



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

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

ОБЩИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

ГОСТ 1824—88

Издание официальное

3 коп. БЗ 11—88/761

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**

ОКП 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.

1. 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: бука, дуба, клена, ясеня и др. по ГОСТ 2695—83.

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

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																
<p>1. Загнившие, гнилые и табачные сучки, сквозные трещины, сквозная прорость, гнили, сквозная червоточина, острый обзол</p> <p>2 Сучки: сросшиеся здоровые:</p> <p>пластевые и ребровые кромочные на деталях толщиной: до 40 мм 40 мм и более</p> <p>Частично сросшиеся, не- сросшиеся и выпадающие:</p> <p>пластевые и ребровые кромочные на деталях толщиной: до 40 мм 40 мм и более</p>	<p>Не допускаются</p> <p>Допускаются размером в долях ширины стороны в количестве на любом однометровом участке длины на каждой из сторон, не более:</p> <table> <tr> <th>Размер</th><th>Количество, шт</th></tr> <tr> <td>$\frac{1}{3}$</td><td>4</td></tr> <tr> <td>$\frac{2}{3}$</td><td>2</td></tr> <tr> <td>$\frac{1}{2}$</td><td>3</td></tr> </table> <p>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:</p> <table> <tr> <th>Размер</th><th>Количество, шт,</th></tr> <tr> <td>$\frac{1}{4}$</td><td>3</td></tr> <tr> <td>$\frac{1}{2}$</td><td>2</td></tr> <tr> <td>$\frac{1}{3}$</td><td>2</td></tr> </table> <p>Примечания: 1. В колесоотбойных брусках 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 продолговатого сучка на пластьях 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.</p>	Размер	Количество, шт	$\frac{1}{3}$	4	$\frac{2}{3}$	2	$\frac{1}{2}$	3	Размер	Количество, шт,	$\frac{1}{4}$	3	$\frac{1}{2}$	2	$\frac{1}{3}$	2
Размер	Количество, шт																
$\frac{1}{3}$	4																
$\frac{2}{3}$	2																
$\frac{1}{2}$	3																
Размер	Количество, шт,																
$\frac{1}{4}$	3																
$\frac{1}{2}$	2																
$\frac{1}{3}$	2																

Продолжение

Порок древесины по ГОСТ 2140—81	Норма ограничения порока
<p>3. Трещины пластовые и кромочные, в том числе выходящие на торец торцовые</p> <p>4. Пороки строения древесины кармашек проросль открытая</p> <p>5. Грибные ядровые пятна (полосы), заболонные грибные окраски</p> <p>6. Червоточина глубокая и неглубокая</p> <p>7. Механические повреждения и пороки обработки обзол тупой</p> <p>отщеп, скол</p> <p>вырыв, задира, выщербин, вмятина непрофрезеровка</p> <p>покоробленность продольная по пласти и кромке, крыловатость поперечная</p>	<p>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</p> <p>5. Выпадающие сучки должны быть заделаны деревянными пробками на клею Не учитываются глубиной до 3 мм Допускаются глубиной не более $\frac{1}{4}$ толщины 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</p> <p>Допускается на любом однометровом участке в количестве не более 4 шт. Допускается односторонняя шириной не более $\frac{1}{5}$ ширины детали и длиной не более $\frac{1}{10}$ длины детали. Проросль, выходящая на торец, по глубине не должна превышать $\frac{1}{4}$ толщины детали</p> <p>Допускаются общей площадью не более 20% площади детали</p> <p>Допускается на любом однометровом участке длины в количестве не более 2 шт.</p> <p>Допускается на пластах и кромках размером не более $\frac{1}{6}$ ширины соответствующей стороны детали без ограничения по длине. Допускается на отдельных участках кромок размером не более $\frac{1}{3}$ ширины кромки и протяженностью не более $\frac{1}{6}$ длины детали</p> <p>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</p> <p>Допускается не более $\frac{1}{10}$ площади каждой стороны детали</p> <p>Допускается стрела прогиба в долях длины детали не более 0,2% Допускается стрела прогиба в долях ширины детали не более 1,5%</p>

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

1.6. Параметр шероховатости боковых поверхностей деталей не должен превышать Rm_{\max} 500 мкм, торцов и сколов — Rm_{\max} 800 мкм по ГОСТ 7016—82.

Увеличение параметра шероховатости в местах непрофрезировки не должен превышать Rm_{\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 нелицевую 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 изготавливаться 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 на который 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 уч изд л
Тир 6 000 Цена 3 к

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер.,
Тип «Московский печатник» Москва, Лялин пер., 6 Зак. 33