КОМПЛЕКСНАЯ СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

СЕРИЯ - 75

ЧАСТЬ 10

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

РАЗДЕЛ 10.8-1

САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ КАБИНЫ

/СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ/

gost.e-ecolog.ru

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.

NN п/п	Наименование чертежей	NN страниц	NN листов	NN п/п	Наименование чертежей	NN страниц	NN листов
1	Содержание альбома	2	С-1	17	Крышка К-28.16п (К-28.16л)	18	15
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 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	Столярные изделия 8-1.ИД-1; 8-1.ИД-2; 8-1.ДП10ПС; 8-1.ДП10ЛС; 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; петли 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				

1970	Изделия заводского изготовления	СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА.	Серия 75	Часть 10 Раздел 10.8-1	Лист С-1

КБ по железобетону Госстроя РСФСР — АКО-1

М-6 — Гл. инженер — Гл. кон. КБ — Нач. отдела — Гл. кон. пр. — Гл. арх. пр. — В. Болтинский, Я. Фельман, Ю. Красновцев, П. Афанасьев, Г. Паченцева — Нач. сектора — От инженер. — Проверил — А. Смирнова, А. Рубинская, А. Смирнова

О ОГЛАСОВАНО

I Общая часть.

Рабочие чертежи санитарно-технических кабин разработаны для 5-9ти этажных жилых домов и блок-секций серии 75. Санитарно-технические кабины имеют полную заводскую готовность.

В альбом включены кабины 4х типов: 2 кабины для совмещенного санузла; 2 кабины для раздельного санузла. В зависимости от высоты этажа принята высота кабин:
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 „Я" обозначает левую или правую санкабину. Кроме того, кабины имеют разную маркировку в зависимости от сантехнического оборудования (различный диаметр труб, наличие ревизий, заглушек). См сантехнические чертежи.

III Конструкции санкабин.

Строительная часть санкабин представляет собой сборно-монолитную конструкцию из тяжелого бетона „М-200", в которой стенки и поддон монолитные, а крышка сборная. Кабины с раздельным санузлом имеют перегородку, изготовляемую одновременно с кабиной.
В альбоме дается вариант изготовления перегородки отдельно, которая устанавливается в кабине в заводских условиях и крепится к наружным стенам кабины при помощи сварки закладных элементов.
Армирование кабин производится сетками, изгибаемыми на кондукторе. Перегородка раздельной санкабины и крышка армируются сеткой.

Для под'ема кабины предусмотрены монтажные петли.

Для устройства проемов в кабинах в форму закладываются дверные коробки, которые обиваются гвоздями С-100 мм по периметру через 250-300 мм для лучшего схватывания 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 стенках кабин предусмотрены отверстия для пропуска трубопроводов. Крепление стояков производится к закладным деталям, предусмотренным в стенках кабин. После подключения вентиляции к вентблоку отверстие в стенке кабины закрывается деревянными щитками. Умывальники крепятся к деревянным пробкам в стенках кабин.

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 клеевую окраску или оклейку обоями. Столярные изделия окрашиваются масляной краской за 2 раза.

Согласовано					
Гл. инж. КБ	В. Болтинский	Нач. сект.		Д. Смирнова	
Гл. конс. КБ	Я. Фельман	Ст. инж.		А. Рубинская	
Нач. отд.	Ю. Красовский	Проверил		А. Смирнова	
Гл. кон. пр.	Н. Афанасьев				
Гл. арх. пр.	Г. Пачевцева				

КБ по железобетону Госстроя РСФСР	М-5	АКО-1	1970	Изделия заводского изготовления	Пояснительная записка.	Серия 75	Часть 10 Раздел 10.8-1	Лист П-1

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

IV Монтаж санкабин

Санкабины устанавливаются на панели перекрытия по слою песка толщиной 20 мм. (кроме 1го этажа, где они устанавливаются на 2 слоя древесно-волокнистых плит) Под'ем кабины производить траверсой.

V Паспортизация

Каждая кабина должна быть снабжена паспортом в котором указывается;

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

VI Хранение и транспортировка

1) При хранении и транспортировке кабины должны устанавливаться на 2 деревянных бруска сечением 150 x 70 (h) длиной 2000 мм, бруски следует располагать вдоль коротких сторон на 30 см. от краев кабины.

2) Под'ем 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 столярные изделия.

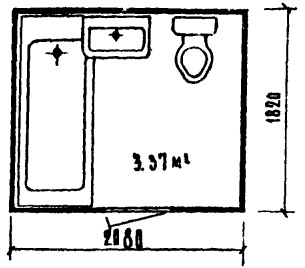
КБ по железобетону Госстроя РСФСР	М-6	Гл. инж. КБ		В. Болтинский	Нач. сект.		Д. Смирнова
		Гл. конс. КБ		Я. Фельман	Ст. инж.		Д. Рубинская
		Нач. отд.		Ю. Красновидов	Проверил		А. Смирнова
		Гл. кон. пр.		П. Афанасьев			
		Гл. арх. пр.		Г. Паченцева			

Согласовано.

АКО-1

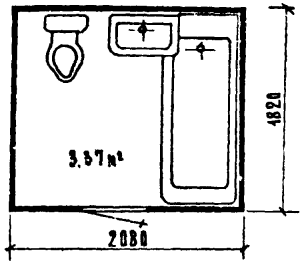
1970	Изделия заводского изготовления	Пояснительная записка.	серия 75	Часть 10 Раздел 10.8-1	Лист П-2

СК-28. 28 п (h=2530)



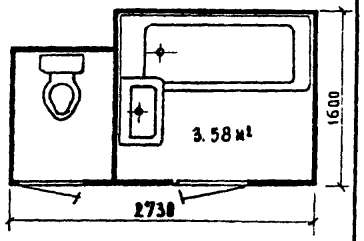
Вес	кг	2800
Объем бетона	м³	1.12
Вес стали	кг	46,77

СК-28 28 л (h=2530)



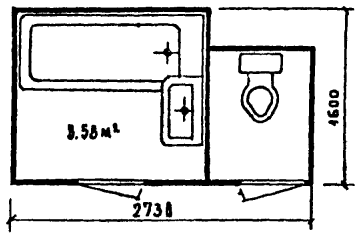
Вес	кг	2800
Объем бетона	м³	1.12
Вес стали	кг	46,77

СК-28.28 п (h=2530)



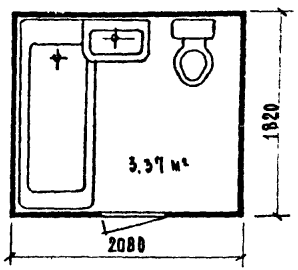
Вес	кг	3000
Объем бетона	м³	1.2
Вес стали	кг	56,52

СК-28.28 л (h=2530)



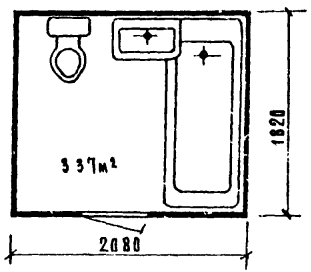
Вес	кг	3000
Объем бетона	м³	1.2
Вес стали	кг	56.52

СК-20. 30 п (h=2730)



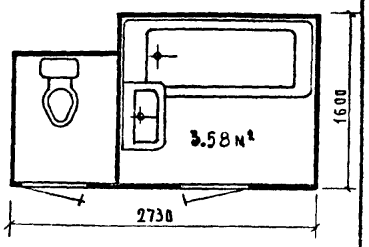
Вес	кг	2950
Объем бетона	м³	1.18
Вес стали	кг	47.53

СК-20.30 л (h=2730)



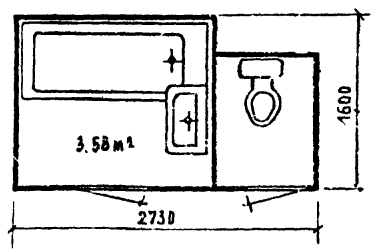
Вес	кг	2950
Объем бетона	м³	1.18
Вес стали	кг	47.53

СК-28.30 п (h=2730)



Вес	кг	3330
Объем бетона	м³	1.33
Вес стали	кг	57.80

СК-28.30 л (h=2730)



Вес	кг	3330
Объем бетона	м³	1.33
Вес стали	кг	57.30

ПРИМЕЧАНИЕ:
ВЕС КАБИН УСЛОВНО ДАН БЕЗ ОБОРУДОВАНИЯ.

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	НОМЕНКЛАТУРА САНКАБИН	СЕРИЯ 75	ЧАСТЬ 10 РАЗДЕЛ 10.8-1	ЛИСТ 1

КБ по железобетону Госстроя РСФСР | АКО-1 | М-б 1:40

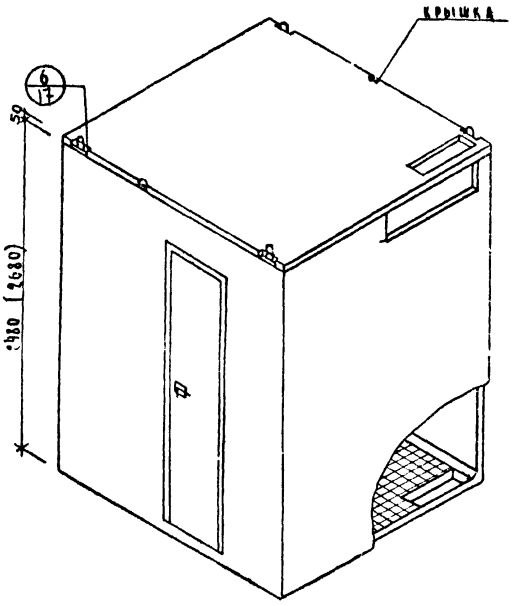
Гл. инж. КБ | Гл. кон. КБ | Нач. отдела | Гл. кон. пр. | Гл. арх. пр.

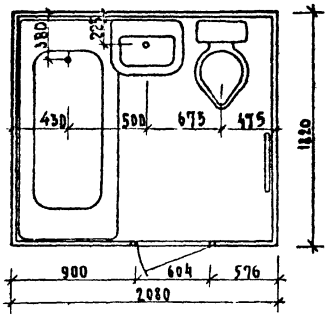
В. Болтинский | Я. Фельман | Ю. Красновидов | П. Афанасьев | Г. Пачеицева

Нач. сектора | Ст. инженер | Проверил

А. Смирнова | А. Рубинская | А. Смирнова

Согласовано: Отд. спец. раб. | В. Кучеровский

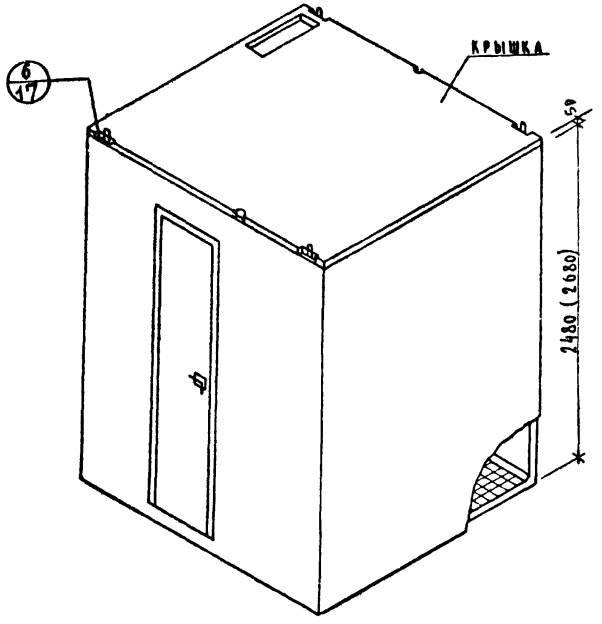


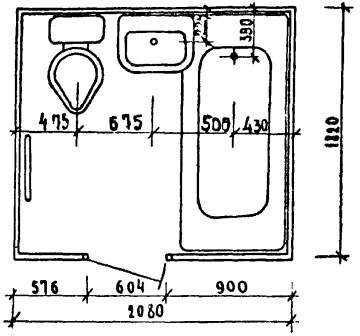


ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ			
МАРКА		СК-20.28п	СК-20.30п
ВЕС КАБИНЫ	КГ	2800	2950
ОБЪЕМ БЕТОНА	$м^3$	1.12	1.18
ВЕС СТАЛИ	КГ	46.77	47.53
РАСХОД КЕРАМИЧ. ПЛИТКИ	$м^2$	3.27	3.27
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	$м^3$	0.0586	0.0586

Примечания:

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 изделий учтены показатели - санкабины и крышки.





ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ			
МАРКА		СК-20.28л	СК-20.30л
ВЕС КАБИНЫ	КГ	2800	2950
ОБЪЕМ БЕТОНА	$м^3$	1.12	1.18
ВЕС СТАЛИ	КГ	46,77	47,53
РАСХОД КЕРАМИЧ. ПЛИТКИ	$м^2$	3.27	3.27
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	$м^3$	0.0586	0.0586

ПРИМЕЧАНИЯ

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

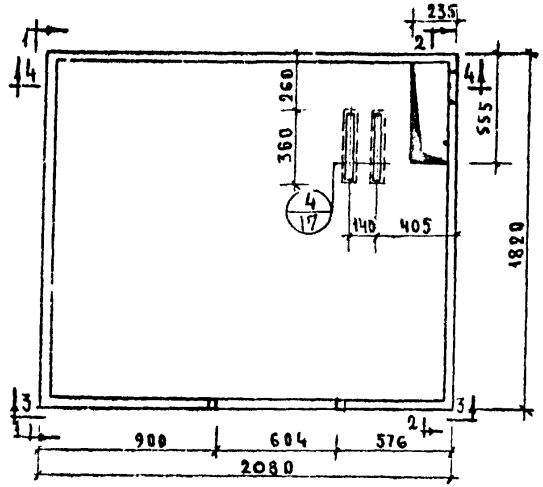
СОГЛАСОВАНО: Госстрой РСФСР; Госкомитет по жилищному строительству

ГЛ. ИНЖ. КБ	В. ПОЛЯНСКИЙ	НАЧ. СЕКТОРА	А. СМИРНОВА
ГЛ. КОН. КБ	И. ФЕЛЬДМАН	СТ. ИНЖ.	А. РУБИНСКАЯ
НАЧ. ОТДЕЛА	Ю. КРАСНОВИДОВ	ПРОВЕРИЛ	А. СМИРНОВА
ГЛ. КОН. ПР.	П. ДАНАСЬЕВ		
ГЛ. АРХ. ПР.	Е. ПАЧЕНЦЕВА		

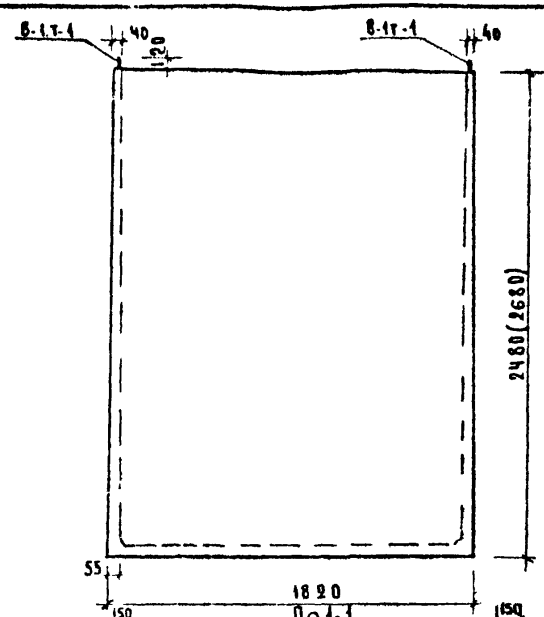
М-6 1:30

АВ-1

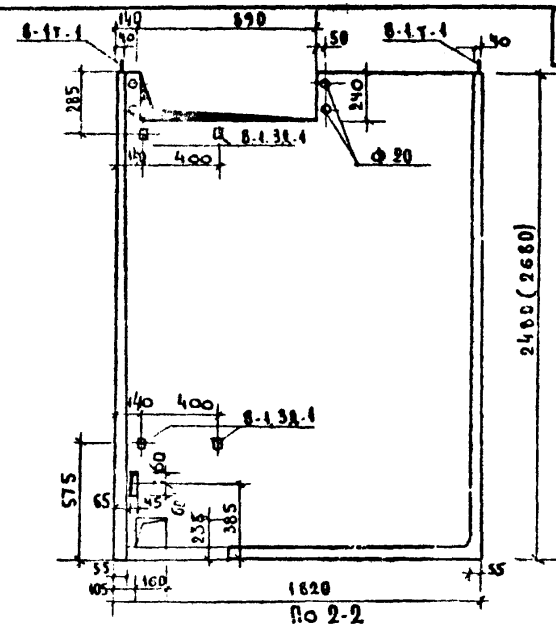
1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	САНКАБИНА СК-20.28л (СК-20.30л) ОБЩИЙ ВИД	СЕРИЯ 75	ЧАСТЬ 10 РАЗДЕЛ 108-1	ЛИСТ 3



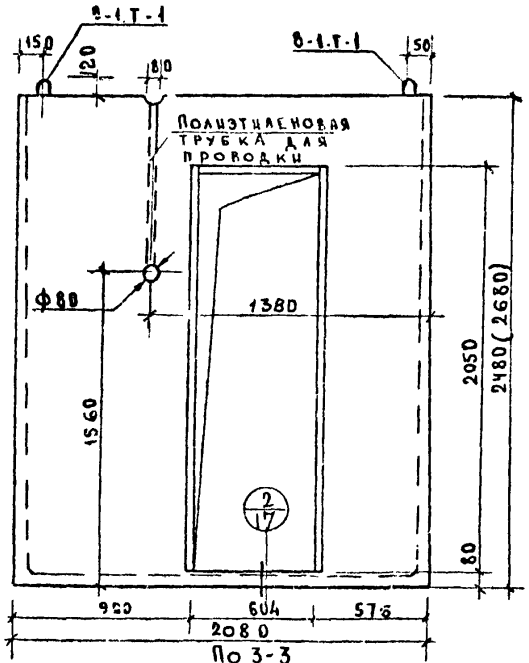
План



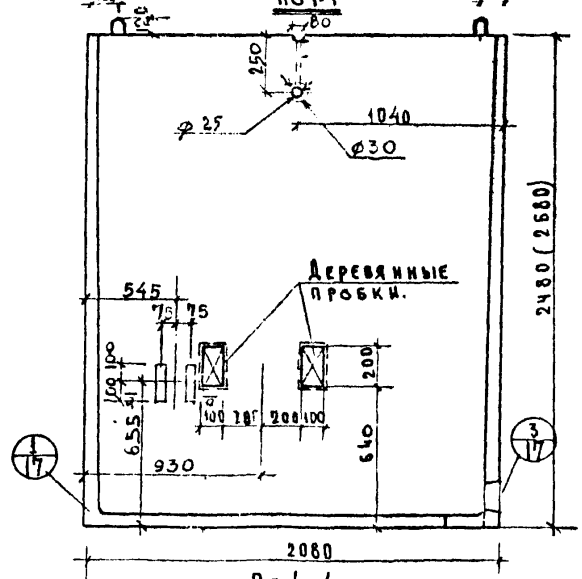
По 1-1



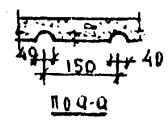
По 2-2



По 3-3



По 4-4



По Ф-Ф

Характеристика изделий

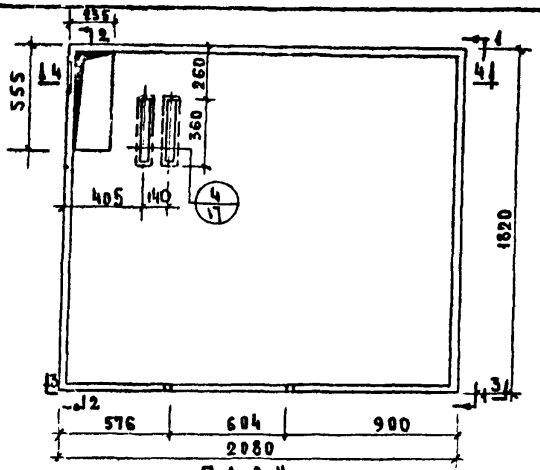
Наименование	Ед. изм	К-60	
		СК-20.28П	СК-20.30П
Вес	кг	2450	2600
Объем бетона	м3	0.93	1.04
Вес металла	кг	33.77	34.53
Расход стали на 1 м³ бет.	кг	34.45	33.2
Марка бетона	--	200	

Примечание:

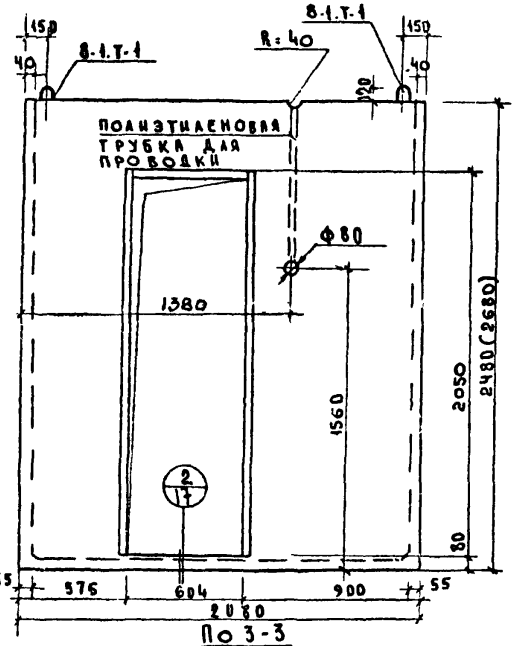
1. Полиэтиленовую трубку установить при бетонировании.

ГПИ Госстроя РСФСР	Гл. инж. КБ						
Гл. конс. КБ							
Нач. отдела							
Гл. конструктор пр.							
Гл. архитектор							
Согласовано:							
Гл. инж.	Кучеровский						
Гл. спец. рук.	Смирнова						
Рук. гр.	Рубинская						
Гл. инженер	Смирнова						
Проверил	Болтянский	Федьман	Краснощеков	Афанасьев	Пчемцев		
Нач. отдела							
Гл. конструктор пр.							
Гл. архитектор							

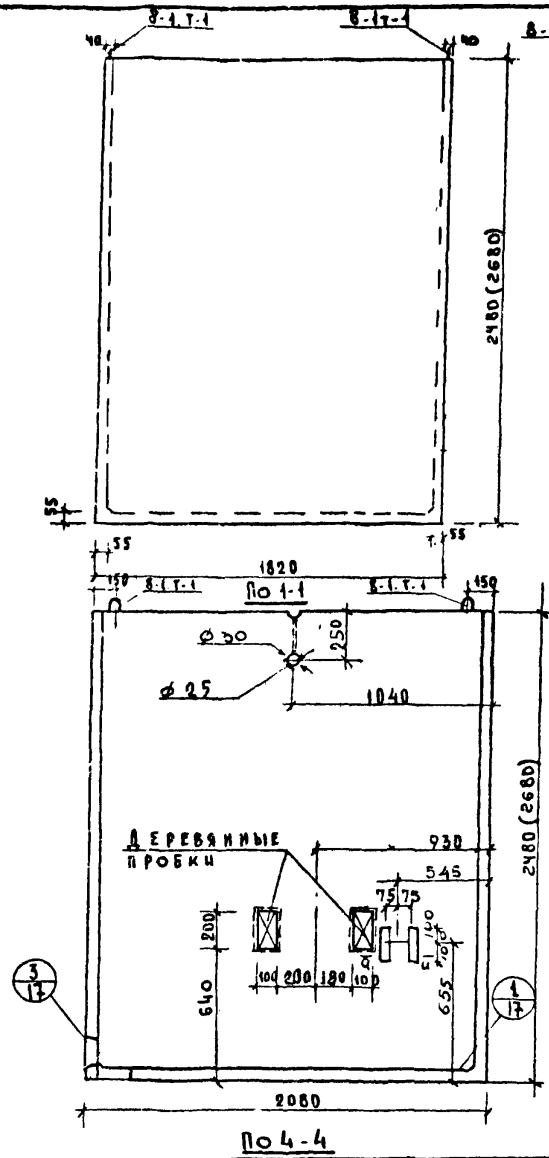
ГПИ Госстроя РСФСР	АКО-1	1970	Изделия заводского изготовления	Санкабина СК-20.28П (СК-20.30П).	Серия 75	Часть 10 раздела КОВ-1	Лист 4



ПЛАН

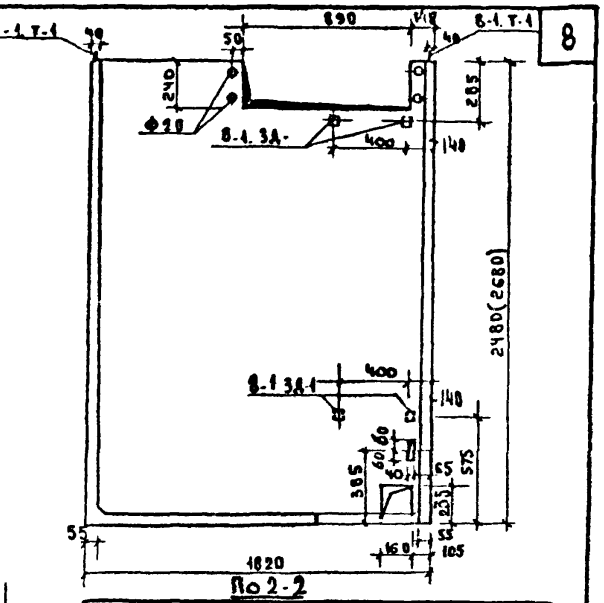


По 3-3

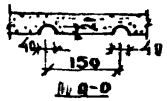


По 1-1

По 4-4



По 2-2



По 0-0

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ			
МАРКА	—	СК-20.28А	СК-20.30А
ВЕС ИЗДЕЛИЯ	кг	24.50	26.06
ОБЪЕМ БЕТОНА	м³	0.98	1.04
ВЕС МЕТАЛЛА	кг	33.77	34.53
РАСХОД СТАЛИ НА 1м³ БЕТОНА	кг	34.45	33.2
МАРКА БЕТОНА	—	200	200

ПРИМЕЧАНИЕ:

1. Полиэтиленовую трубку установить при бетонировании.

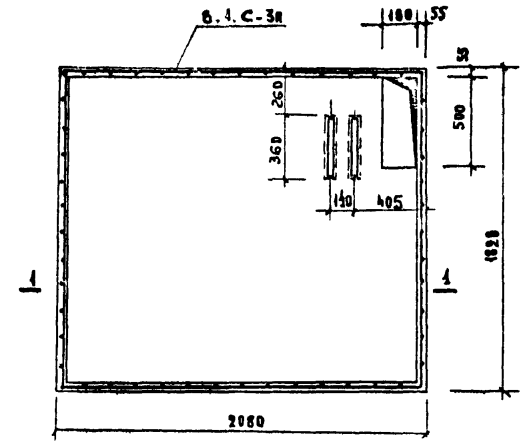
Гл. инж. КБ	Б. Болтинский	Нач. сектора	А. Смирнова	Согласовано		
Гл. Констр. КБ	Я. Фельдман	Ст. инжен.	Л. Рубинская	Отд. спец. раб.	В. Кучеровский	
Нач. отдела	Ю. Красновидов	Проверил	А. Смирнова			
Гл. Констр. пр.	В. Афанасьев					
Гл. Архит. пр.	Г. Паченцева					

КБ по железобетону Госстроя РСФСР

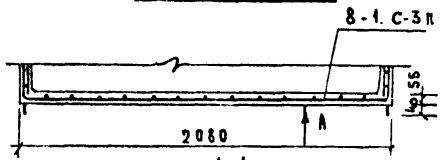
М-Б 1:25

АКО-1

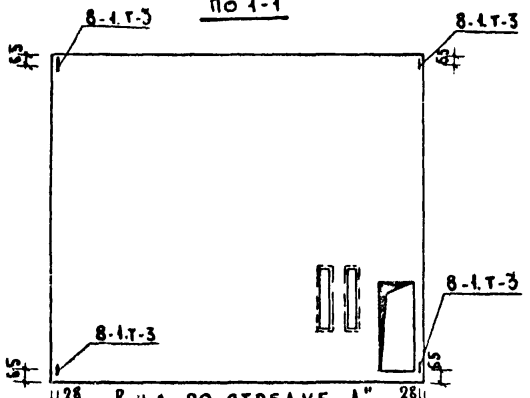
1970	Изделия заводского изготовления.	Санкабина СК-20.28А; (СК-20.30А)	Серия 75	Часть 10 раздел 10.8-1	Лист 5



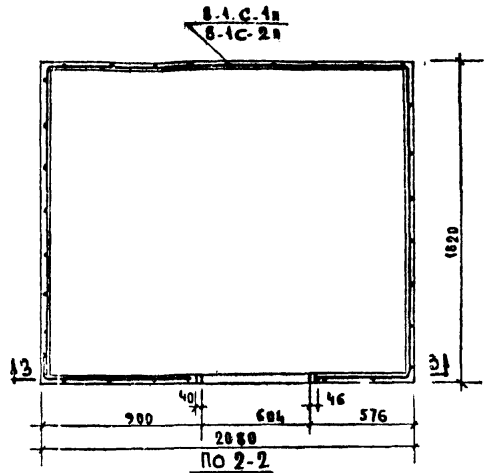
План днища



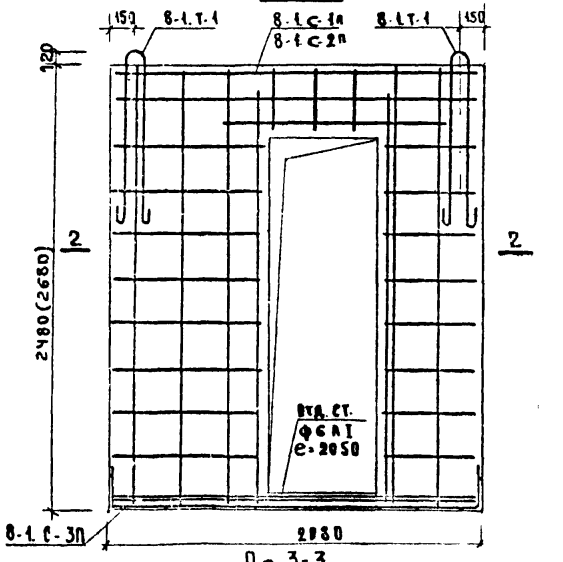
По 1-1



Вид по стрелке „А"



По 2-2



По 3-3

Спецификация металла					
Наим изд	Марка	К-во	Вес кг. Марки	Вес кг. Общий	Ни лист.
СК-20 28 п	8-1.С-1 п	1	10.61	10.61	22
	8-1.С-3 п	1	8.18	8.18	23
	8-1.3Д-1	4	0.23	0.92	27
	8-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	Отд. ст. Ф6А I	1	0.46	0.46	-
	Итого:			33.77	
СК-20 30 п	8-1.С-2 п	1	11.37	11.37	22
	8-1.С-3 п	1	8.18	8.18	23
	8-1.3Д-1	4	0.23	0.92	27
	8-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	Отд. ст. Ф6А I	1	0.46	0.46	-
	Итого			34.53	

Выборка металла							
Марка	Сечен. мм	3Вт	4Вт	6Ат	6Ан	12Ат	25х6
СК-20 28п	Длина м	163.88	82.54	7.20	2.64	15.32	0.20
	Вес кг.	9.01	8.18	2.06	0.60	13.60	0.32
СК-20 30п	Длина м	178.08	82.54	7.20	2.64	15.32	0.20
	Вес кг.	9.77	8.18	2.06	0.60	13.60	0.32

Примечания:

1. Дверная коробка условно не показана.
2. Петли 8-1.Т-3 ставятся при изготовлении санкабин на технологической линии.
3. Петли 8-1.Т-1 привязать к сетке ко всем поперечным стержням

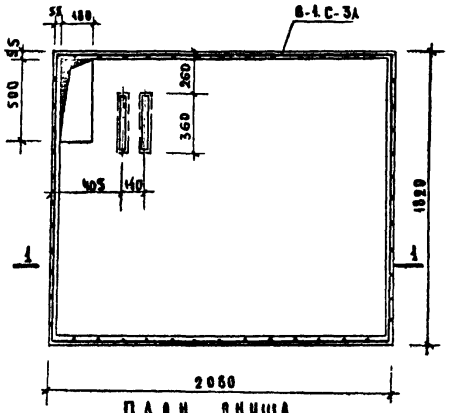
1970	Изделия заводского изготовления.	Санкабина СК-20.28п (СК-20.30п). Армирование.	Серия 75	Частью раздел 10.8-1	Лист 6

Согласовано:

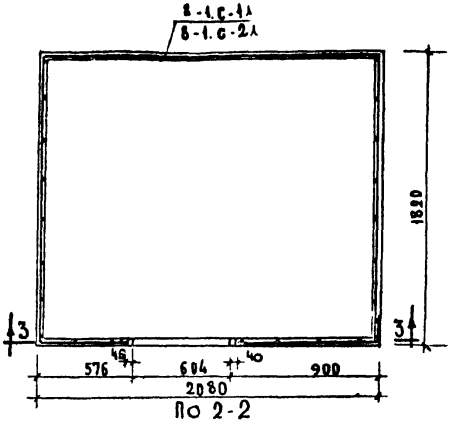
Гл. инж. КБ	В. Болтинский	Нач. сектора	А. Смирнова
Гл. конст. КБ	Я. Фельман	Ст. инжен.	А. Рубинская
Нач. отдела	Ю. Красновидов	Проверил	А. Смирнова
Гл. кон. пр.	П. Афанасьев		
Гл. арх. пр.	Г. Пачинцева		

КБ по железобетону Госстроя РСФСР М-Б 1:25

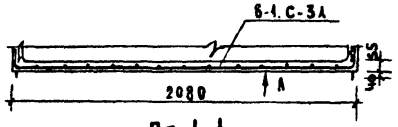
АКО-1



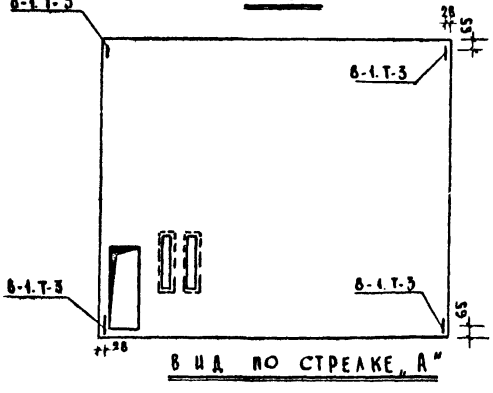
ПЛАН ДНИЩА



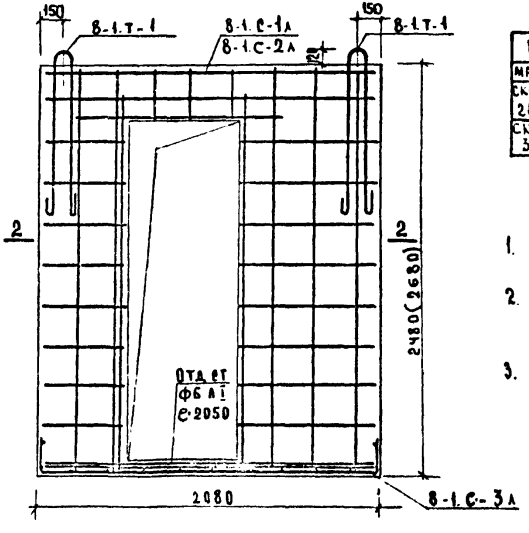
По 2-2



По 1-1



ВИД ПО СТРЕЛКЕ „А"



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
МАРКА ИЗДЕЛ	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ. МАРКИ	ВЕС КГ. ОБЩИЙ	НА ЛИСТ
СК-20.28А	8-1.С-1А	1	10.61	10.61	22
	8-1.С-3А	1	8.18	8.18	23
	8-1.3Д-1	4	0.23	0.92	27
	8-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	ОТД.СТ.ФБ А I	1	0.46	0.46	-
	ИТОГО:			33.77	
СК-20.30А	8-1.С-2А	1	11.37	11.37	22
	8-1.С-3А	1	8.18	8.18	23
	8-1.3Д-1	4	0.23	0.92	27
	8-1Т-1	4	3.40	13.60	27
	ОТД.СТ.ФБ А I	1	0.46	0.46	-
	ИТОГО:			34.53	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА							
МАРКА	СЕЧЕН ММ	3В I	4В I	6А I	6А II	12А I	35х6
СК-20 28А	ДЛИНА М.	163.88	82.54	7.20	2.64	15.32	0.20
	ВЕС КГ.	9.01	8.18	2.06	0.60	13.60	0.32
СК-20 30А	ДЛИНА М.	178.05	82.54	7.20	2.64	15.32	0.20
	ВЕС КГ.	9.77	8.18	2.06	0.60	13.60	0.32

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ДВЕРНАЯ КОРОБКА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА
2. ПЕТЛИ 8-1Т-3 СТАВЯТСЯ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ САНКАБИН НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ЛИНИИ.
3. ПЕТЛИ 8-1.Т-1 ПРИВЯЗАТЬ К СЕТКЕ КО ВСЕМ ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ.

Согласовано

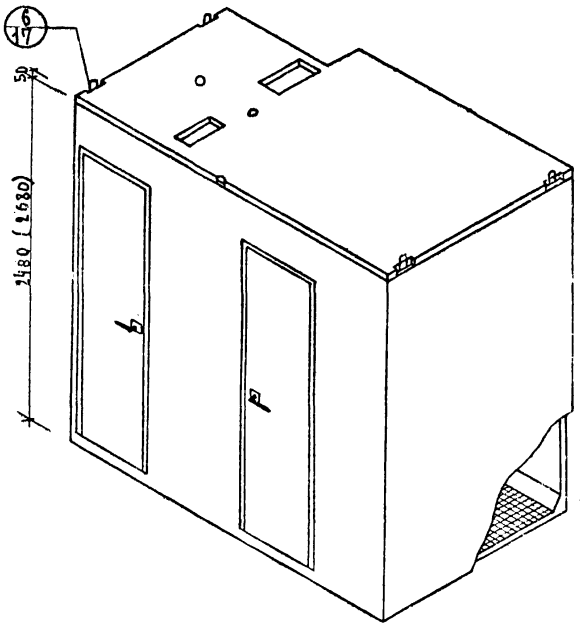
Гл. инж. КБ	В. Болтинский	Нач. сектора	Л. Смирнова
Гл. кон. КБ	Я. Фельман	Ст. инжен.	А. Рубинская
Нач. отдела	Ю. Красновцев	Проверил	А. Смирнова
Гл. кон. пр.	П. Афанасьев		
Гл. арх. пр.	Г. Паченцева		

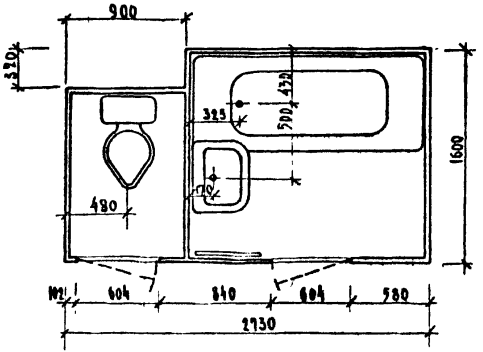
М-6 1:25

КБ ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ Госстроя РСФСР

АКО-1

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.	САНКАБИНА СК-20.28А (СК-20.30А), АРМИРОВАНИЕ.	СЕРИЯ 75	ЧАСТЬ 10 РАЗДЕЛ 10 8-1	ЛИСТ 7





ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ			
МАРКА	—	СК-28.28п	СК-28.30п
ВЕС КАБИНЫ	КГ	3000	3330
ОБЪЕМ БЕТОНА	$м^3$	1.20	1.33
ВЕС СТАЛИ	КГ	56.52	57.80
РАСХОД КЕРАМИЧ ПЛИТКИ	$м^2$	3.56	3.56
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	$м^3$	0.184	0.184

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. КАБИНА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА МАРКИ „200".
2. ЭЛЕМЕНТЫ КАБИНЫ СМ НА ЛИСТАХ 10, 12; СТОЛЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ — НА ЛИСТЕ 21
3. МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И УСТАНОВКУ ДЬЕРЕЙ СМ. НА ЛИСТАХ 17, 20
4. В ХАРАКТЕРИСТИКЕ ИЗДЕЛИЙ УЧТЕНЫ ПОКАЗАТЕЛИ КАБИНЫ И КРЫШКИ.

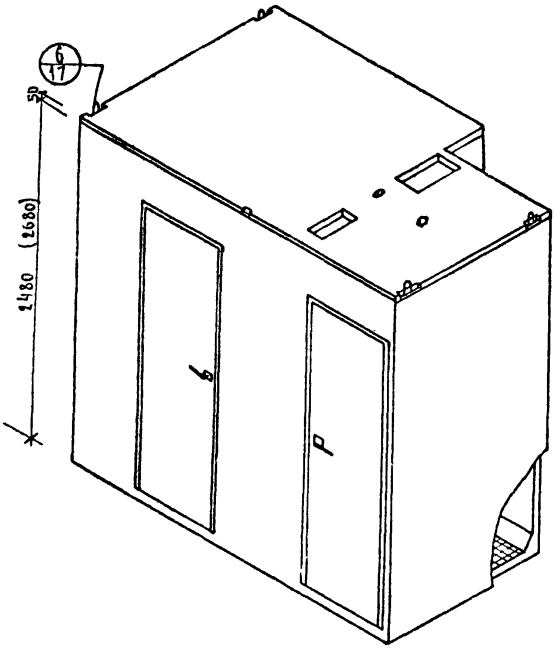
СОГЛАСОВАНО

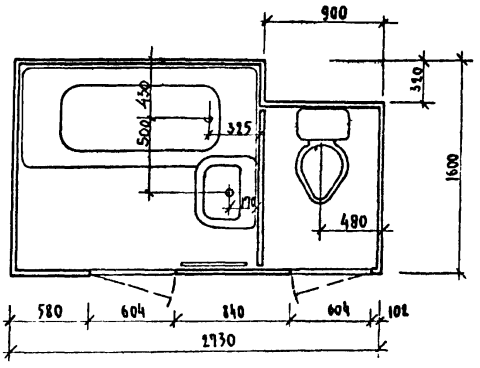
ОТД. СТ. ПРОЕКТ. РАБ.	А. СМИРНОВА	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ОТД. ГР. ПРОЕКТ. РАБ.	Л. РУБИНСКАЯ	
ПРОВЕРИЛ	А. СМИРНОВА	
НАЧ. СЕКТОРА СТ. ИНЖ.		
НАЧ. СЕКТОРА	Э. ВОЛЫНСКИЙ	
СТ. ИНЖ.	Я. ФОЛЬМАН	
ПРОВЕРИЛ	Ю. КРАСНОВИДОВ	
	П. АФАНАСЬЕВ	
	Г. ПАЧЕНЦЕВА	
ГЛ. ИНЖ. КБ		
ГЛ. КОН. КБ		
НАЧ. ОТД.		
ГЛ. КОН. ПР.		
ГЛ. АРХ. ПР.		

М-б/ 1:20

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	САНКАБИНА СК-28.28п (СК-28.30п) ОБЩИЙ ВИД	СЕРИЯ 75	ЧАСТЬ РАЗДЕЛ 10.8-1	ЛИСТ 8





ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ			
МАРКА		СК-28.28л	СК-28.30л
ВЕС КАБИНЫ	КГ	3000	3330
ОБЪЕМ БЕТОНА	$м^3$	1,2	1.33
ВЕС СТАЛИ	КГ	56.52	57.80
РАСХОД КЕРАМ. ПЛИТКИ	$м^2$	3,56	3.56
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	$м^3$	0.1184	0.1184

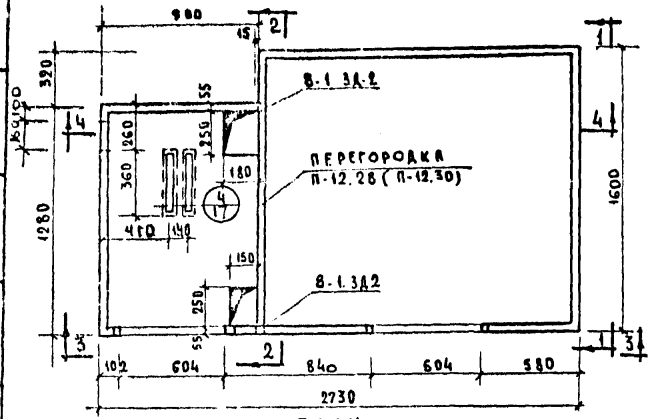
Примечания:

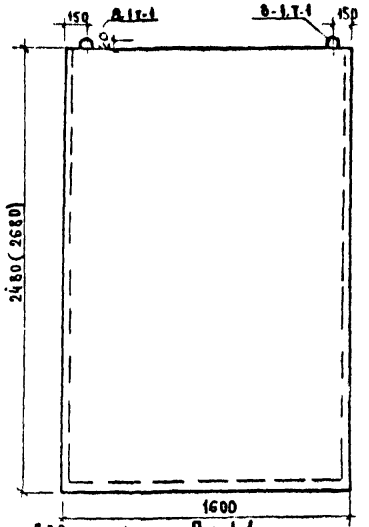
1. Кабина изготавливается из тяжелого бетона марки „200"
2. Элементы кабины см. на листах 11, 13; столярные изделия – на листе 21.
3. Монтажные узлы и установку дверей см. на листах 17, 20
4. В характеристике изделий учтены показатели санкабины и крышки

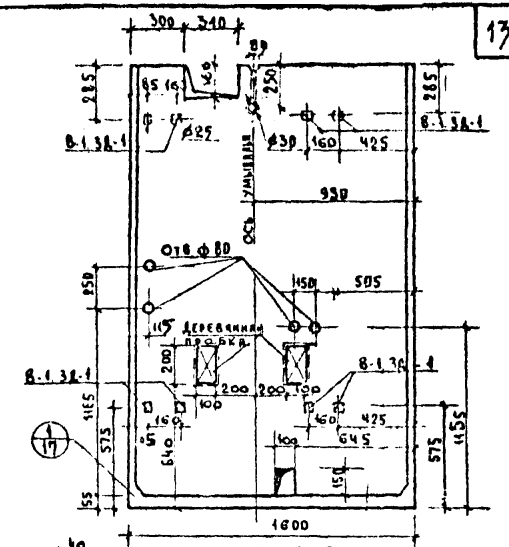
КБ по железобетону Госстроя РСФСР	АКО-1	М-5 1:30	Гл. инж. КБ	В. Болтинский	Нач. сект.
			Гл. кон. КБ	Э. Фельман	Ст. инж.
			Нач. отдела	Ю. Красновидов	Проверил
			Гл. кон. пр.	П. Афанасьев	
			Гл. арх. пр.	Г. Паченцева	

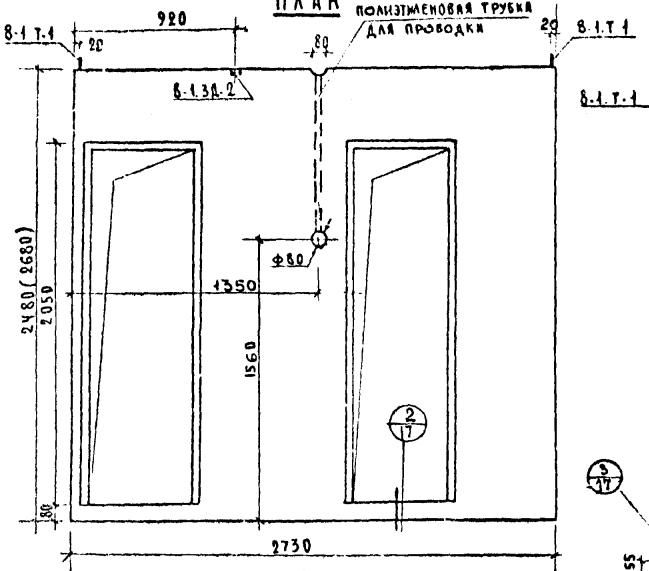
Согласовано: Отд. спец. раб. — В. Кучеровский; А. Смирнова; А. Рубинская; А. Смирнова

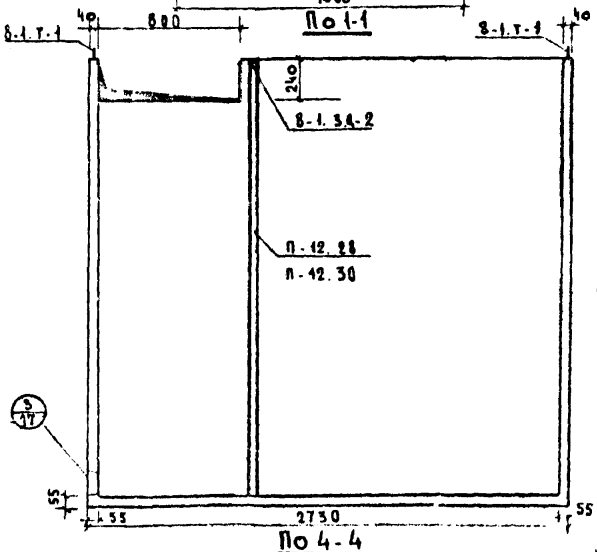
1970	Изделия заводского изготовления	САНКАБИНА СК-28.28л (СК-28.30л) ОБЩИЙ ВИД	серия 75	Часть 10 раздел 10.8-1	Лист 9











ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ			
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-80	
		СК-28.28п	СК-28.30п
ВЕС	КГ	2600	2980
ОБЪЕМ БЕТОНА	$м^3$	1.04	1.19
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ	40.53	41.81
РАСХОД СТАЛИ НА $м^3$ БЕТ	КГ	38.97	35.13
МАРКА БЕТОНА	—	200	200

Примечания:

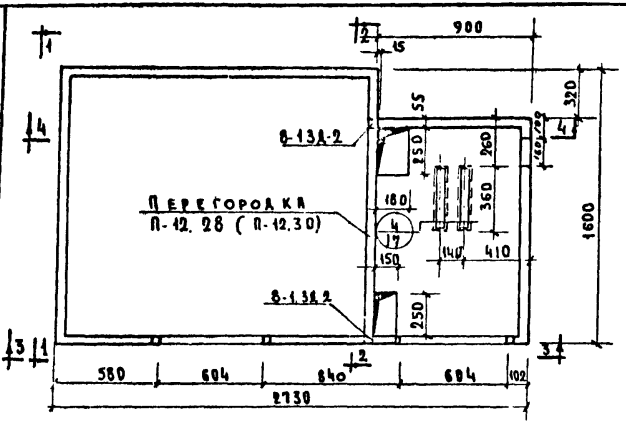
1. Полиэтиленовую трубку устанавливать при бетонировании.
2. При стендовом изготовлении перегородка изготовляется вместе с санкабиной; на технологической линии — раздельно.
3. 8.1.3А.2 ставится при изготовлении санкабины на технологической линии

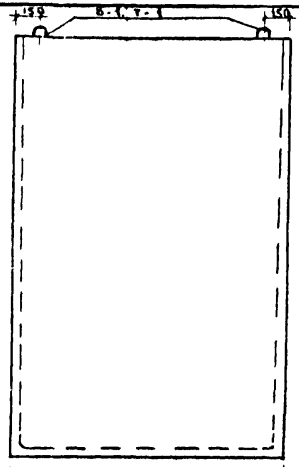
1970	Изделия заводского изготовления.	САНКАБИНА СК-28.28п (СК-28.30п)		Серия 75	Часть 10 раздел 10.8-1	Лист 10

АКО-1 | 1:25 | М-5

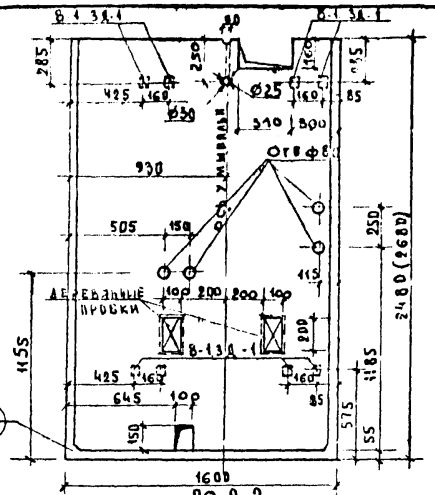
Госстроя СССР | Гл. инж. КБ | Гл. конструктор | Нач. отдела | Гл. конструктор | Гл. арх. пр.

Согласовано

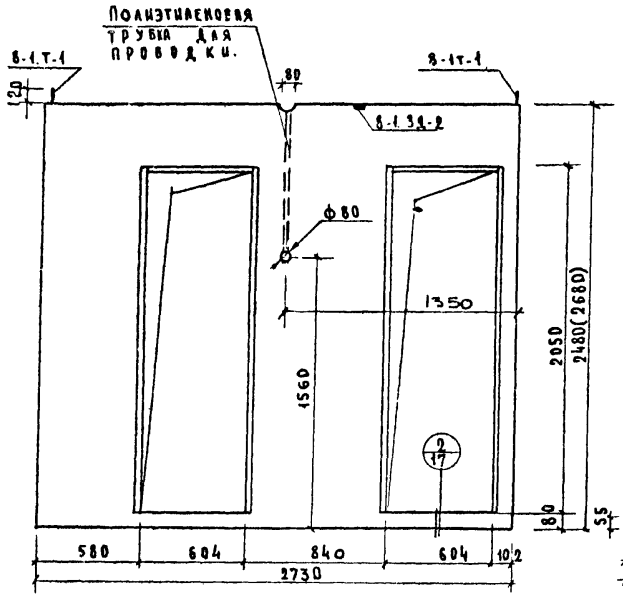


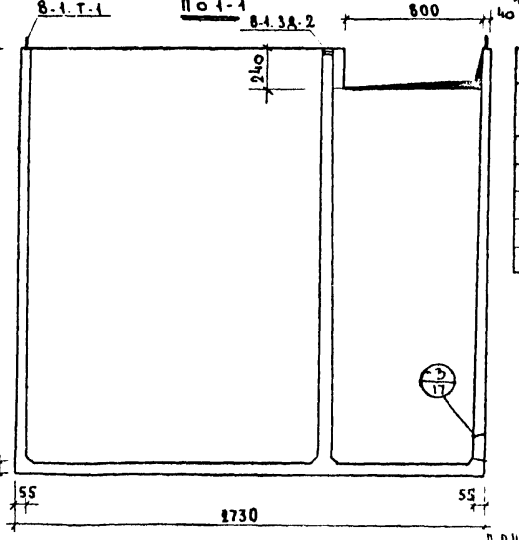


По 1-1



По 2-2





ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ			
НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-86	
		СК-28.28Л	СК-28.30Л
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 СТЕНДОВОМ ИЗГОТОВЛЕНИИ ПЕРЕГОРОДКА ИЗГОТОВЛЯТСЯ ВМЕСТЕ С САНКАБИНОЙ, НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ЛИНИИ — РАЗДЕЛЬНО. 3. 8-1. 3Д-2 СТАРИТСЯ: ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ САНКАБИНЫ НА ТЕХНОЛОГИЧ. ЛИНИИ

СОГЛАСОВАНО:

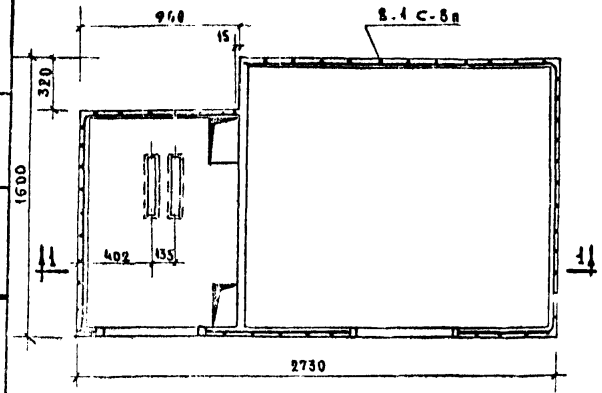
ОТД. СПЕЦ. РАБ.		В. КУЧЕРОВСКИЙ
	А. СМИРНОВА	
	А. РУБИНСКИЙ	
	А. СМИРНОВА	
НАЧ. СЕКТ.		
СТ. ИНЖ.		
ПРОВЕРКА		
	В. БОЛТИНСКИЙ	
	Я. ФЕЛЬМАН	
	Ю. КРАСНОПОЛОВ	
	П. АФАНАСЬЕВ	
	Г. ПАЧЕНЦЕВА	
ГЛ. ИНЖ. КБ		
ГЛ. КОНСТ. КБ		
НАЧ. ОТДЕЛА		
ГЛ. КОНСТ. ПР.		
ГЛ. АРХ. ПР.		

М-6 1:25

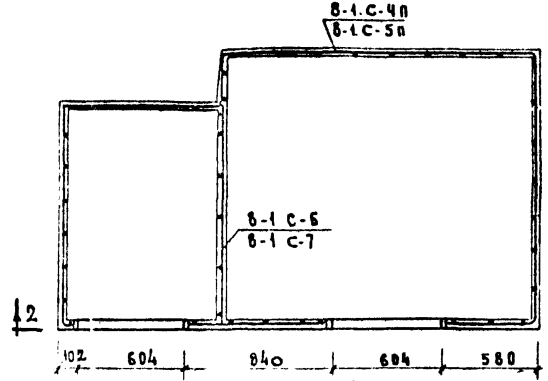
КБ по железобетону Госстроя РСФСР

АКО-1

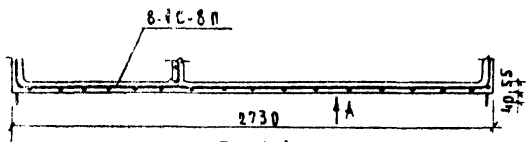
1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ.	САНКАБИНА СК-28.28Л. (СК-28.30Л)	СЕРИЯ 75	ЧАСТЬ 10 РАЗДЕЛ 10.8-1	ЛИСТ 11



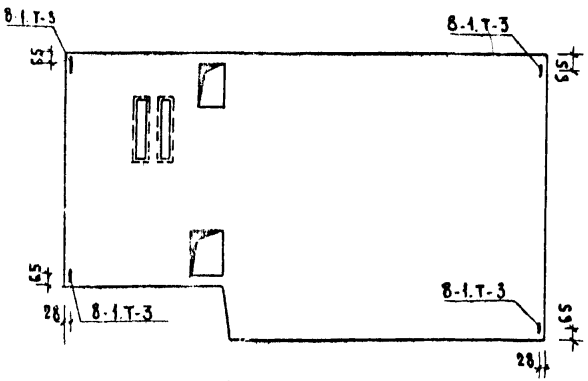
План днища



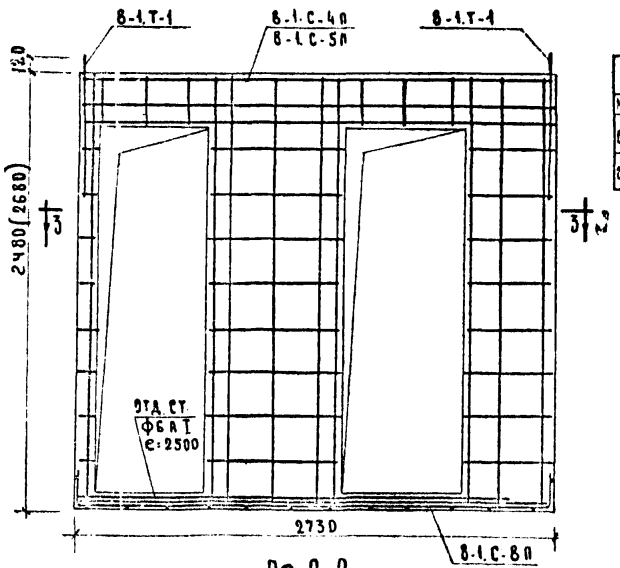
По 3-3



По 1-1



Вид по стрелке „А"



По 2-2

Спецификация металла

Наим. изд.	Марка	К-во	Вес кг: марки	Вес кг: общий	№ лист.
СК-28.28п	8-1.С-4п	1	13.58	13.58	24
	8-1.С-6п	1	1.57	1.57	24
	8-1.С-8п	1	9.48	9.48	25
	8-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	8-1.3д-1	8	0.23	1.84	27
	Отд.ст ФБ8Т	1	0.56	0.56	—
			Итого	40.53	
СК-28.30п	8-1.С-5п	1	14.63	14.63	24
	8-1.С-7п	1	1.70	1.70	24
	8-1.С-8п	1	9.48	9.48	25
	8-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	8-1.3д-1	8	0.23	1.84	27
	Отд.ст ФБ8Т	1	0.56	0.56	—
			Итого:	41.81	

Выборка металла

Марка	Сечен мм	36 I	48 I	64 I	6 Ам	12 Ат	35 кп
СК-28.28п	Длина м	211.92	95.7	18.2	5.28	15.52	0.40
	Вес кг	11.66	9.48	4.05	1.20	13.60	0.64
СК-28.30п	Длина м	256.78	95.7	19.2	5.28	15.52	0.40
	Вес кг	12.67	9.48	4.22	1.20	13.60	0.64

Примечания:

1. Дверная коробка условно не показана.
2. Петли 8-1.Т-3 стрелящ-ся при изготовлении санкабин на технологической линии.
3. Петли 8-1.Т-1 привязать к сетке ко всем поперечным стержням.

Согласовано:

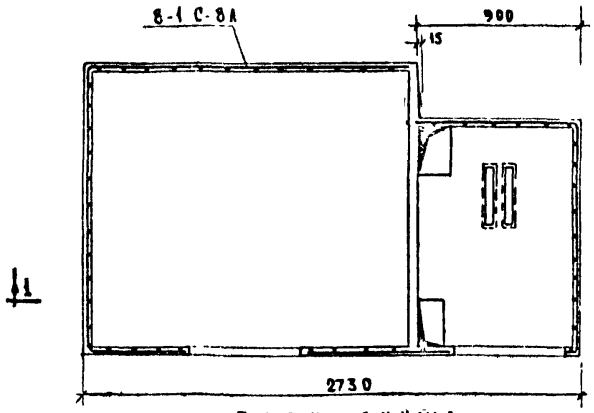
Гл. инж. КБ	В. Болтовский	
Гл. констр. КБ	Э. Фельдман	
Нач. отдела	Ю. Красовицкий	
Гл. констр.	П. Лукьянов	
Гл. арх. пр.	Е. Пачкунова	
Нач. сект.	А. Смирнова	
Ст. инженер	Л. Рубинская	
Проверил	А. Смирнова	

М-Б 1 25

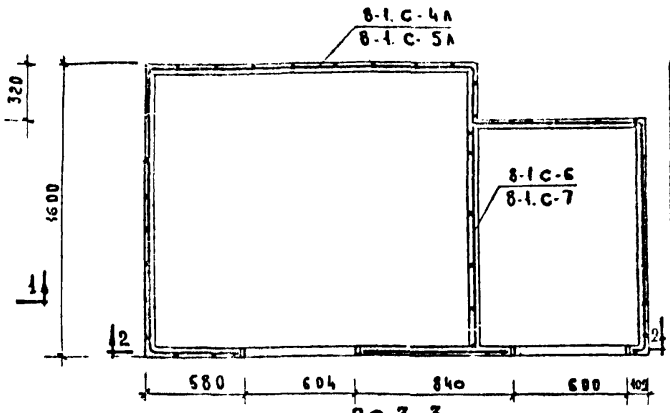
ПО железобетону Госстроя РСФСР

АКО-1

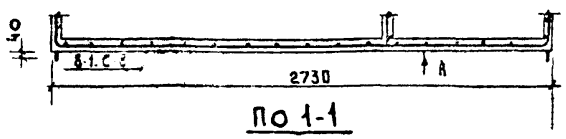
1970	Изделия заводского изготовления.	Санкабина. СК-28.28п (СК-28.30п). Армирование.	Серия 75	Частью раздел 10.8-1	Лист 12



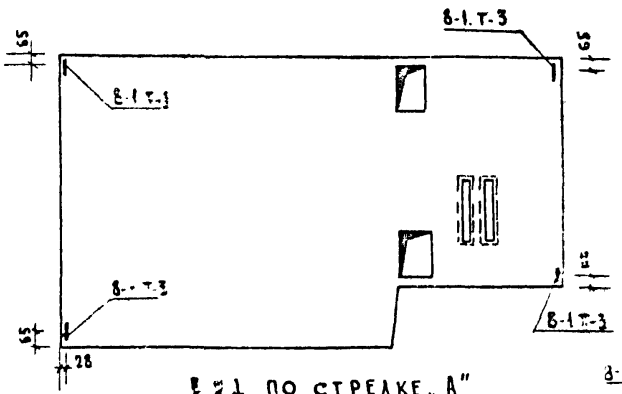
План днища



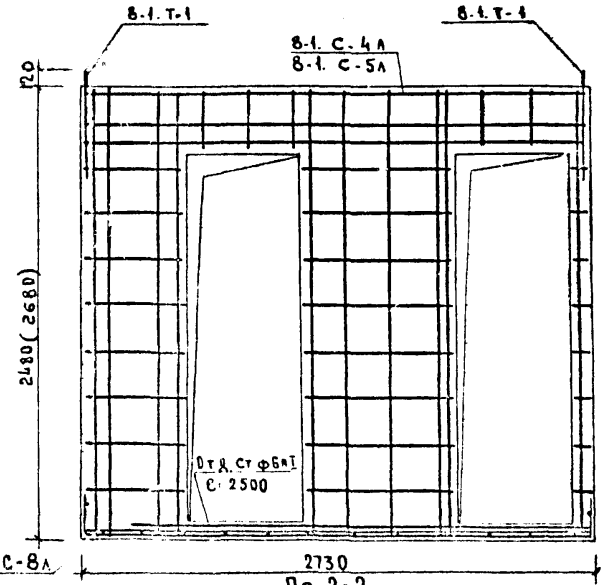
По 3-3



По 1-1



Вид по стрелке „А"



По 2-2

Спецификация металла

Элем. поз.	Марка	К-во	Вес кг. марки	Вес кг. общий	Ан лист
СК-28.28А	8-1.С-4А	1	13.58	13.58	24
	8-1.С-6А	1	1.57	1.57	24
	8-1.С-8А	1	9.48	9.48	25
	8-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	8-1.3Д-1	8	0.23	1.84	27
	Отд.ст.фбвт	1	0.56	0.56	-
	Итого:			40.53	
СК-28.30А	8-1.С-5А	1	14.63	14.63	24
	8-1.С-7А	1	1.70	1.70	24
	8-1.С-8А	1	9.48	9.48	25
	8-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	8-1.3Д-1	8	0.23	1.84	27
	Отд.ст.фбвт	1	0.56	0.56	-
	Итого:			41.81	

Выборка металла

Марка	Сечение мм	3 АТ	4 В I	6 А I	6 А III	12 В I	35=6
СК-28.28А	Длина м.	211.93	95.7	18.2	5.22	15.32	0.40
	Вес кг.	11.66	9.48	4.05	1.20	13.60	0.64
СК-28.30А	Длина м	230.28	95.7	19.00	5.22	15.32	0.40
	Вес кг.	12.67	9.48	4.22	1.28	13.60	0.64

Примечания

1. Дверная коробка условно не показана
2. Петли 8-1.Т-3 ставятся при изготовлении санкабин на технологической линии.
3. Петли 8-1.Т-1 привязать к сетке ко всем поперечным стержням.

Согласовано:

Нач. сектора	Ст. инженер	Проверила
Н. Смирнова	А. Рубинская	А. Смирнова
В. Болтинский	Ф. Фельдман	Ю. Красновидов
П. Афанасьев	Г. Пачечиев	

Гл. инж. КБ	Гл. конс. КБ	Нач. отдела
Гл. конс. пр.	Гл. арх. пр.	

М-Б 1:25

КЖ Железобетону Плоского рифр

АКД 1

1970

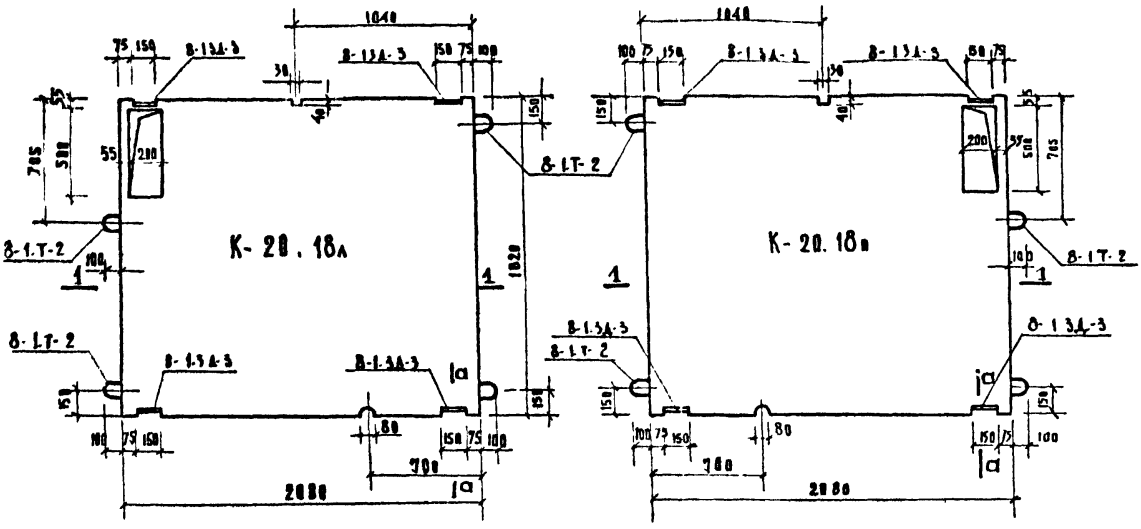
Изделия заводского изготовления

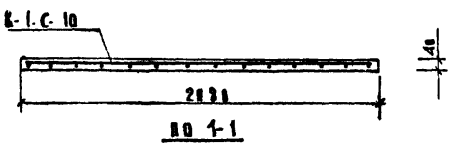
Санкабина СК-28.28А (СК-28.30А). Армирование.

Серия 75

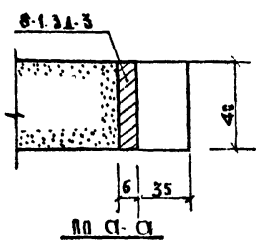
Часть 10 Раздел 10.8-1

Лист 13





по 1-1



по а-а

Примечание:

1. Подъемные петли привязать к сетке

Спецификация металла					
Наим. изд.	Марка	Кол	Вес кг: Марки	Вес кг: Общий	Лист
К-20.18п К-20.18а	8-1С-10	1	4.60	4.60	26
	8-1.3Д-3	4	1.55	6.20	27
	8-1.Т-2	4	6.55	2.20	27
	Итого:			13.00	

Характеристика изделия		
Наименование	Ед. изм.	К-80
Вес	кг	650
Объем бетона	м³	0.14
Вес металла	кг	13.00
Марка бетона	—	200

Выборка металла					
Сеч. мм	3ВI	6АI	8АI	8АIII	35×6
Длина м	49.92	5.62	5.52	4.12	0.60
Вес кг	2.75	1.22	2.20	1.23	5.60

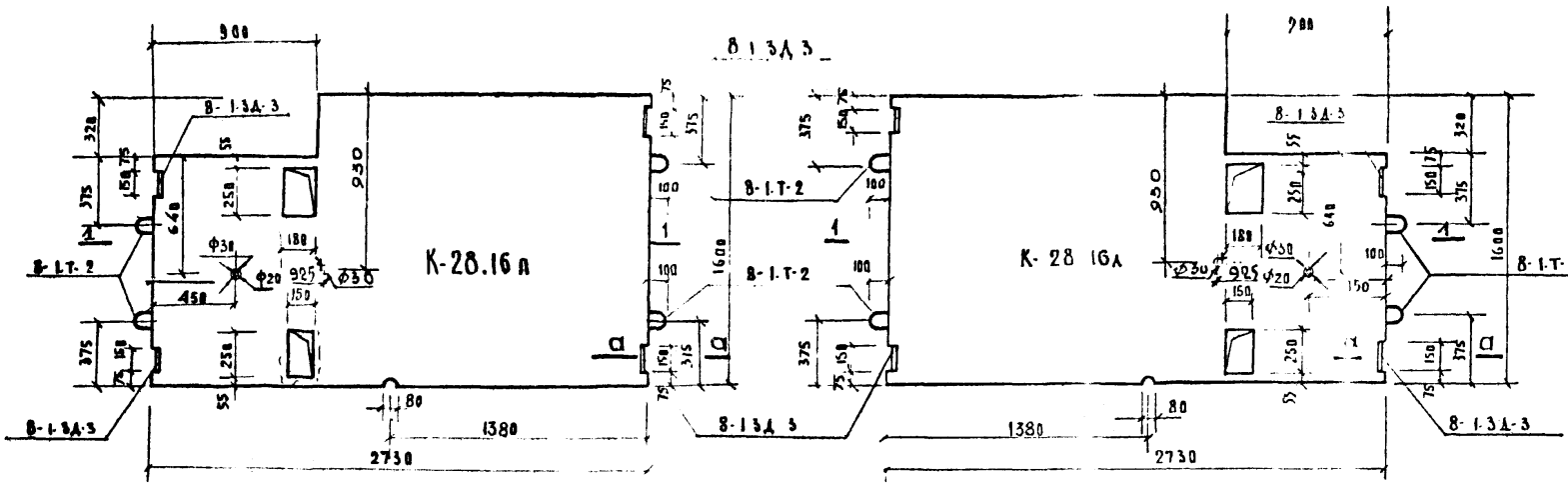
Согласовано: Гл. инж. КБ; Гл. конс. КБ; Нач. отд.; Гл. конс. пр.; Гл. арх. пр.; Нач. сект.; Ст. инженер; Проверена; Гл. инж. проекта; Нач. отд. спецпр.; Гл. инж. проекта

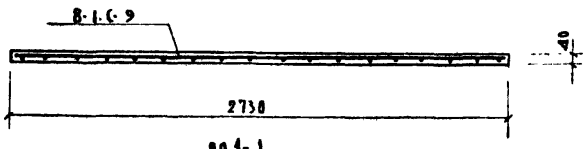
М-6; 1:25

КБ по железобетону Госстроя РСФСР

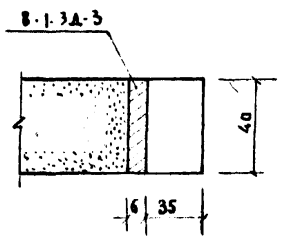
АКО-1

1970	Изделия заводского изготовления	Крышка К-20.18а (К-20.18п)	Серия 75	Часть 10 Раздел 10.8-1	Лист 14





вид 1-1



вид П-П

Характеристика изделия		
Наименование	Ед. изм	К-во
Вес	кг	190
Объем бетона	м³	0.16
Вес металла	кг	15.99
Марка бетона	—	200

Спецификация металла				
Наим. изд.	Марка	К-во	Вес кг: марки	Вес кг: общий	№ листа
К-28.16п К-28.16л	8-1.С	1	7.59	7.59	26
	8-1.3Д-3	4	1.55	6.20	27
	8-1.Т-2	4	0.55	2.20	27
			Итого:	15.99	

Примечание:

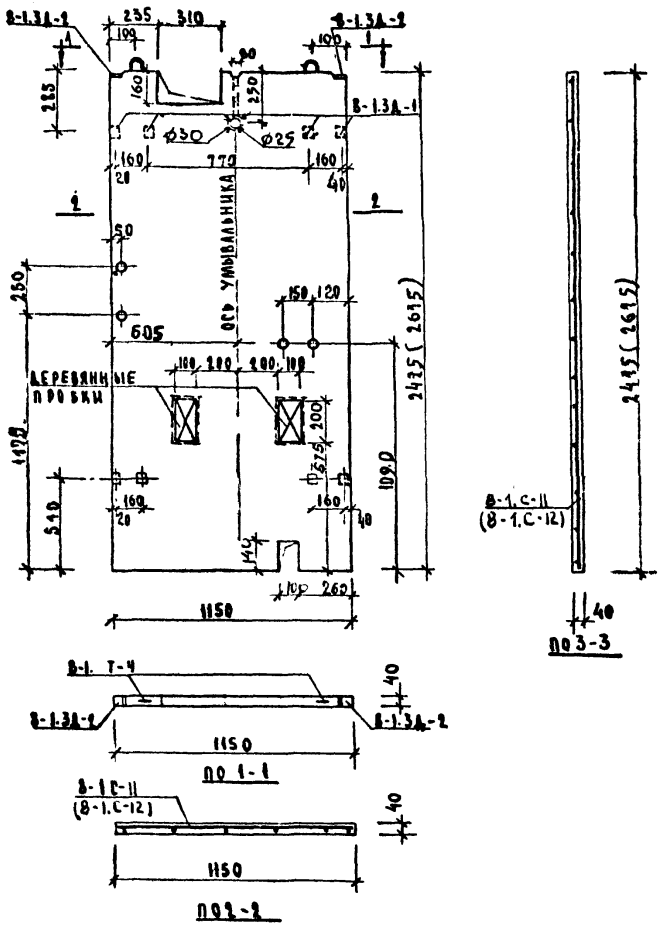
1. Подъемные петли привязать к сетке

Выборка металла					
Сечен. мм	38I	6AI	8AI	35×6	8AIII
Длина м	50.33	2.72	5.52	0.60	10.88
Вес кг	3.29	0.60	2.20	5.60	4.30

Согласовано: ГПИ Гипрокуз; Гл. инж. КБ Ю. Ботвинский; Гл. конс. КБ Ч. Чеханин; Нач. отдела Ю. Красовицкий; Гл. конструктор И. Афанасова; Гл. архитектор Г. Пачинская; Нач. сектора А. Семенова; Ст. инженер А. Рубинская; Проверил А. Смирнова

КБ по железобетону Госстроя РСФСР | М-б | 1:25 | АКО-1

1970 | Изделия заводского изготовления | Крышка К-28.16п (К-28.16л) | Серия 75 | Часть 10 Раздел 10.8-1 | Лист 15



СПЕЦИФИКАЦИЯ

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

ХАРАКТЕРИСТИ

НАИМЕНОВАНИЕ	К-ВО
ВЕС	КГ
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³
ВЕС МЕТАЛЛА	КГ
МАРКА БЕТОНА	—

ВЫБОРКА МЕ

МАРКА	СЕЧ. ММ	ЗБ I	БА I	Б
П-12.28	ДЛИНА М	27.96	0.90	5
	ВЕС КГ	1.54	0.20	3.
П-12.30	ДЛИНА М	30.29	0.90	5.
	ВЕС КГ	1.66	0.20	1.

СОГЛАСОВАНО

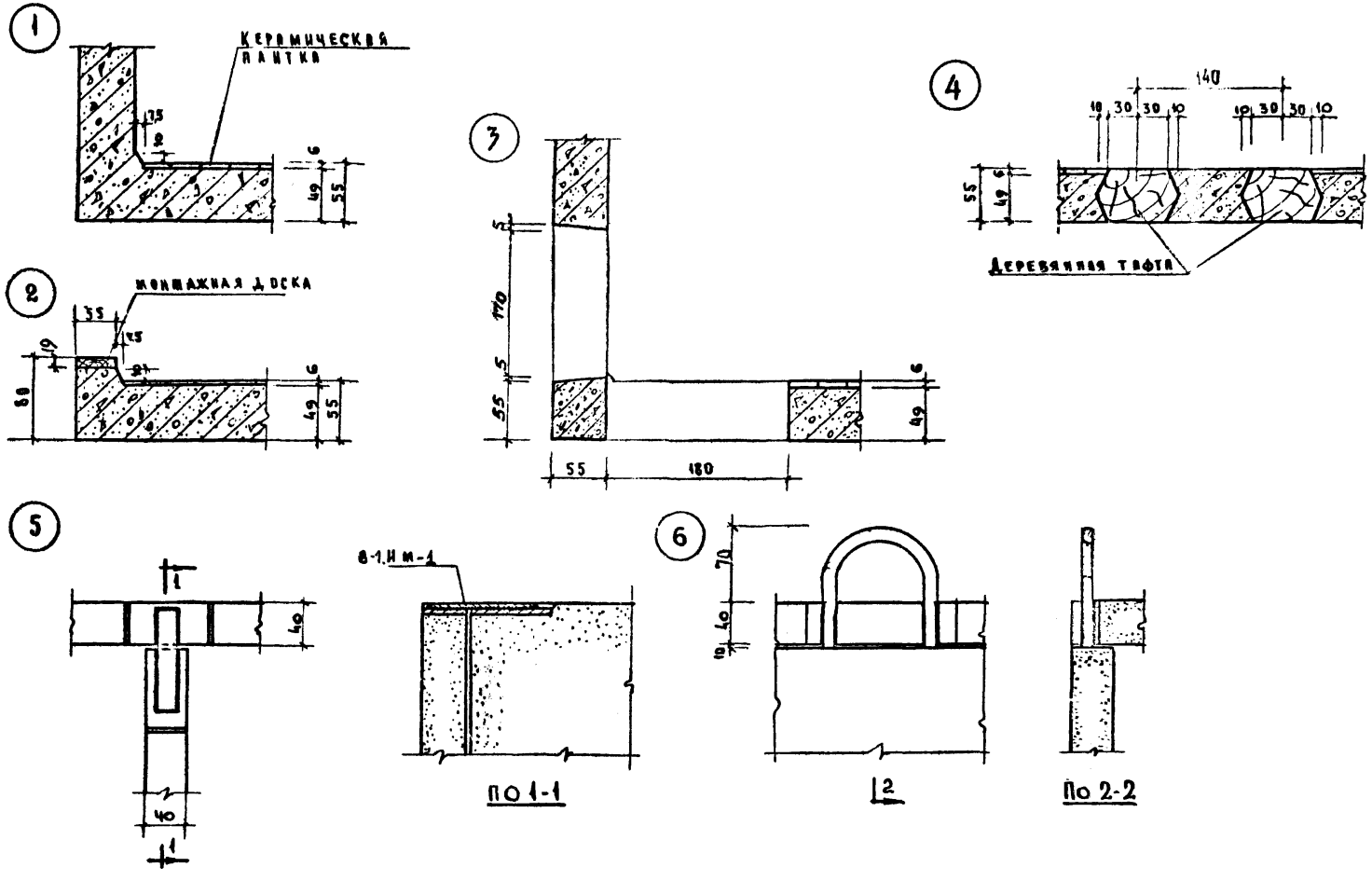
ОТД. СПЕЦ. ИЗД.		Ю. Кучеровский
ОТД. СМЕТ. ОБЯ		А. Смирнова
ОТД. ЭКЗ.		А. Рязанская
ОТД. ЭКЗ.		А. Шишкова
НАЧ. СЕКТ.		
СТ. ИНЖ.		
ПРОВЕРИЛ		
В. ВОЛТИНСКИЙ		
Я. ФЕЛЬМАН		
Ю. КРАСНОВИДОВ		
Н. АЛЕКСЕЕВ		
Л. ПАЧЕНЦЕВА		
ГЛ. ИНЖ. КБ		
ГЛ. КОН. КБ		
НАЧ. ОТД.		
ГЛ. ИНЖ. ПР.		
ГЛ. АРХ. ПР.		

КБ по железобетону Госстроя РСФСР

М-5 1 90

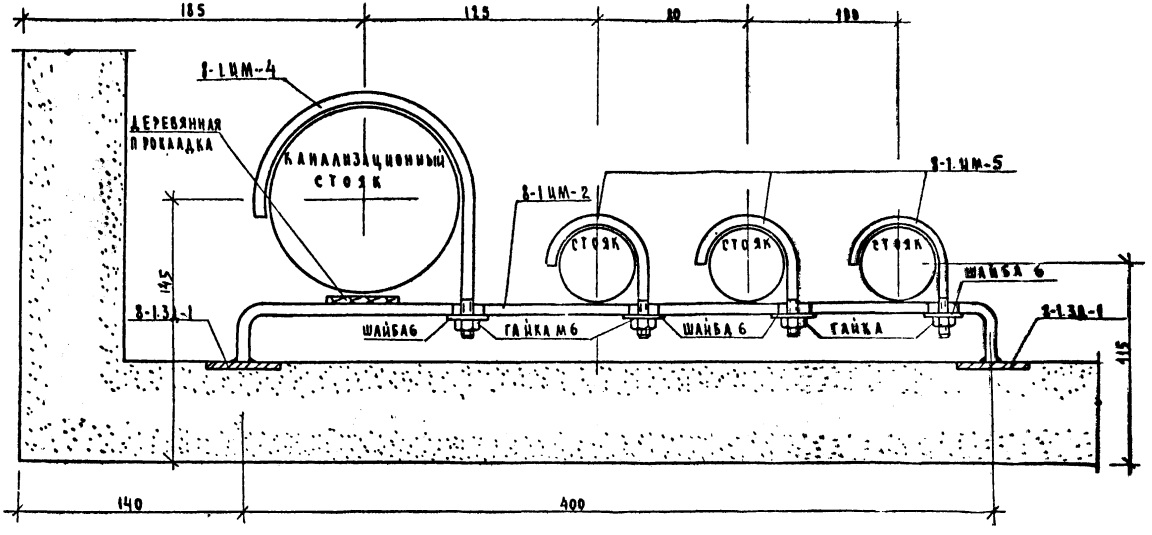
АКО 1

1970 | ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ | ПЕРЕГОРОДКА П-12.28 (П-12.30) | СЕ



Согласовано	А.С. Мирнова	А. Рубинская	А. Смирнова		
Нач. сект.	Ст. инж.	Проверил			
В. Болтинский	Я. Фельман	Ю. Красновцев	Н. Афанасьев	Г. Пачевцева	
Гл. инж. КБ	Гл. конст. КБ	Нач. отдела	Гл. кон. пр.	Гл. арх. пр.	
М-6	1:25				
КБ по железобетону Госстроя РСФСР	АКО-1				

1970	Изделия заводского изготовления.	Детали и узлы.	Серия 75	Часть 10 Раздел 10.8-1	Лист 17



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКИ МЕТАЛ. ЭЛЕМЕНТ.	К-ВО ШТ.	ВЕС КГ 1 штуки	ВЕС КГ общий	ГОСТ	№№ ЛИСТА
8-1.ИМ-2	2	1.10	2.20	—	28
8-1.ИМ-5	6	0.02	0.12	—	28
8-1.ИМ-4	2	0.05	0.10	—	28
ШАЙБА 6	8	0.003	0.024	6958-65	—
ГАЙКА М6	8	0.003	0.024	5915-62	—
ИТОГО			2,468		

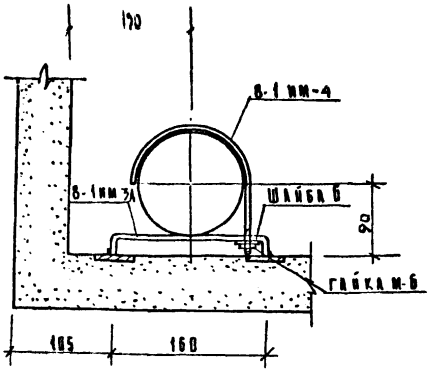
Гл. инж. КБ	В. Волгинский	Согласовано: Нач. СЕК	А. Смирнова				В. Кучерявый
Гл. конс. КБ	Ф. Фельман	Гл. инж.	А. Рубинская				
Нач. отд.	Ю. Арасимович	Нач. сп. отд.	А. Смирнов				
Гл. кон. пр.	Л. Афанасьев	Профорг					
Гл. арх. пр.	Г. Пичугина						

М-б/ 1:20

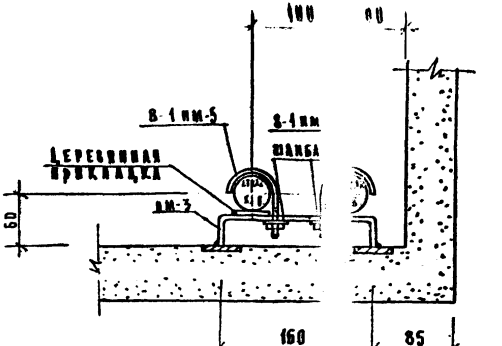
КБ по железобетону Госстроя РСФСР

АКО-1

1970	Изделия заводского изготовления	КРЕПЛЕНИЕ СТОЯКОВ В СОВМЕЩЕННОЙ САНКАБИНЕ	серия 95	часть 10 раздел 10.8-1	лист 18



КРЕПЛЕНИЕ КАНАЛИЗАЦИОННОГО СТОЯКА



КРЕПЛЕНИЕ СТОЯКОВ ГОРЯЧЕЙ И ХОЛОДНОЙ ВОДЫ

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ					
МАРКА ЭЛЕМЕН	К-ВО ШТ	ВЕС КГ 1 ШТ.	ВЕС КГ ОБЩИЙ	ГОСТ	NN ЛИСТОВ
8-1ИМ-3А	2	0.54	1.08	–	28
8-1ИМ 4	2	0.05	0.10	–	28
ШАЙБА 6	2	0.003	0.006	6958-65	-
ГАЙКА М-6	2	0.003	0.006	5915-62	-
ИТОГО.			1,192		

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ					
МАРКА ЭЛЕМ.	К-ВО ШТ	ВЕС КГ 1 ШТ	ВЕС КГ ОБЩИЙ	ГОСТ	NN ЛИСТ
8-1ИМ-5	4	0.02	0.08		28
8-1ИМ-3	2	0.54	1.08		28
[illegible]					
ШАЙБА 6	4	0.003	0.012	69[illegible]55	-
ГАЙКА М 6	4	0.003	0.012	59[illegible]62	-
ИТОГО			1,184		

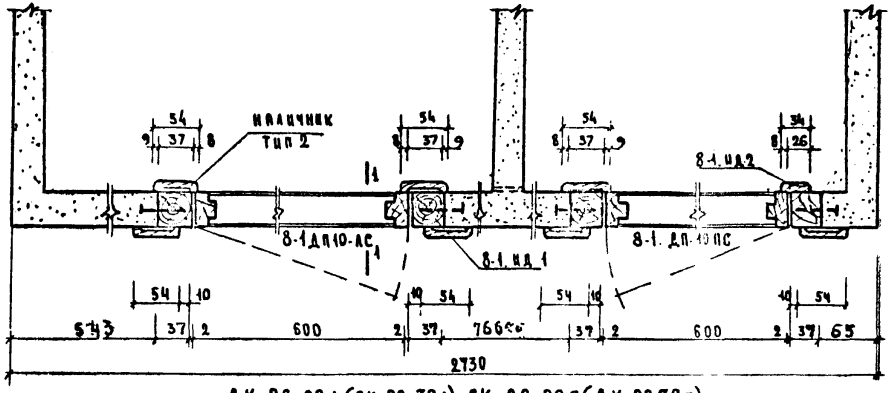
КП по железобетону Госстроя РСФСР	М-6	ГЛ. ИНЖ. КБ	В. БОЛТИНСКИЙ	НАЧ. СЕКТОРА	А. СМИРНОВА
		ГЛ. КОНС. КБ	Я. ФЕЛЬМАН	СТ. ИНЖ.	А. РУБИНСКАЯ
		НАЧ. ОТД.	Ю. КРАСНОВИЧОВ	ПРОВЕРИЛ	А. СМИРНОВА
		ГЛ. КОН. ПР.	Л. АФАНАСЬЕВ		
		ГЛ. АРХ. ПР.	Г. ПАЧЕНЦЕВА		

СОГЛАСОВАНО: ОТД. СЛ. ДРАБ. [illegible] С. ЧЕРНЕВСКИЙ

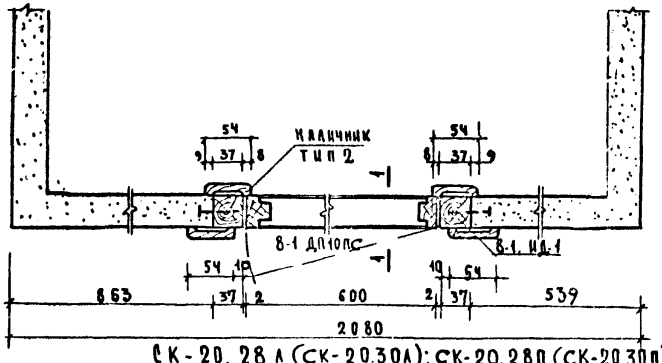
1:25

АКО-1

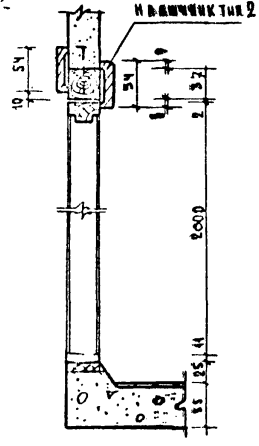
1970	Изделия заводского изготовления	Крепление стояков в раздельной санкабине	Серия 75	Часть 10 Раздел 10В-1	Лист 19



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



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



По 1-1

Спецификация столярных изделий				
Марка	Наименование изделия	К-во	Объем древесины м³	
			на ед.	всего
СК-28.28 А СК-28.30 А СК-28.28 П СК-28.30 П	8-1 ИД-1	2 шт	0.0081	0.0162
	8-1 ИД-2	2.06 п.м.	0.0006	0.0012
	8-1 ДП10АС	1 шт	0.0408	0.0408
	8-1 ДП10ПС	1 шт.	0.0408	0.0408
	Наличник тип 2	19.4 п.м.	0.0010	0.0194
		Итого		0.1184
СК-20.28 А СК-20.30 А СК-20.28 П СК-20.30 П	8-1 ИД-1	1 шт	0.0081	0.0081
	8-1 ДП10ПС (8-1 ДП10АС)	1 шт	0.0408	0.0408
	Наличник тип 2	9.70 п.м.	0.0010	0.0097
	Итого:			0.0586

Примечания:

1. Дверные коробки устанавливаются в форму по бетонированию.
2. По всему периметру коробки через 250-300 м забить гвозди.
3. Столярные изделия см. листе 21

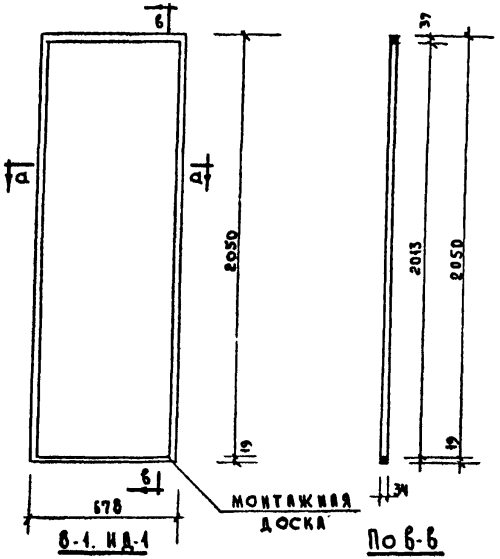
Гл. инжен. КБ	В. Болтинский	Нач. сектора	А. Смирнова	Согласовано	
Гл. констр. КБ	Я. Фельман	Ст. инженер	А. Рубинская		
Нач. отдела	Ю. Красновидов	Проверил	А. Смирнова		
Гл. констр. пр.	П. Афанасьев				
Гл. арх. пр.	Г. Пачевцева				

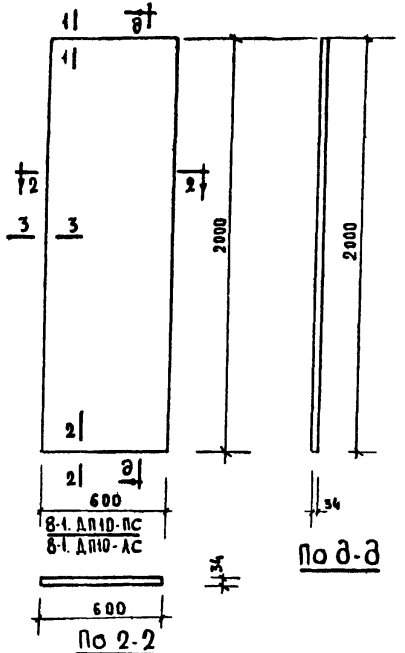
КБ по железобетону Госстроя РСФСР

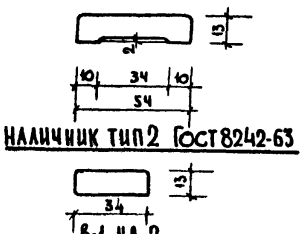
М-Б 1:20

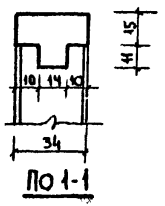
АКО-1

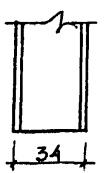
1970	Изделия заводского изготовления	Установка дверей.	Серия 75	Часть 10 Раздел 108-1	Лист 20

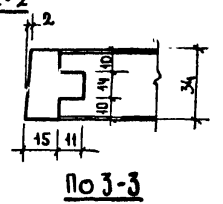












Спецификация столярных изделий

Марка	Наименование изделия	Сечение мм	К-во	Объем древесины м³	Облицовка площадью м²
8-1. ИД-1	Дверная коробка Брусок	40×40	4,78 п.м	0,0076	
	Монтажная доска	40×19	0,68 п.м	0,0005	
8-1. ИД-2	Наличник	40×16	1 п.м	0,0006	
—	Наличник тип 2	60×16	1 п.м	0,0010	
8-1 ДП10-ПС 8-1 ДП10-АС	Дверное полотно	—	1,2 м²	0,0408	2,40

Спецификация приборов для дверей

Наименование	Гост	Обозначение по Гост'у	К-во на 1 полотно
Петли дверные полушарнирные (левые или правые)	5088-56	А-180	2
Руч. кнопочные Г-образные на квадрате с ключевиной	5087-56	А-90	1
Завертки дверные	5090-56	им	1

Примечания.

1. Дверное полотно изготовить в соответствии с ГОСТ 6629-64 из щитов со сплошным заполнением деревянными рейками.
2. Расход древесины определен по черновым заготовкам.

Согласовано: А. Смирнова, А. Рубинская, А. Смирнова

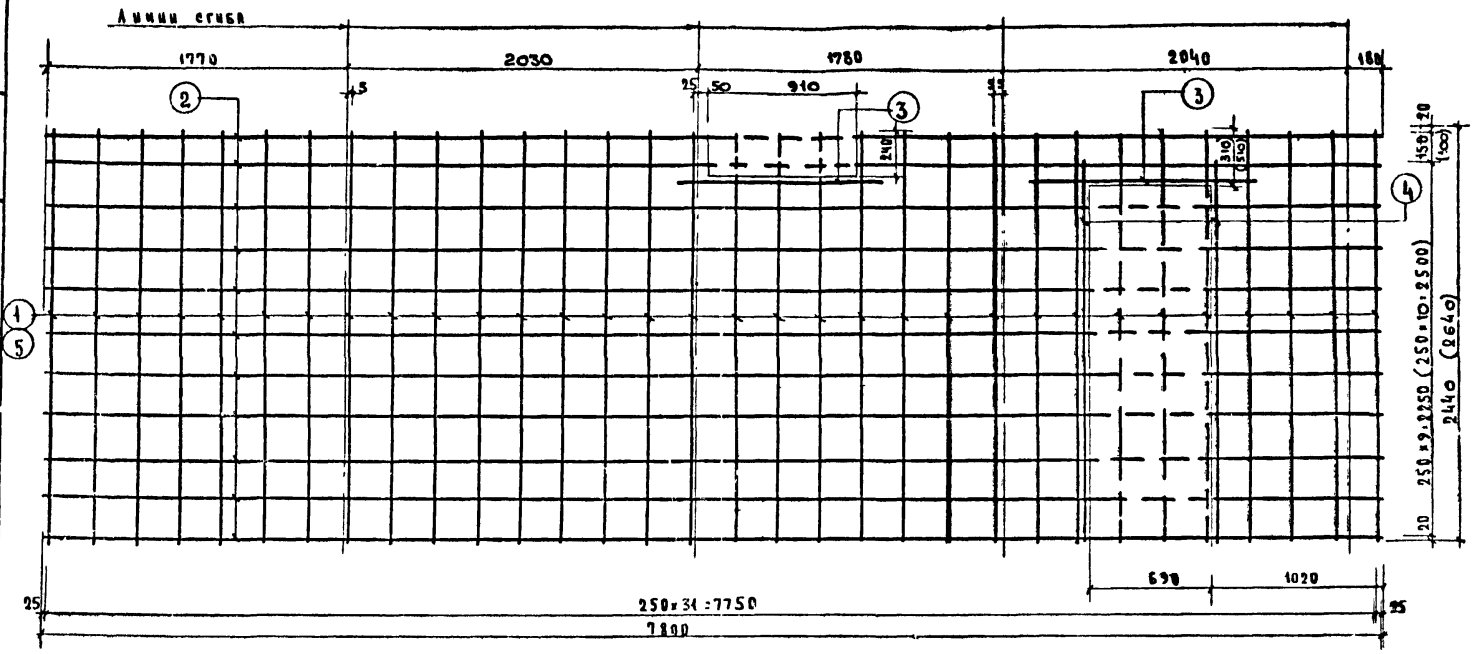
Гл. инж. КБ В. Платинский; Гл. Кон. КБ Я. Фельдман; Нач. отдела Ж. Кременецкая; Гл. Кон. пр. П. Афанасьев; Гл. Арх. пр. Г. Ланчешева; Нач. сектора Пров. Ер. Ил.

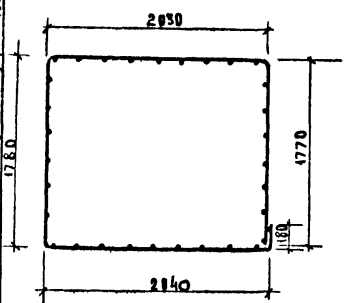
М – б 1:20

АКО-1

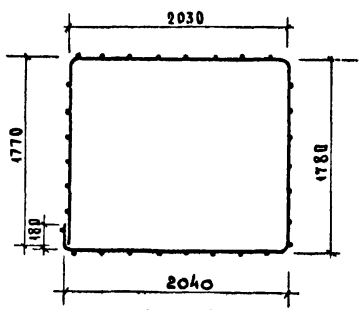
КБ по железобетону Госстроя РСФСР

1970	Изделия заводского изготовления	Столярные изделия. 8-1. ИД-1; 8-1. ИД-2; 8-1. ДП10 ПС; 8-1 ДП10-АС; Наличник 2.	Серия 75	Часть 10 Раздел 108-1	Лист 21





8-1.С-1А
8-1.С-2А



8-1.С-1П
8-1.С-2П

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	Ф поз.	Ф мм	e мм	h шт	hl м	Вес кг поз.	Вес кг всего
8-1.С-1А 8-1.С-1А	1	3ВI	2440	32	78.08	4.29	1С.61
	2	3ВI	7800	11	85.80	4.72	
	3	6АI	1300	2	2.60	0.58	
	4	6АI	2300	2	4.60	1.02	
8-1.С-2П 8-1.С-2А	2	3ВI	7800	12	93.60	5.12	11.37
	3	6АI	1300	2	2.60	0.58	
	4	6АI	2300	2	4.60	1.02	
	5	3ВI	2640	32	84.48	4.65	

Согласовано:

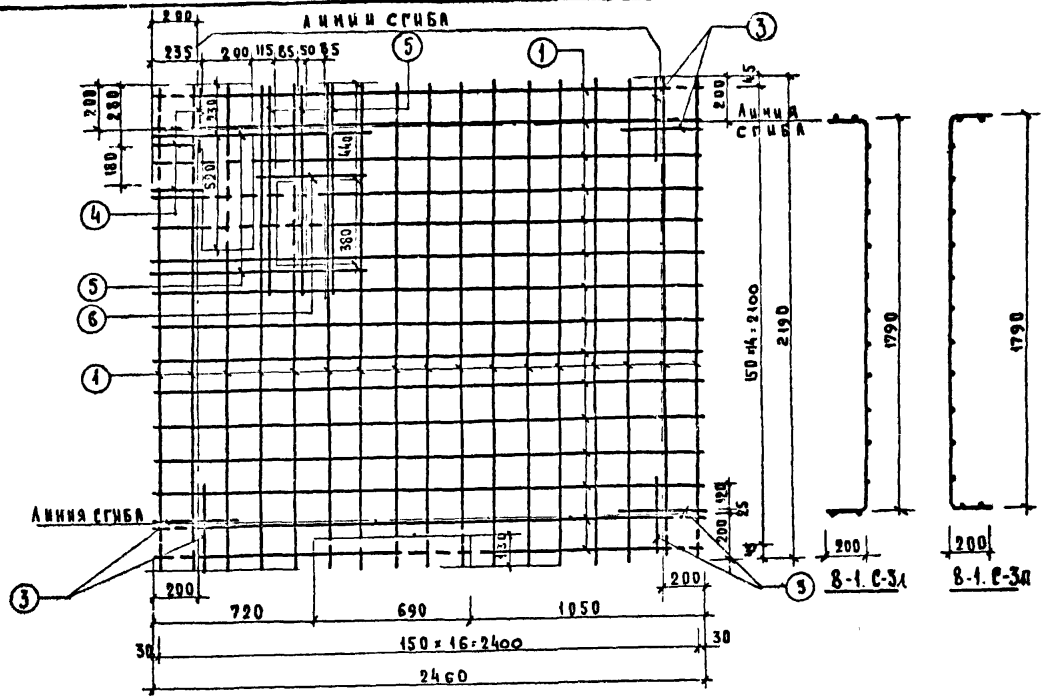
Гл. инж. КБ	В. Болтинский	Нач. сект.	А. Смирнова
Гл. констр. КБ	Я. Фельман	Ст. инжен.	А. Рубинская
Нач. отдела	Ю. Красновидов	Проверил	А. Смирнова
Гл. кон. пр.	П. Афанасьев		
Гл. арх. пр.	Г. Пачинцева		

М-5 1:20

КБ по железобетону Госстроя РСФСР

АКО-1

1970	Изделия заводского изготовления	Сварные сетки 8-1.С-1; 8-1.С-2	Серия 75	Часть 10 Раздел 10 8-1	Лист 22



8-1. С-3л

8-1. С-3п

8-1. С-3л

8-1. С-3п

Спецификация металла							
Марка	Ни поз	Ф мм	e мм	h шт.	hc м	Вес кг поз	Вес кг всего
8-1. С-3п 8-1. С-3л	1	4ВI	2460	15	36.90	3.65	8.18
	2	4ВI	2190	17	37.23	3.69	
	3	4ВI	400	6	2.40	0.24	
	4	4ВI	235	3	0.705	0.07	
	5	4ВI	960	5	4.80	0.48	
	6	4ВI	500	1	0.5	0.05	

Примечания:

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

КБ по железобетону Госстроярсфер	М-Б	Гл. инж. КБ	В. Болтинский	Нач. сект.	А. Смирнова	Согласовано
		Гл. кон. КБ	Я. Фельман	Ст. инжен.	А. Русинская	
		Нач. отдела	Ю. Красновидов	Проверил	А. Смирнова	
		Гл. конст. пр.	П. Афанасьев			
		Гл. арх. пр.	Г. Пачинцева			

1:20

АКО-1

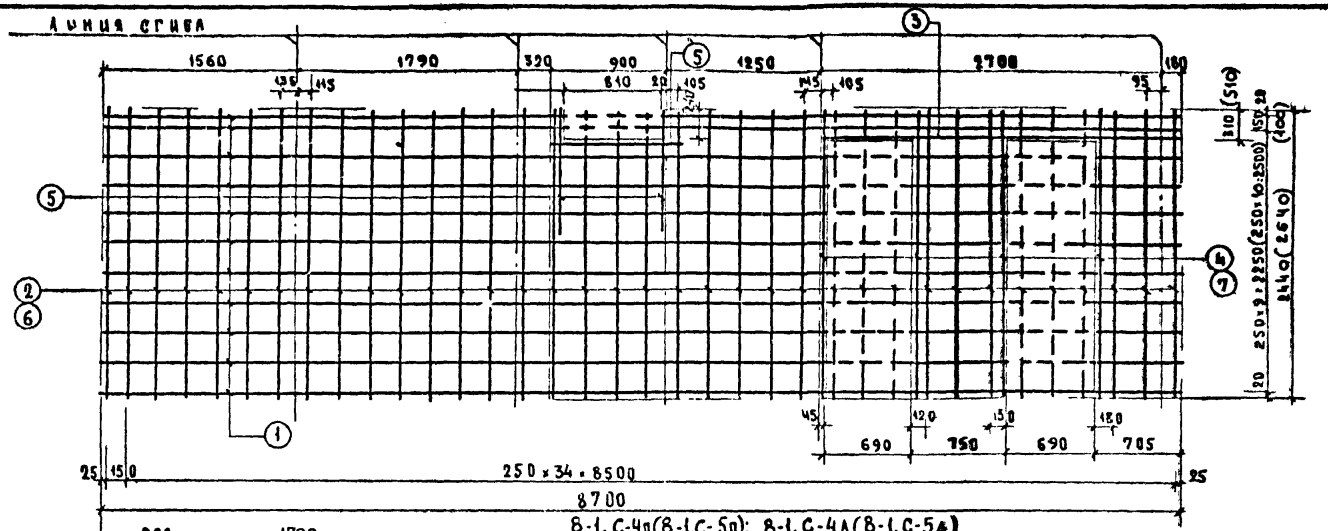
1970	Изделия заводского изготовления.	Сварные сетки 8-1. С-3п; 8-1. С-3л.	Серия 75	Часть 10 Раздел 10.8-1	Лист 23

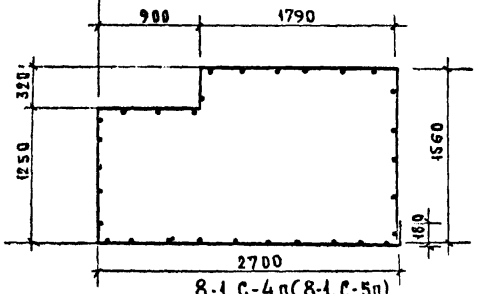
Согласовано:

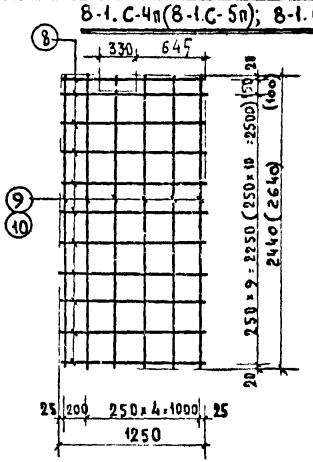
ГИП по железобетонным конструкциям		
Госстроя РСФСР		
АКО-1		
ГА. ИНЖ. КБ	В. Болтянский	
ГА. КОНС. КБ	Я. Фельман	
Н. НЧ. ОТДЕЛА	Ю. Красиков	
ГА. КОНСТ. ПР.	П. Афанасьев	
ГА. АРХ. ПР.	Г. Пичещева	
Н. НЧ. СЕКТ.	Г. Т. Инжен	
	Проверил	
	Н. Кирилова	
	А. Рубинская	
	А. Сирокова	

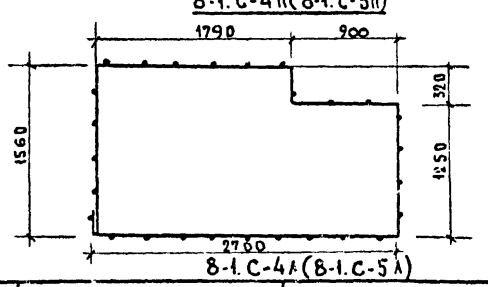
М-б 1:40

Линия сгиба









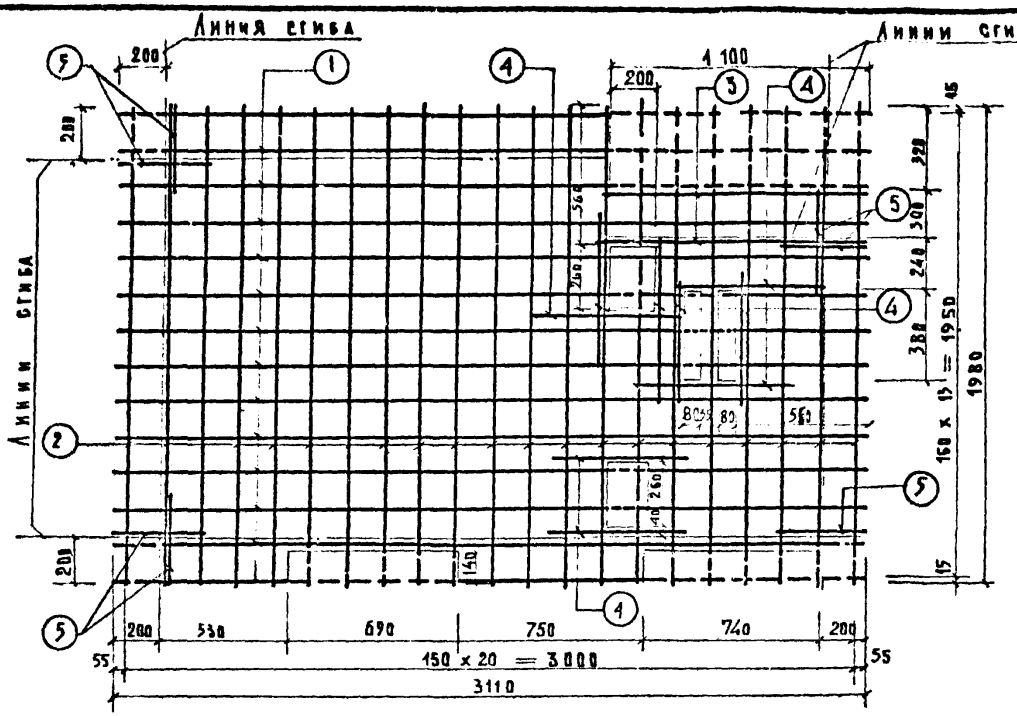
Спецификация металла

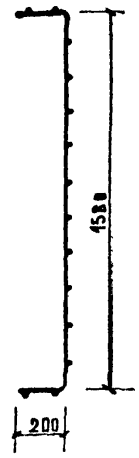
Марка	Поз.	∅ мм	Класс	Длина мм	Кол. шт	Масса кг	Вес кг: поз	Вес кг: марки
8-1.С-4а 8-1.С-4п	1	3	BI	8700	11	95.7	5.26	13.58
	2	3	BI	2440	36	87.84	4.83	
	3	6	AI	2880	1	2.88	0.64	
	4	6	AI	2440	4	9.76	2.17	
	5	6	AI	1020	3	3.06	0.68	
8-1.С-5а 8-1.С-5п	1	3	BI	8700	12	104.4	5.74	14.63
	6	3	BI	2640	36	95.04	5.23	
	3	6	AI	2880	1	2.88	0.64	
	5	6	AI	1020	3	3.06	0.68	
	7	6	BI	2640	4	10.56	2.34	
8-1.С-6	8	3	BI	1250	11	13.75	0.76	2.57
	9	3	BI	2440	6	14.64	0.81	
8-1.С-7	8	3	BI	1250	12	15.00	0.83	4.70
	10	3	BI	2640	6	15.84	0.87	

Примечания:

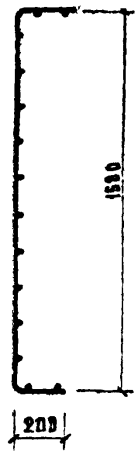
1. Изготовление сеток производить контактной точечной электросваркой.
2. Стержни сеток, показанные пунктиром, срезать после приварки дополнительных стержней.

1970	Изделия заводского изготовления.	Сварные сетки 8-1.С-4п(8-1.С-5п); 8-1.С-4а(8-1.С-5а); 8-1.С-6(8-1.С-7)	Серия 75	Часть 10 Раздел 10.8-1	Лист 24

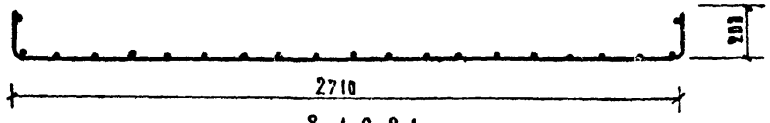




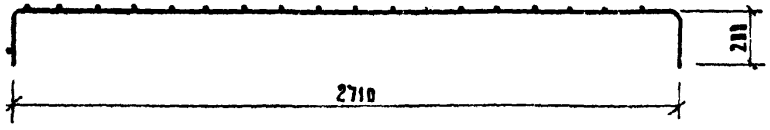
8-1 С-8А



8-1. С-8П



8-1. С-8А



8-1. С-8П

Спецификация металла

Марки	Пн поз.	ф мм	l мм	h шт.	hl м	Вес кг поз.	Вес кг марки
8-1. С-8А	1	4 ВI	3110	14	43.54	4.31	9.40
	2	4 ВI	1980	21	41.58	4.12	
	3	4 ВI	1100	2	2.20	0.22	
8-1 С-8П	4	4 ВI	620	9	5.58	0.55	
	5	4 ВI	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 8-1. С-8А. 8-1. С-8П отличаются направлением сгиба.

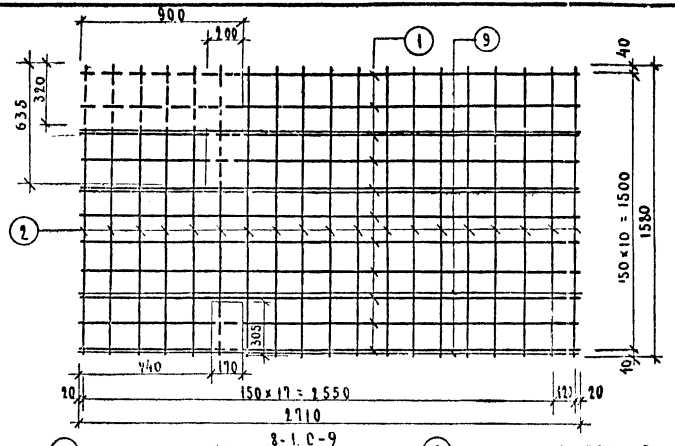
Гл. инж. КБ	В. Болтинский	Нач. сект.	А. Смирнова	Согласовано	
Гл. Констр. КБ	Я. Фельман	Ст. инжен.	А. Рубинская		
Нач. отдела	Ю. Красновидов	Проверил	А. Смирнова		
Гл. Констр. пр.	П. Афанасьев				
Гл. Арх. пр.	Г. Пачинцева				

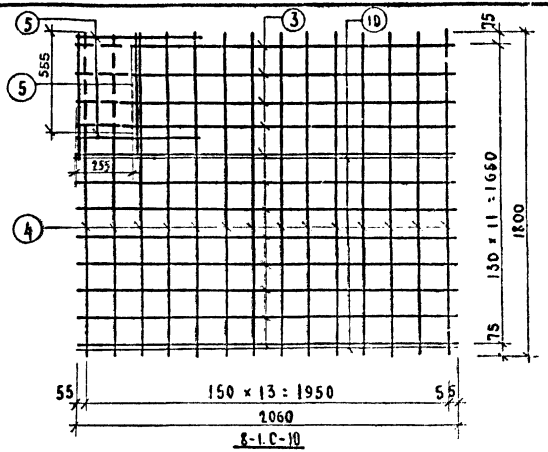
М-Б 1:20

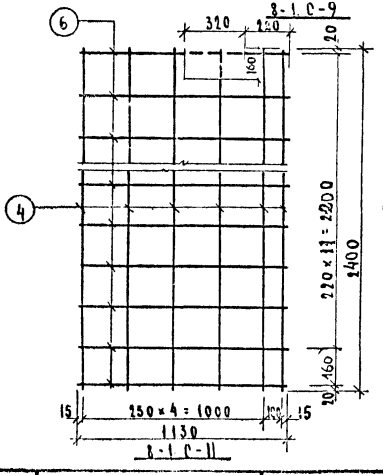
ЦНИИ по железобетону Госстроя РСФСР

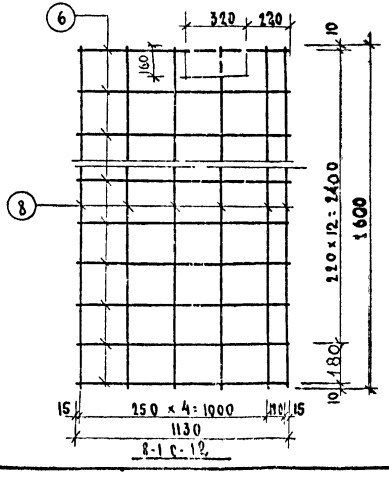
АКО-1

1970	Изделия заводского изготовления	Сварные сетки 8-1. С-8А; 8-1. С-8П	Серия 75	Часть 10 Раздел 10.8-1	Лист 25









СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

МАРКА	№№ поз.	∅ мм	ℓ мм	n шт.	Пℓ м	ВЕС КГ поз.	ВЕС КГ марки
8-1.С-9	1	36I	2710	11	29.81	1.67	7,59
	2	36I	1580	69	109.02	1.65	
	3	6A	2125	4	8.50	4.30	
8-1.С-10	3	36I	2000	12	24.00	1.36	4,00
	4	36I	1800	14	25.2	1.39	
	5	6AI	100	4	2.30	0.62	
	10	6AI	2060	2	4.12	1.23	
8-1.С-11	6	38I	1130	12	13.56	0.75	1.54
	7	38I	2400	6	14.40	0.79	
8-1.С-12	6	38I	1130	13	14.69	0.80	1.66
	8	38I	2600	6	15.60	0.86	

СОГЛАСОВАНО

ГИП ИНЖ. КБ	В. БОГДАНСКИЙ	
ГИП ЭЛ. КБ	Я. СЕЛЬМАН	
НАЧ. ОТД.	Ю. ЛЕВИНСОН	
ГИП КОН. ПР.	Ю. КАЛИНИЧЕВ	
ГИП АРХ. ПР.	Л. ПАНЧЕНКО	
НАЧ. СЕКТ.	К. СКИРПОДА	
ИСТ. ИНЖ.	Л. ГРУБИНСКАЯ	
	Е. ЦИРУЛЬ	

М-5/1-20

1.1.0-1

1970

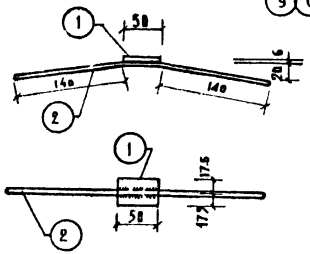
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.С-9; 8-1.С-10; 8-1.С-11; 8-1.С-12

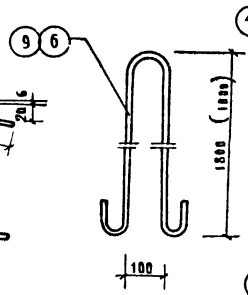
СЕРИЯ 75

ЧАСТЬ 10
РАЗДЕЛ 10.8-1

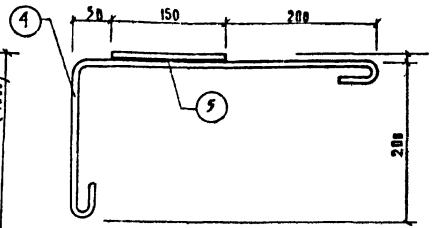
ЛИСТ 26

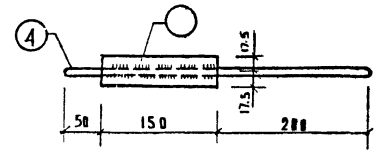


3Д-1

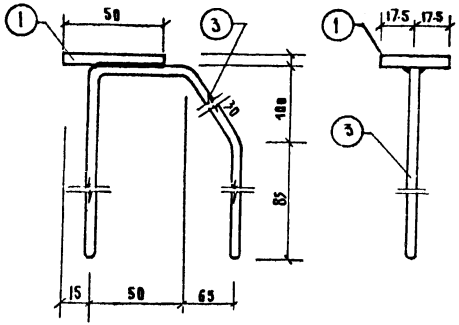


8-1.Т-1
(8-1.Т-4)

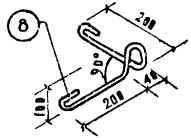




8-1.3Д-3



8-1.3Д-2



8-1.Т-3



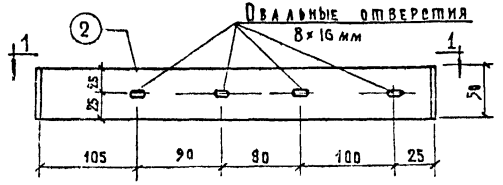
8-1.Т-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

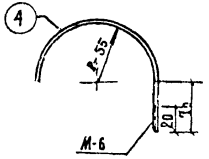
МАРКА	№№ поз.	Ø мм.	ℓ мм.	h шт.	nℓ м.	Вес кг: по Ø	Вес кг: всего
8-1.3Д-1	1	35×6	50	1	0.05	0.08	0.23
	2	Ф6AIII	330	2	0.66	0.15	
8-1.3Д-2	1	35×6	50	1	0.05	0.08	0.18
	3	Ф6AI	450	1	0.45	0.10	
8-1.3Д-3	4	Ф6AI	680	1	0.68	0.15	1.55
	5	35×8	150	1	0.15	1.40	
8-1.Т-1	6	Ф12AI	3838	1	3.83	3.40	3.46
8-1.Т-2	7	Ф8AI	1380	1	1.38	0.55	0.55
8-1.Т-3	8	Ф8AI	710	1	0.71	0.28	0.28
8-1.Т-4	9	12AI	2230	1	2.23	1.98	1.98

АКО-1	1970	Изделия заводского изготовления	Закладные детали 8-1.3Д-1÷8-1.3Д-3. Петли 8-1.Т-1÷8-1.Т-4	Серия 75	Часть 10 Раздел 10.8-1	Лист 27

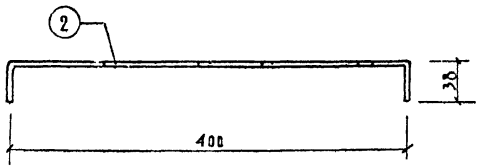
Гл. арх. пр. Г. Пачейцева
Гл. конс. пр. Ю. Афанасьев
Нач. отд. Ю. Крапивина
Н. контр. Т. Ефимова
А. Рубцова
А. Смирнова



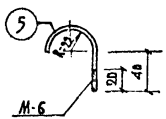
8-1 ИМ- 2



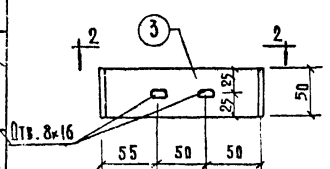
8-1. ИМ- 4



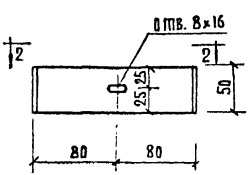
по 1-1



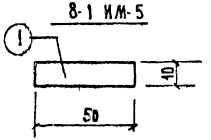
8-1 ИМ-5



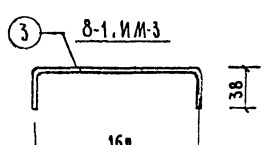
8-1. ИМ-3



8-1. ИМ-3А



8-1. ИМ- 1



по 2-2

Спецификация металла							
Марка	Ин поз.	Сеч. мм.	l мм	n шт	пl м	Вес кг поз.	Вес кг всего
8-1 ИМ-1	1	10×6	50	1	0.05	0.24	0.24
8-1 ИМ-2	2	50×6	470	1	0.47	1.10	1.10
8-1. ИМ-3 8-1. ИМ-3А	3	50×6	230	1	0.23	0.54	0.54
8-1. ИМ-4	4	Ф6АI	240	1	0.24	0.05	0.05
8-1. ИМ-5	5	Ф6АI	110	1	0.11	0.02	0.02

Согласовано

А. Смирнова
А. Рубинская
А. Смирнова

Нач. сект.
Ст. инженер
Проверил

В. Болтинский
Я. Фельман
Э. Красновидов
П. А. Фандеев
Г. Паченцева

Гл. инж. КБ
Гл. кон. КБ
Нач. отдела
Гл. кон. пр.
Гл. арх. пр.

М-б
1-40

КБ по железобетону Госстроя

АКО-1

1970	Изделия заводского изготовления	Металлические элементы.	Серия 75	Часть 10 Раздел 10-8-1	Лист 28

gost.e-ecolog.ru