



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
ДЕРЕВЯННОГО ВЕРХНЕГО СТРОЕНИЯ
МОСТОВЫХ ПАРКОВ

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1824—88

Издание официальное

Б3 11—88/761
3 коп.



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

**ДЕТАЛИ И СБОРОЧНЫЕ ЕДИНИЦЫ
ДЕРЕВЯННОГО ВЕРХНЕГО СТРОЕНИЯ
МОСТОВЫХ ПАРКОВ**

Общие технические условия

Elements and assembly units of upper
wooden construction of bridging parks.
General specifications

**ГОСТ
1824—88**

ОКН 53 8951

Срок действия с 01.01.90
до 01.01.95

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на детали и сборочные единицы деревянного верхнего строения понтонно-мостовых парков и мостов на жестких опорах: настилочные щиты, мостики, доски, планки, бруски, брусья (колесоотбойные) и др.

I. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Детали и сборочные единицы деревянного верхнего строения мостовых парков изготавливают в соответствии с требованиями настоящего стандарта по конструкторской документации, утвержденной в установленном порядке.

1.2. Детали верхнего строения, в том числе детали сборочных единиц (далее в тексте — детали), изготавливают из пиломатериалов хвойных пород: сосны, ели, пихты и кедра по ГОСТ 8486—86 и березы по ГОСТ 2695—83.

Планки щитов допускается изготавливать из пиломатериалов твердых лиственных пород: бук, дуба, клена, ясения и др. по ГОСТ 2695—83.

1.3. Доски щитов, бруски и брусья допускается изготавливать kleenymi.

1.4. Влажность древесины деталей не должна превышать 22%.

Влажность древесины склеенных деталей не должна превышать 15%.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



1.5. По качеству древесины и обработки детали должны соответствовать требованиям, указанным в таблице.

Порок древесины по ГОСТ 2140—81	Норма ограничения порока	
1. Загнившие, гнилые и табачные сучки, сквозные трещины, сквозная пропость, гнили, сквозная червоточина, острый обзол	Не допускаются	
2. Сучки: сросшиеся здоровые:	Допускаются размером в долях ширины стороны в количестве на любом однометровом участке длины на каждой из сторон, не более:	
пластевые и ребровые кромочные на деталях толщиной: до 40 мм 40 мм и более	Размер	Количество, шт.
Частично сросшиеся, не- сросшиеся и выпадающие:	$\frac{1}{2}$	4
	$\frac{2}{3}$	2
	$\frac{1}{2}$	3
пластевые и ребровые кромочные на деталях толщиной: до 40 мм 40 мм и более	Допускаются в общем числе сросшихся здоровых сучков размером в долях ширины стороны и в количестве на любом однометровом участке длины на каждой из сторон, не более:	
Размер	Количество, шт.	
	$\frac{1}{4}$	3
	$\frac{1}{2}$	2
	$\frac{1}{3}$	2
Примечания:		
1. В колесоотбойных брусьях количество сучков не нормируется.		
2. Сучки размером менее половины максимально допустимого не учитываются.		
3. Размер сучка определяют расстоянием между касательными к контуру сучка, проведенными параллельно продольной оси детали. За размер продоловатого сучка на пластях досок и планок и на всех сторонах брусков и брусьев принимают половину расстояния между касательными, проведенными параллельно продольной оси детали.		
Размер сшивных и разветвленных сучков определяется по наименьшему диаметру продольного сечения.		

Продолжение

Порок древесины по ГОСТ 2140—81	Норма ограничения порока
3. Трещины: пластевые и кромочные, в том числе выходящие на торец	4. На участке детали длиной, равной его ширине, наибольшая сумма размеров сучков, лежащих на прямой линии, пересекающей сучки в любом направлении, не должна превышать предельного размера допускаемых сучков.
торцовые	5. Выпадающие сучки должны быть заделаны деревянными пробками на клею. Не учитываются глубиной до 3 мм. Допускаются глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщиной и длиной не более $\frac{1}{3}$ длины детали. Трещины, выходящие на торец, должны быть скреплены на торце при помощи скоб или скрепок. Допускаются длиной не более ширины детали
4. Пороки строения древесины: кармашек	Допускается на любом однометровом участке в количестве не более 4 шт.
прорость открытая	Допускается односторонняя шириной не более $\frac{1}{5}$ ширины детали и длиной не более $\frac{1}{10}$ длины детали. Прорость, выходящая на торец, по глубине не должна превышать $\frac{1}{4}$ толщины детали
5. Грибные ядовитые пятна (полосы), заболонные грибные окраски	Допускаются общей площадью не более 20% площади детали
6. Червоточина глубокая и неглубокая	Допускается на любом однометровом участке длины в количестве не более 2 шт.
7. Механические повреждения и пороки обработки: обзол тупой	Допускается на пластиах и кромках размером не более $\frac{1}{6}$ ширины соответствующей стороны детали без ограничения по длине.
отщеп, скол	Допускается на отдельных участках кромок размером не более $\frac{1}{3}$ ширины кромки и протяженностью не более $\frac{1}{6}$ длины детали.
вырыв, задир, выщербины, вмятина непрофрезеровка	Кора на обзоле не допускается Допускается шириной и глубиной не более 15 мм и длиной не более 100 мм Допускаются глубиной не более 5 мм
покоробленность: продольная по пласти и кромке, крыловатость поперечная	Допускается не более $\frac{1}{10}$ площади каждой стороны детали Допускается стрела прогиба волях длины детали не более 0,2% Допускается стрела прогиба волях ширины детали не более 1,5%

Примечание. Пороки древесины по ГОСТ 2140—81, не упомянутые в настоящей таблице, допускаются.

С. 4 ГОСТ 1824-88

1.6. Параметр шероховатости боковых поверхностей деталей не должен превышать $R_{\text{m, max}}$ 500 мкм, торцов и скосов — $R_{\text{m, max}}$ 800 мкм по ГОСТ 7016-82.

Увеличение параметра шероховатости в местах непрофрезеровки не должен превышать $R_{\text{m, max}}$ 1250 мкм.

1.7. Непараллельность пластей и кромок деталей не должна превышать отклонений размеров по толщине и ширине.

1.8. В соединениях деталей местные зазоры и провесы не должны превышать 3 мм.

1.9. При сборке щита поверхность деталей с обзолом должна быть обращена на лицевую поверхность щита.

Ребра настилочных щитов и досок должны иметь фаски размером 5 мм под углом 45°.

1.10. Поверхности сборочных единиц и деталей должны быть загрунтованы натуральной олифой по ГОСТ 7931-76. Щели, разошедшиеся трещины, прорость, кармашек, червоточина и механические повреждения на лицевой и боковых поверхностях сборочных единиц должны быть зашпатлеваны меловой замазкой на натуральной олифе.

1.11. Окраску сборочных единиц и деталей проводят в два слоя масляной краской защитного цвета. Покрытие по внешнему виду должно соответствовать IV классу по ГОСТ 24404-80.

Применение сиккатива допускается не более 5% веса краски.

Допускается грунтовка, шпатлевка и окраска сборочных единиц и деталей на олифе оксоль по ГОСТ 190-78.

1.12. Металлическая арматура перед установкой на сборочные единицы и детали должна быть загрунтована грунтовкой.

1.13. Металлическая арматура, установленная на щиты и детали, должна быть окрашена краской одновременно и в цвет окраски деталей. Покрытие на арматуре по внешнему виду должно соответствовать V классу по ГОСТ 9.032-74.

1.14. Детали и сборочные единицы деревянного верхнего строения мостовых парков должны изготавляться комплектно. Количество деталей и сборочных единиц в комплекте устанавливается в конструкторской документации.

1.15. На каждой сборочной единице и детали, входящей в состав комплекта самостоятельной частью, должно быть нанесено клеймо отдела технического контроля предприятия-изготовителя и маркировка согласно конструкторской документации.

2. ПРИЕМКА

2.1. Приемка деталей и сборочных единиц осуществляется партиями путем сплошного контроля качества.

3. МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

3.1. Для контроля размеров деталей и сборочных единиц применяют штангенциркуль по ГОСТ 166—80, измерительную линейку по ГОСТ 427—75 и металлическую линейку по ГОСТ 7502—80.

Допускается проводить измерение шаблонами и калибрами, утвержденными в установленном порядке.

3.2. Влажность древесины деталей определяется по ГОСТ 16588—79.

3.3. Параметр шероховатости поверхности определяют по ГОСТ 15612—85.

3.4. Качество древесины, дефекты обработки и методы их измерения — по ГОСТ 2140—81.

3.5. Внешний вид лакокрасочных покрытий по ГОСТ 9.032—74 и ГОСТ 24404—80 проводят визуальным осмотром без применения увеличительных приборов.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. Детали и сборочные единицы деревянного верхнего строения мостовых парков транспортируют всеми видами транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

При транспортировании деталей и сборочных единиц в открытых транспортных средствах они должны быть защищены от механических повреждений и атмосферных осадков.

4.2. Детали и сборочные единицы деревянного верхнего строения мостовых парков следует хранить под навесом уложенными на подкладки. Укладка непосредственно на землю не допускается.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Изготовитель гарантирует соответствие деталей и сборочных единиц деревянного верхнего строения мостовых парков требованиям настоящего стандарта при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.

Гарантийный срок хранения — 18 мес со дня изготовления.

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Министерством лесной промышленности СССР

ИСПОЛНИТЕЛИ:

Л. Ф. Новоселов, Л. Ф. Плеханова

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 14.12.88 № 4097

3. ВЗАМЕН ГОСТ 1824—71

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, из которых дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 9.032—79	1.12; 3.5
ГОСТ 166—80	3.1
ГОСТ 190—78	1.11
ГОСТ 427—75	3.1
ГОСТ 2140—81	1.5; 3.4
ГОСТ 2695—83	1.2
ГОСТ 7016—82	1.6
ГОСТ 7502—80	3.1
ГОСТ 7931—76	1.10
ГОСТ 8486—86	1.2
ГОСТ 15612—85	3.3
ГОСТ 16588—79	3.2
ГОСТ 24404—80	1.12; 3.5

Редактор Т. В. Смыка

Технический редактор М. И. Максимова

Корректор Р. Н. Корчагина

Сдано в наб. 30.12.88 Подп. в печ. 01.02.89 0,5 усл. п. л. 0,5 усл. кр.-отт. 0,41 усл.-изд. л.
Тир. 6 000 Цена 3 к.

Офисная «Знак Полета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новоспасский пер., 2
Тип. «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 33