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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420-12
/ДОПОЛНЕНИЕ К СЕРИИ ИИ20/70/

КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКАМИ КОЛОНН 6 × 6 И 9 × 6 М

ПОД НАГРУЗКИ СООТВЕТСТВЕННО ДО 2500 И 1500 КГС/М²

Выпуск 16

РАЗНЫЕ СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

15767
ЦЕНА 0-27

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1979 года

Заказ № 9861 Тираж 3100 экз.

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420-12

/ДОПОЛНЕНИЕ К СЕРИИ ИИ20/70/

КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКАМИ КОЛОНН 6×6 И 9×6 М

ПОД НАГРУЗКИ СООТВЕТСТВЕННО ДО 2500 И 1500 КГС/М²

Выпуск 16

РАЗНЫЕ СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ с 1.03 1979 г.
Государственным Комитетом Совета Министров СССР
по делам строительства
Постановление К186
от 26.IX-1978 г

Гл. инж. пр | Дурнева

15767 2

СОДЕРЖАНИЕ

		Стр.	Лист
I	Пояснительная записка	3	–
2	Стальные соединительные элементы ММ63, ММ64, ММ65, ММ67, ММ69, ММ70, ММ7I, ММ83	4	I
3	Стальные соединительные элементы ММ72, ММ73, ММ74, ММ77, ММ78	5	2
4	Стальные соединительные элементы ММ79, ММ80, ММ8I, ММ82	6	3
5	Стальные соединительные элементы ММ84, ММ85, ММ86^{т}, ММ86^{н}, ММ87 ÷ ММ90	7	4

Москва

ТК 1975

Содержание

1.420-12 Выпуск 16

Лист С-1

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Данный альбом является частью работы, полный состав которой изложен в альбомах серии I.420- 12 вып. 0-I, вып. 0-2, вып.0-3.

В альбоме даны типовые рабочие чертежи стальных соединительных элементов (марка ММ), используемых при монтаже каркаса здания и плит междуэтажных перекрытий и покрытий.

Соединительные элементы замаркированы на чертежах монтажных деталей, приведенных соответственно в альбомах серии I.420 - 12 выпуски I0, II, I2 и I3.

Указания по применению рабочих чертежей даны в альбомах серии I.420-12 вып.0-I, вып.0-2, вып. 0-3.

Сталь для изготовления арматурных изделий и соединительных элементов должна применяться тех марок, которые заданы в проекте конкретного объекта.

Назначение марок стали должно производиться в зависимости от температурных условий эксплуатации конструкций и характера нагрузок (статические, динамические), в соответствии с действующими нормативными документами.

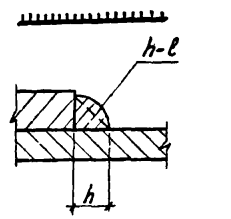
Соединительные элементы должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ I0922-75 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций" и СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций".

При изготовлении соединительных элементов должны выполняться также требования главы СНиП II- 18-75 "Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки" и "Инструкции по технологии изготовления и установке закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН 3I3-65*).

Соединительные элементы марок ММ74, ММ8I, ММ82 должны быть защищены от коррозии путем нанесения цинкового покрытия толщиной 0,I5 мм. В тех случаях, когда по характеру агрессивной среды цинковое покрытие не является стойким, следует применять алюминиевые металлизационные покрытия той же толщины.

Антикоррозионная защита стальных соединительных элементов зданий, подверженных воздействию агрессивных сред, должна выполняться по указаниям проекта конкретного объекта в соответствии с требованиями "Указаний по антикоррозионной защите строительных конструкций" (СН 262-67).

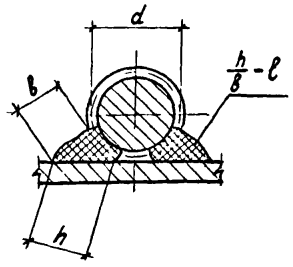
Условные обозначения



– заводской шов

h – высота шва

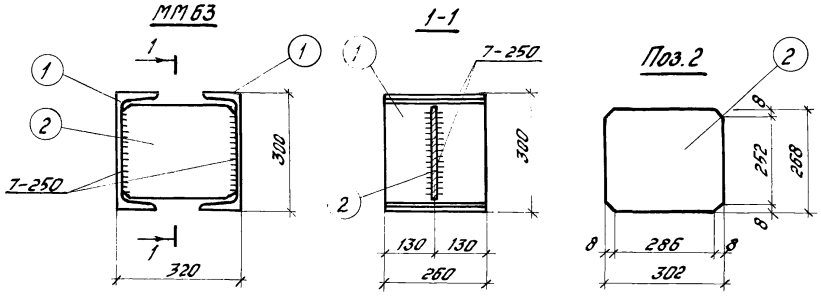
ℓ – длина шва

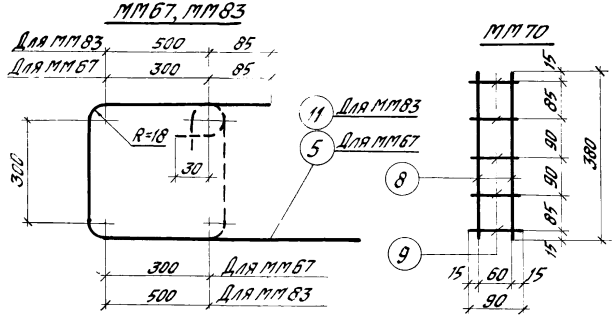


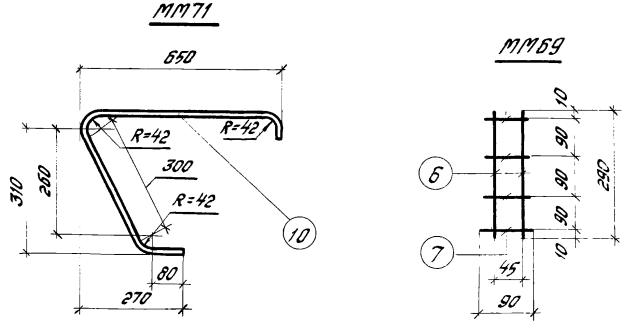
h – высота шва ($h \geq 0{,}25d$, но не менее 4 мм)

b – ширина шва ($b \geq 0{,}5d$, но не менее 8 мм).

ℓ – длина шва







Спецификация стали на один соединительный элемент

Марка элемента	№ поз.	Профиль и класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Вес элемента кгс
ММ63	1	[30 С38/23	260	2	21,7
	2	-268×8 С38/23	302	1	
ММ64	3	-100×10 С38/23	210	1	1,6
ММ65	4	-130×16 С38/23	130	1	2,1
ММ67	5	Ø10 AI	1455	1	0,9
ММ69	6	Ø4 BI	290	2	0,1
	7	Ø4 BI	90	4	
ММ70	8	Ø8 AIII	380	2	0,5
	9	Ø8 AI	90	5	
ММ71	10	- 40×8 С38/23	1245	1	3,1
ММ83	11	Ø10 AI	1855	1	1,1

1. Сетки ММ69 и ММ70 изготовлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Соединительные элементы изготовлять в соответствии с „Указаниями по сборке соединений сантуры и закладных деталей железобетонных конструкций." СН393-69
3. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного объекта.
4. Толщина ММ64 и ММ65 принята из расчета номинального зазора между торцами стыкуемых колонн, равного 25мм, и подлежит уточнению в зависимости от требуемой величины зазора между торцами колонн, определяемой в процессе монтажа колонн.
5. Приварка поз. 1 к поз. 2 производится электродами типа Э42-Т по ГОСТ 9467-75

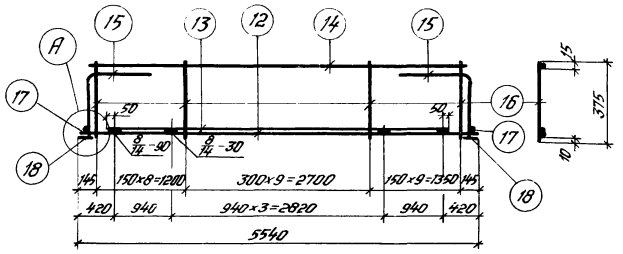
ТК 1976	Стыковые соединительные элементы ММ63, ММ64, ММ65, ММ67, ММ69, ММ70, ММ71, ММ83.	1.420-12 Выпуск 16
		Лист 1

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

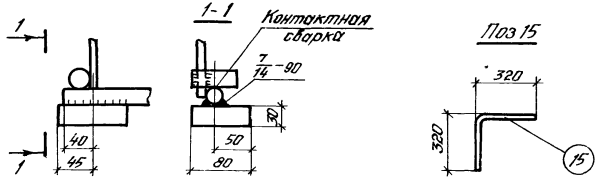
Спецификация стали на один соединительный элемент

Марка элемента	№ поз.	Профиль и класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Вес элемента кгс
ММ72	12	Ф28 А III	5530	1	64,6
	13	Ф28 А III	4800	1	
	14	Ф10 А III	5370	1	
	15	Ф10 А III	640	2	
	16	Ф10 А III	375	27	
	17	Ф28 А III	60	2	
	18	-80×30, С38/23	100	2	
ММ73	19	-100×10, С38/23	410	1	3,3
ММ74	20	-130×10, С38/23	190	1	1,9
ММ77	21	-170×10, С38/23	120	1	1,5
МММ78	22	[30, С38/23	200	1	6,4

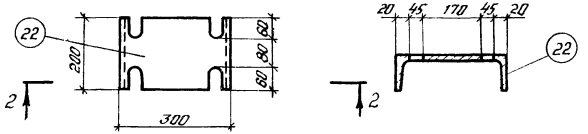
ММ72



А



ММ78

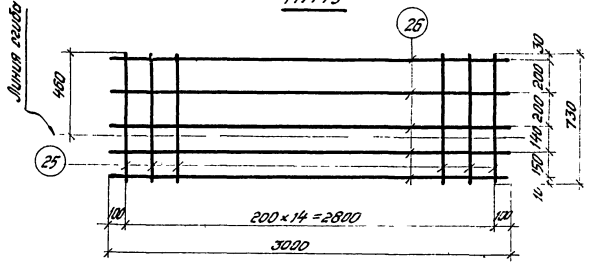


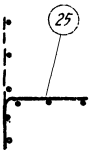
1. Каркас ММ72 изготовлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Соединительные элементы изготовлять в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69.
3. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного объекта.
4. Толщина ММ73 принята из расчета номинального зазора между торцами стыкуемых колонн, равного 25мм, и подлежит уточнению в зависимости от требуемой величины зазора между торцами колонн, определяемой в процессе монтажа колонн.
5. Дуговая сварка производится электродами типа Э42-Т по ГОСТ 9467-75.

ТК 1976	Стальные соединительные элементы ММ72, ММ73, ММ74, ММ77, ММ78.	1.420-12 Выпуск 16
		Лист 2

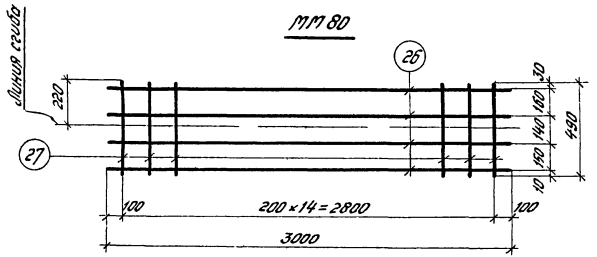
Гипротяжстальконструкция Госстроя СССР Москва

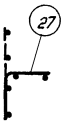
ММ79





ММ80

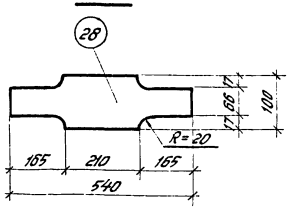




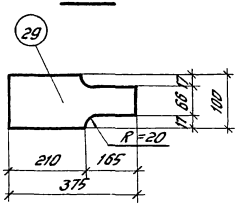
Спецификация стали на один соединительный элемент

Марка элемента	№ поз.	Профиль и класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Вес элемента кг
ММ79	25	Ф8АIII	730	15	7,7
	26	ФбАI	3000	5	
ММ80	27	Ф8АIII	490	15	5,6
	26	ФбАI	3000	4	
ММ81	28	-100×10, С38/23	540	1	4,1
ММ82	29	-100×10, С38/23	375	1	2,9

ММ81

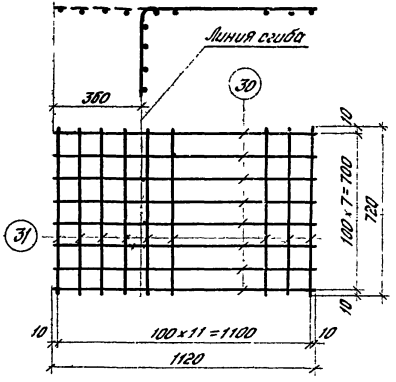


ММ82

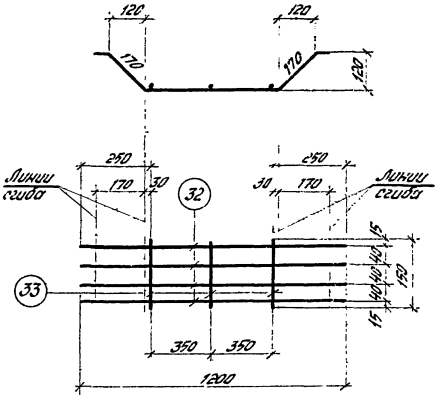


1. Сетки ММ79 и ММ80 изготовлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Соединительные элементы изготовлять в соответствии с „Указаниями по сборке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН393-69.
3. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного объекта.
4. Толщина ММ81 и ММ82 принята из расчета номинального зазора между торцами стыкуемых колонн, равного 25мм, и подлежит уточнению в зависимости от требуемой величины зазора между торцами колонн, определяемой в процессе монтажа колонн.

МП84



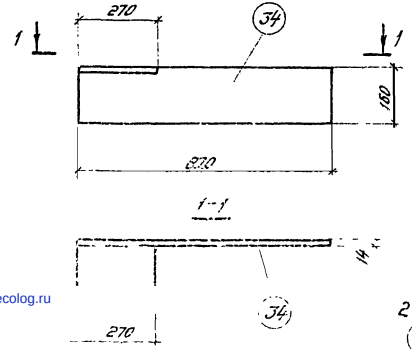
МП85



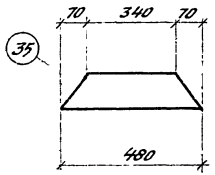
Спецификация стали на один соединительный элемент

Марка элемента	№ поз.	Профиль и класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Вес элемента кгс
МП84	30	⌀5 ВI	1120	8	2,7
	31	⌀5 ВI	720	12	
МП85	32	⌀12 АIII	1200	4	4,7
	33	⌀12 АIII	150	3	
МП86Т	34	L160×14, С38/23	870	1	20,0
МП86Н	34	L160×14, С38/23	870	1	20,0
МП87	35	−100×10, С38/23	480	1	3,3
МП88	36	⌀36 АIII	560	1	4,5
МП89	37	−120×8, С38/23	120	1	1,3
	38	⌀10 АIII	300	2	
МП90	39	L100×8, С38/23	200	1	2,4

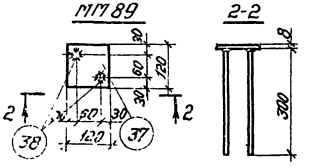
МП86Т (МП86Н)



МП87



МП89



1. Сетки МП84 и МП85 изготовлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Соединительные элементы изготовлять в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69.
3. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного объекта.
4. МП86Н (наоборот) делать обязательно к чертежу МП86Т (так).

ТК 1976	Стальные соединительные элементы МП84, МП85, МП86Т, МП86Н, МП87÷МП90.	1.420-12 Выпуск 15
		Лист 4

gost.e-ecolog.ru