Типовые строительные конструкции, изделия и узлы

Серия I.421.I-I.93

Конструкции этажерок под технологическое оборудование

Выпуск 6-I

Узлы монтажные. Сопряжение элементов каркаса

Рабочие чертежи

gost.e-ecolog.ru

Типовые строительные конструкции, изделия и узлы

Серия I.42I.I-I.93

Конструкции этажерок под технологическое оборудование

Выпуск 6-I

Узлы монтажные. Сопряжение элементов каркаса

Рабочие чертежи

Разработаны ЦНИИпромзданий

Зам. директора института В.В.Гранев

Зав. отделом Э.Н.Кодыш

Гл. инженер проекта Л.М.Янкилевич

УТВЕРЖДЕНЫ

Главпроектом Госстроя России,
письмо от I5.I2.93 № 9-3-2/285

Введены в действие с 01.07.94
ЦНИИпромзданий приказом от 21.12.93
№ 8I

Обозначение документа	Наименование	Стр.
I.421.I-1.93.6-I - ТТ	Технические требования	3
I.421.I-1.93.6-I - I	Узел I	6
I.421.I-1.93.6-I - 2	Узел 2	7
I.421.I-1.93.6-I - 3	Узел 3	8
I.421.I-1.93.6-I - 4	Узел 4	9
I.421.I-1.93.6-I - 5	Узел А, Б и В	10
I.421.I-1.93.6-I - 6	МС1 ... МС4	11

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

1.421.1-1.93.6-1

Гл. спец.	Кодыш	
ГИП	Янкилевич	
Н. контр.	Горшкова	

Содержание

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Данный выпуск является частью работы "Конструкции этажерок под технологическое оборудование", полный состав которой приведен в выпуске 0-I.

Выпуск содержит узлы сопряжения ригелей с колоннами. Нумерация узлов дана на маркировочных схемах, приведенных в выпуске 0-I.

Заманоличивание конструкций должно производиться с учетом действующих нормативных документов и соответствующих глав СНиП и в строгом соответствии с проектом производства работ, разрабатываемым монтирующей организацией.

Соединение монтируемых элементов на сварке должно производиться согласно требованиям ГОСТ I4098-91 и с учетом указанных настоящих технических требований.

Работы по монтажу ригелей могут производиться после замоноличивания узлов сопряжения колонн с фундаментами и достижения бетоном замоноличивания 70% проектной прочности в летнее время и I00% прочности - в зимнее время.

Работы по соединению ригелей с колоннами выполняются в следующим порядке:

I. Тщательно проверяется соответствие марок изделий проекту.
2. Ригели устанавливаются на консоли колонн.
3. Производится выверка положения ригеля и его временное закрепление (в целях обеспечения соосности арматурных выпусков допускается смещение ригеля с поперечной разбивкой оси на ±20 мм).
4. Выпуски арматуры из ригелей свариваются при помощи ван-

				1.421.1-1.93.6-1-ТТ			
Зав. отд.	Кобыш			ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ	Стадия	Лист	Листов
ГИП	Янкилевич				Р	1	3
Н.контр.	Горшкова				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

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

ной сварки непосредственно с выпусками из колонн. В целях снижения сварочных напряжений сначала свариваются средние стержни, а детали - крайние.

5. Арматурные выпуски ригелей в узлах сопряжения верхнего перекрытия свариваются между собой посредством соединительных арматурных вставок МС1.
6. Арматурные вставки МС1 свариваются со стальными оголовками колонн, опорные закладные изделия ригелей свариваются с закладными изделиями консолей колонн.
7. Устанавливаются опорные консоли КС и привариваются к закладной изделии консоли колонны. Приваривается уголок МС4 к выпускам из колонны и соединительные стержни МС3 - - к уголку МС4 и к выпускам из опорной консоли.
8. Производится замоноличивание узлов; зазоры между торцами ригелей и колоннами на всю высоту заполняется бетоном класса В15 или В22,5 на мелком щебне или с тщательным вибрированием.

В этажерках, эксплуатаруемых в условиях агрессивных сред должны быть выполнены требования по защите от коррозии деталей сопряжений и стыков железобетонных конструкций в соответствии со СНиП 2.03.11-85.

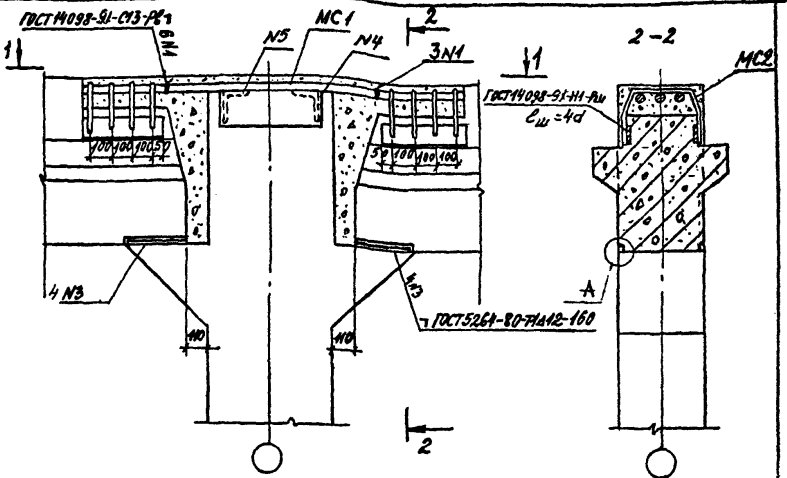
Требования по антикоррозийной защите строительных конструкций, узлов их соединений и сварных швов должны быть указаны в проекте конкретного сопряжения.

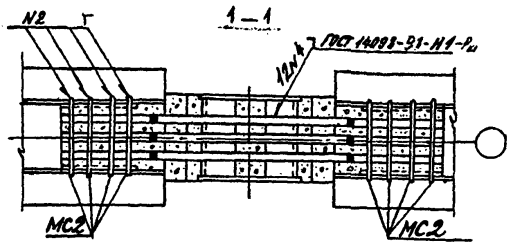
Соединение при монтаже сборных железобетонных конструкций путем сварки стальных закладных изделий при температуре ниже 30°С следует производить в соответствии с требованиями к изго-

товлению и монтажу конструкций при низких температурах.

Сварка закладных изделий ригеля и консоли колонны выполняется электродами Э42А. Приварка уголка МС4 к выпускам колонн, а также приварка стержня МС3 к выпускам опорной консоли КС и уголку МС4 производится электродами Э50А.

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





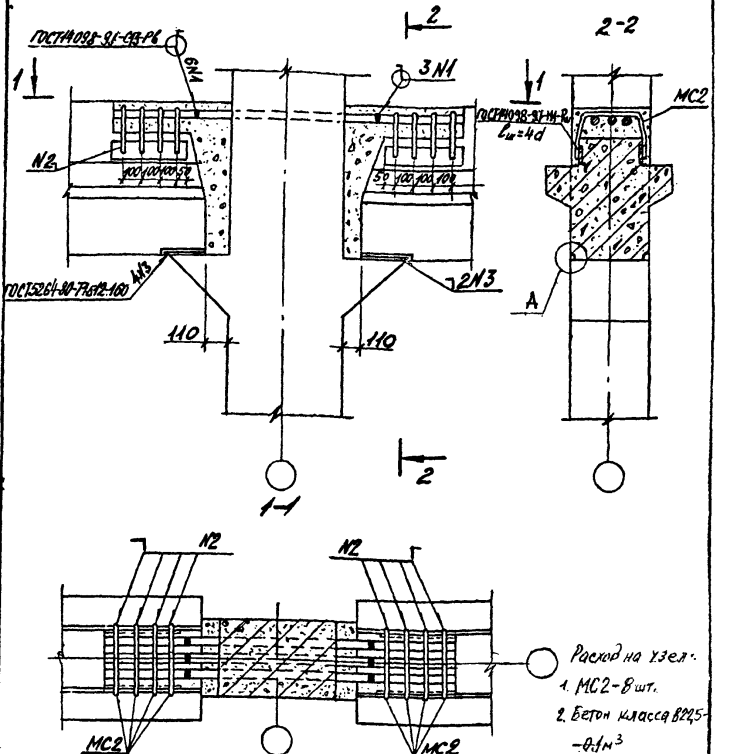
Расход на узел:

1. МС1 - 3 шт
2. МС2 - 8 шт
3. Бетон класса В22,5 - 0,1 м³

1. Заполнение бетоном зазора между торцом ригеля и колонной производится после установки плит перекрытия.
2. МС2 приварить к ригелям до установки плит.
3. Узел А см. документ 1.421.1-1.936-1-5

				1.421.1-1.936-1-1	
Нач. отд.	Кольш			Узел 1	Стадия: Р; Лист; Листов: 1
Гл. инж. пр.	Янкилевич				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Вед. инж.	Горшкова				
Н. контр.	Горшкова				

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



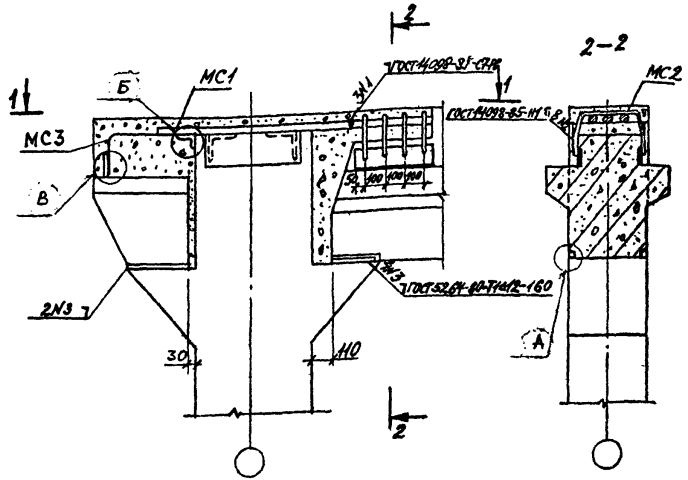
Расход на узел:
1. МС2-8 шт.
2. Бетон класса В22,5-0,1 м³

1. Заполнение бетоном зазора между торцом ригеля и колонной производится после установки плит перекрытия.
2. МС2 приварить к ригелю до установки плит.
3. Узел А см. документ 1.421.1-1.93.6-1-3

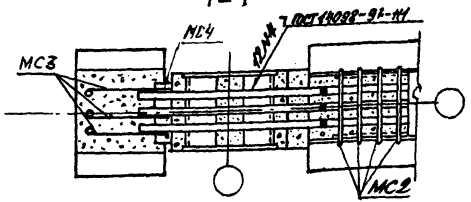
				1.421.1-1.93.6-1-2		
					Стадия	Лист	Листов
					Р		1
Нач.отд.	Кадыш			Узел 2	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
ГИП	Янкилевич						
Вед.инж.	Горшкова						
Н.контр.	Горшкова						

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

Формат 11



1-1



Расход на узел:

1. МС1 - 3 шт
2. МС2 - 4 шт
3. МС3 - 3 шт
4. МС4 - 1 шт
5. Бетон класса В22,5 - 0,1 м³

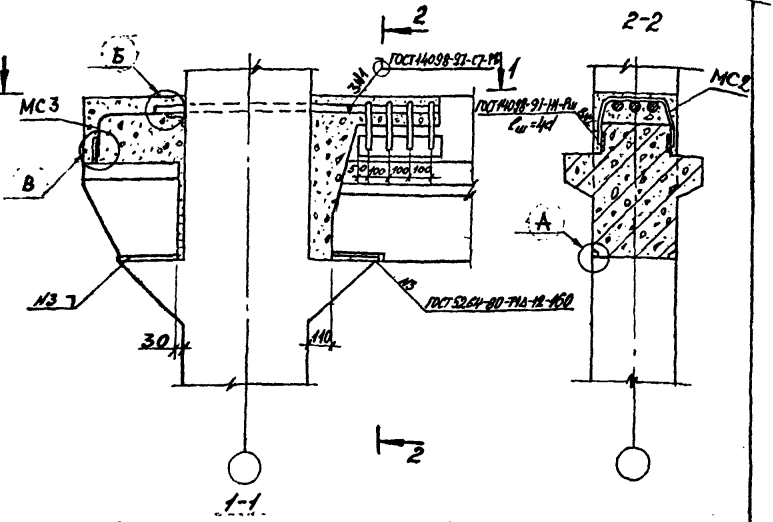
1. Заполнение бетоном зазора между торцом ригеля и колонной производится после установки плит перекрытия.
2. МС2 приварить к ригелю до установки плит.
3. Узлы А, Б, В см. документ 1.421.1-1.93.6-1-5

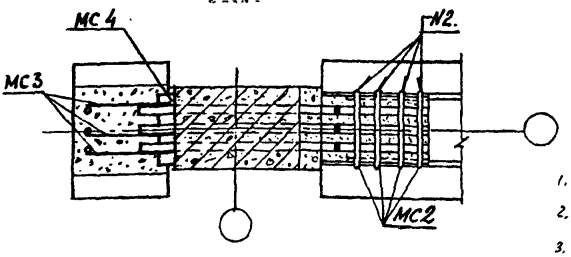
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

			1.421.1-1.93.6-1-3
Нач. отд.	Кольш		Узел 3
ГИП	Янкилевич		
Вед. инж.	Горшкова		
Н. контр.	Горшкова		

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПромзданий





Расход на узел

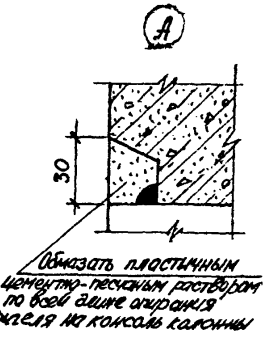
1. МС2 - 4 шт
2. МС3 - 3 шт
3. МС4 - 1 шт
4. Бетон класса В22,5 - 0,1 м³

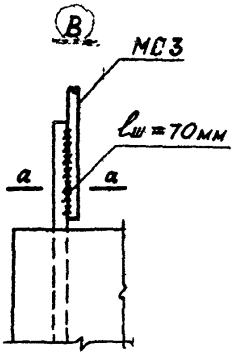
1. Заполнение бетоном зазора между торцом ригеля и колонной производится после установки плит перекрытия.
2. МС2 приварить к ригелю до установки плит.
3. Узлы А,Б,В см. документ 1.421.1-1.93.6-1-5

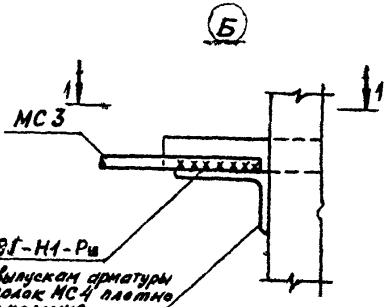
				1.421.1-1.93.6-1-4		
					Стадия	Лист	Листов
Нач. отд.	Кодыш			Узел 4	Р		1
ГИП	Янкилевич				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Вед. инж.	Горшкова						
Н. контр.	Горшкова						

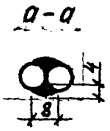
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

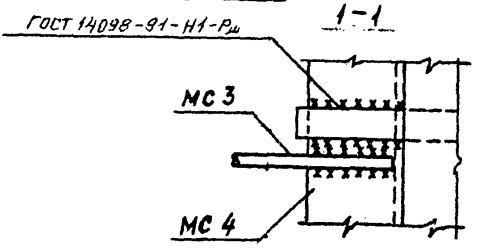
Формат 11











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

Зав. отд.	Кодыш		
Н. контр.	Янкилевич		
ГИП	Янкилевич		
Вед. инж.	Горшкова		

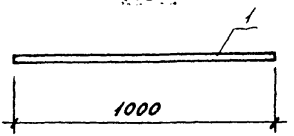
1.421.1-1.96-1-5

Узел А, Б и В

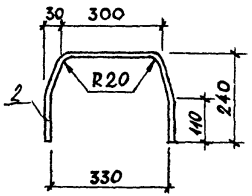
Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

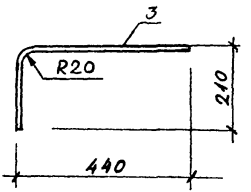
МС 1



МС 2



МС 3



Марка	Поз.	Наименование	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
МС1	1	⌀36 AIII, l=1000мм	1	10,18	10,18
		ГОСТ 5781-82			
МС2	2	⌀14 AIII, l=810мм	1	0,98	0,98
		ГОСТ 5781-82			
МС3	3	⌀8 AIII, l=650мм	1	0,33	0,33
		ГОСТ 5781-82			
МС4	б.ч.	L 110×70×8, l=360мм	1	3,9	3,9
		ГОСТ 8509-86			

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

1.421.1-1.93.6-1-6

Зав. отд.	Лодыш		
ГИП	Янкелевич		
Вед. инж.	Горшкова		
Н. контр.	Горшкова		

Изделие монтажное МС1... МС4

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

МГП «Информреклама издат» Зак. 1631 Тир. 100

gost.e-ecolog.ru