

КОМПЛЕКСНАЯ СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

СЕРИЯ - 75

ЧАСТЬ 10

**ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ**

РАЗДЕЛ 10.8-1

САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ КАБИНЫ

/СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ/

КОМПЛЕКСНАЯ СЕРИЯ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ ЖИЛЫХ И ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

СЕРИЯ- 75

ЧАСТЬ 10

**ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ**

РАЗДЕЛ 10.8-1

САНИТАРНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ КАБИНЫ

/СТРОИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ/

Разработан  
Конструкторским бюро по железобетону  
Госстроя РСФСР

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

[illegible]

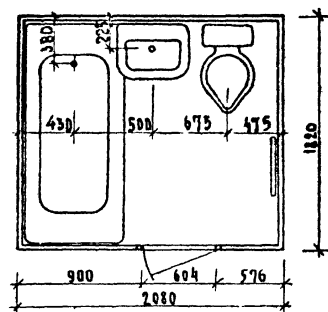
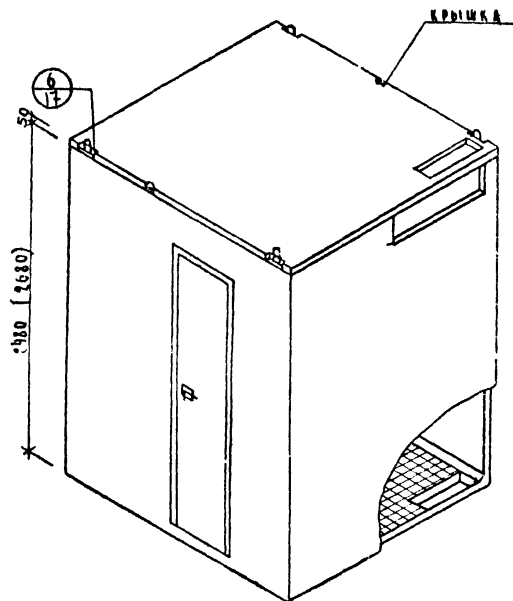




ДО ЖЕЛЕЗОБЕТОНУ КОД ГОСТИРА РДРФ	М-5 1:40	РА.ВЖ. К5	ИЗВ. ЦЕМЕНТ	ИЗВ. А. СМЕРДОВА	СОГЛАСОВАНО ПОДПИСАНЫ А. РЕНКОВА А. СМЕРДОВА
		РА.КВ. К6	СМ. ИЖЕВЕР	СМ. ИЖЕВЕР	
		НАК. ОБЛАВ	ПРОВЕРКА	ПРОВЕРКА	
		РА.КОМ. ПР	П. АБРАМОВ	П. АБРАМОВ	
		П.Л.АВХ. ВР	П. АБРАМОВ	П. АБРАМОВ	

СК-2В. 2Вп (h=2530)			СК-2В 2ВЛ (h=2530)			СК-2В.2Вп (h=2530)			СК-2В.2ВЛ (h=2530)		
ВЕС	КГ	2800	ВЕС	КГ	2800	ВЕС	КГ	3000	ВЕС	КГ	3000
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.12	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.12	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.2	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.2
ВЕС СТАЛИ	КГ	46,97	ВЕС СТАЛИ	КГ	46,97	ВЕС СТАЛИ	КГ	56,52	ВЕС СТАЛИ	КГ	56,52
СК-2В. 3Вп (h=2730)			СК-2В. 3ВЛ (h=2730)			СК-2В.3Вп (h=2730)			СК-2В.3ВЛ (h=2730)		
ВЕС	КГ	2950	ВЕС	КГ	2950	ВЕС	КГ	3330	ВЕС	КГ	3330
ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.18	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.18	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.33	ОБЪЕМ БЕТОНА	М³	1.33
ВЕС СТАЛИ	КГ	47,53	ВЕС СТАЛИ	КГ	47,53	ВЕС СТАЛИ	КГ	57,80	ВЕС СТАЛИ	КГ	57,80

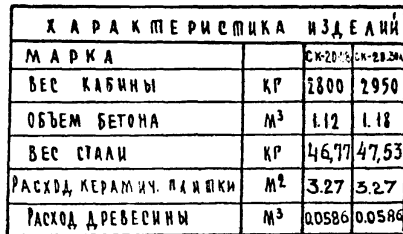
ПРИМЕЧАНИЕ:  
ВЕС КАБИН УСЛОВНО ДАН БЕЗ ОБОРУДОВАНИЯ.



Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А    И З Д Е Л И Й			
М А Р К А		СК-70-23	СК-70-24
ВЕС КАБИНЫ		КГ	2800    2950
ОБЪЕМ БЕТОНА		М <sup>3</sup>	1.12    1.18
ВЕС СТАЛИ		КГ	4677    47.53
РАСХОД КЕРАМИЧ. ПЛЫТК		М <sup>2</sup>	3.27    3.27
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ		М <sup>3</sup>	0.0586    0.0586

**ПРИМЕЧАНИЯ:**

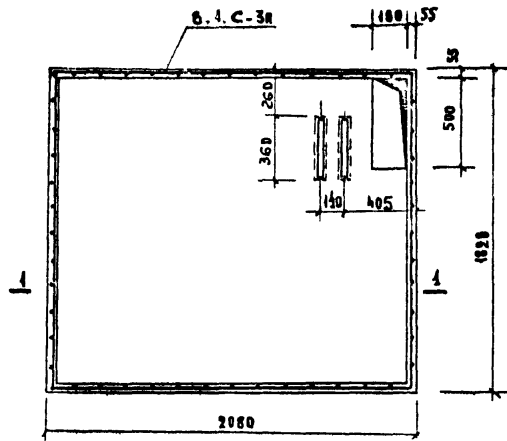
1. КАБИНА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА  
МАРКИ „200“
2. ЭЛЕМЕНТЫ КАБИНЫ СМ НА ЛИСТАХ 1, 5;  
СТОЯЧНЫЕ ИЗДЕЛИЯ - НА ЛИСТЕ 24
3. МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И УСТАНОВКУ ДВЕРЕЙ СМ.  
НА ЛИСТАХ 17, 20
4. В ХАРАКТЕРИСТИКЕ ИЗДЕЛИЙ УЧТЕНЫ  
ПОКАЗАТЕЛИ - САНКАБИНЫ И КРЫШКИ.



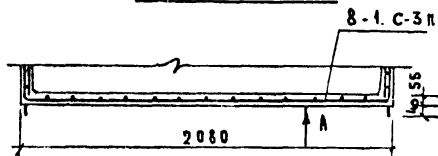
1. КАБИНА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА  
МАРКИ „200”
2. ЭЛЕМЕНТЫ КАБИНЫ СМ. НА ЛИСТАХ 5, 7;  
СТОЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ — НА ЛИСТЕ 21
3. МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И УСТАНОВКУ ДВЕРЕЙ СМ.  
НА ЛИСТАХ 17, 20
4. В ХАРАКТЕРИСТИКЕ ИЗДЕЛИЙ УЧТЕНЫ  
ПОКАЗАТЕЛИ САЧКАБИНЫ И КРЫШКИ.



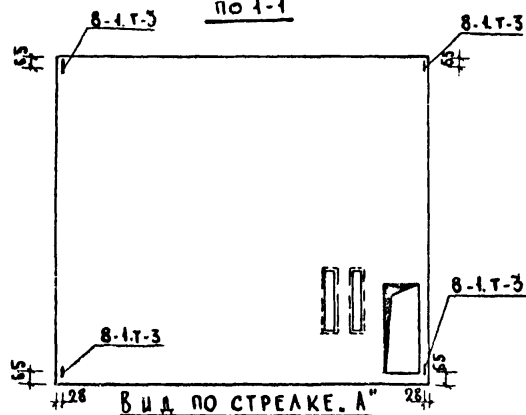




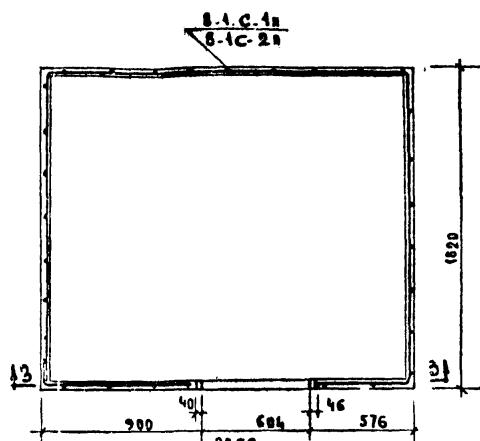
## П Л А Н д н и щ а



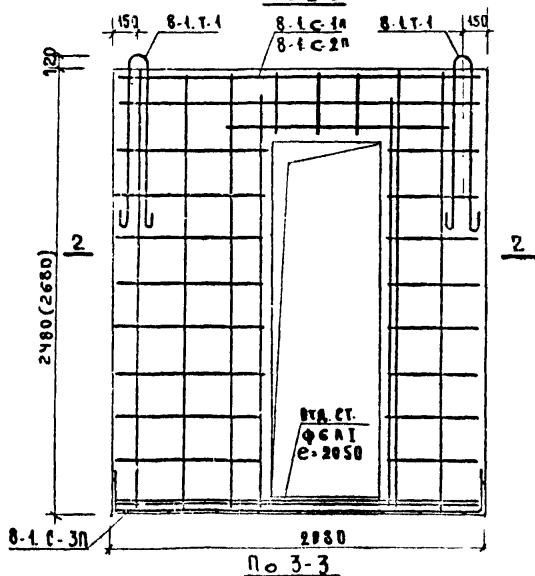
по 1-1



Вид по стрелке. А"



По 2-2



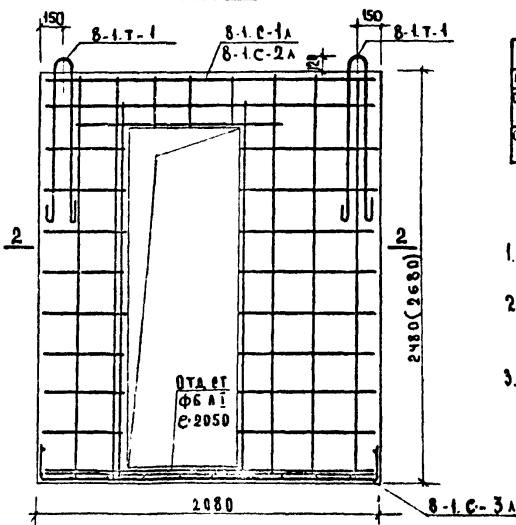
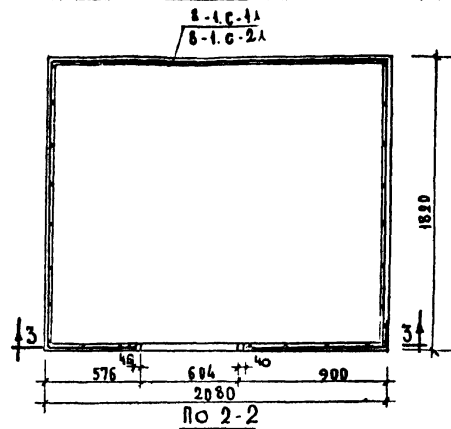
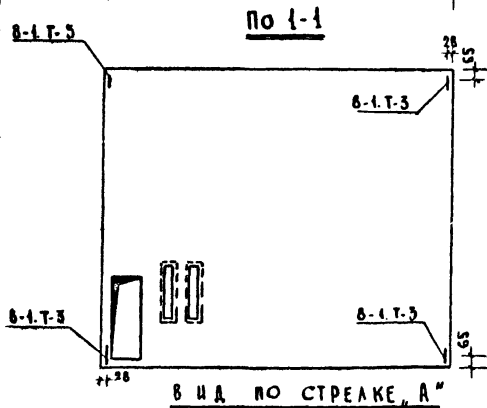
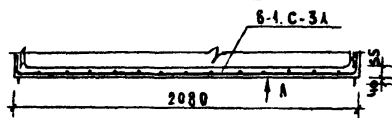
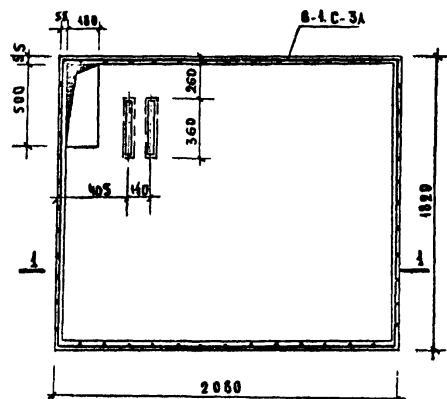
No 3-3

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
ИМЯ ИЗД.	МАРКА	К-ВО	ВЕС КГ.		ИТОГ
			Марки	Общий	
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.Т-1	4	0.40	0.40	27
	8-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	ОТАСГФ6АІ	1	0.46	0.46	-
ИТОГО:			33.97		
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.Т-1	4	0.23	0.92	23
	8-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	ОТАСГФ6АІ	1	0.46	0.46	-
ИТОГО:			34.53		

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА							
МАРКА	СРЕЧЕН.ММ	381	481	6А1	6АМ	42А1	25А
СК-20	ДЛИНА М	163.88	82.54	7.20	2.64	15.32	0.20
20В	ВЕС КГ	9.31	8.18	2.06	0.60	3.66	0.32
СК-20	ДЛИНА М	178.08	88.54	7.20	2.64	15.32	0.20
30В	ВЕС КГ	9.77	8.49	2.06	0.60	3.66	0.32

П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. ДВЕРНАЯ КОРОЕКА УСТАНОВИ  
НЕ ПОКАЗАНА.
2. ПЕТАЛИ В-1.Т-5 СТЫКАЮТСЯ  
ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ САККАБИ  
НА ЛЕЖАДЛОГИЧЕСКОЙ ЛИНИИ.
3. ПЕТАЛИ В-1.Т-4 ПРИВЯЗЫВАЮТСЯ К СЕТКЕ  
К ВСЕМ ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕЖКАМ



С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я М Е Т А Л Л А					
МАРКА	МАРКА	И-00	ВЕС КГ.		ИД
ИЗДА	МАРКА	И-00	МАРКА	ОБЩИ	АНСТ
СК-20.28А	8-1.С-4А	1	10.61	10.61	22
	8-1.С-3А	1	8.18	8.18	23
	8-1.3А-1	4	0.23	0.92	27
	8-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	ОТД.СТ.Ф.6А1	1	0.46	0.46	-
ИТОГО:			33.74		
СК-20.30А	8-1.С-2А	1	11.37	11.37	22
	8-1.С-3А	1	8.18	8.18	23
	8-1.3А-1	4	0.23	0.92	27
	8-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	ОТД.СТ.Ф.6А1	1	0.46	0.46	-
ИТОГО:			34.53		

В ы б о р к а   м е т а л л а								
МАРКА	РЕЧЕН	ММ	301	481	601	601	1201	35x6
СК-20	ДЛИНН	163.88	82.54	7.20	2.64	15.30	0.20	
28А	ВЕС КГ	9.01	8.18	2.06	0.60	13.60	0.32	
СК-20	ДЛИНН	178.05	82.54	7.20	2.64	15.30	0.20	
30А	ВЕС КГ	9.77	8.18	2.06	0.60	13.60	0.32	

## П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. ДВЕРНАЯ КОРОБКА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА
2. ПЕШАН 8-1.Т-3 СПОДАЯСЯ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ САНКАБИ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДЛИНН.
3. ПЕШАН 8-1.Т-1 ПРИВЯЗЫВАТЬ К СЕТКЕ КО ВСЕМ ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ.

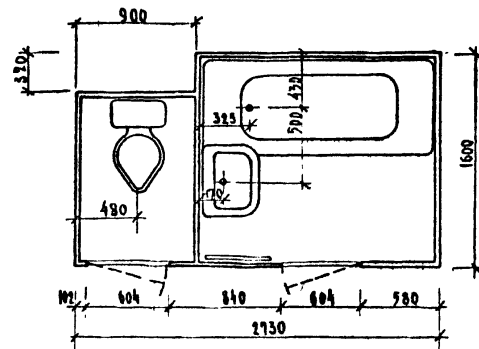
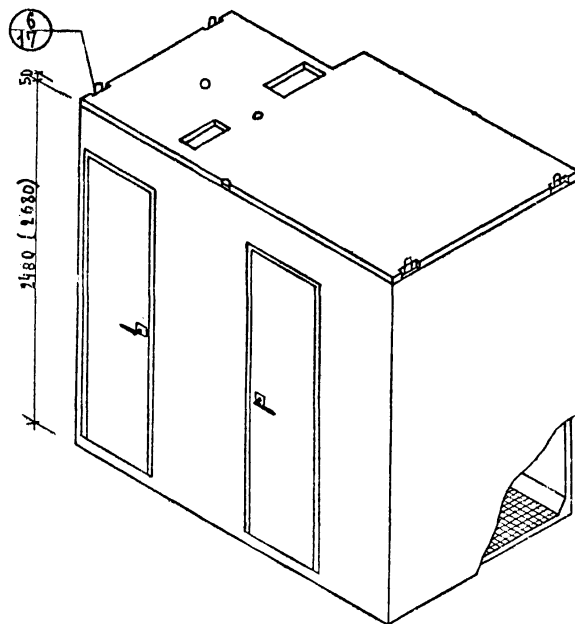
1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

С А Н К А Б И Н А СК-20.28А(СК-20.30А),АРМИРОВАННЕ.

ВЕРИЯ 75

Ч А С Т Ь I  
РАЗДЕЛЮБ-1АНСТ  
7



Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А И З Д Е Л И Й			
М А Р К А	—	СК-28.22	СК-28.30
ВЕС КАБИНЫ	кг	3000	3330
ОБЪЕМ БЕТОНА	м <sup>3</sup>	1.20	1.33
ВЕС СТАЛИ	кг	5652	5780
РАСХОД КЕРАМИЧ. ПЛИТКИ	м <sup>2</sup>	3.56	3.56
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	м <sup>3</sup>	0.164	0.184

#### П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. Кабина изготавливается из тяжелого бетона марки „200“.
2. Элементы кабины см. на листах 40, 42; стоярные изделия — на листе 21.
3. Монтажные узлы и установку дверей см. на листах 17, 20.
4. В характеристике изделия учтены показатели кабины и крышки.

СОГЛАСОВАНО	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ПРОЕКТ	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 1	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 2	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 3	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 4	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 5	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 6	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 7	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 8	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 9	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 10	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 11	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 12	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 13	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 14	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 15	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 16	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 17	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 18	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 19	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 20	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 21	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 22	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 23	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 24	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 25	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 26	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 27	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 28	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 29	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 30	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 31	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 32	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 33	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 34	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 35	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 36	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 37	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 38	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 39	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 40	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 41	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 42	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 43	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 44	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 45	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 46	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 47	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 48	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 49	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 50	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 51	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 52	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 53	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 54	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 55	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 56	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 57	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 58	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 59	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 60	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 61	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 62	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 63	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 64	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 65	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 66	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 67	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 68	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 69	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 70	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 71	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 72	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 73	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 74	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 75	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 76	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 77	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 78	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 79	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 80	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 81	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 82	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 83	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 84	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 85	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 86	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 87	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 88	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 89	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 90	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 91	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 92	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 93	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 94	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 95	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 96	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 97	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 98	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 99	В. КУЧЕРОВСКИЙ
ИЗМ. № 100	В. КУЧЕРОВСКИЙ

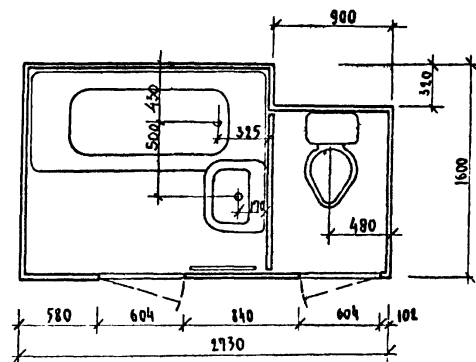
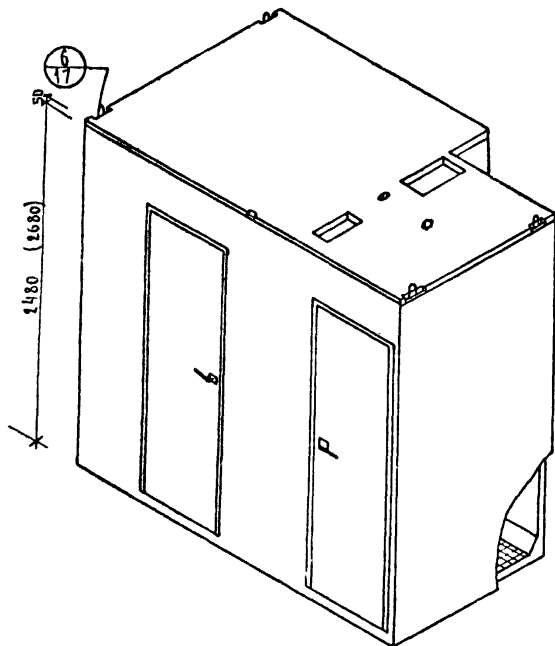
1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

СА Н К А Б И Н А С К - 28.28п (СК-28.30п) ОБЩИЙ ВИД

серия 75

ЧАСТЬЮ  
РАЗДЕЛИЮ-1ЛИСТ  
8



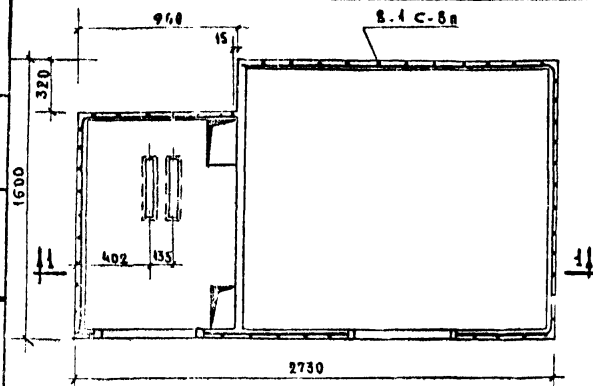
Х А Р А К Т Е Р И С Т И К А  И З Д Е Л И Й			
М А Р К А		К1-21.23	К1-15.30
ВЕС КАБИНЫ	КГ	3000	3330
ОБЪЕМ БЕТОНА	М <sup>3</sup>	1,2	1,33
ВЕС СТАЛИ	КГ	56,52	57,80
РАСХОД КЕРАМ. ПЛИТКИ	М <sup>2</sup>	3,36	3,56
РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ	М <sup>3</sup>	0,084	0,084

Примечания:

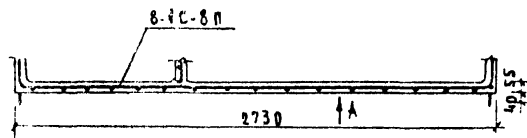
1. КАБИНА ИЗГОТАВЛИВАЕТСЯ ИЗ ТЯЖЕЛОГО БЕТОНА  
МАРКИ „200“
2. ЭЛЕМЕНТЫ КАБИНЫ СМ. НА ЛИСТАХ 11, 13;  
СТОЯЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ — НА ЛИСТЕ 21.
3. МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ И УСТАНОВКУ ДВЕРЕЙ СМ. НА  
ЛИСТАХ 17, 20
4. В ХАРАКТЕРИСТИКЕ ИЗДЕЛИЯ УЧЕНЫ ПОКАЗАТЕЛИ САНКАБИНЫ  
И КРЫШИ



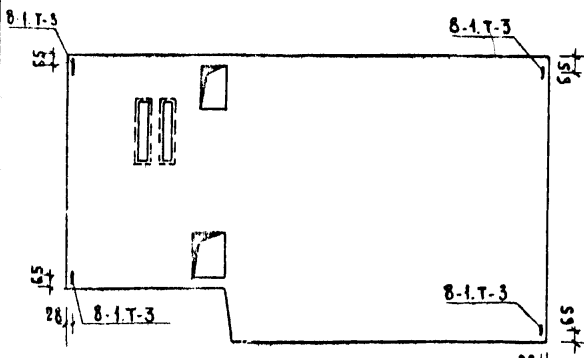




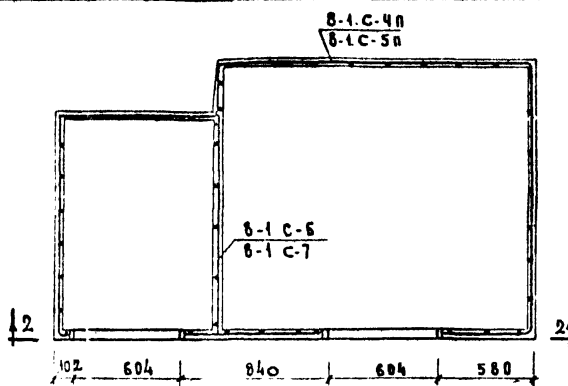
## П Л А Н   Д Н И Щ А



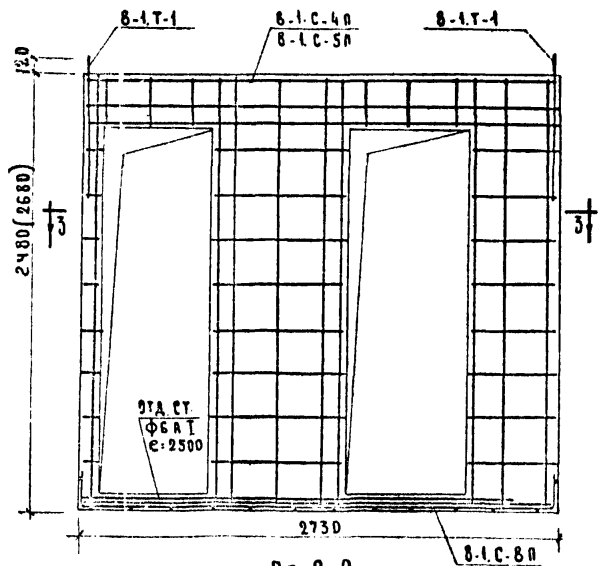
По 4-4



В И Д П О С Т Р Е Л К Е „ А ”



№ 3-3



no 2-2

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА					
Имя изд	Марка	К-во	Вес кг		ИИ авск.
			Марки	Общий	
РК-28.30п	В-1.С-4п	1	13.58	13.58	24
	В-1.С-6п	4	1.57	1.57	24
	В-1.С-8п	1	9.48	9.48	25
	В-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	В-1.3А-1	8	0.23	1.84	27
	Отд.ст.фбл	1	0.56	0.56	—
	Итого:			40.53	
СК-28.30п	В-1.С-5п	1	14.63	14.63	24
	В-1.С-7п	1	1.70	1.70	24
	В-1.С-8п	1	9.48	9.48	25
	В-1.Т-1	4	3.40	13.60	27
	В-1.3А-1	8	0.23	1.84	27
	Отд.ст.фбл	1	0.56	0.56	—
	Итого:			41.81	

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА								
МАРКА	СРЕЧЕН ЖМ	3Б1	4Б1	6А1	6А4	12А1	35Х	
СК-2820	ДЛИНА М	21.92	95.7	18.0	5.28	5.28	0.40	
	ВЕС КГ	11.66	9.48	4.05	1.20	1.36	0.04	
СК-28.304	ДЛИНА М	25.78	95.7	19.0	5.28	5.32	0.40	
	ВЕС КГ	12.61	9.48	4.22	1.20	1.36	0.04	

П Р И М Е Ч А Н И Я:

1. ДВЕРНАЯ КОРОБКА УСТАНОВИТЬ НЕ ПОКАЗАНА.
2. ЛЕТАМ В-1.Т-3 СМОНТАЖИТЬ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ САНКЦИЙ НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ АЛИНИИ.
3. ЛЕТАМ В-4.Т-1 ПРИВЯЗАТЬ К СЕТКЕ КО ВСЕМ ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕЖКАМ.

1970

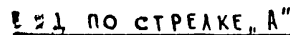
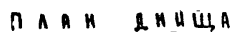
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

С А Н К А Б И Н Я. СК-28. 28 п (СК-28.30п). АРМИРОВАНИЕ.

СЕРУА 75

ЧАСТЬ 10  
РАЗДЕЛ 10.8-1

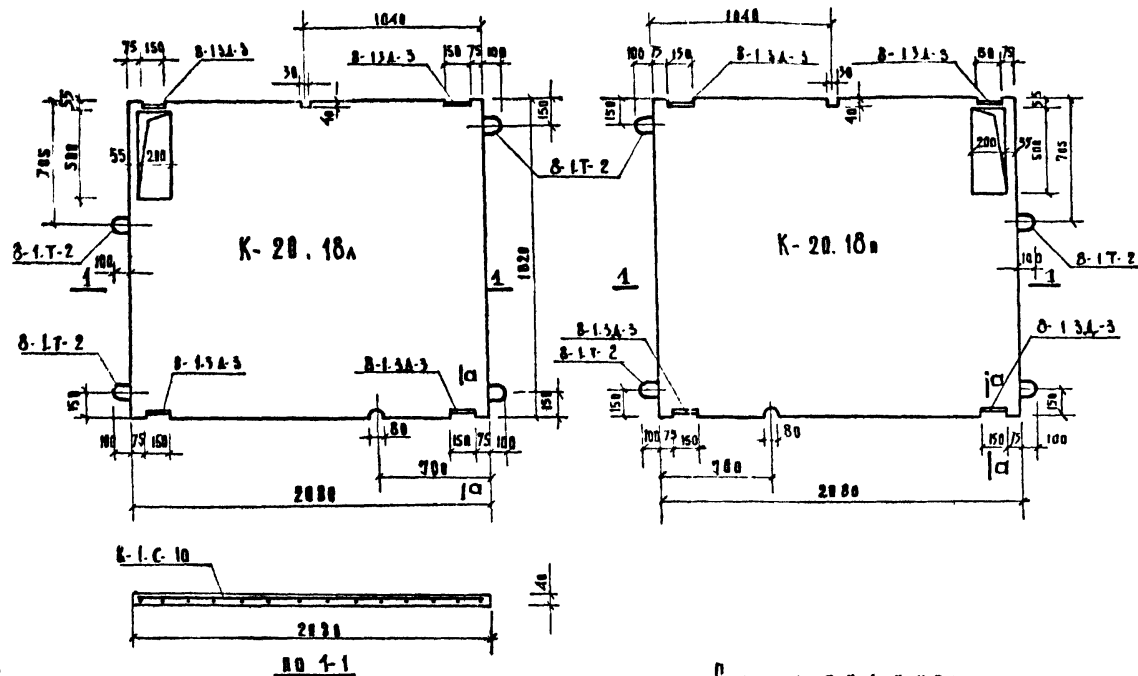
Лист  
12



ВЫБОРКА МЕТАЛЛА								
МАРКА	СЕЧЕНИЕ	ЗАТ	ЛБ	САТ	САМ	ЛБТ	ЗС	СБ
СХ 28	ДАЩА М.	21.93	95.7	19.2	5.22	13.32	0.40	
	ВЕС КГ	11.66	9.48	1.05	1.20	13.60	0.64	
СХ 32	ДАЩА М.	23.02	95.7	19.00	5.28	15.32	0.40	
	ВЕС КГ.	12.67	9.48	1.22	1.28	15.80	0.64	

1. ДВЕРНАЯ КОРБОКА УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА
2. ПЕТАЛИ В-Г-Т-3 СТАВЯТСЯ ПРИ ИЗГОТОВЛЕНИИ САНКАБЧН НА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ЛИНИИ.
3. ПЕТАЛИ В-Г-Т-1 ПРИВЯЗЫВАЮТ К СЕТКЕ КО ВСЕМ ПОПЕРЕЧНЫМ СТЕРЖНЯМ.

Лист  
13

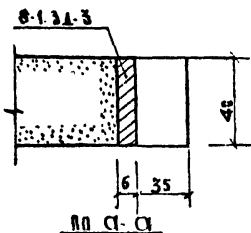


П Р И М Е Ч А Н И Е:  
1. Подъемные решетки  
привязать к сетке

СВЕДЕНИЯ О МЕТАЛЛЕ					
НАИМЕНОВАНИЕ	МАРКА	КОЛ	ВЕС		ПОД
			МАРКИ	ОБЪЕМ	
К-20.18А	В-1С-10	1	4.60	4.60	2.6
	В-13А-3	4	1.55	6.20	2.7
	В-1Т-2	4	6.55	2.20	2.7
	Итого:		15.00		

ХАРАКТЕРИСТИКА ИЗДЕЛИЯ		
НАИМЕНОВАНИЕ		К-В
ВЕС	кг	15.00
ВЪЕМ БЕТОНА	м³	0.14
ВЕС МЕТАЛЛА	кг	15.00
МАРКА БЕТОНА	—	200

ВЫБОРКА МЕТАЛЛА					
Сеч. мм	36I	6AI	3AI	3AI	35 x 6
Длина м	49.92	5.62	3.54	4.12	0.60
Вес кг	2.75	1.22	2.20	1.25	5.60



1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

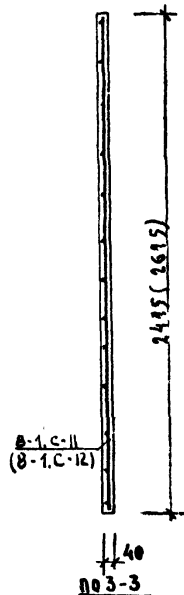
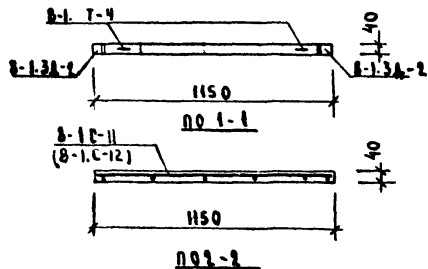
К Р Ы Ш К А К-20.18А (К-20.18П)

С Е Р И Я 75

Ч А С Т Ь 10  
РАЗВЕРКА 10.8-1

Л И С Т  
14





Х А Р А К Т Е Р И С Т И К И	
НА И М Е Н О В А Н И Е	Е Д И Н И Ц Ы
В Е С	К Г
О Б Ъ Е М Б Е Т О Н А	М <sup>3</sup>
В Е С М Е Т А Л Л А	К Г
М А Р К А Б Е Т О Н А	—

ВЫБОРКА					МЕ	
МАРКА	РЕЧ	МА	ЗБІ	БАІ	Б	
1-19-28		ДЛИНАМ	27.96	0.90	5	
		ВЕС КР	1.54	0.20	3.	
1-19-31		ДЛИНАМ	30.29	0.90	5.	
		ВЕС КР	1.66	0.20	1.	

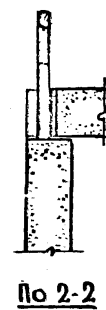
1270

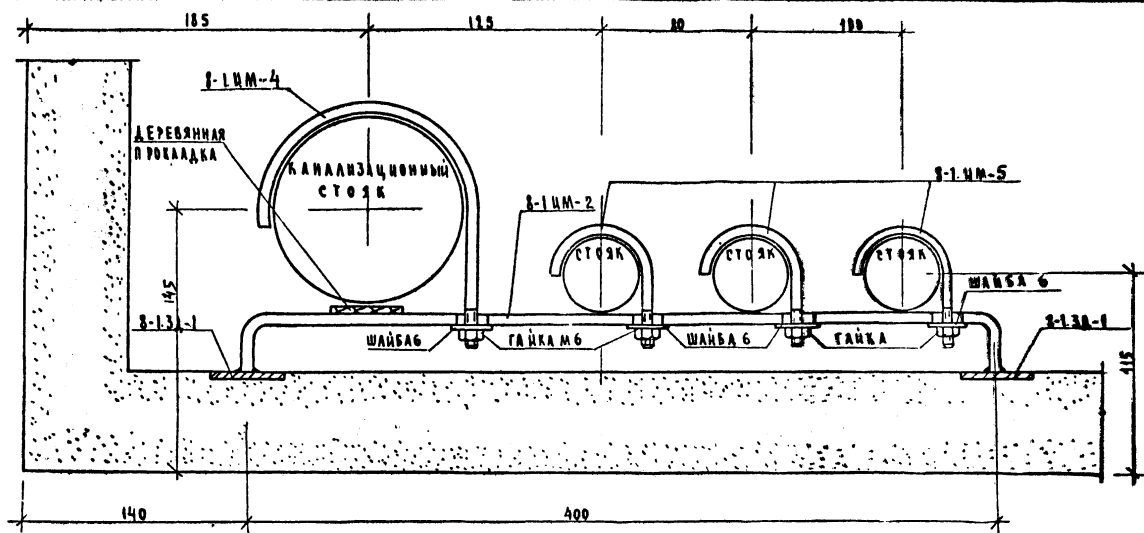
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

# ПЕРЕГОВОДКА

П-12.28 (П-12.30)

233





СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ					
МАРКА МЕТАЛ. ЭЛЕМЕНТ	К-ВО шт.	ВЕС кг	ГОСТ	МН	АМБ
ЭЛЕМЕНТ	шт.	шт.			
8-1.0M-2	2	1.10	2.20	-	28
8-1.0M-5	6	0.02	0.12	-	28
8-1.0M-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			

ГОДА СОВЕЩАНО

ДЛЯ СМЕРИ

СЕК.

СЕК.

СЕК.

СЕК.

СЕК.

СЕК.

СЕК.

СЕК.

СЕК.

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

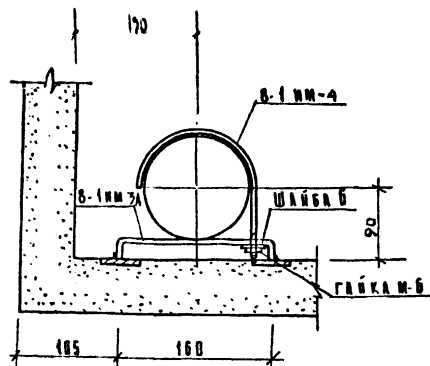
КРЕПЛЕНИЕ СТОЯКОВ В СОВМЕЩЕННОЙ САНКАНАЛИИ

СЕРИЯ 75

ЧАСТЬ Ю  
РАЗДЕЛ ЮБ-1

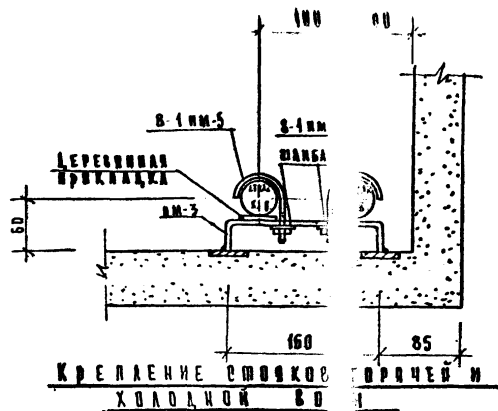
АМБ

18

[illegible]

## КРЕПЛЕНИЕ КАНАЛИЗАЦИОННОГО ШТОКА

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ЭЛЕМЕНТОВ					
НАИМЕНОВАНИЕ ЭЛЕМЕНТА	КОЛ-ВО шт	ВЕС		ГОСТ	ИЛИ АНАЛОГ
		1 шт	Всего		
8-ИМ-3	2	0.54	1.08	-	28
8-ИМ-4	2	0.05	0.10	-	28
ШАБ-Б	2	0.003	0.006	6358-65	-
ГАНКА-Б	2	0.003	0.006	5915-62	-
Итого:			1.192		



КРЕПЛЕНИЕ СТОЛКОВ  
ХОЛОДНОЙ ВО

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ				ЛЕГЕНДЫ	
МАРКА ЭЛЕМ.	К-ВО шт	ВЕС КГ шт	ВСЕГО шт	Г	М
8-1мм-5	4	0.02	0.08		28
8-1мм-3	2	0.54	1.08		28
8-1мм-1					
ШАНГА 6	4	0.003	0.012	64	55 -
ТАККАМ 6	4	0.003	0.012	54	62 -
ИТОГО			1.184		

1970

ИЗДАНИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

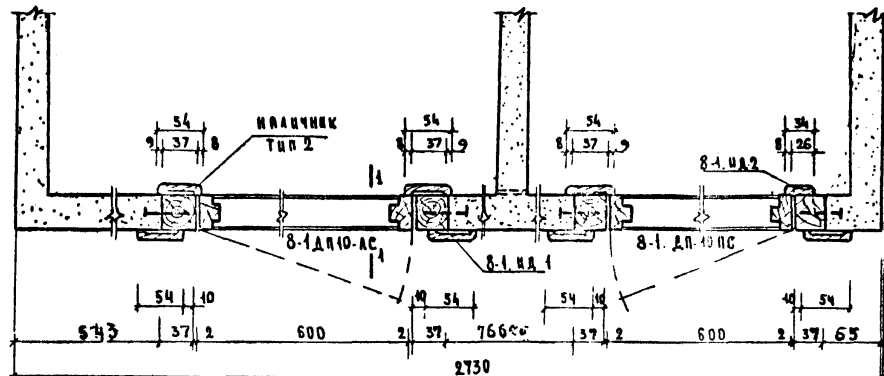
### КРЕПЛЕНИЕ СТОЯКОВ В РАЗДЕЛЬНОЙ САМХАБИНЕ

С Е Р И Я

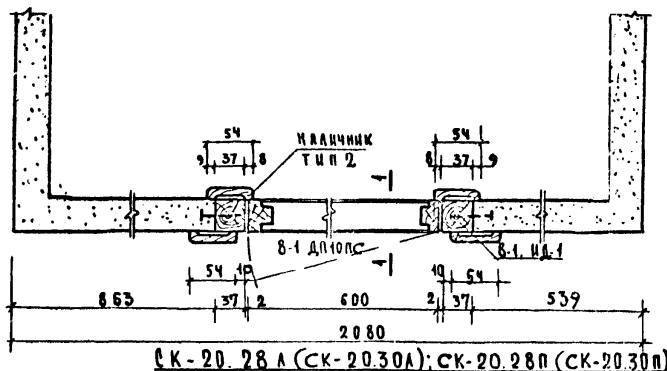
75

КАРТА  
РАЗДЕЛА №8-1

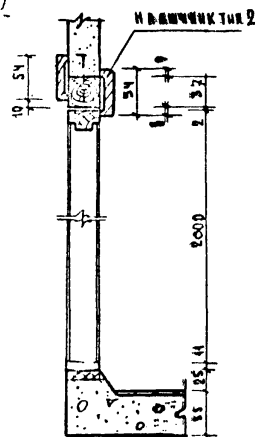
АНЕМ  
19



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



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



По 1-1

## СПЕЦИФИКАЦИЯ СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

МАРКА	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	К-ВО	ОБЪЕМ ДРЕВЕСИНЫ м³	
			НА ЕД.	ВСЕГО
СК-28.28А	8-1 ДП-1	2 шт.	0.0081	0.0162
СК-28.30А	8-1 ДП-2	2 шт.	0.0085	0.0170
СК-28.28П	8-1 ДП-1	1 шт.	0.0408	0.0408
СК-28.30П	8-1 ДП-2	1 шт.	0.0408	0.0408
	НААЧНИК ТИП 2	4 шт.	0.0110	0.0440
	Итого:			0.1184
СК-20.28А	8-1 ДП-1	1 шт.	0.0081	0.0081
СК-20.30А	8-1 ДП-2	1 шт.	0.0408	0.0408
СК-20.28П	8-1 ДП-1	1 шт.	0.0408	0.0408
СК-20.30П	НААЧНИК ТИП 2	9 шт.	0.0010	0.0090
	Итого:			0.0586

## ПРИМЕЧАНИЯ

1. Дверные коробки устанавливаются в форму опалубки.
2. По всему периметру коробки через 250-300 мм забить гвозди.
3. Столярные изделия смазывать 21.

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

УСТАНОВКА ДВЕРЕЙ.

Версия 15

Часть 10  
Раздел 10.1Лист  
20

СОГЛАСОВАНО:

А. С. СЕРГЕЕВ

НАЧ. СЕКТОРА

ГЛАВ. КОМП. КОС

ПОДПИСАНИЕ

А. С. СЕРГЕЕВ

НАЧ. СЕКТОРА

ГЛАВ. КОМП. КОС

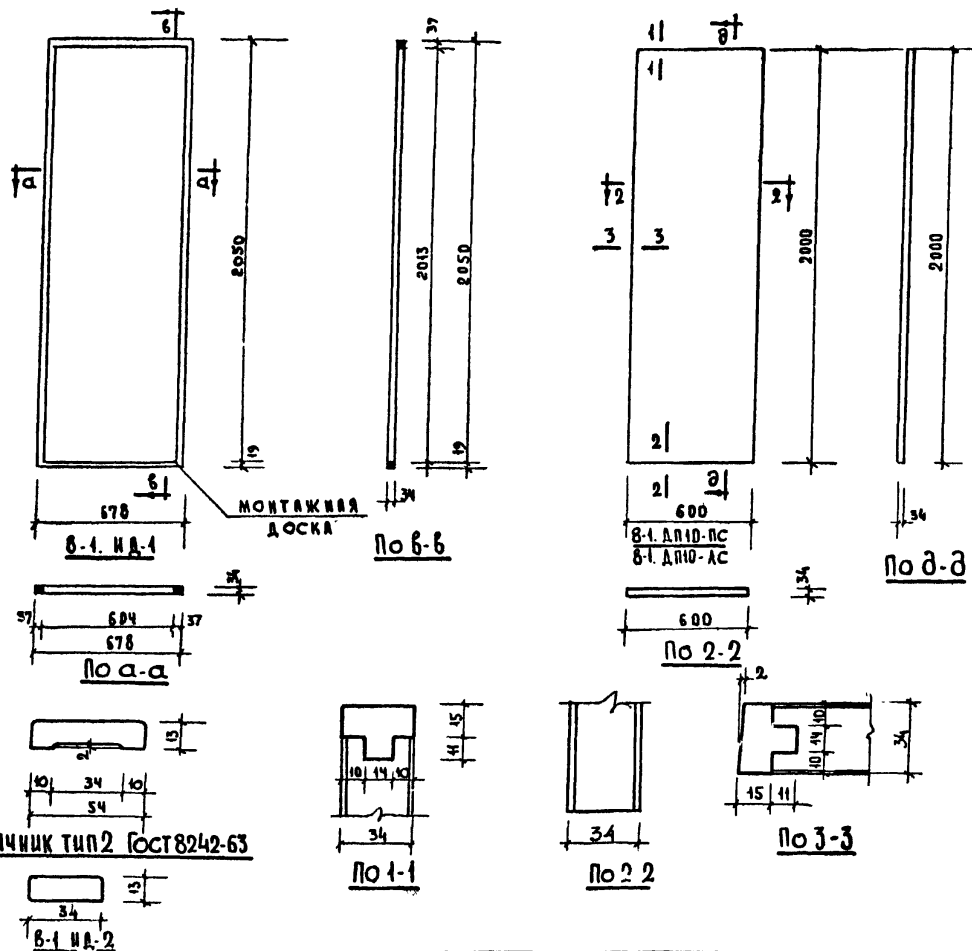
ПОДПИСАНИЕ

А. С. СЕРГЕЕВ

НАЧ. СЕКТОРА

ГЛАВ. КОМП. КОС

ПОДПИСАНИЕ



СПЕЦИФИКАЦИЯ СТОЛЯРНЫХ ИЗДЕЛИЙ						
МАРКА	НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ	СЕЧЕН. мм	К-ВО	ОБЪЕМ ДЕРЕВА м <sup>3</sup>	ОБЪЕМ КАП. ПОЛ. м <sup>3</sup>	ОБЪЕМ ПОЛ. м <sup>3</sup>
8-1. ИД-1	ДВЕРНАЯ БРУСКИ	40x40	4,78м	0,0076		
8-1. ИД-2	КОРБОКА МОУНТ ПОСКИ	40x19	0,68м	0,0035		
8-1. ИД-2	НАЛИЧНИК	40x16	1,4 м	0,0036		
8-1. ИД-2	НАЛИЧНИК ТИП 2	60x16	1,4 м	0,0010		
8-1. ДПО-ПС	ДВЕРНОЕ ПОЛОТНО	—	1,2 м <sup>2</sup>	0,0408	2,40	

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

## ПРИМЕЧАНИЯ.

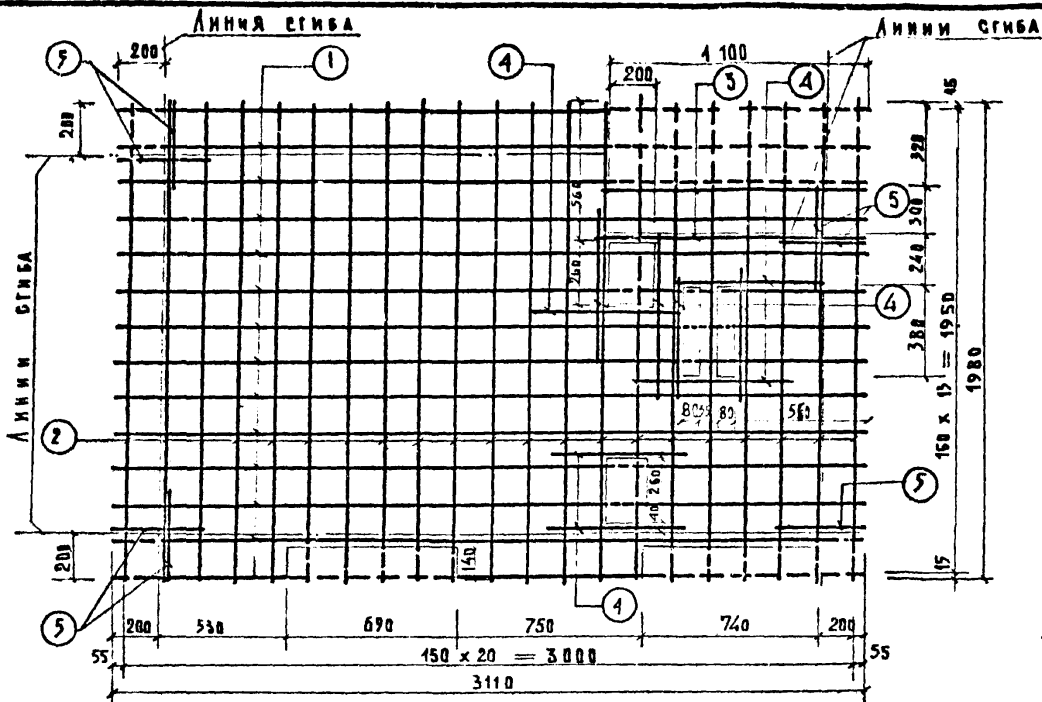
1. ДВЕРНОЕ ПОЛОТНО ИЗГОТОВИТЬ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ 66 29-64 ИЗ ШЦТОВ СО СПЛОШНЫМ ЗАПОЛНЕНИЕМ ДЕРЕЗЯНЫМИ РЕЙКАМИ.
2. РАСХОД ДРЕВЕСИНЫ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ ПО ЧЕРНЫМ ЗАГОТОВКАМ.

1970	ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ	СТОЛЯРНЫЕ ИЗДЕЛИЯ. 8-1. ИД-1, 8-1. ИД-2; 8-1. ДПО-ПС; 8-1. ДПО-АС; НАЛИЧНИК 2.	ЧАСТЬЮ РАЗДЕЛ 108-1	ЛИСТ 24
------	---------------------------------	---	------------------------	------------









СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА							
МАРКА	ПН ПОЗ.	φ мм	С мм	h шт.	hс м	ВЕС кг ПОЗ.	МЕТРИ
8-1.C-8A	1	48T	3110	34	43.54	4.31	9.48
	2	48T	1980	21	41.58	4.12	
8-1.C-8B	3	48T	1100	2	2.20	0.22	
	4	48T	620	9	5.58	0.55	
	5	48T	400	7	2.80	0.28	

#### ПРИМЕЧАНИЯ:

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

ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ ТИПУ	СОГЛАСОВАНО			
	НАЧ. СЕК. ПРОЕКТА	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР
	НАЧ. СЕК. ПРОЕКТА	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР
	НАЧ. СЕК. ПРОЕКТА	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР
ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ ТИПУ	НАЧ. СЕК. ПРОЕКТА	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР
	НАЧ. СЕК. ПРОЕКТА	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР
	НАЧ. СЕК. ПРОЕКТА	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР
	НАЧ. СЕК. ПРОЕКТА	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР
ПО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОМУ ТИПУ	НАЧ. СЕК. ПРОЕКТА	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР
	НАЧ. СЕК. ПРОЕКТА	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР
	НАЧ. СЕК. ПРОЕКТА	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР
	НАЧ. СЕК. ПРОЕКТА	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР	ПРОЕКТОР

1970

ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

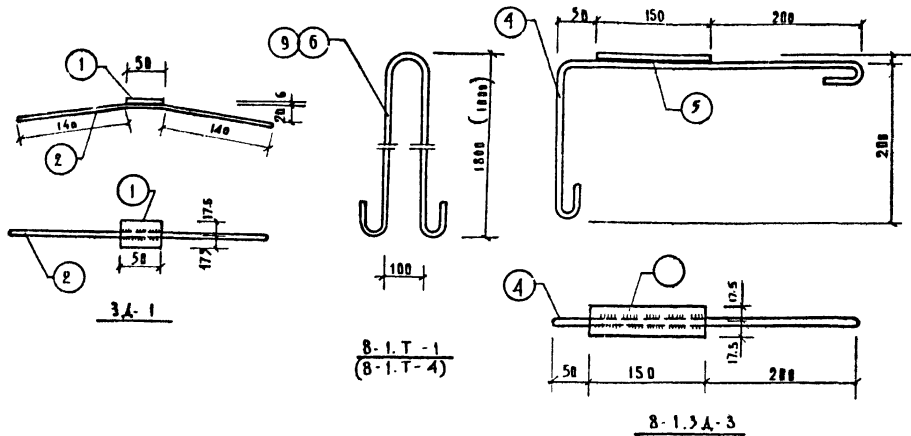
СВАРНЫЕ СЕТКИ 8-1.C-8A; 8-1.C-8B

СЕРИЯ 75

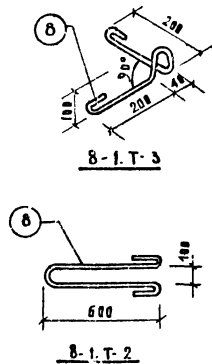
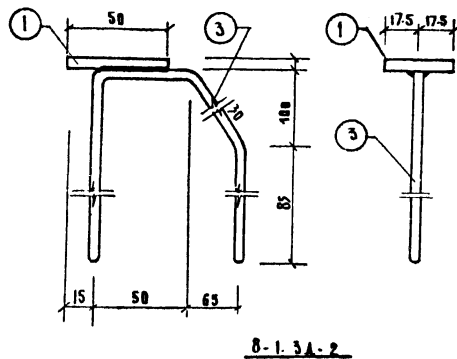
ЧАСТЬ 10  
РАЗДЕЛ 10.8.4

Лист  
25





СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА									
МАРКА	НМ ВВВ.	Ф ММ.	С ММ.	П ШТ.	ПЕ М.	ВЕС КГ			
						ПОД	ВРЕМ		
8-1.3А-1	1	35x6	50	1	0.05	0.08	0.23		
	2	Ф6А1	330	2	0.66	0.15			
8-1.3А-2	1	35x6	50	1	0.05	0.08	0.18		
	2	Ф6А1	450	1	0.45	0.10			
8-1.3А-3	4	Ф6А1	680	1	0.68	0.15	1.55		
	5	35x8	150	1	0.15	1.10			
8-1.Т-1	6	Ф12А1	3850	1	3.83	3.40	3.40		
8-1.Т-2	7	Ф8А1	1580	1	1.58	0.65	0.55		
8-1.Т-3	8	Ф8А1	710	1	0.71	0.28	0.28		
8-1.Т-4	9	Ф2А1	2250	1	2.23	1.98	1.98		



АКО-1

1970

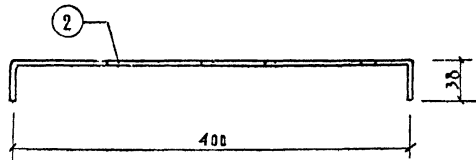
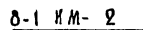
ИЗДЕЛИЯ ЗАВОДСКОГО  
ИЗГОТОВЛЕНИЯ

ЗАКАДНЫЕ

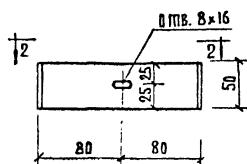
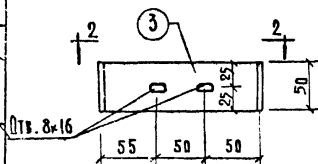
ДЕТАЛИ 8-1.3А-1 ÷ 8-1.3А-3. ЛЕТАН 8-1.Т-1 ÷ 8-1.Т-4

СЕРИЯ 75

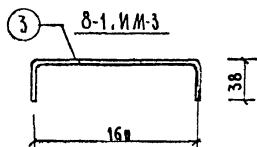
ЧАСТЬ 10  
РАЗДЕЛ 10.8-1Лист  
27



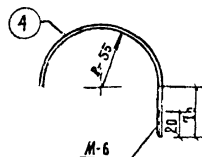
no 1-1



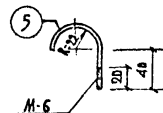
8-1. ИМ-3А



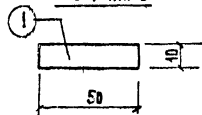
NO 2-2



8-1. NM-4



8-1 NM-5



8-1. MM-1

С Е Р Т И Ф И К А Ц И Я М Е Т А Л Л А							
М А Р К А	Н И ВЕР.	ВЕС. ММ.	С ММ.	П ШТ.	ПЕ М	ВЕС КГ	ВЕСГО
8-1. ИМ-1	1	10х6	50	1	0,05	0,24	0,24
8-1. ИМ-2	2	50х6	470	1	0,47	1,10	1,10
8-1. ИМ-3	3	50х6	230	1	0,23	0,54	0,54
8-1. ИМ-4	4	46х1	240	1	0,24	0,05	0,05
8-1. ИМ-5	5	46х1	110	1	0,11	0,02	0,02