

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.063.5 - 5.93

АРКИ ТРЕХШАРНИРНЫЕ СТРЕЛЬЧАТЫЕ КЛЕЕНЫЕ ДЕРЕВЯННЫЕ  
МЕЖВИДОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ПРОЛЕТОМ 24 м

ВЫПУСК 1

АРКИ, ПРОГОНЫ, СВЯЗИ, СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ  
ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ, РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

Ц00192-02

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.063.5 - 5.93

АРКИ ТРЕХШАРНИРНЫЕ СТРЕЛЬЧАТЫЕ КЛЕЕНЫЕ ДЕРЕВЯННЫЕ  
МЕЖВИДОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ПРОЛЕТОМ 24 М

ВЫПУСК 1

АРКИ, ПРОГОНЫ, СВЯЗЬ, СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ.

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ. РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ.

РАЗРАБОТАН ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЕМ

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР



(НИКИТИН А. А.)

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА ОСП-1



(КУПРИН Е. П.)

ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР ПРОЕКТА



(РАТУШНЫЙ С. Г.)

Утверждены Главпроектом Госстроя России,  
письмо от 27.12.93 № 9-3-2/299  
введены в действие ЦНИИЭПсельстрой  
с 01.05.94, приказ от 10.03.94 № 11-р

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.063.5-5.93.1-174	Печнические узлы из	3
1.063.5-5.93.1-1	Арка АСД 24-1...АСД 24-10	15
1.063.5-5.93.1-2	Полуарка ПАСД 24-1...ПАСД 24-10	16
1.063.5-5.93.1-3	Шпилька М4-1...М4-7	18
1.063.5-5.93.1-4	Элемент деревянный д1-1	19
1.063.5-5.93.1-5	Элемент деревянный д1-2	19
1.063.5-5.93.1-6	Элемент деревянный д1-3	20
1.063.5-5.93.1-7	Элемент деревянный д1-4	20
1.063.5-5.93.1-8	Элемент деревянный д1-5	21
1.063.5-5.93.1-9	Элемент деревянный д1-6	21
1.063.5-5.93.1-10	Элемент деревянный д1-7	22
1.063.5-5.93.1-11	Элемент деревянный д1-8	22
1.063.5-5.93.1-12	Элемент деревянный д1-9	23
1.063.5-5.93.1-13	Элемент деревянный д1-10	23
1.063.5-5.93.1-14	Элемент стальной М2-1, М2-2	24
1.063.5-5.93.1-15	Шайба Ш1...Ш3	24
1.063.5-5.93.1-16	Шпилька М3-1...М3-3	25

Разработчик: Николаев Н.В.  
Автор: Ратушинникова Е.

Разработчик:	Николаев Н.В.
Автор:	Ратушинникова Е.
Контроль:	
Контроль:	
Контроль:	

1.063.5-5.93.1

Удостов. лицо: Документ  
Р 1 2  
ЦНИИПогсстрой

Содержание

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.063.5-5.93.1-17	Накладка Н1...3	25
1.063.5-5.93.1-18	Элемент связей Р1, С1, С2, С3	26
1.063.5-5.93.1-19	Элемент деревянный д2-1...д2-7	27
1.063.5-5.93.1-20	Элемент деревянный д2-8...д2-11	27
1.063.5-5.93.1-21	Прогон покрытия ПП1-3, ПП1-4, ПП2-5, ПП3-3, ПП3-4	28
1.063.5-5.93.1-22	Прогон покрытия ПП1-1, ПП1-2, ПП2-1...ПП2-3, ПП3-1, ПП3-2	29
1.063.5-5.93.1-23	Элемент деревянный д3-1...д3-5	29
1.063.5-5.93.1-24	Элемент стальной М4-1, М4-2	30
1.063.5-5.93.1-25	Изделие соединительное МС1-1, МС1-2	30
1.063.5-5.93.1-26	Изделие соединительное МС1-1...МС4-1	31
1.063.5-5.93.1-27	Изделие соединительное МС2-2...МС4-2	31
1.063.5-5.93.1-28	Изделие соединительное МС5	32
1.063.5-5.93.1-29ПМ	Ведомость расхода материалов	33

1.063.5-5.93.1

2

4.00192-02 3

Настоящие технические условия распространяются на трехшарнирные стрельчатые клееные деревянные арки пролетом 24м, прогоны и сёлзы - все вместе в дальнейшем именуемые изделием серии 1.063.5-5.93, предназначенные для отапливаемых и неотапливаемых зданий местногоного назначения, безводных в сухой и нормальной зонах влажности, при постоянной влажности воздуха внутри помещений не ниже 45% и не выше 75%, эксплуатируемые в условиях низкогрессивной снега и среднегрессивной степени воздействия газовоздушной среды и при температуре наружного воздуха не ниже минус 40°С.

Установленные настоящими техническими условиями показатели технического уровня предусмотрены для высшей категории качества.

Изделия обозначаются марками, указывающими на вид конструктивного элемента, перекрываемый пролёт, несущую способность и условия применения. Например, АСД 24-Э.811 - арка стрельчатая деревянная пролётом 24м, предназначенная для зданий, безводных в районах с сочетанием ветровой и снеговой нагрузки номер 3, сухой зоны влажности и эксплуатируемых в условиях среднегрессивной степени воздействия газовоздушной среды.

#### Технические требования

##### 1.1. Основные параметры и размеры.

1.1.1. Изделия и их составные элементы должны соответствовать требованиям настоящих технических условий, рабочим чертежам серии 1.063.5-5.93, ГОСТ 20850-84 и СНИП II-2-5-80.

1.1.2. Форма, основные размеры и масса изделий должны соответствовать указанным на сборочных чертежах 1.063.5-5.93.1-1,

Размер	Глубина	Р =
Проф.	Коэффициент	1400

1.063.5-5.93.1-74

#### Технические условия

Стандарт	Лист	Листов
Р	1	23

ЦНИИЭП сельстрой

1.063.5-5.93.1-2, 1.063.5-5.93.1-17, 1.063.5-5.93.1-18, 1.063.5-5.93.1-20

1.1.3. Изделия должны поставляться предприятием-изготовителем полностью собранными, обработанными и отшлифованными необходимыми защитными покрытиями. Арки должны поставляться отделенными полуворками.

1.1.4. Предельные отклонения от приведенных размеров изделий и их элементов не должны превышать значений, указанных на сборочных чертежах изделий.

1.1.5. Внешний вид и качество поверхности изделий должны соответствовать требованиям, указанным в табл. 1

таблица 1

Наименование нормируемого параметра	Предельное значение
1. Расстояния, трещины, непрочерченные участки, сколы в деревянных элементах	не допускаются
2. Расстояния: трещины, сколы, заусенцы, задиры, забоины и другие механические повреждения в металлокраске	не допускаются
3. Искажение профилей и забоины, разъёбы	не допускаются
4. Толщина клеевых прослоек, мм	не более 0,5мм (см. примечание к таблице)
5. Максимальная высота неровностей на боковой поверхности, мм - при прозрачной отделке - при непрозрачной отделке	не более 320мм не более 800мм
6. Высота уступов стяжных слоев деревянных элементов, мм - при прозрачной отделке - при непрозрачной отделке	не более 1мм не более 5мм

#### Примечание:

В клеенных деревянных элементах должны находиться участки прослоек толщиной до 1мм, если их длина не превышает 100мм, а расстояние между ними не менее двадцатикратной длины этих прослоек.

1.063.5-5.93.1-74

Лист

2

500132-02 4

## 1.2. Пребо́рдания к материа́лам

### 1.2.1. Древесина

1.2.1.1. Для изгото́вления деревянных элеме́нтов изде́лий должны применяться пиломатериалы сорта 2 из сосны или ели по ГОСТ 186-86 с разме́рами по ГОСТ 24454-80 и толщи́ной не более 60мм, отвечающие дополнительным требо́рданиям к древесине для kleеных конструкций согласно СНИП II-25-80 (приложение 1).

Показатели предела прочности древесины должны отве́тывать показателям для древесины сорта 2, приведенным в приложении 2 СНИП II-25-80. При этом средний показатель должен соотвeтствовать временному, а минимальному-нормативному сопротивлению древесины.

Если качество исходных пиломатериалов ниже предъявленные, допускается вырезка на них недопустимых пороков с последующим склеиванием оставшихся отрезков по длине. При вырезке сучков рез следует выполнять на расстоянии от сучка, не меньшем его диаметра.

1.2.1.2. Вла́жность древесины при изгото́влении деревянных элеме́нтов и приемке изде́лий должна отве́тывать условиям эксплуатации изде́лий.

Древесина изде́лий, пред назначенных для применения при посто́янной влажности воздуха вну́три помещений не более 60% /в обозначении изде́лий проставлен индекс «В», должна иметь влажность в пределах  $8 \pm 1\%$ . В остальных случаях влажность древесины изде́лий должна быть в пределах  $12 \pm 3\%$ .

1.2.1.3. Не допускается уменьшение прочности древесины после камерной сушки пиломатериалов. Относительные отклонения зубцов секций (в вершине) пиломатериалов характеризующие остаточные напряжения в них не должны превышать 2% для досок толщиной 40мм.

1.063.5-5.93.1-ПЧ

лист  
3

1.2.1.4. После сушки пиломатериалы должны быть герметизиро́ваться в течение 3-5 суток в помещении с температурой 18-23° и относительной влажностью до 60-70%.

1.2.1.5. После сушки пиломатериалы должны иметь припуски на механическую обработку по ГОСТ 7507-75\*.

1.2.1.6. Деревянные элементы изде́лий (кроме сажей, которые выполняются из цельной древесины) склеиваются из слоев толщиной после острожки не более  $33 \pm 1$ мм.

Слои могут быть как цельными, так и склеенными по длине с помощью зубчатых соединений I-32x81 или II-20x61 по ГОСТ 19414-90.

Показатели предела прочности на изгиб зубчатых соединений должны быть не ниже значений, указанных в табл. 2

Таблица 2

Вид нагруженя	Предел прочности на изгиб	
	Наименование	Значение, кгс/см <sup>2</sup>
Нагружение плоск	средний минимальный	375 270
Нагружение кромки	средний минимальный	330 240

1.2.1.7. Точность формирования зубчатых шипов должна соотвeтствовать посадке с натягом Н13 по ГОСТ 2449.8-82.

В зоне формирования зубчатых шипов не должно быть сучков диаметром более 5мм и косаслов. Допускаемые для древесины сорта 2, сучки должны быть удалены от основания шипов на расстоянии не менее трех их диаметров.

1.2.1.8. Фрезерование поверхности слоев производится после склеивания заготовок на зубчатый шип.

1.2.1.9. Дефекты формы слоев не должны превышать значений, указанных в таблице 3.

1.063.5-5.93.1-ПЧ

лист  
4

Таблица 3

Наименование дефекта	Норма
Непрямолинейность и неплоскостность пласти, мм на 1000 мм длины	не более 1,5
Непрямолинейность базовой кромки, мм на 1000 мм длины	не более 1
Непараллельность пластей мм на 1000 мм длины мм на всю длину	не более 0,2 не более 0,4

4.2.1.10. Максимальная высота неровностей на плоскости слоев определяемая по гост 7016-82\* не должна превышать 200 мкм.

4.2.1.11. Механическую обработку, подлежащих склейванию поверхностей, следует производить непосредственно перед склейванием.

Допускается хранение слоев (заготовок) с обработанными поверхностями до склейвания при температурах воздуха, указанных в п. 4.2.1.4. в течение 24 часов (не более) при условии предохранения их от загрязнения и увлажнения.

#### 4.2.2. Клей

4.2.2.1. Клеевые соединения слоев деревянных элементов из дерева (кроме оговоренных ниже) следует выполнять на синтетических клеях: алкилрезорциновом марки ФР 100 по ТУ 6-05-1638-78, фенально-резорциновом марки ФРФ-50 по ТУ 6-05-1880-79, резорциновом марки ФР-12 по ТУ 6-05-1748-81, фенальном марки СФГ-3016 по ГОСТ 20907-75\*.

Клеевые соединения слоев деревянных элементов изделий, пред назначенных для применения при постоянной влажности воздуха внутри помещений не более 60%, в обозначении марки (проставлен индекс "В") следует выполнять на фенально-резорциновом клее марки ФРФ-50 по ТУ 6-05-1880-79 или на резорциновом клее марки ФР-12 по ТУ 6-05-1748-81. Рассход клея 0,35-0,6 кг на 1 м<sup>2</sup> склеиваемой поверхности в забивку.

1.063.5-5.93.4ТУ	1шт
------------------	-----

5

мости от способа нанесения.

4.2.2.2. Состав клеев приведен в "Руководстве по изготовлению и контролю качества деревянных kleевых конструкций" (М. Справочник, 1982 г.). Другие марки клеев должны соответствовать параметрам клеев приведенным в п. 4.2.2.1.

4.2.2.3. Вязкость (в пределах 60-400 сек. по вискозиметру ВЗ-4 (ГОСТ 9070-75\* Е) и рабочую жизнеспособность клея следует выбирать в зависимости от применяемого оборудования и заданной технологии склейивания.

4.2.2.4. Клей должен обеспечивать предел прочности на послойное склеивание kleевых соединений по ГОСТ 15613.1-84 через 3 суток после склейвания, при влажности древесины 12% не ниже:

80 кгс/см<sup>2</sup> - средний;

60 кгс/см<sup>2</sup> - минимальный.

#### 4.2.3. Металлы

4.2.3.1. Металлические элементы изделий, а также соединительные изделия выполняются из листовой (по ГОСТ 19903-74), кручёй (по ГОСТ 2590-88) и чуловой (по ГОСТ 2510-86\*) стали класса С245 по ГОСТ 27772-88\*.

4.2.3.2. Болты для соединения изделий и для крепления к ним соединительных изделий должны соответствовать предъявляемым ГОСТ 7798-70\*, шпильки - ГОСТ 22042-76\*, гайки - ГОСТ 5345-70\*, шайбы - ГОСТ 4374-78\*, шурупы - ГОСТ 1445-80\*, винты - ГОСТ 4028-63\*. Класс прочности болтов и шпилек должен быть не ниже 5.6, 80ЕК-5.

4.2.3.3. Указанные выше марки стальных соединительных изделий эксплуатации изделий при расчетной температуре окружающего воздуха до минус 40°С включительно.

1.063.5-5.93.4ТУ	1шт
------------------	-----

4.00192-02 6

При возложении монтажа и эксплуатации изделий при более низких температурах (в марках изделий стоят индекс "Г"), марки стальей, а также марки электротрой, размеры и форму сварных швов, классы прочности болтов и гаек принимать по указаниям проекта.

#### 1.2.4. Материалы для защитной обработки.

1.2.4.1. Для защиты деревянных элементов изделий должны применяться лакокрасочные, пропиточные и масличные материалы.

вид материала и толщину покрытия, назначаемые в зависимости от условий эксплуатации изделий, следует принимать по указанию проекта. При отсутствии таких указаний вид и толщину лакокрасочных покрытий, для защиты поверхности (кроме торцевых) kleenых деревянных элементов изделий рекомендуется принимать по таблице 6 в зависимости от групп эксплуатации изделий, антисептиков (при необходимости) и масличных составов по руководству по обеспечению долговечности деревянных kleenых конструкций при воздействии на них микроклимата зданий различного назначения и атмосферных факторов" (М.Стройиздат, 1972).

Антисептическое производится после механической обработки изделий до нанесения лакокрасочных покрытий.

Номер группы эксплуатации изделий и степень агрессивности среды для древесины и металла подбираются по табл. 4 для складов минеральных удобрений в зависимости от зоны влагоустойчивости в районе строительства и характеристик удобрений, которые будут храниться в складе и по табл. 5 для остав-

ных зданий в зависимости от влагоустойчивости помещений или зоны влагоустойчивости и группы газов внутри помещений, в которых применяются изделия.

таблица 4

№ группы	влагоустойчивый режим помещений зона влагоустойчивости	Характеристика удобрений		Степень агрессив- ности среды для		дополни- тельные индексы в марках изделий
		растороп- часть со- лей в воде	гигро- скопич- ность	древе- сины	металла	
1.	сухой	малораст- оримые	—	недре- ссивная	недре- ссивная	"В"
2.	—	хорошо растороп- имые	малогигро- скопичные	надре- ссивная	слабо- агрес- сивная	"ВА1"
3.	сухая	хорошо растороп- имые	гигроско- пичные	агрес- сивная	агрес- сивная	"ВА1"
4.	нормальный	малораст- оримые	—	недре- ссивная	слабо- агрес- сивная	"А1"
5.	нормальная	хорошо растороп- имые	малогигро- скопичные	надре- ссивная	агрес- сивная	"А2"
6.	—	хорошо растороп- имые	гигроско- пичные	агрес- сивная	средне- агрес- сивная	"А2"

таблица 5

№ группы	влагоустойчивый режим помещений зона влагоустойчивости	Группа запах внутри поме- щений	Степень агрессивности среды для		дополни- тельные индексы в марках изделий
			древесины	металла	
1.	сухой	—	недре- ссивная	недре- ссивная	"В"
2.	—	А	недре- ссивная	недре- ссивная	"В"
3.	сухая	Б	недре- ссивная	слабоагрес- сивная	"ВА1"
4.	нормальный	—	недре- ссивная	недре- ссивная	"А1"
5.	нормальная	А	недре- ссивная	слабоагрес- сивная	"А2"
6.	—	Б	недре- ссивная	средне- агрес- сивная	"А2"

1.063.5-5.93.17У

лист  
8

1.063.5-5.93.17У

лист  
7

4500192-02 7

Таблица 6

Группа условий эксплуатации конструкций по табл. 4	Группа условий эксплуатации конструкций по табл. 5	Характеристика покрытия	
		Матерцал	толщина, мкм
1, 2, 4	1... 6	без защиты	-
3, 5, 6	-	Эпоксих-785 по ГОСТ 1313-75* или ЭС-759 по ГОСТ 23494-79*	110...130

Расход лакокрасочных материалов - 0,33-0,45 кг на 1м<sup>2</sup> защищаемой поверхности при толщине покрытия 130 мкм.

Для защиты торцов, а также поверхностей др. ветви, соприкасающихся с металлом должны применяться составы на основе эпоксидной шпатлевки ЭП-0010 по ГОСТ 10277-90 или тиоколовых герметиков Ч-30 по ГОСТ 13489-79\*: толщина защитного покрытия не менее 500 мкм. Расход 2,1 кг на 1м<sup>2</sup> защищаемой поверхности.

1.2.4.2. Защита металлических изделий должна производиться горячим и гальваническим цинкованием, металлизацией алюминием, с последующей пропиткой консервационно-стазочными материалами или нанесением лакокрасочных покрытий.

Вид материала и толщину покрытия, назначаемые в зависимости от условий эксплуатации изделий следует принимать по указаниям проекта, а при отсутствии таких указаний, вид и толщину покрытия рекомендуется принимать по таблице 7 в зависимости от группы условий эксплуатации конструкций, принятой по табл. 4 или 5.

1.063.5-5.93.1-ТУ

лист 9

Таблица 7

Изделение	Группа условий эксплуатации	Группа условий эксплуатации	Характеристика покрытия						
			Пол-щина, мкм	Стазочного или лакокрасочного			толщина, мкм		
				вид	штучная	материа-			
Элементы стальные М2(1.063.5-5.93.1-4) МЧ(1.063.5-5.93.1-23)	1,2,3 3,4	1,2,3 4,5,6	металлизация алюминием	200	ПВХ по ГОСТ 19537-82	1	-	-	1000
изделия соединительные МС1...МС3 (1.063.5-5.93.1-25...1.063.5-5.93.1-27)	-	-	металлизация алюминием	250	МПЛ-2*, с алюминиевой пудрой (5...7%) по массе	1	-	-	70
шайбы Ш1,Ш2 (1.063.5-5.93.1-24)	5,5	-	металлизация алюминием	250	ПобиФибропласт ПВХ**	1	-	-	1000
изделия соединительные МС1...МС3 (1.063.5-5.93.1-25...1.063.5-5.93.1-27) шайбы Ш1,Ш2 (1.063.5-5.93.1-24)	-	-	металлизация алюминием	250	ВЛ-02 по ГОСТ 12707-71 или АК-089, АК-070 по ГОСТ 25718-83	1	ХБ-785 по ГОСТ 1313-75* или ЭС-759 по ГОСТ 23494-79*	2	50
							1.063.5-5.93.1-ТУ		

Продолжение таблицы 7

Изделие	Группа чело- веко- механи- ческого конст- рукции по табл. 4	Группа чело- веко- механи- ческого конст- рукции по табл. 5	Характеристика покрытия									
			Металлического	Стальной или лакокрасочного	Площадь	Грунтобоку	Покрытий слой	толщина				
			вид	ширина, мкм	толщина, мкм	толщина, мкм	толщина, мкм	толщина, мкм				
			Металлизация алюминием	250	ЭЛ-0010 (разобр- ленная погоды 10277-90)	1	ЭЛ-0010 по ГОСТ 10277-90 или ЭЛ-773 по ГОСТ 23143-83 или ЭЛ-5116 по ГОСТ 23366-82	2	1100			
Шпильки М1(1.063.5- 5.93-3) М3(1.063.5-5.93- -15)	1,2 3,4	1,2 3,4 5,6	Гальвани- ческое цинко- вание	20	ПВХ по ГОСТ 19537-83*	1	-	-	1000			
Болты, гайки, шайбы, гвозди	5,6	-	Гальва- ничес- кое цинко- вание	40	Медибис- кацци ПВХ*	1	-	-	1000			
			Гальва- ническое цинко- вание	40	ЭЛ-02 по ГОСТ 12707-77* или АК-063, АК-070 по ГОСТ 25743-83*	2	ХВ-785 по ГОСТ 73-75* или ХС-159 по ГОСТ 23494-79*	4	110			
<p>* Данные по болту-2 ст. Рекомендации по применению консервационных растворов болту-2, болту-3 для консервации сельскохозяйственной техники (М.Э.Кинин, ЦНИИПМЭС, 1982 г.).</p> <p>** Данные по модификациям ПВХ ст. Руководство по защите от атмосферной коррозии металлических конструкций и восстановлению инженерных подземеческих композиций на предприятиях химической промышленности (Черкассы, ВНИИК-НИИХЭЗИМ, 1985 г.)</p>												
<table border="1"> <tr> <td>1.063.5-5.93.1-ПУ</td> <td>лист</td> </tr> <tr> <td>11</td> <td></td> </tr> </table>						1.063.5-5.93.1-ПУ	лист	11				
1.063.5-5.93.1-ПУ	лист											
11												

Примечания: 1. Детали, имеющие резьбу, допускается защищать способом горячего цинкования или алюминированием толщиной 100 мкм с последующим нанесением соответствующего стальной или лакокрасочного покрытия, при этом толщина покрытия в резьбе должна быть, уменьшена до величины соответствующих глянцевых фасок.

2. Грунтобоковые слои на резьбовые участки должны быть нанесены в зобчатых успокаивающих процессе монтажа.

### 1.3. Требования к производству

1.3.1. Деревянные элементы изделий должны изготавливаться в производственных помещениях, но оборудовании и при соблюдении технологических процессов и режимов, отвечающих требованиям "Руководства по изготовлению и контролю качества деревянных кленых конструкций" (М.Стройиздат, 1988).

1.3.2. Металлические элементы конструкций и соединительные изделия должны изготавливаться с учетом требований СНиП III-18-75 "Металлические конструкции".

1.3.3. Металлизация должна производиться в соответствии с "Рекомендациями по проектированию защиты от коррозии строительных металлических конструкций" (М.ЦНИИПроектстальконструкция, 1988).

1.3.4. Гальваническое цинкование должно осуществляться в соответствии с ГОСТ 9.305-84 "Покрытия металлические и неметаллические, неорганические. Операции технологических процессов получения покрытий".

1.3.5. Сварка металлических элементов должна осуществляться в соответствии с ГОСТ 5264-80\*. Ручная

1.063.5-5.93.1-ПУ

лист

400192-02 9

Изображение	Пояснение к изображению

## Буровая сборка. Соединения сборные."

1.3.6. Сборку полуборок ПАСД 24(1.063.5-5.93.1-2) необходимо вести в следующей последовательности:

элемент деревянный №1 после завершения механической обработки (фрезерование боковых поддержек, опиловки торцов, обрешетки отверстий), в местах притыкания к нему металлических изделий (элементов стальных №2, №3, шпилек №4) обрабатывается защитными пластичными составами и проводится, при необходимости, технологическая выверка покрытия слоя;

крепятся с помощью болтов элементы стальные №2 и шпильки;

насятся защитные лакокрасочные покрытия.

1.3. Чеканочная сборка борок АСД 24(1.063.5-5.93.1-1) должна производиться в построенных условиях в следующем порядке:

полуборки ПАСД 24(1.063.5-5.93.1-1) устанавливаются в проектное положение и соединяются в конеке с помощью деревянных накладок №1...№4(1.063.5-5.93.1-16) и шпилек;

элементы стальные №2 соединяются с фундаментами при помощи анкерных болтов, выступающих из фундамента;

выверяются геометрические размеры дреки.

## 1.4. Комплектность

1.4.1. Изделия должны поставляться предприятием-изготовителем, полностью укомплектованного в соответствии с заявкой потребителя.

1.063.5-5.93.1.ПУ

Черт

13

В комплект входят полуарки, прогоны, элементы связей и стальные соединительные изделия, паспорт.

## 1.5. Маркировка.

1.5.1. На каждом изделии, прошедшем приемку и поставленном потребителю, должны быть нанесены несываемой краской при помощи трафарета или штампа маркировочные знаки: табличка знак/наименование предприятия-изготовителя, дата изготовления, марка и номер, штамп технического контроля.

1.5.2. Маркировку наносят на поверхность, видимую после покраски.

1.5.3. На kleевых деревянных элементах нанесения маркировок несываемой краской при помощи трафарета делается надпись „Беречь от увлажнения”.

1.5.4. Маркировка крепежных деталей изделий делается на бирках или наклейках (паспортах) на стенке упаковки.

## 1.6. Упаковка

1.6.1. Изделия должны отпускаться с предприятием-изготовителем упакованными. Упаковка должна обеспечивать защиту элементов изделий от увлажнения, воздействия солнечных лучей и механических повреждений.

1.6.2. В качестве упаковочных материалов должны применяться полиэтиленовая пленка по ГОСТ 10354-82\*, рубероид по ГОСТ 10923-82, пергамин по ГОСТ 2697-83 и другие материалы.

1.6.3. Металлические детали упаковываются бницами весом не более 20кг или контейнеры.

## 2. Правила приемки

2.1. Приемка элементов изделий производится в соответствии с требованиями „Руководства по изгото-

1.063.5-5.93.1.ПУ

Черт

14

лению и контролю качества деревянных клееных конструкций" (т. Стройиздат, 1982 г.), рабочих чертежей и настоящих технических условий.

2.2. При приемке клеенных деревянных элементов изделия должны производиться:

визуальный осмотр;

проверка измерительными инструментами фактических размеров элементов и их отклонение от заданных;

проверка прочности клеевых соединений и фрезесин по результатам испытаний образцов при послойном склеивании и изгибе;

оценка качества защитных покрытий.

2.3. Визуальному осмотру и инструментальному обмеру, а также оценке качества защитных покрытий должны подвергаться все принимаемые элементы изделий.

2.4. При визуальном осмотре и инструментальном обмере должны определяться пороки фрезесины, толщина клеевых прослоек, непреклеенные участки, высота неровностей, величина уступов смежных слоев, а также величины и отклонений от проектных размеров.

Изделия и их элементы, не отвечающие требованиям рабочих чертежей и настоящих технических условий, приемке не подлежат.

2.5. Оценка прочности элементов изделий должна производиться по результатам механических испытаний на послойное склеивание образцов, вырезанных из торцевых частей заготовок элементов, при доведении их до проектных размеров.

Приемка и выдача документов

Количество элементов, из заготовок которых вырезают образцы на послойное склеивание, должно быть не менее 10% от общего количества элементов партии.

Для испытаний на послойное склеивание из каждого элемента вырезают один образец.

2.6. Склейанию подвергают не менее 10% клеевых соединений образца и не менее 10% слоев фрезесины, расположенных между этими клеевыми соединениями.

2.7. Если показатели прочности клеевых соединений или фрезесины при испытании образцов на послойное склеивание будут ниже приведенных в п. 1.2.2.4, то проводят повторные испытания на ухудшенном качестве клеевых соединений и фрезесины. При положительных результатах испытаний элементы считаются принятыми.

При неудовлетворительных результатах повторных испытаний, подтвержденные элементы конструкций должны приниматься поштучно в соответствии с требованием пп. 2.5, 2.6.

2.8. Предприятие-изготовитель должно сопровождать каждую партию изделий паспортом и отгрузочной спецификацией. Размер партии не должен превышать 200 элементов.

В паспорте указывается:

наименование организации, в систему которой входит предприятие-изготовитель;

наименование и адрес предприятия-изготовителя;

номер партии и дата ее изготовления;

марка и количество изделий;

данные по обработке защитных составов;

марка клея;

номер приемщика ОТК;

номер настоящих ПУ.

1.063.5-5.93.1-ПУ

Чист  
15

Приемка: Должность и фамилия приемщика  
Приемщик: Фамилия и фамилия приемщика

1.063.5-5.93.1-ПУ

Лист  
16

### 3. Контроль качества

3.1. Контроль качества изготавления элементов изделий должен производиться в две стадии: пооперационный контроль и контроль готовой продукции.

3.2. До нанесения защитных покрытий все прошедшие механическую обработку элементы должны подвергаться промежуточной проверке.

Размеры поперечных сечений kleевых деревянных элементов должны определяться с точностью до 1мм, а длиной с точностью до 3мм металлической линейкой по ГОСТ 3775-

, рулетками 2-го класса типа РС по ГОСТ 7502-89\* или калибрами по ГОСТ 14025-84.

Элементы, имеющие отклонения, превышающие установленные пределы, к дальнейшей обработке не допускаются.

3.3. Порядок и качество древесины определяют визуально по ГОСТ 2140-81\*.

3.4. Влажность древесины в kleевых деревянных элементах конструкций контролируют при помощи электрологометра по ГОСТ 16588-91 не менее, чем в трех местах по длине элемента до защитной обработки.

3.5. Шероховатость поверхности деревянных элементов контролируют по ГОСТ 15612-85\* или сработанием с эталоном, утвержденным в установленном порядке.

3.6. Прочность зубчатых соединений контролируют путем испытания образцов по изгиб по ГОСТ 15613.4-78\*.

3.7. Качество kleев контролируют по ГОСТ 8420-74\*, ГОСТ 15613.1-84 и приложению 5 "Руководства по изготовлению и контролю качества деревянных kleевых конструкций" (М. Стройиздат, 1982 г.).

1063.5-5.93.1-ПУ

17

Расход kleя контролируют весовым способом.

3.8. Магнитические испытания образцов на постоянное скрещивание магнитных соединений и древесины проводят по ГОСТ 25884-83.

3.9. Контроль качества покрытий на основе тикноловых герметиков и эпоксидной шпатлевки производится визуально. Покрытие должно наноситься равномерным слоем, без напылений. Не поверхность, покрытых защитными составами, не должно быть вздутий. Расход шпатлевки и герметика определяют весовым способом.

3.10. Контроль качества антикоррозионных покрытий осуществляется в соответствии с "Руководством по обеспечению долговечности деревянных kleевых конструкций при воздействии на них микроклиматом зданий различного назначения и атмосферных факторов" (М.Стройиздат, 1981г.).

3.11. Лакокрасочные материалы перед нанесением контролируются в заводской лаборатории предприятия в соответствии с техническими требованиями на данный материал по ГОСТ 9.00.1-86.

3.12. Лакокрасочные покрытия необходимо контролировать по следующим показателям:

соответствии декоративного вида покрытия требованиям ГОСТ 9.032-74\*;

адгезия пленки покрытия к металлической поверхности по ГОСТ 1540-78; к древесине - по методике, приведенной в "Руководстве по обеспечению долговечности деревянных kleевых конструкций при воздействии на них микроклиматом зданий различного назначения и атмосферных факторов" (М.Стройиздат, 1981г.).

1063.5-5.93.1-ПУ

18

#### 4. Транспортирование и хранение

4.1. Транспортирование и хранение изделий должны осуществляться в соответствии со специальными разработанными технологическими картами, в которых должны быть указаны транспортные средства, механизмы для погрузочно-разгрузочных работ, способы упаковки и укладки изделий на транспортные средства, необходимость осушки и приспособления, правила хранения и складирования изделий.

4.2. При транспортировании и хранении изоляция должна предохраняться от механических повреждений, увлажнения, воздействия солнечных лучей и загрязнения.

4.3. Металлические элементы изделий следует хранить в ящиках или контейнерах. Металлические элементы изделий не должны соприкасаться с землей.

#### 5. Гарантии поставщика

5.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделий требованиям настоящих технических условий при соблюдении потребителем правил транспортирования, хранения и условий применения.

##### Перечень

нормативно-технической документации (НТД),  
на который даны ссылки в данных туз.

1. "Руководство по изготовлению и контролю качества деревянных клееных конструкций" (п.стройиздат, 1982г.).

2. "Руководство по обеспечению долговечности деревянных клееных конструкций при воздействии на них макроклиматических факторов различного назначения и атмосферных факторов" (п.стройиздат, 1981г.).

3. "Рекомендации по проектированию защиты от коррозии строительных металлических конструкций" (М. ЦНИИпроектстальконструкция, 1988г.).

4. "Рекомендации по проектированию защиты строительных конструкций складов минеральных обнажений" (М. Стройиздат, 1983).

5. "Руководство по защите от атмосферной коррозии металлических конструкций и оборудования инженерных сооружений композициями на основе эпоксидической пропиленгликоля" (Черкассы, винницкийиздлит, 1985г.).

6. "Рекомендации по применению консервационных штампов МПЛ-2 и МПЛ-3 для консервирования сельскохозяйственной техники" (М. ВНИИИ, ЦНИИПТИМЭС, 1984г.).

7. ГОСТ 9.032-74\*

"ЕСЗКС. Покрытия лакокрасочные.  
Группы, технические требования и  
обозначения".

8. ГОСТ 9.305-84\*

"ЕСЗКС. Покрытия металлические и не-  
органические. Операции технологических  
процессов получения покрытий"

9. ГОСТ 12.3.003-76\*

"ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные.  
Общие требования безопасности,  
линейки измерительные металлические.  
Технические условия".

11. ГОСТ 1445-80\*

"Шурупы с потайной головкой.  
Конструкция и размеры".

12. ГОСТ 2140-81\*

"Пороки древесины. Классификация,  
термины и определения, способы изме-  
рения".

13. ГОСТ 2590-88

"Прокат стальной горячекатаный  
круглый. Сортамент."

14. ГОСТ 2697-83

"Пергамин кровельный. Технические  
условия".

15. ГОСТ 4028-83\*

"Гвозди строительные. Конструкция и  
размеры".

1.063.5-5.93-17У

--

147

16. ГОСТ 5264-80\*

«Ручная дуговая сварка. Сварные сварные, основные типы, конструктивные элементы и размеры».

17. ГОСТ 5784-82\*

«Сталь горячекатанная для артиллерионных и железнодорожных конструкций. Технические условия».

18. ГОСТ 5915-70\*

«Гайки шестигранные класса точности В. Конструкция и размеры».

19. ГОСТ 54494-82

«Изделия из древесины и древесных материалов. Поля допусков для линейных размеров и посадки».

20. ГОСТ 7016-82\*

«Древесина. Параметры широтности поверхности».

21. ГОСТ 7307-75\*

«Детали из древесины и древесных материалов. Пропуски на механическую обработку».

22. ГОСТ 7313-75\*

«Эмали ХВ-785 и покХВ-784. Технические условия».

23. ГОСТ 7502-89\*

«Рулетки измерительные метрологические. Технические условия».

24. ГОСТ 7798-70\*

«Болты с шестигранной головкой класса точности В. Конструкция и размеры».

25. ГОСТ 8420-74\*

«Материалы лакокрасочные. Методы определения условной вязкости».

26. ГОСТ 8486-86\*

«Пиломатериалы хвойных пород. Технические условия».

27. ГОСТ 8510-86\*

«Узелки стальные горячекатанные нерабочие. Сортамент».

28. ГОСТ 9070-75\*

«Чискозиметры для определения условной вязкости лакокрасочных материалов. Технические условия».

29. ГОСТ 9980.1-86\*

«Материалы лакокрасочные. Правила приемки».

30. ГОСТ 10277-90

«Щипцелевки. Технические условия».

31. ГОСТ 10354-82\*

«Пленка полизиленовая. Техническая характеристика».

32. ГОСТ 10923-82\*

«Рубероид. Технические условия».

33. ГОСТ 11371-78\*

«Щайбы. Технические условия».

34. ГОСТ 12707-77\*

«Грунтовки фосфатирующие. Технические условия».

35. ГОСТ 13489-79\*

«Герметики марок У-307 и Ур-31. Технические условия».

36. ГОСТ 14025-84

«Калибр предельные для изделий из древесины и древесных материалов. Допуски».

37. ГОСТ 15140-78\*

«Материалы лакокрасочные. Методы определения вязкости».

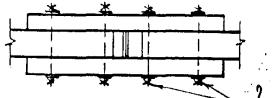
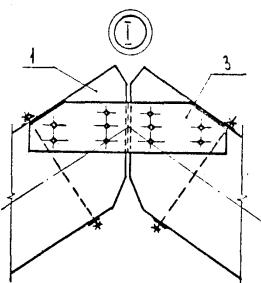
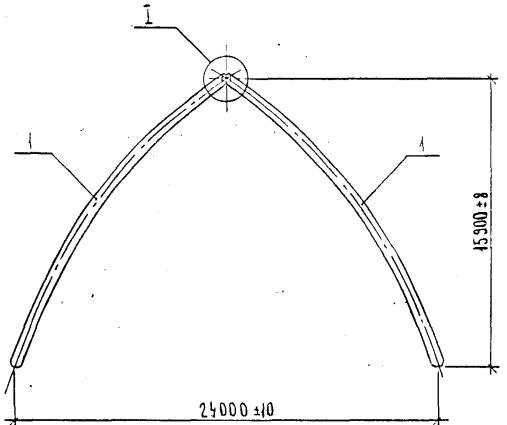
38. ГОСТ 15612-85\*

«Изделия из древесины и древесных материалов. Методы определения параметров широтности поверхности».

39. ГОСТ 15613.1-84

«Древесина кленная массивная. Методы определения предела прочности клеевого соединения при склеивании вдоль волокон».

40. ГОСТ 15613.4-78\* «Древесина клееная массивная. Методы определения предела прочности зондчатых клеевых соединений приставочным изгибом».
41. ГОСТ 18588-94 «Пилотропонция и деревянные детали. Методы определения блаженности».
42. ГОСТ 19414-90 «Древесина клееная массивная. Общие требования к зондчатым клеевым соединениям».
43. ГОСТ 19537-83\* «Столы пущечные. Технические условия».
44. ГОСТ 19903-74\* «Прокат листовой арматурной. Сортамент».
45. ГОСТ 20850-84 «Конструкции деревянные клеевые. Общие технические условия».
46. ГОСТ 20907-75\* «Столы фенолформальдегидные жесткие. Технические условия».
47. ГОСТ 22042-76\* «Шпильки для деталей с гладкими отверстиями. Класс точности В. Конструкция и размеры».
48. ГОСТ 23143-83\* «Эталы ЭЛ-773. Технические условия».
49. ГОСТ 23494-79\* «Зручтобви Х-059, эталон ХС-753, лок ХЕ-724. Технические условия».
50. ГОСТ 24454-80\* «Пилотропонции звойных пород. Размеры».
51. ГОСТ 25366-82 «Эталы ЭЛ-544Б. Технические условия».
52. ГОСТ 25718-83\* «Зручтобви АН-069 и АК-070. Технические условия».
53. ГОСТ 25884-83 «Конструкции деревянные ютевые. Методы определения прочности и клеевых соединений при послойном скользябани».
54. ГОСТ 27772-88 «Прокат для строительных стальных конструкций. Общие технические условия».
55. СНиП II-25-80 «Деревянные конструкции».
56. СНиП 2.03.14-85 «Защита строительных конструкций от коррозии».
57. СНиП III-4-80\* «Проектирование безопасности в строительстве».
58. СНиП III-18-75 «Металлические конструкции».
59. ТУ 6-05-1638-78 «Клей ФР-100».
60. ТУ 6-05-1748-81 «Клей резорциноформальдегидный ФР-12».
61. ТУ 6-05-1880-79 «Клей марки ФРФ-50».



Поз.	Наименование	Количество на арку АСД24-										Обозначение
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	ПОЛУАРКА ПАСД24-1	2										1.063.5-5.93.1-2
	ПАСД24-2		2									
	ПАСД24-3			2								
	ПАСД24-4				2							
	ПАСД24-5					2						
	ПАСД24-6						2					
	ПАСД24-7							2				
	ПАСД24-8								2			
	ПАСД24-9									2		
	ПАСД24-10										2	
2	ШПИЛЬКА М3-1	10	10									1.063.5-5.93.1-16
	М3-2			10	10	10			10			
	М3-3						10		10	10	10	
3	НАКЛАДКА Н1	2	2									1.063.5-5.93.1-17
	Н2			2	2	2	2					
	Н3				2	2	2	2				
МАССА, КГ												
1359 1437 1566 1644 1721 1817 1919 2092 2186 2280												

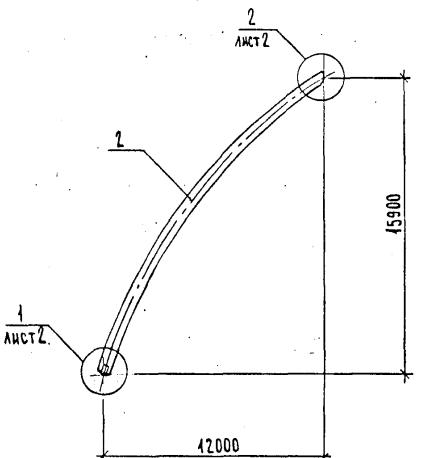
РАЗРВ.	НИКОЛАЕВА	3/02	2493
РАССЧИТ.	РАТУШНЫЙ	4/02	10/03
ПРОВ.	ГОНОНОВА	3/02	11/03
Н.КОНТР.	КАШАЕВА	4/02	4/03

1.063.5-5.93.1-4

АРКА АСД24-1... АСД24-10

СТАНДАРТ АЛСТ АЛСТОБ  
Р 1

600192-02 16



Поз.	Наименование	Количество на полукарку ПАСД.24-										Обозначение
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	ШПИЛЬКА М1-1	2										1.063.5-5.93.1-3
	М1-2		2									
	М1-3			2								
	М1-4				2	2						
	М1-5					2	2					
	М1-6						2	2				
	М1-7									2		
2	ЭЛЕМЕНТ ДЕРЕВЯННЫЙ А1-1	1										1.063.5-5.93.1-4
	А1-2		1									1.063.5-5.93.1-5
	А1-3			1								1.063.5-5.93.1-6
	А1-4				1							1.063.5-5.93.1-7
	А1-5					1						1.063.5-5.93.1-8
	А1-6						1					1.063.5-5.93.1-9
	А1-7							1				1.063.5-5.93.1-10
	А1-8								1			1.063.5-5.93.1-11
	А1-9									1		1.063.5-5.93.1-12
	А1-10										1	1.063.5-5.93.1-13
3	ЭЛЕМЕНТ СТАЛЬНЫЙ М2-1	2	2									1.063.5-5.93.1-14
	М2-2		2	2	2	2	2	2	2	2		
4	ПРОКЛАДКА 180×345.5-10.0.006M	1	1									БЕЗ ЧЕРТ.
	340×345.5-10.0.017M			1	1	1	1					БЕЗ ЧЕРТ.
	340×370.5-10.0.015M							1	1	1	1	БЕЗ ЧЕРТ.
5	ПРОКЛАДКА 115×240.5-10.0.022M	1	1									БЕЗ ЧЕРТ.
	115×290.5-10.0.023M			1	1							БЕЗ ЧЕРТ.
	115×360.5-10.0.024M							1	1			БЕЗ ЧЕРТ.

ПРОДОЛЖЕНИЕ СПЕЦИФИКАЦИИ СМ. ЛИСТ 2.

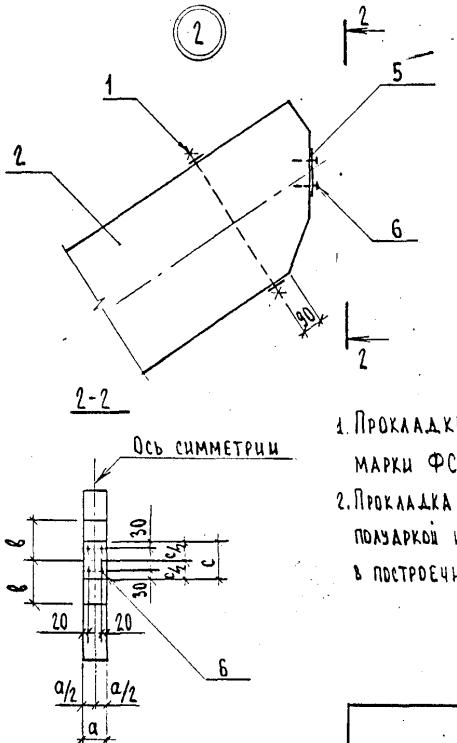
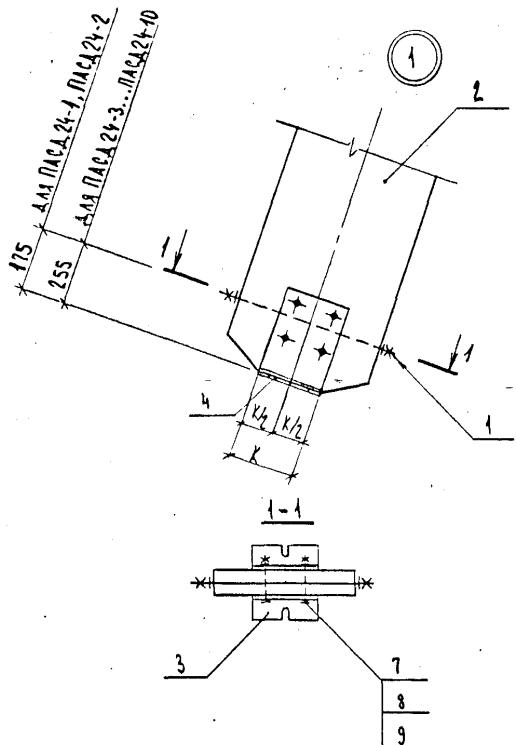
РАЗРАС.	НИКОЛАЕВ	3/12-5	8/1/93
РАСЧИТ.	РАГУШИНЫ	12	44.10.93
РАСЧИТ.	КАШАЕВА	12	44.10.93
ПРОВ.	КОНЮХОВА	3/11-1	42.10.93
Н.КОНТР.	КОНЮХОВА	3/11-1	42.10.93

1.063.5-5.93.1-2

ПОУАРКА ПАСД24-1...ПАСД24-10

СТАДИ	АНСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2

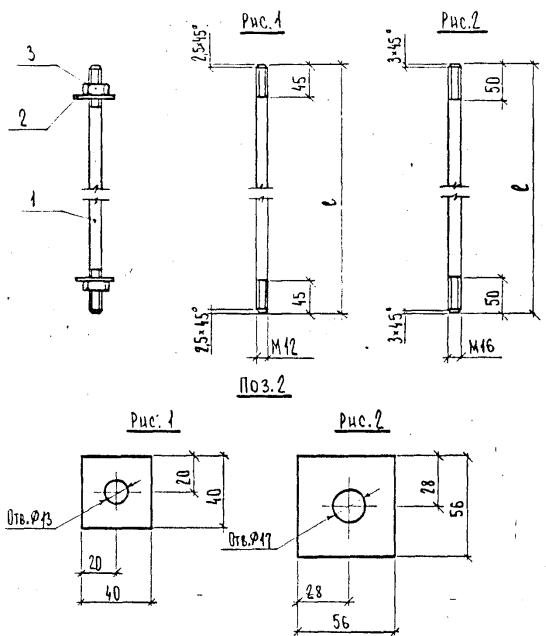
ЦНИИЭПССЕЛЬСТРОЙ



1. ПРОКАЛАДКИ (ПОЗ. 4 И 5) ВЫПОЛНЯТЬ ИЗ ФАНЕРЫ  
МАРКИ ФСФ СОРТА В/ВВ ПО ГОСТ 39162-89.\*

2. Прокладка (поз. 4) поставляется в комплекте с полуаркой и устанавливается на фундаменте в пристроечных условиях.

НЧБ № 10044 ПД. Рисунок 10.1  
ГОСТ 19903-74



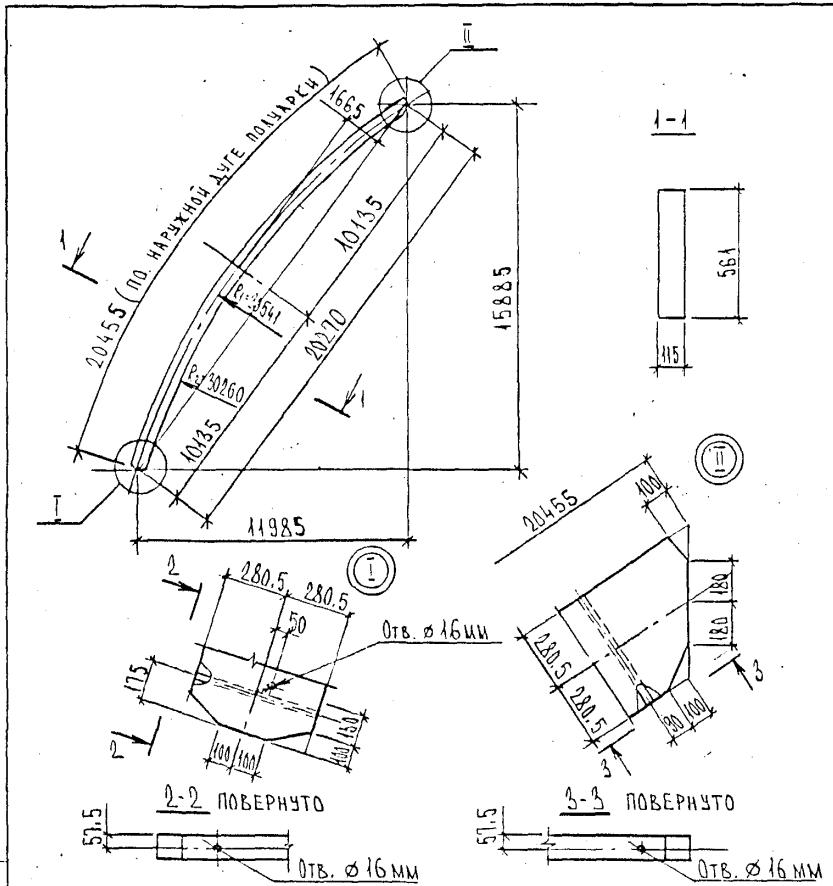
Поз.	Наименование	Количество на М -							Примечание
		1	2	3	4	5	6	7	
1	Р12АТ, $\ell=645$ ; 0,55 кг	1							
	$\ell=650$ ; 0,58 кг		1						
	Р16АТ $\ell=695$ ; 1,10 кг			1					
	$\ell=725$ ; 1,14 кг				1				
	$\ell=760$ ; 1,20 кг					1			
	$\ell=790$ ; 1,25 кг						1		
	$\ell=825$ ; 1,30 кг							1	
2	Лист 4, 40x40; 0,05 кг	2	2						
	56x56; 0,10 кг			2	2	2	2	2	
3	Гайка М12.5.09 ГОСТ5915-70*	2	2						
	Гайка М16.5.09 ГОСТ5915-70*			2	2	2	2	2	

1. АРМАТУРА КЛАССА А-7 по ГОСТ5784-82\*.

2. Лист по ГОСТ19903-74\* из стали класса С245 по ГОСТ27772-88

Марка	Рис	ℓ, мм	Масса, кг
М1-1	1	615	0,68
М1-2		650	0,71
М1-3		695	1,37
М1-4		725	1,41
М1-5		760	1,47
М1-6		790	1,52
М1-7		825	1,57

РАЗРБ. РАТУШНИЦЫ	2	11.11.93	4.063.5-5.93.1-82
РАСЧАТ. РАТУШНИЦЫ	2	07.11.93	
ПРОВ. КОНОЮХОВА	11.11.93	07.11.93	
И.КОМП. КАШАЕВА		18.11.93	ШПИЛЬКА М1-1...М1-7
СТАДИЛАНСТ	P	1	ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ
			000192-02 19



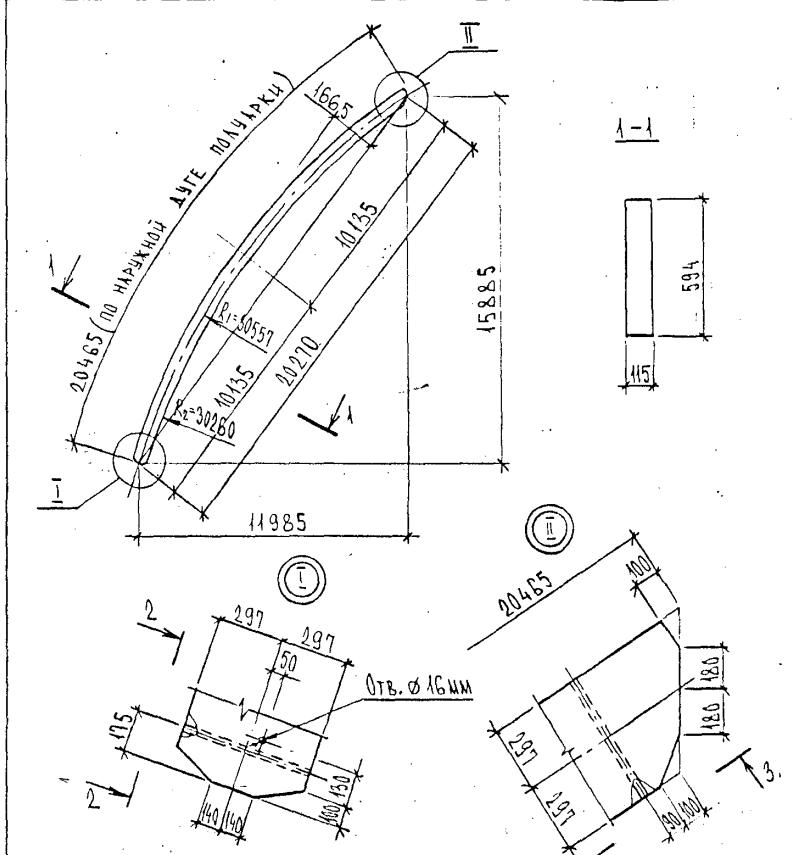
1. Изготавливать из пиломатериалов 2-хв. по ГОСТ 8486-86 бедствием древесины 1,308 м<sup>3</sup>.  
2. Влажность древесины по л. 1.2, 1.2 документа 1.063.5-5.93.1-ТУ.

РАЗРЯД.	НИКОЛАЕВА	193-	9.11.93
РАССЧ.	НИКОЛАЕВА	193-	9.11.93
ПРОВ.	РАТЧИННЫЙ	193-	10.11.93

1.063.5 - 5.93.1 - 4

ЭЛЕМЕНТ	ДЕРЕВЯННЫЙ	СТАДИЯ	МАССА	МАСШТАБ
Д	1-1	P	654	-

ДРЕВЕСИНА КЛЕЕННАЯ ГОСТ20850-84



1. СЕЧЕНИЯ 2-2 и 3-3 см. ДОКУМ. 1.063,5-5.93.1-4

2. Изготавливать из пиломатериалов 2-хв. по ГОСТ 8486-86. Объем древесины 1,385 м<sup>3</sup>.

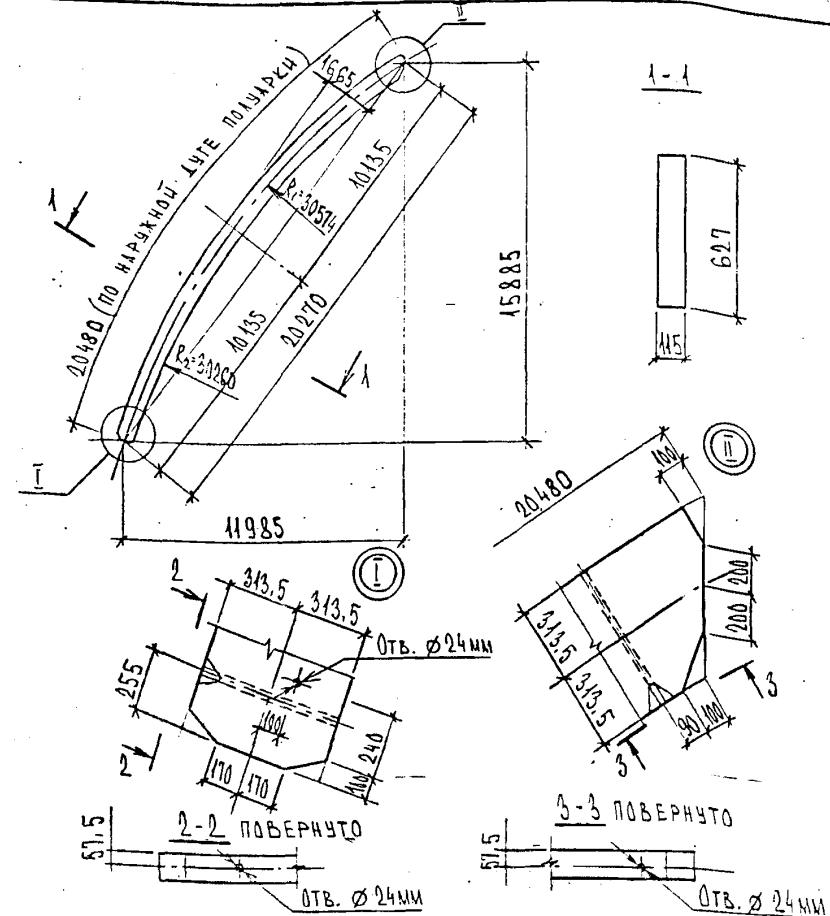
3. ВЛАЖНОСТЬ ДРЕВЕСИНЫ ПО П. 1.2, 1.2 ДОКУМ. 1063.5-5.93, 1-ТУ.

РАЗРДБ.	НИКОЛАЕВА	732-5	9,19
РАССЧ.	НИКОЛАЕВА	732-5	9,19
ПРОВ.	РАТЧИЦЫННІЙ	20	111

1.063.5 - 5.93.1 - 5

				СТАЛЯ МАССА	МАССИТАЕ
			ЭЛЕМЕНТ ДЕРЕВЯННИЙ Д 1-2	P 693	-

ДРЕВЕСИНА КЛЕЕННАЯ ГОСТ 20850-84 ЦНИИ ЭПСЕЛЬСТРОЙ



1. Изготавливать из пиломатериалов 2-хв. по ГОСТ8486-86 объем древесины 1,462 м<sup>3</sup>.  
2. Влажность древесины по п. 1.2.1.2 Докум. 1.063.5-5.93.1-ТУ.

ШИРН. № ПОДЛ. ПОДЛНСЬ И ДАТА ВЗДМ. ННВ. №

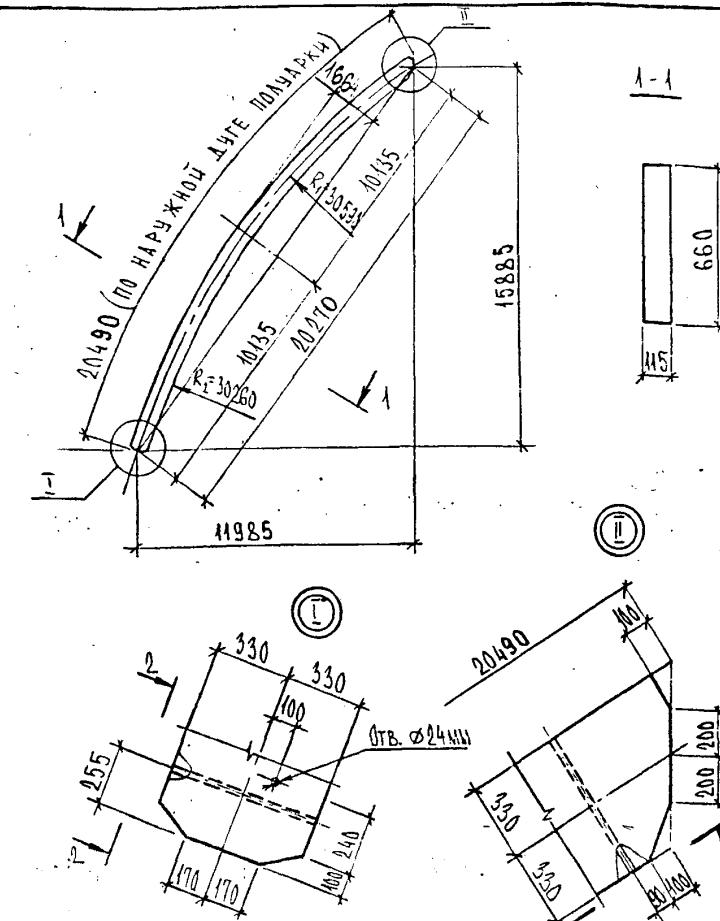
РАЗРБ.	НИКОЛАЕВА	8.11.93
РССЧ.	НИКОЛАЕВА	8.11.93
ПРОВ.	РЫЧЕНЫЙ	11.11.93

1.063.5 - 5.93.1 - 6

ЭЛЕМЕНТ ДЕРЕВЯННЫЙ  
Δ 1-3СТАЦИЯ МАССА МАССА/СТАЦИЯ  
Р 731 —  
Лист 1 Листов 1

ДРЕВЕСИНА КЛЕЕННАЯ ГОСТ20850-84 ЦНИИ ЭПСЕЛЬСТРОЙ

Н. КОНТР. КОНИХОВА 8/11.93 12.11.93



1. Бечения 2-2 и 3-3 см. Докум. 1.063.5-5.93.1-6.  
2. Изготавливать из пиломатериалов 2-хв по ГОСТ8486-86 объем древесины 1,540 м<sup>3</sup>.  
3. Влажность древесины по п. 1.2.1.2 Докум. 1.063.5-5.93.1-ТУ.

РАЗРБ. НИКОЛАЕВА 8.11.93  
РССЧ. НИКОЛАЕВА 8.11.93  
ПРОВ. РЫЧЕНЫЙ 11.11.93

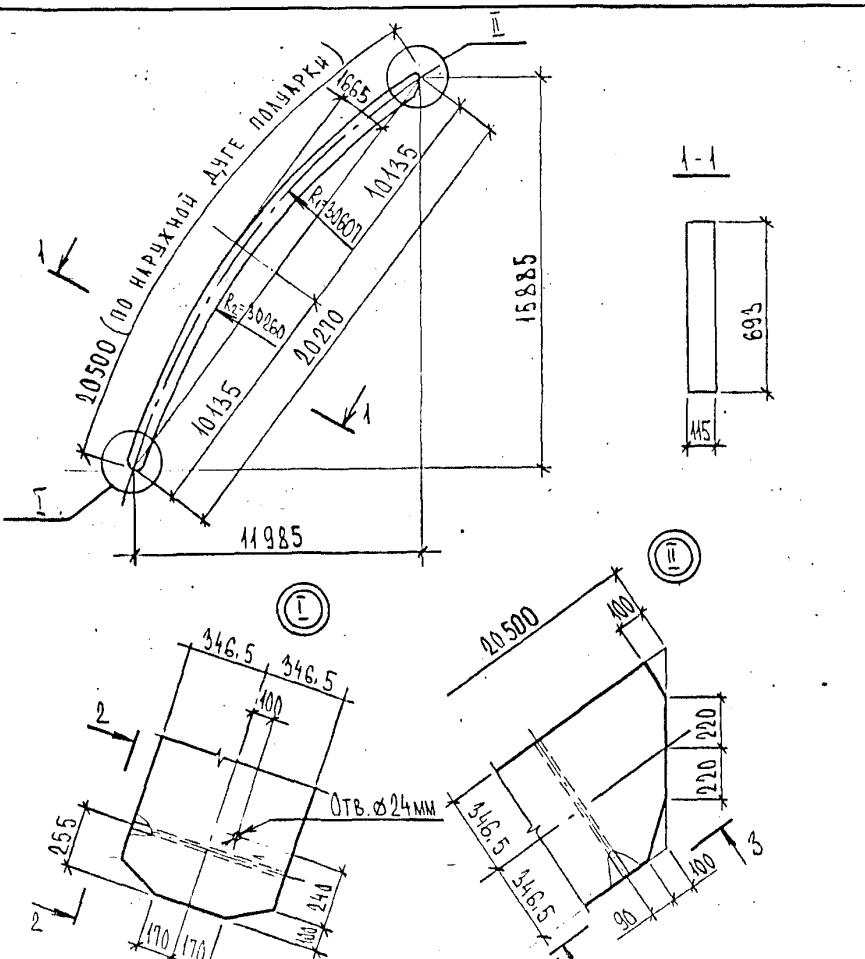
1.063.5 - 5.93.1 - 7

ИНВ. ПОДЛ. ПОДЛНСЬ И ДАТА ВЗДМ. ННВ. №

ЭЛЕМЕНТ ДЕРЕВЯННЫЙ  
Δ 1-4СТАЦИЯ МАССА МАССА/СТАЦИЯ  
Р 770 —  
Лист 1 Листов 1

ДРЕВЕСИНА КЛЕЕННАЯ ГОСТ20850-84 ЦНИИ ЭПСЕЛЬСТРОЙ

300192-02 21



1. Сечения 2-2 и 3-3 см. докум. 1.063.5-5.93.1-6.  
2. Изготовлять из пиломатериалов 2-хв лог ГОСТ 8486-86. Объем древесины 1,616 м<sup>3</sup>.  
3. Влажность древесины по п. 1.2.1.2 докум. 1.063.5-5.93.1-7Ч

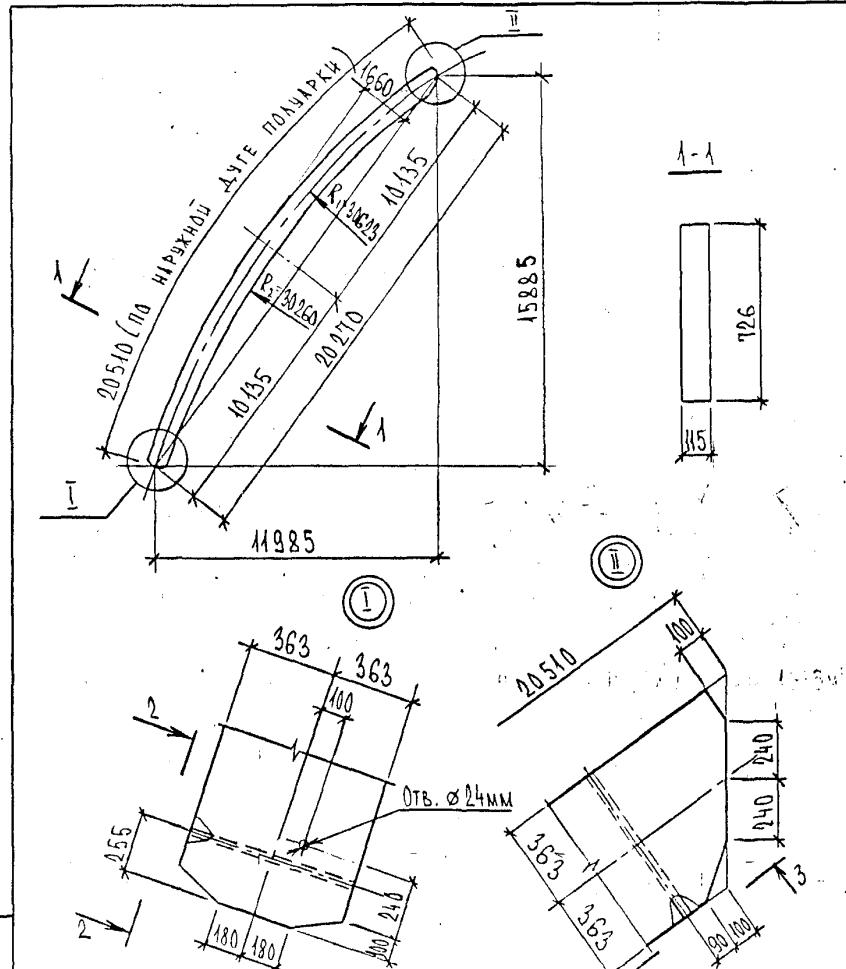
SKYWALKER WITH YOU YOUNGISH

РАЗРЯД.	НИКОЛАЕВА	733-1-	11.191
ФИОЧ.	НИКОЛАЕВА	113-	11.191
ПРОВ.	РАТУШНЫЙ	P	11.191
Н.КОНТР.	КОНЮХОВА	31163-1	12.199

1.063.5-5.93.1-8

ЭЛЕМЕНТ ДЕРЕВЯННЫЙ	СТАДИЯ	МАССА	МАССЫ ТАБ
Д 1-5.	P	808	-
	Лист	Листов 1	

ДРЕВЕСИНА КЛЕЕННАЯ ГОСТ20850-84 ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ



1. Сечения 2-2 и 3-3 см. докум. 1.063.5-5.93.1-6.  
2. Изготавливать из пиломатериалов 2х8 по ГОСТ 8486-86 сечением древесины 1,694 м<sup>3</sup>.  
3. Влажность древесины по п.1.2.1.2 докум. 1.063.5-5.93.1-ТУ

РАЗРЯБНИКОВА	ИВАН	7
РАССН. НИКОЛАЕВА	ДМИТРИЙ	7
ПРОВ. РАЧУШНЫЙ	ДМИТРИЙ	11
Н.КОНТР. КОНЮХОВА	ДМИТРИЙ	7

1.063.5 - 5.93.1 - g

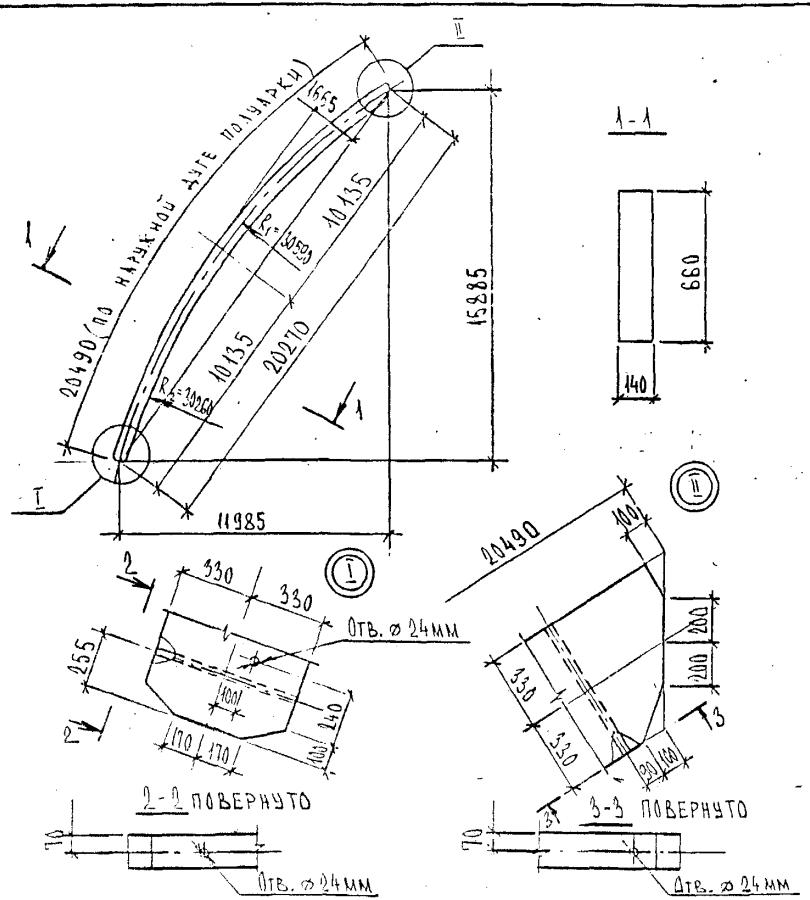
СТАДИЯ МАССАХ МАССЫ  
 Р 847 —  
 Лист Листов 1  
 34 ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

FAIMENT LIBERATO

1-6

ПРЕВЕСНА КЛЕЕННАЯ ГОСТ 2085

— 1 —

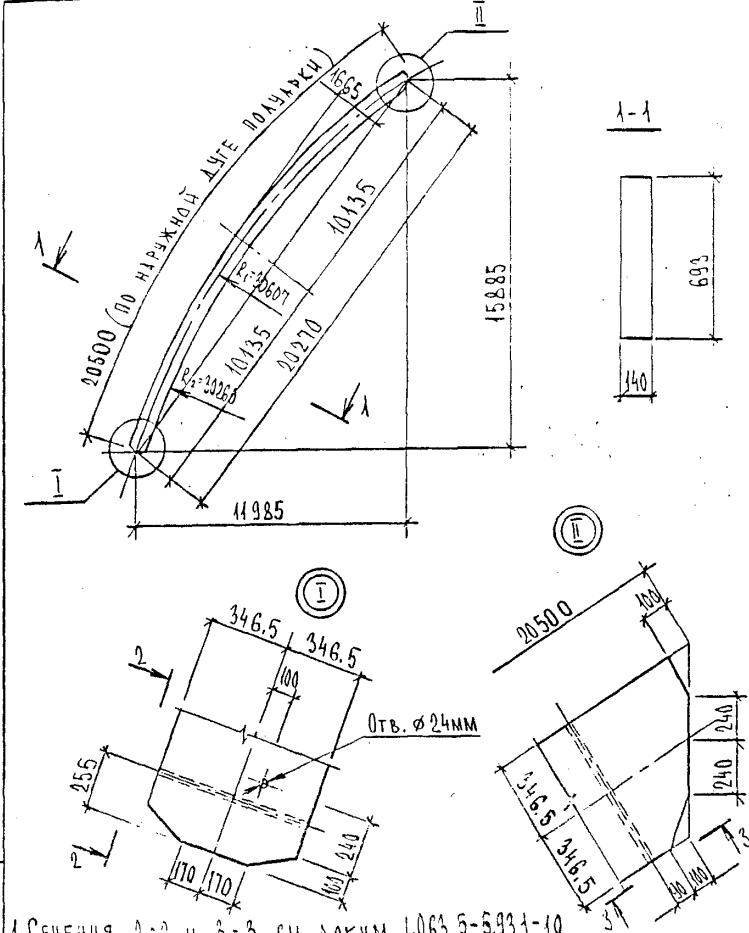


1. Изготавливать из пиломатериалов 2-хв. по ГОСТ 8486-96. Объем древесины 1,874 м<sup>3</sup>.  
2. Влажность древесины по п. 1.2.1.2 ДОКУМ. 1.063.5-5.93.1-10.

РАЗРБ. НИКОЛАЕВА И.И. - 8.11.93  
РАСЧ. НИКОЛАЕВА И.И. - 8.11.93  
ПРОВ. РАДЧЕНКО П.Р. - 11.11.93

1.063.5 - 5.93.1 - 10

ЭЛЕМЕНТ ДЕРЕВЯННЫЙ		СТАДИЯ МАССЫ / МАСШТАБ
Д 1-7		P 937 -
		Лист 1 листов 1
ДРЕВЕСИНА КЛЕЕННАЯ ГОСТ 20850-84		ЦНИИПСЕЛЬСТРОЙ
И. КОНДЮКОВА В.В. - 12.11.93		

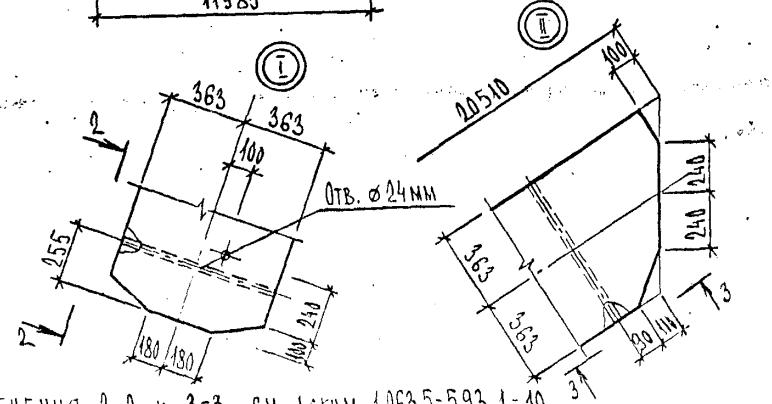
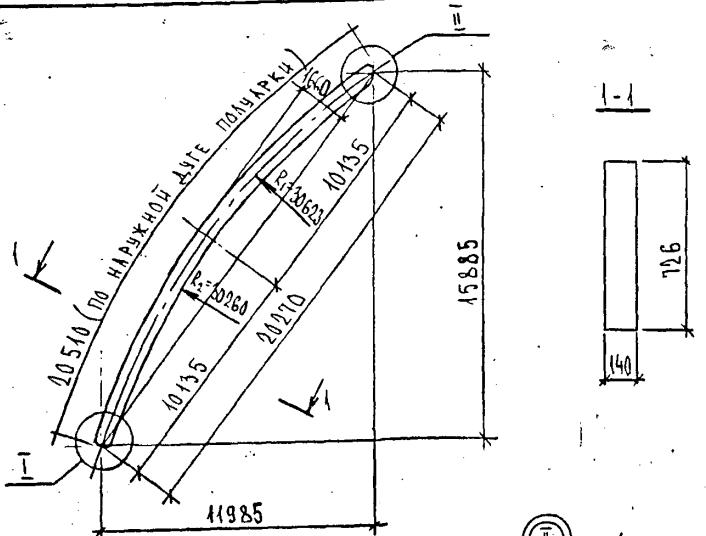


1. Сечения 1-2 и 3-3. см. ДОКУМ. 1.063.5-5.93.1-10.  
2. Изготавливать из пиломатериалов 2-хв. по ГОСТ 8486-96. Объем древесины 1,968 м<sup>3</sup>.  
3. Влажность древесины по п. 1.2.1.2 ДОКУМ. 1.063.5-5.93.1-10.

РАЗРБ. НИКОЛАЕВА И.И. - 8.11.93  
РАСЧ. НИКОЛАЕВА И.И. - 8.11.93  
ПРОВ. РАДЧЕНКО П.Р. - 11.11.93

1.063.5 - 5.93.1 - 11

ЭЛЕМЕНТ ДЕРЕВЯННЫЙ		СТАДИЯ МАССЫ / МАСШТАБ
Д 1-8		P 984 -
		Лист 1 листов 1
ДРЕВЕСИНА КЛЕЕННАЯ ГОСТ 20850-84		ЦНИИПСЕЛЬСТРОЙ
И. КОНДЮКОВА В.В. - 12.11.93		



1. СЕЧЕНИЯ 2-2 И 3-3 СМ. ДОКУМ. 1.063.5-5.93.1-10.  
2. ИЗГОТОВЛЯТЬ ИЗ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ 2-Х В. ПО ГОСТ 8486-86. ОБЪЕМ ДРЕВЕСИНЫ 2,062 м<sup>3</sup>.  
3. ВЛАЖНОСТЬ ДРЕВЕСИНЫ ПО П. 1.2.1.2 ДОКУМ. 1.063.5-5.93.1-ТУ.

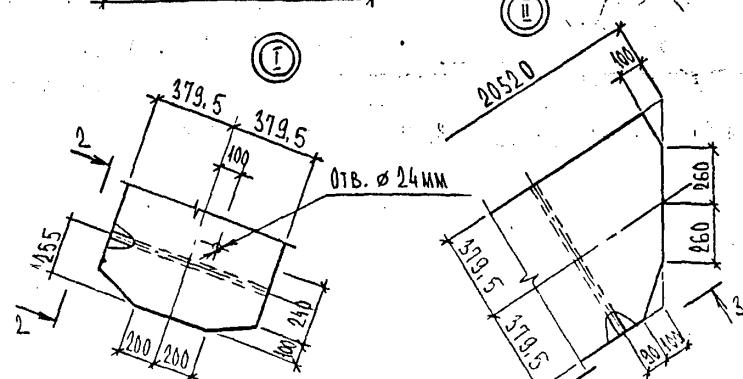
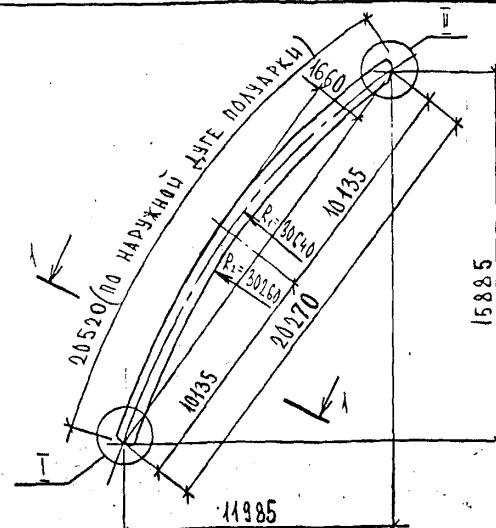
РАЗРБ. НИКОЛАЕВА 12.11.93  
РУСС. НИКОЛАЕВА 12.11.93  
ПРОВ. РАТЧИНЫ (Р) 11.11.93

1.063.5 - 5.93.1 - 12

ЭЛЕМЕНТ ДРЕВЕДИЧНЫЙ Д 1-9	СТАНДАРТ	МАССА	МАСШТАБ	Лист	
				Р	1031
				Лист	1

ДРЕВЕДИЧНА КЛЕЕННАЯ ГОСТ 20850-84 ЦНИИ ЭПСЕЛЬСТРОЙ

Н. КОНТР. КОНИХОВА 12.11.93



1. СЕЧЕНИЯ 2-2 И 3-3 СМ. ДОКУМ. 1.063.5-5.93.1-10.  
2. ИЗГОТОВЛЯТЬ ИЗ ПИЛОМАТЕРИАЛОВ 2-Х В. ПО ГОСТ 8486-86. ОБЪЕМ ДРЕВЕСИНЫ 2,156 м<sup>3</sup>.  
3. ВЛАЖНОСТЬ ДРЕВЕСИНЫ ПО П. 1.2.1.2 ДОКУМ. 1.063.5-5.93.1-ТУ.

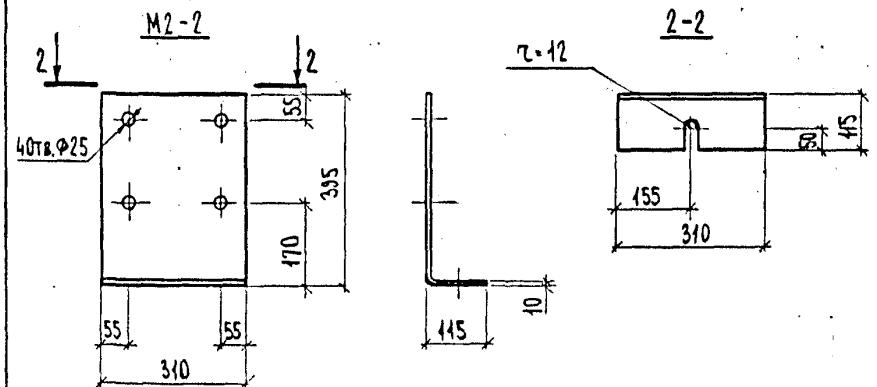
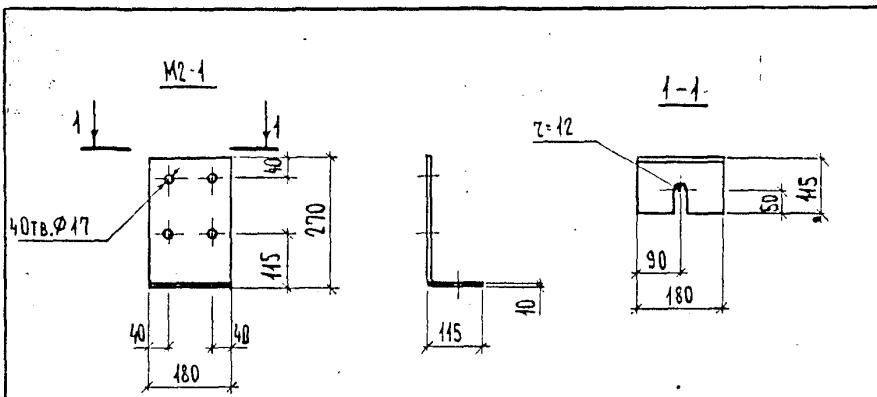
РАЗРБ. НИКОЛАЕВА 12.11.93  
РУСС. НИКОЛАЕВА 12.11.93  
ПРОВ. РАТЧИНЫ (Р) 11.11.93

1.063.5 - 5.93.1 - 13

ЭЛЕМЕНТ ДРЕВЕДИЧНЫЙ Д 1-10	СТАНДАРТ	МАССА	МАСШТАБ	Лист	
				Р	1078
				Лист	1

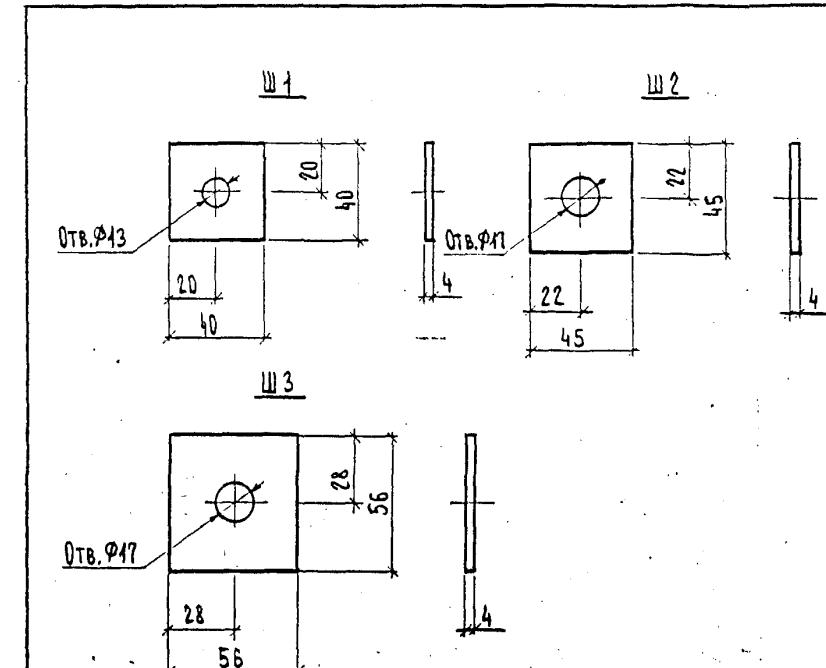
ДРЕВЕДИЧНА КЛЕЕННАЯ ГОСТ 20850-84 ЦНИИ ЭПСЕЛЬСТРОЙ

Н. КОНТР. КОНИХОВА 12.11.93



МАРКА	ДЛИНА ЗАГОТОВКИ, ММ	МАССА, КГ
M2 - 1	375	5,30
M2 - 2	500	12,17

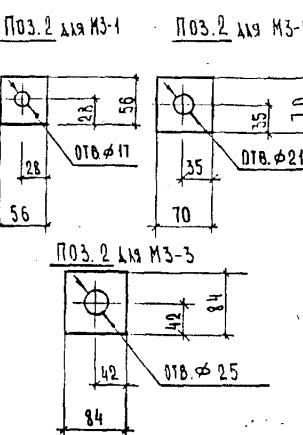
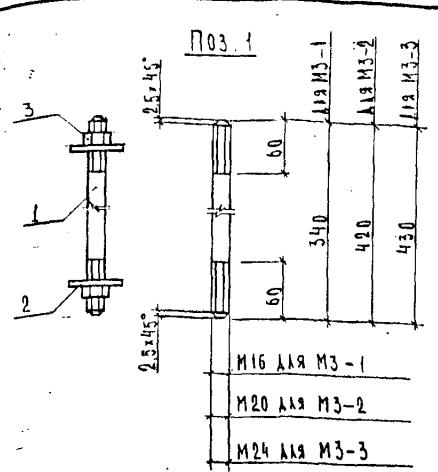
РАЗРАБ.	РАТУШНЫЙ	8.4.95.
РАССЧИТ.	КАШАЕВА	21.12.95
ПРОВ.	КОНЮХОВА	10.11.95
1.063.5-5.93.1-14		
ЭЛЕМЕНТ СТАЛЬНОЙ		
M2 - 1, M2 - 2		
СТАЛЬ/МАССА/МАСШТАБ		
Р СМ. ТАБЛ. -		
Лист 1 из 1 листов		
Лист 10 ГОСТ 19903-74*		
С245 ГОСТ 27772-88		
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ		
Н.КОНТР. НИКОЛАЕВА 11.12.95		



Масса шайбы Ш1 - 0,05 кг, Ш2 - 0,06 кг, Ш3 - 0,1 кг.

ЧИСЛО ПОСТАВЩИКА И ДАТА ВЪЗДАМ. ЧИСЛО

РАЗРАБ.	РАТУШНЫЙ	8.4.95.
РАССЧИТ.	КОНЮХОВА	21.12.95
ПРОВ.	КАШАЕВА	10.11.95
1.063.5-5.93.1-15		
ШАЙБА Ш1...Ш3		
СТАЛЬ/МАССА/МАСШТАБ		
Р СМ. ПРИМ. -		
Лист 4 из 1 листов		
Лист 4 ГОСТ 19903-74*		
С245 ГОСТ 27772-88		
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ		
Н.КОНТР. НИКОЛАЕВА 11.12.95		



МАРКА	ПОЗ.	Наименование	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА КГ
М3-1	1	Ф16 А-1, L=340	1	0,54	0,80
	2	Лист 4, 56x56	2	0,10	
	3	Гайка М 16.5.09 ГОСТ 5915-70*	2	0,03	
М3-2	1	Ф20 А-1, L=420	1	1,04	1,62
	2	Лист 6, 70x70	2	0,23	
	3	Гайка М 20.5.09 ГОСТ 5915-70*	2	0,06	
М3-3	1	Ф24 А-1, L=430	1	1,53	2,44
	2	Лист 6, 84x84	2	0,33	
	3	Гайка М 24.5.09 ГОСТ 5915-70*	2	0,11	

1. АРМАТУРА КЛАССА А-1 ПО ГОСТ 5781-82\*  
2. ЛИСТ ПО ГОСТ 19903-74\* ИЗ СТАЛИ КЛАССА С245  
ПО ГОСТ 27772-88.

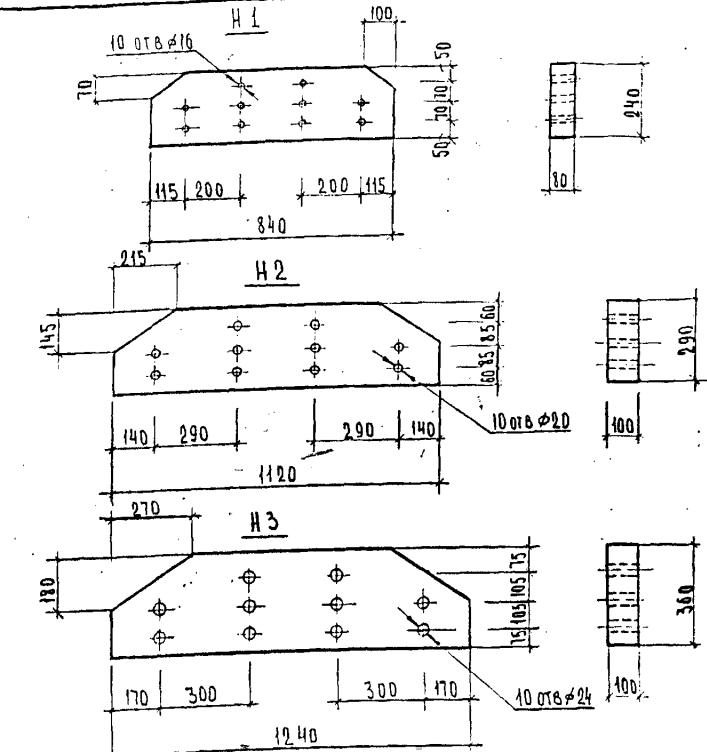
РАЗРЯБ	КОНЮХОВА	1/13	8/11/33
РАСЧЕТ	КЛШЕЕВА	2/2-1	3/1/93
ПРОВ.	РАТЧУШНЫЙ	2	11/19

1.063.5 - 5.93.1-16

ШПИЛЬКА  
М3-1... М3-3

СТАЛНР	Лист	Листов
P	1	

ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОЙ



ПОДОЛЖНАЯ  
СЛЫШИМКА  
ПОДОЛЖНАЯ  
СЛЫШИМКА

РАЗРЯБ КОНЮХОВА 3/03-8/11/93  
РАСЧЕТ КЛШЕЕВА 2/2-1-3/1/93  
ПРОВ. РАТЧУШНЫЙ 2-11/93

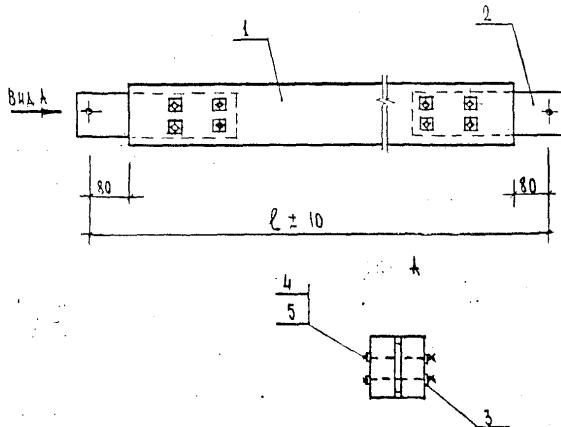
1.063.5 - 5.93.1-17

НАКЛАДКА  
Н1... Н3

СТАЛНР	МАССА	МЕШТАБ
P	СМ ТЫС	-
Лист АДСТОВ 1		

ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОЙ

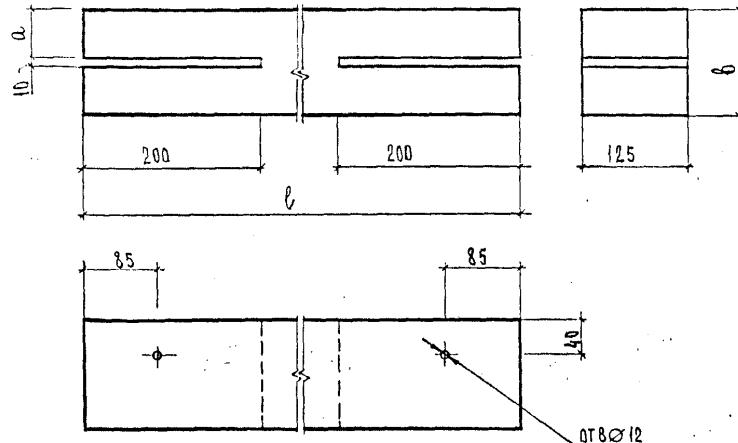
ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОЙ



MAPRA	ℓ, MM	M A C C H, RT
P1 - 3.4	4225	30,89
P1 - 2.4		41,18
C1 - 1.4		32,25
C1 - 2.4	4440	39,14
C1 - 3.4		49,30
C2 - 1.4		33,95
C2 - 2.4	4715	41,29
C2 - 3.4		51,88
C3 - 1.4		36,45
C3 - 2.4	5115	44,20
C3 - 3.4		55,63

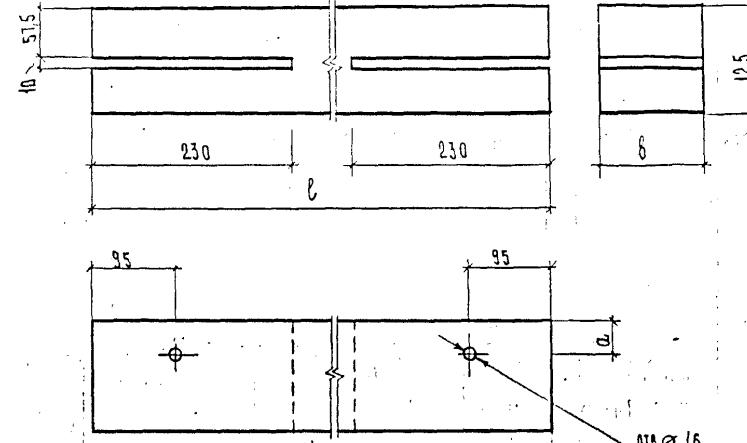
Поз.	Наименование	Количества на элемент								Обозначение документа
		P1-14	P1-24	C1-14	C1-24	C1-34	C2-14	C2-34	C3-14	
1	ЭЛЕМЕНТ ДЕРЕВЯННЫЙ Δ2-1	1								1.063.5-5.93.1-19
	Δ2-2		1							
	Δ2-3					1				
	Δ2-4							1	1	
	Δ2-5			1						
	Δ2-6					1				
	Δ2-7							1		
	Δ2-8	1								1.063.5-5.93.1-20
	Δ2-9				1					
	Δ2-10						1			
	Δ2-11								1	
2	ЭЛЕМЕНТ СТАЛЬНОЙ М4-1	2	2	2	2	2	2	2	2	1.063.5-5.93.1-24
	M4-2	2		2			2		2	
3	ШАЙБА Ш1	16	16	16	16	16	16	16	16	1.063.5-5.93.1-15
	Ш2	16		16			16		16	
4	БОЛТ М12×130.56.09 ГОСТ 7798-70*	8	8	-	8		8			
	БОЛТ М 12×160.56.09 ГОСТ 7793-70*			8		8		8		
	БОЛТ М 16×160.56.09 ГОСТ 7793-70*	8		8		8		8		
5	ГАЙКА М12.6.09 ГОСТ 5915-70*	8	8	8	8	8	8	8	8	
	ГАЙКА М16.6.09 ГОСТ 5915-70*	8		8		8		8		

ОТВЕРСТИЯ ПОД БОЛГЫ (поз.4) СВЕРЛЯТЬ ПО ПОЗ.2, КАК ПО ШАБЛОНУ С УЧЕМОМ ОТВЕРСТИЙ НА ЭЛЕМЕНТАХ А2-1...А2-14, КОТОРОЕ СЛЕДУЕТ СОВМЕСТИТЬ СО СРЕДНИХ РЯДОМ ОТВЕРСТИЙ ПОЗ.2.



МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ			ОБЪЕМ, М <sup>3</sup>	МАССА, КГ
	ℓ	a	b		
Д 2-1	4065			0,051	25,41
Д 2-2	4280			0,054	26,75
Д 2-3	4555	45	100	0,057	28,47
Д 2-4	4955			0,062	30,91
Д 2-5	4280			0,067	33,44
Д 2-6	4555	57,5	125	0,071	35,59
Д 2-7	4955			0,077	38,50

РАЗРАБ.	КОНЮХОВА	ИЧКИМ	7.11.82
ПРОВ.	РАТУШНИК	( <i>Р</i> )	11.11.82
1.063.5 - 5.93.1-19			
ЭЛЕМЕНТ ДЕРЕВЯННЫЙ Д 2-1 ... Д 2-7			
СТАНДАРТ	МАССА	МАСШТАБ	
Р	см.	—	
ТАБЛ.			
Лист 1 из 1			
ПИЛОМАТЕРИАЛЫ 2Х8 ГОСТ 8486-86 ЧС 20%			
ЦНИИП СЕЛЬСТРОЙ			
И КОНТР.	РАТУШНИК	( <i>Р</i> )	11.11.82



МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ			ОБЪЕМ, М <sup>3</sup>	МАССА, КГ
	ℓ	a	b		
Д 2-8	4065	39	125	0,064	32,00
Д 2-9	4280			0,080	40,12
Д 2-10	4555	51	150	0,085	42,70
Д 2-11	4955			0,093	46,45

РАЗРАБ.	КОНЮХОВА	ИЧКИМ	7.11.82
ПРОВ.	РАТУШНИК	( <i>Р</i> )	11.11.82
1. 063.5 - 5.93.1-20			
ЭЛЕМЕНТ ДЕРЕВЯННЫЙ Д 2-8 ... Д 2-11			
СТАНДАРТ	МАССА	МАСШТАБ	
Р	см.	—	
ТАБЛ.			
Лист 1 из 1			
ПИЛОМАТЕРИАЛЫ 2Х8 ГОСТ 8486-86 ЧС 20%			
ЦНИИП СЕЛЬСТРОЙ			
И КОНТР.	РАТУШНИК	( <i>Р</i> )	11.11.82

Поз.	Наименование	Количество на					Обозначение
		ПП1-3	ПП1-4	ПП2-4	ПП2-5	ПП3-3	
1	ЭЛЕМЕНТ ДЕРЕВЯННЫЙ А3-1	1					1.063.5-5.93.1-
	А3-2		1				
	А3-3			1			
	А3-4				1		
	А3-5					1	
	А3-6					1	
2	БРУСОК 2-ХВ ГОСТ8486-86Е						
	44x60, $\ell=2530$ , 3,34 кг	2					БЕЗ ЧЕРТ.
	$\ell=2460$ , 3,25 кг		2				
	$\ell=4100$ , 5,41 кг			2	2	2	
3	ГВОЗДЬ К4x100 ГОСТ4028-63*	26	24	40	40	40	40

Бруски (поз.2) изготовить из пиломатериалов 2-хв по ГОСТ8486-86,  $\gamma \leq 20\%$ .

ЧИСЛО ПОДАЧ	ПОДАЧЕЙ АДА	ВЗАМ. ЧИСЛО ПОДАЧ
-------------	-------------	-------------------

Марка	Рис	$\ell$ , мм	$h$ , мм	n	Масса, кг
ПП1-3	1	3510	165	42	43,0
ПП1-4		3575	198	11	51,0
ПП2-4	2	5530	165		73,0
ПП2-5		5560	198		85,5
ПП3-3	3	6150	165	19	78,0
ПП3-4		6215	198		94,5

РАЗРАБ.	РАТУШНЫЙ	<i>Р</i>	4.11.53
ПРОВ.	КАШАЕВА	<i>Р</i>	4.11.53
Н. контр.	КОНОХОДС	<i>Р</i>	14.11.53

1.063.5-5.93.1-21

ПРОГОН ПОКРЫТИЯ ПП4-3, ПП4-4, ПП2-4ПП2-5, ПП3-3ПП3-4 ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ

Рис.1

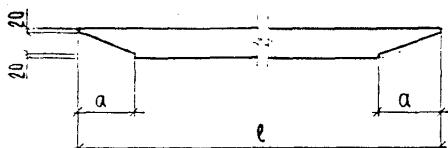


Рис.2

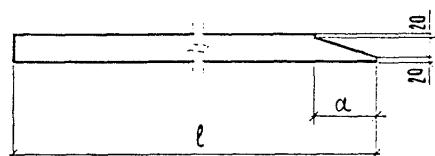
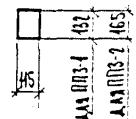
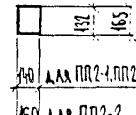
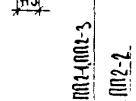
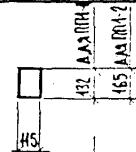
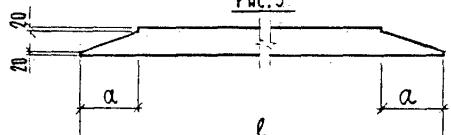


Рис.3



МАРКА	РИС.	РАЗМЕРЫ, ММ		ОБЪЕМ, М <sup>3</sup>	МАССА, КГ
		€	а		
ПП1-1	1	3445	265	0,048	24,0
ПП1-2		3510	330	0,060	30,0
ПП2-1	2	5490	265	0,092	46,0
ПП2-2		-	-	0,113	56,5
ПП2-3		5530	330	0,124	62,0
ПП3-1	3	6085	265	0,088	44,0
ПП3-2		6150	330	0,110	55,0

1. Изготавливать из пиломатериалов 2-х в по ГОСТ 8486-86Е.

2. Влажность древесины по п. 4.2.4.2 документа 1.063.5-5.93.1-ТУ

Изм. № 1. Документ и дата взамен изм. №:

РАЗРАБ.	РАТУШНЫЙ	И.И.БД									
РАССЧИТ.	РАТУШНЫЙ	10.11.93									
ПРОВ.	КАШАЕВА	10.11.93									
1.063.5-5.93.1-22											
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">ПРОГОН ПОХРУЙТИЙ</td> <td style="width: 33%;">СТАЦИЯ МАССА</td> <td style="width: 33%;">МАССА ТАБЛ</td> </tr> <tr> <td>ПП1-1, ПП1-2, ПП2-1...ПП2-3,</td> <td>P СМ. ТАБЛ.</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>ПП3-1, ПП3-2.</td> <td>Лист</td> <td>Листов 1</td> </tr> </table>			ПРОГОН ПОХРУЙТИЙ	СТАЦИЯ МАССА	МАССА ТАБЛ	ПП1-1, ПП1-2, ПП2-1...ПП2-3,	P СМ. ТАБЛ.	-	ПП3-1, ПП3-2.	Лист	Листов 1
ПРОГОН ПОХРУЙТИЙ	СТАЦИЯ МАССА	МАССА ТАБЛ									
ПП1-1, ПП1-2, ПП2-1...ПП2-3,	P СМ. ТАБЛ.	-									
ПП3-1, ПП3-2.	Лист	Листов 1									
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">ДРЕВЕСИНА КЛЕЕННАЯ</td> <td style="width: 33%;">ЦНИИ ЭПСЕЛЬСТРОЙ</td> <td style="width: 33%;"></td> </tr> <tr> <td>ГОСТ 20850-84</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			ДРЕВЕСИНА КЛЕЕННАЯ	ЦНИИ ЭПСЕЛЬСТРОЙ		ГОСТ 20850-84					
ДРЕВЕСИНА КЛЕЕННАЯ	ЦНИИ ЭПСЕЛЬСТРОЙ										
ГОСТ 20850-84											
И.ХОНЧР. КОНОЮХОВА	10.11.93	10.11.93									

Рис.1

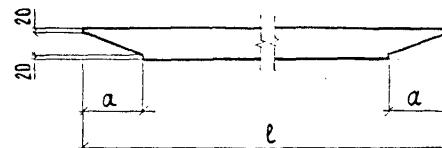


Рис.2

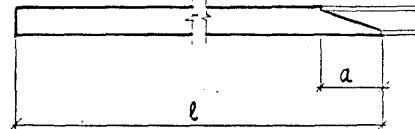
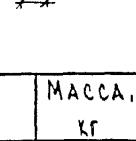
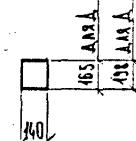
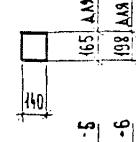
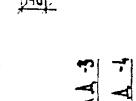
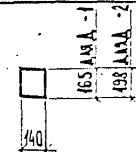
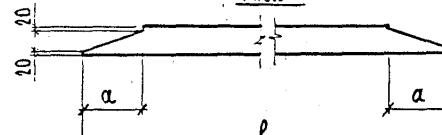


Рис.3



МАРКА	РИС.	РАЗМЕРЫ, ММ		ОБЪЕМ, М <sup>3</sup>	МАССА, КГ
		€	а		
Д3-1	1	3510	330	0,073	36,5
Д3-2		3575	395	0,088	44,0
Д3-3	2	5530	330	0,124	62,0
Д3-4		5560	395	0,149	74,5
Д3-5	3	6150	330	0,134	67,5
Д3-6		6215	395	0,161	80,5

1. Изготавливать из пиломатериалов 2-х в по ГОСТ 8486-86Е.

2. Влажность древесины по п. 4.2.4.2 документа 1.063.5-5.93.1-ТУ

РАЗРАБ.	РАТУШНЫЙ	И.И.БД									
РАССЧИТ.	РАТУШНЫЙ	10.11.93									
ПРОВ.	КАШАЕВА	10.11.93									
1.063.5-5.93.1-23											
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">ЭЛЕМЕНТ ДРЕВЕСИННЫЙ</td> <td style="width: 33%;">СТАЦИЯ МАССА</td> <td style="width: 33%;">МАССА ТАБЛ</td> </tr> <tr> <td>Д3-1...Д3-6</td> <td>P СМ. ТАБЛ.</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Лист</td> <td>Листов 1</td> </tr> </table>			ЭЛЕМЕНТ ДРЕВЕСИННЫЙ	СТАЦИЯ МАССА	МАССА ТАБЛ	Д3-1...Д3-6	P СМ. ТАБЛ.	-		Лист	Листов 1
ЭЛЕМЕНТ ДРЕВЕСИННЫЙ	СТАЦИЯ МАССА	МАССА ТАБЛ									
Д3-1...Д3-6	P СМ. ТАБЛ.	-									
	Лист	Листов 1									
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">ДРЕВЕСИНА КЛЕЕННАЯ</td> <td style="width: 33%;">ЦНИИ ЭПСЕЛЬСТРОЙ</td> <td style="width: 33%;"></td> </tr> <tr> <td>ГОСТ 20850-84</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			ДРЕВЕСИНА КЛЕЕННАЯ	ЦНИИ ЭПСЕЛЬСТРОЙ		ГОСТ 20850-84					
ДРЕВЕСИНА КЛЕЕННАЯ	ЦНИИ ЭПСЕЛЬСТРОЙ										
ГОСТ 20850-84											
И.ХОНЧР. КОНОЮХОВА	10.11.93	10.11.93									

4 ОТВ  $\phi$  15

Рис.1

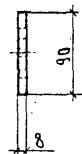
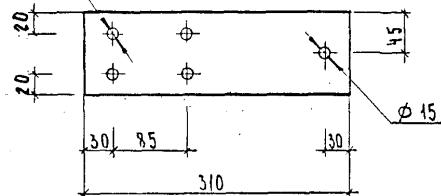
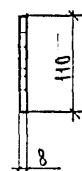
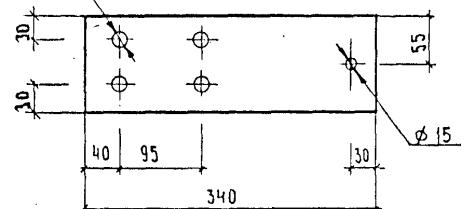
4 ОТВ  $\phi$  19

Рис.2



МАРКА	РИС	МАССА, КГ.
М 4 - 1	1	1,75
М 4 - 2	2	2,35

РАЗРАБ.	КОНСОВА	Д/К	9.11.93
ПРОВ.	РЯТУШНЫЙ	Р-	4.11.93

1.063.5 - 5.93.1 - 24

ЭЛЕМЕНТ СТАНКОНОЙ  
М 4 - 1 , М 4 - 2

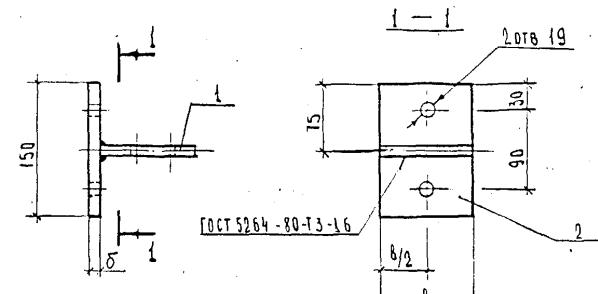
СТАЛЯ	МАССА	МАСШТАБ
Р	СМ.	-
ТАБЛ.		

ХЛСТ	ХЛСТОВ	1
------	--------	---

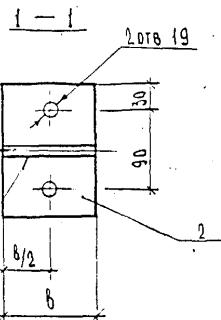
Лист 3 ГОСТ 19903-74\*  
С245 ГОСТ 27772-88

ИЗД № ПОД № ПОДПИСЬ И ДАТА

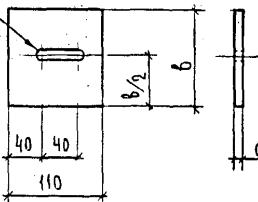
ИЗД № ПОД № ПОДПИСЬ И ДАТА



ГОСТ 5264-80-Т3-16



R=7,5



МАРКА	РАЗМЕРЫ, ММ		
	а	б	в
МС1 - 1	8	12	110
МС1 - 2	10	14	120

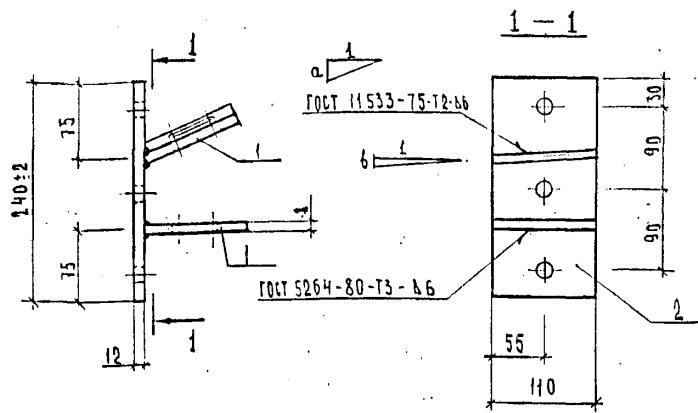
МАРКА	Поз	НАИМЕНОВАНИЕ	КОД	МАССА, ЕД. КГ.	МАССА, КГ.
МС1 - 1	1	Лист 8x110, L = 110	1	0,76	2,31
	2	Лист 12x110, L = 150	1	1,55	
МС1 - 2	1	Лист 10x110, L = 120	1	1,03	3,01
	2	Лист 14x120, L = 150	1	1,98	

1. Лист по ГОСТ 19903-74\* из стали класса С245 по ГОСТ 27772-88  
2. Сварку производить электропламми типа Э-42 по ГОСТ 9461-75\*

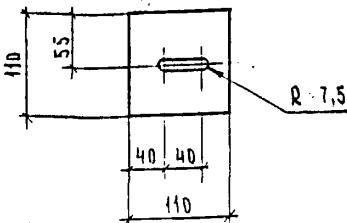
РАЗРАБ	КОНСОВА	Д/К	9.11.93
ПРОВ.	РЯТУШНЫЙ	Р-	3.11.93

1.063.5 - 5.93.1 - 25

ИЗДЕЛИЕ	СОЕДИНЯТЕЛЬНОЕ	СТАЛЯ	Лист	Листов
МС1 - 1 , МС1 - 2	ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОЙ	Р	1	



поз. 1

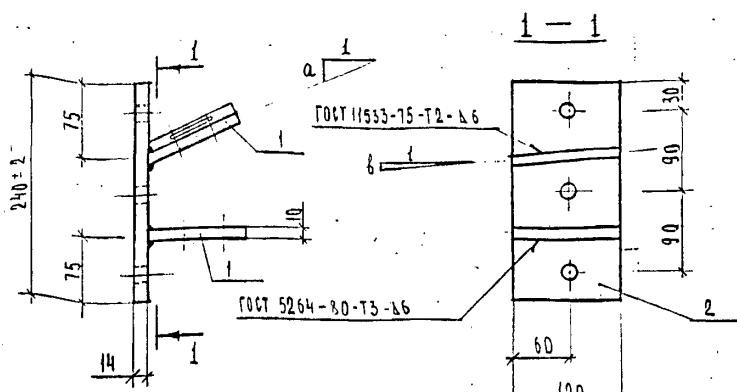


МАРКА	а	б
МС2 - 1	0,318	0,025
МС3 - 1	0,488	0,037
МС4 - 1	0,672	0,050

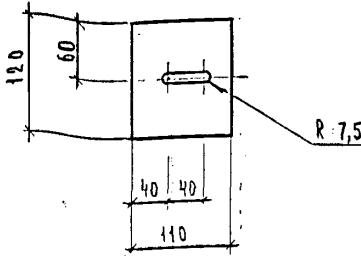
МАРКА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА, ЕД. КГ	МАССА, КГ
МС2-1; МС3-1	1	ЛИСТ 8 × 110, Е=110	2	0,76	4,01
МС4-1	2	ЛИСТ 12 × 110, Е=240	1	2,49	

1. Лист по ГОСТ 19903-74\* из стали класса С245 по ГОСТ 27772-88.  
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75\*

РАЗРАБ.	Конюхова	ФИ/К	8.11.93
РССЧИТ.	Конюхова	ФИ/К	6.11.93
ПРОВ.	Рытчихин	Р	11.11.93
1.063.5 - 5.93.1 - 26			
ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ			
МС2-1... МС4-1			
СТАНД. ЛИСТ АНСТОВ			
ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОЙ			



поз. 1

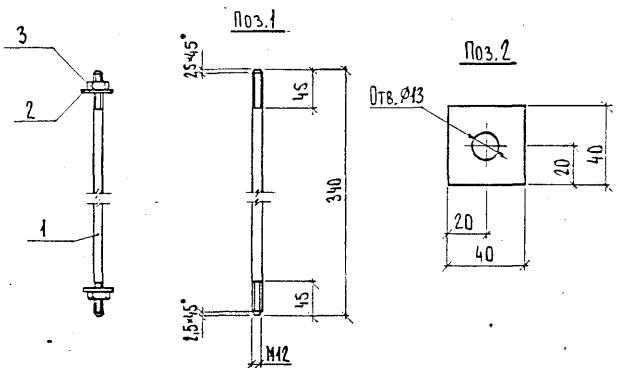


МАРКА	а	б
МС2-2	0,318	0,025
МС3-2	0,488	0,037
МС4-2	0,672	0,050

МАРКА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА, ЕД. КГ	МАССА, КГ
МС2-2, МС3-2	1	ЛИСТ 10×120, Е=120	2	1,03	
МС4-2	2	ЛИСТ 14×120, Е=240	1	3,17	5,23

1. Лист по ГОСТ 19903-74\* из стали класса С245 по ГОСТ 27772-88.  
2. Сварку производить электродами типа Э-42 по ГОСТ 9467-75\*

РАЗРАБ.	Конюхова	ФИ/К	8.11.93
РССЧИТ.	Конюхова	ФИ/К	6.11.93
ПРОВ.	Рытчихин	Р	11.11.93
1.063.5 - 5.93.1 - 27			
ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ			
МС2-2... МС4-2			
СТАНД. ЛИСТ АНСТОВ			
ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОЙ			



Поз.	Наименование	Кол.	Масса, ЕД., кг	Масса, кг	
1	Ф12А-1, $\ell=340$	1	0,30	0,42	
2	Лист 4, 40x40	2	0,05		
3	ГАЙКА М12.5.09 ГОСТ5915-70*	2	0,01		

1. АРМАТУРА КЛАССА А-1 по ГОСТ5781-82\*  
 2. Лист по ГОСТ19903-74\* из стали класса С245 по ГОСТ27772-88,

Изм. №	Подпись и дата	Взам. изв. №
--------	----------------	--------------

РАЗРАБ.	РАДУШНИКИ С.Н.93	8.11.93
РАССЧИТ.	РАДУШНИКИ С.Н.93	8.11.93
ПРОВ.	КАШАЕВА С.Н.93	8.11.93

4.063.5-5.93.1-28

ИЗДЕЛИЕ СОЕДИНЯТЕЛЬНОЕ	СТАЛЬ лист	Листов
МС 5	Р	4
ЦНИИЭПСЕЛЬСТРОЙ		

№ стр.	Наименование материала и единицы измерения	Код		Котх : № прив.	Код. марка изделия																			
		материала	Ед. нзм		АСА 24-1	АСА 24-2	АСА 24-3	АСА 24-4	АСА 24-5	АСА 24-6	АСА 24-7	АСА 24-8	АСА 24-9	АСА 24-10	Р1 - 1	Р1 - 2	С1 - 1	С1 - 2	С1 - 3	С2 - 1	С2 - 2	С2 - 3	С3 - 1	С3 - 2
1	СОРТОВОЙ ПРОКАТ ОБЫКНОВЕННОГО																							
2	КАЧЕСТВА	093000																						
3	СТАЛЬ АРМАТУРНАЯ КЛАССА А-І	116	1,01	7,67	7,79	14,94	15,10	15,34	20,49	15,10	20,29	20,49	20,70											
4	СТАЛЬ СРЕДНЕСОРТИНАЯ, кг	093200	116	1,01				10,50	10,50	10,50	15,45	10,50	15,45	15,45	15,45									
5	ДИАМ. 24, кг	φ 24	116	1,01							15,45		15,45	15,45	15,45									
6	ДИАМ. 20, кг	φ 20	116	1,01				10,50	10,50	10,50		10,50												
7	СТАЛЬ МЕЛКОСОРТИНА, кг	093300	116	1,01	7,67	7,79	4,44	4,60	4,84	5,04	4,60	4,84	5,04	5,25										
8	ДИАМ. 16, кг	φ 16	116	1,01	5,45	5,45	4,44	4,60	4,84	5,04	4,60	4,84	5,04	5,25										
9	ДИАМ. 12, кг	φ 12	116	1,01	2,22	2,34																		
10	ИТОГО СОРТОВОГО ПРОКАТА																							
11	ОБЫКНОВЕННОГО КАЧЕСТВА, кг		116		7,67	7,79	14,94	15,10	15,34	20,49	15,10	20,29	20,49	20,70										
12	ПРОКАТ ЛИСТОВОЙ РЯДОВОЙ, кг	097100	116	1,031	24,47	24,47	56,08	56,08	56,08	58,15	56,08	58,15	58,15	58,15	4,46	5,87	4,46	4,46	5,87	4,46	4,46	5,87	4,46	4,46
13	СТАНДАРТНЫЕ ИЗДЕЛИЯ																							
14	(БОЛТЫ, ТАЙКИ, ШАЙБЫ, ГВОЗДИ). кг		116		3,72	3,72	8,79	8,79	8,79	9,70	9,36	10,27	10,27	10,27	1,20	2,57	1,20	1,4	2,57	1,20	1,40	2,57	1,20	1,40
15	ИТОГО СТАЛИ В НАТУРАЛЬНОЙ ИХССЕ, кг		116		35,85	35,93	79,81	79,97	80,21	88,34	80,54	88,71	88,91	89,12	5,66	8,44	5,66	5,86	8,44	5,66	5,86	8,44	5,66	5,86
16	В ТОМ ЧИСЛЕ ПО УКРУПНЕННОМУ																							
17	СОРТАМЕНТУ:																							
18	СТАЛЬ СРЕДНЕСОРТИНА, кг	093200	116					10,50	10,50	10,50	15,45	10,50	15,45	15,45	15,45									
19	СТАЛЬ МЕЛКОСОРТИНА, кг	093300	116		7,67	7,79	4,44	4,60	4,84	5,04	4,60	4,84	5,04	5,25										
20	СТАЛЬ ТОЛСТОЛИСТОВАЯ РЯДОВЫХ																							
21	МАРОК (ОТ 4 ММ), кг	097100	116		24,47	24,47	56,08	56,08	56,08	58,15	56,08	58,15	58,15	58,15	4,46	5,87	4,46	4,46	5,87	4,46	4,46	5,87	4,46	4,46
22	ИТОГО СТАЛИ, ПРИВЕДЕННОЙ К																							

РАЗРЫБ КОНЮХОВА *Л.И.* 11.11.2  
ПРОВ РАХУЩНЫЙ *Л.И.* 11.11.2

1.063.5 - 5.93.1 - 29 РМ

ВЕДОМОСТЬ РАСХОДА  
МАТЕРИАЛОВ

СТАЛЬ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	3
ЦНИИЭП СЕЛЬСТРОЙ		

№ СТР.	НАИМЕНОВАНИЕ МАТЕРИАЛА И ЕДИНИЦЫ ИЗМЕРЕНИЯ	КОД МАТЕРИАЛА ИЗМ.	ЕД	КОД, МАРКА ИЗДЕЛЯ																		
				КОД, МАРКА ИЗДЕЛЯ																		
				К01Х. К ПРКВ.	АСД 24-1	АСД 24-2	АСД 24-3	АСД 24-4	АСД 24-5	АСД 24-6	АСД 24-7	АСД 24-8	АСД 24-9	АСД 24-10	Р1-1.4	Р1-2.4	С1-1.4	С1-2.4	С1-3.4	С2-1.4	С2-2.4	С2-3.4
КОЛИЧЕСТВО НА МАРКУ																						
23	СТАЛН КЛАССА А - I , кг		116	1.43	7,67	7,79	14,94	15,10	15,34	20,49	15,10	20,29	20,49	20,70								
24	ТОЖЕ, К СТАЛН КЛАССА С 38/23, кг		116		24,41	24,41	56,08	56,08	56,08	58,15	56,08	58,15	58,15	58,15	4,46	5,87	4,46	4,46	5,87	4,46	4,46	
25	ВСЕГО СТАЛН, ПРИВЕДЕННОЙ																					
26	К КЛАССУ А - I И С 38/23 , кг		116		32,14	32,26	71,02	71,18	71,42	78,64	71,18	78,44	78,64	78,85	4,46	5,37	4,46	4,46	5,87	4,46	4,46	
27	ПРОДУКЦИЯ ЛЕСОЗАГТОВИТЕЛЬНОЙ																					
28	И ЛЕСОПИЛЬНО-ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ																					
29	ПРОМЫШЛЕННОСТИ			530 000																		
30	ДРЕВЕСИНА КЛЕЕННАЯ ГОСТ 20850-84																					
31	В НАТУРАЛЬНОМ ОБЪЕМЕ , м³		113		2,646	2,800	2,974	3,130	3,282	3,458	3,798	4,006	4,494	4,382								
32	ПИЛОМАТЕРИАЛЫ КАЧЕСТВЕННЫЕ																					
33	НЕОБРЕЗНЫЕ В НАТУРАЛЬНОМ																					
34	ОБЪЕМЕ , м³	533 100	113	1,25												0,064	0,080	0,068	0,084	0,100	0,071	0,089
35	ФАНЕРА КЛЕЕННАЯ , м³	551 000	113		0,0009	0,0009	0,0014	0,0014	0,0015	0,0015	0,0016	0,0017	0,0017	0,0017						0,106	0,077	0,096

ЧИСЛЕННОСТЬ ПОЛУЧЕННАЯ ВЫЗЫВАЕТ

1.063.5 - 5.93.1 - 29 PM

Лист

2

ПОЛІСЬКА КІНА  
НОВА ПОЛІСЬКА КІНА

1.063.5-5.93.1-29 PM

3