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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТИПОВЫЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ

ТДМС22 - 1

ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НЕСУЩЕГО КАРКАСА

ДЛЯ ЗДАНИЙ С ПЕРЕКРЫТИЯМИ ТИПА I
ИЗ ПЛИТ, ОПИРАЮЩИХСЯ НА ПОЛКИ РИГЕЛЕЙ

/ РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ 7, 8 и 9 БАЛЛОВ/

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА

gost.e-ecolog.ru

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТИПОВЫЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ

ТДМС 22 - 1

ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НЕСУЩЕГО КАРКАСА

ДЛЯ ЗДАНИЙ С ПЕРЕКРЫТИЯМИ ТИПА I, ИЗ ПЛИТ, ОПИРАЮЩИХСЯ НА ПОЛКИ РИГЕЛЕЙ

/РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ 7, 8 и 9 БАЛЛОВ/

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
при участии НИИЖБ и ЦНИИСК

УТВЕРЖДЕНЫ
и введены в действие с 1.X-1969 г.
Госстроем СССР
Постановление №77 от 30.VI-1969 г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

Гл. конструктор		Васильев	Зав. лаборатории	Зав. лаборатории	Зав. лаборатории	Зам. директора	Поляков
Начальник ЦК-1		Выжигин	Ст. научн. сотруд.	Ст. научн. сотруд.	Ст. научн. сотруд.	Ст. научн. сотр.	Павлик
Рук. группы		Антонов					Бобров

10192 2

Содержание

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

Стр.

11	Деталь сопряжения ригеля перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м	21
12	Деталь сопряжения ригеля перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м	22
13	Деталь сопряжения ригеля перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м	23
14	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м	24
15	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 м и 9×6 м	25
16	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной у торцов и антисейсмических швов. Сетка колонн 6×6 м	26
17	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной у торцов и антисейсмических швов. Сетка колонн 9×6 м.	27
18	Деталь сопряжения ригеля покрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 м	28
19	Деталь сопряжения ригеля покрытия с крайней колонной. Сетка колонн 9×6 м.	29
20	Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м	30
21	Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м	31
22	Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м.	32
23	Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м.	33

Москва

Содержание.

ТДМС 22-1

Инв. №

стр.

24. Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной у торцов и антисейсмических швов. Сетка колонн 9×6 м. 34

25. Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной у торцов и антисейсмических швов. Сетка колонн 8×6 м. 35

26. Стык колонн. 36

27; 28. Стыки колонн. 37

29. Стык колонн. 38

Металлоконструкции временных связей.

31; 32 Сопряжение распорок марок Р1 и Р2 с железобетонными колоннами. 39

33; 34 Сопряжение связи марки С1 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами. 40

35; 36 Сопряжение связи марки С1 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами. 41

37; 38 Сопряжение связей марок С2 и С3 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами. 42

39; 40. Сопряжение связей марок С2 и С3 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами. 43

41; 42 Сопряжение связи марки С4 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами. 44

43; 44 Сопряжение связи марки С4 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами. 45

45. Сечение 1-1. Деталь размещения связи и распорки на закладной детали колонны. 46

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

осстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва.

Содержание.

ТДМС 22-1.

Инв. №

Пояснительная записка

Данный альбом является частью работы, полный состав которой изложен в альбомах ИИС20-1; ИИС20-2.

Все монтажные работы должны производиться согласно требованиям СНиП-III В. 3-62 „Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ", „Инструкции по монтажу сборных железобетонных конструкций промышленных зданий и сооружений." (СН 319-65), СНиП III-В. 5-62 „Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки."

Общие указания по монтажу даны в альбомах ИИС20-1; ИИС20-2.

Установка колонн первого яруса в стаканы 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.

Дата 1-ма | Нач. отк-1 | Рук. группы | Выжигин | Старцев

Осмотрел сдер

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

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 жёсткости 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 осуществляется 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 толщины 20мм Толщина этой пластинки уточняется по месту с учётом 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%.

г. Москва

Пояснительная записка.

ТПМС 22-1

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

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 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." /МСН 93-65/ ГМСС СССР/.

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

г. Москва

Инв. №

В целях снижения количества сварных стыков предусмотрено использование вставок из арматуры класса А-III только в одном из двух узлов каждого пролета; в противоположном 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 консоли 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.

Сергеев
Выжигин
Старцев

Гл. инж. ин-та
Нач. отк-1
Рук. группы

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

Пояснительная записка.

ТДМС 22-1

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

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

Стальные соединительные элементы с ММ1 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/.

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, 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.

Инв. № 6

Гл. инж. ... | Нач. ОТК-1 | Рук. группы | Сергеев | Дыжигин | Старцев

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Пояснительная записка. | ТДМС 22-1

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.

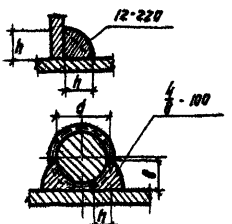
Соединение при монтаже сборных железобетонных конструкций путем сварки стальных закладных деталей, а также монтаж стальных конструкций при температуре ниже минус 30° следует производить в соответствии с требованиями, предъявленными к изготовлению и монтажу стальных конструкций при низких температурах.

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

Условные обозначения.

———— - сварной шов монтажный.

Схема шва:

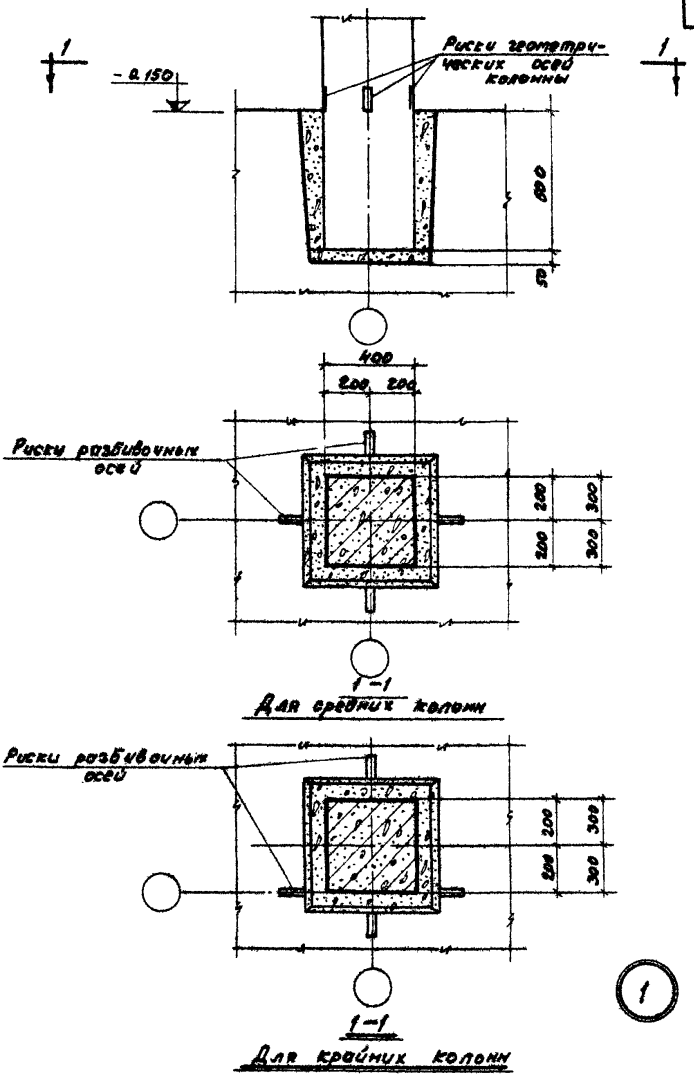


12 - высота шва.
220 - длина шва.

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

 - постоянный болт.

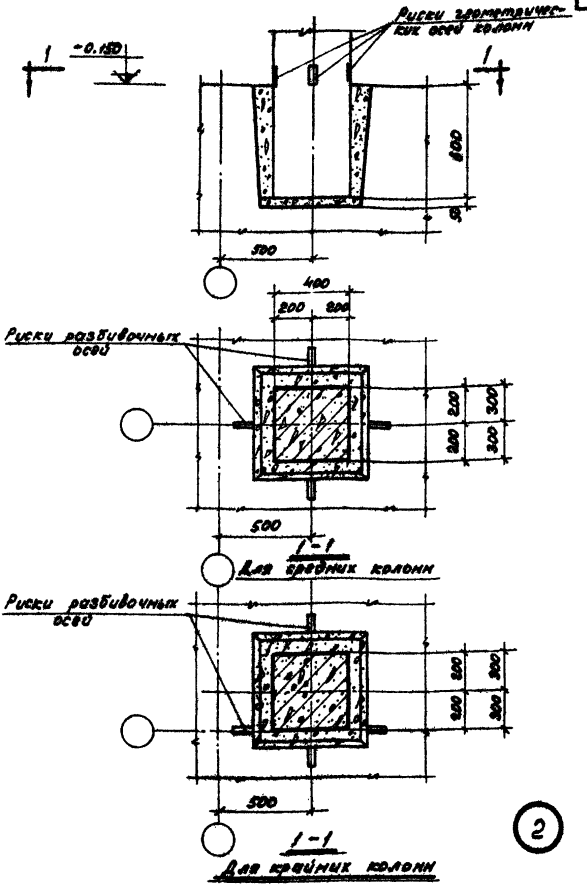
 - временный болт.



ТДМ 1988	Деталь заделки колонны в фундамент.	ТДМС 22-1.
		Деталь 1.

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

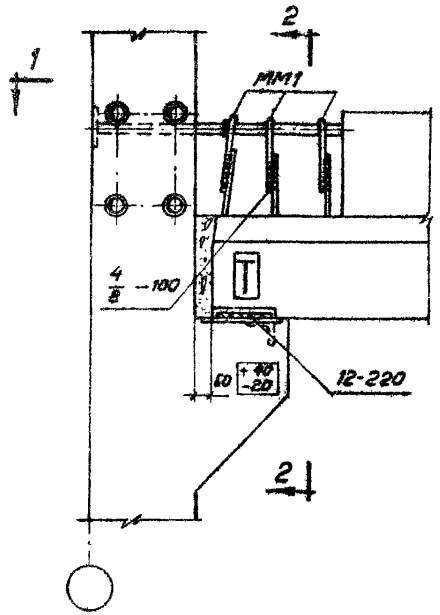
Инженер | Шерина | Проверил | Проверил | Волков | Стучинина

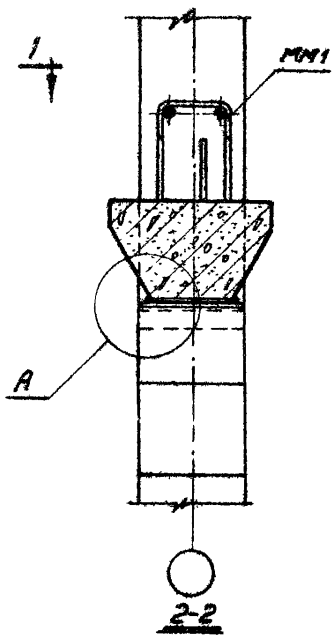


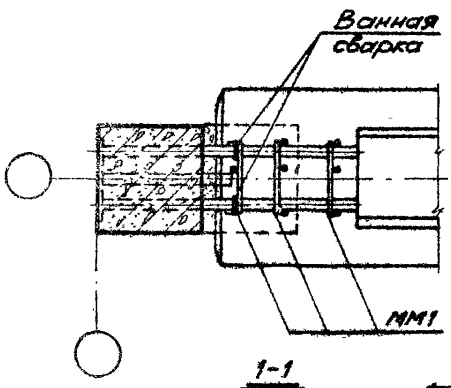
Инв.№			
Стучинин	Ст. техник	Выжигин	Нач. ОТК-1
Волков	Проверил	Старцев	Рук. группы
Стучинина	Проверил	Шорина	Инженер

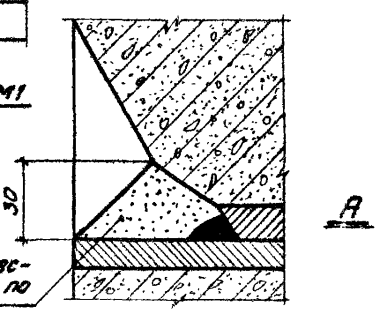
Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

ТДМ 1966	Деталь заделки колонны в фундамент у торца и антисейсмического шва.	ТДМС 22-1
		Деталь 2





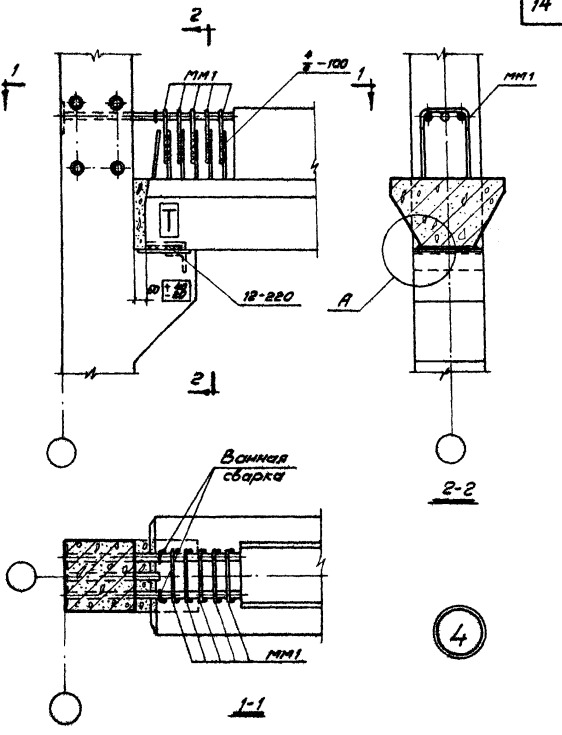




3

Обмазать пластичным цементно-песчаным раствором М100 или выше по всей длине опирания ригеля на консоль колонны.

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6м.	ТДМС 22-1 Деталь 3.



Примечание:

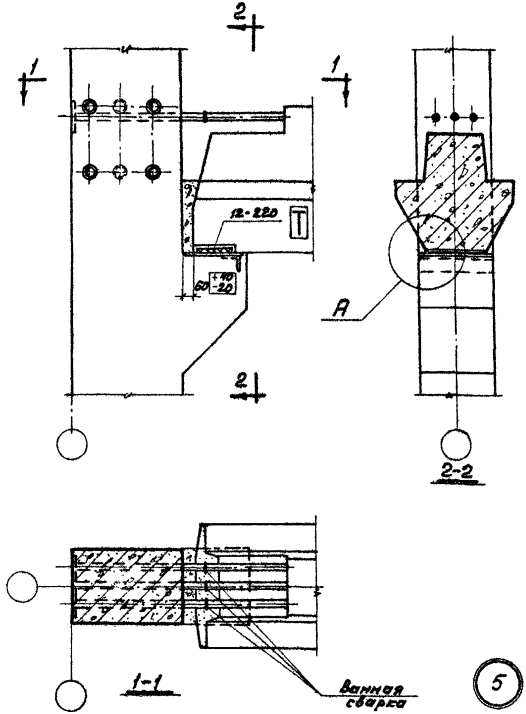
Узел А дан на странице 13.

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

Проверил

Москва

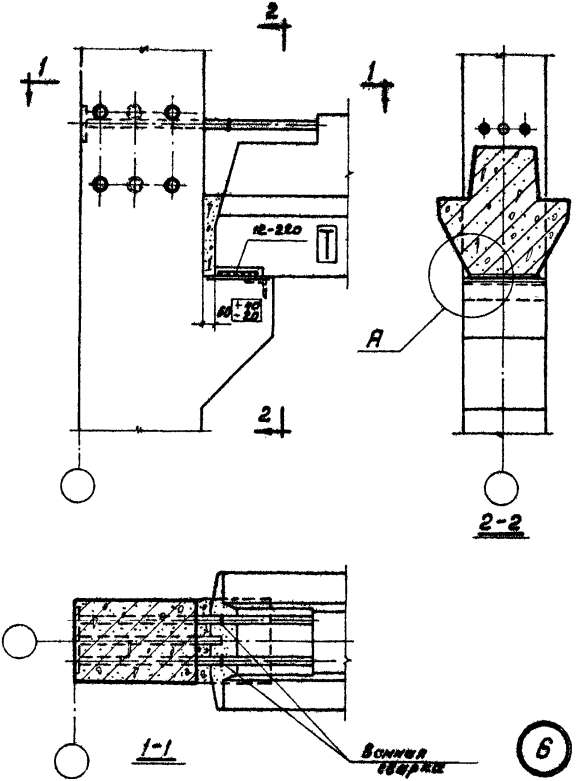
ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 9 х 6 м.	ТДМС 22-1 Деталь 4



Примечание.
Узел А дан на странице 13.

ТДМ 1988	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6х6 и 9х6 м.	ТДМС 22-1. Деталь 5.

Инв. №



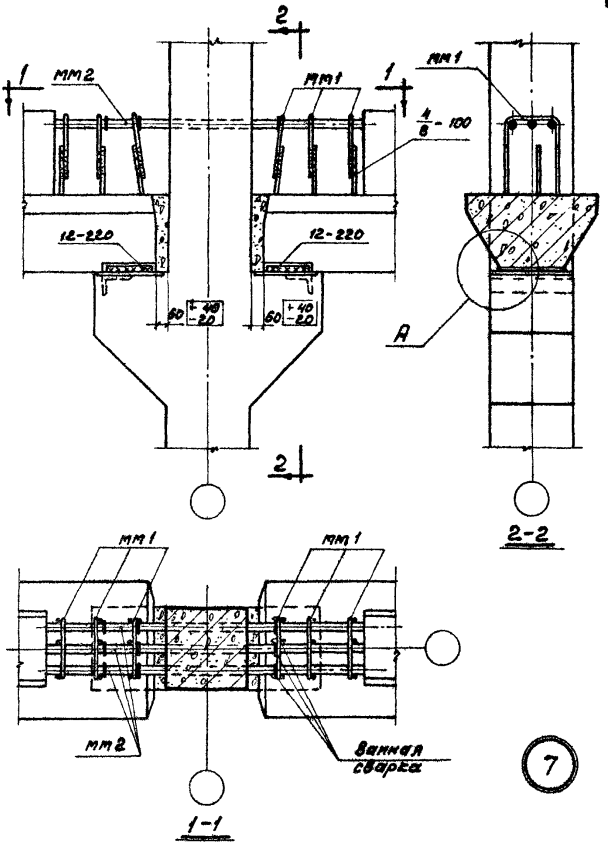
Примечание.

Узел А дан на странице 13.

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 9х6 м.	ТДМС 22-1. Деталь 6.

Рук. группы		Антонов	Проверил
Инженер		Шорина	Проверил
			Волков
			Стучинина

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва



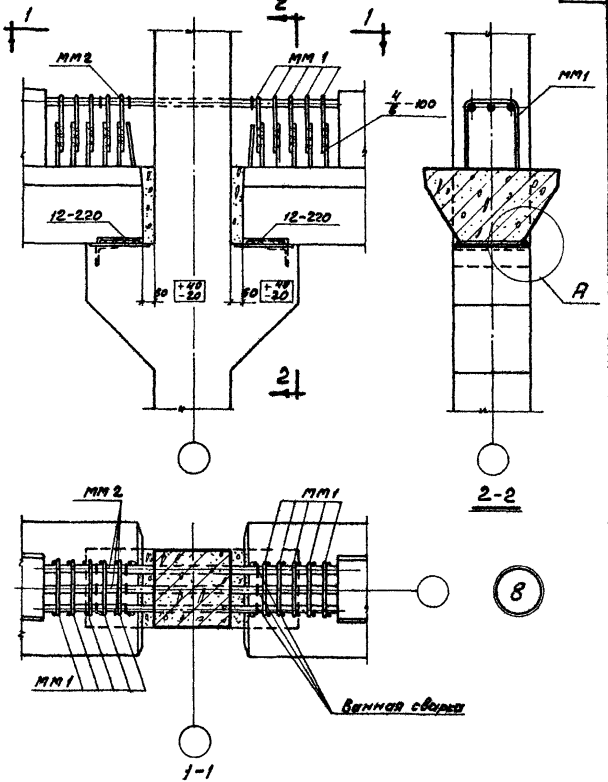
Примечание.

Узел А дан на странице 13.

ТДМ 1966	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6х6 м.	ТД МС 22-1. Деталь 7.

Инв. № | Ст. техник | Проверил | Проверил | Антонов | Шорина | Рук. группы | Инженер | Стучинин | Волков | Стучинина

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

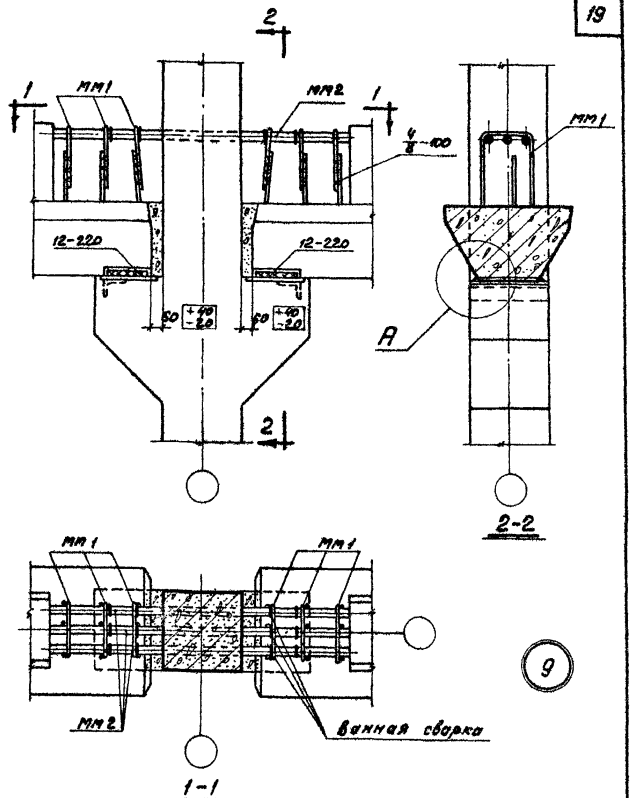


Примечание.
Узел А дан на странице 13.

Проверил

ЦИТП Госстроя СССР Москва

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 9х6 м.	ТДМС 22-1. Деталь 8.

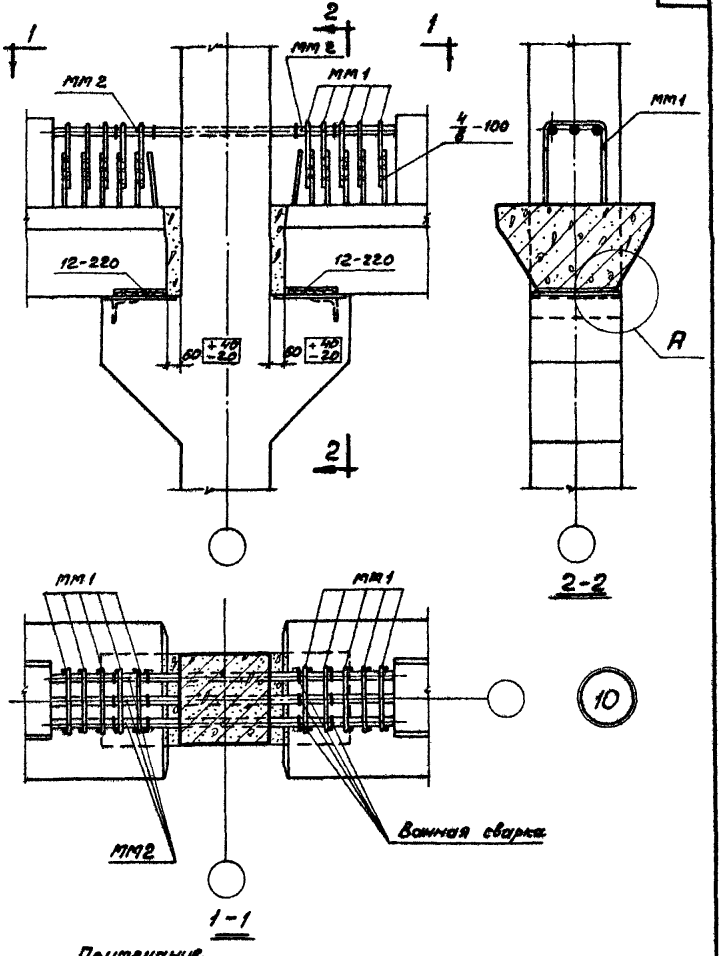


Примечание.

Узел А дан на странице 13.

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×8 м.	ТД МС 22-1.
		Деталь 9.

Стучинина | Проверил | Москва



Примечание.

Узел А дан на странице 13.

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригелей. перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м.	ТДМС 22-1. Деталь 10.

Инв. №

Ст. техник — Стучинин

Проверил — Волков

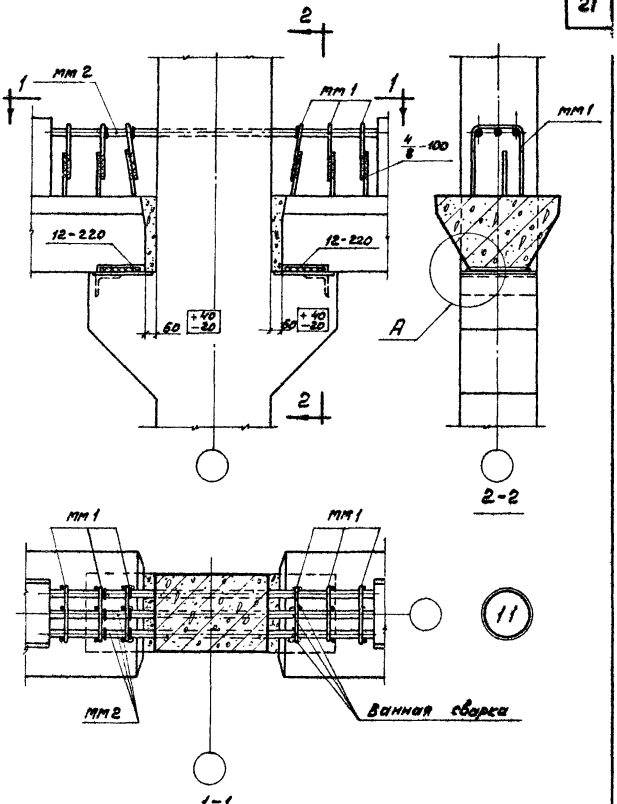
Проверил — Стучинин

Нач. отд. 1 — Антонов

Рук. группы — Ширина

Инженер

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва



Примечание.
Узел А дан на странице 13.

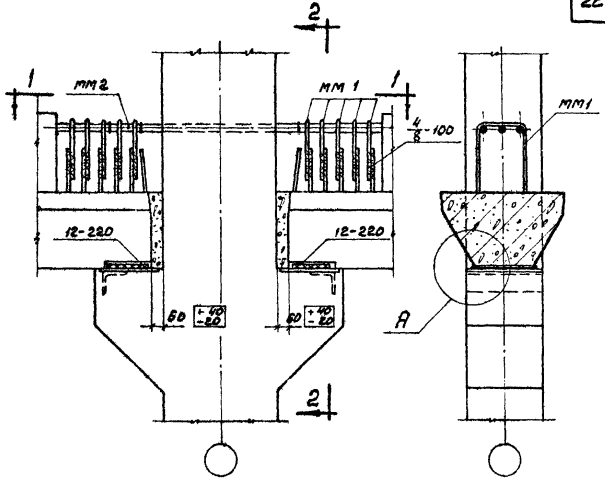
ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6х6 м.	ТДМС 22-1. Деталь 11.

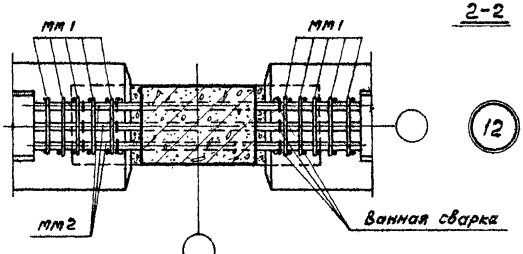
Инв. №

Ст. техник — Стучинин
Проверил — Волков
Проверил — Стучинина
Рук. группы — Шорина
Инженер

ЦНИПРОМЗДАНИЙ Москва

10192 22





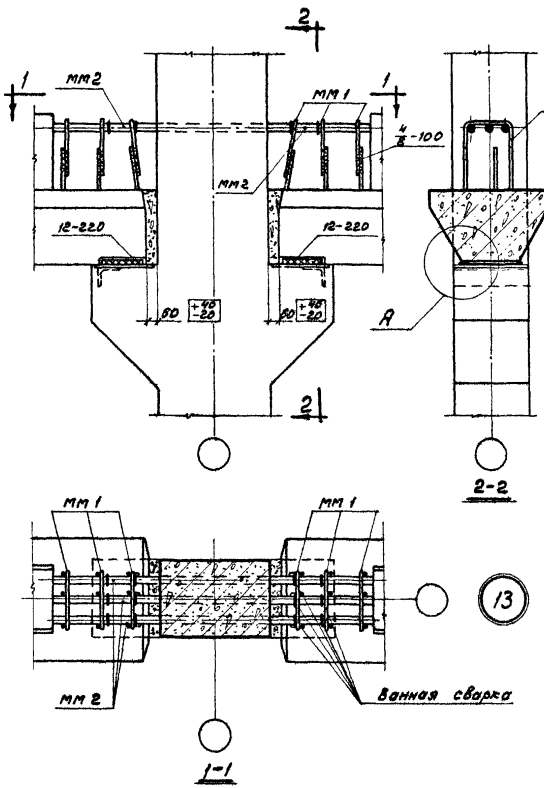
1-1

Примечание.

Узел А дан на странице 13.

Москва

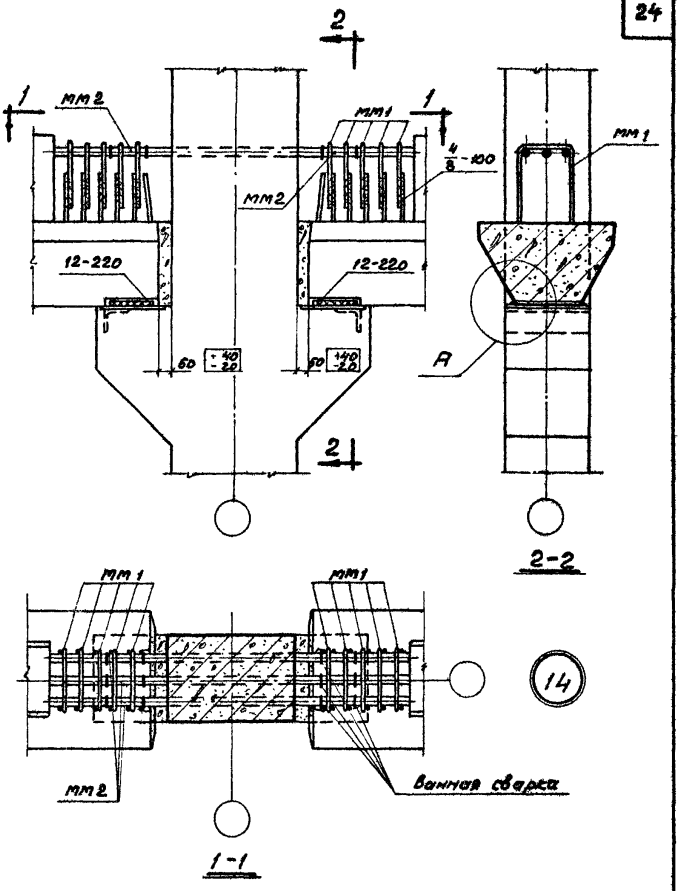
ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м.	ТДМС 22-1. Деталь 12.



Примечание

Узел А дан на странице 13.

ТДМ 1958	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6х6 м.	ТДМС 22-1. Деталь 13.



Примечание.

Узел А дан на странице 13.

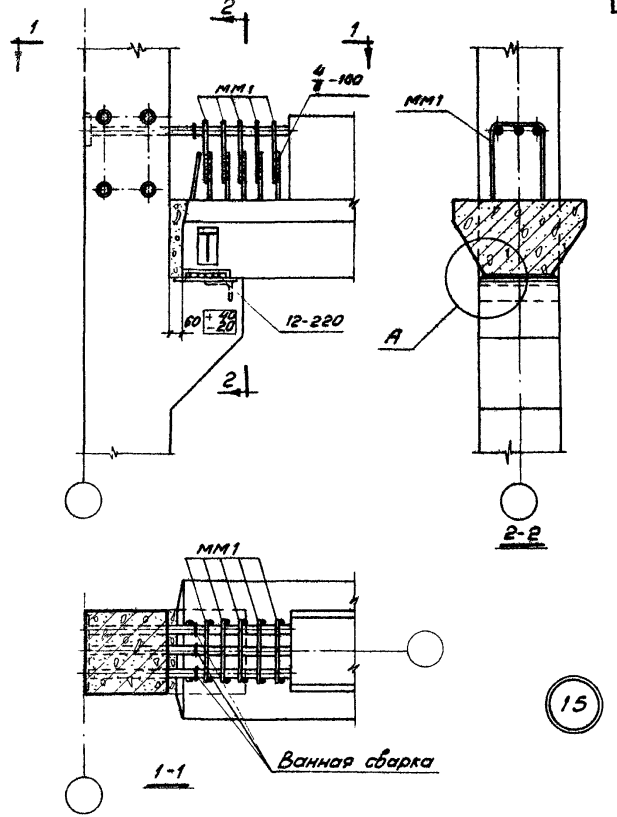
ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 9х6м.	ТДМС 22-1. Деталь 14.

Инв. №

Волков, Стучинина, Проверил, Проверил, Шорина, Инженер, Москва

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

10192 25



Примечания:

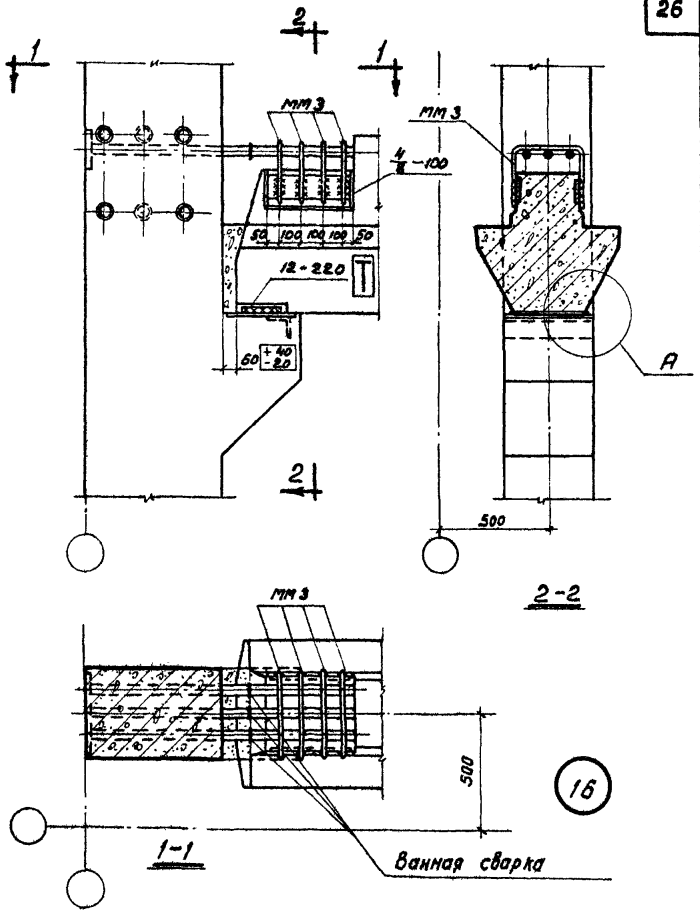
1. Узел А дан на странице 13.
2. Для сетки колонн 6×6 м ММ1 устанавливаются в количестве трех штук.

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 м. и 9×6 м.	ТДМС 22-1
		Деталь 15.

Инв. №

Ст. техник	[signature]	Стучинин
Проверил	[signature]	Гапеенков
Проверил	[signature]	Стучинина
Нач. ОТК-1	[signature]	Ложкевич
Рук. группы	[signature]	Старцев
Инженер	[signature]	Шорина

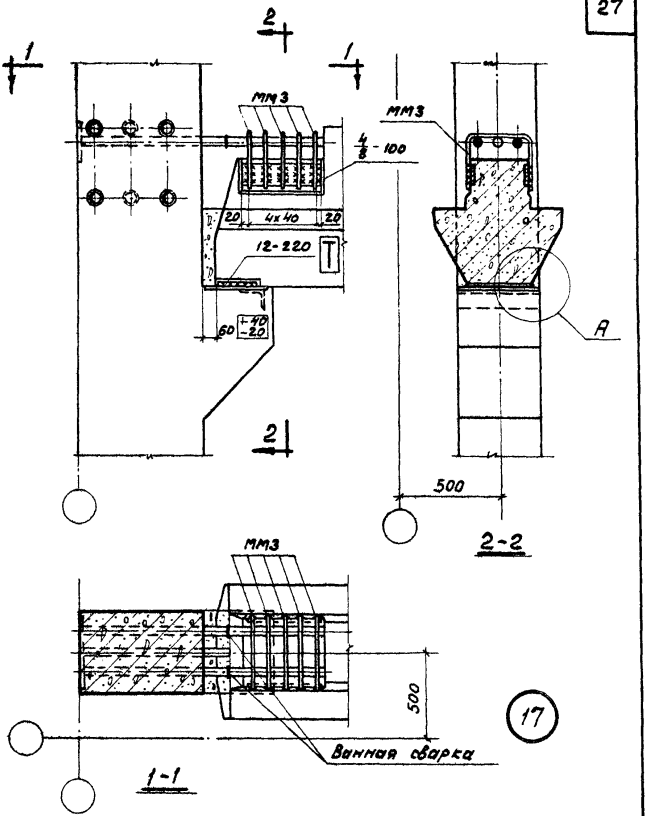
Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва



Примечание.

Узел А дан на странице 13.

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной у торцов антисейсмических швов. Сетка колонн 6х6 м.	ТДМС 22-1. Деталь 16.

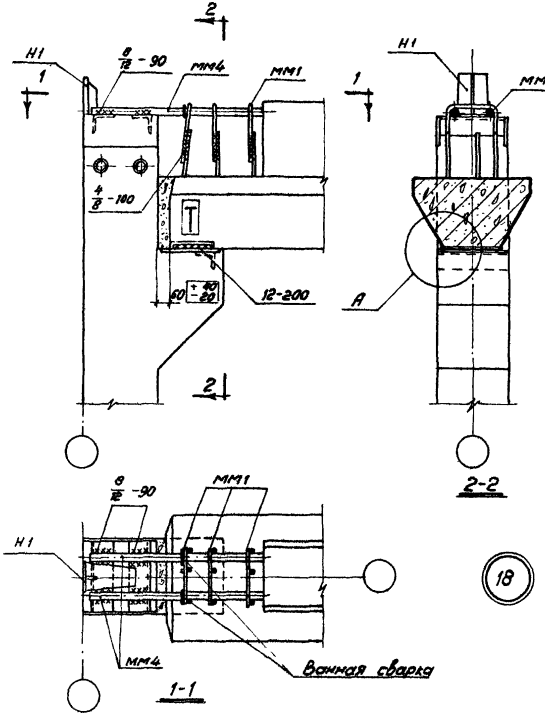


Примечание:

Узел А дан на странице 13.

ТДМ 1966	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной у торцов и антисейстических швов. Сетка колонн 9x6 м.	ТДМС 22-1. Деталь 17.

Стучинина
Проверил
Москва

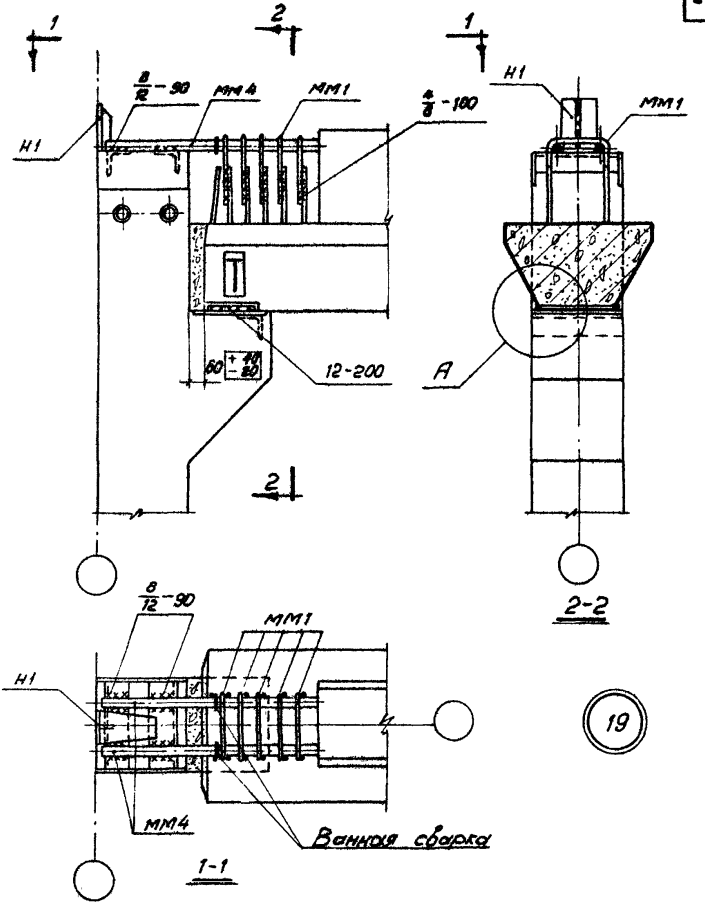


18

Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элемент Н1 приварить к оголовку колонны до замоноличивания продольного монолитного ригеля.

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригеля покрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 м.	ТДМС 22-1	Деталь 18.



Примечания:

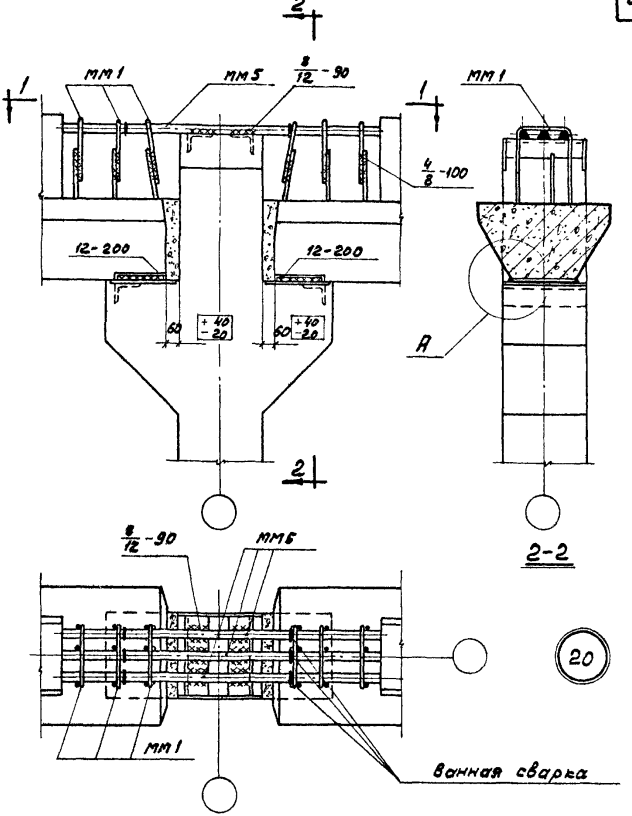
1. Узел А дан на странице 13.
2. Элемент Н1 приварить к оголовку колонны до замоноличивания продольного монолитного ригеля.

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригеля покрытия с крайней колонной. Сетка колонн 9×6м.	ТДМС 22-1
		Деталь 19.

Инв. №

Нач. ПТК-1	Рук. группы	Инженер	Стучинин
Ст. техник	Проверил	Проверил	Топченков / Стучинин
Стучинин	Старцев	Шорина	

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва



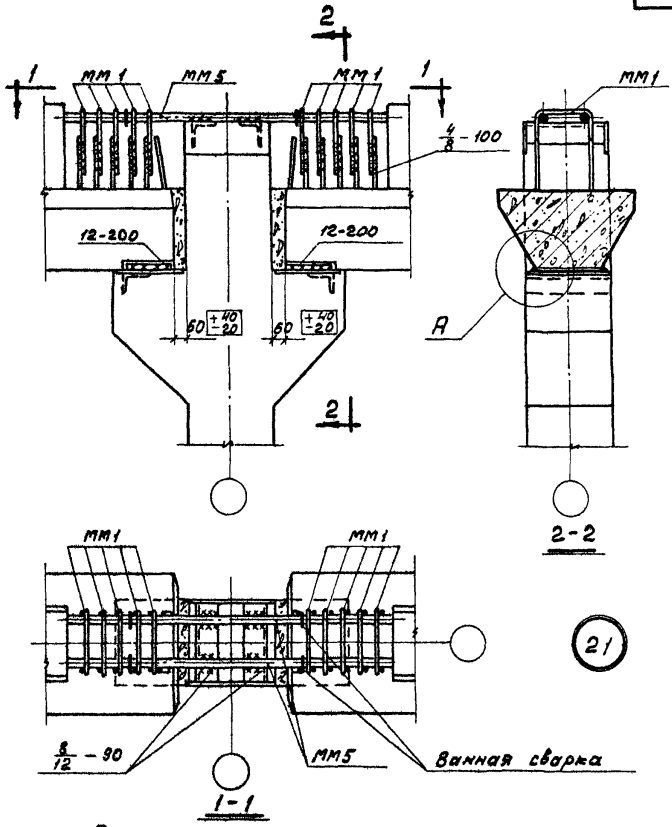
Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Длина мм5 уточняется по месту

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 6х6 м.	ТДМС 22-1.
		Деталь 20.

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

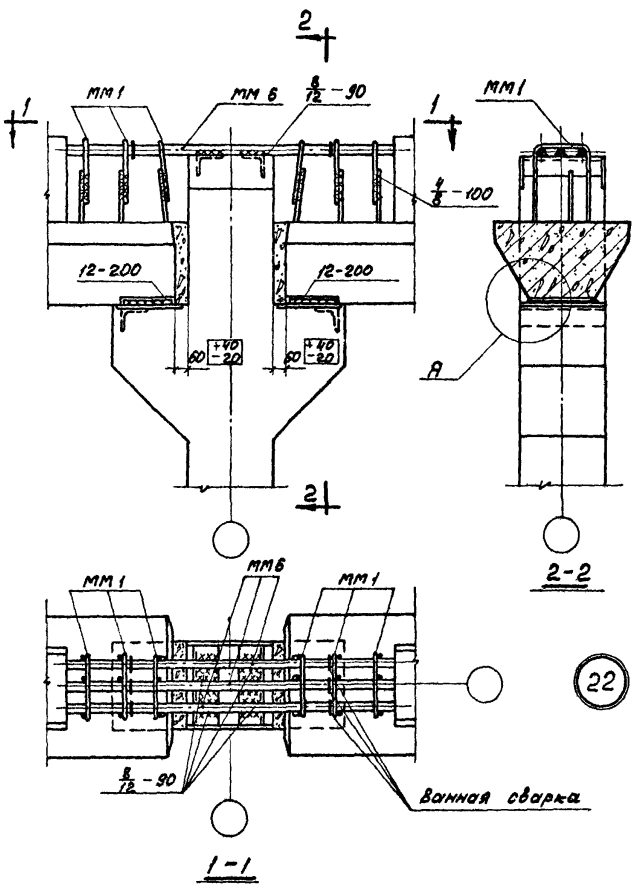
Гук. группы Инженер | Шорина | Проверил | Проверил | Стучинина



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Длина мм 5 уточняется по месту.

ТДМ 1988	Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 9х6 м.	ТДМС 22-1 Деталь 21



Примечания.

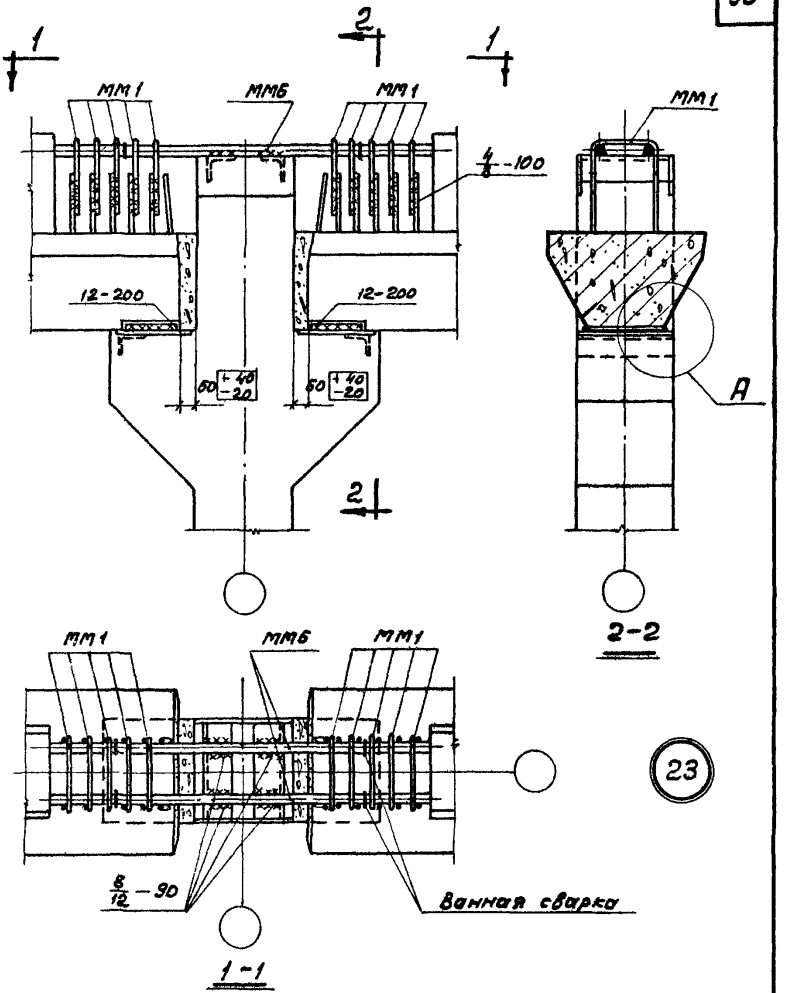
1. Узел А дан на странице 13.
2. Длина мм 6 уточняется по месту.

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м.	ТДМС 22-1
		Деталь 22

Инв. №

Стучинин | Волков | Стучинина | Ст. техник | Проверил | Проверил | Вынигин | Шорина | Нач. ОТК-1 | Рук. группы | Инженер

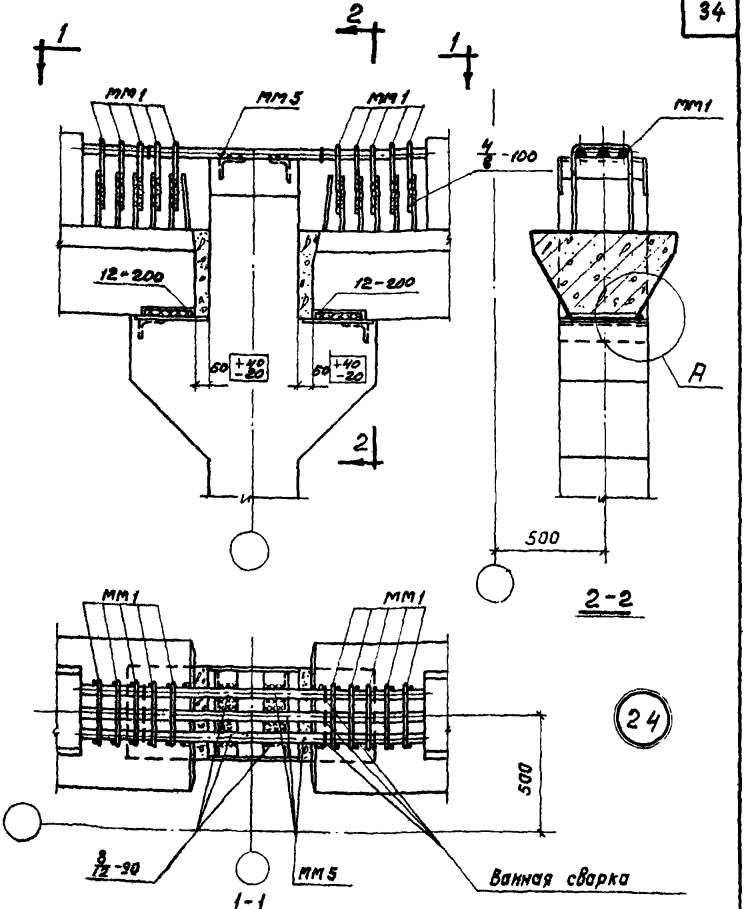
ЦНИИПРОГРАЗДАНИЙ Москва



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Длина ММ6 уточняется по месту.

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м.	ТДМС 22-1. Деталь 23.

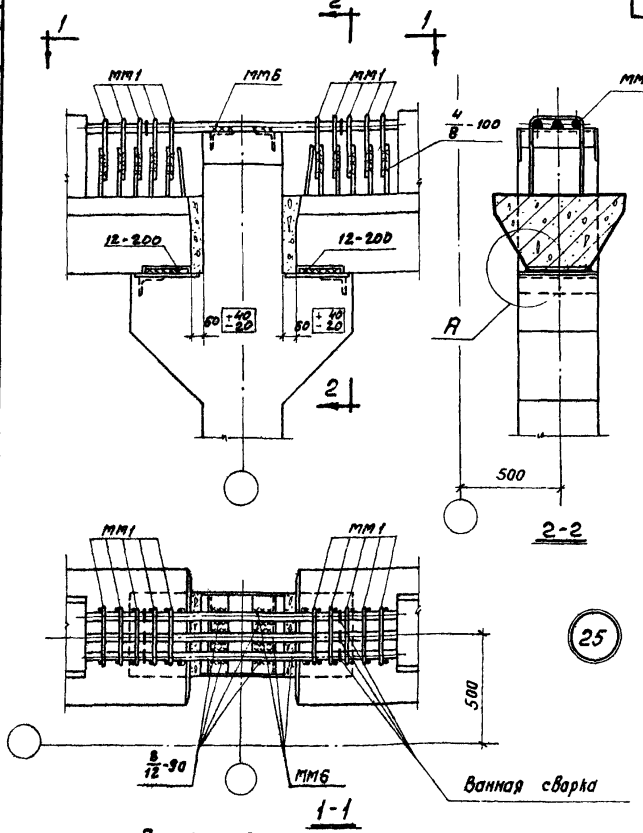


24

Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Длина ММ5 уточняется по месту.

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной у торцов и антисейсмических швов. Сетка колонн 9х6 м.	ТДМС 22-1. Деталь 24.

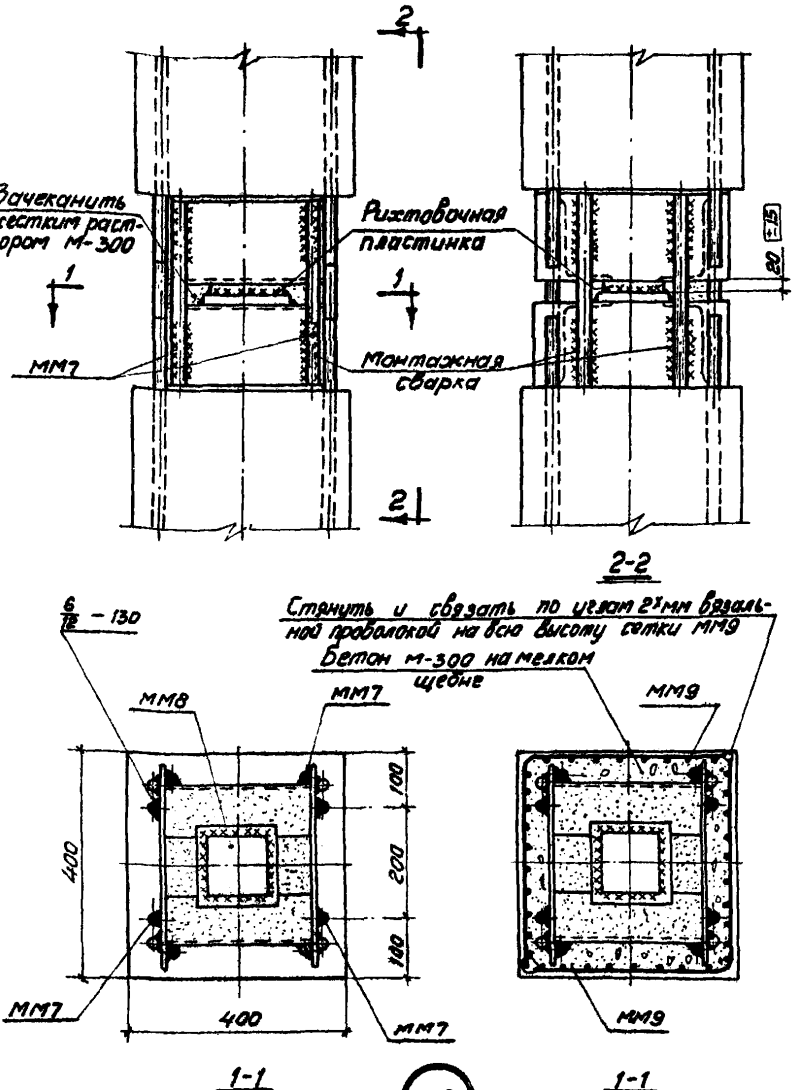


Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Длина ММ6 уточняется по месту.

ТДМ 1968	Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной у торцов и антисейсмических швов. Сетка колонн 9×6 м.	ТДМС 22-1. Деталь 25.

Инв. №



После зачеканки. (26) После замоноличивания

Примечание:

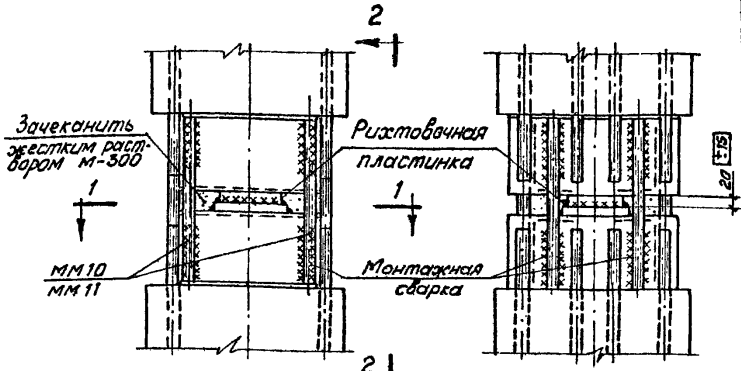
Толщина рихтовочной пластинки назначается по месту. (см. пояснительную записку).

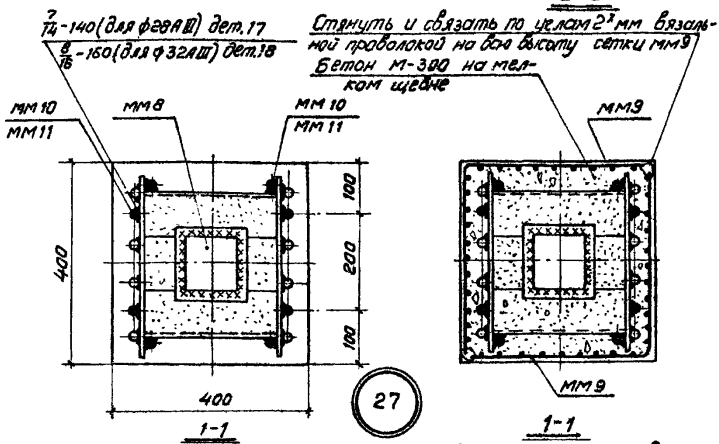
ТДМ 1968	Стык колонн.	ТДМС 22-1
		Деталь 26

Рук. группы Инженер | Старцев Шорина | Проверил Проверил | Гапеенков Стучинина

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва

10192 37





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

Примечание:

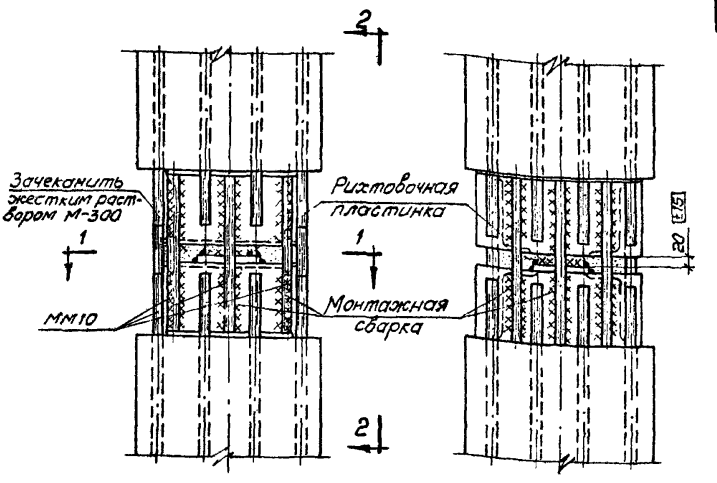
Толщина рихтовочной пластинки назначается по месту (см. пояснительную записку).

ТДМ 1968	Стыки колонн.	ТДМС 22-1
		Детали 27; 28

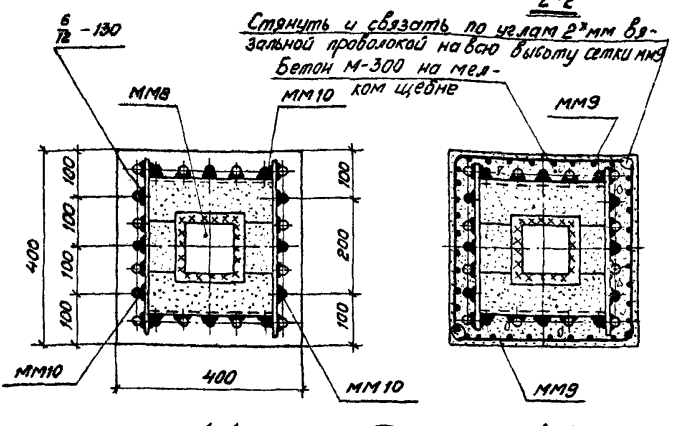
Инв. №

Ст. техник — Стучинин
Проверил — Гапеенков
Проверил — Стучинина
Выжигин
Старцев
Шорина
Нач. ОТК-1
Рук. группы
Инженер

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва



2-2



1-1 После зачеканки

29

1-1 После замоноличивания

Примечание:

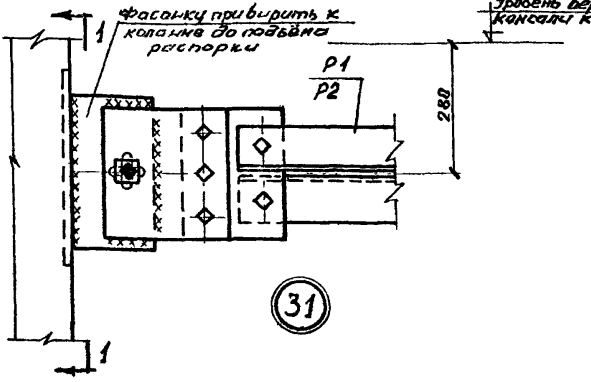
Толщина рихтовочной пластинки назначается по месту. (см. пояснительную записку).

ТДМ 1968	Стык колонн.	ТДМС 22-1
		Деталь 29

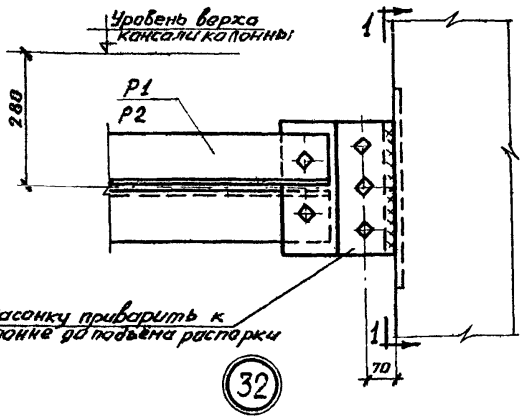
Стучинина

Проверил

Москва



31



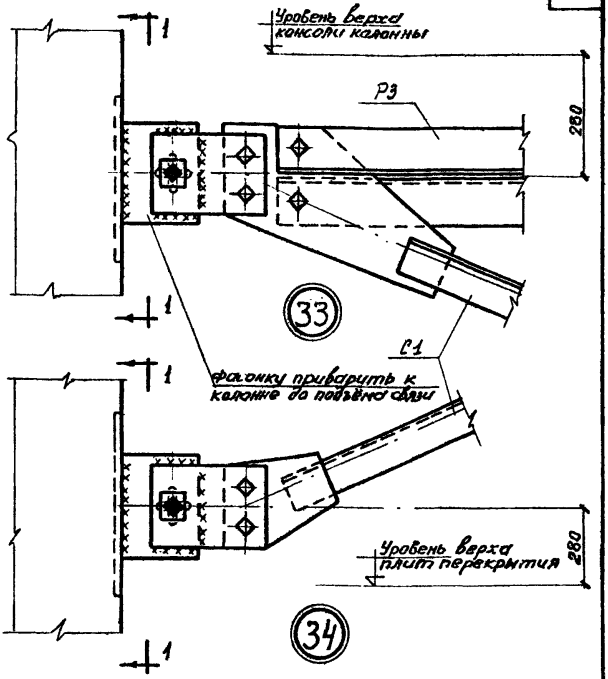
32

Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 45.
2. Сварку узлов производить после окончательной выверки и закрепления распорки 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 Р1 и Р2 с железобетонными колоннами.	ТДМС22-1 Детали 31,32

Инв. №



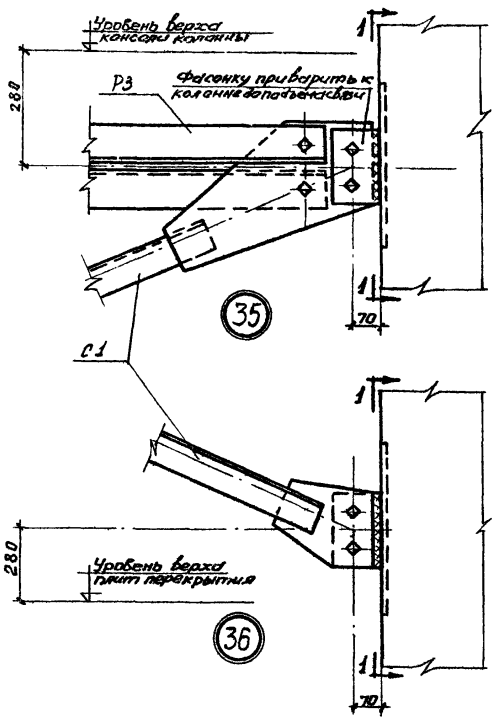
Примечания.

1. Сечение 1-1 см деталь 45.
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 Э 42
6. Все сварные швы $h_{ш}$ 8 мм.

ТДМ 1968	Металлоконструкции временных связей. Сопряжение связи марки С1 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами.	ТДМС22-1 Детали 33,34

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

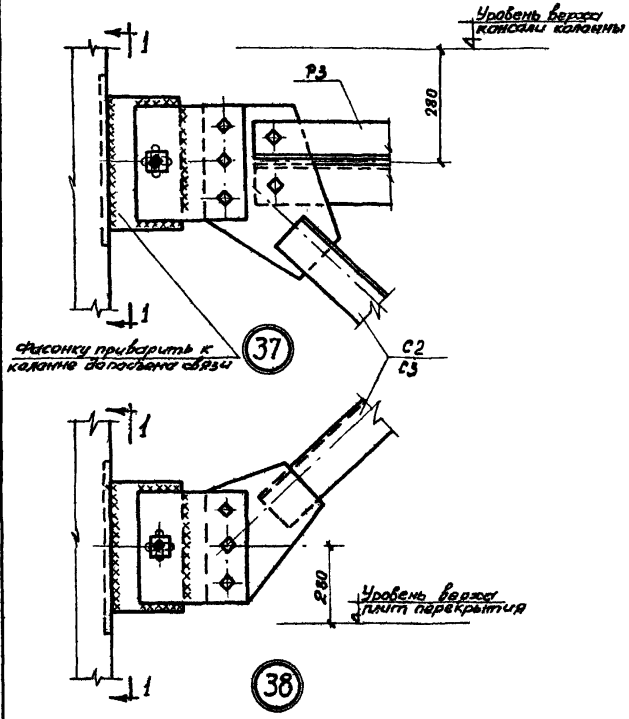
ГПИ-7



Примечания.

1. Сечение 1-1 см деталь 45.
2. Установку связевой 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.

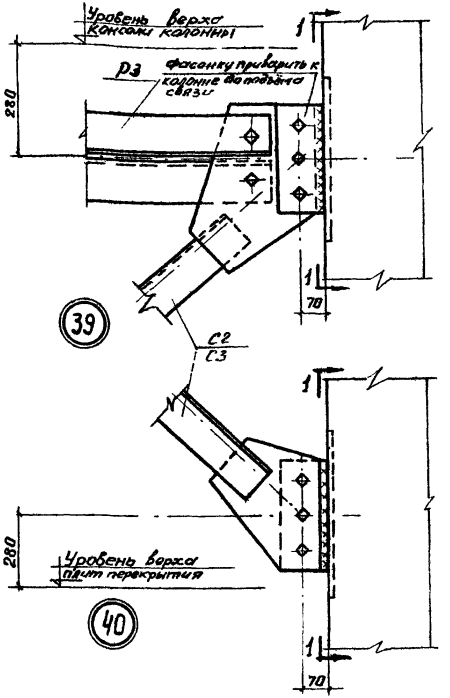
ТДМ 1968	Металлоконструкции временных связей. Сопряжение связи марки С1 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами	ТДМС 22-1	Детали 35,36



Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 45.
2. Установку связей 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.

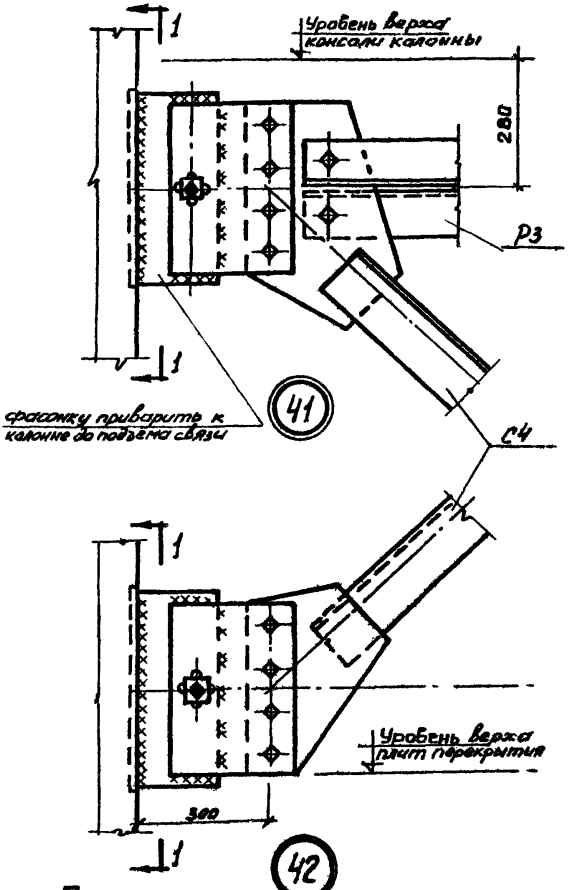
ТДМ 1968	Металлоконструкции временных связей. Сопряжение связей марок С2 и С3 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами.	ТДМС 22-1 Детали 37,38



Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 45.
2. Установку связевого 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 связей марок С2 и С3 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами	ТДМС 22-1	Детали 39,40



Примечания.

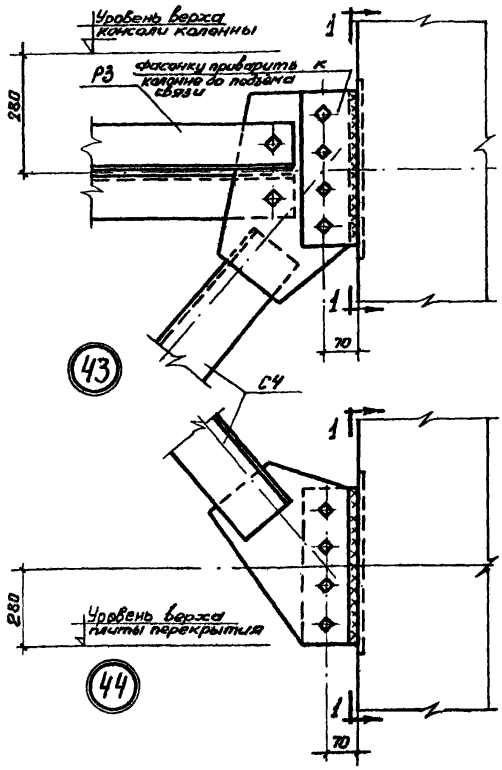
1. Сечение 1-1 см. деталь 45.
2. Установку связевой распорки Р3 производить до подъема связи в проектное положение.
3. Сварку узлов производить после окончательной выверки и закрепления связи в проектном положении.
4. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22мм.
5. Сварку производить электродами типа Э42.
6. Все сварные швы $h_{\text{ш}}$ 8мм.

ТДМ 1968	Металлоконструкции временных связей. Сопряжение связи марки С4 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами.	ТДМС22-1 Детали 41,42

Инв. №

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

ГПИ-7



Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 45.
2. Установку связевой 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 $h_з$ 8 мм.

ТДМ 1968	Металлоконструкции временных связей Сопряжение связи марки С4 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами.	ТДМС 22-1 Детали 43,44

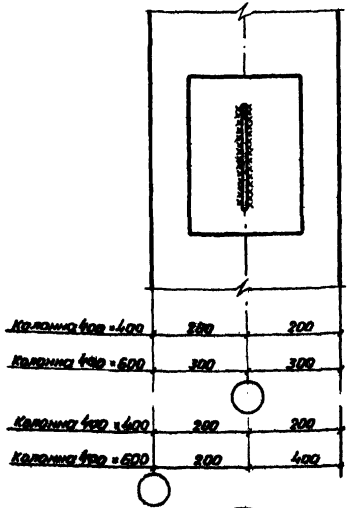
Инв. №

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

ГПИ-7

10192 46

1-1



45

Примечания:

1. Настоящую деталь читать совместно с деталями 31÷44.
2. Сварные швы $h_{ш}$=8мм

gost.e-ecolog.ru