ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.020-1/87

КОНСТРУКЦИИ КАРКАСА МЕЖВИДОВОГО ПРИМЕНЕНИЯ ДЛЯ МНОГОЭТАЖНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 6-2

МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ. СОПРЯЖЕНИЯ КОЛОНН С РИГЕЛЯМИ ВЫСОТОЙ 600 ММ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

gost.e-ecolog.ru

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.020-1/87

КОНСТРУКЦИИ КАРКАСА МЕЖВИДОВОГО ПРИМЕНЕНИЯ ДЛЯ МНОГОЭТАЖНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 8-2

МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ. СОПРЯЖЕНИЯ КОЛОНН С РИГЕЛЯМИ ВЫСОТОЙ 600 ММ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Гл. инж. института — В. Гранев
Нач. отдела — Э. Кодыш
Гл. специалист — Е. Зверев

НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

Директор института — Р. Серых
Зав. сектором — Н. Коровин

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

Директор института — В. Левский
Начальник отделения — Б. Волынский

УТВЕРЖДЕНЫ
Госстроем СССР, протокол от 12 декабря 1990 г. № АУ-15, введены в действие с 1 июля 1991 г.

Вх. 32854 л. 2

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.020-1/89.6-2-ТО	Техническое описание	3
— 1	Узел 1	5
— 2	Узел 2	6
— 3	Узел 3	7
— 4	Узел 4	8
— 5	Узел 5	9
— 6	Узел 6	10
— 7	Узел 7	11
— 8	Узел 8	12
— 9	Узел 9	13
— 10	Узел 10, 11	14
— 11	Спецификация	15

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

Эх. 3285-4 л. 3

1.020-1/89.6-2

Содержание

Изм.	Кол. уч.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
Нач. отд.	Кочнев				
Гл. спец.	Зверев				
Нач. сект.	Уваров				

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи узлов сопряжения колонн с ригелями высотой 600 мм, колонн между собой и колонн с фундаментом.

Общие указания по применению изделий, основные требования по выполнению конструктивных решений узлов, обеспечивающих прочность и пространственную устойчивость каркаса, а также схемы расположения элементов каркаса с маркировкой узлов, приведены в вып. 0-2 "Указания по применению изделий для зданий с перекрытиями из ребристых плит".

Приведенные в настоящем выпуске узлы сопряжений элементов каркаса обеспечивают совместную работу этих элементов, а следовательно, и прочность, устойчивость как отдельных конструкций, так и всего здания в целом. Поэтому монтажные узлы следует выполнять в строгом соответствии с проектными решениями. Прочность и устойчивость здания в целом и его частей должны быть обеспечены на всех стадиях возведения здания. Порядок монтажа конструкций должен разрабатываться для каждого конкретного проекта в соответствии с указаниями вып. 0-2, а также вып. 0-8 "Указания по монтажу изделий каркаса".

Сварочные работы следует выполнять в соответствии с указаниями ОНиП 3.03.01-87, ГОСТ 5264-80 „Ручная дуговая сварка.

Вх. 32854 л.4

				1.020-1/87.6-2-ТО			
Изм.	Кол.	Лист	Подп.	Техническое описание	Стадия	Лист	Листов
Н. контр.	Зверев				Р	1	2
Гл. спец.	Зверев				ЦНИИПРОИЗДАНИЙ		
Вед. инж.	Скворцов						

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

Соединения сварные" и ГОСТ 14098-85 "Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкции и размеры". При дуговой сварке следует применять электроды, рекомендуемые главой СНиП II-23-81* "Стальные конструкции."

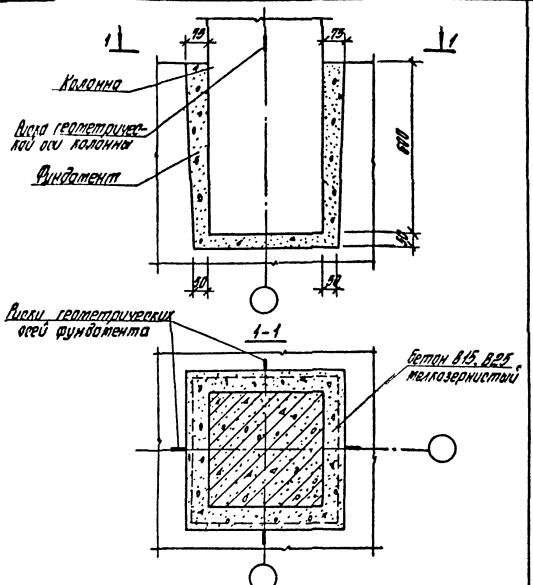
Марки арматурной стали и стали на прокат, используемые для изготовления соединительных изделий, должны приниматься по СНиП 2.03.01-84* "Бетонные и железобетонные конструкции" (Приложение 1 и 2) в зависимости от условий строительства и эксплуатации.

Соединительные элементы должны иметь антикоррозионное покрытие, решаемое в конкретном проекте, согласно условиям эксплуатации конструкций, исходя из требований главы СНиП 2.03.11-85 "Защита строительных конструкций от коррозии". При выполнении сварочных работ нарушенное антикоррозионное покрытие должно быть восстановлено в соответствии с указаниями вып. 0-8.

Перечень выпусков, входящих в состав серии, приведен в вып. 0-0 "Состав серии. Общие указания по применению изделий. Номенклатура изделий".

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

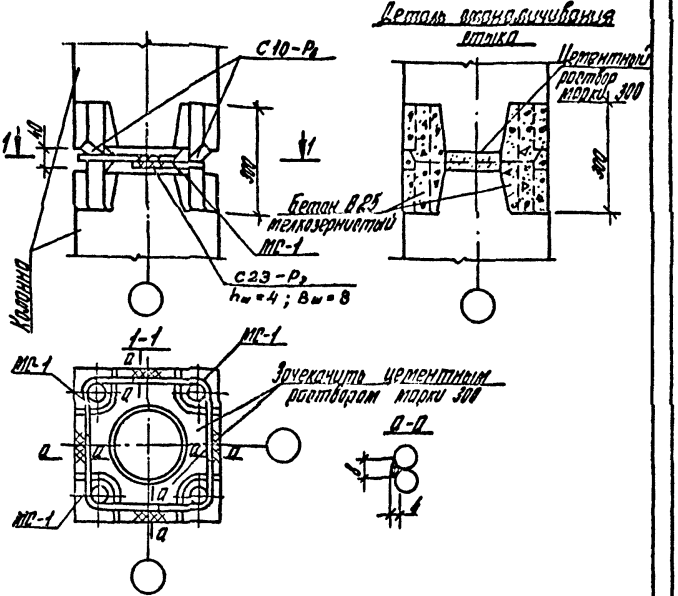
Вх. 32854 л. 5



1. Колонна устанавливается по рискам фундамента, центрированным по разбивочным осям.
2. Бетон замоноличивания - классов В15 или В25 соответственно классу бетона фундамента.

Вх. 32854 л. 6

				1.020-1/87. 6-2-1			
Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №		Узел 1	Отдел	Лист	Листов
					Р		
					ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Нач. отд.	Ходыш						
Н. контр.	Зверев						
Гл. спец.	Зверев						
Вед. инж.	Скворцов						
Исполн.	Котова						

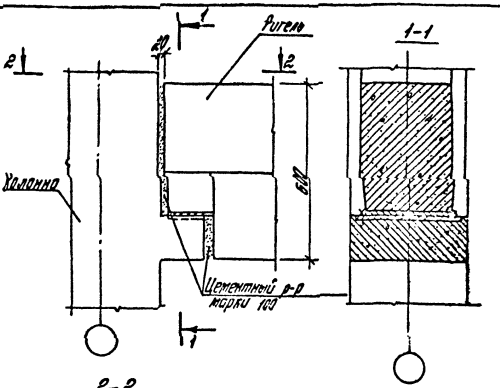


1. Перед монтажом колонн их торцевые поверхности должны быть очищены металлическими щетками от грязи, ляпен, наледи.
2. С целью снижения реактивных напряжений в стыке рекомендуется варить стержни в диагональной последовательности.
3. Зазор между торцевыми поверхностями колонн зачеканить цементным раствором марки 300.
4. После сварки выпусков стык колонны омоноличить. Боковые грани колонн после омоноличивания стыка должны иметь ровные гладкие поверхности.
5. Общие указания по сварке см техническое описание.
6. Спецификацию на узел см. док 11. Сварные швы по ГОСТ 14098-85.

				1020-1/87. Б-2-2			
Нач отд	Кодыш			Узел 2	Стадия	Лист	Листов
Н.контр.	Зверев				Р		1
Пр.сред.	Зверев				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Вед.инж.	Скворцов						
Исполн.	Котова						

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

Вх. 32854 л. 7

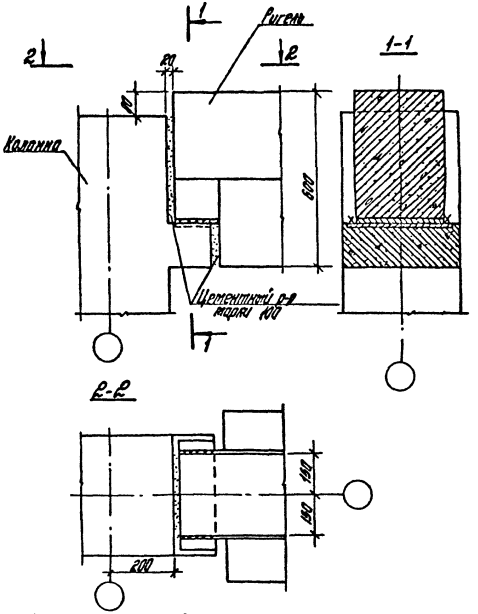


1. Общие указания по сборке см. техническое описание.
2. Сварные швы, по ГОСТ 5264-80 выполнять по всей длине свариваемых элементов, h_w = 10 мм.

Вх. 32854 л. 8

				1.020-1/87. 6-2- 3			
Изм.	Кол.			Узел 3	Стадия	Лист	Листов
Н. контр.	Зуев				Р		1
Гл. спец.	Зуев				ЦНИИПРОМЗДАНИИ		
Инж.	Сергеев						
Вспом.	Кадаева						

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

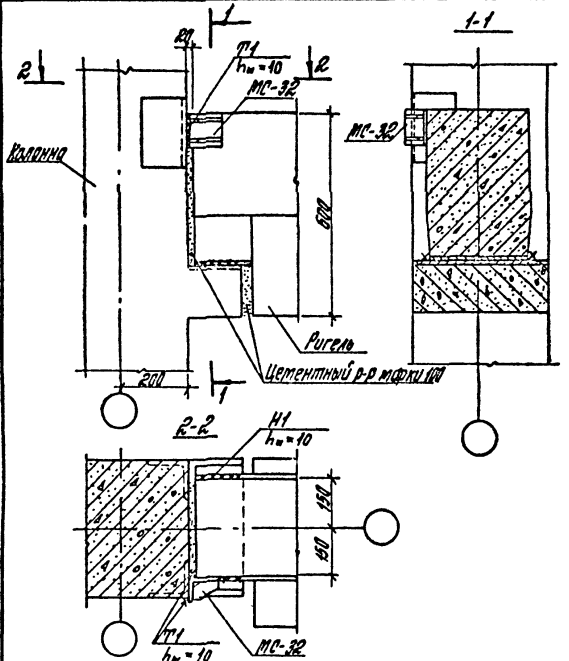


1. Общие указания по сварке см. техническое описание.
2. Сварные швы $H_{ш}$ по ГОСТ 5264-80 выполнять по всей длине свариваемых элементов, $h_{ш}$ = 10мм.

Вх. 32854 л. 9

				1.020-1/87. Б-2- 4			
Нач. отд.	Кодоли			Узел 4	Стадия	Лист	Листов
Н. контр.	Зверев				Р		1
Рл. спец.	Зверев				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Вед. инж.	Скворцов						
Исполн.	Хотова						

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

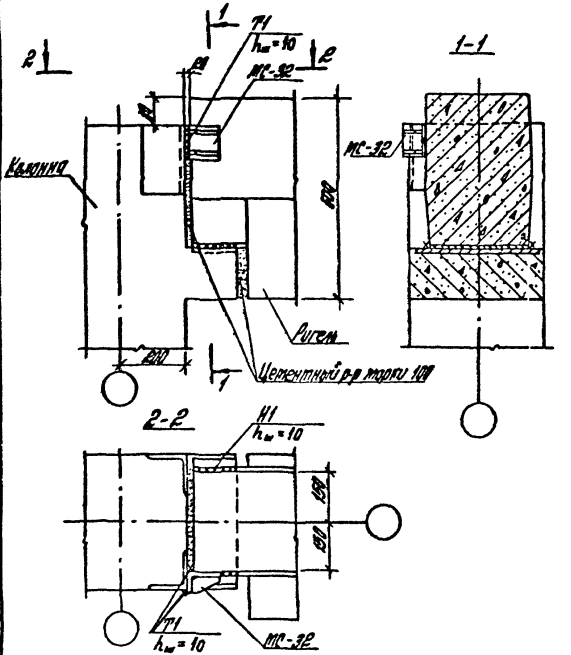


1. Общие указания по сварке см. техническое описание.
2. Обеспечить плотное прилегание МС-32 к ригелю.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 выполнять по всей длине свариваемых элементов. Спецификацию на узел см. док. 11.

Вх. 32854 л10

				1020-1/87. 6-2- 5			
Нач. отд.	Кобыш			Узел 5	Стадия	Лист	Листов
Н. контр.	Зверев				Р		1
Вед. спец.	Зверев				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Вед. инж.	Слободин						
Исполн.	Котова						

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

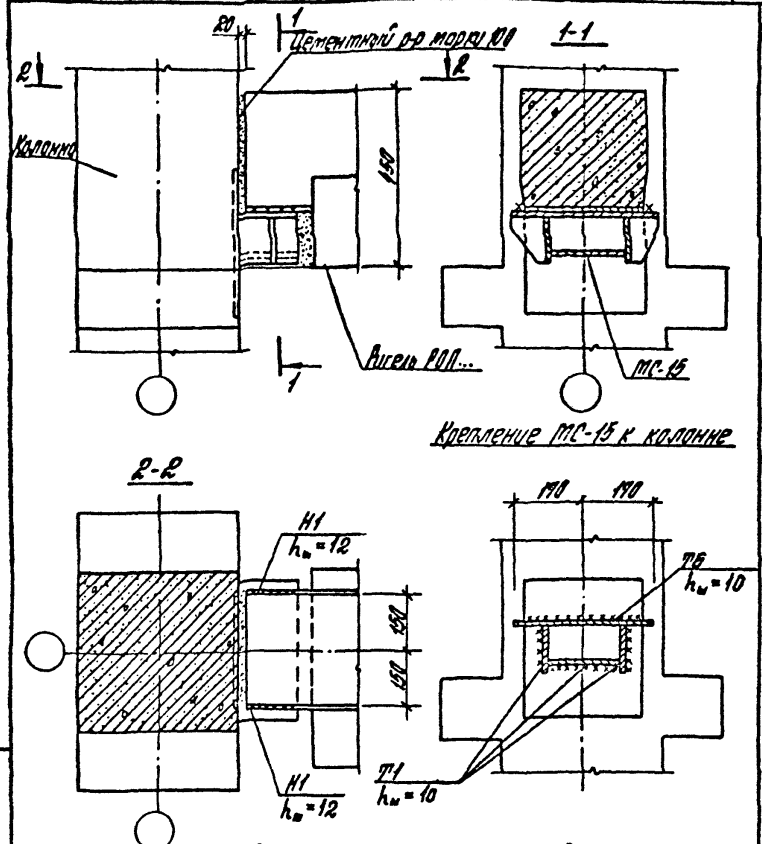


1. Общие указания по сборке см. техническое описание.
2. Обеспечить плотное прилегание МС-32 к ригелю.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 выполнять по всей длине свариваемых элементов.
4. Спецификацию на узел ст. док 11.

Вх. 32854 л. 11

				1.020-1/87. 6-2- 6			
Нач отд	Кодны			Узел 6	Стадия	Лист	Листов
Н контр.	Зверев				Р		1
Гл спец.	Зверев				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Вед. инж.	Севарцев						
Исполн.	Котова						

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

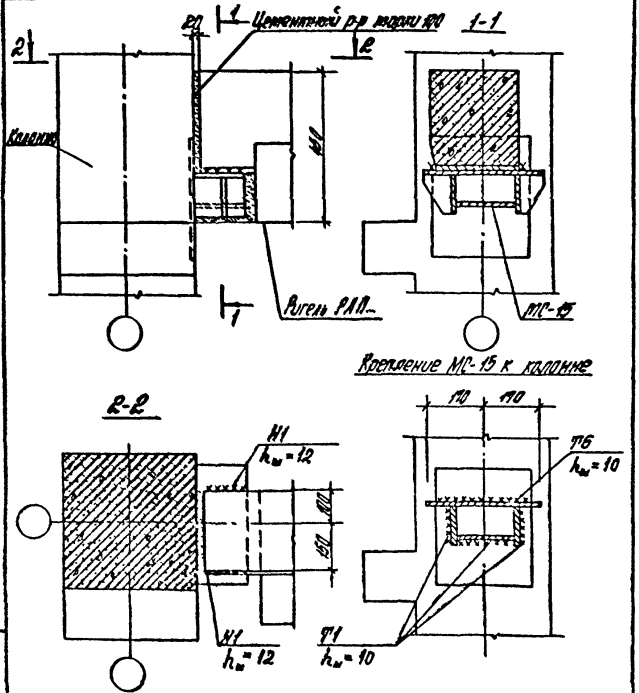


1. Общие указания по сварке см. техническое описание. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80. Соединительный элемент МС-15 приварить к колонне до её монтажа, сварные швы выполнять по всей длине свариваемых элементов, высота шва должна быть тщательно проконтролирована. Спецификацию на узел см. Вх.11.

				1.020-1/87. 6-2- 7			
Нач. отд.	Кобыш			Узел 7	Стадия	Лист	Листов
Н. контр.	Зверев				Р		1
Гл. спец.	Зверев				ИПРОМЗДАНИЙ		
Вед. инж.	Смирнов						
Исполн.	Котова						

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

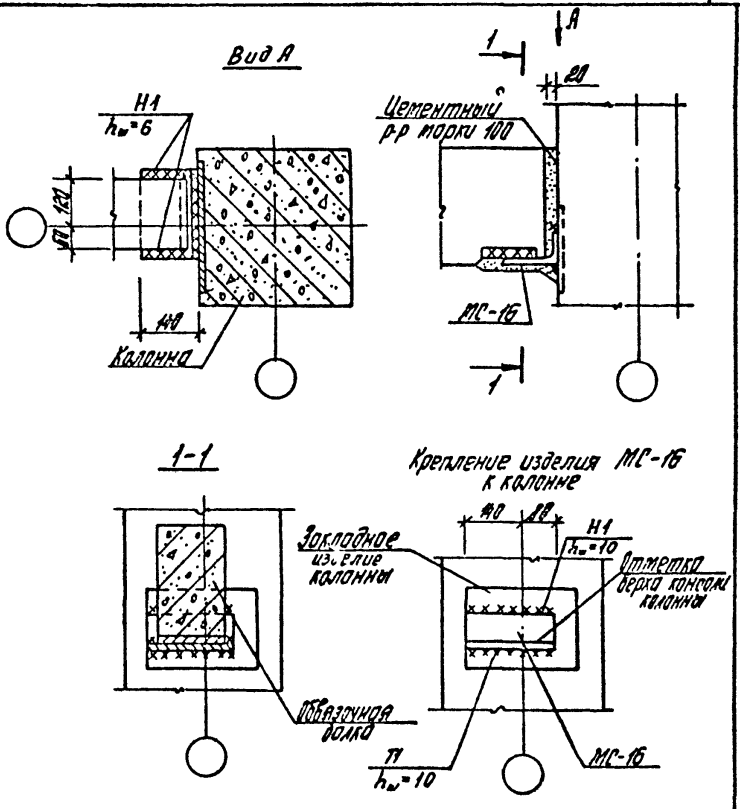
Вх. 32854 л.12



1. Общие указания по сварке см. техническое описание. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80. Соединительный элемент МС-15 приварить к колонне до ее монтажа, шов выполнять по всей длине свариваемых элементов, высота шва должна быть тщательно проконтролирована. Спецификацию на узел см. лист 11.

Инв. № подл.	Подпись и дата	Взам. инв. №		1020-1/87. 6-2-8			
			Нач. отд.	Кадыш	Узел 8	Стадия	Лист	Листов
			Н. контр.	Зверев		Р		1
			Гл. спец.	Зверев		ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
			Вед. инж.	Кадыш				
			Исполн.	Ботвина				

Вх. 32854 л. 13

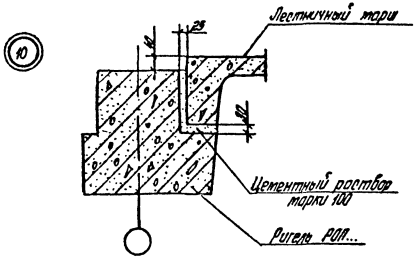


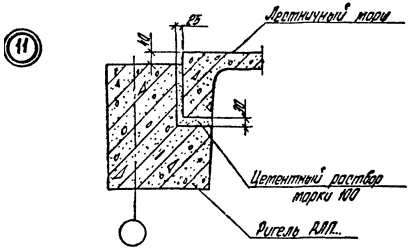
1. Указания по сварке см. техническое описание.
2. Соединительный элемент МС-16 приварить к колонне до её монтажа.
3. Спецификацию на узел см. док. 11.
4. Сварные швы Н1 и Т1 по ГОСТ 5264-80.

Вх. 32854 л.14

				1.020-1/87. 6-2- 9			
Нач.отд.	Кодин			Узел 9	Стадия	Лист	Листов
Н.контр.	Зверев				Р		1
Гл.спец.	Зверев				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Рев.инж.	Скворцов						
Исполн.	Котова						

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





Вх. 32 8 54 л. 15

				1.020-1/87. 6-2-10			
Нач отд.	Кадыш			Узел 10, 11	Стадия	Лист	Листов
Н контр.	Зверев				Р		
Гл спец.	Зверев				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Вед инж.	Скворцов						
Исполн.	Котова						

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

№ узла	Марка соединит. элемента	Наименование	Кол.	Масса единицы, кг	Обозначение документа
2	МС-1		4	0,26	1.020-1/87. 7-1- 1
5	МС-32		1	2,15	1.020-1/87. 7-1- 16
6	МС-32		1	2,15	1.020-1/87. 7-1- 16
7	МС-15		1	15,68	1.020-1/87. 7-1- 7
8	МС-15		1	15,68	1.020-1/87. 7-1- 7
9	МС-16	Уголок $\frac{140\times90\times10\ ГОСТ\ 8510-86}{Ст3\ ГОСТ\ 535-88\ \ell=220}$	1	3,85	Б.Ч.

Вх. 32854 л. 16/16

Нач. отд.	Кодыш			1.020-1/87. Б-2- 11			
Н. контр.	Зверев			Спецификация	Стадия	Лист	Листов
Гл. спец.	Зверев				Р		1
Вед. инж.	Скворцов				ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Исполн.	Котова						

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

gost.e-ecolog.ru