

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.822.5-4

РАМЫ ДЕРЕВЯННЫЕ КЛЕЕННЫЕ
ИЗ ПРЯМОЛИНЕЙНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
С ЗУБЧАТЫМ СОЕДИНЕНИЕМ РИГЕЛЯ И СТОЙКИ
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 1

РАМЫ ПРОЛОТОМ 12 И 18 М, СВЯЗИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 5 1980 года

Заказ № 8560 Тираж 2200 экз.

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.822.5-4

РАМЫ ДЕРЕВЯННЫЕ КЛЕЕНЫЕ
ИЗ ПРЯМОЛИНЕЙНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
С ЗУБЧАТЫМ СОЕДИНЕНИЕМ РИГЕЛЯ И СТОЙКИ
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 1

РАМЫ ПРОЛОТОМ 12 И 18 М, СВЯЗИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦНИИСК им. Кучеренко

ЗАМ. ДИРЕКТОРА *Иванов* А.М. ЧИСТЯКОВ
ЗАВ. ОТДЕЛЕНИЕМ *Иванов* Я.Ф. ХЛЕВНОЙ
ЗАВ. ЛАБОРАТОРИЕЙ *Иванов* Л.В. КАСАБЬЯН
СТ. НАУЧН. СОТР. *Иванов* В.И. ФРОЛОВ

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

ЦНИИЭСЕЛЬСТРОЙ

ГЛ. ИНЖ. ИН-ТА <i>Иванов</i>	М.М. ЛУКЬЯНОВ	ЗАМ. ДИРЕКТОРА <i>Иванов</i>	Л.И. АНУФРИЕВ
НАЧ. ОТД. СК <i>Иванов</i>	И.Н. КОТОВ	ЗАВ. ОТД. К.Д.К. <i>Иванов</i>	Е.А. ПРИЛЕПСКИЙ
ГЛ. ИНЖ. ОТД. <i>Иванов</i>	М.Я. КАЦМАН	ЗАВ. СЕКТ. НЕС. К-ЦИИ <i>Иванов</i>	В.Г. КУРГАНСКИЙ
ГЛ. СПЕЦ. <i>Иванов</i>	Е.Н. АКАТОВА	СТ. НАУЧН. СОТР. <i>Иванов</i>	Л.В. ГОГЕШВИЛИ

УТВЕРЖДЕНЫ И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ ОТДЕЛОМ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ И ОРГАНИЗАЦИИ ПРОЕКТНО-ИЗЫСКАТЕЛЬСКИХ РАБОТ ГОССТРОЯ СССР С 1 ИЮЛЯ 1980 Г. ПИСЬМАМИ ОТ 25.12.79 Г. № 2/5-514 И ОТ 13.02.80 Г. № 2/5-68.

СОДЕРЖАНИЕ

Обозначение	Наименование	Стр.
I.822.5-4.I 0000 ПЗ	Пояснительная записка	3-5
I.822.5-4.I 1000	Рама РДЦ	6-7
I.822.5-4.I 1000 СБ	Рама РДЦ. Сборочный чертёж	8
I.822.5-4.I II00	Полурама Д1	9-10
I.822.5-4.I II00 СБ	Полурама Д1. Сборочный чертёж	II
I.822.5-4.I III0	Деревянный элемент	12-13
I.822.5-4.I III0 СБ	Деревянный элемент. Сборочный чертёж	14
I.822.5-4.I IIII	Стойка	15
I.822.5-4.I III2	Ригель	16
I.822.5-4.I I200	Изделие соединительное М1	17
I.822.5-4.I I2I0	Болт	17
I.822.5-4.I I20I	Шайба	18
I.822.5-4.I I00I	Накладка	18
I.822.5-4.I I300	Башмак М2	19
I.822.5-4.I I300 СБ	Башмак М2. Сборочный чертёж	19
I.822.5-4.I 20I0	Изделие соединительное МС1	20
I.822.5-4.I 20II	Пластина	20
I.822.5-4.I 2020	Изделие соединительное МС2	21
I.822.5-4.I 2022	Пластина	21

Обозначение

Наименование

Стр.

I.822.5-4.I 2030	Изделие соединительное МС3	22
I.822.5-4.I 2030 СБ	Изделие соединительное МС3. Сборочный чертёж	22
I.822.5-4.I 2040	Изделие соединительное МС4	23
I.822.5-4.I 2040 СБ	Изделие соединительное МС4. Сборочный чертёж	23
I.822.5-4.I 2050	Изделие соединительное МС5	24
I.822.5-4.I 2052	Пластина	24
I.822.5-4.I 200I	Деревянные элементы связей	25
I.822.5-4.I 2002	Столбы монтажные	25

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

1. Общая часть

1.1. Серия 1.822.5-4 состоит из 2^х выпусков:

Выпуск 0- указания по применению рам пролетом 12и18м.
Выпуск 1- рамы пролетом 12 и 18 м, связи и соединительные изделия. Рабочие чертежи.

1.2. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи трехшарнирных деревянных клееных рам из прямолинейных элементов пролетом 12 и 18 м с зубчатым соединением ригеля и стойки, а также рабочие чертежи деревянных элементов связей и стальных соединительных изделий для крепления связей при шаге рам 3 м.

2. Общие указания по изготовлению рам

2.1. Изготовление клееных элементов рам допускается только в специализированных цехах деревообрабатывающих предприятий, обеспеченных необходимым оборудованием, квалифицированными кадрами, технической документацией на конструкции и технологический процесс изготовления.

2.2. При изготовлении рам необходимо выполнять требования действующих нормативных документов и стандартов.

2.3. Качество древесины, соответствующее II категории, принятой для изготовления элементов рам, накладок, подкладных досок и деревянных элементов связей, должно удовлетворять требованиям таблицы 3 СНиП П-В.4-71^ж.

2.4. Для склейки пакетов-заготовок ригелей и стоек должны применяться клеи на основе фенол-формальдегидных и резорциновых

смола, обеспечивающие получение соединений повышенной прочности и водостойкости.

2.5. После распрессовки пакетов и необходимой технологической выдержки пакеты-заготовки распиливаются и обрезаются, как указано на листах 1.822.5-4.1 IIIО и 1.822.5-4.1 II₂₀ и производится нарезка зубчатого шипа.

2.6. Запрессовка зубчатого соединения ригеля и стойки осуществляется на специализированном прессовом агрегате с использованием клея ФР-12. Отклонения от проектных размеров готовых полурам не должны превышать величин, указанных на листе 1.822.5-4.1 IIIОСБ.

2.7. Защита от увлажнения и биологического разрушения готовых элементов полурам должна производиться согласно рекомендациям ЦНИИСК им.Кучеренко (письмо № IO-2I23 от 26.IV.78г.):

- боковые поверхности полурам должны покрываться лакокрасочными составами в зависимости от условий эксплуатации (СНиП П-В.4-71^ж таблица I).

Группа конструкций А1 - лаки ПФ283 (ГОСТ 5470-75), ХС-724 (ТУ 6-IO-III5-75), краски Э-ВА-27 (ГОСТ 19214-73);

группа конструкций А2 - лаки ПФ-170 (ГОСТ 15907-70), УР-293 (ТУ 6-IO-1462-74), ХВ-784 (ГОСТ 7313-75), ГФ-166 (ГОСТ 5470-75);

группа конструкций Б1 - эмали ХВ-IIIО (ГОСТ 6993-70), ХВ-124 (ГОСТ IOI44-62), ХВ-5I69 (ТУ 6-IO-745-75), ПФ-II5 (ГОСТ6465-76), УР-49 (ТУ 6-IO-1579-76), УРФ-II28 (ТУ 6-IO-142I-76), ВП-30 (ТУ 84-20-68).

Толщина покрытий должна быть: для группы конструкций А1 - 70÷90 мкм, для А2 - 90÷110 мкм, для Б1 - 110÷130 мкм.

Торцы элементов должны защищаться 15% водным раствором кремнефтористого аммония (ГОСТ 6-08-2-75) с последующим нанесением эпоксидной шпатлевки ЭП-0010 (ГОСТ IO277-76) или тикололовых герметиков У-30М (ГОСТ 13489-68), мастик АМ-05 (ТУ 84-246-75).

2.10. Стальные элементы должны быть защищены лакокрасочным покрытием в соответствии с "Рекомендациями по защите от коррозии стальных и железобетонных строительных конструкций лакокрасочными

			1980	1.822.5-4.1	0000 ПЗ
				ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	
				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва	
И. СПЕЦ.	АКАТОВА	Анн		Лист	Листов
И. СПЕЦ.	КАЦМАН	МЗ		Р	1
И. СПЕЦ.	КОТОВ	Кот		6	6

1.822.5-4.1	0000 ПЗ	Лист
		2

покрытиями" (Москва, 1973г.), приклеиванием или органическими материалами типа ВВ-30.

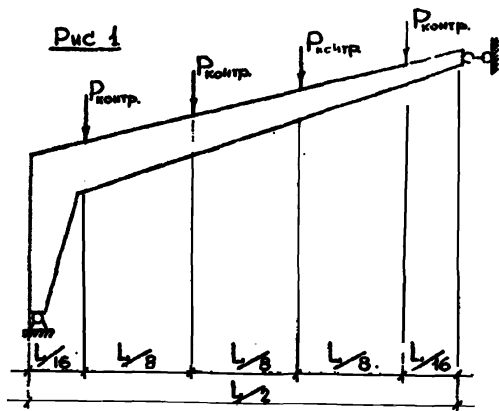
3. Испытания рам

3.1. При освоении выпуска рам и в случае изменения технологического процесса завод-изготовитель должен провести испытания головного образца по методике ЦНИИСК им. Кучеренко и при его участии.

3.2. При изготовлении деревянных клееных элементов необходимо производить контроль качества клеевых соединений путем испытания малых образцов на скалывание вдоль волокон, на растяжение и статический изгиб зубчатых соединений.

Испытания малых образцов должны производиться в соответствии с указаниями соответствующих нормативных документов.

3.3. Для заводского контроля качества конструкций производится испытания отдельных полурам до разрушения по схеме, приведенной на рис. 1:



1.822.5-4.1 0000 ПЗ

Лист
3

3.4. Для испытаний отбираются не менее 3^X полурам от каждой партии. В партию входят изделия одинакового размера, изготовленные при одинаковом режиме склеивания и с использованием клея, приготовленного по одной и той же рецептуре и технологии.

Количество изделий в партии должно быть не более 100 штук полурам (на стадии освоения - 50 штук). Для испытания отбираются полурамы, наилучшие по внешнему виду.

3.5. Партия изделий считается годной, если все полурамы выдержат контрольные нагрузки, указанные в таблице I, а средние показатели предела прочности при испытании малых образцов будут не ниже приведенных:

- прочность клеевых соединений при испытании на скалывание - не ниже 65 кгс/см².
- прочность зубчатых соединений слоев при изгибе - не ниже 400 кгс/см².
- при растяжении - не ниже 450 кгс/см².

Таблица I

Марка рамы*	Контрольная нагрузка P _{контр.} , кгс	Марка рамы	Контрольная нагрузка P _{контр.} , кгс
РДП2-4,5	1400	РДП8-4,5	2200
РДП2-6,0	1850	РДП8-6,0	2850
РДП2-7,5	2300	РДП8-7,5	3500
РДП2-9,0	2700	РДП8-9,0	4100
РДП2-10,5	3150	РДП8-10,5	4750

* Марки рам даны без указания высоты стойки, которая мало влияет на величину контрольной нагрузки.

1.822.5-4.1 0000 ПЗ

Лист
3

4. Указания по сборке, хранению,
транспортированию и монтажу рам

4.1. Деревянные элементы необходимо предохранять от воздействия атмосферных осадков, солнечных лучей и механических повреждений.

4.2. Полурамы должны храниться в сухих закрытых помещениях или под навесом в штабелях на подкладках одна под другой для предупреждения от искривлений и поломок.

4.3. Не допускается сбрасывание полурам при выгрузке с транспортных средств.

4.4. Захват полурам при монтаже выполняется за ригель в 2^х точках мягкими универсальными стропами ИСР-022 и ИСР-023 (разработаны Гипрооргсельстроем).

4.5. При транспортировании полурам необходимо пользоваться приспособлениями для пакетирования; кроме того, транспортное средство должно быть оборудовано двумя ложементами разной высоты, которые обеспечат соблюдение существующих транспортных габаритов и правильную, без повреждений, транспортировку полурам к месту монтажа.

Приспособления для пакетирования и ложементы для транспортировки полурам разработаны Гипрооргсельстроем.

4.6. Рамы поставляются на стройплощадку комплектно. В комплект поставки входят:

- полурама (2 шт.), стянутая в коньковом узле болтом и с подогнанным опорным башмаком;
- парные коньковые деревянные накладки;
- болты, гайки, шайбы для коньковых накладок.

1.822.5-4.1 0000 ПЗ

Лист
5

4.7. Стальные опорные башмаки снимаются с полурам и привариваются к закладным изделиям фундаментов до монтажа рам.

К опорным башмакам привариваются стальные элементы МС6 для крепления вертикальных связей С2 и соединительные элементы для крепления стеновых панелей. Сварные швы $h_w = 6$ мм, электроды типа Э42 ГОСТ 9466-75.

Затем опорные части полурам обрачиваются толем и выполняется монтаж рам.

4.8. Сборка рамы производится на строительной площадке с помощью монтажной вышки РКР 4-08. Отклонения от проектных размеров рам по длине и высоте не должны превышать величин, указанных на листе I.822.5-4.1 1000СБ.

4.9. При сборке рам (лист I.822.5-4.1 1000СБ) особое внимание необходимо обратить на обеспечение плотного примыкания полурам в коньковом узле.

Накладки Д2 и Д3 конькового узла крепятся монтажными гвоздями к раме и через накладку с отверстиями (Д2), как по кондуктору, сверлятся отверстия под болты конькового узла.

* 4.10. Монтаж покрытий по рамам следует вести с таким расчетом, чтобы не возникла возможность передачи всей расчетной нагрузки на одну половину пролета, т.е. к зимнему периоду покрытие должно быть устроено на обоих скатах.

Период монтажа покрытий должен быть предельно коротким, во избежание вредного воздействия на рамы влаги и солнечных лучей.

1.822.5-4.1 0000 ПЗ

Лист
6

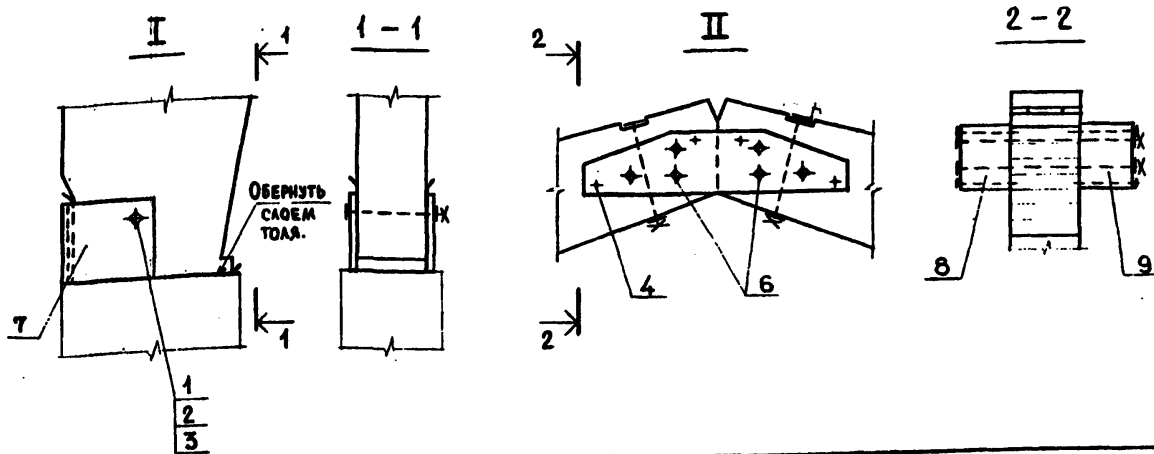
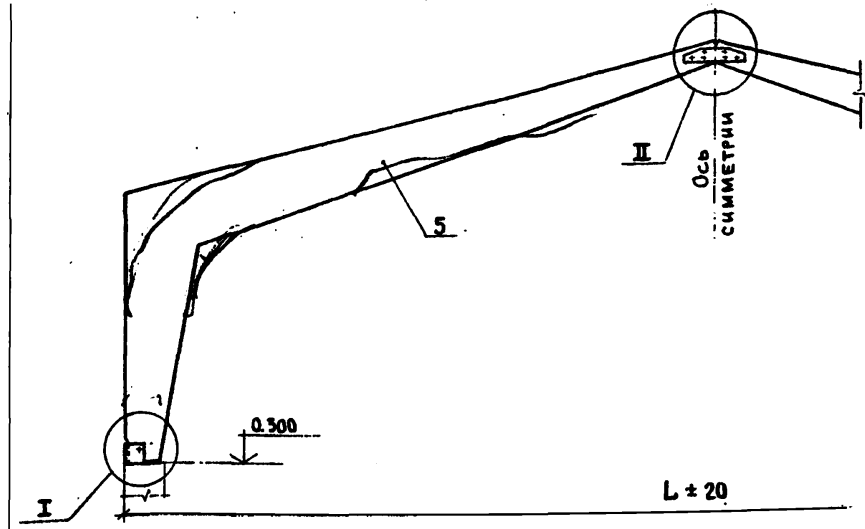
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ	
				Документация			
			1.822.5-4.1 0000 ПЗ	Пояснительная записка	х		
12r			1.822.5-4.1 1000 СБ	Сборочный чертеж	х		
				Стандартные изделия			
		1		Болт М12×190.09 ГОСТ 7798-70	2		
		2		Гайка М12.09 ГОСТ 5915-70	2		
		3		Шайба 12.09 ГОСТ 11371-78	4		
		4		Гвоздь К5×150 ГОСТ 4028-63	8		
			1980	1.822.5-4.1 1000			
Ст. инж.	Корнеева	Н.А.		Рама РДП	Стадия	Лист	Листов
Проверил	Акатова	Л.С.			Р	1	4
Гл. спец.	Акатова	Л.С.			МХ СССР		
Гл. инж. отд.	Кацман	М.С.			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Нач. отд.	Котов	В.А.		г. Москва			

ФОРМАТ	ЗОНА	Для исполнения с порядковым номером ¹	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
		<u>Переменные</u>	<u>данные</u>		
		<u>Сборочные</u>	<u>единицы.</u>		
		Поз. 5	Полурама Д1		
		- 00	1.822.5-4.1 1100	2	Д1-1
		- 01	- 01	2	Д1-2
		- 02	- 02	2	Д1-3
		- 03	- 03	2	Д1-4
		- 04	- 04	2	Д1-5
		- 05	- 05	2	Д1-6
		- 06	- 06	2	Д1-7
		- 07	- 07	2	Д1-8
		- 08	- 08	2	Д1-9
		- 09	- 09	2	Д1-10
		- 10	- 10	2	Д1-11
		- 11	- 11	2	Д1-12
		- 12	- 12	2	Д1-13
		- 13	- 13	2	Д1-14
		- 14	- 14	2	Д1-15
		- 15	- 15	2	Д1-16
		- 16	- 16	2	Д1-17
		- 17	- 17	2	Д1-18
		- 18	- 18	2	Д1-19
		- 19	- 19	2	Д1-20
		- 20	- 20	2	Д1-21
		¹ Основное исполнение, не имеющее порядкового номера, обозначено "00"			
			1.822.5-4.1 1000		Лист 2

ФОРМАТ	ЗОНА	Для исполнения с порядковым номером ¹	ОБОЗНАЧЕНИЕ	Кол.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
		- 21	1. 822.5-4.1 1100-21	2	Д1-22
		- 22		2	Д1-23
		- 23		2	Д1-24
		- 24		2	Д1-25
		- 25		2	Д1-26
		- 26		2	Д1-27
		- 27		2	Д1-28
		- 28		2	Д1-29
		- 29		2	Д1-30
		Поз. 6 ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ М1			
Ив		- 00; - 01; - 02; - 03; - 06; - 07			
		- 10; - 11; - 12; - 15; - 16; - 17			
		- 20; - 21; - 22; - 25; - 26; - 27	1. 822.5-4.1 1200	6	М1-1
		- 03; - 04; - 08; - 09; - 13; - 14			
		- 18; - 19; - 23; - 24; - 28; - 29		6	М1-2
		Поз. 7 БАШМАК М2			
Ив		от - 00 до - 03; от - 05 до - 15			
		- 20; - 25	1. 822.5-4.1 1300	2	М2-1
		- 04; - 16; - 21; - 26		2	М2-2
		- 17; - 18; - 22; - 23; - 27,			
		- 28		2	М2-3
		- 19; - 24; - 29		2	М2-4
		1. 822.5-4.1 1000		Лист 3	

ФОРМАТ	ЗОНА	Для исполнения с порядковым номером ¹	ОБОЗНАЧЕНИЕ	Кол.	ПРИМЕ- ЧАНИЕ
			<u>ДЕТАЛИ</u>		
			Поз. 8		
			НАКЛАДКА Д2		
Ив		- 00; - 01; - 02; - 05; - 06; - 07,			
		- 10; - 11; - 12; - 15; - 20; - 25	1. 822.5-4.1 1001	1	Д2-1
		- 16; - 17; - 21; - 22; - 26; - 27		1	Д2-2
		- 03; - 04; - 08; - 09; - 13; - 14			
		- 18; - 19; - 23; - 24; - 28; - 29		1	Д2-3
			Поз. 9		
			НАКЛАДКА Д3		
Ив		- 00; - 01; - 02; - 05; - 06; - 07			
		- 10; - 11; - 12; - 15; - 20; - 25	1. 822.5-4.1 1001 - 01	1	Д3-1
		- 03; - 04; - 08; - 09; - 13; - 14			
		от - 16 до - 19; от - 21 до - 24			
		от - 26 до - 29		1	Д3-2
		1. 822.5-4.1 1000		Лист 4	

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	L мм	МАССА
1.822.5-4.1 1000	РДП 12-27-45	12000	420
- 01	РДП 12-27-6		460
- 02	РДП 12-27-75		505
- 03	РДП 12-27-9		565
- 04	РДП 12-27-105		600
- 05	РДП 12-3-45		440
- 06	РДП 12-3-6		480
- 07	РДП 12-3-75		525
- 08	РДП 12-3-9		590
- 09	РДП 12-3-105		640
- 10	РДП 12-33-45		460
- 11	РДП 12-33-6		505
- 12	РДП 12-33-75		555
- 13	РДП 12-33-9		615
- 14	РДП 12-33-105	660	
- 15	РДП 18-27-45	18000	755
- 16	РДП 18-3-6		900
- 17	РДП 18-3-75		1000
- 18	РДП 18-3-9		1075
- 19	РДП 18-3-105		1145
- 20	РДП 18-3-45		800
- 21	РДП 18-33-6		950
- 22	РДП 18-33-75		1025
- 23	РДП 18-33-9		1150
- 24	РДП 18-33-105		1200
- 25	РДП 18-33-45		820
- 26	РДП 18-36-6		975
- 27	РДП 18-36-75		1075
- 28	РДП 18-36-9		1155
- 29	РДП 18-36-105	1260	



- При сборке рамы перед установкой коньковых накладок (поз. 8 и 9) и закрепления их монтажными гвоздями (поз. 4) обеспечить плотное примыкание полурам друг к другу.
- Накладку (поз. 8) использовать в качестве шаблона для сверления отверстий в полурамах (поз. 5) и накладке без отверстий (поз. 9).
- Порядок монтажа рамы см. пояснительную записку п. 4.7 + 4.9

			1980	1.822.5-4.1 1000 СБ		
РАМА РДП. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.				СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	СМ. ТАБЛ.	—
СТ. ИИЖ. КОРНЕЕВА ПРОВЕРИЛ АКАТОВА ГЛА. СПЕЦ. АКАТОВА ГЛА. ИИЖ. ОТД. КАЦ МАН НАЧ. ОТД. КОТОВ				ЛИСТ	ЛИСТОВ	1
				МСХ СССР ТИПРОИССЕЛЬХОЗ г. Москва		

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Документация</u>		
			1.822.5-4.1 0000 ПЗ	Пояснительная записка	х	
			1.822.5-4.1 1100 СБ	Сборочный чертеж	х	
				<u>Детали</u>		
		1	1.822.5-4.1 1201	Шайба	2	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		2		Болт М12×260.09 ГОСТ 7798-70*	1	
		3		Гайка М12.09 ГОСТ 5915-70*	1	

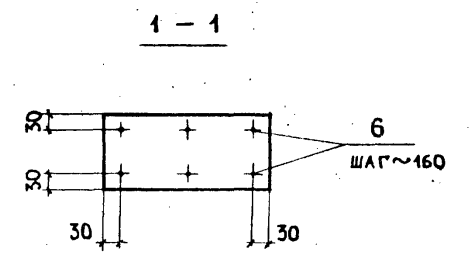
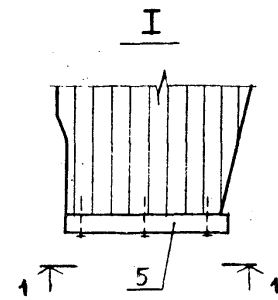
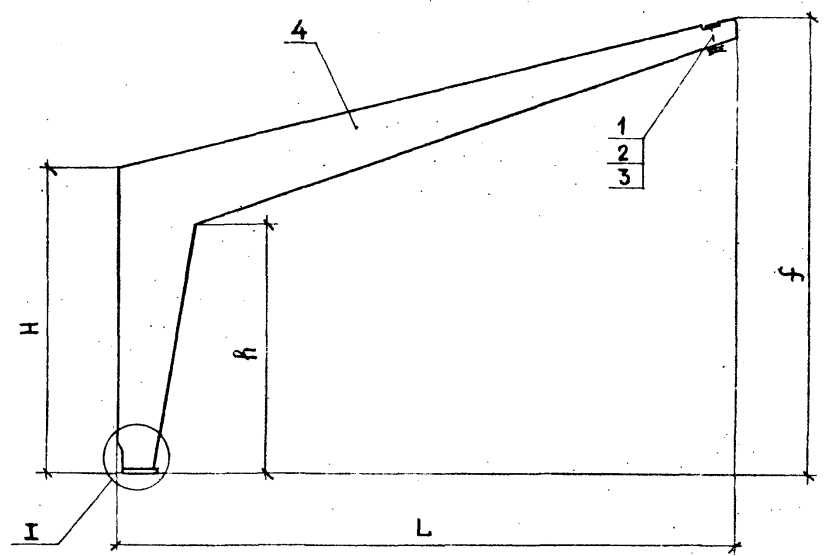
		1980	1.822.5-4.1 1100		
СТ. ИНЖ.	КОРНЕЕВА	<i>Корнеева</i> <i>Акатова</i> <i>Кацман</i> <i>Котов</i>	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
ПРОВЕРИЛ	АКАТОВА		Р	1	4
СПЕЦ.	АКАТОВА		ПОЛУРАМА Д1		
НАЧ. ОТД.	КАЦМАН		МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва		
НАЧ. ОТД.	КОТОВ				

ФОРМАТ	ЗОНА	Для исполнения с порядковым номером ¹	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ	
			<u>Переменные данные</u>			
			<u>Сборочные единицы</u>			
			Поз. 4 Деревянный элемент			
12г		- 00	1.822.5-4.1 1110	1		
		- 01	- 01	1		
		- 02	- 02	1		
		- 03	- 03	1		
		- 04	- 04	1		
		- 05	- 05	1		
		- 06	- 06	1		
		- 07	- 07	1		
		- 08	- 08	1		
		- 09	- 09	1		
		- 10	- 10	1		
		- 11	- 11	1		
		- 12	- 12	1		
		- 13	- 13	1		
		- 14	- 14	1		
		- 15	- 15	1		
		- 16	- 16	1		
		- 17	- 17	1		
		- 18	- 18	1		
		- 19	- 19	1		
		- 20	- 20	1		
		¹ Основное исполнение, не имеющее порядкового номера, обозначено „00“				
			1.822.5-4.1 1100		Лист 2	

ФОРМАТ	ЗОНА	Для ИСПОЛНЕНИЯ С ПОРЯДКОВЫМ НОМЕРОМ¹	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
12г		- 21	1.822.5-4.1 1110 -21	1	
		- 22	- 22	1	
		- 23	- 23	1	
		- 24	- 24	1	
		- 25	- 25	1	
		- 26	- 26	1	
		- 27	- 27	1	
		- 28	- 28	1	
		- 29	- 29	1	
<u>ДЕТАЛИ</u>					
Поз. 5 ПОДКЛАДКА					
		Доска II кат. 35×140 ГОСТ 8486-66 СОСНА, ЕЛЬ $\varphi \leq 20\%$		СТРОГАТЬ ИЗ ДОСКИ $\delta = 40$	
Б.Ч.		- 00; -01; -05; -06; -10; -11	1.822.5-4.1 1101 ; $l=220$	1	0,001 м³
		- 07; -12	-01; $l=250$	1	0,001 м³
		- 02; -13; -25	-02; $l=290$	1	0,001 м³
		- 03; -08; -09; -14; -15; -20	-03; $l=330$	1	0,002 м³
		- 04; -26	-04; $l=370$	1	0,002 м³
		- 16; -27	-05; $l=420$	1	0,002 м³
		- 22	-06; $l=460$	1	0,002 м³
		- 17; -28	-07; $l=500$	1	0,002 м³
		- 23	-08; $l=540$	1	0,003 м³
		- 18; -29	-09; $l=560$	1	0,003 м³
		- 24	-10; $l=600$	1	0,003 м³
		- 19	-11; $l=640$	1	0,003 м³
1.822.5-4.1 1100				Лист	3

ФОРМАТ	ЗОНА	Для ИСПОЛНЕНИЯ С ПОРЯДКОВЫМ НОМЕРОМ¹	ОБОЗНАЧЕНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
		СТАНДАРТНЫЕ	ИЗДЕЛИЯ		
		Поз. 6 Гвоздь	К3×70 ГОСТ 4028-63*		
		от -00 до -15; -20; -25		6	
		-16; -17; -21; -22; от -26			
		до -28		8	
		-18; -19; -23; -24; -29		10	
1.822.5-4.1 1100				Лист	4

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм				МАССА		
		L	H	R	f			
1.822.5-4.1 1100	Д1-1	6000	2700	2340	4200	197		
-01	Д1-2			2290		218		
-02	Д1-3			2235		240		
-03	Д1-4			2185		265		
-04	Д1-5			2160		283		
-05	Д1-6	3000	3000	2640	4500	207		
-06	Д1-7			2590		229		
-07	Д1-8			2535		250		
-08	Д1-9			2485		277		
-09	Д1-10			2435		302		
-10	Д1-11	3300	3300	2940	4800	218		
-11	Д1-12			2890		240		
-12	Д1-13			2810		265		
-13	Д1-14			2760		291		
-14	Д1-15			2730		313		
-15	Д1-16	2700	2700	2180	4950	365		
-16	Д1-17			2380		437		
-17	Д1-18			2305		483		
-18	Д1-19			3000		2250	5250	517
-19	Д1-20							2200
-20	Д1-21	9000	3300	2460	5550	388		
-21	Д1-22			2655		461		
-22	Д1-23			2605		495		
-23	Д1-24			2525		545		
-24	Д1-25			2475		577		
-25	Д1-26	3600	3600	2760	5850	397		
-26	Д1-27			2955		472		
-27	Д1-28			2880		520		
-28	Д1-29			2825		557		
-29	Д1-30			2760		608		



			1980	1.822.5-4.1 1100СБ				
				Полурама Д1. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
						Р	СМ.ТАБЛ	-
						ЛИСТ		ЛИСТОВ 1
						МСХ СССР		
						ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
						Г. МОСКВА		
СТ.ИИЖ.	КОРНЕЕВА	<i>Корн</i>						
ПРОВЕРИЛ	АКАТОВА	<i>Ака</i>						
ГЛА.СПЕЦ.	АКАТОВА	<i>Ака</i>						
ГЛА.ИИЖ.ОТД.	КАЦМАН	<i>Кат</i>						
НАЧ.ОТД.	КОТОВ	<i>Кот</i>						

ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
			1.822.5-4.1 0000ПЗ	Пояснительная записка	x	
12г			1.822.5-4.1 1110СБ	Сборочный чертёж	x	

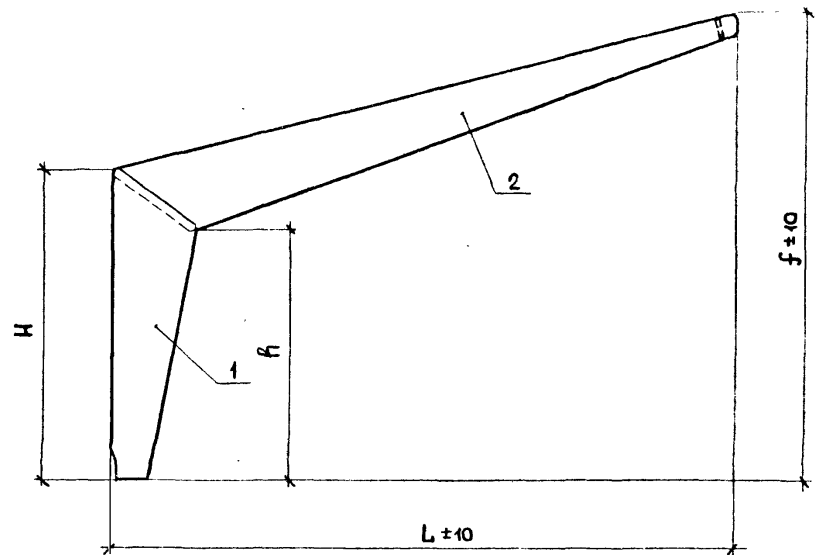
			1980	1.822.5-4.1 1110		
Ст. инж.	Варгина	<i>В.В.</i>	Деревянный элемент	Станция	Лист	Листов
Проверил	Акатова	<i>А.А.</i>		р	1	4
Ст. инж.	Корнеева	<i>К.К.</i>		МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва		
Сп. спец.	Акатова	<i>А.А.</i>				
Ст. инж. отп.	Кацман	<i>К.К.</i>				
Нач. отп.	Котов	<i>К.К.</i>				

ФОРМАТ	ЗОНА	Для исполнения с порядковым номером ¹	Наименование	Кол.	Примечание
			<u>Переменные данные</u>		
			<u>Детали</u>		
		Поз. 1	Стойка		
12г		- 00	1.822.5-4.1 1111	1	СР 1
		- 01	— 01	1	СР 2
		- 02	— 02	1	СР 3
		- 03	— 03	1	СР 4
		- 04	— 04	1	СР 5
		- 05	— 05	1	СР 6
		- 06	— 06	1	СР 7
		- 07	— 07	1	СР 8
		- 08	— 08	1	СР 9
		- 09	— 09	1	СР 10
		- 10	— 10	1	СР 11
		- 11	— 11	1	СР 12
		- 12	— 12	1	СР 13
		- 13	— 13	1	СР 14
		- 14	— 14	1	СР 15
		- 15	— 15	1	СР 16
		- 16	— 16	1	СР 17
		- 17	— 17	1	СР 18
		- 18	— 18	1	СР 19
		- 19	— 19	1	СР 20
		- 20	— 20	1	СР 21
¹ Основное исполнение, не имеющее порядкового номера, обозначено "00"					
1.822.5-4.1 1110					Лист
					2

Формат	Зона	Для исполнения с порядковым номером ¹	Наименование	Кол.	Приме- чание
12г		- 21	1.822.5-4.1 1111-21	1	СР 22
		- 22	- 22	1	СР 23
		- 23	- 23	1	СР 24
		- 24	- 24	1	СР 25
		- 25	- 25	1	СР 26
		- 26	- 26	1	СР 27
		- 27	- 27	1	СР 28
		- 28	- 28	1	СР 29
		- 29	- 29	1	СР 30
		Поз. 2	Дигель		
12г		- 00	1.822.5-4.1 1112	1	РР 1
		- 01	- 01	1	РР 2
		- 02	- 02	1	РР 3
		- 03	- 03	1	РР 4
		- 04	- 04	1	РР 5
		- 05	- 05	1	РР 6
		- 06	- 06	1	РР 7
		- 07	- 07	1	РР 8
		- 08	- 08	1	РР 9
		- 09	- 09	1	РР 10
		- 10	- 10	1	РР 11
		- 11	- 11	1	РР 12
		- 12	- 12	1	РР 13
		- 13	- 13	1	РР 14
		- 14	- 14	1	РР 15
		- 15	- 15	1	РР 16
		- 16	- 16	1	РР 17
		- 17	- 17	1	РР 18
		- 18	- 18	1	РР 19
		1.822.5-4.1 1110		Лист	
				3	

Формат	Зона	Для исполнения с порядковым номером ¹	Наименование	Кол.	Приме- чание
12г		- 19	1.822.5-4.1 1112-19	1	РР 20
		- 20	- 20	1	РР 21
		- 21	- 21	1	РР 22
		- 22	- 22	1	РР 23
		- 23	- 23	1	РР 24
		- 24	- 24	1	РР 25
		- 25	- 25	1	РР 26
		- 26	- 26	1	РР 27
		- 27	- 27	1	РР 28
		- 28	- 28	1	РР 29
		- 29	- 29	1	РР 30
		1.822.5-4.1 1110		Лист	
				4	

ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕРЫ, мм				ОБЪЕМ ДРЕВЕСИ- НЫ, м ³	МАССА		
	L	H	h	f				
1.822.5-4.1 1110	6000	2660	2300	4460	0,392	196		
- 01			2250		0,434	217		
- 02			2195		0,478	239		
- 03			2145		0,527	264		
- 04			2120		0,563	282		
- 05			2960		2600	4460	0,412	206
- 06					2550		0,456	228
- 07					2495		0,498	249
- 08					2445		0,551	276
- 09					2395		0,602	301
- 10			3260		2900	4760	0,433	217
- 11					2850		0,477	239
- 12					2770		0,528	264
- 13					2720		0,579	290
- 14		2690		0,624	312			
- 15		9000	2560	2140	4910	0,728	364	
- 16			2960	2340	5210	0,871	434	
- 17				2265		0,963	482	
- 18				2210		1,031	516	
- 19				2160		1,098	549	
- 20				2120		0,774	387	
- 21			3260	2615	5510	0,920	460	
- 22				2565		0,988	494	
- 23				2485		1,087	544	
- 24				2435		1,152	576	
- 25				2720		0,791	396	
- 26			3560	2915	5810	0,942	471	
- 27				2840		1,038	519	
- 28				2785		1,111	556	
- 29	2710			1,213		607		

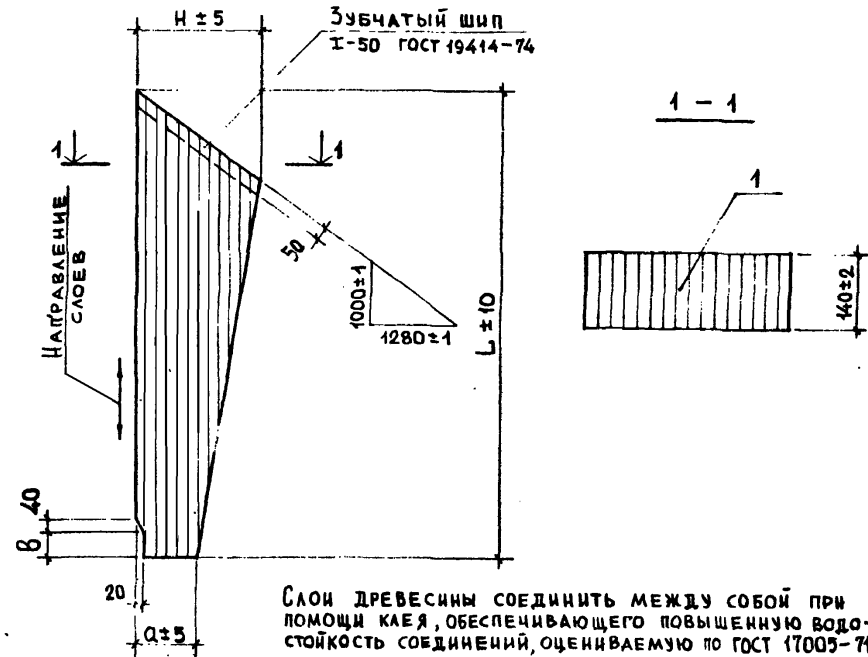


1. Стойку (поз.1) и ригель (поз.2) соединить на клее ФР-12.
2. УКАЗАНИЯ ПО ЗАЩИТЕ ОТ УВЛАЖНЕНИЯ И БИОЛОГИЧЕСКОГО РАЗРУШЕНИЯ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ П. 2.7.

				1980	1.822.5-4.1 1110 СБ		
ДЕРЕВЯННЫЙ ЭЛЕМЕНТ. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.					СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
					Р	СМ. ТАБЛ	—
СТ. ИНЖ. КОРНЕЕВА ПРОВЕРИЛ АКАТОВА ГЛ. СПЕЦ АКАТОВА ГЛ. ИНЖ. ОТД КАЦМАН НАЧ. ОТД. КОТОВ					ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
					МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Г. МОСКВА		

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм				ОБЪЕМ ДРЕВЕСИНЫ м ³	МАССА
		L	H	a	b		
1.822.5-4.1 1111	CP 1	2690	445	220	140	0.119	60
- 01	CP 2		515	220		0.134	66
- 02	CP 3		575	270		0.149	75
- 03	CP 4		645	320		0.169	85
- 04	CP 5		700	350		0.183	92
- 05	CP 6	2990	455	220	140	0.134	67
- 06	CP 7		525	220		0.148	74
- 07	CP 8		585	250		0.165	83
- 08	CP 9		655	300		0.188	94
- 09	CP 10		730	330		0.208	104
- 10	CP 11	3290	465	220	140	0.151	76
- 11	CP 12		535	220		0.166	83
- 12	CP 13		605	250		0.187	94
- 13	CP 14		675	280		0.208	104
- 14	CP 15		730	330		0.230	115
- 15	CP 16	2690	665	330		0.175	88
- 16	CP 17	2990	795	410	160	0.234	117
- 17	CP 18		895	480	240	0.263	132
- 18	CP 19		960	560		0.288	144
- 19	CP 20		1030	640	300	0.312	156
- 20	CP 21		700	310	140	0.199	100
- 21	CP 22	3290	830	390	160	0.262	131
- 22	CP 23		895	460	240	0.288	144
- 23	CP 24		995	540		0.323	162
- 24	CP 25		1060	600	300	0.346	173
- 25	CP 26		700	290	140	0.216	108
- 26	CP 27	3590	830	370	160	0.284	142
- 27	CP 28		930	420	240	0.316	158
- 28	CP 29		995	500		0.347	174
- 29	CP 30		1095	580	300	0.385	192

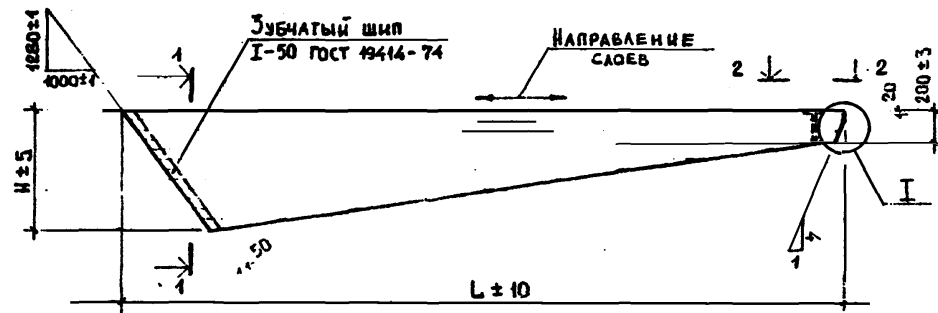
ФОРМАТ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>Документация</u>		
			1.822.5-4.1 0000 ПЗ	Пояснительная записка	X	
				<u>МАТЕРИАЛЫ</u>		
БЧ		1		СЛОИ II КАТ. ГОСТ 20850-75		
				СОСНА, ЕЛЬ ГОСТ 8486-66		М ² , СМ. ТАБЛ



			1980	1.822.5-4.1 1111		
СТОЙКА				СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				P	СМ. ТАБЛ	-
ПРОВЕРИ АКАТОВА				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
СТ. ИНЖ. КОРНЕЕВА				МСХ СССР		
ГЛ. СПЕЦ. АКАТОВА				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
ГЛ. ИНЖ. ОТД. КАЦМАН				Г. МОСКВА		
НАЧ. ОТД. КОТОВ				ДРЕВЕСИНА КЛЕЕНАЯ		
				ГОСТ 20850-75		

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	РАЗМЕРЫ, мм			ОБЪЕМ ДРЕВЕСИНЫ м³	МАССА
		L	H	a		
1.822.5-4.1 1112	PP 1	6215	445	460	0.273	137
- 01	PP 2		515		0.303	152
- 02	PP 3		575		0.329	165
- 03	PP 4		645		0.358	179
- 04	PP 5		700		0.380	190
- 05	PP 6		455		0.278	139
- 06	PP 7		525		0.308	154
- 07	PP 8		585		0.333	167
- 08	PP 9		655		0.363	182
- 09	PP 10		730		0.394	197
- 10	PP 11		465		0.282	144
- 11	PP 12		535		0.311	156
- 12	PP 13		605		0.341	171
- 13	PP 14		675		0.371	186
- 14	PP 15		750		0.394	197
- 15	PP 16	9295	665	200	0.353	276
- 16	PP 17		795		0.637	318
- 17	PP 18		895		0.700	350
- 18	PP 19		960		0.743	372
- 19	PP 20		1030		0.786	393
- 20	PP 21		700		0.575	288
- 21	PP 22		830		0.658	329
- 22	PP 23		895		0.700	350
- 23	PP 24		995		0.764	382
- 24	PP 25		1060		0.806	403
- 25	PP 26		700		0.575	288
- 26	PP 27		830		0.658	329
- 27	PP 28		930		0.722	361
- 28	PP 29		995		0.764	382
- 29	PP 30		1095		0.828	414

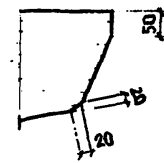
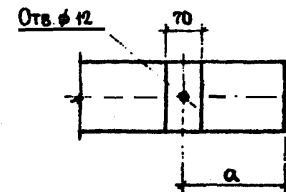
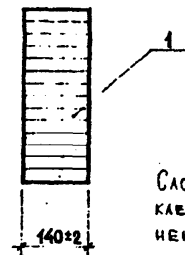
ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
			1.822.5-4.1 0000 ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	X	
				<u>МАТЕРИАЛЫ</u>		
Б.Ч.		1		ГОСТ 20850-75		
				СЛОИ ДКАТ СОСНА, Б.ЕЛЬ ГОСТ 8486-66		М.СМ.ТАБЛ.



1-1

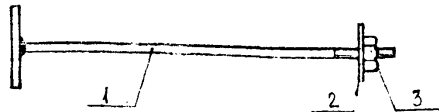
2-2

I



СЛОИ ДРЕВЕСИНЫ СОЕДИНИТЬ МЕЖДУ СОБОЙ ПРИ ПОМОЩИ КЛЕЯ, ОБЕСПЕЧИВАЮЩЕГО ПОВЫШЕННУЮ ВОДОСТОЙКОСТЬ СОЕДИНЕНИЙ, ОЦЕНИВАЕМУЮ ПО ГОСТ 17005-71.

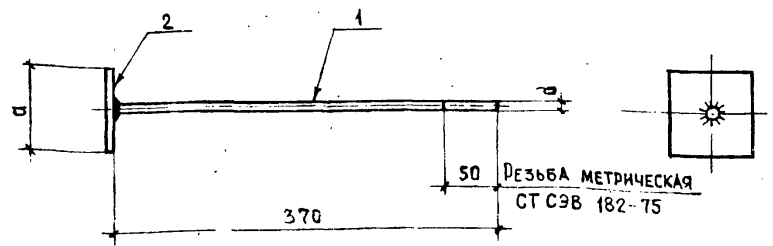
			1980	1.822.5-4.1 1112			
ПРОВЕРКА	АКАТОВА			РИГЕЛЬ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Т.ИИЖ.	КОРЧЕЕВА				Р	СМ.ТАБЛ.	-
А.СПЕЦ.	АКАТОВА				ЛИСТ	ЛИСТОВ	4
А.ИИЖ.ОТД.	КАЦМАН				ИСК СССР		
НАЧ.ОТД.	КОТОВ			ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ Г. МОСКВА			
				ДРЕВЕСИНА КЛЕЕНАЯ ГОСТ 20850-75			



Обозначение	Марка	Масса
1.822.5-4.1 1200	M1-1	1,5
-01	M1-2	2,4

Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Переменные данные для исполнения:					
1.822.5-4.1 1200					
Сборочные единицы					
1	1	1.822.5-4.1 1210	Болт	1	
Детали					
2	2	1.822.5-4.1 1201	Шайба	1	
Стандартные изделия					
3	3	1.822.5-4.1 1200-01	Гайка М16 ГОСТ 5915-70*	1	
Сборочные единицы					
1	1	1.822.5-4.1 1210-01	Болт	1	
Детали					
2	2	1.822.5-4.1 1201-01	Шайба	1	
Стандартные изделия					
3	3	1.822.5-4.1 1200-01	Гайка М18 ГОСТ 5915-70*	1	

			1980	1.822.5-4.1 1200		
Изделие				Стадия	Масса	Масштаб
Соединительное М1				Р	см. табл.	—
				Лист	Листов 1	
				МСУ СССР		
				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
				г. Москва		
Ст. инж.	Варгина	<i>В.В.</i>				
Проверил	Акатова	<i>А.А.</i>				
Ст. инж.	Корнеева	<i>К.К.</i>				
Гл. спец.	Акатова	<i>А.А.</i>				
Инж. отд.	Кацман	<i>К.К.</i>				
Нач. отд.	Котов	<i>К.К.</i>				

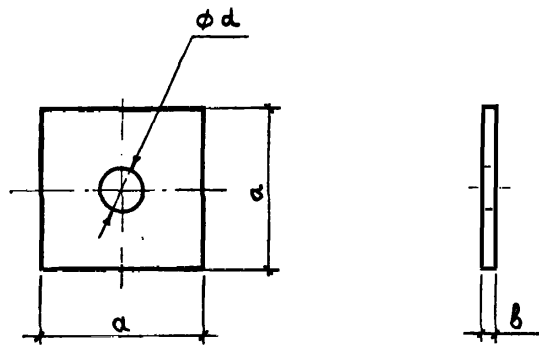


Стержень (поз.1) приварить к полосе (поз.2) втавр автоматической дуговой сваркой под слоем флюса в соответствии с СН 393-78.

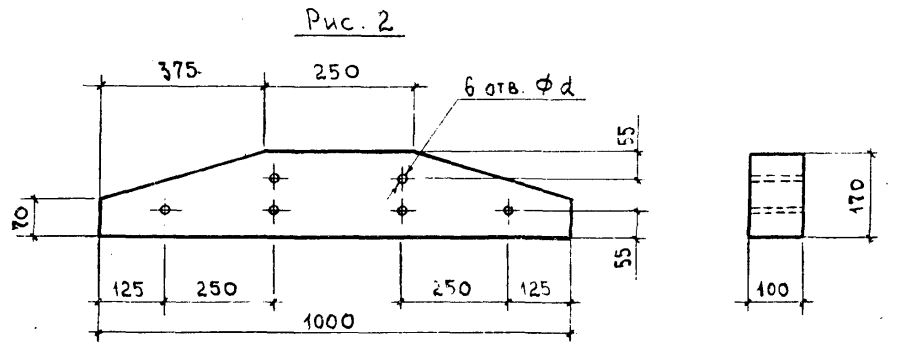
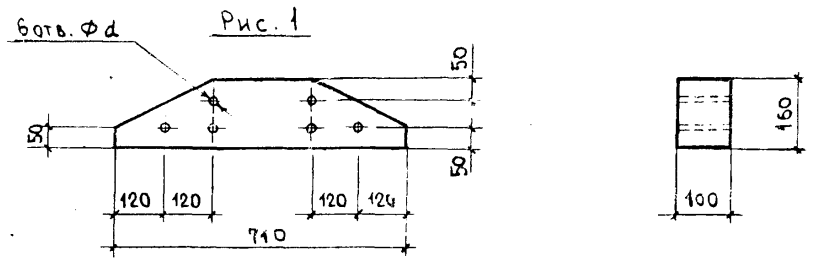
Обозначение	a	d мм	Масса
1.822.5-4.1 1210	80	16	1,1
-01	90	18	1,8

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
Переменные данные для исполнений:						
1.822.5-4.1 1210						
Детали						
БЧ	1	1.822.5-4.1 1211	Круг	16 ГОСТ 2590-71*		
				ВСт 3пс 6 ГОСТ 380-71*	1	0,58 кг
БЧ	2	1.822.5-4.1 1212	Полоса	80x10 ГОСТ 103-76		
				ВСт 3пс 6 ГОСТ 380-71*	1	0,50 кг
1.822.5-4.1 1210-01						
Детали						
БЧ	1	1.822.5-4.1 1211-01	Круг	18 ГОСТ 2590-71*		
				ВСт 3пс 6 ГОСТ 380-71*	1	0,74 кг
БЧ	2	1.822.5-4.1 1212-01	Полоса	90x16 ГОСТ 103-76		
				ВСт 3пс 6 ГОСТ 380-71*	1	1,02 кг

			1980	1.822.5-4.1 1210		
Изделие				Стадия	Масса	Масштаб
Болт				Р	см. табл.	—
				Лист	Листов 1	
				МСХ СССР		
				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
				г. Москва		
Ст. инж.	Варгина	<i>В.В.</i>				
Проверил	Акатова	<i>А.А.</i>				
Ст. инж.	Корнеева	<i>К.К.</i>				
Гл. спец.	Акатова	<i>А.А.</i>				
Инж. отд.	Кацман	<i>К.К.</i>				
Нач. отд.	Котов	<i>К.К.</i>				



ОБОЗНАЧЕНИЕ	РАЗМЕРЫ, мм			МАССА
	a	b	d	
1.822.5-4.1 1201	80	8	18	0,40
-01	90	9	20	0,57



ОБОЗНАЧЕНИЕ	РИС.	МАРКА	d мм	ОБЪЕМ ДРЕВЕСИНЫ, м³	ПРИМЕЧАНИЕ
1.822.5-4.1 1001	1	Д2-1	16	0,009	
-01		Д3-1	-	0,009	ВЫПОЛНЯЕТСЯ БЕЗ ОТВЕРСТИЙ
-02	2	Д2-2	16	0,013	
-03		Д3-2	-	0,013	ВЫПОЛНЯЕТСЯ БЕЗ ОТВЕРСТИЙ
-04		Д2-3	18	0,013	

1. Накладки рекомендуется выполнять клееными из древесины I категории качества слоев по ГОСТ 20850-75.
2. Указания по защите от увлажнения и биологического разрушения см. пояснительную записку п. 2.7.

			1980	1.822.5-4.1 1201			
				Шайба	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
					Р	см. табл	—
					ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				Полоса	ГОСТ 103-76		
					в ст 3 кп 2 ГОСТ 380-74*		
				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва			
ИНЖЕНЕР	ЕПАНЕШНИКОВА	БЭС-					
ПРОВЕРИЛ	АКАТОВА	АК-					
СТ. ИНЖ.	КОРНЕЕВА	Корн					
ГЛА СПЕЦ.	АКАТОВА	АК-					
ГЛА ИНЖ. ОТД.	КАЦМАН	КЦ-					
НАЧ. ОТД.	ГОТОВ	Гот					

			1980	1.822.5-4.1 1001			
				Накладка	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
					Р	—	1:10
					ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				ДРЕВЕСИНА КЛЕЕНАЯ	ГОСТ 20850-75		
				ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва			
ИНЖЕНЕР	ЕПАНЕШНИКОВА	БЭС-					
ПРОВЕРИЛ	АКАТОВА	АК-					
СТ. ИНЖ.	КОРНЕЕВА	Корн					
ГЛА СПЕЦ.	АКАТОВА	АК-					
ГЛА ИНЖ. ОТД.	КАЦМАН	КЦ-					
НАЧ. ОТД.	ГОТОВ	Гот					

№ ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ. НА ИСПОЛН.									ПРИМЕЧАНИЕ	
			01	02	03	04	05	06	07	08	09		
	1.822.5-4.1 1300 СБ	Документация СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	X	X								
		ДЕТАЛИ											
		Полоса ГОСТ 103-76 ВСтЗ псб ГОСТ 380-71*											
54	1	1.822.5-4.1 1301 - 160x10; ℓ=160	2									2,01 кг	
	- 01	- 160x10; ℓ=180	2									2,26 кг	
	- 02	- 160x10; ℓ=260	2									3,26 кг	
	- 03	- 160x10; ℓ=320	2									4,02 кг	
54	2	1.822.5-4.1 1302 - 160x12; ℓ=145	1									2,18 кг	
	- 01	- 180x12; ℓ=145	1									2,46 кг	
		Полоса ГОСТ 82-70* ВСтЗ псб ГОСТ 380-71*											
54	2	1.822.5-4.1 1302-02 - 260x12; ℓ=145	1									3,55 кг	
	- 03	- 320x12; ℓ=145	1									4,37 кг	
			1980										
			1.822.5-4.1 1300										
			БАШМАК М2									СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ Р 1	
												МСХ СССР ТИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. МОСКВА	

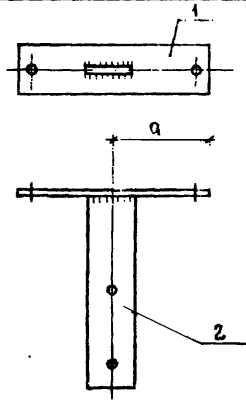
19

ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	ℓ мм	МАССА
1.822.5-4.1 1300	М 2-1	160	6,2
- 01	М 2-2	120	7,0
- 02	М 2-3	260	40,1
- 03	М 2-4	320	12,4

1. Сварные швы $R_w = 6$ мм.
2. Электроды типа Э-42 ГОСТ 9466-75

1.822.5-4.1 1300 СБ		СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
БАШМАК М2 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ.		Р	см. ТАБЛ	-
ЛИСТ	ЛИСТОВ	1		
МСХ СССР ТИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. МОСКВА				

ПРОВЕРИЛ	АКАТОВА	А.А.
СТ.ИНЖ.	КОРНЕЕВА	К.К.
ГЛА. СПЕЦ.	АКАТОВА	А.А.
ГЛА.ИНЖ.ОТД.	КАЦМАН	К.К.
НАЧ.ОТД.	КОТ В	К.В.



Сварные швы hш-6мм;
 Электроды типа Э-42
 ГОСТ 9466-75

Обозначение	Марка	а мм	Масса
1.822.5-4.1 2010	МС1-1	80	2.2
-01	МС1-2	145	2.8

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ	Обозначение	Наименование	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
			<u>Переменные данные для исполнений</u>			
			1.822.5-4.1 2010			
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
ИВ		1	1.822.5-4.1 2011	Пластина	1	
ИВ		2	-01	Пластина	1	
			1.822.5-4.1 2010-01			
			<u>ДЕТАЛИ</u>			
ИВ		1	1.822.5-4.1 2011-02	Пластина	1	
ИВ		2	-01	Пластина	1	

1.822.5-4.1 2010

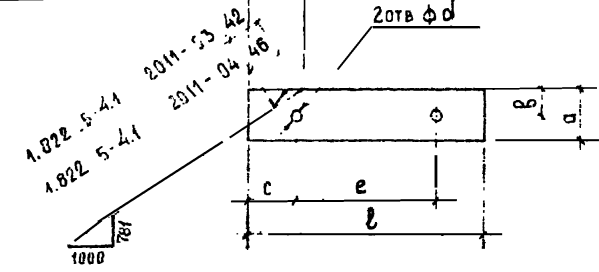
Изделие соединительное
 МС1

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	---
Лист	Листов 1	
Министерство ССР ЦНИИЭПсельстрой 1. АРСЛАВКА		

ПРОВЕРИЛ: ПОГЕШВИАН
 С. НАУЧ. ПОДП.: ПОГЕШВИАН
 ЗАВ. СЕК.: КУРГАНСКИЙ

1.822.5-4.1 2011-03 57
 1.822.5-4.1 2011-04 73

Рис. 1
 207в фd



Обозначение	РАЗМЕРЫ, мм						Масса
	а	б	с	д	е	л	
1.822.5-4.1 2011	60	30	25	15	140	160	0,8
-01			145	19	115	300	1,4
-02	85	55	25	15	240	290	1,4
-03			60	15	240	330	2,2
-04			66	15	240	340	2,3

В 1.822.5-4.1 2011-03,-04 риску наносить с обеих сторон пластины.

1.822.5-4.1 2011

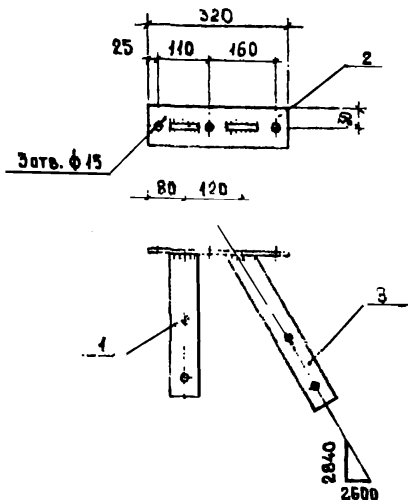
Пластина

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ. ТАБЛ.	---
Лист	Листов 1	
Министерство ССР ЦНИИЭПсельстрой 1. АРСЛАВКА		

ПРОВЕРИЛ: ПОГЕШВИАН
 С. НАУЧ. ПОДП.: ПОГЕШВИАН
 ЗАВ. СЕК.: КУРГАНСКИЙ
 ПРОВ. ОТД.: ПИРИЦЕВСКИЙ

Полоса

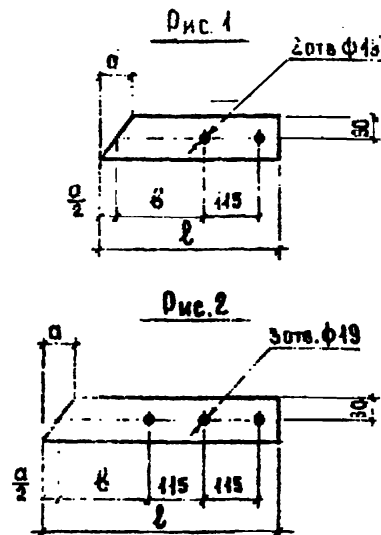
б. 10: ГОСТ 103-76
 ВСт 3пс 6 ГОСТ 380-74



СВЯЗЬ	ЗОНА	Поз.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	ПРИМЕЧАНИЕ
				ДЕТАЛИ		
13		1	1.822.5-4.1 2011-01	ПЛАСТИНА	1	
14		2	1.822.5-4.1 2021	ПОЛОСА 60x10 ГОСТ 103-78 ВСТЗ по 6 ГОСТ 380-71*	1	1,5 кг
15		3	1.822.5-4.1 2022	ПЛАСТИНА	1	

СВАРНЫЕ ШВЫ $h_{ш}=6\text{мм}$
ЭЛЕКТРОДЫ ТИПА Э-42 ГОСТ 9466-75

			1980	1.822.5-4.1 2020		
				СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	4,6	1:10
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				МИНСЕЛЬСТРОЙ СССР ЦНИИЭСЕЛЬСТРОЙ Г. АПРЕЛЕВКА		
ПРОВЕРКА Г. АНУСОВ	ГОГЕШВИАН	<i>Am</i>				
З. А. СЕК. КИРГАНСКИЙ	ГОГЕШВИАН	<i>Am</i>				
З. А. СЕК. ПРИАЕПСКИЙ	ГОГЕШВИАН	<i>Am</i>				



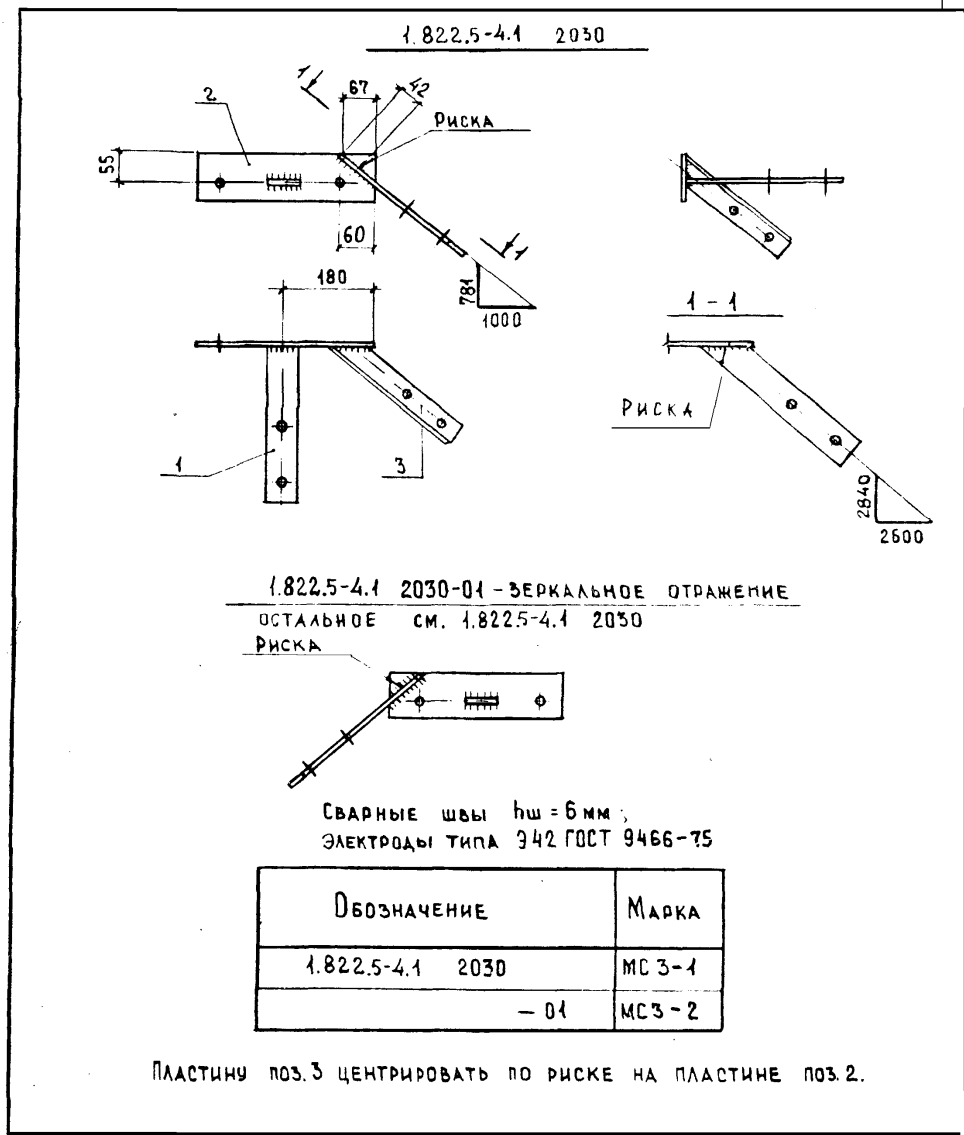
ОБОЗНАЧЕНИЕ	МАРКА	Рис.	РАЗМЕРЫ, мм			МАССА
			а	б	л	
1.822.5-4.1 2022			55	180	360	1,7
-01	МС 6-1	1	51	183	360	1,7
-02	МС 6-2	1	58	184	370	1,7
-03	МС 6-3	1	64	186	375	1,8
-04	МС 6-4	2	70	192	500	2,4

ИСПОЛНЕНИЯ ОТ-01 ДО-04 ПРИ КРЕПЛЕНИИ ВЕРТИКАЛЬНЫХ СВЯЗЕЙ К БАШМАКУ РАМЫ ИСПОЛЮЮТСЯ КАК САМОСТОЯТЕЛЬНЫЕ МАРКИ

			1980	1.822.5-4.1 2022		
				СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				Р	см. таб.	—
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
				МИНСЕЛЬСТРОЙ СССР ЦНИИЭСЕЛЬСТРОЙ Г. АПРЕЛЕВКА		
ПРОВЕРКА Г. АНУСОВ	ГОГЕШВИАН	<i>Am</i>				
З. А. СЕК. КИРГАНСКИЙ	ГОГЕШВИАН	<i>Am</i>				
З. А. СЕК. ПРИАЕПСКИЙ	ГОГЕШВИАН	<i>Am</i>				

ФОРМАТ	ЗОНА	ПОС.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД.	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДОКУМЕНТАЦИЯ</u>		
ИВ			1.822.5-4.1 2030 СБ	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ	X	
			1.822.5-4.1 2030			
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
ИВ	1		1.822.5-4.1 2011-01	ПЛАСТИНА	1	
ИВ	2		-03	ПЛАСТИНА	1	
ИВ	3		1.822.5-4.1 2022	ПЛАСТИНА	1	
			1.822.5-4.1 2030-01 (ТОЖЕ КАК ДЛЯ 1.822.5-4.1 2030)			

		1980	1.822.5-4.1 2030		
			ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС 3		
ПРОВЕРИЛ	ГОГЕШВИЛИ	<i>[Signature]</i>	СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
СГ. НАУЧ. СЕК.	ГОГЕШВИЛИ	<i>[Signature]</i>	Р		1
ЗАВ. СЕКТА	КУРГАНСКИЙ	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ г. АПРЕЛЕВКА		
ЗАВ. ОТД.	ПРИЛЕПСКИЙ	<i>[Signature]</i>			



		1980	1.822.5-4.1 2030 СБ		
			ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС 3 СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ		
ПРОВЕРИЛ	ГОГЕШВИЛИ	<i>[Signature]</i>	СТАДИЯ	МАССА	МАШТАБ
СГ. НАУЧ. СЕК.	ГОГЕШВИЛИ	<i>[Signature]</i>	Р	5,3	1:10
ЗАВ. СЕКТА	КУРГАНСКИЙ	<i>[Signature]</i>	ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
ЗАВ. ОТД.	ПРИЛЕПСКИЙ	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ г. АПРЕЛЕВКА		

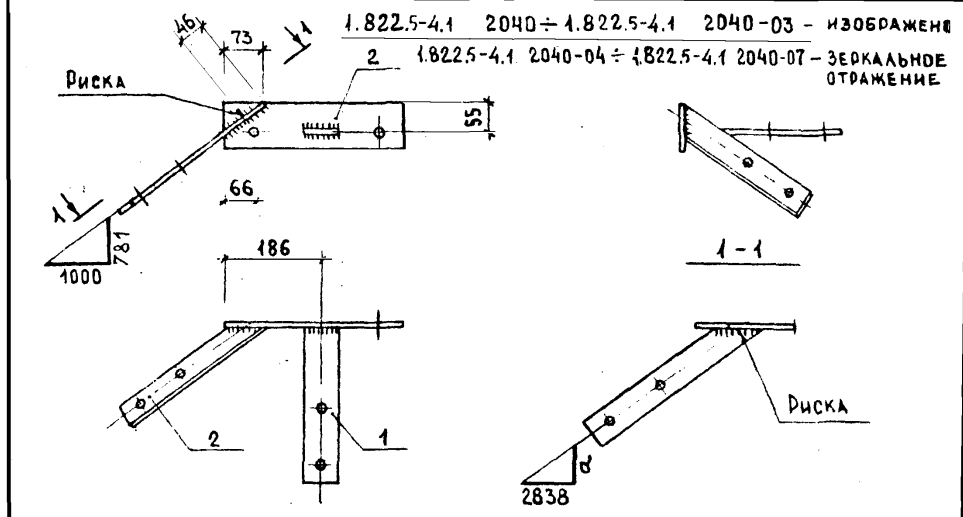
Обозначение	Наименование	Код на ислам. 1.822.5-4.1 2040									Примечание	
		01	02	03	04	05	06	07	08	09		
	Документация											
1.822.5-4.1 2040 СБ	Сборочный чертёж	×	×	×	×	×	×	×	×			
	Детали											
1	Пластина - 01	1	1	1	1	1	1	1	1			
2	Пластина - 04	1	1	1	1	1	1	1	1			
3	Пластина - 01	1			1							
	Пластина - 02	1			1							
	Пластина - 03		1						1			
	Пластина - 04					1				1		

1.822.5-4.1 2040

ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ
МС 4

ЦНИИЭПсельстрой
г. АПРЕЛЕВКА

1980	Проверил	Гогешвили
	С.М.М.С.П.	Гогешвили
	Зав. сект.	Курганский
	Зав. ОТ	Полтавский



Обозначение	Марка	Ø мм	Масса
1.822.5-4.1 2040	МС 4-1	2430	5,4
-01	МС 4-2	2730	5,4
-02	МС 4-3	3030	5,5
-03	МС 4-4	3330	6,1
-04	МС 4-5	2430	5,4
-05	МС 4-6	2730	5,4
-06	МС 4-7	3030	5,5
-07	МС 4-8	3330	6,1

- Сварные швы hш=6мм; ЭЛЕКТРОДЫ ТИПА 942 ГОСТ 9466-75
- Пластины поз.1 ЦЕНТРИРОВАТЬ ПО РИСКЕ НА ПЛАСТИНЕ ПОЗ.2.

1.822.5-4.1 2040 СБ

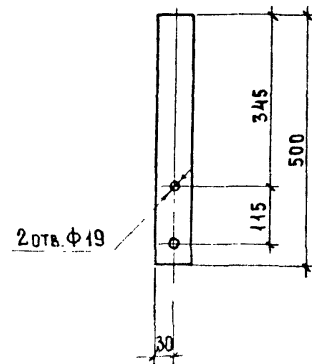
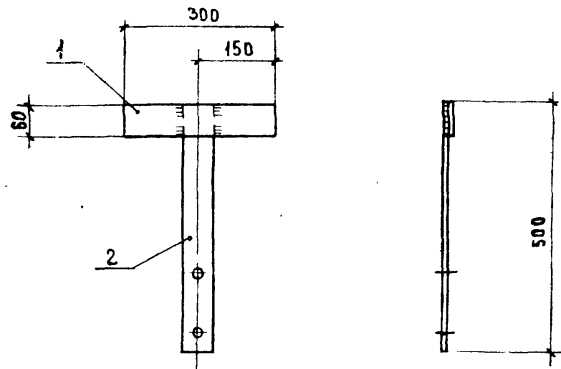
ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ
МС 4
СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ.ТАБЛ.	1:10
ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	

ЦНИИЭПсельстрой
г. АПРЕЛЕВКА

1980

Проверил: Гогешвили
С.М.М.С.П.: Гогешвили
Зав. сект.: Курганский
Зав. ОТ: Полтавский



ФОРМАТ	ЗОНА	ПОЗ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	ПРИМЕЧАНИЕ
				<u>ДЕТАЛИ</u>		
Б4		1	1.822.5-4.1 2051	ПОЛОСА 60x6 ГОСТ 103-76 ВСтЗпсБ ГОСТ 380-71*	1	0,9 кг
ИВ		2	1.822.5-4.1 2052	ПЛАСТИНА	1	

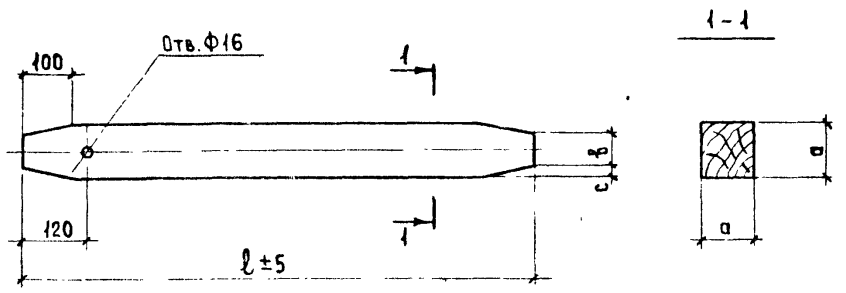
СВАРНЫЕ ШВЫ hш = 6 мм;
ЭЛЕКТРОДЫ ТИПА Э 42 ГОСТ 9466-75

				1980	1.822.5-4.1 2050		
					СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
					Р	3,3	1:10
					ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
					ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ МС5		
ПРОВЕРИЛ	ГОГЕШВИАН				Минсельстрой СССР		
УЧ. НАУЧ. СОТВ	ГОГЕШВИАН				ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ		
ЗАВ. СЕКТОР	КУРГАНСКИЙ						
ЗАВ. ОТД.	ПОПЕЛЕНКО						

				1980	1.822.5-4.1 2052		
					СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
					Р	2,4	1:10
					ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
					ПЛАСТИНА		
ПРОВЕРИЛ	ГОГЕШВИАН				Минсельстрой СССР		
УЧ. НАУЧ. СОТВ	ГОГЕШВИАН				ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ		
ЗАВ. СЕКТОР	КУРГАНСКИЙ						
ЗАВ. ОТД.	ПОПЕЛЕНКО						

ПОЛОСА 60x10 ГОСТ 103-76
ВСтЗпсБ ГОСТ 380-71*

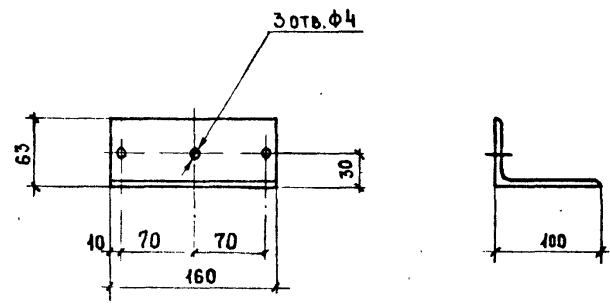
Минсельстрой СССР
ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ
г. А. ПРАВЕКА



Обозначение	Марка	Размеры, мм				Объем древесины м ³	Масса
		a	b	c	l		
1.822.5-4.1 2001	P1-1	100	60	20	2790	0,028	14,0
-01	P1-2				2670	0,027	13,5
-02	C1				3730	0,037	18,5
-03	C2-1				3610	0,036	18,0
-04	C2-2	130	80	25	3810	0,038	19,0
-05	C2-3				4020	0,068	34,0
-06	C2-4				4230	0,071	35,5

Элементы связей изготавливаются из древесины II категории и подвергаются защитной обработке (см. пояснительную записку п.27).

		1980	1.822.5-4.1 2001			
			ДЕРЕВЯННЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СВЯЗЕЙ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				P	см. табл.	—
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
Проверил	ГОГЕШВИАН	<i>[Signature]</i>	Линоматериалы ГОСТ 8486-66			
Ст. науч. сот.	ГОГЕШВИАН	<i>[Signature]</i>	СОСНА ИЛИ ЕЛЬ $\psi \leq 18 \pm 2\%$			
Зав. сект.	Курганский	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ			
Зав. отд.	Прилепский	<i>[Signature]</i>	(Апрелевка)			



		1980	1.822.5-4.1 2002			
			Столик монтажный	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
				P	1,4	1:5
				ЛИСТ	ЛИСТОВ 1	
Проверил	ГОГЕШВИАН	<i>[Signature]</i>	Уголок 100x63x7 ГОСТ 8510x72			
Ст. науч. сот.	ГОГЕШВИАН	<i>[Signature]</i>	Вст. Зкп 2 ГОСТ 380-71*			
Зав. сект.	Курганский	<i>[Signature]</i>	ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОИ			
Зав. отд.	Прилепский	<i>[Signature]</i>	Г. АПРЕЛЕВКА			