

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

**ИЗДЕЛИЯ 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	№ П СТРАНИЦ	№ Л ЛИСТОВ	№ П/Л	НАИМЕНОВАНИЕ ЧЕРТЕЖЕЙ	№ П СТРАНИЦ	№ Л ЛИСТОВ	2
2	Пояснительная записка	3; 3а	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 СОБИРАЕМОЙ САНКАБИНЕ	21		18
5	САНКАБИНА СК-20.28А (СК-20.30А) 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-20.28А (СК-20.30А)	8	5	23	СВАРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ 8-1.ИА-1; 8-1.ИА-2; 8-1.ДВ10БС; 8-1.ДВ10АС; НАЛИЧНИК	24		21
8	САНКАБИНА СК-20.28п (СК-20.30п) АРМИРОВАННЕ	9	6	24	СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.С-1; 8-1.С-2	25		22
9	САНКАБИНА СК-20.28А (СК-20.30А) АРМИРОВАНИЕ	10	7	25	СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.С-3А; 8-1.С-3А	26		23
10	САНКАБИНА СК-28.28п (СК-28.30п) ОБЩИЙ ВИД	11	8	26	СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.С-4А (8-1.С-5п); 8-1.С-4А (8-1.С-5п) 8-1.С-6 (8-1.С-4)	27		24
11	САНКАБИНА СК-28.28А (СК-28.30А) ОБЩИЙ ВИД	12	9	27	СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.С-8А; 8-1.С-8А	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-28.28А (СК-28.30А)	14	11	29	ЗАКАДНЫЕ ДЕТАЛИ 8-1.3А-1 ÷ 8-1.3А-3; МЕТАЛЛ 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-28.28А (СК-28.30А) АРМИРОВАНИЕ	16	13					
16	КРЫШКА К-20.18п (К-20.18А)	17	14					

ОГЛАСОВАНО

КА. МЕНДЕРОВ С.С.  
КА. КОП. М.С.  
КА. КОП. В.С.  
КА. АТХ. В.Р.

СА. МЕНДЕРОВ С.С.  
СА. КОП. М.С.  
СА. КОП. В.С.  
СА. АТХ. В.Р.

КА. МЕНДЕРОВ С.С.  
КА. КОП. М.С.  
КА. КОП. В.С.  
КА. АТХ. В.Р.

СА. МЕНДЕРОВ С.С.  
СА. КОП. М.С.  
СА. КОП. В.С.  
СА. АТХ. В.Р.

КА. МЕНДЕРОВ С.С.  
КА. КОП. М.С.  
КА. КОП. В.С.  
КА. АТХ. В.Р.

СА. МЕНДЕРОВ С.С.  
СА. КОП. М.С.  
СА. КОП. В.С.  
СА. АТХ. В.Р.

1970

ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА.

СЕРИЯ 75

ЧАСТЬ 10  
РАЗДЕЛ 108-1

ЛИСТ  
С-1

СЕДИТЕЛЬСКОЕ  
 ЧИСТОВА  
 ПУЖИНСКОЕ  
 АНТИЭПИДЕМИОЛОГИЧЕСКАЯ  
 ЛАБОРАТОРИЯ  
 ЦЕНТРАЛЬНАЯ  
 И  
 ПЕРИФЕРИЯ  
 И  
 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ  
 МЕСТА  
 И  
 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ  
 МЕСТА  
 И  
 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ  
 МЕСТА  
 И  
 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ  
 МЕСТА

I Общая часть.

Рабочие чертежи санитарно-технических кабин разработаны для 5-9<sup>м</sup> этажных жилых домов и блок-секции серии 75. Санитарно-технические кабины имеют полную заводскую готовность.

В альбом включены кабины 4-х типов: 2 кабины для размещения одного санузла; 2 кабины для раздельного санузла. В зависимости от высоты этажа принята высота кабины: для высоты этажа 2,8 метра - 2530 мм, для 3,0 м - 2730 мм.

II Маркировка.

Кабинам присвоены марки, состоящие из буквенного индекса „СК“, номера, соответствующего длине кабины и номера, указывающего на высоту кабины. Буквенный индекс „А“ и „В“ обозначает левую или правую санкабину. Кроме того, кабины имеют разную маркировку в зависимости от санитарно-технического оборудования (различный диаметр труб, наличие ревизий, заглушек). См санитарно-технические чертежи.

III Конструкция санкабины.

Спрямленная часть санкабины представляет собой сборно-монтажную конструкцию из тяжелого бетона „И-200“, в которой стенки и поддон монолитные, а крышка сборная. Кабины с раздельным санузлом имеют перегородку, изготавливаемую одновременно с кабиной. В альбоме дана серия вариантов изготовления перегородки отдельно, которая устанавливается в кабине в заводских условиях и крепится к наружным стенам ка-

бины при помощи сварки закладных элементов. Армирование кабины производится ветками, изготовляемыми на кондукторе. Перегородка раздельной санкабины и крышка армируются сеткой.

Для потолка кабины предусмотрены монтажные вешки.

Для устройства яремов в кабинах в форму закладываются дверные коробки, которые обиваются гвоздями 6-100 мм по периметру через 250-300 мм для лучшего скватывания с бетоном.

Крепление кабины с крышкой осуществляется приваркой монтажных петель кабины к закладным деталям, предусмотренным в крышке.

Стояки канализации, водопровода и горячей воды монтируются внутри санкабины. В стенах кабины предусмотрены отверстия для пропускания трубопроводов. Крепление стояков производится к закладным деталям, предусмотренным в стенах кабины. После подкачивания ветвящихся к ветфаготу отверстия в стенке кабины закрываются деревянными щитками. Умывальники крепятся к деревянным пробкам в стенках кабины.

Внутренние поверхности стен в кабинах должны быть гладкими-подготовленными для покраски масляной краской или облицовки плиткой. Характер отделки указывается в заказе заводу-изготовителю. Металлические части и стояки должны быть окрашены масляной краской за 2 раза.

Наружные поверхности стен должны быть гладкими и подготовленными под окраску или оклейку обоями. Столярные изделия окрашиваются масляной краской за 2 раза.

№ по железобетону М-5	1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА.	Серия 75	часть Ю	лист П - 1
№ по железобетону РСФР					Раздел Ю.8-1	
АКР-1						

Изготовление, приемка, складирование, хранение, транспортировка и монтаж санитарно-технических изделий должны осуществляться по техническим условиям на эти изделия.

IV Монтаж санкабины

Санкабины устанавливаются на панели перекрытия по слою песка толщиной 20мм. (кроме 1го этажа, где они устанавливаются на 2 слоя древесноволокнистых плит) Подъем кабины производить траверсой.

V Парפורтизация

Каждая кабина должна быть снабжена парпортом в котором указывается;

1. Завод - изготовитель
2. Дата выпуска
3. Марка кабины
4. Перечень установленного оборудования, светильников, туалетной гарнитуры
5. Акж об опрессовке трубопроводов
6. Штамп ДТК о приемке.

VI Хранение и транспортировка

1) При хранении и транспортировке кабины должны устанавливаться на 2 деревянных бруска сечением 150x70 (л) длиной 2000мм, бруски следует располагать вдоль коротких сторон на 30 см. от краев кабины.

2) Подъем кабины при погрузке, разгрузке и монтаже на строительстве должен

осуществляться с помощью специальной траверсы.

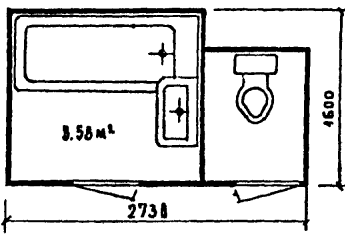
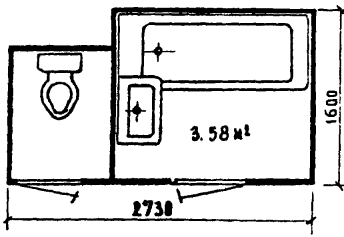
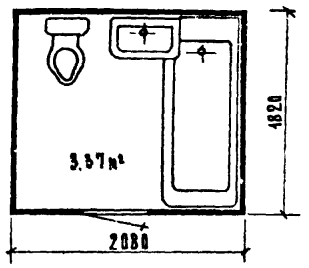
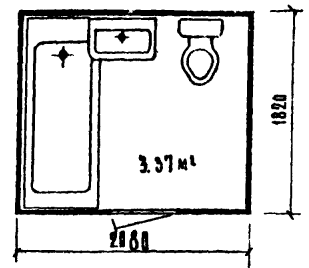
3) При хранении и транспортировке должны приниматься меры для предотвращения попадания влаги внутрь кабины и на стальные изделия.

ГОДА СОВЕТСКОГО	
И. ПАРПОРТОВА	
А. КУВШИНКИН	
А. СВИРИДОВА	
В. БОЛОНТИКОВ	
Я. ФЕЛЬДМАН	
Ю. КОСЛОВ	
В. КОСЛОВ	
В. АФАНАСЬЕВ	
Г. ДАНИЧЕНКО	
И. Д. ДИЖ. КЕ	
Л. А. КОЗЛ. КЕ	
М. М. ОМЛ. КЕ	
Г. А. КОЛ. ПО.	
Г. А. АДХ. ПО.	
М-5	
УС. ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ ТРАНСПОРТУ	
АКО-1	

1970	Изделия заводского изготовления	П О Я С Н И Т Е Л Ь Н А Я	З А П И С К А.	с е р и я 75	ЧВЕТЬЮ РАЗДА 108-1	АМСТ П - 2
------	---------------------------------	---------------------------	----------------	--------------	-----------------------	---------------

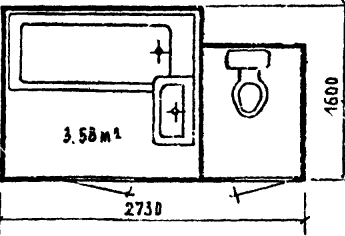
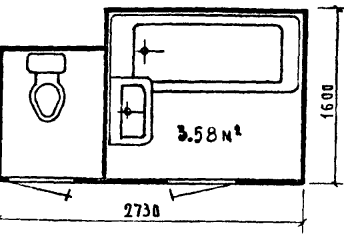
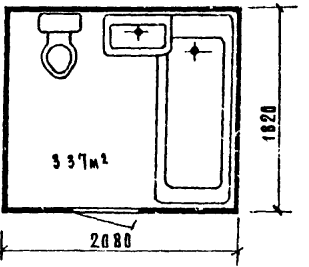
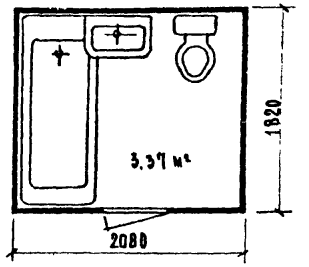
МД по железарбачу  
 Советска Република  
 АКО-1  
 1970  
 № 1-40  
 ГЛАВНИ КЕ  
 А. КИС. КОВ  
 НАС ПИДЕЛ  
 СА. КОК. ПР.  
 П. АХ. ПР.  
 Б. ВАТИКОВСКИ  
 А. ФЕЛИМОН  
 С. ПИЛИПОВИЧ  
 Д. АРАВИЧЕВ  
 П. ПАВЛОВИЧ  
 ИЛИ. БЕЛКОВА  
 М. МИХЕЛЕВ  
 ПРОВЕДНИ  
 Д-Р. А. С. КОЛИЧЕВА  
 А. ПЕНЧЕВ  
 Д. КРАСОВИЧ  
 Д. АРАВИЧЕВ  
 П. ПАВЛОВИЧ  
 А. СКИПРИДОВИЧ  
 А. ВЕНЕЦКОВ  
 Д. А. СКИПРИДОВИЧ  
 В. КУЧЕРОВСКИ

СК-20. 28 П (h=2530)      СК-20 28 А (h=2530)      СК-20. 28 Н (h=2530)      СК-20. 28 А (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 А (h=2730)      СК-20. 30 Н (h=2730)      СК-20. 30 А (h=2730)

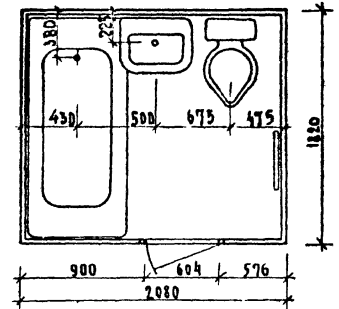
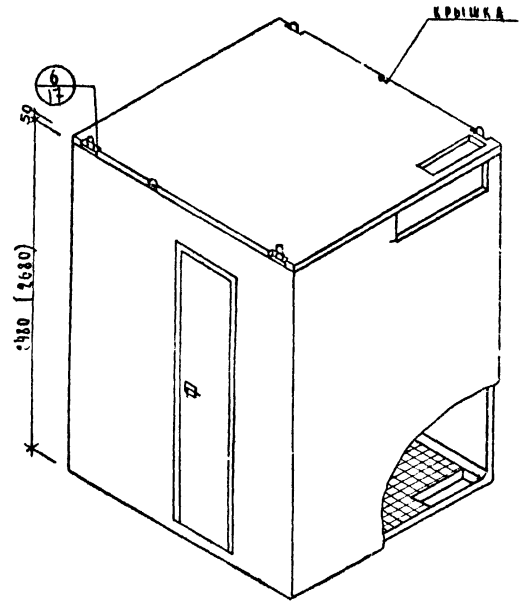


ВЕС	КГ	2950	ВЕС	КГ	2950	ВЕС	КГ	3330	ВЕС	КГ	3330
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.18	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.18	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.35	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.35
ВЕС СТАЛИ	КГ	47.53	ВЕС СТАЛИ	КГ	47.53	ВЕС СТАЛИ	КГ	57.80	ВЕС СТАЛИ	КГ	57.80

ПРИМЕЧАНИЕ:  
ВЕС КАБИН УСЛОВНО ДАН БЕЗ ОБОРУДОВАНИЯ.

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ     
 **НОМЕНКЛАТУРА САМКАБИН**     
 СЕРИЯ 75     
 ЧАСТЬ Ю РАЗДЕЛ 28-1     
 ЛИСТ 1

КБ ПРОЕКТОР ИЗДАТЕЛЬСТВО СТРОИТЕЛЬНОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ И СТРОИТЕЛЬСТВА СН	М-5/ 1:30	СА. ЦИЖ. К.Б.	БОЛ. ШИНСКИЙ	НАЧ. СЕКТРА	С. А. КОТОВ	СОФ. А. ГОБ. А. Н. О.
		НАЧ. ОТДЕЛА	В. ФЕДОРКИН	СТ. ЦИЖ.	В. А. КОТОВ	И. К. МЕДВЕДЕВ
СА. КОЧ. П.Р.	СА. КОЧ. П.Р.	СА. КОЧ. П.Р.	СА. КОЧ. П.Р.	СА. КОЧ. П.Р.	СА. КОЧ. П.Р.	СА. КОЧ. П.Р.
СА. АДЛ. П.Р.	СА. АДЛ. П.Р.	СА. АДЛ. П.Р.	СА. АДЛ. П.Р.	СА. АДЛ. П.Р.	СА. АДЛ. П.Р.	СА. АДЛ. П.Р.
СА. АДЛ. П.Р.	СА. АДЛ. П.Р.	СА. АДЛ. П.Р.	СА. АДЛ. П.Р.	СА. АДЛ. П.Р.	СА. АДЛ. П.Р.	СА. АДЛ. П.Р.

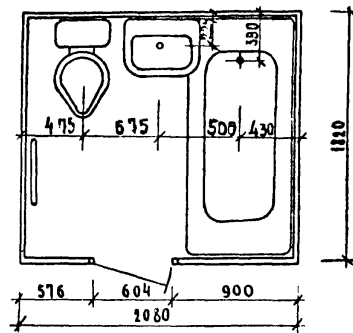
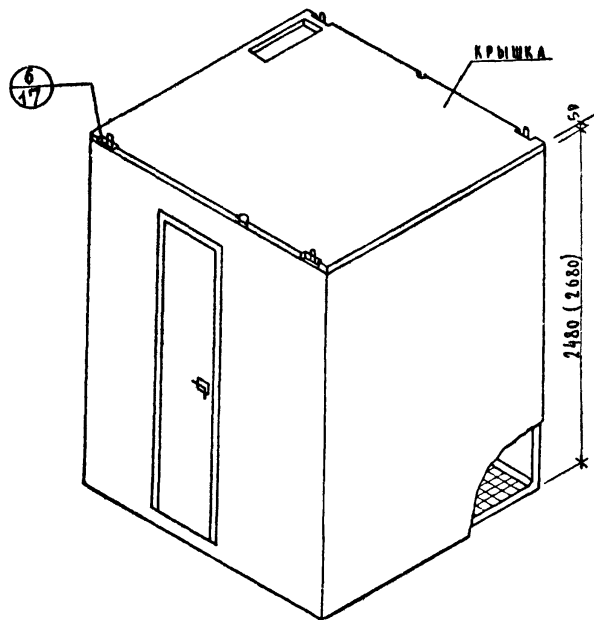


Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Я			
МАРКА		СК-20.28	СК-20.30
ВЕС КАБИНЫ	КГ	2800	2950
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.12	1.18
ВЕС СТАЛИ	КГ	4677	4753
РАСХОД КЕРАМИЧЕСКИХ ПЛИТКИ	М <sup>2</sup>	3.27	3.27
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	М <sup>3</sup>	0,0586	0,0588

**П Р И М Е Ч А Н И Я :**

1. КАБИНА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА МАРКИ „200“
2. ЭЛЕМЕНТЫ КАБИНЫ СМ НА ЛИСТАХ 4, 5; СТОЛЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ - НА ЛИСТЕ 24
3. МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И УСТАНОВКУ ДВЕРЕЙ СМ. НА ЛИСТАХ 17, 20
4. В ХАРАКТЕРИСТИКЕ ИЗДЕЛИЯ УЧТЕН ПОКАЗАТЕЛЬ - САНКАБИНЫ И КРЫШКА.

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СА Н К А Б И Н А СК-20.28п (СК-20.30п) ОБЩИЙ ВИД	С Е Р И Я 75	4 А С Я Б Ю РАЗДЕЛ ЮВ-1	Л И С Т 2
------	---------------------------------	--	--------------	----------------------------	--------------



Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Й			
М А Р К А		СК-20.28А	СК-20.30А
ВЕС КАБИНЫ	КР	2800	2950
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.12	1.18
ВЕС СТАЛИ	КР	46,77	47,53
РАСХОД КЕРАМИЧ. ПЛИНКИ	М <sup>2</sup>	3,27	3,27
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	М <sup>3</sup>	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 САЖКАБИНЫ И КРЫШКИ.

СОГЛАСОВАНО

ИЗДАТЕЛЬСТВО АС: УКУТЕРОВСКИЙ

И. А. СМЕРНОВА

И. А. СМЕРНОВА

ИЗДАТЕЛЬСТВО

И. А. СМЕРНОВА

И. А. СМЕРНОВА

И. А. СМЕРНОВА

И. А. СМЕРНОВА

И. А. СМЕРНОВА

И. А. СМЕРНОВА

И. А. СМЕРНОВА

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗРОТОВАЛЕНИЯ

С А Н К А Б И Н А С К - 2 0 . 2 8 А ( С К - 2 0 . 3 0 А ) О Б Щ И Й В И Д

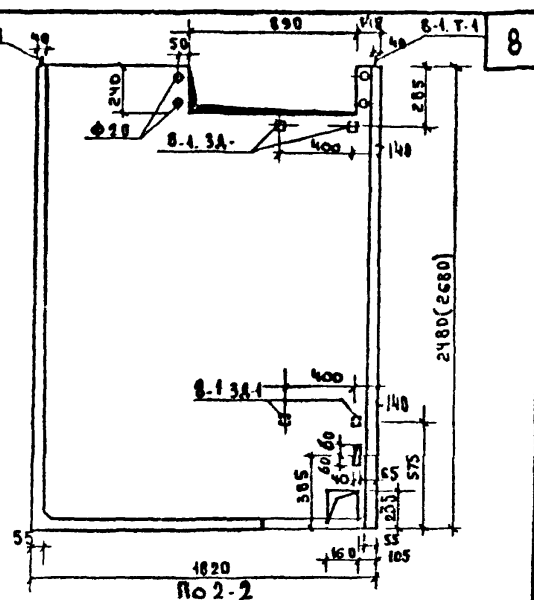
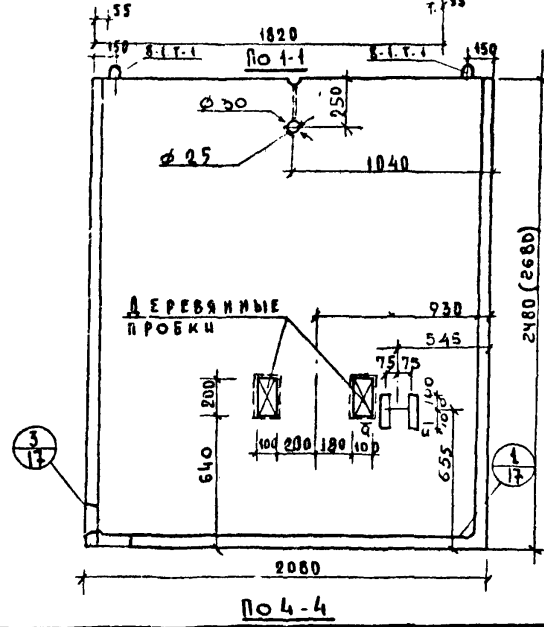
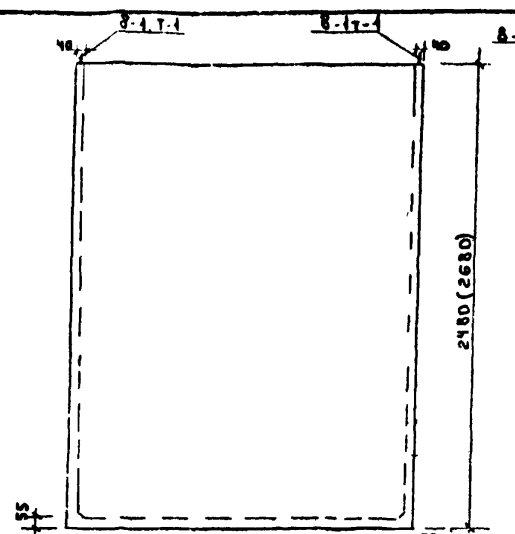
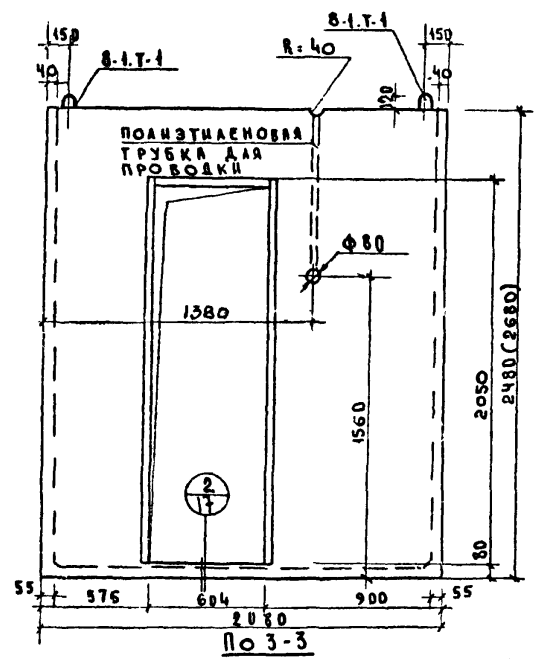
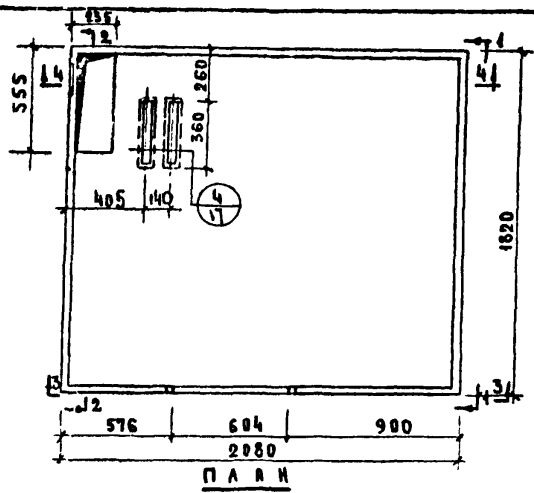
с е р и я 7 5

Ч А С Т Ъ 1 0  
Р А З Д Е Л 1 2 8 - 1Л И С Т  
3





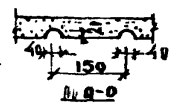
КОД ЖЕЛЕЗОБЕТОННОЙ КОМПОНОВКИ: М-Б 1:25  
 КОД ПОСРЕДСТВА: АКО-1  
 Исполнитель: Г.А. И.Ж. КБ, Г.А. КОСТЯКОВ, И.А. КОТДЕКАР, Г.А. АРХИПОВ  
 Проверил: В.А. СЕВЕРИН  
 Проект: С.О. ГАГОРЯНО, А.А. СМЕРДИНОВ, А.А. АРХИПОВ, А.А. СМЕРДИНОВ, А.А. СМЕРДИНОВ  
 Организация: ИРЧ. СЕКТОР СТ. ИЖЕН. ПРОЕКТИРОВАНИЕ И СТРОИТЕЛЬСТВО



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ		
МАРКА	—	СК-20.28А; СК-20.30А
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	кг	2450; 2600
ОБЪЕМ БЕТОНА	м³	0,98; 1,04
ВЕС МЕТАЛЛА	кг	33,77; 34,53
РАСХОД СТАЛИ НА 1 м² БЕТОНА	кг	34,45; 33,2
МАРКА БЕТОНА	—	200; 200

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

1. Полиэтиленовую трубку установить при бетонировании.



1970 ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ. С А И К А Б И Н Я СК-20.28А; (СК-20.30А) СЕРИЯ 75 ЧАСТЬ: ЛИСТ РАЗДЕЛ 08-1 5

СОГЛАСОВАНО:

И. А. Смирнов

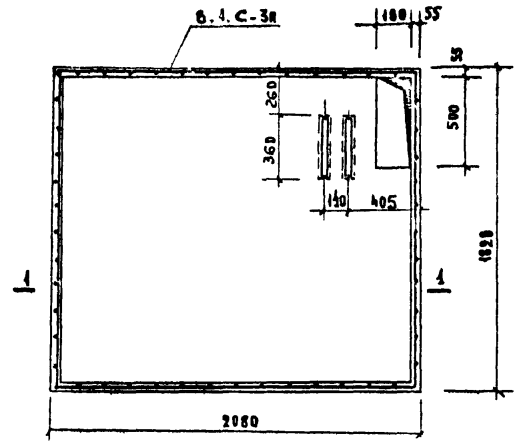
И. А. Ренская

И. А. Широк

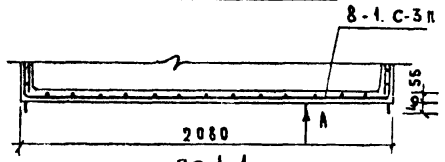
И. А. Кондратьев

И. А. Мухоморов

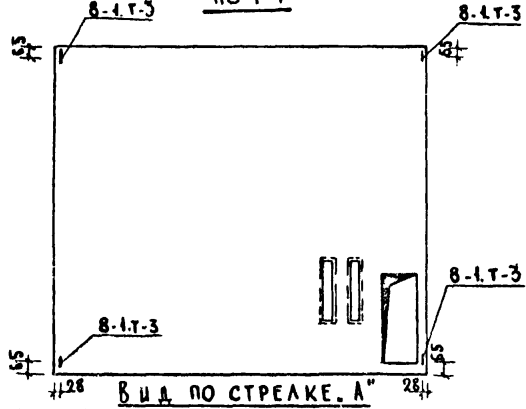
И. А. Павлов



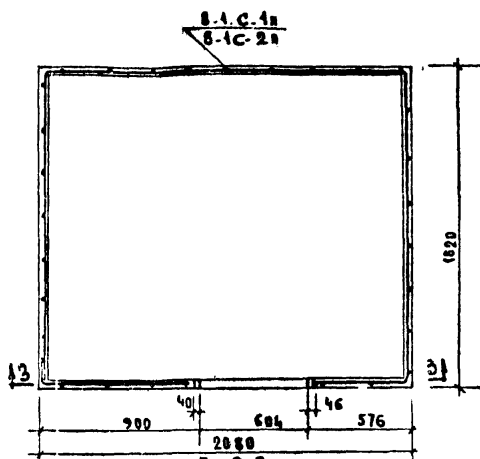
П Л А Н Д Н И Щ А



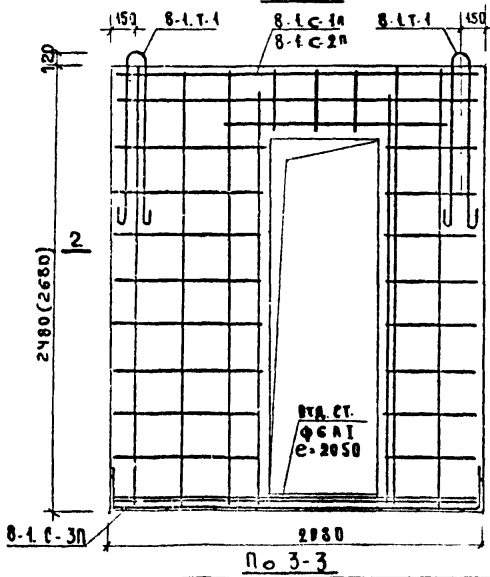
по 1-1



В И Д П О С Т Р Е Л К Е ' А '



по 2-2



по 3-3

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
НАИМ. ИЗД.	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ.		ИИ
			МАРКИ	ОБЩИЙ	
СК-20 28 П	Б.1.С-1П	1	10.61	10.61	27
	Б.1.С-3П	1	8.18	8.18	27
	Б.1.С-2П	4	0.26	0.92	27
	Б.1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	СТА. СТ. Ф 6 А 1	1	0.46	0.46	-
ИТОГО:			33.77		
СК-20 30 П	Б.1.С-2 П	1	11.37	11.37	22
	Б.1.С-3 П	1	8.18	8.18	27
	Б.1.С-2-1	4	0.25	0.92	27
	Б.1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	СТА. СТ. Ф 6 А 1	1	0.46	0.46	-
ИТОГО:			34.53		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
МАРКА	СЕЧЕН. ММ	38	48	6 А 1	6 А 1	6 А 1
СК-20	ДЛИНА М	163.80	82.94	7.20	2.64	15.36
28 П	ВЕС КГ	9.01	8.18	2.06	0.60	3.50
СК-20	ДЛИНА М	178.08	89.54	7.20	2.64	15.36
30 П	ВЕС КГ	19.77	8.18	2.06	0.60	3.50

П Р И М Е Ч А Н И Я :

1. Дверная коробка условно не показана.
2. Петли В-1.Т-3 ставятся при изготовлении саркаби на технологической линии.
3. Петли В-1.Т-1 привязать к сетке ко всем поперечным стержням.

КБ ПО ЖЕЛЕЗОБЕЖИ  
ГОССТРОЙ РСФСР  
АКД-1

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

С А Н К А Б И Н А СК-20.28 П (СК-20.30 П) АРМИРОВАНИЕ.

ЧАСТЬЮ 10  
СЕРИЯ 75

ЛИСТ 6

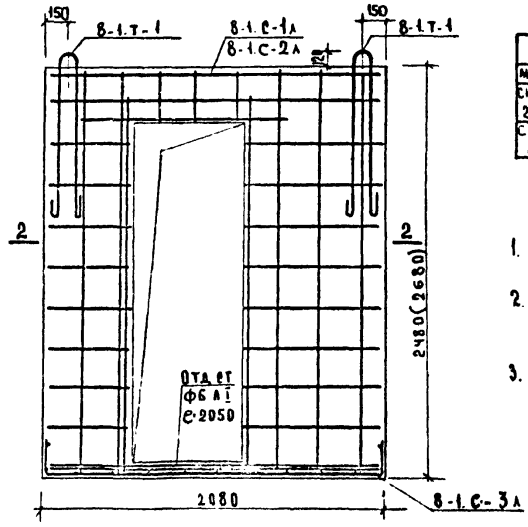
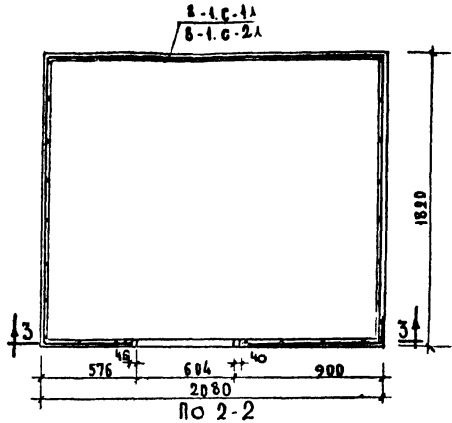
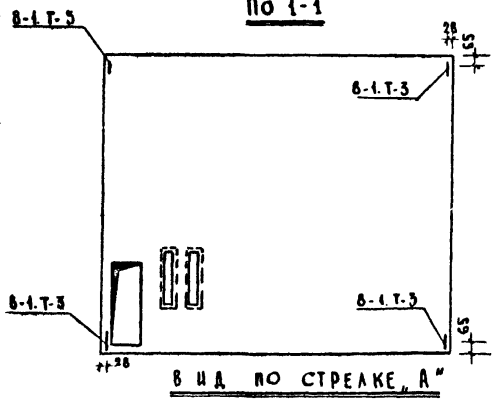
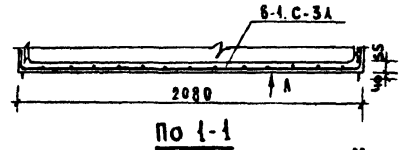
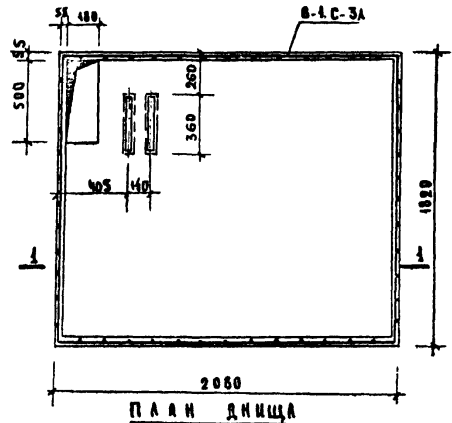
СОГЛАСОВАНО

И. С. МЕРИОН  
А. В. РУБИНСКАЯ  
А. И. ШИРОВА

В. БОЛТОНОВ  
В. ФЕЛЬДМАН  
И. ХРАМЕНКО  
И. РОДРИГЕС  
Е. ПАВЛИЩЕВ

И. И. МЕДИУТОВ  
О. А. КОЗЛОВ

АК-01



СЕРТИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
МАРКА ИЗДА	МАРКА	И-00	ВЕС КГ.		ИД АНСТ
			МАРКИ	ОБЩИ	
СК-20.28А	В-1.С-1А	1	10.61	10.61	22
	В-1.С-3А	1	8.18	8.18	23
	В-1.3А-1	4	0.23	0.92	27
	В-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	ОТДЕЛ ФБА И	1	0.46	0.46	-
ИТОГО:			23.78		
СК-20.30А	В-1.С-2 А	1	11.37	11.37	22
	В-1.С-3 А	1	8.18	8.18	23
	В-1.3А-1	4	0.23	0.92	27
	В-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	ОТДЕЛ ФБА И	1	0.46	0.46	-
ИТОГО:			34.53		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
МАРКА	СРЕДН ММ	ЗВИ	481	641	641	12А1
СК-20	ДЛИНА М	163.88	82.54	72.0	2.64	15.30
28А	ВЕС КГ.	9.01	8.18	2.06	0.60	13.60
СК-20	ДЛИНА М	178.05	82.54	72.0	2.64	15.30
30А	ВЕС КГ.	9.77	8.18	2.06	0.60	13.60

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Дверная коробка условно не показана
2. Лещан В-1-Т-3 спаяны при изготовлении санкабин на технологической линии.
3. Лещан В-1.Т-1 приваривать к сетке ко всем поперечным стержням.

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

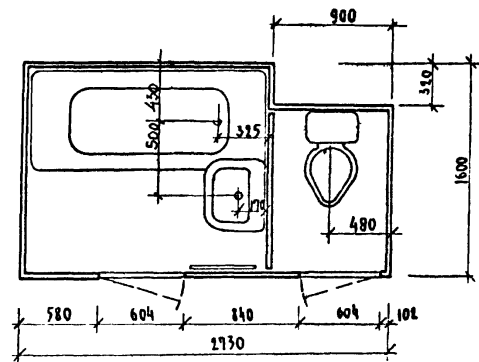
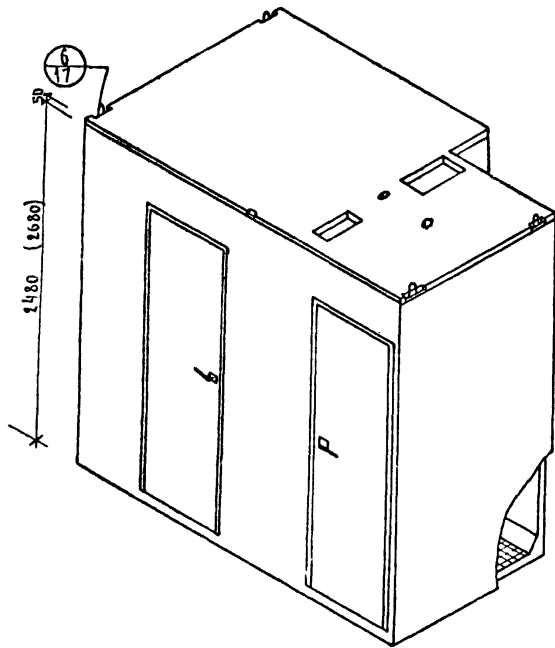
САНКАБИНА СК-20.28А(СК-20.30А), АРМИРОВАННЫЕ.

ВЕРИЯ 75

ЧАСТЬ 2/0  
РАЗДЕЛ 06-1

АНСТ  
7





Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Я			
МАРКА		СК-28.28л	СК-28.30л
ВЕС КАБИНЫ	КГ	3000	3330
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1,2	1,33
ВЕС СТАЛИ	КГ	56,52	57,80
РАСХОД КЕРАМ. ПЛИТКИ	М <sup>2</sup>	3,36	3,56
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	М <sup>3</sup>	0,184	0,184

## ПРИМЕЧАНИЯ:

1. КАБИНА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА МАРКИ "200"
2. ЭЛЕМЕНТЫ КАБИНЫ СМ. НА ЛИСТАХ 11, 13; СТОЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ - НА ЛИСТЕ 21.
3. МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И УСТАНОВКУ ДВЕРЕЙ СМ. НА ЛИСТАХ 17, 20
4. В ХАРАКТЕРИСТИКЕ ИЗДЕЛИЯ УЧЕНЫ ПОКАЗАТЕЛИ САМКАБИНЫ И КРЫШКИ

СОГЛАСОВАНО

ОБЩЕОБЩЕСТВЕННЫЙ ПРОЕКТ

НАЧ. СЕКТОРА

В БОЛШЕВНИКОВСКОМ РАЙОНЕ

МА. КОМ. УБ. 1:30

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

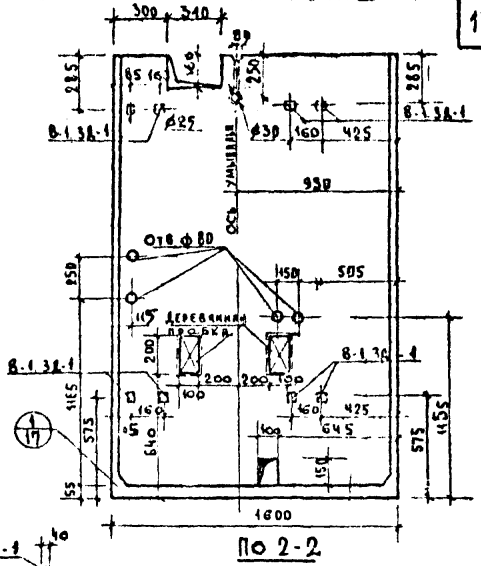
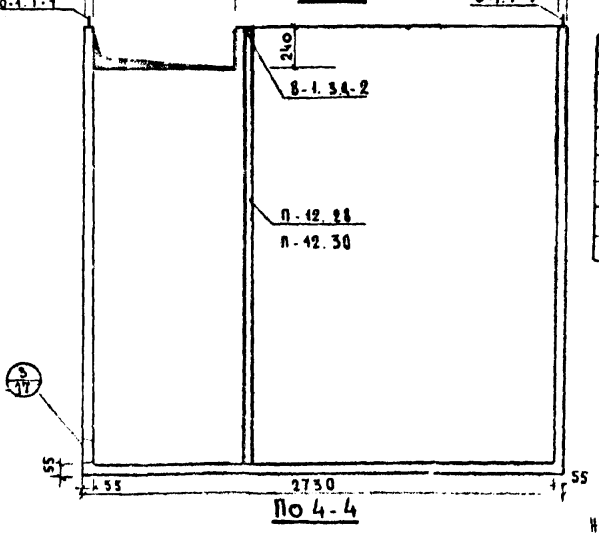
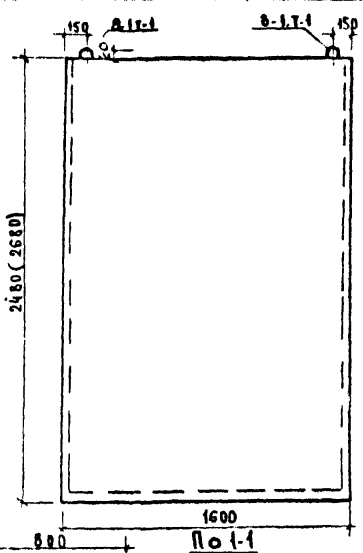
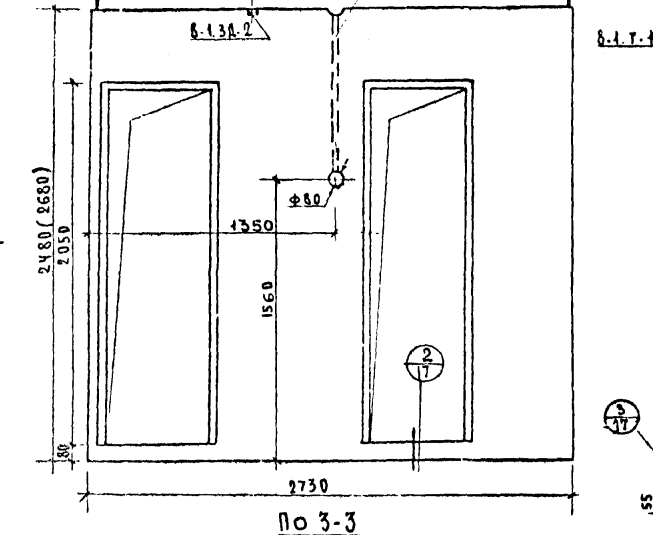
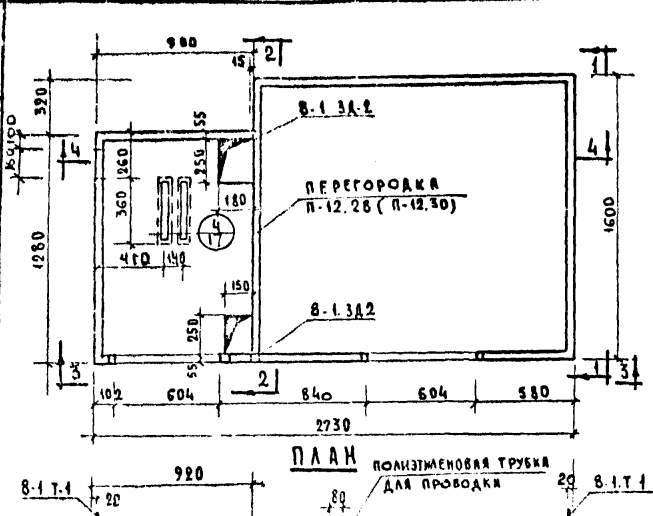
САМКАБИНА СК-28.28л(СК-28.30л) ОБЩИЙ ВИД

серия 75

ЧАСТЬ Ю

ЛИСТ 9

И. И. Ж. КС  
 М. Б  
 4:25  
 А КО-1  
 1970  
 ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
 ИЗГОТОВЛЕНИЯ.



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИИ			
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К. ВО	
		СК-28.28П	СК-28.30П
ВЕС	КГ	2600	2980
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1.04	1.19
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ	40.53	41.81
РАСХОД СТАЛИ НА 1 М <sup>2</sup>	КГ	35.97	35.13
МАРКА БЕТОНА	—	200	200

- ПРИМЕЧАНИЯ
1. Полиэтиленовую трубку устанавливать при бетонировании.
  2. При стеновом изготовлении перегородка изотопляется вместе с санкабиной; на технологической линии — раздельно.
  3. В 1, 3, 4 ставится при изготовлении санкабины на технологической линии.

1970 ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

С А Н К А Б И Н А СК-28.28 П (СК-28.30 П)

Ч А С Т Ь 10 Л И С Т  
 С Е Р И Я 75 Р А З М Е Р 10.8-1 10

СОГЛАСОВАНО:

А. С. КОТЛОВ

М. П. С. КОТЛОВ

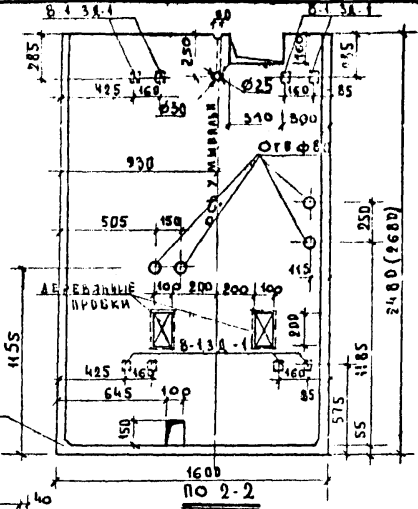
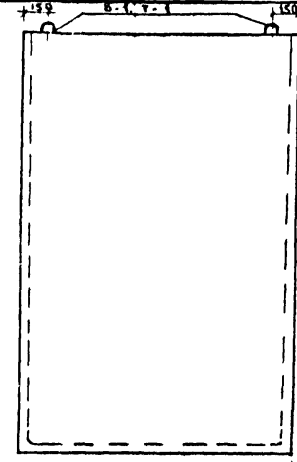
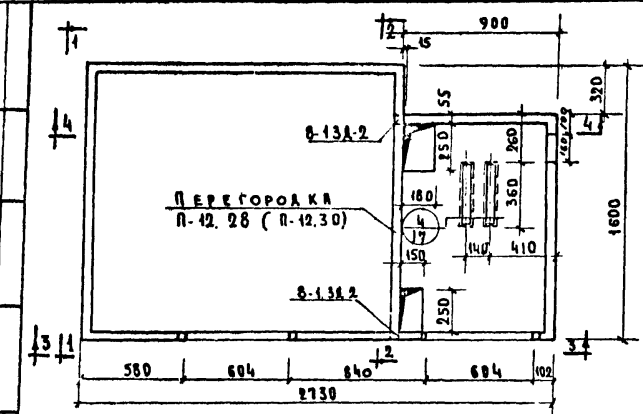
М. П. С. КОТЛОВ

М. П. С. КОТЛОВ

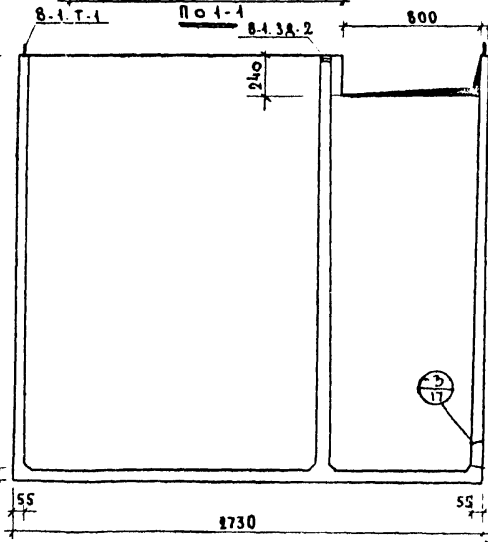
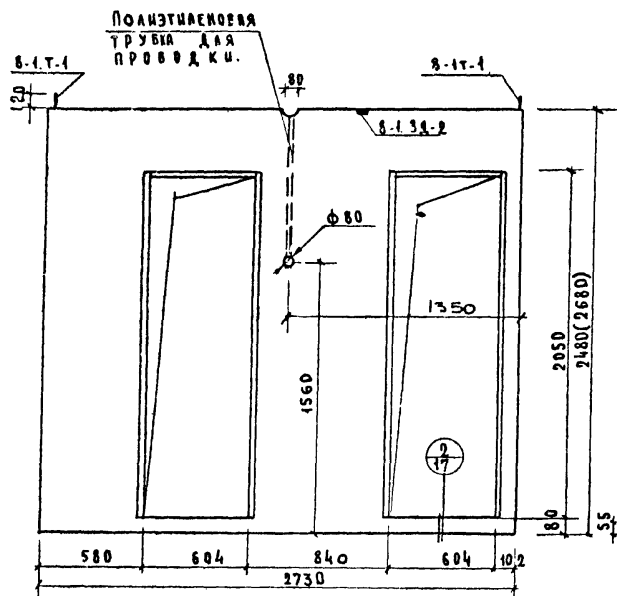
М. П. С. КОТЛОВ

М. П. С. КОТЛОВ

М. П. С. КОТЛОВ



14



ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ			
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-ВГ	
		СК-28.28А	СК-28.30А
ВЕС	КГ	2600	2980
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1,04	1,19
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ	40,53	41,81
РАСХОД СТАЛИ НА 1М <sup>3</sup> БЕТ	КГ	38,97	35,13
МАРКА БЕТОНА	-	200	200

**ПРИМЕЧАНИЯ**

- 1 Подпонижающую трубку устанавливать при армировании
  - 2 При стандартной армировке перегородка изготавливается вместе с санкабиной.
- НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ЛИНИИ - РАЗДЕЛЬНО. 3. 8-1.3А-2 СКАРПТСЯ: ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ САНКАБИНЫ НА ТЕХНОЛОГИЧ. ЛИНИИ



ОБРАЗОВАНО

А. СМЕРДОВА

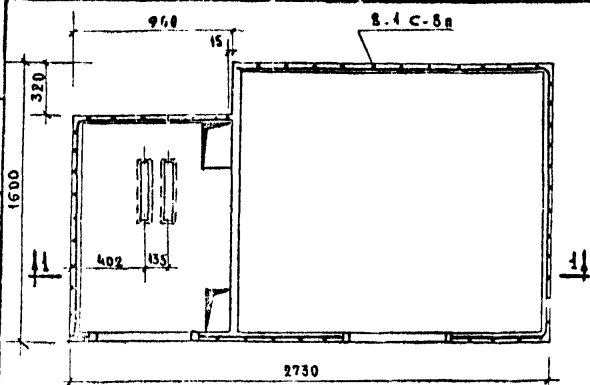
В. БОГАТЫРЕВ

Г.А. КИЖИНА

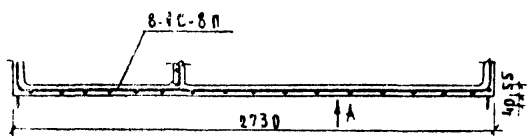
М-Б/125

А.Х.Д.1

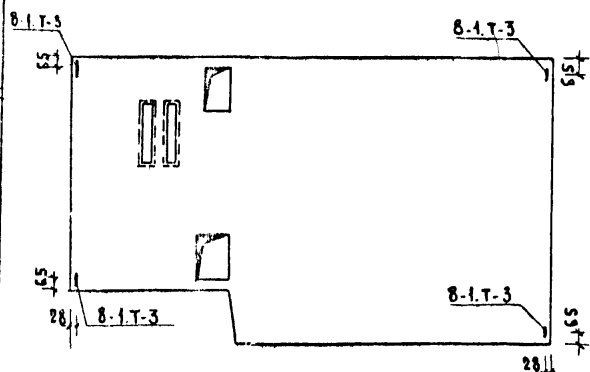
1970



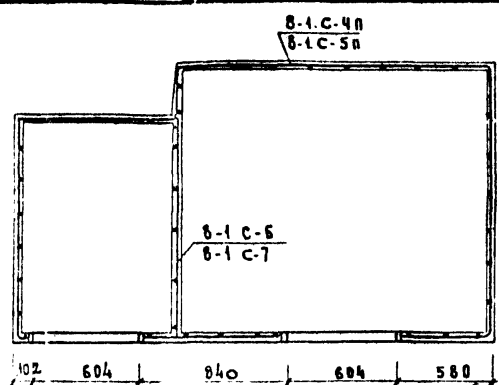
П Л А Н Д Н И Щ А



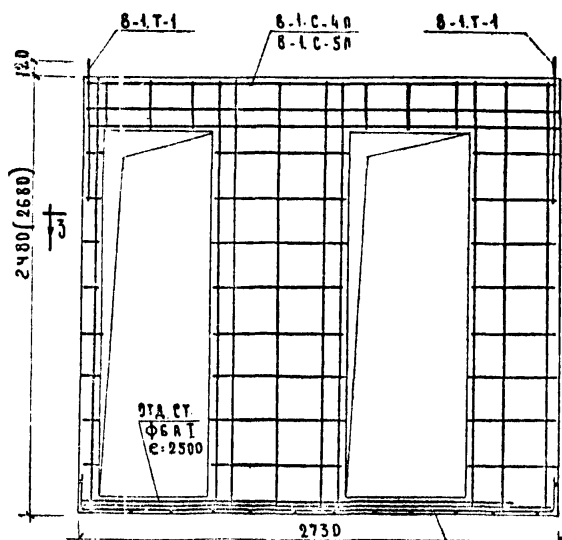
По 1-1



В И Д П О С Т Р Е Л К Е " А "



По 3-3



По 2-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
НАИМ. ИЗД.	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ		ИИ
			МАРКИ	ОБЩИ	
СК-28.28П	В-1-С-4п	1	13.58	13.58	24
	В-1-С-6п	1	1.57	1.57	24
	В-1-С-8п	1	9.48	9.48	25
	В-1-Т-1	4	3.40	13.60	27
	В-1-3А-1	8	0.23	1.84	27
ОТЛСТФБА1	1		0.56	0.56	-
Итого					40.53
СК-28.30П	В-1-С-5п	1	14.63	14.63	24
	В-1-С-7п	1	1.70	1.70	24
	В-1-С-8п	1	9.48	9.48	25
	В-1-Т-1	4	3.40	13.60	27
	В-1-3А-1	8	0.23	1.84	27
ОТЛСТФБА1	1		0.56	0.56	-
Итого					47.81

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА						
МАРКА	СЕЧЕН ММ	361	461	641	641	1241
СК-28.28П	ДЛИНА М	21.92	25.7	38.0	5.28	15.30
	ВЕС КГ	11.66	9.48	4.05	1.20	13.60
СК-28.30П	ДЛИНА М	25.87	25.7	19.01	5.28	15.30
	ВЕС КГ	12.67	9.48	4.22	1.20	13.60

П Р И М Е Ч А Н И Я :

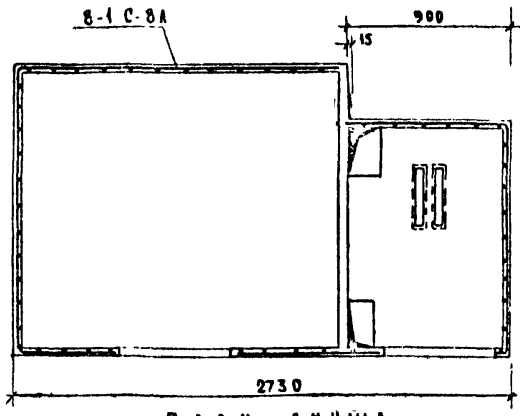
1. Дверная коробка усвадно не показана.
2. Петли В-1-Т-3 СТЕРЖА-  
ся при изготовлении санкабин на технологической линии.
3. Петли В-1-Т-1 привязать к сетке ко всем поперечным стержням.

СОГЛАСОВАНО:

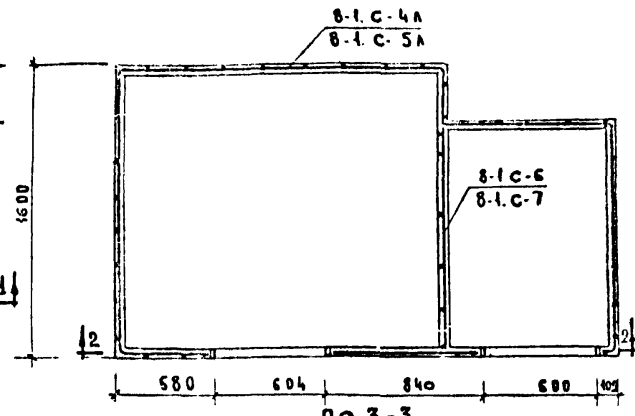
БОЛШЕВИКОВ И.А. ДИРЕКТОР  
 ФЕДЬКИН В.А. ЗАМЕСТИТЕЛЬ ДИРЕКТОРА  
 КОЖУХОВ В.А. ЗАМЕСТИТЕЛЬ ДИРЕКТОРА  
 АНЖУБОВА В.А. ЗАМЕСТИТЕЛЬ ДИРЕКТОРА  
 ПЕТРОВ В.А. ЗАМЕСТИТЕЛЬ ДИРЕКТОРА  
 КОЖУХОВ В.А. ЗАМЕСТИТЕЛЬ ДИРЕКТОРА  
 ПЕТРОВ В.А. ЗАМЕСТИТЕЛЬ ДИРЕКТОРА  
 КОЖУХОВ В.А. ЗАМЕСТИТЕЛЬ ДИРЕКТОРА  
 ПЕТРОВ В.А. ЗАМЕСТИТЕЛЬ ДИРЕКТОРА

М-5  
 1-25

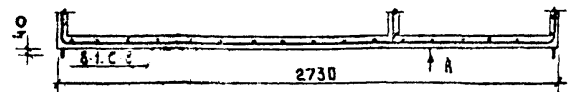
АКД-1  
 1970



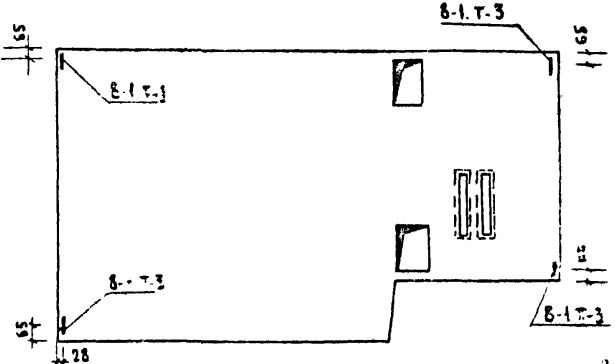
П Л А Н Д Н И Щ А



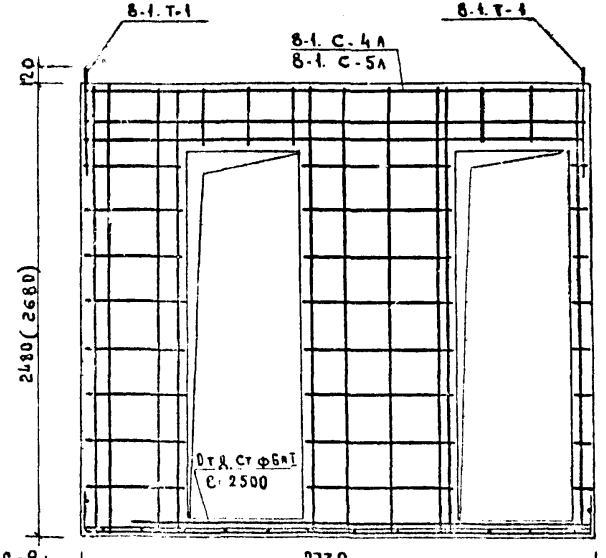
но 3-3



но 1-1



но 2-2



но 2-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛА					
НАИМ. ИЗД.	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ.		АН АУСТ
			МАРКИ	ОБЩИИ	
СК-28.28А	8-I.C-4A	1	13.58	13.58	24
	8-I.C-6A	1	1.57	1.57	24
	8-I.C-8A	1	9.48	9.48	25
	8-I.T-1	4	3.40	13.60	27
	8-I.3A-1	8	0.23	1.84	27
	ДУА.СТ.Ф6А1	1	0.56	0.56	-
Итого:			40.53		
СК-28.30А	8-I.C-5A	1	14.63	14.63	24
	8-I.C-7A	1	1.70	1.70	24
	8-I.C-8A	1	9.48	9.48	25
	8-I.T-1	4	3.40	13.60	27
	8-I.3A-1	8	0.23	1.84	27
	ДУА.СТ.Ф6А1	1	0.56	0.56	-
Итого:			41.81		

ВЫБОРКА МЕТАЛА						
МАРКА	СЕЧЕН. ММ	ЗВТ	ДВЛ	САТ	РАТ	РАТ
СК-28	АЦИН М	21.92	95.7	19.2	5.22	13.32
СК-28	ВЕС КГ	11.68	9.48	1.20	13.60	0.64
СК-28	АЦИН М	23.02	95.7	19.00	5.28	13.32
СК-28	ВЕС КГ	12.67	9.48	4.22	1.28	13.60

- П Р И М Е Ч А Н И Я**
1. Дверная коробка усарбно не показана
  2. Лестыи В-1.Т-3 ставятся при изготовлении санкабчи на технолгическди линии.
  3. Лестыи 8-1.Т-1 привязать к сетке ко всем поперечным стержням.

1970

ИЗДЕЛИЕ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

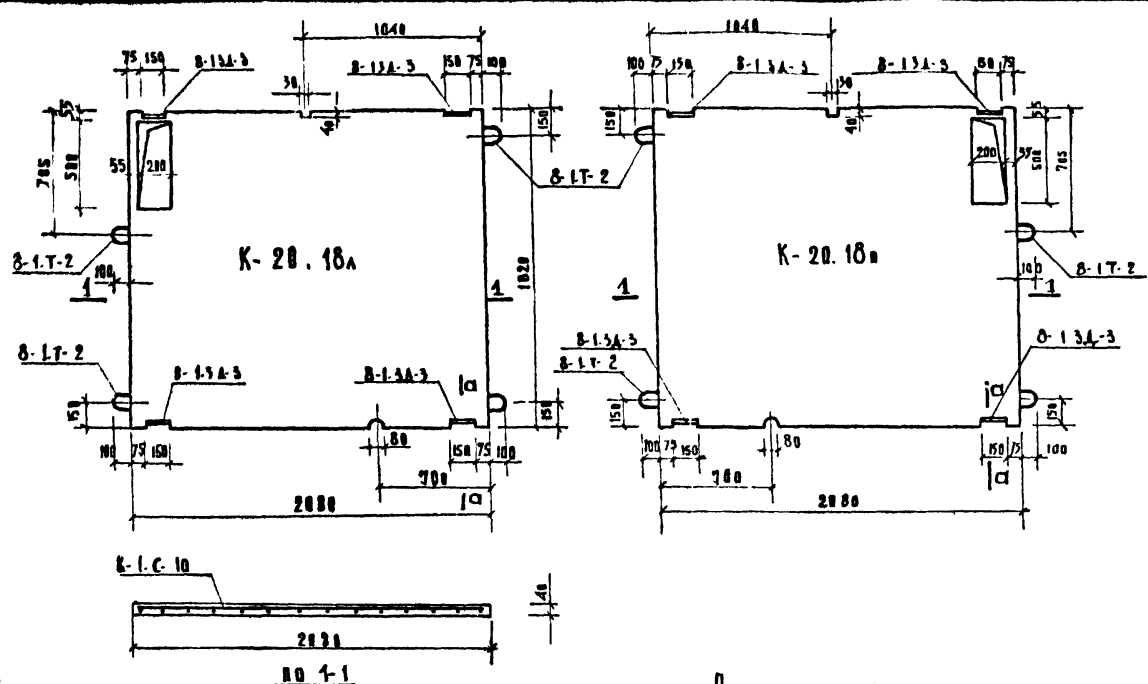
С А Н К А Б Ч И К А С К - 28.28 А ( С К - 28.30 А ). А Р М И Р О В А Н И Е .

СЕРИЯ 75

4 ЧАСТЮ  
РАЗДЕЛ 108-1

Л И С Т  
13

КОД ПРОЕКТА  
 КОД КЛАССИФИКАЦИИ  
 КОД ПОДГОТОВИТЕЛЯ  
 АКО-1  
 1970  
 ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
 КРЫШКА К-20.18А (К-20.18П)  
 СЕРИЯ 75  
 ЧАСТЬ 10  
 РАЗДЕЛ 10.8-1  
 ЛИСТ 14



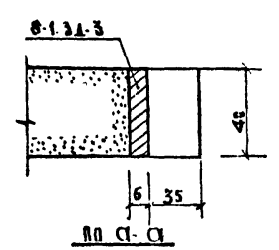
**СВЕДИТЕЛЬСТВО МЕТАЛЛА**

НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ	ВЕС КГ		ПОСЦЫ
			МАРКИ	ОБЪЕМ	
К-20.18А К-20.18П	В-1С-10	1	4.60	4.60	2.6
	В-13А-3	4	1.55	6.20	2.7
	В-1Т-2	4	6.55	2.20	2.7
<b>Итого:</b>			<b>15.00</b>		

**ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ**

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	КОЛ.
ВЕС	КГ	15.00
ВЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	0.14
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ	15.00
МАРКА БЕТОНА	—	200

**ПРИМЕЧАНИЕ:**  
 1. ПОДЪЕМНЫЕ РЕШКИ ПРИВЯЗАТЬ К СЕТКЕ

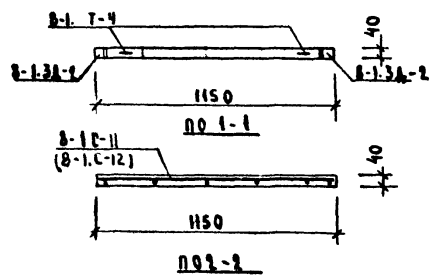
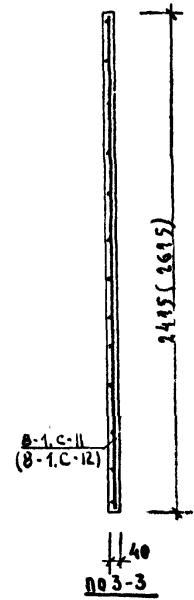
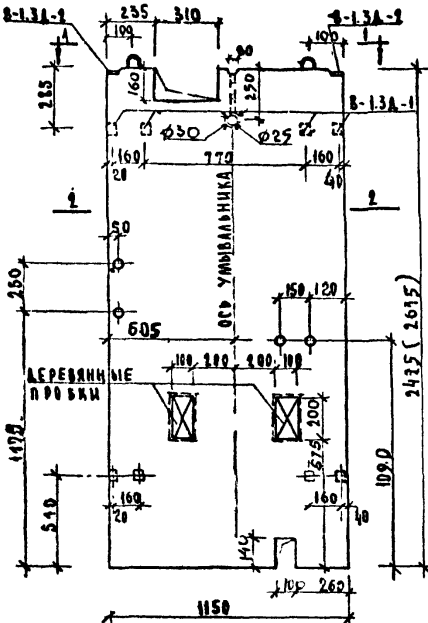


**ВЫБОРКА МЕТАЛЛА**

СЕК. ММ	ЗВИ	БАГ	САГ	САВ	35 x 6
ДЛИНА М	49.92	5.62	3.54	4.12	0.60
ВЕС КГ	2.75	1.22	2.20	1.25	5.64



ПОЖЕЛОВАТЕЛИ КБДСТРОИИ АКБ	ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ	1970	ИЗДАНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СООБРАЖЕНИЯ	
	ПОЖЕЛОВАТЕЛЬ ИЗДАНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ	№ 1		ПОЖЕЛОВАТЕЛЬ ИЗДАНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ПОЖЕЛОВАТЕЛЬ ИЗДАНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ
ПОЖЕЛОВАТЕЛЬ ИЗДАНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ПОЖЕЛОВАТЕЛЬ ИЗДАНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ПОЖЕЛОВАТЕЛЬ ИЗДАНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ПОЖЕЛОВАТЕЛЬ ИЗДАНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ	ПОЖЕЛОВАТЕЛЬ ИЗДАНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ	
				ПОЖЕЛОВАТЕЛЬ ИЗДАНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ	
				ПОЖЕЛОВАТЕЛЬ ИЗДАНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ	
ПОЖЕЛОВАТЕЛЬ ИЗДАНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ		ПОЖЕЛОВАТЕЛЬ ИЗДАНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ		ПОЖЕЛОВАТЕЛЬ ИЗДАНИЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ	



### СПЕЦИФИКАЦИЯ

НАИМ. ИЗД.	МАРКА	К-ВО	ВЕС
			МАРКИ
П-12.28	8-1.С-11	1	1.74
	8-1.3A-1	1	0.23
	8-1.3A-2	2	0.18
	8-1.Т-4	2	1.98
И Т О Г О			
П-12.30	8-1.С-12	1	1.66
	8-1.3A-1	1	0.23
	8-1.3A-2	2	0.18
	8-1.Т-4	2	1.98
И Т О Г О			

### Х А Р А К Т Е Р И С Т И К И

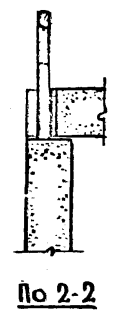
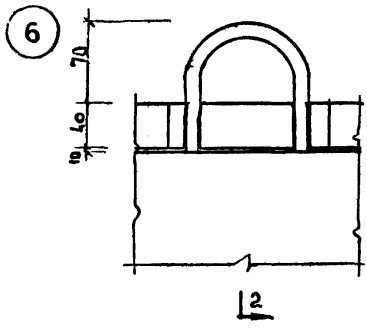
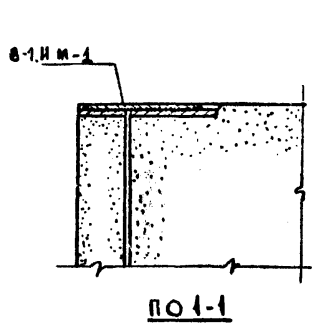
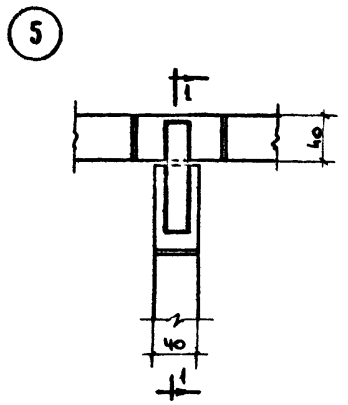
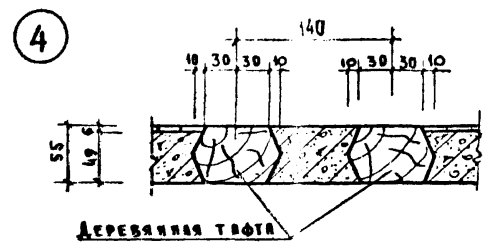
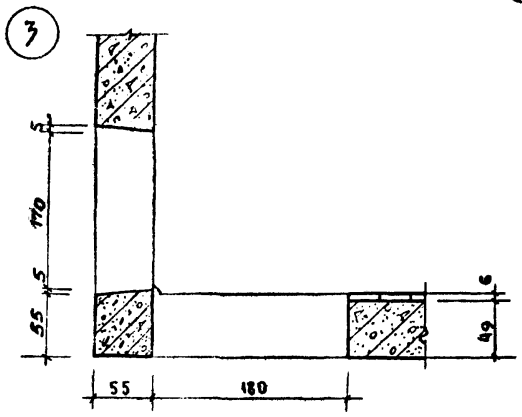
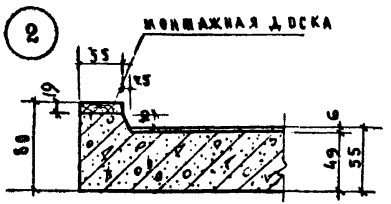
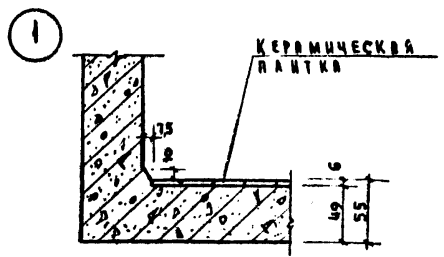
НАИМЕНОВАНИЕ	К-ВО
ВЕС	КР
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ
МАРКА БЕТОНА	-

### В Ы Б О Р К А   М Е

МАРКА	РЕЧ. ММ	ЗБИ	БАТ	Б
ДЛНМ	27.96	0.90	5	
ВЕС КР	1.54	0.20	3	
ДЛНМ	30.29	0.90	5	
ВЕС КР	1.66	0.20	1	

1970      ИЗДАНИЕ ЗАВОДСКОЕ И ИЗГОТОВЛЕНИЯ      ПЕРЕГОРОДКА П-12.28 (П-12.30)      С Е :

КБ ПО ЖЕЛЕЗНОБЕТОННОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ РСФСР	А К Д - 1	М. 62	Г.А. ИИЖ. КБ	В. БОТВИНСКИЙ	НАЧ. РЕК.	С. А. СМЕРДЮВА	СОГЛАСОВАНО
		1:25	Г.А. КОСЦЕВ	А. ФЕЛЬДМАН	С.Т. ИИЖ.	А. РУБИНСКАЯ	
			И.И. ВЛАДИМ	И.И. КОСЦЕВ	ПРОФЕРМА	А.А. СМЕРДЮВА	
			Г.А. КОС. ПР.	И.И. КОСЦЕВ			
			Г.А. АРТ. ПР.	С.П. КОСЦЕВ			



1970

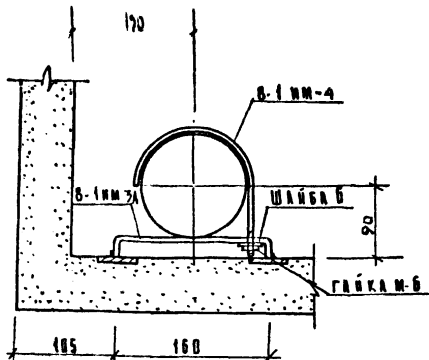
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

ДЕТАЛИ И УЗЛЫ.

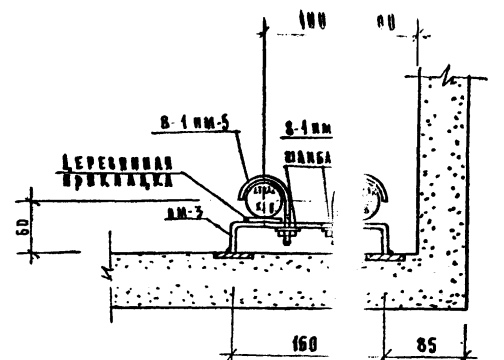
СЕРИЯ 75

ЧАСТЬ 10  
РАЗДЕЛ 10.0-1  
ЛИСТ 17





КРЕПЛЕНИЕ КАНАЛИЗАЦИОННОГО СТОЙКА



КРЕПЛЕНИЕ СТОЙКОВ ХОЛОДНОЙ ВОДЫ

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЗАЕМНЫХ					
МАРКА ЗАЕМН	К-ВО ШТ	ВЕС КГ		ГОСТ	ИЛ АНЕСТ
		ШТ	ОБЩИ		
В-1мм-3	2	0.54	1.08	-	28
В-1мм-4	2	0.05	0.10	-	28
ШАНГА 6	2	0.003	0.006	6358-65	-
ГАНКА М-6	2	0.003	0.006	5915-62	-
Итого:		1,192			

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЗАЕМНЫХ					
МАРКА ЗАЕМ.	К-ВО ШТ	ВЕС КГ		ГОСТ	ИЛ АНЕСТ
		ШТ	ОБЩИ		
В-1мм-5	4	0.02	0.08	-	28
В-1мм-3	2	0.54	1.08	-	28
ШАНГА 6	4	0.003	0.012	6358-65	55
ГАНКА М-6	4	0.003	0.012	5915-62	62
Итого:		1,184			

ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ  
 Железобетонный перегородочный перегород  
 М-5  
 1:35  
 АК-0-1  
 1970  
 ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ  
 КРЕПЛЕНИЕ СТОЙКОВ В РАЗДЕЛЬНОЙ САНИТАРИИ  
 СЕРИЯ 75  
 ЧАСТЬ 19  
 РАЗДЕЛ ЮВ-1

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

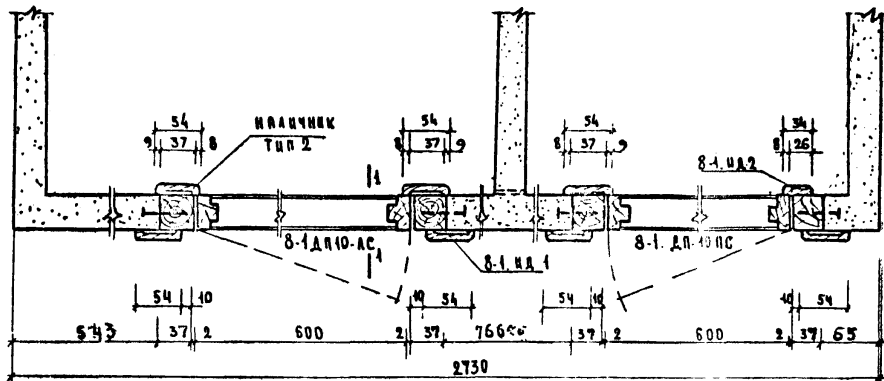
КРЕПЛЕНИЕ СТОЙКОВ В РАЗДЕЛЬНОЙ САНИТАРИИ

СЕРИЯ 75

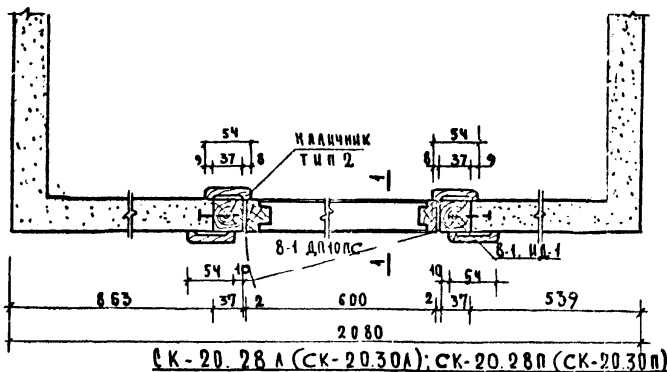
ЧАСТЬ 19  
РАЗДЕЛ ЮВ-1

Лист 19

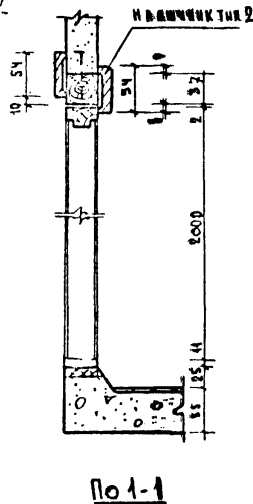




СК-28 28А (СК-28.30А) СК-28.28П (СК-28.30П)



СК-20 28А (СК-20.30А); СК-20.28П (СК-20.30П)



МАРКА	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	К-ВО	ОБЪЕМ ДРЕВЕЩИНЫ м³	
			НА ЕД.	ВСЕГО
СК-28.28А	8-1 ДП-10-АС	2 шт.	0.0081	0.0162
СК-28.30А	8-1 ДП-10-АС	2 шт.	0.0085	0.0170
СК-28.28П	8-1 ДП-10-П	4 шт.	0.0408	0.0408
СК-28.30П	8-1 ДП-10-П	4 шт.	0.0408	0.0408
	НААУЧНИК ТИП 2	4 шт.	0.0010	0.0040
<b>Итого:</b>				<b>0.1184</b>
СК-20.28А	8-1 НА-1	4 шт.	0.0081	0.0081
СК-20.30А	8-1 НА-1	4 шт.	0.0085	0.0085
СК-20.28П	8-1 ДП-10-П	4 шт.	0.0408	0.0408
СК-20.30П	НААУЧНИК ТИП 2	4 шт.	0.0010	0.0040
<b>Итого:</b>				<b>0.0586</b>

ПРИМЕЧАНИЯ

1. ДЕРЕВЯНЫЕ РАМКИ УСТАНОВЛИВАЮТСЯ В ФОРМУ ДО БЕТОНИРОВАНИЯ.
2. ПО ВСЕМУ ПЕРИМЕТРУ КОРОБОК 250-300 мм ЗАБИТЬ ГВОЗДИ.
3. СТОЯНЫЕ ИЗДЕЛИЯ СМАЖИТЬЕ 2:

СОГЛАСОВАНО

И.С. СМЫРНОВ

В. БОЛТИНСКИЙ

И. РУСИНСКИЙ

А.С. СМЫРНОВ

НАЧ. СЕКТОРА

С.Т. БЕНКОВИЧ

П.В. ПРОВЕРЯ

П.В. ПРОВЕРЯ

П.В. ПРОВЕРЯ

П.В. ПРОВЕРЯ

П.В. ПРОВЕРЯ

П.В. ПРОВЕРЯ

П.В. ПРОВЕРЯ

М-5

1:20

АКО-1

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

УСТАНОВКА ДВЕРЕЙ.

СЕРИЯ 15

ЧАСТЬ 10  
РАЗВЕРЖИ

Л.СТ  
20

СОГЛАСОВАНО:

А. СМЕРДИН  
А. РУВИНСКАЯ  
А. СМЕРДИН

НАЧ. СЕКТОРА  
ТЕХНИЧЕСКОЕ  
ПРОВЕРКА

В. БОЛЫШИХ  
А. ФЕДЕЛКИ  
А. КОЗЛОВ

НАЧ. СЕКТОРА  
ТЕХНИЧЕСКОЕ  
ПРОВЕРКА

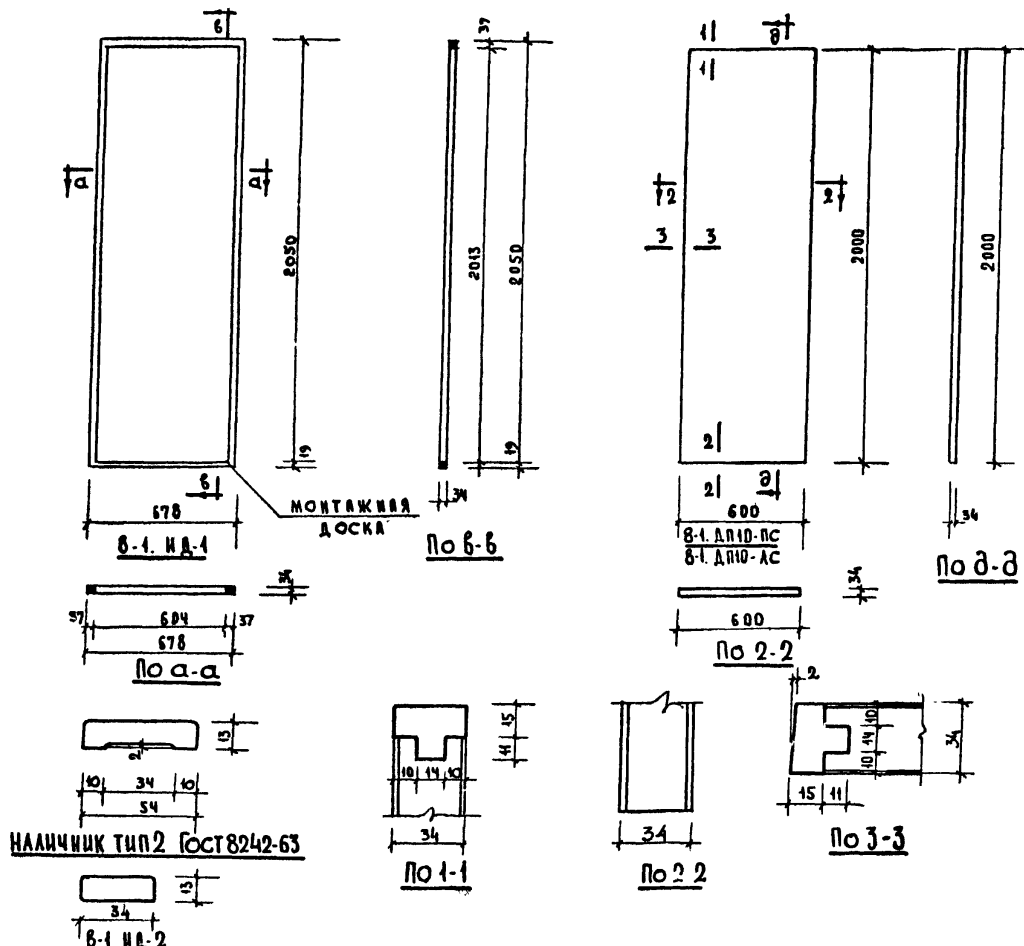
Г.А. ИЛИН. КБ  
Г.А. КОЛ. КБ  
НАЧ. СЕКТОРА  
Г.А. КОР. ПР.  
Г.А. АРХ. ПР.

М - Б  
1-20

КБ ПО ЗАКАЗУ  
ПОСТРОИТЕЛЬ

АКО-1

1970



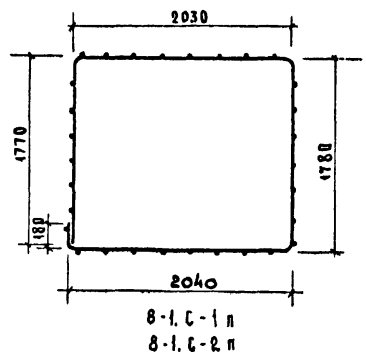
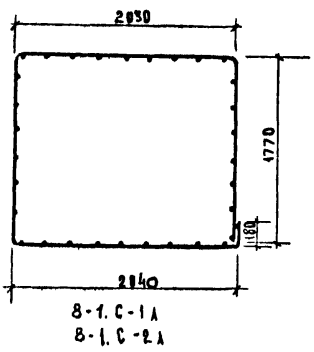
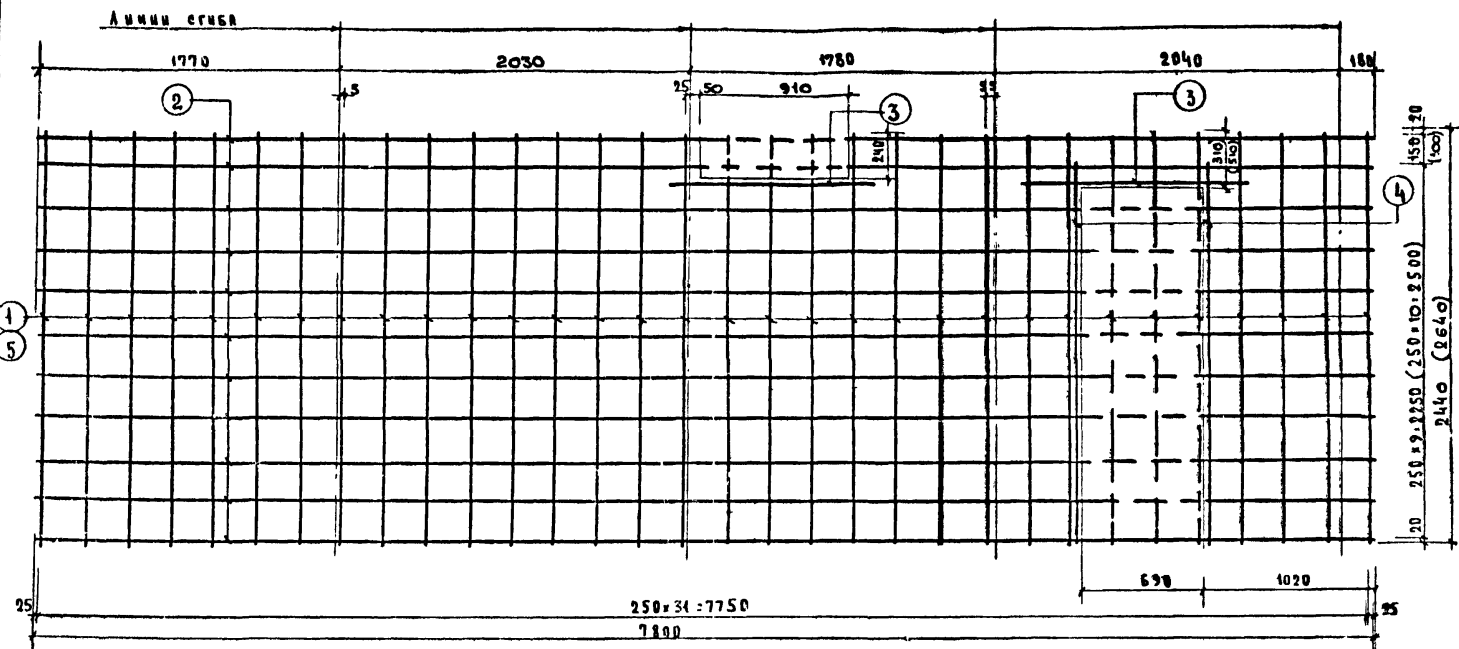
СПЕЦИФИКАЦИЯ СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ					
МАРКА	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	СЕЧЕН. ММ	К-ВО	ОБЪЕМ ДРЕВЕС. НА М. <sup>2</sup>	ОБЪЕМ ДРЕВЕС. КА ПЛОЩ. НА М. <sup>2</sup>
8-1. ИД-1	ДВЕРНАЯ КОРОБКА	40x40	4,78м	0,0076	
8-1. ИД-2	БРЯЖКИ МОНТ. ДОСКИ	40x19	0,68м	0,0035	
—	НАЛИЧНИК ТИП 2	60x16	1 м. м	0,0026	
8-1. ДПО-ПС	ДВЕРНОЕ ПОДОТКО	—	1,2 м <sup>2</sup>	0,0408	240

СПЕЦИФИКАЦИЯ ПРИБОРОВ ДЛЯ ДВЕРЕЙ			
НАИМЕНОВАНИЕ	ГОСТ	ОБОЗНАЧ. ПО ГОСТ'У	К-ВО УЧ. ПЛОЩАДИ
ПЕТАИ ДВЕРНЫЕ ПОЛУШАРИФОРМНЫЕ (ЛЕВЫЕ ИЛИ ПРАВЫЕ)	5088-56	A-180	2
РУЧКИ ФАЛСЬВЫЕ Г-ОБРАЗНЫЕ НА КВАДРАТЕ С КЛЮЧЕВИНОЙ	5087-56	A-90	1
ЗАВЕРТКИ ДВЕРНЫЕ	5090-56	ИМ	1

**П Р И М Е Ч А Н И Я .**

1. ДВЕРНОЕ ПОДОТКО ИЗГОТОВИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 66 29-64 ИЗ ЩИТОВ СО ВПАШНЫМ ЗАПОЛНЕНИЕМ ДЕРЕЗЯНЫМИ РЕЙКАМИ.
2. РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПО ЧЕРНЫМ ЗАГОТОВКАМ.

СОСТАВЛЯЮЩИЕ  
 НА ЧЕК. *В.В.В.* А. СМЕРДОВА  
 К. П. ИЖЕН. А. РУБЕНСКИЙ  
 ПРОВЕРЕНА *В.В.В.* А. СМЕРДОВА  
 В. БОЛШЕВИКОВ  
 В. СЕДЬКИН  
 В. КРАСНОВИЧ  
 В. КОМАРОВ  
 В. ПЛАЧЕШЕВА  
 И. И. Ж. КБ  
 Г.А. КОСТРИЦА  
 И.В. ОДЕГАР  
 Г.А. КОЛ. ПР.  
 Г.А. АРХ. ПР.  
 М.Б. 4:20  
 ХКО-1  
 1970



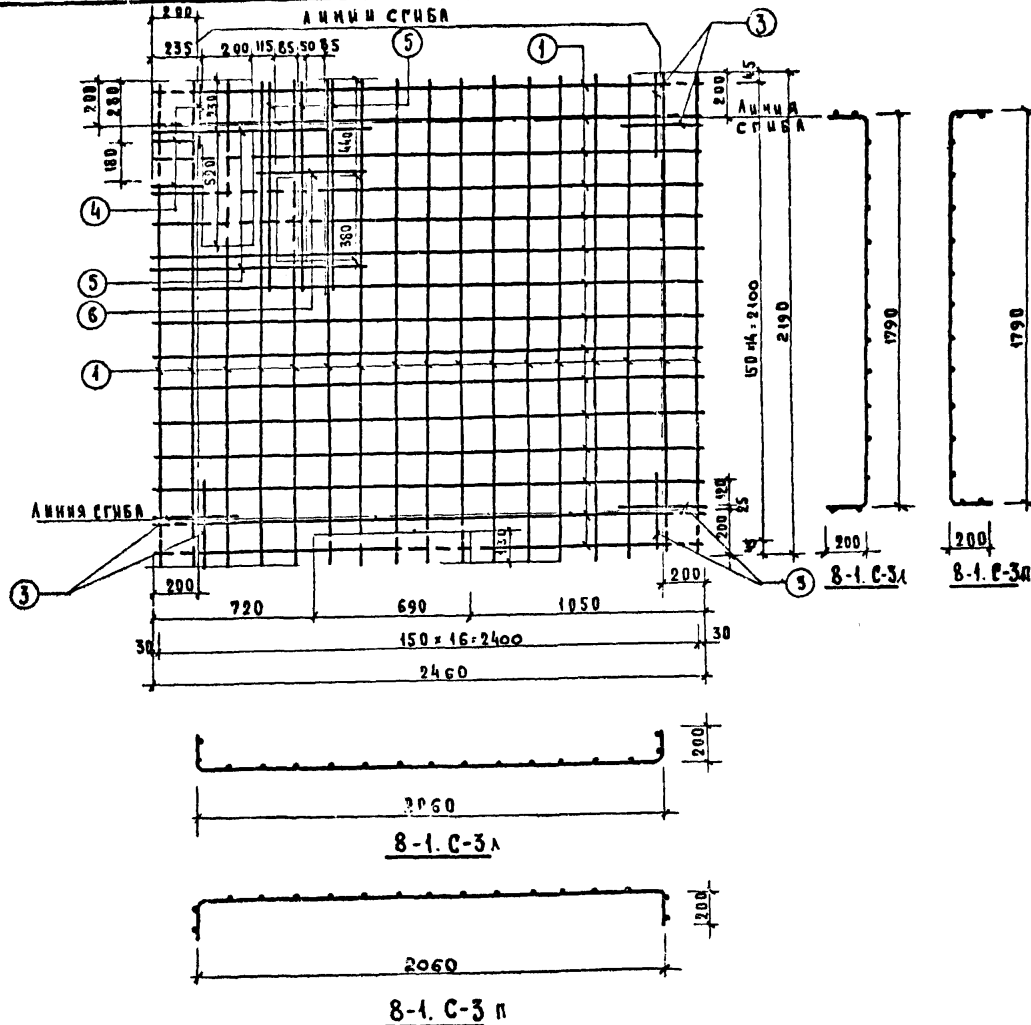
- ПРИМЕЧАНИЯ:**
1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ
  2. СТЕРЖНИ, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ, СРЕЗАТЬ ПОСЛЕ ПРИВАРКИ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ СТЕРЖНЕЙ
  3. СЕТКИ ОГРАНИЧАЮТСЯ НАПРАВЛЕНИЕМ СГИБА

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
МАРКА	ШД	Φ	e	h	HС	ВЕС КГ	
						ПОЗ	ВСЕГО
8-1.С-1А 8-1.С-1А	1	3В1	2440	32	78.08	4.29	10.61
	2	3В1	7800	11	85.80	4.72	
	3	6А1	1300	2	2.60	0.58	
	4	6А1	2300	2	4.60	1.02	
8-1.С-2А 8-1.С-2А	2	3В1	7800	12	93.60	5.42	11.57
	3	6А1	1300	2	2.60	0.58	
	4	6А1	2300	2	4.60	1.02	
5	3В1	2640	32	84.48	4.65		

СОГЛАСОВАНО

В. БОРИСКИИ, Н. И. СЕК.  
 А. ТИМОШЕВ  
 А. ПУШКАКОВ  
 А. САНДРОВ  
 Я. ФЕЛЬДМАН, С. Т. ИЖЕН.  
 П. РОБЕРТА  
 Ю. КРАСОВИЧ  
 П. АРАНАСЬЕВ  
 П. ПИЧЕНЕВА  
 ГА. ИЖ. КБ  
 ГА. КОН. КБ  
 И. И. ОТДЕЛ  
 ГА. КОНСТ. ПР.  
 ГА. АРХ. ПР.

ПО ЖЕЛЕЗОБИТНИ  
 ПОСТРОИТЕЛЬ  
 М-5  
 1:20  
 АКО-1



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА						
МАРКА	ММ Ø3	Ф ММ	С ММ	h ШТ. М	ВЕС КГ	
					ПОЗ	ВСЕГО
8-1.С-3П	1	481	2460	15	36.90	3.65
	2	481	2490	17	37.93	3.69
	3	481	400	6	2.40	0.24
8-1.С-3А	4	481	235	3	0.705	0.07
	5	481	960	5	4.80	0.48
	6	481	500	1	0.5	0.05

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. ИЗГОТОВЛЕНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ КОНТАКТНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЗАЭСРОВАРКОЙ.
2. СЕРЖИИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ КУНКТИРОМ, СРЕЗАТЬ ПОСЛЕ ПРИБАРКИ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫХ СЕРЖИИИ.
3. СЕТКИ 8-1.С-3П, 8-1.С-3А ОТЛИЧАЮТСЯ НАПРАВЛЕНИЕМ СГИБА.

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.С-3П, 8-1.С-3А.

СЕРИЯ 75

ЧАСТЬ 10  
РАЗДЕЛ 10.8-1

ЛИСТ  
23

СОГЛАСОВАНО:

А. А. МИРОВА  
А. ДУДИНСКАЯ  
А. С. МИРОВА

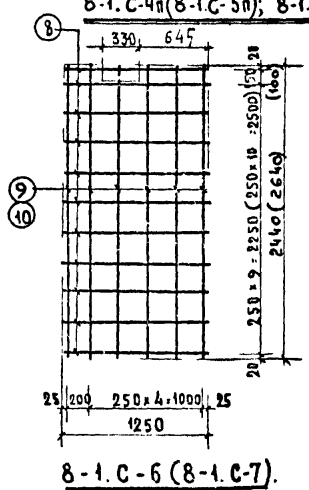
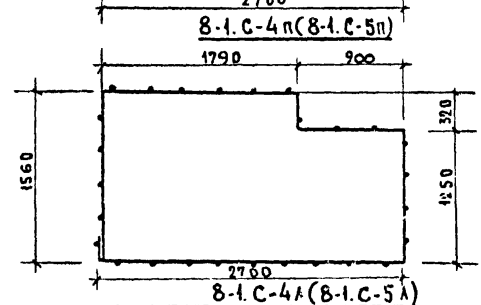
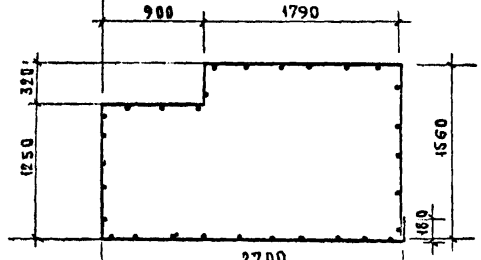
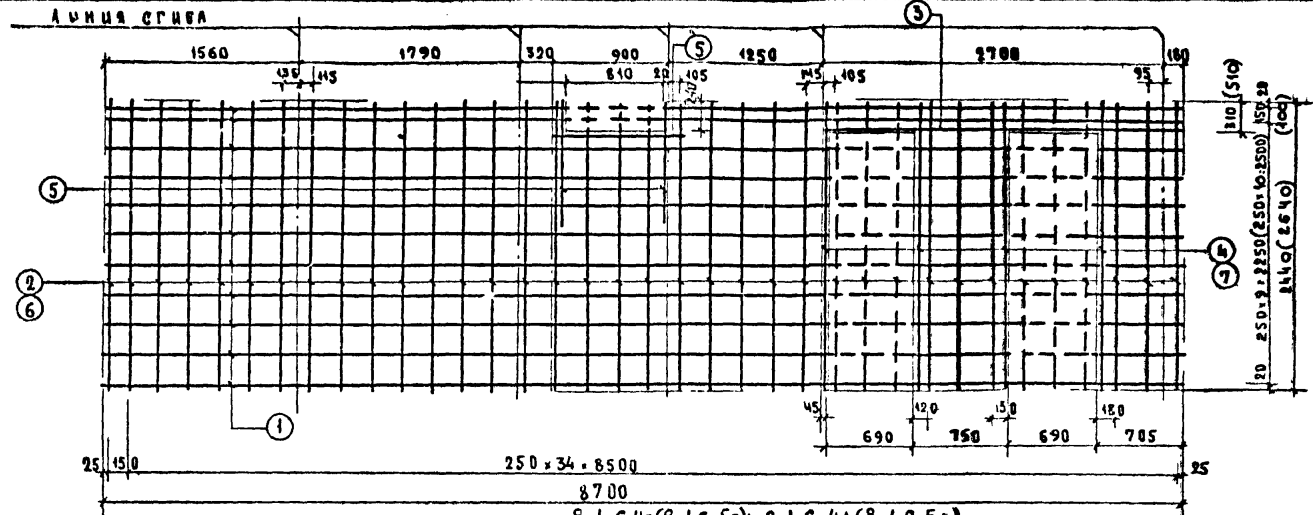
ВЛАДИСЛАВ  
В. ФЕДЕЛАН  
В. КРОСНОВ  
В. П. АФАНАСЬЕВ  
П. А. ПЕТУХОВ

ГЛАВ. ИНЖ. КОС  
ГЛАВ. КОМП. КО  
И. В. ДУДИН  
ГЛАВ. КОМП. ПР.  
ГЛАВ. АРХ. ПР.

М-6  
1:40

ИЗГОТОВИТЕЛЬ  
ПОСТРОИТЕЛЬ

АКД-1

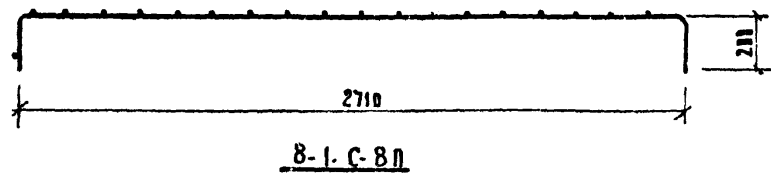
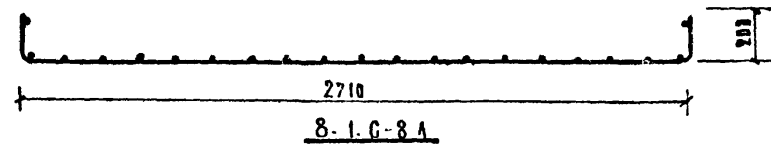
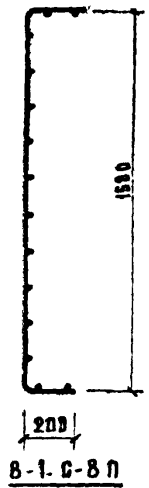
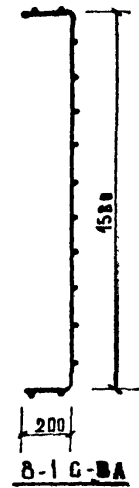
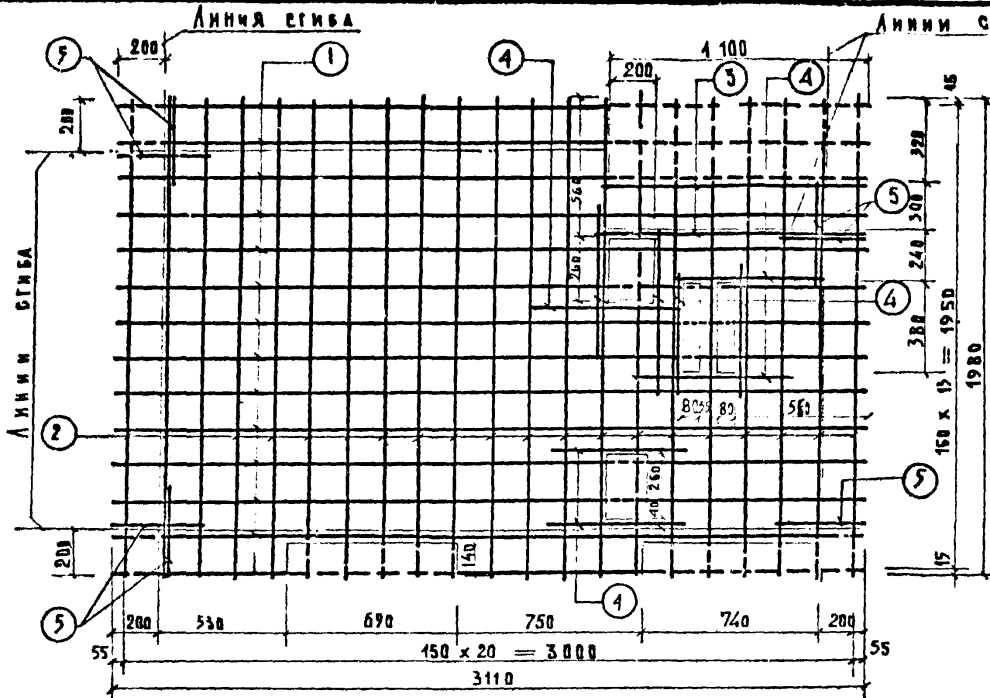


МАРКА	№ ПОЗ.	Ø	е	н	№	ВЕС КГ.	
						М.	МРП
8-1.С-4А	1	3ВТ	Ø700	11	95.7	1.26	13.58
	2	3ВТ	2440	26	57.84	4.83	
	3	6АТ	2880	1	2.88	0.64	
8-1.С-4п	4	6АТ	2440	4	9.76	2.17	4.63
	5	6АТ	1020	3	3.06	0.68	
8-1.С-5А	1	3ВТ	Ø700	12	104.4	5.74	11.57
	6	3ВТ	2640	36	95.04	5.23	
8-1.С-5п	3	6АТ	2880	1	2.88	0.64	4.70
	5	6АТ	1020	3	3.06	0.68	
8-1.С-6	7	6АТ	2640	4	10.56	2.34	1.57
	8	3ВТ	1250	11	13.75	0.76	
8-1.С-7	9	3ВТ	2440	6	14.64	0.61	4.70
	10	3ВТ	1250	12	15.00	0.83	

ПРИМЕЧАНИЯ

1. ШТОКОВАНИЕ СЕТОК ПРОИЗВОДИТЬ КОНТАКНОЙ ТОЧЕЧНОЙ ЭЛЕКТРОСВАРКОЙ.
2. СЕРЖНИ СЕТОК, ПОКАЗАННЫЕ ПУНКТИРОМ, СРЕЗТЬ ПОСЛЕ ПРИБАВКИ Д. ОБРАТИТЕ ВНИМАНИЕ СЕРЖНЕЙ.

ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ ТРАНСПОРТУ	№-Б 1:20	АКО-1	ТА. НАЖ. КВ	В. БОЛШУНОВ	НАЧ. СЕК.	М. С. А. СМЕРНОВА	СОГЛАСОВАНЫ
			ТА. КОНСТ. КВ	О. ФЕДЬКИН	СТ. ИНЖЕН.	А. Р. ИРИНСКИЙ	
			НАЧ. ОТДЕЛА	Ю. КАРСОВИЧ	ПРОВЕРЕНА	А. С. СМЕРНОВА	
			ТА. КОНСТ. ПЕ	В. А. ФАНАЗОВ	ПРОЕКТИРОВА		
			ТА. АРХ. ПР.	Р. ПЛАЧЕНЦА			



МАРКИ	ПН ПОЗ.	φ мм	L мм	h шт.	hс м	ВЕС кг	
						ПОЗ.	МОРКИ
В-1.С-8А	1	40Х	3110	4	43.54	4.31	9.40
	2	40Х	1980	21	41.58	4.12	
В-1.С-8В	3	40Х	1100	2	2.20	0.22	
	4	40Х	620	9	5.58	0.55	
	5	40Х	400	7	2.80	0.28	

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

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

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СВАРНЫЕ СЕТКИ В-1.С-8А; В-1.С-8В	СЕРИЯ 75	Ч А С Т Ь 1 0 РАЗДЕЛ 10.8-1	Л И С Т 25
------	---------------------------------	----------------------------------	----------	--------------------------------	---------------

С. П. Г. А. С. О. В. А. М. О.

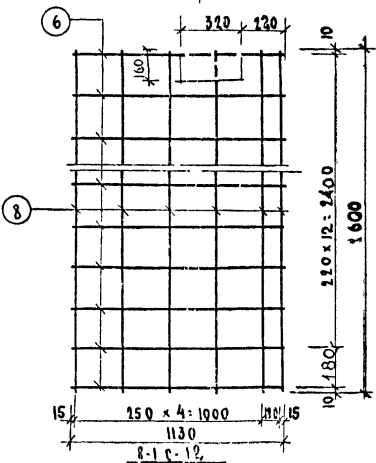
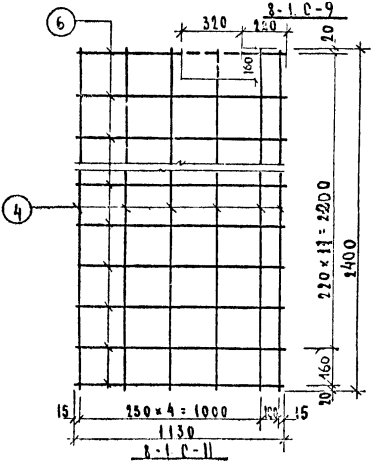
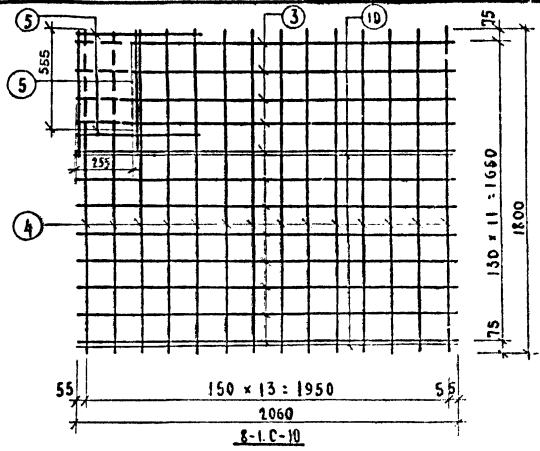
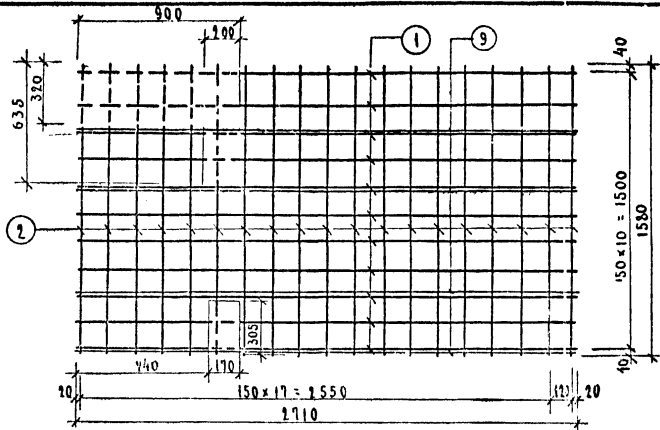
С. П. Г. А. С. О. В. А. М. О.  
 С. П. Г. А. С. О. В. А. М. О.  
 С. П. Г. А. С. О. В. А. М. О.

С. П. Г. А. С. О. В. А. М. О.  
 С. П. Г. А. С. О. В. А. М. О.  
 С. П. Г. А. С. О. В. А. М. О.

С. П. Г. А. С. О. В. А. М. О.  
 С. П. Г. А. С. О. В. А. М. О.  
 С. П. Г. А. С. О. В. А. М. О.

С. П. Г. А. С. О. В. А. М. О.

С. П. Г. А. С. О. В. А. М. О.



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
МАРКА	ПОЗ.	Ø	В	П	ДЛ	ВЕС КГ	
		ММ	ММ	М	М	ПОЗ.	МАРКА
8-1.0-9	1	5.5	2.750	11	2.981	1.67	
	2	16	15.6	10	2.012	1.65	7.59
	4	8A	2.225	4	8.0	4.30	
	3	36	2.000	12	8.492	1.36	
8-1.0-10	1	5.5	1.800	14	2.5	1.39	
	2	6A	1.00	2	2.30	0.02	
	10	8A	2.020	2	2.8	1.23	
	0	38	1.130	12	12.56	0.75	
8-1.0-11	7	38	1.240	6	14.40	0.77	1.54
	6	38	1.130	13	14.69	0.80	
8-1.0-12	6	38	1.600	6	15.60	0.85	1.66
	8	38	1.600	6	15.60	0.85	

1970

ИЗДАНИЕ ЗАВОДСКОГО  
 ИЛИ ОБЛАСТНОГО

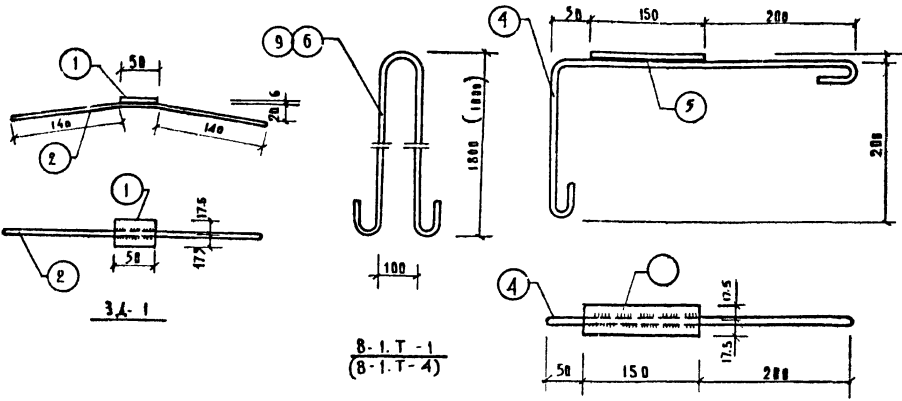
СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.0-9; 8-1.0-10; 8-1.0-11; 8-1.0-12

СЕРИЯ 75

ЧАСТЬ 10  
 РАЗДЕЛ 10.0.1

Лист 26

НАЗВЕНИЕ: ЗАВЕРШКА  
 ИЛЛ. №№: 1  
 КОЛ-ВО: 10  
 МАТЕРИАЛ: А. СМЕРДИН  
 ДИЗАЙНЕР: А. СМЕРДИН  
 ЧЕХ.: А. СМЕРДИН  
 ИСП.: А. СМЕРДИН  
 ПРОВЕРКА: А. СМЕРДИН  
 ПОДПИСЬ: А. СМЕРДИН  
 ДИЗАЙНЕР: А. СМЕРДИН  
 ЧЕХ.: А. СМЕРДИН  
 ИСП.: А. СМЕРДИН  
 ПРОВЕРКА: А. СМЕРДИН



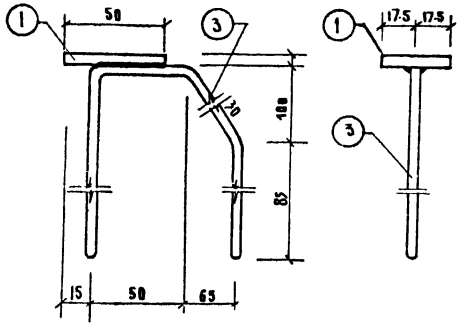
3A-1

8-1.3A-1  
(8-1.3A-4)

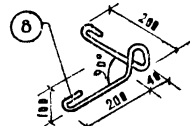
8-1.3A-3

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

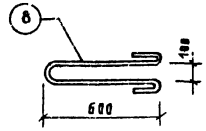
МАРКА	НМ НОМ.	Ф ММ.	С ММ.	П ШТ.	ПЕ М.	ВЕС КГ	
						ПОД	ВСЕГО
8-1.3A-1	1	35x6	50	1	0.05	0.00	0.23
	2	Ф6АЛ	330	2	0.66	0.15	
8-1.3A-2	1	35x6	50	1	0.05	0.08	0.18
	3	Ф6АЛ	430	1	0.45	0.10	
8-1.3A-3	4	Ф6АЛ	680	1	0.68	0.15	1.55
	5	35x8	150	1	0.15	1.10	
8-1.Т-1	6	Ф12АЛ	3850	1	3.83	3.40	3.40
8-1.Т-2	7	Ф8АЛ	1580	1	1.38	0.65	0.55
8-1.Т-3	8	Ф8АЛ	710	1	0.71	0.28	0.28
8-1.Т-4	9	Ф2АЛ	2250	1	2.23	1.98	1.98



8-1.3A-2



8-1.Т-3



8-1.Т-2

АКО-1

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ЗАКАДНЫЕ

ДЕТАЛИ 8-1.3A-1 ÷ 8-1.3A-3. ПЕТАИ 8-1.Т-1 ÷ 8-1.Т-4

СЕРИЯ 75

ЧАСТЬ 10  
РАЗДЕЛ 10.8-1

Лист  
27



С. В. ГАССОВА

Г. А. ГАМБОВА  
Л. А. ГАМБОВА  
А. А. ГАМБОВА  
А. С. ГАМБОВА

И. А. ГАМБОВА  
С. А. ГАМБОВА  
С. А. ГАМБОВА  
С. А. ГАМБОВА

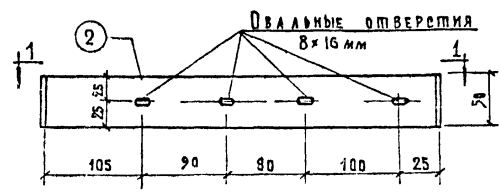
В. А. ГАМБОВА  
С. А. ГАМБОВА  
С. А. ГАМБОВА  
С. А. ГАМБОВА

С. А. ГАМБОВА  
С. А. ГАМБОВА  
С. А. ГАМБОВА  
С. А. ГАМБОВА

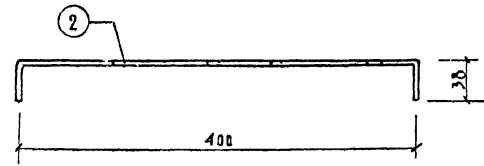
С. А. ГАМБОВА  
С. А. ГАМБОВА  
С. А. ГАМБОВА  
С. А. ГАМБОВА

М. В. ГАМБОВА  
А. А. ГАМБОВА

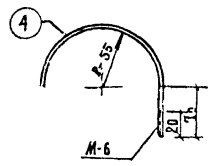
М. В. ГАМБОВА  
А. А. ГАМБОВА



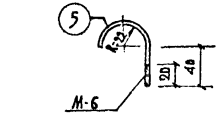
8-1 ИМ-2



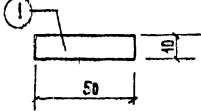
по 1-1



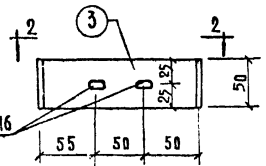
8-1 ИМ-4



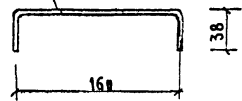
8-1 ИМ-5



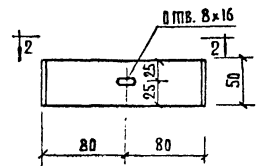
8-1 ИМ-1



8-1 ИМ-3



по 2-2



8-1 ИМ-3А

МАРКА	ИМ	ВЕС.	С	П	ПЕ	ВЕС КГ	
						ПОС.	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	Φ6xL	240	1	0,24	0,05	0,05
8-1 ИМ-5	5	Φ6xL	110	1	0,11	0,02	0,02