ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

# ТИПОВЫЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭТАЖЕРОК

## ТДМЭ 22 – 1

# ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НЕСУЩЕГО КАРКАСА

ДЛЯ ЭТАЖЕРОК С ПЕРЕКРЫТИЯМИ ТИПА 1
ИЗ ПЛИТ, ОПИРАЮЩИХСЯ НА ПОЛКИ РИГЕЛЕЙ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

10059

gost.e-ecolog.ru

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

# ТИПОВЫЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭТАЖЕРОК

## ТДМЭ 22 – 1

# ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ НЕСУЩЕГО КАРКАСА

## ДЛЯ ЭТАЖЕРОК С ПЕРЕКРЫТИЯМИ ТИПА 1, ИЗ ПЛИТ, ОПИРАЮЩИХСЯ НА ПОЛКИ РИГЕЛЕЙ

| ЦНИИПРОМЗДАНИЙ | | | НИИЖБ | |
|---|---|---|---|---|
| Гл. инж. инст. | Сергеев | Зам. директ. | | Александровский |
| Гл. конструктор | Басиев | Рук. лаборат. | | Васильев |
| Нач. отд-а | Минц | Ст. научн. сотр. | | Коровин |
| Гл. инж. пр. | Воводин | | | |

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
при участии НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ
Государственным Комитетом
Совета Министров СССР
по делам строительства
Постановление №107 от 11/XII-1968 г

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

10059 2

# содержание


| | | Листы | стр. |
|---|---|---|---|
| | Пояснительная записка | | 5-9 |
| №№ деталей | | | |
| 1 | Деталь заделки колонны в фундамент | 1 | 10 |
| 2 | Деталь заделки колонны в фундамент в торце и у температурного шва | 2 | 11 |
| 3 | Деталь сопряжения ригеля перекрытия и опорной консоли с крайней колонной | 3 | 12 |
| 4 | Деталь сопряжения ригеля перекрытия и опорной консоли с крайней колонной | 4 | 13 |
| 5 | Деталь сопряжения ригеля перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной | 5 | 14 |
| 6 | Деталь сопряжения ригеля перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной | 6 | 15 |
| 7 | Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной | 7 | 16 |
| 8 | Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной | 8 | 17 |
| 9 | Деталь сопряжения ригелей перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной | 9 | 18 |

| №№ деталей. | | Листы | Стр. |
|---|---|---|---|
| 10 | Деталь сопряжения ригелей перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной | 10 | 19 |
| 11 | Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли с крайней колонной | 11 | 20 |
| 12 | Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли с крайней колонной | 12 | 21 |
| 13 | Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной | 13 | 22 |
| 14 | Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной | 14 | 23 |
| 15 | Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли с крайней колонной | 15 | 24 |
| 16 | Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли с крайней колонной | 16 | 25 |
| 17 | Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной | 17 | 26 |
| 18 | Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной | 18 | 27 |

| №№ деталей | | Листы | Стр. |
|---|---|---|---|
| 19 | Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной... | 19 | 28 |
| 20 | Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной... | 20 | 29 |
| 21 | Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной ..... | 21 | 30 |
| 22 | Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной..... | 22 | 31 |
| 23 | Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной ..... | 23 | 32 |
| 24 | Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной..... | 24 | 33 |
| 25 | Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной..... | 25 | 34 |
| 26 | Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной ..... | 26 | 35 |
| | Узлы А, Б и В ..... | 27 | 36 |
| 27,28 | Стыки колонн..... | 28 | 37 |
| 29,30 | Детали крепления вертикальных связей к колоннам..... | 29 | 38 |
| 31,32 | Детали крепления вертикальных связей к колоннам..... | 30 | 39 |
| 33,34 | Детали соединения элементов связей..... | 31 | 40 |


Нач. отд. ... инд.
Гл. инж. пр-та Володин
Рук. группы Зверев

Содержание

ТДМЭ22-1

## Пояснительная записка

Данный альбом является частью работы, полный состав которой изложен в сериях ИИ320-4 (для сетки колонн 6×6 м) и ИИ320-5 (для сетки колонн 9×6 м).

Альбом содержит детали сопряжения конструктивных элементов несущего каркаса для этажерок с перекрытиями по типу I, (из плит опирающихся на полки ригелей).

Все монтажные работы должны производиться в соответствии с требованиями 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) и "Технологическими рекомендациями по электросварке и заделке стыков и швов сборных железобетонных конструкций промышленных зданий"*), а также указаний конкретного проекта по монтажу и загружению конструкций.

При установке колонн в стаканы фундаментов риски колонн должны быть совмещены с разбивочными осями.

Между торцом колонны и дном стакана предусмотрен зазор для рихтовки колонн по вертикали. Заполнение до проектной отметки низа колонн осуществляется жестким бетоном М-300 на мелком щебне или гравии с учетом фактической длины колонны.

После установки колонн зазоры между стенками стакана фундамента и колонной заполняются бетоном марки не ниже 300 на мелком щебне или гравии.

Стыки колонн осуществляются путем приварки стыковых стержней из арматуры класса А III к стальным оголовкам колонн с последующим замоноличиванием. Сварку производить электродами типа Э50А.

При монтаже колонн трехэтажных этажерок к центрирующей прокладке нижней колонны приваривается рихтовочная пластинка номинальной толщиной 20 мм.

*) Разработаны ВНИИМонтажспецстроем, Промстальконструкцией и ВНИПИ Теплопроект изд. ЦБТИ Минмонтажспецстроя СССР 1968г.

| | | |
|---|---|---|
| Гл. инж. Сектора | Сергеев | |
| Нач. отд. 2 | Минц | |
| Гл. инж. проекта | Валдин | |
| Рук. группы | Зверев | |

ТДМ322-1

Пояснительная записка.

Толщина рихтовочной пластинки уточняется по месту с учетом фактической длины колонны. По согласованию между заводом-изготовителем и монтажной организацией колонны могут поставляться на строительство с приваренными рихтовочными пластинками; в этом случае отклонение длины колонны 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 путем соединения при помощи ванной сварки выпусков арматуры из ригеля и колонны, сварки закладных элементов ригеля и консоли колонны с последующим замоноличиванием узла. Сварку и замоноличивание узлов следует производить после тщательной проверки соответствия марок изделий и их положения проекту.

Ванная сварка выпусков арматуры и стыковых стержней должна выполняться электродами типа Э50А, согласно рекомендации ЦНИИСК, в медных формах, обеспечивающих наиболее качественное выполнение сварного соединения. Допускается, в случае необходимости, ванную сварку производить одним из рекомендуемых СНиП II-В.1-62 и $\frac{\text{ВСН 38-57}}{\text{МСПМХП-МСЭС}}$ Вид 3 ванной сварки.

В целях снижения количества сварных стыков предусмотрено использование вставок 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 заводом-изготовителем и монтажной организацией ригели могут поставляться на строительство с измененной длиной выпусков арматуры, позволяющей выполнять 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.

При установке ригелей на консоли колонн должны быть обязательно совмещены выпуски арматуры из ригеля и колонны, при этом допускается смещение ригеля с разбивочной оси, но не более, чем на ±20 мм.

Допуски на размер зазора между торцом ригеля и колонной не следует путать с допускаемыми отклонениями всей колонн от вертикали.

В период монтажа ригель должен быть раскреплен от потери устойчивости.

Крепление опорной консоли ОК-3 осуществляется приваркой последней через уголок ММ12 к выпускам из колонны и к закладной детали консоли колонны с последующим обетонированием узла.

Сварка закладных деталей ригеля и консоли колонны выполняется электродами типа Э42, после стыкования опорной арматуры ригеля и колонны (выполняемой ванной сваркой). Опорная железобетонная консоль ОК3 привариваается к закладной детали консоли колонны также электродами типа Э42. Приварка уголка ММ 12 к выпускам из колонны, а также приварка стержня ММ 22 к выпускам из опорной консоли ОК3 и уголку ММ 12 производится электродами типа Э50А.

Заполнение зазоров между торцами ригелей и колоннами и обетонирование железобетонной опорной консоли следует производить бетоном на мелкой щебне или гравии с тщательным вибрированием. Замоноличивание узлов производить после установки межколонных плит.

| | | |
|---|---|---|
| | Пояснительная записка. | ТДМ322-1 |

Марка бетона замоноличивания зазоров должна быть не менее 200 при сетке колонн 6×6 м и не менее 300 при сетке колонн 9×6 м.

Замоноличивание зазоров между элементами выполняется после установки плит перекрытий /на чертежах плиты условно не показаны/.

Сварку и замоноличивание узлов следует производить после тщательной проверки соответствия марок изделий их положению на монтажной схеме.

Ванная сварка, а также электродуговая сварка стержней с листовым или сортовым прокатом выполняется в соответствии с "Указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций" (ВСН 38-57 / МСПМХП-МСЭС).

При эксплуатации этажерок в условиях воздействия агрессивной среды, при монтаже конструкций должны выполняться мероприятия, указанные в конкретном проекте, разрабатываемом в соответствии с требованиями "Указаний по проектированию антикоррозийной защиты строительных конструкций промышленных зданий в производствах с агрессивными средами" (СН 262-67) и других нормативных документов.

Стальные соединительные элементы с мм1 по мм13 и мм22 даны в альбоме ИИ329-1

Марка стали стыковых стержней мм1-мм9 и мм22 должна приниматься такой же как и марка стали стыкуемой арматуры железобетонных изделий.

Железобетонная опорная консоль ОК3 дана в альбоме ИИ322-1.

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

| | | |
|---|---|---|
| Нач. отд. | | Жинц |
| Гл. инж. пр-та | | Валдин |
| Рук. группы | | Зверев |

Пояснительная записка

ТДМ322-1

В процессе монтажа конструкции следует предохранять от ударов, динамических нагрузок и статической перегрузки.

Детали крепления вертикальных связей к колоннам даны на листах 29,30.

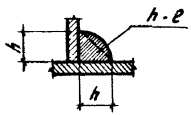
Приварку элементов связей к закладным элементам колонн производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

Детали 1,2, 7-10, 19-22, 27, 28 заимствованы из серии ТДМ 22-1 и помещены в настоящем альбоме в целях удобства пользования проектным материалом.

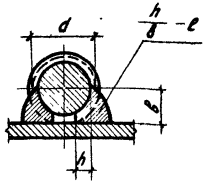
## Условные обозначения

———— — сварной шов монтажный

Схема шва:




h - высота шва
e - длина шва




h - высота шва (h = 0,25 d)
δ - ширина шва (δ = 0,5 d)
e - длина шва

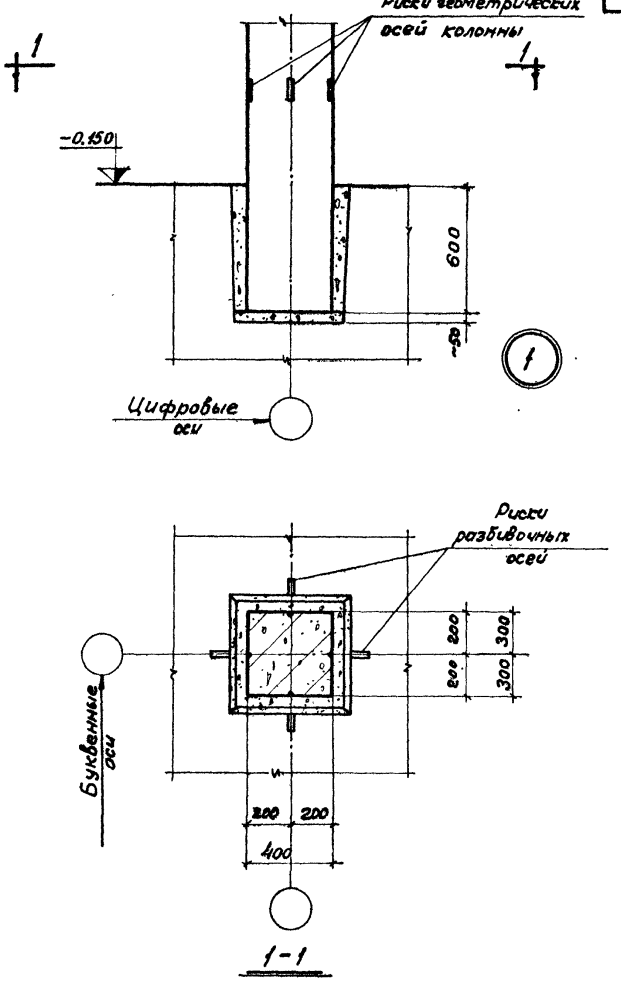


- монтажный болт

| | | |
|---|---|---|
| Гл. инж. инст. | Сергеев | |
| Нач. ОТК | Минц | |
| Гл. инж. пр-та | Болдин | |
| Рук. группы | Зверев | |

ТДМ 322-1

Пояснительная записка




| | |
|---|---|
| Шифр | ТДМЭ 22-1 |
| Лист | 1 |
| Инв. № | |

| | | |
|---|---|---|
| Нач. ОТК-2 | | Минц |
| Гл. инж. пр-та | | Володин |
| Рук. группы | | Зверев |
| Ст. техник | | Нежданова |
| Дата выпуска: 1966 г. | | |

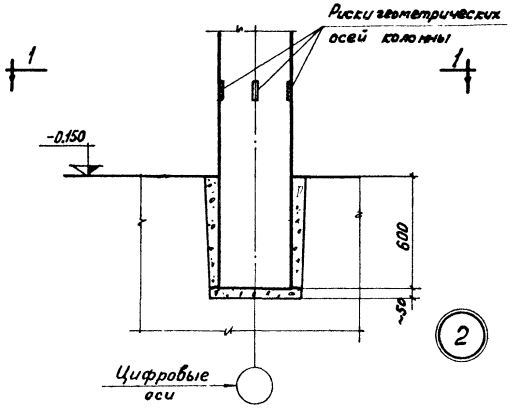
Проверил Павлова

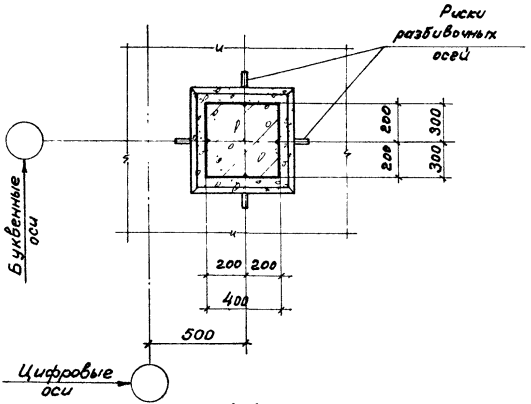
ТДМ 1966 г.

Деталь заделки колонны в фундамент

ТДМЭ 22-1

Деталь 1

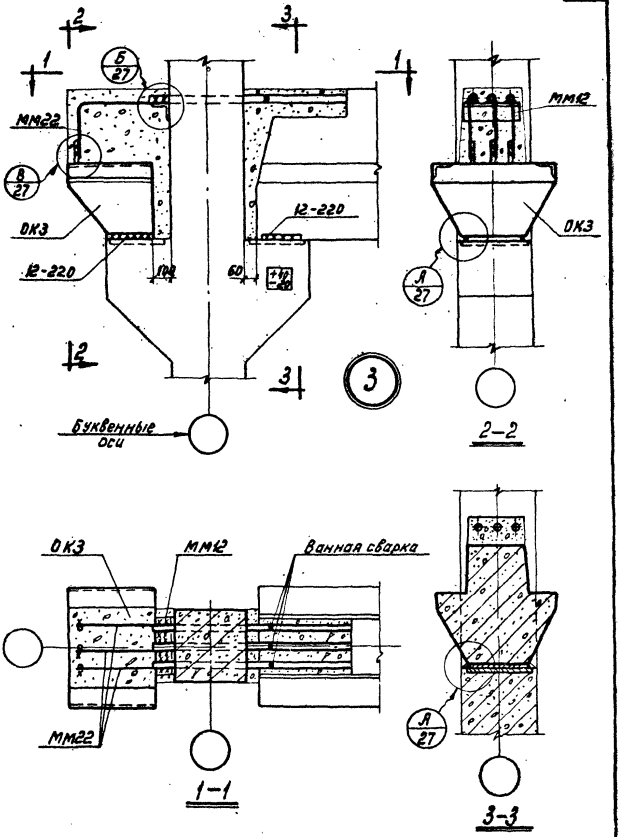



1-1

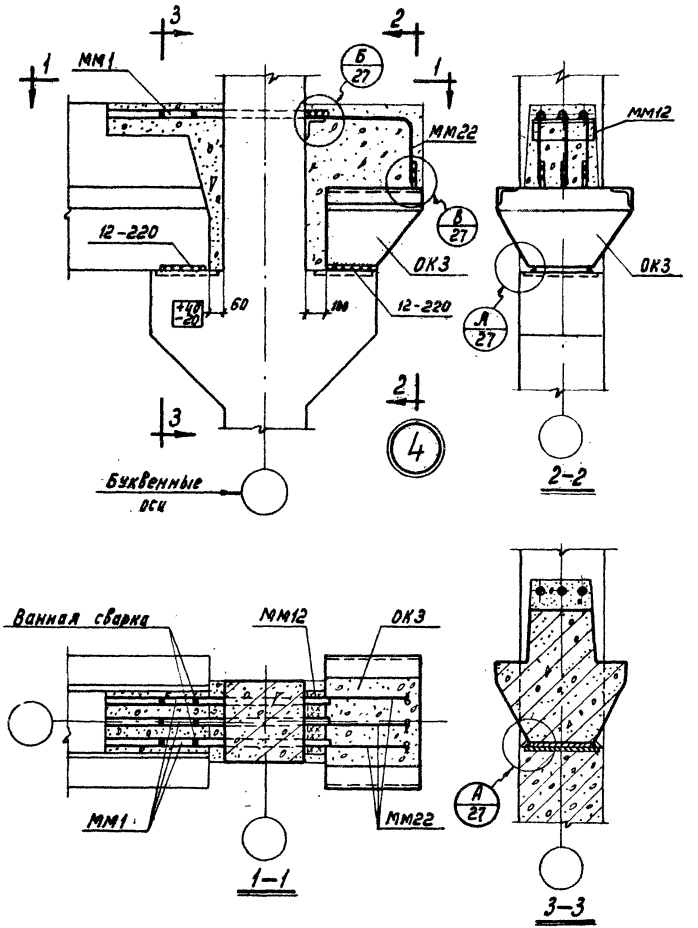
| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1966 г. | Деталь заделки колонны в фундамент в торце и у температурного шва | ТДМ 3.22-1 Деталь 2 |

10059 12




| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1967г. | Деталь сопряжения ригеля перекрытия и опорной консоли с крайней колонной | ТДМЭ22-1 Деталь 3 |

Шифр
ТДМЭ22-1
Лист
4
Инв.№



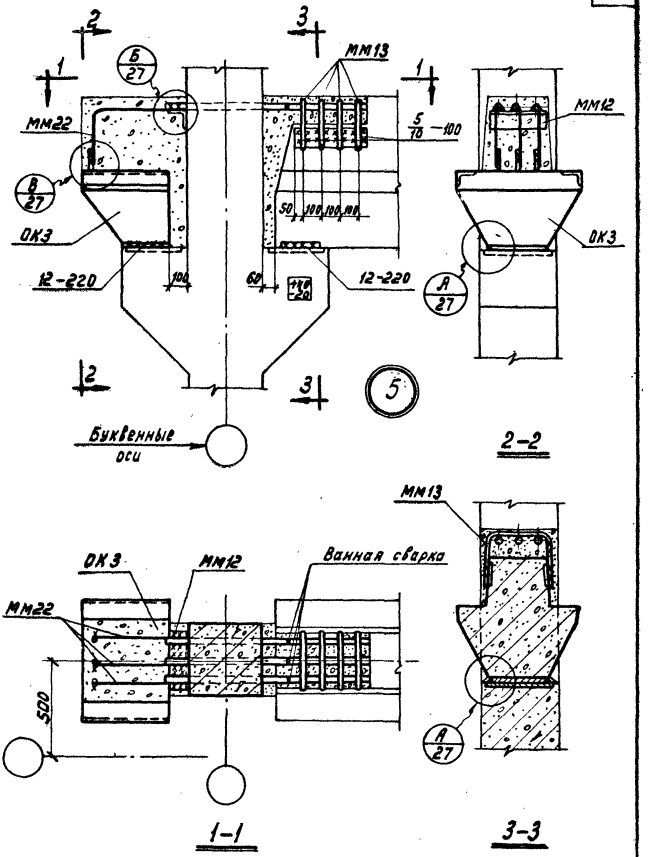

| | | |
|---|---|---|
| Гл. инж. пр-та | Володин | |
| Рук. группы | Зверев | |
| И.о. инженера | Нежданова | |
| Дата выпуска: | 1967г. | |

ТДМ 1967г.

Деталь сопряжения ригеля перекрытия и опорной консоли с крайней колонной

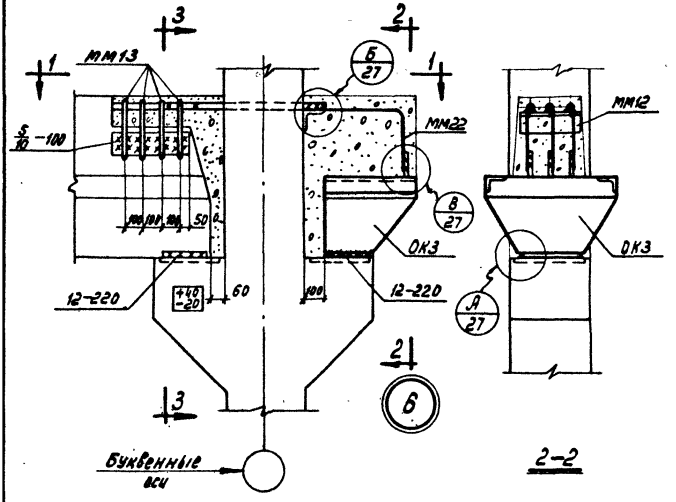
ТДМЭ22-1
Деталь 4

| | |
|---|---|
| Шифр | ТДМЭ22-1 |
| Лист | 5 |
| Инв. № | |

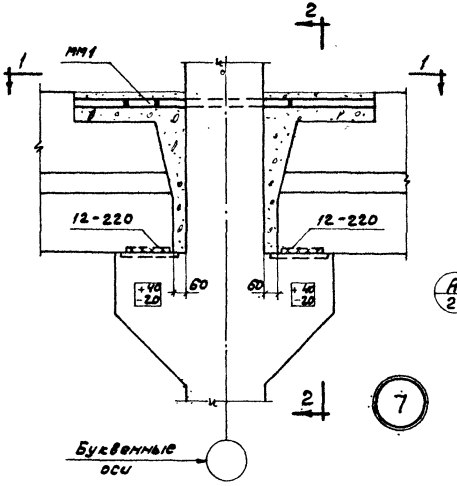


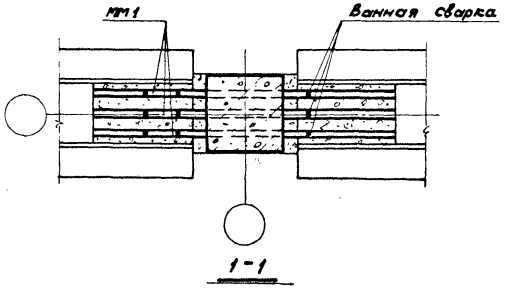

| | | |
|---|---|---|
| Нач. СТК2 | Минц | Скворцов |
| Гл. инж. пр-та | Воловин | |
| Рук. группы | Зверев | |
| Ц. о. инженера | Нежданова | |
| Дата выпуска: | 1967г. | |

| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1967г. | Деталь сопряжения ригеля перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной | ТДМЭ22-1 Деталь 5 |



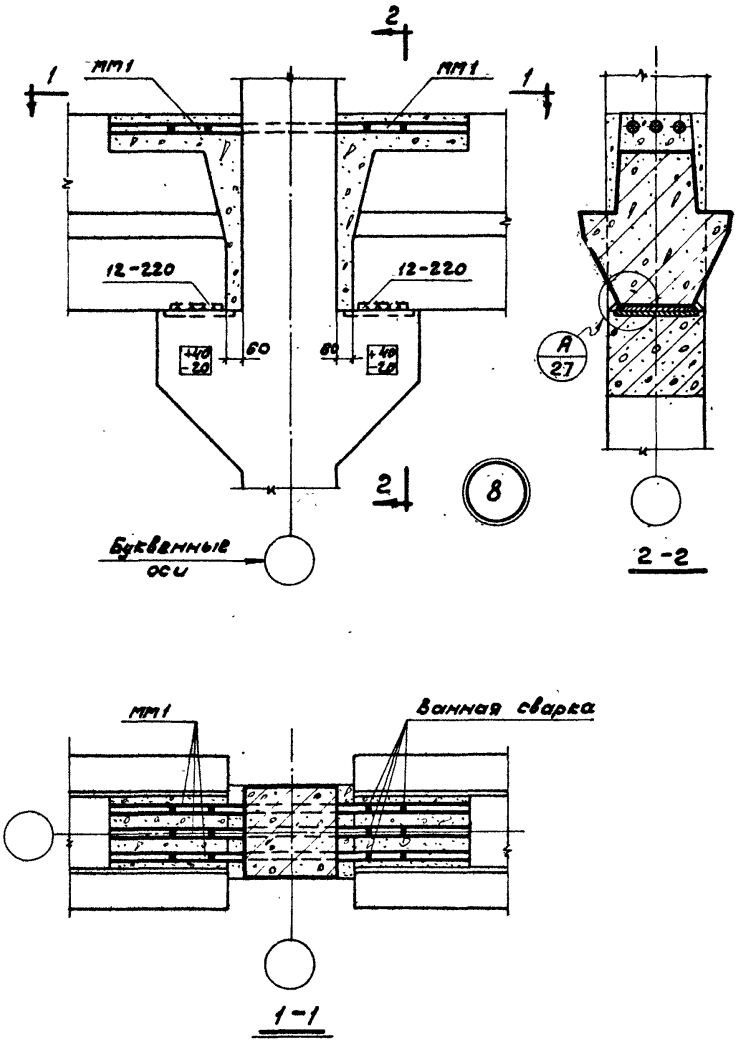

| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1967г. | Деталь сопряжения ригеля перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной | ТДМ322-1 Деталь 6 |



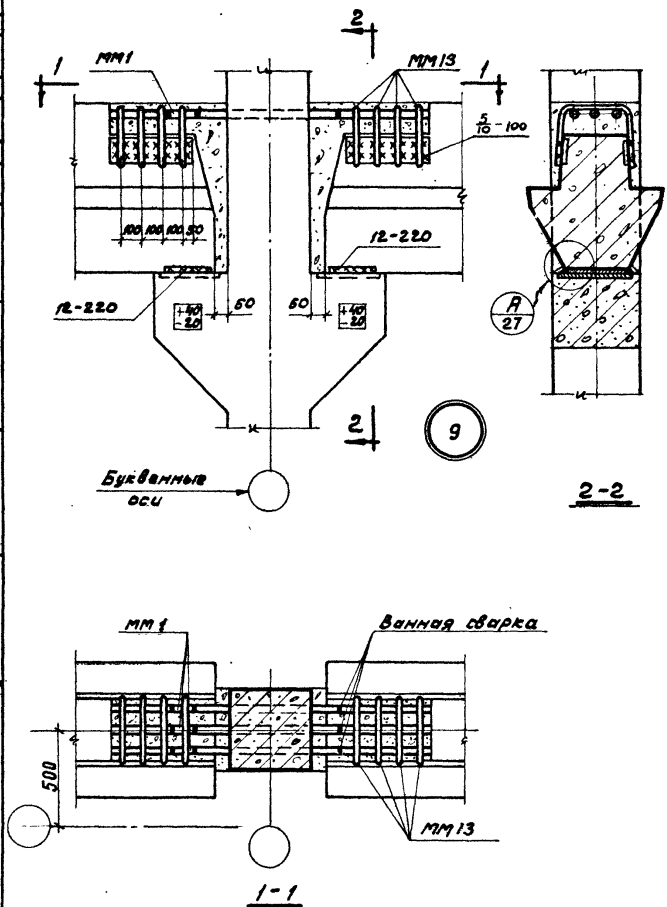

| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1966г. | Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной | ТДМ 3 22-1<br>Деталь 7 |

| | |
|---|---|
| Шифр | ТДМЭ 22-1 |
| Лист | 8 |
| Инв. № | |



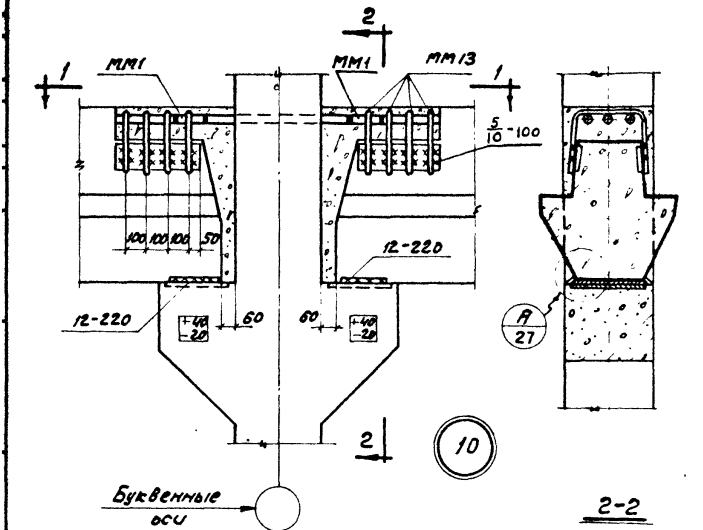

| | | |
|---|---|---|
| Нач. ОТК-2 | | Милованов |
| Гл. инж. пр-та | | |
| Рук. группы | | |
| Ст. техник | | |
| Дата выпуска: 1966 г. | | |
| Минц | Володин | Проверил |
| | Зверев | |
| | Нежданова | |

| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1966 г. | Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной | ТДМЭ 22-1 |
| | | Деталь 8 |

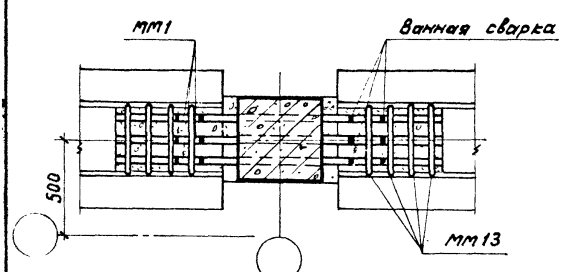



| | | |
|---|---|---|
| Шифр | | |
| ТДМ322-1 | | |
| Лист | | |
| 9 | | |
| Инв. № | | |
| Милованов | | |
| Проверил | | |
| Минц. | | |
| Володин | | |
| Зверев | | |
| Нежданова | | |
| Дата выпуска: 1966 г. | | |
| Нач. ОТК-2 | | |
| Гл. инж. пр-та | | |
| Рук. группы | | |
| Ст. техник | | |

| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1966 г. | Деталь сопряжения ригелей перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной | ТДМ322-1 |
| | | Деталь 9 |

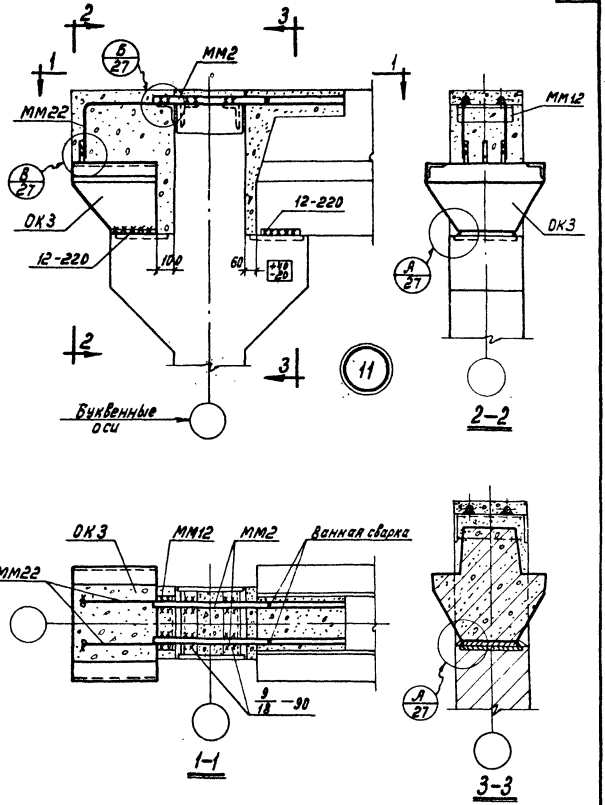



2-2



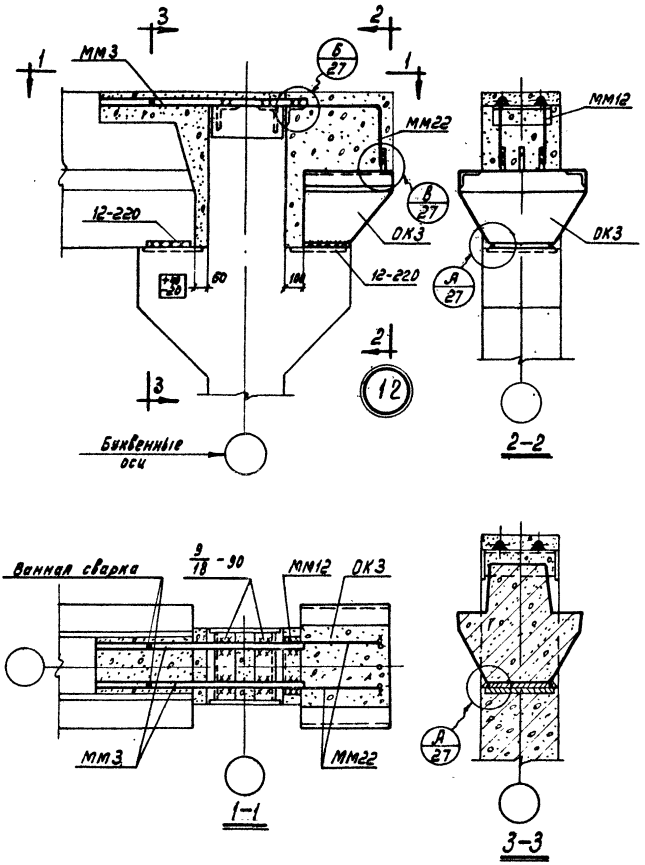

1-1

| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1966г. | Деталь сопряжения ригелей перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной | ТДМЭ 22-1<br>Деталь 10 |




| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1967г. | Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли с крайней колонной | ТДМ 22-1 Деталь 11 |

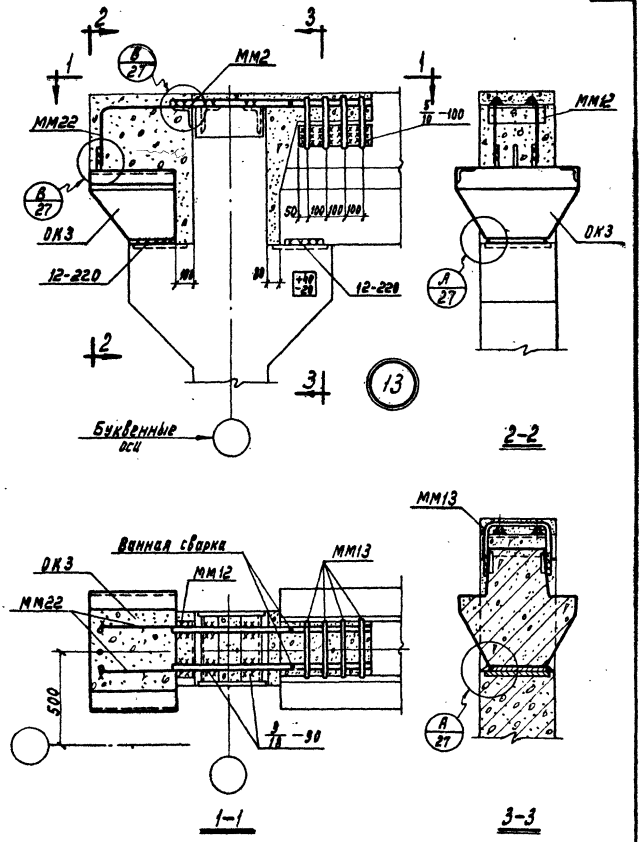
Шифр
ТДМЭ22-1
Лист
12
Инв.№




Рук. группы Зверев
И.о. инженера Нежданова
Дата выпуска: 1967г.

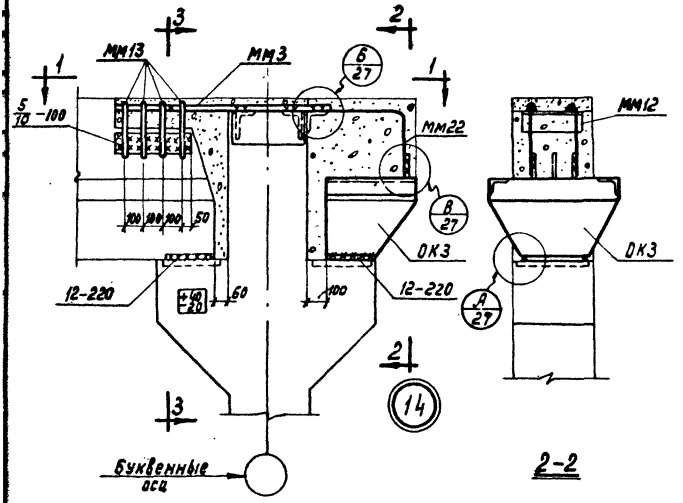
| ТДМ 1967г. | Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли с крайней колонной | ТДМЭ22-1 Деталь 12 |
|---|---|---|

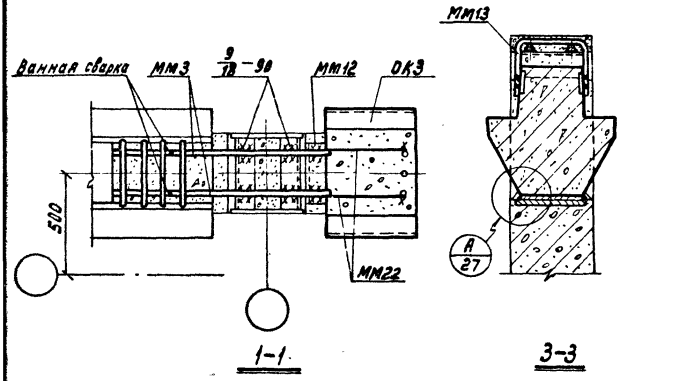
| | |
|---|---|
| Шифр | ТДМЭ22-1 |
| Лист | 13 |
| Инв. № | |



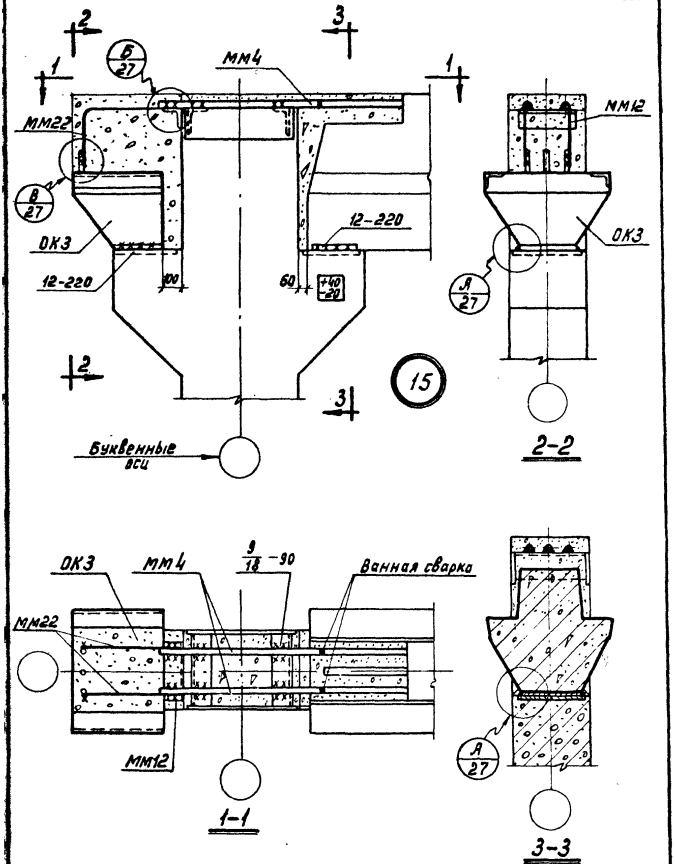

| | | |
|---|---|---|
| Нач. ОЗК 2 | Минц | Скворцов |
| Гл. инж. пр-та | Володин | |
| Рук. группы | Зверев | |
| И.о. инженера | Нежданова | |
| Дата выпуска: | 1967г. | |

| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1967г. | Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной | ТДМЭ22-1 |
| | | Деталь 13 |



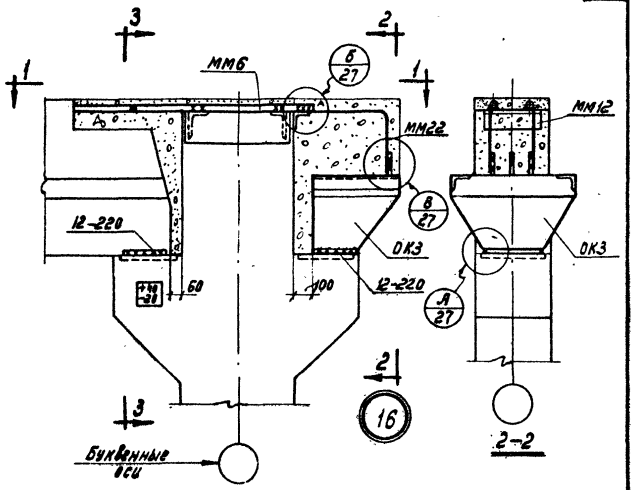



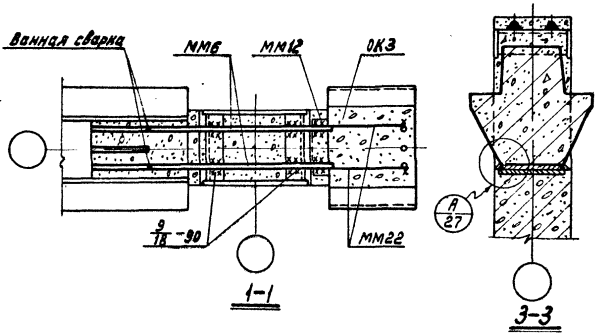

| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1967г. | Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консали у торцов и температурных швов с крайней колонной | ТДМ 322-1<br>Деталь 14 |




| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1967г. | Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли с крайней колонной | ТДМ 322-1 Деталь 15 |

Шифр ТДМЭ22-1
Лист 16
Инв. №



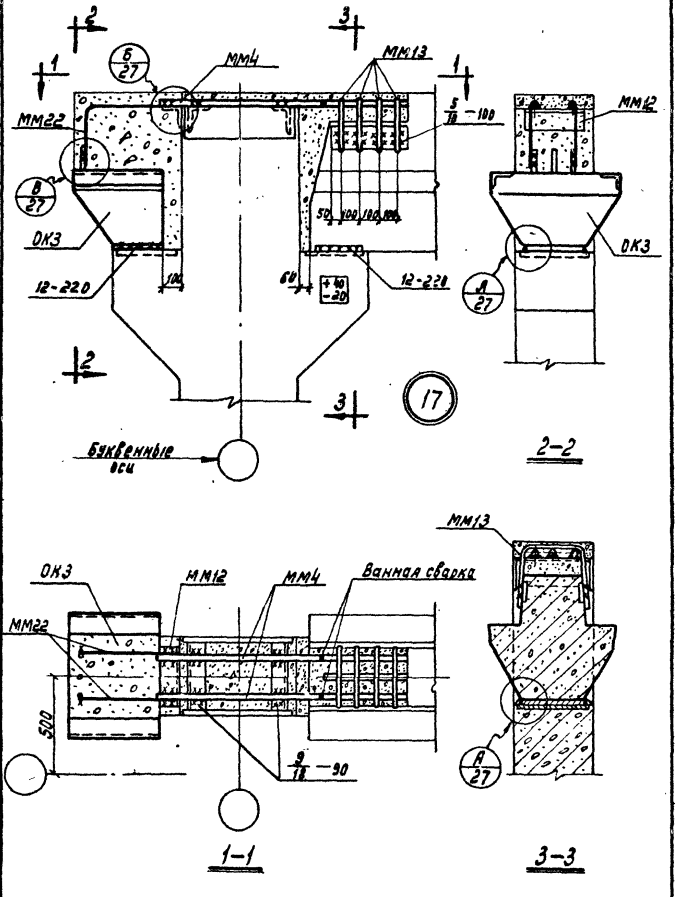

| | | |
|---|---|---|
| Гл. инж-р пр-та | Володин | |
| Рук. группы | Зверев | |
| Гл. инженер проекта | Нержанова | |
| Дата выпуска: | 1967г. | |

ТДМ 1967г.

Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли с крайней колонной

ТДМЭ22-1
Деталь 16

| | |
|---|---|
| Шифр | ТДМЭ22-1 |
| Лист | 17 |
| Инв. № | |



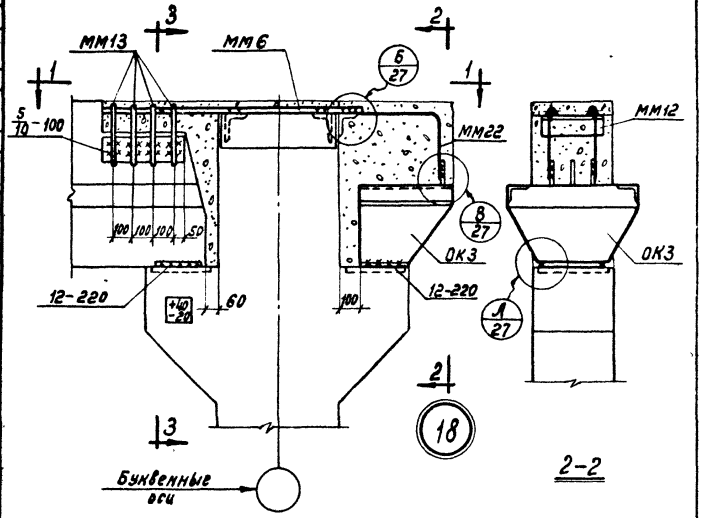

| | | |
|---|---|---|
| Нач. отд. 2 | Минц | Скворцов |
| Гл. инж. пр-та | Володин | |
| Рук. группы | Зверев | |
| И.о. инженера | Нежданова | |
| Дата выпуска: 1967г. | | |

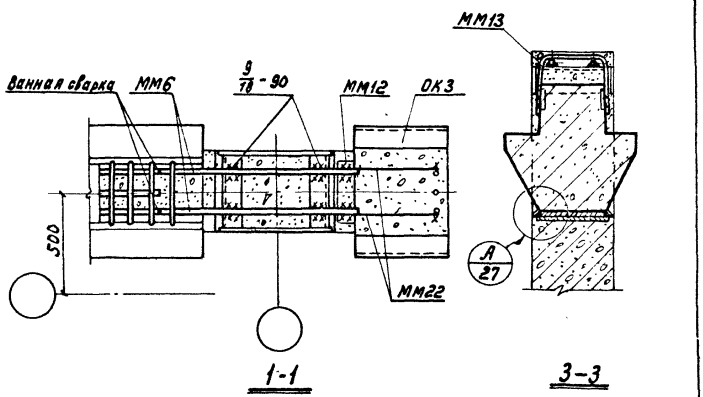
ТДМ 1967г.

Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной

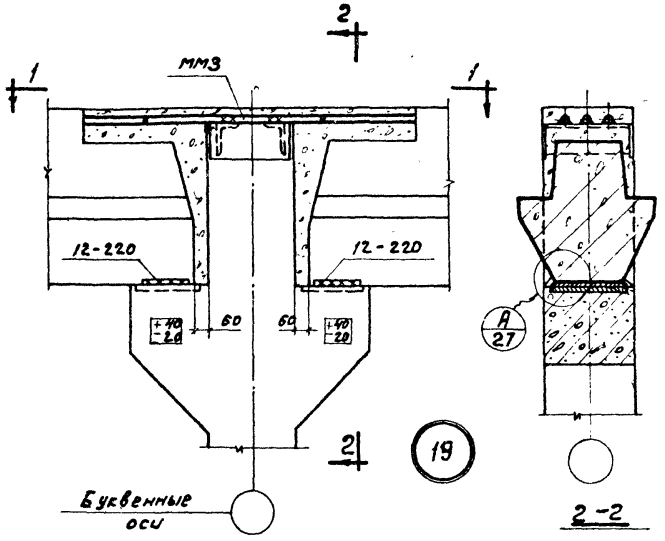
ТДМЭ22-1

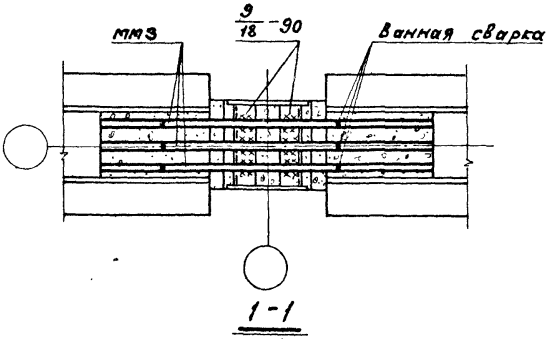
Деталь 17



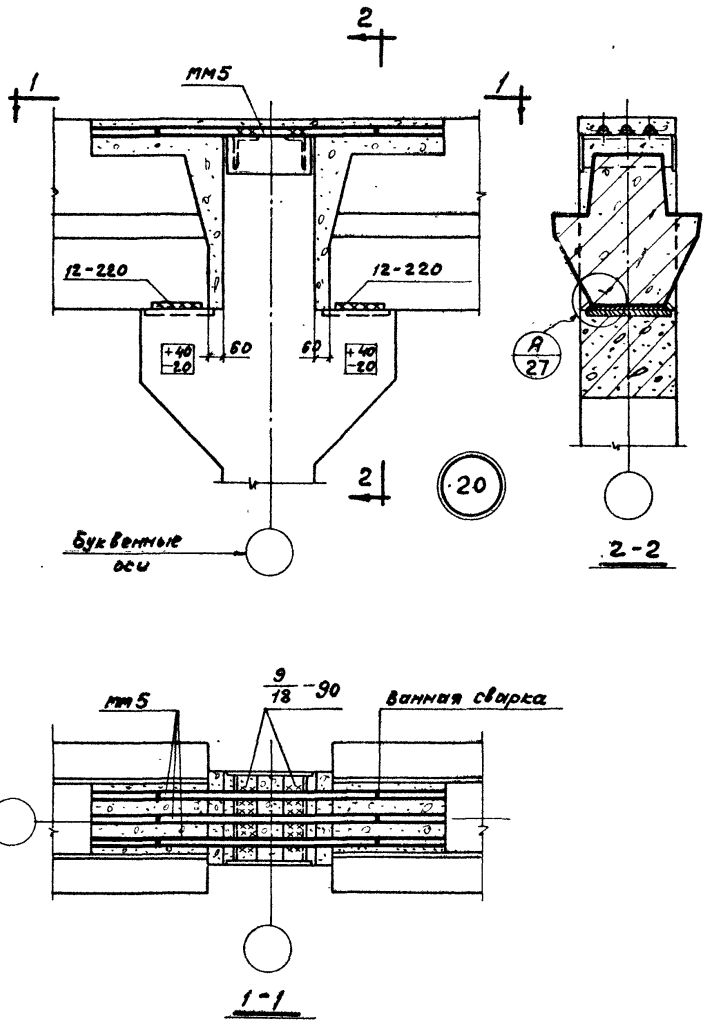

| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1967г. | Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной | ТДМ 322-1<br>Деталь 18 |




| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1966 г. | Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной | ТДМ 322-1 |
| | | Деталь 19 |

| | |
|---|---|
| Шифр | ТДМЭ22-1 |
| Лист | 20 |
| Инв. № | |

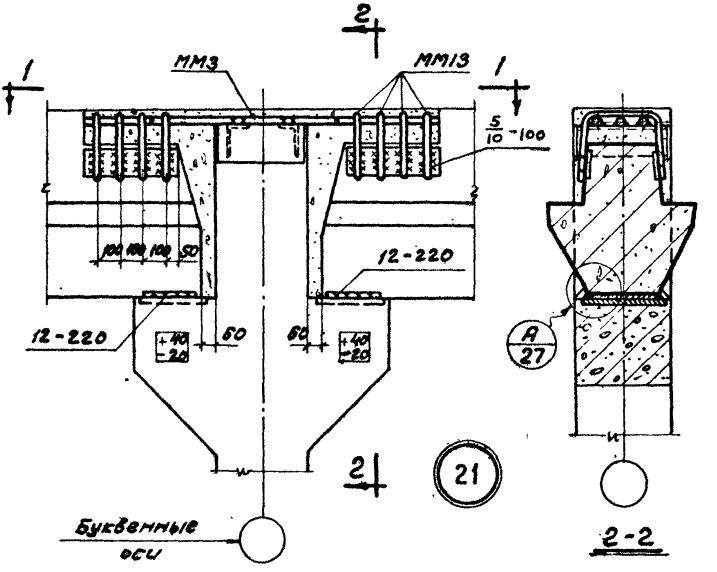


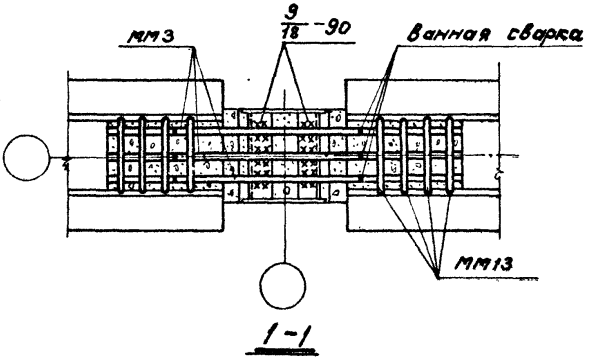

| | | |
|---|---|---|
| Нач ОТК 2 | | |
| Гл инж пр-та | | |
| Рук. группы | | |
| Ст. техник | | |
| Минц | Володин | Зверев | Нежданова |
| Проверил | | |
| Милованов | | |

Дата выпуска: 1966 г.

| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1966 г. | Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной | ТДМЭ22-1 |
| | | Деталь 20 |

Шифр
ТДМЭ22-1
Лист
21
Инв.№




| | | |
|---|---|---|
| Гл.инж.пр-та | Володин | |
| Рук.группы | Зверев | |
| Ст.техник | Неждановa | |
| Дата выпуска: | 1966 г. | |

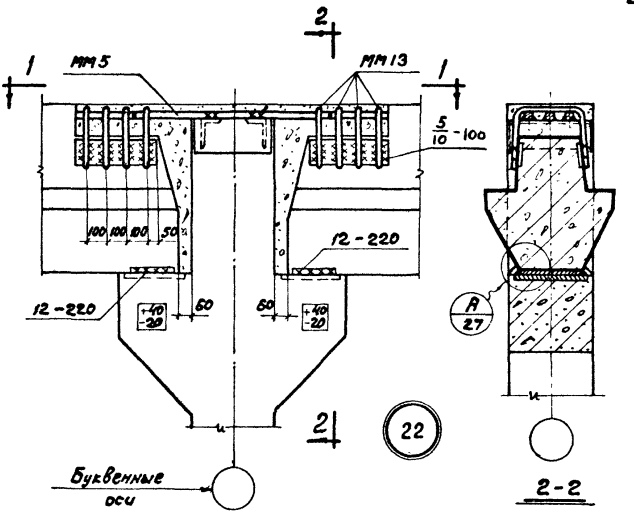
ТДМ 1966 г.

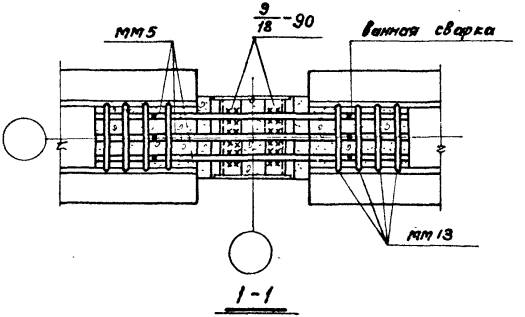
Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной

ТДМЭ 22-1

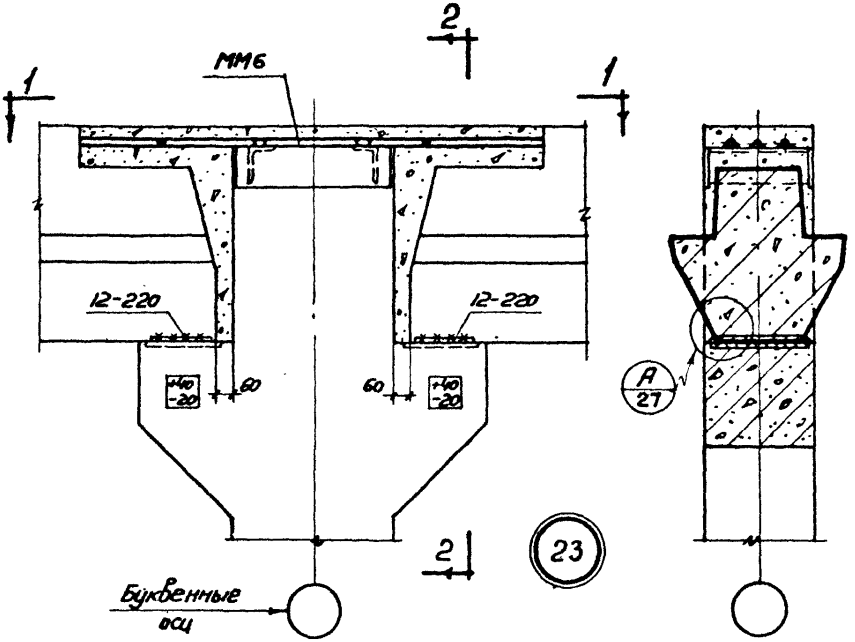
Деталь 21

10059 31

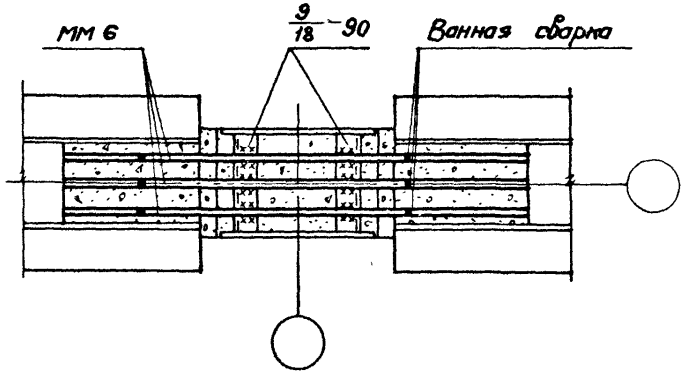



| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1968г. | Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной | ТДМ 322-1<br>Деталь 22 |



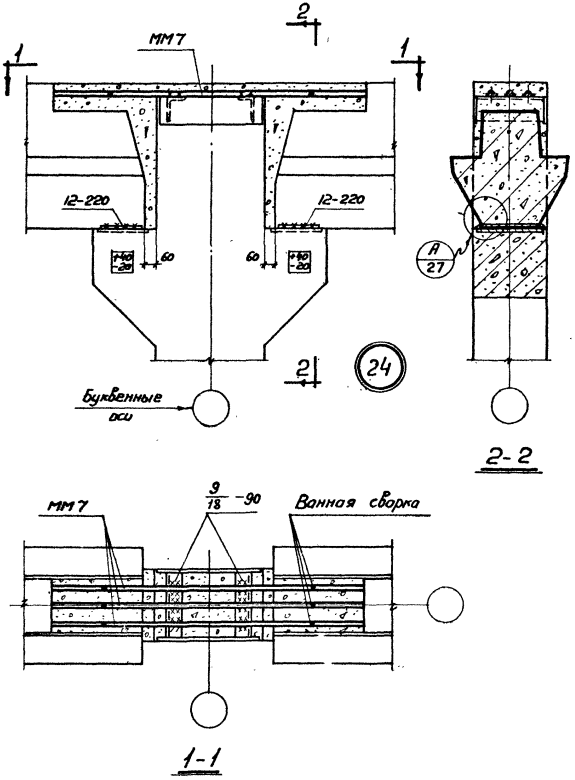

2-2




1-1

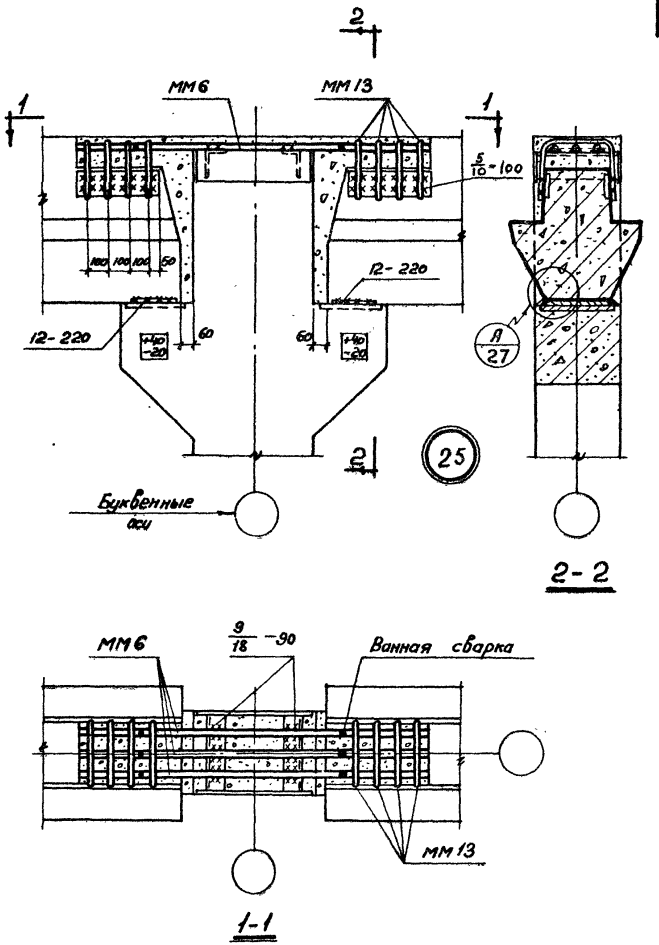
| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1966г | Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной | ТДМЭ22-1 Деталь 23 |

| | |
|---|---|
| Шифр | ТДМЭ22-1 |
| Лист | 24 |
| Инв. № | |



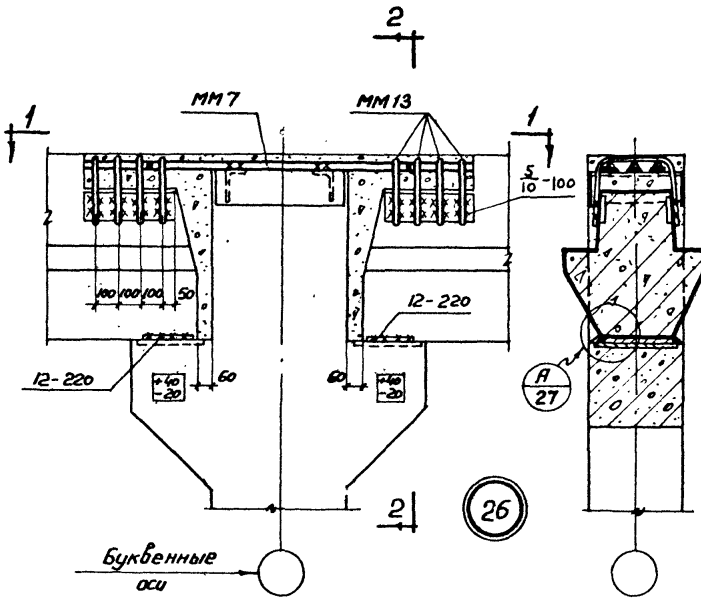

| | | |
|---|---|---|
| Гл. инж. отд. | | Милованов |
| Рук. группы | | Володин |
| Ст. техник | | Зверев |
| Дата выпуска | 1966 г | Жданова |

| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1966г | Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной | ТДМЭ22-1 |
| | | Деталь 24 |

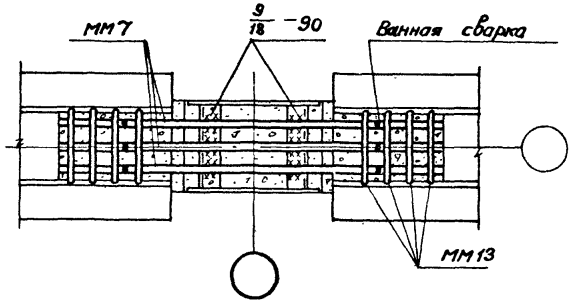



| | | |
|---|---|---|
| Шифр | | |
| ТДМЭ22-1 | | |
| Лист | | |
| 25 | | |
| Инв. N | | |
| Нач. отд. 2 | Минц | Дроверин |
| Гл. инж. пр-та | Володин | |
| Рук. группы | Зв[illegible] | |
| Ст. техник | Нежданова | |
| Дата выпуска 1966г | | |

| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1966г | Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной | ТДМЭ 22-1 |
| | | Деталь 25 |

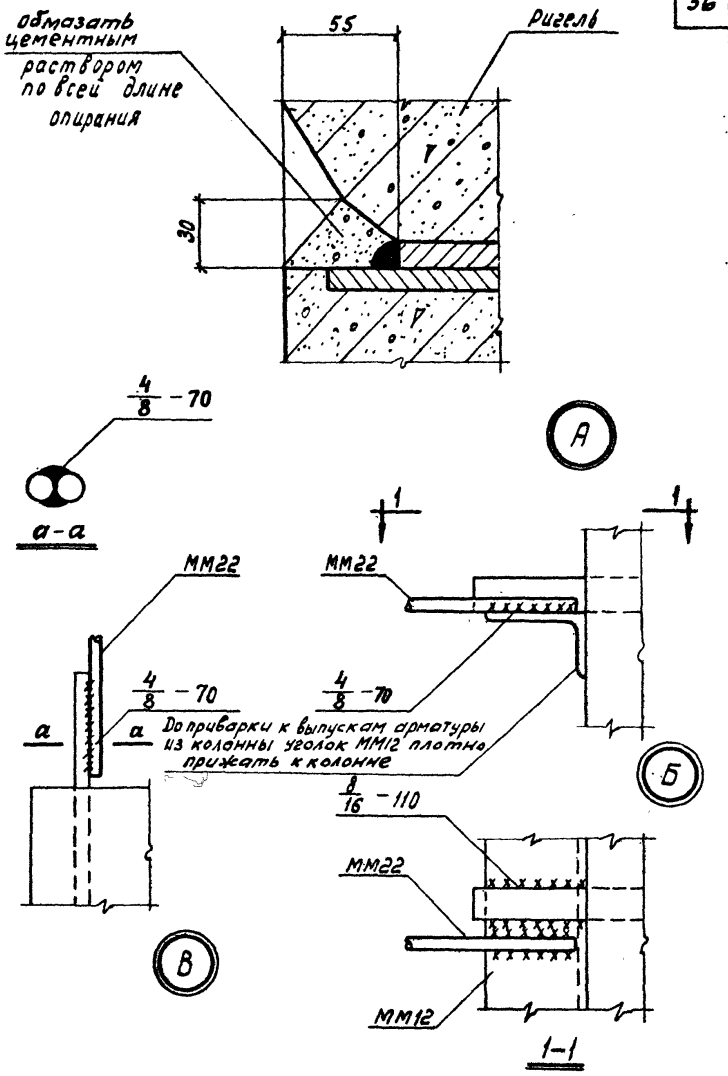



2-2

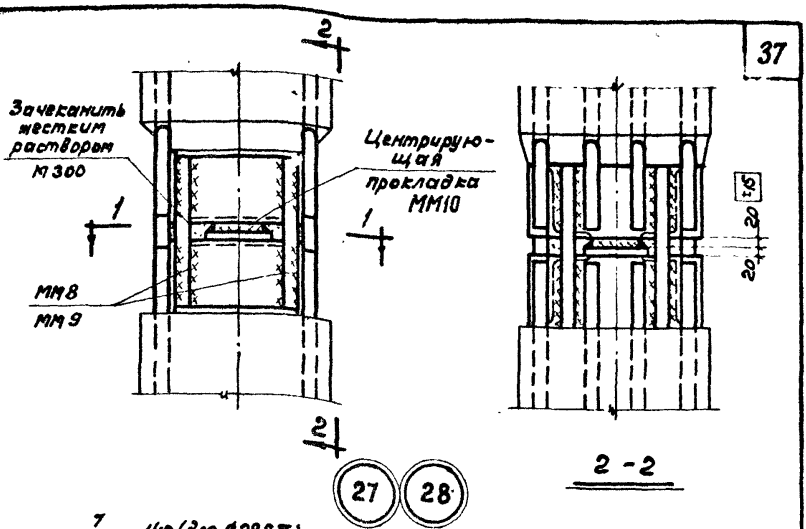



1-1

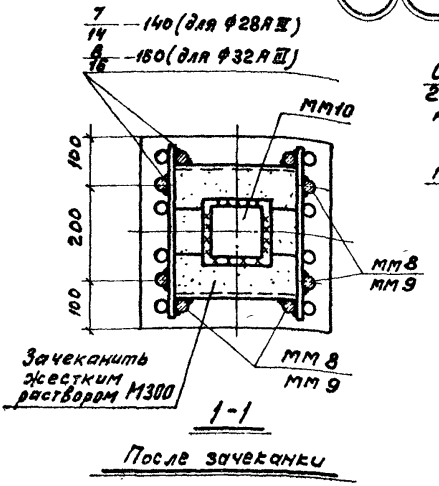
| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1966г | Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной | ТДМЭ22-1 Деталь 26 |

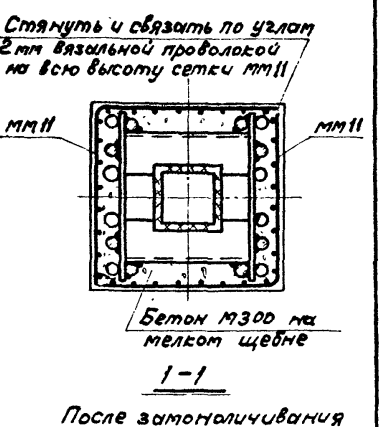



| | | |
|---|---|---|
| ТДМ 1967г. | Узлы А, Б и В | ТДМ 322-1 |
| | | Лист 27 |




27 28




| № детали | ф арматуры колонн | ф стыковых накладок * | Марка стыковой накладки |
|---|---|---|---|
| 27 | до 25 мм включ. | 28 А III | ММ8 |
| 28 | 28, 32 | 32 А III | ММ9 |

* Устанавливается по минимальному диаметру продольной арматуры стыкуемых колонн.

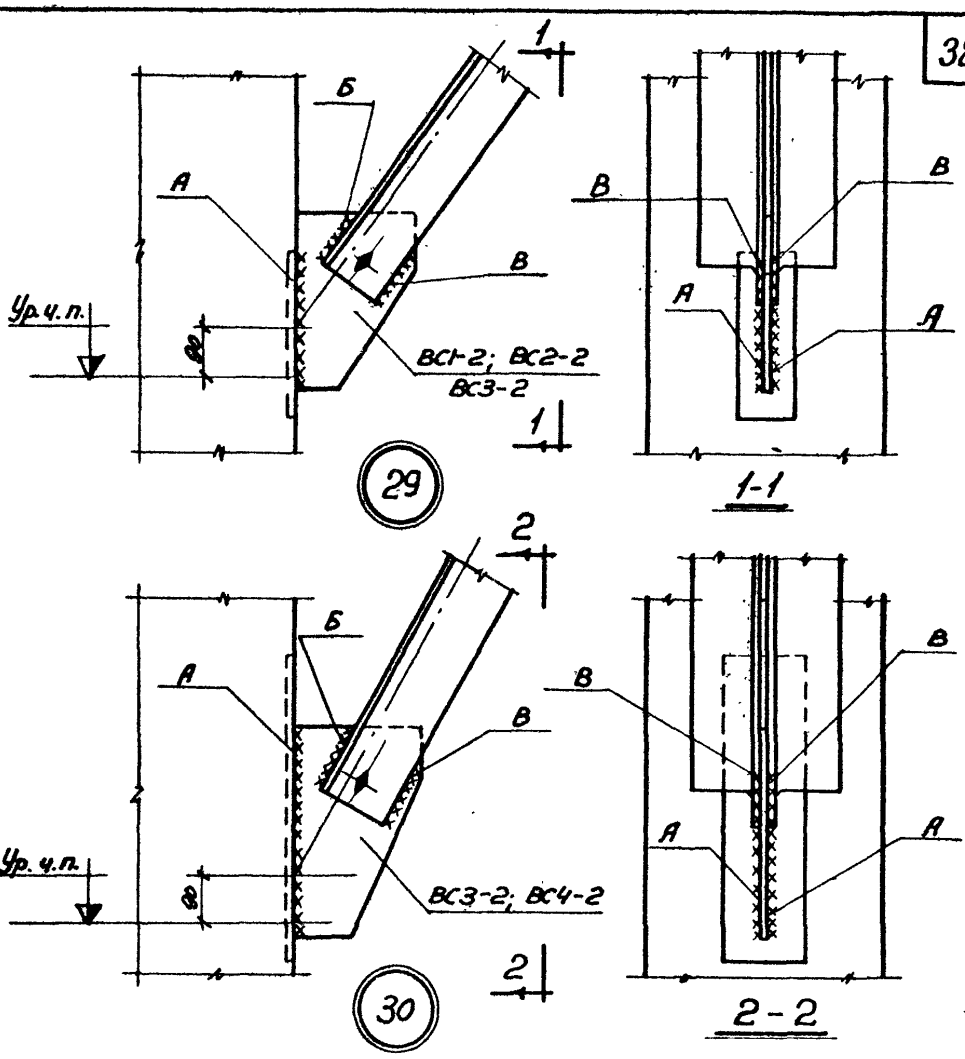
ТДМ 1956 г.

Стыки колонн

ТДМ 3.22-1

Детали 27, 28

| Шифр |
|---|
| ТДМЭ22-1 |
| Лист |
| 29 |
| Инв. № |




## Таблица сварных швов

| Марка связей | Высота и длина шва, мм | | |
|---|---|---|---|
| | А | Б | В |
| ВС1-2 | 6-260 | 6-70 | 6-70 |
| ВС2-2 | 6-260 | 6-90 | 6-90 |
| ВС3-2 *) | 8-260 | 8-100 | 6-100 |
| ВС3-2 **) | 6-350 | 8-100 | 6-100 |
| ВС4-2 | 6-420 | 8-120 | 6-120 |

Примечания:
1. Монтажные болты d=16.
2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-60.

*) - для узла 29
**) - для узла 30

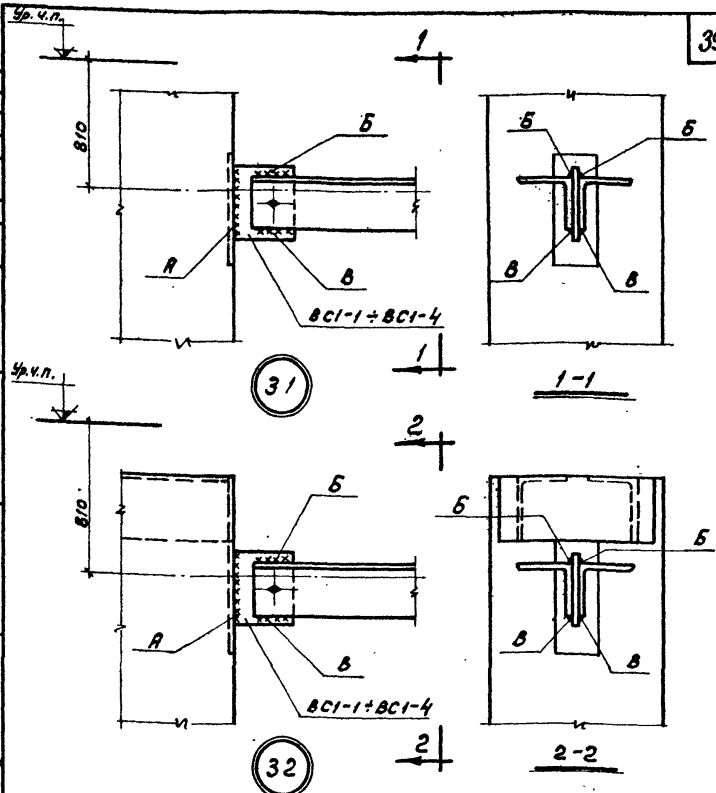
| | | |
|---|---|---|
| Нач. ОТК-2 | Минц | Нежданова |
| Тл. инж. пр-та | Володин | Федоров |
| Рук. группы | Кледанов | |
| Рук. группы | Милованов | |
| Дата выпуска: | 1966г | |

ТДМ 1966г

Детали крепления вертикальных связей к колоннам

ТДМЭ22-1

Детали 29, 30




## Таблица сварных швов

| Марка связей | Высота и длина шва, мм | | |
|---|---|---|---|
| | А | Б | В |
| ВС1-1 | 6-170 | 6-100 | 6-100 |
| ВС2-1 | 6-170 | 6-100 | 6-100 |
| ВС3-1 | 8-170 | 8-100 | 6-100 |
| ВС4-1 | 8-170 | 8-100 | 6-100 |

**Примечания:**

1. Монтажные болты d=16
2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-60.

| | | |
|---|---|---|
| Шифр | ТДМЭ22-1 | |
| Лист | 30 | |
| Инв. № | | |
| Нач. ОТК2 | | |
| Гл. инж. пр-та | | |
| Рук. группы | | |
| Рук. группы | | |
| Дата выпуска: 1966г. | | |
| Ст. техник | Проверил | |
| Минч | Володин | Клебанов | Милованов |
| Неждановa | Федоров | |

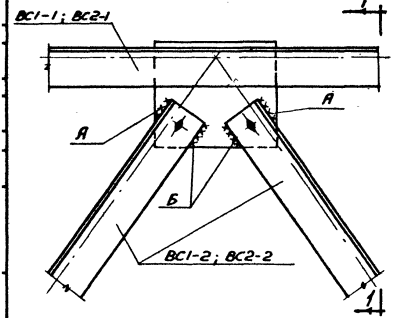
ТДМ 1966г.

Детали крепления вертикальных связей к колоннам

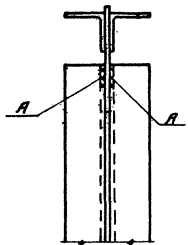
ТДМЭ22-1

Детали 31,32

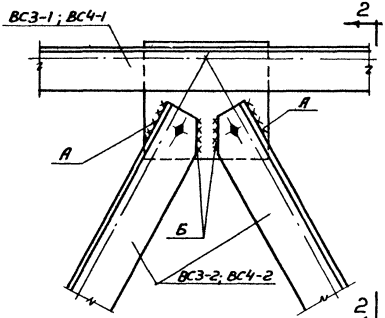
10059 ЦП



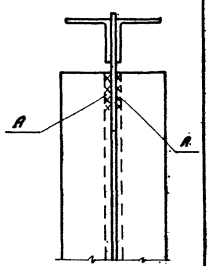

33




1-1




34




2-2

Таблица сварных швов

| Марка связей | Высота и длина шва, мм А | Б | |
|---|---|---|---|
| ВС1-2 | 6-70 | 6-70 | |
| ВС2-2 | 6-90 | 6-90 | |
| ВС3-2 | 8-100 | 6-100 | |
| | » | 6-120 | |

Примечания:

1. Монтажные болты $d = 16$
2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-60.

gost.e-ecolog.ru