https://zavodjbi.com/

КОМПЛЕКСНАЯ СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

СЕРИЯ - 75

ЧАСТЬ 10

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

РАЗДЕЛ 10.8-1

САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ КАБИНЫ

/СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ/

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/

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 196[illegible] г.

https://zavodjbi.com/

https://zavodpi.com/

NN п/п	Наименование чертежей	NN страниц	NN листов
1	Содержание альбома	2	С-1
2	Пояснительная записка	3; 3а	П-1; П-2
3	Номенклатура санкабин	4	1
4	Санкабина СК-20.28п (СК-20.30п). Общий вид	5	2
5	Санкабина СК-20.28л (СК-20.30л). Общий вид	6	3
6	Санкабина СК-20.28п (СК-20.30п)	7	4
7	Санкабина СК-20.28л (СК-20.30л)	8	5
8	Санкабина СК-20.28п (СК-20.30п). Армирование	9	6
9	Санкабина СК-20.28л (СК-20.30л) Армирование	10	7
10	Санкабина СК-28.28п (СК-28.30п) Общий вид	11	8
11	Санкабина СК-28.28л (СК-28.30л) Общий вид	12	9
12	Санкабина СК-28.28п (СК-28.30п)	13	10
13	Санкабина СК-28.28л (СК-28.30л)	14	11
14	Санкабина СК-28.28п (СК-28.30п) Армирование	15	12
15	Санкабина СК-28.28л (СК-28.30л) Армирование	16	13
16	Крышка К-20.18п (К-20.18л)	17	14
17	Крышка К-28.16п (К-28.16л)	18	15
18	Перегородка П-12.28 (П-12.30)	19	16
19	Детали и узлы	20	17
20	Крепление стояков в совмещенной санкабине	21	18
21	Крепление стояков в раздельной санкабине	22	19
22	Установка дверей	23	20
23	Столярные изделия 8-1.ИД-1; 8-1.ИД-2; 8-1.ДП10С; 8-1.ДП10Л; Наличник	24	21
24	Сварные сетки 8-1.С-1; 8-1.С-2	25	22
25	Сварные сетки 8-1.С-3п; 8-1.С-3л	26	23
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
27	Сварные сетки 8-1.С-8л; 8-1.С-8п	28	25
28	Сварные сетки 8-1.С-9; 8-1.С-10; 8-1.С-11; 8-1.С-12	29	26
29	Закладные детали 8-1.ЗД-1 ÷ 8-1.ЗД-3; петли 8-1.Т-1; 8-1.Т-2.	30	27
30	Металлические элементы	31	28

Согласовано

Гл. инженер проекта	А. Смирнова	А. Смирнова
Нач. сектора		А. Рубинская
Гл. инженер		От инв. №
Гл. конструктор		Провер.
Гл. инженер КБ	В. Балтинский	Я. Фельзон
Нач. отдела		Ю. Краснобаев
Гл. конструктор		В. Афинаров
Гл. архитектор		Л. Пачинцева

АА-6 — АКО-1

КБ по железобетону Госстроя РСФСР

1970 | Изделия заводского изготовления

Содержание альбома.

Серия 75 | Часть 10 Раздел 10.8-1 | Лист С-1

https://zavodpi.com/

Согласовано
ГИП А.Смирнова
Рук.гр. А.Рубинская
Нач.сект. А.Смирнова
Гл.инж. КБ В.Болтрикиенко
Гл.конс. КБ О.Фельман
Нач.отд. Ю.Красовицкая
Гл.кон. пр. Н.Афанасьев
Гл.арх. пр. Г.Пащенцева
КБ по железобетону Госстроя РСФСР
АКО-1
М-5/

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 крышки армируются сеткой.
Для подъема кабины предусмотрены монтажные петли.
Для устройства проемов в кабинах в форму закладываются дверные коробки, которые обиваются гвоздями ℓ=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.

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 х 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 отделочные изделия.

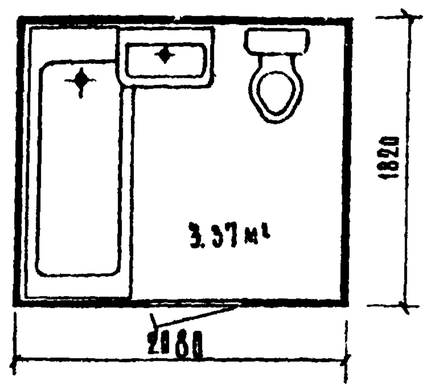
Согласовано		
Гл. инж. КБ	А. Смирнова	
Гл. конс. КБ	А. Рубинская	
Нач. отд.	А. Смирнова	
Гл. кон. пр.		
Гл. арх. пр.		
В. Бокоринский		
Я. Фельман		
Ю. Красновидов		
П. Афанасьев		
Г. Лаченцева		
Нач. сект.		
Рук. мастерской		

КБ по железобетону Госстроя РСФСР — АКО-1 — М-6 /-

1970	Изделия заводского изготовления	Пояснительная записка.	серия 75	часть 10 Раздел 108-1	Лист П-2

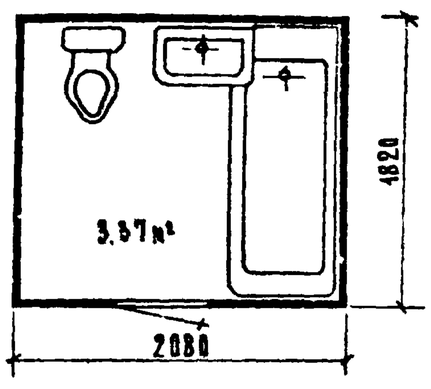
https://zavodjbi.com/

СК-28. 28 п (h=2530)



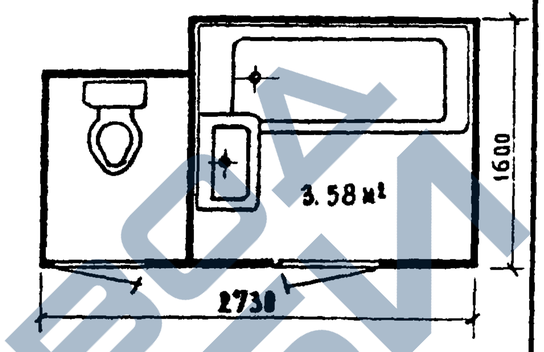
Вес	кг	2800
Объем бетона	м³	1.12
Вес стали	кг	46,97

СК-28 28 а (h=2530)



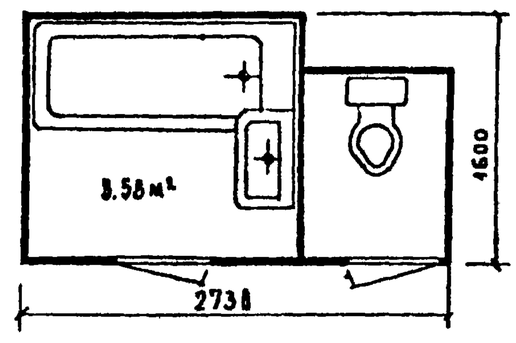
Вес	кг	2800
Объем бетона	м³	1.12
Вес стали	кг	46,97

СК- 28.28 п (h=2530)



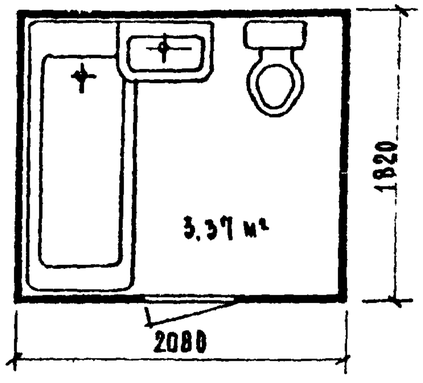
Вес	кг	3000
Объем бетона	м³	1.2
Вес стали	кг	56,52

СК- 28.28 а (h=2530)



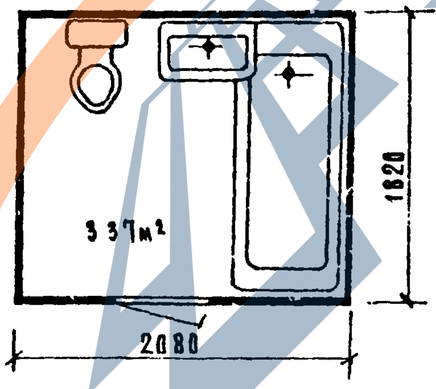
Вес	кг	3000
Объем бетона	м³	1.2
Вес стали	кг	56.52

СК-28. 30 п (h= 2730)



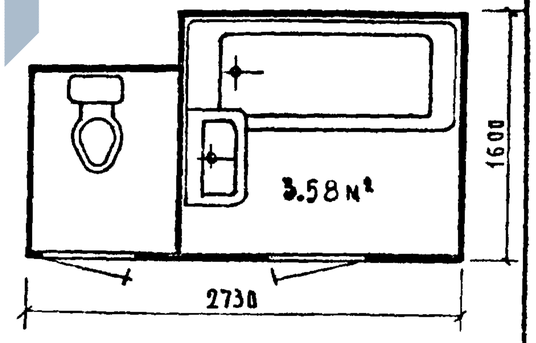
Вес	кг	2950
Объем бетона	м³	1.18
Вес стали	кг	47 53

СК- 20.30 а (h=2730)



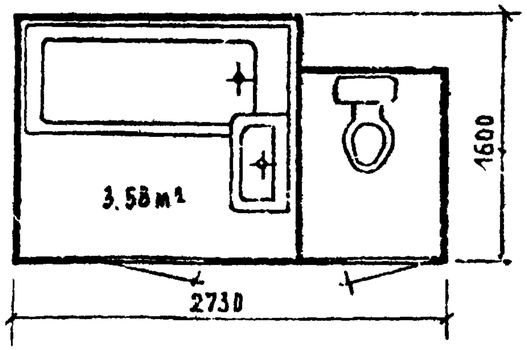
Вес	кг	2950
Объем бетона	м³	1.18
Вес стали	кг	47.53

СК- 28.30 п (h=2730)



Вес	кг	3330
Объем бетона	м³	1.33
Вес стали	кг	51.80

СК- 28.30 а (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 №8-1	ЛИСТ 1

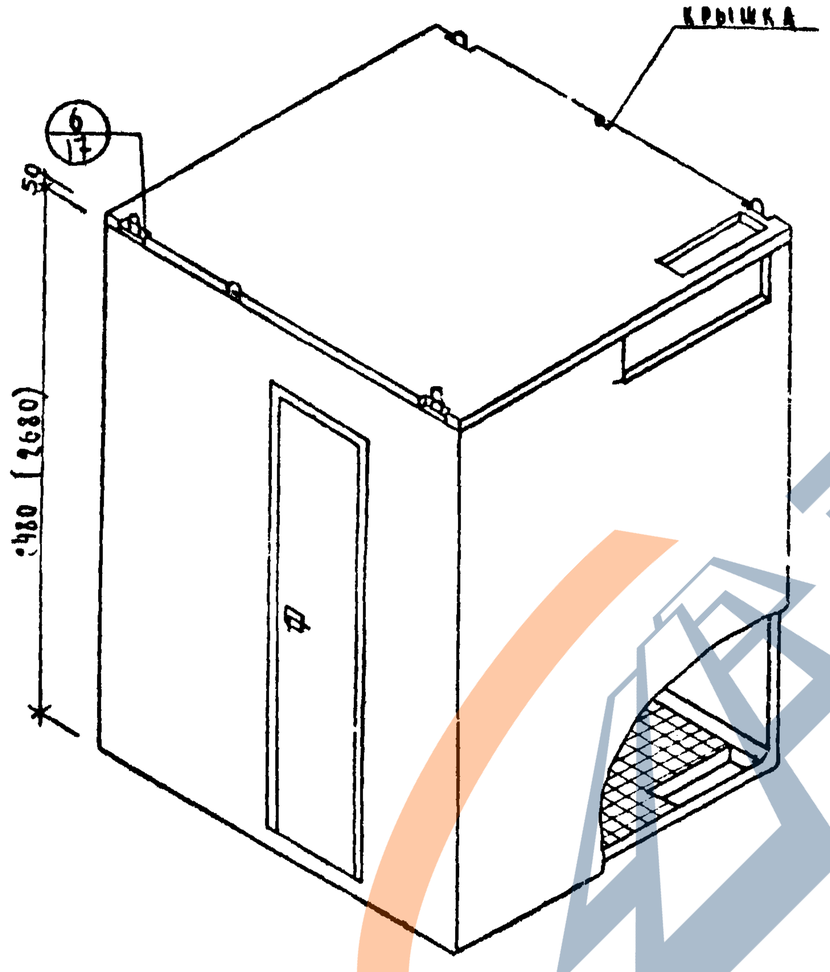
КБ по железобетону Госстроя РСФСР | АКО-1 | 1:40 | И-в

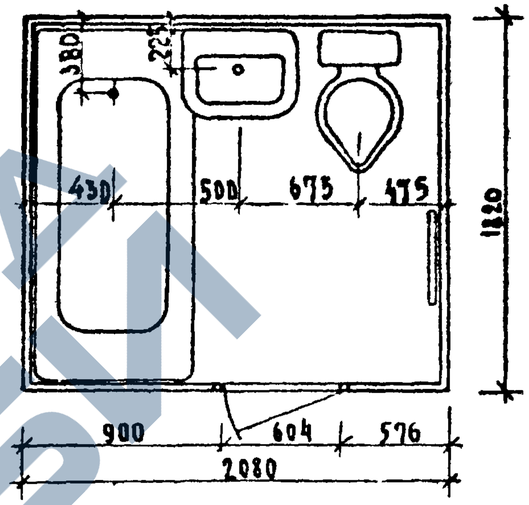
Гл. инж. КБ В. Болтивский; Гл. конс. КБ И. Фельдман; Нач. отдела Ю. Крачковский; Гл. конс. пр. П. Афанасьев; Гл. арх. пр. Г. Пачендева

Нач. сектора А. Смирнова; Ст. инженер А. Рубинская; Проверил А. Смирнова

Согласовано: В. Кучеровский — Нач. спец. раб.

https://zavodjbi.com/





ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ

МАРКА		СК-20.28п	СК-20.30п
ВЕС КАБИНЫ	КГ	2800	2950
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.12	1.18
ВЕС СТАЛИ	КГ	46.77	47.53
РАСХОД КЕРАМИЧ. ПЛИТКИ	М²	3.27	3.27
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	М³	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 21
3. Монтажные узлы и установку дверей см. на листах 17, 20
4. В характеристике изделий учтены показатели - санкабины и крышки.

ГИП	А.СМИРНОВА		СОГЛАСОВАНО		
ГЛ. ИНЖ. СЕКТОРА	А.СМИРНОВА		ГЛ. ИНЖ. ПО ВОДОСНАБЖ. И КАНАЛИЗ.	К.КУЛЕШОВСКИЙ	
ГЛ. ИНЖ. КБ	А.РУБИНЧИК		ГЛ. ИНЖ. КБ ГОССТРОЯ		
НАЧ. ОТДЕЛА	А.СМИРНОВА		НАЧ. СЕКТОРА	Е.БОЛТЯНСКИЙ	
ГЛ. КОН. ПР			ГЛ. КОН. ПР	Я.ФЕЛЬДМАН	
ГЛ. АРХ. ПР			НАЧ. ОТДЕЛА	Ю.КЛАСНОВИДОВ	
			ГЛ. КОН. ПР	П.АФАНАСЬЕВ	
			ГЛ. АРХ. ПР	Г.ПАЧЕНЦЕВА	

М-5 1:30

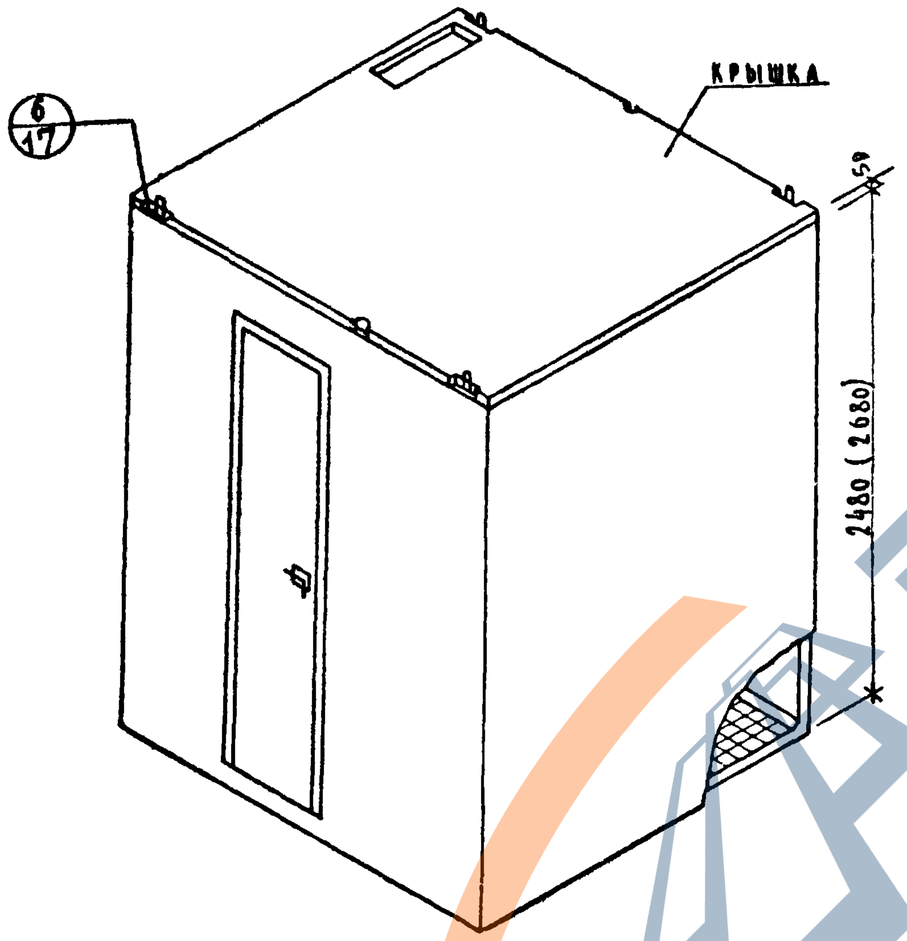
КБ по жилищному гражданскому строительству Госстроя РСФСР

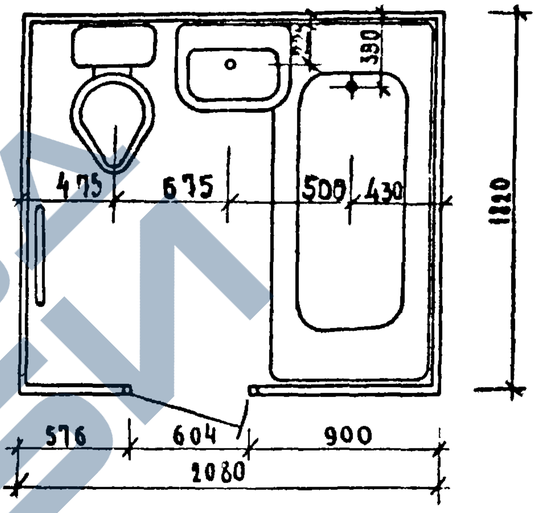
АКО-1

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	САНКАБИНА СК-20.28п (СК-20.30п) ОБЩИЙ ВИД	СЕРИЯ 75	ЧАСТЬ 10 РАЗДЕЛ 10В-1	ЛИСТ 2

https://zavodjbi.com/

https://zavodjbi.com/





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

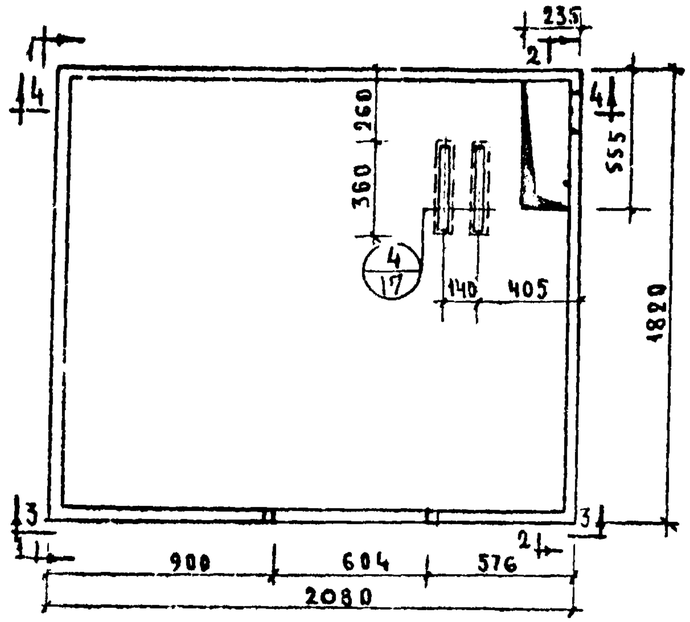
1. КАБИНА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА МАРКИ „200"
2. ЭЛЕМЕНТЫ КАБИНЫ СМ. НА ЛИСТАХ 5, 7; СТОЛЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ — НА ЛИСТЕ 21
3. МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И УСТАНОВКУ ДВЕРЕЙ СМ. НА ЛИСТАХ. 17, 20
4. В ХАРАКТЕРИСТИКЕ ИЗДЕЛИЙ УЧТЕНЫ ПОКАЗАТЕЛИ САНКАБИНЫ И КРЫШКИ.

Согласовано: Кнд. спец. раб. — В. Кучировский	Нач. сектора — А. Смирнова	Гл. инж. КБ — В. Болтинский			
	Ст. инж. — А. Рубинская	Гл. инж. КБ — Я. Фельдман			
	Проверил — А. Смирнова	Нач. отдела — Ю. Красновидов			
		Гл. кон. пр. — П. Афанасьев			
		Гл. арх. пр. — Г. Пачинцева			
К по железобетону Госстроя РСФСР	АКБ-1	И-6/1:30	1970	Изделия заводского изготовления	САНКАБИНА СК-20.28л (СК-20.30л) ОБЩИЙ ВИД

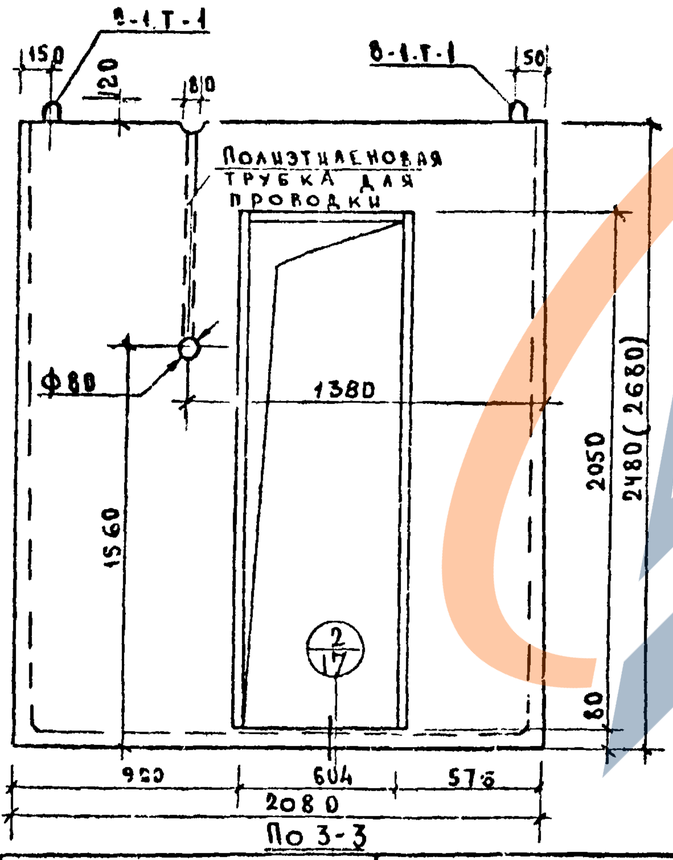
серия 75	часть 10 раздел 108-1	лист 3	

https://zavodjbi.com/

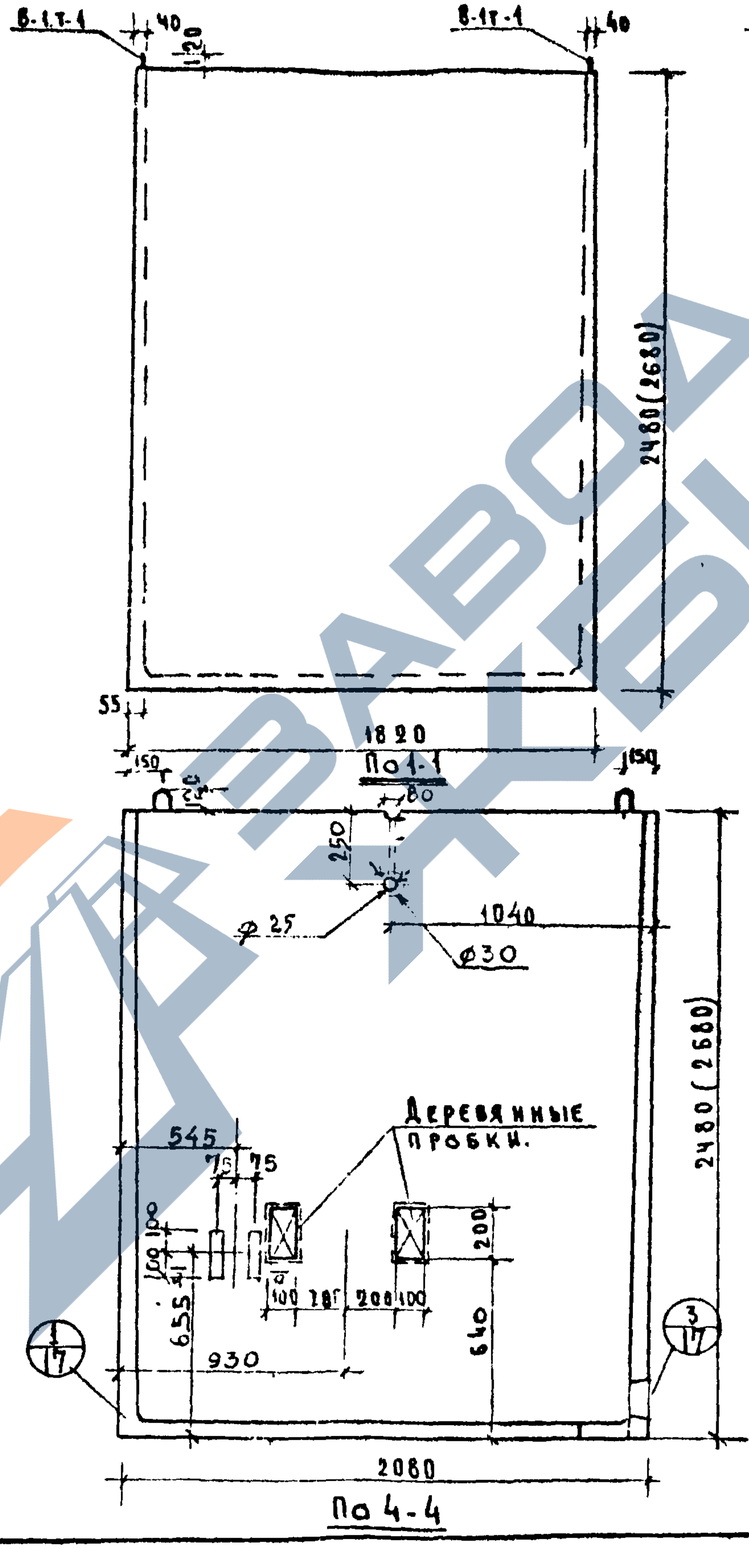
СОГЛАСОВАНО:
Гл. инж. КБ Н. Смирнова
Гл. конс. КБ А. Рубинская
Нач. отдела А. Смирнова
Гл. констр. пр. Ю. Красновидов
Гл. архитектор А. Пчемцева
Нач. сект. Т. Кучевский
Нач. сект. Т. Инженер
Проверил Л. Фельдман
Нач. ОТиК Л. Пчемцева
Госстройарсфер



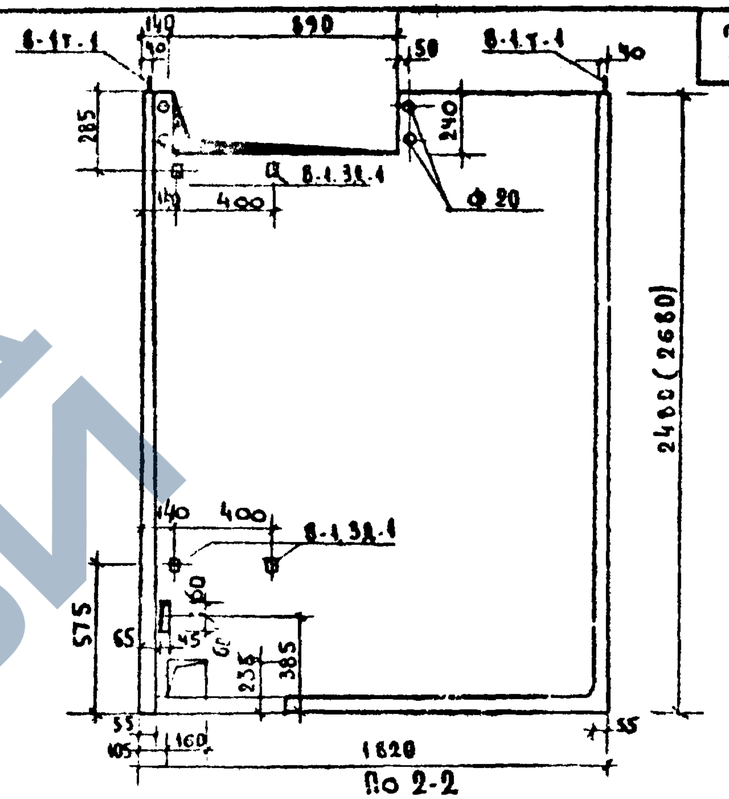
План



По 3-3



По 4-4

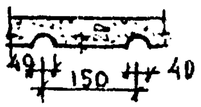


По 2-2

Характеристика изделий			
Наименование	Ед. изм	К-60	
		СК-20.28П	СК-20.30П
Вес	кг	2450	2600
Объем бетона	м3	0.98	1.04
Вес металла	кг	33.77	34.53
Расход стали на 1 м3 бет.	кг	34.45	33.2
Марка бетона	--	200	

Примечание:

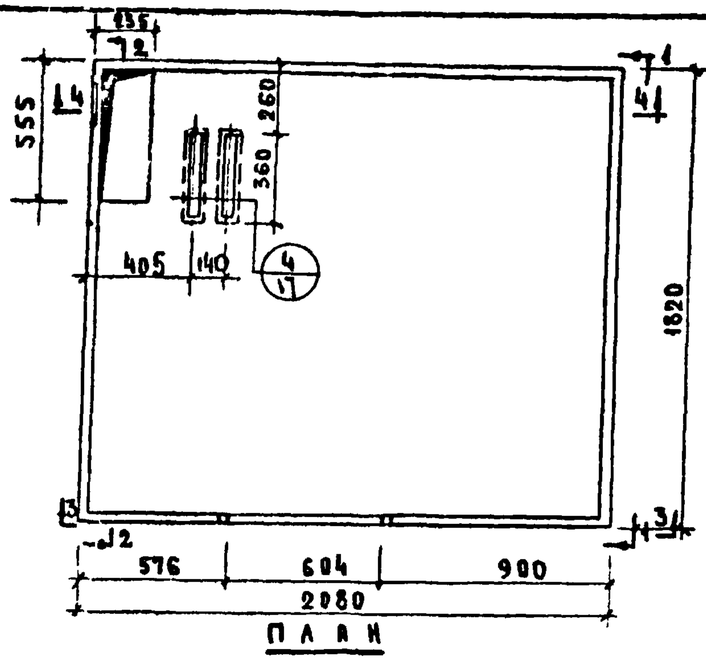
1. Полиэтиленовую трубку установить при бетонировании.



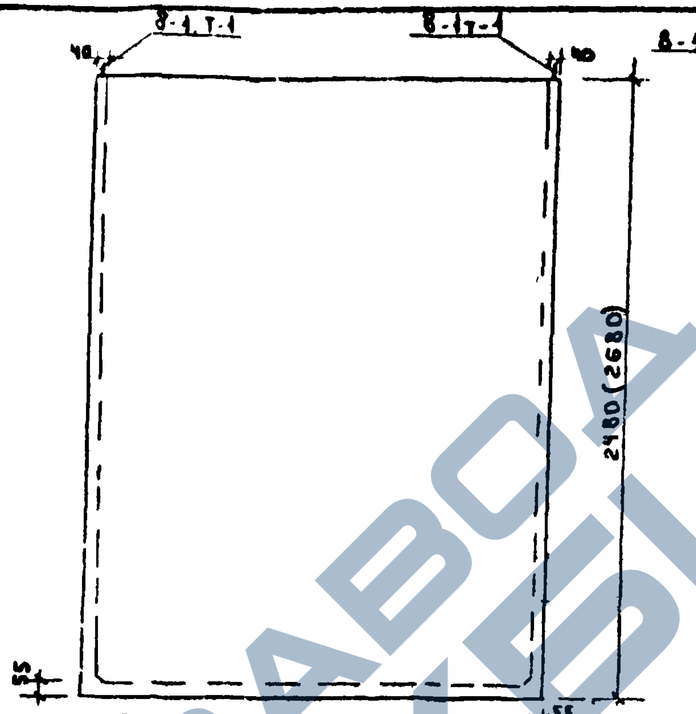
По 9-9

УПО Госстройарсфер	АКО-1	1:25	К-Е	1970	Изделия заводского изготовления	Санкабина СК-20.28П (СК-20.30П).	Серия 75	Часть 10 раздела 108-1	Лист 4

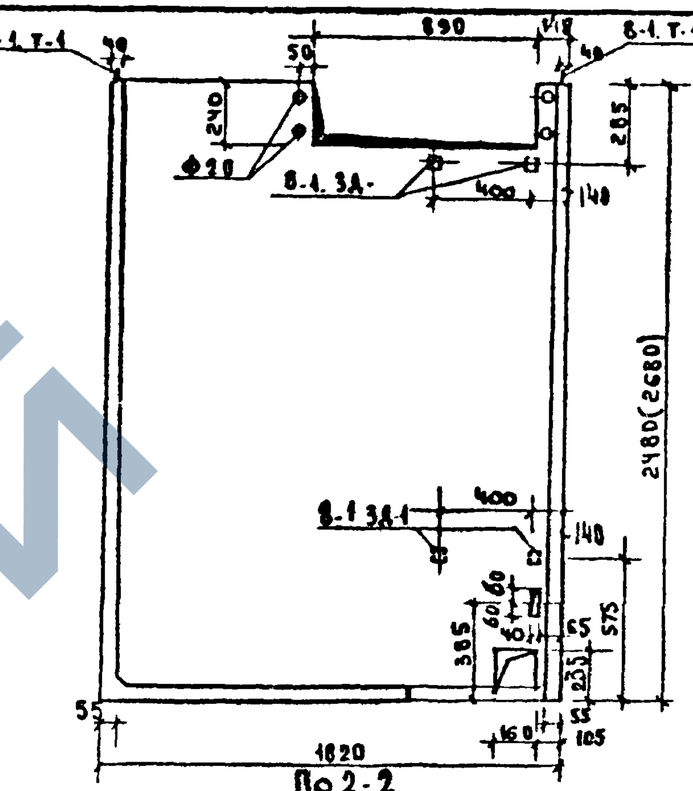
https://zavodjbi.com/



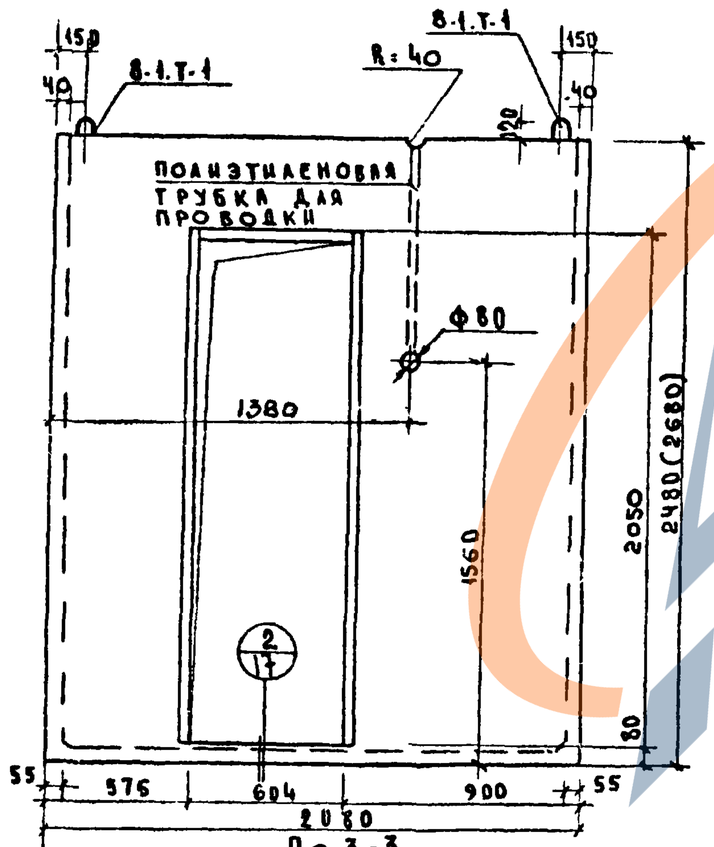
План



По 4-4



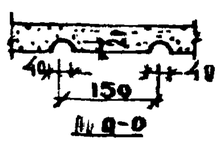
По 2-2



По 3-3

Характеристика изделий

		СК-28.28А	СК-28.30А
Марка	—	СК-28.28А	СК-28.30А
Вес изделия	кг	24.50	26.06
Объем бетона	м³	0.98	1.04
Вес металла	кг	33.77	34.53
Расход стали на 1 м³ бетона	кг	34.45	33.2
Марка бетона	—	200	200

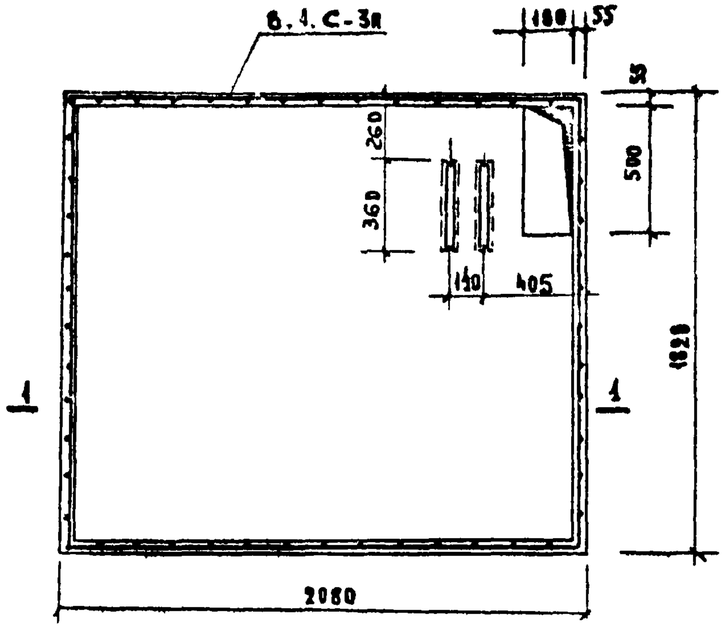


По 0-0

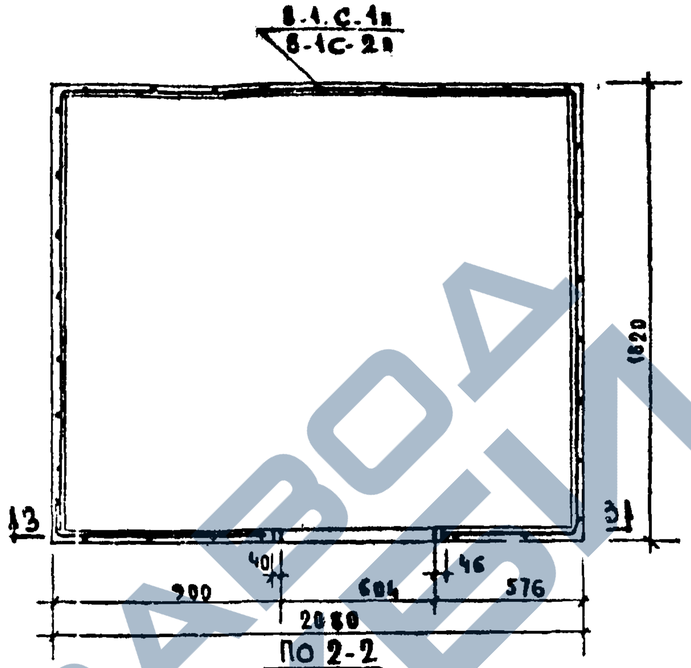
Примечания:

1. Полиэтиленовую трубку установить при бетонировании.

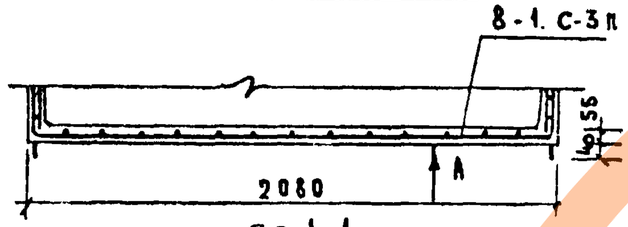
| | | |



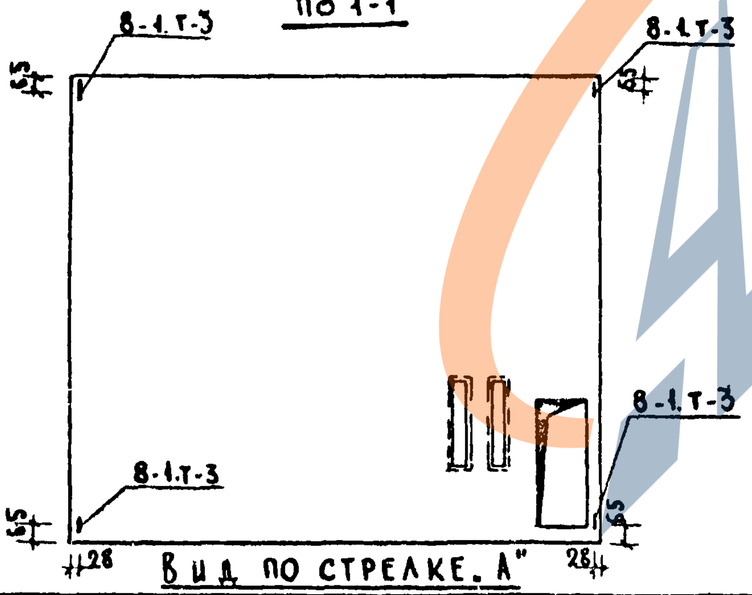
План днища



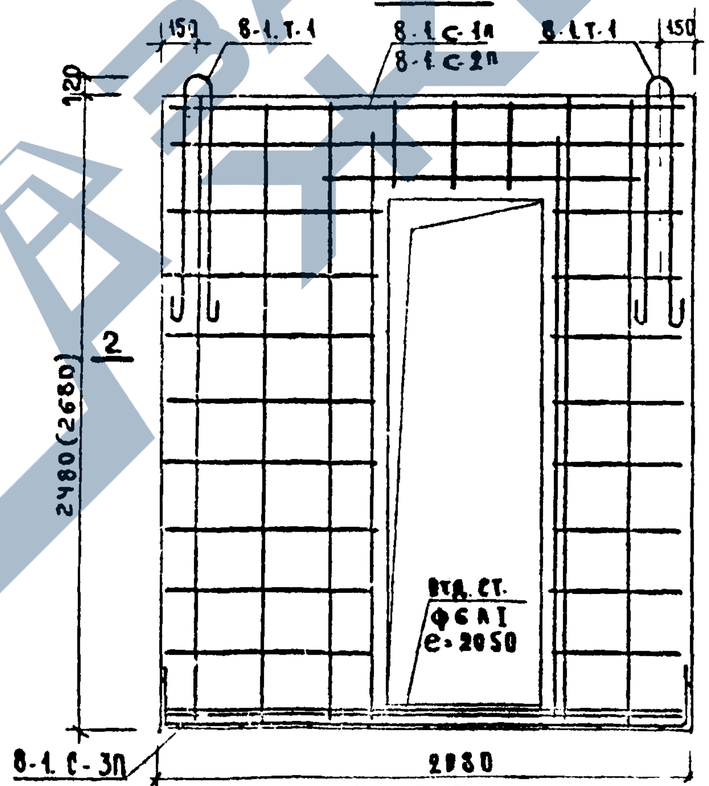
По 2-2



По 1-1



Вид по стрелке "А"



По 3-3

Спецификация металла

Наим. изд.	Марка	К-во	Вес кг. Марки	Вес кг. Общий	№ Лист.
СК-20 28п	8-1.С-1п	1	10.61	10.61	22
	8-1.С-3п	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.ФСАI	1	0.46	0.46	-
	Итого:			33.77	
СК-20 30п	8-1.С-2п	1	11.37	11.37	22
	8-1.С-3п	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.ФСАI	1	0.46	0.46	-
	Итого			34.53	

Выборка металла

Марка	Сечен. мм	36I	45I	6АI	6АII	12АI	⌀5х6
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	3.60	0.32
СК-20 30п	Длина м	178.08	82.54	7.20	2.64	15.32	0.29
	Вес кг.	9.77	8.18	2.06	0.60	3.60	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.

Нач. сектора	А. Смирнова						
Ст. инжен.	А. Рубинская						
Проверил	А. Смирнова						
Н. контр.	В. Болтинский	Э. Фельман	Ю. Красновидов	П. Афанасьев			
Гл. инж. КБ	Г. Пачкуевич						
Гл. конс. КБ							
Нач. отдела							
Гл. кон. пр.							
Гл. арх. пр.							

Согласовано:

КБ по железобетону Госстроя РСФСР

АКО-1

М-Б

1:25

1970 | Изделия заводского изготовления. | Санкабина СК-20.28п (СК-20.30п). Армирование. | Серия 75 | Часть 10 Раздел 10.8-1 | Лист 6

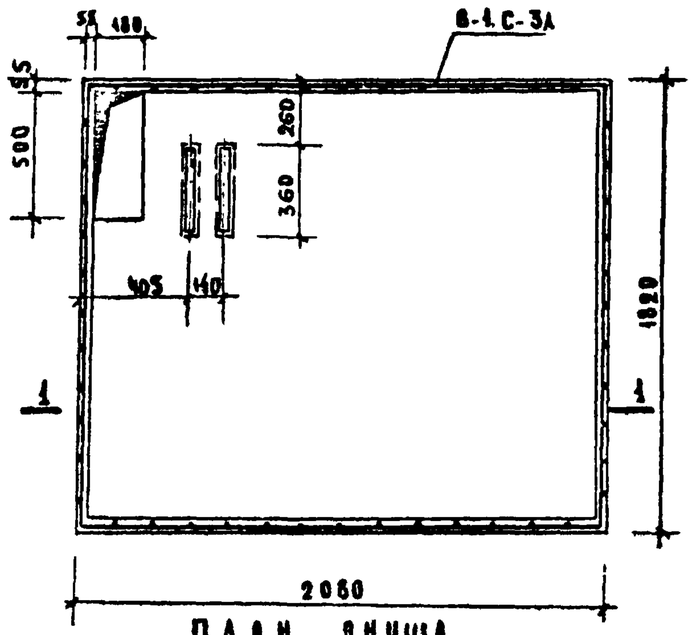
Согласовано:

ГИП	А.С.МИРИНОВА	
Нач.сект.ОВ	А.РУБИНСКАЯ	
Ст.инж.ВК	А.МИРЬЯКА	
Проверил		
Нач.сект.ЭО	В.БОЛТИНСКИЙ	
Ст.инж.ЭО	Я.ФЕЛЬМАН	
Проверил	Ю.КРАСНОВИДОВ	П.АФАНАСЬЕВ
ГИП		Г.ПАЧЕНЦЕВ
ГА.инж.КБ		
ГА.кон.КБ		
Нач.отдела		
ГА.кон.пр.		
ГА.арх.пр.		

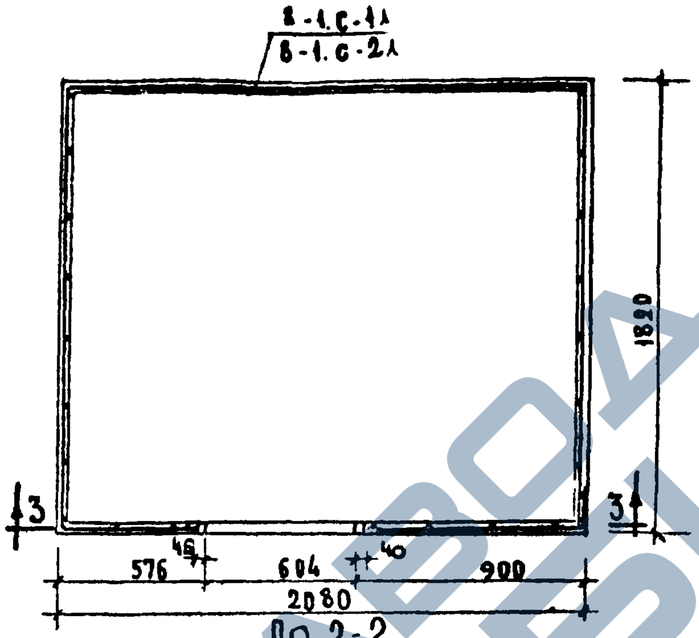
М-б 1:25

Госстрой РСФСР ГПИ железобетон

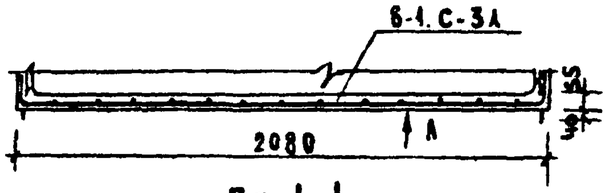
АКБ-1



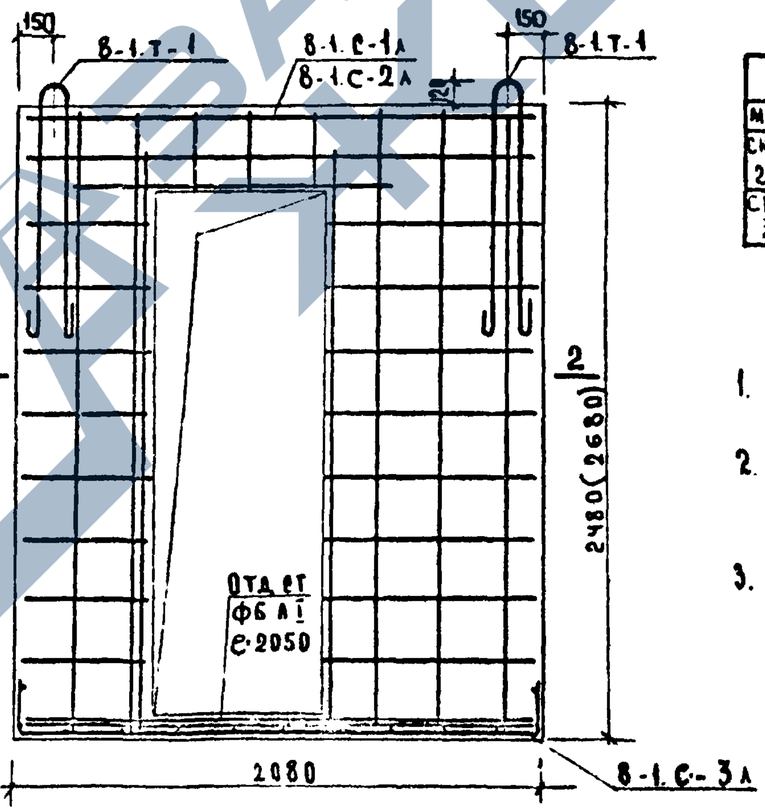
План днища

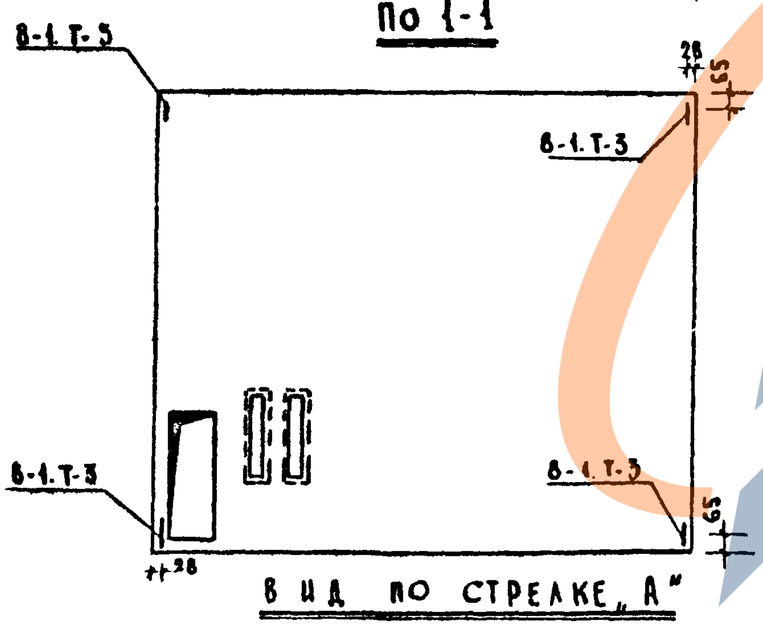


По 2-2



По 1-1





Вид по стрелке „А"

Спецификация металла

Марка изд.	Марка	К-во	Вес кг. марки	Вес кг. общий	№ 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 ФбАI	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	29
	Отд.ст ФбАI	1	0.46	0.46	-
	Итого:			34.53	

Выборка металла

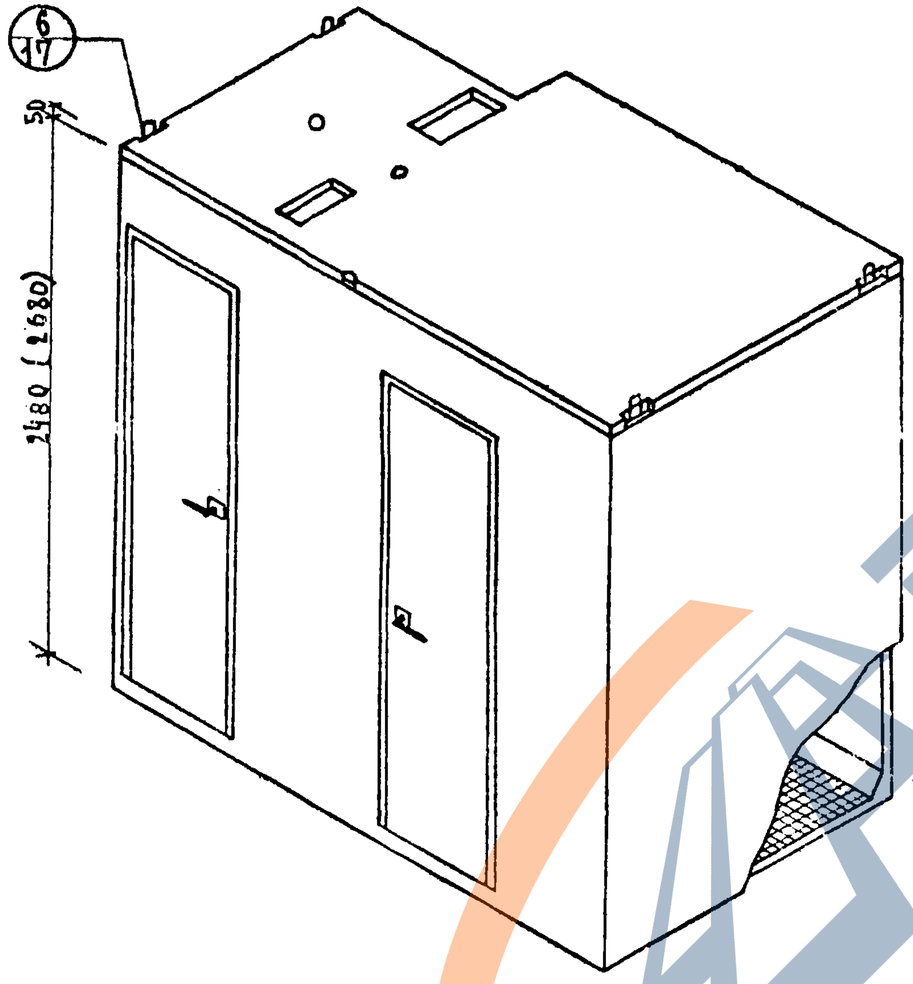
Марка	Сечен мм	3ВI	4ВI	6АI	6АII	12АI	35х6
СК-20	Длина м.	163.88	82.54	7.20	2.64	15.32	0.20
28А	Вес кг.	9.01	8.18	2.06	0.60	13.60	0.32
СК-20	Длина м.	178.08	82.58	7.20	2.64	15.32	0.20
30А	Вес кг.	9.77	8.18	2.06	0.60	13.60	0.32

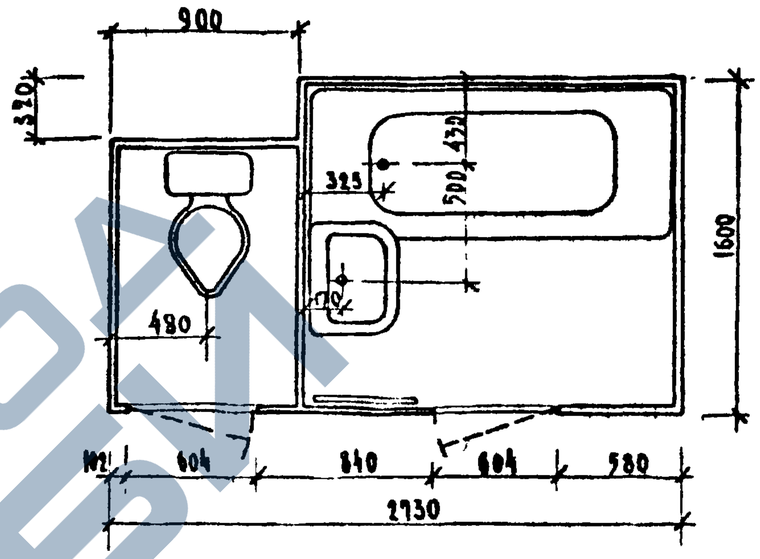
Примечания:

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.

1970	Изделия заводского изготовления.	Санкабина СК-20.28А (СК-20.30А), армирование.	Серия 75	Часть IV раздел IV-1	Лист 7

https://zavodjbi.com/





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	57.60
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 дверей см. на листах 17, 20
4. В характеристике изделий учтены показатели кабины и крышки.

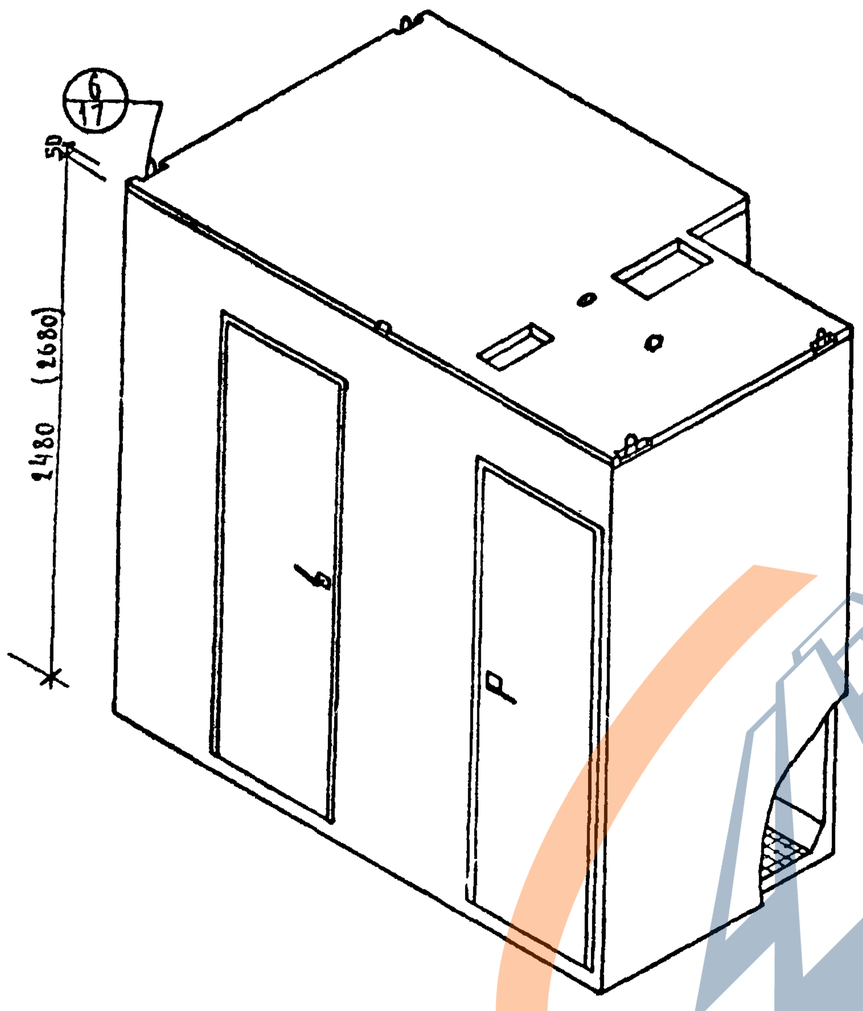
Гл. инж. КБ	А. Смирнова		Бесплатно:	Я. Фельман			
Гл. кон. КБ	А. Рубинская			Ю. Красновидов			
Нач. ОТД				П. Афанасьев			
Гл. кон. пр.	А. Смирнова			Г. Панченцева			
Гл. арх. пр.							

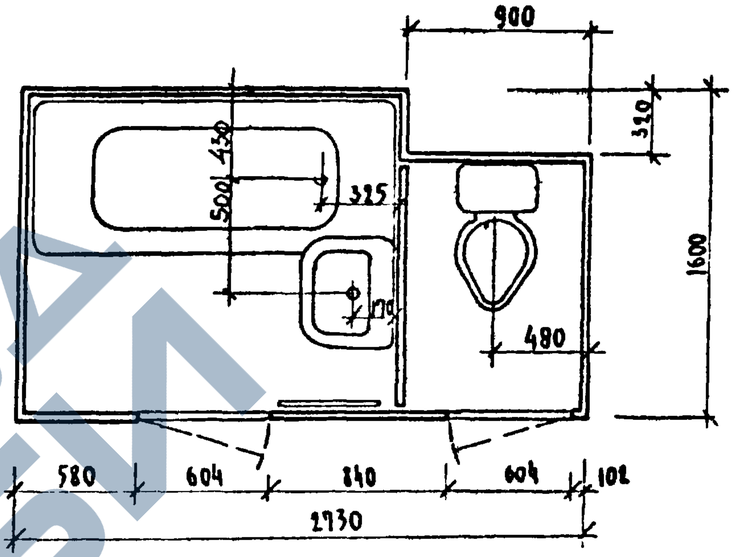
М-б/ 1:30	1970	Изделия заводского изготовления	САНКАБИНА СК-28.28п (СК-28.30п) ОБЩИЙ ВИД	Серия 75	Часть Ю Раздел 10.8-1	Лист 8

Гл. инж. проекта — А. Смирнова
Гл. инж. — Л. Рубинская
Проверил — А. Смирнова
Согласовано: Мосгорисполком Упр. по делам стр-ва — В. Кучеровский

К типовому проекту Госстроя РСФСР 111-1

https://zavodjbi.com/





ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ			
МАРКА		СК-28.28л	СК-28.30л
Вес кабины	кг	3000	3330
Объем бетона	м³	1,2	1,33
Вес стали	кг	56.52	57.80
Расход керам. плитки	м²	3,56	3,56
Расход древесины	м³	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

1970	Изделия заводского изготовления	САНКАБИНА СК-28.28л(СК-28.30л) ОБЩИЙ ВИД	серия 95	Часть 10 раздел 10.8-1	Лист 9

Госстрой РСФСР по железобетону КБ АКО-1

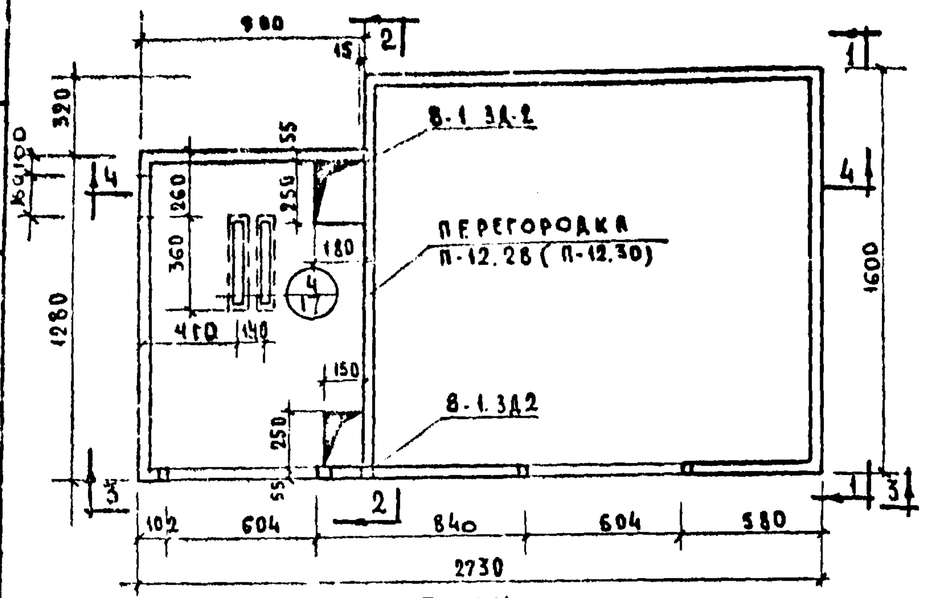
М-б/1:30

Нач. сект. А. Смирнова; Ст. инж. А. Рубинская; Проверил А. Смирнова

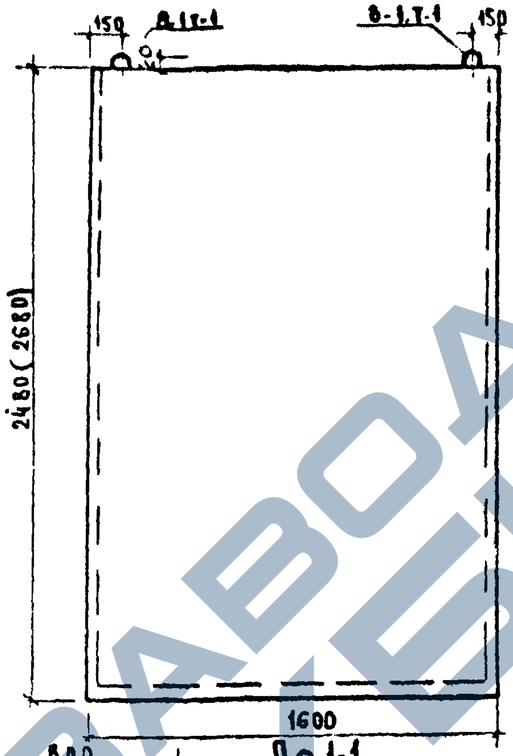
Согласовано: Отд. сист. раб. В. Кучеровский

Гл. инж. КБ	В. Болтинский	
Гл. кон. КБ	З. Фельман	
Нач. отдела	Ю. Красновидов	
Гл. кон. ПР	П. Афанасьев	
Гл. арх. ПО	Г. Пачинцева	

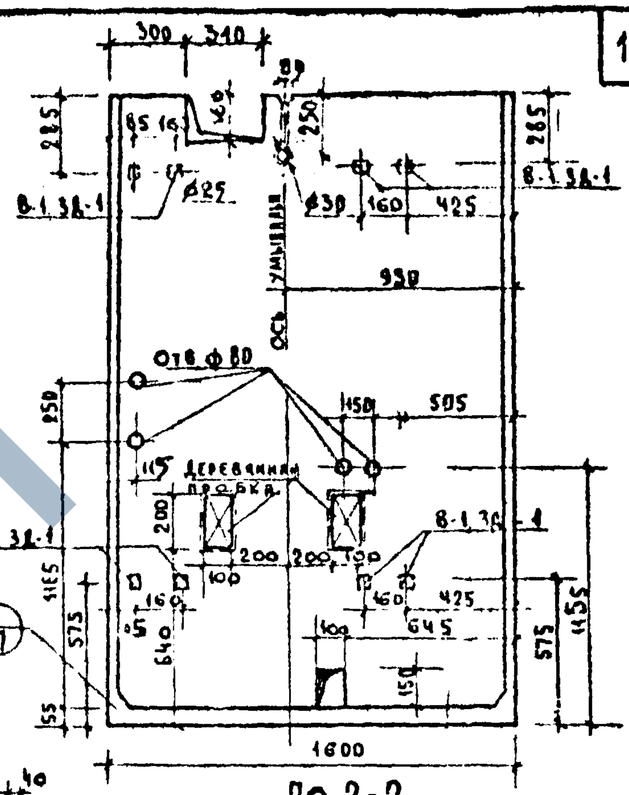
https://zavodjbi.com/



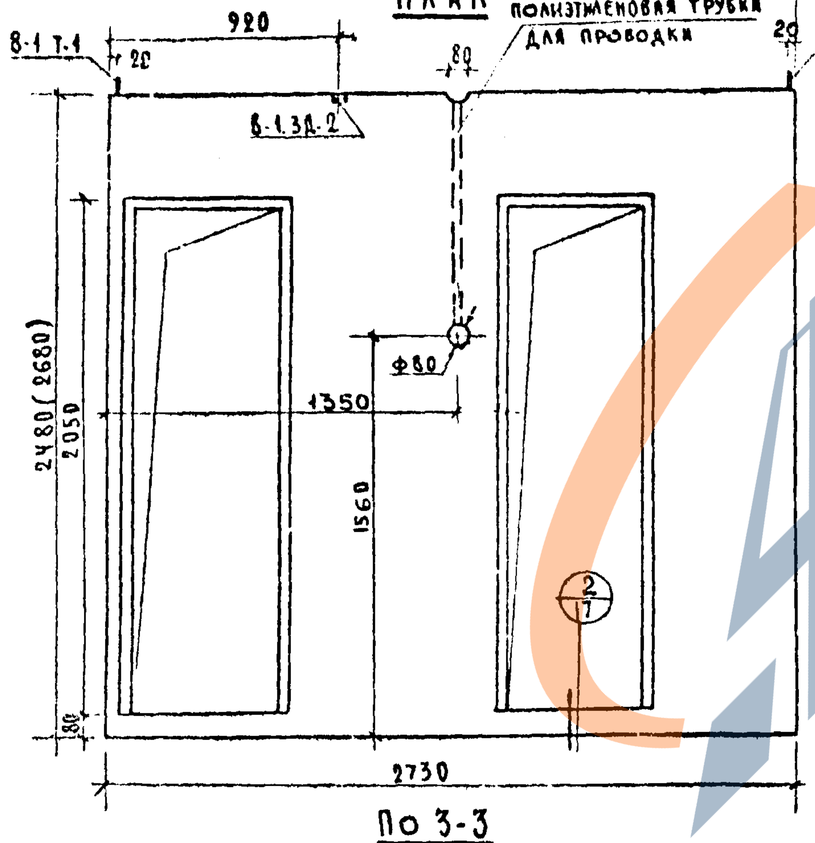
ПЛАН



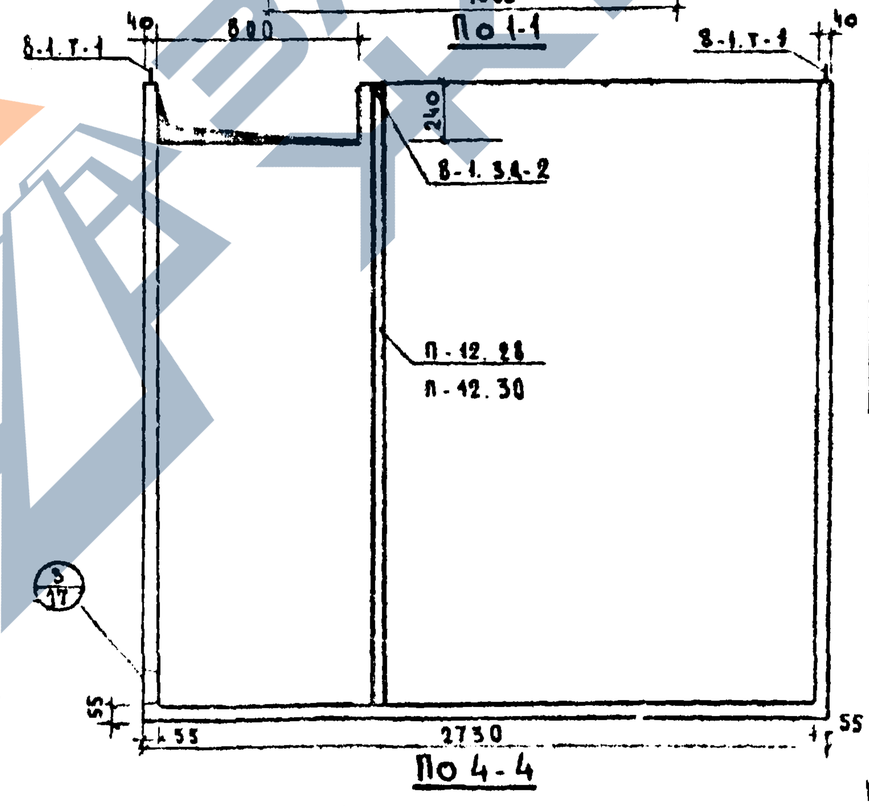
По 1-1



По 2-2



По 3-3



По 4-4

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЙ

НАИМЕНОВАНИЕ	ЕД. ИЗМ.	К-80	
		СК-28.28п	СК-28-30п
ВЕС	кг	2600	2980
ОБЪЕМ БЕТОНА	м³	1.04	1.19
ВЕС МЕТАЛЛА	кг	40.53	41.84
РАСХОД СТАЛИ НА 1м³ БЕТ	кг	35.97	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. 8-1.3д.2 ставится при изготовлении санкабины на технологической линии

ГИП Госстроя РСФСР К.Д. Колесников
Госжелезбетону

АКО-1 | М-б 1:25

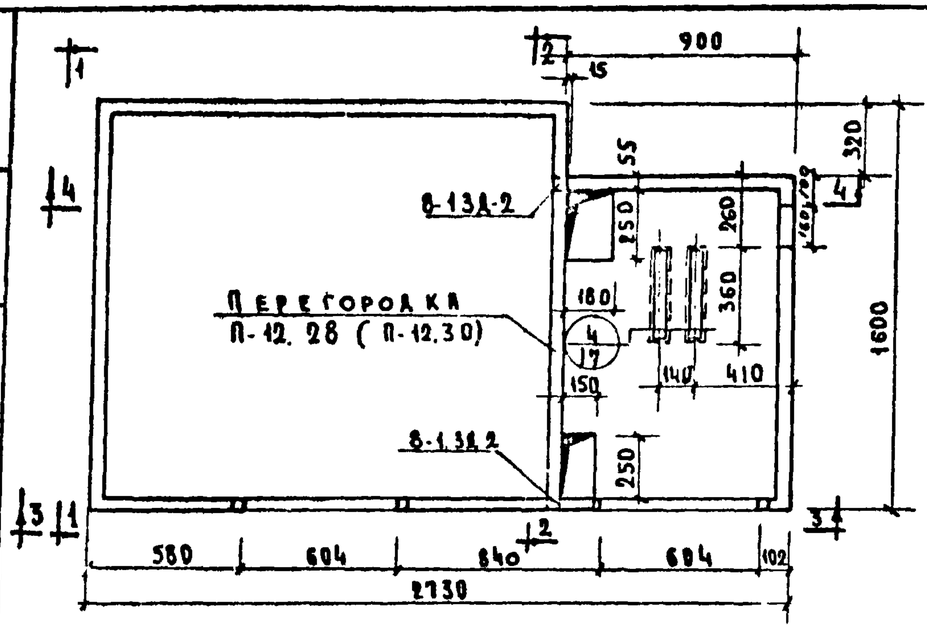
ГИП	К.Д. Колесников	
Гл. инж. КБ	В.Е. Бостанджиян	
Гл. конструктор	К.Ф. Фельман	
Нач. отдела	Ю.Д. Красневский	Н. Красильев
Гл. конструктор	Н. Рубинская	
Гл. арх. пр.	Н. Смирнова	Е.Н. Ачкинадзе
Нач. сект.	А. Смирнов	Р. Кучеровский
Ст. инж.	Т. Инкин	
Проверил	Н. Шишкова	

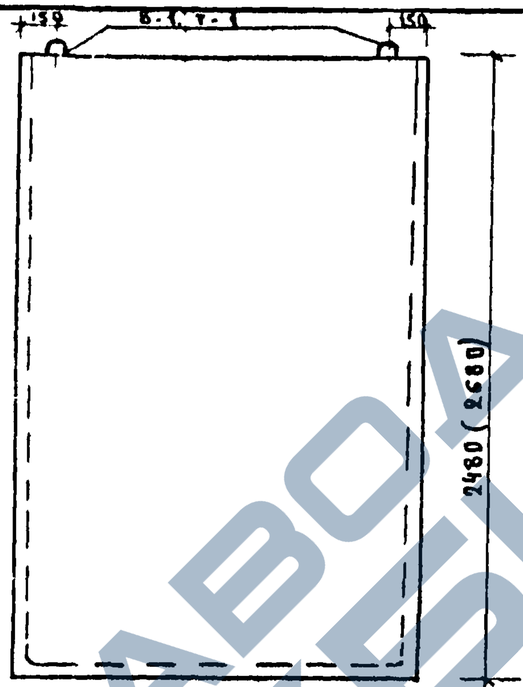
1970	Изделия заводского изготовления.	САНКАБИНА СК-28.28П (СК-28.30П)	Серия 75	Часть 10 Раздел 10.8-1	Лист 10

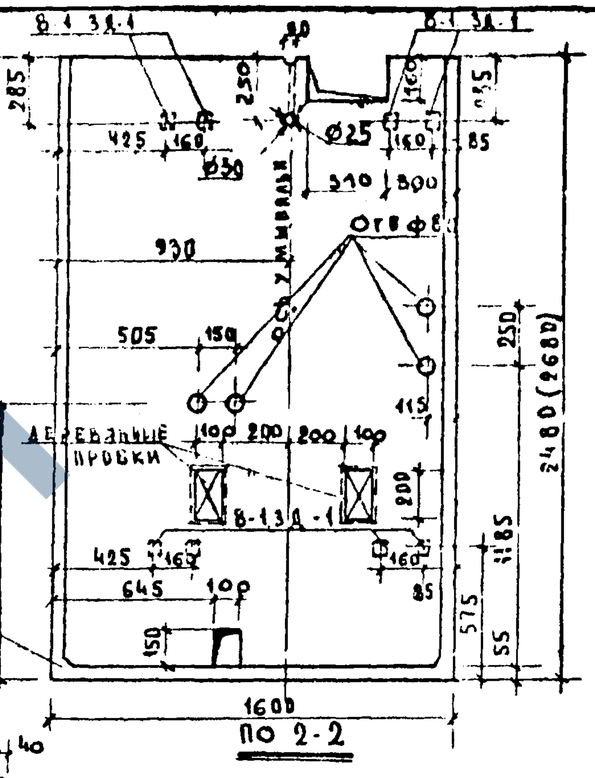
https://zavodbi.com/

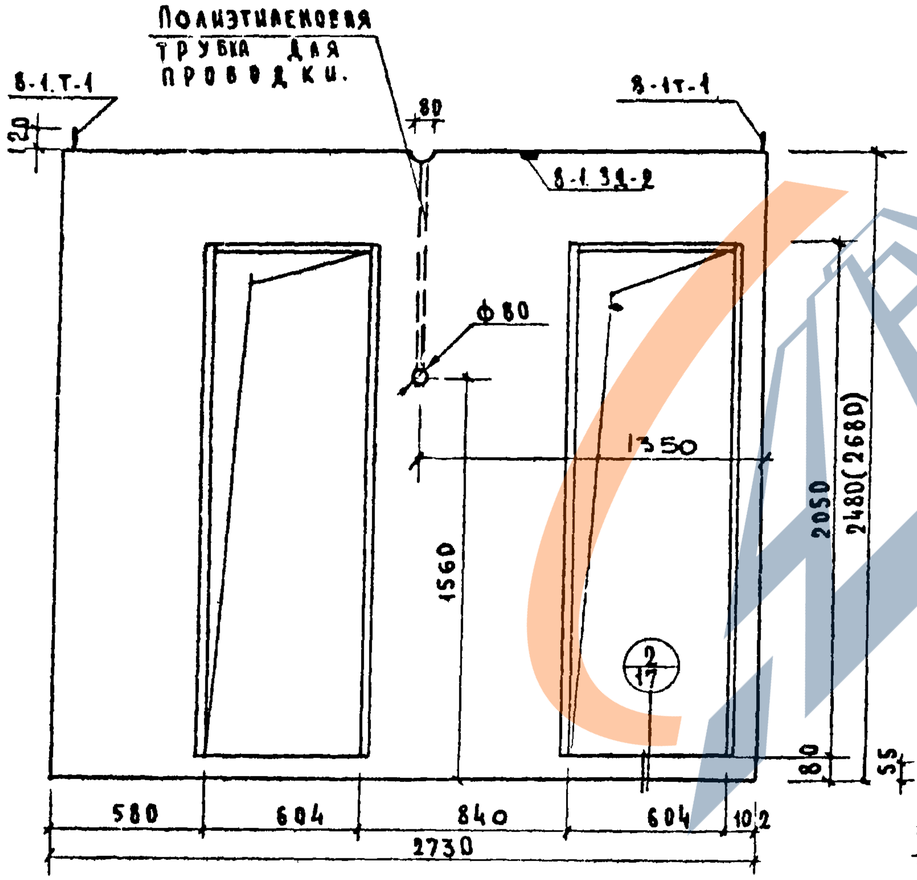
СОГЛАСОВАНО:
В. Кучеровский
Отд. спец. раб. — А. Смирнова
А. Рубинский
А. Смирнова

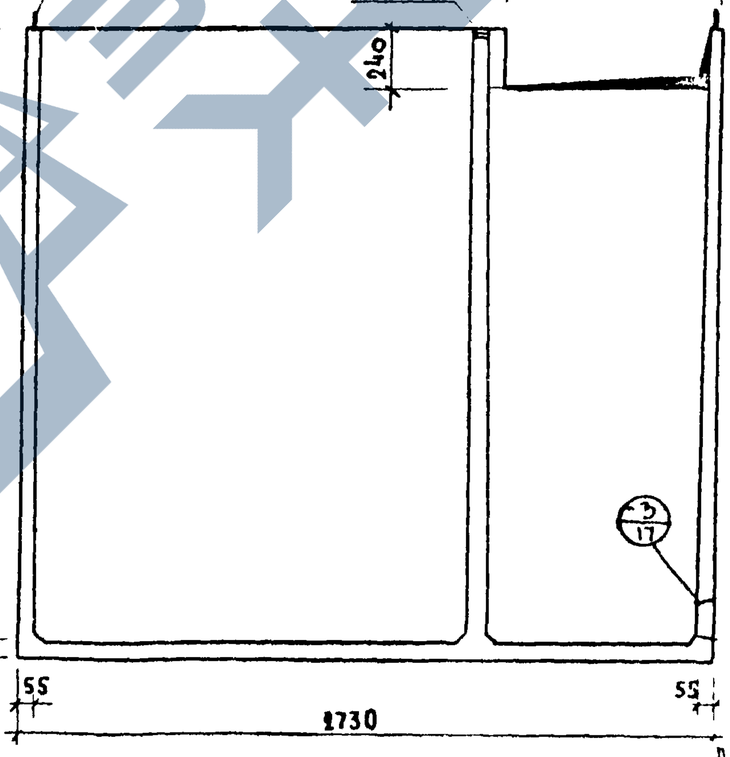
Нач. сект.	А. Смирнова	
Ст. инж.	А. Рубинский	
Проверил	А. Смирнова	
Гл. инж. КБ	В. Болтинский	
Гл. конст. КБ	И. Фельдман	
Нач. отдела	Ю. Красносилов	
Гл. конст. пр.	П. Афиногенов	
Гл. арх. пр.	Г. Пичугина	











Характеристика изделий

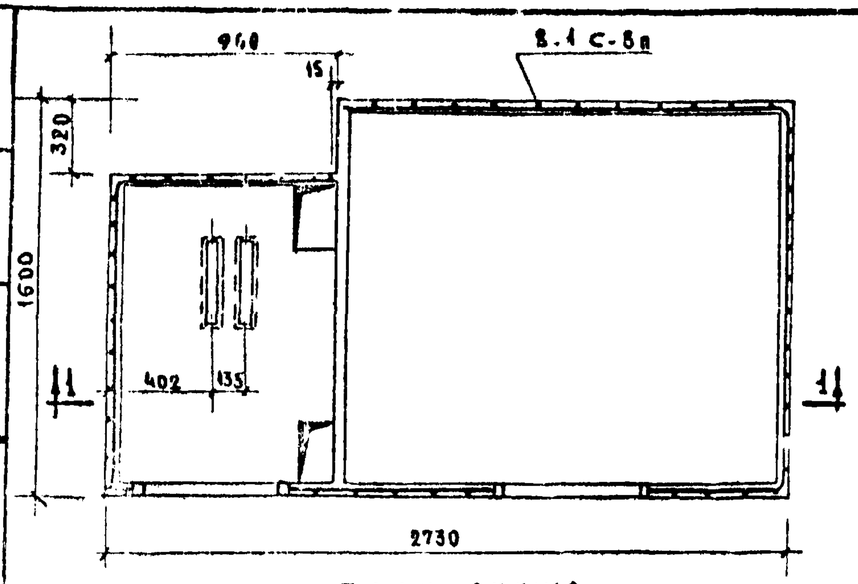
Наименование	Ед. изм.	К-ВС	
		СК-28.28Л	СК-28.30Л
Вес	кг	2600	2980
Объем бетона	м³	1.04	1.19
Вес металла	кг	40.53	41.81
Расход стали на 1 м³ бет.	кг	38.97	35.13
Марка бетона	—	200	200

Примечания:

1. Полиэтиленовую трубку устанавливать при бетонировании.
2. При стендовой изготовлении перегородка изготовляется вместе с санкабиной, на технологической линии раздельно. 3. 8-1.3Д-2 скарится: при изготовлении санкабины на технологич. линии

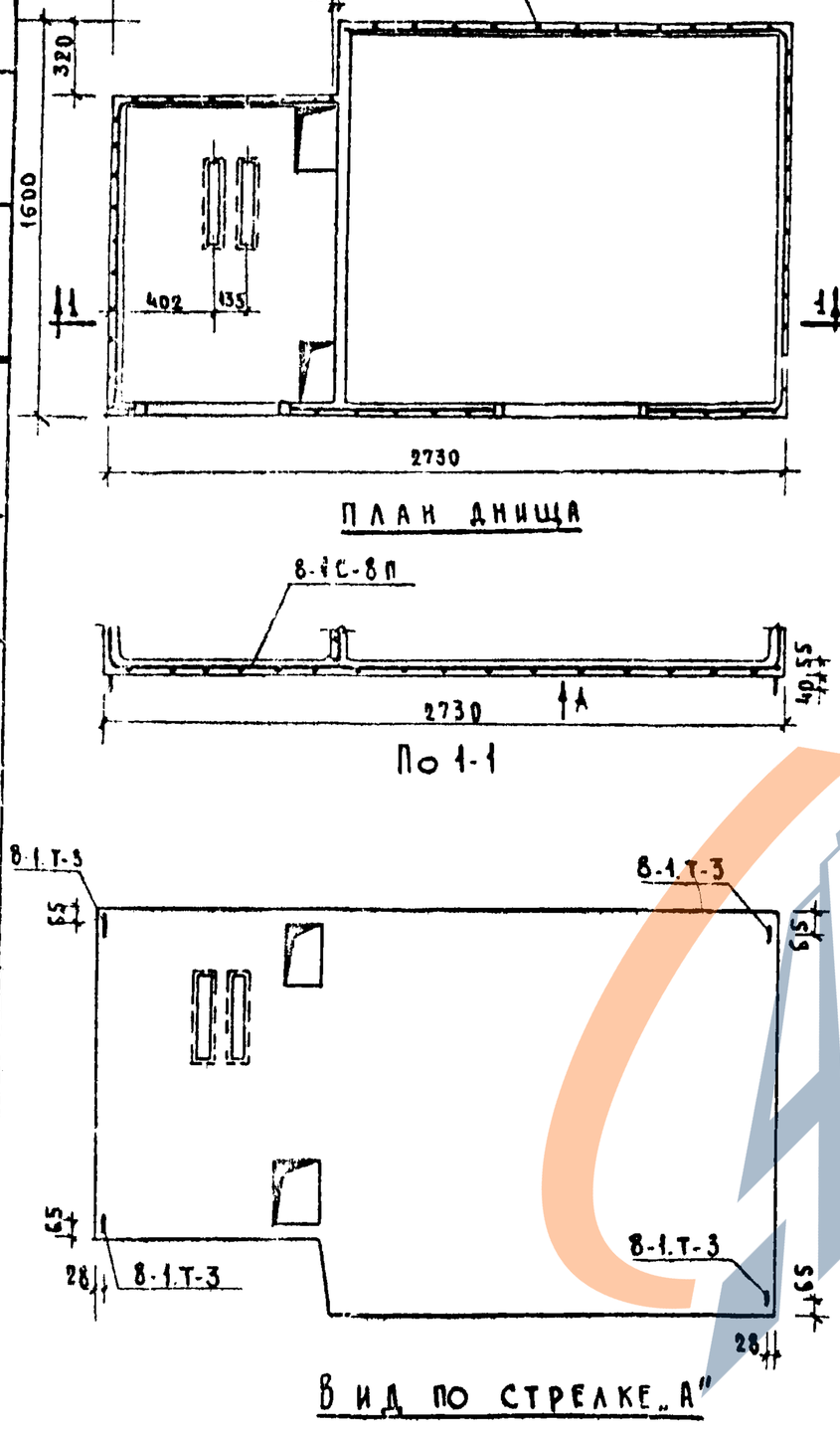
КБ по железобетону Госстроя РСФСР	АКО-1	1970	Изделия заводского изготовления.	Санкабина СК-28.28Л. (СК-28.30Л)	Серия 75	Часть 10 разд. 10.8-1	Лист 11

М-6 1:25

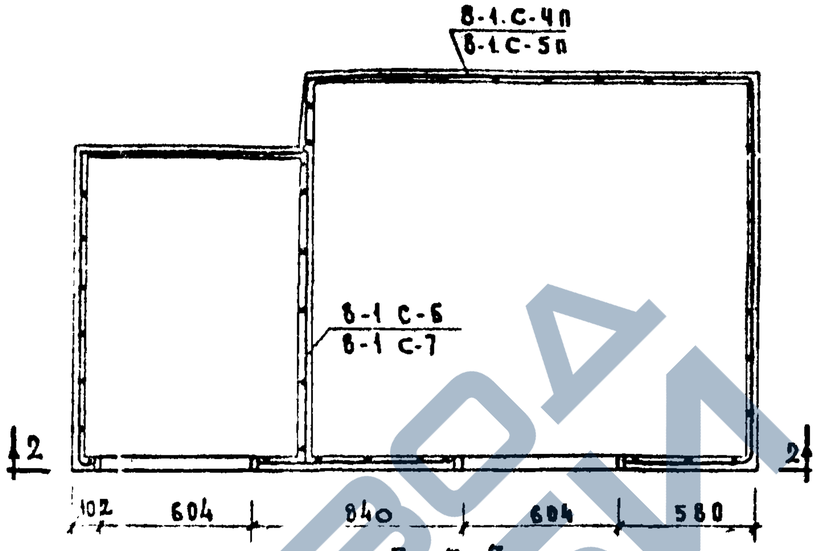


ПЛАН ДНИЩА

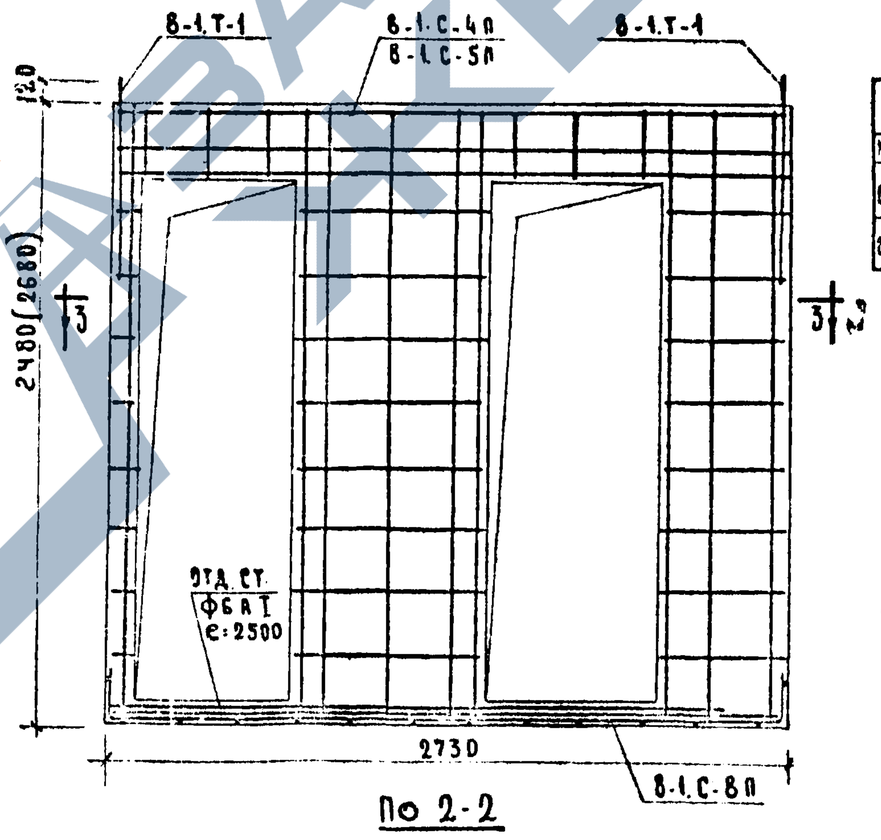
По 1-1



ВИД ПО СТРЕЛКЕ „А"



По 3-3



По 2-2

Спецификация металла

Наим. изд.	Марка	К-во	Вес кг: марки	Вес кг: общий	Нн 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.фбат	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.фбат	1	0.56	0.56	-
	Итого:			41.81	

Выборка металла

Марка	Сечен мм	3Вт	4Вт	6Ат	6Ат	12Ат	35х6
СК-28.28п	Длина м	211.92	95.7	18.2	5.28	15.32	0.40
	Вес кг	11.66	9.48	4.05	1.20	13.60	0.64
СК-28.30п	Длина м	256.28	95.7	19.0	5.28	15.32	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 ставятся при изготовлении санкабин на технологической линии.
3. Петли 8-1.Т-1 привязать к сетке ко всем поперечным стержням.

ГИП	В. Болтовский						
Нач. сект.	Р. Альбиак	Ю. Красковцев	П. Иванаев	Г. Качинцева			
Ст. инженер	Р. Фельман	Ю. Красковцев	П. Иванаев	Г. Качинцева			
Проверил	Р. Фельман	Ю. Красковцев	П. Иванаев	Г. Качинцева			
ГИП	А. Смирнова	И. Рубинская	А. Смирнова				
ГИП	А. Смирнова	И. Рубинская	А. Смирнова				
ГА. ИИЖ. КБ							
ГА. Конструкц.							
Нач. отдела							
ГА. Конструкц.							
ГА. Арх. пр.							

Согласовано:

М-Б 1 25

По железобетону Госстроя РСФСР

АКО-1

1970	Изделия заводского изготовления.	Санкабина. СК-28.28п (СК-28.30п). Армирование.	Серия 75	Часть 10 Раздел 10.8-1	Лист 12

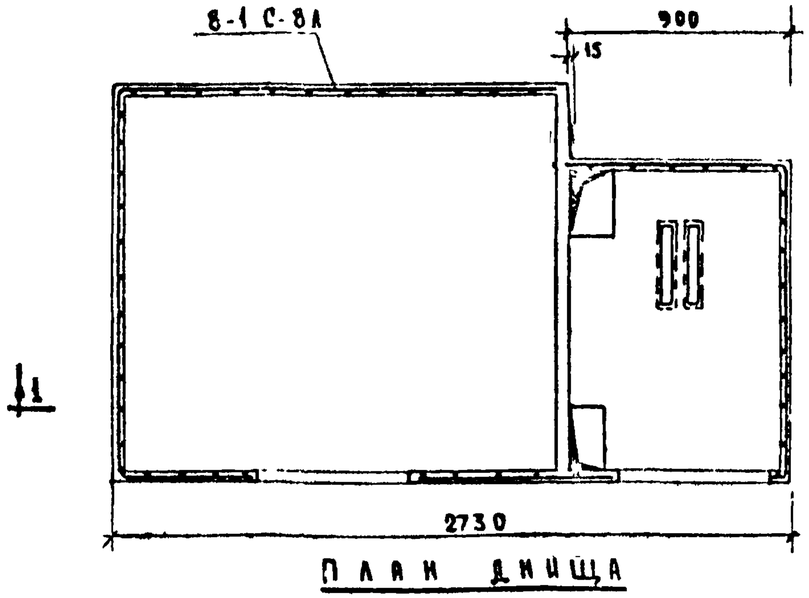
https://zavodbi.com/

Согласовано:

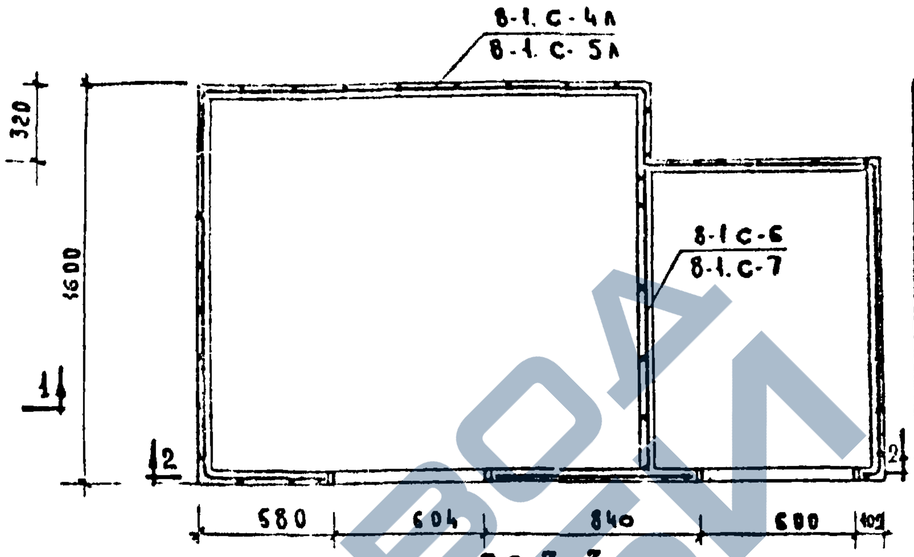
Гл. инж. КБ	А. С. Мирнова	
Гл. кон. КБ	А. Рубинская	
Нач. отдела	А. С. Мирнова	
Гл. кон. пр.		
Гл. арх. пр.		
Нач. сектора		
Ст. инженер		
Проверила		
В. Болтинский	Я. Фельдман	Ю. Красовидов / П. Афанасьев / С. Пачинцева

К — По железобетону Госстроя РСФСР — АКД-1

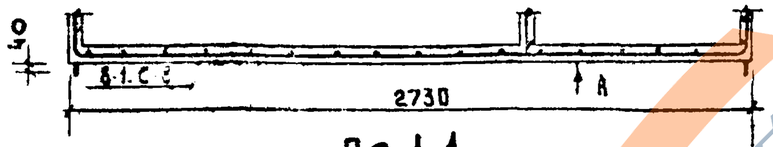
М-Б 1:25



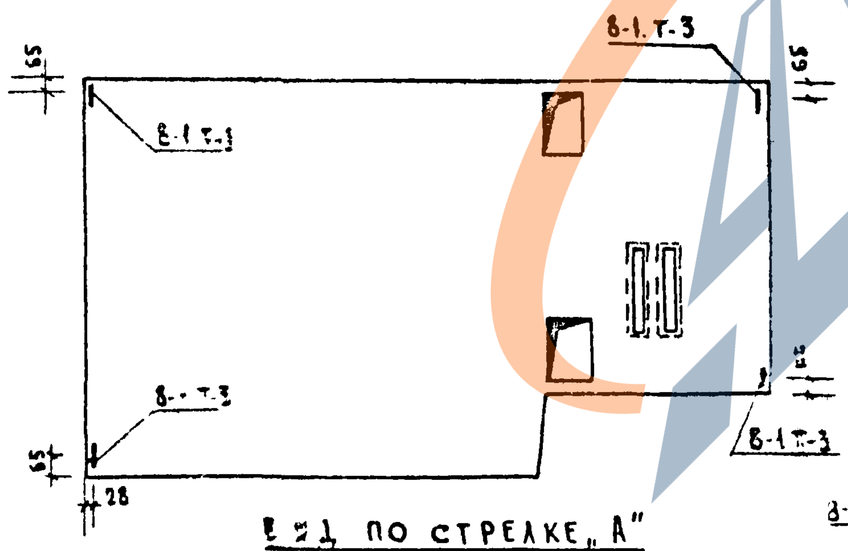
План днища



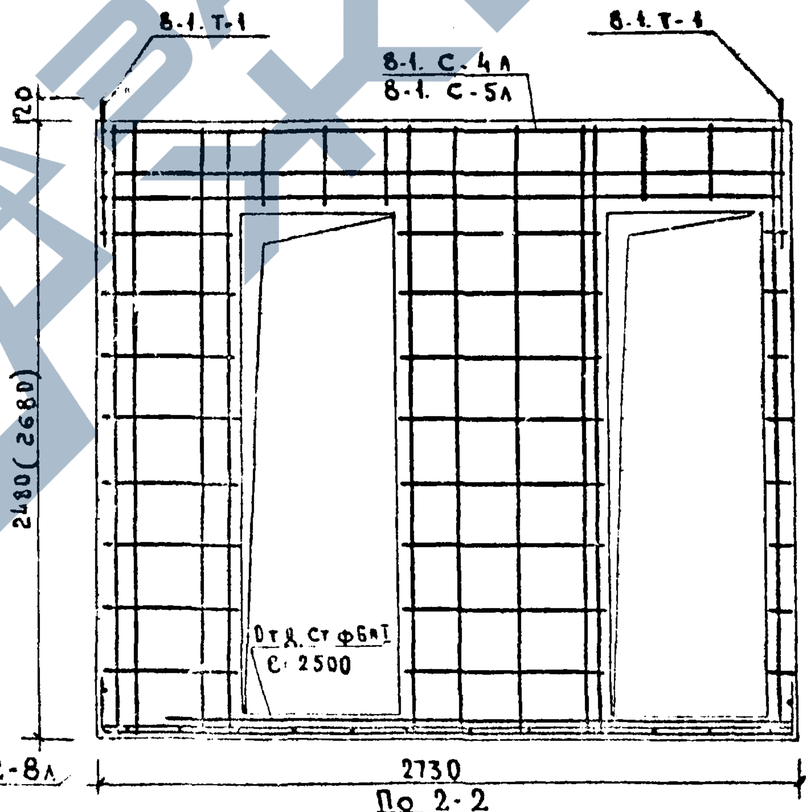
По 3-3



По 1-1



Вид по стрелке „А"



По 2-2

Спецификация металла

Наим. изд.	Марка	К-во	Вес кг. Марки	Вес кг. Общий	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.ф6А1	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.ф6А1	1	0.56	0.56	-
	Итого:			41.81	

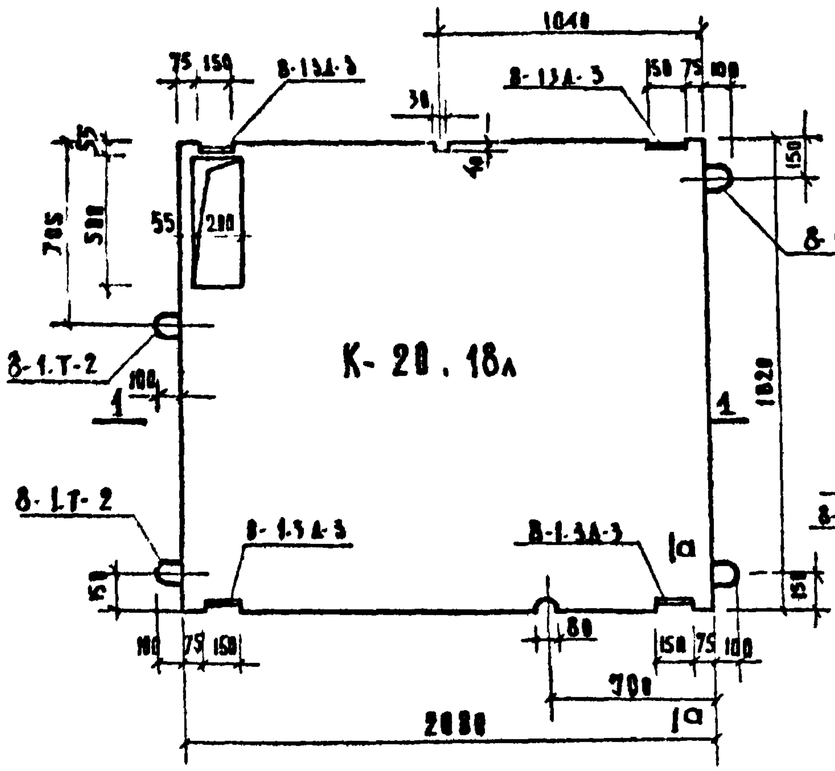
Выборка металла

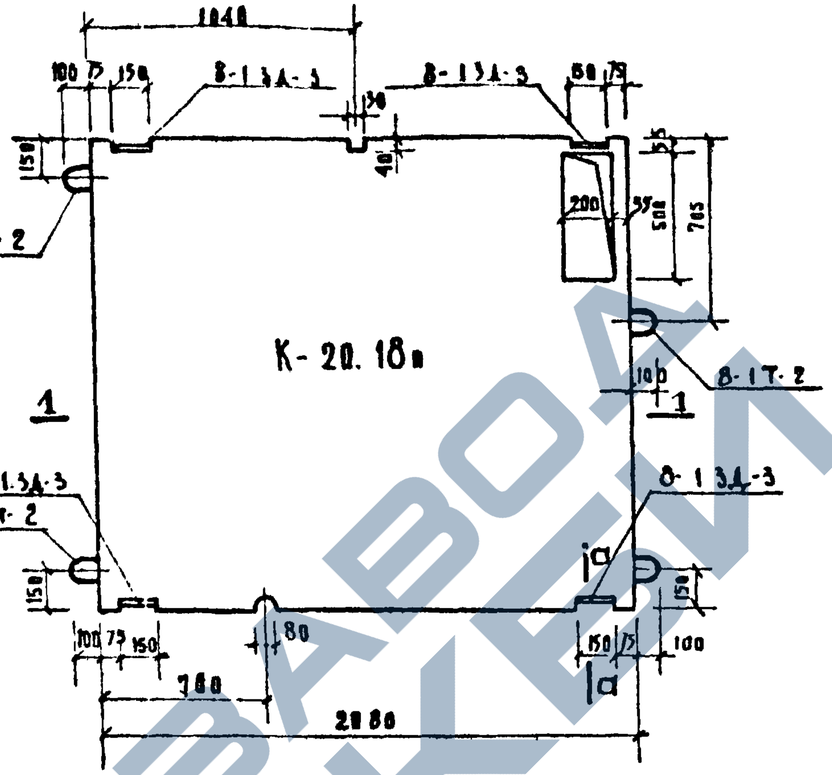
Марка	Сечение мм	3 АТ	4 В1	6 А Т	6 АЙ	12 А Т	35-6
СК-28.28А	Длина м.	211.93	95.7	18.2	5.22	15.32	0.40
	Вес кг	11.66	9.48	4.05	1.20	13.60	0.64
СК-28.30А	Длина м	230.23	95.7	19.00	5.28	15.32	0.40
	Вес кг.	12.67	9.48	4.22	1.28	13.60	0.64

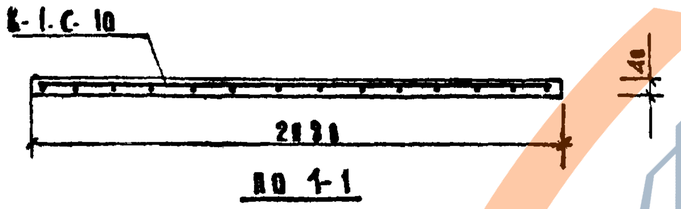
Примечания:

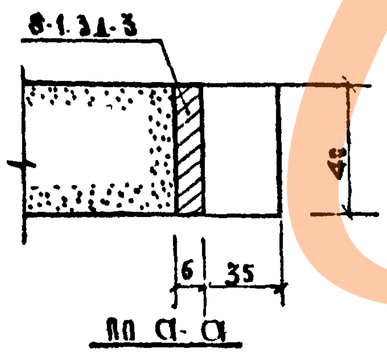
1. Дверная коробка условно не показана
2. Петли 8-1.Т-3 ставятся при изготовлении санкабин на технологической линии.
3. Петли 8-1.Т-1 привязать к сетке ко всем поперечным стержням.

1970	Изделия Завидского изготовителя	Санкабина СК-28.28А (СК-28.30А). Армирование.	Серия 75	Часть 10 Раздел 10.8-1	Лист 13









Спецификация металла

Вана изд.	Марка	К-во	Вес, кг: Марки	Вес, кг: Общий	Лист
К-20.18п, К-20.18л	8-1.С-10	1	4.60	4.60	26
	8-1.3А-3	4	1.55	6.20	27
	8-1.Т-2	4	0.55	2.20	27
	Итого:			1500	

Характеристика изделия

Наименование	Ед. изм.	К-во
Вес	кг	1500
Объем бетона	м³	0.14
Вес металла	кг	15.00
Марка бетона	—	200

Примечание:

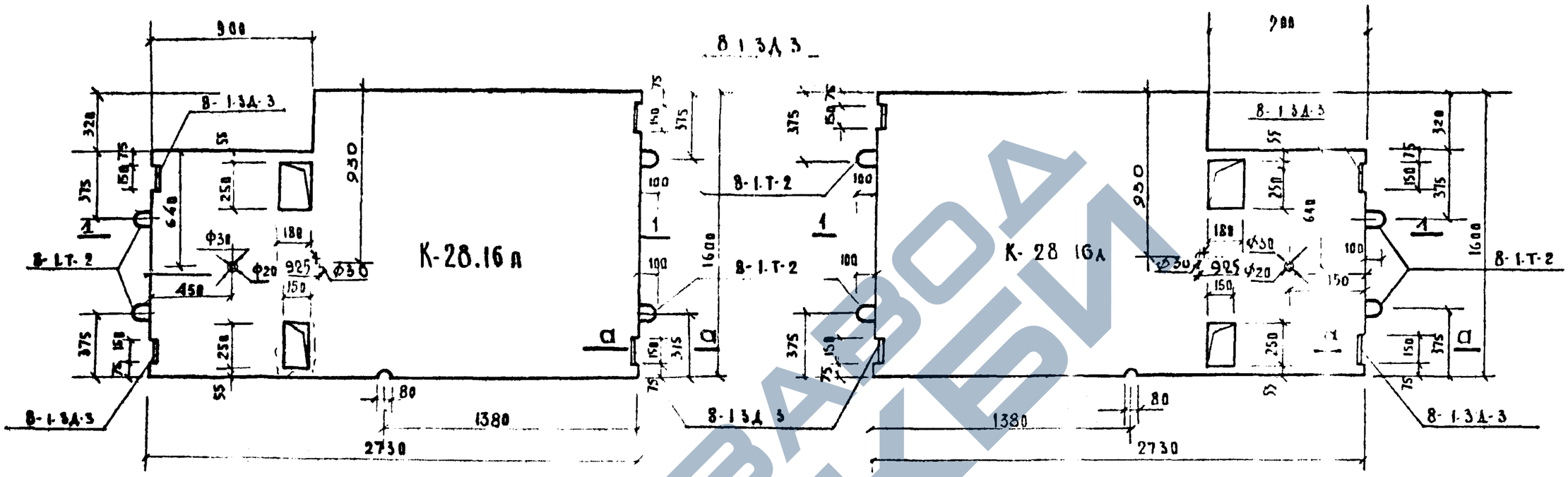
1. Подъемные петли привязать к сетке

Выборка металла

Сеч. мм	38I	6AI	8AI	8AIII	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

КБ по железобетону Госстроя РСФСР	АКО-1	1970	Изделия заводского изготовления	К р ы ш к а К-20.18л (К-20.18п)	Серия 75	Часть 10 Раздел 10.8-1	Лист 14

Гл. инж. КБ А. Смирнова; Гл. конс. КБ Н. Рубинская; Нач. отд. А. Смирнова; Ст. инж. Привалова; Пров. Кукорекин; Н. контр. Фельман; Гл. конс. пр. Краснобаева; Гл. арх. пр. Афанасьева; Гл. спец. Васильева; 1:25; М-5



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	№№ листов
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:

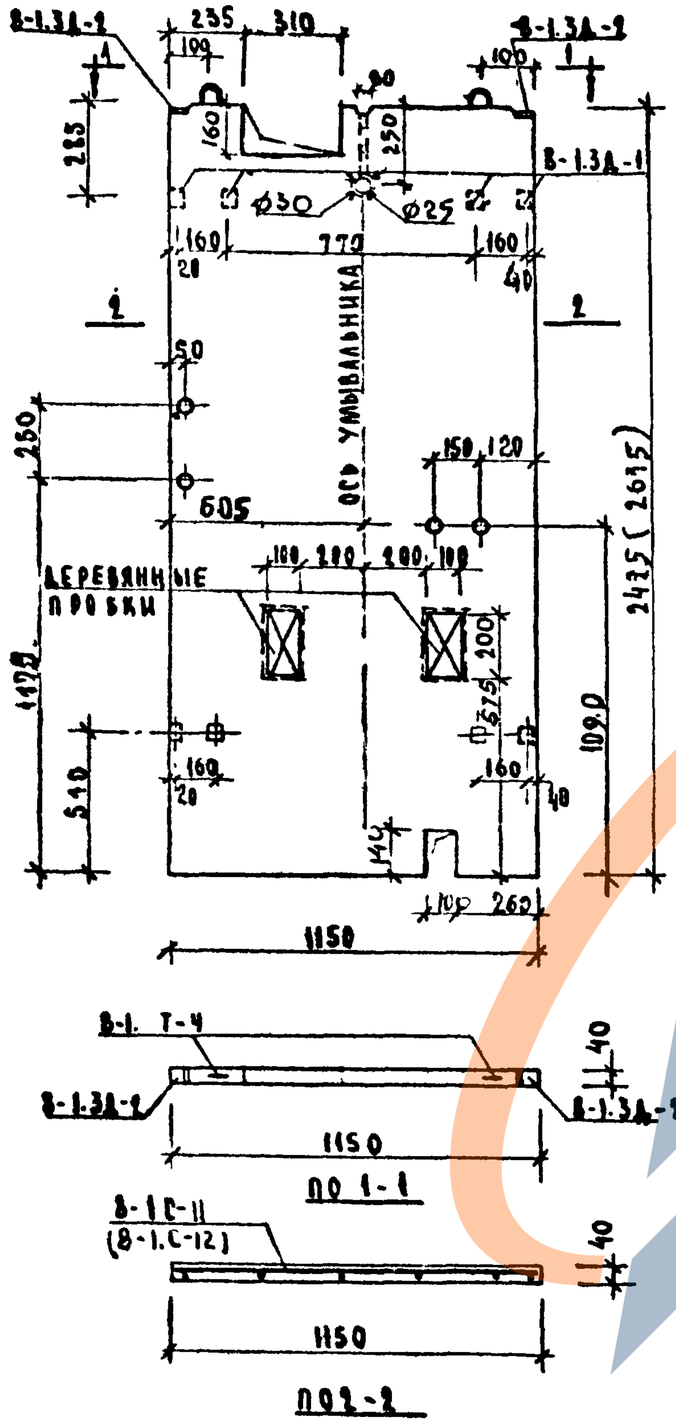
1. Подъемные петли привязать к сетке

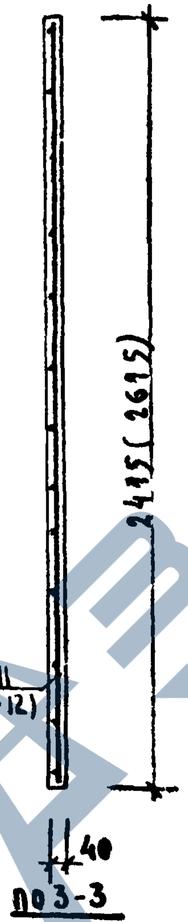
Выборка металла

Сечен. мм	3 AI	6 AI	8 AI	35×6	8 AIII
Длина м	50.83	2.72	5.52	0.60	10.88
Вес кг	3.29	0.60	2.20	5.60	4.30

КБ по железобетону Госстроя РСФСР	АКО-1	1970	Изделия заводского изготовления	К р ы ш к а К-28.16п (К-28.16 л)	серия 75	Часть 10 Раздел 10.8-1	Лист 15

Гл. инж. КБ В. Болгинский; Гл. кон. КБ Я. Чедайман; Нач. отдела Ю. Красовицкий; Гл. конструктор В. Афанасьев; Гл. архитектор Г. Пачендева; Нач. сектора А. Самарева; Ст. инженер А. Рубинская; Проверил А. Смирнова; Согласовано Гл. инж. проекта В. Кучерюкин; М-б 1:25





СПЕЦИФИКАЦИЯ

НАИМ. ИЗД.	МАРКА	К-ВО	ВЕС МАРКИ
П-12.28	8-1.С-11	1	1.54
	8-1.3А-1	1	0.23
	8-1.3А-2	2	0.18
	8-1.Т-4	2	1.98
	ИТОГО		
П-12.30	8-1.С-12	1	1.66
	8-1.3А-1	1	0.23
	8-1.3А-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	РЕЧ МАТ	ЗАГ	ОТХ	ОБ
П-12.28	ДЛИНА М	27.96	0.90	5
	ВЕС КГ	1.54	0.20	1.
П-12.30	ДЛИНА М	30.29	0.90	5.
	ВЕС КГ	1.66	0.20	1.

СОГЛАСОВАНО

ГИП		М. Кузнецкий
НАЧ. СЕКТ.		
СТ. ИНЖ.		
ПРОВЕРИЛ		
ГА. ИНЖ. КБ		
НАЧ. ОТД.		
ГА. КОН. КБ		
НАЧ. ОТД.		
ГА. ИНЖ. КБ		
НАЧ. ОТД.		
Балтинский	Фельман	

КБ по железобетону Госстроя РСФСР

АК 0 1

М-5

1 20

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

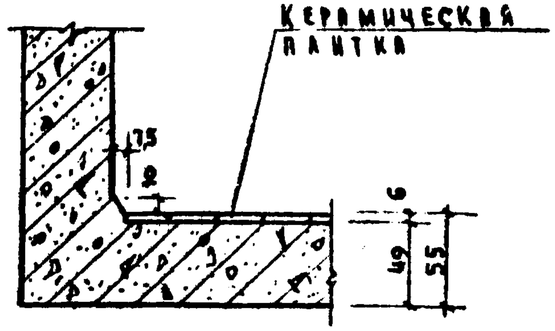
ПЕРЕГОРОДКА П-12.28 (П-12.30)

СЕ

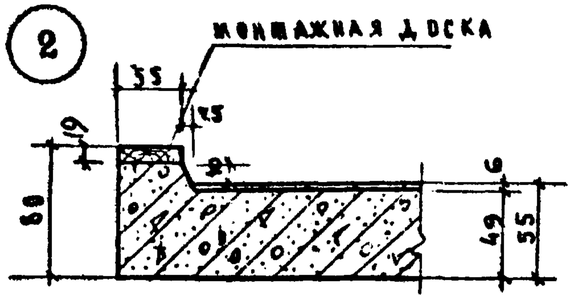
Согласовано

Нач. сект.	А. Смирнова	
Гл. инж.	А. Рубинская	
Нач.	А. Смирнова	
	В. Болтинский	
	Я. Фельман	
	Ю. Красковский	
	П. Афанасьев	
Гл. инж. КБ	Г. Панченцева	
Гл. конструктор КБ		
Нач. отдела		
Гл. кон. пр.		
Гл. арх. пр.		

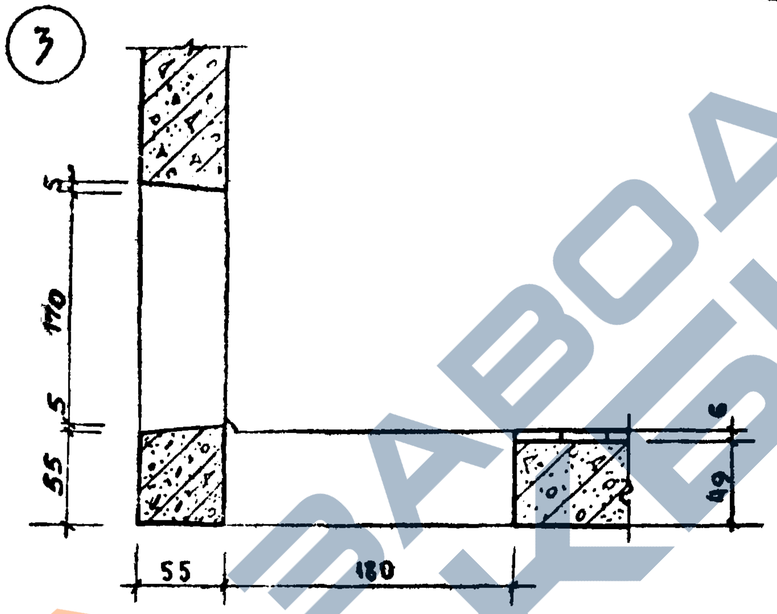
1



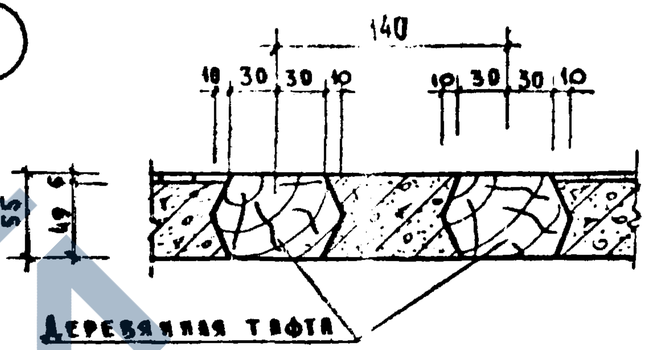
2



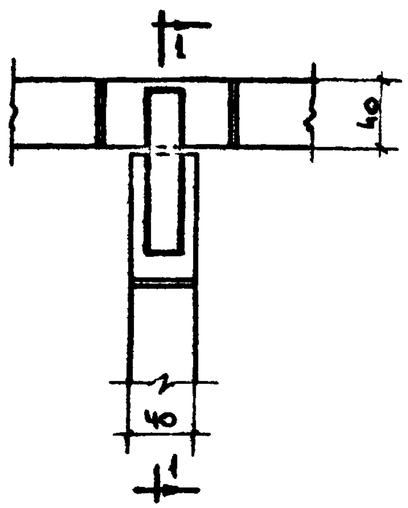
3

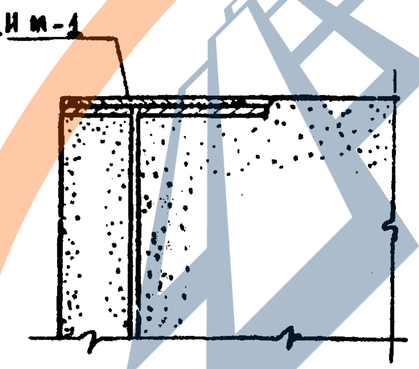


4



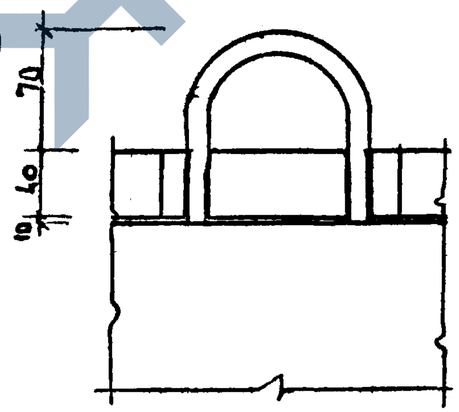
5



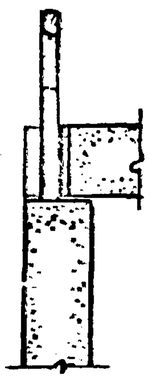


По 1-1

6



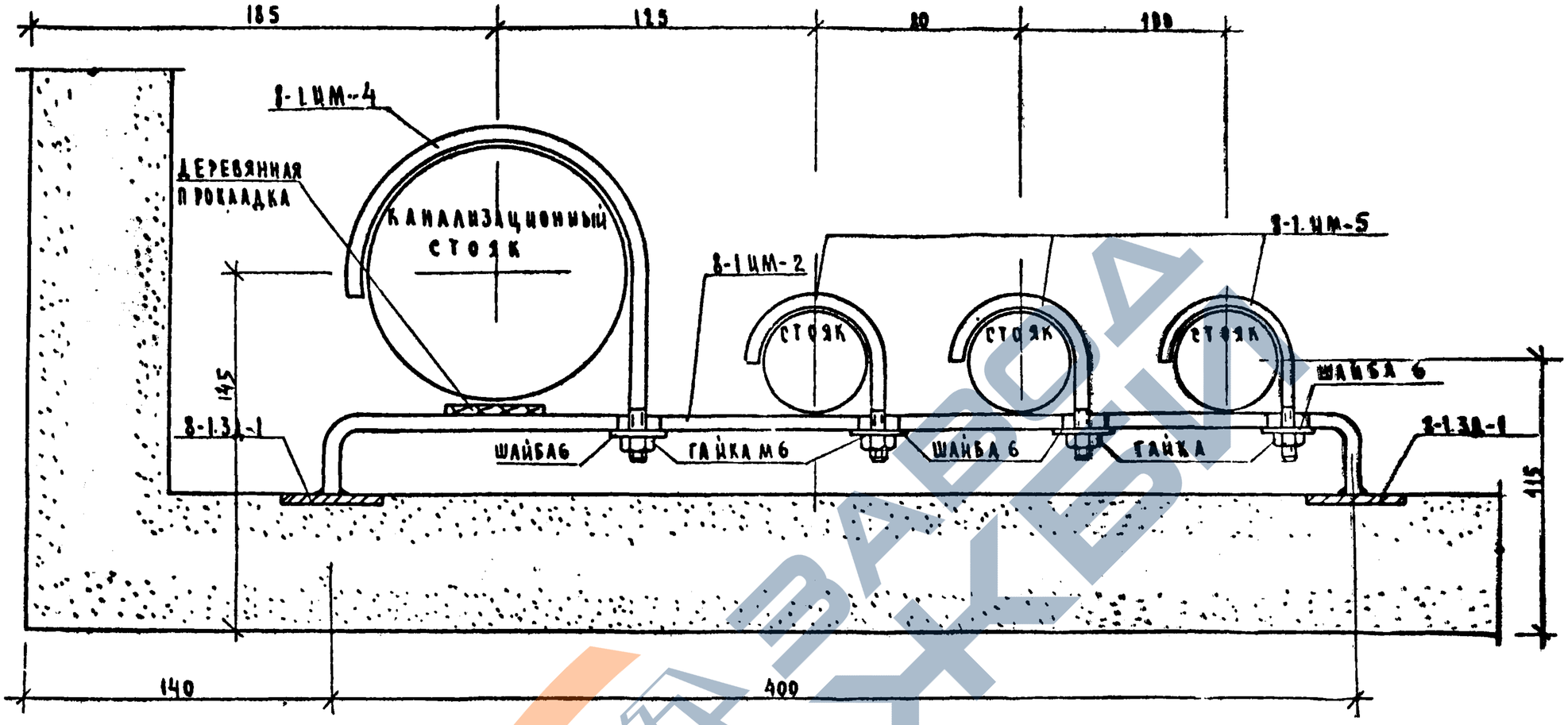
12



По 2-2

КБ по железобетону Госстроя РСФСР	М-67	1970	Изделия заводского изготовления.	Серия 75	Часть 10 Раздел 10.8-1
АКО-1	1:25				Лист 17

Детали и узлы.



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 М-6	8	0.003	0.024	5915-62	—
ИТОГО			2,468		

КЧ.СЕК.	В.Белтинский		
СТ. ИНЖ.	Я.Фельман		
ПРОВЕРИЛ	Ю.Красновидов		
ГЛ. ИНЖ. КБ	П.Афанасьев		
ГЛ. КОН. КБ	Г.Пачинцева		
НАЧ ОТД.			
ГЛ. КОН. ПР.			
ГЛ. АРХ. ПР.			

СОГЛАСОВАНО			
Нач. отд. спецработ	В.Кучеровский		
Гл. инж. КБ	А.Смирнова		
Гл. кон. КБ	А.Рубинская		
Нач. отд.	А.Смирнов		

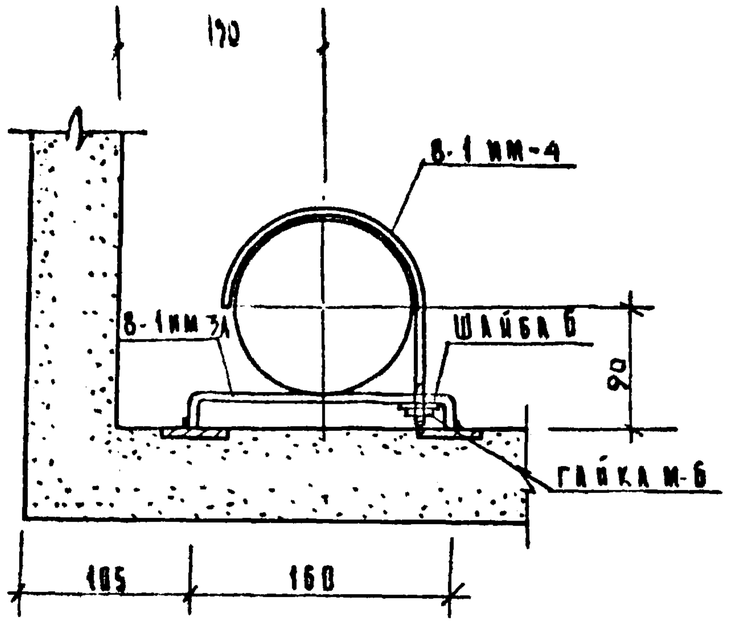
М-б 1:20

КБ по железобетону Госстроя РСФСР

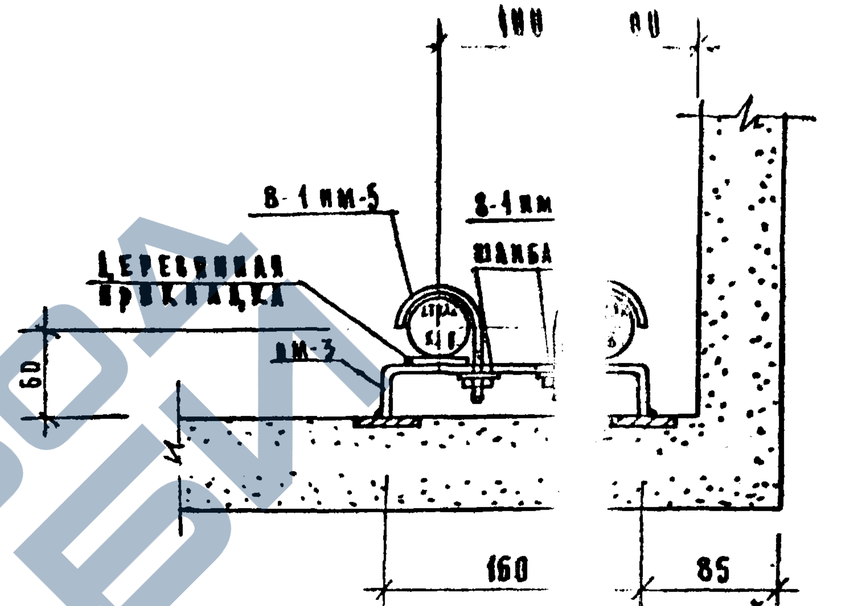
АКО-1

1970 | ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ | КРЕПЛЕНИЕ СТОЯКОВ В СОВМЕЩЕННОЙ САНКАБИНЕ | СЕРИЯ 75 | ЧАСТЬ 10 РАЗДЕЛ 10.18-1 | ЛИСТ 18

СОГЛАСОВАНО
Гл. инж. КБ А. Смирнова
Гл. конс. КБ А. Рубинская
Нач. отд. Гл. конструктор А. Смирнова
Нач. сектора В. Болтянский
Ст. инж. Я. Фельман
Руководитель группы Ю. Красновидов
П. Афанасьев
Гл. архитектор проекта Г. Пачинцева
Отд. сл. и раб. Ts. Слезберским



КРЕПЛЕНИЕ КАНАЛИЗАЦИОННОГО СТОЯКА



КРЕПЛЕНИЕ СТОЯКОВ [illegible] ОРЯЧЕЙ И ХОЛОДНОЙ ВО[illegible]

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКА ЭЛЕМЕН	К-ВО шт	ВЕС КГ 1 шт.	ВЕС КГ ОБЩИЙ	ГОСТ	NN ЛИСТОВ
8-1ИМ-3Д	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 МЕТАЛЛИЧЕСК[illegible] ЭЛЕМЕНТОВ

МАРКА ЭЛЕМ.	К-ВО шт	ВЕС КГ 1 шт	ВЕС КГ ОБЩИЙ	Г[illegible]	[illegible]т	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	62	-
ИТОГО			1,184			

М-б 1:25

КБ по железобетону Госстроя РСФСР

АКО-1

1970 | Изделия заводского изготовления | Крепление стояков в раздельной санкабине | Серия 75 | Часть ВО раздел 108-1 | Лист 19

https://zavodjbi.com/

Согласовано

ГИП	А.Смирнова	
Нач. сектора	А.Смирнова	
Гл. инженер проекта	А.Рубинская	
Гл. инж. КБ	В.Болтянский	
Гл. конструктор КБ	Ч.Фельман	
Нач. отдела	Ю.Краснобаев	
Гл. конструктор	П.Афанасьев	
Гл. арх. пр.	Г.Пачинцева	

КБ по железобетону Госстроя РСФСР

АКО-1

М-5

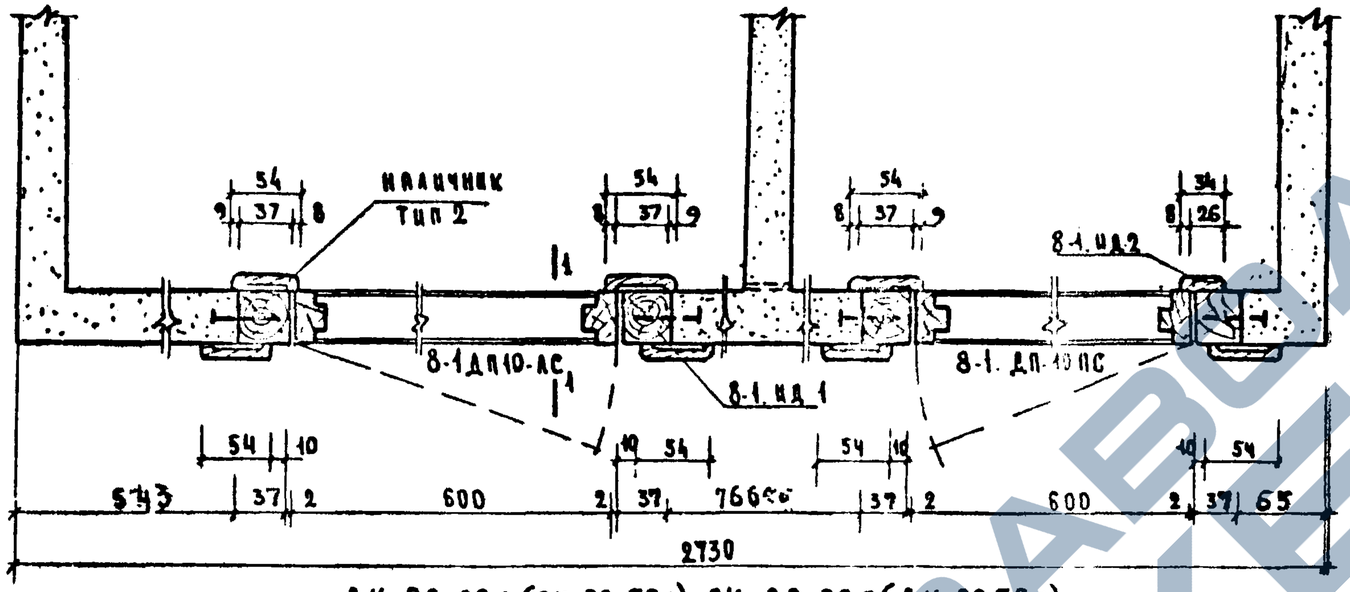
1:20

1970

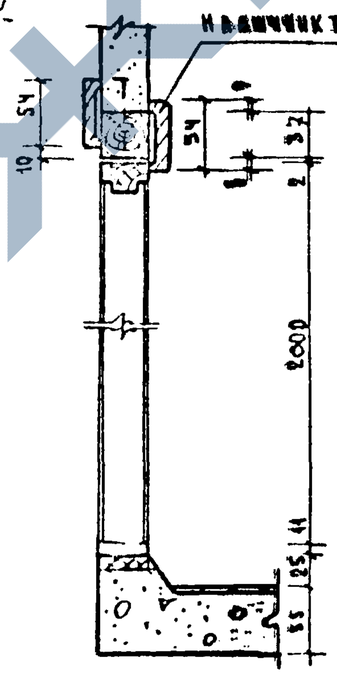
Изделия заводского изготовления

Спецификация столярных изделий

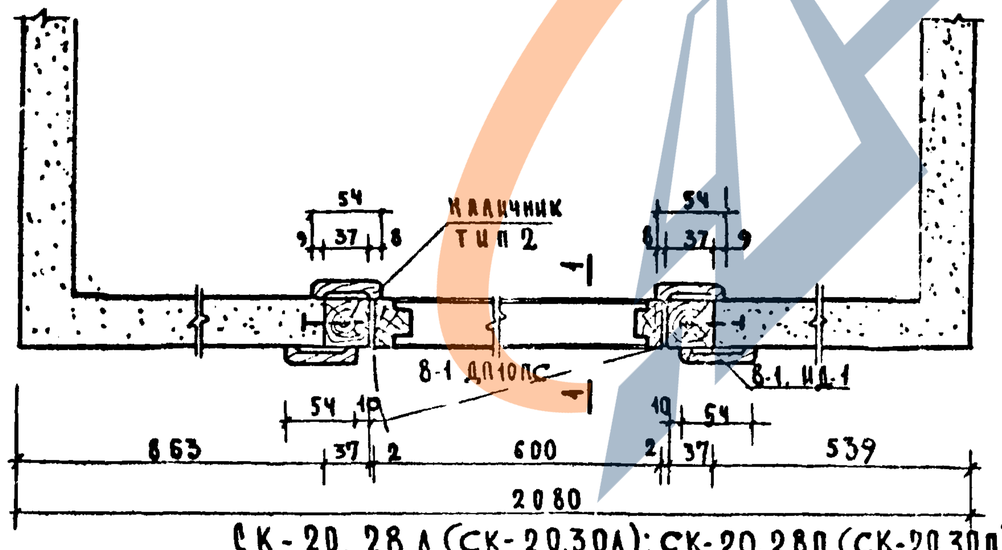
Марка	Наименование изделия	К-во	Объем древесины м³	
			на ед.	всего
СК-28.28л	8-1.ДП-1	2 шт	0.0081	0.0162
СК-28.30л	8-1.НД-2	2.06 п.м.	0.0026	0.0012
СК-28.28п	8-1.ДП10ЛС	1 шт	0.0408	0.0408
СК-28.30п	8-1.ДП10ПС	1 шт.	0.0408	0.0408
	Наличник тип 2	12.4 п.м	0.0010	0.0194
		Итого		0.1184
СК-20.28л	8-1.НД-1	1 шт	0.0081	0.0081
СК-20.30л СК-20.28п	8-1.ДП10ПС (8-1.ДП10ЛС)	1 шт	0.0408	0.0408
СК-20.30п	Наличник тип 2	9.70 п.м	0.0010	0.0097
	Итого:			0.0586



СК-28.28л (СК-28.30л) СК-28.28п (СК-28.30п)



По 1-1



СК-20.28л (СК-20.30л); СК-20.28п (СК-20.30п)

Примечания:

1. Дверные коробки устанавливаются в форму до бетонирования.
2. По всему периметру коробки через 250-300 мм забить гвозди.
3. Столярные изделия см. лист 21

Серия 75 | Часть 10 Раздел 08-1 | Лист 20

Изделия заводского изготовления. Установка дверей.

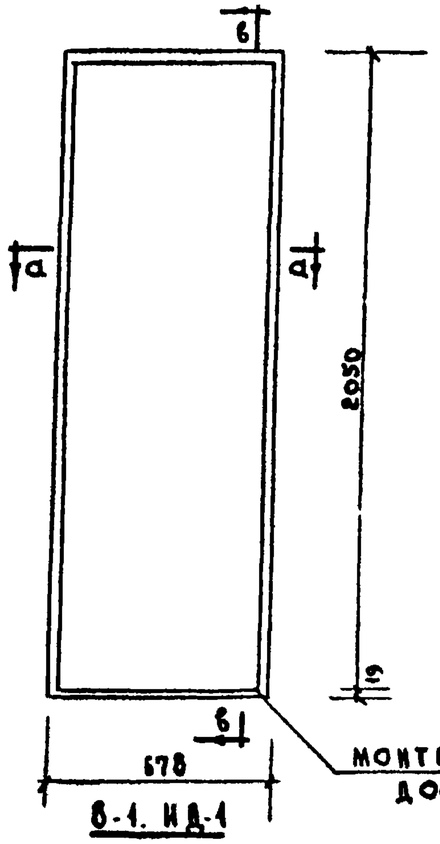
Согласовано:

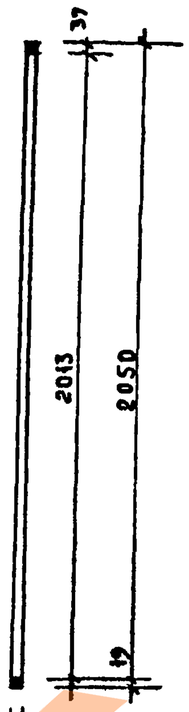
Нач. сектора		А.С.Мирнова
Ст. инженер		А. Рубинская
Проверил		А. Смирнова
В. Болтинский		П. Афанасьева
Я. Фельдман		Г. Качешева
Гл. инж. КБ		
Гл. кон. КБ		
Нач. отдела		
Гл. кон. пр.		
Гл. арх. пр.		

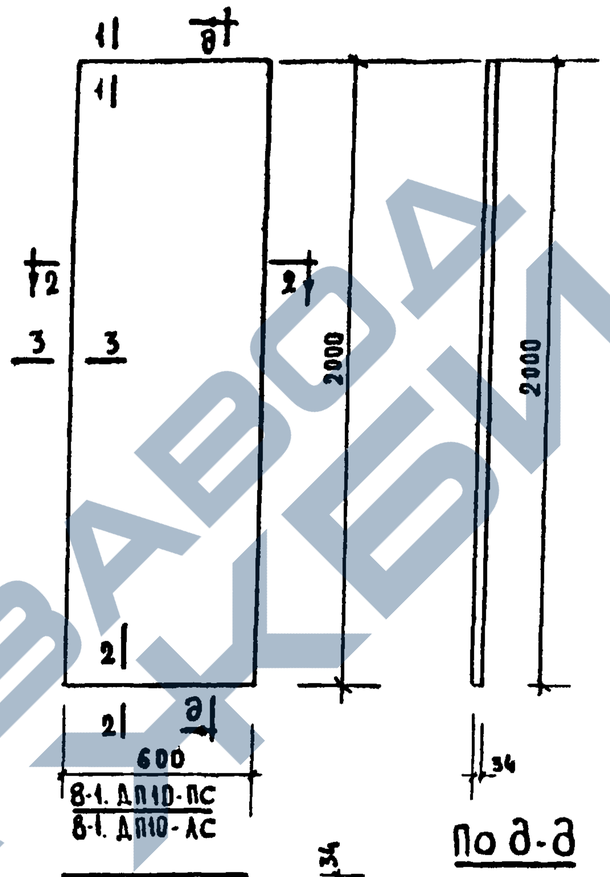
М-б 1:20

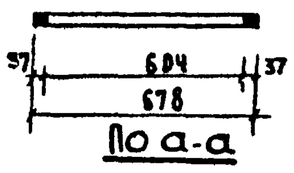
КО по железобетону Госстроя РСФСР

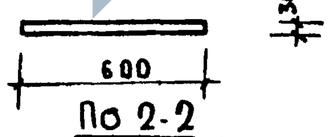
АКО-1

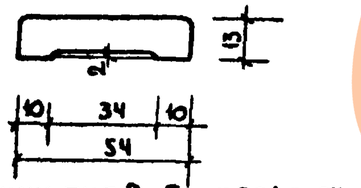


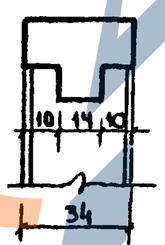


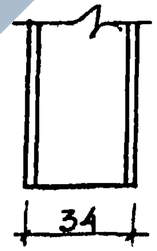


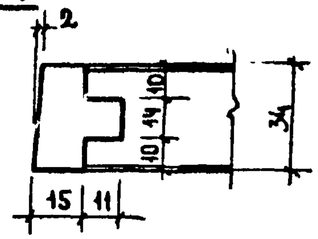












Спецификация столярных изделий

Марка	Наименование изделия		Сечение мм	К-во	Объем древесины м³	Облицовка пласт. на м²
8-1. ИД-1	Дверная коробка	Брусок	40×40	4.78 пм	0.0076	
		Монт. доска	40×19	0.68 пм	0.0005	
8-1. ИД-2	Наличник		40×16	1 п. м	0.0006	
—	Наличн. 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

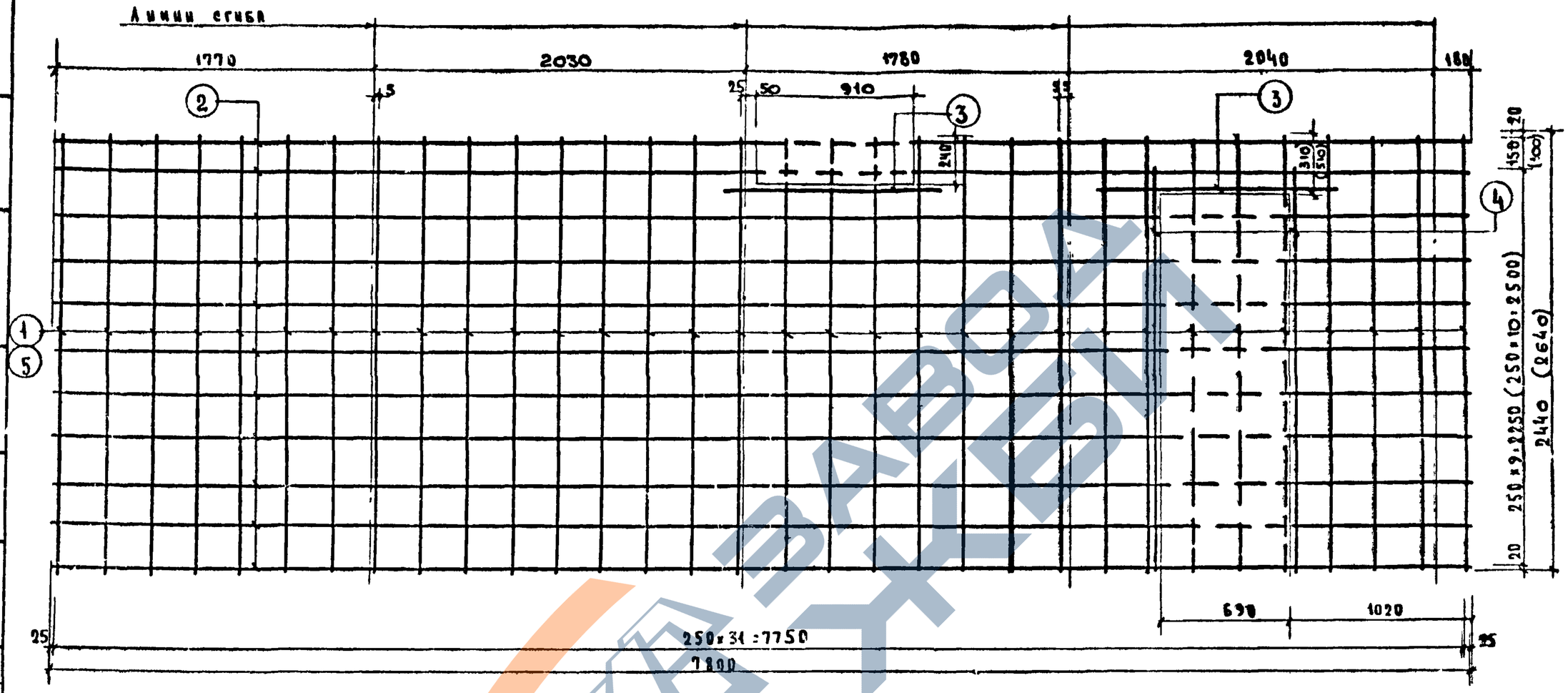
Наименование	ГОСТ	Обозначение по ГОСТ'у	К-во на 1 полотно
Петли дверные полушарнирные (левые или правые)	5038-56	А-180	2
Ручки фалевые Г-образные, на квадрате с ключевиной	5087-56	А-90	1
Завертки дверные	5090-56	им	1

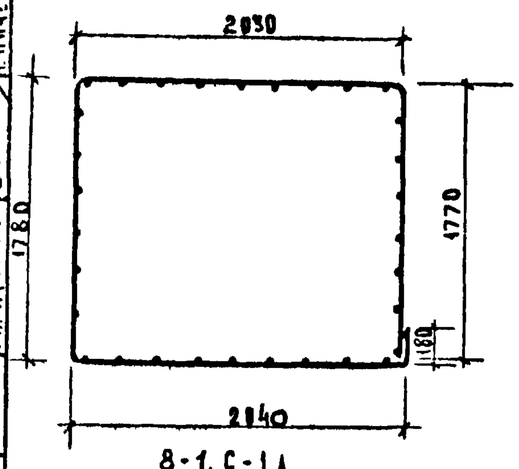
Примечания.

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

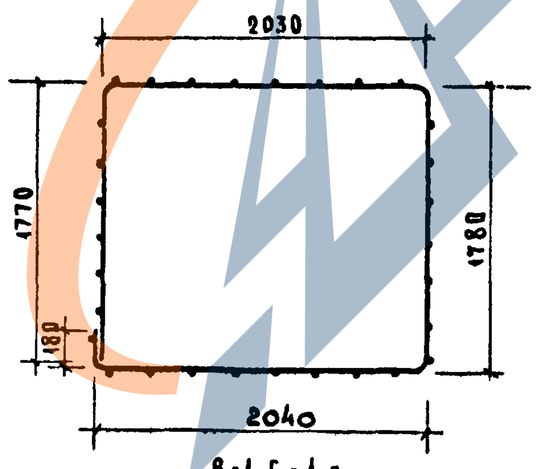
1970	Изделия заводского изготовления	Столярные изделия. 8-1. ИД-1; 8-1. ИД-2; 8-1. ДП10 ПС; 8-1 ДП10-АС; Наличник 2.	Серия 75	Часть 10 Раздел 108-1	Лист 21

https://zavodjbi.com/





8-1.С-1а
8-1.С-2а



8-1.С-1п
8-1.С-2п

Примечания:

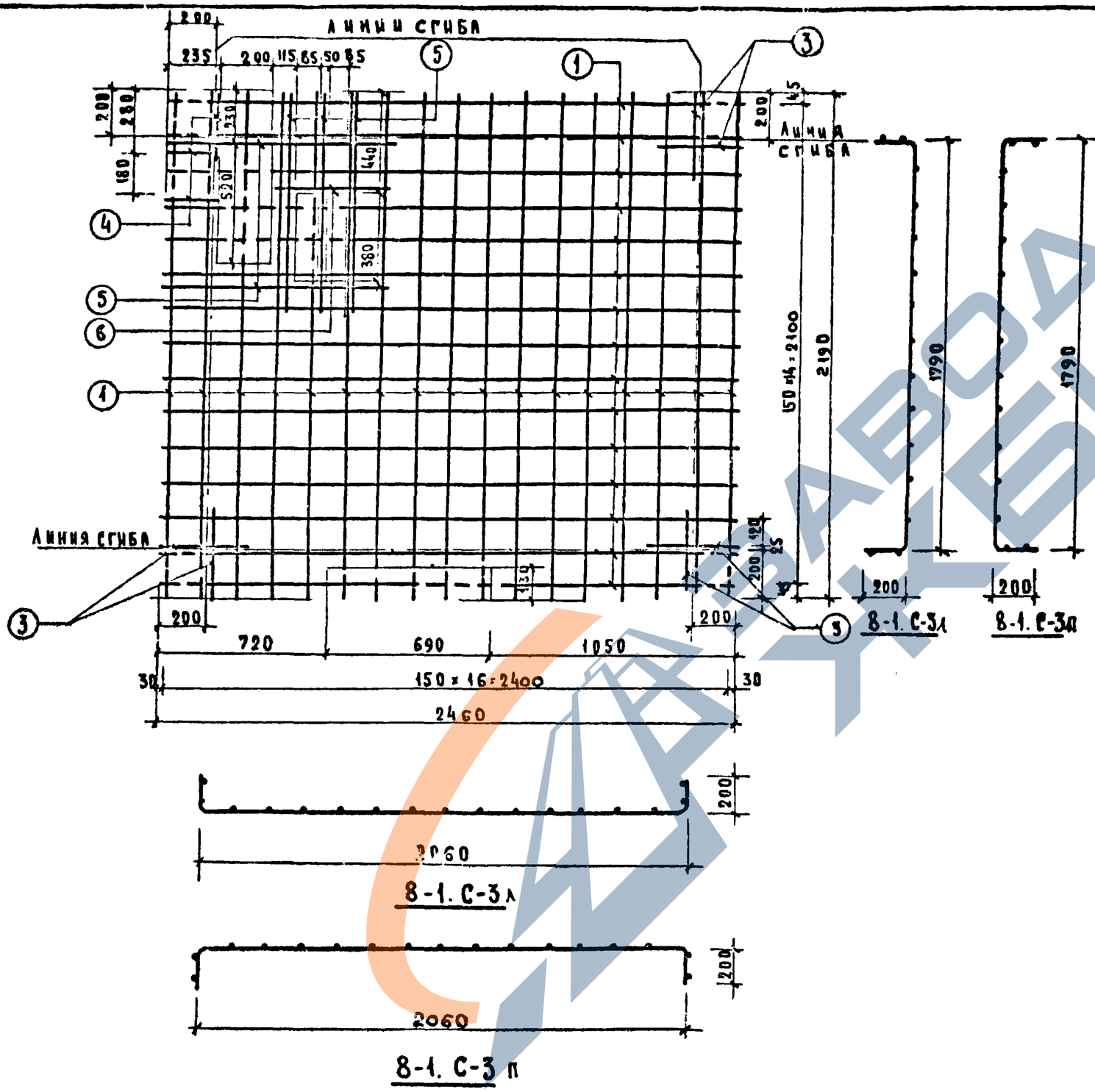
1. Изготовление сеток производить контактной точечной электросваркой.
2. Стержни, показанные пунктиром, срезать после приварки дополнительных стержней.
3. Сетки отличаются направлением сгиба.

Спецификация металла

Марка	Поз.	∅ мм	с мм	n шт	nℓ м	Вес кг поз.	Вес кг всего
8-1.С-1п 8-1.С-1а	1	3ВI	2440	32	78.08	4.29	14.61
	2	3ВI	7800	11	85.80	4.72	
	3	6AI	1300	2	2.60	0.58	
	4	6AI	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	6AI	1300	2	2.60	0.58	
	4	6AI	2300	2	4.60	1.02	
	5	3ВI	2640	32	84.48	4.65	

ГИП	В.Болтинский	Нач. проект.	А.Смирнова	КБ по железобетону Госстроя РСФСР	
Гл. конструктор	Я.Фельдман	Ст. инженер	А.Рубинская		
Нач. отдела	Ю.Красноперов	Проверил	В.Смирнова	М-б 1:20	АКО-1
Гл. кон. пр.	Л.Афанасьев				
Гл. арх. пр.	Г.Панеццева				

1970 | Изделия заводского изготовления | **Сварные сетки 8-1.С-1; 8-1.С-2** | Серия 75 | Часть 10 раздел 108-1 | Лист 22



Спецификация металла

Марка	№ поз	ф мм	с мм	n шт.	nс 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	2490	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 контактно-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.

Гл. инж. КБ	В. Болтинский						
Гл. кон. КБ	Я. Фельман						
Н. вч. отдела	Ю. Красновидов						
Гл. конст. пр.	П. Афанасьев						
Гл. арх. пр.	Г. Пачецева						
Нач. сект.	А. Тимирова						
Ст. инжен.	А. Русинская						
Проверил	А. Смирнова						

Согласовано

КБ по железобетону Госстроя РСФСР

М-б 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

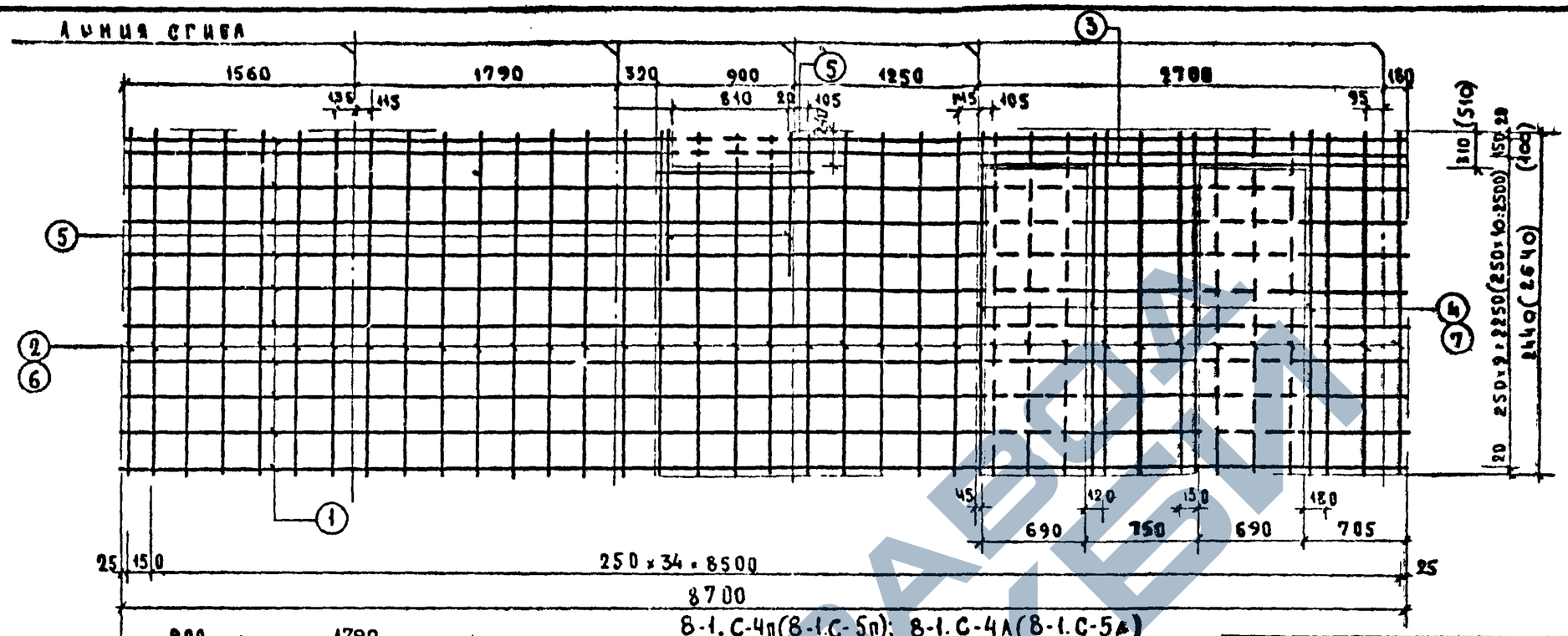
Согласовано:

ГИП	А.С.Кирюхова	
Нач. сект.	А.Рубинская	
Н.инж.	А.Смирнова	
Гл. инж. КБ	В.Болтинский	П.Васенцева
Гл. конс. КБ	Я.Фельман	
Нач. отдела	Ю.Красноперов	П.Афанасьев
Гл. конст. пр.		
Гл. арх. пр.		Г.Павенцева

Госстрой РСФСР
ЦБ ПО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ

АКД-1

1:40 М-6 1



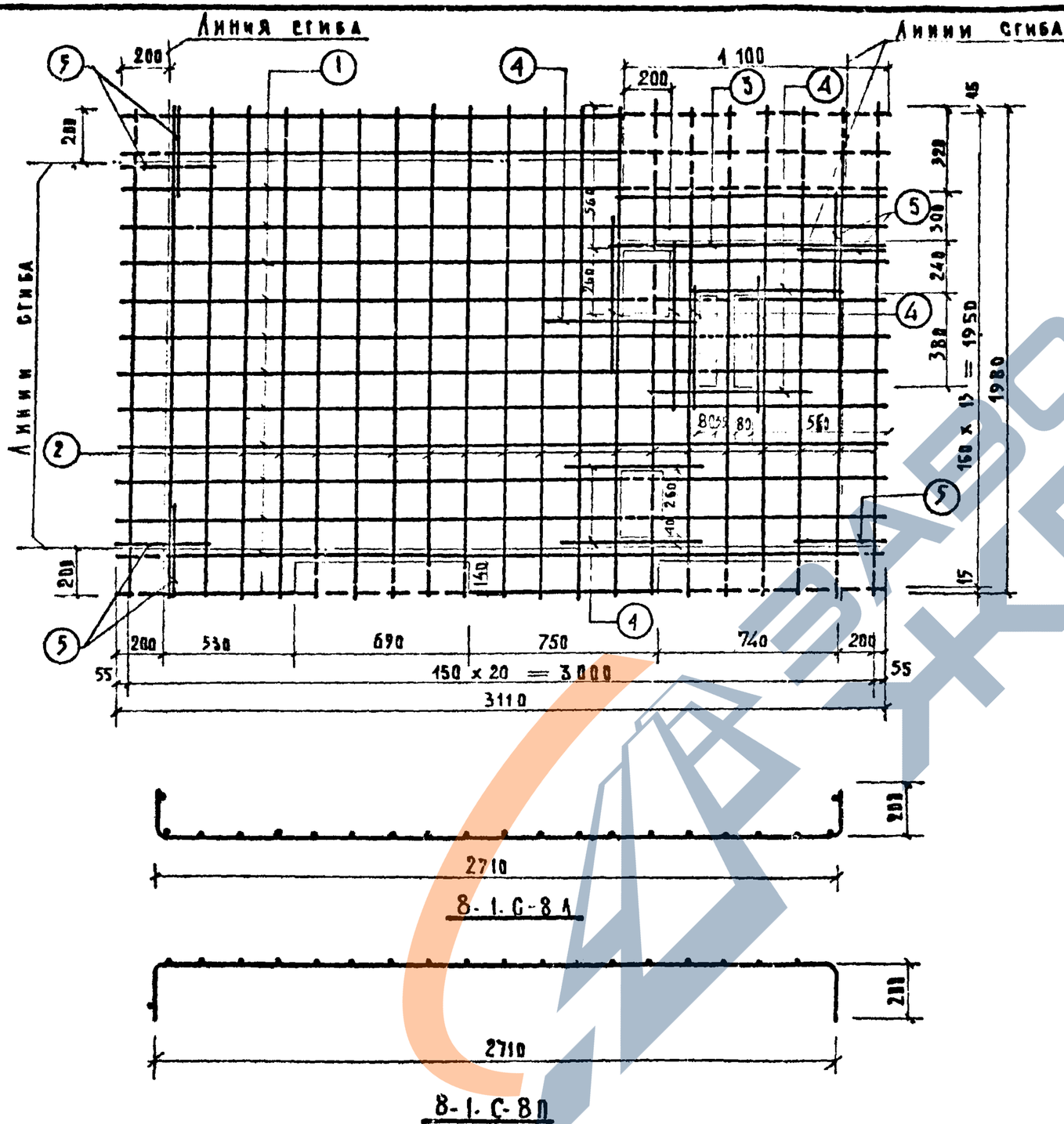
Спецификация металла

Марка	Поз.	⌀ мм	ℓ мм	n шт	Lс м.	Вес кг. Поз	Вес кг. Марка
8-1.С-4л 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-5л 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 AI	2640	4	10.56	2.34	
8-1.С-6	8	3 BI	1250	11	13.75	0.76	1.57
	9	3 BI	2440	6	14.64	0.81	
8-1.С-7	8	3 BI	1250	12	15.00	0.83	1.70
	10	3 BI	2640	6	15.84	0.87	

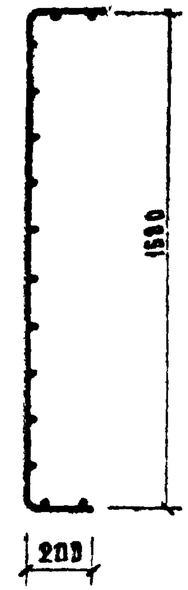
Примечания:

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-4л(8-1.С-5л); 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

Спецификация металла

Марка	Поз.	ф мм	с мм	n шт.	lе м	Вес кг Поз.	Вес кг Марки
8-1.С-8А	1	4 ВI	3110	14	43.54	4.31	9.48
	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.

ГА. ИН. ЖБ	В.Болтянский						
ГА. Констр. КБ	Я. Фельдман						
Нач. отдела	Ю. Красновидов						
ГА. Констр. пр.	В. Афанасьев						
ГА. Арх. пр.	Р. Пачесева						
Нач. сект.	А. Смирнова						
Ст. инж.	А. Рубинс						
Пров.	А. Смирнова						

Согласовано

Госстрой РСФСР

АКО-1

М 1:20

1970

Изделия заводского изготовления

Сварные сетки 8-1.С-8А; 8-1.С-8П

Серия 75

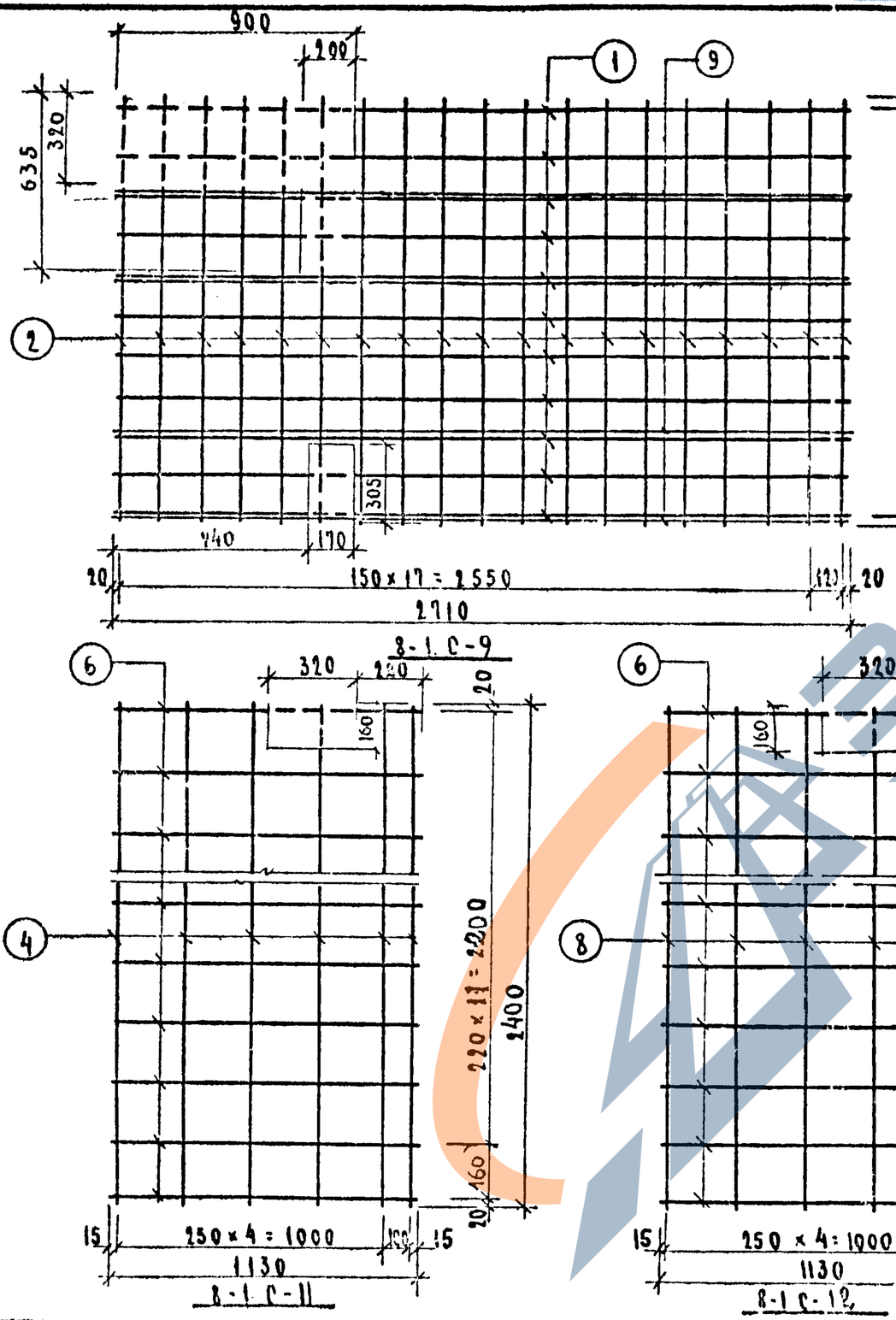
Часть 1-10 Раздел 10.8-1

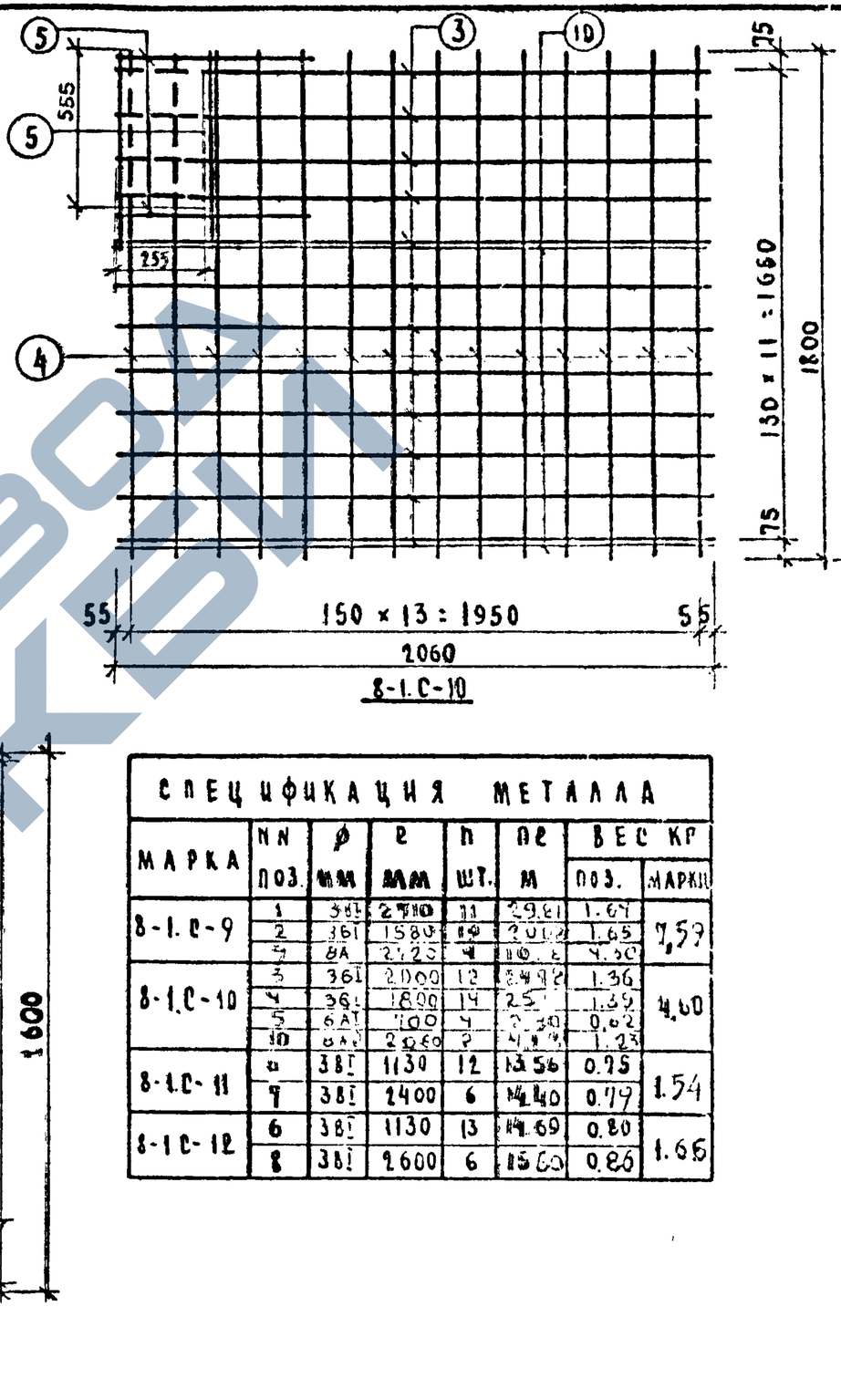
Лист 25

СОГЛАСОВАНО

ГИП	А.Смирнова	
ГА. ИНЖ. КБ	А.Рубинская	
ГА. КОН. КБ		
НАЧ. СЕКТ.		
ГА. КОН. ПР.		
ГА. АРХ.-ПР.		

НАЧ. СЕКТ.	В. Болтинский	
СТ. ИН Ж.	В. Феальман	
ПРОВЕРИЛ	Л. Макарова	
	Л. Анастасьев	
	Л. Пачинцев	





СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

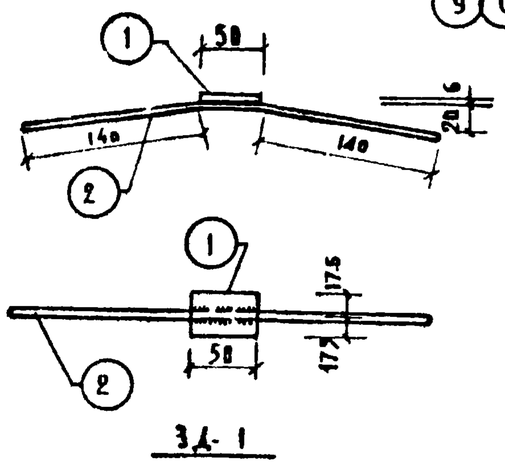
МАРКА	NN ПОЗ.	⌀ мм	ℓ мм	n шт.	nℓ м	ВЕС КГ ПОЗ.	ВЕС КГ МАРКИ
8-1.С-9	1	3Вı	2710	11	29.81	1.69	7,59
	2	3Вı	1580	10	15.80	1.65	
	9	8А	2120	4	10.52	4.30	
8-1.С-10	3	3Вı	2000	12	24.00	1.36	4,60
	4	3Вı	1800	14	25.20	1.39	
	5	6АI	100	4	2.30	0.02	
	10	8А	2260	2	4.52	1.23	
8-1.С-11	6	3Вı	1130	12	13.56	0.75	1,54
	7	3Вı	2400	6	14.40	0.79	
8-1.С-12	6	3Вı	1130	13	14.69	0.80	1,66
	8	3Вı	2600	6	15.60	0.86	

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

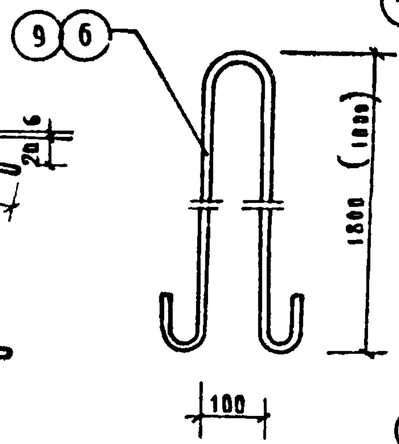
Госстрой СССР ГПИ Железобетонных конструкций

1.КЖ-1

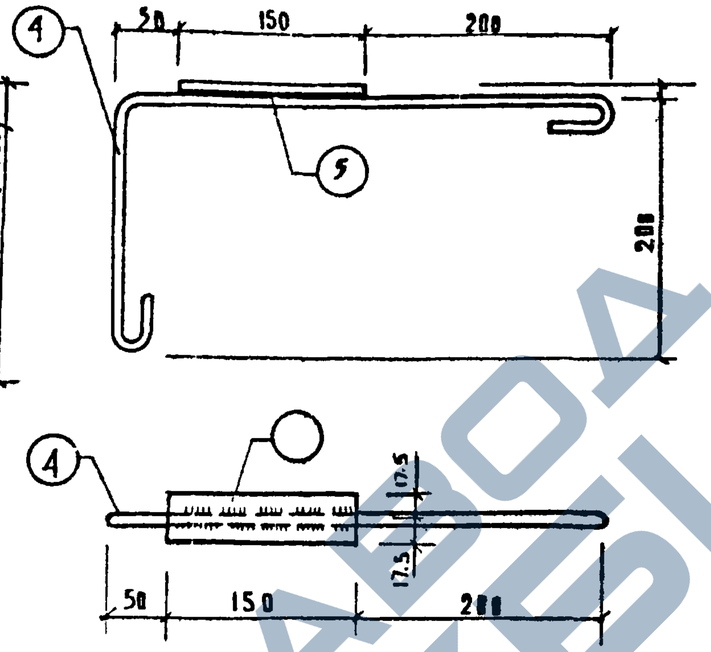
М-б 1:20



3Д-1

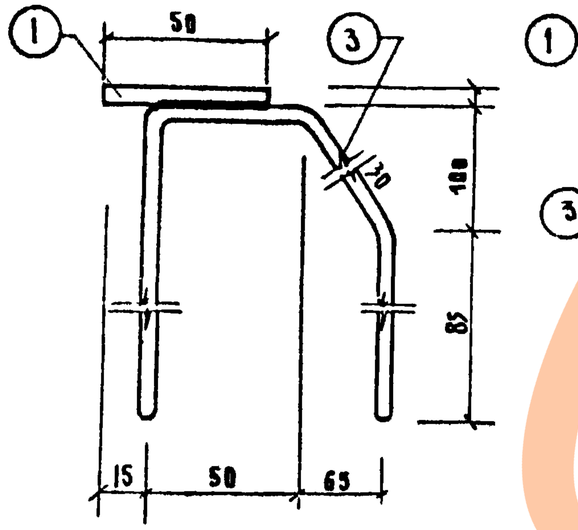


8-1.Т-1
(8-1.Т-4)

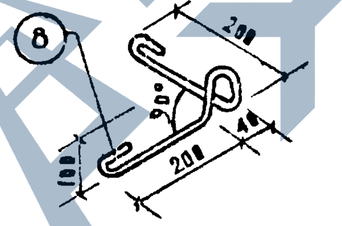


8-1.3Д-3

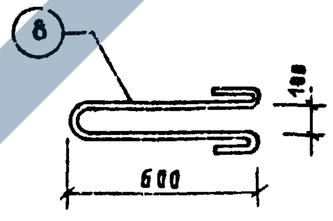
СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
МАРКА	№№ поз.	Ø мм.	ℓ мм.	h шт.	nℓ м.	Вес Кг на 1	Вес Кг всего
8-1.3Д-1	1	35×6	50	1	0.05	0.08	0.23
	2	ФбАIII	330	2	0.66	0.15	
8-1.3Д-2	1	35×6	50	1	0.05	0.08	0.18
	3	ФбАI	450	1	0.45	0.10	
8-1.3Д-3	4	Ф6АI	680	1	0.68	0.15	1.55
	5	35×8	150	1	0.15	1.40	
8-1.Т-1	6	Ф12АI	3838	1	3.83	3.40	3.40
8-1.Т-2	7	Ф8АI	1380	1	1.38	0.55	0.55
8-1-Т-3	8	Ф8АI	710	1	0.71	0.28	0.28
8-1.Т-4	9	12АI	2250	1	2.23	1.98	1.98



8-1.3Д-2



8-1.Т-3

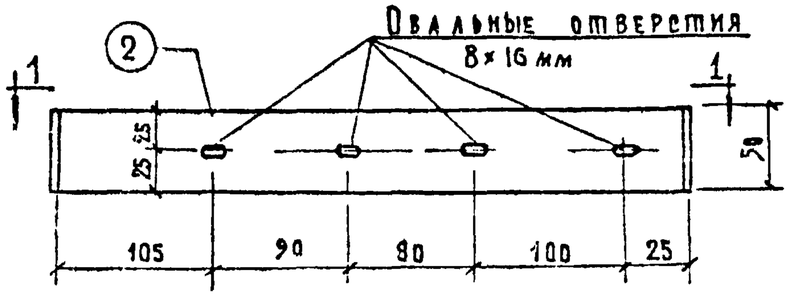


8-1.Т-2

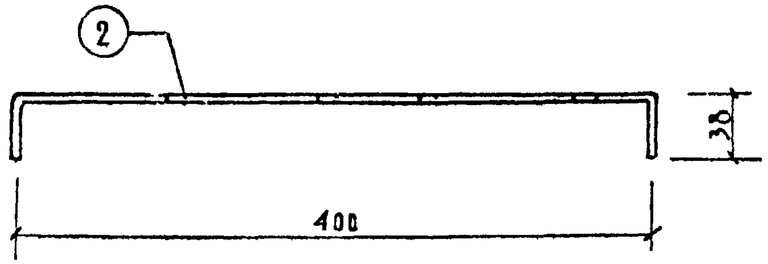
Нач. отд.	А.Губенко						
Гл. кон. пр.	А.Смирнова						
Рук. группы	Ю.Красавцев						
Гл. арх. пр.	П.Афанасьев						
Гл. инж. пр.	Р.Пачеицева						
АКО-1	1970	Изделия заводского изготовления	Закладные детали 8-1.3Д-1÷8-1.3Д-3. Детали 8-1.Т-1÷8-1.Т-4		Серия 75	Часть 10 Раздел 10.8-1	Лист 27

СОГЛАСОВАНО
Гл. инж. КБ А.Смирнова
Гл. кон. КБ А.Рубинская
Нач. отдела А.Смирнова
Гл. кон. пр. Б.Балинский
Гл. арх. пр. Д.Фельдман
Нач. отд. Э.Красновидов
Гл. конс. Л.Афанасьев
Гл. арх. пр. Г.Пачеицева

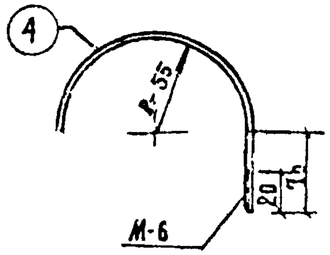
Овальные отверстия 8×16 мм



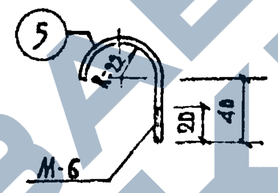
8-1 ИМ- 2



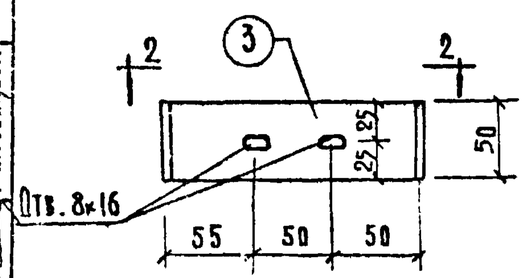
по 1-1

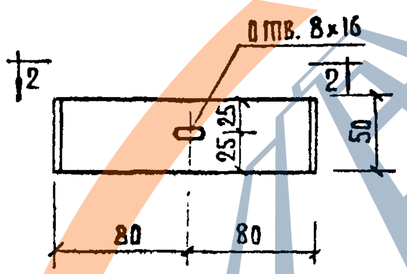


8-1. ИМ- 4

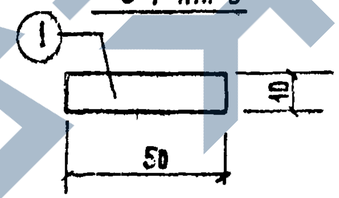


8-1 ИМ-5

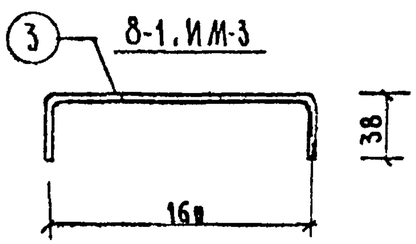




8-1. ИМ-3А



8-1. ИМ- 1



по 2-2

Спецификация металла

Марка	Нм 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