ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.830.8-2

СТЕНЫ
ИЗ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ЭКСТРУЗИОННЫХ ПАНЕЛЕЙ ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2
ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

17629-02
ЦЕНА 0-67

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТ**ИРОВАНИЯ**
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать VIII 1982 года

Заказ № 8767 Тираж 550 экз

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.830.8-2

СТЕНЫ
ИЗ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ЭКСТРУЗИОННЫХ ПАНЕЛЕЙ
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2

ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

Научная часть

Директор ин-та Л.Н.Ануфриев

Зав.отделом Ю.А.Муравьев

Проектная часть

Гл.инженер Е.М.Дедов

Гл.конструктор Ф.М.Козинский

Гл.инженер проекта А.И.Азаров

ЦНИИСК им.КУЧЕРЕНКО

Зам.директора института А.М.Чистяков

Зав.отделом легких конструкций В.Н.Насонов

Зав.лаб. асб.-цем. конструкций Л.Н.Пицкель

Ст.научный сотрудник Ю.Ц.Гохберг

Утверждены Отделом типового проектирования и организации проектно-изыскательских работ Госстроя СССР.
Протокол № 38 от 29 мая 1981г.

Содержание

Обозначение	Наименование	Стр.
1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	3-7
1.830.8-2.2 010	Изделие соединительное МС1	8,9
1.830.8-2.2 010 СБ	Изделие соединительное МС1. Сборочный чертеж	10
1.830.8-2.2 011	Крюк К	11
1.830.8-2.2 012	Скоба С	12
1.830.8-2.2 013	Накладка Н1	13
1.830.8-2.2 020	Изделие соединительное МС2	14
1.830.8-2.2 020 СБ	Изделие соединительное МС2. Сборочный чертеж	15
1.830.8-2.2 021	Тяж Т	16
1.830.8-2.2 022	Скоба СБ	17
1.830.8-2.2 030	Изделие соединительное МС3	18
1.830.8-2.2 040	Стойка фахверка стальная СТ1	19
1.830.8-2.2 040 СБ	Стойка фахверка стальная СТ1. Сборочный чертеж	20
1.830.8-2.2 050	Надколонник СТ(СТ2-СТ4)	21
1.830.8-2.2 050 СБ	Надколонник СТ(СТ2-СТ4). Сборочный чертеж	22
1.830.8-2.2 060	Ригель стальной СТ5	23
1.830.8-2.2 070	Рама СТ6	24
1.830.8-2.2 080	Столик опорный СТ(СТ7, СТ8)	25
1.830.8-2.2 080 СБ	Столик опорный СТ(СТ7, СТ8). Сборочный чертеж	26
1.830.8-2.2 090	Уголок СТ(СТ9-СТ12)	27
1.830.8-2.2 100	Костыль СТ(СТ13-СТ15)	28
1.830.8-2.2 110	Деталь соединительная СТ(СТ16, СТ17)	29
1.830.8-2.2 120	Изделие закладное ЗД1	30
1.830.8-2.2 130	Анкер А1	31
1.830.8-2.2 140	Изделие фасонное ФС(ФС1-ФС3)	32
1.830.8-2.2 150	Изделие фасонное ФС(ФС4-ФС7)	(33)

1. Общая часть

1.1. Серия 1.830.8-2 состоит из следующих выпусков.

Выпуск 1. Материалы для проектирования и рабочие чертежи узлов;

Выпуск 2. Изделия соединительные. Рабочие чертежи.

1.2. Настоящий выпуск содержит:

– рабочие чертежи соединительных изделий, предназначенных для крепления панелей стен к несущим конструкциям;

– рабочие чертежи стальных несущих изделий, к которым крепятся панели стен;

– рабочие чертежи фасонных изделий.

1.3. Изделия предназначены для применения в сельскохозяйственных зданиях с железобетонными стойками каркаса и стенами из асбестоцементных экструзионных панелей.

2. Указания по изготовлению

2.1. Изготовление изделий должно производиться в соответствии с требованиями главы СНиП III-18-75 „Металлические конструкции."

2.2. Изделия разработаны с учетом их поставки полной заводской готовности

2.3. Детали изделий не должны иметь дефектов внешнего вида и защитного слоя. Поверхность должна быть гладкой, а края и обрезы ровно оправлены. Наличие заусенцев, острых режущих ребер не допускается.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Изм.	Кол.уч.	Лист	№ док.
Разраб.	Бирко		
Н.контр.	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		

1.830.8-2.2 ОПЗ

Пояснительная записка

Стад.	Лист	Листов
Р	1	5

Минсельстрой СССР ЦНИИЭП

2.4. Чистота обработки деталей соединительных изделий должна быть не ниже ▽3. Предельные отклонения размеров: охватывающих — по А7, охватываемых — по В7, прочих — ± 1/2 допуска 8 кл.

2.5 Сбеги, недорезы, резьбы, фаски выполняются по ГОСТ 10549-63.

2.6. При сборке комплектов соединительных изделий не допускается попадание грязи в резьбовые соединения. Стружка после механической обработки должна быть удалена.

2.7. Несущие стальные изделия (стойки, ригеля, надколонники) запроектированы из прокатных профилей, при этом заводские соединения предусмотрены сварные, а монтажные — на болтах нормальной точности.

3. Защита от коррозии

3.1. Защиту изделий от коррозии назначать в соответствии с требованиями глав СНиП II-28-73* „Защита строительных конструкций от коррозии" и СНиП III-23-76 „Защита строительных конструкций и сооружений от коррозии. Правила производства и приемки работ".

3.2. Соединительные изделия должны защищаться от коррозии металлическими или комбинированными заводскими покрытиями. При применении для резьбовых участков лакокрасочных покрытий покрывные слои необходимо наносить в процессе монтажа конструкций. Выбор группы покрытий рекомендуется производить по таблице 1, а покрывных слоев — по таблице 2.

3.3. Защиту от коррозии несущих стальных изделий (стоек, ригелей, надколонников, обрамлений отверстий) выполнять в соответствии с рекомендациями п. 2.14 пояснительной записки выпуска 1 данной серии.

3.4. Поврежденные защитные покрытия должны быть восстановлены.

Таблица 1

Условия эксплуатации изделий (расположение)	Относительная влажность воздуха (%) внутри помещений, зона влажности; условия эксплуатации конструкций („А" и „Б") по СНиП II-3-79	Группы защитных покрытий (по табл. 2)
1. В атмосферных условиях (на поверхности конструкций со стороны наружной атмосферы)	Сухая	I
	Нормальная	II
	Влажная	III
2. Внутри помещений	< 60	I
	61 - 75	II
	> 75	III
3. Внутри конструкций (в контакте с утеплителем)	„А"	II
	„Б"	III

Примечания к таблице 1.

1. Поверхность изделий, контактующая с утеплителем из минеральной ваты на фенольной связке, должна защищаться покрытиями группы IV (табл. 2).

2. Защита от коррозии изделий, различные части которых испытывают неодинаковые воздействия среды, назначается по наиболее агрессивному воздействию.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Таблица 2

Группы покрытий	Вариант	Способы защиты от коррозии					
		Металлические покрытия		Лакокрасочные покрытия			
			Толщина, мкм	Грунтовочный слой (один)	Покрывные слои	Кол. слоев	Толщина, мкм
I	1	Горячее цинкование	60	Нет	Нет	—	—
		Металлизация: цинком	120	—"—	—"—	—	—
		или алюминием	150	—"—	—"—	—	—
II	1	Горячее цинкование	100	Нет	Нет	—	—
	2	Металлизация: цинком	150	—"—	—"—	—	—
		или алюминием	180	—"—	—"—	—	—
III	1	Горячее цинкование	100	ВЛ-02; Фл-03ж; АК-069; АК-070	ХВ-1100; ХВ-124; ХВ-125	2	60
	2	Металлизация: цинком	120	то же	то же	то же	то же
		или алюминием	150	—"—	—"—	—"—	—"—
IV	1	Горячее цинкование	100	—"—	ХВ-785; ХС-710; ХС-759	3	80
	2	Металлизация: цинком	120	—"—	то же	то же	то же
		или алюминием	150	—"—	—"—	—"—	—"—

Примечание к таблице 2 — После нанесения металлических покрытий толщина их на участке с резьбой должна быть уменьшена до размеров, не превышающих плюсовых допусков.

7629-02 7

4. Указания по приемке, упаковке и хранению

4.1. Готовые изделия должны быть приняты отделом технического контроля предприятия – изготовителя, гарантирующим их соответствие требованиям настоящего выпуска.

4.2. Соединительные изделия должны подвергаться статическим испытаниям на действие на плечи скоб усилий по 115 кг на расстоянии 45 мм от оси крюка (болта). Максимальное усилие на крюк не должно превышать 375 кг. После статического испытания соединительные изделия не должны иметь разрушений и повреждений, определяемых визуально, и должны обеспечивать легкую сборку – разборку комплектов.

4.3. Изделия должны поставляться комплектно партиями. Партия должна состоять из изделий одной марки.

4.4. Комплекты соединительных изделий должны упаковываться в тару, обеспечивающую сохранность и качество изделий при транспортировке.

4.5. Длительное хранение изделий (свыше 15 дней) разрешается только в закрытых складах или под навесами и рассортированными по маркам. Соединительные изделия должны храниться в упакованном виде.

5. Маркировка

5.1. Маркам изделий присвоены буквенно-цифровые индексы, при этом буквенные индексы обозначают:

– МС – изделия соединительные;

– СТ – несущие стальные изделия;

– ФС – фасонные изделия.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.830.8-2.2 010-										Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07			
				Документация											
11			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка											
11			1.830.8-2.2 010 СБ	Сборочный чертеж											
				Детали											
11		1	1.830.8-2.2 011	Крюк К1	1										
			-01	Крюк К2		1									
			-02	Крюк К3			1								
			-03	Крюк К4				1							
			-04	Крюк К5					1						
			-05	Крюк К6						1					
			-06	Крюк К7							1				
			-07	Крюк К8								1			

17629-02 9

Нач.отд.	Бирло		
Н.контр.	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		
Рук.гр.	Козарян		
Ст.инж.	Шустикова		

1830 8-2.2 010

Изделие соединительное МС1

Стад.	Лист	Листов
Р	1	2

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

8

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол на исполн. 1.830.8-2.2 010-										Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07			
11		2	1.830.8-2.2 012	Скоба С1				1		1	1	1			
			- 01	Скоба С2		1									
			- 02	Скоба С3			1								
			- 03	Скоба С4					1						
			- 04	Скоба С5	1										
11		3	1.830.8-2.2 013	Накладка Н1	1	1	1	1	1	1	1	1			
				Стандартные изделия											
		4		Гайка М8 ГОСТ 5915-70*	2	2	2	2	2	2	2	2			
		5		Шайба 8.16 ГОСТ 11371-78*	2	2	2	2	2	2	2	2			

17629-02 10

Рис. 1

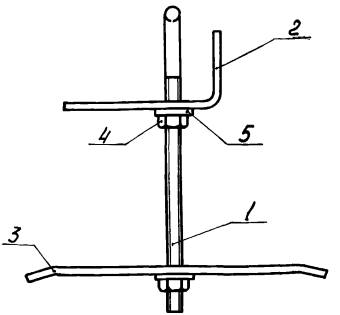
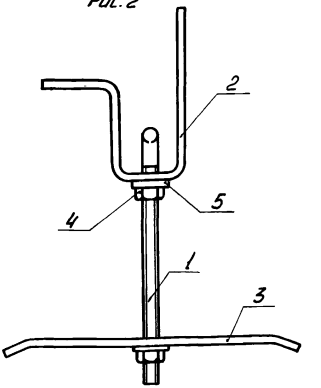


Рис. 2



Обозначение	Рис.	Марка	Масса, кг
1.830.8-2.2 010	2	МС1.1	1,02
-01	1	МС 1.2	1,0
-02		МС 1.3	1,03
-03		МС 1.4	0,82
-04		МС 1.5	1,06
-05		МС 1.6	0,83
-06		МС 1.7	0,84
-07		МС 1.8	0,85

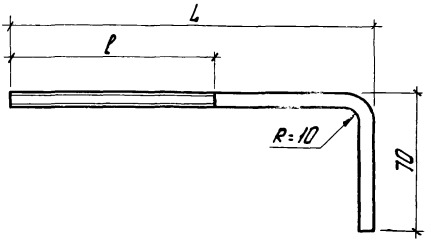
Нач.отд.	Бирко		
Н.контр.	Азарав		
Гл.спец.	Азаров		
Рук.гр.	Казарян		
Ст.инж.	Березина		

1.830.8-2.2 010 СБ

Изделие соединительное МС1
Сборочный чертеж

Стад	Масса	Масшт
Р	см. табл.	–
Лист	Листов 1	

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой



Обозначение	Марка	Размеры, мм		Масса, кг
		L	l	
1.830.8-2.2 011	К1	115	95	0,07
-01	К2	135	95	0,08
-02	К3	155	105	0,08
-03	К4	170	135	0,09
-04	К5	175	115	0,09
-05	К6	190	160	0,10
-06	К7	210	190	0,11
-07	К8	230	200	0,12

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Начотд	Бирко		
Н.контр.	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		
Рук. гр.	Казоран		
Ст.инж.	Березинец		

1.830.8-2.2 011

Крюк К

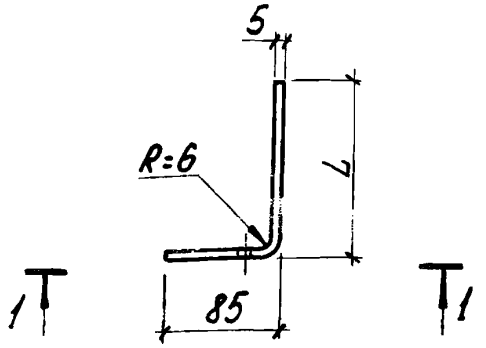
Стад	Масса	Масшт
Р	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

Круг — 8 ГОСТ 2590-71* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

Минсельхоз СССР ЦНИИЭ

17629-02

Рис 1



1-1

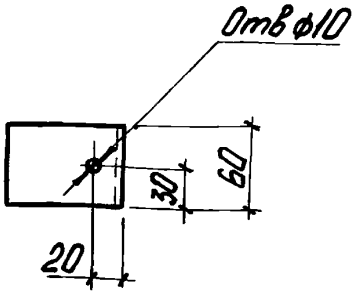
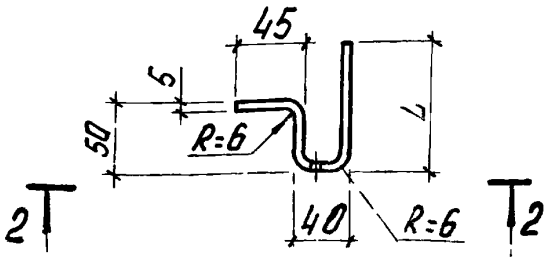
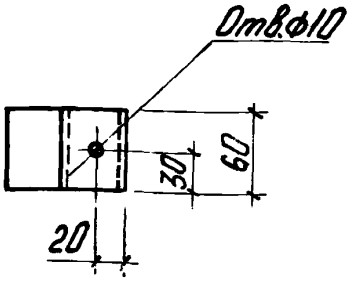


Рис. 2



2-2



Обозначение	Рис	Марка	L, мм	Длина развертки	Масса, кг
1.830.8-2.2 012	1	С1	45	120	0,34
-01		С2	110	186	0,53
-02		С3	120	196	0,55
-03		С4	130	206	0,58
-04	2	С5	90	200	0,56

Нач.отд.	Бирко		
Н.контр.	Азаров		
Гл.спец.	[illegible]ров		
Рук.	[illegible]ян		
С.	[illegible]ва		

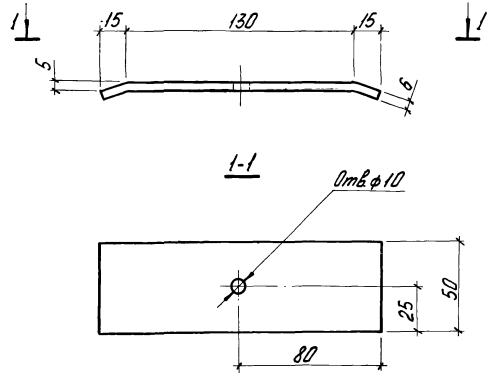
1830.8-2.2 012

Скоба С

Стад	Масса	Масшт
Р	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

Лист 5×60 ГОСТ 19903-74*
ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

Минсельстрой СССР
ЦНИИЭПсельстрой



Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

Нач.отд.	Бирко		
Н.контр.	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		
Рук.гр.	Кавалян		
Ст.инж.	Березина		

1.830.8-2.2 013

Накладка Н1

Стад.	Масса	Масшт
Р	0,38	-

Лист | Листов 1

Лист 6×50 ГОСТ 19903-74* / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

17629-09 14

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.830.8-2.2 020-										Примечание
					-	01	02	03							
				Документация											
11			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	X	X	X	X							
11			1.830.8-2.2 020 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X							
				Детали											
11		1	1830.8-2.2 021	Тяж Т1	1										
			-01	Тяж Т2		1									
			-02	Тяж Т3			1								
			-03	Тяж Т4				1							
11		2	1.830.8-2.2 022	Скоба С6	1	1	1	1							
				Стандартные изделия											
		3		Гайка М8 ГОСТ 5915-70*	2	2	2	2							
		4		Шайба 8 кр 16 ГОСТ 11371-78*	2	2	2	2							

Нач. отд.	Бирко	
Н. контр.	Азаров	
Гл. спец.	Азаров	
Рук. гр.	Казарян	
Ст. инж.	Шустикова	

1.830.8-2.2 020

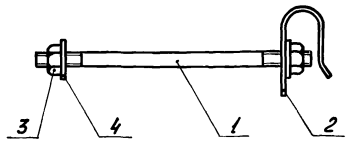
Изделие соединительное МС2

Стад.	Лист	Листов
Р		1

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

7629-02 15

14



Обозначение	Марка	Масса, кг
1.830.8-2.2 020	МС 2.1	0,19
-01	МС 2.2	0,20
-02	МС 2.3	0,21
-03	МС 2.4	0,22

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

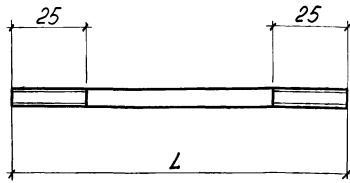
Нач.отд.	Бирка	
Н.контр.	Азаров	
Гл.спец.	Азаров	
Рук.гр.	Казарян	
Ст.инж.	Шуктикова	

1.830.8-2.2 020 СБ

Изделие соединительное МС2
Сборочный чертеж

Стад.	Масса	Масштаб
Р	см. прим.	1:5
Лист	Листов 1	

Минсельстрой СССР
ЦНИИЭПсельстрой



Обозначение	Марка	L, мм	Масса, кг
1.830.8-2.2 021	T1	165	0,06
-01	T2	185	0,07
-02	T3	205	0,08
-03	T4	225	0,09
-04	T5	370	0,15

Нач.отд.	Бирко		
Н.контр.	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		
Рук.гр.	Казарян		
Ст.инж.	Шустикова		

1.830.8-2.2 021

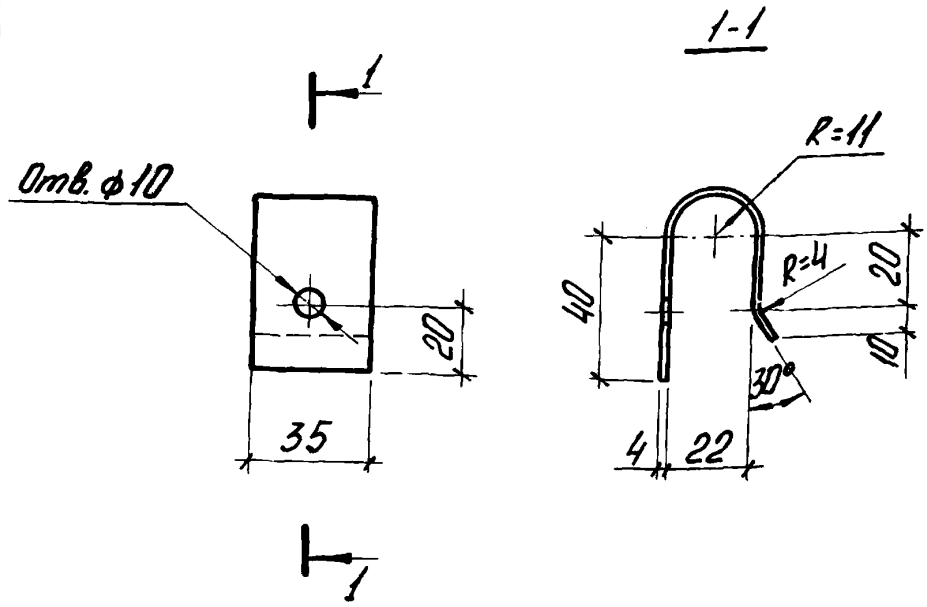
Тяж Т

Стад.	Масса	Масшт.
Р	см. табл.	–

Лист | Листов 1

Круг 8 ГОСТ 2590-71 * / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*

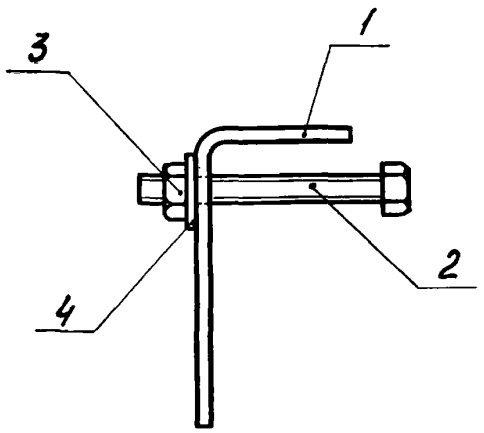
Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой



Длина развертки 110мм

			1.830.8-2.2 022		
			Скоба С6	Стад.	Масса	Масшт.
				Р	0,12	1:5
				Лист	Листов 1
Нач.отд.	Бирко		Лист 4×35 ГОСТ 19903-74* / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой	
Н.контр.	Азаров				
Гл.спец.	Азаров				
Рук.гр.	Казарян				
Ст.инж.	Шуктикова				

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка		
				Детали		
11		1	1.830.8-2.2 012	Скоба С1	1	
				Стандартные изделия		
		2		Болт М8×70.46 ГОСТ 7798-70*	1	
		3		Гайка М8 ГОСТ 5915-70*	1	
		4		Шайба 8×1,6 ГОСТ 11371-78*	1	

Нач.отд.	Бирко	
Н.контр.	Азаров	
Гл.спец.	Азаров	
Рук.гр.	Казаран	
Ст.техн.	Хромова	

1.830.8-2.2 030

Изделие соединительное МС3

Стад	Масса	Масшт
Р	0,4	1:5
Лист	Листов 1	

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№

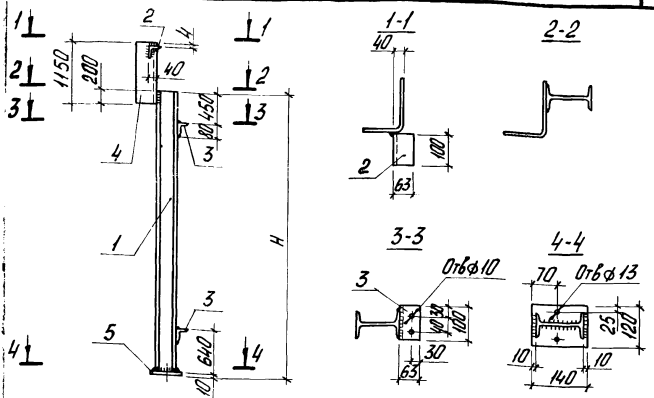
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.830.8-2.2 040-					Примечание
					–	01	02	03		
				Документация						
11			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка						
11			1.830.8-2.2 040 СБ	Сборочный чертеж						
				Детали						
				Двутавр 12 ГОСТ 8239-72 / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*						
64		1	1.830.8-2.2 041	L=3990	1					
			-01	L=4290		1				
			-02	L=4590			1			
			-03	L=4890				1		
64		2	1.830.8-2.2 042	Уголок 80×63×4 ГОСТ 19772-74* / L=100 Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1	1	1		
		3	-01		2	2	2	2		2 отв. ⌀10
		4	1.830.8-2.2 043	Уголок 160×125×8 ГОСТ 19772-74* / L=1150 Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1	1	1		
		5	1.830.8-2.2 044	Лист 10×120×1140 ГОСТ 19903-74* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1	1	1		

1962.9-02 20

Нач.отд.	Бирка		1.830.8-2.2 040
Н.контр.	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		Стойка фахверка стальная СТ1
Рук. гр.	Казарян		
Ст. инж.	Березина		

Стад.	Лист	Листов
Р		1

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой



Обозначение	Марка	H, мм	Масса, кг
1.830.8-2.2 040	СТ 1.1	4000	68,0
-01	СТ 1.2	4300	72,0
-02	СТ 1.3	4600	75,0
-03	СТ 1.4	4900	79,0

1. Сварные швы h=4мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.
3. Поз. 2,3 приварить к стойке перед установкой ее в проектное положение.

Нач.отд.	Бирко		
Н.контр.	Азоров		
Гл.спец.	А[illegible]ов		
Рук.	[illegible]арян		
Сп.	[illegible]ина		

1.830.8-2.2 040 СБ

Стойка фахверка стальная СТ1 Сборочный чертеж

Стад.	Масса	Масшт.
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

Минсельстрой СССР
ЦНИИЭПсельстрой

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполнение 1.830.8-2.2 050- 01	02	03	04						Примечание
				Документация										
11			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка										
11			1.830.8-2.2 050 СБ	Сборочный чертеж										
				Детали										
64		1	1.830.8-2.2 051	Лист 6×60×490 ГОСТ 19903-74* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*		1								
			-01	6×60×590			1							
			-02	6×60×1100				1						
		2	1.830.8-2.2 052	10×60×150	1	1								
		1	-01	10×60×640	1									
			-02	10×60×740		1								
		3	1.830.8-2.2 053	6×200×420	1									
			-01	6×200×640		1								
			-02	6×200×520		1								
			-03	6×200×740			1							
			-04	6×200×950				1						

Нач.отд.	Бирко	
Н.контр.	Азаров	
Гл.спец.	Азаров	
Рук. гр.	Казарян	
Ст.инж.	Березина	

1.830.8-2.2 050

Надколонник СТ (СТ2 - СТ4)

Стад.	Лист	Листов
Р		1

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

17629-02 22

2

Рис. 1

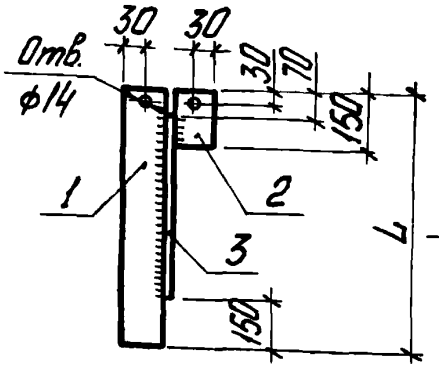


Рис. 2

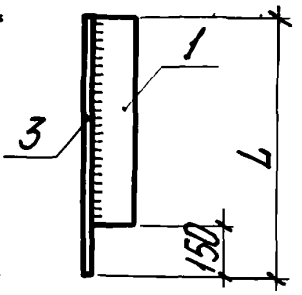
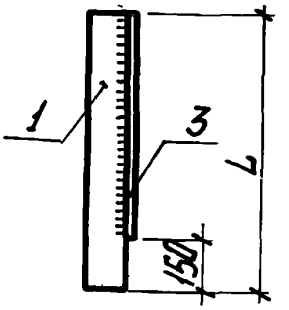


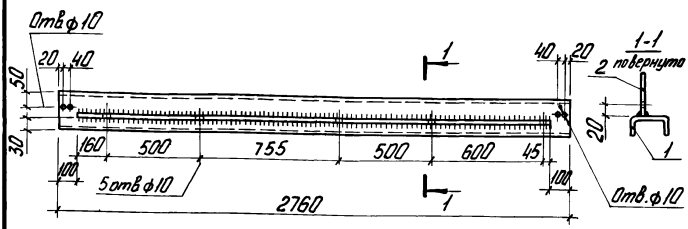
Рис. 3



Обозначение	Рис.	Марка	L, мм	Масса, кг
1.830.8-2.2 050	1	СТ2.1	640	7,3
-01		СТ2.2	740	9,3
-02	2	СТ3.1	640	7,0
-03		СТ3.2	740	7,0
-04	3	СТ4	1100	11,0

1. Сварные швы h=6 мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

				1.830.8-2.2 050 СБ		
				Надколонник СТ (СТ2 - СТ4)	Стад.	Масса	Масшт.
					Р	см. табл.	—
					Лист	Листов 1	
Нач.отд.	Бирко			Лист ГОСТ 19903-74* / ВСт3кп2 ГОСТ380-71*	Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой	
Н.контр.	Азаров					
Гл.спец.	Азаров					
Рук. гр.	Казарян					
Ст. инж.	Березина					



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
А1			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка		
				Детали		
А4		1	1.830.8-2.2 061	Швеллер 100×50×4 ГОСТ 8278-75* Ст3кп2 ГОСТ 380-71* L=2760	1	
А4		2	1.830.8-2.2 062	Лист 3×120 ГОСТ 19903-74* Ст3кп2 ГОСТ 380-71* L=2560	1	

1. Сварные швы h=4мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

Инв.№ подл. | Подпись и дата | Взам.инв.№

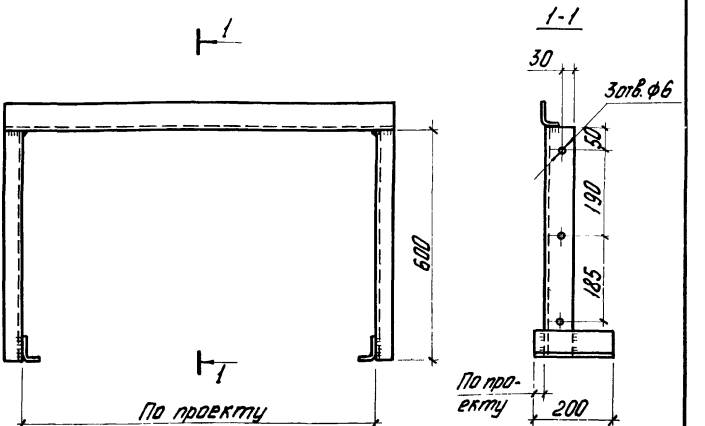
Нач.отд	Бирко	
Н.контр.	Азаров	
Гл.спец	Азаров	
Рук. гр.	Казарян	
Ст.инж.	Шустикова	

1.830.8-2.2 060

Ригель стальной СТ5

Стад.	Масса	Масшт.
Р	33,0	–
Лист	Листов 1	

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой



1. Сварные швы h=4мм.
2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

		1.830.8-2.2 070	
		Рама СТ 6	Стад. Р; Масса по проекту; Масшт. –
			Лист; Листов 1
Нач.отд	Бирка	Уголок 80×63×4 ГОСТ 19772-74* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*	Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой
Н.контр.	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		
Рук.гр.	Казарян		
Ст.техн.	Хронова		

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на изделие 1.830.8-2.2 080-										Примечание
					-	01	02	03	04	05					
				Документация											
11			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка											
11			1.830.8-2.2 080 СБ	Сборочный чертеж											
				Детали											
				Уголок 120×100×8 ГОСТ 19772-74* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*											
11		1	1.830.8-2.2 081	L = 90	1										
			-01	L = 180		1			1						
				Уголок 160×125×8 ГОСТ 19772-74* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*											
11		1	1.830.8-2.2 082	L = 90			1								
			-01	L = 180				1		1					
				Лист ГОСТ 19903-74* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*											
11		2	1.830.8-2.2 083	8×90×110					1						
			-01	8×115×150						1					

Нач. отд.	Бирка	
Н. контр.	Азаров	
Гл. спец.	Азаров	
Рук. гр.	Казарян	
Ст. техн.	Мирзоева	

1.830.8-2.2 080

Столик опорный СТ (СТ7, СТ8)

Стадия	Лист	Листов
Р		1

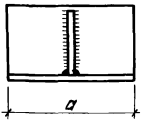
Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

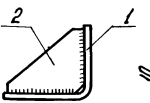
11629-02 26

Рис. 1

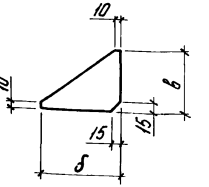


Рис. 2





Поз. 2



Обозначение	Рис.	Марка	Размеры, мм			Масса, кг
			а	б	в	
1.830.8-2.2 080	1	СТ 7.1	90	–	–	1,2
-01		СТ 7.2	180	–	–	2,3
-02		СТ 7.3	90	–	–	1,5
-03		СТ 7.4	180	–	–	3,0
-04	2	СТ 8.1	180	110	90	2,7
-05		СТ 8.2	180	150	115	3,7

Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

Гл. инж. отд.	Бирко		
Н. контр.	Азаров		
Гл. спец.	Азаров		
Рук. гр.	Хазарян		
Ст. техн.	Мирзаиева		

1.830.8-2.2 080 СБ

Столик опорный СТ (СТ7, СТ8) Сварочный чертеж

Стад.	Масса	Масшт.
Р	см. табл.	–
Лист	Листов 1	

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

Рис. 1

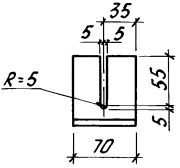


Рис. 3

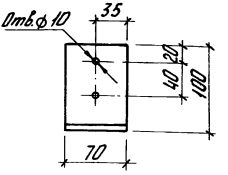


Рис. 2

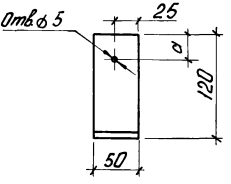
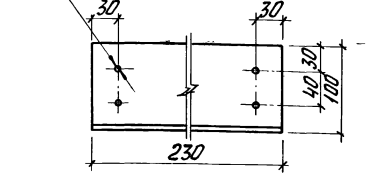


Рис. 4



Обозначение	Рис	a, мм	Марка	Профиль	Масса, кг
1.830.8-2.2 090	1	—	СТ9	∟80×63×4	20,5
-01	2	20	СТ10.1	∟120×100×6	0,5
-02		30	СТ10.2		
-03		50	СТ10.3		
-04	3	—	СТ11	∟100×80×8	2,7
-05	4	—	СТ12	∟100×80×8	2,4

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Нач.отд.	Бирко		
Н.контр.	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		
Рук. гр.	Назаров		
Ст.техн.	Мирошник		

1.830.8-2.2 090

Уголок СТ (СТ9 – СТ12)

Стад.	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—

Лист | Листов 1

Уголок ГОСТ 19772-74* Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

Минсельстрой ЦНИИЭП

17629-02 20

Рис. 1

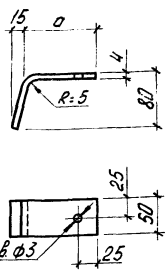


Рис. 2

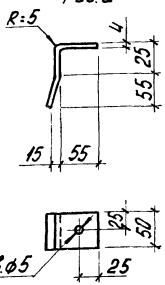
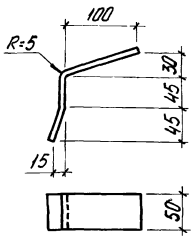


Рис. 3



Обозначение	Рис.	Марка	a, мм	Масса, кг
1.830.8-2.2 100	1	СТ 13.1	80	0,24
-01		СТ 13.2	100	0,27
-02		СТ 13.3	120	0,31
-03		СТ 13.4	140	0,34
-04	2	СТ 14	-	0,27
-05	3	СТ 15	-	0,31

Нач. отд.	Бирко		
Н. контр.	Азаров		
Гл. спец.	[illegible]ров		
Р[illegible]	[illegible]ан		
[illegible]	[illegible]ва		

1.830.8-2.2 100

Костыль СТ (СТ 13-СТ 15)

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:5
Лист	Листов 1	

Лист 4×50 ГОСТ 19903-74* / Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

Рис. 1

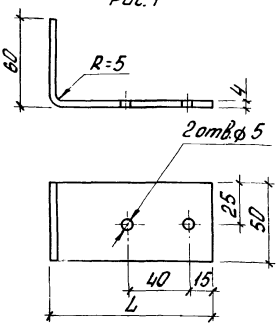
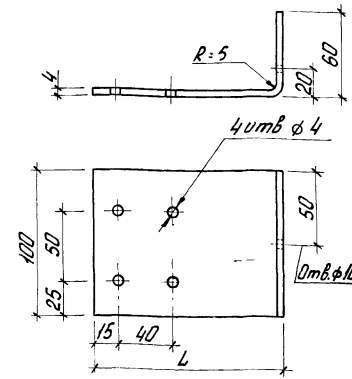


Рис. 2



Обозначение	Рис.	Марка	L, мм	Профиль	Масса, кг
1.830.8-2.2 110	1	СТ16.1	110	−4×50	0,18
-01		СТ16.2	130		0,21
-02		СТ16.3	150		0,24
-03		СТ16.4	170		0,27
-04	2	СТ17.1	130	−4×100	0,57
-05		СТ17.2	150		0,63
-06		СТ17.3	170		0,70
-07		СТ17.4	190		0,76

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Начотд.	Бирко		
Н.контр.	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		
Рук. гр.	Казарян		
Ст.инж.	Шустикова		

1.830.8-2.2 110

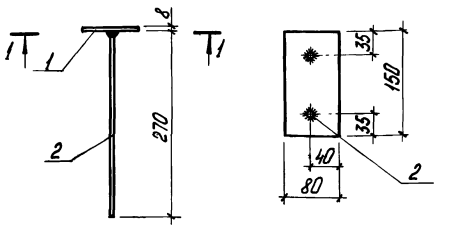
Деталь соединительная СТ (СТ16, СТ17)

Стад.	Масса	Масшт.
Р	см. табл.	1:5
Лист	Листов 1	

Лист ГОСТ 103-76 Вст3кп2 ГОСТ 380-71*

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

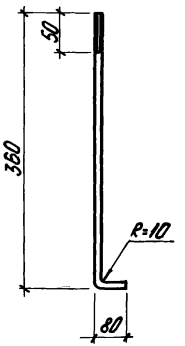
1-1



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
А4		1	1.830.8-2.2 121	Лист 8×80×150 ГОСТ19903-74* / ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	1	
А4		2	1.830.8-2.2 122	Круг ℓ=270 10АII ГОСТ 5781-75 / ВСт5пс2 ГОСТ 380-71*	2	

Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ 9467-75

		1.830.8-2.2 120	
		Изделие закладное ЗД1	Стад. Р; Масса 1,1; Масшт 1:5
			Лист; Листов 1
Нач.отд.	Бирка		Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой
Констр.	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		
Рук.гр.	Казарян		
Т.инж.	Березина		



Инв.№ подл.	Подпись и дата	Взам.инв.№	

Начотд.	Бирко		
Н.контр.	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		
Рук.гр.	Лазарян		
Ст.инж.	Березина		

1.830.8-2.2 130

Анкер А1

Стад	Масса	Масшт
Р	0,3	1:5
Лист	Листов 1	

Круг 10АII ГОСТ 5781-75 / ВСт 5пс 2 ГОСТ 380-71*

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой

Рис. 1

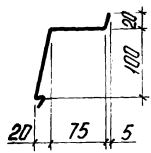


Рис. 2

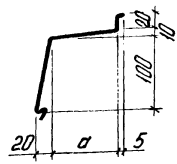
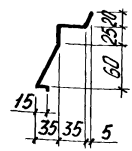


Рис. 3



Обозначение	Рис	Марка	a, мм	Длина, мм	Ширина развертки, мм	Масса, кг
1.830.8-2.2 140	1	ФС1	-	По проекту	250	По проекту
-01	2	ФС2.1	35		210	
-02		ФС2.2	55		230	
-03		ФС2.3	75		250	
-04		ФС2.4	95		270	
-05	3	ФС3	-		180	

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Изделие фасонное ФС (ФС1 - ФС3)		1.830.8-2.2 140	
		Стад.	Масса	Масштаб
		Р	см. подл.	-
		Лист	Листов 7	
Начотд. Бирко; Н.контр. Азаров; Гл.спец. Азаров; Рук. гр. Казарян; Ст. техн. Хранова	Лист 07 ГОСТ 7118-78 сталь оцинкованная	Минсельстрой СССР ЦНИИПсельстрой	

Рис 1

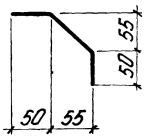


Рис.2

Рис 3

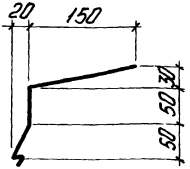
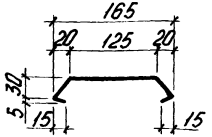


Рис 4



Обозначение	Рис.	Марка	Длина, мм	Ширина развертки, мм	Масса, кг
1.830.8-2.2 150	1	ФС4	По проекту	180	По проекту
-01	2	ФС5		480	
-02	3	ФС6		310	
-03	4	ФС7		230	

Нач.отд.	Бирко		
Н.контр.	Азаров		
Гл.спец.	Азаров		
Рук.гр.	Казарян		
Ст.техн.	Хроленко		

1.830.8-2.2 150

Изделие фасонное ФС (ФС4-ФС7)

Стад.	Масса	Масшт.
Р	см. модл.	-
Лист	Листов 1	

Лист 0,7 ГОСТ 7118-78 сталь оцинкованная

Минсельмаш СССР ЦНИИЭГ

17629-02 (34)

gost.e-ecolog.ru