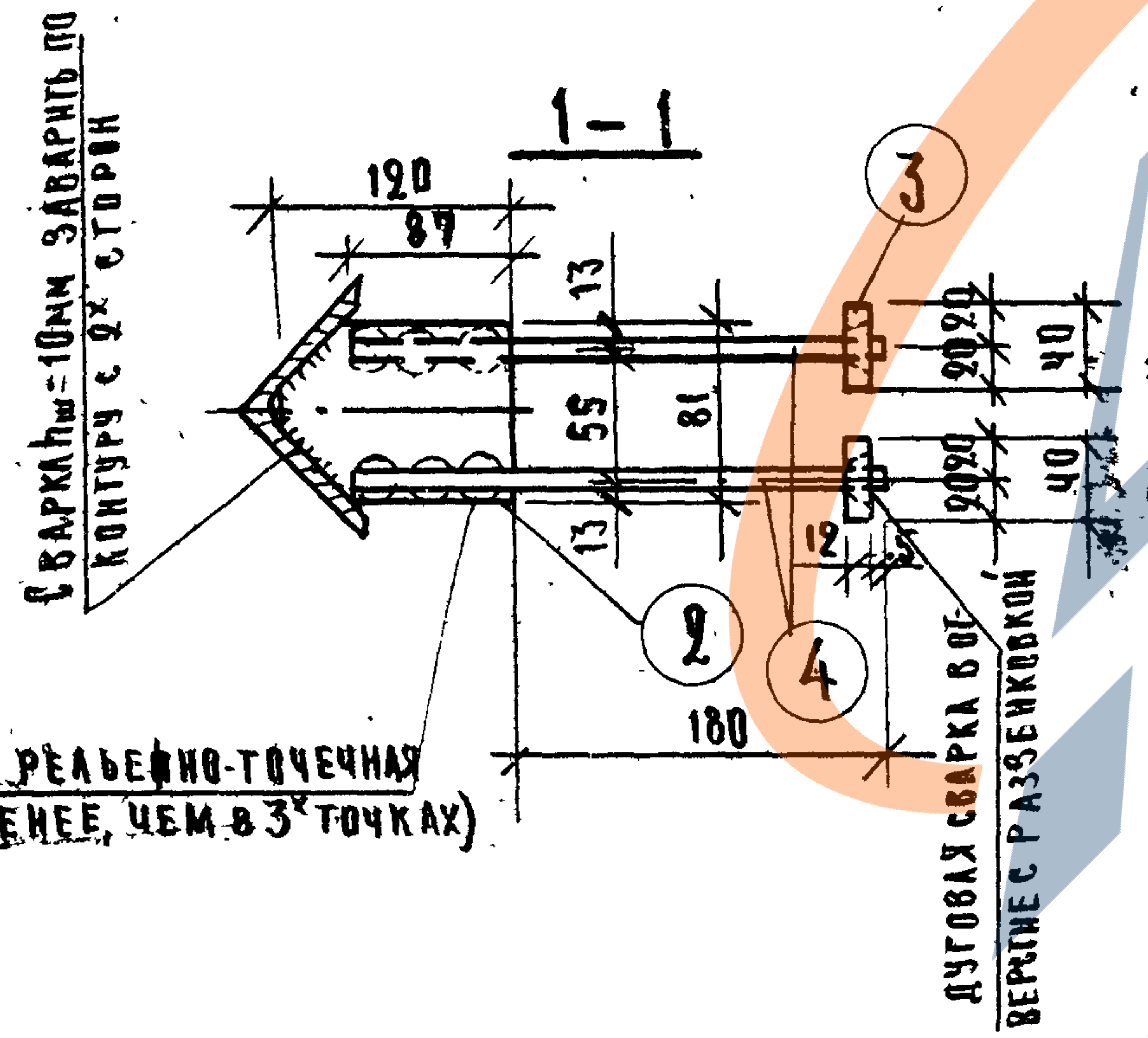
2 – 2


2
1
20
175
75
75
175
50
50
3
20
40
20
40
2

Спецификация стали на деталь

Марка детали	№№ поз.	Сечен. мм	Кол. шт.	Длина позиции мм	Длина на дет. м	Вес, кг всех позиций	Вес, кг детали
МД-17	1	∟90×8	1	200	0.20	2.18	
	2	–120×8	3	81	0.243	1.83	
	3	40×12	2	500	1.00	3.77	
	4	ϕ12АIII		2 5	1 59	1 41	919

1 – 1

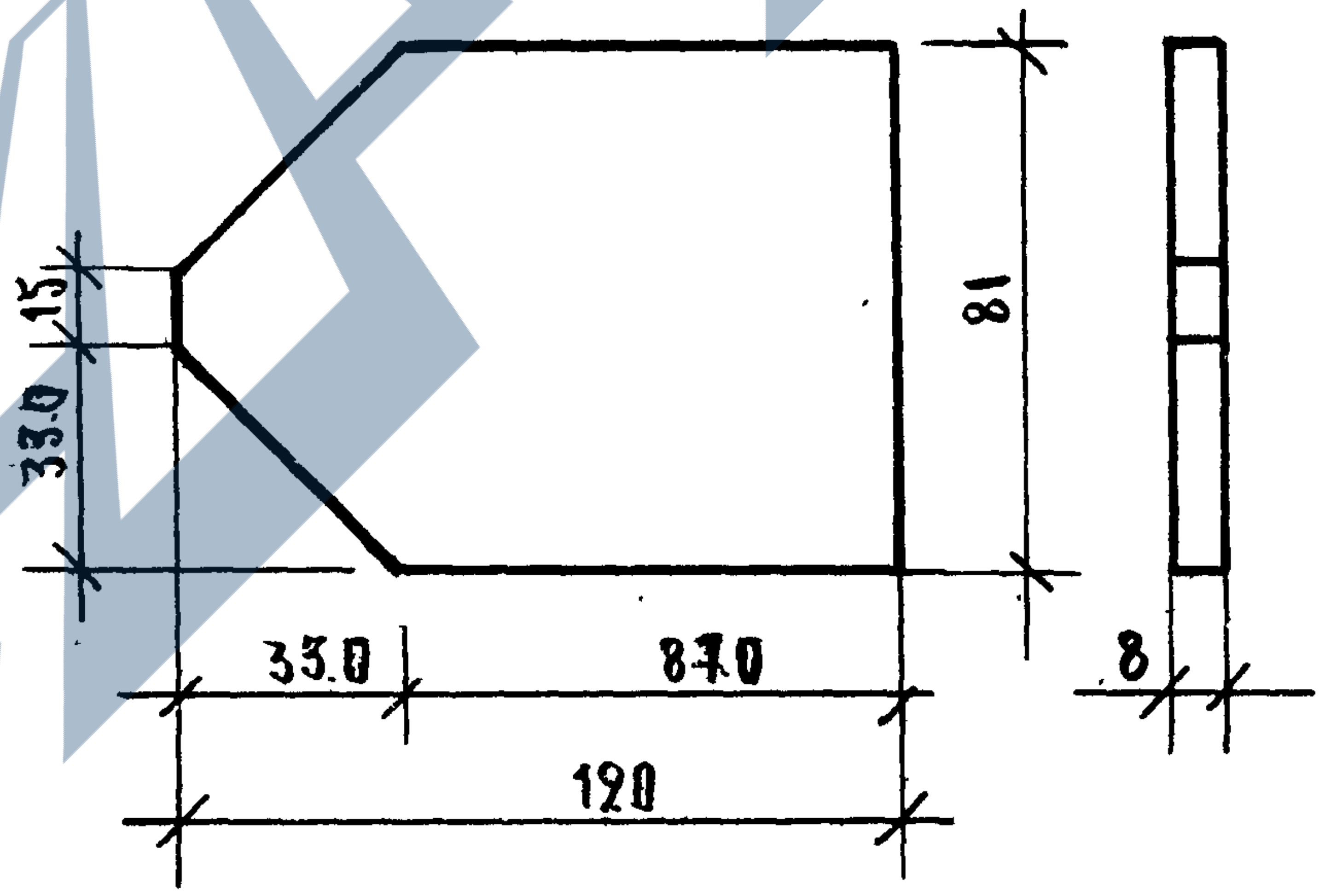

120
87
13
55
81
13
20
20
40
20
20
40
12
5
180
3
2
4

Сварка $h_ш$=10мм заварить по контуру с 2х сторон

Контактная рельефно-точечная сварка (не менее, чем в 3х точках)

Дуговая сварка в отверстие с раззенковкой

Поз. 2


15
33.0
81
33.0
87.0
120
8

Примечание:

Разрез 30-30 дан на листе 30.

Рук. группы Рябинова

ТК

1979

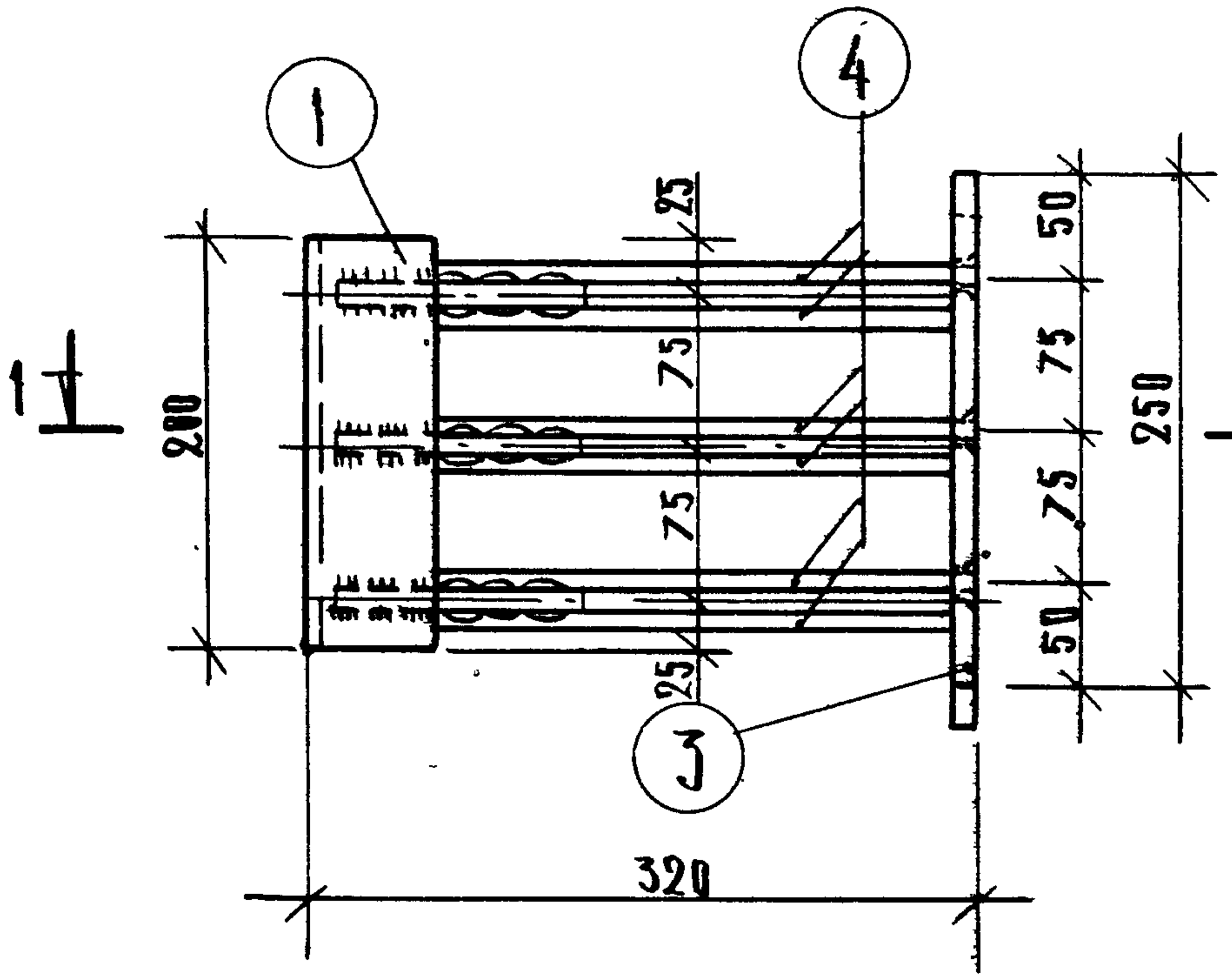
Панели лифтовых шахт и плиты покрытия

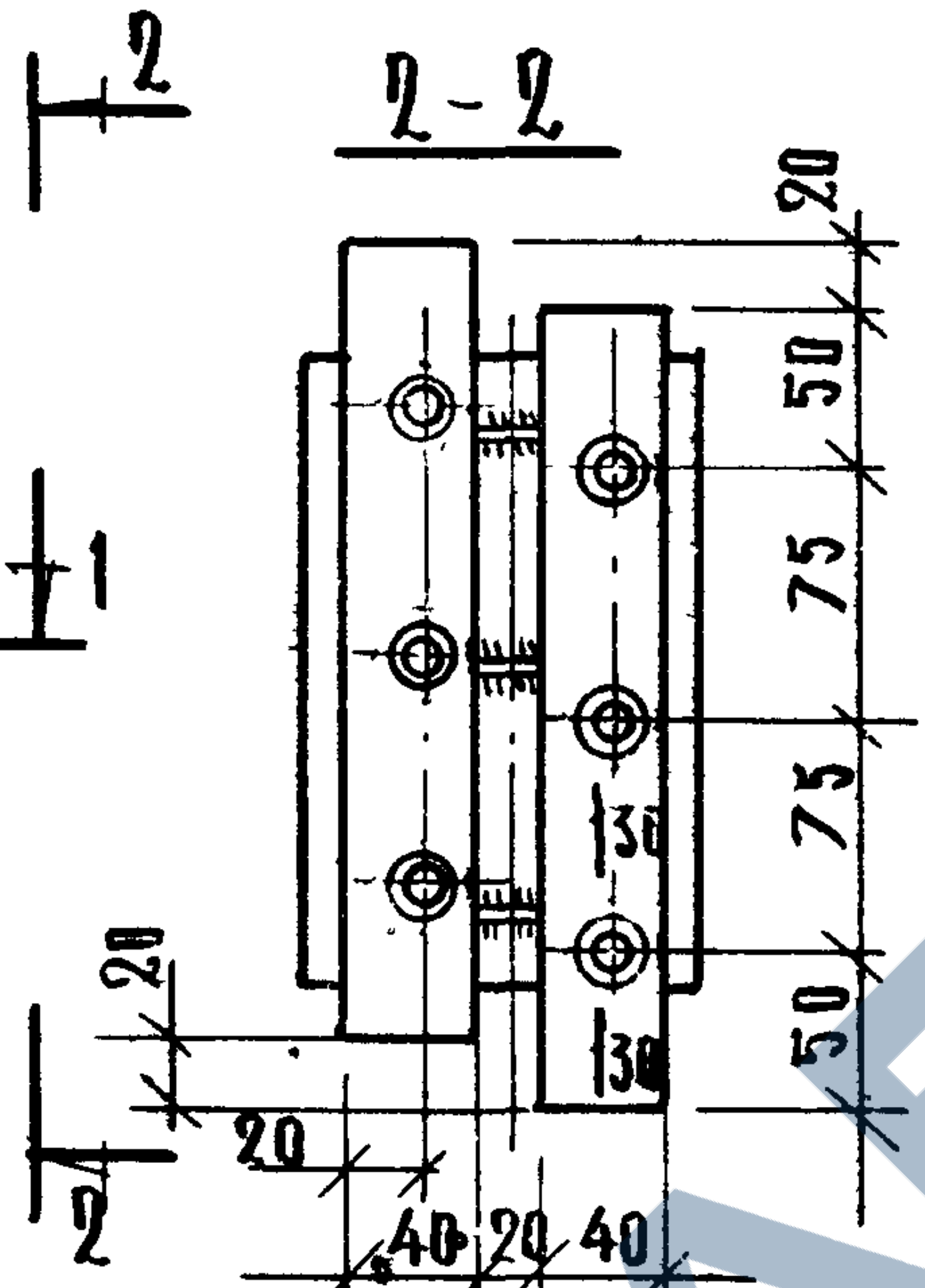
Закладная деталь МД-17.

Серия ИИ-04-15

Выпуск 2

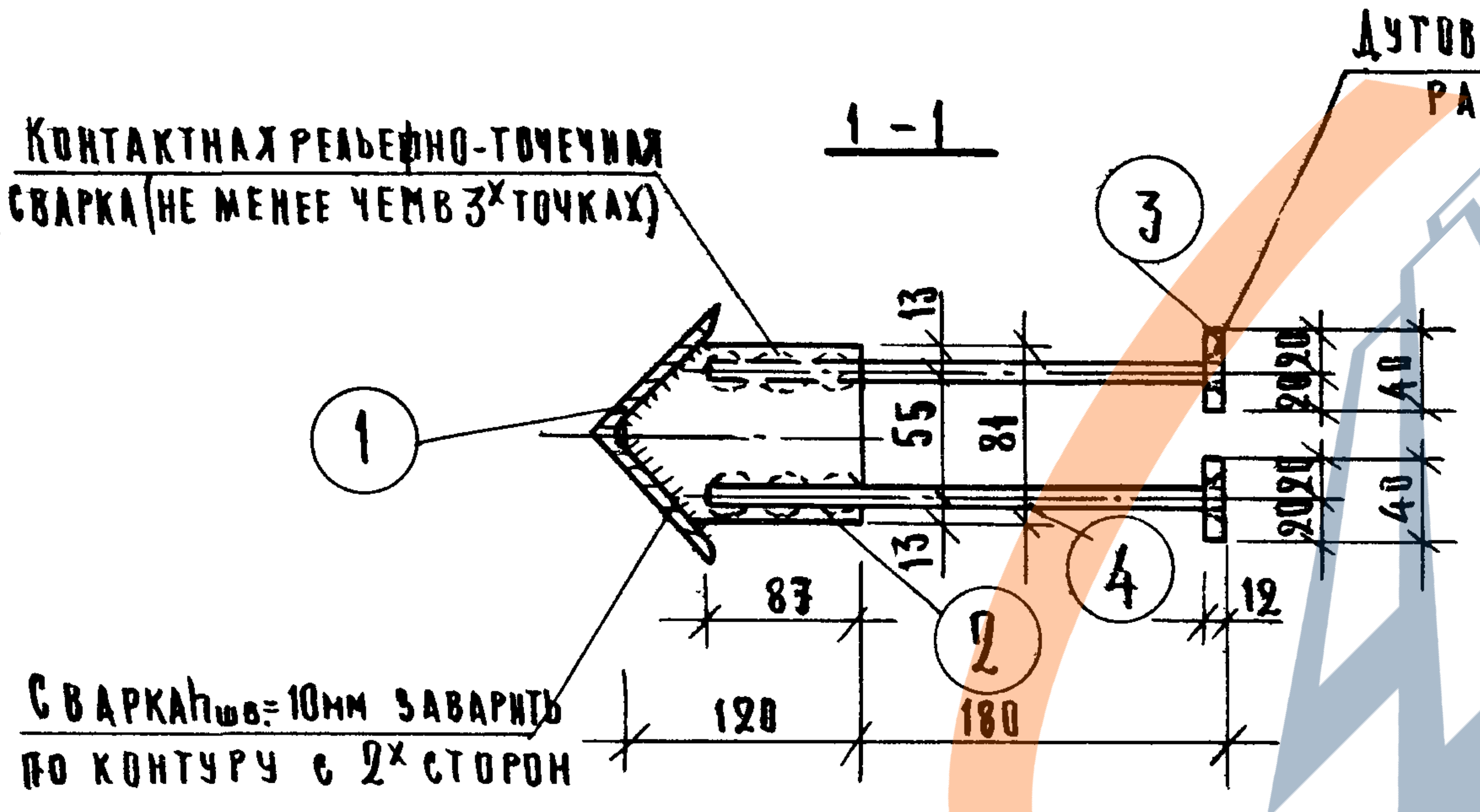
Лист 29

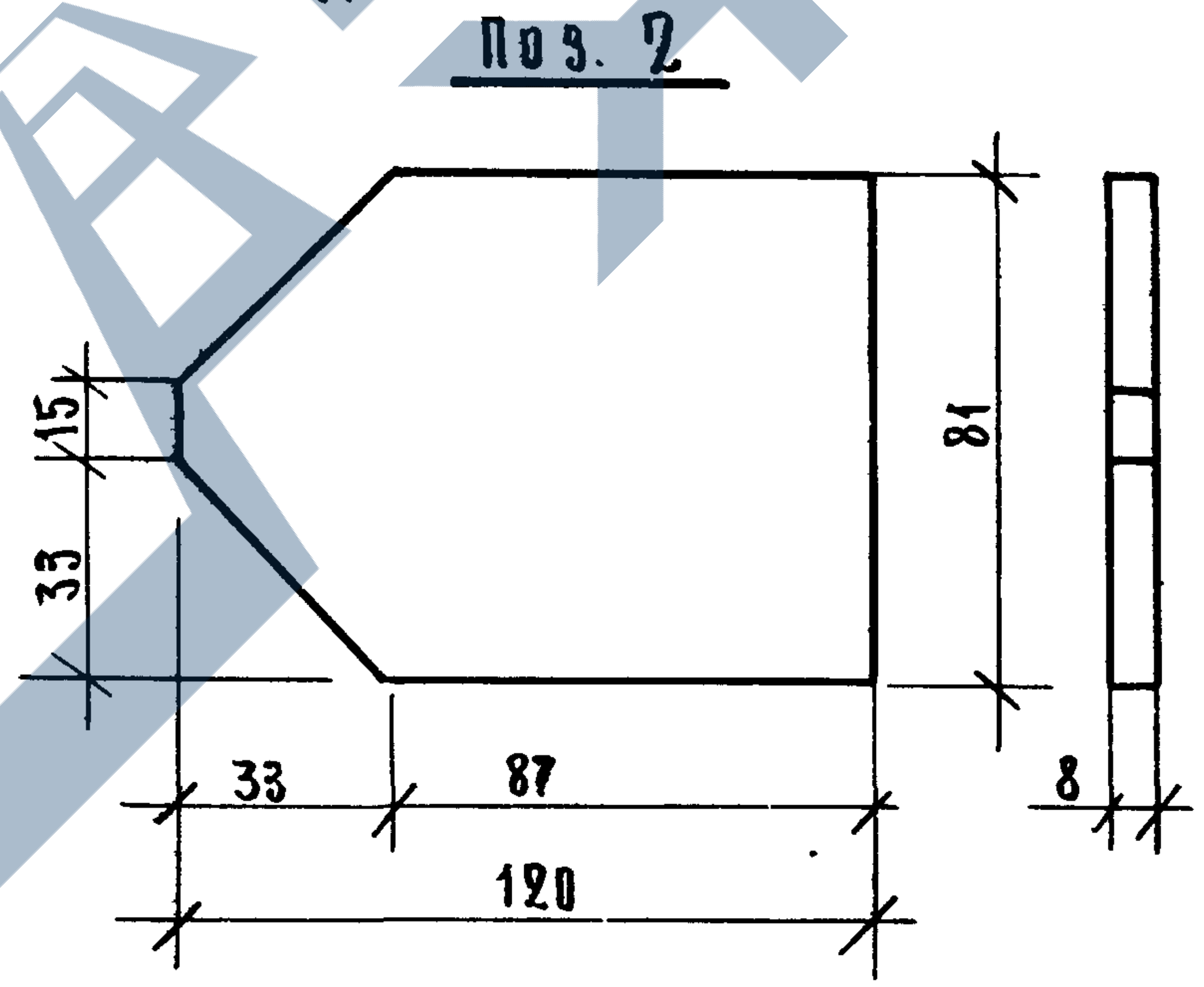

1
4
3
1
1
25
75
75
25
50
75
75
50
250
200
320

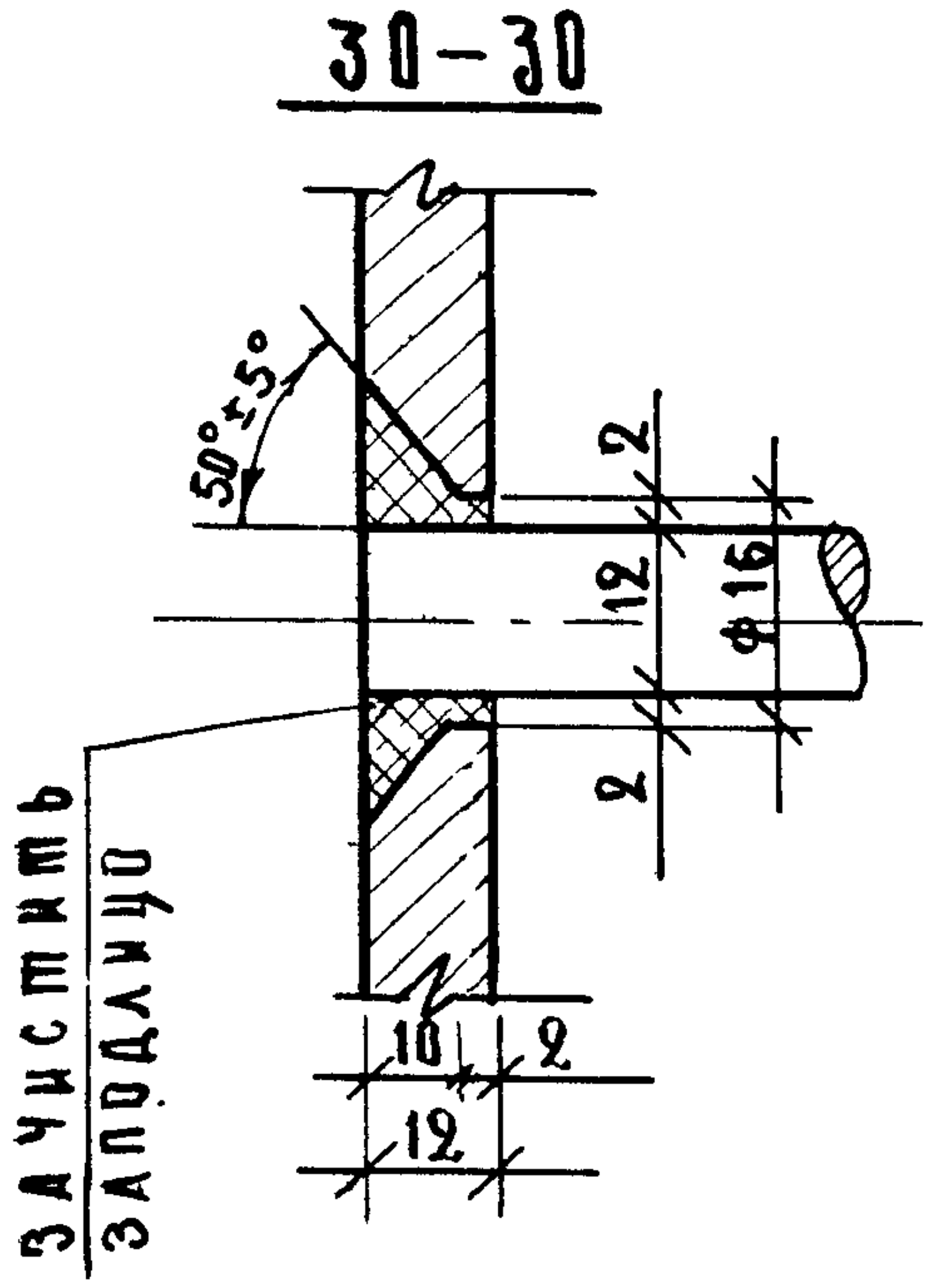

2
2-2
2
1
1
20
50
75
75
50
20
136
130
20
40 20 40

Спецификация стали на деталь

Марка детали	№№ поз	Сечен. мм	Кол. шт	Длина позиции мм	Длина на дет. м	Вес, кг всех позиций	Вес, кг детали
МД-3	1	∠90×8	1	200	0.20	2.18	
	2	-120×8	3	81	0.243	1.83	
	3	-40×12	2	250	0.50	1.88	
	4	ф12АIII	6	265	1.59	1.41	7.30


1-1
Контактная рельефно-точечная сварка (не менее чем в 3х точках)
Дуговая сварка в отверстие с раззенковкой
Сварка hшв=10мм заварить по контуру с 2х сторон
1
2
3
4
13
55
81
13
20 20
20 20
40
40
87
12
120
180

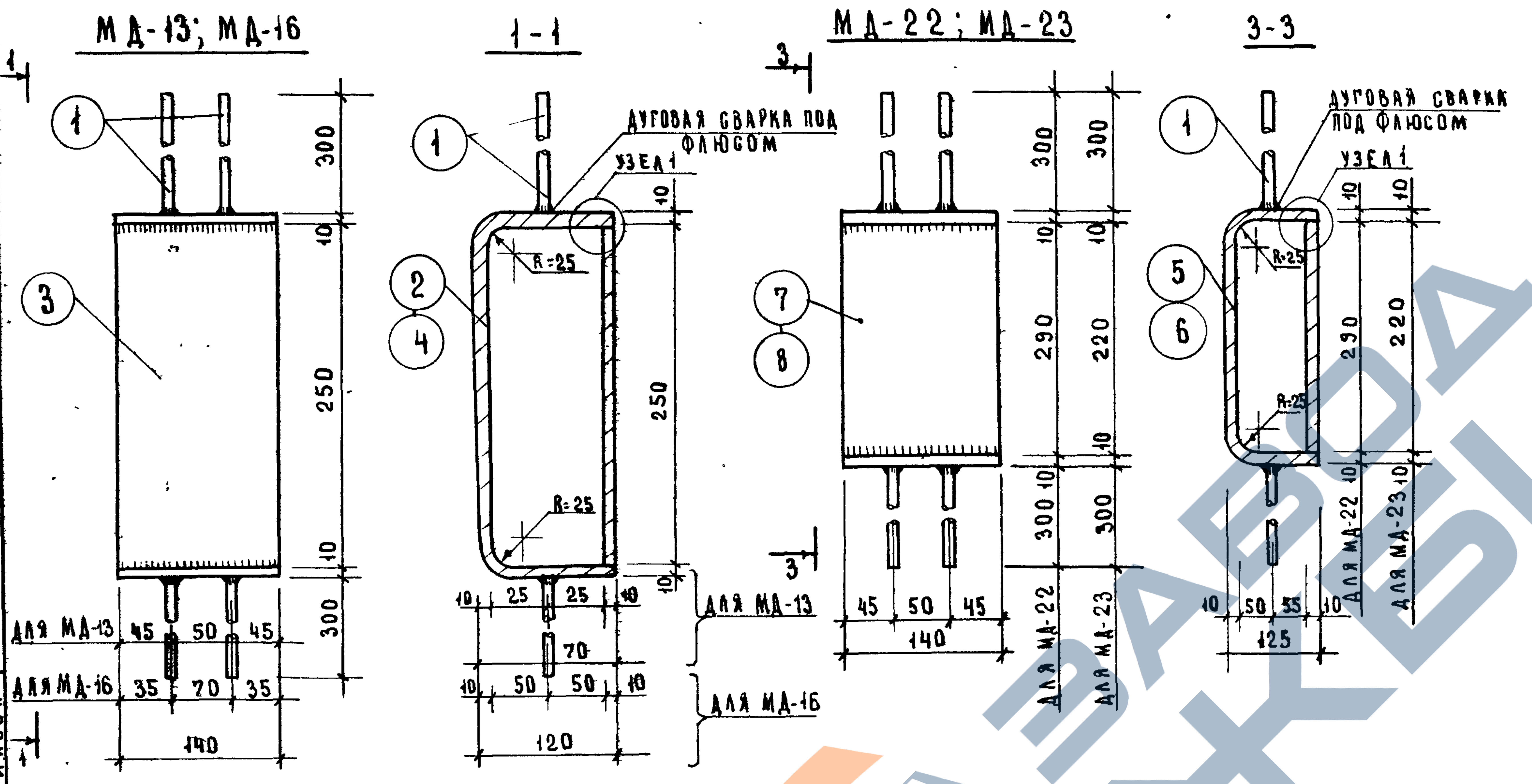

Поз. 2
15
33
81
33
87
120
8

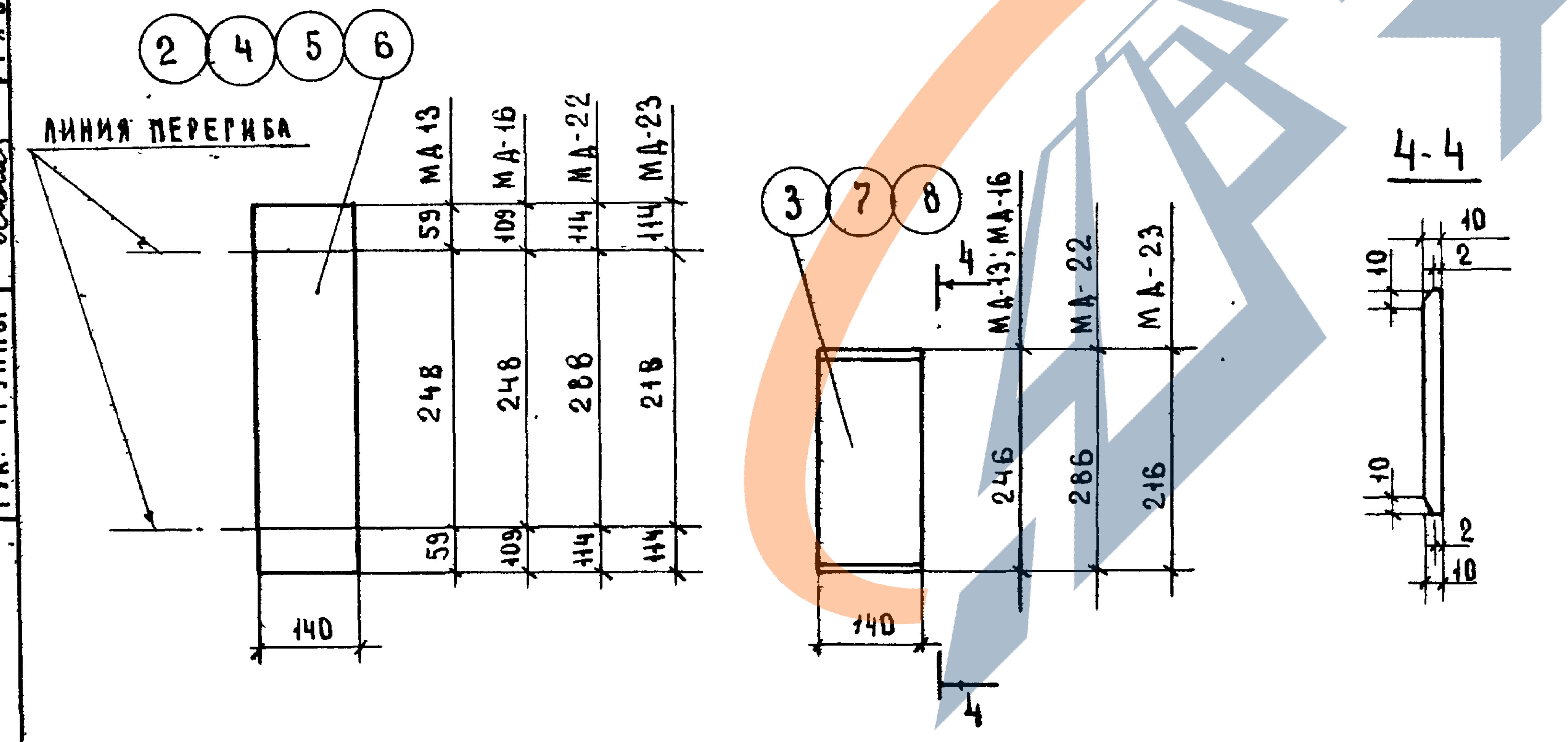

30-30
50°±5°
2
12
ф16
2
10
2
12
Зачистить заподлицо

Гл. констр-ра		Гриненко	Техник		Захарова	Шифр объекта 181
Нач. ОСК		Зиновьев	Проверил		Некритин	Архивный №
Гл. инж. ОСК		Семенов	Ст. техник		Сычева	
Гл. инж. пр-та		Либерман				
Рук. группы		Рябикова				

Гипрониииздрав
г. Москва

ТК	ПАНЕЛИ ЛИФТОВЫХ ШАХТ И ПЛИТЫ ПОКРЫТИЯ.	Серия ИИ-04-15
1973	ЗАКЛАДНАЯ ДЕТАЛЬ МД-3.	Выпуск 2 / Лист 30


МД-13; МД-16
1-1
МД-22; МД-23
3-3
1
2
3
4
5
6
7
8
Дуговая сварка под флюсом
Узел 1
R=25
300
10
250
290
220
для МД-13
для МД-16
45
50
35
70
25
140
120
125
55
для МД-22
для МД-23


2
4
5
6
3
7
8
Линия перегиба
МД-13
МД-16
МД-22
МД-23
59
109
114
248
288
218
140
4
4-4
МД-13; МД-16
246
286
216
10
2

Спецификация стали на деталь

Марка детали	N N поз.	Сечен. поз.	Кол. шт.	Длина позиции мм	Длина на дет. м	Вес, кг всех позиций	Вес, кг детали
МД-13	1	Ф10 АIII	4	300	1.20	0.74	7.55
	2	-140×10	1	366	0.37	4.06	
	3	-140×10	1	246	0.25	2.75	
МД-16	1	Ф10 АIII	4	300	1.20	0.74	8.65
	3	-140×10	1	246	0.25	2.75	
	4	-140×10	1	466	0.47	5.16	
МД-22	1	Ф10 АIII	4	300	1.20	0.74	9.65
	5	-140×10	1	516	0.52	5.72	
	7	-140×10	1	286	0.29	3.19	
МД-23	1	Ф10 АIII	4	300	1.20	0.74	8.11
	6	-140×10	1	446	0.45	4.95	
	8	-140×10	1	216	0.22	2.42	

ПРИМЕЧАНИЕ:

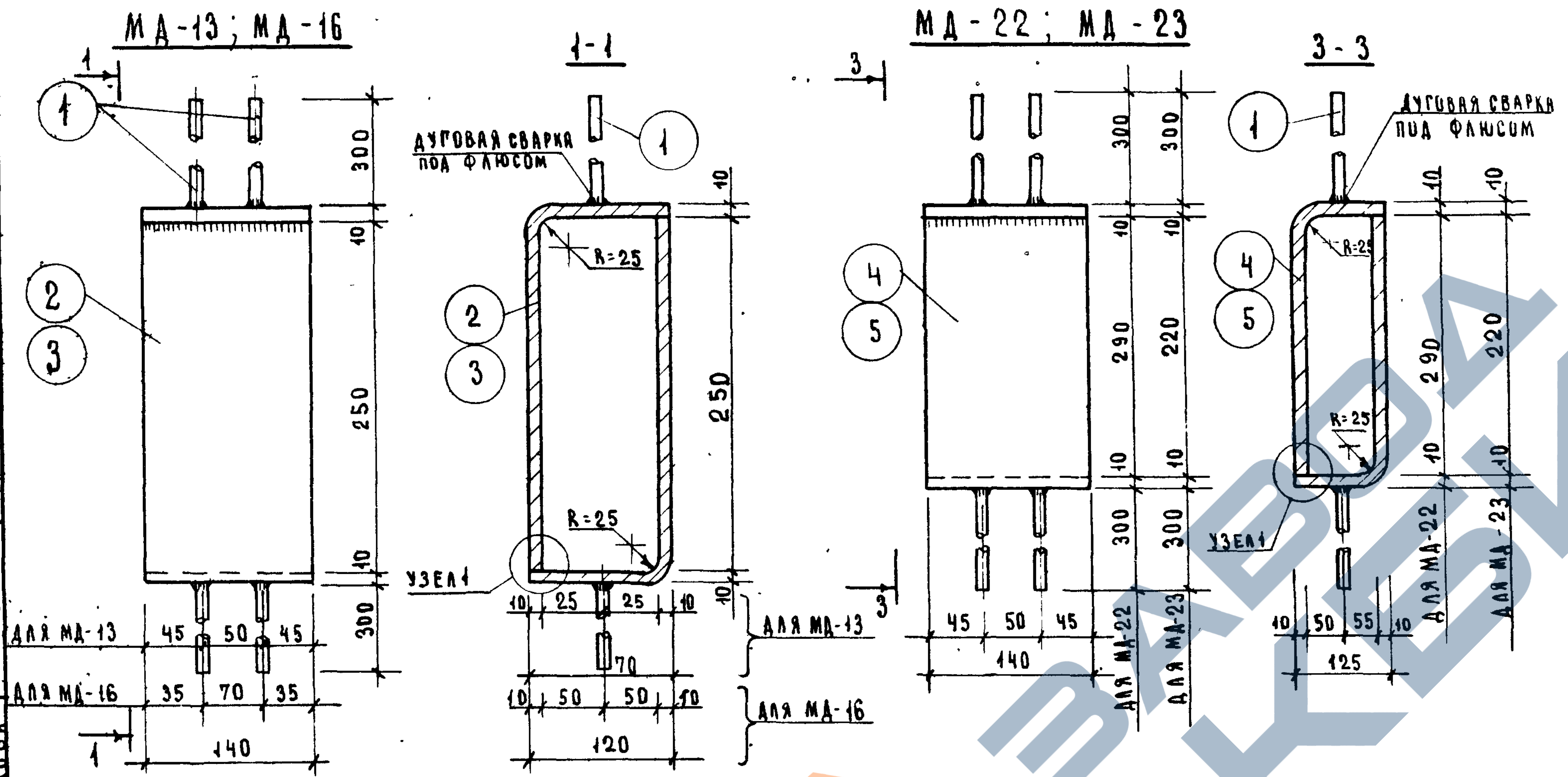
Узел 1 дан на листе 25

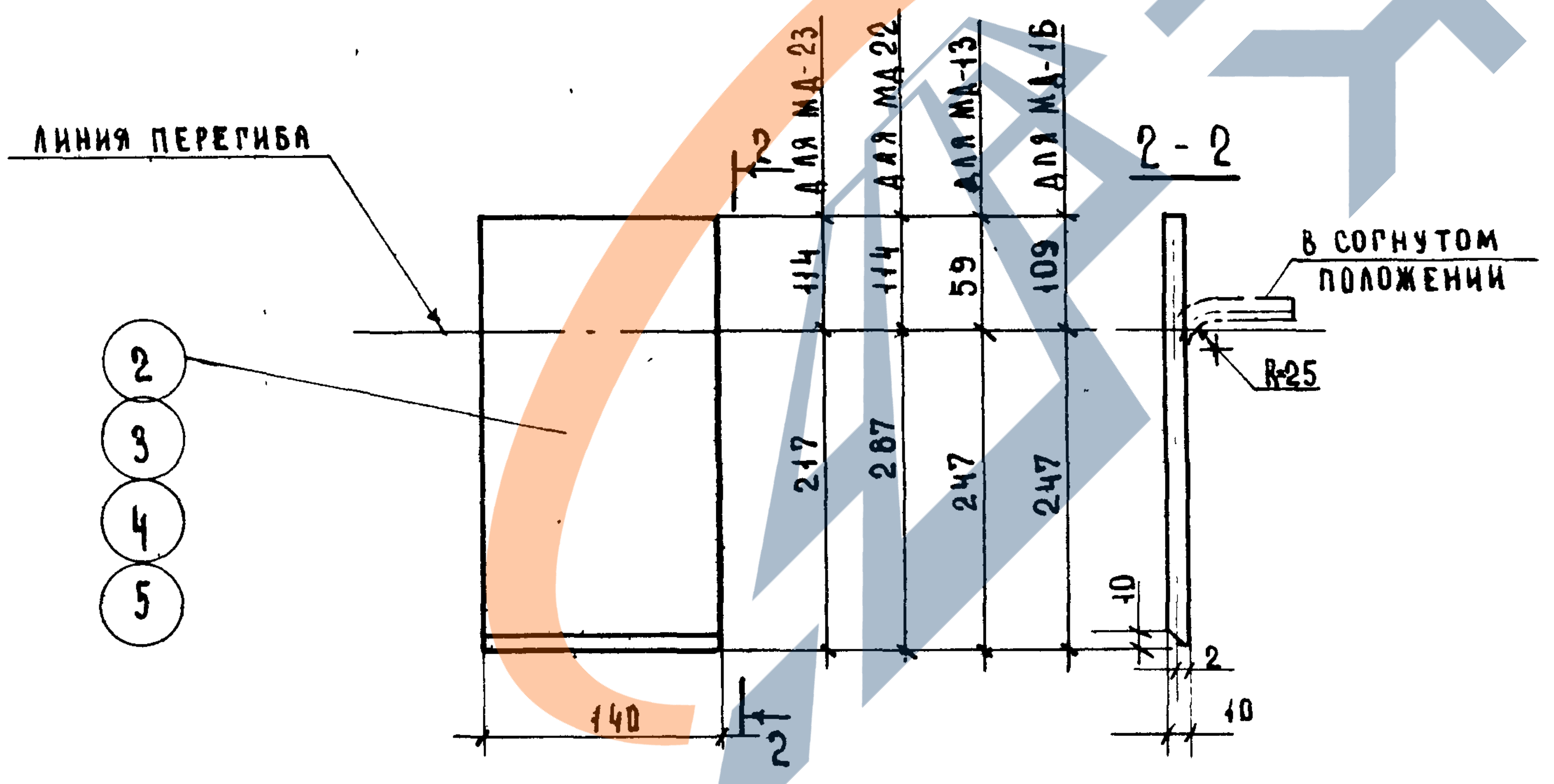
Архивный №

Гл. инж. ОСК	Семенова	
Гл. инж пр-та	Либерман	
Рук. группы	Рябикова	

ГИПРОНИИЗДРАВ
г Москва

ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия.	Серия ИИ-04-15
1973	Закладные детали МД-13; МД-16; МД-22; МД-23 (I вариант изготовления из гнутого листа).	Выпуск 2 · Лист 31


МД-13; МД-16
1-1
МД-22; МД-23
3-3
1
2
3
4
5
Дуговая сварка под флюсом
R=25
Узел 1
300
10
250
290
220
45 50 45
35 70 35
140
10 25 25 10
10 50 50 10
120
125
10 50 55 10
70
Для МД-13
Для МД-16
Для МД-22
Для МД-23


Линия перегиба
2-2
В согнутом положении
R25
Для МД-23
Для МД-22
Для МД-13
Для МД-16
114
114
59
109
217
287
247
247
140
10
2
2
3
4
5

Спецификация стали на деталь

Марка детали	NN поз	Сечен. поз	Кол. шт	Длина позиции мм	Длина на дет. м	Вес кг всех позиций	Вес кг детали
МД-13	1	Ф10АIII	4	300	1.20	0.74	
	2	-140×10	2	306	0 61	6.70	
							7.44
МД-16	1	Ф10АIII	4	300	1.20	0 74	
	3	-140×10	2	356	0.71	7.80	
							8.54
МД-22	1	Ф10АIII	4	300	1.20	0.74	
	4	-140×10	2	401	0 80	8 79	
							9.53
МД-23	1	Ф10АIII	4	300	1.20	0.74	
	5	-140×10	2	331	0.66	7.26	
							8.00

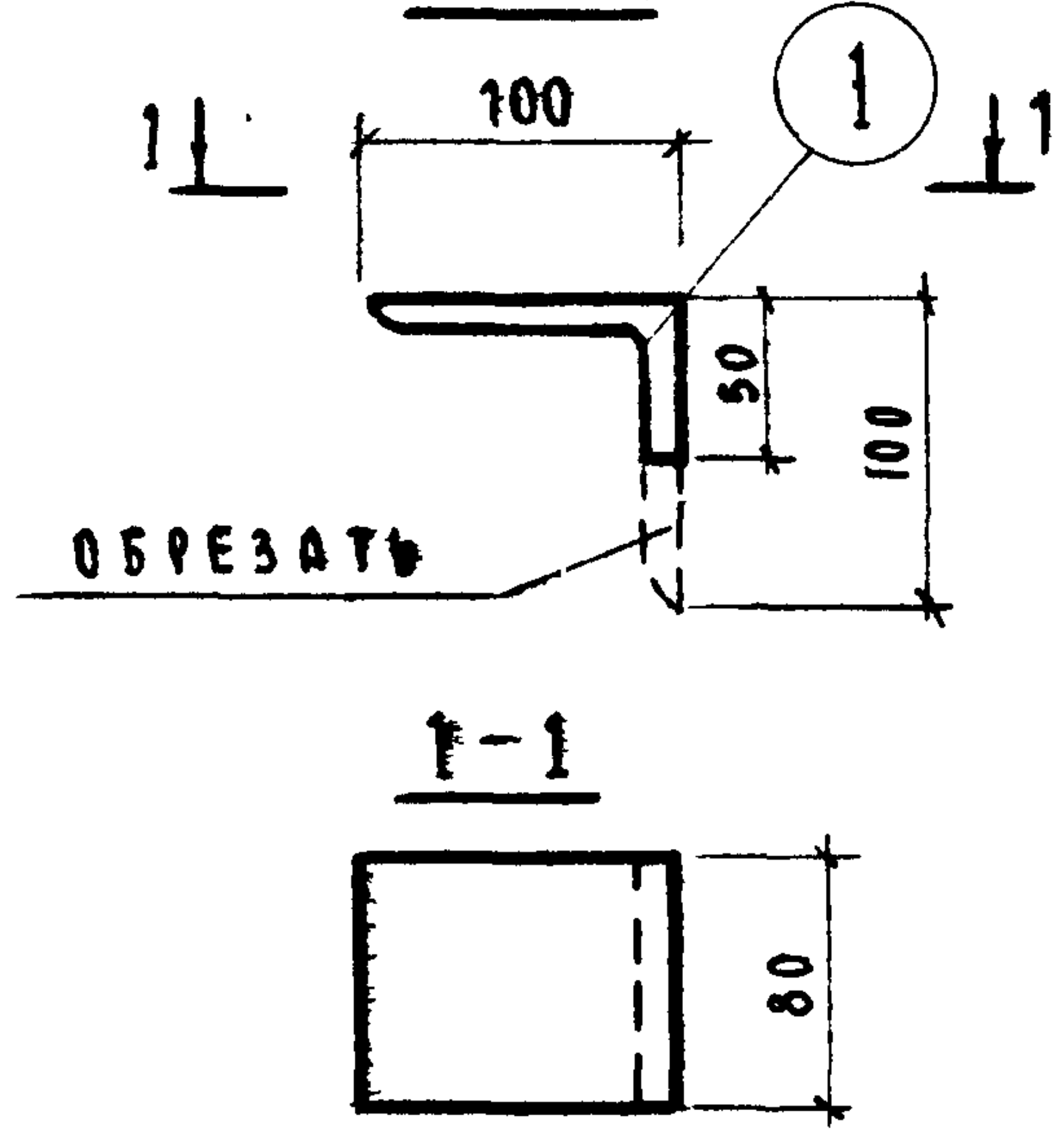
Примечание:
Узел 1 дан на листе 25

181
Архивный №
Некритин
Проверил
Зиновьев
Семенов
Либерман
Рябикова
Нач отдела С.К
Гл. инж ОСК
Гл. инж пр-та
Рук группы

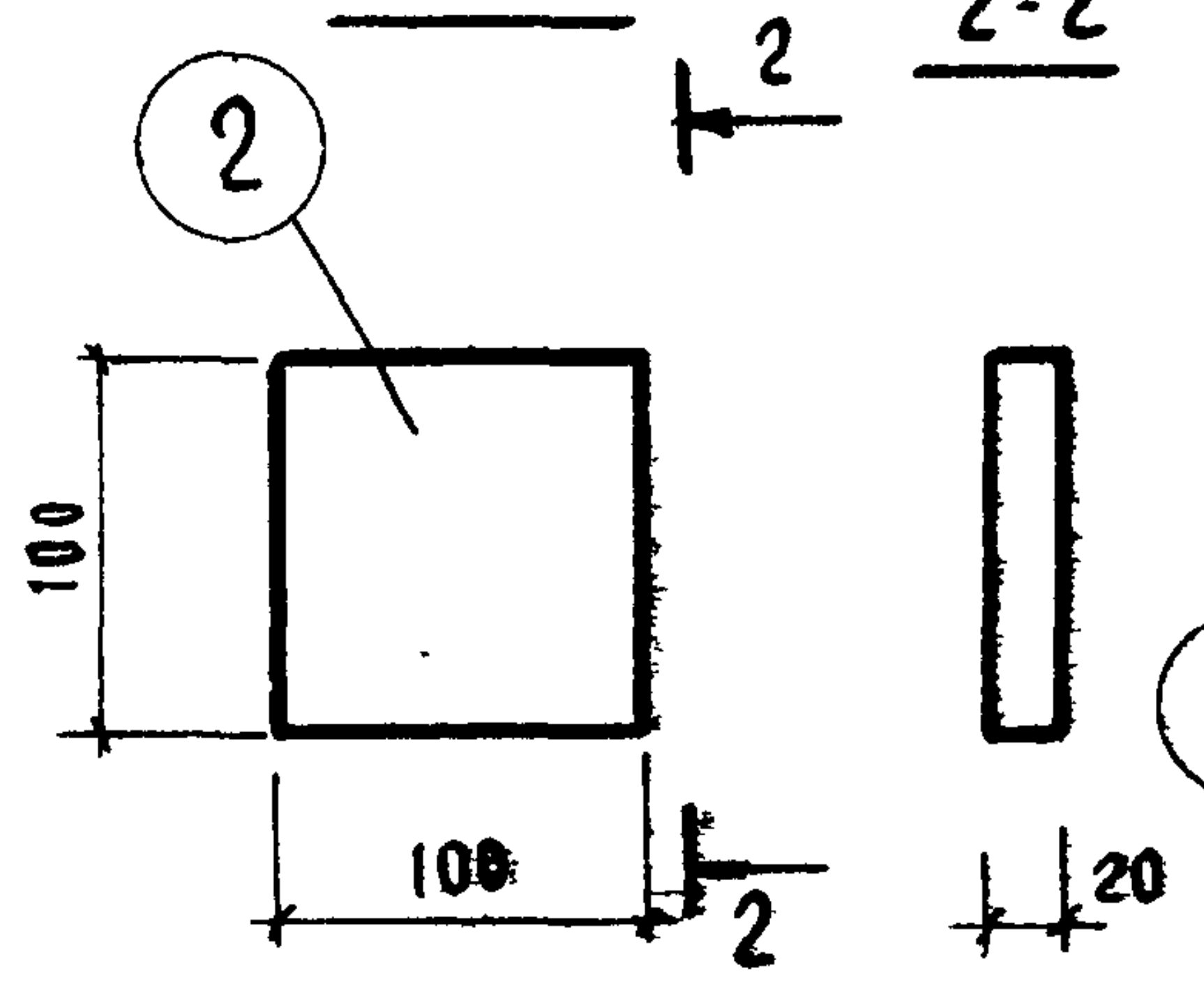
Гипрониизда в
г Москва

ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия	Серия ИИ-04-15
1973	Закладные детали МД-13; МД-16; МД-22; МД-23 (II вариант изготовления из гнутого листа)	Выпуск 2 Лист 32

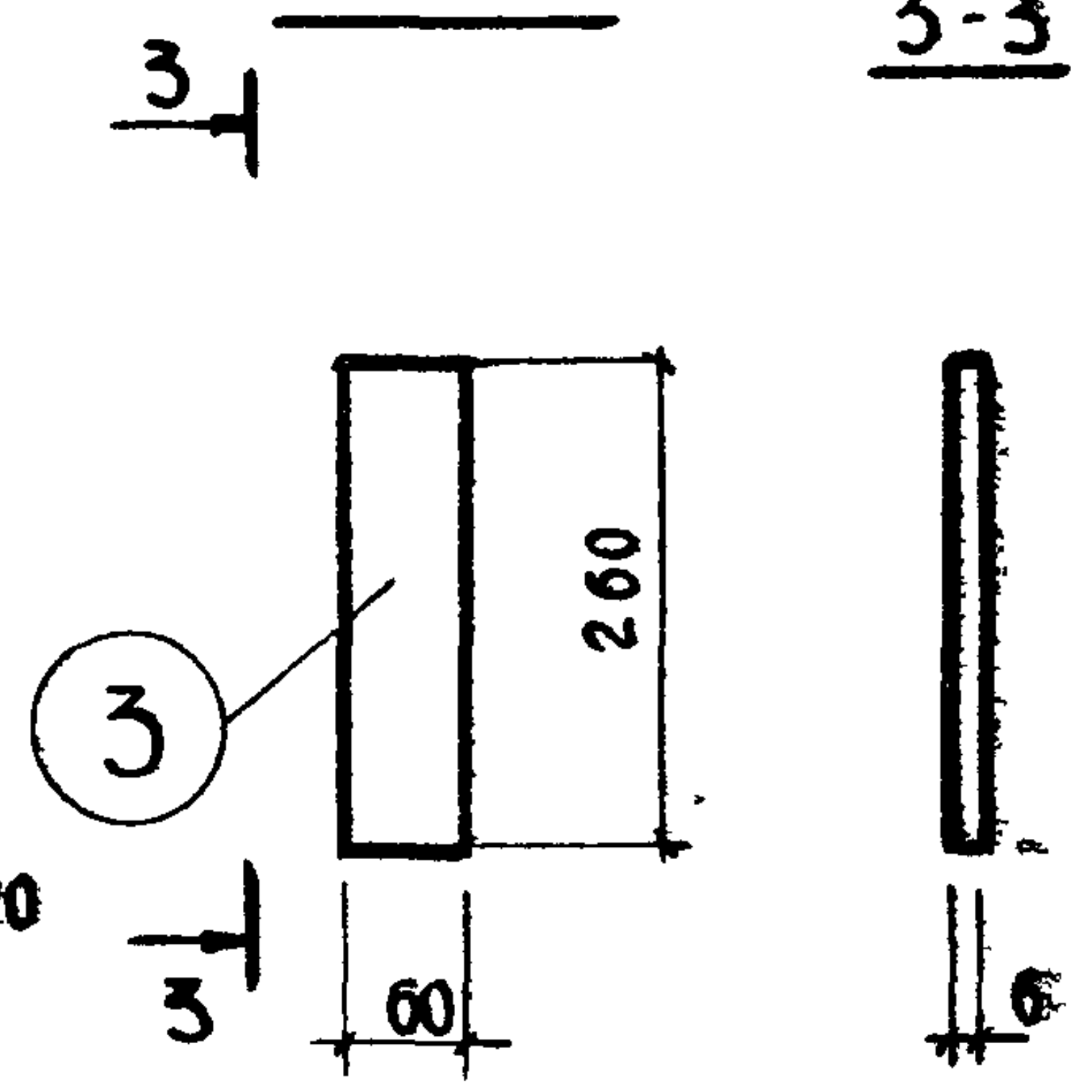
ММС-1


1-1
100
1
50
100
обрезать
1-1
80

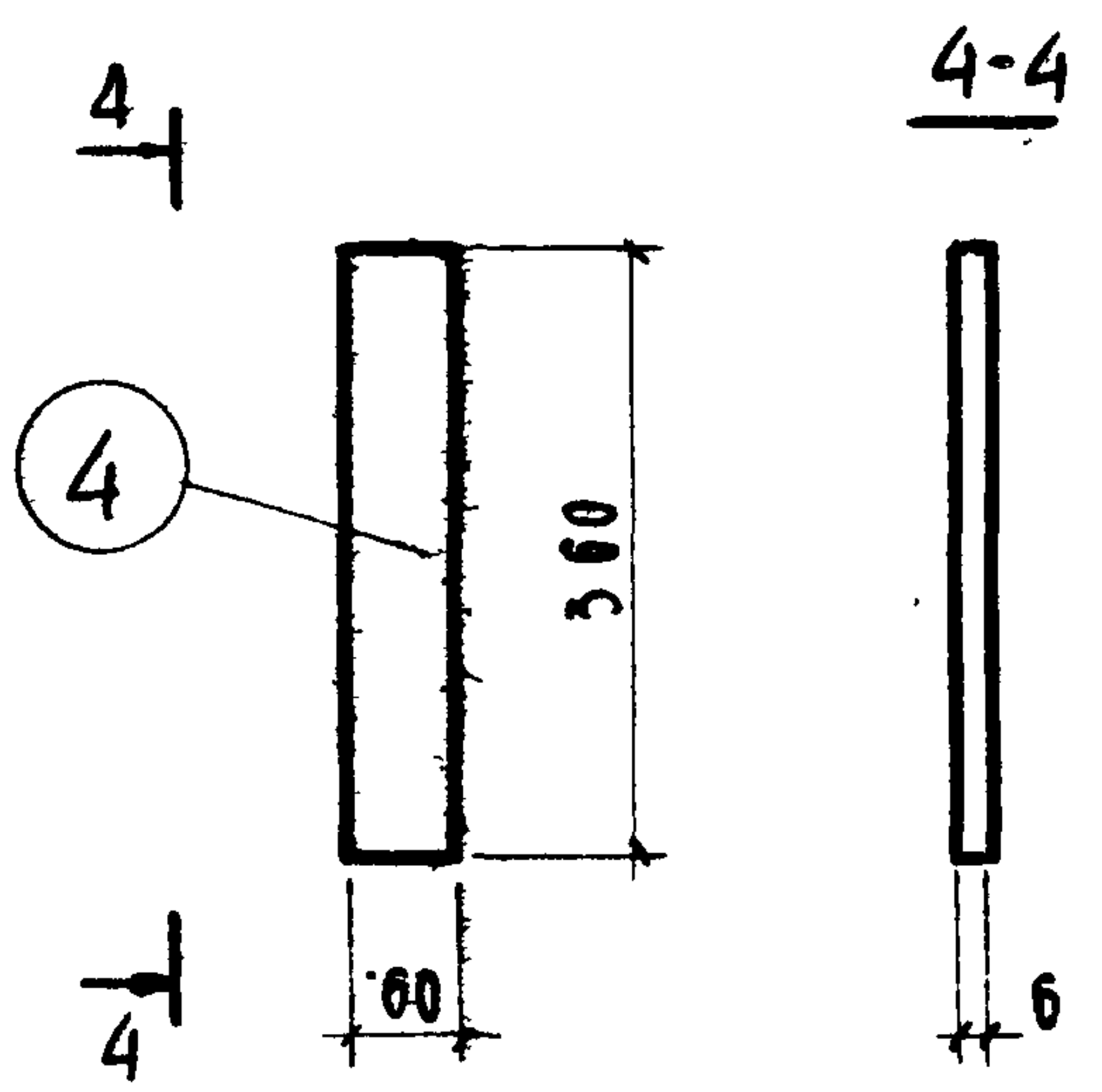
ММС-2


2
2-2
100
100
20

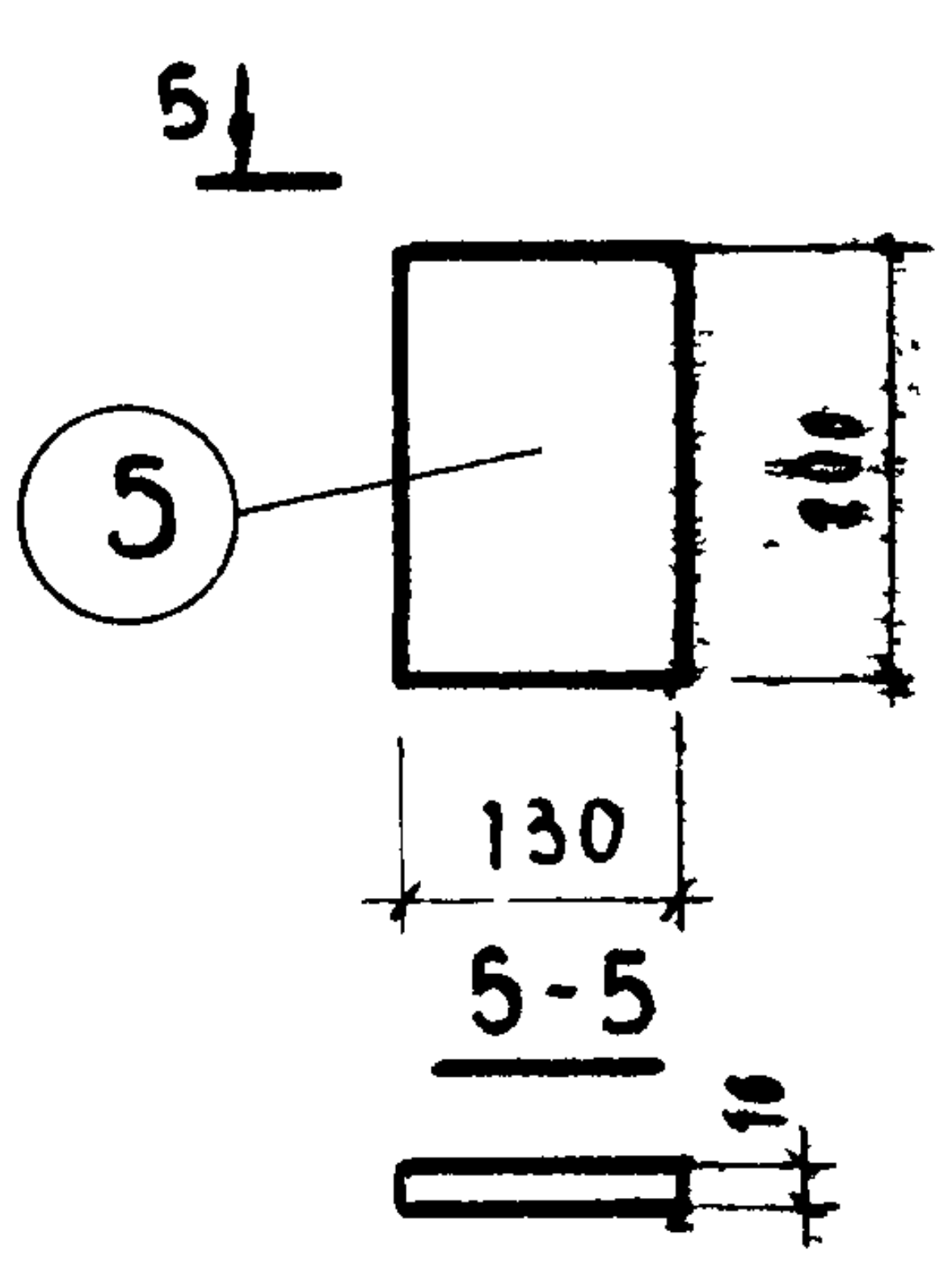
ММС-3



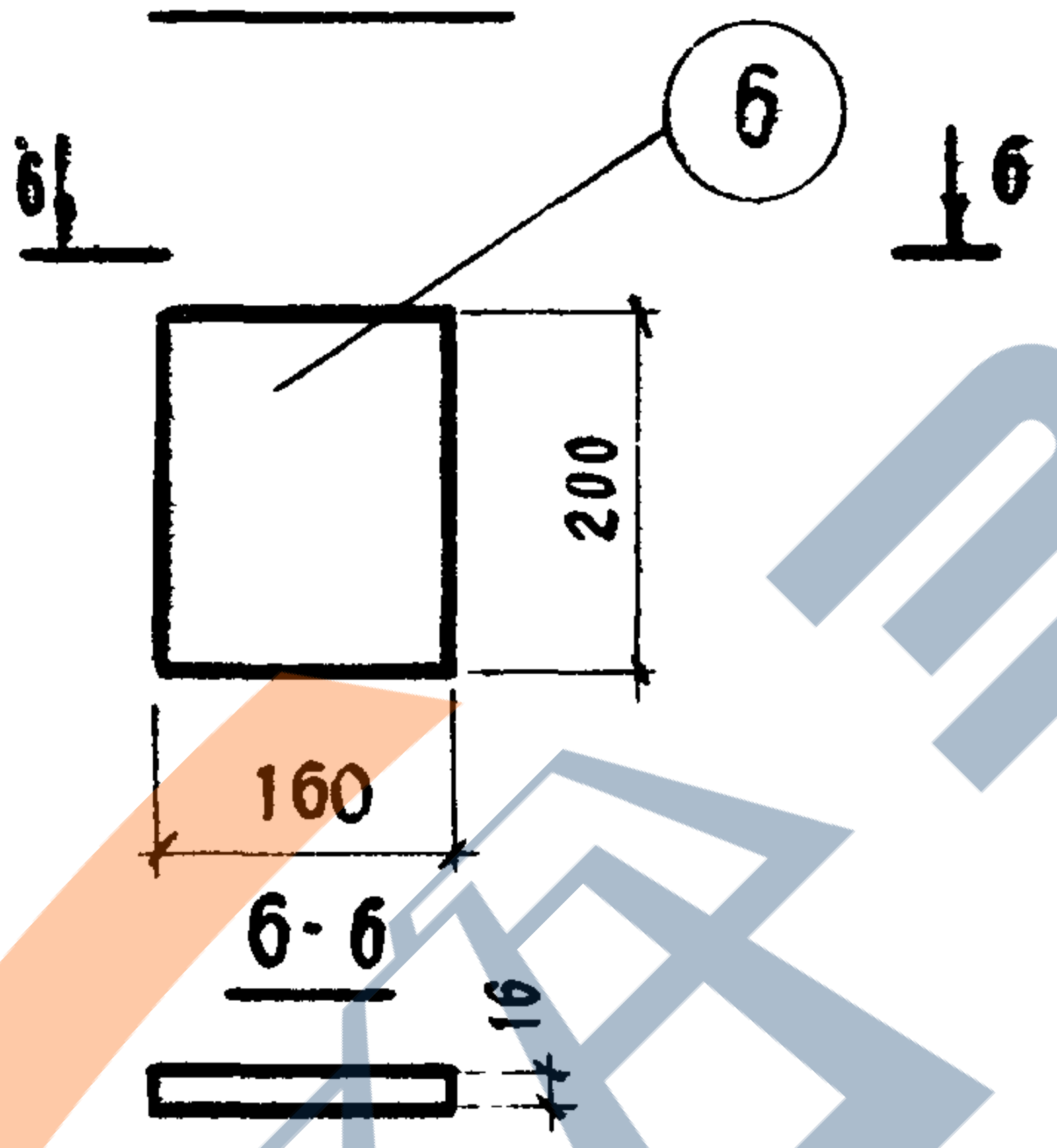
ММС-4



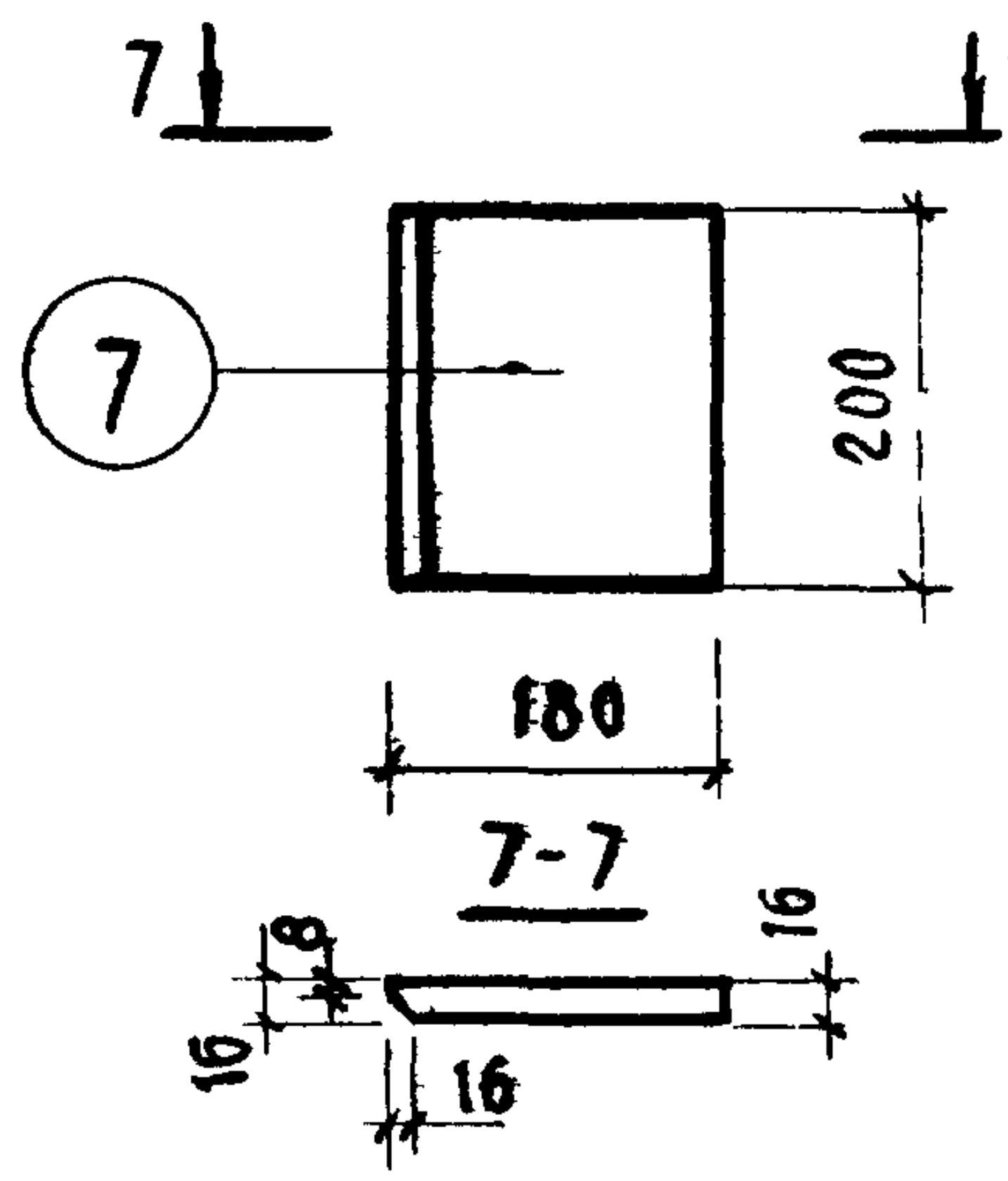
ММС-5


5-5
5
100
130
16

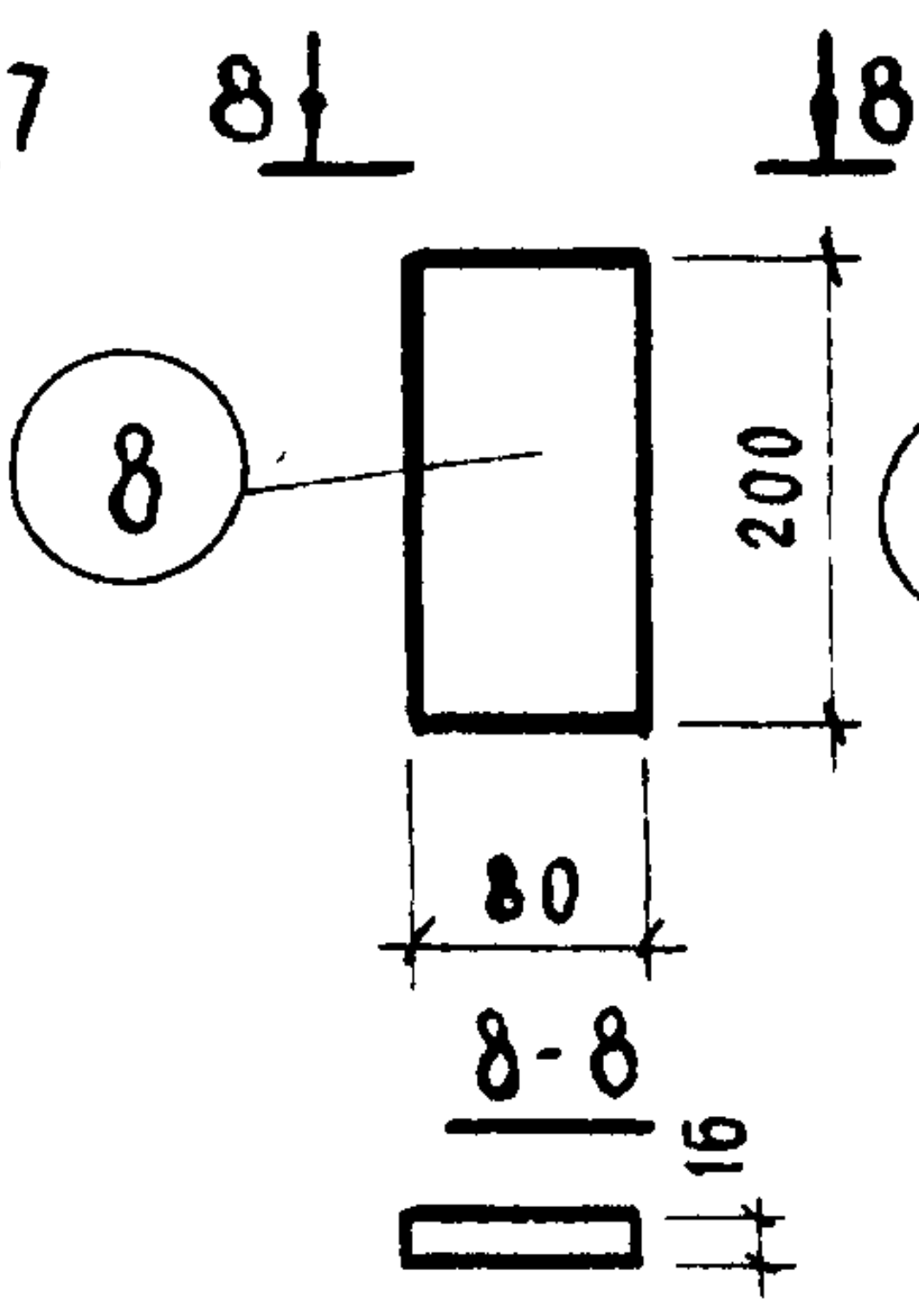
ММС-6


6-6
6
200
160
16

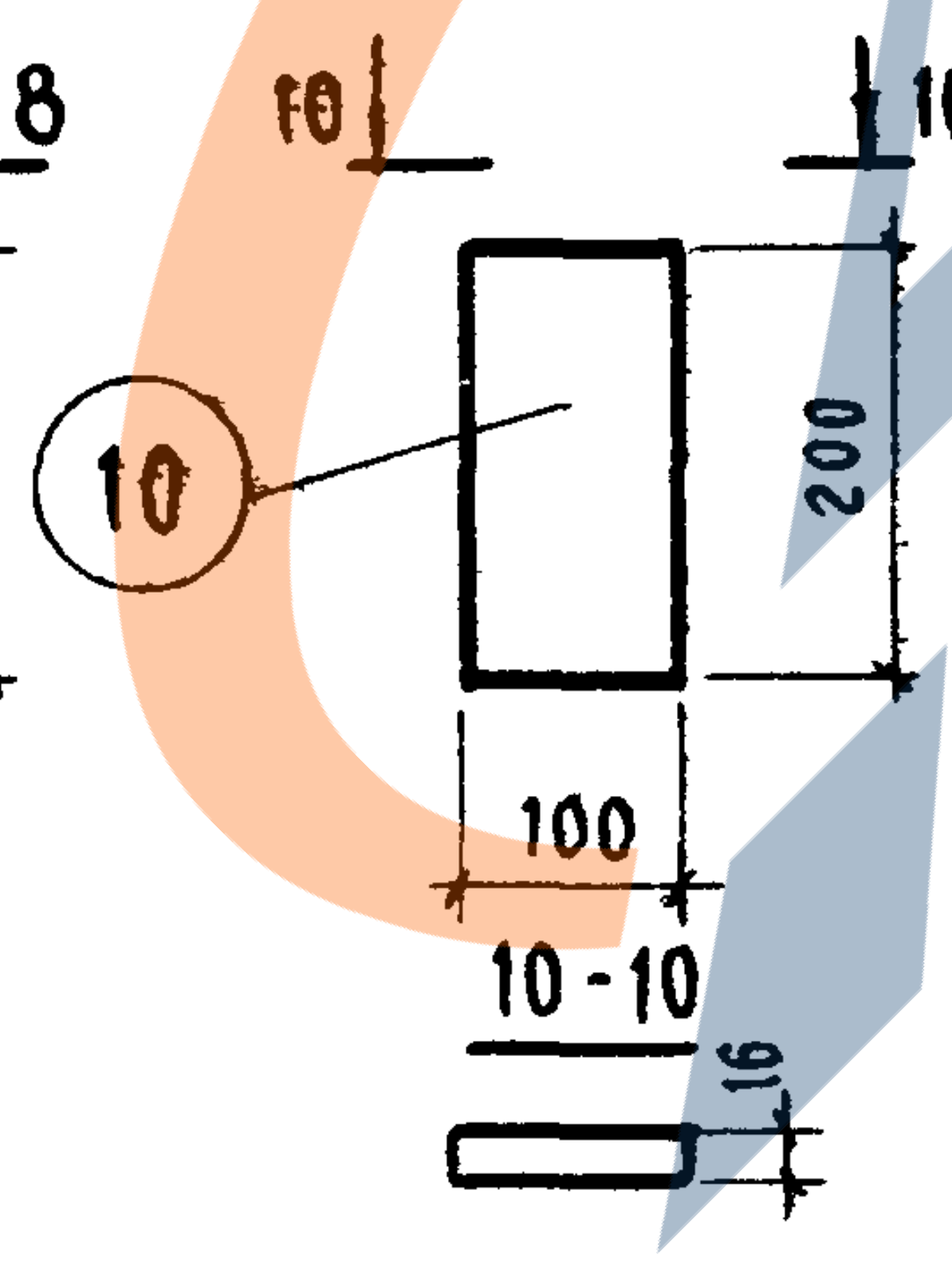
ММС-7


7-7
7
200
180
8
16
16
16

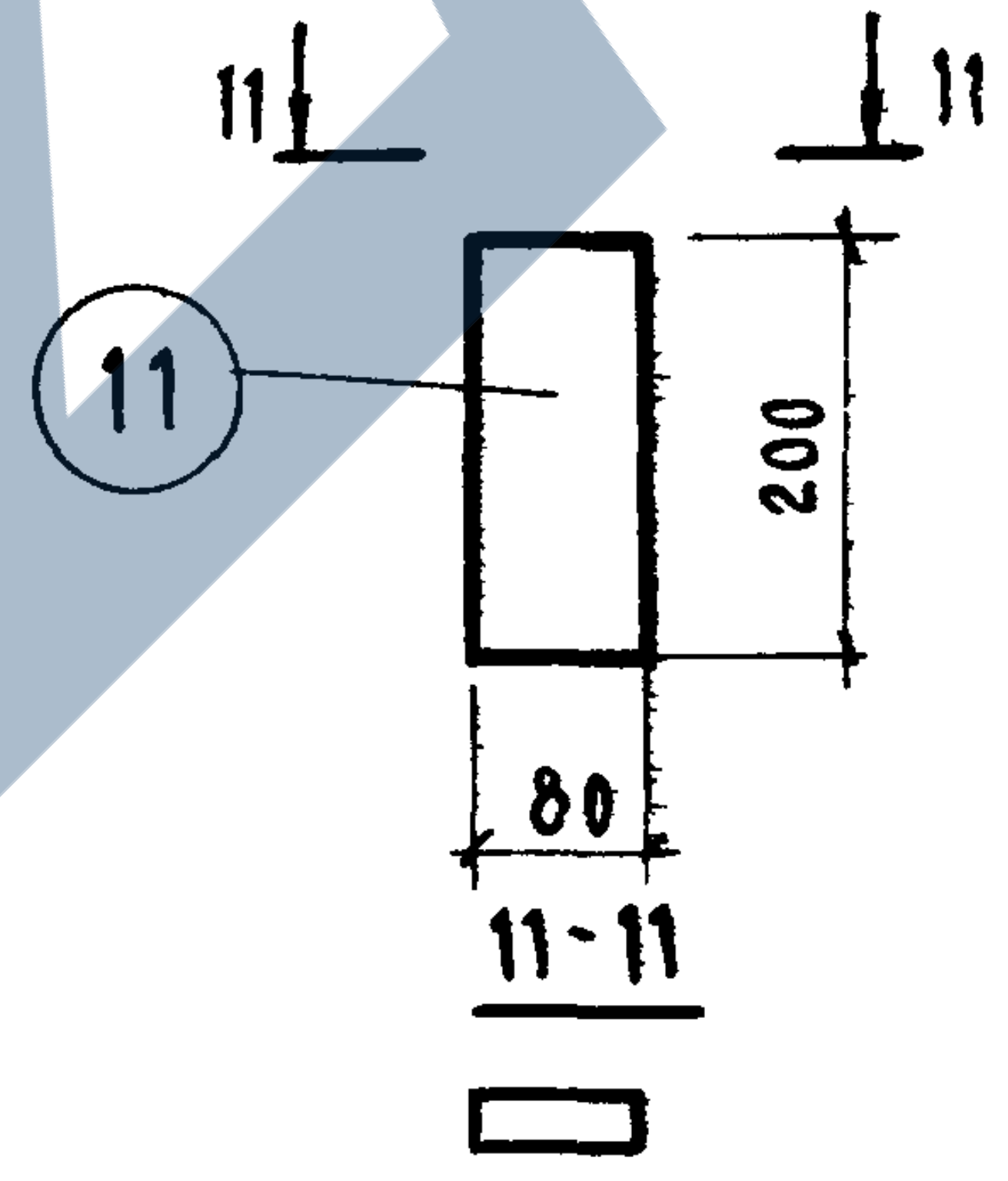
ММС-8


8-8
8
200
80
16

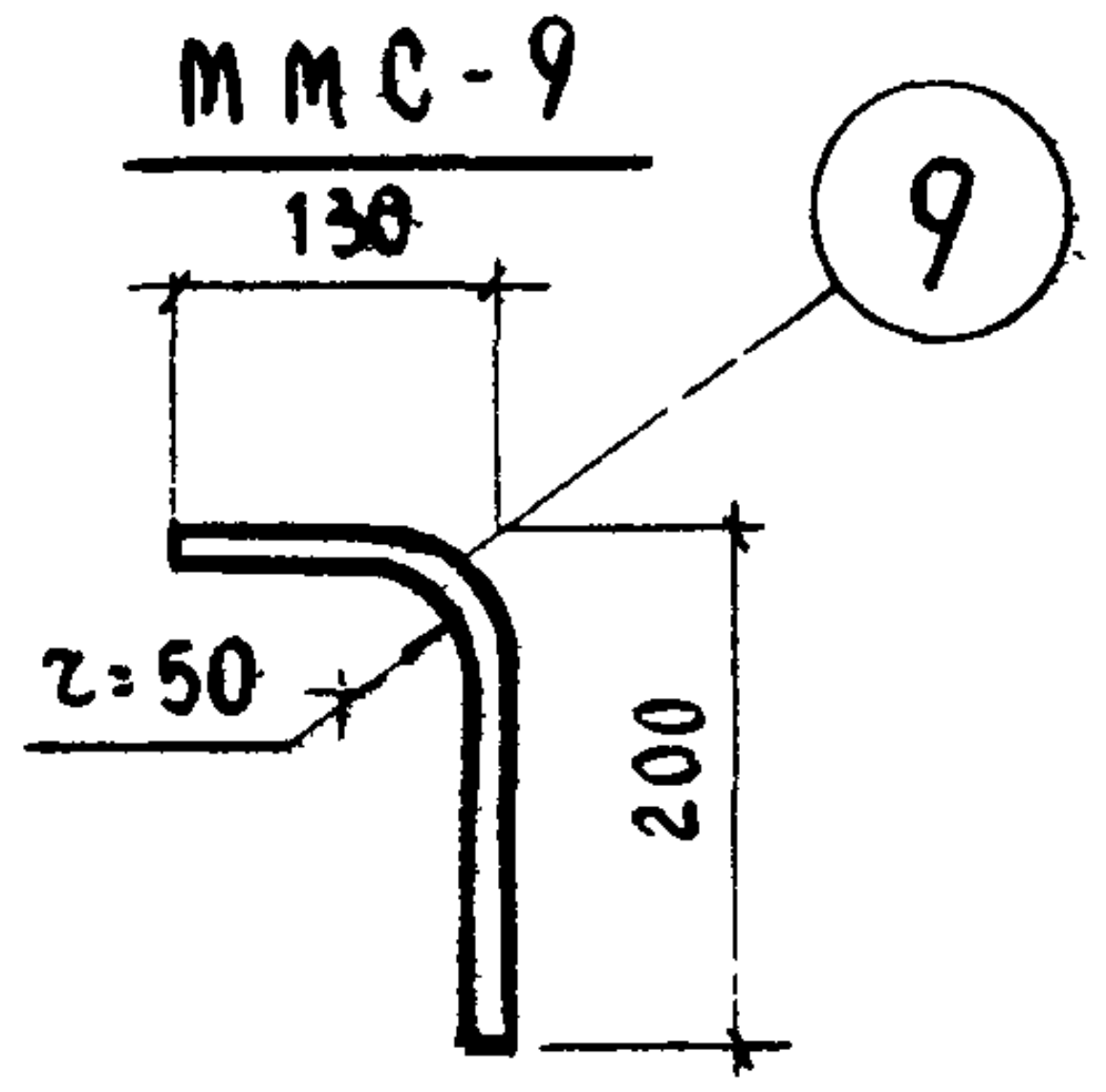
ММС-10


10-10
10
200
100
16

ММС-11


11-11
11
200
80

ММС-9


130
9
r=50
200

Спецификация металла

Марка изделия	№№ поз.	Сечение мм	Кол-во шт.	Длина		Вес кг	
				позиции мм	общая м	всех позиций	марки
ММС-1	1	L 100×12	1	80	0.08	1,43	1,43
ММС-2	2	-100×20	1	100	0 10	1,57	1,57
ММС-3	3	-60×6	1	260	0.26	0.74	0,74
ММС-4	4	-60×6	1	360	0.36	1.02	1,02
ММС-5	5	-200×16	1	130	0 13	3.27	3.27
ММС-6	6	-200×16	1	160	0.16	4.02	4.02
ММС-7	7	-200×16	1	180	0.18	4.52	4.52
ММС-8	8	-200×16	1	80	0 08	2.01	2.01
ММС-9	9	∅ 10 A I	1	330	0 33	0.20	0.20
ММС-10	10	-200×16	1	100	0.10	2.51	2.51
ММС-11	11	-200×20	1	80	0.08	2.51	2.51

Гл. инж. пр-та Либерман

Рук. группы Рябикова

г. Москва

ТК	Панели лифтовых шахт и плиты покрытия	Серия ИИ-04-15	
1973	Соединительные элементы ММС-1 ÷ ММС-11	Выпуск 2	Лист 33