

ТИПОВАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ НА СТРОИТЕЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ  
И ИЗДЕЛИЯ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 1.830.8-2

СТЕНЫ  
ИЗ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ЭКСТРУЗИОННЫХ ПАНЕЛЕЙ  
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2  
ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

17629-02

ЦЕНА 0-Б7

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать  $\sqrt{III}$  1982 года

Заказ № 8767 Тираж 550 экз

СЕРИЯ 1.830.8-2

СТЕНЫ  
ИЗ АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ЭКСТРУЗИОННЫХ ПАНЕЛЕЙ  
ДЛЯ СЕЛЬСКОХОЗЯЙСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

ВЫПУСК 2  
ИЗДЕЛИЯ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ  
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

ЦНИИЗПСЕЛЬСТРОЙ

ЦНИИСК им. КУЧЕРЕНКО

Научная часть

Директор ин-та *[подпись]*  
Л. Н. Ануфриев

Зам. директора *[подпись]*  
института А. М. Чистяков

Зав. отделом *[подпись]*  
Ю. А. Муравьев

Зав. отделом  
легких  
конструкций В. Н. Насонов

Проектная часть

Гл. инженер *[подпись]*  
Е. М. Дедов

Зав. лаб.  
асб.-цем.  
конструкций *[подпись]* Л. Н. Пицкель

Гл. конструктор *[подпись]*  
Ф. М. Козинский

Ст. научный  
сотрудник *[подпись]* Ю. Ц. Гохберг

Гл. инженер  
проекта *[подпись]* А. И. Азаров

Утверждены Отделом типового  
проектирования и организации  
проектно-изыскательских 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	Крыж 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 фахверка стальная СТ1	19
1.830.8-2.2 040 СБ	Стойка фахверка 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	Челок СТ (СТ9-СТ12)	27
1.830.8-2.2 100	Кастыль 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 равно отравлены. Наличие заусенцев, острых режущих рёбер не допускается.

1.830.8-2.2 000 ПЗ

Пояснительная  
записка

Стандарт	Лист	Листов
Р	1	5
Минсельг ЦНИИЗ		СССР

17629-02 4

24. Чистота обработки деталей соединительных изделий должна быть не ниже  $\nabla 3$ . Предельные отклонения размеров охватываемых — по А7, охватываемых — по В7, прочих —  $\pm 1/2$  допуска 8 кл.

25. Срезы, недорезы, резьбы, фаски выполняются по ГОСТ 10549-63.

26. При сборке комплектов соединительных изделий не допускается попадание грязи в резьбовые соединения. Стружка после механической обработки должна быть удалена.

27. Несущие стальные изделия (стойки, ригели, надколонники) затрассированы из практических соображений, 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	<u>I</u>
	Нормальная	<u>II</u>
	Влажная	<u>III</u>
2. Внутри помещений	< 60	<u>I</u>
	61 - 75	<u>II</u>
	> 75	<u>III</u>
3. Внутри конструкций (в контакте с утеплителем)	"А"	<u>II</u>
	"Б"	<u>III</u>

## Примечания к таблице 1.

1. Поверхность изделий, контактирующая 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)	Покрывающие 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-03 ж; АК-069; АК-070	XB-1100; XB-124; XB-125	2	60
	2	Металлизация: цинком	120	то же	то же	то же	то же
		или алюминием	150	—	—	—	—
IV	1	Горячее цинкование	100	—	XB-785; XC-710; XC-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 склад усилий по 115 кг на расстоянии 45 мм от оси крюка (долта). 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 - фрасонные изделия.

1.830.8 - 2.2 000 ПЗ

ДУКТ

5

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

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>										
И			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×	×	×	×	×	×	×		
И			1.830.8-2.2 010 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	×	×		
				<u>Детали</u>										
И	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		

				1.830.8-2.2 010			
Нач. отд.	Бирю			Изделие соединительное МС1	Станд.	Лист	Листов
И.контр.	Азаров				Р	1	2
Гл. спец.	Азаров				Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		
Рук. гр.	Козарян						
Ст. инж.	Щустикова						

Инд. № подл.	Подпись и дата	Взам. инд. №

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол на испит. 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 8 М8 ГОСТ 11371-78*	2	2	2	2	2	2	2	2		

17629-02 10

1.830.8-2.2 010

Лист

2

Рис. 1

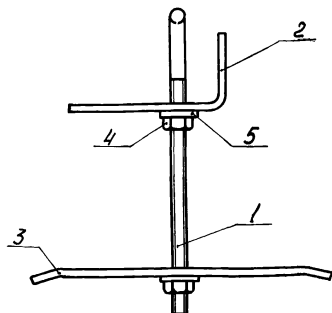
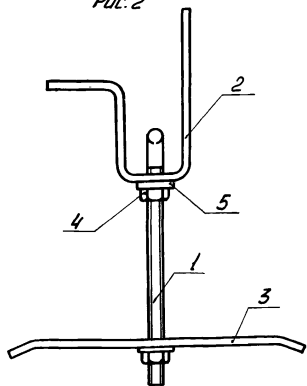


Рис. 2



Обозначение	Рис.	Марка	Масса, кг
1.830.8-2.2 010	2	МС1.1	1,02
-01		МС1.2	1,0
-02		МС1.3	1,03
-03		МС1.4	0,82
-04	1	МС1.5	1,06
-05		МС1.6	0,83
-06		МС1.7	0,84
-07		МС1.8	0,85

1.830.8-2.2 010 СБ

Изделие соединительное  
МС1  
Сборочный чертеж

Станд. Масса. Масшт.

р

см.  
табл.

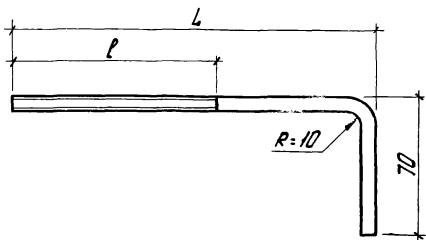
-

Лист

Листов 1

Минсельстрой СССР  
ЦНИИЭПсельстрой

Нач. отд.	Бирко	<i>Бирко</i>
Н. контр.	Азаров	<i>Азаров</i>
Т. свч	Азаров	<i>Азаров</i>
Рук. гр.	Козарян	<i>Козарян</i>
Ст. инж.	Березина	<i>Березина</i>



Обозначение	Марка	Размеры, мм		Масса, кг
		L	P	
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

И.в. Д. 17.01.01

1.830.8-2.2 011

Станд	Масса	
	см. табл.	Масшт
P	-	-
Лист	Листов 1	

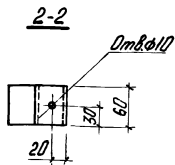
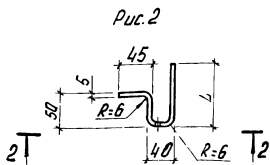
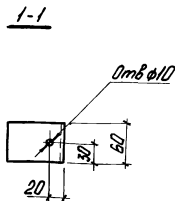
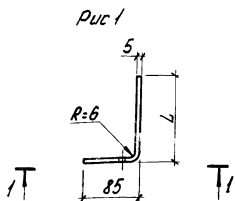
Крюк К

Нач. отд. Бирка  
И. КОНТР. Азаров  
Гл. спец. Азаров  
Рук. зр. Казарян  
Ст. инж. Березин

Круг 8 ГОСТ 2590-71\*  
ВСт3кп2 ГОСТ 380-71\*

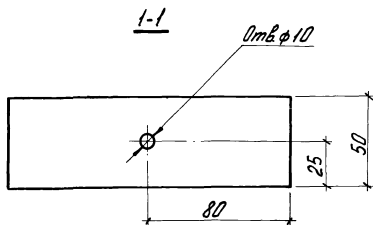
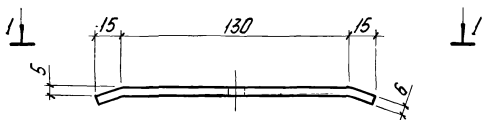
Минсельсг СССР  
ЦНИИЗ

17629-02



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 5x60 ГОСТ 19903-74* ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71*			Лист	Листов 1	
			Нач. отд. Бурко		
Н. контр. Азаров			ЦНИИЭПсельстрой		
Проект. Павлов					
Рис. Казарян					
С. М. М. М.					



1.830.8-2.2 013

Накладка И1

Станд.	Масса	Насчит
р	0,38	-
Лист	Листов 1	

Нач. отд.	Бирко	Вал
Н. контр.	Азаров	Вал
Гл. спец.	Азаров	Вал
Рук. зр.	Казарян	Казарян
Ст. инж.	Березина	Лиза р.

Лист

6x50 ГОСТ19903-74\*

ВСМЗкп2 ГОСТ380-71\*

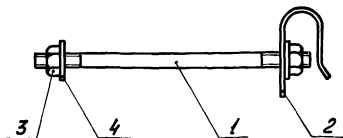
Минсельстрой СССР

ЦНИИЭПсельстрой

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.830.8-2.2 020-				Примечание
					-	01	02	03	
				<u>Документация</u>					
11			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×	×	×	
11			1.830.8-2.2 020 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	
				<u>Детали</u>					
11	1		1.830.8-2.2 021	Тяж Т1	1				
			-01	Тяж Т2		1			
			-02	Тяж Т3			1		
			-03	Тяж Т4				1	
11	2		1.830.8-2.2 022	Скоба С6	1	1	1	1	
				<u>Стандартные изделия</u>					
		3		Гайка М8 ГОСТ 5915-70*	2	2	2	2	
		4		Шайба М8 ГОСТ 11371-78*	2	2	2	2	

					1.830.8-2.2 020					
Исполн. Нач. отд. Бирко Н.контр. Язоров Гл. спец. Азаров Рук. гр. Казарян Ст. инж. Шустикова	Место Лазарев Лазарев Казарян Шустикова	Подпись <i>Лазарев</i> <i>Казарян</i> <i>Шустикова</i>	Изд. 1	Изд. 1	Изд. 1	Изделие соединительное МС 2		Станд.	Лист	Листов
						Р	1	1		
						Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой				





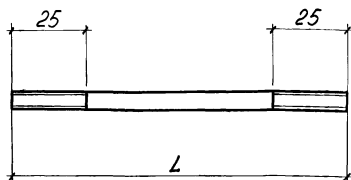
Обозначение	Марка	Масса, кг
1.830.8-2.2 020	МС 2.1	0,19
-01	МС 2.2	0,20
-02	МС 2.3	0,21
-03	МС 2.4	0,22

1.830.8-2.2 020 СБ

Изделие  
соединительное МС2  
Сборочный чертеж

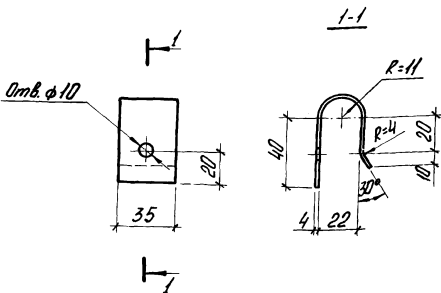
Став.	Масса	Масшт.
Р	см. тавл.	1:5
Лист	Листов 1	
Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		

Нач. отд.	Бирко	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>
Гр. спец.	Азаров	<i>[Signature]</i>
Рис. гр.	Козарян	Сель-И
Ст. инж.	Щестикова	<i>[Signature]</i>



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	Масштаб
				Р	см. табл.	-
			лист		лист из 1	
Исполн.	Бирко	<i>[Signature]</i>	8 ГОСТ 2590-71 * ВСГЗ кл 2 ГОСТ 380-71 *		Минсельстрой СССР ЦНИИЭСельстрой	
И.контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>				
П.спеч.	Азаров	<i>[Signature]</i>				
Дир. зр.	Козарян	<i>[Signature]</i>				
Ст.инж.	Щестикова	<i>[Signature]</i>				



Длина развертки 110 мм

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

1.830.8-2.2 022

Сталь С6

Стад. Масса Масшт.

Р

0,12

1:5

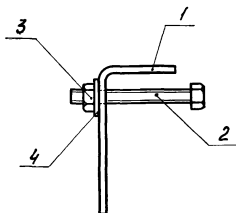
Лист Листов 1

Исполн. Вирко  
Н. контр. Азаров  
П. спец. Азаров  
Рук. гр. Казарян  
Ст. инж. Щетинова

Лист 4x35 ГОСТ 19903-74\*  
ВСТЗ кл 2 ГОСТ 380-71\*

Министерство СССР  
ЦНИИ Псельстрой

17629-02 18



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	1	
				<u>Детали</u>		
11	1		1.830.8-2.2 012	Скаба С1	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		2		Болт М8×10,46 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

Станд	Масса	Масшт
р	0,4	15
Лист	Листов 1	

Исполн. Бирко  
Н. контр. Азаров  
Ин. спец. Азаров  
Рис. гр. Казарян  
Св. техн. Храмова

*В. Бирко*  
*А. Азаров*  
*К. Казарян*  
*С. Храмова*

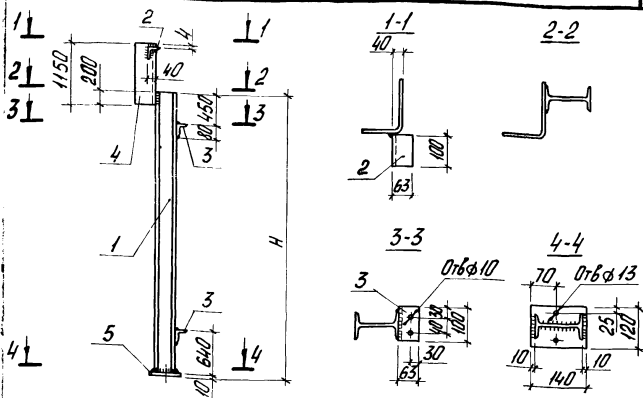
Минсельстрой СССР  
ЦНИИЭПсельстрой

№ п/п № подл. Подпись и дата. Возм. инв. №

Код	Классификация	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.830.8-2.2 040-										Примечание		
					-	01	02	03									
				<u>Документация</u>													
И			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	×	×	×	×									
И			1.830.8-2.2 040 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×									
				<u>Детали</u>													
				Двутавр 12 ГОСТ 8239-72													
				ВСтЗкп2 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	Уголок 80x63x4 ГОСТ19772-74*	1	1	1	1									
		3	-01	Уголок L=100 ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71*	2	2	2	2									2 отв. ф10
		4	1.830.8-2.2 043	Уголок 160x125x8 ГОСТ19772-74*													
				Уголок L=1150 ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71*	1	1	1	1									
		5	1.830.8-2.2 044	Лист 10x120x140 ГОСТ19903-74*													
				Лист ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71*	1	1	1	1									

17629-02 20

					1.830.8-2.2 040										
Нач. отд.	Бирка	М.И.И.											Станд.	Лист	Листов
Н. контр.	Азаров	Азаров											Р		1
Т. спец.	Азаров	Азаров											Минсельстрой СССР		
Рук. зр.	Казарян	Казарян											ЦНИИЭПсельстрой		
Ст. инж.	Березина	Тяжко													
					Стойка факхверка										
					стальная										
					СТ1										



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

1.830.8-2.2 040 СБ

Стойка фахверка  
стальная СТ 1  
Сварочный чертёж

Станд. Масса Насшт.

Р см. табл. —

Лист Листов 1  
Минсельстрой СССР  
ЦНИИЭПсельстрой

Нач. отд. Бирко  
И.контр. Азоров  
Т.спец. А.В.  
Рук. С.И.  
С.И.

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. 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>					
64	1		1.830.8-2.2 051	Лист 6x60x490 ГОСТ19903-74* Вст3кл2 ГОСТ380-71*		1			
			-01	6x60x590			1		
			-02	6x60x1100				1	
	2		1.830.8-2.2 052	10x60x150	1	1			
	1		-01	10x60x640	1				
			-02	10x60x740		1			
	3		1.830.8-2.2 053	6x200x420	1				
			-01	6x200x640			1		
			-02	6x200x520		1			
			-03	6x200x740			1		
			-04	6x200x950				1	

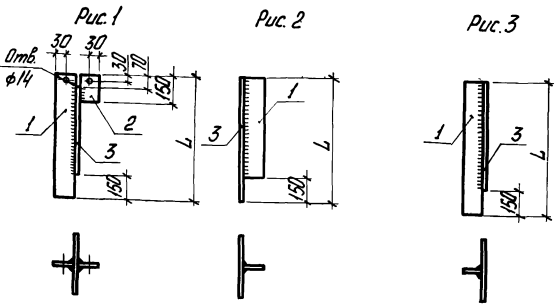
1.830.8-2.2 050

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

с.б.в.р.  
Азаров  
Азаров  
Казарян  
Лыф

Надколонтник СТ  
(СТ2 - СТ4)

Станд.	Лист	Листов
Р		1
Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой		

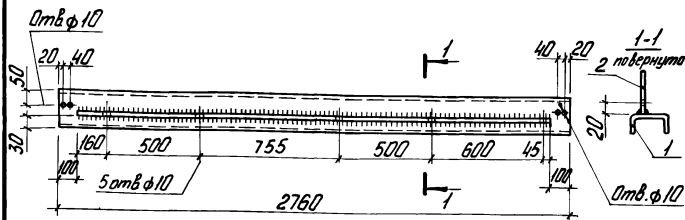


Обозначение	Рис.	Марка	L, мм	Масса, кг
1.830.8-2.2 050	1	СТ2.1	640	7,3
-01		СТ2.2	740	9,3
-02		2	СТ3.1	640
-03	СТ3.2		740	7,0
-04	3	СТ4	1100	11,0

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.	Масса	Насит.
			Р	см. табл.	-
			лист	листов 1	
			лист	ГОСТ 19903-74*	
			Минсельстрой СССР		
			ЦНИИЭлсельстрой		
Нач. отд.	Бирко	БЕ			
Н. контр.	Азаров	А			
Т. спец.	Азаров	А			
Рук. зр.	Казарян	К			
Ст. инж.	Березина	Б			





Вариант	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Документация</u>		
11			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	1	
				<u>Детали</u>		
64	1		1.830.8-2.2 061	Швеллер 100x50x4 ГОСТ 8278-75* L-2760 ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	1	
64	2		1.830.8-2.2 062	Лист 3x120 ГОСТ 19903-74 L-2560 ВСт3кп2 ГОСТ 380-71*	1	

1. Сварные швы  $n=4$  мм.

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

1 830.8-2.2 060

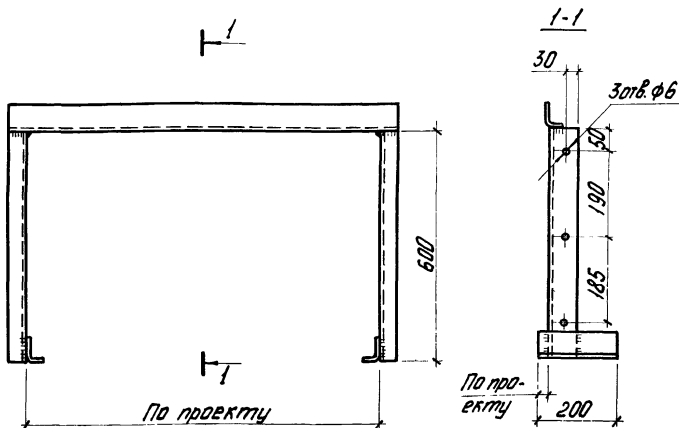
Ригель стальной  
СТ5

Станд. Масса Масшт.

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

Стад. Масса Насшт.

р

по  
проек-  
ту

-

Лист Листов 1

Нач. отд.	Бирко	<i>[Signature]</i>
Н. контр.	Азаров	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Азаров	<i>[Signature]</i>
Рук. гр.	Казарян	<i>[Signature]</i>
Ст. техн.	Хромова	<i>[Signature]</i>

Удобрк 80×63×4 ГОСТ 19772-74\*  
ВСТ 3кп2 ГОСТ 380-71\*

Минсельстрой СССР  
ЦНИИЭГсельстрой

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

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 1.830.8-2.2 080-						Примечание
					-	01	02	03	04	05	
				<u>Документация</u>							
11			1.830.8-2.2 000 ПЗ	Пояснительная записка	X	X	X	X	X	X	
11			1.830.8-2.2 080 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	
				<u>Детали</u>							
				Узелок 120×100×8 ГОСТ 19772-74*							
				ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71*							
11	1		1.830.8-2.2 081	L = 90	1						
			-01	L = 180		1			1		
				Узелок 160×125×8 ГОСТ 19772-74*							
				ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71*							
11	1		1.830.8-2.2 082	L = 90			1				
			-01	L = 180				1		1	
				Лист ГОСТ 19903-74*							
				ВСтЗ кп2 ГОСТ 380-71*							
11	2		1.830.8-2.2 083	8×90×110					1		
			-01	8×115×150						1	

17029-02 26

			1.830.8-2.2 080			
Нач. отд.	Бирка	<i>Влад</i>	Столик опорный СТ (СТ7, СТ8)	Стодия	Лист	Листов
Н.контр.	Азаров	<i>Азаров</i>		Р		1
Гл. спец.	Азаров	<i>Азаров</i>		Министерства СССР ЦНИИТсельстрой		
Рук. зр.	Казарян	<i>Казарян</i>				
Ст. техн.	Морозьева	<i>Морозьева</i>				

Рис. 1

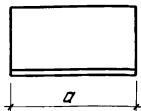
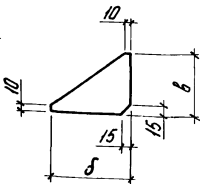
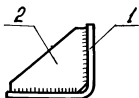
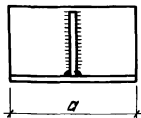


Рис. 2

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

Столлик опорный СТ  
(СТ 7, СТ 8)  
Сварочный чертеж

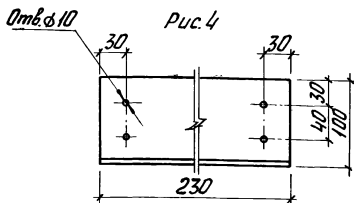
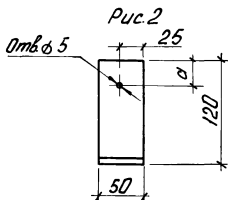
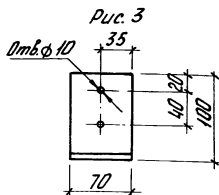
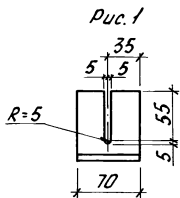
Станд. Масса Масшт

Р см. табл. -

Лист Листов 1

Минсельстрой СССР  
ЦНИИЭПсельстрой

ач. отд. Бирко  
И. контр. Азаров  
л. спец. Азаров  
Рук. гр. Казарян  
С. техн. Миргазиева



Обозначение	Рис	$\alpha$ , мм	Марка	Профиль	Масса, кг
1.830.8-2.2 090	1	—	СТ9	L 80×63×4	20,5
-01	2	20	СТ10.1	L 120×100×6	0,5
-02		30	СТ10.2		
-03		50	СТ10.3		
-04	3	—	СТ11	L 100×80×8	2,7
-05	4	—	СТ12	L 100×80×8	2,4

УТВ. в отделе подписано 30.07.72 В.С.Ж. ч. 2. д. 2.

1.830.8-2.2 090

УГОЛОК СТ  
(СТ9-СТ12)

Станд. Масса Масса ит.

У см табл. —

лист 1 из 1

Исполн. Бирюко  
Н.Контр. Азаров  
Гл. спец. Азаров  
Рук. гр. Назарян  
Ст. техн. Нургазиев

Уголок ГОСТ 19772-74\*  
ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71

Минсельхоз  
ЦНИИЭЛ

Рис. 1

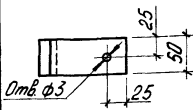
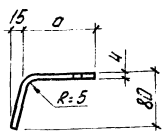


Рис. 2

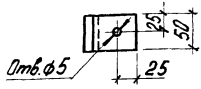
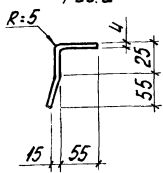
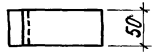
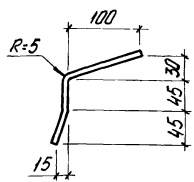


Рис. 3



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	-
-05	3	СТ 15	-	0,31

			1.830.8-2.2 100		
			Костыль СТ (СТ 13-СТ 15)		
		Стадия		Масса	Масштаб
		р	см. табл.	1:5	
		Лист		Листов 1	
Лист 4х50 ГОСТ 19903-74*			Минсельстрой СССР		
ВСтЗкп2 ГОСТ 380-71*			ЦНИИЭПсельстрой		

нач. отд. Бирка  
Н. Кант. АЗГ 208  
Г. С. С. 1008  
р. 294  
Л 180

Рис. 1

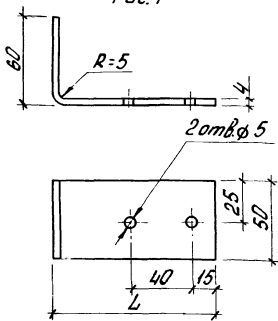
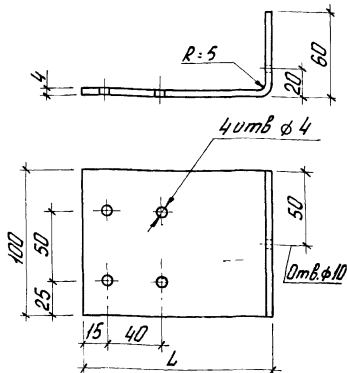


Рис. 2



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	2	СТ 17.1	130	4x100	0,57
- 05		СТ 17.2	150		0,63
- 06		СТ 17.3	170		0,70
- 07		СТ 17.4	190		0,76

Лист № 1 из 1. Подпись и дата вклеивания

1.830.8-2.2 110

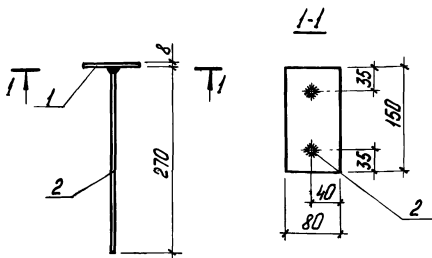
Деталь соединительная СТ (СТ 16, СТ 17)

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

Начальник Бирко  
И. КОНТ. Азаров  
Инженер Азаров  
Рис. гр. Козорян  
Ст. инж. Шустикова

*(Handwritten signatures)*

ГОСТ 103-76  
Лист ВСТ3кл2 ГОСТ 380-71\*

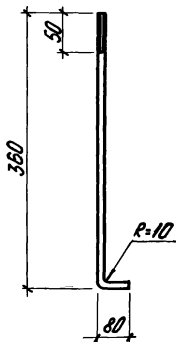


Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Детали</u>		
54		1	1.830.8-2.2 121	Лист 8x80x150 ГОСТ19903-74* ВСт3кп2ГОСТ380-71*	1	
54		2	1.830.8-2.2 122	Круг 10АII ГОСТ5781-75 $\varnothing$ :270 ВСт5пс2ГОСТ380-71*	2	

Сварку производить электродами типа Э50А по ГОСТ9467-75

			1.830.8-2.2 120			
			Изд. №	Стад.	Масса	Масшт.
			Изд. №	Р	1,1	1-5
			Лист	Листов 1		
			Минсельстрой СССР ЦНИИЭПсельстрой			





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

1.830.8-2.2 130

Анкер А1

Станд	Масса	Масштаб
Р	0,3	1:5

Лист Листов 1

Круг 10АII ГОСТ 5781-75  
ВСт 5пс 2ГОСТ 380-71\*

Минсельстрой СССР  
ЦНИИЭПсельстрой

17629 02 32

Нач. отд.	Бирко	<i>Бирко</i>
Н. контр.	Азаров	<i>Азаров</i>
Гл. спец.	Азаров	<i>Азаров</i>
Рук. зр.	Лазарян	<i>Лазарян</i>
Ст. инж.	Березина	<i>Березина</i>

Рис. 1

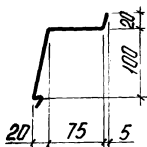


Рис. 2

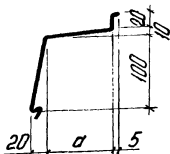
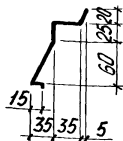


Рис. 3



Обозначение	Рис	Марка	а, мм	Длина, мм	Ширину разв. кр. мм	Масса, кг
1.830.8-2.2 140	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	

Ин. № посл. Подпись и дата Взам. инв. №

1.830.8-2.2 140

Изделие фасонное ФС  
(ФС1 - ФС3)

Станд.	Масса	Масштаб
Р	см. табл.	-
Лист	Листов 1	

Лист 0.7 ГОСТ 7118-78  
сталь оцинкованнаяМинсельстрой СССР  
ЦНИИЭПсельстрой

Рис 1

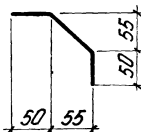


Рис.2

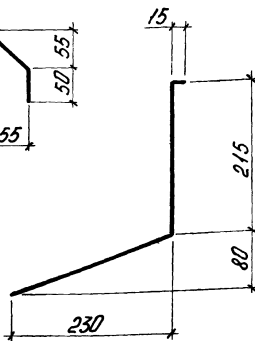


Рис 3

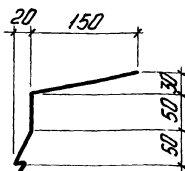
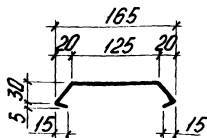


Рис 4



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)

Сталь Масса Масса

Р см. утол.

Лист Листов 1

Нач. отд. Бирко  
Н. контр. Азаров  
Гл. спец. Азаров  
Инж. ер. Казарян  
Ст. техн. Хромцова

Лист 0,7 ГОСТ 7118-78  
сталь оцинкованнаяМинсельст СССР  
ЦНИИЭТ

17629-02 (34)