ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
/ГОССТРОЙ СССР/

ТИПОВЫЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ

ТДМС 22 - 2

ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НЕСУЩЕГО КАРКАСА

ДЛЯ ЗДАНИЙ С ПЕРЕКРЫТИЯМИ ТИПА 2 ИЗ ПЛИТ, ОПИРАЮЩИХСЯ НА РИГЕЛИ ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ

/РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ 7, 8 И 9 БАЛЛОВ/

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
при участии НИИЖБ и ЦНИИСК

УТВЕРЖДЕНЫ
и введены в действие с 1-I-1963 г.
Госстроем СССР
Постановление № 277 от 30-IV-1963

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Гл. инж. института — Сергеев
Гл. конструктор — Васильев
Начальник отд. — Бызыкин
Рук. группы — Антонов

НИИЖБ
Директор — Михайлов
Зав. лаборатории — Бердичевский
Зав. лаборатории — Васильев
Ст. научн. сотрудн. — Кузьмичев
Ст. научн. сотрудн. — Бычеников

ЦНИИСК
Зам. директора — Поляков
Зав. лаборатории — Бабаев
Ст. научн. сотр. — Бобров

10/93 2

gost.e-ecolog.ru

Содержание

№ № дет.		Стр.
	Пояснительная записка	4-10
1.	Деталь заделки колонны в фундамент...	11
2.	Деталь заделки колонны в фундамент у торца и антисейсмического шва.....	12
3.	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.....	13
4.	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.....	14
5.	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.....	15
6.	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 9×6 м.....	16
7.	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.....	17
8.	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.....	18
9.	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.	19
10.	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.....	20
11.	Деталь сопряжения ригеля покрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.	
12.	Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м.....	22
13.	Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м.....	23

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

Москва

Стр.

14. Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м. 24

15. Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м. 25

16. Стык колонн. 26

17-18. Стыки колонн. 27

19. Стык колонн. 28

Металлоконструкции временных связей

20-21. Сопряжение распорок марок Р1 и Р2 с железобетонными колоннами. 29

22-23 Сопряжение связей марок С5 и С6 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами 30

24-25 Сопряжение связей марок С5 и С6 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами 31

26-27 Сопряжение связи марки С7 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами 32

28-29 Сопряжение связи марки С7 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами 33

30 Сечение 1-1. Деталь размещения распорки связи и распорки на закладной детали колонны 34

Содержание.

ТДМС 22-2

Инв. №

Пояснительная записка.

Данный альбом является частью работы, полный состав которой изложен в альбомах ИИС20-3; ИИС20-4.

Все монтажные работы должны производиться согласно требованиям СНиП Ш-В.5-62 „Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ", „Инструкции по монтажу сборных железобетонных конструкций промышленных зданий и сооружений. /СН 313-65/. СНиП Ш-В.5-62. „Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки."

Общие указания по монтажу даны в альбомах ИИС20-3; ИИС20-4

Установка колонн первого пруса в стакан фундаментов производится в следующем порядке

Стаканы фундаментов очищаются от мусора, грязи и воды; а в зимнее время от снега и наледи.

На дно стакана фундамента укладывается слой жесткого бетона до проектной отметки низа колонн, определенной с учетом фактической длины колонн. Замена бетонного выравнивающего слоя металлическими прокладками не допускается.

В стаканы фундаментов устанавливаются колонны.

Все колонны, устанавливаемые в стаканы фундаментов, двухэтажной разрезки. После установки, выверки и временного закрепления колонн зазоры между стенками стакана и колонной заполняются бетоном марки не менее 300 на мелком гравии или щебне.

Гл. инж. пр-та Сергеев
Нач. ОТК-1 Выжигин
Рук. группы Старцев

Госстрое СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Пояснительная записка	ТПМС 22-2

Монтаж следующих конструкций может производиться после достижения бетоном замоноличивания 70%* проектной прочности в летнее время и 100% проектной прочности в зимнее время

Монтаж колонн следующего яруса должен производиться по окончании монтажа конструкций нижележащих междуэтажных перекрытий, обеспечения продольной и поперечной жесткости ранее смонтированных конструкций, путем устройства продольных ригелей и замоноличивания узлов, швов конструкций и после достижения бетоном замоноличивания не менее 70% проектной прочности в летнее время и 100% в зимнее.

При установке временных продольных стальных связей и стальных распорок между колоннами, монтаж колонн второго яруса разрешается производить до замоноличивания нижележащих перекрытий.

Временное закрепление монтируемых колонн и их рихтовка должны осуществляться с помощью инвентарных кондукторов.

Стыки колонн осуществляются путем приварки стыковых стержней из арматуры класса А-III к стальным оголовкам колонн с последующим замоноличиванием

Сварку производить электродами типа Э50А.

Во время монтажа к центрирующей прокладке нижней колонны приваривается рихтовочная пластинка номинальной толщиной 20мм. Толщина этой пластинки уточняется по месту с учетом фактической длины монтируемой колонны и фактической отметки верха колонн нижележащего этажа

*Монтаж конструкций первого перекрытия может производиться после достижения бетоном 50% прочности, к моменту монтажа второго перекрытия прочность бетона должна быть не менее 70%.

Инв. №

Сергеев
Выжигин
Старцев
Гл. инж. Ин-та
Нач. ОТК-1
Рук. группы

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Пояснительная записка.

ТДМС 22-2

По соглашению между заводом-изготовителем и монтажной организацией, колонны могут поставляться на строительство с приваренными рихтовочными пластинками, в этом случае отклонение длины колонн от проектного размера не должно превышать ± 3 мм.

Зазор между торцами колонн тщательно зачеканивается жестким раствором марки не ниже 300. Затем устанавливаются сетки и стык замоноличивается бетоном марки 300 на мелком щебне или гравии или раствором марки 300.

Сопряжение ригеля с колонной осуществляется соединением с помощью ванной сварки выпусков арматуры из ригеля и колонны, сварки закладных элементов ригеля и консоли колонны и замоноличиванием узла.

Сварка выполняется в следующей последовательности:

1. Сварка стержней верхней зоны узла.

В первую очередь должен быть сварен средний стержень, затем крайние стержни.

2. Сварка закладных деталей нижней зоны узла.

Сварку и замоноличивание узлов следует производить после тщательной проверки соответствия марок изделий и их положения по проекту.

Соединение арматурных выпусков ригелей и колонн из стали класса А III осуществляется полуавтоматической электрошлаковой сваркой в соответствии с "Инструкцией по полуавтоматической электрошлаковой сварке в съемных формах стыков арматуры железобетонных конструкций" /МСН93-65 / ГМСС СССР/.

Допускается в случае необходимости ванную сварку производить другим рекомендуемым СНиП II-В.1-62 видом ванной сварки.

г. Москва

Пояснительная записка.

ТАМС 22-2

№2

В целях снижения количества сварных стыков предусмотрена использование вставок из арматуры класса А-Е только в одном из двух узлов каждого пролета; в проти-воположном узле арматура ригеля и колонны непосредственно соединяется ванной сваркой, при этом на монтаже необходимо соблюдать оптимальную величину зазора между стыкуемыми стержнями. Длина вставки уточняется по месту.

По согласованию между монтажной организацией и заводом-изготовителем ригели могут поставляться на строительство с измененной длиной выпусков арматуры, позволяющей выполнить соединение арматуры ригеля и колонны без вставки.

В тех случаях, когда стыкование арматуры без вставок приводит к нарушению допускаемых отклонений на величину зазора между торцом ригеля и колонны, соединение арматуры следует произвести с помощью вставки

В период монтажа ригель должен быть раскреплен от потери устойчивости. При установке ригелей на консоли колонн должны быть совмещены выпуски арматуры из ригеля и колонны, при этом допускается смещение ригеля с разбивочной оси ±20 мм. Допуски на размер зазора между торцом ригеля и колонной не следует смешивать с допускаемыми отклонениями осей колонн от вертикали.

Сварка закладных деталей ригеля и консоля колонны выполняется электродами Э42А.*) Заполнение зазоров между торцами ригелей и колонны следует производить бетоном на мелком щебне или гравии с тщательным вибрированием.

*) В районах с расчетной сейсмичностью 9 баллов сварку выполнять электродами типа Э50А

Инв №

Перед замоноличиванием зазоров между торцами ригелей и колоннами, необходимо установить анкера М3, обеспечивающие связь между продольными и поперечными ригелями. В покрытии к оголовкам колонн должны быть приварены закладные детали М1 и М2, служащие для передачи усилий с продольных монолитных ригелей на колонны, а по крайним рядам используемые дополнительно для крепления парапетных панелей.

После установки плит перекрытий зазоры между торцами ригелей и колоннами заполняются до отметки верха ригелей бетоном на мелком щебне или гравии с тщательным вибрированием. Марка бетона должна быть для конструкций с сеткой колонн 6×6 м - 200; а с сеткой колонн 9×6 м - 300.

Ванная сварка, а также электродуговая сварка стержней с листовым или сортовым прокатом выполняется в соответствии с „Указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций" $\frac{\text{БСН 38-57}}{\text{тспмхп-мсэс}}$ и „Технологическими рекомендациями по сварке арматуры железобетонных конструкций," разработанными ЦНИИСКом в 1966 году.

Стальные соединительные элементы с ММ2 по ММ11 даны в альбоме ИИС 29-2. Марка стали стыковых стержней принимается по марке стали стыкуемой арматуры железобетонных изделий.

В зданиях с агрессивными средами, в зависимости от вида и степени агрессивности сред, должны быть выполнены требования по защите деталей сопряжений и стыков в соответствии с „Указаниями по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций" /СН 262-67/.

Нач. отд-1 | Рук. группы | Выпуск | Старцев

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Пояснительная записка. | ТДМС22-2

Инв №

Требования по антикоррозионной защите строительных конструкций / водоцементное отношение бетонной смеси, добавки к бетону, состав заполнителей, вид защитного покрытия и способ его нанесения, защита закладных деталей, постоянных стальных конструкций и сварных швов / должны быть указаны в конкретных проектах.

Временные стальные распорки и связи должны устанавливаться одновременно с монтажом колонн каждого яруса до монтажа плит перекрытий и крепиться к фасонкам, приваренным к закладным элементам колонн.

Приварку к колоннам фасонок для крепления распорок и верхних узлов связей рекомендуется производить до монтажа колонн.

Распорки марки Р3 следует крепить болтами к связям до их подъема и установки на место, связи и распорки одной стороной крепятся постоянными болтами к фасонкам, приваренным к колоннам.

Другой стороной связи крепятся к аналогичным фасонкам временными болтами (к каждой фасонке одним болтом), а после выверки - привариваются.

Фасонки, приваренные к колоннам, удаляются после демонтажа связей и распорок.

Соединение при монтаже сборных железобетонных конструкций путем сварки стальных закладных деталей, а также монтаж стальных конструкций при температуре ниже минус 30° следует производить в соответствии с требованиями, предъявленными к изготовлению и монтажу стальных конструкций при низких температурах.

Нач. отд. 7 Рук. группы

Выжигин Старцев

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Пояснительная записка.

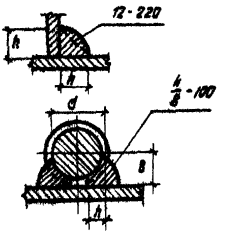
ТДМС22-2.

Плиты перекрытий, а также закладные элементы колонн и ригелей для крепления плит перекрытий и стеновых панелей, на чертежах условно не показаны.

Условные обозначения.

— сварной шов монтажный

Схема шва

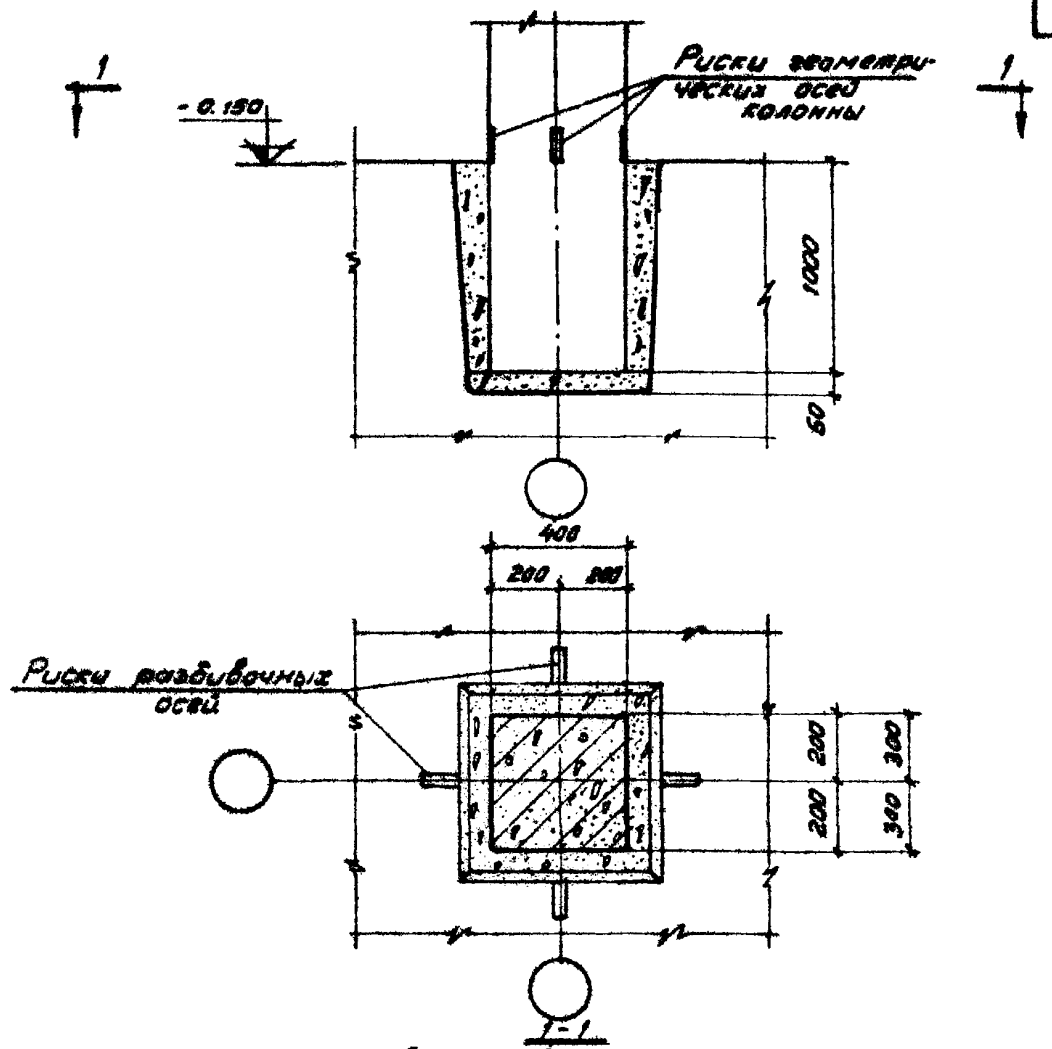


12- высота шва
220- длина шва

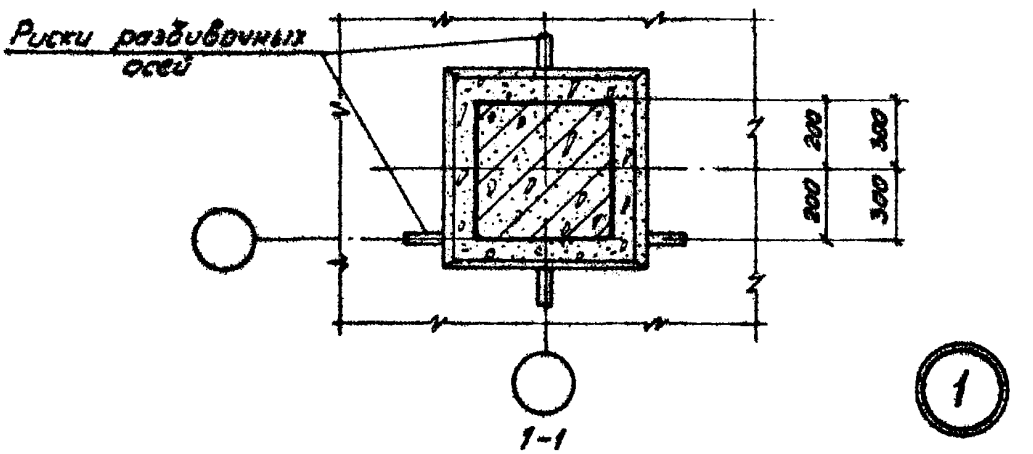
4- высота шва
8- ширина шва
100- длина шва

— постоянный болт

— временный болт



Для средних колонн



Для крайних колонн

1

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

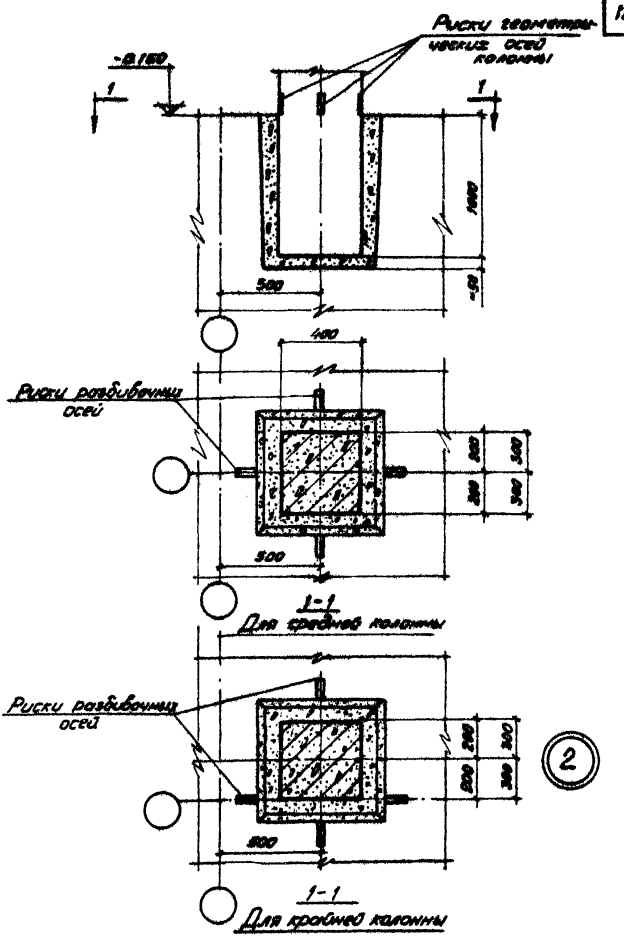
ТДМ 1968

Деталь заделки колонны в фундамент.

ТДМС 22-2

Деталь 1

10193 12



Инв. №

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

Нач. ОТК-1
Рук. группы
И.о.ст. инжен.
Дата выпуска:

Выжигин
Старцев
Стучинин
1968г.

Проверил
Проверил

Татеенков
Стучинина

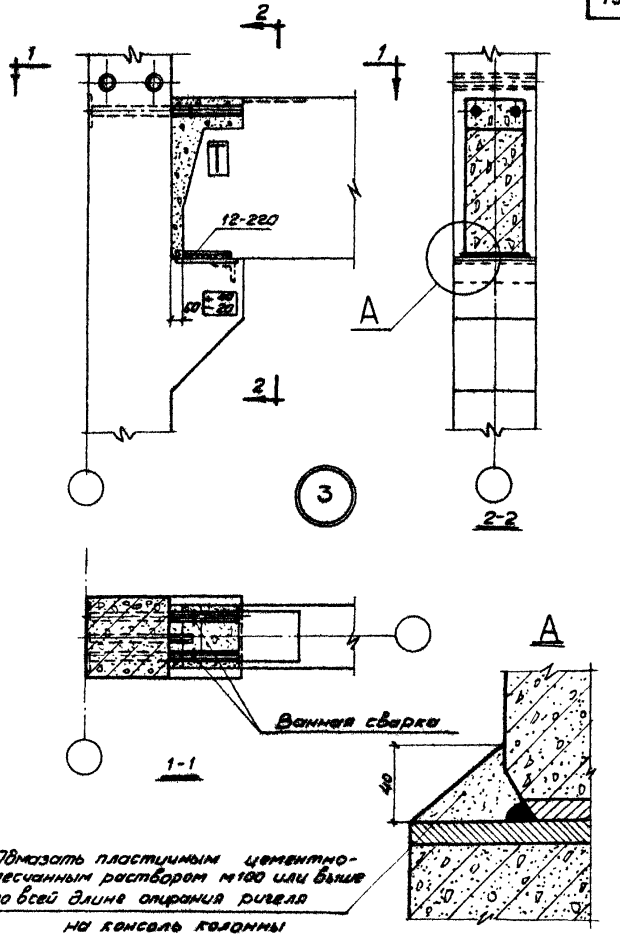
ТДМ
1968

Деталь заделки колонны в фундамент у торца и у антисейсмического шва.

ТДМС 22-2

Деталь 2.

10193 13



Инв. №

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

Нач. ОТК-1		Выжигин	
Рук. группы		Старцев	
Л.ст.инжен.		Стучинин	
Дата выпуска:		1968 г.	
Проверил		Гапеенков	
Проверил		Стучинина	

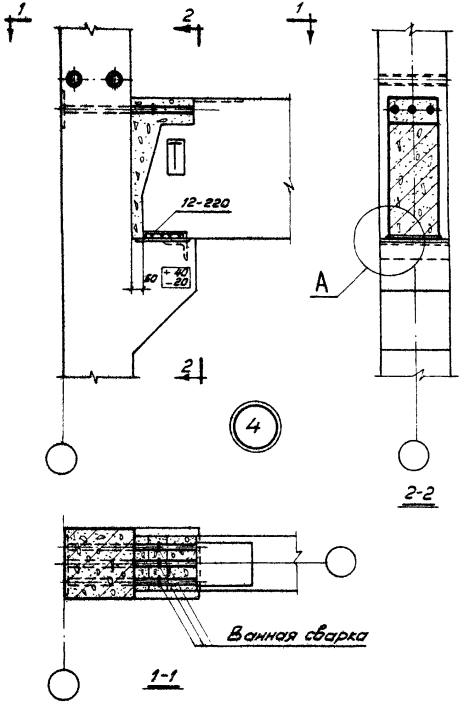
ТДМ 1968

Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6х6 и 9х6м.

ТДМС 22-2

Деталь 3

10193 14



Примечание:

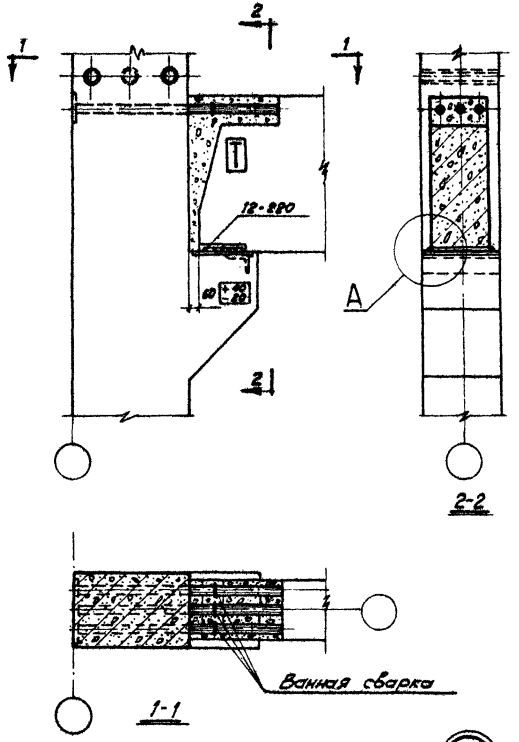
Узел А дан на странице 13.

ТДМ 1968

Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.

ТДМС 22-2.
Деталь 4

10193 15



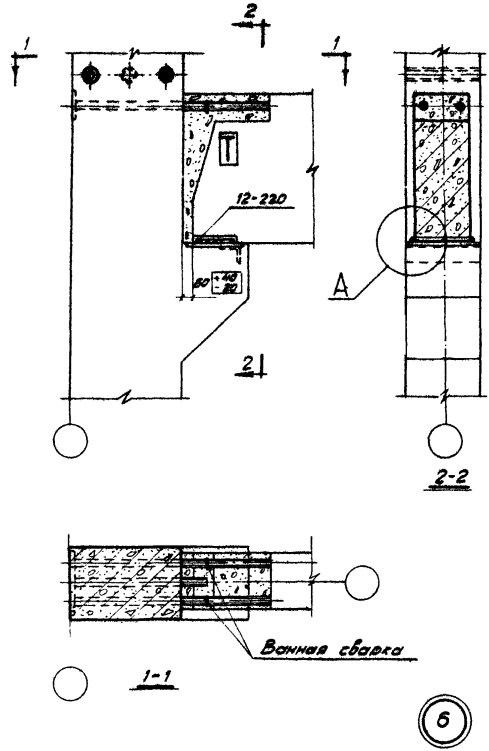
Примечание

Узел А дан на странице 13.

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6м.	ТДМС 22-2
		Деталь 5

10193 16

Москва
Дата выпуска 1968 г.
Проверил
Студенчина



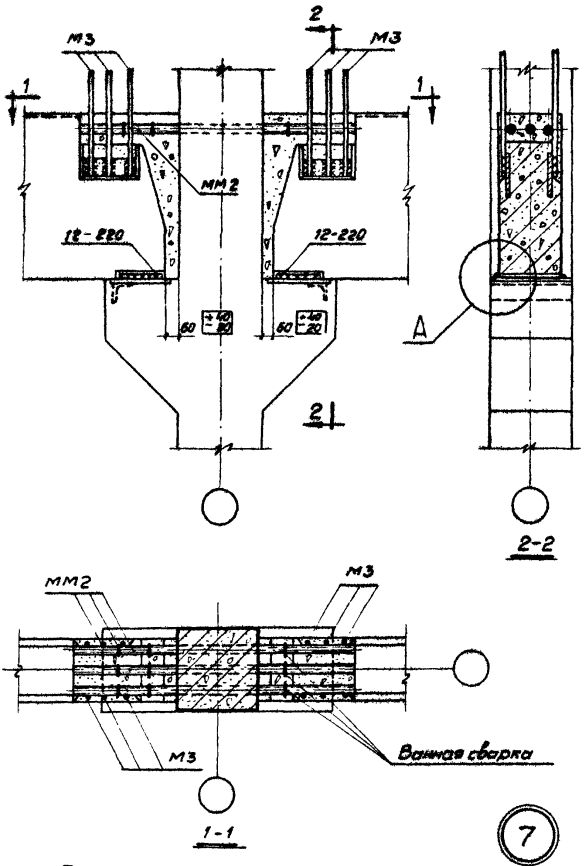
Примечание

Узел А дан на странице 13.

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 9×6м.	ТДМС 22-2
		Деталь 6.

10193 17

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва
Гр. группы И.о.ст.инжен. Дата выпуска: Старцев Стучинин 1969 г.
Проверил Проверил Тупеенков Стучинина
Б. №



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М3 приварить к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6м.	ТДМС 22-2
		Деталь 7.

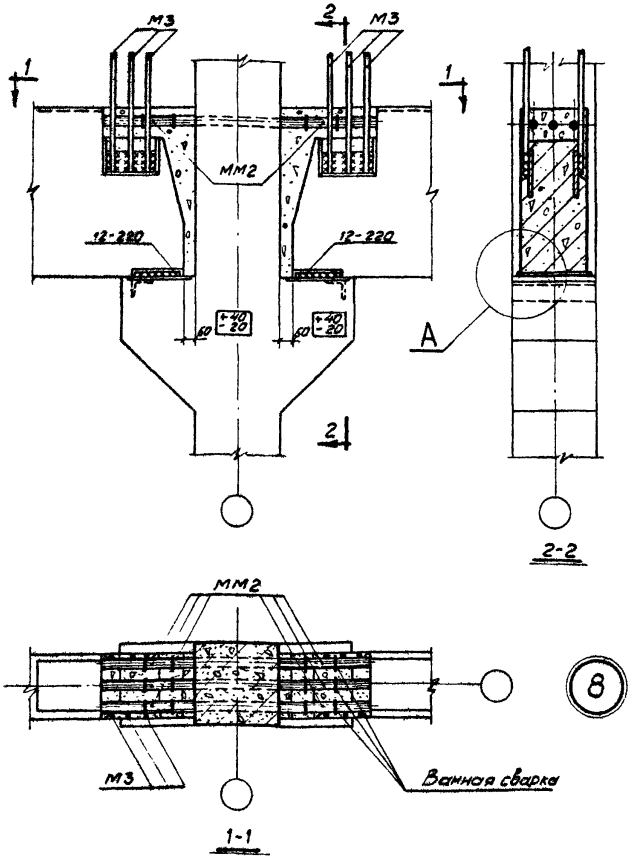
Инв. №

Госсстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

Нач. ОТК-1 Выжигин
Рук. группы Старцев
И.о.ст. инжен. Стучинин
Дата выпуска: 1968г.

Проверил Голеенков
Проверил Стучинина

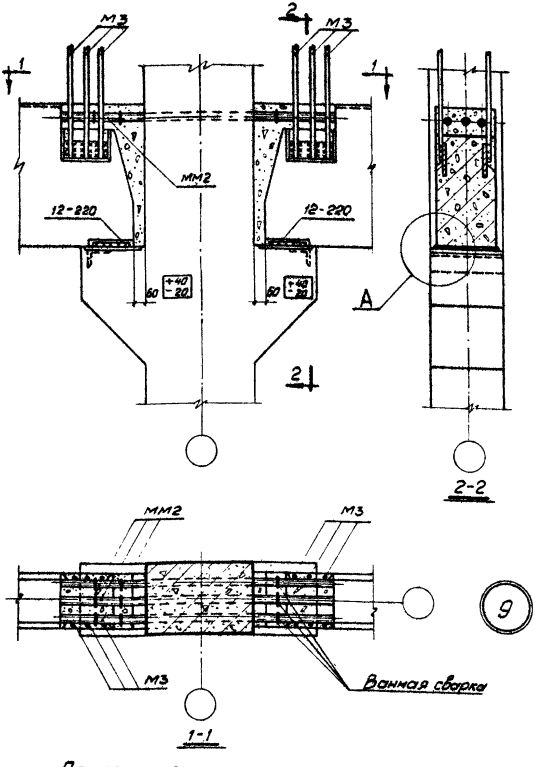
10193 18



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М3 приварить к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.	ТДМС 22-2
		Деталь 8



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М3 приварить к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6м.	ТДМС 22-2
		Деталь 9

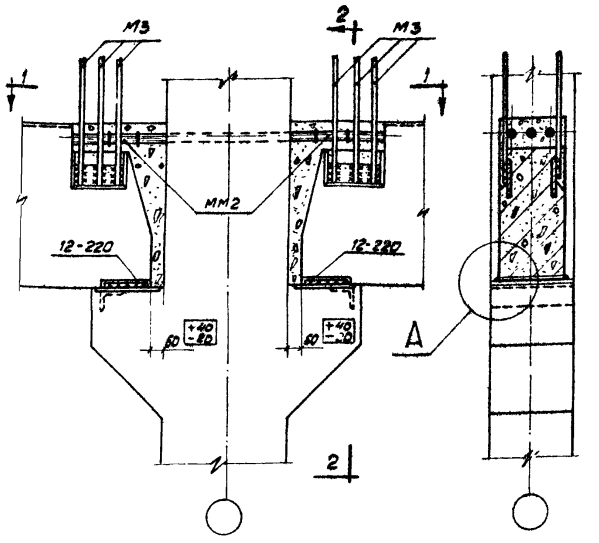
Инв. №

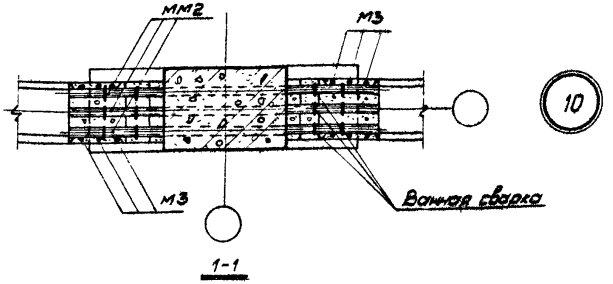
Рук. группы Ц.С.М.инжен. Старцев Стучинин Проверил Тапеенков Стучинина

Дата выпуска: 1968г.

ЦНИПРОМЗДАНИЙ Москва

10193 20



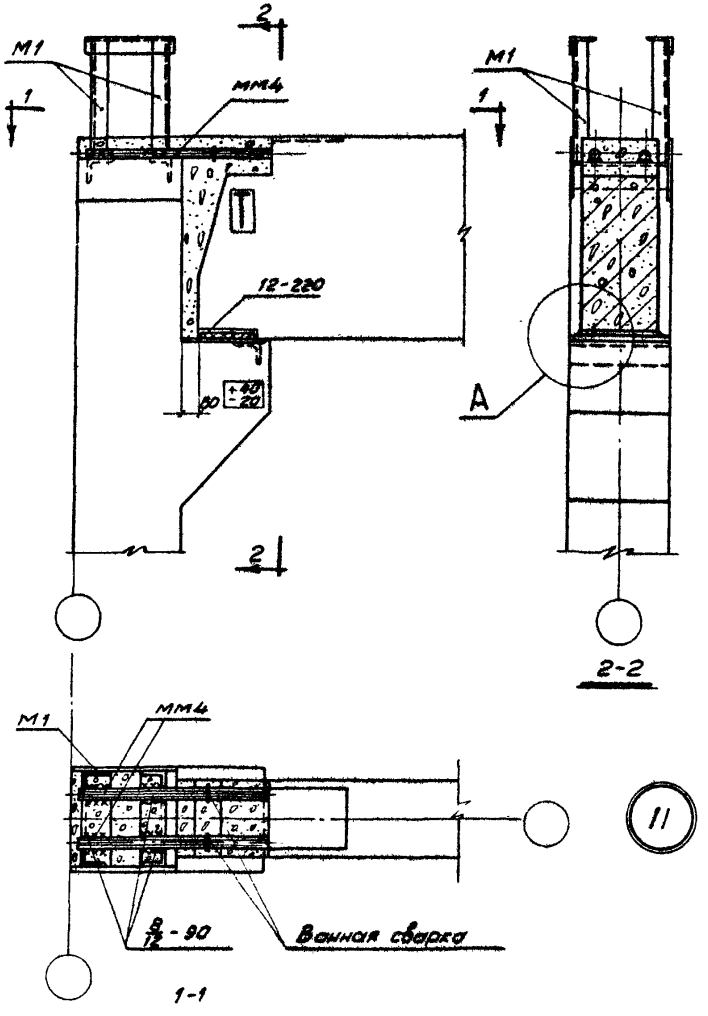


Примечание:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М3 приварить к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.	ТДМС 22-2 Деталь 10
ТДМ 1988		

10193 21



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М1 приварить к оголовку колонны до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.

Инв. №			
Нач. ОТК-1		Выжигин	
Рук. группы		Старцев	
И.о. ст. инжен.		Стучинин	
Дата выпуска:		1968 г.	
Проверил		Гапеенков	
Проверил		Стучинина	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

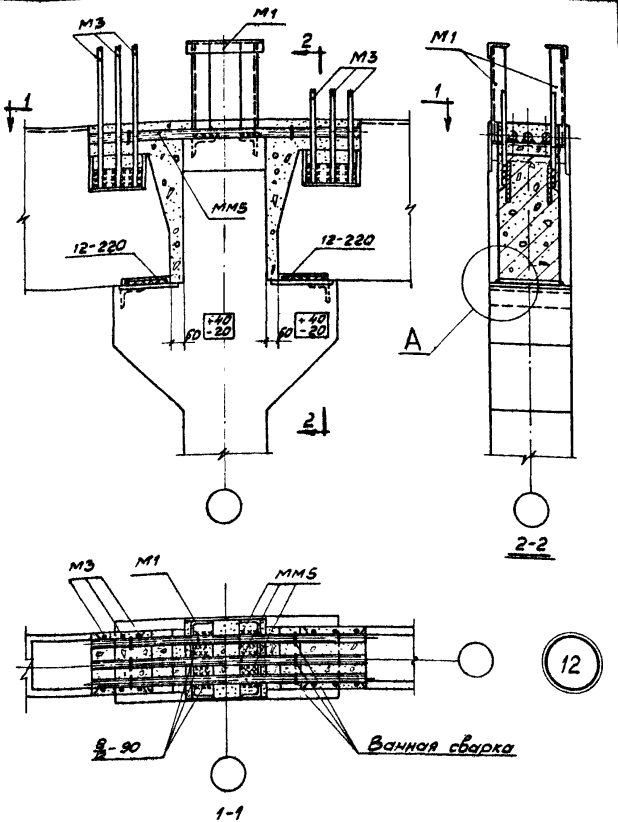
ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригеля покрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.

ТДМС 22-2

Деталь 11.

10193 22

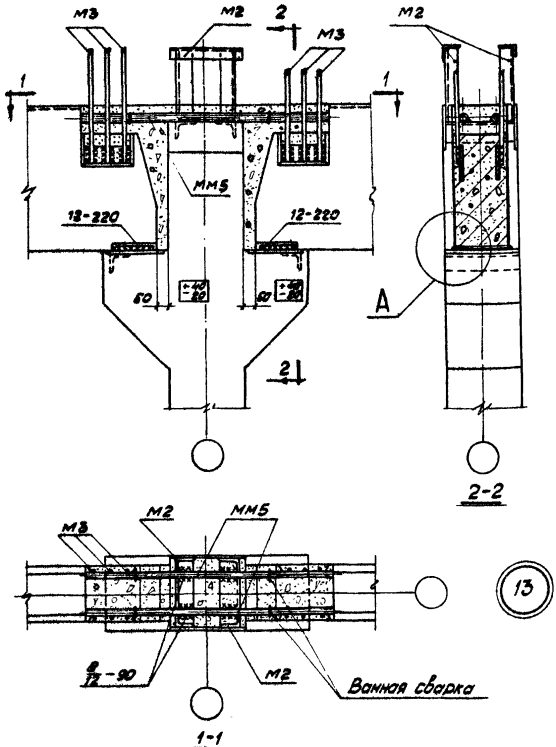


Примечание:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М1 приварить к оголовку колонны, а М3 к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.
3. Длина ММ5 уточняется по месту.

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м.	ТДМС 22-2
		Деталь 12.

Москва | Дата выпуска: 1968 г. | Проверил | Нач. | Стучинина



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М2 приварить к оголовку колонны, а М3 к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.
3. Длина ММ5 уточняется по месту.

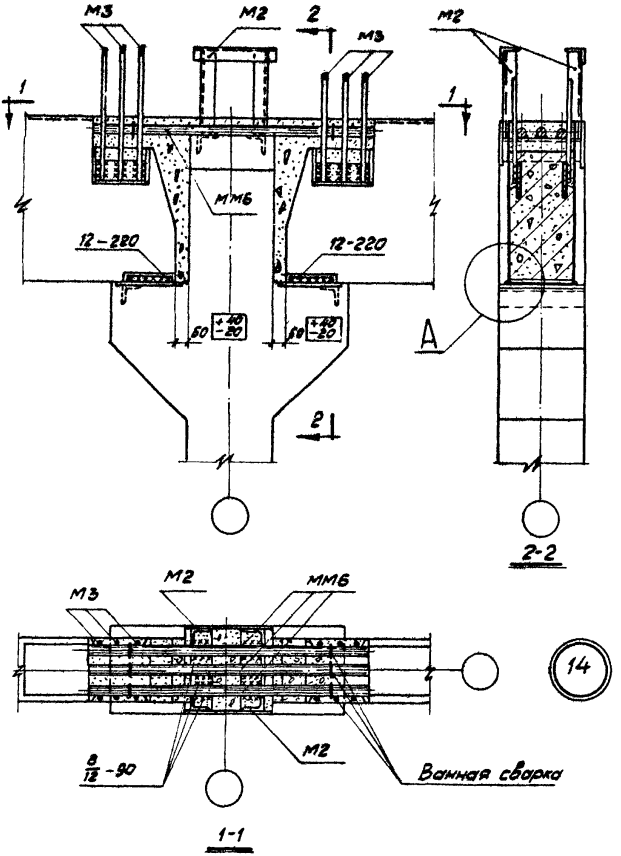
ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м.	ТДМС 22-2
		Деталь 13.

Инв. №

Рук. груп. Ц.ст.инжен. Дата выпуска: Старцев Стучинин 1968 г. Проверил Проверил Гапеенков Стучинина

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

10193 24



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М2 приварить к оголовку колонны, а М3 к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.
3. Длина ММ6 уточняется по месту.

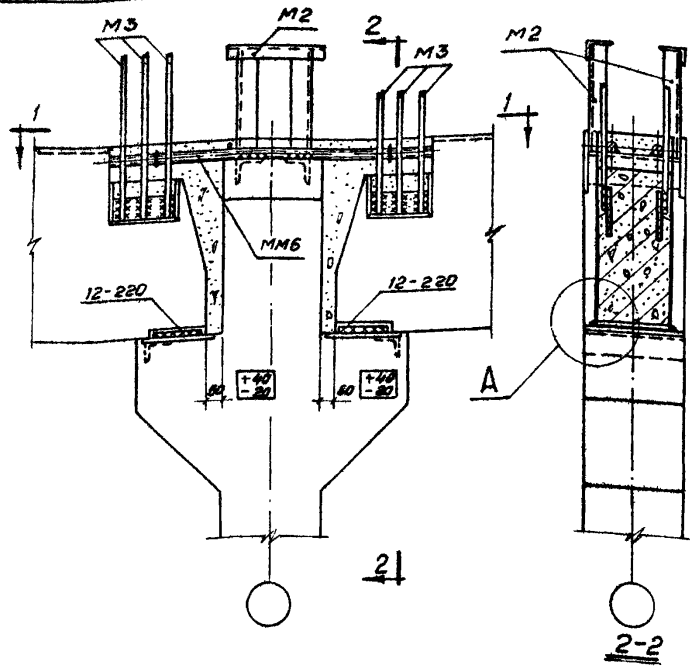
ТДМ 1968г.	Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6м.	ТДМС 22-2
		Деталь 14.

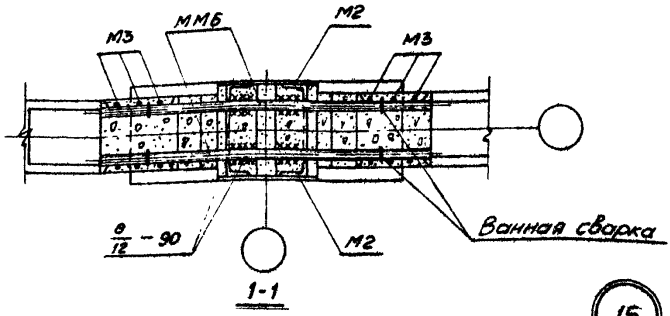
Инв №

Рук. группы Старцев
Ц.о.ст. инжен. Стучинин
Дата выпуска: 1968г.
Проверил Гапеенков
Проверил Стучинина

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

10193 25





15

Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М2 приварить к оголовку колонны, а М3 к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.
3. Длина ММ6 уточняется по месту.

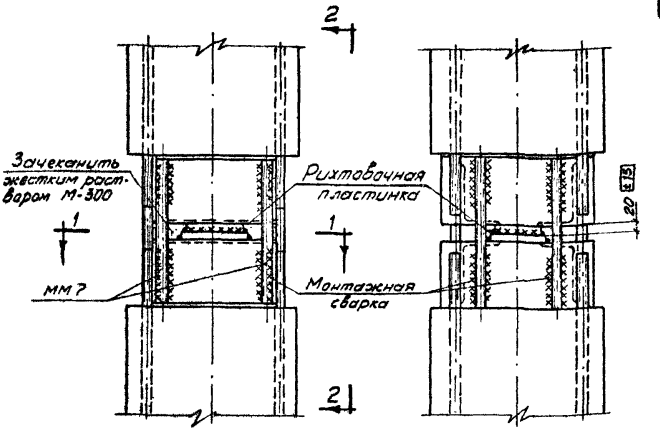
ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6м.	ТДМС 22-2
		Деталь 15.

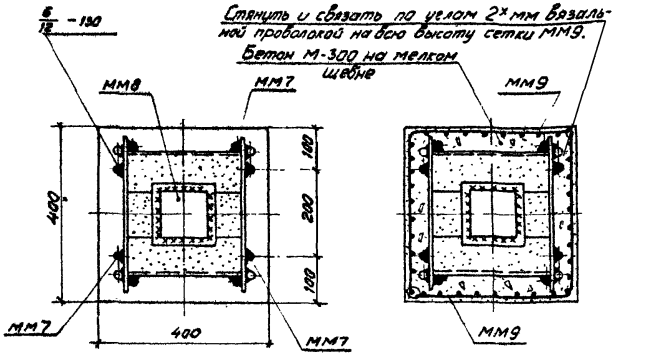
Инв. №

Нач. отд. Рук. группы Выжигин
Ц.о.ст.инжен. Старцев
Дата выпуска: Стучинин 1968г.
Проверил Гапеенков
Проверил Стучинина

ЦНИПРОМЗДАНИЙ Москва

10193 26

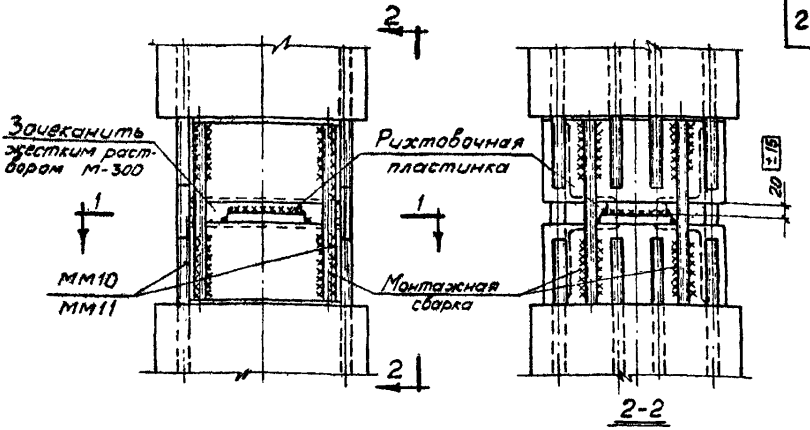


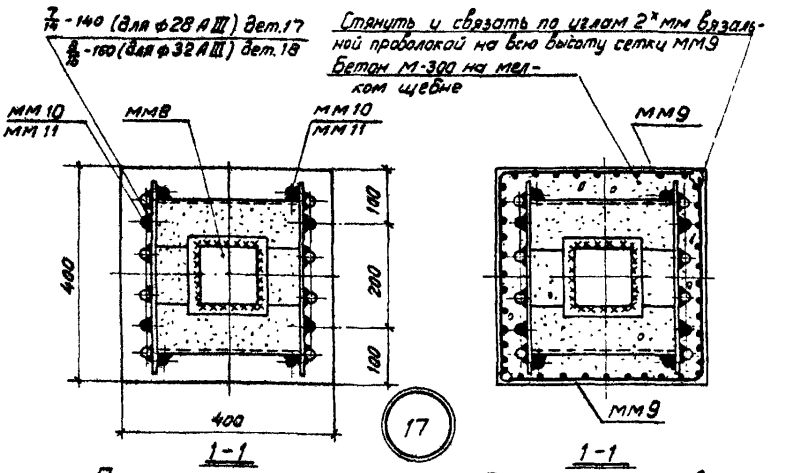


Примечание:

Толщина рихтовочной пластинки назначается по месту. (Смотри пояснительную записку).

ТДМ 1968	Стык колонн.	тдмс 22-2
		Деталь 16





№ детали	ф арматур. колонн	ф стыковых накладок	Марка стыковой накладки
17	До 25мм включ.	28 А III	ММ10
18	28	32 А III	ММ11

Примечание:

Толщина рихтовочной пластинки назначается по месту. (Смотри пояснительную записку).

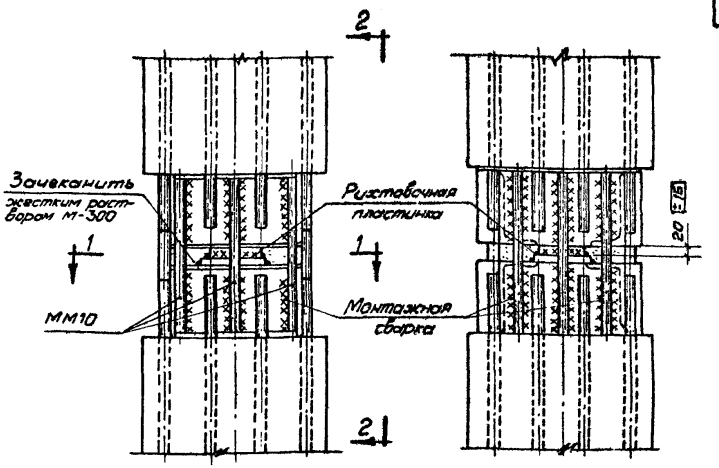
ТДМ 1968	Стыки колонн.	ТДМС 22-2
		Детали 17; 18

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

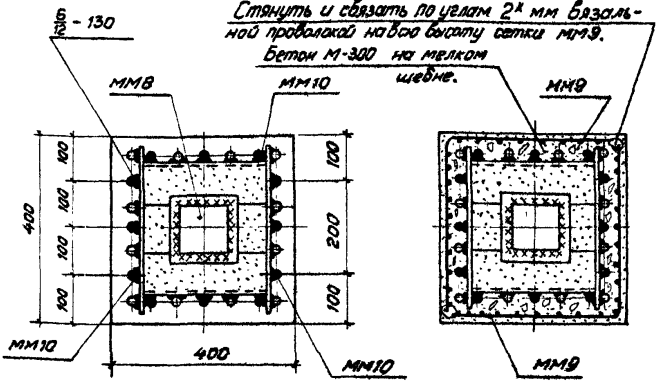
Гук. группы | Старцев | Проверил | Гапеенков
И.о.ст. инжен. | Стучинин | Проверил | Стучинина
Дата выпуска: 1968г.

10193 28

Инв. №



2-2



1-1
После зачеканки

19

1-1
После замоноличивания

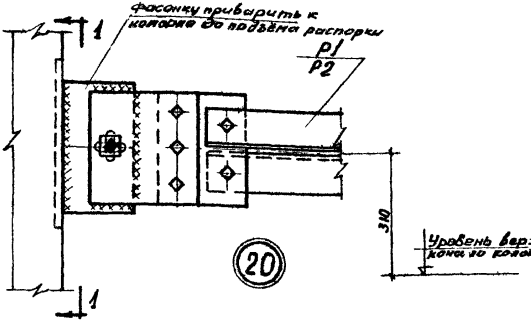
Примечание

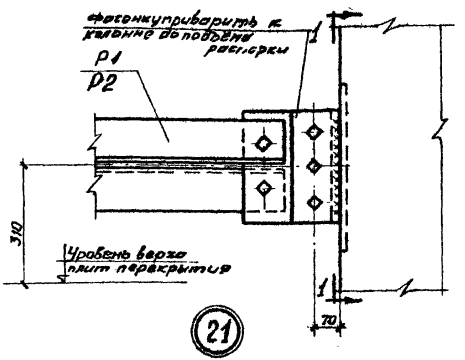
Толщина рихтовочной пластинки назначается по месту. (Смотри пояснительную записку).

ТДМ 1968	Стык колонн.	ТДМС 22-2
		Деталь 19

Рук. группы — Старцев
И.О. ст. инженер — Стучинин
Дата выпуска: 1968 г.
Проверил — Тапенков
Проверил — Стучинина

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва





Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 30.
2. Сварку узлов производить после окончательной выверки и закрепления связи в проектном положении.
3. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42.
5. Все сварные швы $h_ш$=8 мм.

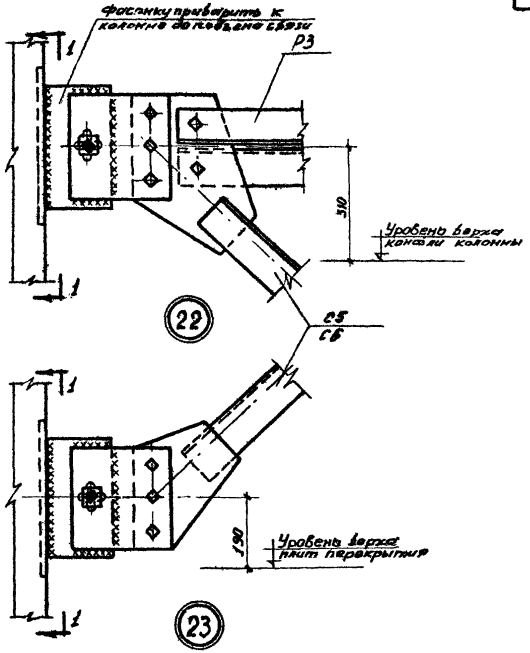
ТДМ 1968	Металлоконструкции временных связей. Сопряжение распорок марок P1 и P2 с железобетонными колоннами.	ТДМС 22: Детали 20,2

10193 30

Гл. инж. проекта	Гин	Ст. инженер	Вознесенская
Нач. отдела	Зильберштейн	И.О. инженера	Матюхина
Гл. констр. пр.	Абрамович	Проверил	Ван

Инв. №

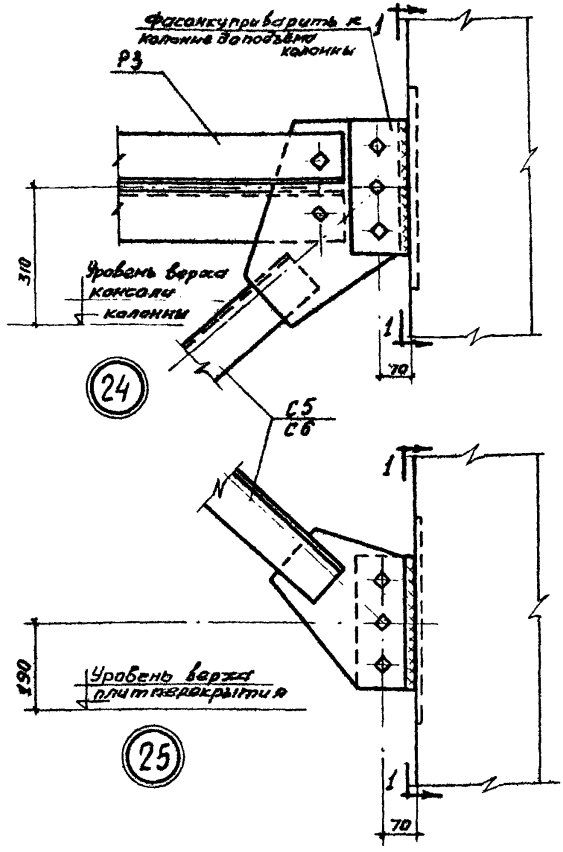
ГПИ-7



Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 30.
2. Установку связевой распорки Р3 производить до подъема связи в проектное положение.
3. Сварку узлов производить после окончательной выверки и закрепления связи в проектном положении.
4. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
5. Сварку производить электродами типа Э42.
6. Все сварные швы $h_ш$ 8 мм.

ТДМ 1968	Металлоконструкции временных связей. Сопряжение связей марок С5 и С6 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами.	ТДМС 22-2 Деталь 22,23



Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 30.
2. Установку связевой распорки Р3 производить до подъёма связи в проектное положение.
3. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42.
5. Все сварные швы $h_ш = 8$ мм.

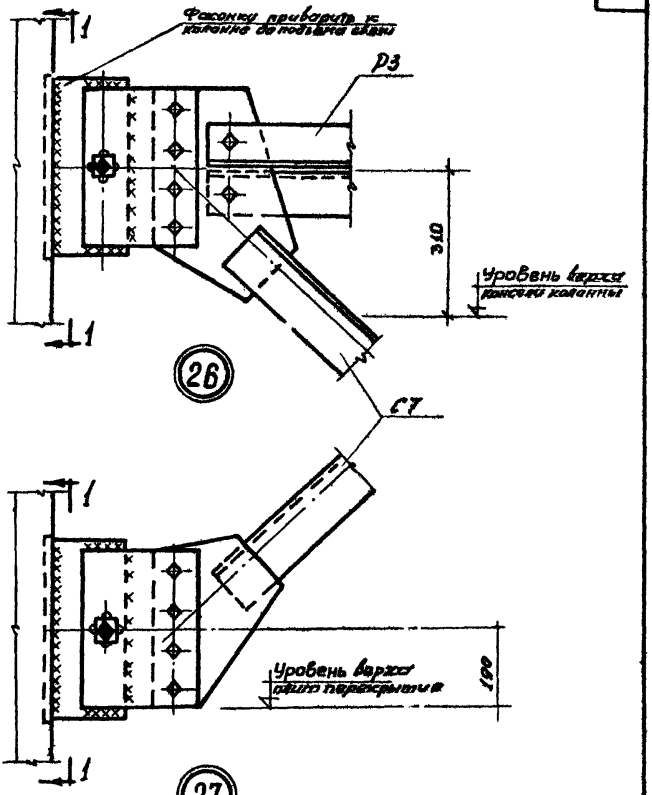
ТДМ 196	Металлоконструкции временных связей. Сопряжение связей марок С5 и С6 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами.	ТДМС22-2 Детали 24,25

Инв. №

Гл. инж. проекта | Гин | Ст. инженер | Вознесенская
Нач. отдела | Зильберштидт | И.О. инженера | Матюхина
Гл. констр. пр. | Абрамович | Проверил | Ван

ГПИ-7

Инв. №



Примечания.

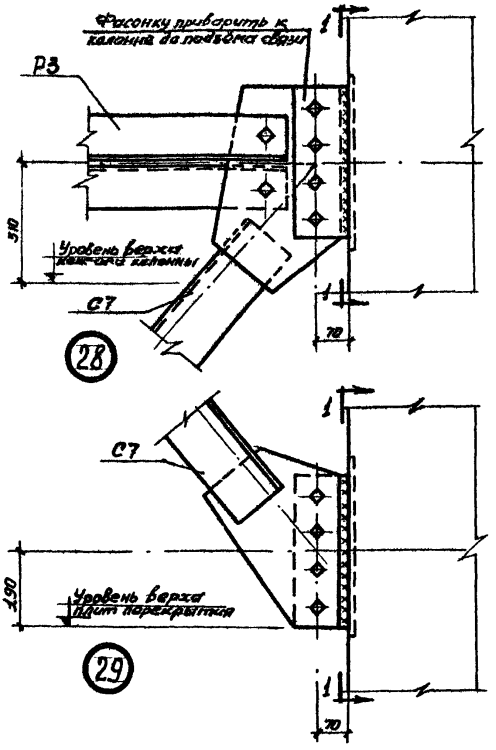
1. Сечение 1-1 см. деталь 30.
2. Установку связевой распорки Р3 производить до подъема связи в проектное положение.
3. Сварку узлов производить после окончательной выверки и закрепления связи в проектном положении.
4. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
5. Сварку производить электродами типа Э42.
6. Все сварные швы $h_{\text{ш}}$ 8 мм.

ТДМ 196	Металлоконструкции временных связей Сопряжение связи марки С7 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами.	ТДМС22-2 Детали 26,27

Нач. отдела | Зильберштейн | Матюхина
Гл. констр. пр. | Абрамович | Проверил | Вон

ПИИ-7

10193 33



Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 30.
2. Ускакавку связовой распорки Р3 производить до подъема связи в проектное положение.
3. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42.
5. Все сварные швы $h_ш$ 8 мм.

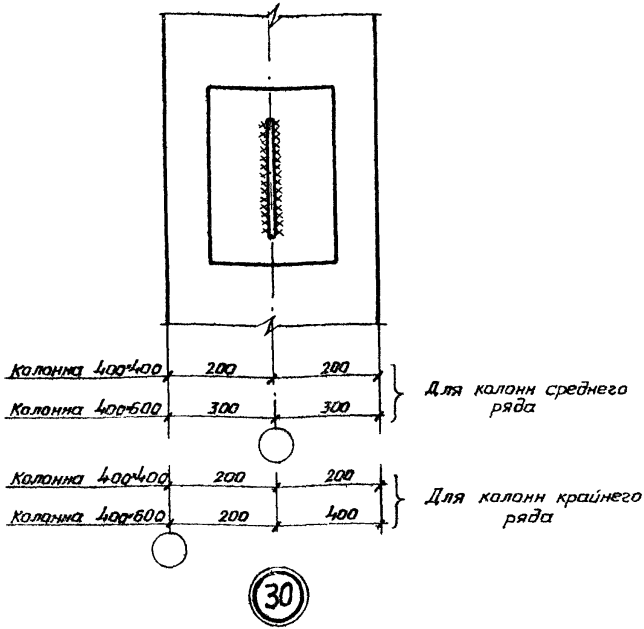
ТДМ 1968	Металлоконструкции временных связей. Сопряжение связи марки С7 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами	ТДМС22-2 Детали 28,29

Инв. №

Гл. инж. проекта		Гин	
Нач. отдела		Зильберштейн	
Гл. констр. пр		Абрамович	
Ст. инженер		Вознесенская	
И.О. инженера		Матюхина	
Проверил		Ван	

ГПИ-7

1-1



Примечания.

1. Настоящую деталь читать совместно с деталями 20÷29
2. Сварные швы $h_{ш}$=8мм

Нач. отдела | Гл. констр. пр. | Зильберштейн | Абрамович | Ц.О. инженера | Проверил | Матюхина | Ван

ПИ-7

gost.e-ecolog.ru

ГДМ 1968	Металлоконструкции временных связей. Сечение 1-1. Деталь размещения фасонки связи и распорки на закладной детали колонны	ТДМС22-2 Деталь 30