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 ПРОЛЕТОМ 12 И 18 М, СВЯЗИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать IV 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 ПРОЛЕТОМ 12 И 18 м, СВЯЗИ И СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦНИИСК им. Кучеренко

Зам. директора — А.М. Чистяков
Зав. отделением — Я.Ф. Хлебной
Зав. лабораторией — Л.В. Касабьян
Ст. научн. сотр. — В.И. Фролов

ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

Гл. инж. ин-та — М.М. Лукьянов
Нач. отд. СК — И.Н. Котов
Гл. инж. отд. — М.Я. Кацман
Гл. спец. — Е.Н. Акатова

ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

Зам. директора — Л.И. Ануфриев
Зав. отд. КДК — Е.А. Прилепский
Зав. сект. нестандартизации — В.Г. Курганский
Ст. научн. сотр. — 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. № 2/3-514 и от 13.02.80 г. № 2/3-68.

СОДЕРЖАНИЕ

Обозначение	Наименование	Стр.
I.822.5-4.I 0000 ПЗ	Пояснительная записка	3-5
I.822.5-4.I I000	Рама РДП	6-7
I.822.5-4.I I000 СБ	Рама РДП. Сборочный чертеж	8
I.822.5-4.I II00	Полурама ДI	9-I0
I.822.5-4.I II00 СБ	Полурама ДI. Сборочный чертеж	II
I.822.5-4.I III0	Деревянный элемент	I2-I3
I.822.5-4.I III0 СБ	Деревянный элемент. Сборочный чертеж	I4
I.822.5-4.I IIII	Стойка	I5
I.822.5-4.I III2	Ригель	I6
I.822.5-4.I I200	Изделие соединительное М1	I7
I.822.5-4.I I2I0	Болт	I7
I.822.5-4.I I20I	Шайба	I8
I.822.5-4.I I00I	Накладка	I8
I.822.5-4.I I300	Башмак М2	I9
I.822.5-4.I I300 СБ	Башмак М2.Сборочный чертеж	I9
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	2I
I.822.5-4.I 2022	Пластина	2I
I.822.5-4.I 2030	Изделие соединительное МС3	22
I.822.5-4.I 2080 СБ	Изделие соединительное МС3. Сборочный чертеж	22
I.822.5-4.I 2040	Изделие соединительное МС4	23
I.822.5-4.I 2040 СБ	Изделие соединительное МС4. Сборочный чертеж	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	Столик монтажный	25

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

I. Общая часть

I.I. Серия I.822.5-4 состоит из 2 выпусков:

Выпуск 0- указания по применению рам пролетом I2 и I8 м.

Выпуск I- рамы пролетом I2 и I8 м, связи и соединительные изделия. Рабочие чертежи.

I.2. Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи трехшарнирных деревянных клееных рам из прямолинейных элементов пролетом I2 и I8 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.I. 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 П категории, принятой для изготовления элементов рам, накладок, подкладных досок и деревянных элементов связей, должно удовлетворять требованиям таблицы 3 СНиП П-В.4-7I*.

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

			1980	1.822.5-4.1 0000 ПЗ		
				Пояснительная записка	Стадия: Р	Лист: 1	Листов: 6
Гл. спец.	Акатова				МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва	
Гл. инж. пр.	Кацман					
Нач. отд.	Котов					

смол, 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 I.822.5-4.I III0 и I.822.5-4.I II20 и производится нарезка зубчатого шипа.

2.6. Запрессовка зубчатого соединения ригеля и стойки осуществляется на специализированном прессовом агрегате с использованием клея ФР-I2. Отклонения от проектных размеров готовых полурам не должны превышать величин, указанных на листе I.822.5-4.I IIIОСБ.

2.7. Защита от увлажнения и биологического разрушения готовых элементов полурам должна производиться согласно рекомендациям ЦНИИСК им. Кучеренко (письмо № I0-2I23 от 26.IУ.78г.):

- боковые поверхности полурам должны покрываться лакокрасочными составами в зависимости от условий эксплуатации (СНиП П-В.4-7I* таблица I).

Группа конструкций А1 - лаки ПФ283 (ГОСТ 5470-75), ХС-724 (ТУ 6-I0-III5-75), краски Э-ВА-27 (ГОСТ I92I4-73);

группа конструкций А2 - лаки ПФ-I70 (ГОСТ I5907-70), УР-293 (ТУ 6-I0-I462-74), ХВ-784 (ГОСТ 73I3-75), ГФ-I66 (ГОСТ 5470-75);

группа конструкций Б1 - эмали ХВ-III0 (ГОСТ 6993-70), ХВ-I24 (ГОСТ I0I44-62), ХВ-5I69 (ТУ 6-I0-745--75), ПФ-II5 (ГОСТ6465-76), УР-49 (ТУ 6-I0-I579-76), УРФ-II28 (ТУ 6-I0--I42I-76), ВН-30 (ТУ 84-20-68).

Толщина покрытий должна быть: для группы конструкций А1 - 70÷90 мкм, для А2 - 90÷II0 мкм, для Б1 - II0÷I30мкм.

Торцы элементов должны защищаться I5% водным раствором кремнефтористого аммония (ГОСТ 6-08-2-75) с последующим нанесением эпоксидной шпатлевки ЭП-00I0 (ГОСТ I0277-76) или тиоколовых герметиков У-30М (ГОСТ I3489-68), мастик АМ-05 (ТУ 84-246-75).

2.I0. Стальные элементы должны быть защищены лакокрасочным покрытием в соответствии с "Рекомендациями по защите от коррозии стальных и железобетонных строительных конструкций лакокрасочными

покрытиями" (Москва, 1973г.), цинкованием или органосиликатными материалами типа ВН-30.

3. Испытания рам

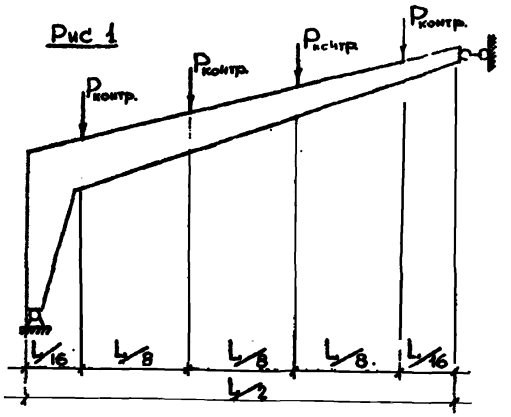
3.1. При освоении выпуска рам и в случае изменения технологического процесса завод-изготовитель должен провести испытания головного образца по методике ЦНИИСК им. Кучеренко и при его участии.

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:

Рис 1



3.4. Для испытаний отбираются не менее 3* 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, наихудшие 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/см^2.
- прочность зубчатых соединений слоев при изгибе – не ниже 400 кгс/см^2.
- при растяжении – не ниже 450 кгс/см^2.

Таблица I

Марка рамы*	Контрольная нагрузка Рконтр., кгс	Марка рамы	Контрольная нагрузка Рконтр., кгс
РДП12-4,5	1400	РДП18-4,5	2200
РДП12-6,0	1850	РДП18-6,0	2850
РДП12-7,5	2300	РДП18-7,5	3500
РДП12-9,0	2700	РДП18-9,0	4100
РДП12-10,5	3150	РДП18-10,5	4750

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

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

4.I. 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 точках мягкими универсальными стропами ПСР-022 и ПСР-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.

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 $h_ш$ = 6 мм, электроды типа Э42 ГОСТ 9466-75.

Затем опорные части полурам оборачиваются 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 I000СБ.

4.9. При сборке рам (лист I.822.5-4.1 I000СБ) 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.I0. 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.

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
12г			1.822.5-4.1 0000 ПЗ	Пояснительная записка	х	
			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		
Проверил	Акатова		Рама РДП
Гл. спец.	Акатова		
Гл. инж. отд.	Кацман		
Нач. отд.	Котов		

Стадия	Лист	Листов
Р	1	4

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
г. Москва

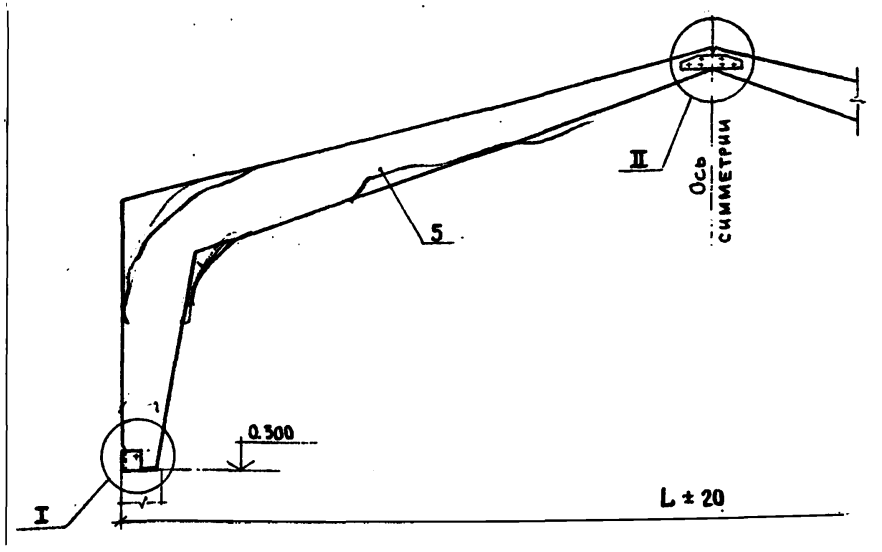
Формат	Зона	Для исполнения с порядковым номером[1]	Обозначение	Кол.	Примечание
			Переменные данные		
			Сборочные единицы.		
		Поз. 5	Полурама Д1		
		– 00	1.822.5-4.1 1100	2	Д1-1
		– 01	– 01	2	Д1-2
		– 02	– 02	2	Д1-3
		– 03	– 03	2	Д1-4
		– 04	– 04	2	Д1-5
		– 05	– 05	2	Д1-6
		– 06	– 06	2	Д1-7
		– 07	– 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

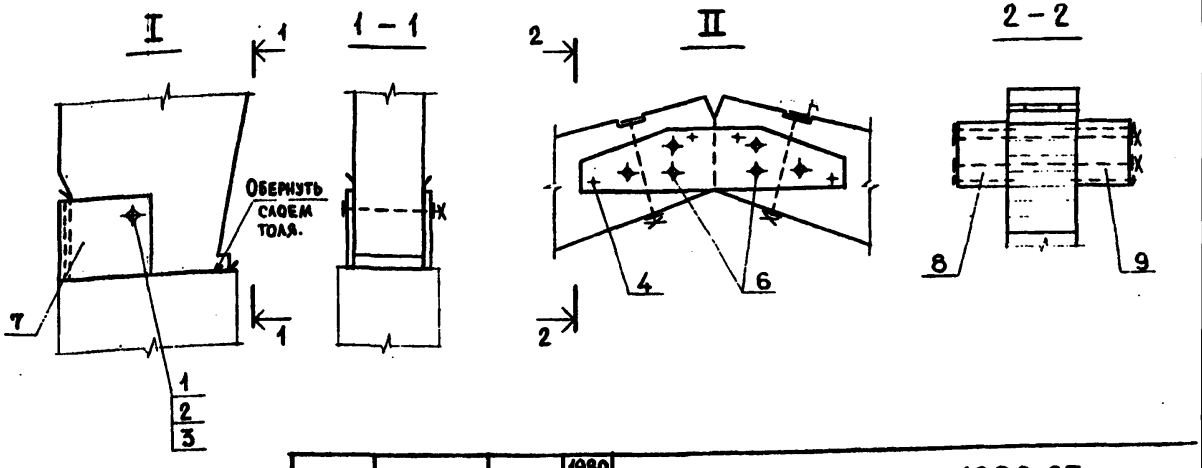
[1] Основное исполнение, не имеющее порядкового номера, обозначено „00"

Зона	Для исполнения с порядковым номером[1]	Обозначение	Кол.	Примечание
	— 21	1.822.5-4.1 1100-21	2	Д1-22
	— 22	-22	2	Д1-23
	— 23	-23	2	Д1-24
	— 24	-24	2	Д1-25
	— 25	-25	2	Д1-26
	— 26	-26	2	Д1-27
	— 27	-27	2	Д1-28
	— 28	-28	2	Д1-29
	— 29	-29	2	Д1-30
	Поз. 6	Изделие соединительное М1		
11в	-00; -01; -02; -05; -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	-01	6	М1-2
	Поз. 7	Башмак М2		
11в	от -00 до -03; от -05 до -15			
	-20; -25	1.822.5-4.1 1300	2	М2-1
	-04; -16; -21; -26	-01	2	М2-2
	-17; -18; -22; -23; -27,			
	-28	-02	2	М2-3
	-19; -24; -29	-03	2	М2-4

Формат	Зона	Для исполнения с порядковым номером[1]	Обозначение	Кол.	Примечание
			Детали		
		Поз. 8	Накладка Д2		
11в		-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	-02	1	Д2-2
		-03; -04; -08; -09; -13; -14			
		-18; -19; -23; -24; -28; -29	-04	1	Д2-3
		Поз. 9	Накладка Д3		
11в		-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	-03	1	Д3-2

Обозначение	Марка	L мм	Масса
1.822.5-4.1 1000	РДП 12-2,7-4,5	12000	420
-01	РДП 12-2,7-6		460
-02	РДП 12-2,7-7,5		505
-03	РДП 12-2,7-9		565
-04	РДП 12-2,7-10,5		600
-05	РДП 12-3-4,5		440
-06	РДП 12-3-6		480
-07	РДП 12-3-7,5		525
-08	РДП 12-3-9		590
-09	РДП 12-3-10,5		640
-10	РДП 12-3,3-4,5		460
-11	РДП 12-3,3-6		505
-12	РДП 12-3,3-7,5		555
-13	РДП 12-3,3-9		615
-14	РДП 12-3,3-10,5		660
-15	РДП 18-2,7-4,5	18000	755
-16	РДП 18-3-6		900
-17	РДП 18-3-7,5		1000
-18	РДП 18-3-9		1075
-19	РДП 18-3-10,5		1145
-20	РДП 18-3-4,5		800
-21	РДП 18-3,3-6		950
-22	РДП 18-3,3-7,5		1025
-23	РДП 18-3,3-9		1130
-24	РДП 18-3,3-10,5		1200
-25	РДП 18-3,3-4,5		820
-26	РДП 18-3,6-6		975
-27	РДП 18-3,6-7,5		1075
-28	РДП 18-3,6-9		1155
-29	РДП 18-3,6-10,5		1260





1. 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.
2. Накладку (поз. 8) использовать в качестве шаблона для сверления отверстий в полурамах (поз. 5) и накладке без отверстий (поз. 9).
3. Порядок монтажа рамы см. пояснительную записку п. 4.7 ÷ 4.9

			1980
Ст. инж.	Корнеева		
Проверил	Акатова		
Гл. спец.	Акатова		
Гл. инж. отд.	Кацман		
Нач. отд.	Котов		

1.822.5-4.1 1000 СБ

Рама РДП.
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
г. Москва

Формат	Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Документация		
			1.822.5-4.1 0000 ПЗ	Пояснительная записка	х	
			1.822.5-4.1 1100 СБ	Сборочный чертеж	х	
				Детали		
		1	1.822.5-4.1 1201	Шайба	2	
				Стандартные изделия		
		2		Болт М12×260.09 ГОСТ 7798-70*	1	
		3		Гайка М12.09 ГОСТ 5915-70*	1	

Ст. инж.	Корнеева		1980
Проверил	Акатова		
Гл. спец.	Акатова		
Нач. отд.	Кацман		
Нач. отд.	Котов		

1.822.5-4.1 1100

Полурама Д1

Стадия	Лист	Листов
Р	1	4

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
г. Москва

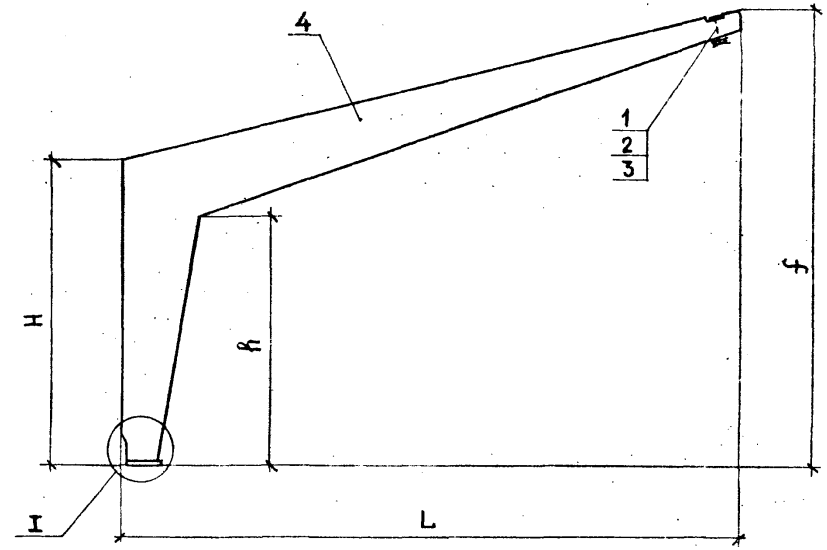
Формат	Зона	Для исполнения с порядковым номером[1]	Обозначение	Кол.	Примечание
			Переменные данные		
			Сборочные единицы		
			Поз. 4 Деревянный элемент		
12г		– 00	1.822.5-4.1 1110	1	
		– 01	– 01	1	
		– 02	– 02	1	
		– 03	– 03	1	
		– 04	– 04	1	
		– 05	– 05	1	
		– 06	– 06	1	
		– 07	– 07	1	
		– 08	– 08	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	

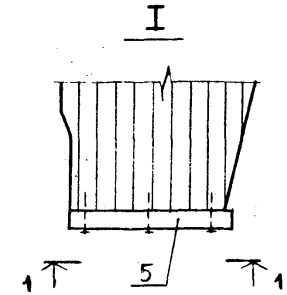
[1] Основное исполнение, не имеющее порядкового номера, обозначено „00"

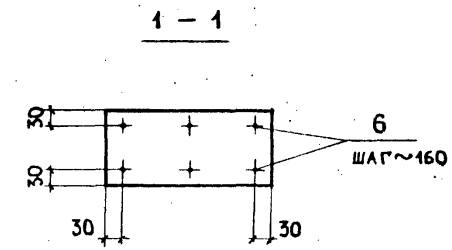
Формат	Зона	Для исполнения с порядковым номером[1]	Обозначение	Кол.	Примечание
12г		-21	1.822.5-4.1 1110 -21	1	
		-22	-22	1	
		-23	-23	1	
		-24	-24	1	
		-25	-25	1	
		-26	-26	1	
		-27	-27	1	
		-28	-28	1	
		-29	-29	1	
		Детали			
		Поз. 5 Подкладка			
			Доска II кат. 35×140 ГОСТ 8486-66 сосна, ель $\varphi \leq 20\%$		Строгать из доски $\delta = 40$
Б.Ч.		-00; -01; -05; -06; -10; -11	1.822.5-4.1 1101 ; $\ell = 220$	1	0,001 м³
		-07; -12	-01; $\ell = 250$	1	0,001 м³
		-02; -13; -25	-02; $\ell = 290$	1	0,001 м³
		-03; -08; -09; -14; -15; -20	-03; $\ell = 330$	1	0,002 м³
		-04; -26	-04; $\ell = 370$	1	0,002 м³
		-16; -27	-05; $\ell = 420$	1	0,002 м³
		-22	-06; $\ell = 460$	1	0,002 м³
		-17; -28	-07; $\ell = 500$	1	0,002 м³
		-23	-08; $\ell = 540$	1	0,003 м³
		-18; -29	-09; $\ell = 560$	1	0,003 м³
		-24	-10; $\ell = 600$	1	0,003 м³
		-19	-11; $\ell = 640$	1	0,003 м³

Формат	Зона	Для исполнения с порядковым номером[1]	Обозначение	Кол	Примечание
		Стандартные изделия			
		Поз. 6 Гвоздь	К 3×70 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	

Обозначение	Марка	Размеры, мм				Масса
		L	H	h	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	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	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	9000	2700	2180	4950	365
-16	Д1-17		3000	2380	5250	437
-17	Д1-18			2305		483
-18	Д1-19			2250		517
-19	Д1-20			2200		550
-20	Д1-21			2460		388
-21	Д1-22		3300	2655	5550	461
-22	Д1-23			2605		495
-23	Д1-24			2525		545
-24	Д1-25			2475		577
-25	Д1-26			2760		397
-26	Д1-27		3600	2955	5850	472
-27	Д1-28			2880		520
-28	Д1-29			2825		557
-29	Д1-30			2760		608







Ст. инж.	Корнеева		1980
Проверил	Акатова		
Гл. спец.	Акатова		
Гл. инж. отд	Кацман		
Нач. отд	Котов		

1.822.5-4.1 1100 СБ

Полурама Д1.
Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл	—
Лист	Листов 1	

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
г. Москва

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.822.5-4.1 0000ПЗ	Пояснительная записка	×	
12г			1.822.5-4.1 1110СБ	Сборочный чертеж	×	

			1980
Ст. инж.	Варгина		
Проверил	Акатова		
Ст. инж.	Корнеева		
Гл. спец.	Акатова		
Гл. инж. отд.	Кацман		
Нач. отд.	Котов		

1.822.5-4.1 1110

Деревянный элемент

Стадия	Лист	Листов
Р	1	4

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
г. Москва

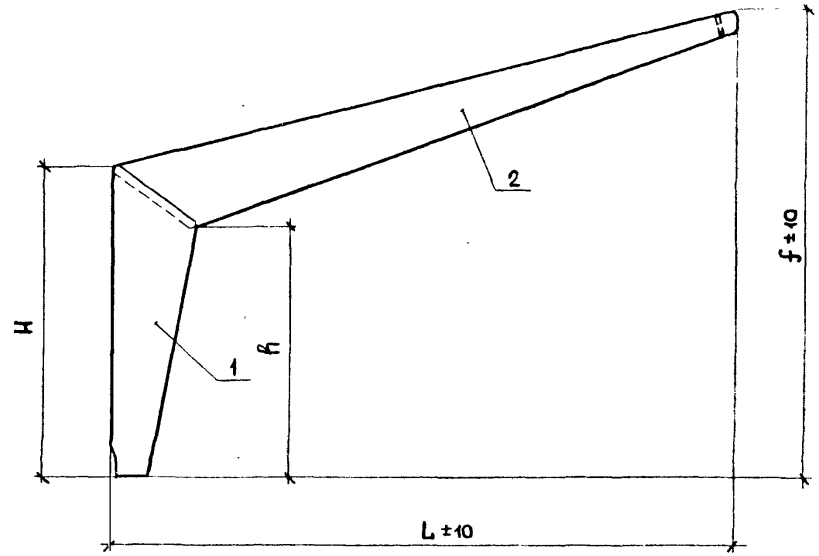
Формат	Зона	Для исполнения с порядковым номером[1]	Наименование	Кол.	Примечание
			Переменные данные		
			Детали		
		Поз. 1	Стойка		
12г		– 00	1.822.5-4.1 1111	1	СР 1
		– 01	– 01	1	СР 2
		– 02	– 02	1	СР 3
		– 03	– 03	1	СР 4
		– 04	– 04	1	СР 5
		– 05	– 05	1	СР 6
		– 06	– 06	1	СР 7
		– 07	– 07	1	СР 8
		– 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"

Формат	Зона	Для исполнения с порядковым номером[1]	Наименование	Кол.	Примечание
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	Ригель		
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

Формат	Зона	Для исполнения с порядковым номером[1]	Наименование	Кол.	Примечание
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

Обозначение	Размеры, мм				Объем древесины, м³	Масса
	L	H	h	f		
1.822.5-4.1 1110	6000	2660	2300	4160	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			2420		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.

Ст. инж.	Корнеева		
Проверил	Акатова		
Гл. спец	Акатова		
Гл. инж. отд	Кацман		
Нач. отд.	Котов		

1980

1.822.5-4.1 1110 СБ

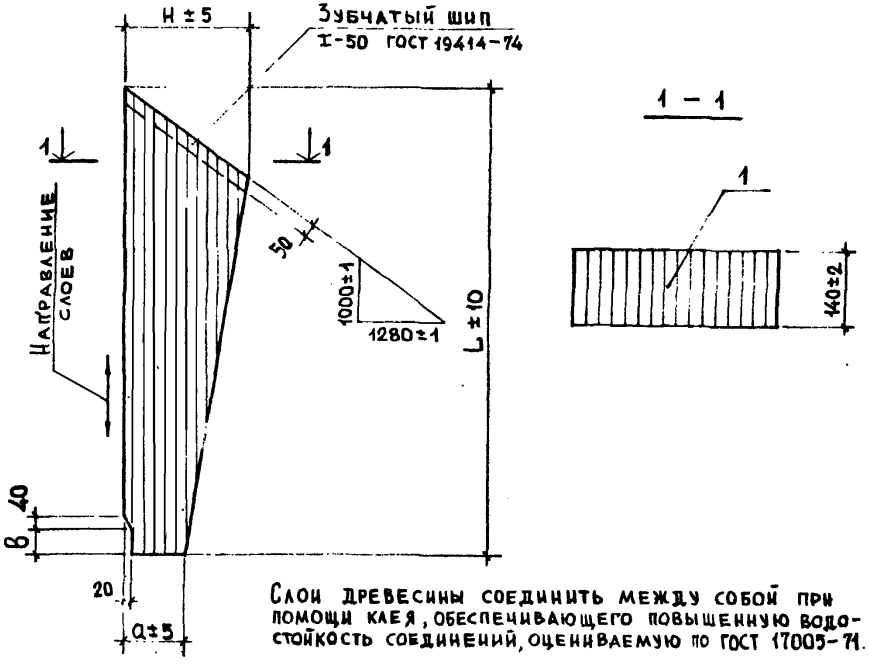
Деревянный элемент. Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
г. Москва

Обозначение	Марка	Размеры, мм L	H	a	в	Объем древесины м³	Масса
1.822.5-4.1 1111	СР 1	2690	445	220	140	0.119	60
– 01	СР 2		515	220		0.131	66
– 02	СР 3		575	270		0.149	75
– 03	СР 4		645	320		0.169	85
– 04	СР 5		700	350	160	0.183	92
– 05	СР 6	2990	455	220	140	0.134	67
– 06	СР 7		525	220		0.148	74
– 07	СР 8		585	250		0.165	83
– 08	СР 9		655	300		0.188	94
– 09	СР 10		730	330		0.208	104
– 10	СР 11	3290	465	220		0.151	76
– 11	СР 12		535	220		0.166	83
– 12	СР 13		605	250		0.187	94
– 13	СР 14		675	280		0.208	104
– 14	СР 15		730	330		0.230	115
– 15	СР 16	2690	665	330		0.175	88
– 16	СР 17	2990	795	410	160	0.234	117
– 17	СР 18		895	480	240	0.263	132
– 18	СР 19		960	560		0.288	144
– 19	СР 20		1030	640	300	0.312	156
– 20	СР 21		700	310	140	0.199	100
– 21	СР 22	3290	830	390	160	0.262	131
– 22	СР 23		895	460	240	0.288	144
– 23	СР 24		995	540		0.323	162
– 24	СР 25		1060	600	300	0.346	173
– 25	СР 26		700	290	140	0.216	108
– 26	СР 27	3590	830	370	160	0.284	142
– 27	СР 28		930	420	240	0.316	158
– 28	СР 29		995	500		0.347	174
– 29	СР 30		1095	580	300	0.385	192

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.822.5-4.1 0000 ПЗ	Пояснительная записка	х	
				Материалы		
Б.Ч.		1		Слои II кат. ГОСТ 20850-75 Сосна, ель ГОСТ 8486-66		м³ см. табл



Слои древесины соединить между собой при помощи клея, обеспечивающего повышенную водостойкость соединений, оцениваемую по ГОСТ 17005-71.

			1980
Проверил	Акатова		
Ст. инж.	Корнеева		
Гл. спец.	Акатова		
Гл. инж. отд	Кацман		
Нач. отд	Котов		

1.822.5-4.1 1111

Стойка

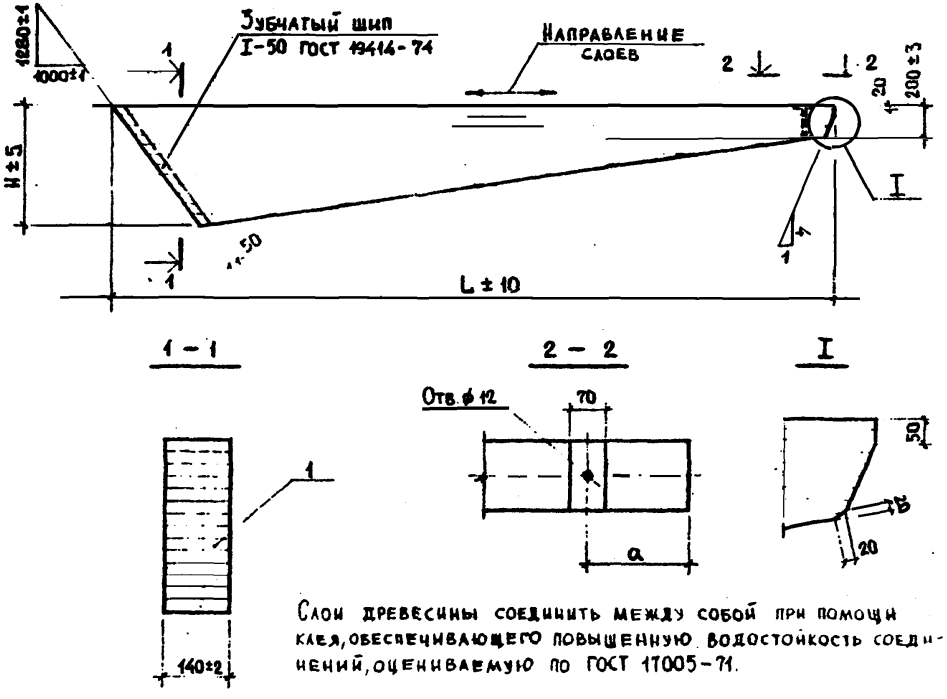
Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл	—
Лист	Листов 1	

Древесина клееная ГОСТ 20850-75

Госкомсельхозтехника СССР Гипронисельхоз г. Москва

Обозначение	Марка	Размеры, мм L	H	a	Объем древесины м³	Масса
1.822.5-4.1 1112	РР 1		445		0,273	137
— 01	РР 2		515		0,303	152
— 02	РР 3		575		0,329	165
— 03	РР 4		645		0,358	179
— 04	РР 5		700		0,380	190
— 05	РР 6		455		0,278	139
— 06	РР 7		525		0,308	154
— 07	РР 8	6215	585	160	0,333	167
— 08	РР 9		655		0,363	182
— 09	РР 10		730		0,394	197
— 10	РР 11		465		0,282	141
— 11	РР 12		535		0,311	156
— 12	РР 13		605		0,341	171
— 13	РР 14		675		0,371	186
— 14	РР 15		730		0,394	197
— 15	РР 16		665		0,353	276
— 16	РР 17		795		0,637	318
— 17	РР 18		895		0,700	350
— 18	РР 19		960		0,743	372
— 19	РР 20		1030		0,786	393
— 20	РР 21		700		0,575	288
— 21	РР 22		830		0,658	329
— 22	РР 23	9295	895	200	0,700	350
— 23	РР 24		995		0,764	382
— 24	РР 25		1060		0,806	403
— 25	РР 26		700		0,575	288
— 26	РР 27		830		0,658	329
— 27	РР 28		930		0,722	361
— 28	РР 29		995		0,764	382
— 29	РР 30		1095		0,828	414

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
			1.822.5-4.1 0000 ПЗ	Пояснительная записка	Х	
				Материалы		
Б.ч		1		Слои II кат ГОСТ 20850-75 сосна, ель ГОСТ 8486-66		м³ 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
Проверил	Акатова		
Т. инж.	Корнеева		
Гл. спец.	Акатова		
Гл. инж. отд.	Кацман		
Нач. отд.	Котов		

1.822.5-4.1 1112

Ригель

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

Древесина клееная ГОСТ 20850-75

ЦСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва



Обозначение	Марка	Масса
1.822.5-4.1 1200	М1-1	1,5
-01	М1-2	2,4

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

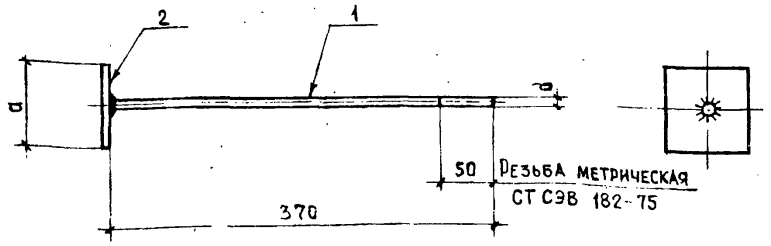
Ст. инж.	Варгина		1980
Проверил	Акатова		
Ст. инж.	Корнеева		
Гл. спец.	Акатова		
Гл. инж. отд.	Кацман		
Нач. отд.	Котов		

1.822.5-4.1 1200

Изделие соединительное М1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	—
Лист	Листов 1	

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
г. Москва



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		
Б4		1	1.822.5-4.1 1211	Круг 16 ГОСТ 2590-71*. Ст3пс6 ГОСТ 380-71*	1	0,58 кг
Б4		2	1.822.5-4.1 1212	Полоса 80×10 ГОСТ 103-76. Ст3пс6 ГОСТ 380-71*	1	0,50 кг
				1.822.5-4.1 1210-01		
				Детали		
Б4		1	1.822.5-4.1 1211-01	Круг 18 ГОСТ 2590-71*. Ст3пс6 ГОСТ 380-71*	1	0,74 кг
Б4		2	1.822.5-4.1 1212-01	Полоса 90×16 ГОСТ 103-76. Ст3пс6 ГОСТ 380-71*	1	1,02 кг

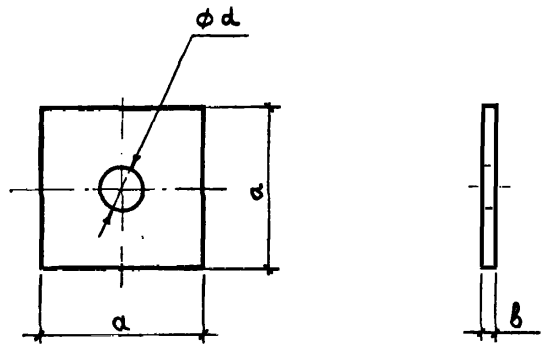
Ст. инж.	Варгина		1980
Проверил	Акатова		
Ст. инж.	Корнеева		
Гл. спец.	Акатова		
Гл. инж. отд.	Кацман		
Нач. отд.	Котов		

1.822.5-4.1 1210

Болт

Стадия	Масса	Масштаб
Р	См. табл.	—
Лист	Листов 1	

МСХ СССР
ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ
г. Москва



Обозначение	Размеры, мм			Масса
	a	в	d	
1.822.5-4.1 1201	80	8	18	0,40
—01	90	9	20	0,57

			1980	1.822.5-4.1 1201			
				Шайба	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	см. табл.	—
Инженер	Епанешникова				Лист	Листов 1	
Проверил	Акатова			Полоса	ГОСТ 103-76	МСХ СССР	
Ст. инж.	Корнеева				В Ст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ	
Гл. спец.	Акатова					г. Москва	
Гл. инж. отд.	Кацман						
Нач. отд.	Котов						

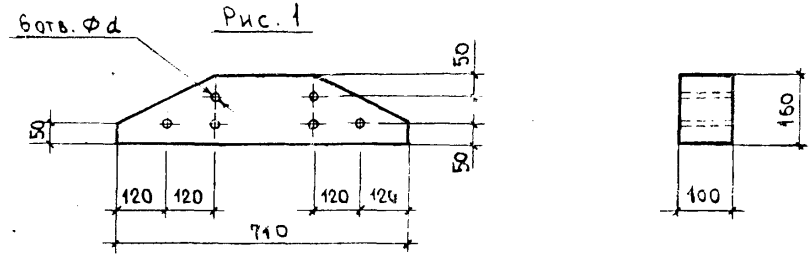


Рис. 1

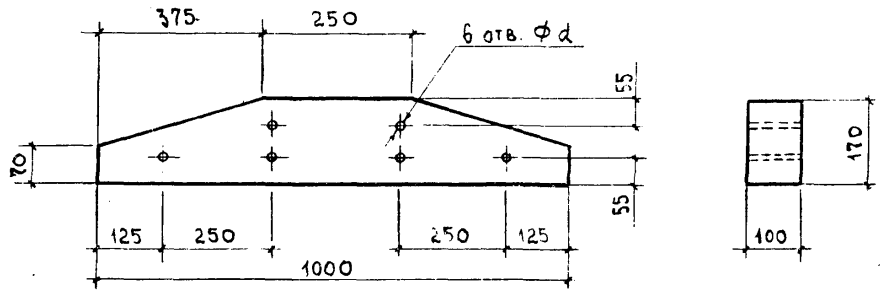


Рис. 2

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 II 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 1001			
				Накладка	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	—	1:10
Инженер	Епанешникова				Лист	Листов 1	
Проверил	Акатова				МСХ СССР		
Ст. инж.	Корнеева			Древесина клееная ГОСТ 20850-75	ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ		
Гл. спец.	Акатова				г. Москва		
Гл. инж. отд.	Кацман						
Нач. отд.	Котов						

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. —	01	02	03	04	05	06	07	08	09	Примечание
				Документация											
А1			1.822.5-4.1 1300 СБ	Сборочный чертеж		x	x	x							
				Детали											
				Полоса $\frac{\text{гост 103-76}}{\text{Вст3пс6 гост 380-71*}}$											
Б4		1	1.822.5-4.1 1301	— 160×10; ℓ = 160	2										2,01 кг
			— 01	— 160×10, ℓ = 180		2									2,26 кг
			— 02	— 160×10; ℓ = 260			2								3,26 кг
			— 03	— 160×10; ℓ = 320				2							4,02 кг
Б4		2	1.822.5-4.1 1302	— 160×12; ℓ = 145	1										2,18 кг
			— 01	— 180×12; ℓ = 145		1									2,46 кг
				Полоса $\frac{\text{гост 82-70*}}{\text{Вст3пс6 гост 380-71*}}$											
Б4		2	1.822.5-4.1 1302 — 02	— 260×12; ℓ = 145			1								3,55 кг
			— 03	— 320×12; ℓ = 145				1							4,31 кг

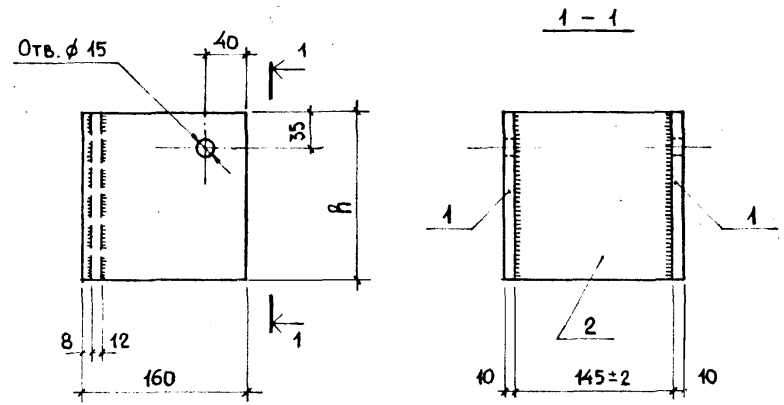
		1980	
Ст. инж.	Корнеева		
Проверил	Акатова		
Гл. спец.	Акатова		
Гл. инж. отд	Кацман		
Нач. отд.	Котов		

1.822.5-4.1 1300

Башмак М2

Стадия	Лист	Листов
Р		1

МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва



Обозначение	Марка	h мм	Масса
1.822.5-4.1 1300	М 2-1	160	6,2
— 01	М 2-2	180	7,0
— 02	М 2-3	260	10,1
— 03	М 2-4	320	12,4

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

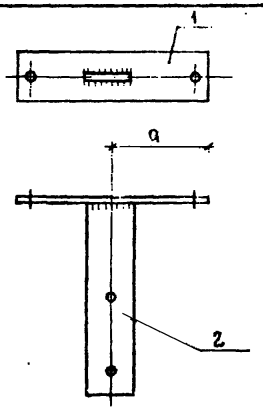
			1980
Проверил	Акатова		
Ст. инж.	Корнеева		
Гл. спец.	Акатова		
Гл. инж. отд	Кацман		
Нач. отд.	Кот в		

1.822.5-4.1 1300 СБ

Башмак М2
Сборочный чертеж.

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл	—
Лист	Листов 1	

МСХ СССР ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ г. Москва



Сварные швы h_w-6мм;
электроды типа Э-42
ГОСТ 9466-75

Обозначение	Марка	a 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
			Переменные данные для исполнений			
				1.822.5-4.1 2010		
				Детали		
А4б		1	1.822.5-4.1 2011	Пластина	1	
А4б		2	-01	Пластина	1	
				1.822.5-4.1 2010-01		
				Детали		
А4б		1	1.822.5-4.1 2011-02	Пластина	1	
А4б		2	-01	Пластина	1	

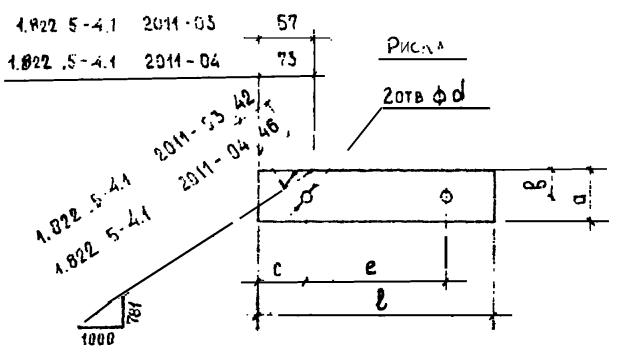
			1980
Проверил	Погешвили		
Ст.науч.сотр	Погешвили		
Зав.сект.	Курганский		

1.822.5-4.1 2010

Изделие соединительное
МС1

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см.табл.	—
Лист	Листов 1	

Минсельстрой СССР
ЦНИИЭПсельстрой
г. Апрелевка



Обозначение	Размеры, мм						Масса
	a	b	c	d	e	ℓ	
1.822.5-4.1 2011	60	30	25	15	110	160	0,8
-01			145	19	115	300	1,4
-02			25	15	240	290	1,4
-03	85	55	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.

			1980
Проверил	Погешвили		
Ст.науч.сотр	Погешвили		
Зав.сект.	Курганский		
Зав.отд.	Пинчевский		

1.822.5-4.1 2011

Пластина

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см.табл.	—
Лист	Листов 1	

Полоса $\frac{б-10: ГОСТ\ 103-76}{в\ Ст3пс6\ ГОСТ\ 380-71^{**}}$

Минсельстрой СССР
ЦНИИЭПсельстрой
г. Апрелевка

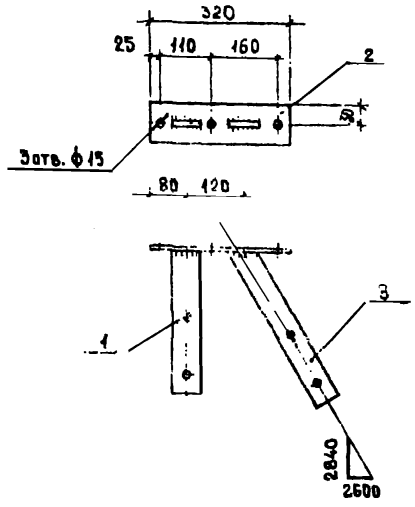


Схема	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Детали		
18		1	1.822.5-4.1 2021-01	Пластина	1	
64		2	1.822.5-4.1 2021	Полоса 60×10 ГОСТ 103-76 ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*	1	1,5кг
46		3	1.822.5-4.1 2022	Пластина	1	

Сварные швы $h_ш = 6$мм.
электроды типа Э-42 ГОСТ 9466-75

Проверил	Гогешвили		1980
Гл.научн.сотр.	Гогешвили		
Нач.сект.	Курганский		
Зав.отд.	Прилепский		

1.822.5-4.1 2020

Изделие соединительное МС 2

Стадия	Масса	Масштаб
Р	4,6	1:10
Лист	Листов 1	

Минсельстрой СССР
ЦНИИЭПсельстрой
г. Апрелевка

Рис. 1

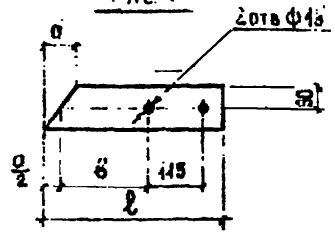
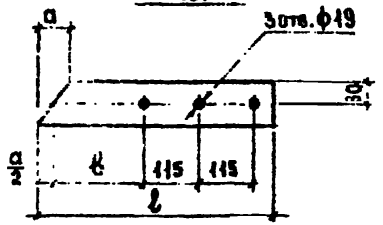


Рис. 2



Обозначение	Марка	Рис.	Размеры, мм a	b	ℓ	Масса
1.822.5-4.1 2022	—	1	55	180	360	1,7
-01	МС6-1		51	183	360	1,7
-02	МС6-2		58	184	370	1,7
-03	МС6-3		64	186	375	1,8
-04	МС6-4	2	70	192	500	2,4

Исполнения от-01 до-04 при креплении вертикальных связей к башмаку рамы используются как самостоятельные марки

Проверил	Гогешвили		1980
Гл.научн.сотр.	Гогешвили		
Зав.сект.	Курганский		
Зав.отд.	Прилепский		

1.822.5-4.1 2022

Пластина

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

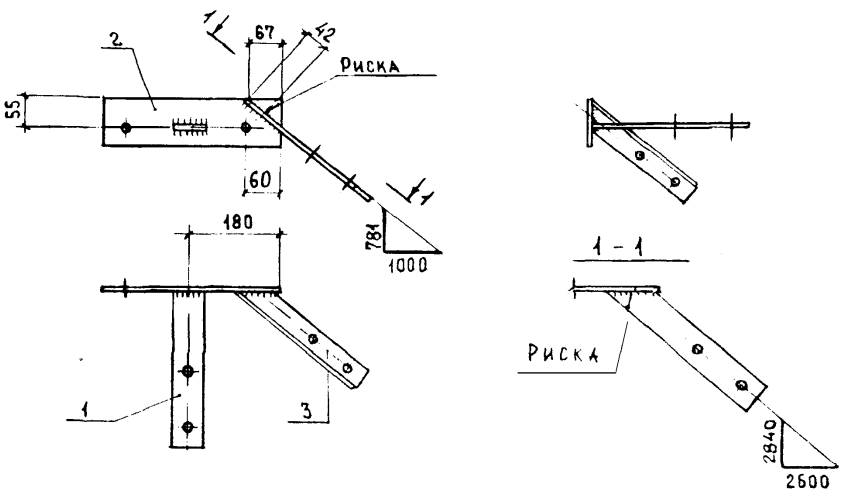
Полоса 60×10 ГОСТ 103×76 ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*

Минсельстрой СССР
ЦНИИЭПсельстрой
г. Апрелевка

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				Документация		
11В			1.822.5-4.1 2030 СБ	Сборочный чертеж	X	
				1.822.5-4.1 2030		
				Детали		
11В		1	1.822.5-4.1 2011-01	Пластина	1	
11В		2	-03	Пластина	1	
11В		3	1.822.5-4.1 2022	Пластина	1	
			1.822.5-4.1 2030-01 (то же как для 1.822.5-4.1 2030)			

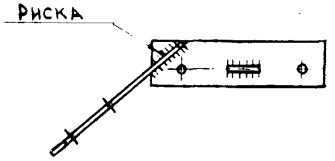
			1980	1.822.5-4.1 2030			
Проверил	Гогешвили			Изделие соединительное МС 3	Стадия	Лист	Листов
Гл.науч.сотр	Гогешвили				Р		1
Зав.сект.	Курганский				Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой г. Апрелевка		
Зав.отд.	Прилепский						

1.822.5-4.1 2030



1.822.5-4.1 2030-01 - зеркальное отражение

остальное см. 1.822.5-4.1 2030



Сварные швы $h_ш = 6$ мм;
Электроды типа Э42 ГОСТ 9466-75

Обозначение	Марка
1.822.5-4.1 2030	МС 3-1
- 01	МС 3-2

Пластину поз. 3 центрировать по риске на пластине поз. 2.

			1980	1.822.5-4.1 2030 СБ			
Проверил	Гогешвили			Изделие соединительное МС 3 Сборочный чертеж	Стадия	Масса	Масштаб
Гл.науч.сотр	Гогешвили				Р	5,3	1:10
Зав.сект	Курганский				Лист	Листов 1	
Зав.отд.	Прилепский				Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой г. Апрелевка		

Инв.№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв.№	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на испол. 1.822.5-4.1 2040 —	01	02	03	04	05	06	07	08	09	Примечание
					Документация											
				1.822.5-4.1 2040 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	×	×			
					Детали											
			1	1.822.5-4.1 2011 – 01	Пластина	1	1	1	1	1	1	1	1			
			2	– 04	Пластина	1	1	1	1	1	1	1	1			
			3	1.822.5-4.1 2022 – 01	Пластина	1				1						
				– 02	Пластина		1				1					
				– 03	Пластина			1				1				
				– 04	Пластина				1				1			

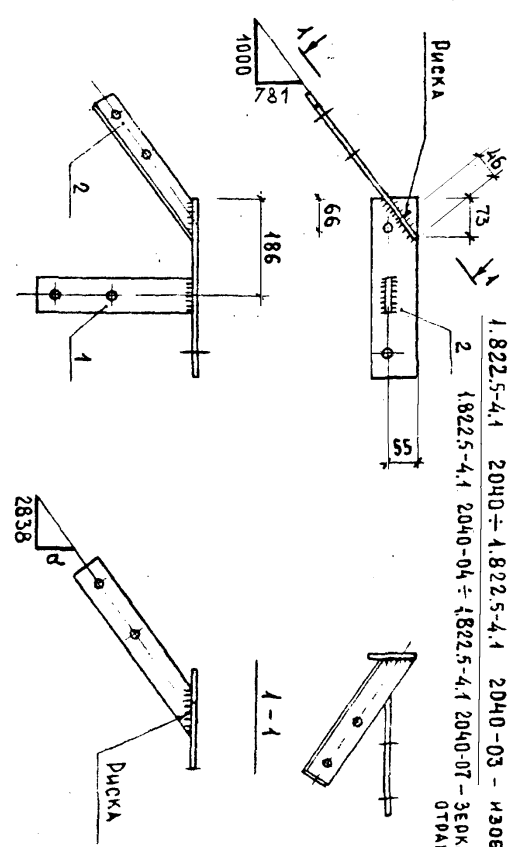
			1980
Проверил	Гогешвили		
Гл.науч.спр.	Гогешвили		
Зав.сект.	Курганский		
Зав.отд.	Прилепский		

1.822.5-4.1 2040

Изделие соединительное МС 4

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Минсельстрой СССР
ЦНИИЭПсельстрой
г. Апрелевка



1.822.5-4.1 2040÷1.822.5-4.1 2040-03 – изображения
1.822.5-4.1 2040-04÷1.822.5-4.1 2040-07 – зеркальное отражение

Обозначение	Марка	q кг	Масса
1.822.5-4.1 2040 -01	МС4-1	2430	5.4
	МС4-2	2730	5.4
-02	МС4-3	3030	5,5
-03	МС4-4	3330	6,1
-04	МС4-5	2430	5.4
-05	МС4-6	2730	5.4
-06	МС4-7	3030	5,5
-07	МС4-8	3330	6,1

1. Сварные швы h_w=6мм; электроды типа Э42 ГОСТ 9466-75
2. Пластину поз.1 центрировать по риске на пластине поз.2.

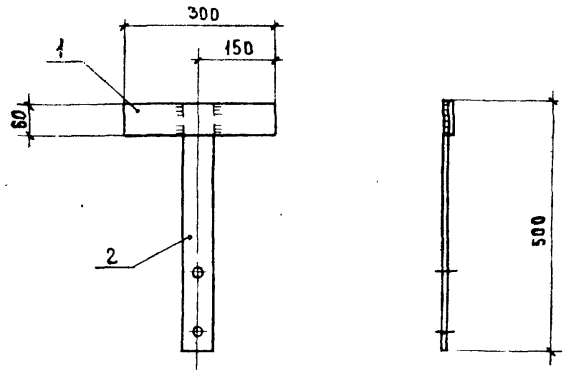
			1980
Проверил	Гогешвили		
Гл.науч.спр.	Гогешвили		
Зав.сект.	Курганский		
Зав.отд.	Прилепский		

1.822.5-4.1 2040 СБ

Изделие соединительное МС 4
Сборочный чертеж

Стадия	Масса	Масштаб
Р		1:10
	Лист	Листов 1

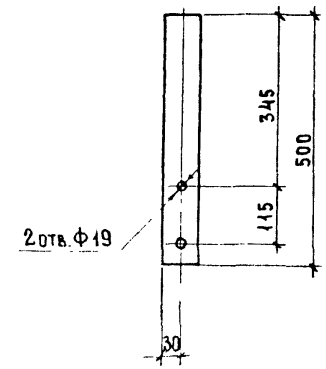
Минсельстрой СССР
ЦНИИЭПсельстрой
г. Апрелевка



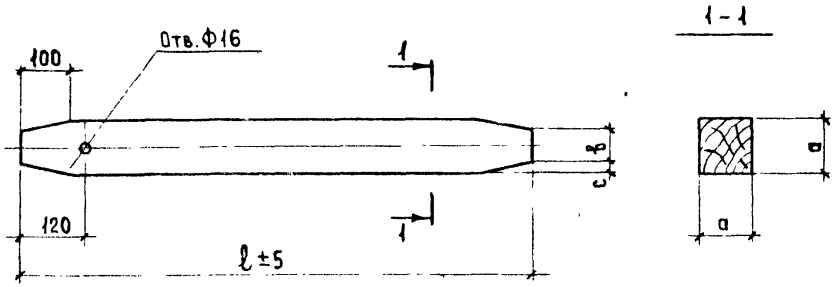
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
				Детали		
Б.Ч		1	1.822.5-4.1 2051	Полоса 60×6 ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*	1	0,9 кг
11в		2	1.822.5-4.1 2052	Пластина	1	

Сварные швы $h_ш = 6$ мм;
Электроды типа Э 42 ГОСТ 9466-75

			1980	1.822.5-4.1 2050			
				Изделие соединительное МС 5	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	3,3	1:10
Проверил	Гогешвили				Лист	Листов 1	
Гл. науч. сотр	Гогешвили				Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
Зав. сект.	Курганский						
Зав. отд.	Пономарский						



			1980	1.822.5-4.1 2052			
				Пластина	Стадия	Масса	Масштаб
					Р	2,4	1:10
Проверил	Гогешвили				Лист	Листов 1	
Гл. науч. сотр	Гогешвили				Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой г. Апрелевка		
Зав. сект.	Курганский			Полоса 60×10 ГОСТ 103-76 / ВСт3пс6 ГОСТ 380-71*			
Зав. отд.	Пономарский						



Обозначение	Марка	Размеры, мм				Объем древесины м³	Масса
		а	в	с	ℓ		
1.822.5-4.1 2001	Р1-1	100	60	20	2790	0,028	14,0
-01	Р1-2				2670	0,027	13,5
-02	С1				3730	0,037	18,5
-03	С2-1				3610	0,036	18,0
-04	С2-2				3810	0,038	19,0
-05	С2-3	130	80	25	4020	0,068	34,0
-06	С2-4				4230	0,071	35,5

Элементы связей изготовляются из древесины II категории и подвергаются защитной обработке (см. пояснительную записку п.2.7).

Проверил	Гогешвили		1980
Гл.научн.сотр	Гогешвили		
Зав.сект.	Курганский		
Зав.отд.	Прилепский		

1.822.5-4.1 2001

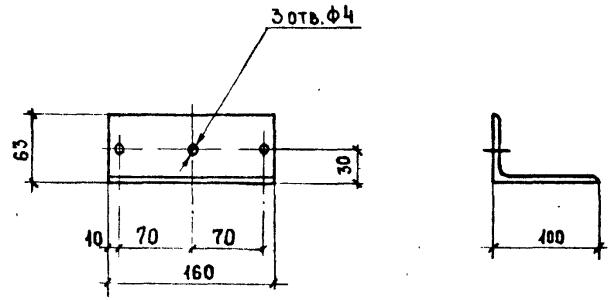
Деревянные элементы связей

Стадия	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	—
Лист	Листов 1	

Пиломатериалы ГОСТ 8486-66 сосна или ель $\varphi \leq 18 \pm 2\%$

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой г. Апрелевка

gost.e-ecolog.ru



Проверил	Гогешвили		1980
Гл.научн.сотр	Гогешвили		
Зав.сект.	Курганский		
Зав.отд.	Прилепский		

1.822.5-4.1 2002

Столик монтажный

Стадия	Масса	Масштаб
Р	1,4	1:5
Лист	Листов 1	

Уголок $\frac{100\times63\times7\ \text{ГОСТ}\ 8510\text{-}72}{\text{ВСт. 3кп 2 ГОСТ 380-71*}}$

Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой г. Апрелевка