

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ
И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.830.8-2

СТЕНЫ
ИЗ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ЭКСТРУЗИОННЫХ ПАНЕЛЕЙ
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

В Ы П У С К 2
ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

17629-02

ЦЕНА 0-67

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать

VIII

1982 года

Заказ № *8767*

Тираж *550*

экз

СЕРИЯ 1.830.8-2

СТЕНЫ
ИЗ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ЭКСТРУЗИОННЫХ ПАНЕЛЕЙ
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

В Ы П У С К 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-исследовательских работ
Госстроя СССР.
Протокол № 38 от 29 мая 1981 г.

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 фрахверка стальная СТ1	19
1.830.8-2.2 040 СБ	Стойка фрахверка 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 обработаны. Наличие заусенцев, острых режущих ребер не допускается.

1.830.8-2.2 000 ПЗ

Пояснительная
записка

стад.	лист	листов
Р	1	5
Минсельс		СССР
ЦНИИЭ		

17629-02 4

2.4. Чистота обработки деталей соединительных изделий должна быть не ниже $\nabla 3$ Предельные отклонения размеров: охватывающих — по А7, охватываемых — по В7, прочих — $\pm 1/2$ 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) затроектированы 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 Нормальная Влажная	<u>I</u> <u>II</u> <u>III</u>
2. Внутри помещений	< 60 61 - 75 > 75	<u>I</u> <u>II</u> <u>III</u>
3. Внутри конструкций (в контакте с утеплителем)	„А“ „Б“	<u>II</u> <u>III</u>

Примечания к таблице 1.

1. Поверхность изделий, контактуемая 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.

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.

1.830.8-2.2 000 ПЗ

лист

4

5

17629-02 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.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.830.8-2.2 010-										Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07			
				<u>Документация</u>											
11			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка											
11			1.830.8-2.2 010 СБ	Сборочный чертеж											
				<u>Детали</u>											
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			

				18308-2.2 010		
Нач. отд.	Бирю	Бирю	Изделие соединительное МС1	Станд.	Лист	Листов
Н. контр.	Азаров	Азаров		Р	1	2
Гл. спец.	Азаров	Азаров		Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
Рук. зр.	Казарян	Казарян				
Ст. инж.	Шустикова	Шустикова				

17629-02 9

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол на исполн. 1.830.8-2.2 010-										Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07			
И		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										
И		3	1.830.8-2.2 013	Накладка Н1	1	1	1	1	1	1	1	1			
				<u>Стандартные изделия</u>											
		4		Гайка М8 ГОСТ 5915-70*	2	2	2	2	2	2	2	2			
		5		Шайба 8х16 ГОСТ 11371-78*	2	2	2	2	2	2	2	2			

17629-02 10

Рис. 1

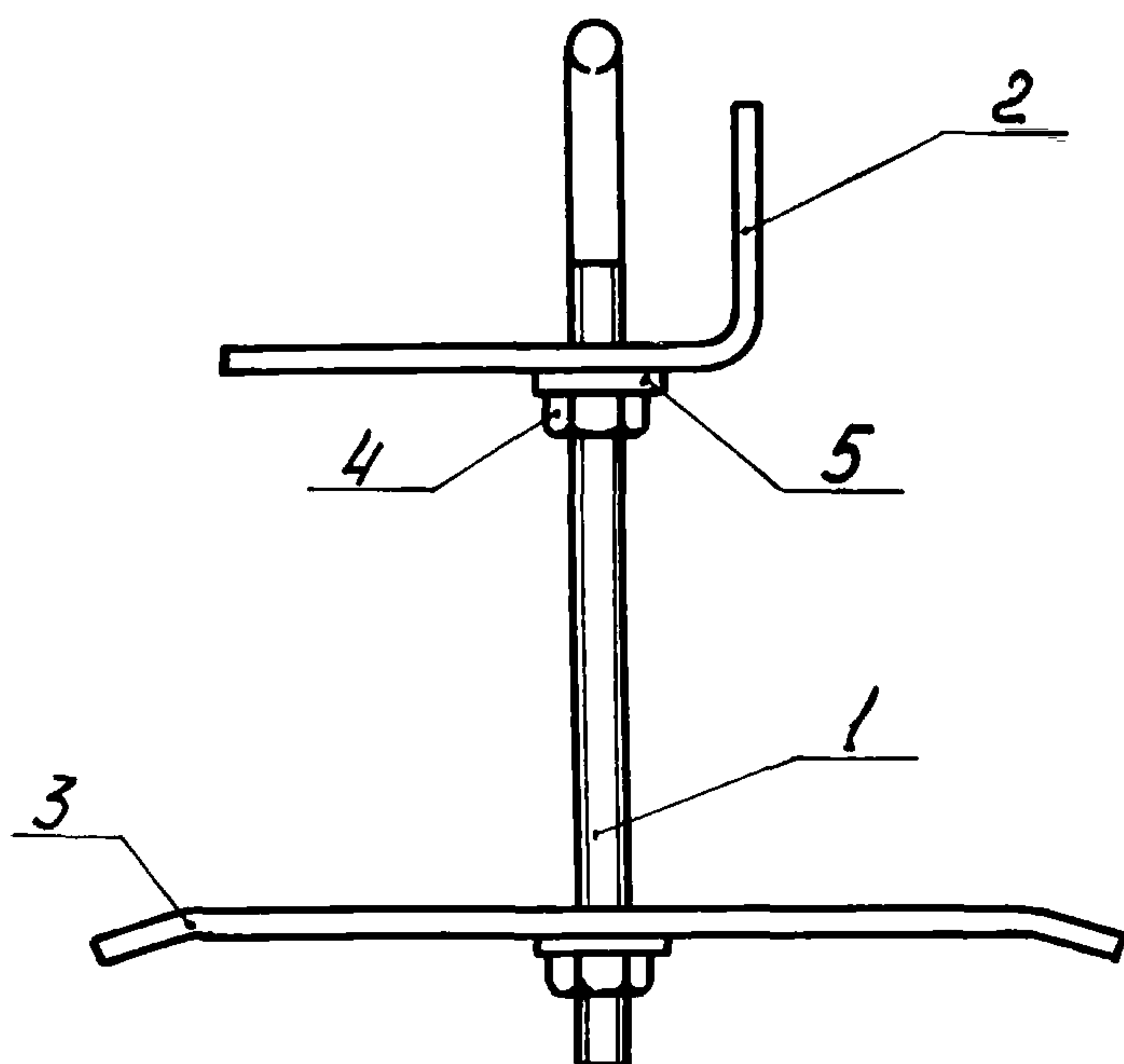
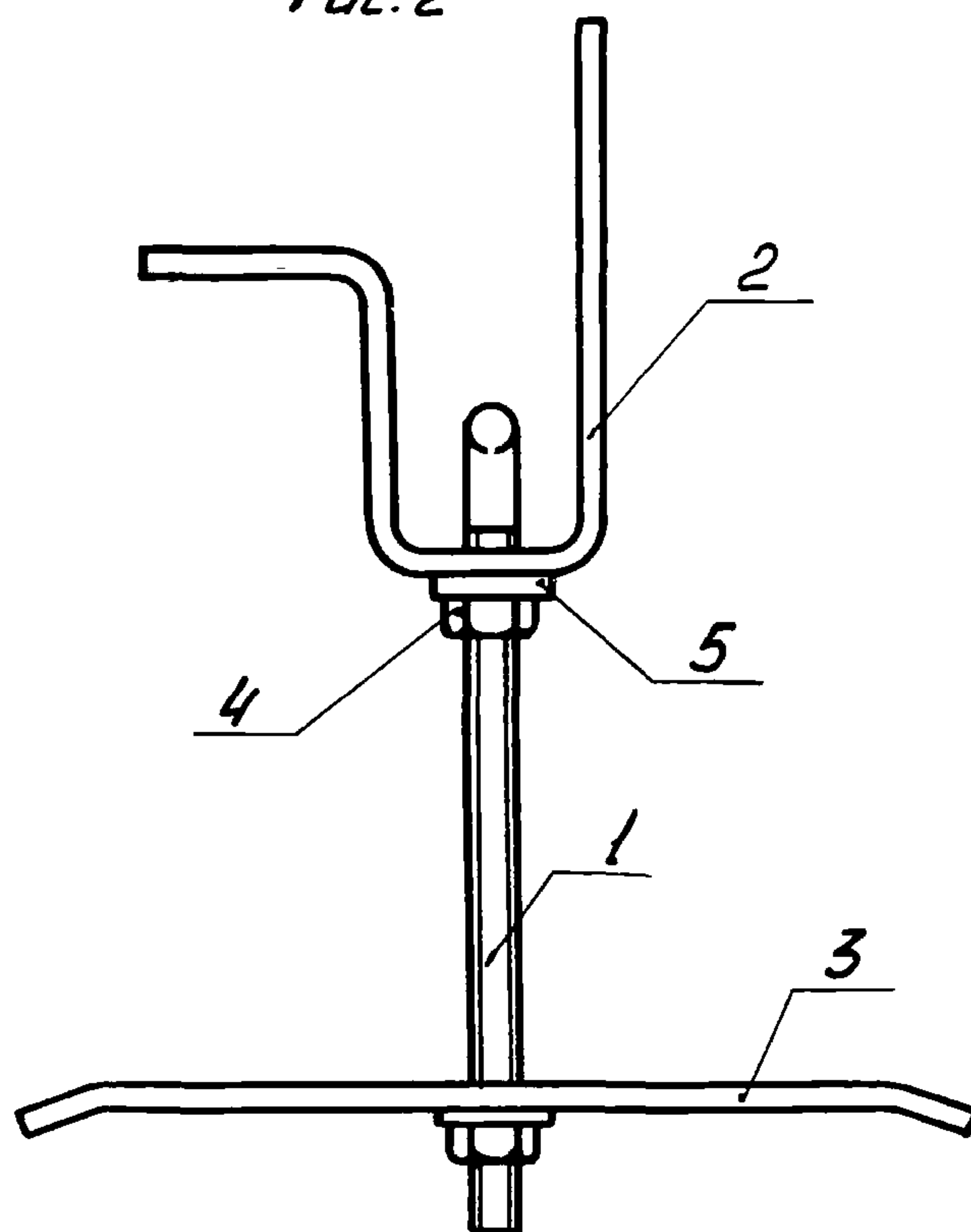
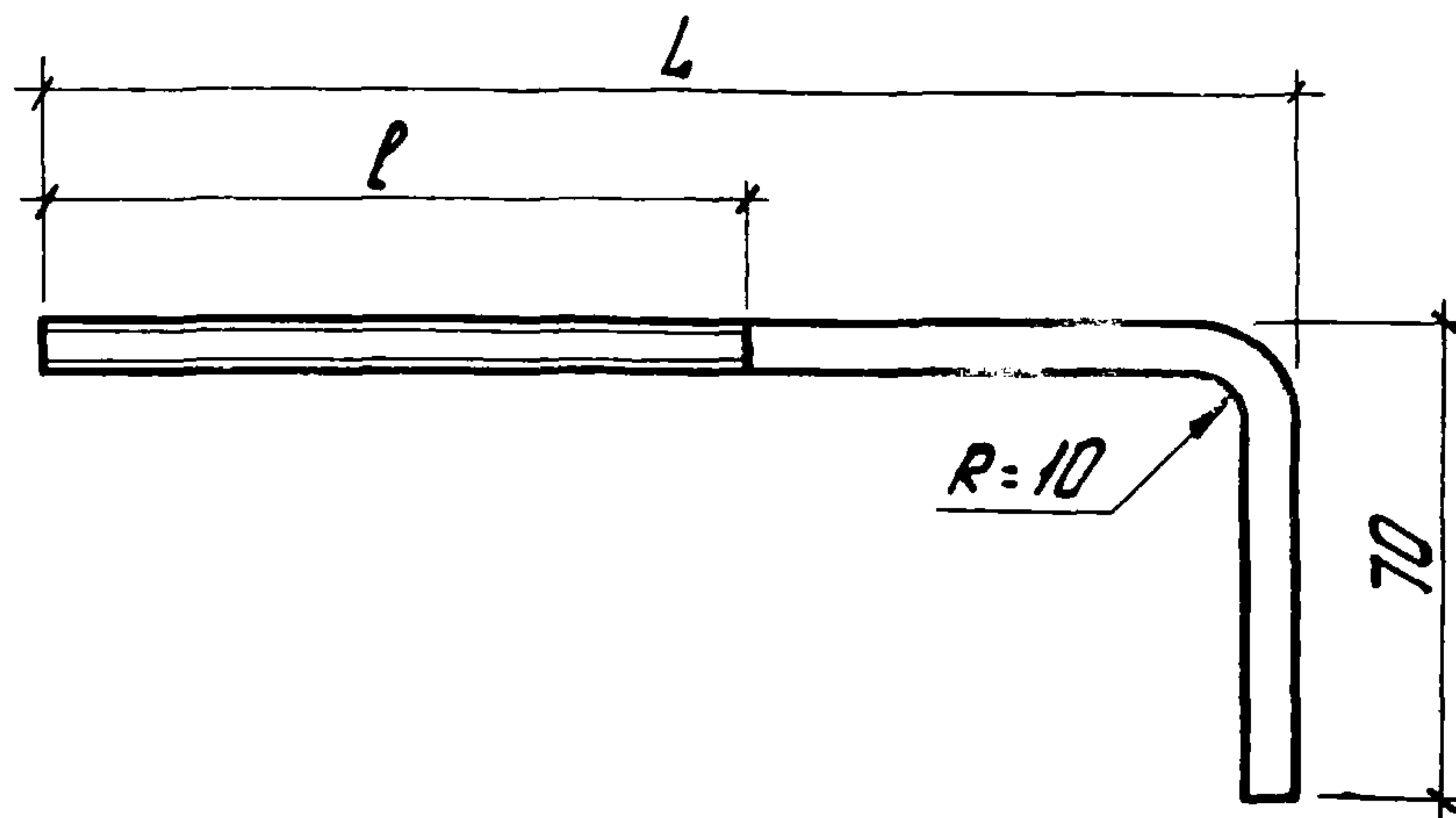


Рис. 2



Обозначение	Рис.	Марка	Масса, кг
1.830.8-2.2 010	2	МС 1.1	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

				1.830.8-2.2 010 СБ			
				Изделие соединительное МС1 Сборочный чертеж	станд	Масса	Носит
					р	см. табл.	-
Нач.отд.	Бирко	Маслов			лист	листов 1	
Н.контр.	Азаров	Азаров			Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
П.ствц	Азаров	Азаров					
рук.гр.	Казарян	Казарян					
ст.инж.	Березина	Березина					

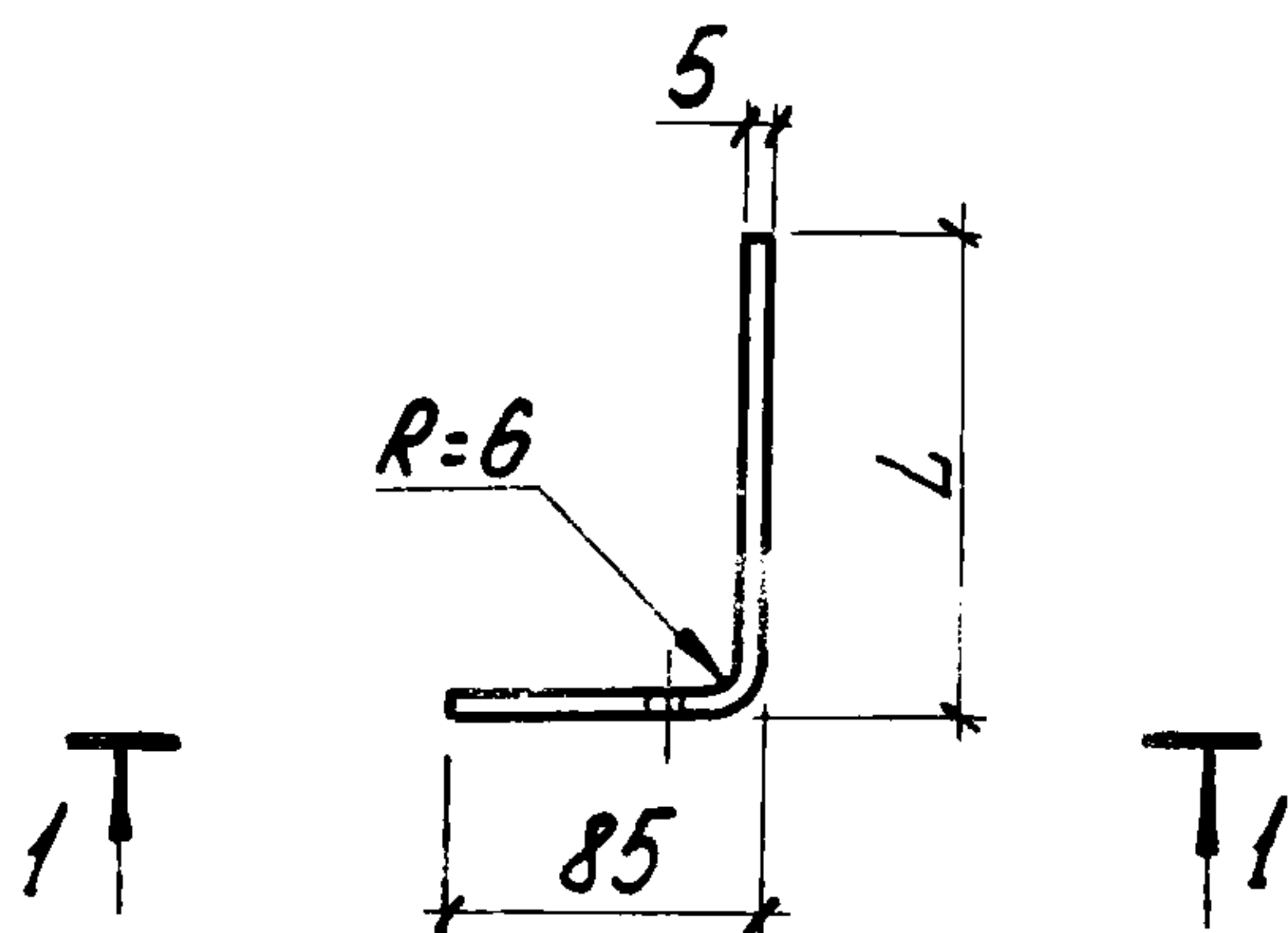


Обозначение	Марка	Размеры, мм		Масса, кг
		L	95	
1.830.8-2.2 011	K1	115	95	0,07
-01	K2	135	95	0,08
-02	K3	155	105	0,08
-03	K4	170	135	0,09
-04	K5	175	115	0,09
-05	K6	190	160	0,10
-06	K7	210	190	0,11
-07	K8	230	200	0,12

1.830.8-2.2 011			
Крюк К			
Круг 8 ГОСТ 2590-71*			
Вст 3кп 2 ГОСТ 380-71*			
Минсельск ЦНИИЭ			
СССР			

17629-02

Рис 1



1-1

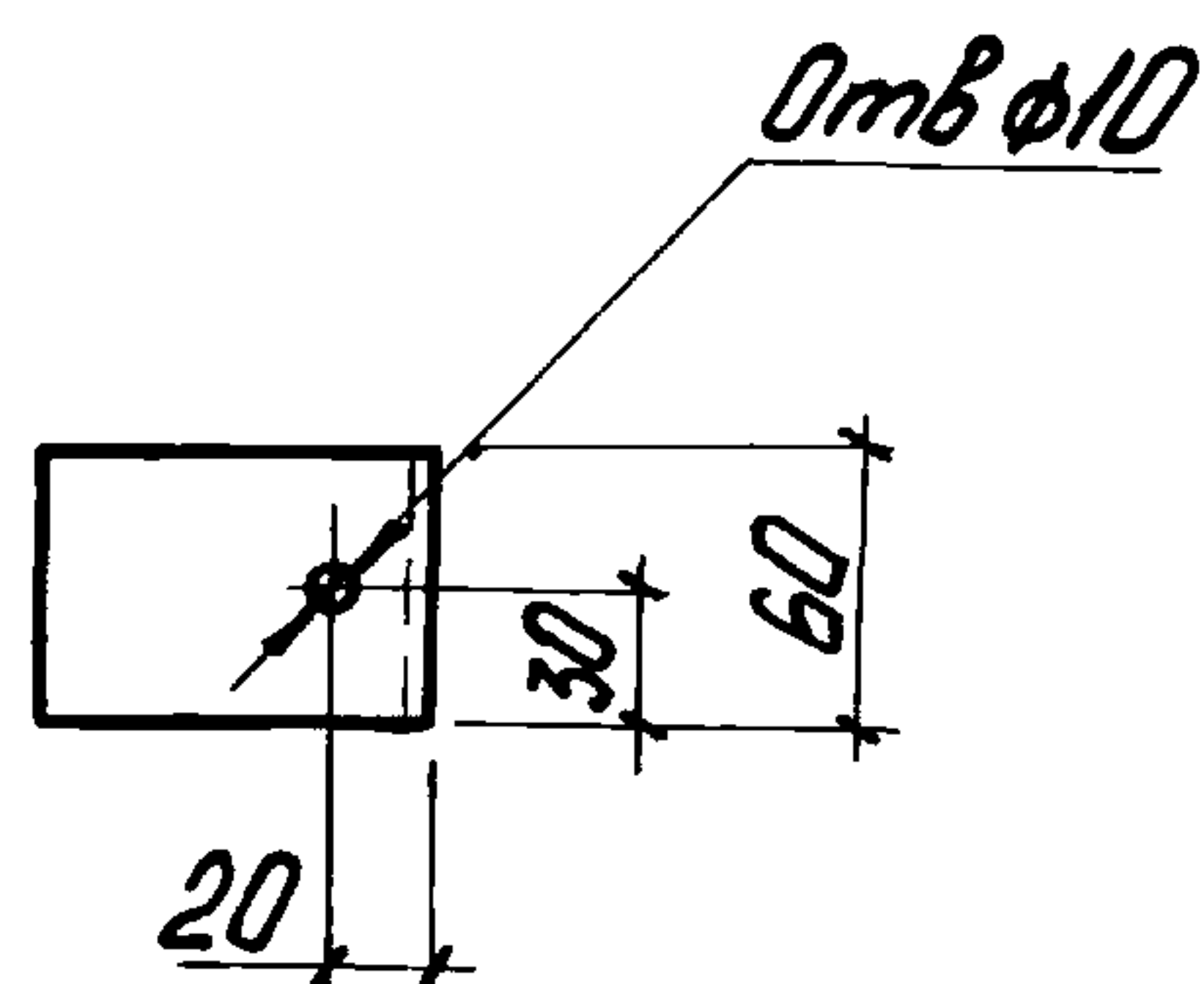
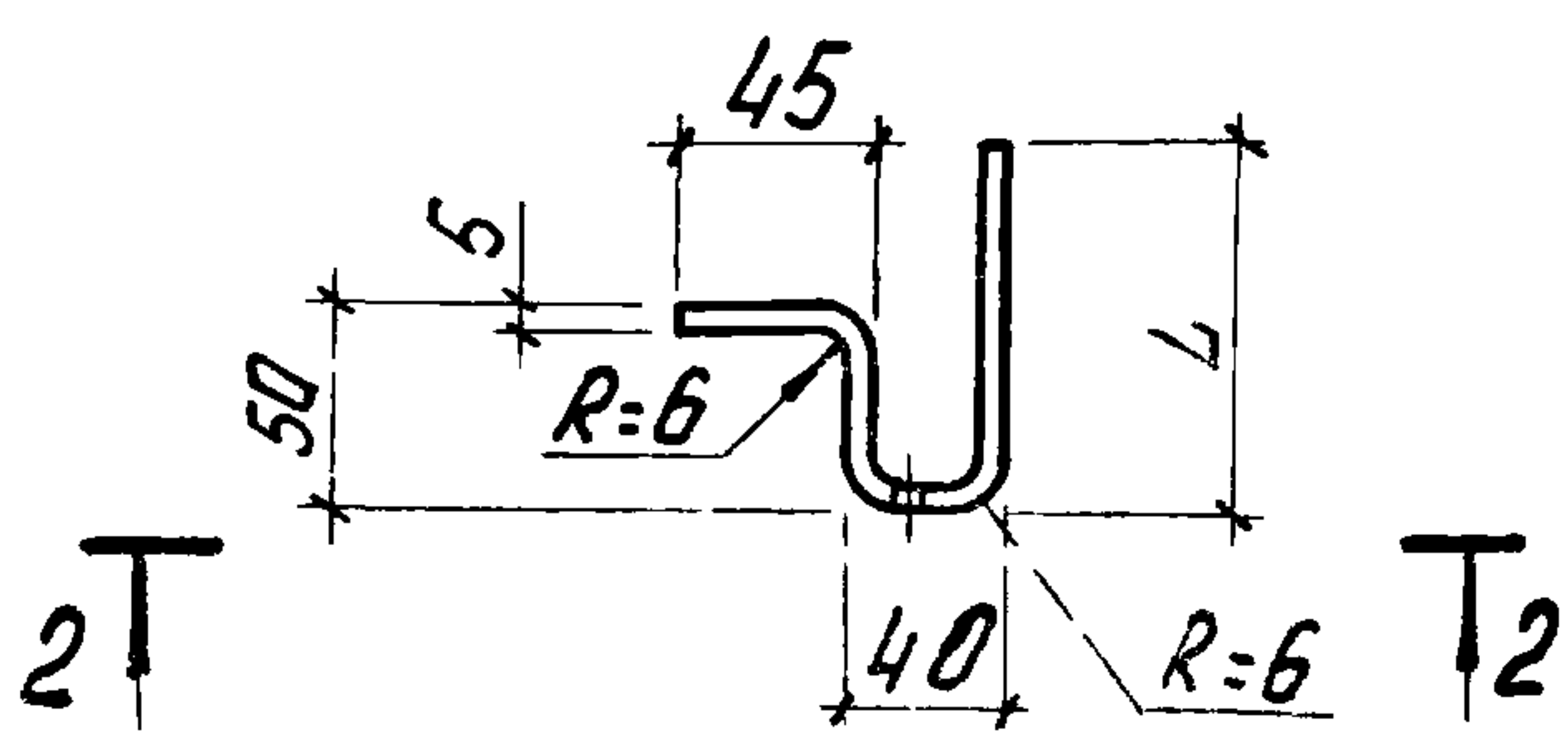
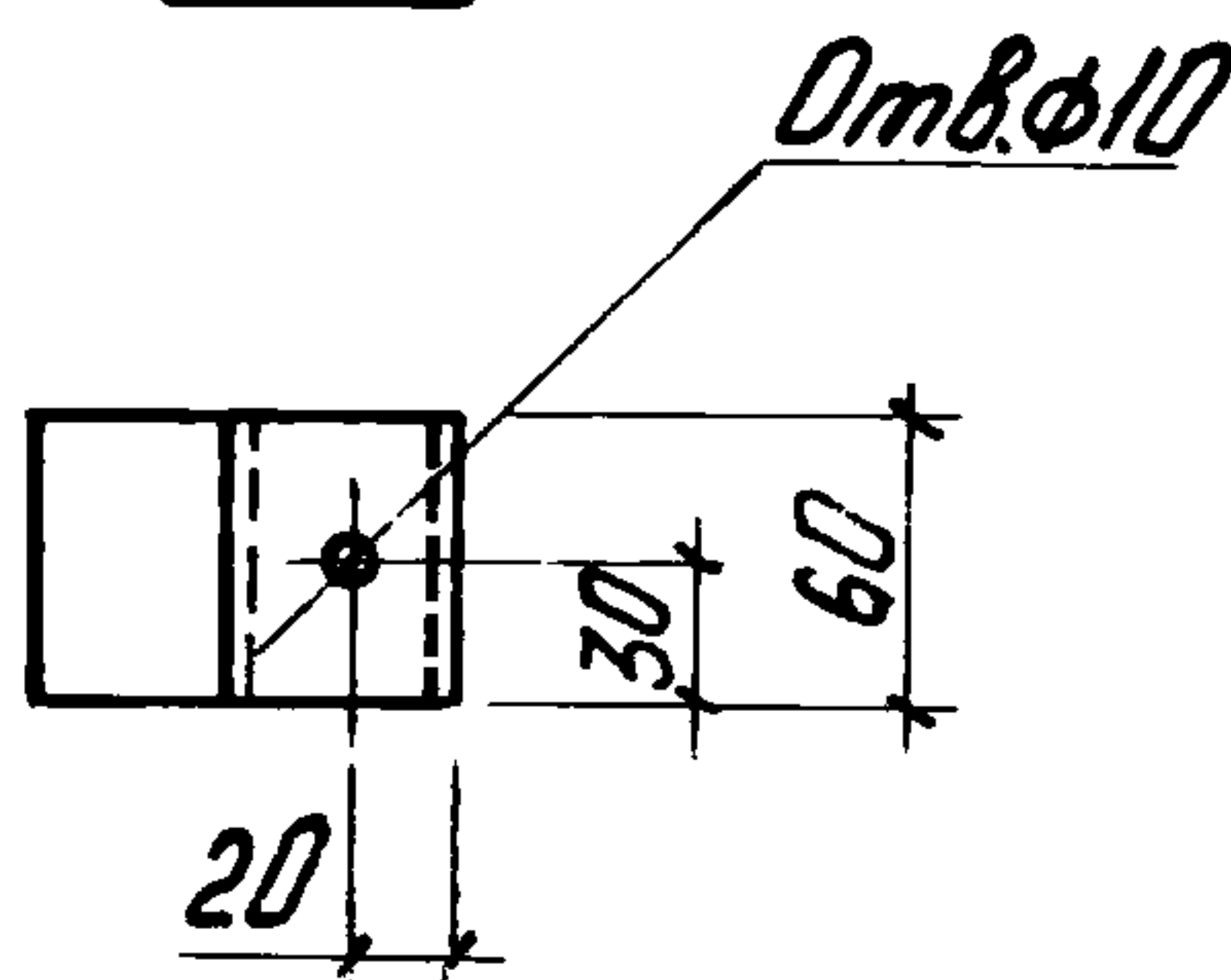


Рис. 2



2-2

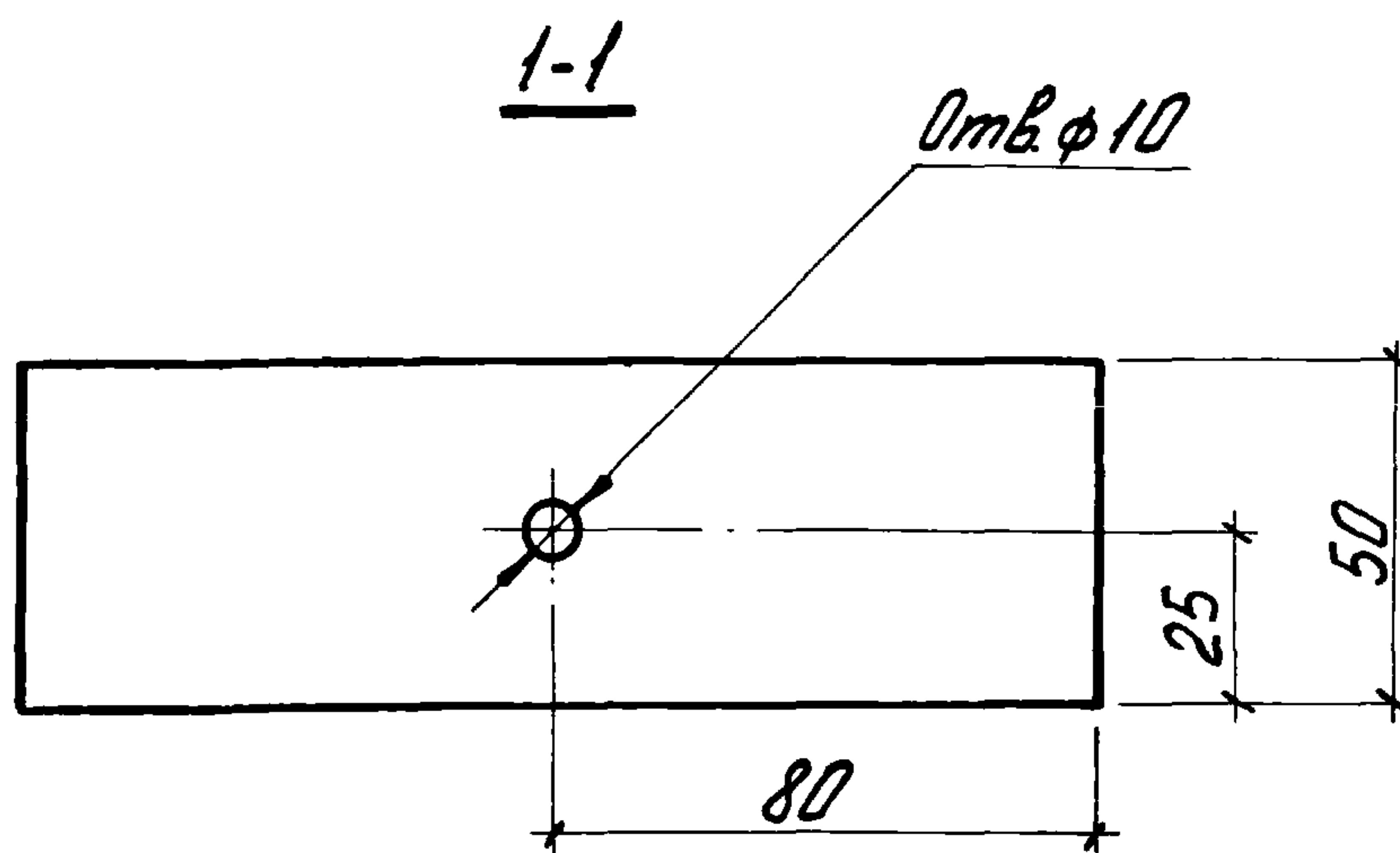
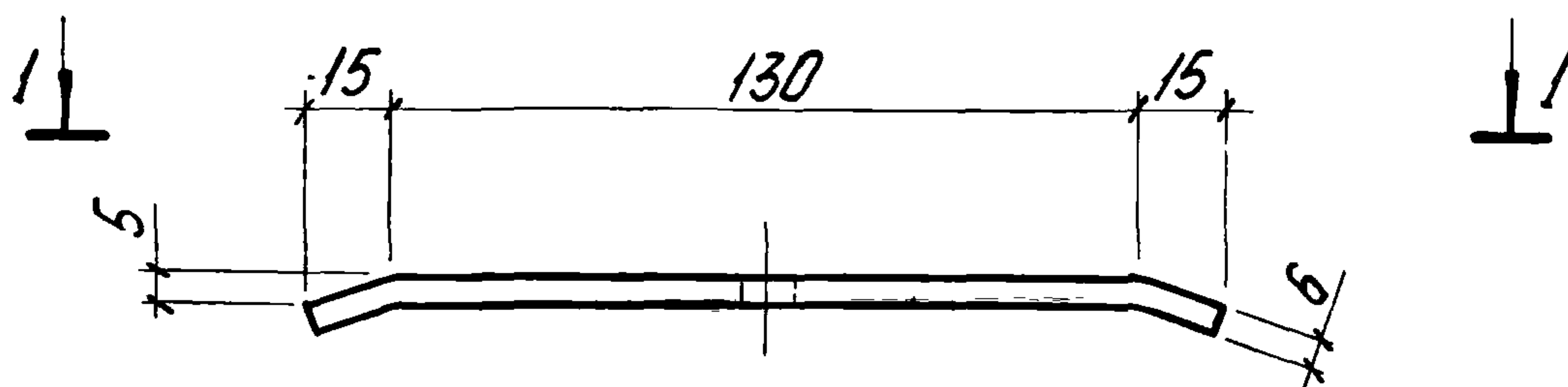


Обозначение	Рис	Марка	L, мм	Длина развертки	Масса, кг
1.830.8-2.2 012	1	С1	45	120	0,34
-01		С2	110	186	0,53
-02		С3	120	196	0,55
-03		С4	130	206	0,58
-04	2	С5	90	200	0,56

				1830.8-2.2 012			
				Скоба С	Станд	Масса	Масшт
					Р	см. табл.	—
					Лист	Листов 1	
Нач. отд.	Бирко	Мари		Лист	Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
Н. контр.	Азаров	Азаров					
Гл. спец.	Азаров	Азаров					
Руч.	Азаров	Азаров					
С.	Азаров	Азаров					

Нач. отд. Бирко
Н. контр. Азаров
Гл. спец. ров
Руч. ян
С. ча

Лист 5x60 ГОСТ 19903-74*
ВСТ 3кп2 ГОСТ 380-71*



Инв. № подл. Подпись и дата в/зам. инв. №

1.830.8-2.2 013

Накладка Н1

Станд. Масса Насшт

Р

0,38

-

Лист Листов 1

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

И. Азаров
И. Азаров
Казарян
И. Березина

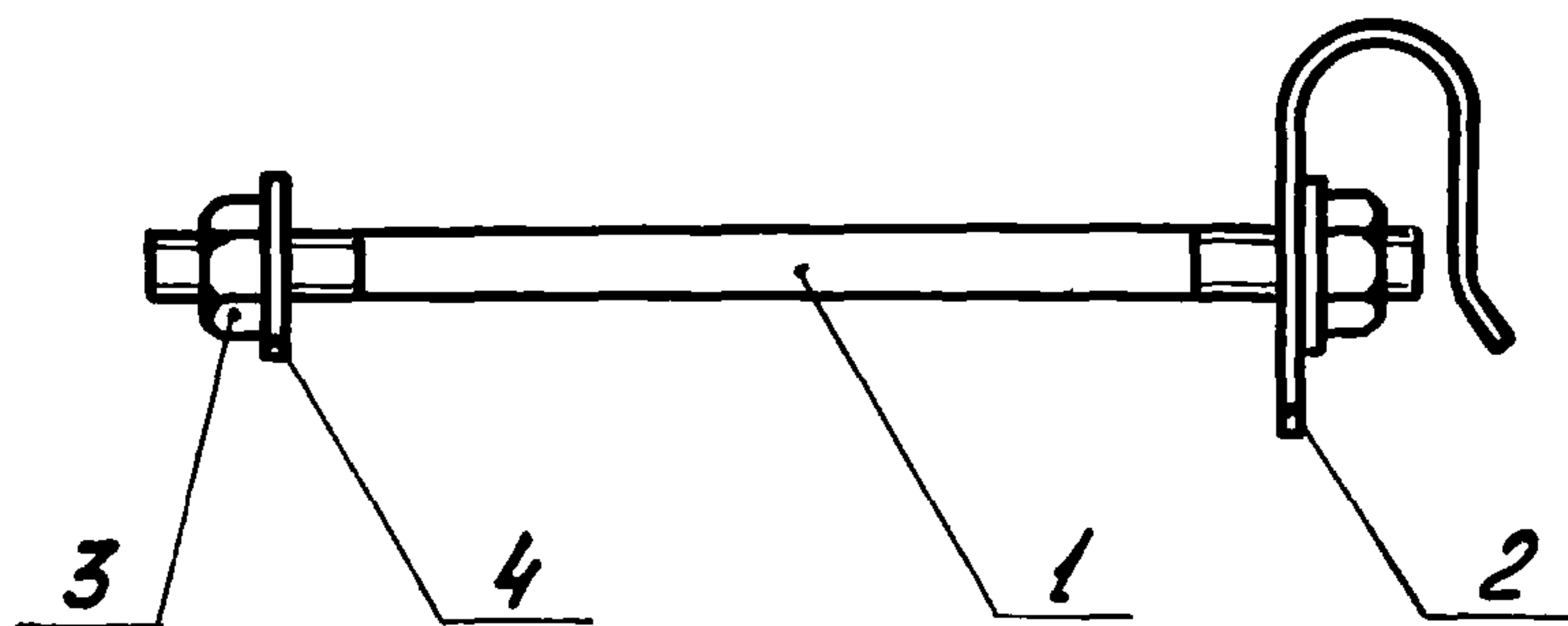
Лист

6x50 ГОСТ 19903-74*
ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71*

Минсельстрой СССР
ЦНИИЭПсельстрой

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.830.8-2.2 020-										Примечание
					-	01	02	03							
				<u>Документация</u>											
И			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×	×	×							
И			1.830.8-2.2 020 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×							
				<u>Детали</u>											
И		1	1.830.8-2.2 021	ТЯЖ Т1	1										
			- 01	ТЯЖ Т2		1									
			- 02	ТЯЖ Т3			1								
			- 03	ТЯЖ Т4				1							
И		2	1.830.8-2.2 022	Скоба СБ	1	1	1	1							
				<u>Стандартные изделия</u>											
		3		Гайка М8 ГОСТ 5915-70*	2	2	2	2							
		4		Шайба 8,6 ГОСТ 11371-78*	2	2	2	2							

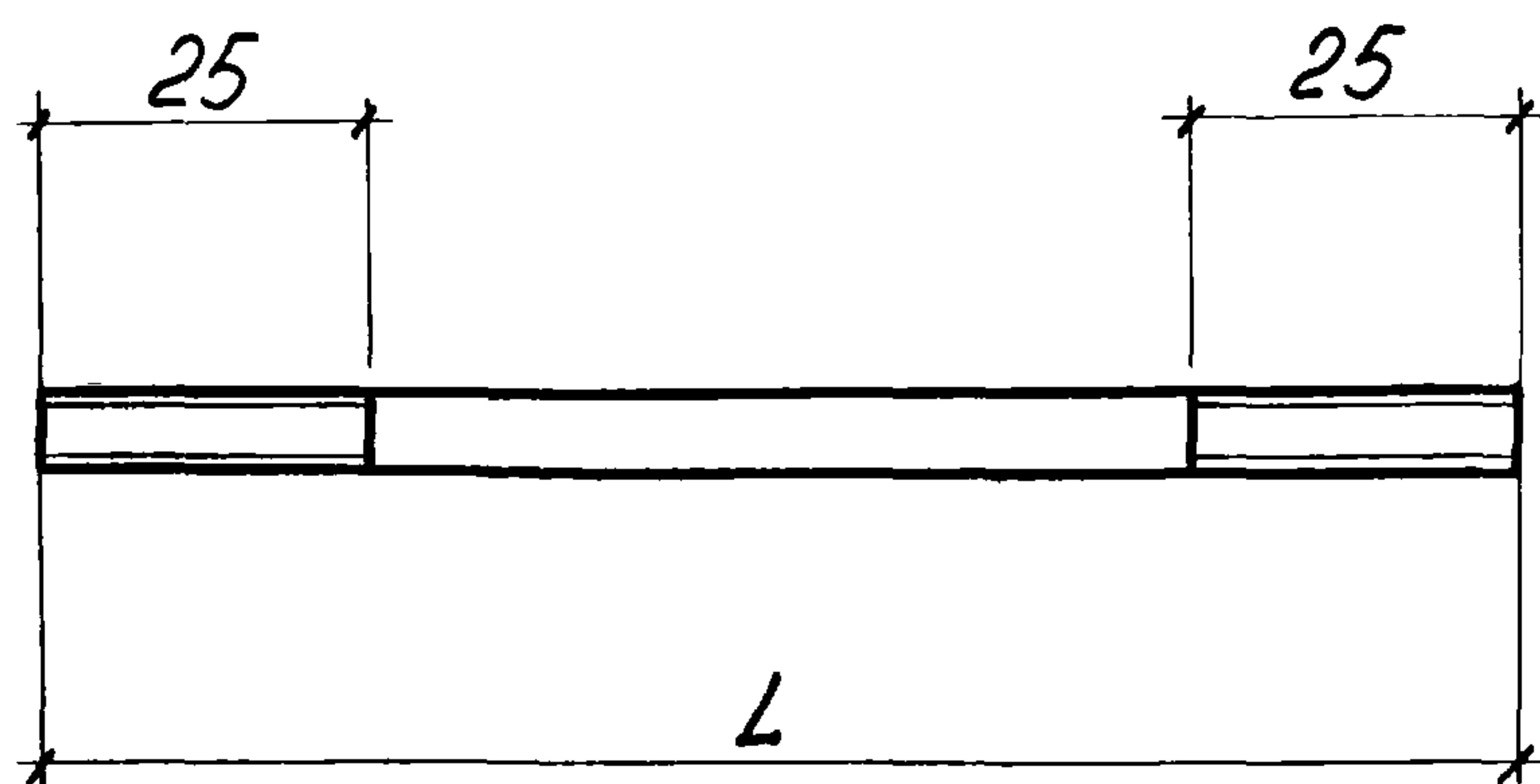
				1.830.8-2.2 020		
Нач. отд.	Бирко	Мас	Изделие соединительное МС 2	станд.	Лист	Листов
Н.контр.	Азаров	Азаров		Р		1
Гл. спец.	Азаров	Азаров		Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
Рук. гр.	Казарян	Казарян				
Ст. инж.	Щустикова	Щуст				



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

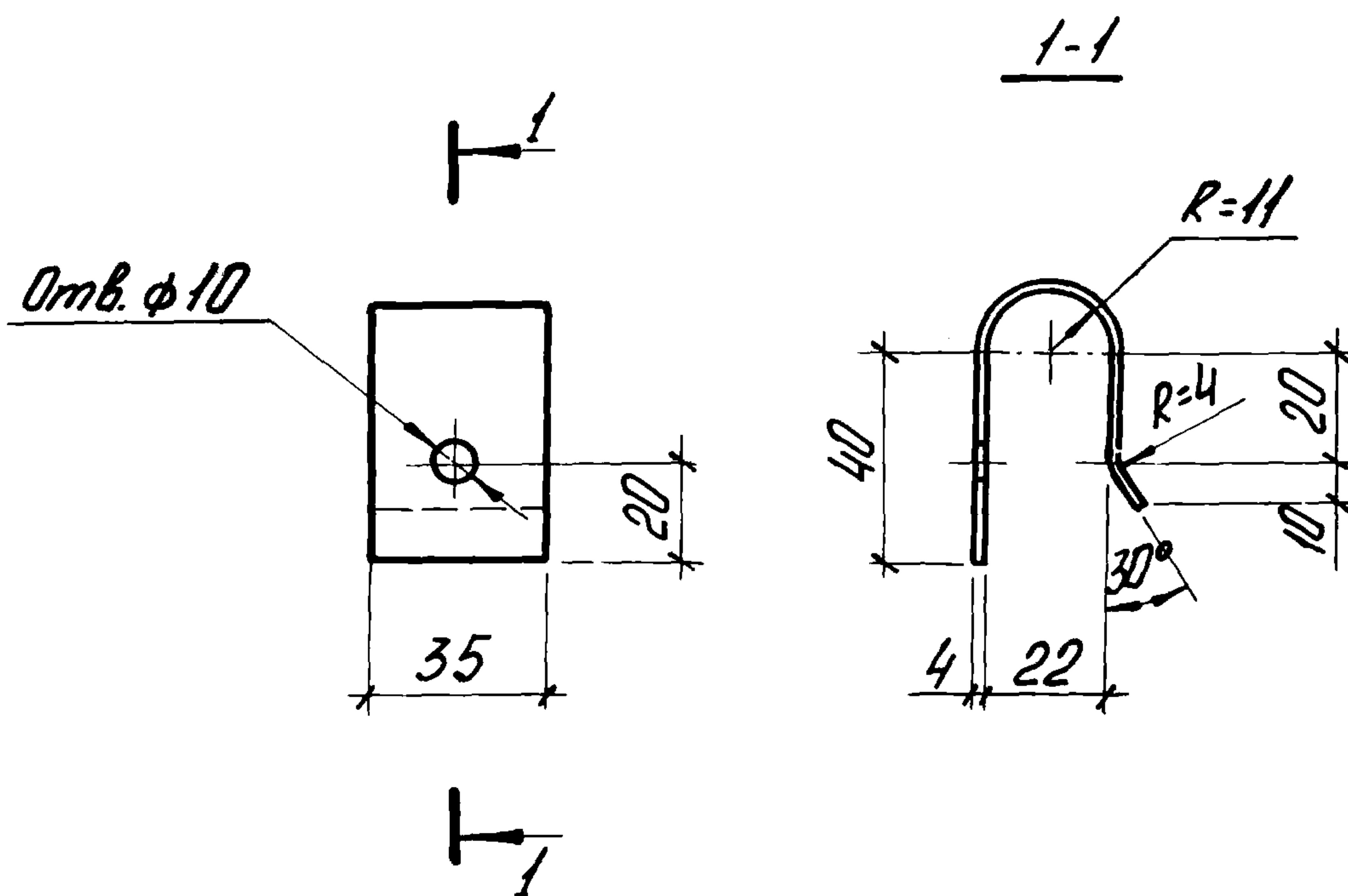
Инв. № подл. Подпись и дата. Взам. инв. №

				1.830.8-2.2 020 СБ			
				Изделие соединительное МС2 Сборочный чертеж	Стад.	Масса	Масшт.
					Р	см. табл.	1:5
Нач. отд.	Бирко	Взр			лист		
Н. контр.	Азаров	Взр			лист 1		
Гл. спец.	Азаров	Взр					
Рук. гр.	Казарян	Севиль					
Ст. инж.	Шустикова	Шуст					
				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

				1.830.8-2.2 021			
				ТЯЖ Т	станд.	Масса	Масшт.
					Р	см. табл.	—
Нач.отд.	Бирко	М.А.Р.		Круг 8 ГОСТ 2590-71 * ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71 *	лист листав 1		
Н.контр.	Азаров	Д.А.Р.			Минсельстрой СССР		
Гл.спец.	Азаров	Д.А.Р.			ЦНИИЭПсельстрой		
Рук.гр.	Хазарян	В.А.С.					
Ст.инж.	Шустикова	В.А.С.					



Длина развертки 110 мм

1.830.8-2.2 022

Скоба С 6

Станд. Масса Масшт.

Р 0,12 1:5

Лист Листов в 1

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

Лист 4x35 ГОСТ 19903-74*
ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71*

Минсельстрой СССР
ЦНИИЭПсельстрой

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			1.830.8 - 2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	X	
				<u>Детали</u>		
11		1	1.830.8 - 2.2 012	Скоба С1	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		2		Болт М8*70.46 ГОСТ 7798-70*	1	
		3		Гайка М8 ГОСТ 5915-70*	1	
		4		Шайба 8*16 ГОСТ 11371-78*	1	

				1.830.8-2.2 030			
				Изделие соединительное МСЗ	Стад	Масса	Масшт
					Р	0,4	15
Нач. отд.	Бирко	<i>[Signature]</i>			Лист	Листов 1	
Н. контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>			Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
Гл. спец.	Азаров	<i>[Signature]</i>					
Рис. гр.	Казарян	<i>[Signature]</i>					
Ст. техн.	Хромова	<i>[Signature]</i>					

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.830.8-2.2 040-										Примечание
					-	01	02	03							
				<u>Документация</u>											
11			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×	×	×							
11			1.830.8-2.2 040 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×							
				<u>Детали</u>											
				12 ГОСТ 8239-72											
				Двутавр 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	Угол 80x63x4 ГОСТ 19772-74*	1	1	1	1							
	3		-01	L=100 ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	2	2	2	2							2 шт. ф10
	4		1.830.8-2.2 043	Угол 160x125x8 ГОСТ 19772-74*											
				L=1150 ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1	1	1							
	5		1.830.8-2.2 044	Лист 10x120x140 ГОСТ 19903-74*											
				ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	1	1	1	1							

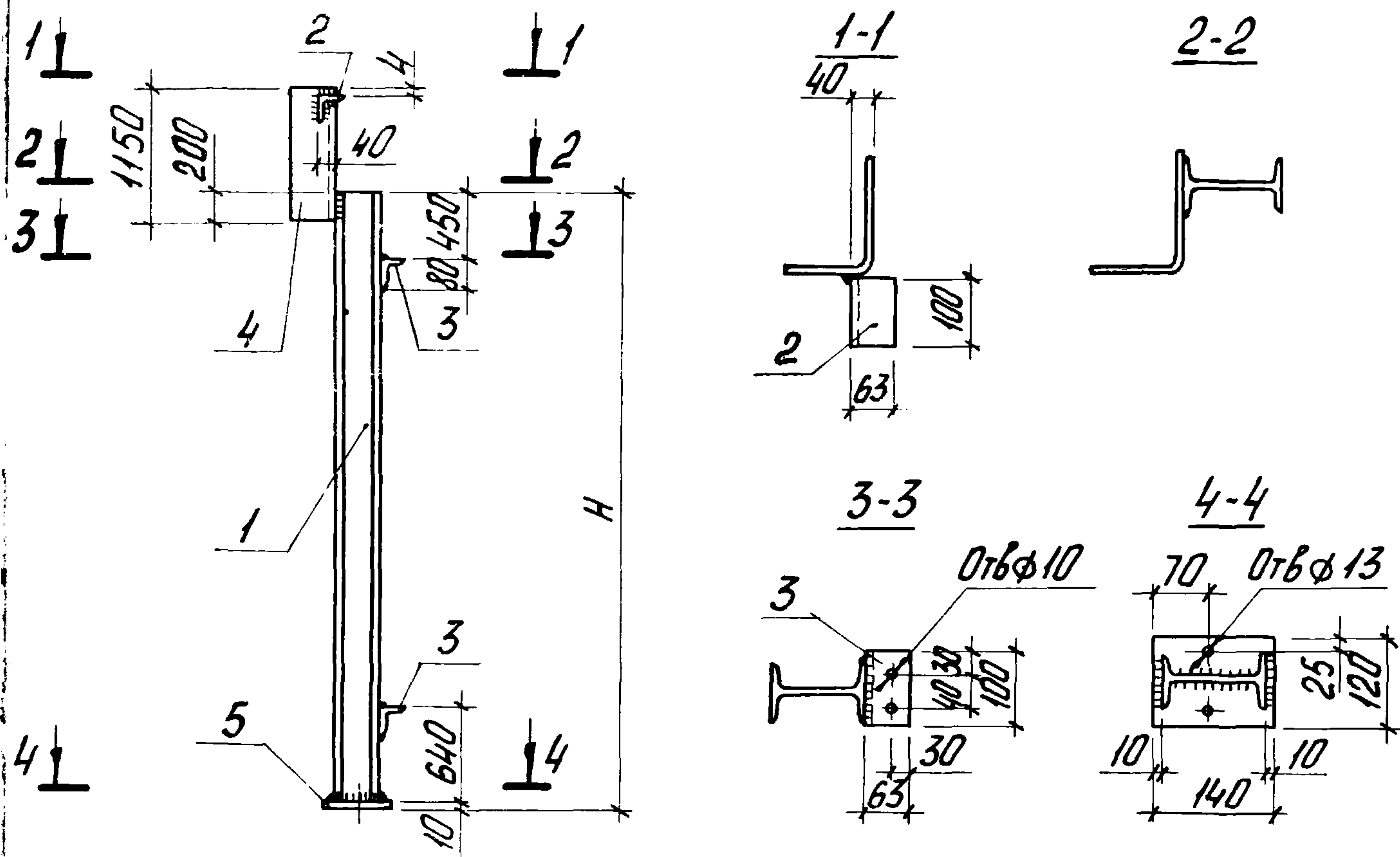
1.830.8-2.2 040

Нач. отд.	Бирко	И.И.И.
Н. контр.	Азаров	В.В.В.
С. спец.	Азаров	В.В.В.
рук. гр.	Казарян	В.В.В.
Ст. инж.	Березина	И.И.И.

Стойка факверка
стальная
СТ1

стад.	лист	листов
Р		1
Минсельстрой СССР ЦНИИЗПсельстрой		

17629-02 20



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 $h=4$ мм.

2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

3. Поз. 2,3 приварить к стойке перед установкой ее в проектное положение.

1.830.8-2.2 040 СБ			
Стойка факверка стальная СТ1 Сборочный чертеж	Станд.	Масса	Насшт.
	Р	см. табл.	—
лист 1			
Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой			

Изм. № подл.	Подпись и дата	Взам. инж. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Коп. на исполнение 1.830.8-2.2 050-										Примечание
						01	02	03	04						
				<u>Документация</u>											
11			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×	×	×	×						
11			1.830.8-2.2 050 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×						
				<u>Детали</u>											
				Лист 6×60×490 ГОСТ 19903-74*											
64	1		1.830.8-2.2 051	Вст 3 кл 2 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						

1.830.8-2.2 050

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

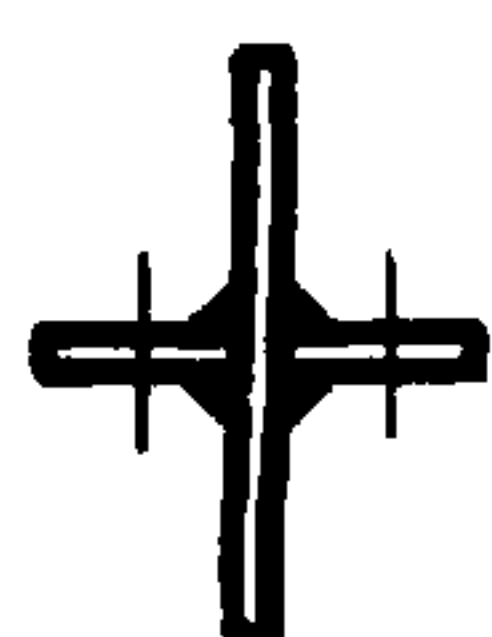
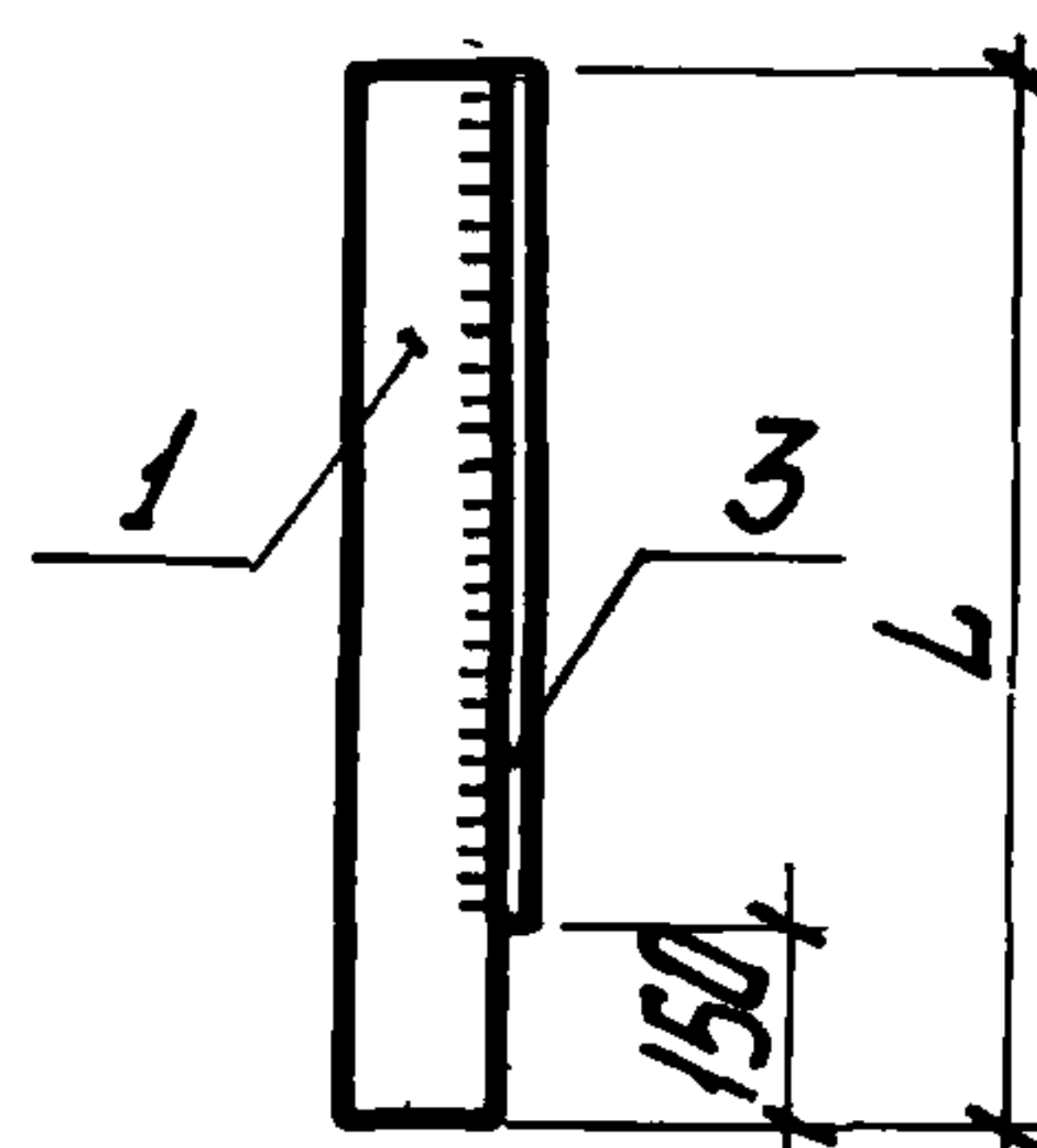
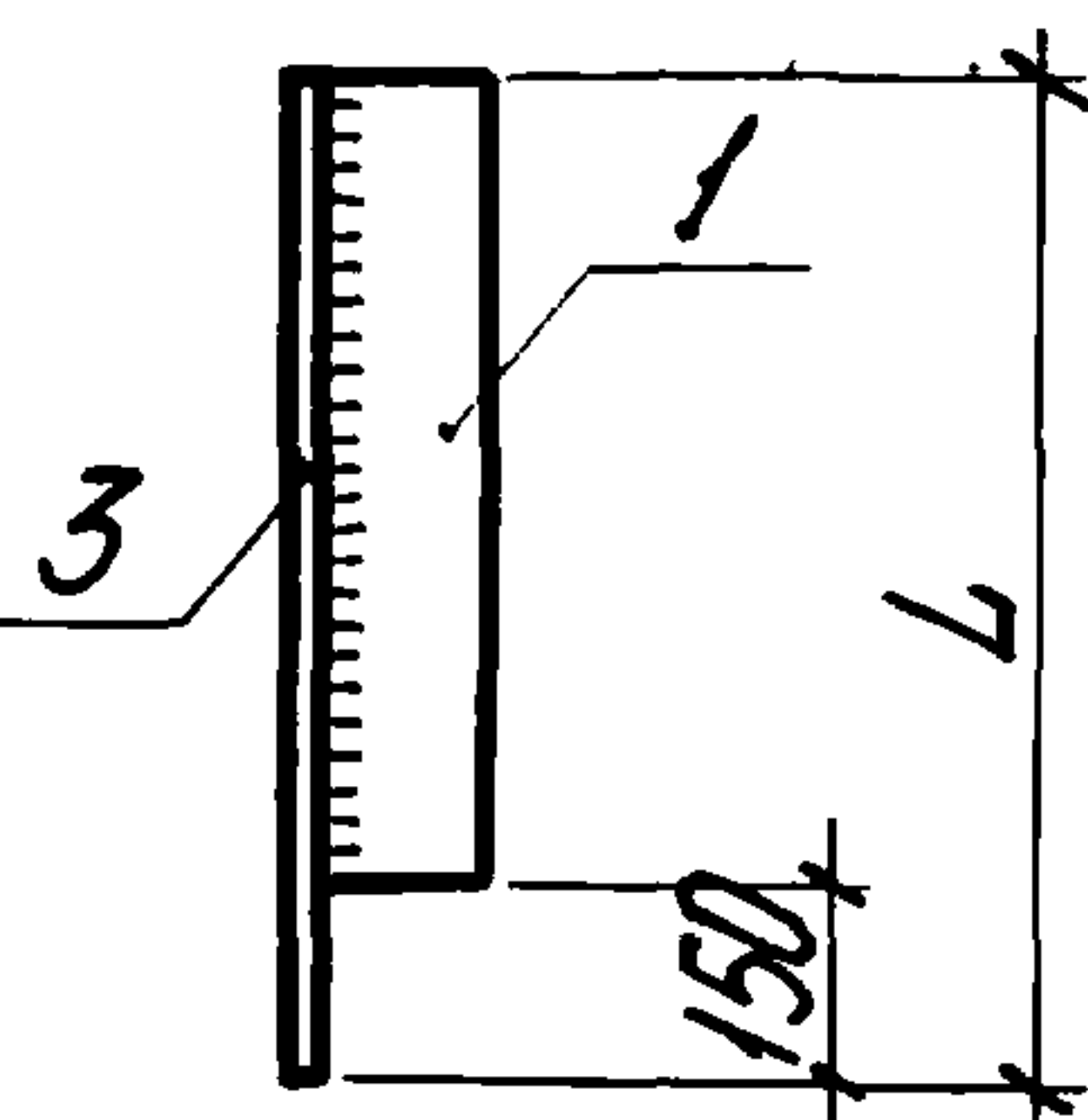
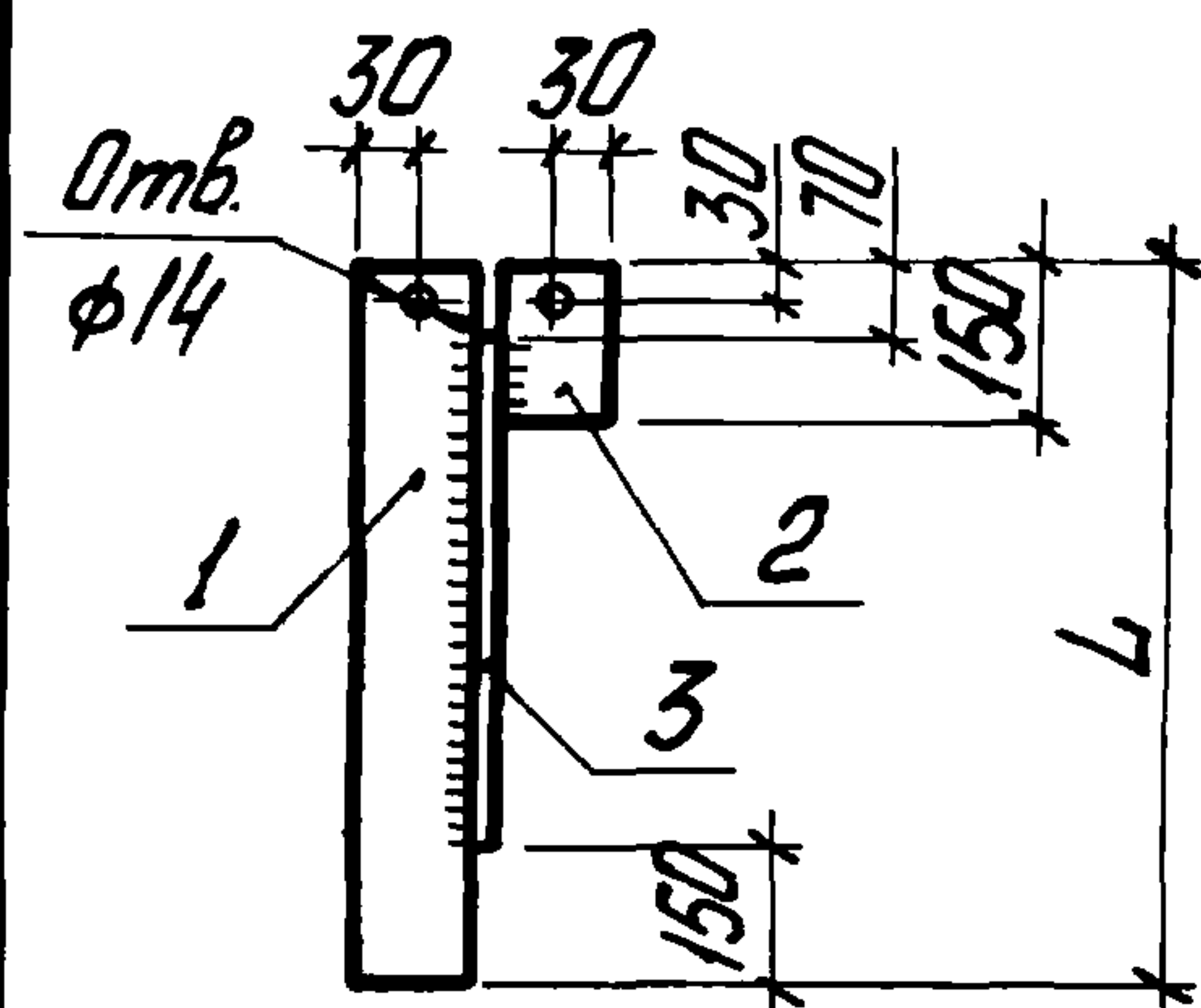
Надколонник СТ
(СТ2 - СТ4)

Станд.	Лист	Листов
Р		1
Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		

Рис. 1

Рис. 2

Рис. 3

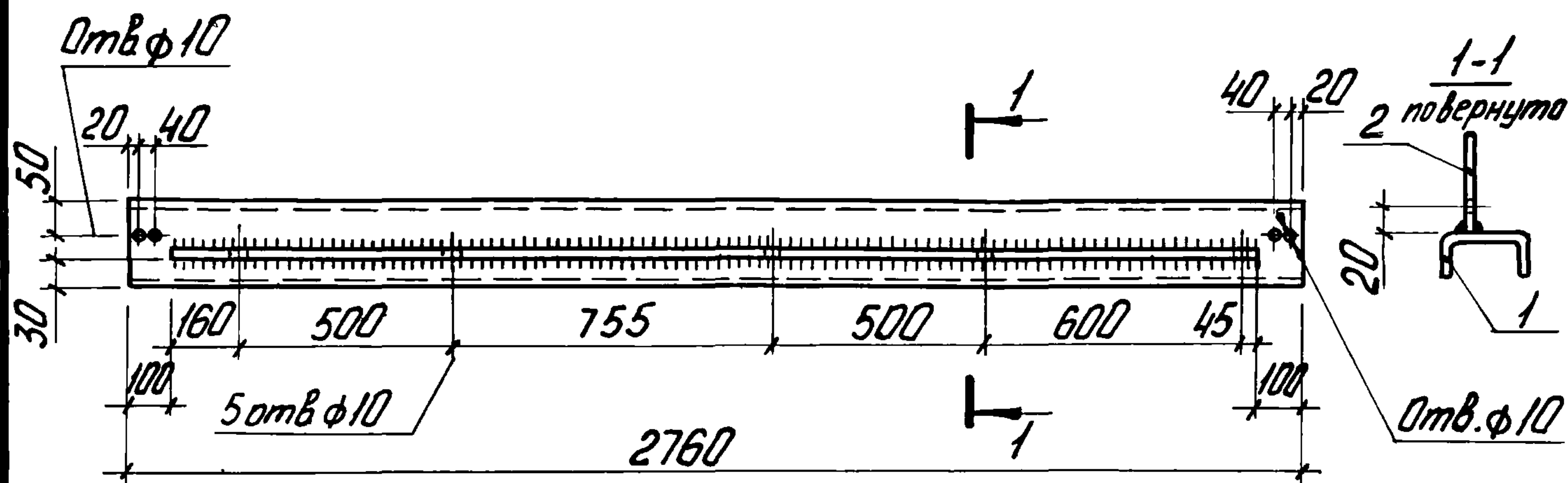


Обозначение	Рис.	Марка	L, мм	Масса, кг
1.830.8-2.2 050	1	СТ 2.1	640	7,3
-01		СТ 2.2	740	9,3
-02	2	СТ 3.1	640	7,0
-03		СТ 3.2	740	7,0
-04	3	СТ 4	1100	11,0

1. Сварные швы $h=6$ мм.

2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

1.830.8-2.2 050 СБ			
Надколонтник СТ (СТ2 - СТ4)			станд.
			Р
Лист			Масса
			см. табл.
ГОСТ 19903-74 *			Минсельстрой СССР
ВСТ 3 кп 2 ГОСТ 380-71 *			ЦНИИЭПсельстрой
Нач. отд.	Бирко	Бирко	лист 1
Н. контр.	Азаров	Азаров	
Гл. спец.	Азаров	Азаров	
Рук. гр.	Казарян	Казарян	
Ст. инж.	Березина	Березина	

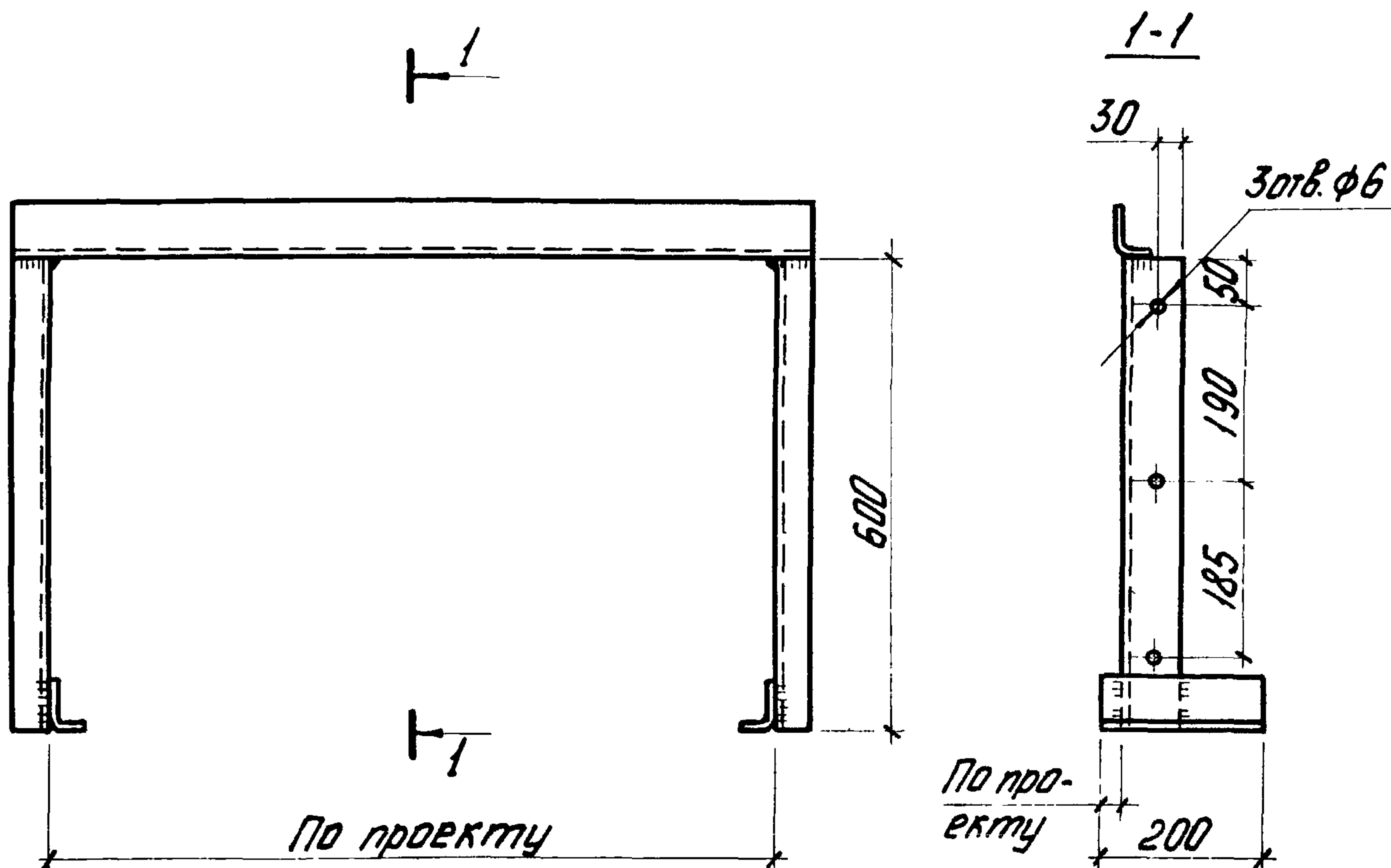


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	1	
				<u>Детали</u>		
Б4		1	1.830.8-2.2 061	Швеллер 100x50x4 ГОСТ 8278-75*		
				L=2760 ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	1	
Б4		2	1.830.8-2.2 062	Лист 3x120 ГОСТ 19903-74		
				L=2560 ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	1	

1. Сварные швы $h=4$ мм.

2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

1 830.8-2.2 060				Станд.	Масса	Масшт.
Ригель стальной СТ5				Р	33,0	-
				Лист	Листов	1
				Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		



1. Сварные швы $h=4$ мм.

2. Сварку производить электродами типа Э42 по ГОСТ 9467-75.

				1.830.8 - 2.2 070			
				РАМА СТ 6	Станд.	Масса	Масшт.
					Р	по проек- ту	—
Нач.отд.	Бирко	<i>Бирко</i>		Узопок	лист	Листов 1	
Н.контр.	Азаров	<i>Азаров</i>			80×63×4 ГОСТ 19772-74*		
Гл.спец.	Азаров	<i>Азаров</i>		ВСт 3кп2 ГОСТ 380-71*			ЦНИИЭСельстрой
Рук.гр.	Казарян	<i>Казарян</i>					
Ст.техн.	Хромова	<i>Хромова</i>					

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.830.8-2.2 080-										Примечание
					-	01	02	03	04	05					
				<u>Документация</u>											
И			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×	×	×	×	×					
И			1.830.8-2.2 080 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×					
				<u>Детали</u>											
				Уголок 120×100×8 ГОСТ 19772-74*											
				Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*											
И	1		1.830.8-2.2 081	L = 90	1										
			-01	L = 180		1			1						
				Уголок 160×125×8 ГОСТ 19772-74*											
				Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*											
И	1		1.830.8-2.2 082	L = 90			1								
			-01	L = 180				1		1					
				Лист ГОСТ 19903-74*											
				Вст 3 кп 2 ГОСТ 380-71*											
И	2		1.830.8-2.2 083	8×90×110					1						
			-01	8×115×150						1					

				1.830.8-2.2 080		
Нач. отд.	Бирко	Взр	Столик опорный СТ (СТ7, СТ8)	Стадия	Лист	Листов
Н. контр.	Азаров	Взр		Р		1
Гл. спец.	Азаров	Взр		Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
Рук. гр.	Казарян	Взр				
Ст. техн.	Нургозиева	Мшч				

Рис. 1

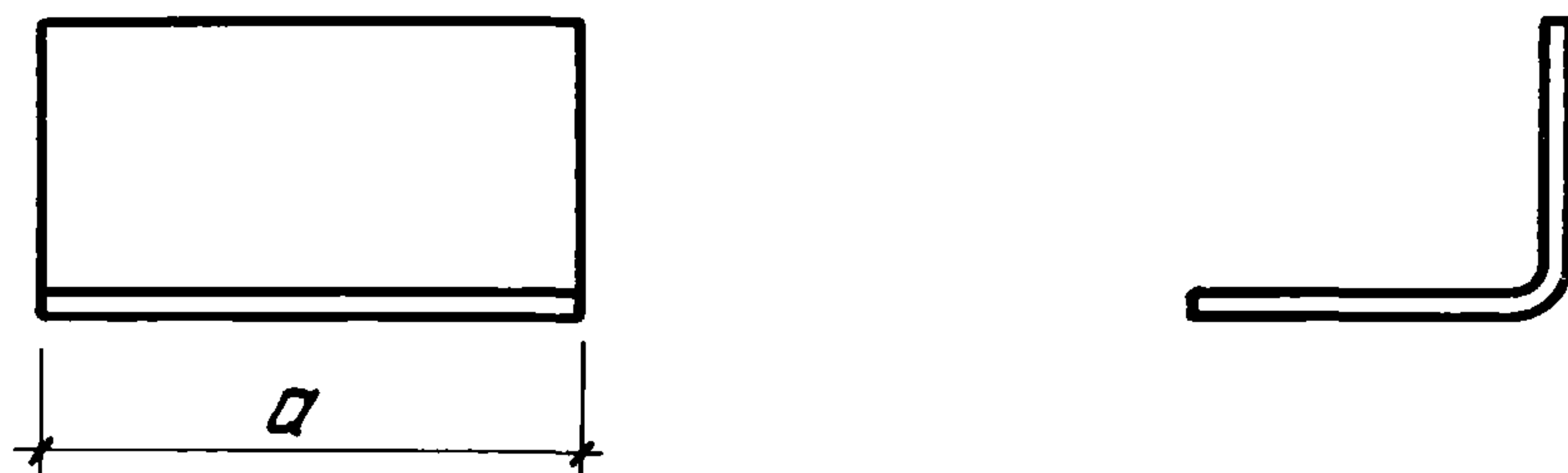
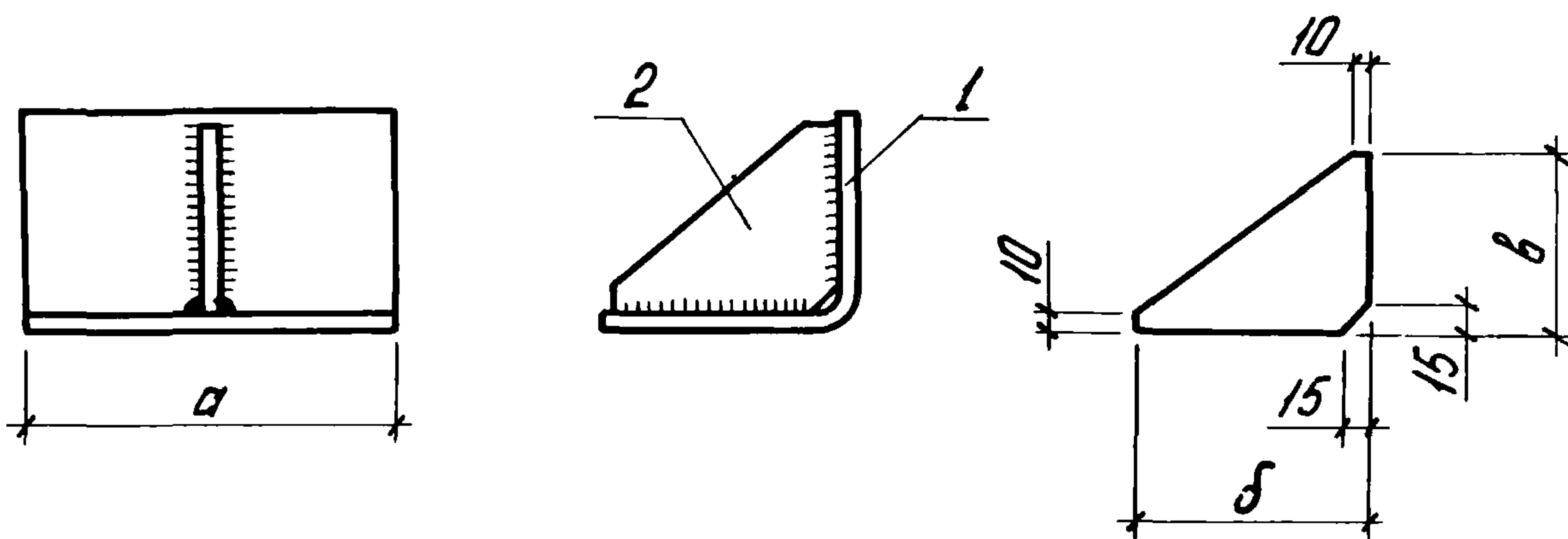


Рис. 2

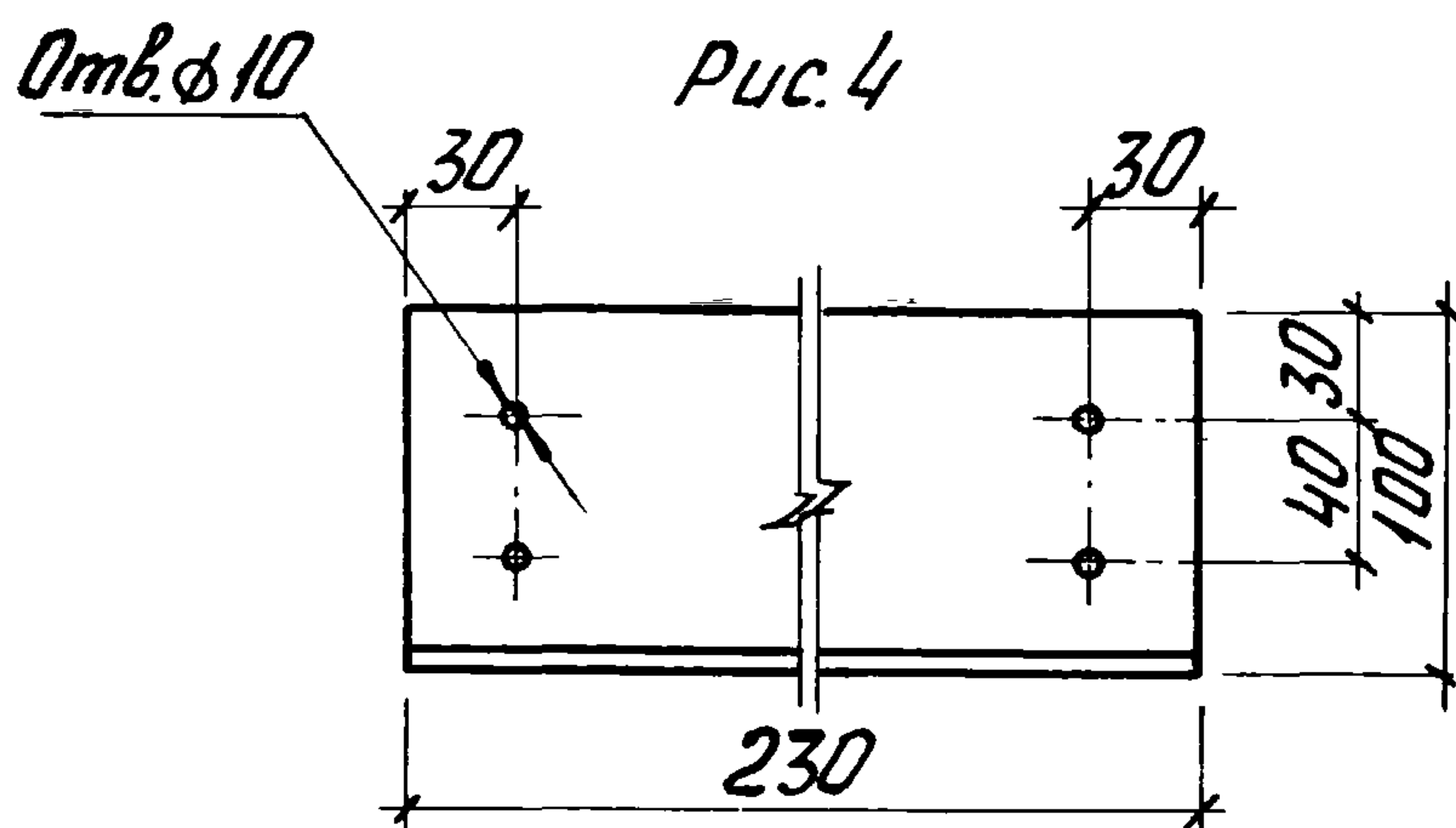
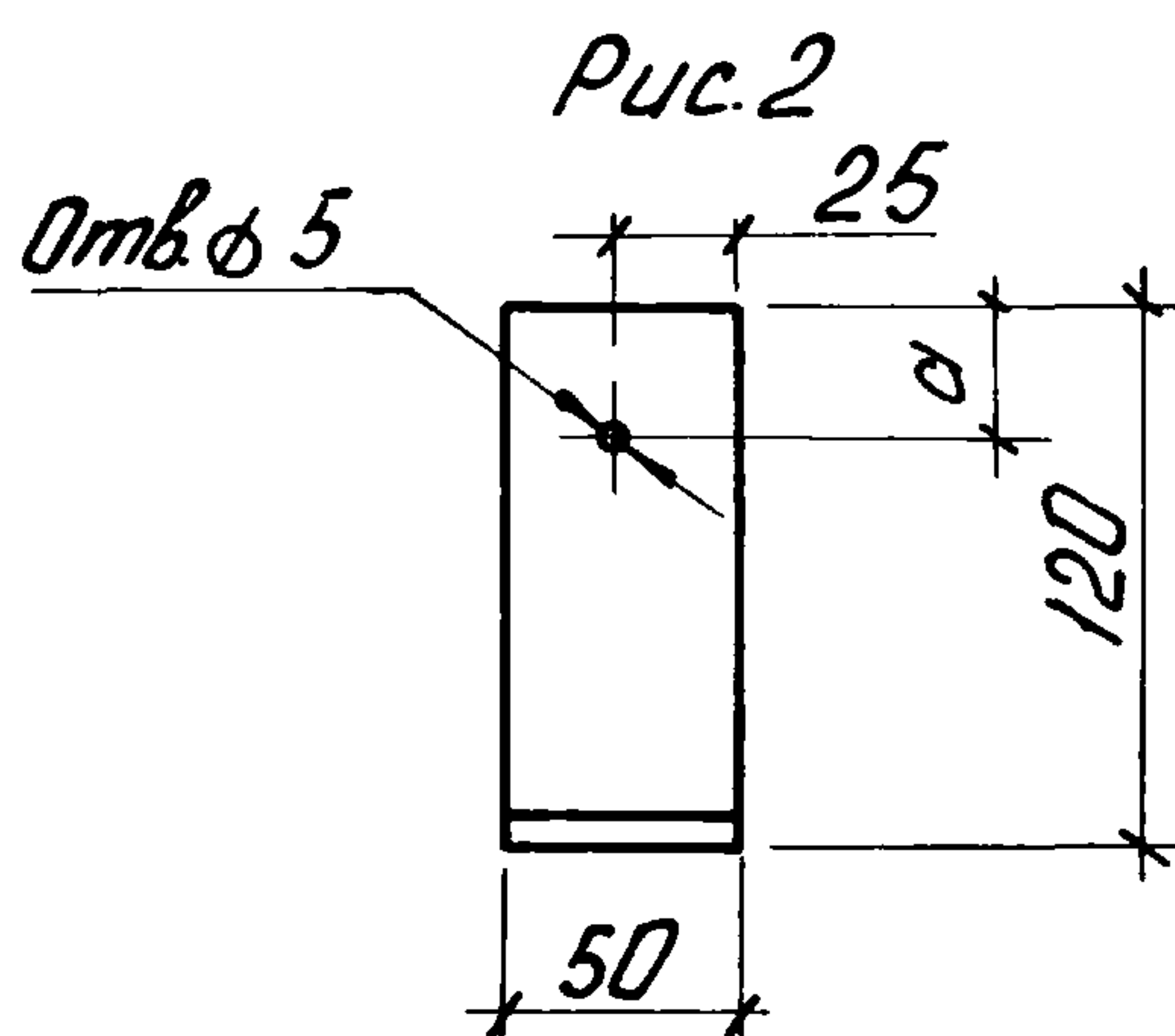
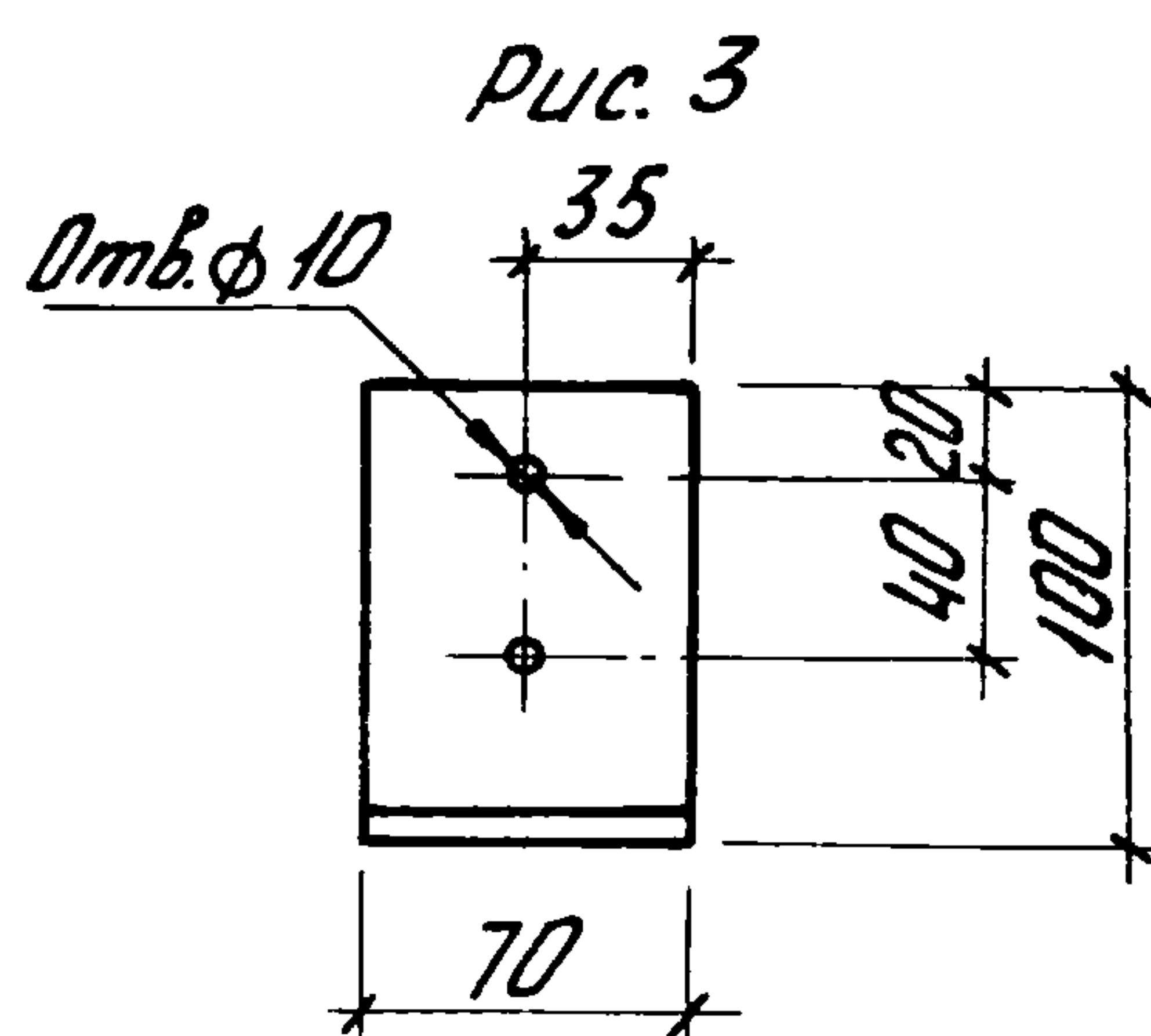
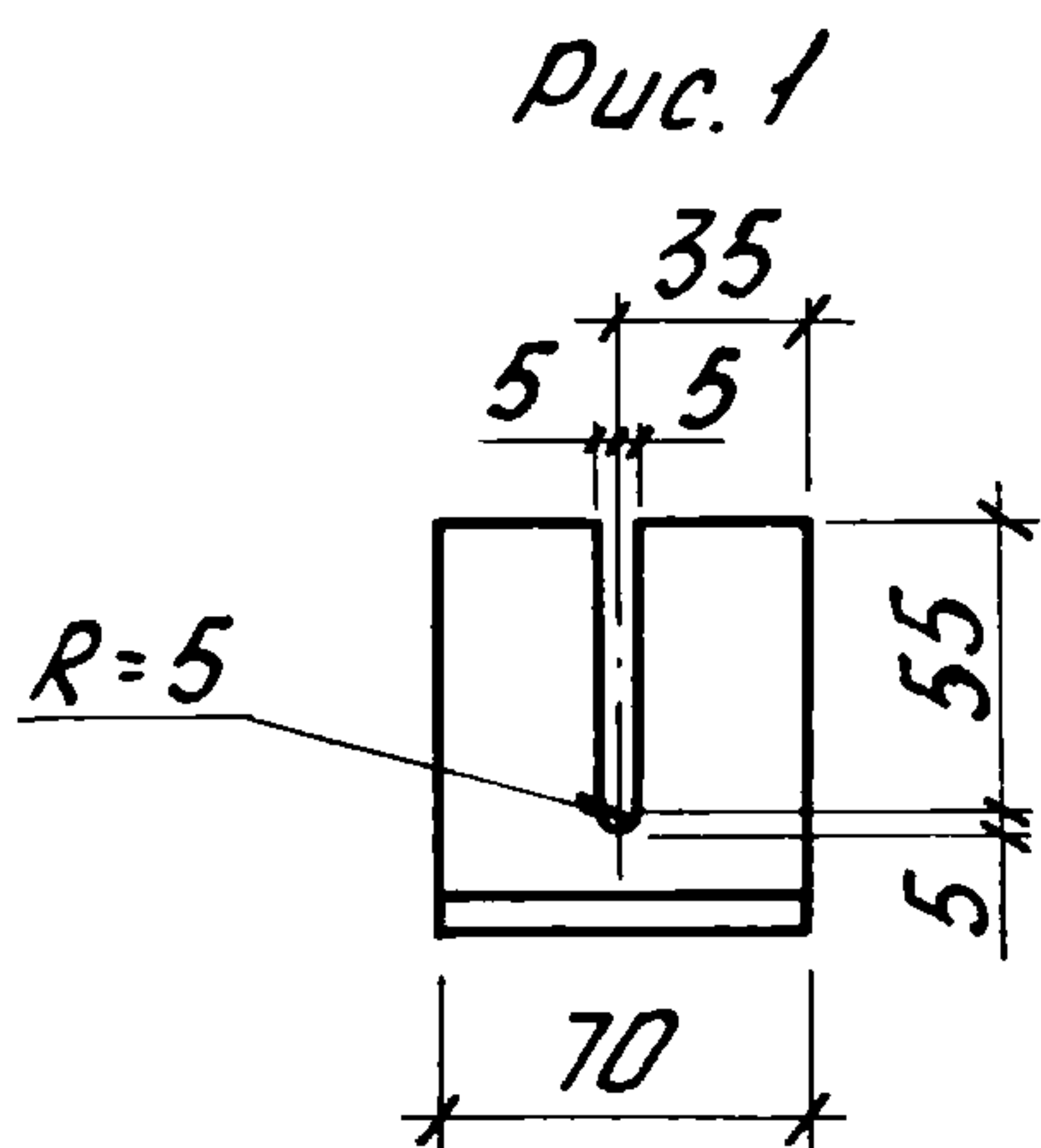
Поз. 2



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.

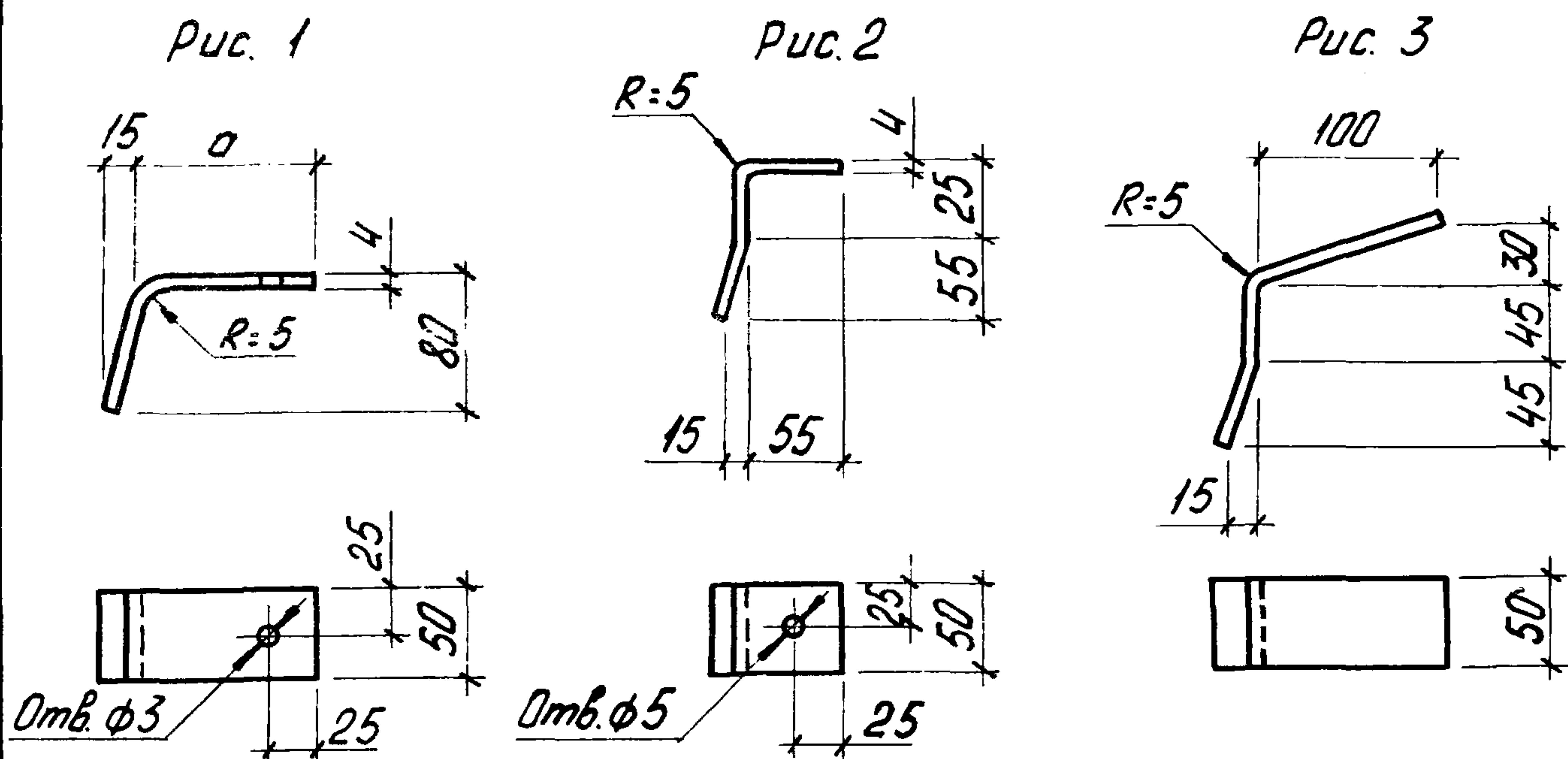
1.830.8-2.2 080 СБ			
Столик опорный СТ (СТ 7, СТ 8) Сборочный чертеж			
Исполн.	Бирко	Провер.	Минсельстрой СССР
Н. контр.	Азаров	Дизайн.	ЦНИИЭПсельстрой
Гл. спец.	Азаров	Дизайн.	
Рис. гр.	Казарян	Дизайн.	
Ст. техн.	Миргазиева	Миф.	



Обозначение	Рис	а, 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

Имя, не подлежащее подписи и дате

1.830.8-2.2 090			
Уголок СТ (СТ9 - СТ12)			
Исполн.	Бирко	Провер.	Минсельхоз
Н.контр.	Азоров	Взвеш.	ЦНИИЭП
Гл. спец.	Азоров	Контроль	
Рук. гр.	Хазарян	Монтаж	
Ст. техн.	Миргазиев	Монтаж	



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

				1.830.8- 2.2 100			
				Костыль СТ (СТ 13-СТ 15)	Стадия	Масса	Масшт.
					Р	см. табл.	1:5
Нач. отд.	Бирко	Взвеш.		Лист 4x50 ГОСТ 19903-74* Всг3кп2 ГОСТ 380-71*	Лист	Листов 1	
Н. контр.	Азгров	Взвеш.			Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
Г.с.р.	Тров	Взвеш.					
Р.	Ян	Взвеш.					
Л	Ва	Взвеш.					

Рис. 1

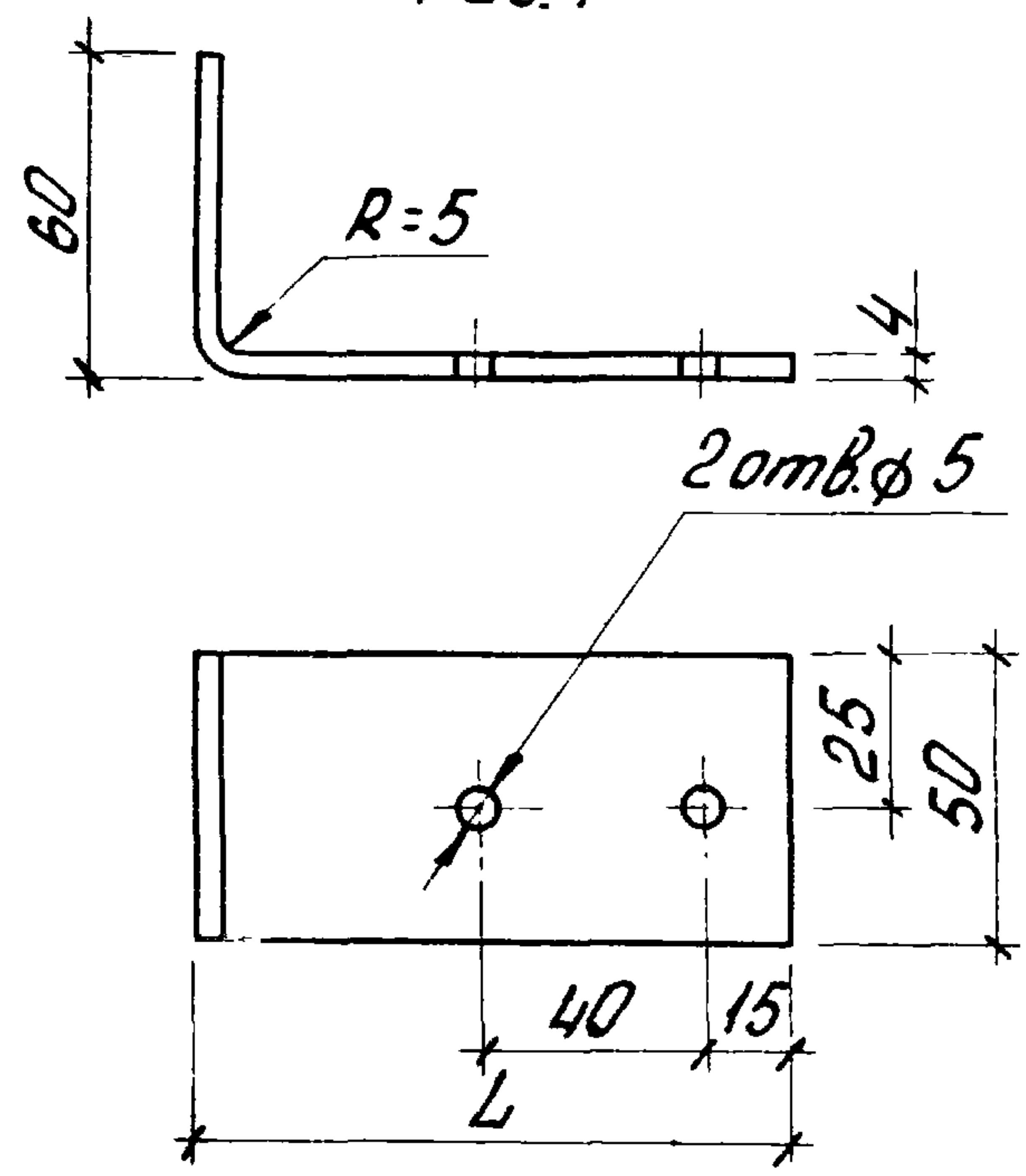
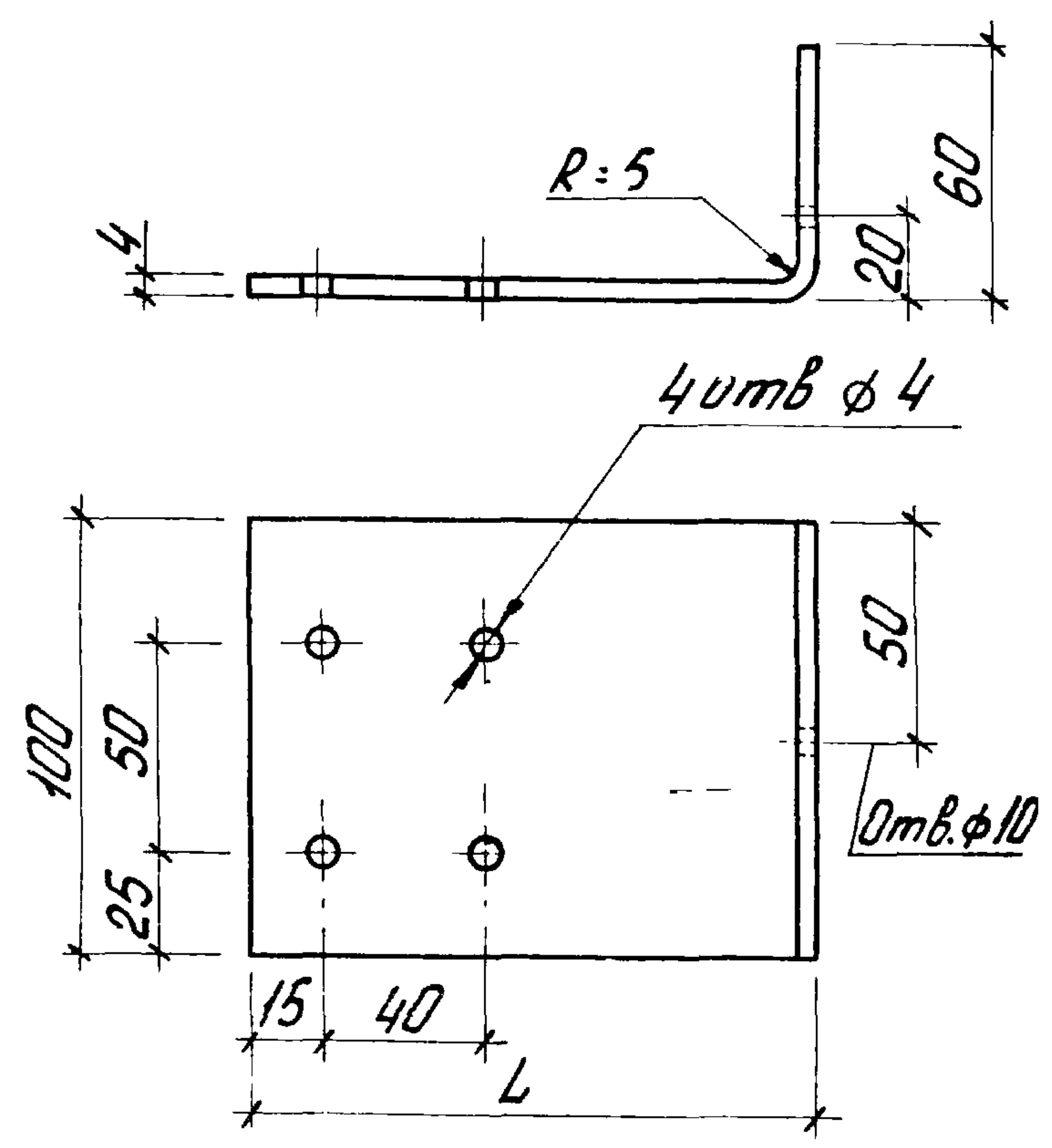


Рис. 2



Обозначение	Рис.	Марка	L, мм	Профиль	Масса, кг
1.830.8-2.2 110	1	СТ 16.1	110	4x50	0,18
- 01		СТ 16.2	130		0,21
- 02		СТ 16.3	150		0,24
- 03		СТ 16.4	170		0,27
- 04		СТ 17.1	130	4x100	0,57
- 05	2	СТ 17.2	150		0,63
- 06		СТ 17.3	170		0,70
- 07		СТ 17.4	190		0,76

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

1.830.8-2.2 110

Деталь
соединительная СТ
(СТ 16, СТ 17)

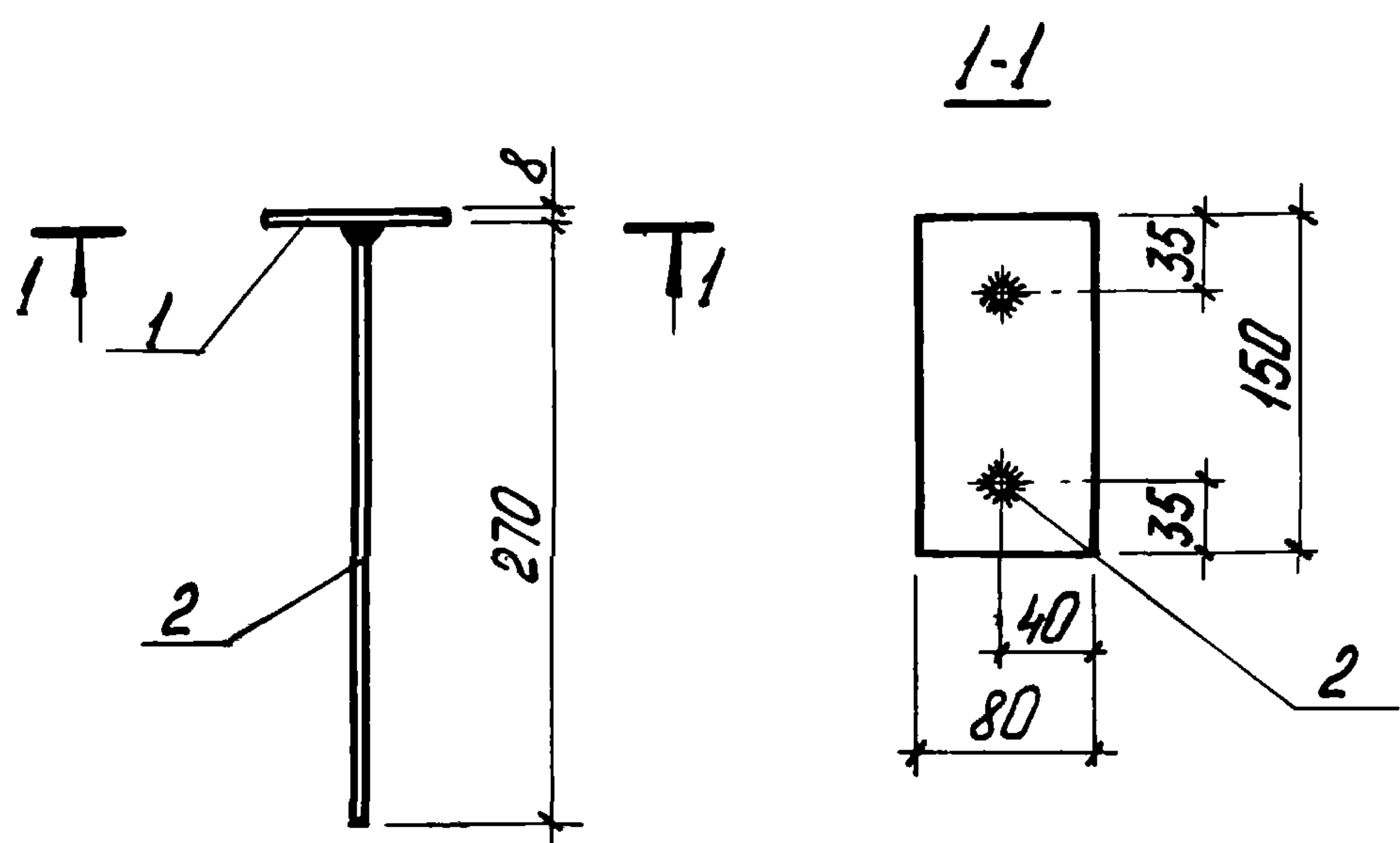
Станд.	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	1:5
Лист	Листов 1	

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

Подпись
Подпись
Подпись
Подпись
Подпись

ГОСТ 103-76
Лист ВСТ 3 кл 2 ГОСТ 380-71*

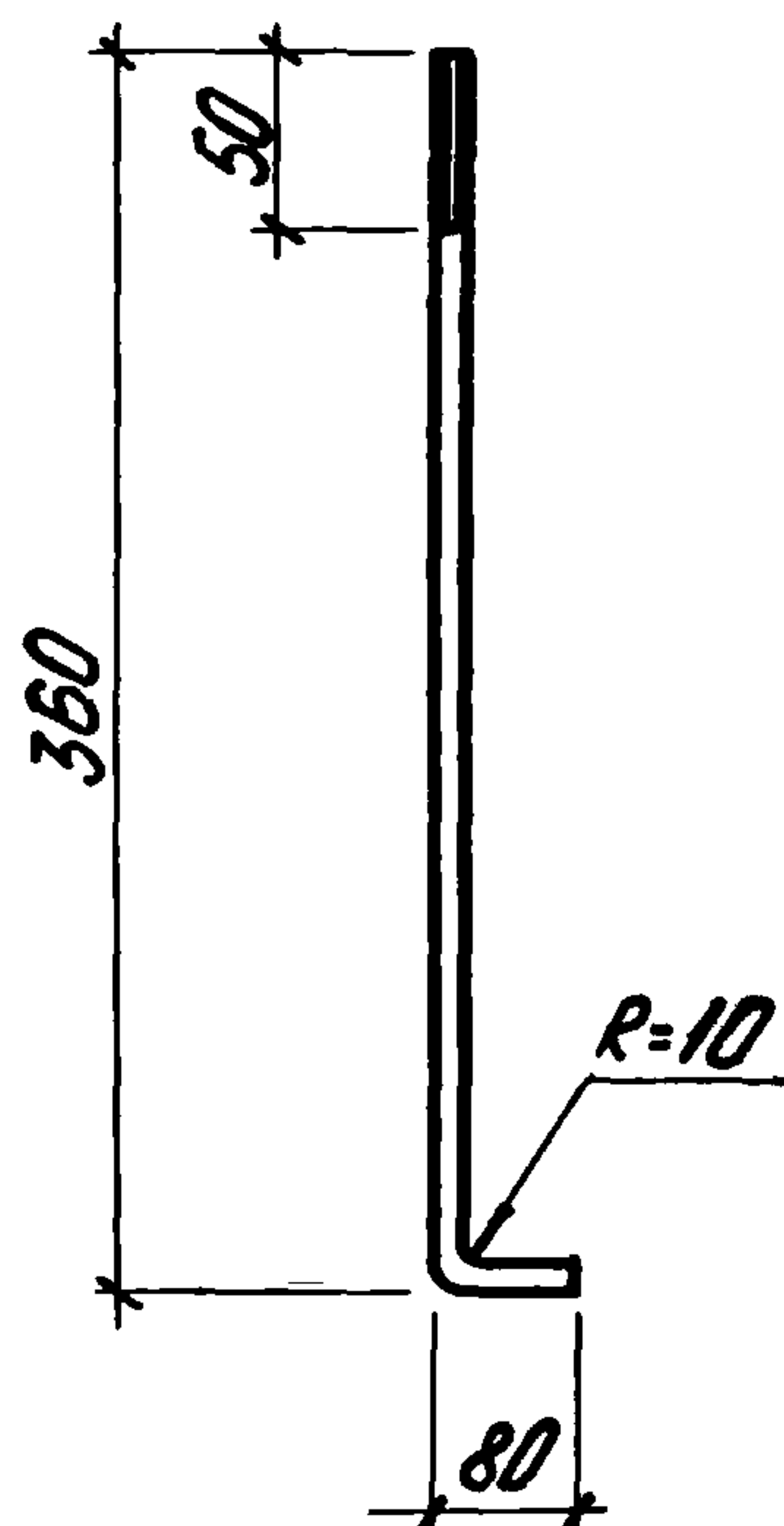
Минсельстрой СССР
ЦНИИЭСельстрой



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
54		1	1.830.8-2.2 121	Лист 8x80x150 ГОСТ19903-74* ВСт3кп2ГОСТ380-71*	1	
54		2	1.830.8-2.2 122	Круг 10АII ГОСТ5781-75 d=270 ВСт5пс2ГОСТ380-71*	2	

Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ9467-75

1.830.8-2.2 120			
Изделие закладное ЗД1			
Изд. отд.	Бирко	В.А. Бирко	
Контр.	Азоров	В.А. Азоров	
Спец.	Азоров	В.А. Азоров	
Чк. гр.	Казарян	С.А. Казарян	
Т. инж.	Березина	М.А. Березина	
		Станд.	Масса
		р	1,1
		Масшт	1:5
		Лист	Листов 1
		Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой	



Инв. № подл.	Подпись и дата			Взаминв. №		
Нач. отд. Бирко			1.830.8-2.2 130	Станд	Масса	Масштаб
Н. контр. Азоров				Р	0,3	1:5
Гл. спец. Азоров						
Рук. зр. Хазарян						
Ст. инж. Березина						
			Анкер А1			
			Круг 10АII ГОСТ 5781-75 ВСт 5пс 2 ГОСТ 380-71*	лист 1		
				Минсельстрой СССР ЦНИИЭСельстрой		

Рис. 1

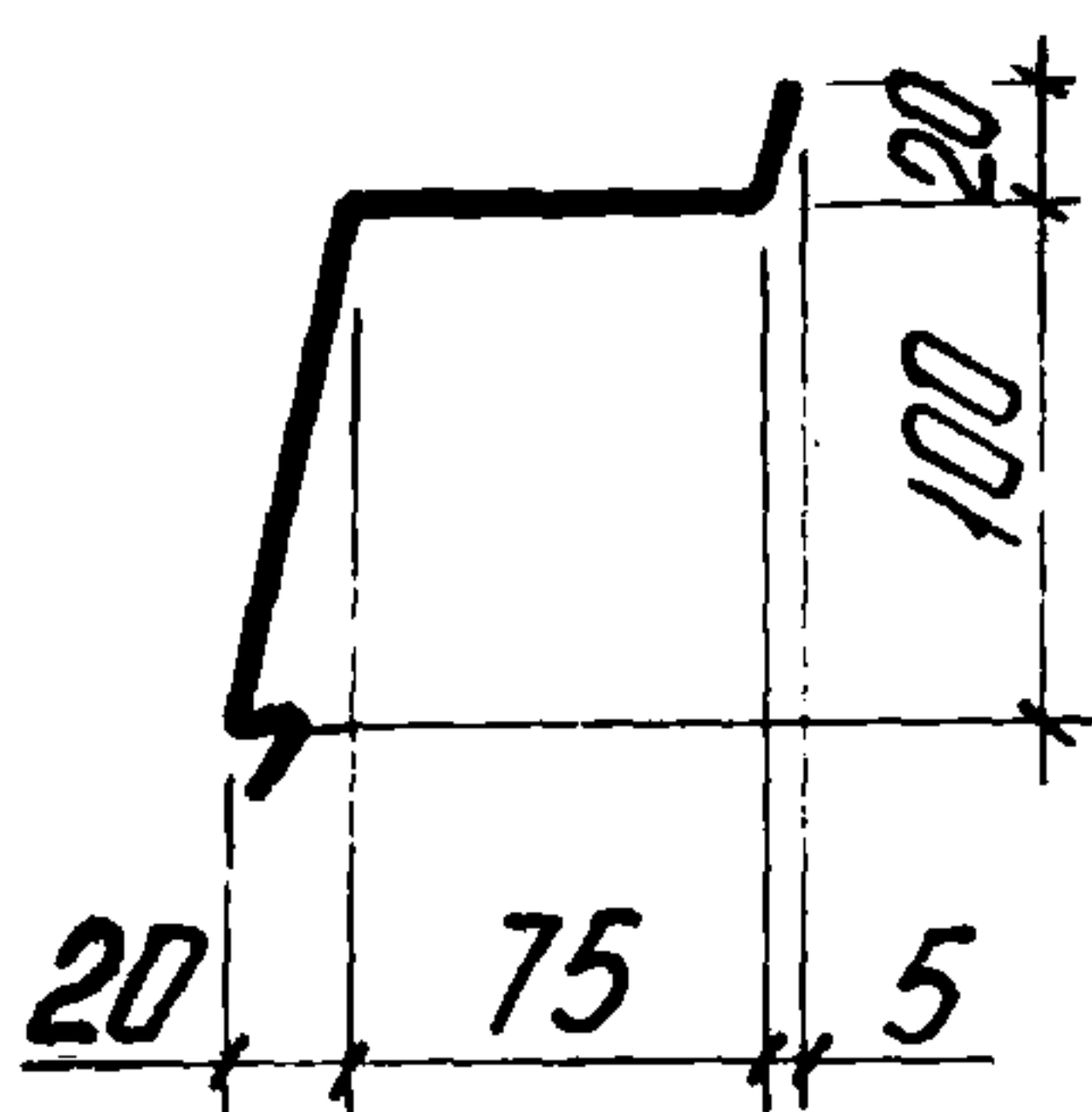


Рис. 2

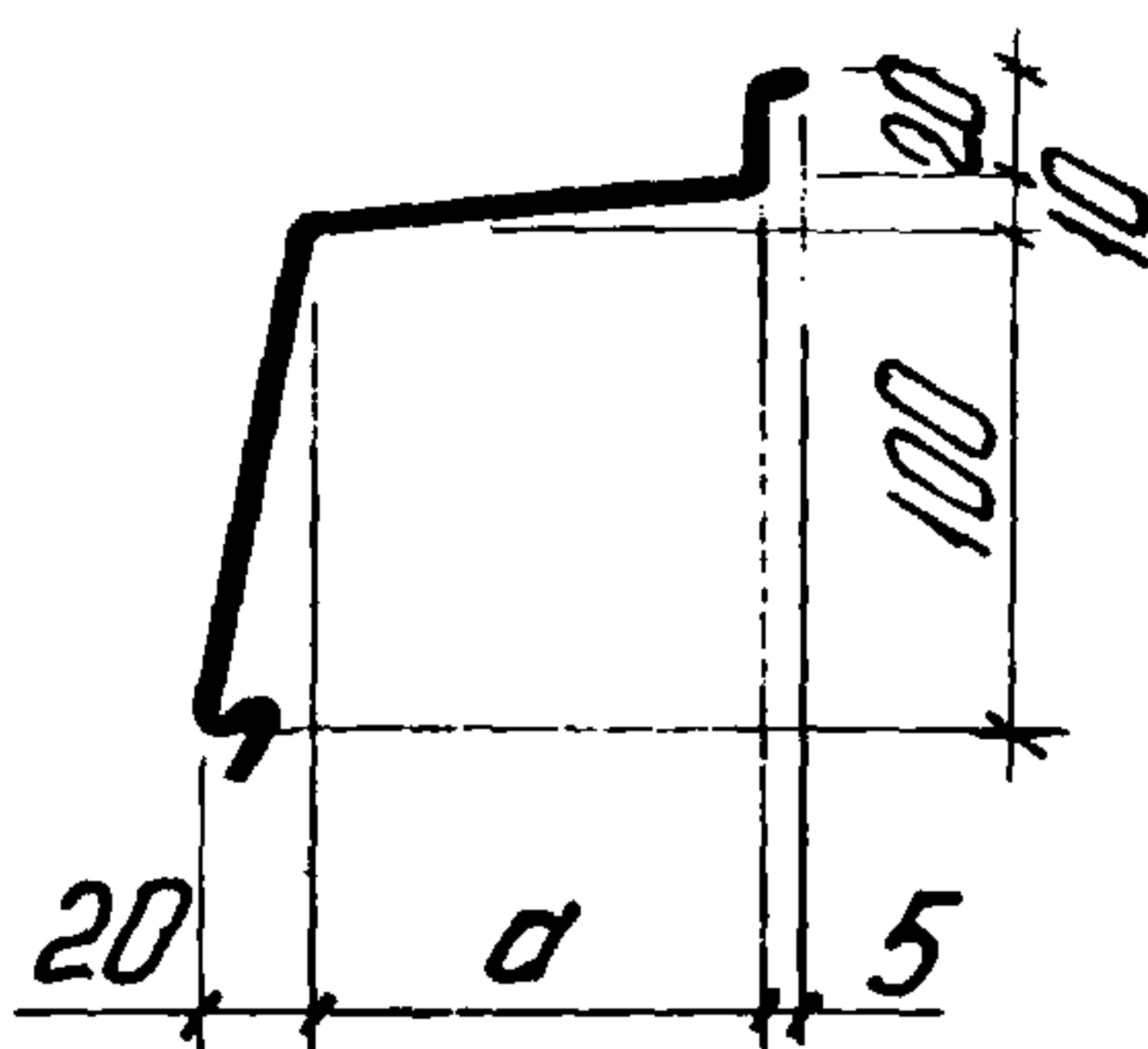
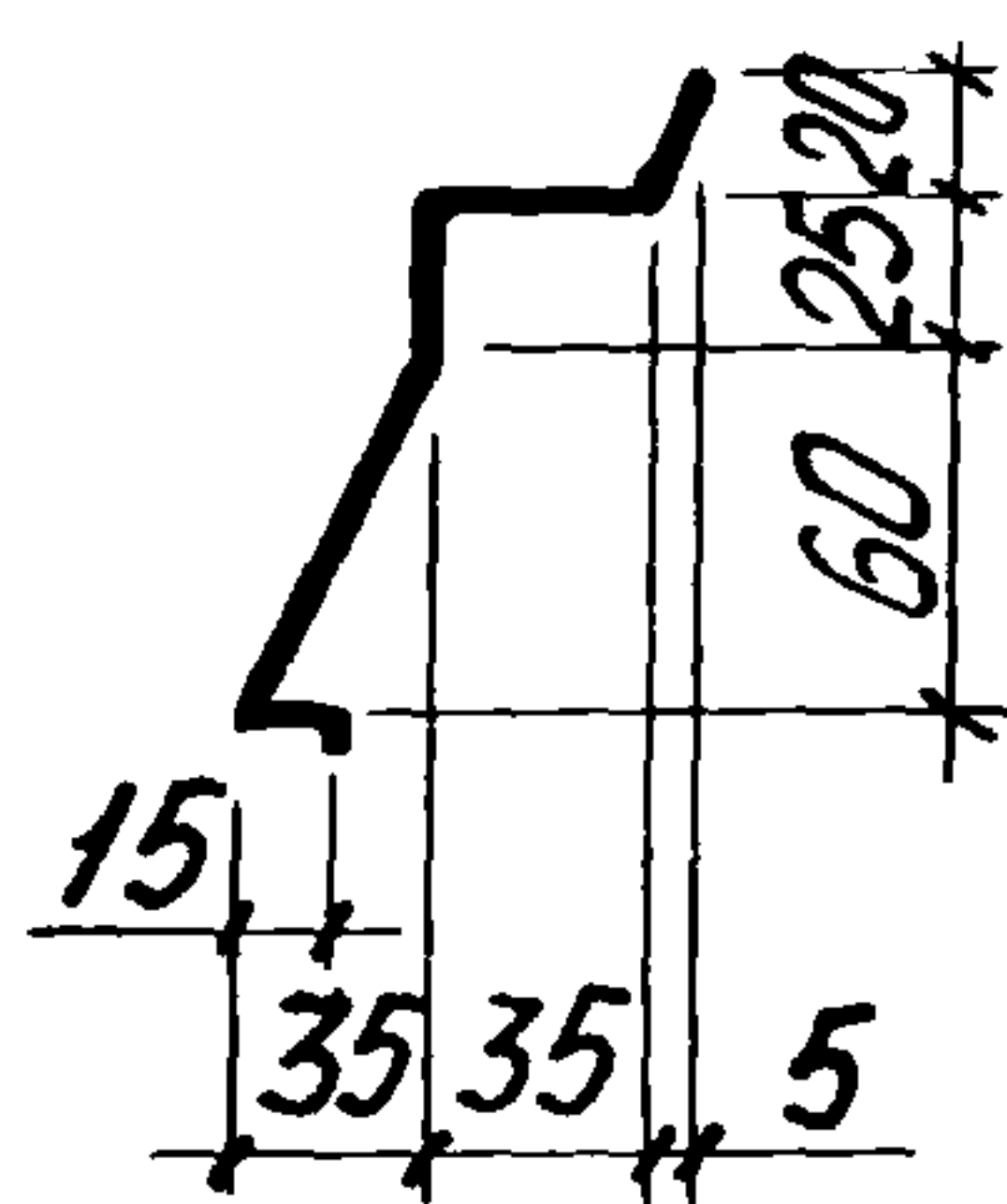


Рис. 3



Обозначение	Рис	Марка	а, мм	Длина, мм	Ширина разв. кт., мм	Масса, кг
1830.8-2.2 140	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. №

1830.8-2.2 140			
Изделие фасонное ФС (ФС1-ФС3)			
Нач. отд.	Бирко	Без	
Н. контр.	Азаров	Азаров	
Гл. спец.	Азаров	Азаров	
Рук. гр.	Казарян	Казарян	
Ст. техн.	Хромова	Хромова	
Лист 0.7 ГОСТ 7118-78 сталь оцинкованная			
Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой			

Рис 1

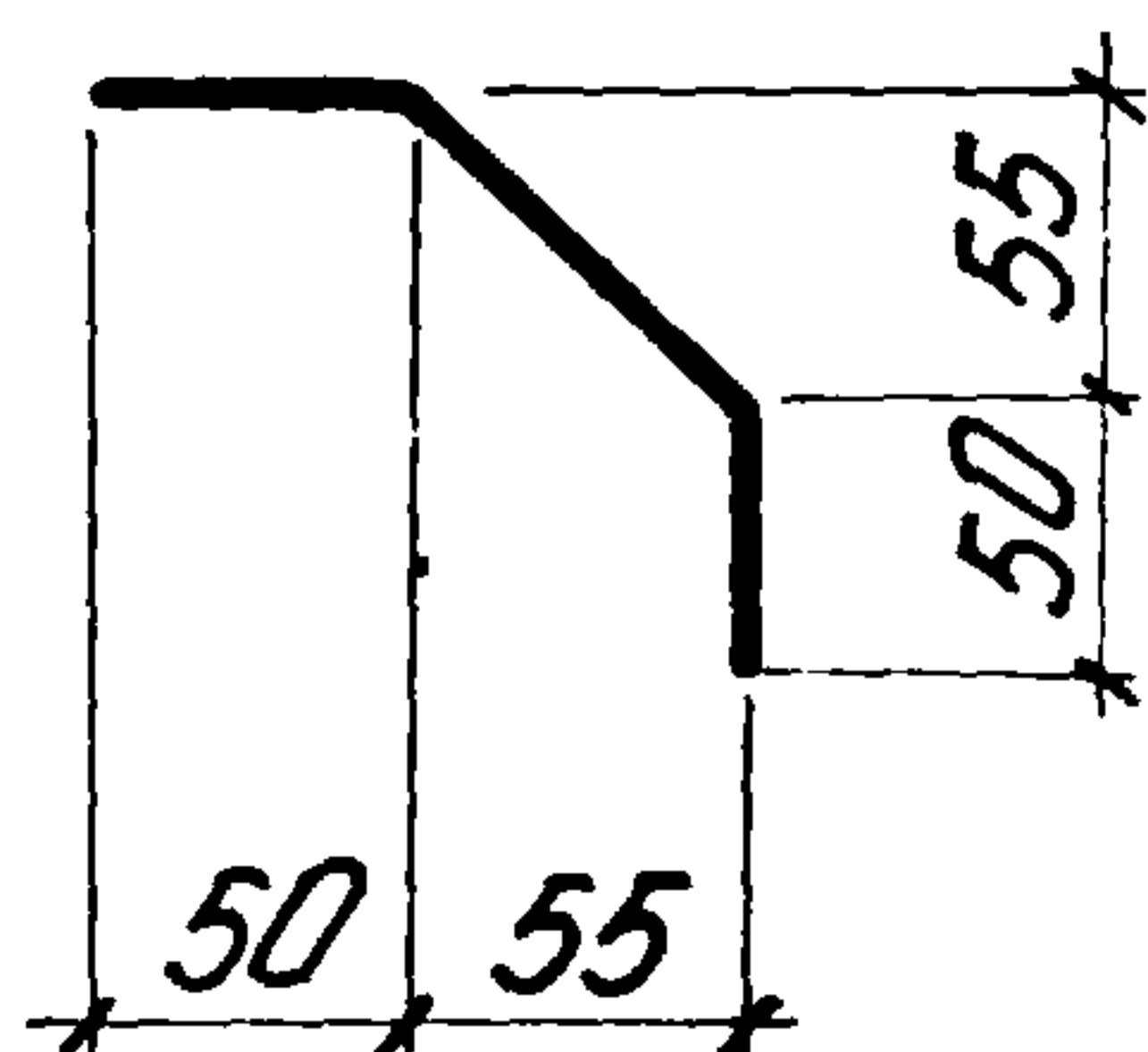


Рис.2

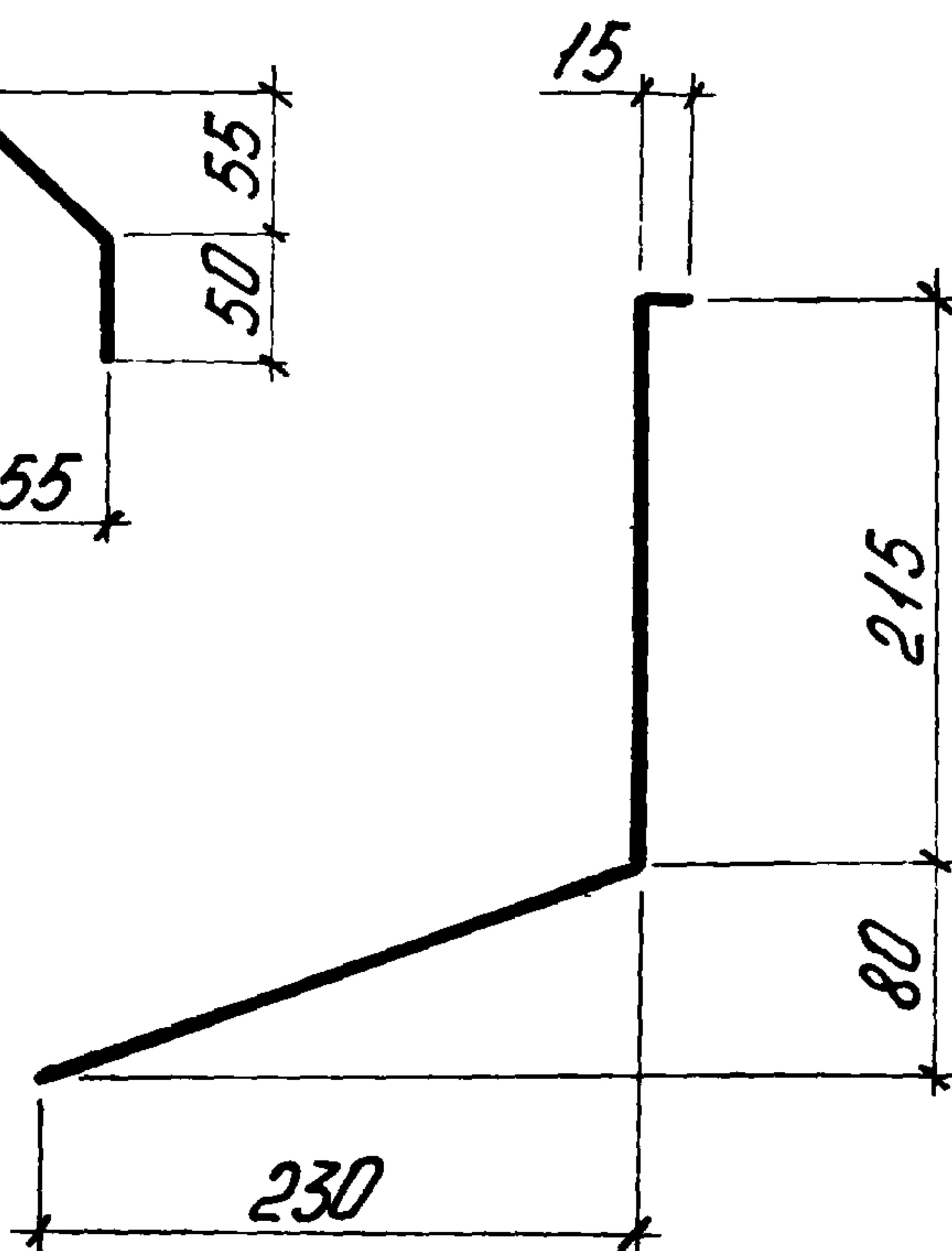


Рис 3

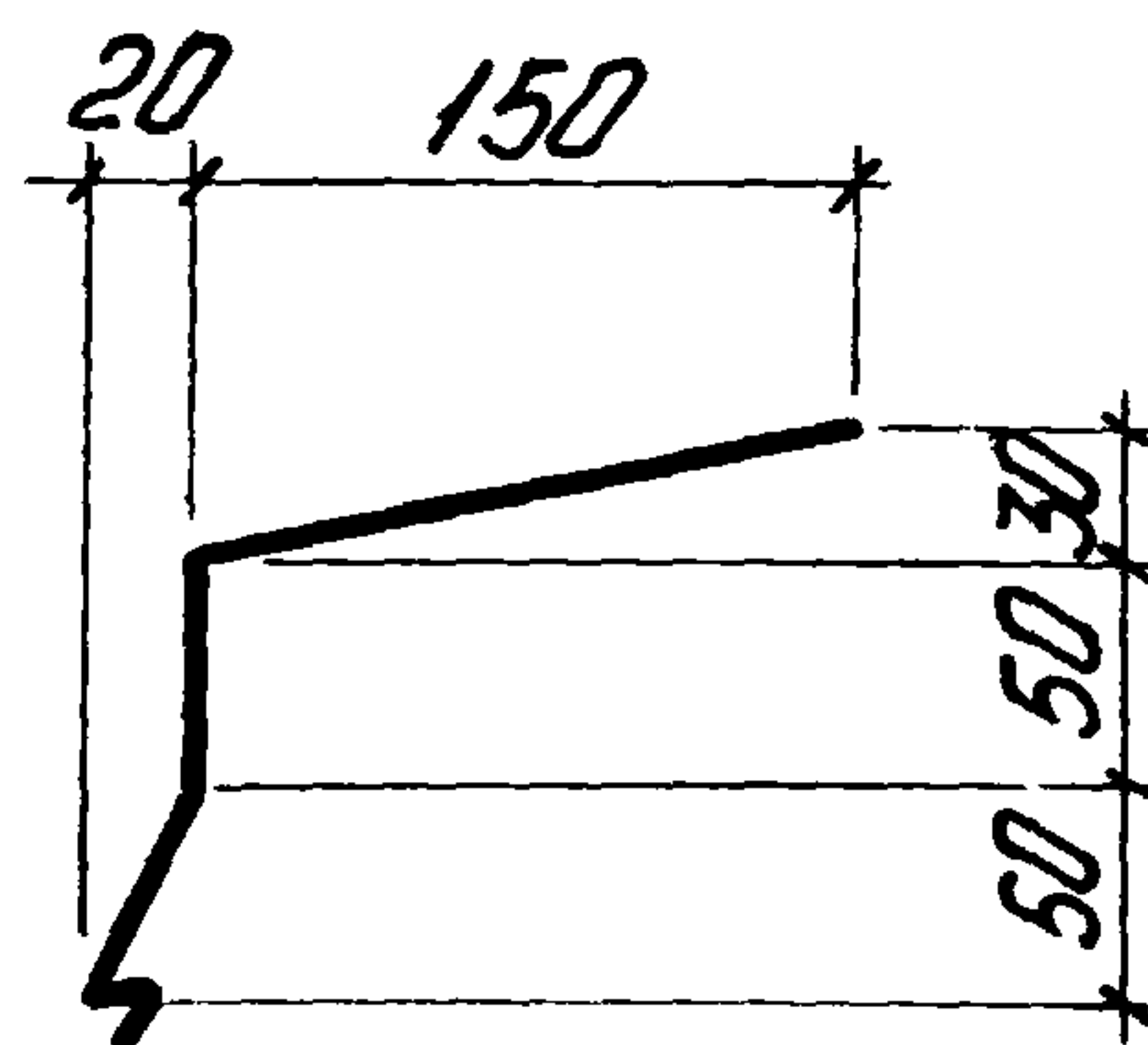
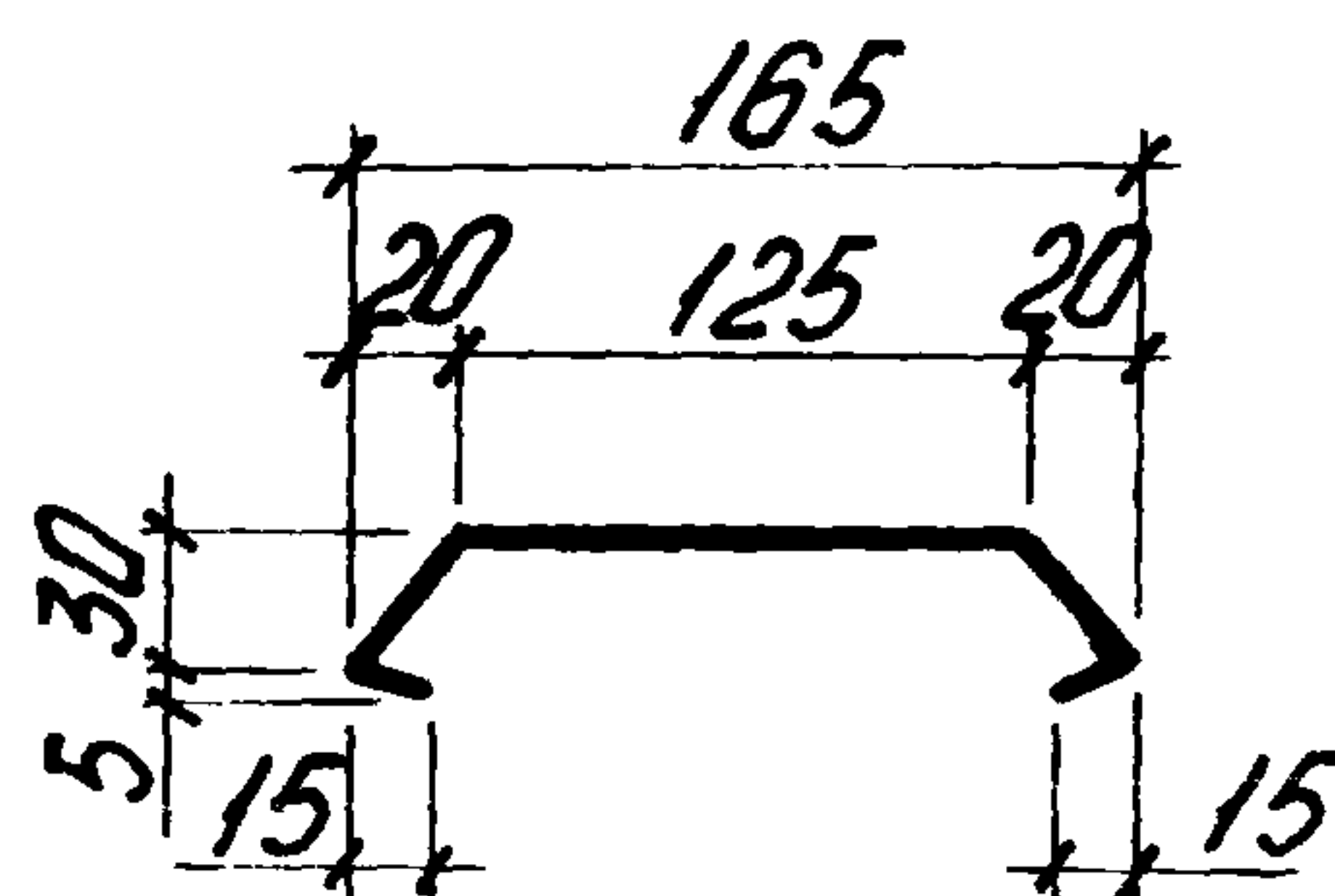


Рис 4



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	

1.830.8-2.2 150

Изделие фасонное ФС
(ФС4-ФС7)

Станд. Масса

Р

см.
табл.

Насчит.

Лист

Листов 1

Минсельст
ЦНИИЭГ

СССР

Нач. отд. Бирко
Н. контр. Азаров
Гл. спец. Азаров
Рук. ер. Казарян
Ст. техн. Хромова

Лист 0,7 ГОСТ 7118-78
сталь оцинкованная

17629-02 (34)

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