

КОМПЛЕКСНАЯ СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

СЕРИЯ - **75**

ЧАСТЬ 10

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

РАЗДЕЛ 10.8-1

САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ КАБИНЫ

/СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ/

КОМПЛЕКСНАЯ СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

СЕРИЯ-75

ЧАСТЬ 10

ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

РАЗДЕЛ 10.8-1

САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ КАБИНЫ

/СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ/

РАЗРАБОТАН
Конструкторским бюро по железобетону
Госстроя РСФСР

Введен в действие
приказом КБ по железобетону
№28 от 29 апреля 1964 г.

№№ п/п	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№№ СТРАНИЦ	№№ ЛИСТОВ	№№ с/д	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№№ СТРАНИЦ	№№ ЛИСТОВ	2
2	Пояснительная записка	3; 3 ^а	П-1; П-2	18	ПЕРЕГОРОДКА П-12.28 (П-12.30)	19	16	
3	Номенклатура санкабин	4	1	19	ДЕТАЛИ И УЗЛЫ	20	17	
4	САНКАБИНА СК-20.28п (СК-20.30п) ОБЩИЙ ВИД	5	2	20	КРЕПЛЕНИЕ СТОЯКОВ В СОВМЕЩЕННОЙ САНКАБИНЕ	21	18	
5	САНКАБИНА СК-20.28л (СК-20.30л) ОБЩИЙ ВИД	6	3	21	КРЕПЛЕНИЕ СТОЯКОВ В РАЗДЕЛЬНОЙ САНКАБИНЕ	22	19	
6	САНКАБИНА СК-20.28п (СК-20.30п)	7	4	22	УСТАНОВКА ДВЕРЕЙ	23	20	
7	САНКАБИНА СК-20.28л (СК-20.30л)	8	5	23	СТВОЛЯРНЫЕ УЗДЕЛЫ 8-1.ИД-1; 8-1.ИД-2; 8-1.ДВ10С; 8-1.ДВ10ЛС; НАЛИЧНИК	24	21	
8	САНКАБИНА СК-20.28п (СК-20.30п) АРМИРОВАНИЕ	9	6	24	СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.С-1; 8-1.С-2	25	22	
9	САНКАБИНА СК-20.28л (СК-20.30л) АРМИРОВАНИЕ	10	7	25	СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.С-3п; 8-1.С-3л	26	23	
10	САНКАБИНА СК-28.28п (СК-28.30п) ОБЩИЙ ВИД	11	8	26	СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.С-4п (8-1.С-5п); 8-1.С-4л (8-1.С-5л) 8-1.С-6 (8-1.С-4)	27	24	
11	САНКАБИНА СК-28.28л (СК-28.30л) ОБЩИЙ ВИД	12	9	27	СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.С-8л; 8-1.С-8п	28	25	
12	САНКАБИНА СК-28.28п (СК-28.30п)	13	10	28	СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.С-9; 8-1.С-10; 8-1.С-11; 8-1.С-12	29	26	
13	САНКАБИНА СК-28.28л (СК-28.30л)	14	11	29	ЗАКЛАДНЫЕ ДЕТАЛИ 8-1.ЗД-1 ÷ 8-1.ЗД-3; ПЕША 8-1.Т-1; 8-1.Т-2.	30	27	
14	САНКАБИНА СК-28.28п (СК-28.30п) АРМИРОВАНИЕ	15	12	30	МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ЭЛЕМЕНТЫ	31	28	
15	САНКАБИНА СК-28.28л (СК-28.30л) АРМИРОВАНИЕ	16	13					
16	КРЫШКА К-20.18п (К-20.18л)	17	14					

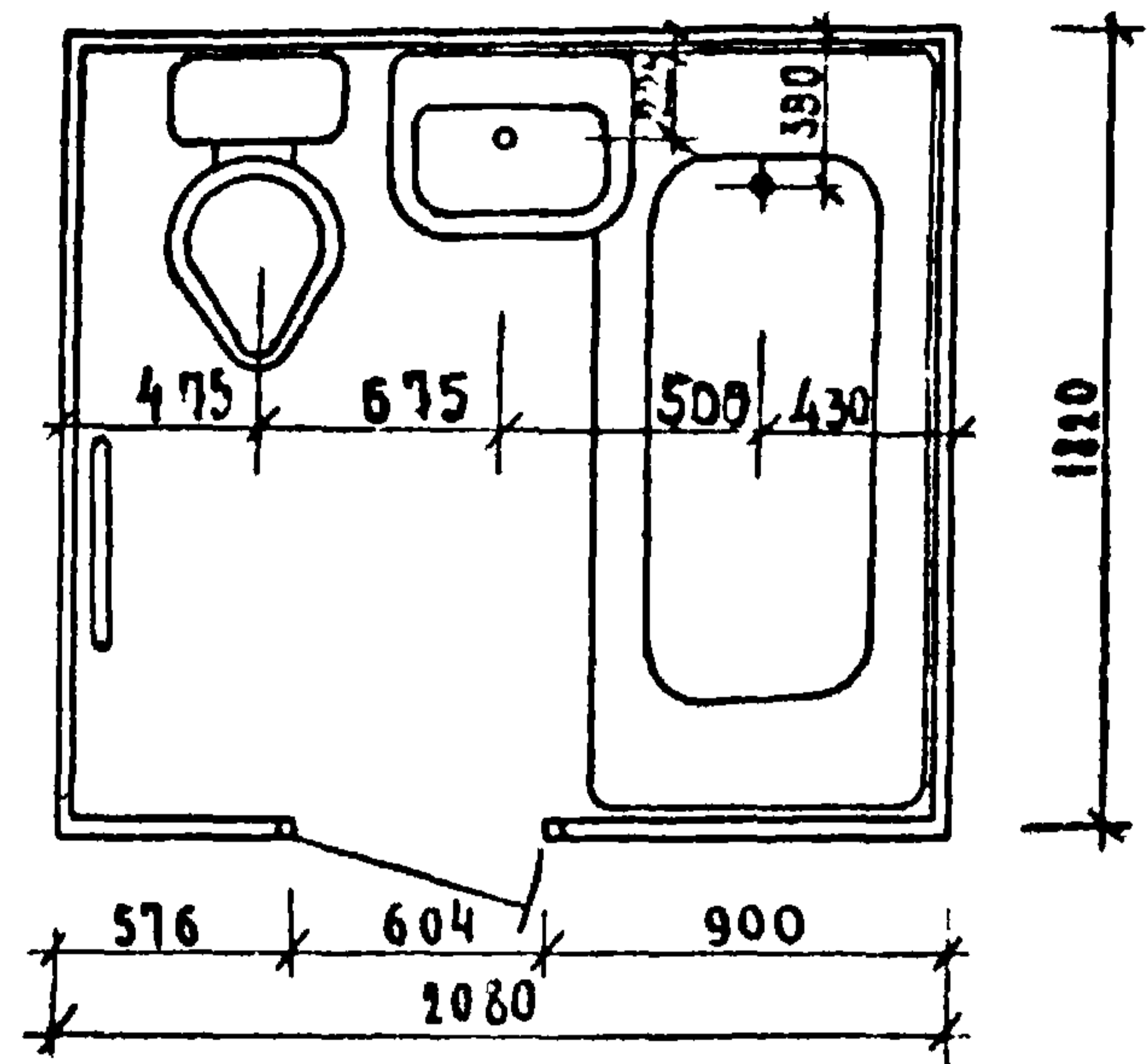
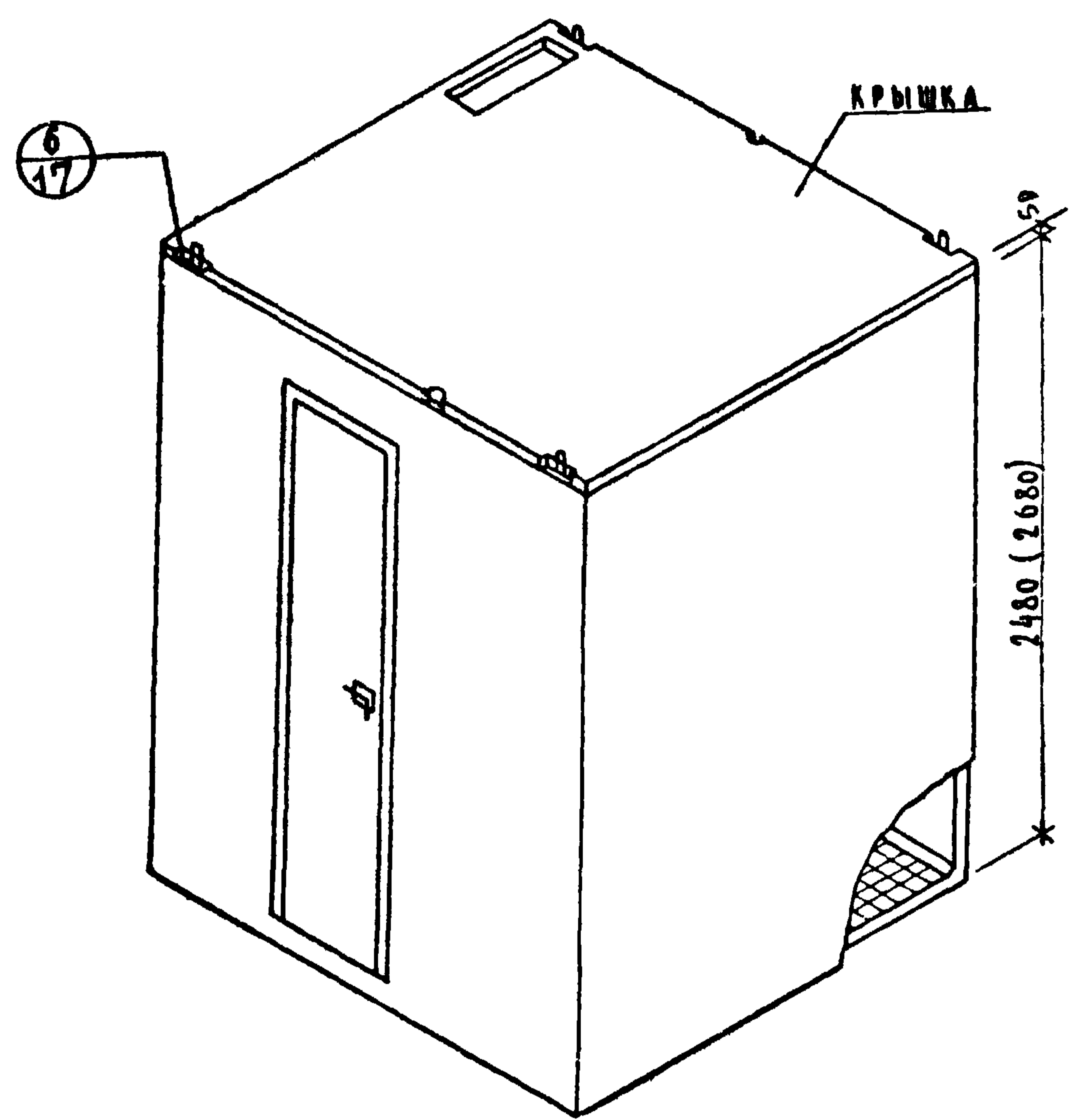
ОГЛАСОВАНО
 А. С. МИРНОВА
 А. Р. РУБИНСКАЯ
 А. Г. МИРНОГА
 И. Ч. СЕКТОРА
 С. П. МИЖЕР
 П. Р. В. А.
 В. БОЛДИНСКАЯ
 Я. ФЕЛЬДМАН
 Ю. КРАСОВИЦА
 П. АФАНАСОВ
 П. ПАЧЕНЦЕВА
 Г. А. МИЖЕРОВ
 Г. А. КОМ. КБ
 И. Ч. ОТДЕЛА
 Г. А. КОМ. ДР.
 Г. А. ДРХ. ДР.
 М-Б
 КБ ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ
 ГОССТРОЙРАСТРО
 АКО-1

СОГЛАСОВАНО
 А.С. МИРОВА
 А. РУБНИЦКАЯ
 А.С. МИРОВА
 НАЧ. СЕКТОРА
 СП. ИНЖЕНЕР
 ПРОВЕРИЛА
 Е. БОЛТИНОВА
 И. ФЕДЬМИН
 Ю. КРАСОВИЦА
 П. АФАНАСЬЕВ
 Г. ПАЧЕНЦЕВА
 Г.А. ЕНЖ. КВ
 Г.А. КОН. КВ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 Г.А. КОН. ПР.
 Г.А. АРХ. ПР.
 М-Б
 1:40
 КБ ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
 ГОСПРОЕКТ РСФСР
 АКВ-1

СК-20. 28 п (h=2530)			СК-20 28 л (h=2530)			СК-20. 28 п (h=2530)			СК-20.28 л (h=2530)		
ВЕС	КГ	2800	ВЕС	КГ	2800	ВЕС	КГ	3000	ВЕС	КГ	3000
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.12	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.12	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.2	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.2
ВЕС СТАЛИ	КГ	46,97	ВЕС СТАЛИ	КГ	46,97	ВЕС СТАЛИ	КГ	56,52	ВЕС СТАЛИ	КГ	56,52
СК-20. 30 п (h=2730)			СК-20.30 л (h=2730)			СК-20.30 п (h=2730)			СК-20.30 л (h=2730)		
ВЕС	КГ	2950	ВЕС	КГ	2950	ВЕС	КГ	3330	ВЕС	КГ	3330
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.18	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.18	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.33	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.33
ВЕС СТАЛИ	КГ	47,53	ВЕС СТАЛИ	КГ	47,53	ВЕС СТАЛИ	КГ	57,80	ВЕС СТАЛИ	КГ	57,80

ПРИМЕЧАНИЕ:
 ВЕС КАБИН УСЛОВНО ДАН БЕЗ ОБОРУДОВАНИЯ.

1970 ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
 Н О М Е Н К Л А Т У Р А САЛКАБИН
 СЕРИЯ 75 ЧАСТЬ Ю
 РАЗДЕЛ ЮВ-1 Л И С Т
 1



Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Й			
МАРКА		СК-20.28	СК-20.30А
ВЕС КАБИНЫ	КР	2800	2950
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.12	1.18
ВЕС СТАЛИ	КР	46,77	47,53
РАСХОД КЕРАМИЧ. ПЛИТКИ	М ²	3.27	3.27
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	М ³	0.0586	0.0586

П Р И М Е Ч А Н И Я

- КАБИНА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА МАРКИ „200”
- ЭЛЕМЕНТЫ КАБИНЫ СМ. НА ЛИСТАХ 5, 7; СТОЛЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ — НА ЛИСТЕ 21
- МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И УСТАНОВКУ ДВЕРЕЙ СМ. НА ЛИСТАХ 17, 20
- В ХАРАКТЕРИСТИКЕ ИЗДЕЛИЙ УЧТЕНЫ ПОКАЗАТЕЛИ СЛЖКАБИНЫ И КРЫШКИ.

ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ ГОСУДАРСТВУ	М-Б/1:30	НАЧ. ЦНЖ. КБ	В. БОЛТИНСКИЙ	НАЧ. СЕКТОРА	А. СМИРНОВА	СОГЛАСОВАНО
	АКО-1	НАЧ. КОМ. КБ	И. ФЕЛЬДМАН	СР. ИНЖ.	А. РУВИНСКАЯ	ОБЪЕДИН. РАБ. Б. КУЧЕРОВСКИЙ
		НАЧ. ОТДЕЛА	Ю. КРАТНОВА	ПРОБЕРИ	А. СМИРНОВА	
		НАЧ. КОМ. ПР.	П. АФАНАСЬЕВ			
		НАЧ. АДХ. ПР.	Г. ПАЧЕНЦЕВА			

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	САНИКАБИНА СК-20.28л (СК-20.30л) ОБЩИЙ ВИД	серия 75	часть 10 раздел 108-1	лист 3
------	---------------------------------	--	----------	--------------------------	-----------

СОГЛАСОВАНО:

А. Смирнова
А. Рукенская
А. Смирнова

НАЧ. СЕКТОРА
С.Т. ИЖЕН
ПРОВЕРКА

В. БОГАТИНСКИЙ
А. ФЕДЬКИН
ПО КРАСНОМУ

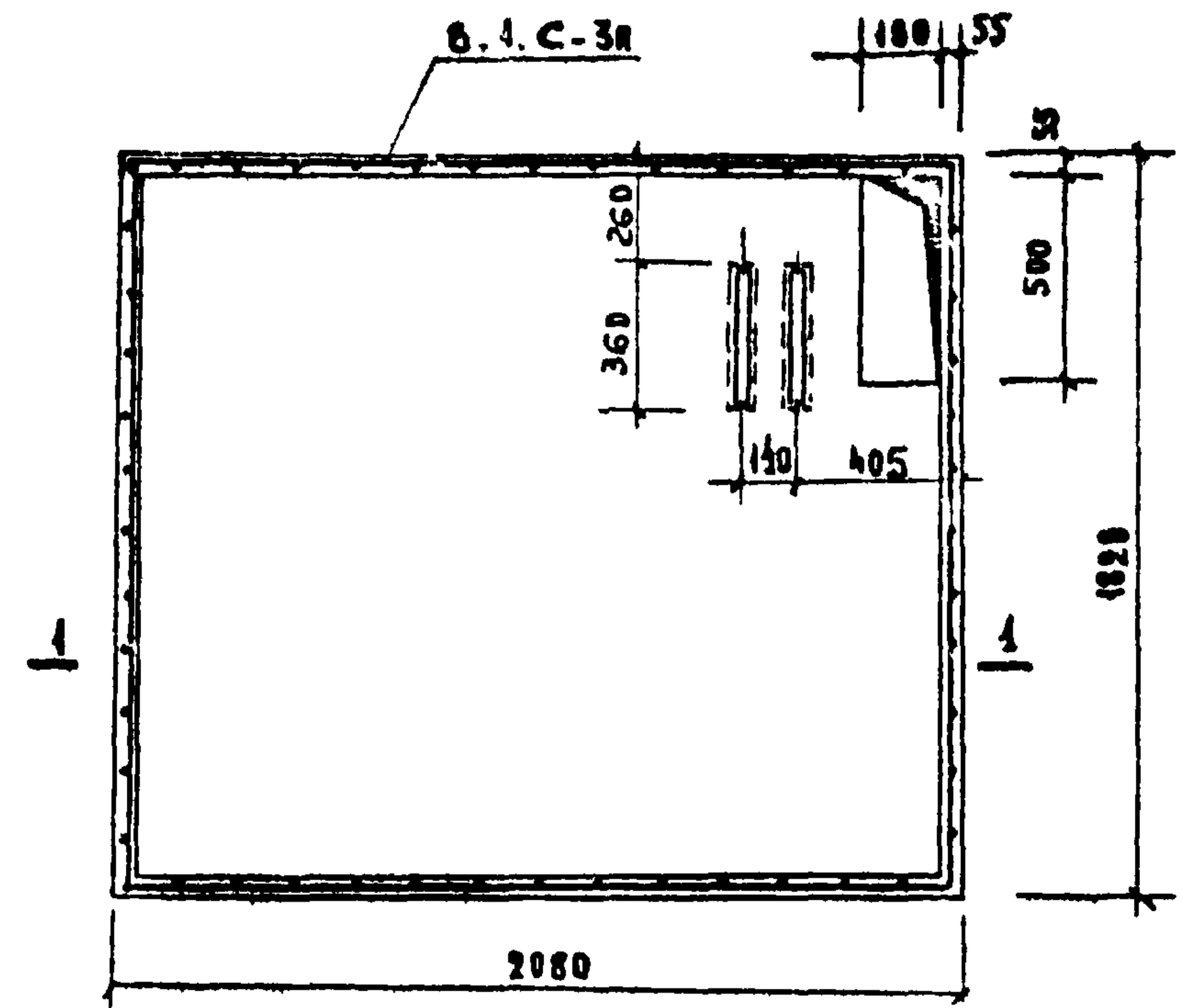
П. АФАНАСЬЕВ
Г. ПАЧУКОВА

ГЛА. ИНЖ. КБ
ГЛА. КОНСТ. КБ
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛА. КОН. ПР.
ГЛА. АРХ. ПР.

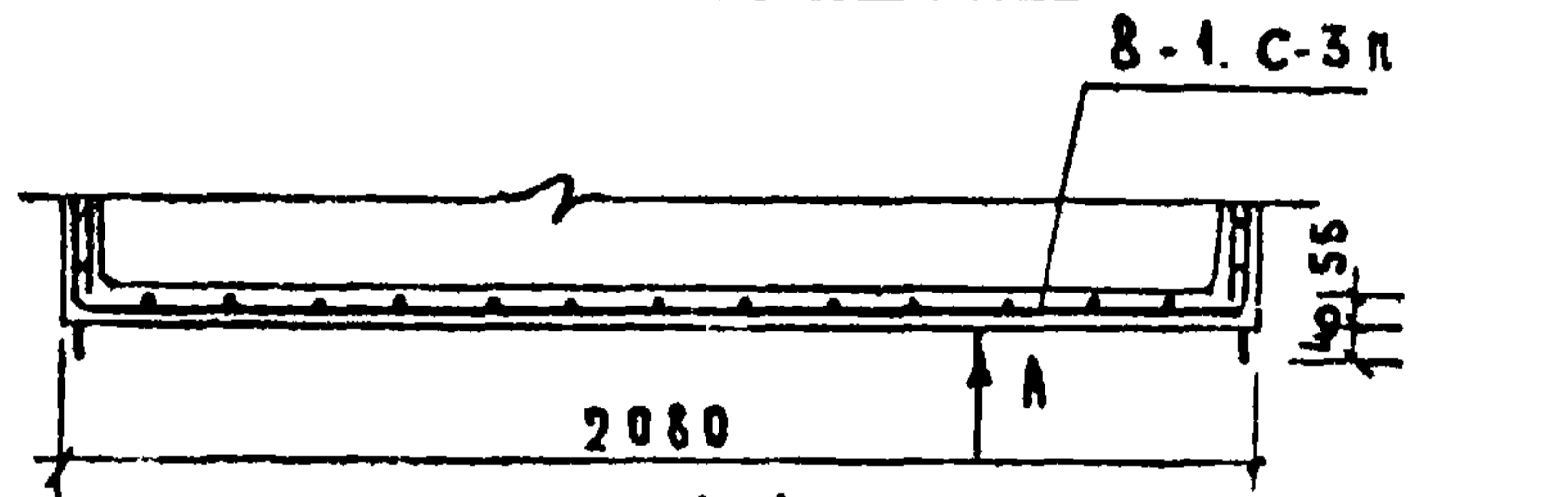
М - Б
1:25

КБ ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
ГОССТРОЯ РСФСР

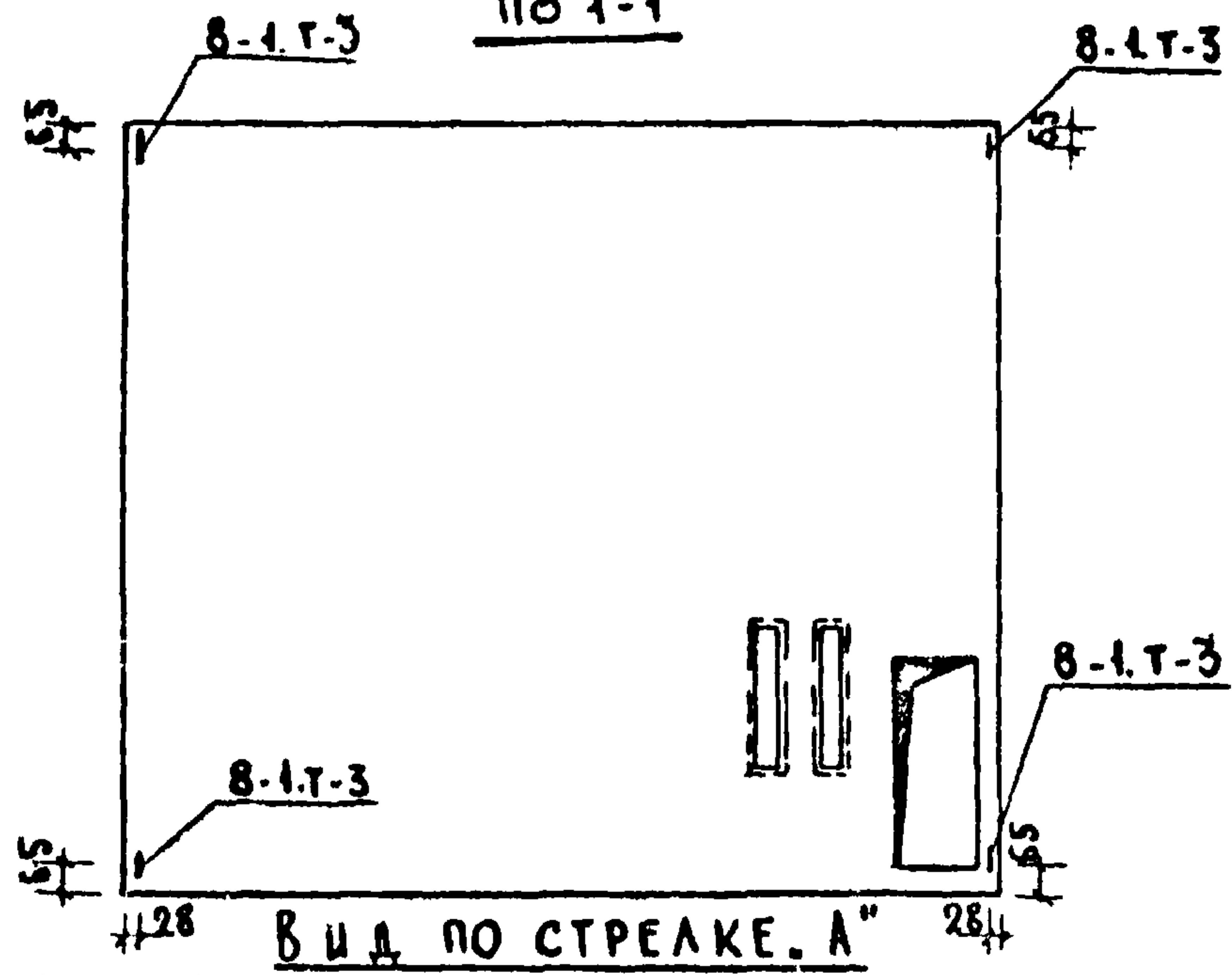
АК-1



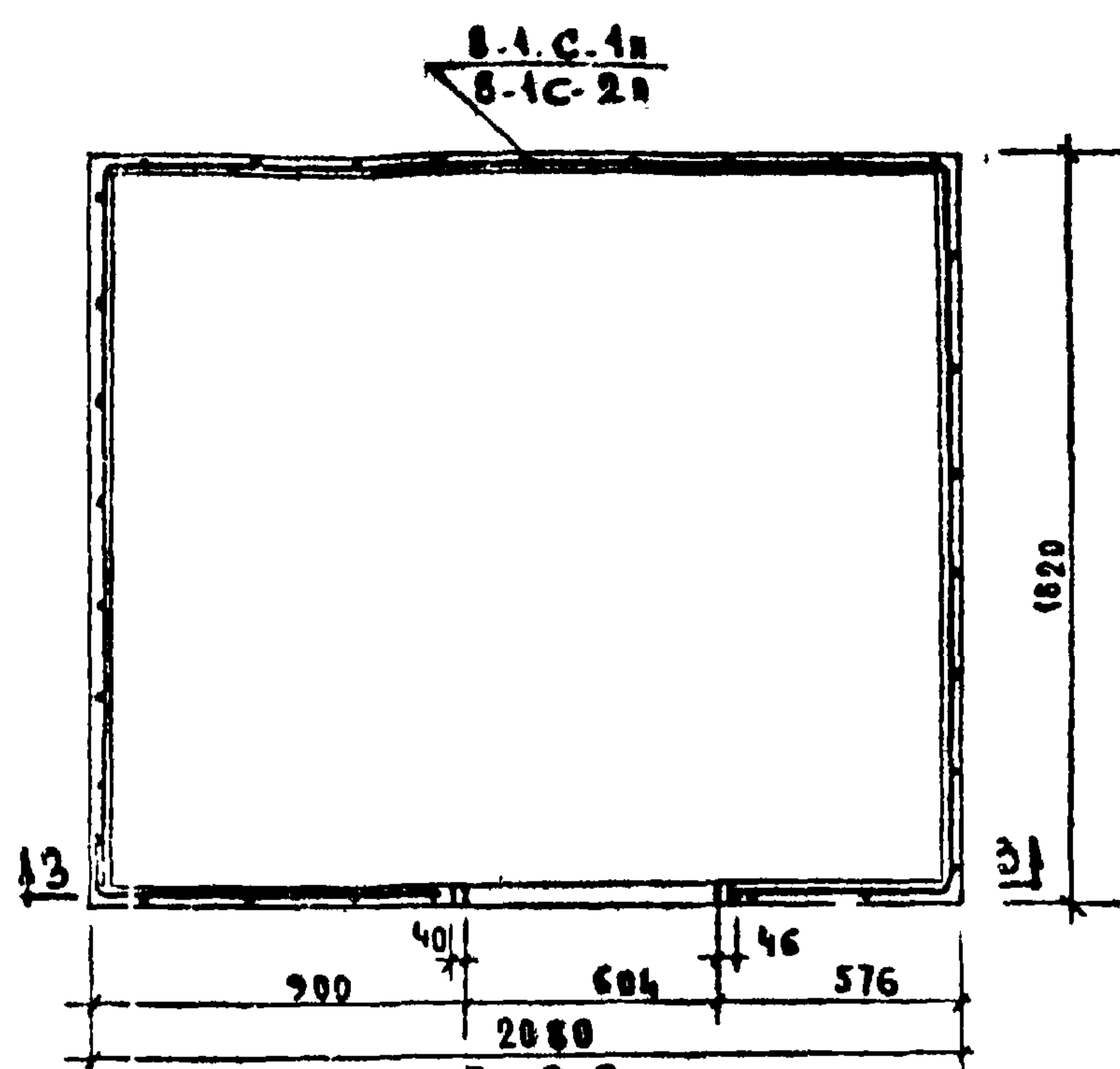
П Л А Н Д Н И Ц А



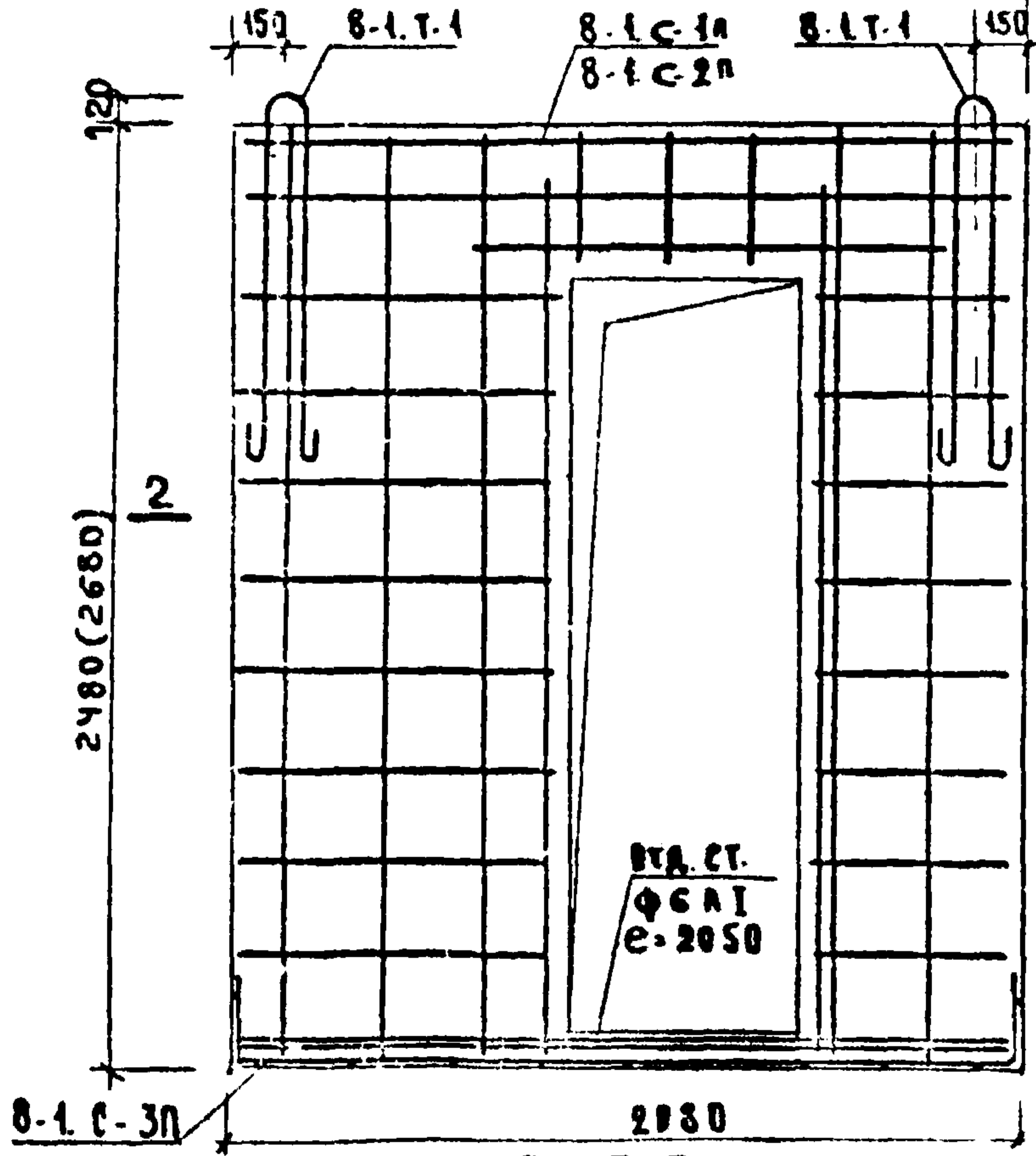
В И Д П О С Т Р Е Л К Е А



В И Д П О С Т Р Е Л К Е А



П О 2-2



П О 3-3

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
НАИМ. ИЗД.	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ.		ММ
			МАРКИ	ОБЩИЙ	
СК-20 28 П	8-I.C-1 П	1	10.61	10.61	22
	8-I.C-3 П	1	8.18	8.18	23
	8-I.3A-I	4	0.23	0.92	27
	8-I.T-1	4	3.40	13.60	27
	ОТА. СТ. ФБА I	1	0.46	0.46	-
ИТОГО:			33.77		
СК-20 30 П	8-I.C-2 П	1	11.37	11.37	22
	8-I.C-3 П	1	8.18	8.18	23
	8-I.3A-I	4	0.23	0.92	27
	8-I.T-1	4	3.40	13.60	27
	ОТА. СТ. ФБА I	1	0.46	0.46	-
ИТОГО			34.53		

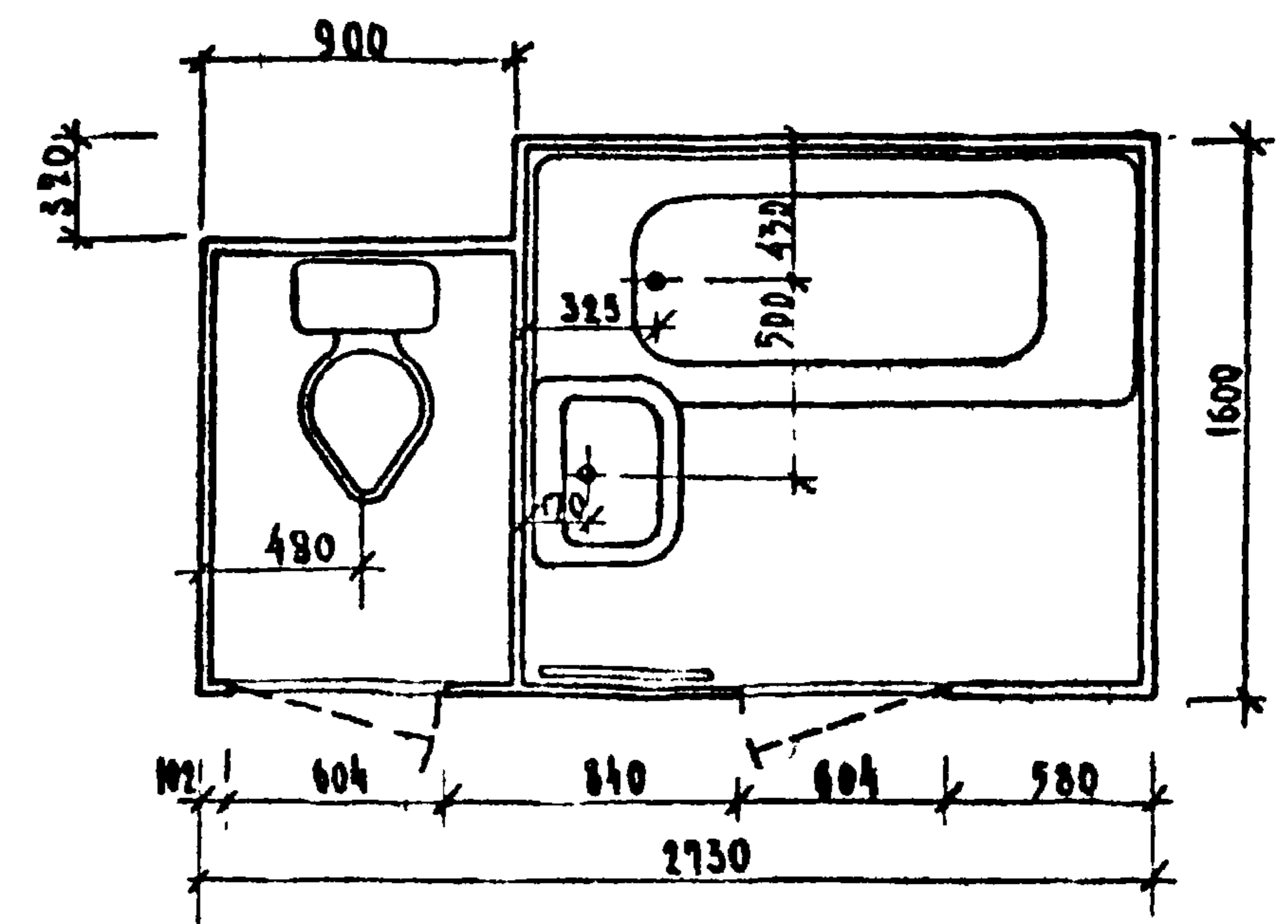
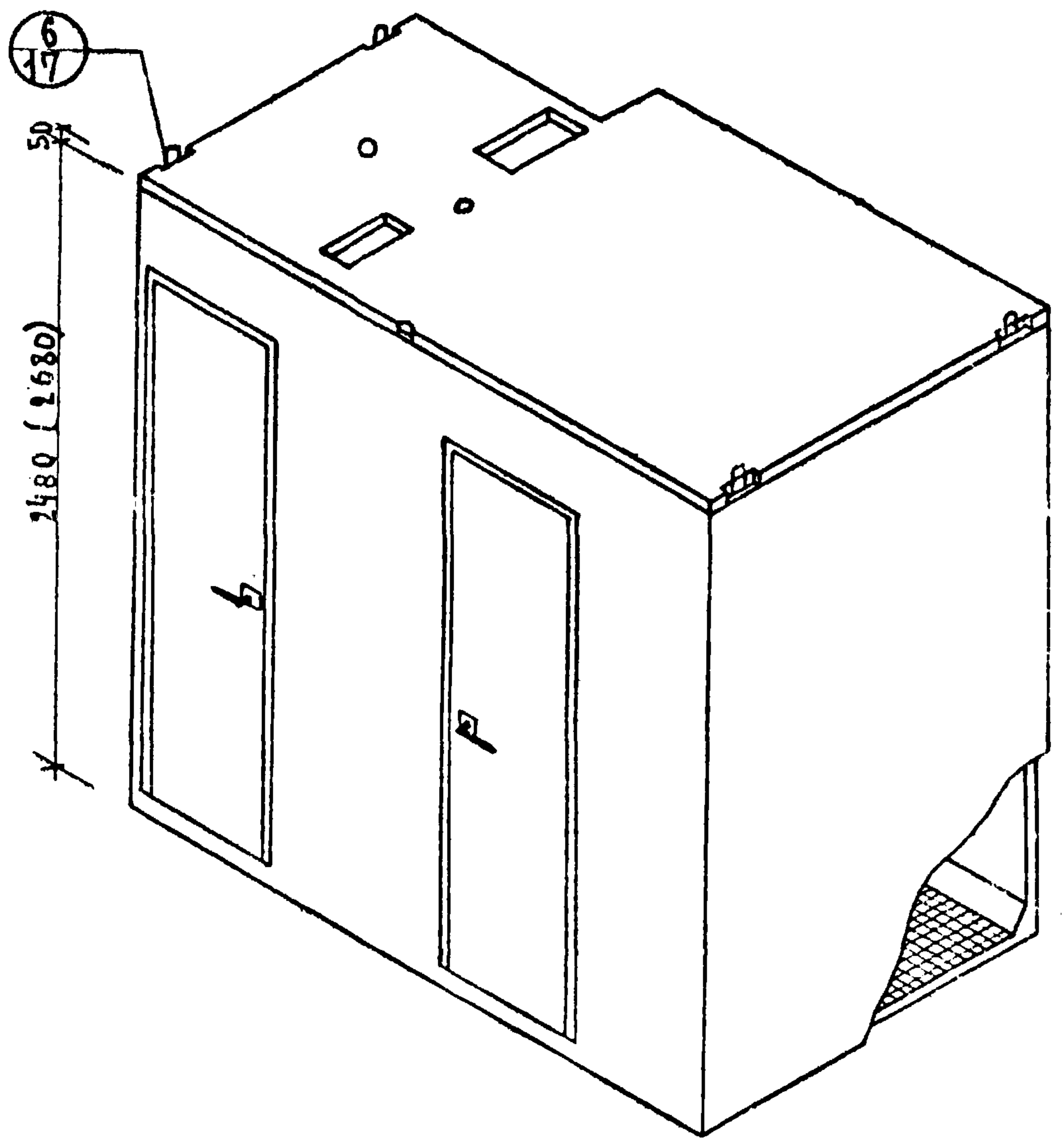
ВЫБОРКА МЕТАЛЛА							
МАРКА	СЕЧЕН. ММ	3B	4B	6A	6A	12A	25x6
СК-20	ДАЛИНА М	163.88	82.54	7.20	2.64	15.32	0.20
28 П	ВЕС КГ.	9.01	8.18	2.06	0.60	13.60	0.32
СК-20	ДАЛИНА М	178.08	82.54	7.20	2.64	15.32	0.20
30 П	ВЕС КГ.	9.77	8.18	2.06	0.60	13.60	0.32

П Р И М Е Ч А Н И Я :

1. ДВЕРНАЯ КОРДЕКА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА.
2. ПЕЛЛИ 8-I.T-3 СТАВЯТСЯ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ САЛКАБИ НА ДИФУЗИОННО-ТЕПЛОИЗОЛЯЦИОННОЙ ЛИНИИ.
3. ПЕЛЛИ 8-I.T-1 ПРИВЯЗАТЬ К СЕТКЕ К В С Е М ПО П Е Р Е Ч Н Ы М С Т Е Р Ж Н Я М

1970 ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ. С А Н К А Б И Н А СК-20.28 П (СК-20.30 П) А Р М И Р О В А Н И Е. С Е Р И Я 75 Ч А С Т Ь Ю Р А З Д Е Л 10.8-1 Л И С Т 6

УЧЕТНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ СЛУЖБА	М-В	1:30	СА.ИЖ.КБ	СА.КОН.КБ	СА.КОН.КБ	СА.КОН.ПР.	СА.АРХ.ПР.	111-1
			НАЧ.ОТД.	НАЧ.ОТД.	НАЧ.ОТД.	НАЧ.ОТД.		
ДИРЕКТОР	ПРОВЕРИЛ	ПРОЕКТИРОВЩИК	СА.ИЖ.КБ	СА.КОН.КБ	СА.КОН.КБ	СА.КОН.ПР.	СА.АРХ.ПР.	1970
А.СМИРНОВА	Л.РУБИНСКАЯ	А.СМИРНОВА	А.СМИРНОВА	Л.РУБИНСКАЯ	А.СМИРНОВА	Л.РУБИНСКАЯ	А.СМИРНОВА	
СОГЛАСОВАНО	ДИРЕКТОР	ДИРЕКТОР	ДИРЕКТОР	ДИРЕКТОР	ДИРЕКТОР	ДИРЕКТОР	ДИРЕКТОР	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ
В.КУНЦЕРОВСКИЙ	В.КУНЦЕРОВСКИЙ	В.КУНЦЕРОВСКИЙ	В.КУНЦЕРОВСКИЙ	В.КУНЦЕРОВСКИЙ	В.КУНЦЕРОВСКИЙ	В.КУНЦЕРОВСКИЙ	В.КУНЦЕРОВСКИЙ	



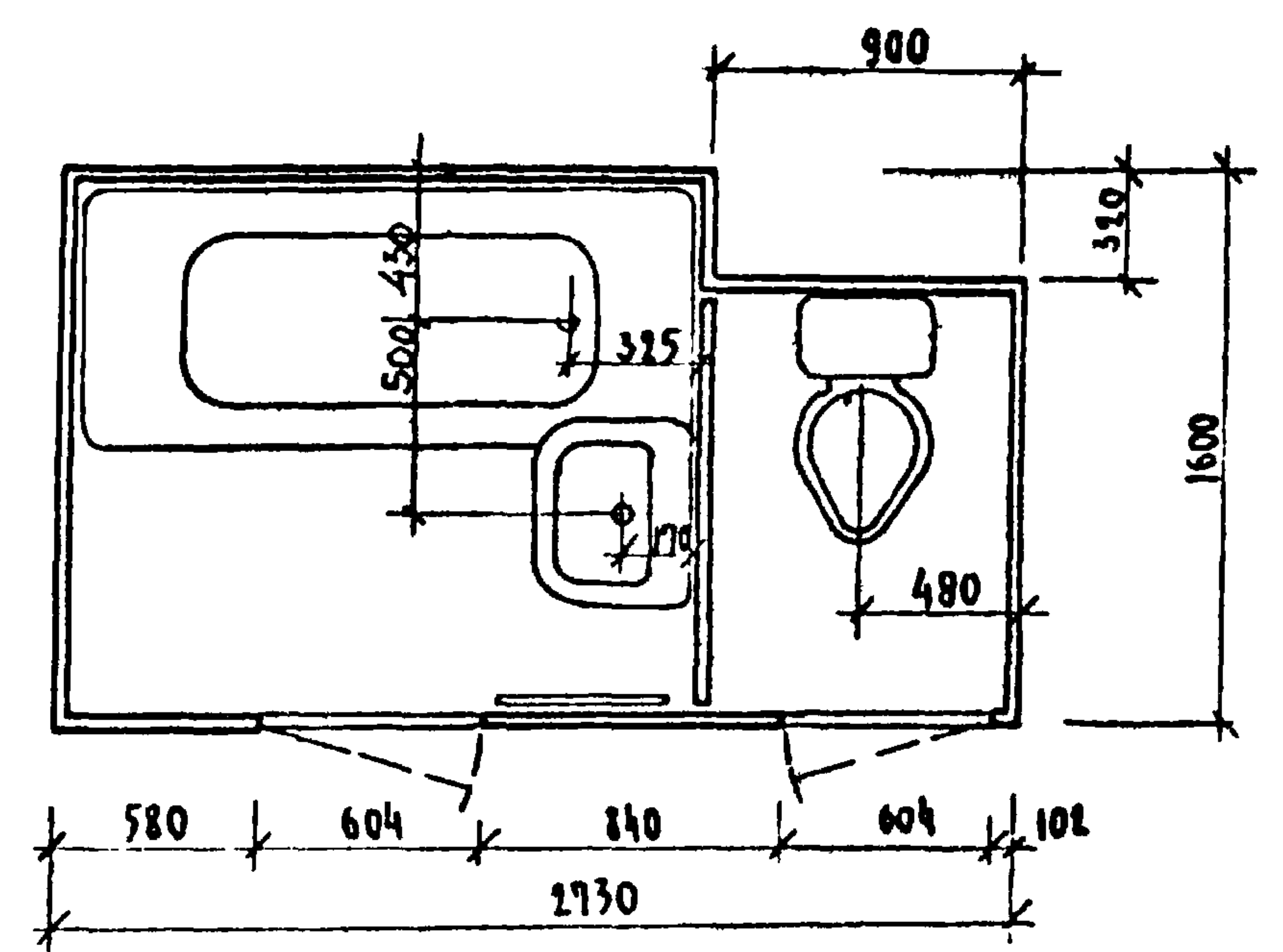
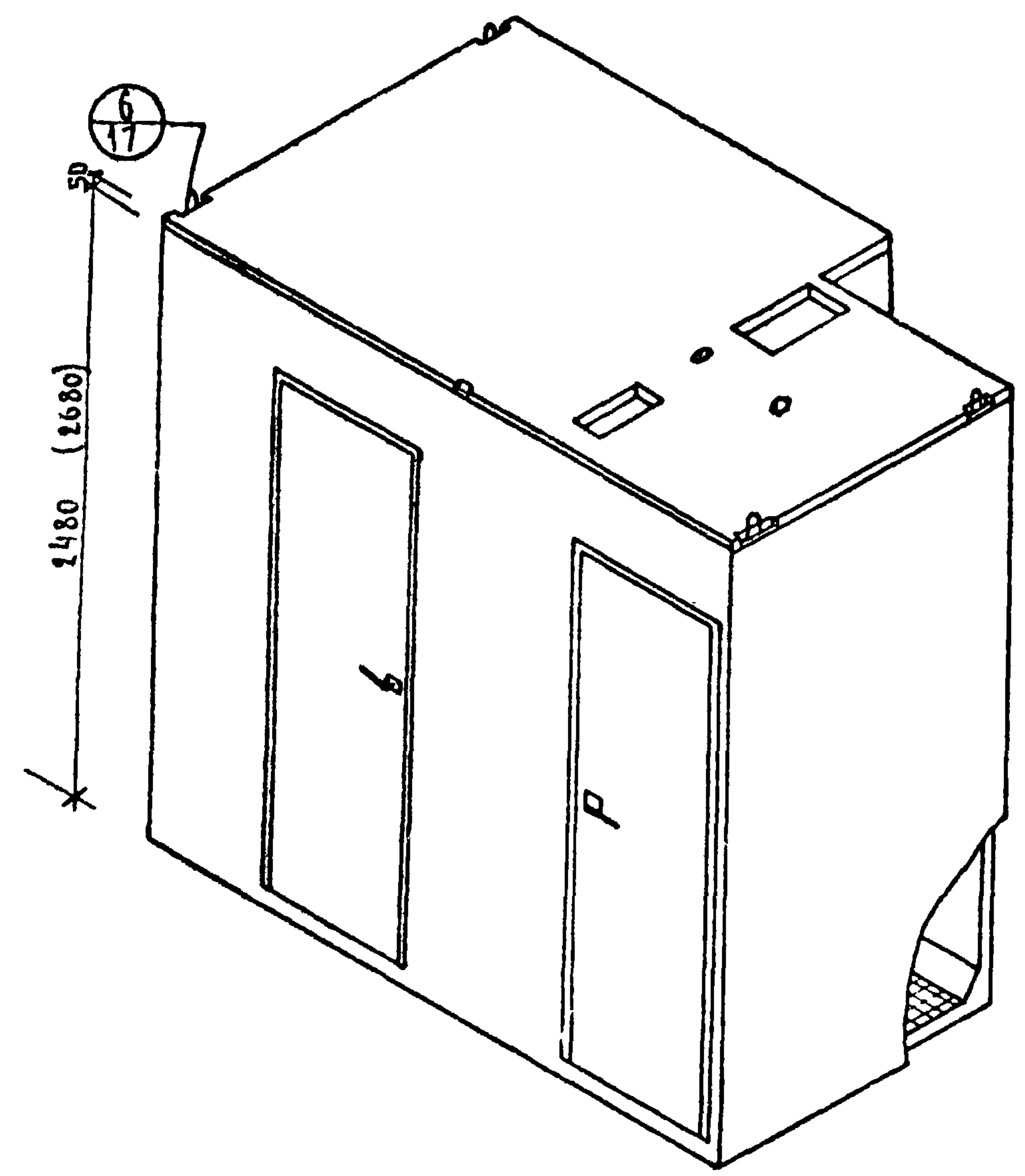
Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Й			
МАРКА	—	СК-28.28	СК-28.30
ВЕС КАБИНЫ	КГ	3000	3330
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.20	1.33
ВЕС СТАЛИ	КГ	5652	5780
РАСХОД КЕРАМИЧ. ПЛИТКИ	М ²	3.56	3.56
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	М ³	0.1184	0.1184

ПРИМЕЧАНИЯ:

- КАБИНА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА МАРКИ „200“.
- ЭЛЕМЕНТЫ КАБИНЫ СМ НА ЛИСТАХ 10, 12; СТОЛЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ — НА ЛИСТЕ 21
- МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И УСТАНОВКУ ДВЕРЕЙ СМ. НА ЛИСТАХ 17, 20
- В ХАРАКТЕРИСТИКЕ ИЗДЕЛИИ УЧТЕНЫ ПОКАЗАТЕЛИ КАБИНЫ И КРЫШКИ.

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СА И КА Б И Н А СК-28.28п(СК-28.30п) ОБЩИЙ ВИД	СЕРИЯ 75	ЧАСТЬЮ РАЗДЕЛИЮ.В-1	ЛИСТ 8
------	---------------------------------	--	----------	---------------------	--------

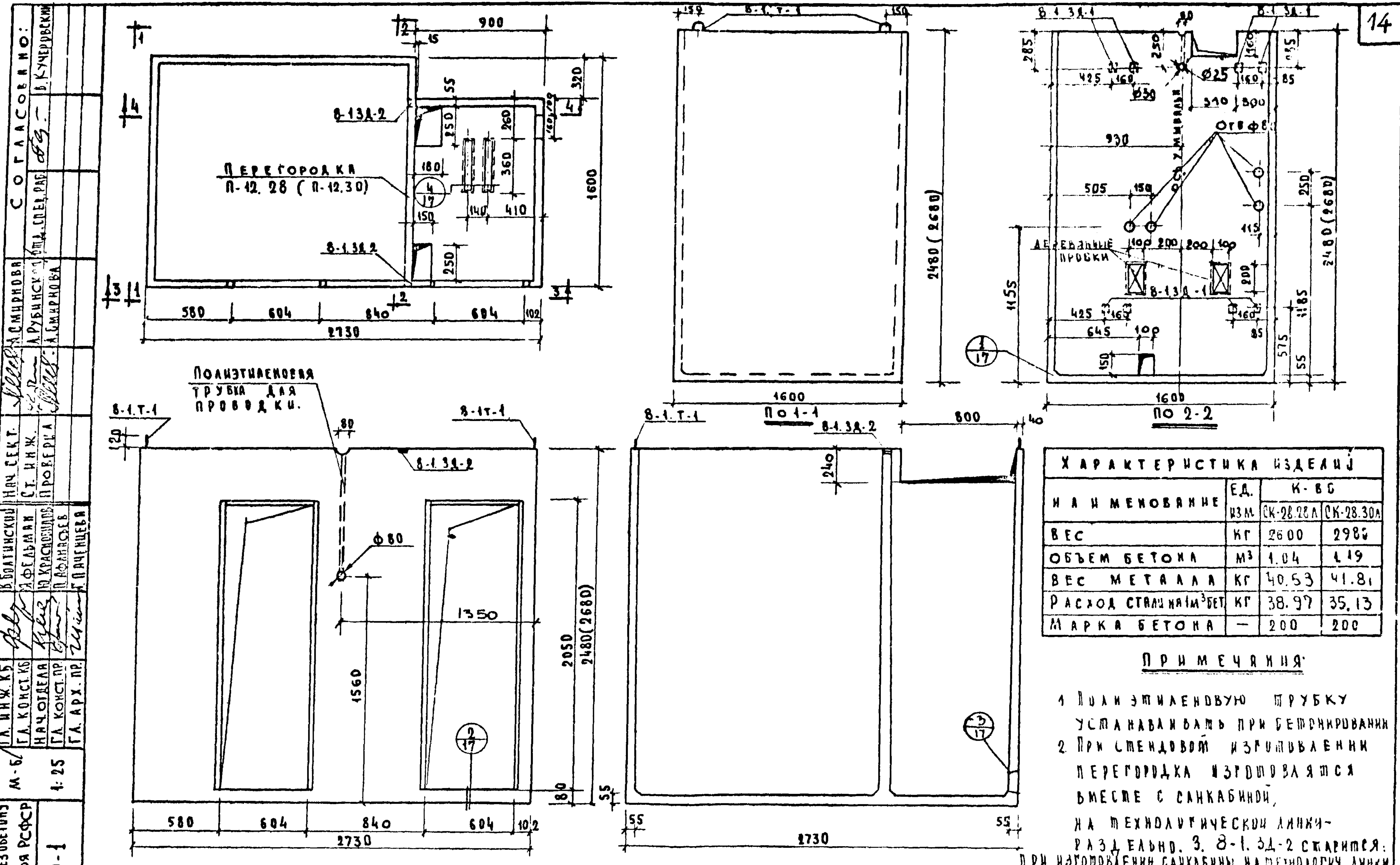
КБ ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ ЮБИЛЕЙНЫЙ РАЙОН	М-5 1:30	ГЛАВ. ИНЖ. К.Б.	В. БОЛТИНСКИЙ	НАЧ. СЕК. ЦЕНТ. СТОЛ. ИНЖ.	СОГЛАСОВАНО
		ГЛАВ. КОН. К.Б.	Э. ФЕЛЬДМАН	С.И. РУБИНСКАЯ	ОТМ. СРЕД. РАБ. В. КУМЕГОВСКИЙ
АКО-1		НАЧ. СТАЕЛА	Н. КРАСНОВИЧ	А. СМИРНОВА	
		ГЛАВ. КОН. ПР.	П. ФОНАСЬЕВ	А. СМИРНОВА	
		ГЛАВ. АРХ. ПР.	Г. ПАВЕНЦЕВА		



Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Й			
МАРКА		СК-28.28л	СК-28.30л
ВЕС КАБИНЫ	КГ	3000	3330
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1,2	1,33
ВЕС СТАЛИ	КГ	58,52	57,80
РАСХОД КЕРАМ. ПЛИТКИ	М ²	3,56	3,56
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	М ³	0,1184	0,1184

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. КАБИНА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА МАРКИ „200“
2. ЭЛЕМЕНТЫ КАБИНЫ СМ. НА ЛИСТАХ 11, 13; СТОЛЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ - НА ЛИСТЕ 21.
3. МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И УСТАНОВКУ ДВЕРЕЙ СМ. НА ЛИСТАХ 17, 20
4. В ХАРАКТЕРИСТИКЕ ИЗДЕЛИЙ УКАЗАНЫ ПОКАЗАТЕЛИ САНКАБИНЫ И КРЫШКИ



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ			
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВС	
		СК-28.28А	СК-28.30А
ВЕС	КГ	2600	2980
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³	1.04	1.19
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ	40.53	41.81
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М ³ БЕТ	КГ	38.97	35.13
МАРКА БЕТОНА	—	200	200

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ПОЛИЭТИЛЕНОВУЮ ТРУБКУ УСТАНАВЛИВАТЬ ПРИ БЕТОНИРОВАНИИ.
2. ПРИ СТЕНОВОЙ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПЕРЕГОРОДКА ИЗГОТОВЛЯЕТСЯ ВМЕСТЕ С САЛКАБИНОЙ.
3. 8-1.3А-2 СКАРИТСЯ.

ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ САЛКАБИНЫ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ЛИНИИ РАЗДЕЛЬНО.

СОГЛАСОВАНО:

В. КУЧЕРОВСКИЙ

А. СМЕРНОВА

А. РУБИНСКИЙ

А. СМЕРНОВА

НАЧ. СЕК. А. СМЕРНОВА

С.Т. И.Ж. А. ФЕЛЬДМАН

ПРОЕКТА Ю. КРАСНОЩЕЛОВ

В. БОЛТИНСКИЙ

А. ФЕЛЬДМАН

Ю. КРАСНОЩЕЛОВ

П. ФОНДОВ

Г. А. И. Ж. К. Б. А. КОКСТ. К. Б.

НАЧ. ОТДЕЛА А. СМЕРНОВА

Г. А. КОКСТ. П. Р. А. А. Р. Х. П. Р. Ш. И. М. П. П. А. Ч. Е. Ц. Е. В. А.

М. Б. 1:25

КБ ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ

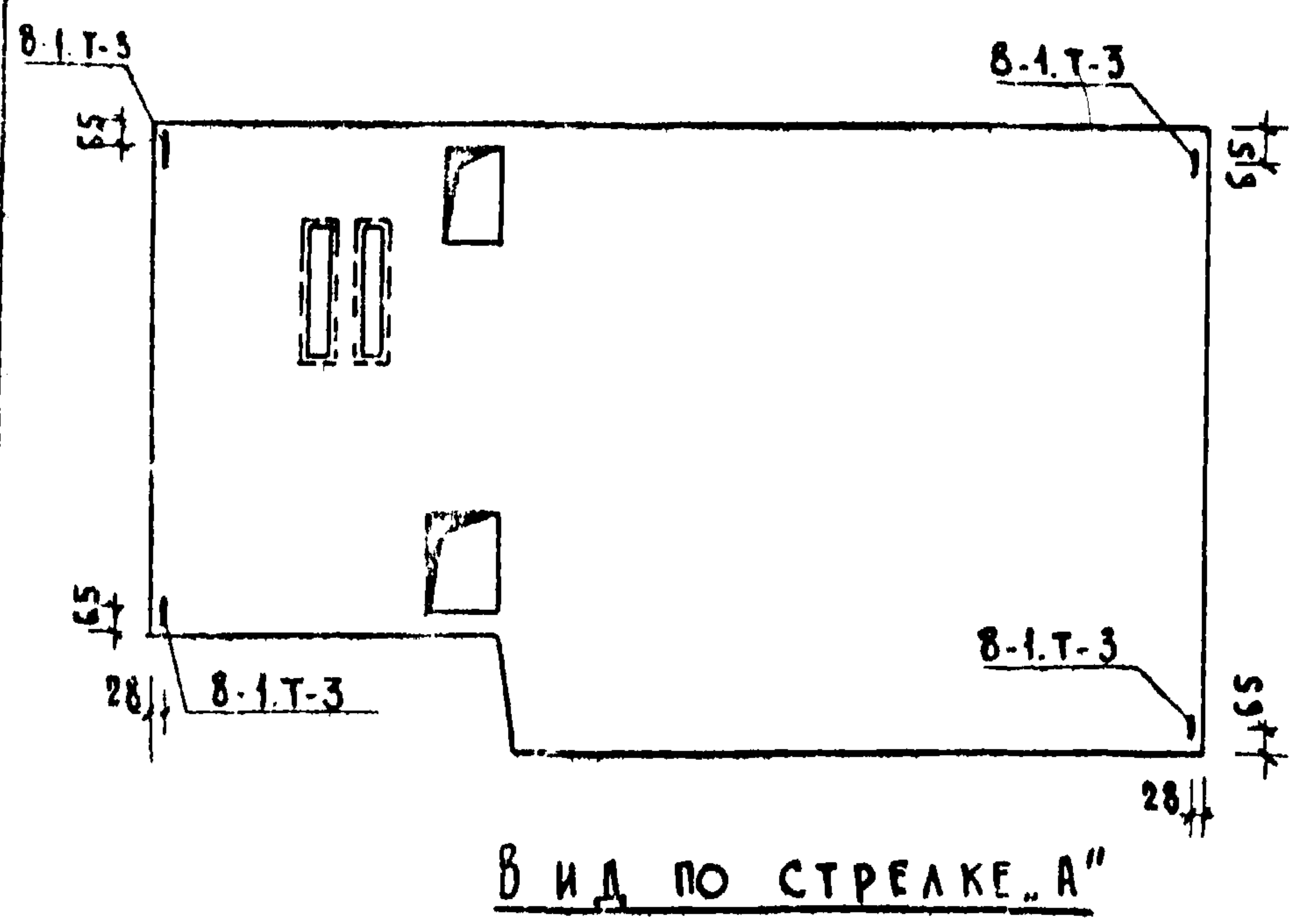
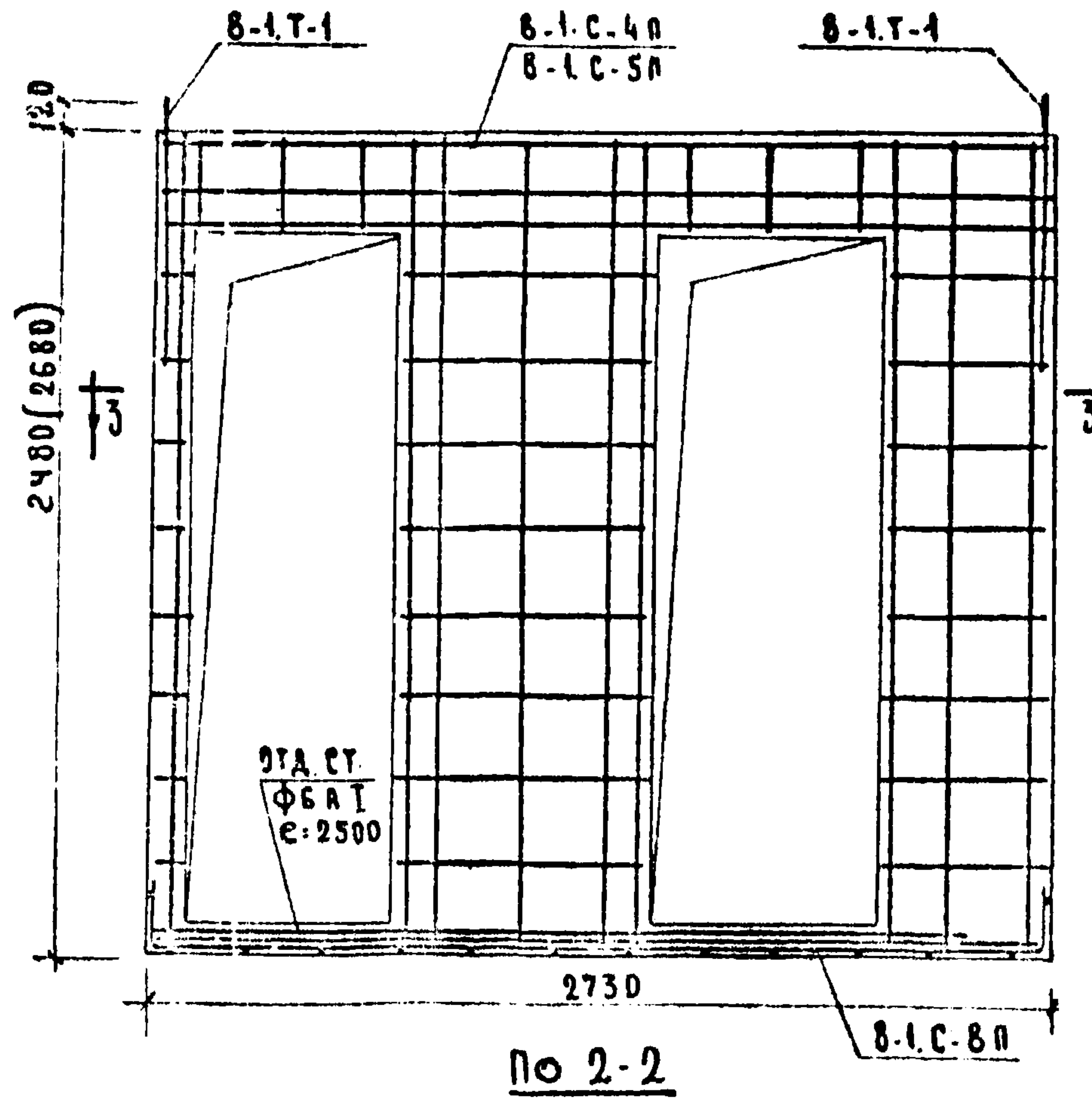
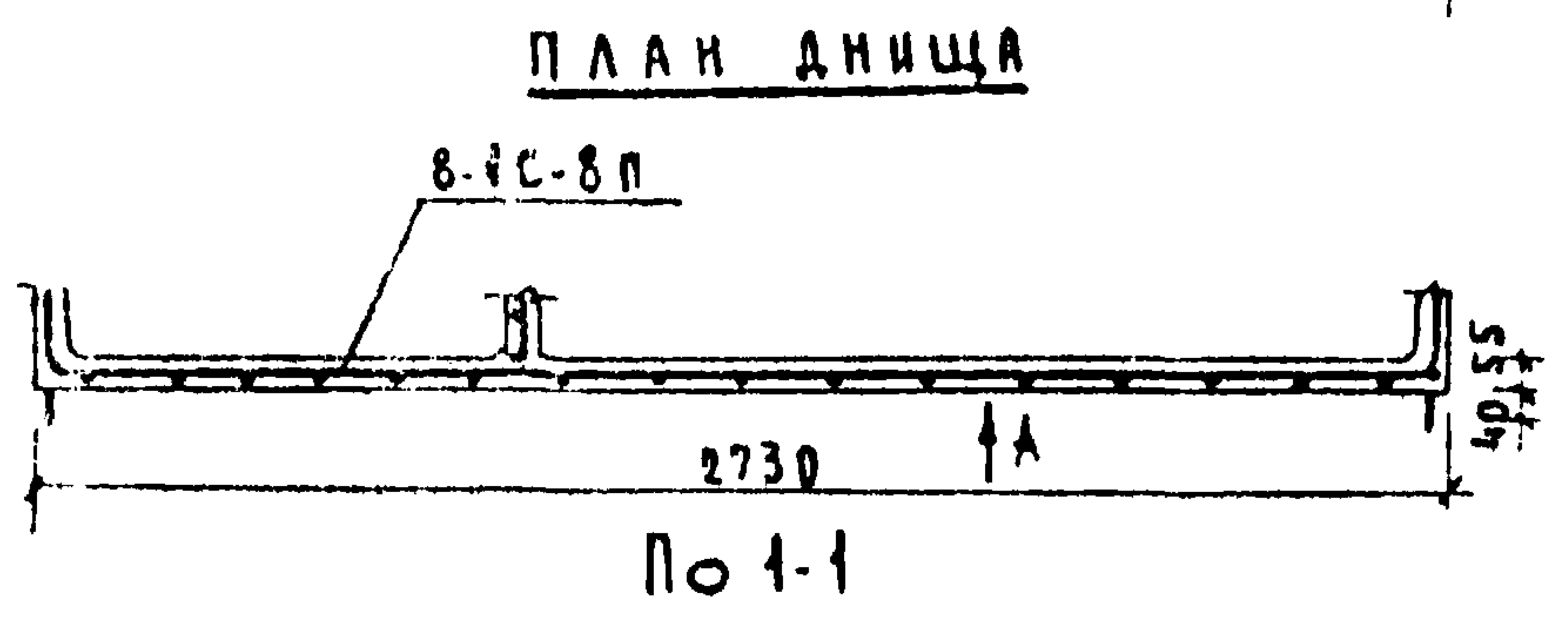
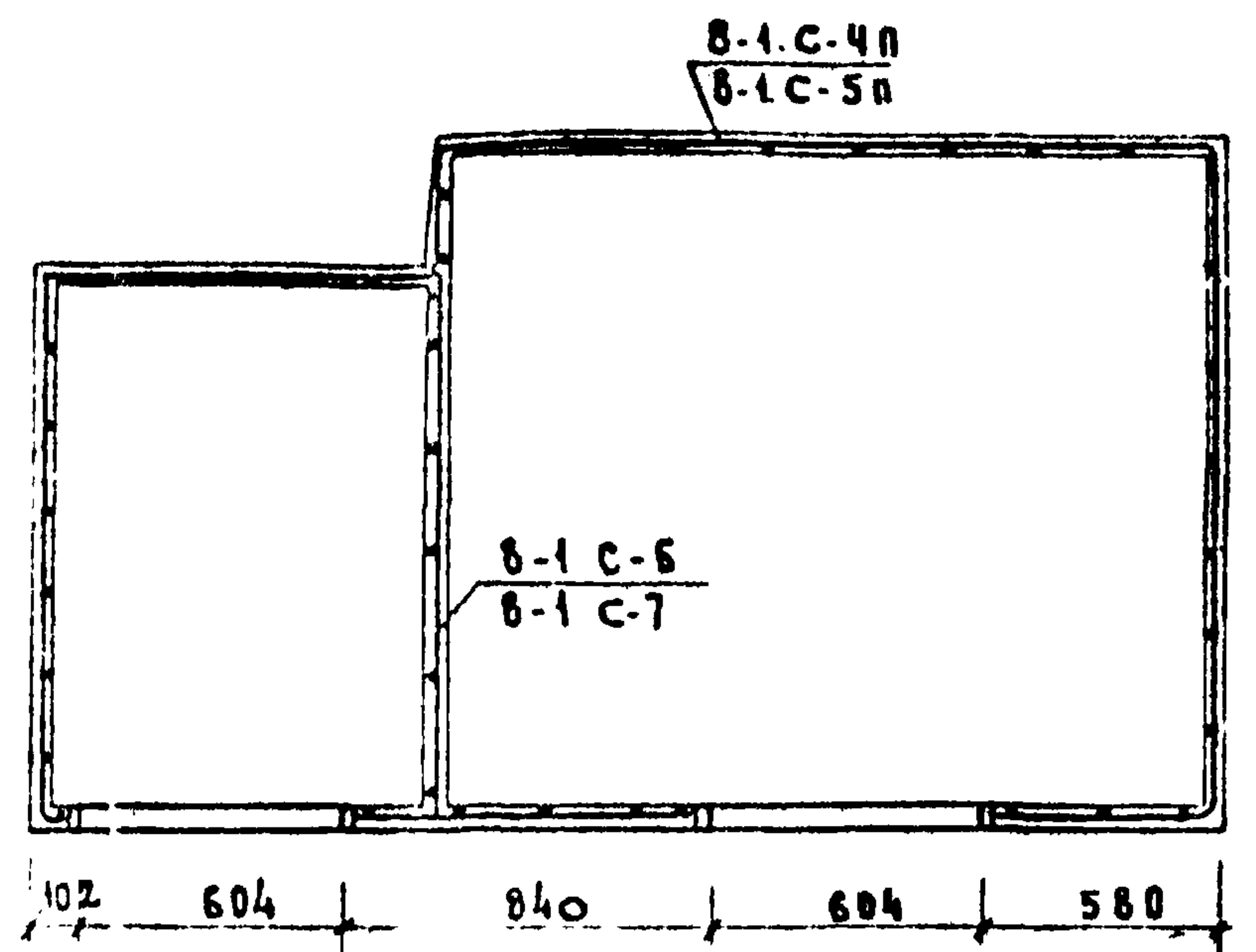
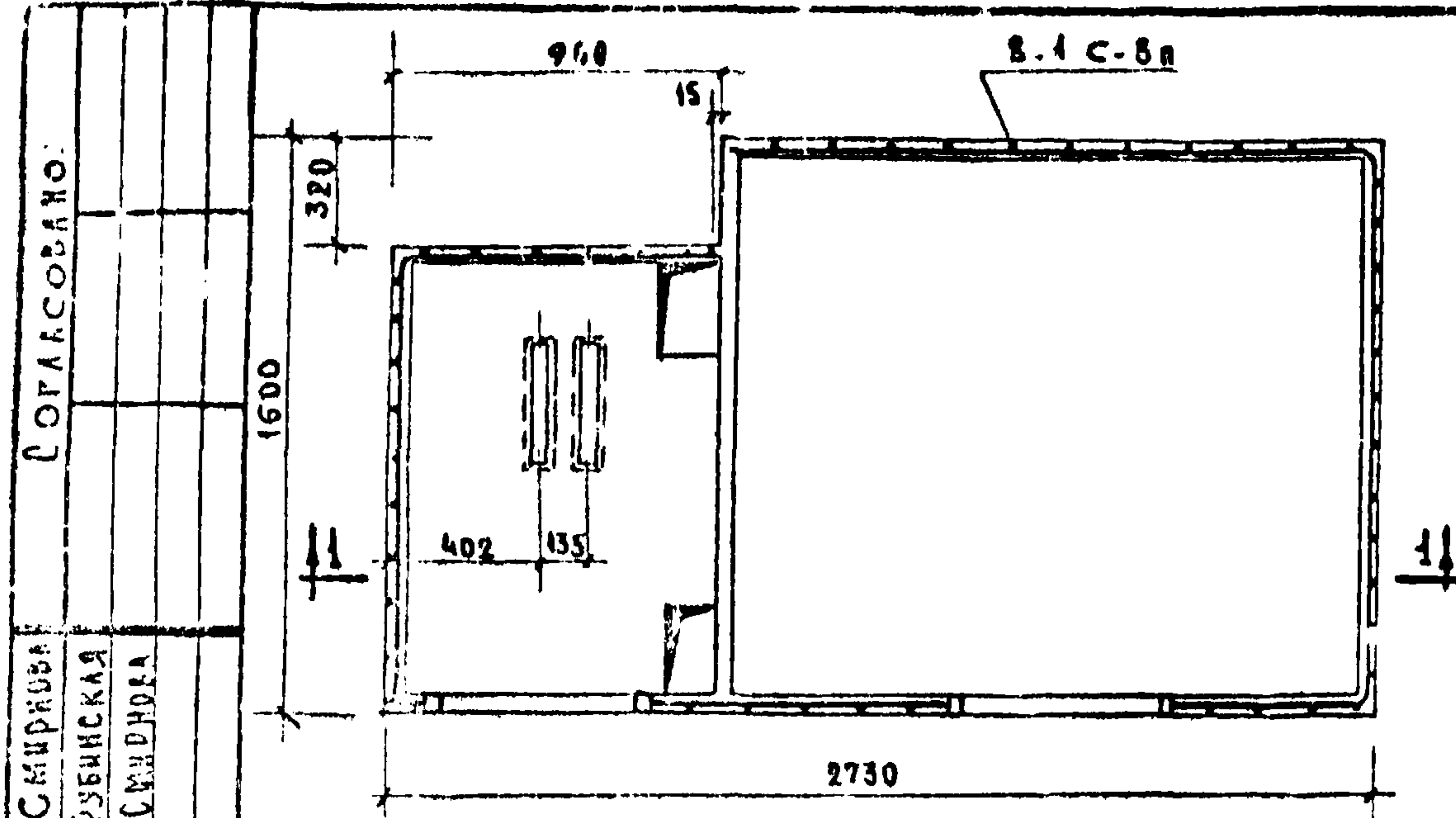
ПОСТРОЯ РСФСР

АКО-1

1970 ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

САЛКАБИНА СК-28.28А. (СК-28.30А)

СЕРИЯ 75 ЧАСТЬЮ 10.8-1 ЛИСТ 11



СРЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
НАИМ. ИЗД.	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ		ИИ ЛИСТ.
			МАРКИ	ОБЩИ	
СК-28.28П	B-1.C-4n	1	13.58	13.58	24
	B-1.C-6n	1	1.57	1.57	24
	B-1.C-8n	1	9.48	9.48	25
	B-1.T-1	4	3.40	13.60	27
	B-1.3A-1	8	0.23	1.84	27
	ОТД. СТ. ФБАТ	1	0.56	0.56	-
Итого				40.53	
СК-28.30П	B-1.C-5n	1	14.63	14.63	24
	B-1.C-7n	1	1.70	1.70	24
	B-1.C-8n	1	9.48	9.48	25
	B-1.T-1	4	3.40	13.60	27
	B-1.3A-1	8	0.23	1.84	27
	ОТД. СТ. ФБАТ	1	0.56	0.56	-
Итого:				41.81	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА							
МАРКА	СЕЧЕН. ММ	3ВІ	4ВІ	6АІ	6АІІ	12АІ	35АВ
СК-28.28	ДЛИНА М	21.93	95.7	18.2	5.28	15.32	0.40
СК-28.28	ВЕС КГ	11.66	9.48	4.05	1.20	13.60	0.64
СК-28.30П	ДЛИНА М	25.87	95.7	19.01	5.28	15.32	0.40
СК-28.30П	ВЕС КГ	12.67	9.48	4.22	1.20	13.60	0.64

П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. ДВЕРНАЯ КОРОБКА УСАДВНО НЕ ПОКАЗАНА.
2. ПЕТАН B-1.T-3 СВЯЗ-СЯ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ САЛКАБИИ НА ПЕХНОСТИЧЕСКОЙ ЛИНИИ.
3. ПЕТАН B-1.T-1 ПРИВЯЗАТЬ К СЕТКЕ КО ВСЕМ ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ.

ПОЖЕЛЕЗБЕТОНУ
ГОССТРОЙРОСФСР
АКД-1

М-Б/ 1 25

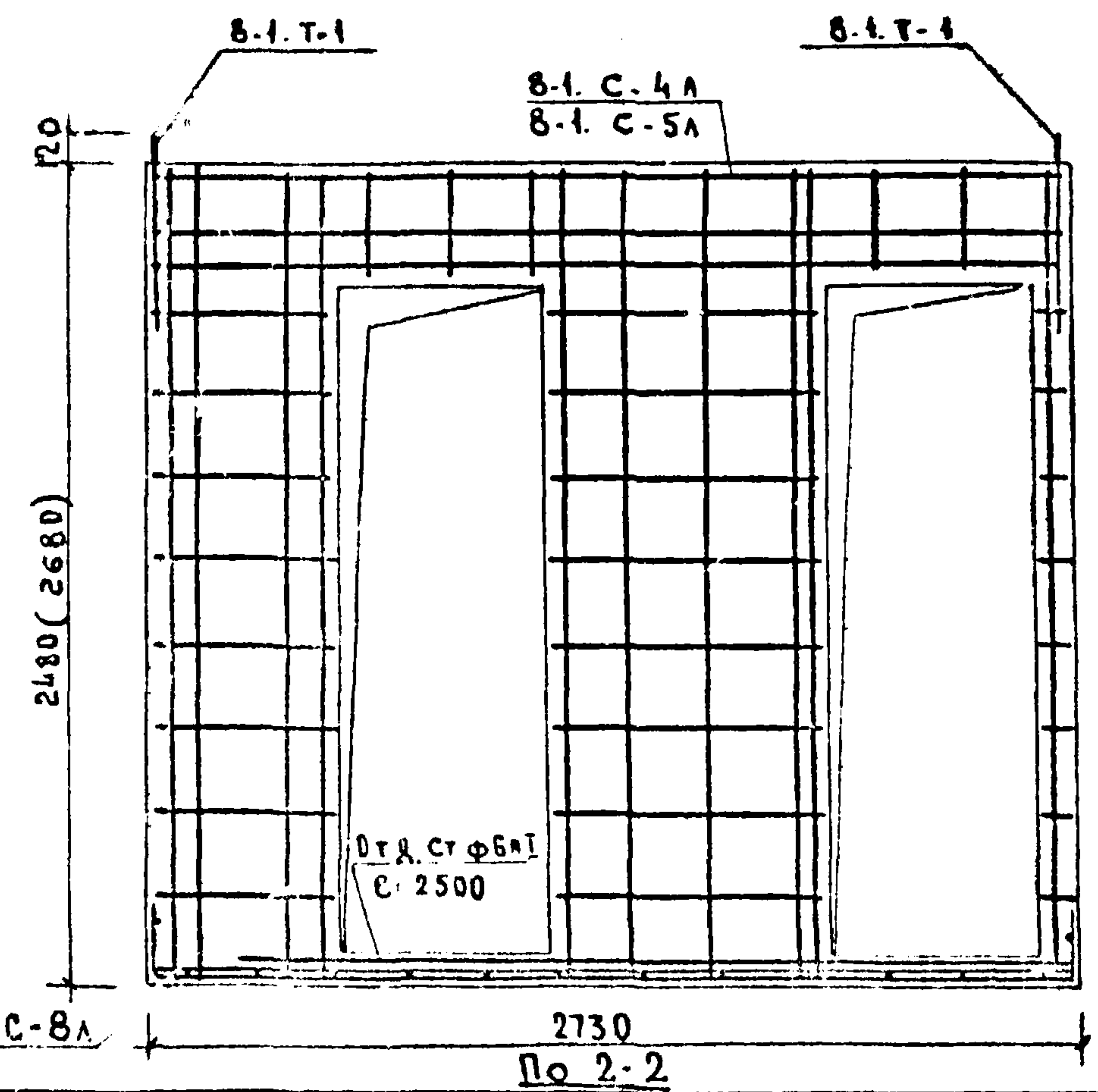
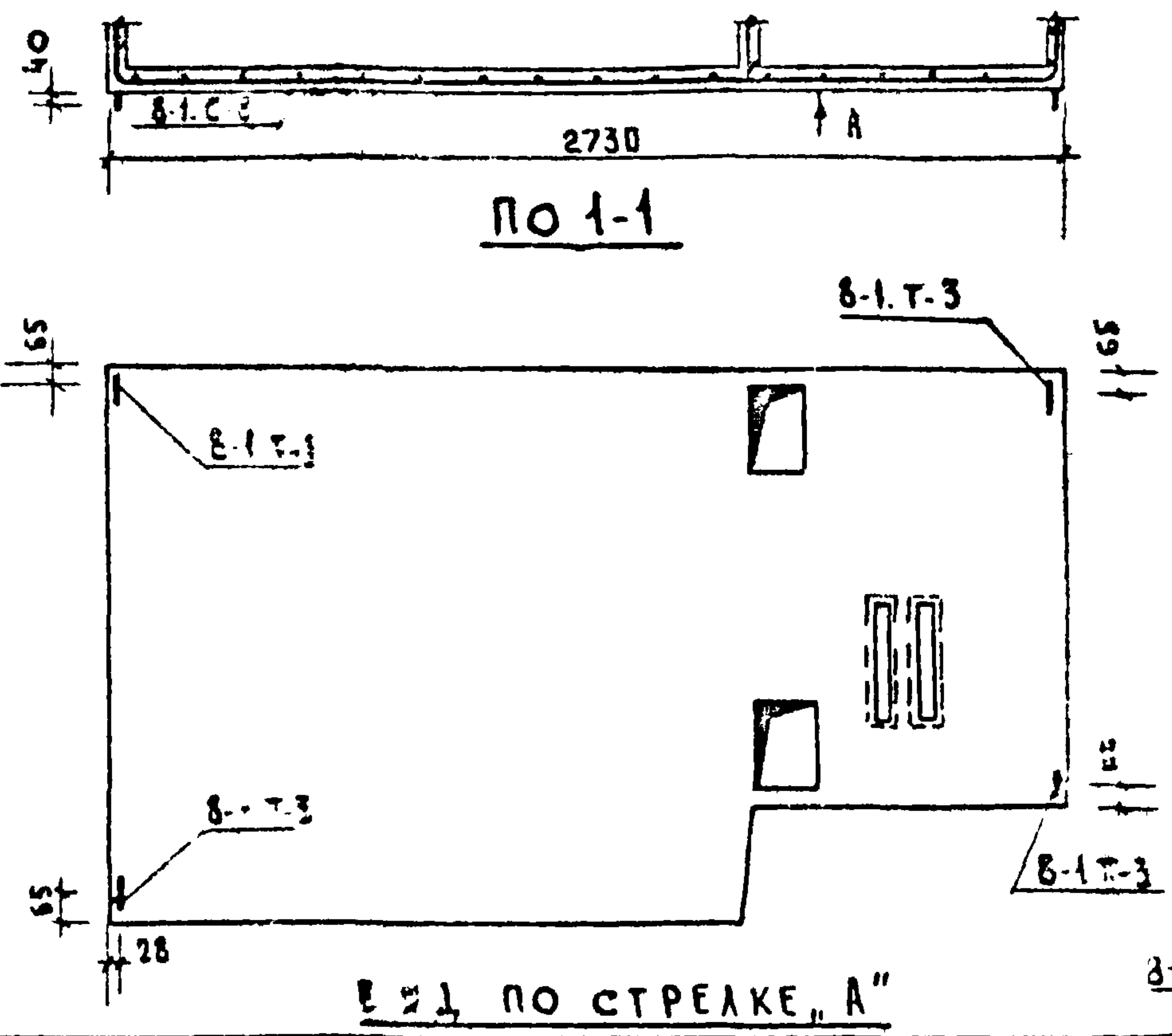
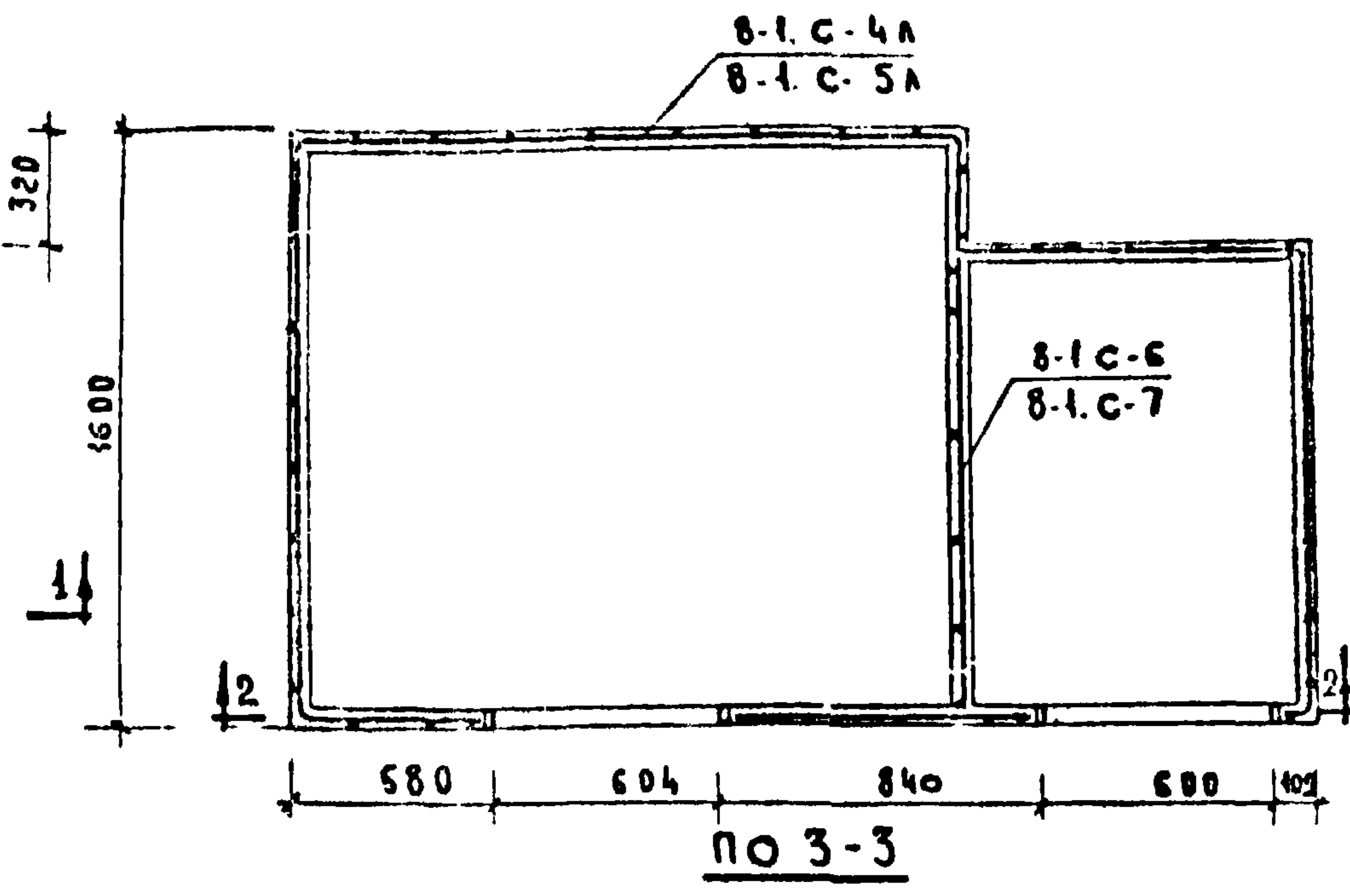
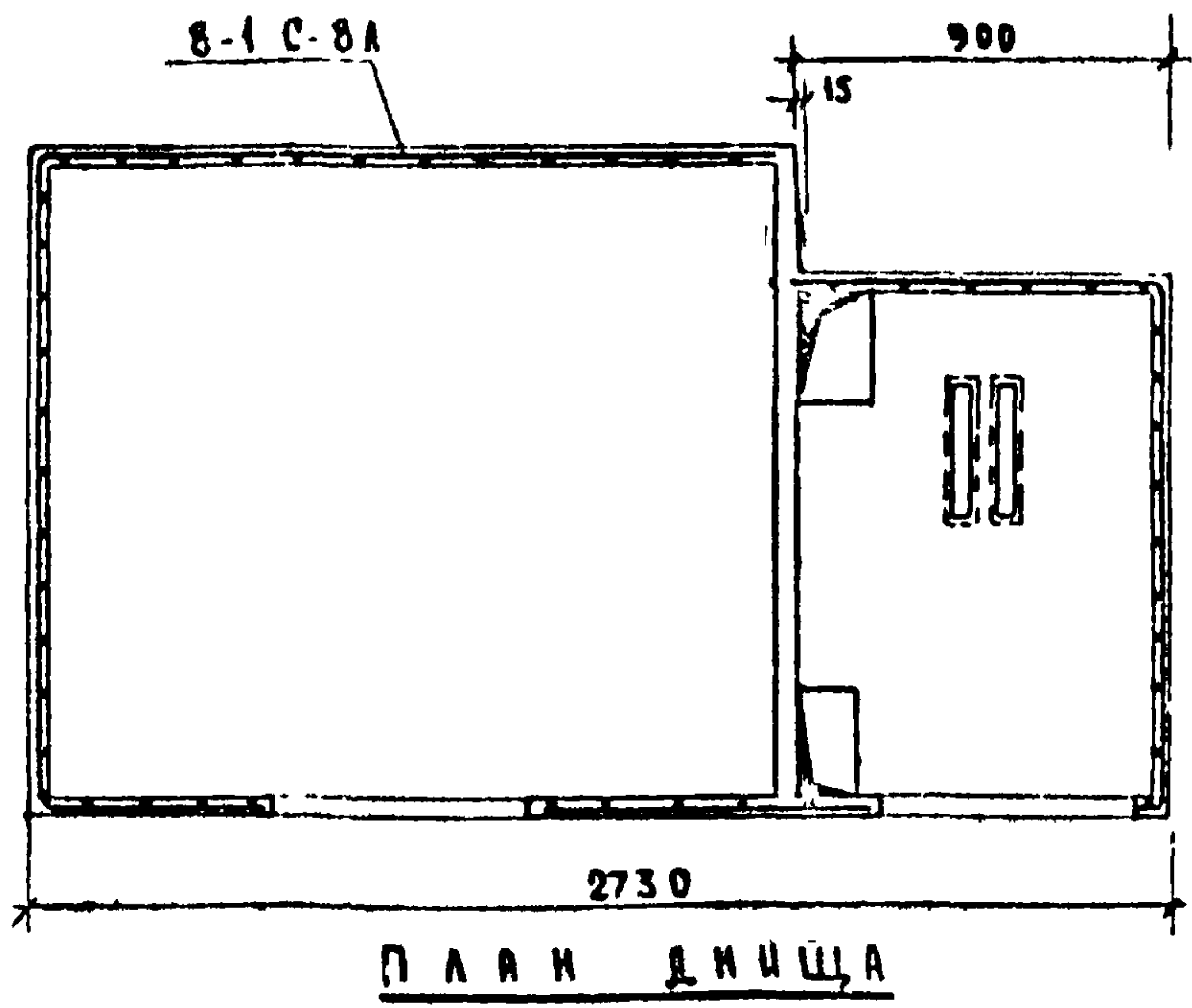
ГЛАВ. ИНЖ. КО
ГЛАВ. КОНСТ. КО
НАЧ. ОТДЕЛА
ГЛАВ. КОНСТ. КО
ГЛАВ. АРХ. ПР.

В. БОЛТИНСКИЙ
Ж. ФЕЛЬДМАН
Ю. КРАСНОВИЧЕВ
П. ПОНОМАРЕВ
Е. РАЧЕНЦЕВА

НАЧ. СЕК.
СТ. ИНЖЕНЕР
ПРОВЕРКА

А. СМЕРДИНА
А. РУБИНСКАЯ
А. СМЕРДИНА

СОГЛАСОВАНО:



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛА					
ИЗД	МАРКА	К.00	ВЕС КГ.		АН
			МАРКИ	ОБЩИЙ	
СК-28.28А	8-1.C-4A	1	13.58	13.58	24
	8-1.C-6A	1	1.57	1.57	24
	8-1.C-8A	1	9.48	9.48	25
	8-1.T-1	4	3.40	13.60	27
	8-1.3Д-1	8	0.23	1.84	27
	ДТД.СТ.ФБАТ	1	0.56	0.56	-
Итого:				40.53	
СК-28.30А	8-1.C-5A	1	14.63	14.63	24
	8-1.C-7A	1	1.70	1.70	24
	8-1.C-8A	1	9.48	9.48	25
	8-1.T-1	4	3.40	13.60	27
	8-1.3Д-1	8	0.23	1.84	27
	ДТД.СТ.ФБАТ	1	0.56	0.56	-
Итого:				41.81	

ВЫБОРКА МЕТАЛА							
МАРКА	СЕЧЕН ММ	ЗАТ	4В1	6А1	6А2	12А1	135*6
СК-28.28А	ДАИНА М.	211.93	95.7	18.2	5.22	15.32	0.40
СК-28.28А	ВЕС КГ.	11.66	9.48	4.05	1.20	13.60	0.64
СК-28.30А	ДАИНА М.	230.28	95.7	19.00	5.28	15.32	0.40
СК-28.30А	ВЕС КГ.	12.67	9.48	4.22	1.28	13.60	0.64

- П Р И М Е Ч А Н И Я:**
1. ДВЕРНАЯ КОРБОКА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА
 2. ПЕШАИ 8-1.T-3 СТАВЯТСЯ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ САЛКАБИН НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ЛИНИИ.
 3. ПЕШАИ 8-1.T-1 ПРИВЯЗАТЬ К СЕТКЕ КО ВСЕМ ПОПЕРЕЧНЫМ СПЕРЖИЯМ.

СОГЛАСОВАНО:

А.С.МИРНОВА
А.РУБИНОВА
А.С.МИРНОВА

НАЧ. СЕКТОРА
С.И.ИЖЕВ
И.П.ПРОВЕКУНА

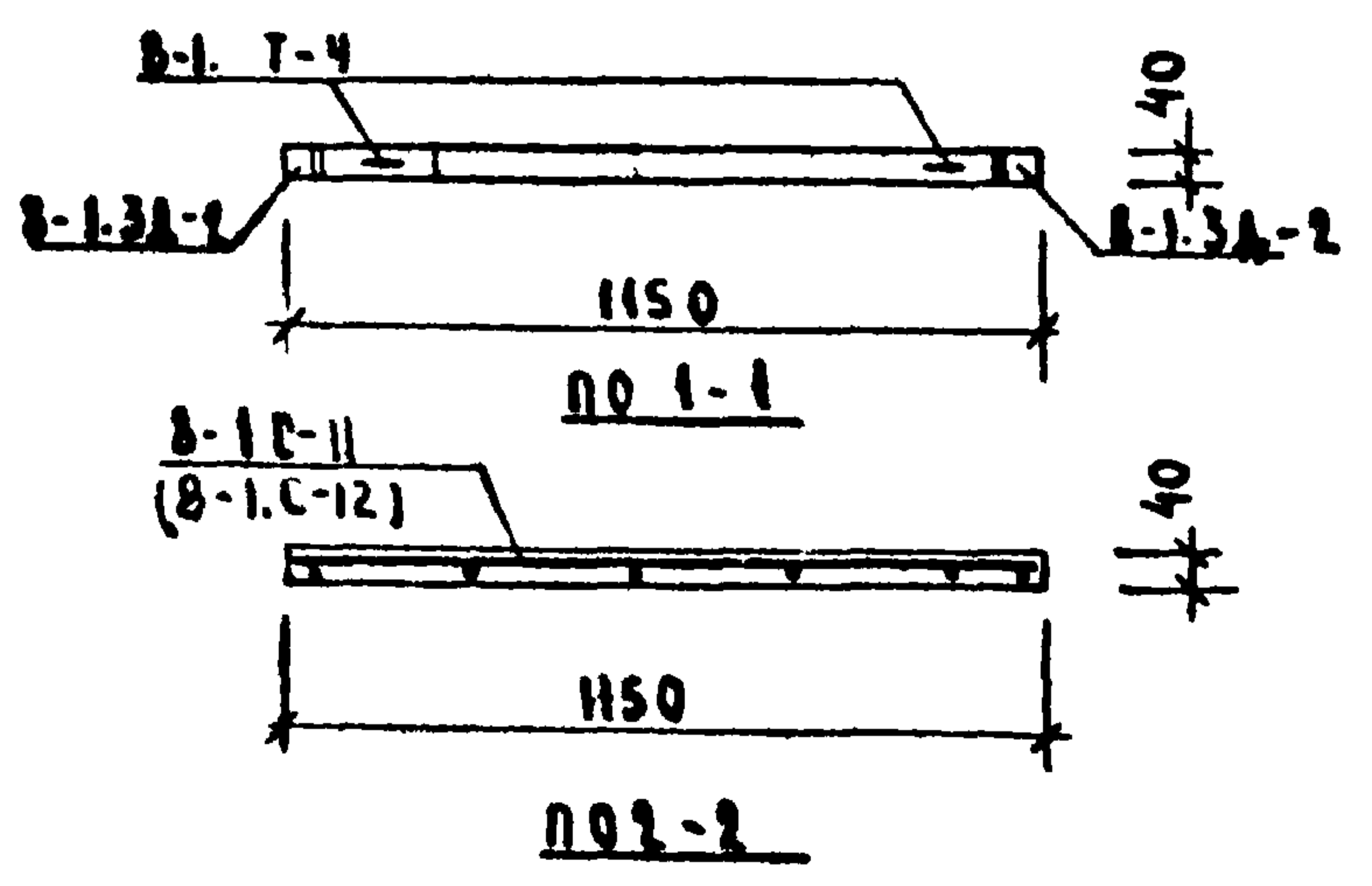
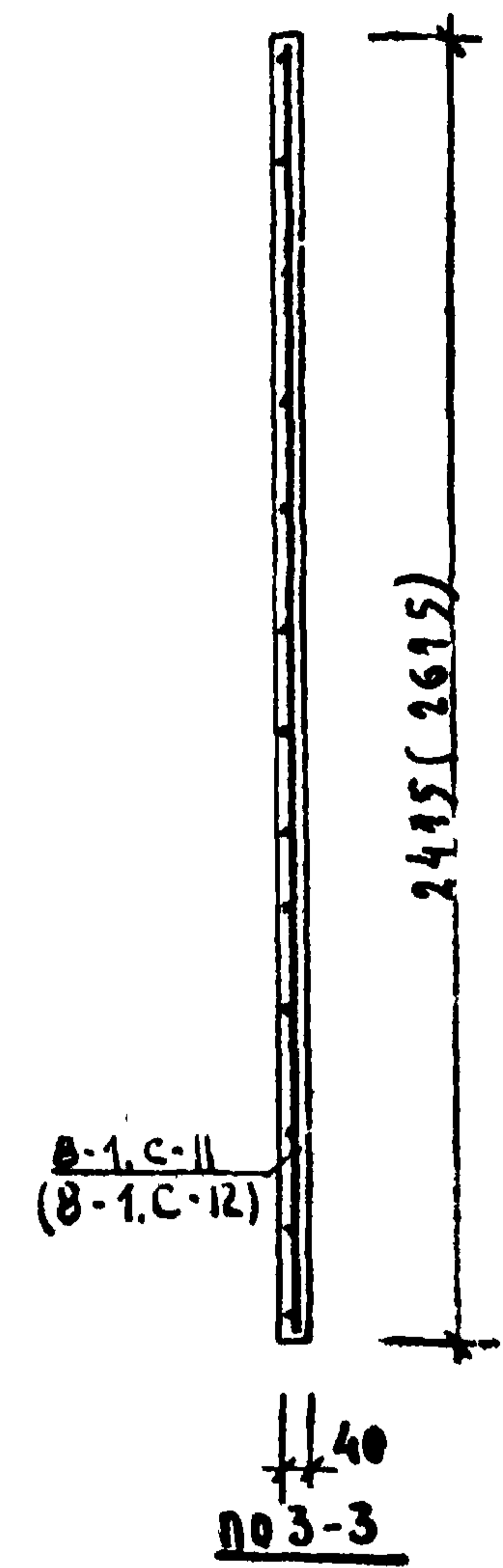
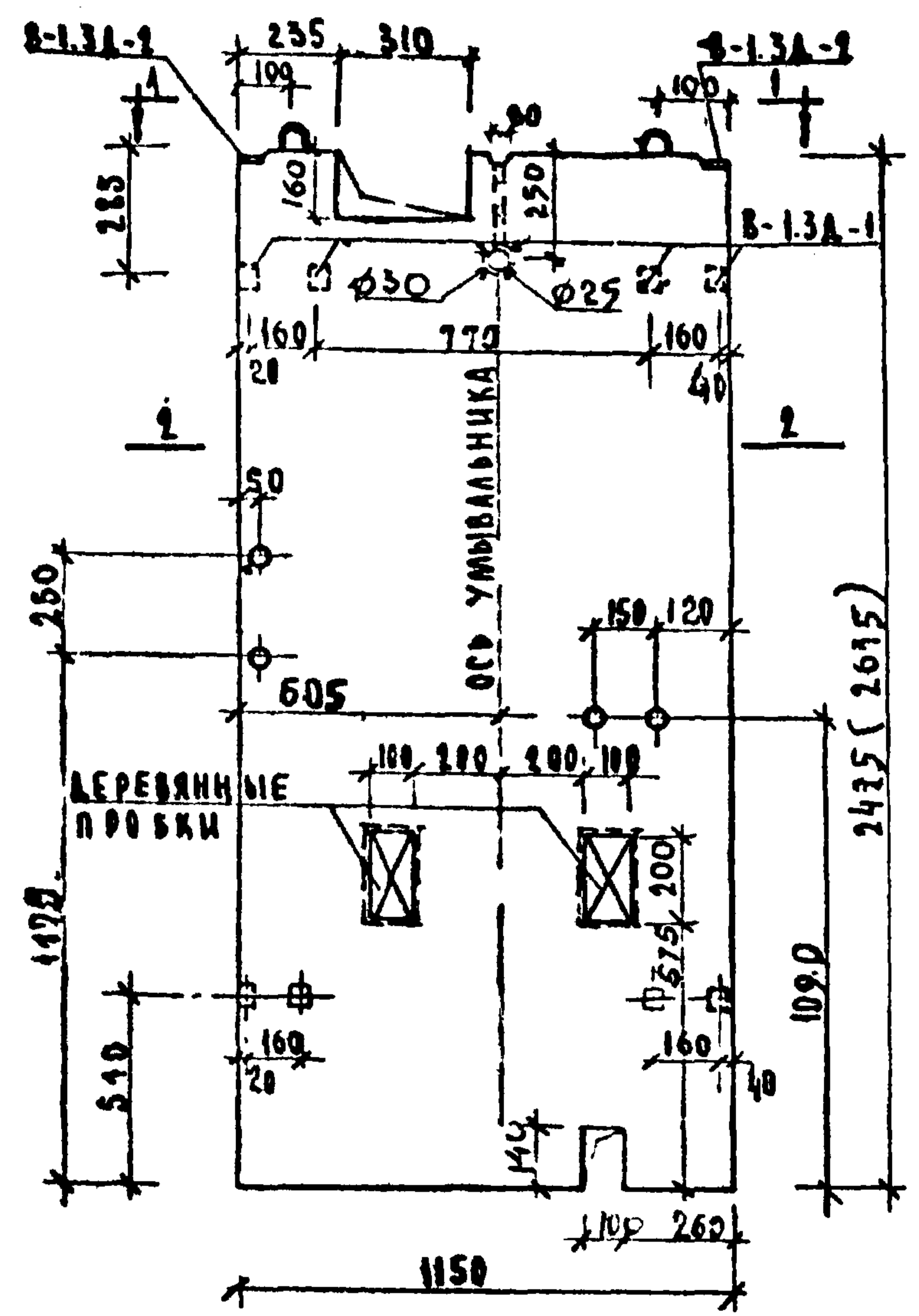
Б.БОЛТИНСКИЙ
В.ФЕЛЬМАН
Ю.КРАСНОВИЧОВ
И.А.ФАНАСЬЕВ
С.ПАРЧЕНЦЕВ

М.Б
1.95

КП ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ
ГОСТРОЯ РСФСР

ЛКД-1

СОГЛАСОВАНО	М. КУЗНЕЦОВА
ОТЧ. СЛЕД.	
А СМЧ. ОБА	
А РЫШКАС	
А. И. ИВАНОВА	
НАЧ. СЕК.	
СТ. ИИЖ.	
ПРОБЕРНА	
ДОКЛАДЧИК	
З. ФЕДЬКИНА	
Ю. ПАСОЧНИНА	
Ф. ПАНЧЕР	
Н. ПИЧУНОВА	
ТА. ИЖ. КБ	
ТА. КОМ. КБ	
НАЧ. СЛ. А.	
СА. ВЕН. ДР.	
КА. АР. ПР.	
М-5	170
КБ ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ	
КБ СТРОИТВО	
АКВ 1	



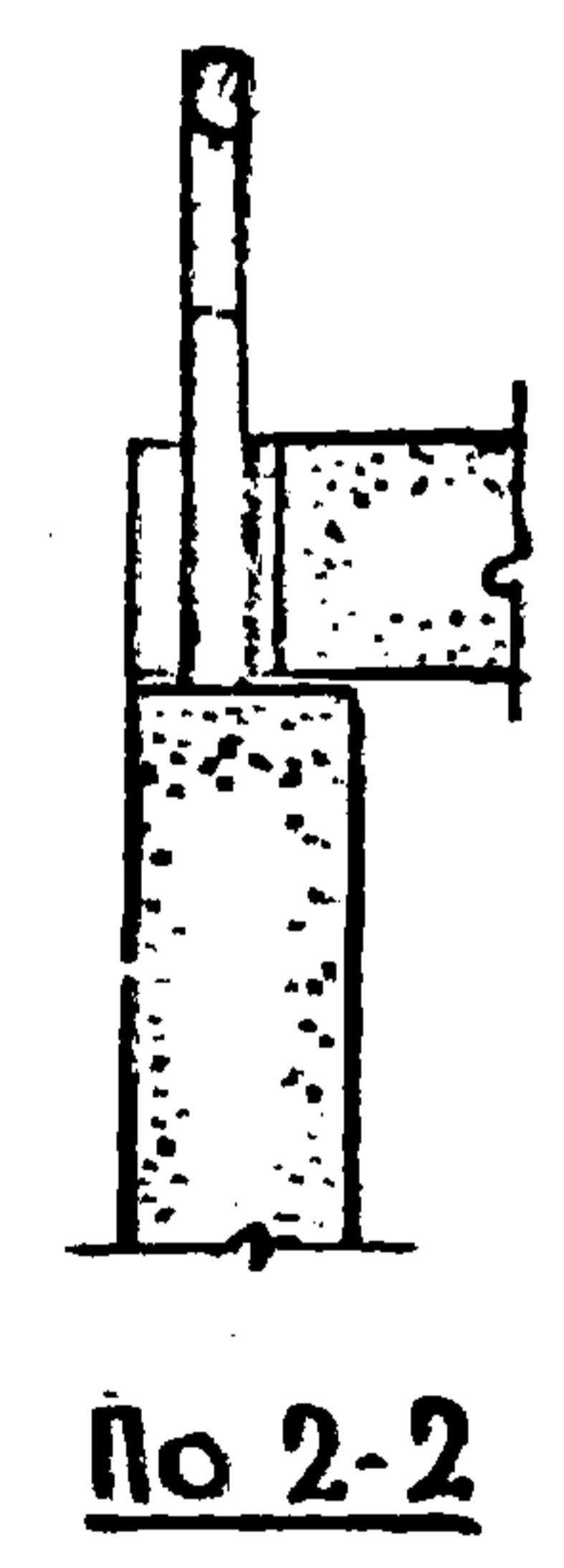
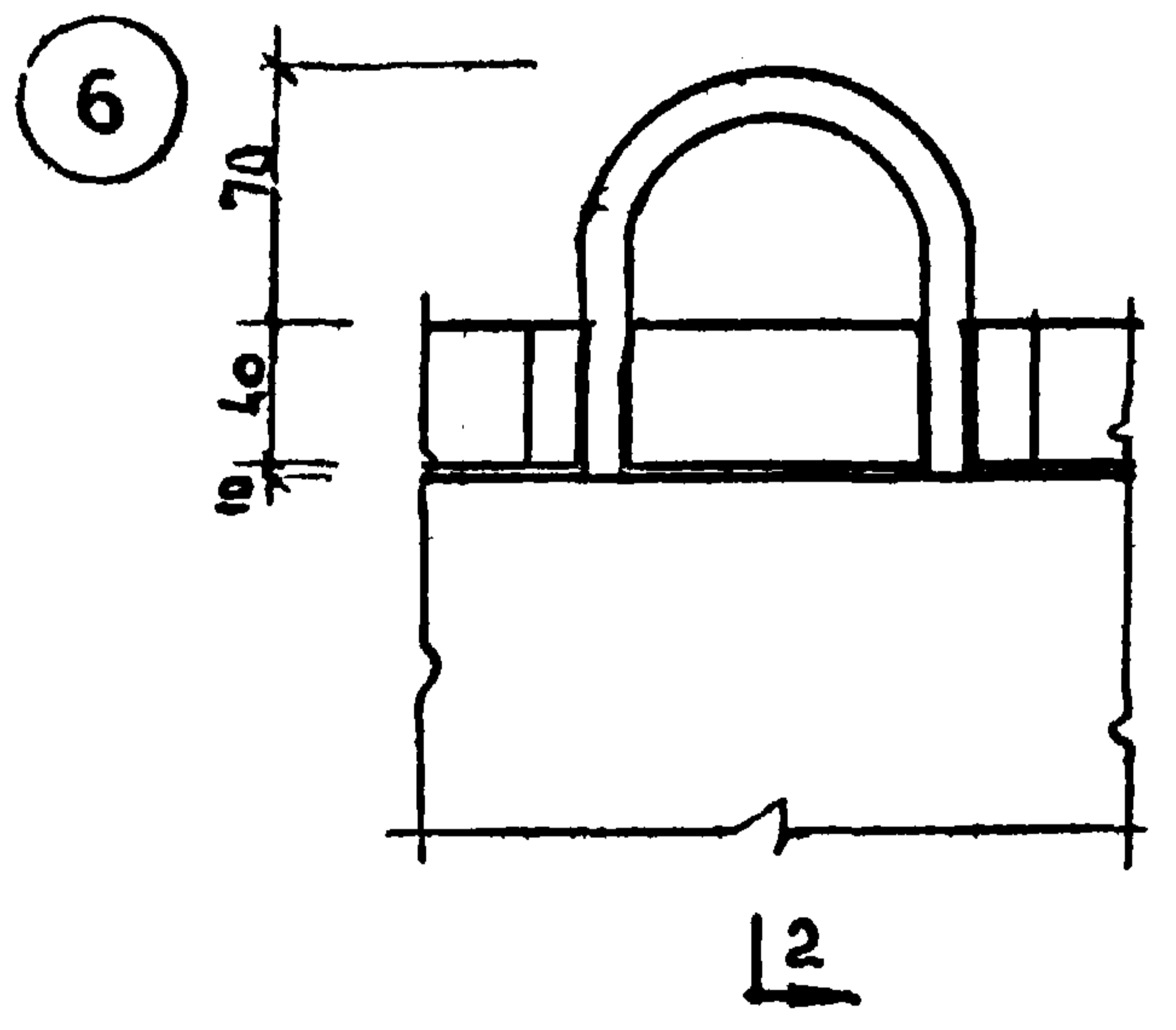
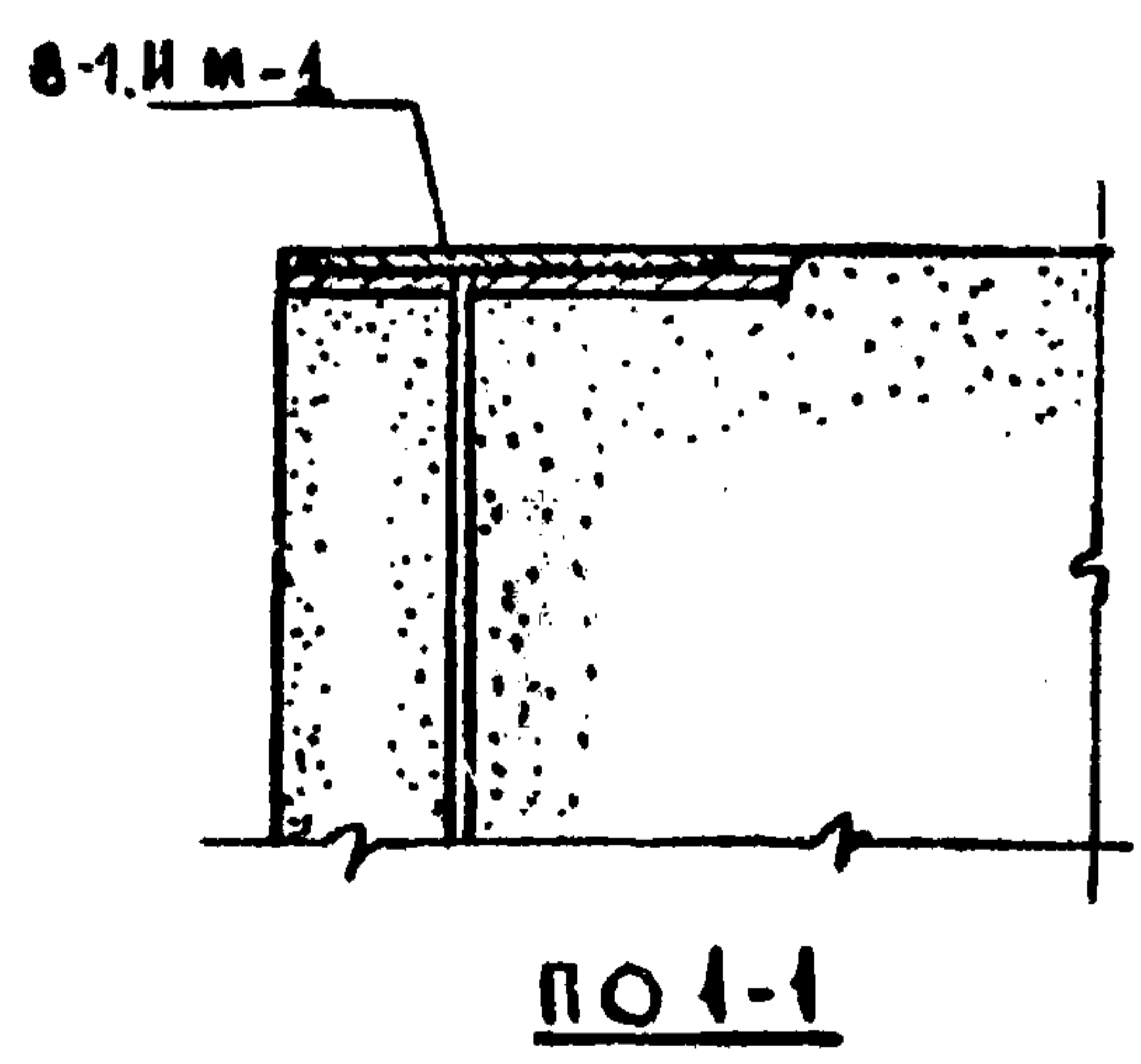
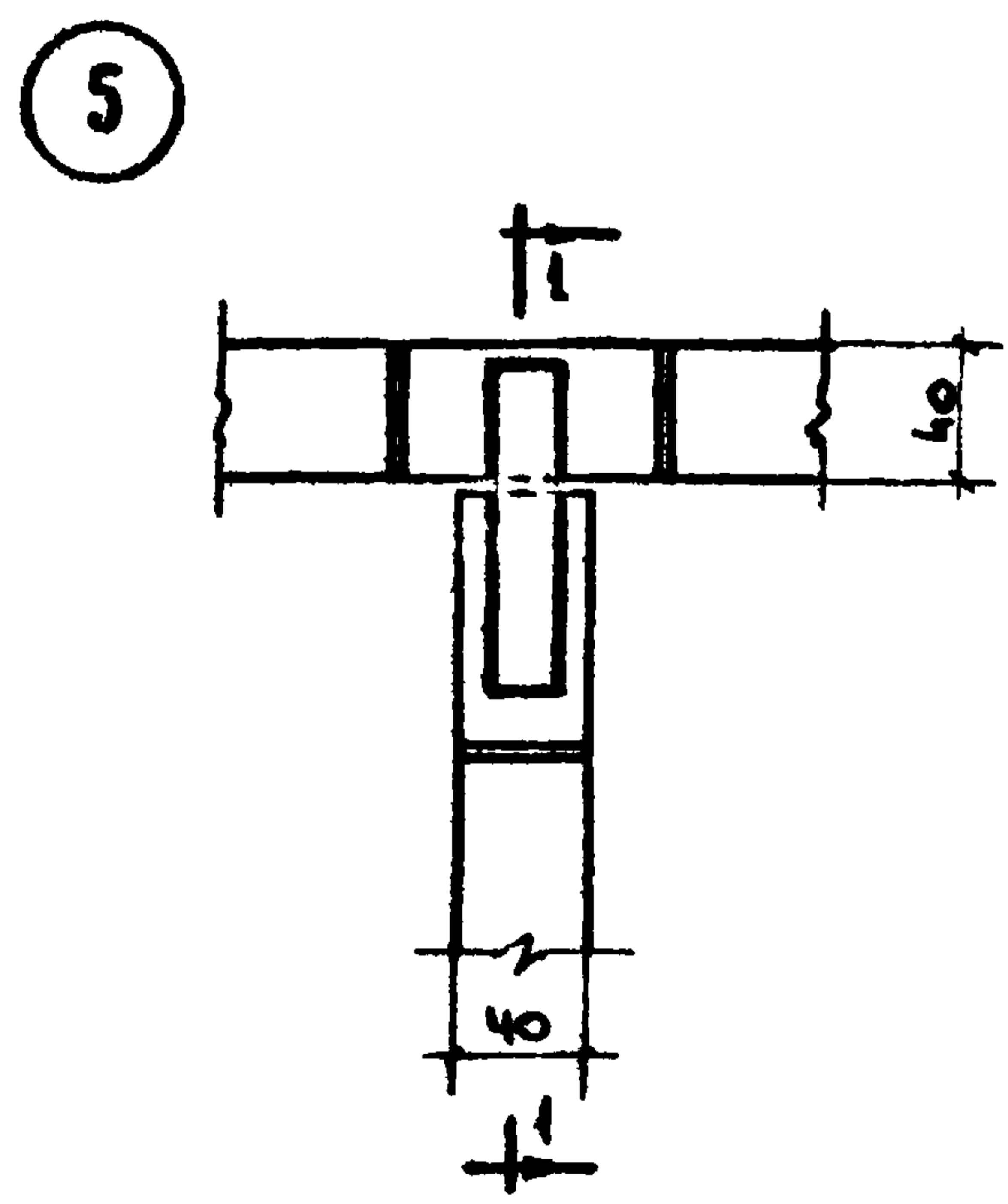
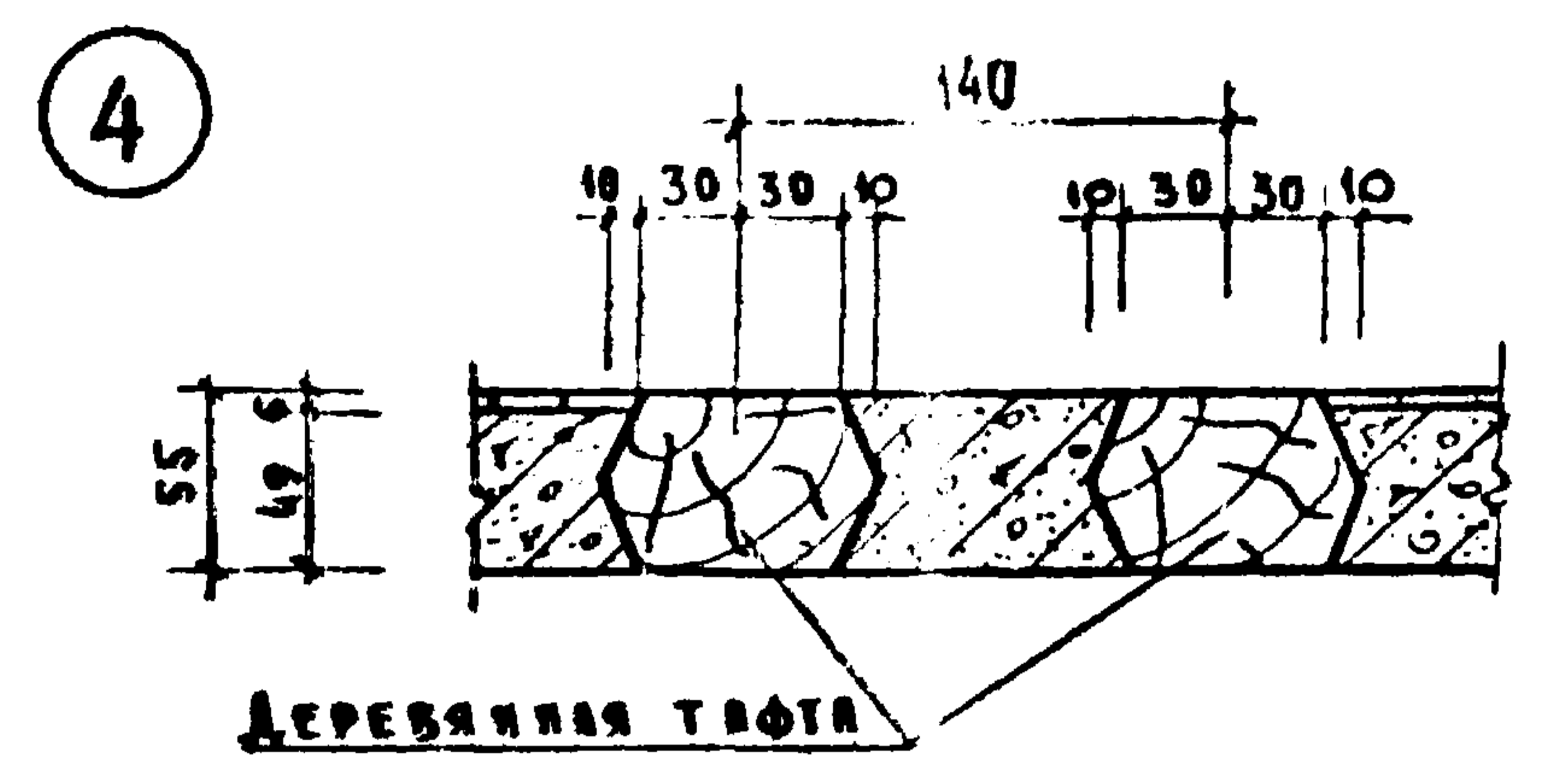
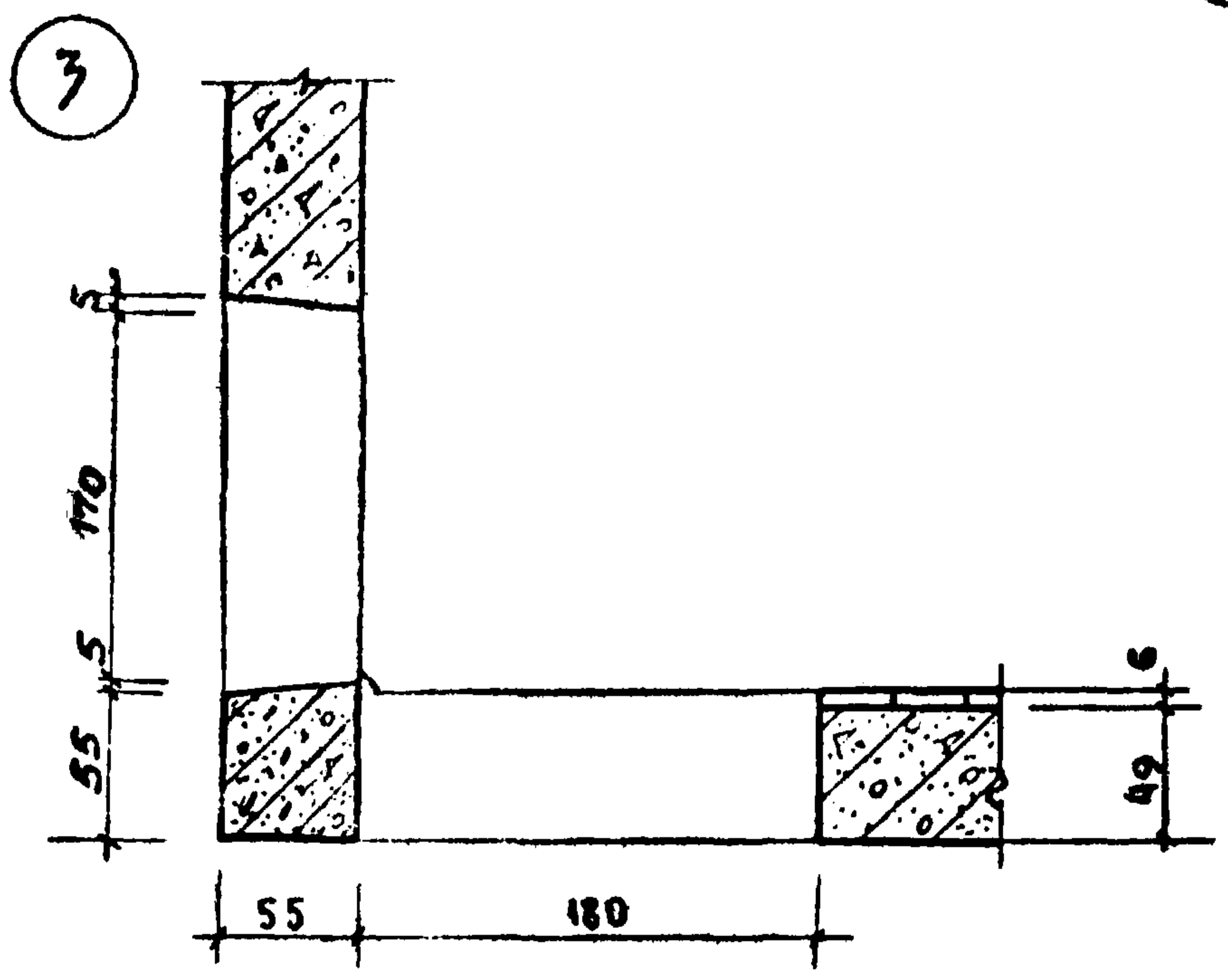
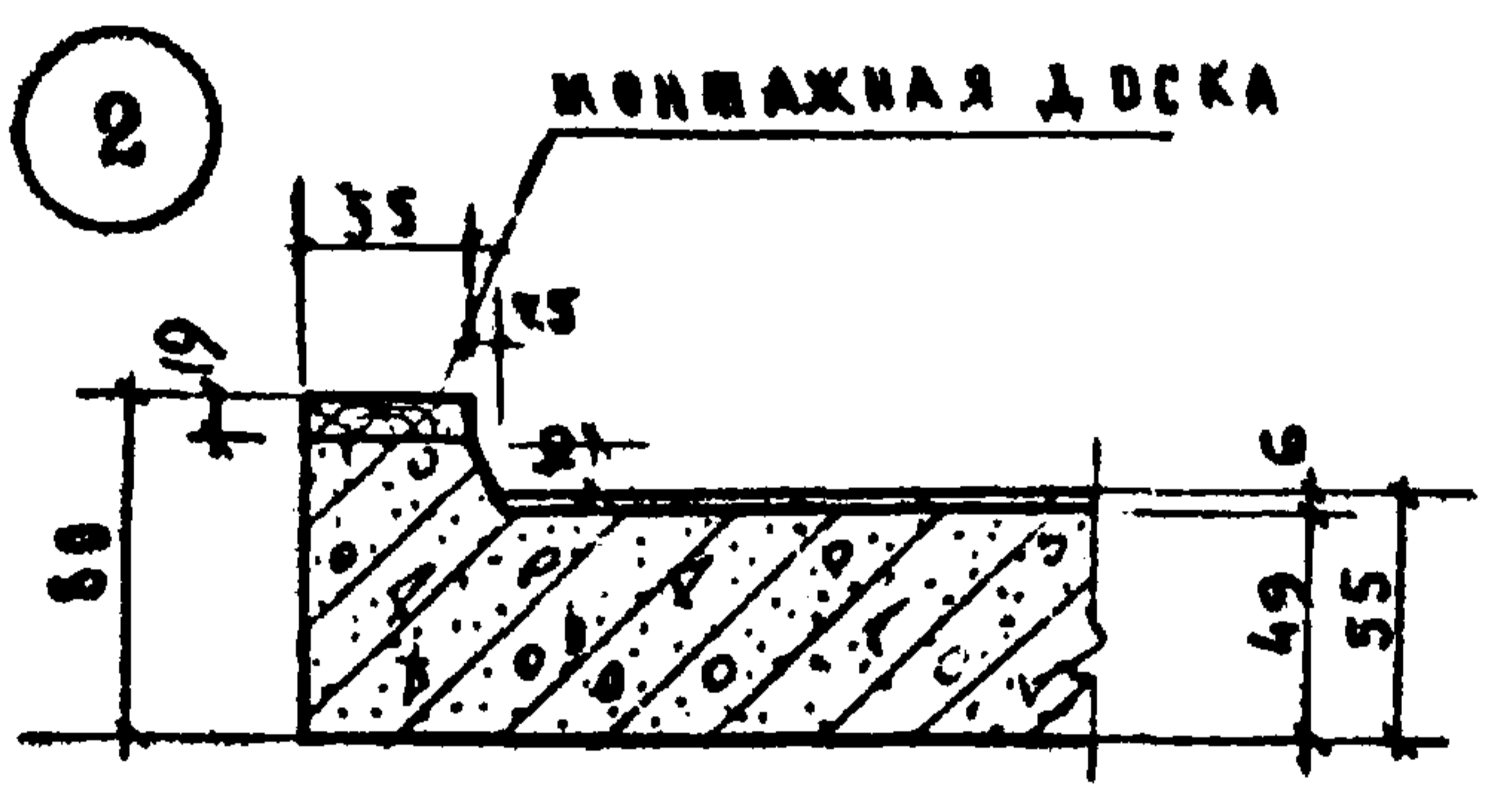
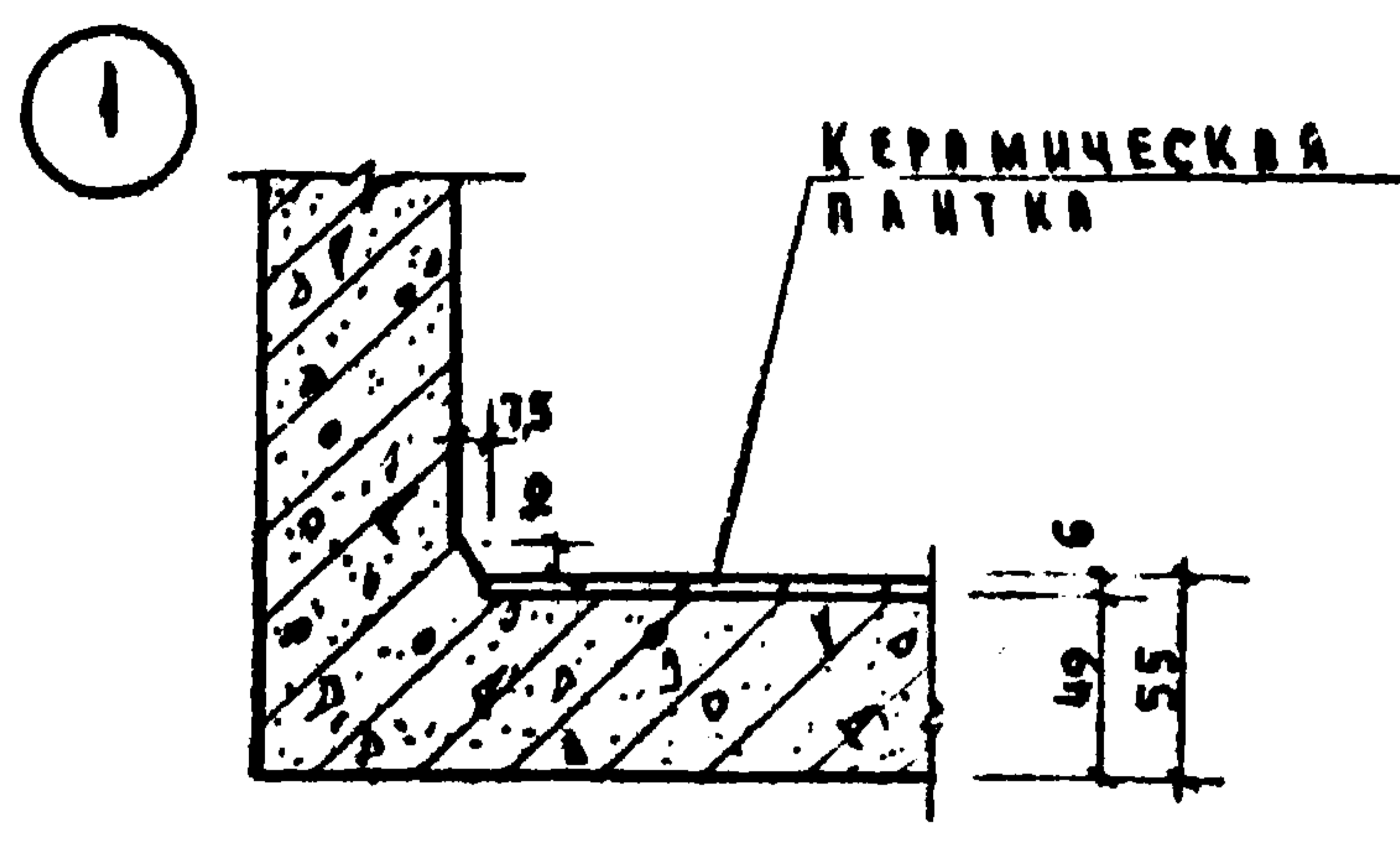
СПЕЦИФИКАЦИЯ			
НАИМ. ИЗД.	МАРКА	К-ВО	ВЕС
			МАРКИ
П-12.28	В-1.С-11	1	1.54
	В-1.3А-1	8	0.23
	В-1.3А-2	2	0.18
	В-1.Т-4	2	1.98
ИТОГО			
П-12.30	В-1.С-12	1	1.66
	В-1.3А-1	8	0.23
	В-1.3А-2	2	0.18
	В-1.Т-4	2	1.98
ИТОГО			

ХАРАКТЕРИСТИКИ	
НАИМЕНОВАНИЕ	К-ВО
ВЕС	КГ
ОБЪЕМ БЕТОНА	М ³
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ
МАРКА БЕТОНА	-

ВЫБОРКА МЕ				
МАРКА	РЕЧ. МН.	БЛ	БАТ	Б
П-12.28	ДЛИНА	27.96	0.90	5
	ВЕС КР	1.54	0.20	3.
П-12.30	ДЛИНА	30.29	0.90	5.
	ВЕС КР	1.66	0.20	1.

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ПЕРЕГОРОДКА	П-12.28 (П-12.30)	С Е :
------	---------------------------------	-------------	-------------------	-------

КБ ПО ЖЕЛЕЗБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	А К 0-1	М-66	1:25	СОГЛАСОВАНО
		Г.А. ИИЖ. КБ Г.А. КОНСТ. ИВ И.В.Ч. СТАСЯ Г.А. КОП. ПР. Г.А. АРХ. ПР.	В. БОЛТИНСКИЙ Я. ФЕЛЬДМАН И. В. Ч. СТАСЯ Г. А. КОП. ПР. Г. А. АРХ. ПР.	НАЧ. СЕК. СТ. ИИЖ. ПРОБЕРМА



1970

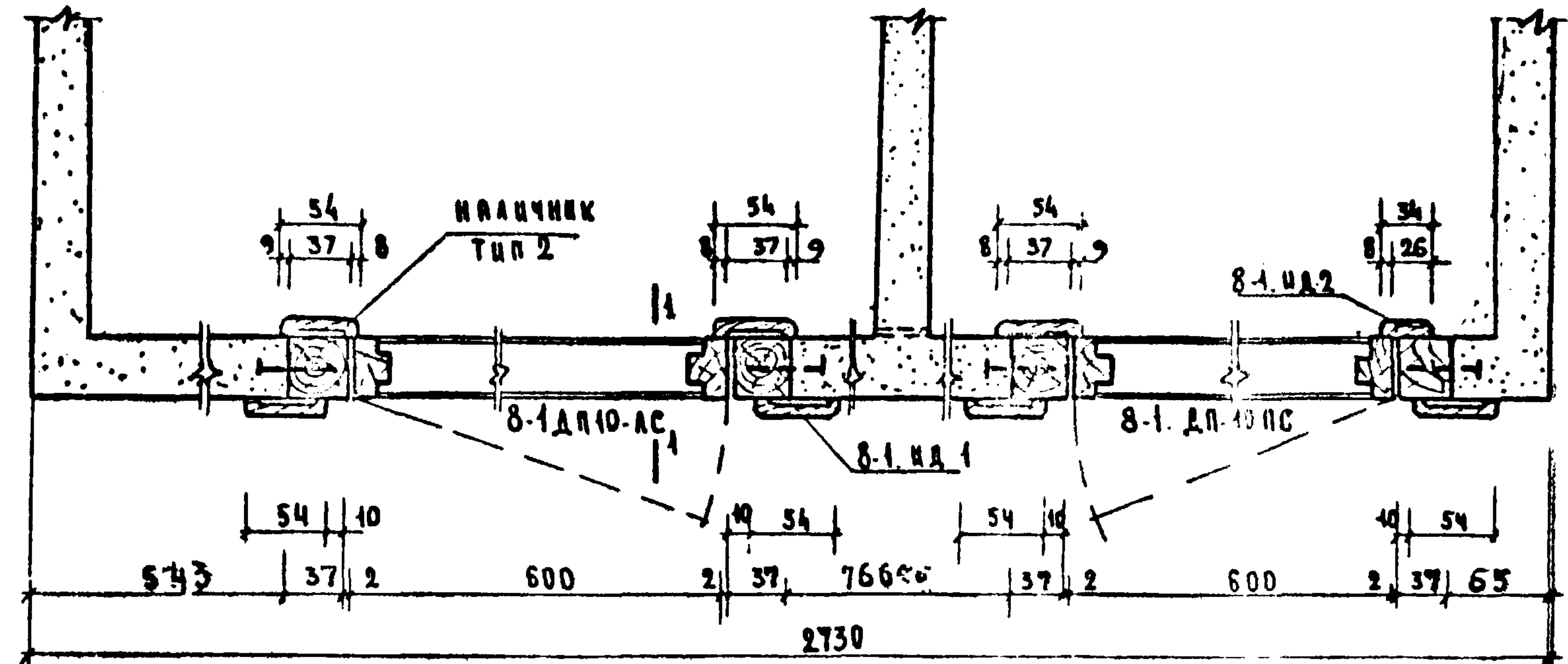
ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО
ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

ДЕТАЛИ И УЗЛЫ.

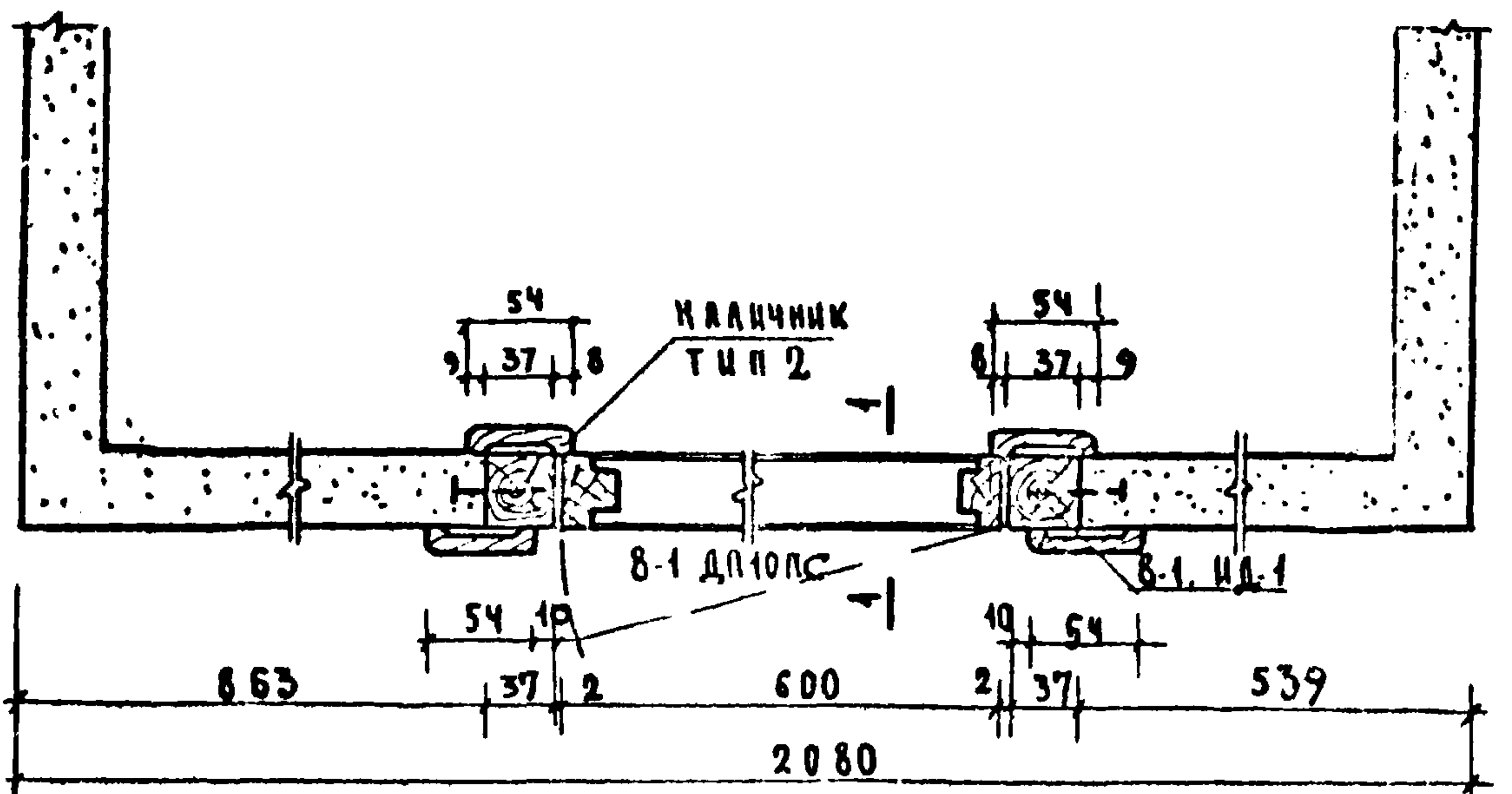
СЕРИЯ 75

ЧАСТЬЮ
РАЗВЕРНУТО

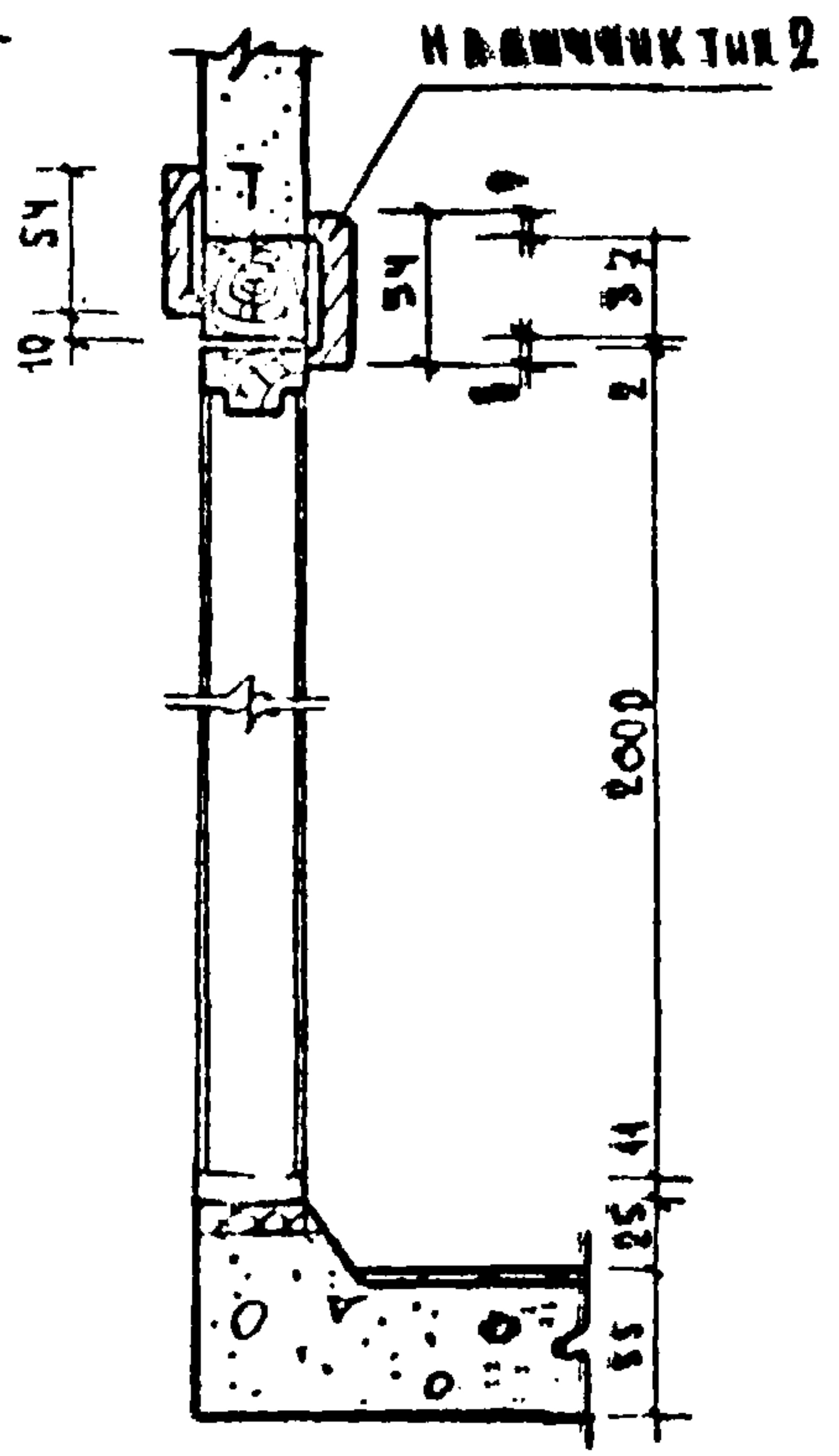
ЛНСТ
17



СК-28 28А (СК-28.30А) СК-28.28П (СК-28.30П)



СК-20.28А (СК-20.30А); СК-20.28П (СК-20.30П)



По 1-1

СПЕЦИФИКАЦИЯ СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ				
МАРКА	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	К-ВО	ОБЪЕМ ДРЕВЕСИНЫ м ³	
			НА ЕД.	ВСЕГО
СК-28.28А	8-1 ДП-1	2 шт	0.0081	0.0162
СК-28.30А	8-1 ДП-2	2 06 п.м	0.0026	0.0012
СК-28.28П	8-1 ДП-10-АС	4 шт	0.0408	0.0408
СК-28.30П	8-1 ДП-10-ПС	4 шт	0.0408	0.0408
	НАЛИЧНИК ТИП 2	42,4 п.м	0.0010	0.0194
		ИТОГО		0.1184
СК-20.28А	8-1 ДП-1	1 шт	0.0081	0.0081
СК-20.30А	8-1 ДП-10-ПС	1 шт	0.0408	0.0408
СК-20.28П	8-1 ДП-10-АС	1 шт	0.0408	0.0408
СК-20.30П	НАЛИЧНИК ТИП 2	9.70 п.м	0.0010	0.0097
		ИТОГО:		0.0586

ПРИМЕЧАНИЯ

1. ДВЕРНЫЕ ПОБОКИ УСТАНОВЛИВАЮТСЯ В ФОРМУ ОБЕТОНИРОВАННОЙ
2. ПО ВСЕМУ ПЕРИМЕТРУ КОРОБКИ ЧЕРЕЗ 250-300 мм ЗАБИТЬ ГВОЗДИ.
3. СТОЛЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ГИГИЕНАСТЕ 21

КД ПО ЖЕЛЕЗБЕТОНУ ГОССТРОЯ РСФСР	АКО-1	М-Б 1:20	ГА. ИЖЕК	В. БОЛТИНСКИЙ	НАЧ. СЕКТОРА	А. С. СМЕРДОВА	СОГЛАСОВАНО
			ГА. КОНСТРК	Ч. ФЕЛЬДМАН	С.Т. ИЖЕНЕР	А. РУШИНСКАЯ	
			НАЧ. ОТДЕЛА	Ю. КРАСНОВИДОВ	ПРОВЕРНА	А. С. СМЕРДОВА	
			ГА. КОНСТРК	П. ФАЛАНГОЗ			
			ГА. АРХ. ПР.	С. П. АНЕНЦЕВА			

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

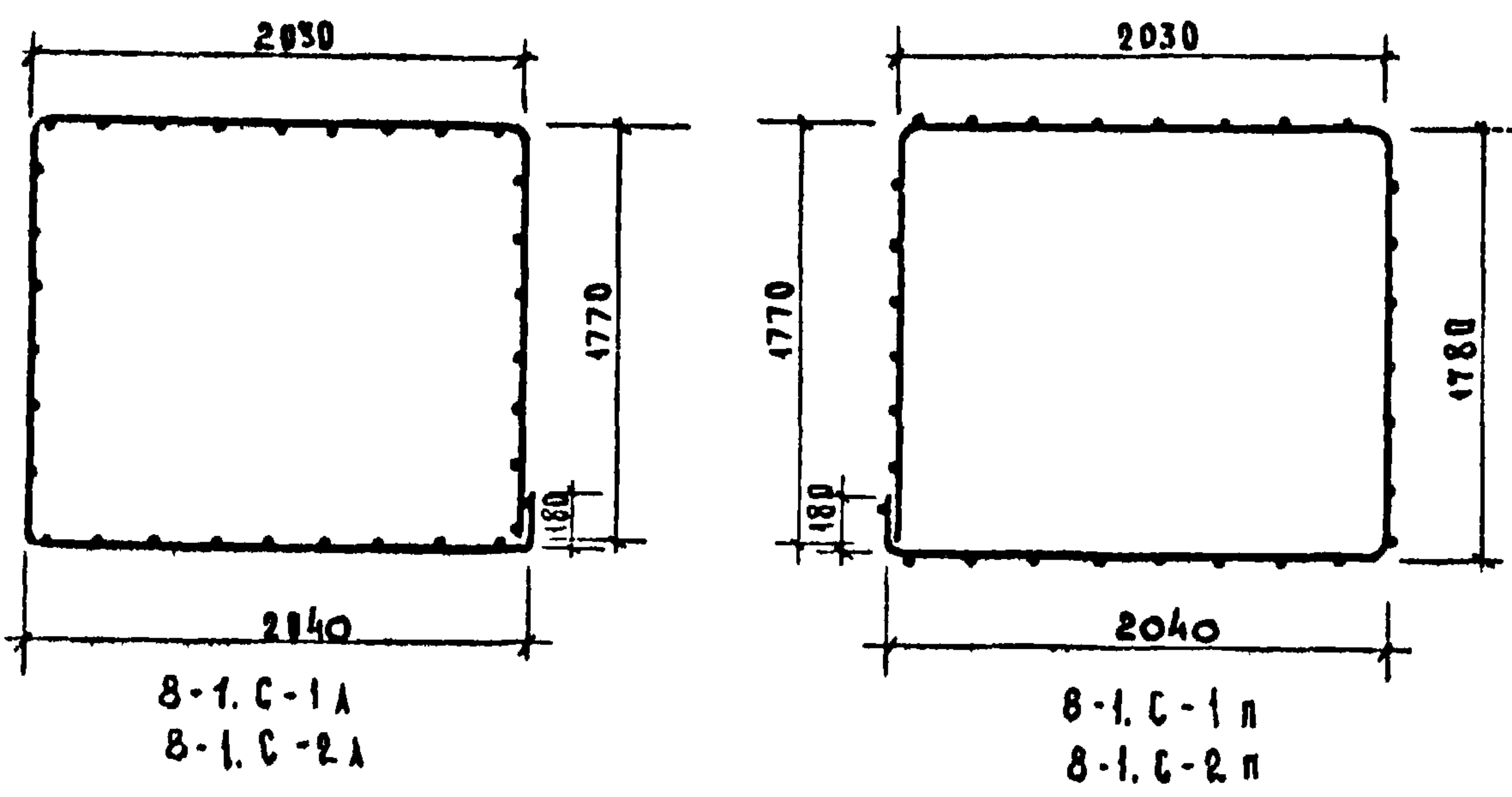
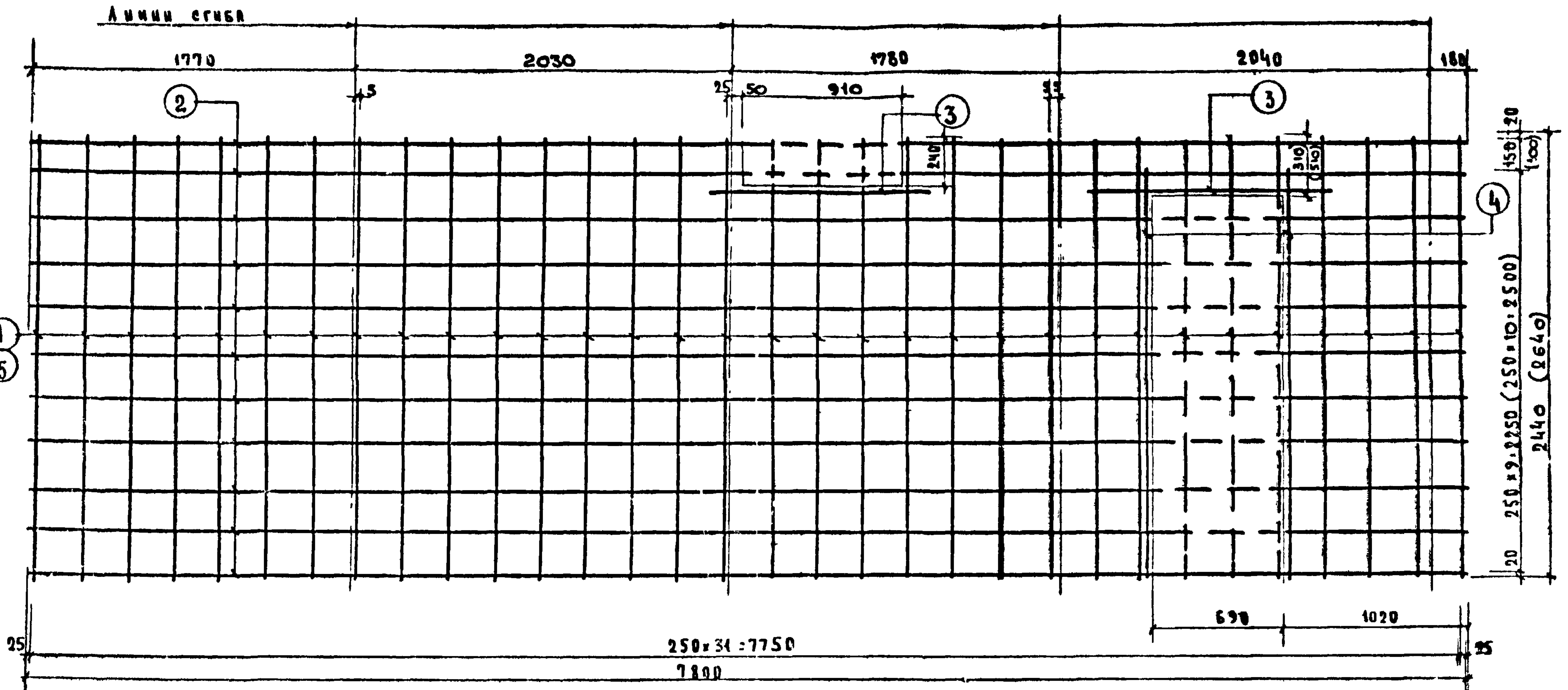
УСТАНОВКА ДВЕРЕЙ.

СЕРИЯ 75

ЧАСТЬ Ю
РАЗВЕРЖИВАЧ

ЛИСТ
20

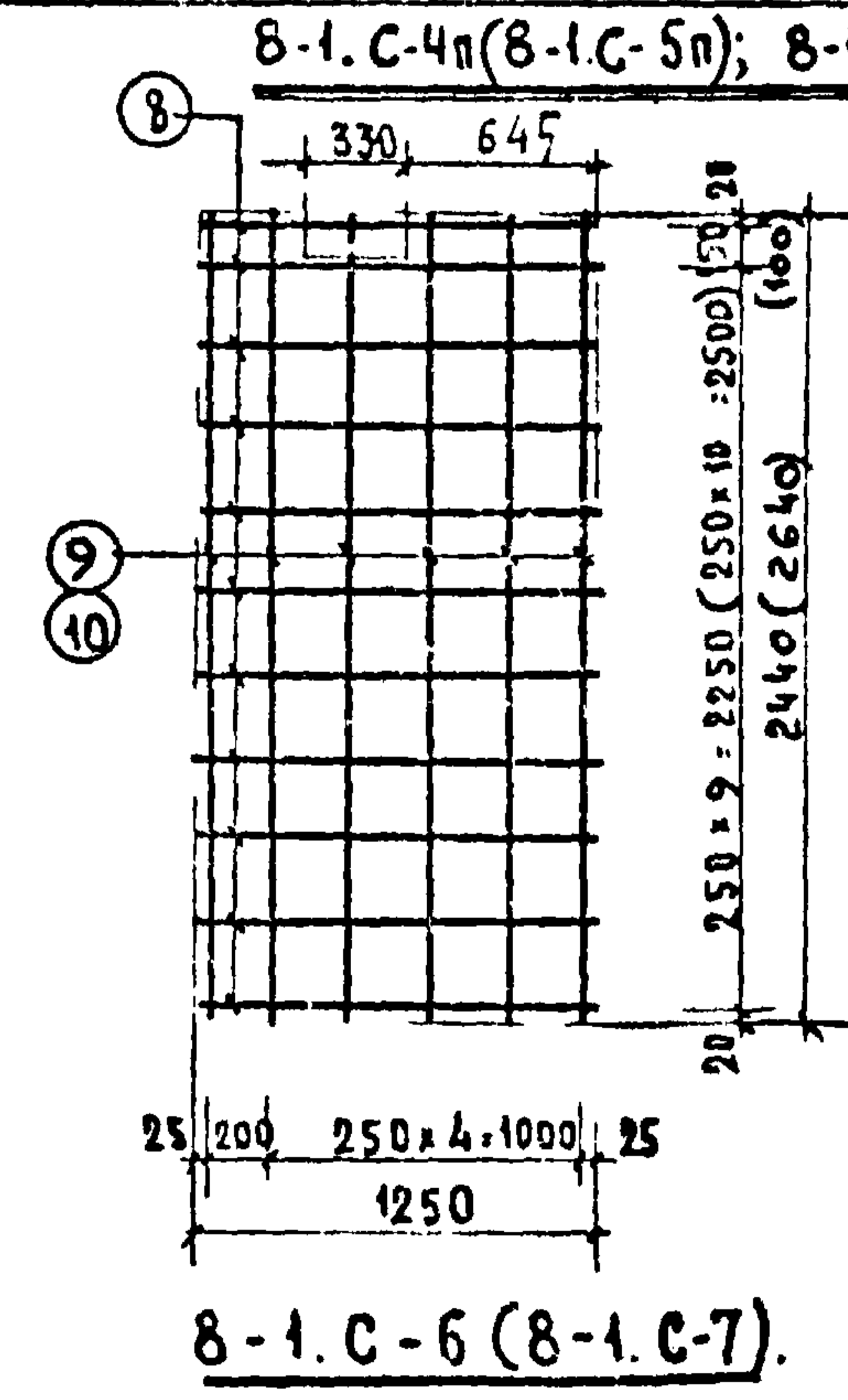
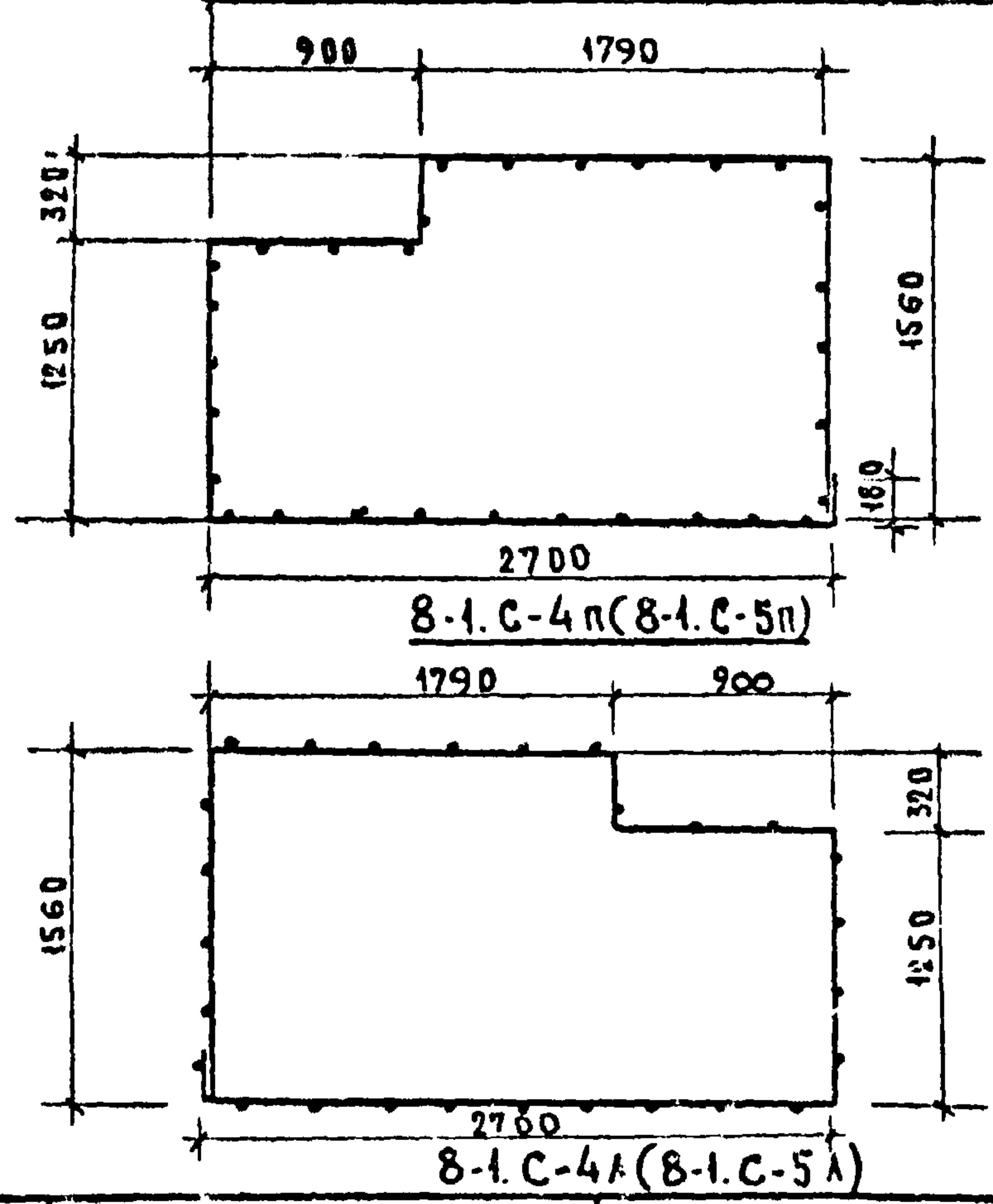
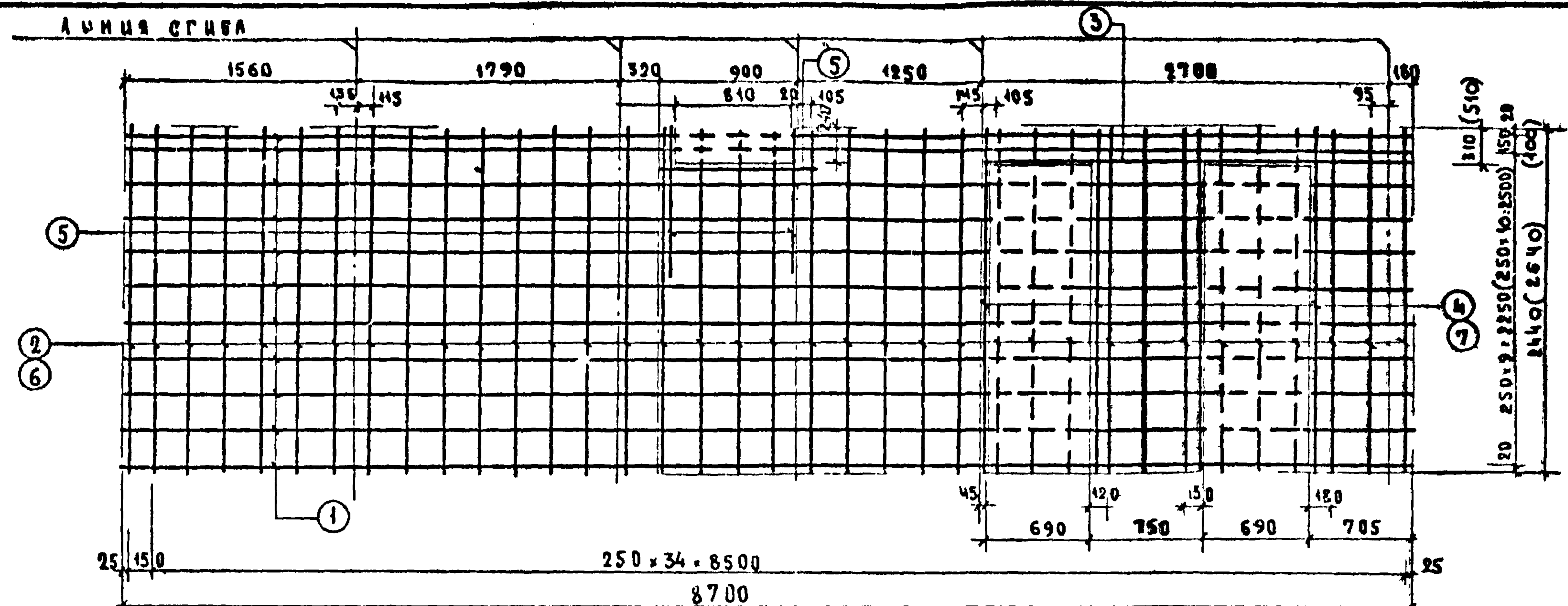
СОГЛАСОВАНО:
 А. Смирнова
 А. Рубинская
 А. Смирнова
 НАЧ. ДЕК. А. Смирнова
 С. Т. ИЖЕН
 ПРОВЕРИЛА
 В. БОЛТИНСКИЙ
 В. ФЕЛЬДМАН
 Ю. КРАСНОГОЛОВ
 Л. АФАНАСЬЕВ
 С. ПАЧЕНЦЕВА
 ГА. И. ИЖ. КБ
 ГА. КОНСТР.
 И. АЧ. ОТДЕЛ
 ГА. КОМ. ПР.
 ГА. АРХ. ПР.
 М-5
 1:20
 АКО-1



- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ
 2. СТЕРЖНИ, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ, СРЕЗАТЬ ПОСЛЕ ПРИВАРКИ, ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ
 3. СЕТКИ ОТЛИЧАЮТСЯ НАПРАВЛЕНИЕМ СГИБА

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
МАРКА	№ ПОЗ	Φ мм	е мм	h шт	hл м	ВЕС КГ	
						ПОЗ	ВСЕГО
8-1.С-1А 8-1.С-1А	1	38I	2440	32	78.08	4.29	1С61
	2	38I	7800	11	85.80	4.72	
	3	6AI	1300	2	2.60	0.58	
	4	6AI	2300	2	4.60	1.04	
8-1.С-2П 8-1.С-2А	2	38I	7800	12	93.60	5.42	И57
	3	6AI	1300	2	2.60	0.58	
	4	6AI	2300	2	4.60	1.02	
	5	38I	2640	32	84.48	4.65	

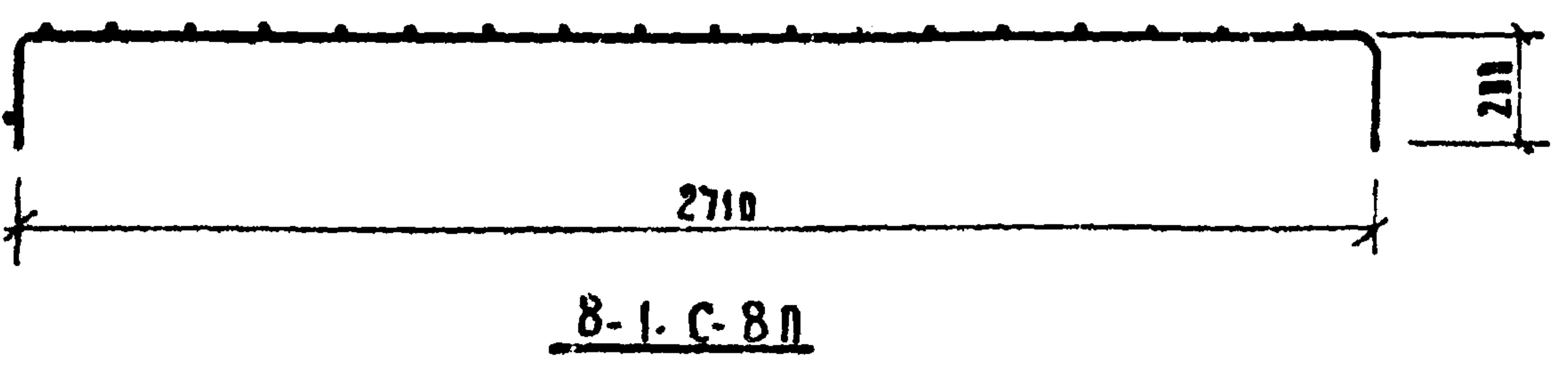
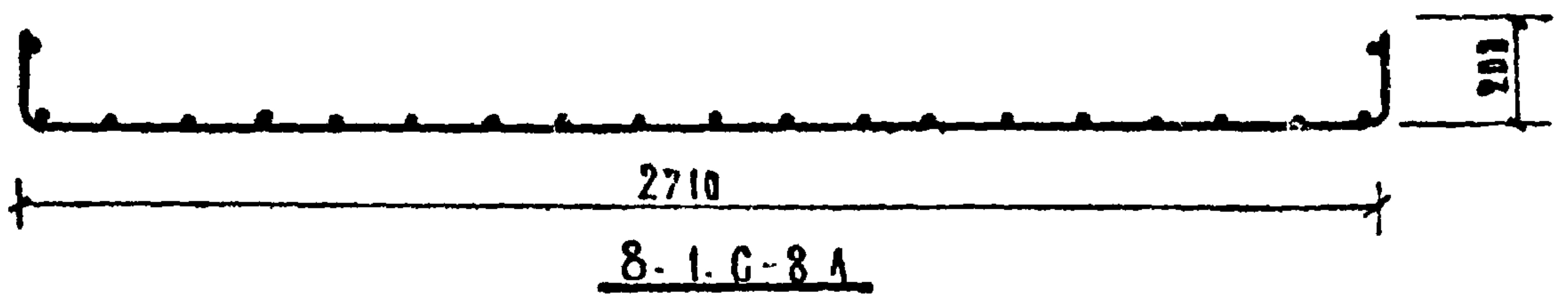
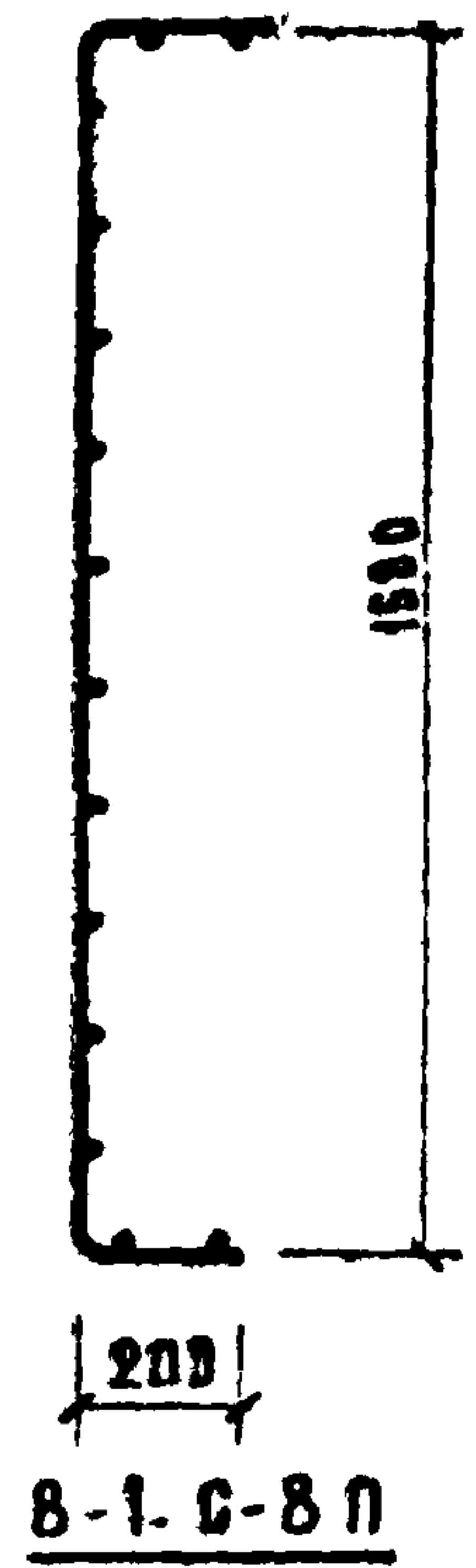
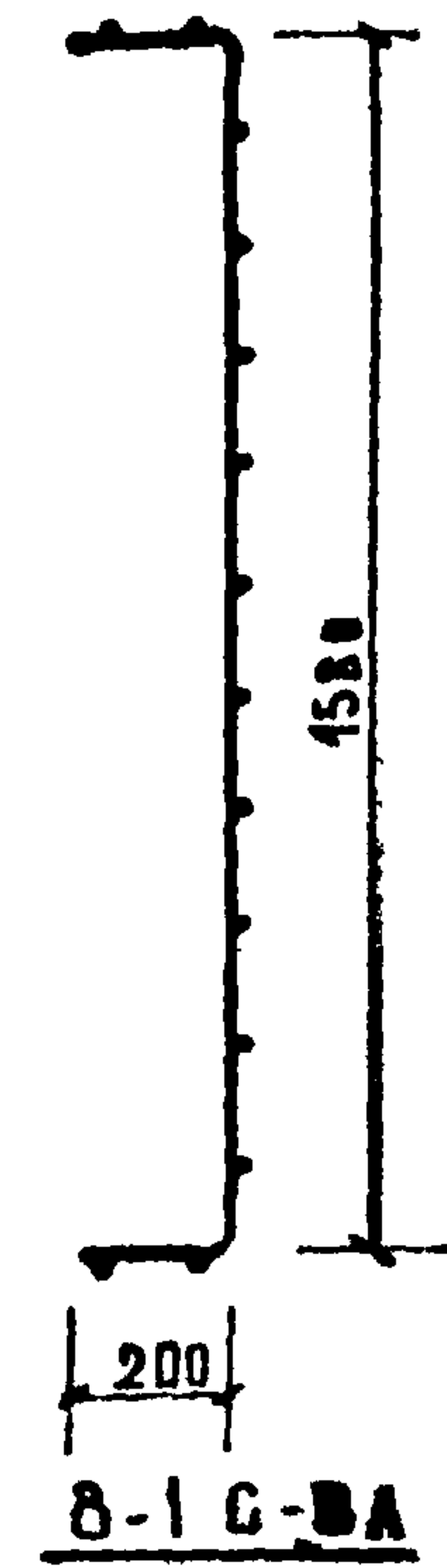
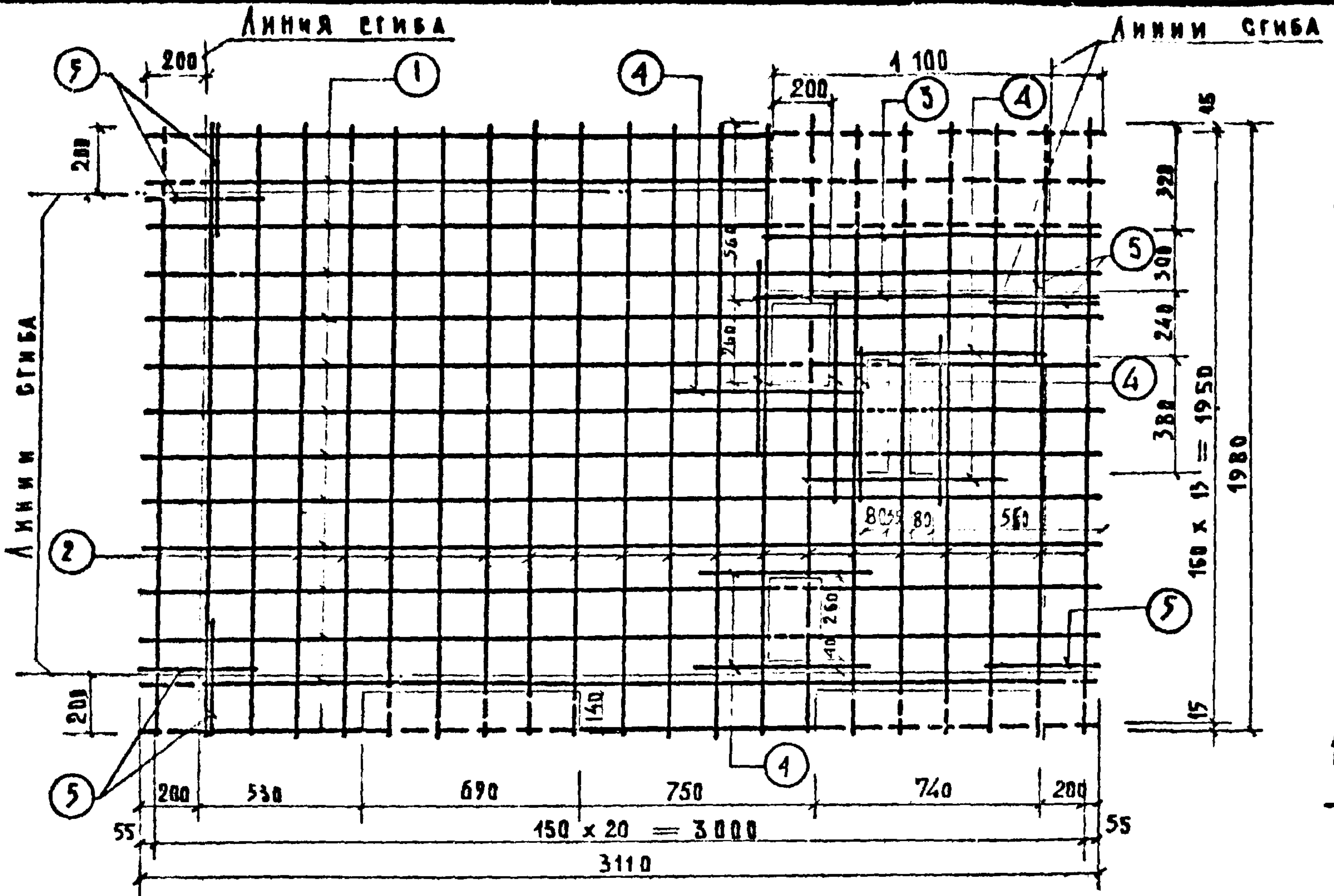
СОГЛАСОВАНО:		А. С. МИРНОВА	
		А. Р. БЕЛЕНСКИЙ	
		А. С. МИРНОВА	
НАЧ. СЕКТА		С. Т. ИЖЕН	
ПРОВЕРКА		ПРОВЕРКА	
ВЛАДИМИРСКИЙ		Я. ФЕЛЬДМАН	
Ю. КРАСНОВИЧ		П. АФАНАСЬЕВ	
Г. П. ЧУПЧЕНЦЕВА			
ГЛАВ. ИНЖ. КБ		ГЛАВ. КОНС. КБ	
НАЧ. СТАНИ		ГЛАВ. КОНС. ПР.	
ГЛАВ. АРХ. ПР.		1:40	
М-Б		АКД-1	
ИЗГОТОВИТЕЛЬ		ИЗГОТОВИТЕЛЬ	
СОСТРОИТЕЛЬ		СОСТРОИТЕЛЬ	



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
МАРКА	№ ПОЗ.	Φ	е	н	шт	ВЕС КГ	
						М.	МАРКА
8-1.C-4А	1	38I	8700	11	95.7	1.26	13.58
	2	38I	2440	36	87.84	4.83	
	3	6AT	2880	1	2.88	0.64	
8-1.C-4п	4	6AT	2440	4	9.76	2.17	14.63
	5	6AT	1020	3	3.06	0.68	
8-1.C-5А	1	38I	8700	12	104.4	5.74	14.63
	6	38I	2640	36	95.04	5.23	
8-1.C-5п	3	6AT	2880	1	2.88	0.64	14.63
	5	6AT	1020	3	3.06	0.68	
	7	6AT	2640	4	10.56	2.34	
8-1.C-6	8	38I	1250	11	13.75	0.76	1.57
	9	38I	2440	6	14.64	0.91	
8-1.C-7	8	38I	1250	12	15.00	0.83	1.70
	10	38I	2640	6	15.84	0.87	

- ПРИМЕЧАНИЯ:
1. В ЗАГОТОВЛЕНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ.
 2. СЕРЖИИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ФУНКЦИОНАЛЬНЫМИ СРЕЗАМИ ПОСЛЕ ПРИВАРКИ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ СЕРЖИИ.

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.	СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.C-4п(8-1.C-5п); 8-1.C-4А(8-1.C-5А); 8-1.C-6(8-1.C-7)	СЕРИЯ 75	ЧАСТЬ 10	ЛИСТ 24
				РАЗДЕЛ Ю.В-1	



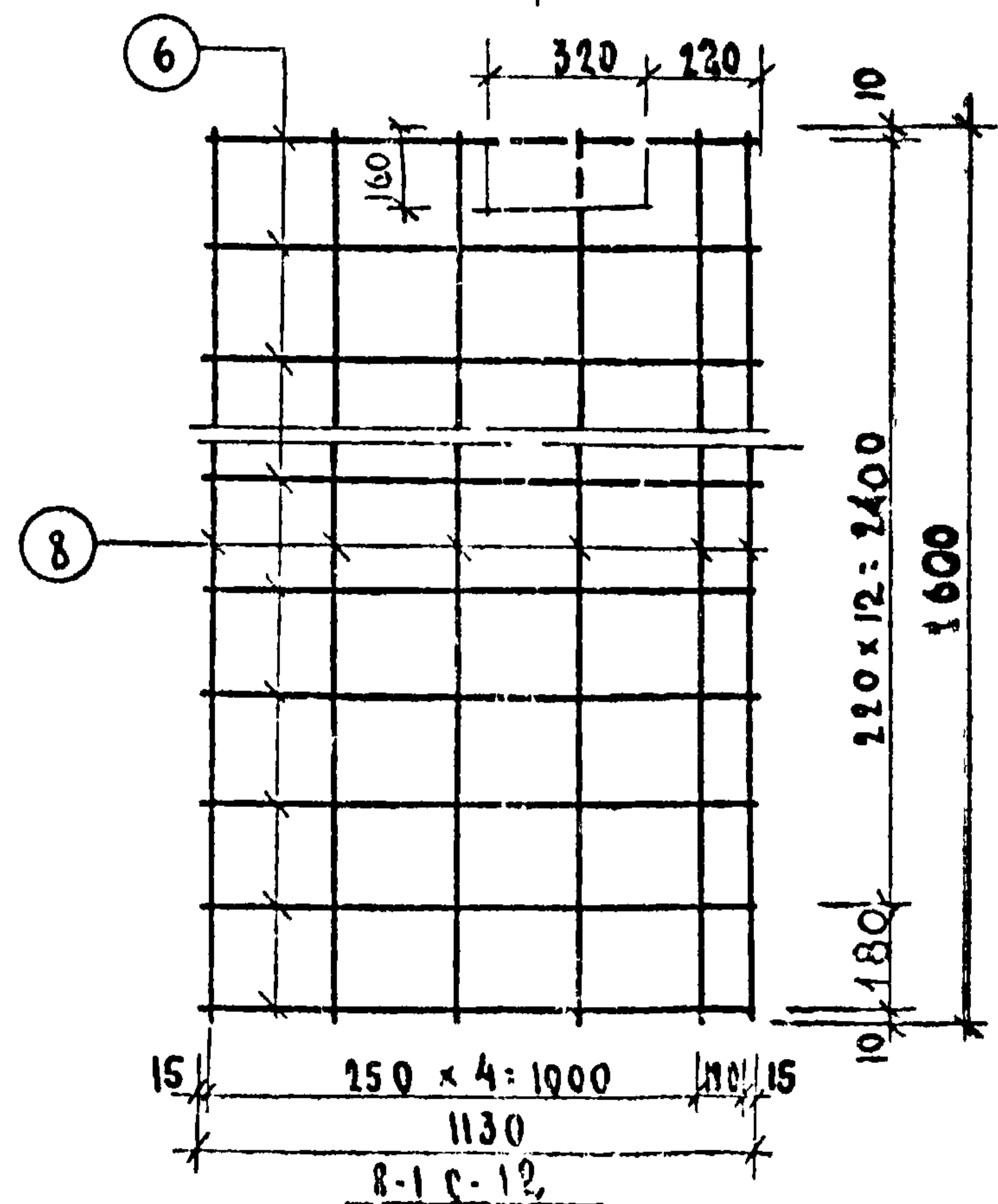
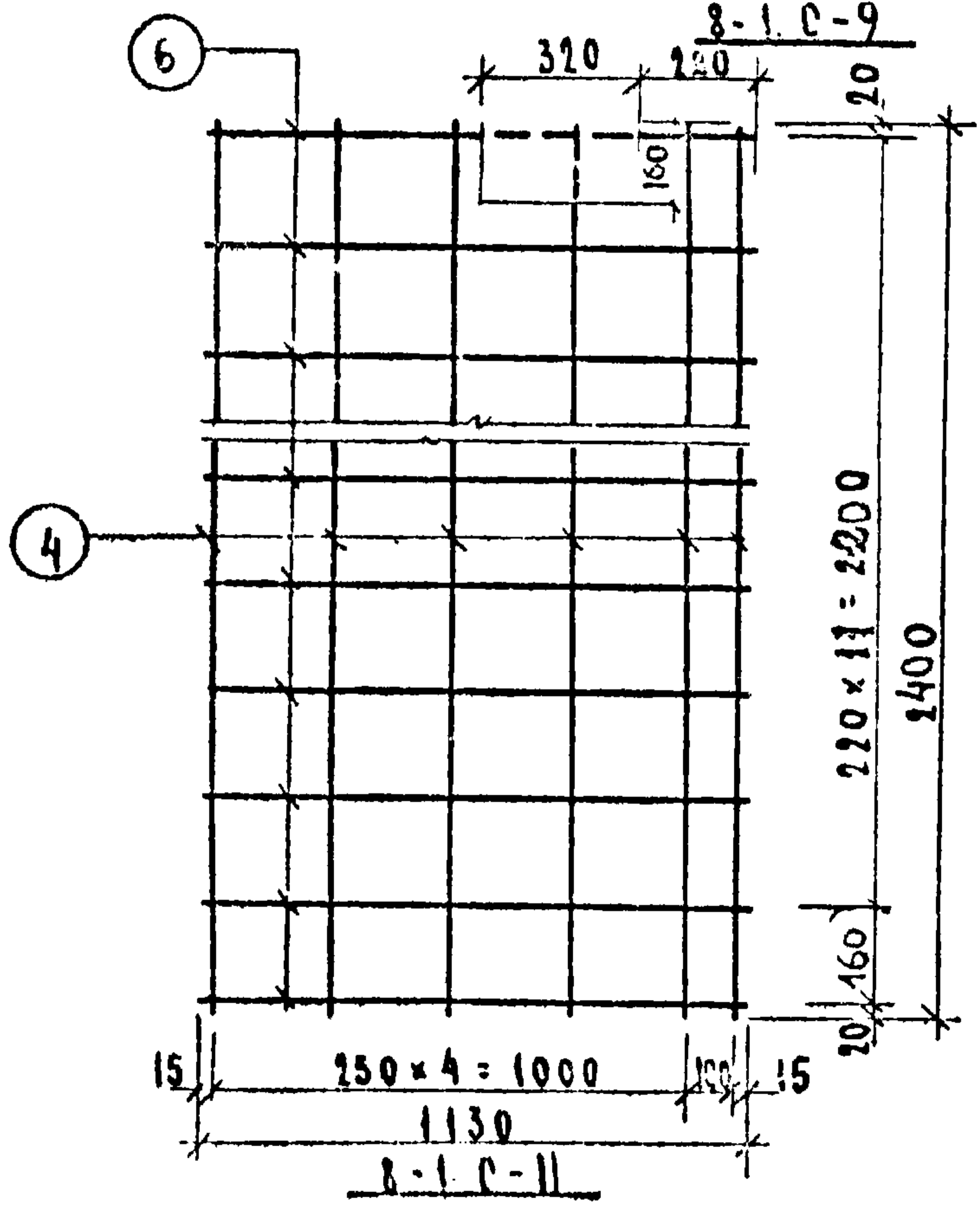
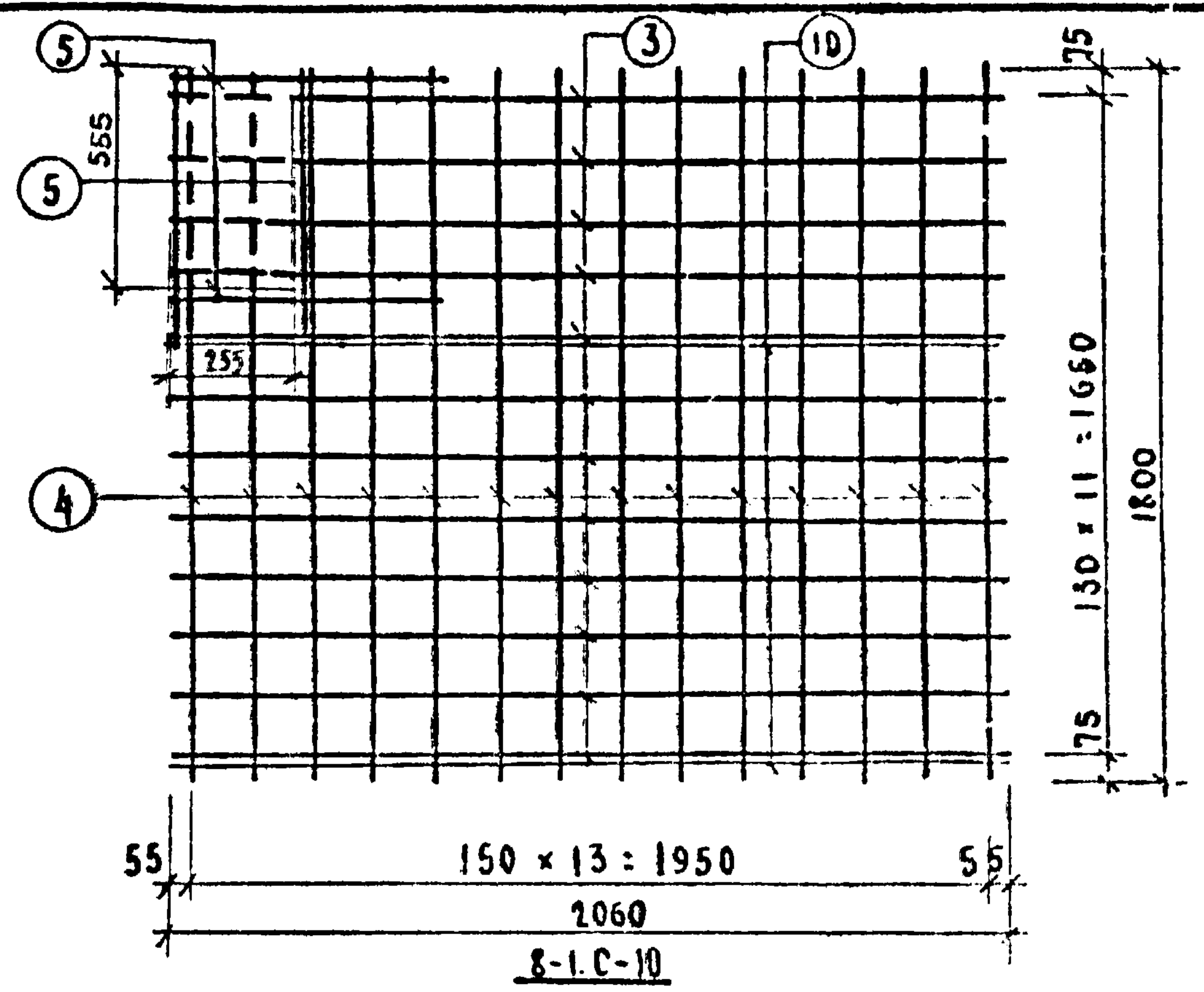
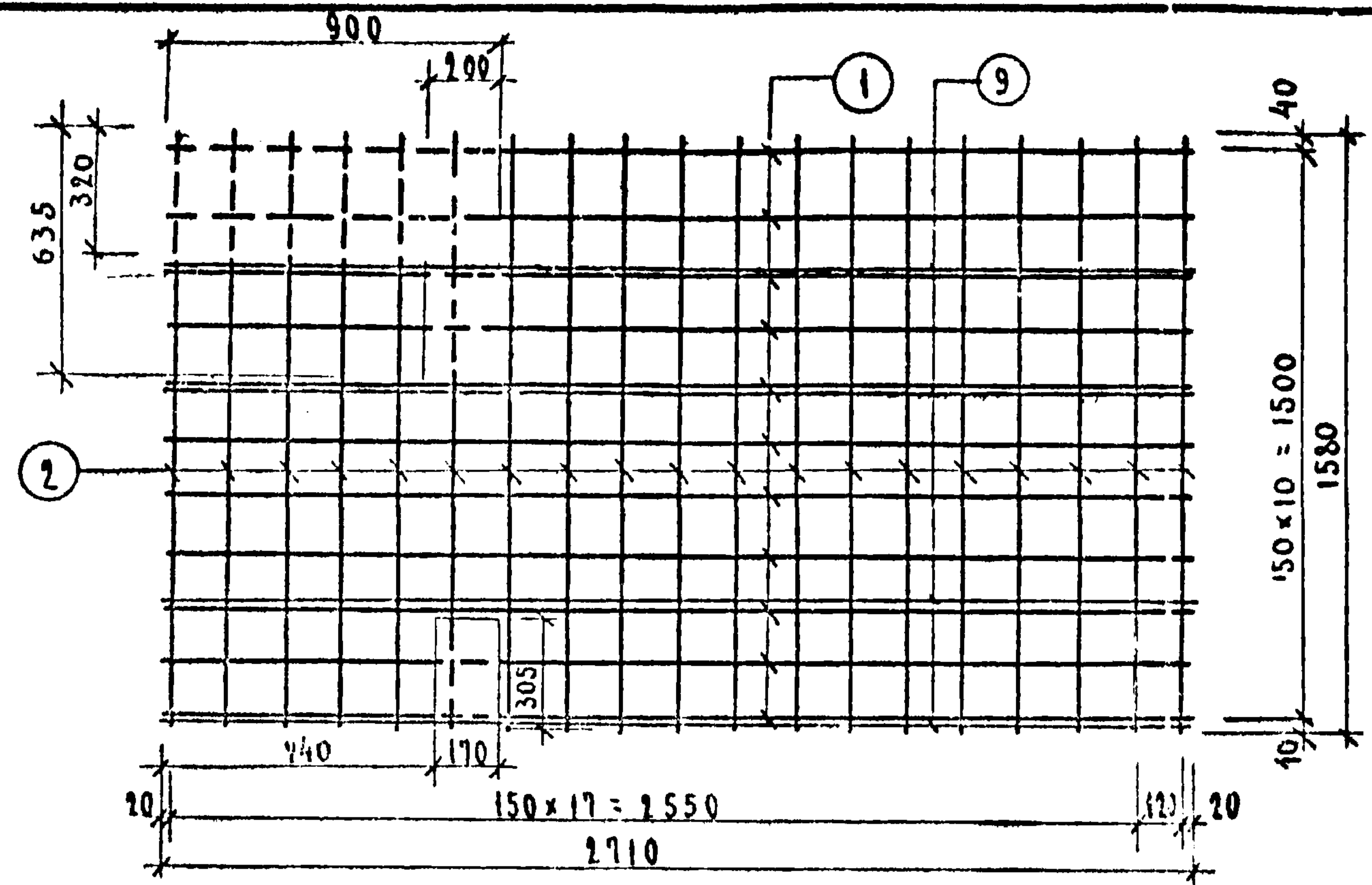
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
МАРКИ	ПН ПОЗ	φ мм	С мм	h шт.	hс м	ВЕС кг	
						ПОЗ.	МАРКИ
8-1.С-8А	1	4ВІ	3110	14	43.54	4.31	9.48
	2	4ВІ	1980	21	41.58	4.12	
	3	4ВІ	1100	2	2.20	0.22	
8-1.С-8В	4	4ВІ	620	9	5.58	0.55	
	5	4ВІ	400	7	2.80	0.28	

ПРИМЕЧАНИЯ:

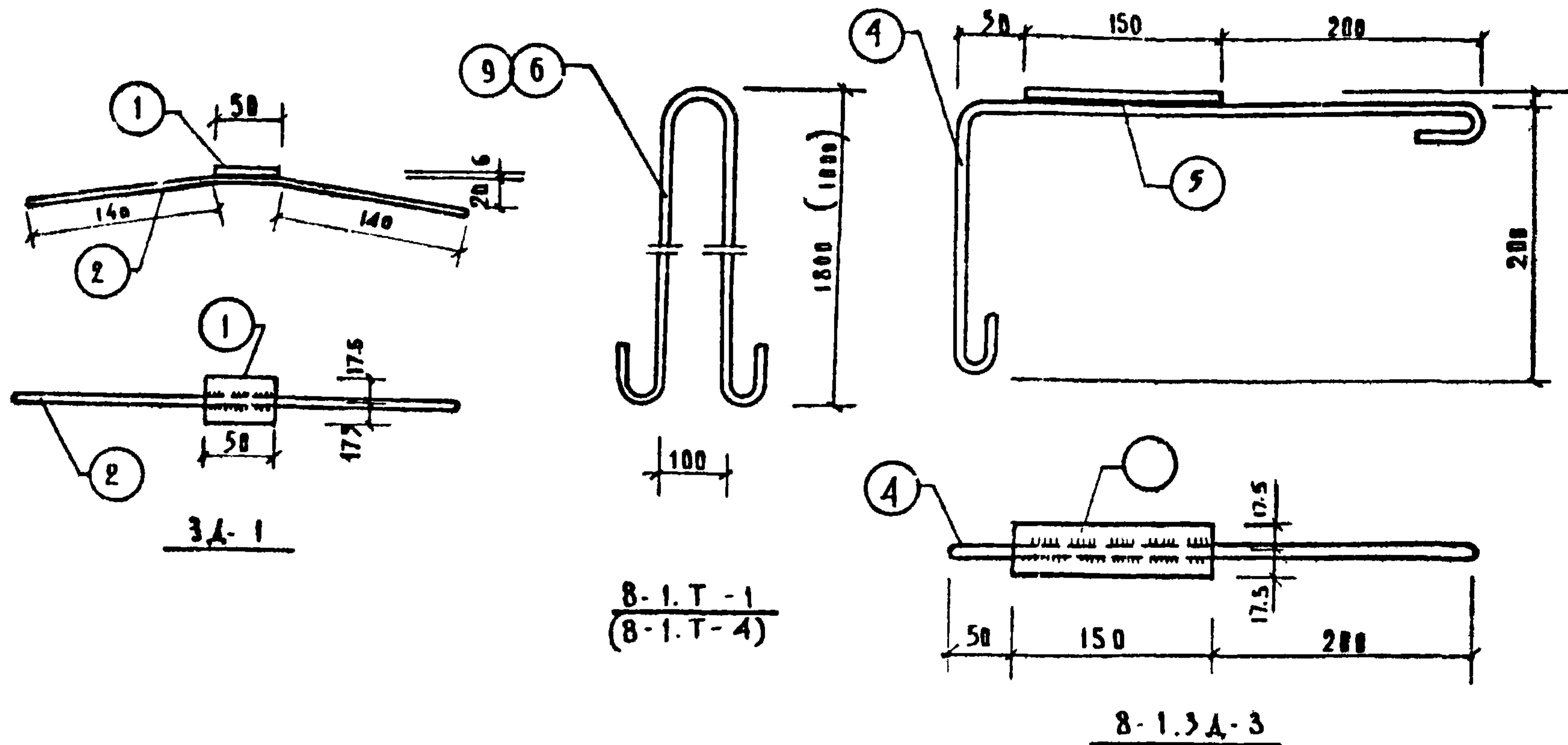
1. Изготовление сеток производить контактной точечной электросваркой.
2. Стержни сеток, показанные пунктиром, резать после приварки дополнительных стержней.
3. Сетки 8-1.С-8А, 8-1.С-8В отличаются направлением сгиба.

СОГЛАСОВАНО
 А.СМИРНОВА
 А.РУБИНСКИЙ
 А.СМИРНОВА
 НАЧ. СЕК.
 П.Т. НИЖЕН.
 П.Р.ОВЕРНА
 В.БОЛЖИНСКИЙ
 Я.Ф.ЕЛЬМЕН.
 Ю.КРАСНОВЫЙ
 Ш.А.ФАНАСОВ
 Р.ПАЧЕНЦЕВА
 ГЛАВ. ИНЖ. КБ
 ГЛАВ. КОНСТР. КБ
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛАВ. КОНСТР. ОР.
 ГЛАВ. АРХ. ОР.
 М.Б
 1:20
 ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ
 ТРАНСПОРТУ РСФСР
 АК-1

СОСТАВНО
 А. СМЕРКОВА
 А. РУСИНСКАЯ
 А. МЕРЗУРА
 НАУЧ. СЕКТ.
 СТ. ИНЖ.
 ПРОБЕРНА
 БЕЛТИНСКИЙ
 Я. ФЕЛЬДМАН
 Ю. МАКОВИЧ
 Д. АСАНИДЕЦ
 А. ПРАЧЕНЦЕВ
 ГА. ИНЖ. КБ
 ГА. КОН. КБ
 НАУЧ. СЕК.
 ГА. КОН. ОП.
 ГА. АРХ. ОП.
 М. 5/
 1:20
 КО-1
 1970
 НАЗНАЧЕНИЕ ЗАВОДСКОГО
 ПРОИЗВОДСТВА
 СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.С-9; 8-1.С-10; 8-1.С-11; 8-1.С-12
 СЕРИЯ 75
 ЧАСТЬ 10
 РАЗДЕЛ 10.8-1
 ЛИСТ
 26

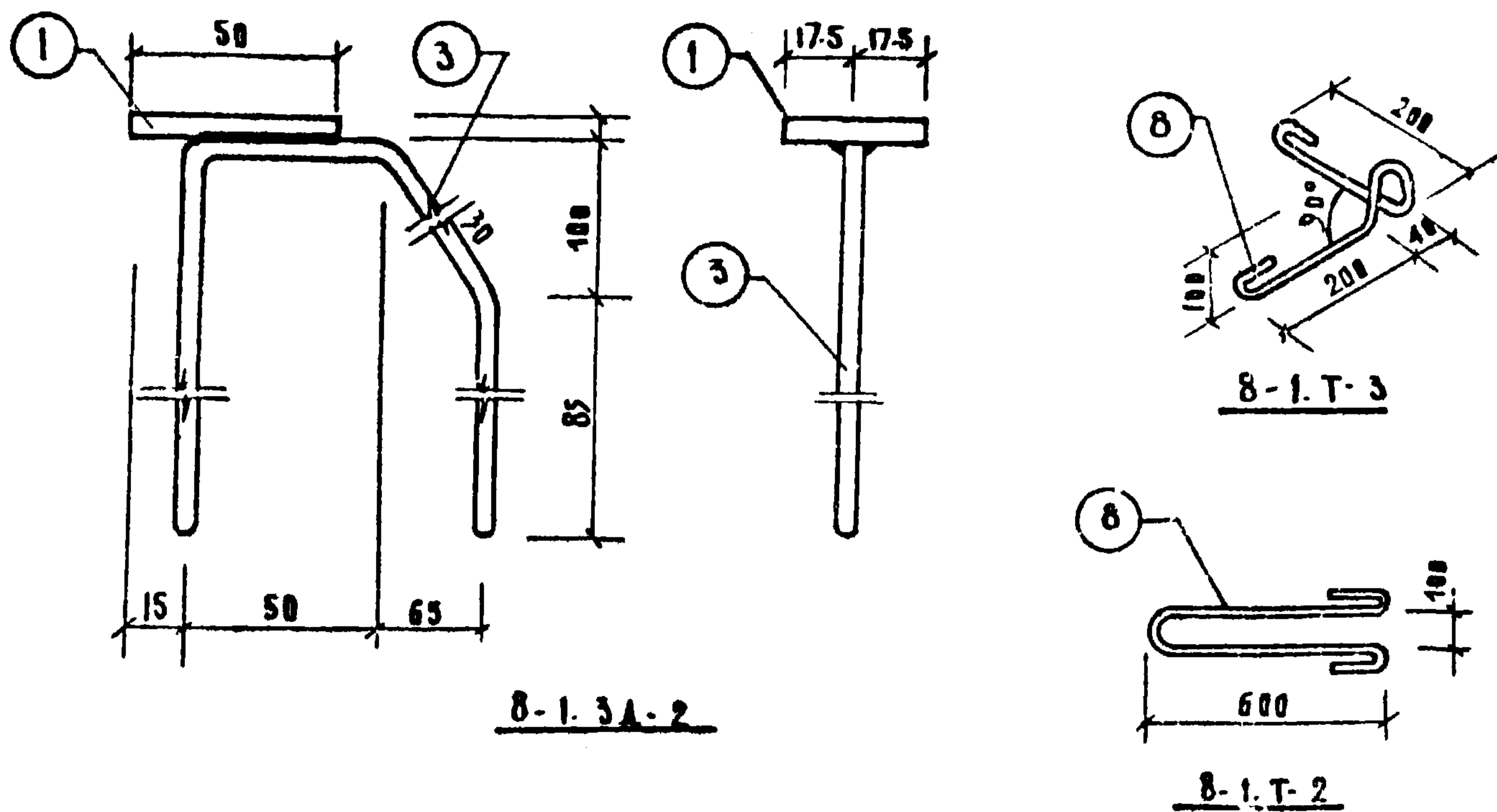


СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
МАРКА	№№ ПОЗ.	Ø мм	L мм	n шт.	nL м	ВЕС КР	
						№№	МАРКИ
8-1.С-9	1	38	2710	11	29.81	1.67	7.59
	2	36	1580	10	20.02	1.65	
	5	8A	2720	4	10.8	4.30	
8-1.С-10	3	36	2000	12	24.92	1.36	4.60
	4	36	1800	14	25.2	1.39	
	5	6A	1000	4	2.30	0.62	
	10	6A	2060	2	4.14	1.23	
8-1.С-11	6	38	1130	12	13.56	0.75	1.54
	7	38	2400	6	14.40	0.79	
8-1.С-12	6	38	1130	13	14.69	0.80	1.65
	8	38	2600	6	15.60	0.86	



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

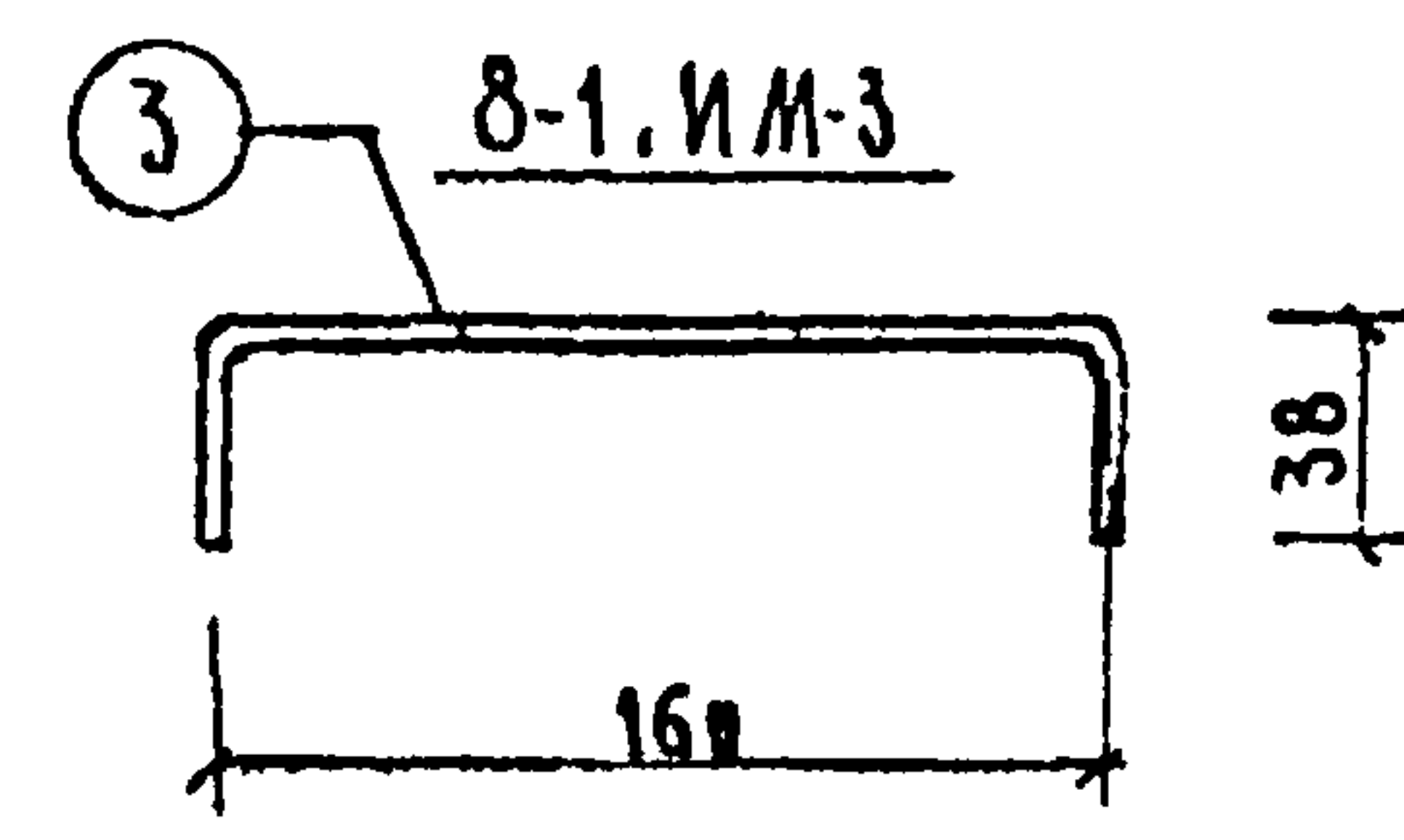
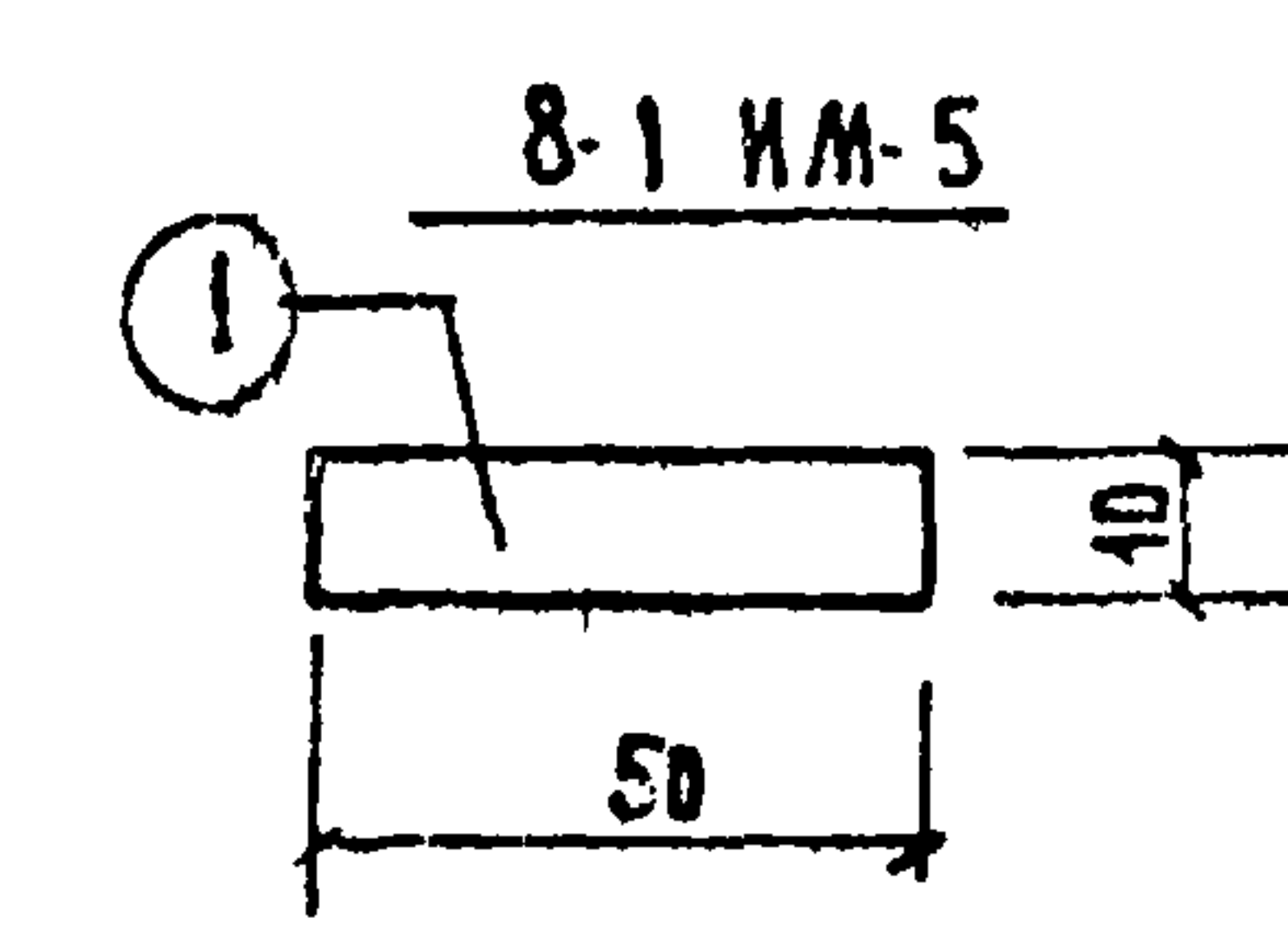
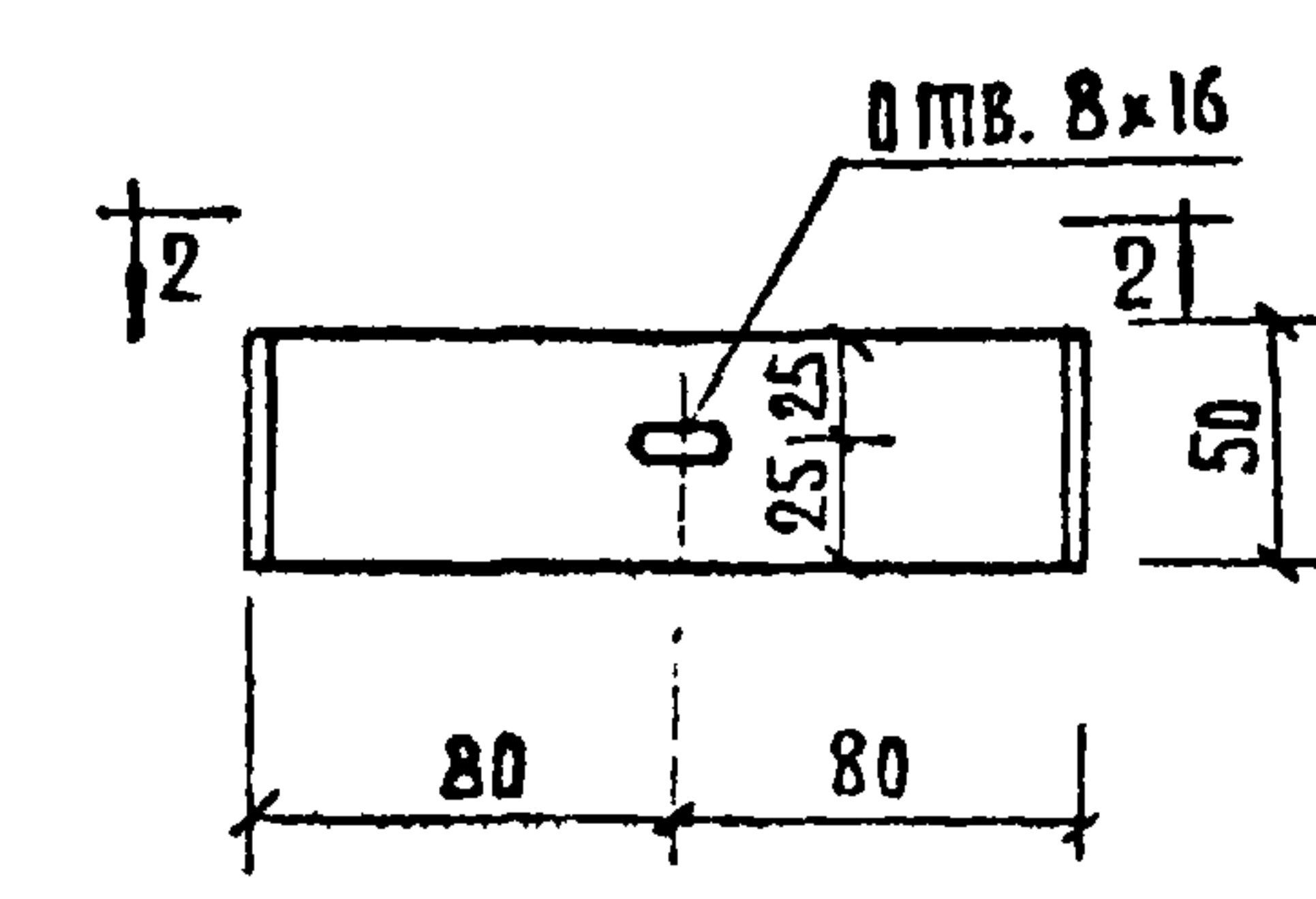
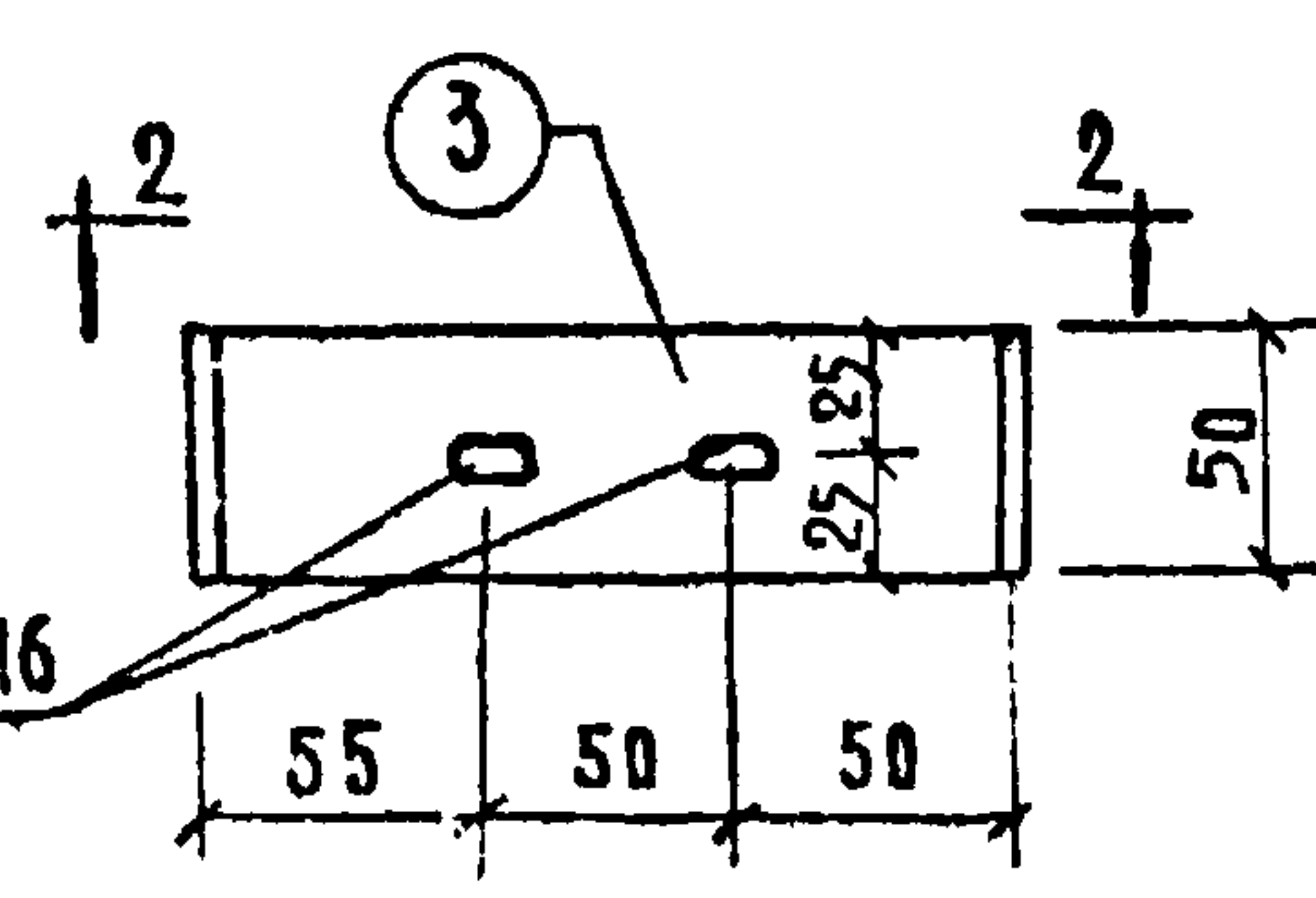
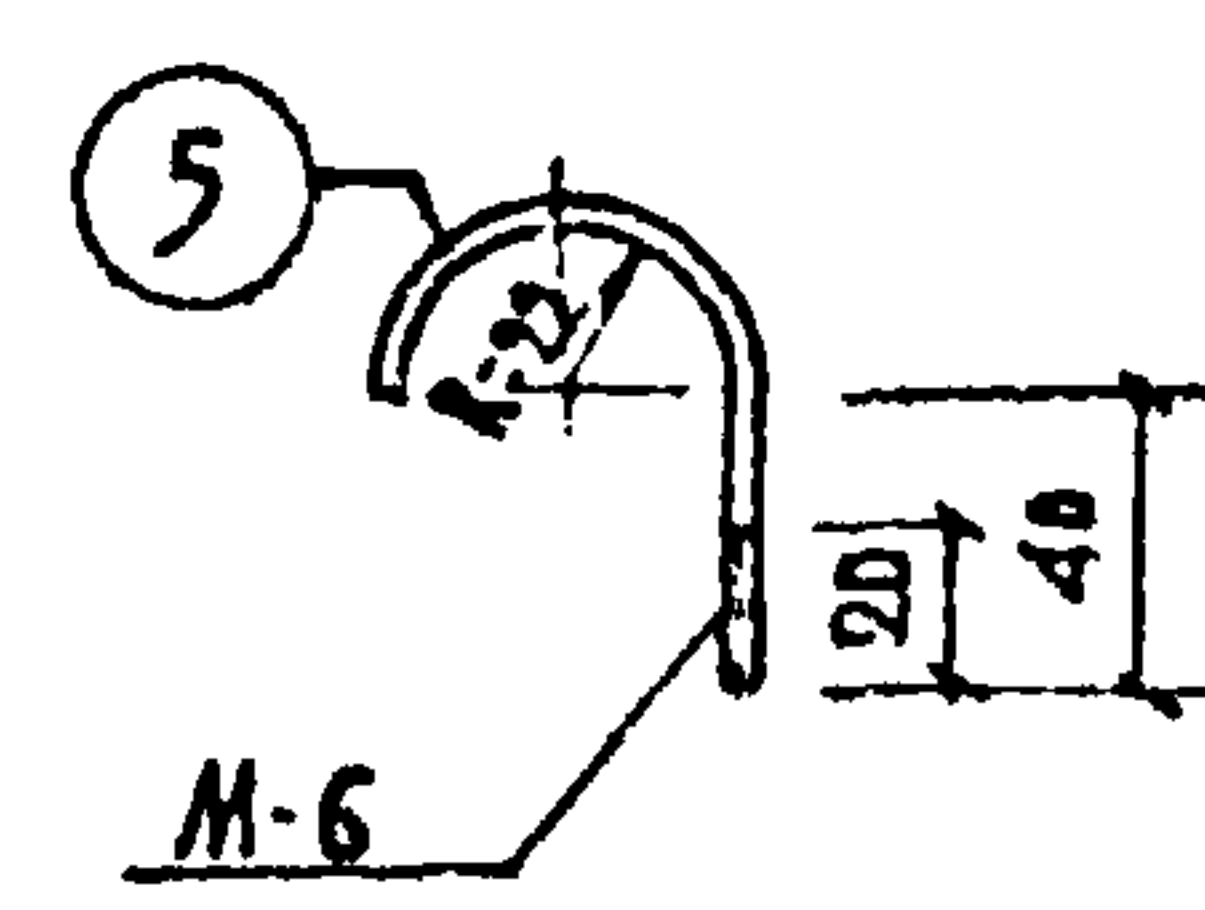
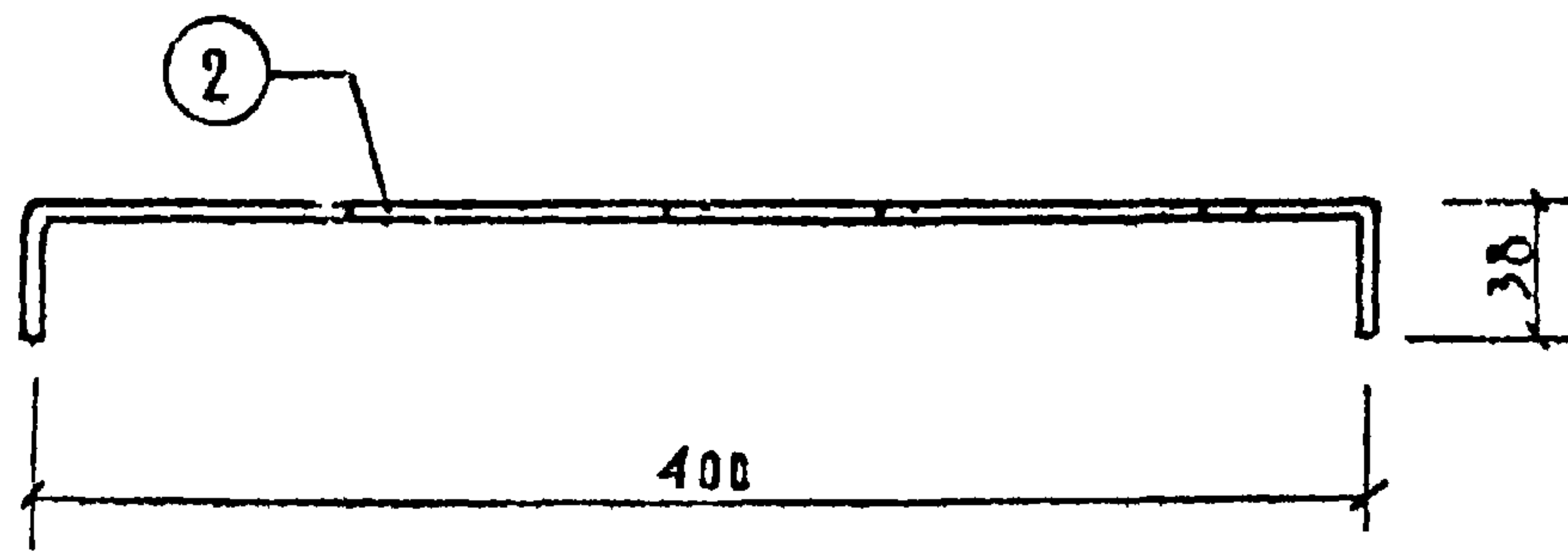
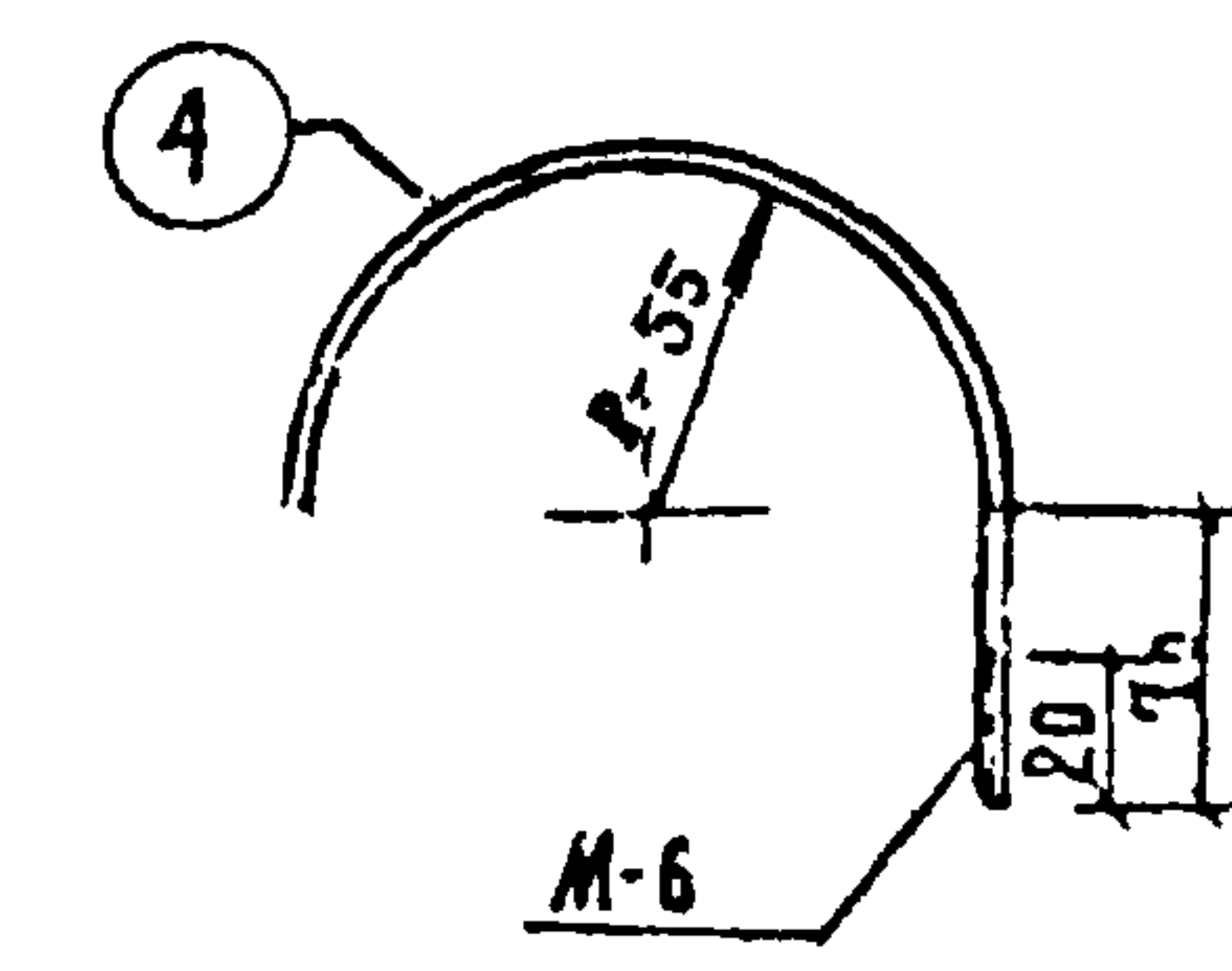
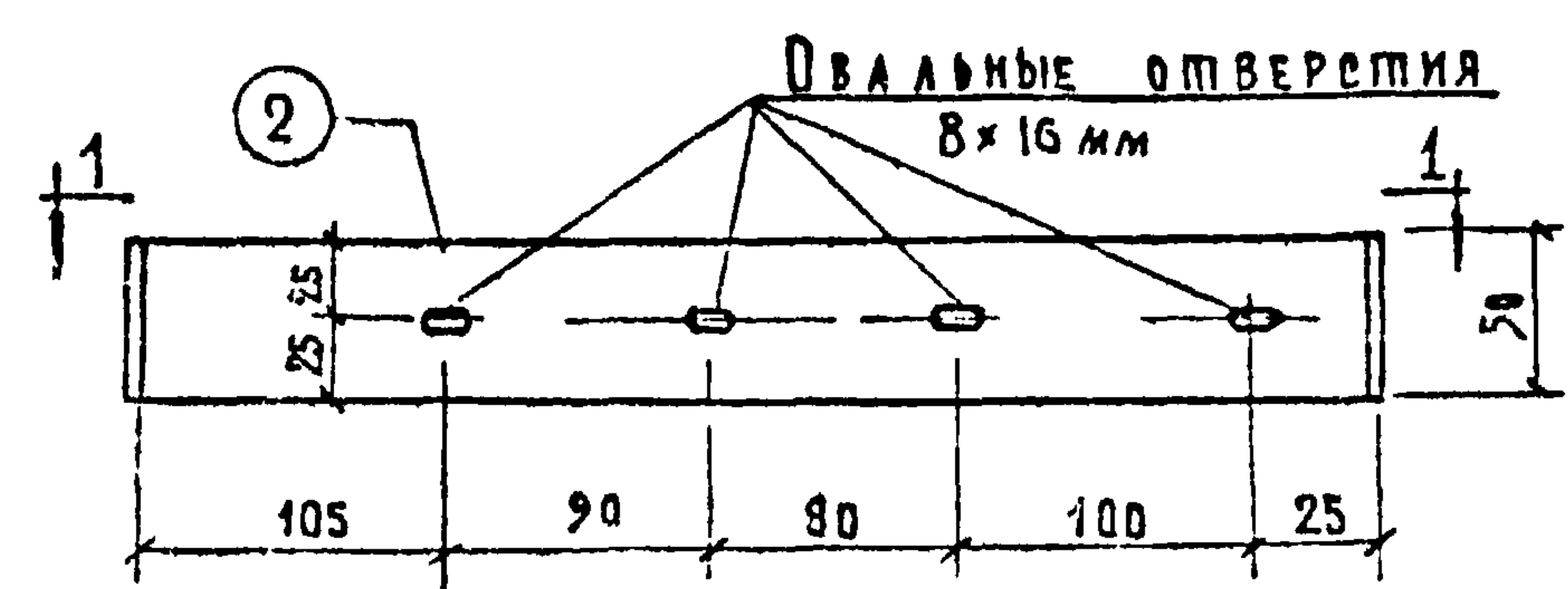
МАРКА	НП НОМ.	Ф ММ.	С ММ.	п ШТ.	ПР М.	ВЕС КГ	
						ПОД	ВСЕГО
8-1.3A-1	1	35x6	50	1	0.05	0.08	0.23
	2	Ф6АШ	330	2	0.66	0.15	
8-1.3A-2	1	35x6	50	1	0.05	0.08	0.18
	3	Ф6АШ	450	1	0.45	0.10	
8-1.3A-3	4	Ф6АШ	630	1	0.63	0.15	1.55
	5	35x8	150	1	0.15	1.40	
8-1.T-1	6	Ф12АШ	3830	1	3.83	3.40	3.40
8-1.T-2	7	Ф8АШ	1380	1	1.38	0.65	0.55
8-1.T-3	8	Ф8АШ	710	1	0.71	0.28	0.28
8-1.T-4	9	12АШ	2230	1	2.23	1.98	1.98



НАЧ. ЦАД. ПР. *Г. А. КИР. ПР.*
 ГЛАВ. КОН. ПР. *Г. А. АРХ. ПР.*
 Ю. КРАСНОВСКИЙ
 П. А. ФАРАБОВ
 Г. П. ПАЧЕНЦЕВА
 А. ПУШКОВ
 А. СМЕРДОВ

АКО-1

КБ ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ МОСКОВСКОГО РАЙОНА	АКД-1	М-Б	1-40	РА. НИЖ. КБ	РА. КОУ. КБ	КАУ. ОП. ДЕЛ	РА. КОУ. ПР	РА. АРХ. ПР	Б. БОГАТЫРЬСКИЙ	НАЧ. СЕК. П.	В. БОГАТЫРЬСКИЙ	НАЧ. СЕК. П.	А. МИРНОЕ	С. А. РУБИНОВСКИЙ	А. С. МИХАЙЛОВА	СОГЛАСОВАНО
		1-40	1-40	РА. НИЖ. КБ	РА. КОУ. КБ	КАУ. ОП. ДЕЛ	РА. КОУ. ПР	РА. АРХ. ПР	Б. БОГАТЫРЬСКИЙ	НАЧ. СЕК. П.	В. БОГАТЫРЬСКИЙ	НАЧ. СЕК. П.	А. МИРНОЕ	С. А. РУБИНОВСКИЙ	А. С. МИХАЙЛОВА	СОГЛАСОВАНО



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
МАРКА	НМ	ВЕС.	L	D	ПЕ	ВЕС КГ	
						КОЛ.	ВСЕГО
8-1 ИМ-1	1	10x6	50	1	0.05	0.24	0.24
8-1 ИМ-2	2	50x6	470	1	0.47	1.10	1.10
8-1 ИМ-3	3	50x6	230	1	0.23	0.54	0.54
8-1 ИМ-4	4	Ф6АІ	240	1	0.24	0.05	0.05
8-1 ИМ-5	5	Ф6АІ	110	1	0.11	0.02	0.02