

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ
И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.020.1-7

КОНСТРУКЦИИ КАРКАСА МЕЖВИДОВОГО
ПРИМЕНЕНИЯ ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ И
ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ
ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 6-1
МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

25494

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ
И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.020.1-7

КОНСТРУКЦИИ КАРКАСА МЕЖВИДОВОГО
ПРИМЕНЕНИЯ ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ И
ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ
ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 6-1
МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА
НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА
ГЛ.КОНСТРУКТОР ОСК

Родионов
Б.В.Марков
В.ЛЕПСКИЙ
Б.ВОЛЫНСКИЙ
С.ШАЦ

УТВЕРЖДЕН
ПРИКАЗОМ 246
ГОСКОМАРХИТЕКТУРЫ
ПРИ ГОССТРОЕ СССР
ОТ 14 ДЕКАБРЯ 1990 Г.

НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

ЗАМ.ДИРЕКТОРА ИНСТИТУТА *Т.Мухамедиев*
ЗАВ.СЕКТОРОМ *Н.Коровин*

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР
1020.1-7.6-1 ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	4
K1	УЗЕЛ 1	5
K2	УЗЕЛ 2	7
K3	УЗЕЛ 3	8
K4	УЗЕЛ 4	9
K5	УЗЕЛ 5	10
K6	УЗЕЛ 6	11
K7	УЗЕЛ 7	12
K8	УЗЕЛ 8	13
K9	УЗЕЛ 9	14
K10	УЗЕЛ 10	15
K11	УЗЕЛ 11	16
K12	УЗЕЛ 12	17
K13	УЗЕЛ 13	18
K14	УЗЕЛ 14	19
K15	УЗЛЫ 15,16	20
K16	УЗЛЫ 17,18	21
K17	УЗЕЛ 19	22
K18	УЗЛЫ 20,21	23
K19	УЗЕЛ 22	24
K20	УЗЕЛ 23	25
K21	УЗЕЛ 24	26
K22	УЗЕЛ 25	27
K23	УЗЕЛ 26	28
K24	УЗЕЛ 27	29

ЦНВ КПОДА ПОД Ч ДАТА ВЗАИМ ЧНВЛ

НАЧ ОТД	БОЛЫНСКИЙ	<i>СС</i>
Н КОНТР	ХОРОШИЛОВ	<i>Корнилов</i>
ГА КОН ОТД	ШАЦ	<i>ш. 1/166</i>
ГА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>Г. СПЕЦ</i>
ГА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>Г. СПЕЦ</i>

СОДЕРЖАНИЕ	1020.1-7 6-1	СТАДИЯ	Лист	Листов
		Р	1	2
		ЦНИИП	РЕКОНСТРУКЦИЯ	ГОРОДОВ

25494 3

ФОРМАТ А4

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
K 25	УЗЛЫ 28, 29	30
K 26	УЗЕЛ 30	31
K 27	УЗЕЛ 31	32
K 28	УЗЛЫ 32, 33	33
K 29	УЗЕЛ 34	34
K 30	УЗЕЛ 35	35
K 31	УЗЕЛ 36	36
K 32	УЗЕЛ 37	37
K 33	УЗЛЫ 38, 39	38
K 34	УЗЕЛ 40	39
K 35	УЗЛЫ 41, 42, 43	40
K 36	СПЕЦИФИКАЦИЯ	41

ЧИСЛО ПОДАЧ (ОДЛ. И ДАТА ВЗАМ. ПНВ. Ж)

1 0 2 0 . 1 - 7 6 - 1	лист 2
-----------------------	--------

25494 4

ФОРМАТ А4

Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи узлов сопряжений сборных железобетонных элементов каркаса серии 1020.1-7.

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. 0-1 „Указания по применению изделий”

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 конструкции должен разрабатываться для каждого конкретного проекта в соответствии с указаниями вып 0-1, данной серии, а также вып 0-8 „Указания по монтажу изделий каркаса” серии 1020-1/87

Особенно важным является образование жестких горизонтальных дисков перекрытия, поэтому с особой тщательностью необходимо выполнять омоноличивание и защеканку всех швов между элементами перекрытий с соблюдением СНиП III-15-76 „Бетонные и железобетонные конструкции монолитные”.

Сварочные работы следует выполнять в соответствии с

Ч. 1. ПОДАЧА ВОДЫ И ГАЗА

НАЧ ОДТ.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>Л.С.</i>	
И ВОНТР			
РАБОЧИЙ ОДТ.	ШАЦ	<i>Л.С.</i>	
РАСПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>С.И.</i>	
РАСПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>Л.С.</i>	
ПРОВЕР.			
РАЗРАБ			

1.020.1-7 6-1 П3

Пояснительная
записка

Стадия	Лист	Листов
Р	1	2
ЧИП		РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

25494 5

ФОРМАТ А4

УКАЗАНИЯМИ СН 393-78, ИНСТРУКЦИЯ ПО СВАРКЕ СОЕДИНЕНИЙ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ, ГОСТ 5264-80 „РУЧНАЯ ДУГОВАЯ СВАРКА СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ“ И ГОСТ 14098-85 „СОЕДИНЕНИЯ СВАРНЫЕ АРМАТУРЫ И ЗАКЛАДНЫХ ИЗДЕЛИЙ ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ КОНСТРУКЦИЙ.“ ПРИ ДУГОВОЙ СВАРКЕ СЛЕДУЕТ ПРИМЕНЯТЬ ЭЛЕКТРОДЫ, РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ГЛАВОЙ СНиП II-23-81*, СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ”

Марка арматурной стали и стали на прокат, используемые для изготовления соединительных изделий, должна 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 серии 1020-1/87.

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

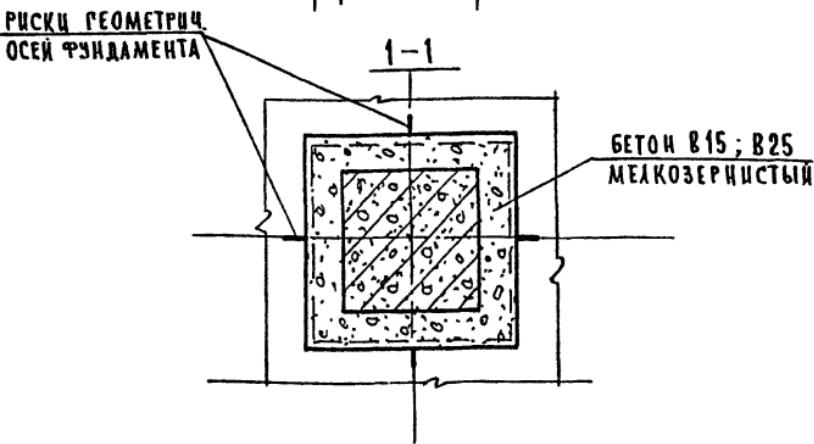
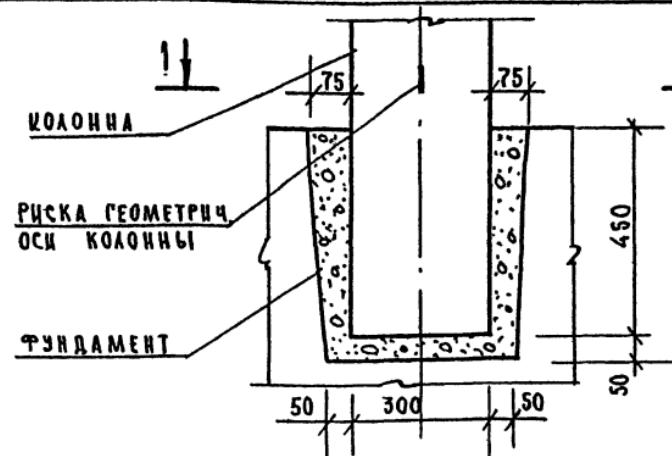
Число	Годы	Под. и дата	Взам. ЧНВ-К-

1020.1-7 6-1 ПЗ

Лист
2

25494 6

ФОРМАТ А4



Колонна устанавливается по рискам
фундамента, центрированным по разбивочным осям.
Бетон замоноцичивания - класса В15 или В25 соответственно
классу бетона фундамента.

ИЗ. №	ПОДО.	ЧАСТА	ИЗДА.

НАЧ. ОТД	ВОЛЫНСКИЙ
И. КОНТР.	БЕРАОВА
ГА КОНСТ.	ШАЦ
ГА СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА
ГА СПЕЦ.	ЕГОРОВ
ПРОВЕР.	ЛАКЕЕВА
РАЗРАБ.	САЛВИНА

1020.1-7 6-1 К1

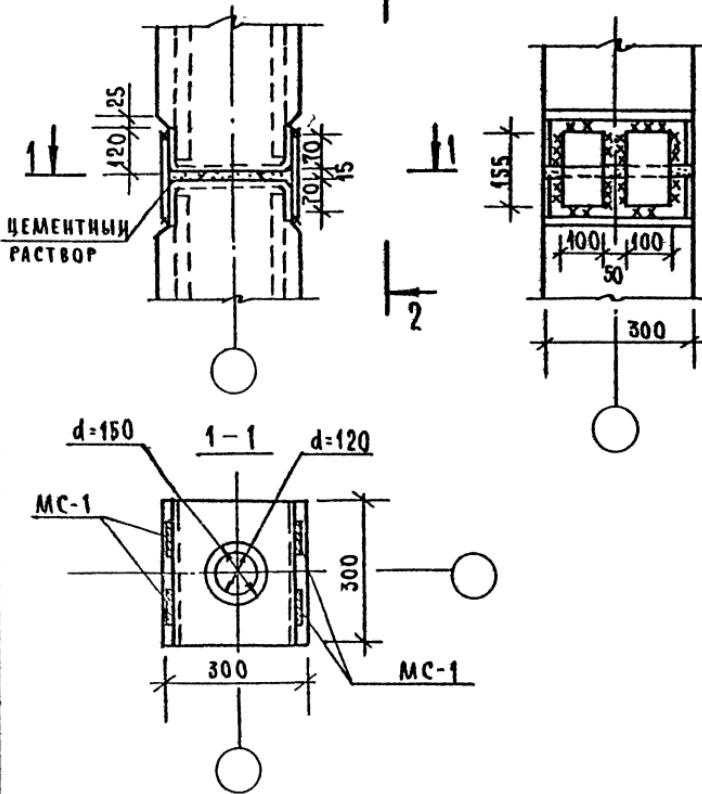
УЗЕЛ 1

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИП		РЕКОНСТРУКЦИЯ ГОРОДОВ

25494

7

ФОРМАТ А4.



Общие указания по сварке см. пояснительную записку.
 Сварные швы №1 по ГОСТ 5264-80 $h_{ш} = 6$ выполнять
 по всей длине свариваемых элементов.
 Спецификацию на узла см. К 36.

ИЗВ. № ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. И ЧИСЛ.

НАЧ. ОТД. ВОЛЫНСКИЙ	<i>Л.Л.</i>
И КОНТР. БЕРЛОВА	<i>Берлов</i>
ГА КОНСТ. ШАЦ	<i>Шац</i>
ГА СПЕЦ. НИКОЛАЕВА	<i>Николаев</i>
ГА СПЕЦ. ЕГОРОВ	<i>Егоров</i>
ПРОВЕР. АЛАКЕЕВА	<i>Алакеева</i>
РАЗРДБ. СЛИВИНА	<i>Сливина</i>

1.020.1-7 6-1 К 2

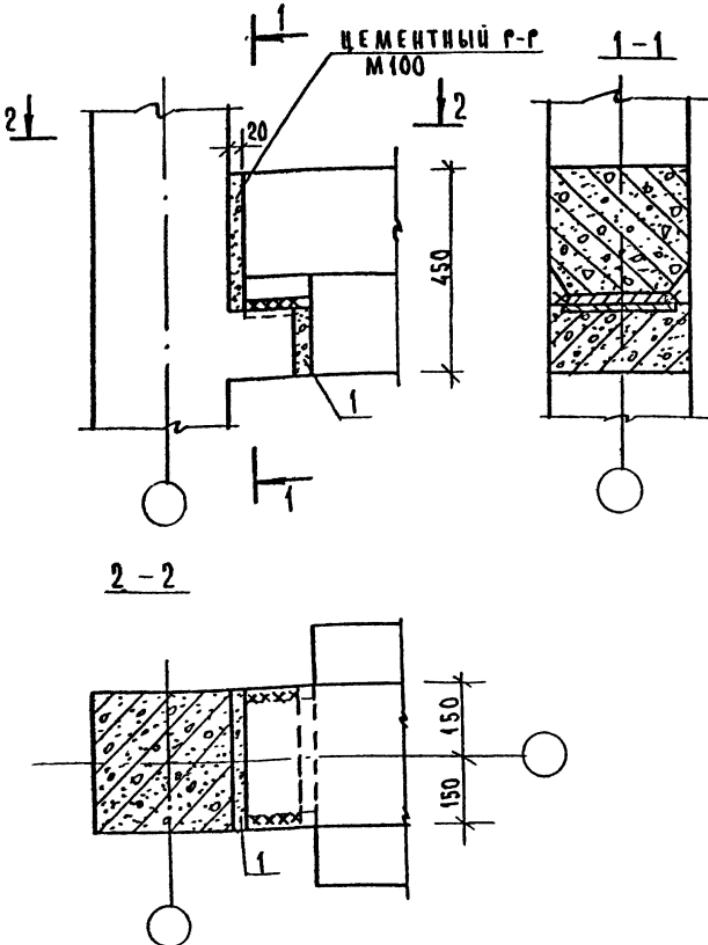
Стадия	Лист	Листов
Р	1	

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

Узел 2

25494 8

ФОРМАТ А4



Общие указания по сварке см. пояснительную записку.
Сварные швы Н1 по ГОСТ 5264-80 $h_w=8$ выполнять по всей
длине свариваемых элементов.

ИЧЕРГАДА	ПОДПЛ. И ДАТА	ВЗАИМ. ИНВ. №
----------	---------------	---------------

НАЧ. ОТД. БОЛЫНСКИЙ	17
И. КОНТР. БЕРДОВА	Берд
ГА.КОНСТ. ШАЦ	ШАЦ
ГА.СПЕЦ. НИКОЛАЕВА	Ниц
ГА.СПЕЦ. ЕГОРОВ	Его
ПРОВЕР.	Провер
РАЗРДБ	Разраб
САНВИНА	Санвина

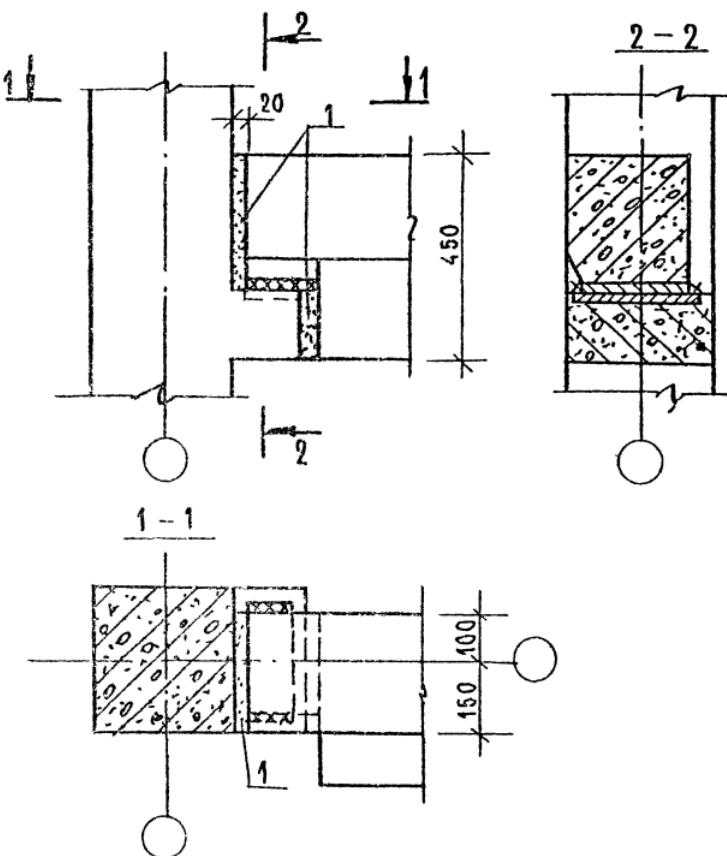
1020 1-7 6-1 К3

УЗЕЛ 3

Стадия лист листов	
Р	1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ	

25494 9

ФОРМАТ А4



Общие указания по сварке см пояснительную записку.
 Сварные швы Н1 по ГОСТ 5264-80, $h_{ш} = 12$ выполнять по
 всей длине свариваемых элементов.

ИМЕНИ ПОДПОЛНОГО ДАТА ВЗАИМОСВЯЗЬ

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	10
КОНТР.	БЕРЛОВА	Берлога
ГА КОНЕЦ	ШАЦ	ШАЦ
ГА СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	Николаева
ПРОВЕР.	ЕГОРОВ	Егоров
РАЗРАБ.	ЛЯКЕЕВА	Лякеева
	САВИЧИНА	Савичина

1020.1-7 6-1 К6

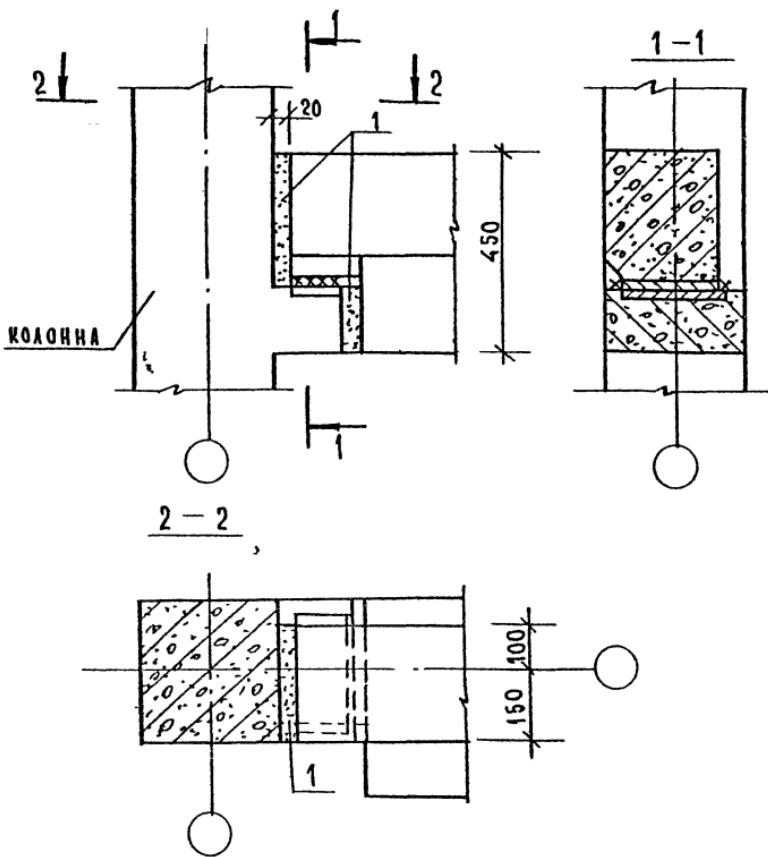
Ч 3 Е А 4

Стадия	Лист	Листов
Р	1	

ЧИИП РЕКОНСТРУКЦИИ
Г. ГОРОДОВ

25494 10

ФОРМАТ А4



Общие указания по сварке см. пояснительную записку
 Сварные швы №1 по ГОСТ 5264-80, $h_s=12$ выполнять
 по всей длине свариваемых элементов

6

ЧИСЛО ПОДПИСА	ФИО
1	ВОЛЫНСКИЙ
2	БЕРАДОВА
3	ГА.КОНЕЦ
4	ГА.СПЕЦ. НИКОЛАЕВА
5	ГА.СПЕЦ. ЕГОРОВ
6	ПРОВЕР.
7	РАЗРАБ.

НАЧ ОТД	ВОЛЫНСКИЙ
Н КОНТР.	БЕРАДОВА
ГА.КОНЕЦ	ШАЦ
ГА.СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА
ГА.СПЕЦ.	ЕГОРОВ
ПРОВЕР.	ЛАКЕЕВА
РАЗРАБ.	САВИЧИНА

1.020.1-7 6-1 К5

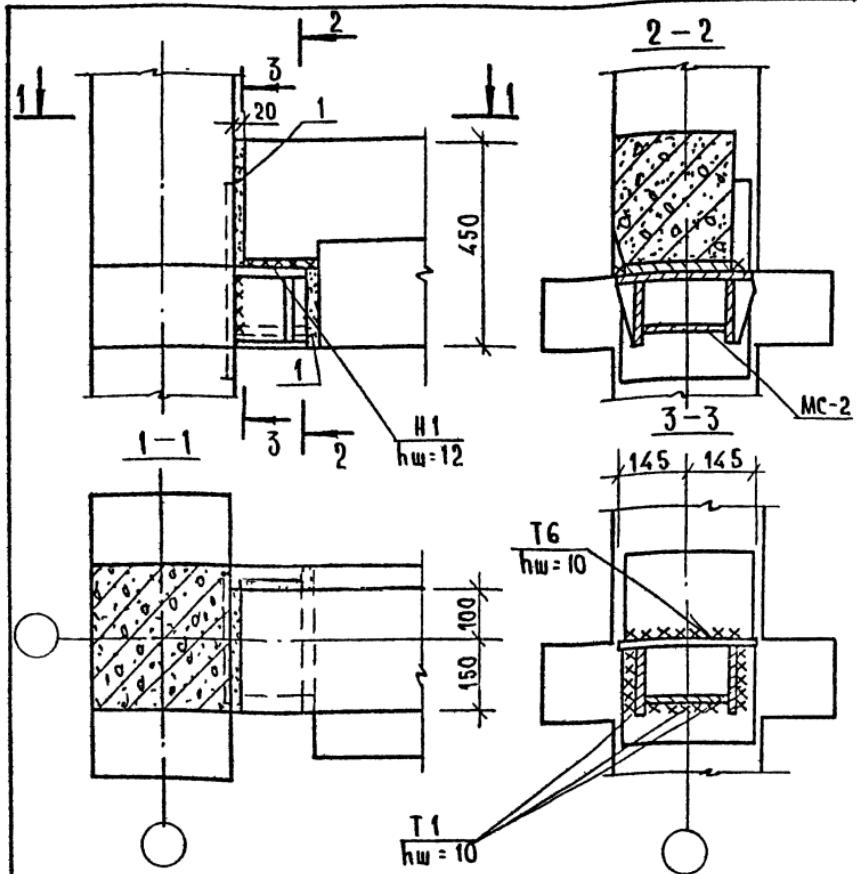
УЗЕЛ 5

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

25494 11

ФОРМАТ А4



СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К36.
 Соединительный элемент МС-2 приварить к
 колонне до ее монтажа. Сварные швы выполнять
 по всей длине свариваемых элементов.
 Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.

ЧИСЛО ПОДПОДОК И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ
Н. КОНТР.	БЕРАОВА
ДЛ. КОНСТ.	ШАЦ
ГР. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА
ГР. СПЕЦ.	ЕГОРОВ
ПРОВЕР.	ЛАНКЕЕВА
РАЗРАБ.	САВИЧИНА

1020.1-7 6-1 К6

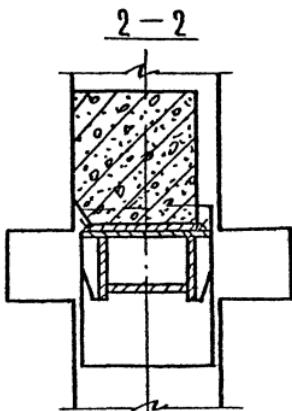
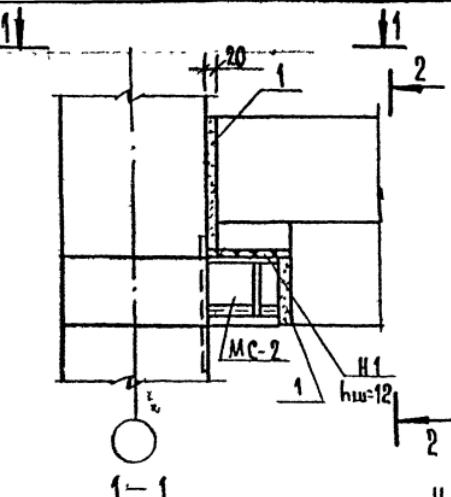
УЗЕЛ 6

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р		1

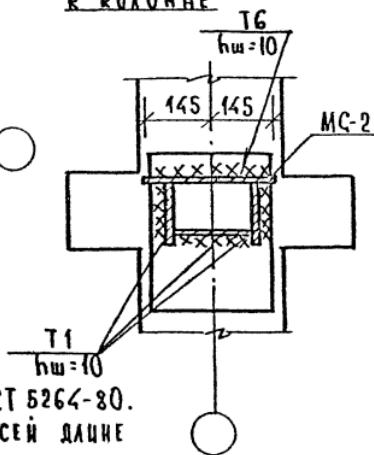
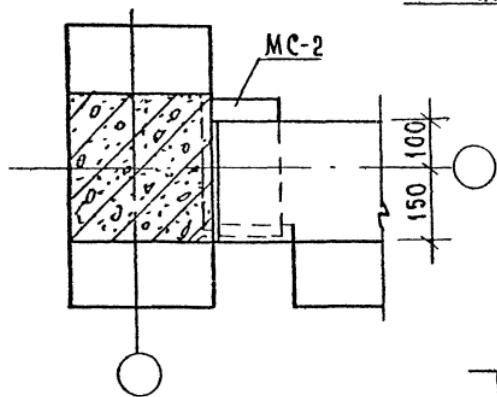
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ
ГОРОДОВ

25494 12

ФОРМАТ А4



КРЕПЛЕНИЕ ДЕТАЛИ МС-2
К КОЛОННЕ



Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.
Сварные швы выполнять по всей длине
свариваемых элементов.

Спецификацию на узел см. К36.

ЧИК ПОДАЧА ДАТА ВЗАМ. ЧИК

НАЧ ОТД	ВОЛЫНСКИЙ	АС
Н КОНТР	БЕРДОВА	Бердова
ГА КОН	ШАЦ	Шат
ГА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	Симон
ГА СПЕЦ	ЕГОРОВ	Гор -
ПРОВЕР	ЛАКЕЕВА	Лакеев
РАЗРАБ	СЛИВИНА	Сливин

1 020. 1-7 6-1 К7

УЗЕЛ 7

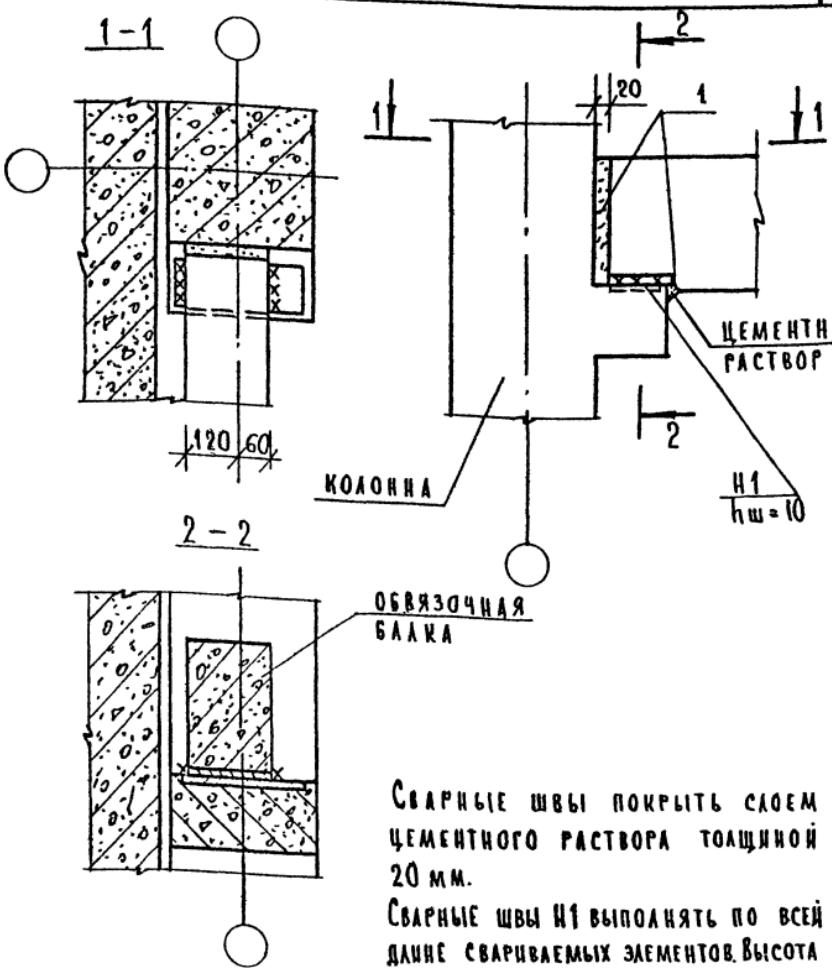
СТАДИЯ	Лист	Листов
Р	1	1

ЧИКИП РЕКОНСТРУКЦИИ
ГОРОДОВ

25494

13

ФОРМАТА А4



Сварные швы покрыть слоем цементного раствора толщиной 20 мм.

Сварные швы №1 выполнять по всей длине свариваемых элементов. Высота шва должна быть тщательно проконтролирована, $h_1 = 10$.

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5266-80

1 020. 1-7 6-1 К8

Изв. № подат. подп. и дата взам. инв. №

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ
И. КОНТР.	БЕРЛОВА
ГА КОНСТ.	ШАЦ
ГА СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА
ГА СПЕЦ.	ЕГОРОВ
ПРОВЕР.	ЛАКЕЕВА
РАЗРАБ.	СИНИЦИНА

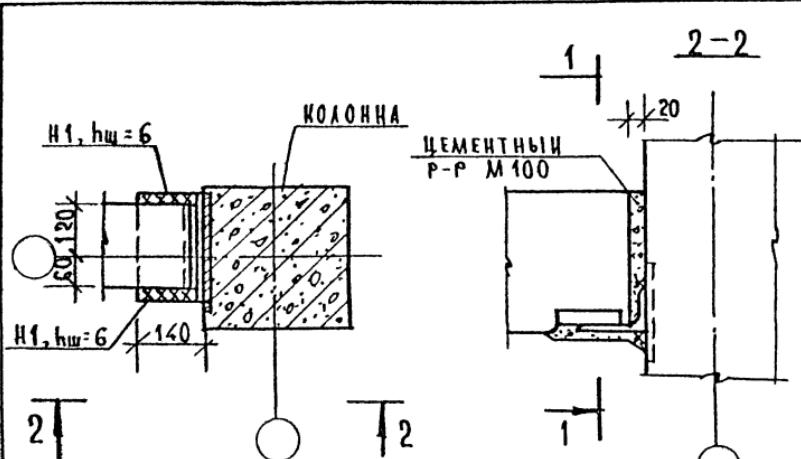
УЗЕЛ 8

Стадия	Лист	Листов
1	1	1

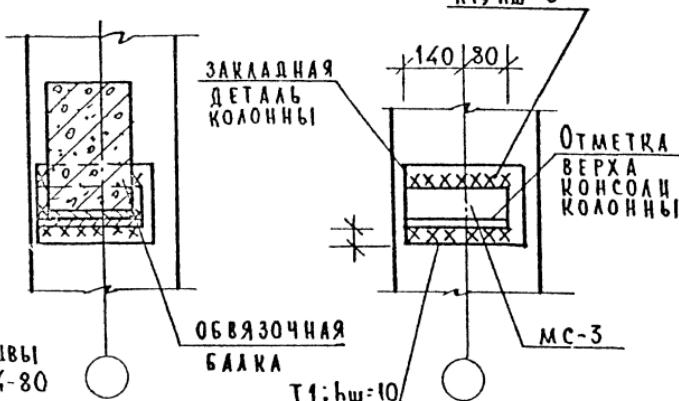
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ
ГОРОДОВ

25494 14

ФОРМАТ А4



КРЕПЛЕНИЕ ДЕТАЛИ МС-3
К КОЛОННЕ



Сварные швы
по ГОСТ 5264-80

Сварные швы выполнять по всей длине свариваемых элементов
Соединительный элемент МС-3 приварить к колонне до
её монтажа

Спецификацию на узел см К36.

ЧИСЛО ПОДПОДЛ. И ДАТА ВЗАИМ. ИНВА

НАЧ ОТД	ВОЛЫНСКИЙ
И КОНПР	БЕРАЛОВА
ГА КОНСТ	ШАЦ
ГА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА
ГА СПЕЦ	ЕГОРОВ
ПРОВЕР	ЛАКЕЕВА
РАЗРД	САЛВИНА

1020. 1-7 6-1 К9

УЗЕЛ 9

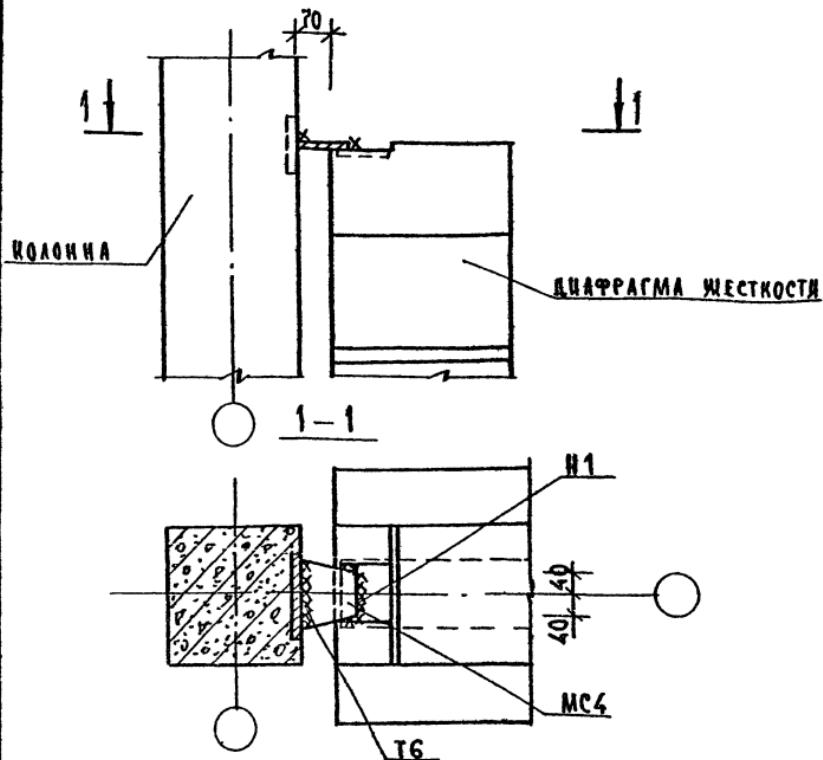
Стадия	Лист	Листов
Р	1	

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

25494

15

ФОРМАТ А4



Общие указания по сварке смотрите пояснительную записку.
Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80, $h_w = 12$ по всей
длине свариваемых элементов.

Заделку стыка между диафрагмой и колонной выполнять
по узлу 15 К15.

Спецификацию на ззел. см. К36.

ЧИСЛО ПОДЛ. Ц ДАТА ВЗАМ. ОНВР

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ
Н. КОНТР.	БЕРАЛОВА
Г.А. КОНСТ.	ШАЦ
Г.А. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА
Г.А. СПЕЦ.	ЕГОРОВ
ПРОВЕР.	ХОРОШИЛОВА
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ

1.020.1-7 6-1 К10

Узел 10

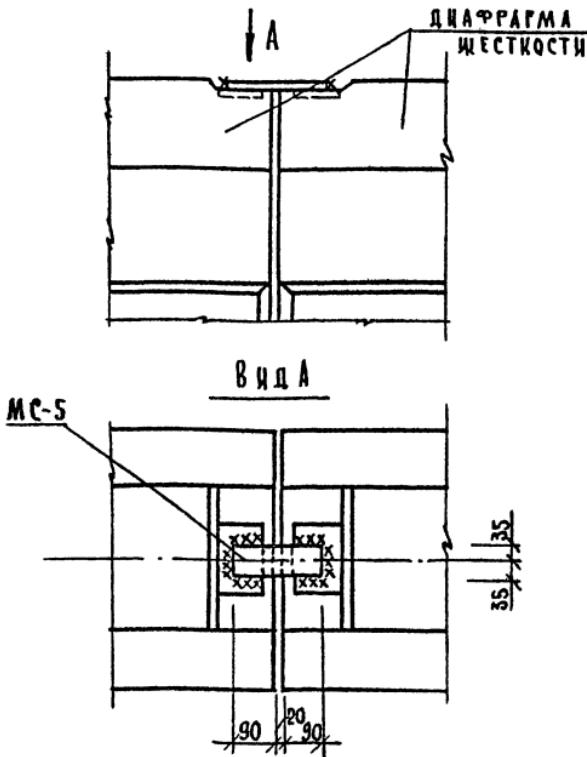
Стадия	Лист	Листов
Г	1	1
ЧИП		

РЕКОНСТРУКЦИЯ
ГОРОДОВ

25494

16

ФОРМАТ А4



Общие указания по сварке смотрите пояснительную записку.
 Сварные швы №1 по ГОСТ 5264-80; 1ш=6, выполнять по
 всей длине свариваемых элементов.
 Заделку стыка между диафрагмами выполнять
 по узлу 16 К15.
 Спецификацию на узел см. К36.

ЧИАФ ПОДПОЛ. И ГЛАДА ВЗАМ. ЧИАФ

НАЧ. ОТД	Волынский
И КОНТР.	БЕРЛОВА
Г.А.КОНСТ.	ШАЦ
Г.А.СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА
Г.А.СПЕЦ.	ГОРОВ
ПРОВЕР.	Хорошилова
ГАЗРДБ.	Луговая

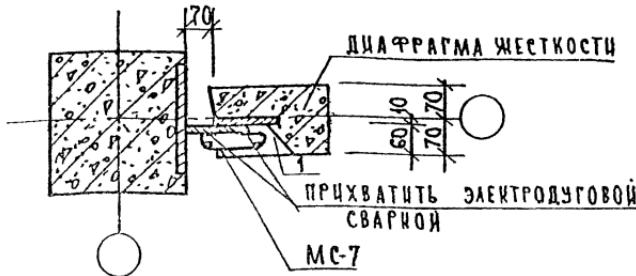
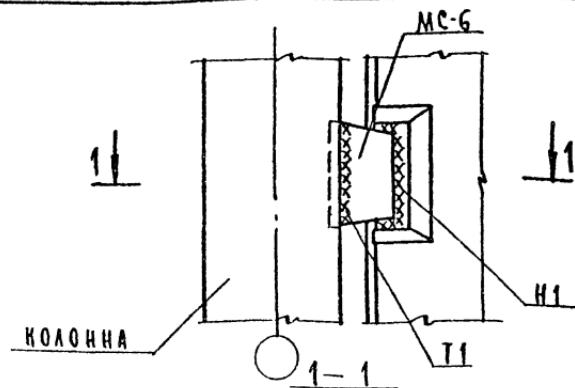
1.020.1-7 6-1 К11

УЗЕЛ 11

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р		1
ЧИАФ		РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

25494 17

ФОРМАТ А4



Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80, $h_w = 12$ по всей длине свариваемых элементов.
Несущая способность узла по сдвигу 15Тс.
Шпонки диафрагмы замоноличить бетоном класса В15 на мелком заполнителе в виде узла МС-7 условно не показана.
Заделку стыка между диафрагмой и колонной выполнять по узлу 15 К15
Спецификацию на узел см К 36.

ЧИСЛ. ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА ВЗАИМ. ЧИСЛ.

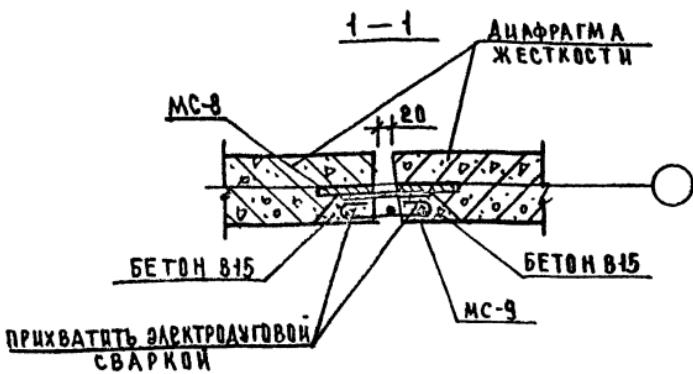
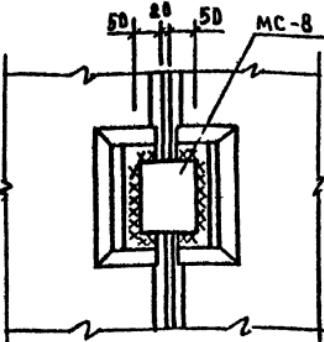
ЧАЧ ОТД	ВОЛЫНСКОЕ	15	1 020. 1-7 6-1 К12	СТАДИЯ	Лист	Листов
И КОНТР	БЕРАЛОВА	Берег		Р		1
ГЛ.КОНСТ	ШАЦ	С.П.Шац				
ГР.СПЕЦ	ЧИКОЛАЕВА	С.П.Чиколаева				
ГР.СПЕЦ	ЕГОРОВ	С.П.Егоров				
ПРОВЕР	ХОРОШИЛОВ	С.П.Хорошилов				
РАЗРДБ	ЛУГОВАЯ	С.П.Луговая				
			УЗЕЛ 12			

25494

18

ФОРМАТА А4

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ
ГОРОДОВ



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМОТРИ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
СВАРНЫЕ ШВЫ Н1 ПО ГОСТ 5264-80, $h_{ш} = 12$ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ
ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

ЗАДЕЛКУ СТЫКА МЕЖДУ АИФРАГМАМИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО УЗЛУ 16К15.
НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ УЗЛА ПО СДВИГУ 15Тс.
ШПОНКУ АИФРАГМЫ ЗАМОНОЛИТИТЬ БЕТОНОМ КЛАССА В15
НА МЕЛКОМ ЗАПОЛНИТЕЛЕ.
СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К 36.
НА ВИДЕ УЗЛА МС-9 УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА.

ИМЯ ДОКЛАДЧИКА ПОДП. НАЧАЛА БДЛ. ИНВ.

НАЧ.ВДА	ВОЛЫНСКИЙ
Н.КОНТ	БЕРАДОВА
ГАЖОНОВ	ШАЦ
Г.СЛРЧ	НИКОЛАЕВА
Г.СЛРЧ	ЕГОРОВ
ПРОВЕР	ХОРОШИЛОВ
РАЗРАБ	ДУГОВАЯ

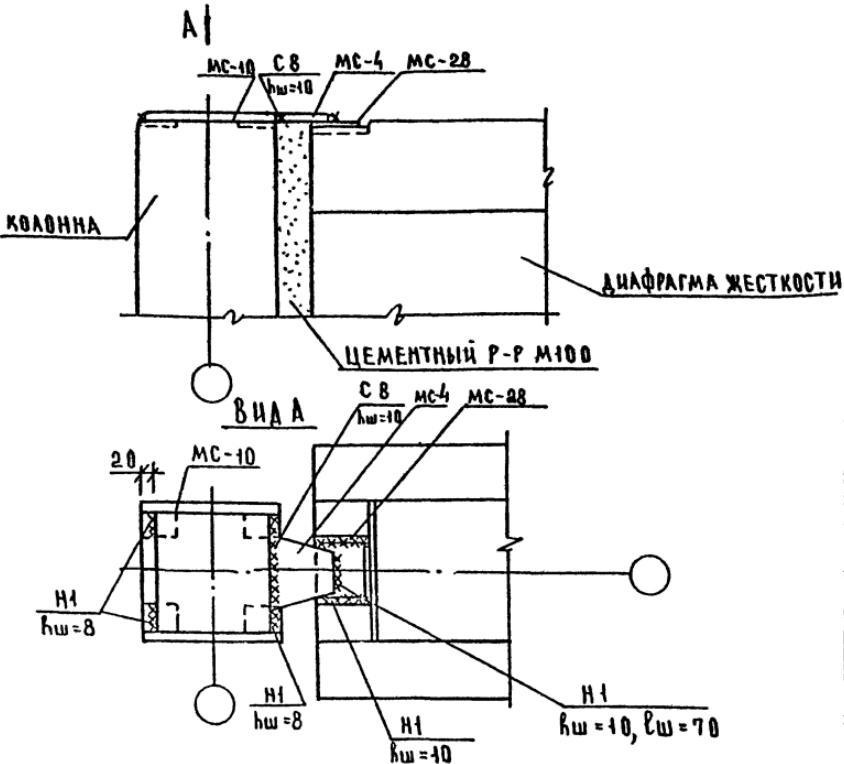
1.020 1-7 6-1 К13

УЗЕЛ 13

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 19

ФОРМАТ А4



Общие указания по сварке смотри подчинительную записку.
 Все сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.
 Сварные швы, длины которых не оговорены, выполнять по всей длине свариваемых элементов.
 Спецификацию на узел см. к 36.

ЧИСЛЫ ПОДАЧА ВЗАИМНО	
НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ
И КОНТР	БЕРАОВА
ГЛАВН.ОТА	ШАЦ
ГЛАСЕЦ.	НИКОЛАЕВА
ГЛАСЕЦ.	ЕГОРОВ
ПРОВЕР	ХОРОЩИЛОВА
РАЗРАБ	ЛУГОВАЯ

1.020.4-7 6-1 К14

УЗЕЛ 14

СТАДИЯ АНСТРОВ

Р

+

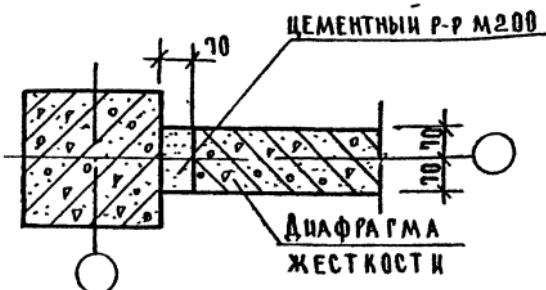
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ
ГОРОДОВ

25494

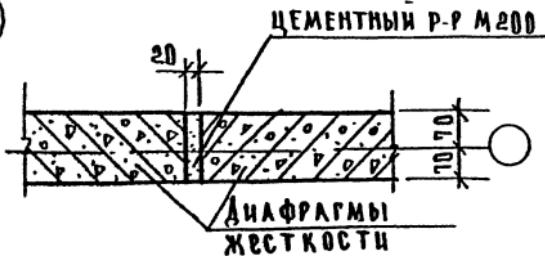
20

ФОРМАТ А4

15



16



ЦНВ ЧПОДА ГИДА ВЗАИМ ЧНВЧ

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	ГРУНТ		
М. КОНТР.	БЕРДОВА	ГРУНТ		
ГЛ. ИНЖ.	ШАЦ	ГРУНТ		
ГА. СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	ГРУНТ		
ГА. СПЕЦ	ЕГОРЬВ	ГРУНТ		
ПРОВЕР.	ХОРОШИНА	ГРУНТ		
ГАЗРДБ	АУТОВАЗ	ГРУНТ		

1.020.1-7 6-1 К15

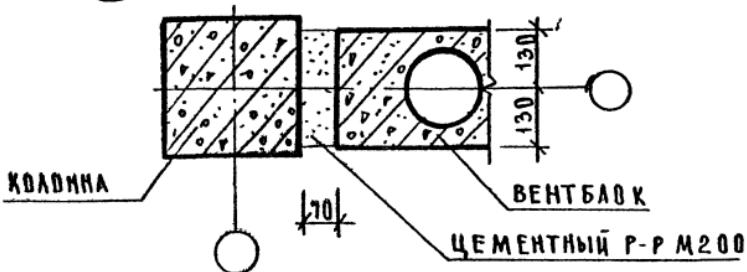
УЗЛЫ 15, 16

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

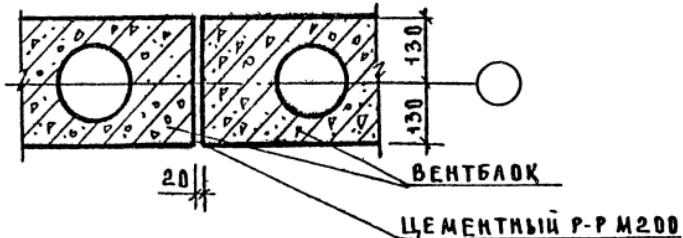
25494 21

ФОРМАТ А4

17



18



ИМЯ И ОГРН	ФИОЛАТОВА ВЛАДА ВЛАДИМИРОВИЧА
ГРН	

НАЧ ОТД	ВЛАДИМИРСКИЙ
Н КОНТР	БЕРА ОВА
ГАХОВСТ.	ШАЦ
ГА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА
ГА СПЕЦ	ЕГОРОВ
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ
РАЗРАБ	ХОРОШИЛОВА

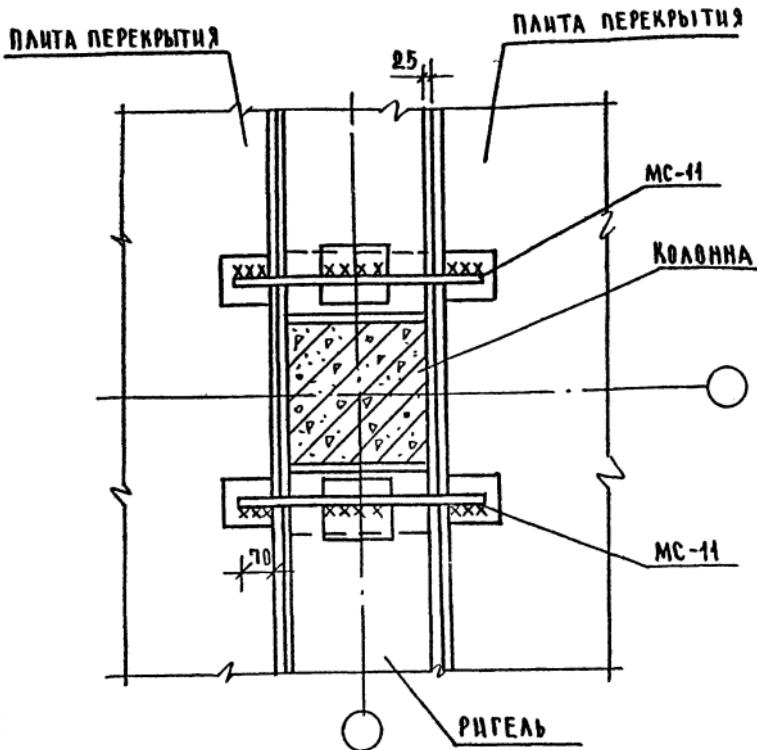
1.020.1-7 6-1 К16

УЗЛЫ 17, 18

СТАДИЯ ДЛЯ СТАДИИ		Листов
P		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 22

ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ М1-Ру по ГОСТ 14098-85 $h_w = 4$, $W_w = 8$ выполнять
 по всей длине свариваемых элементов.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ выполнять
 по Ч3ЛУ28 К25.

СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К36.

И.Н.В.А.П.Д.А.П.Д.А.В.З.А.Н.Д.А.

НАЧ.ОТДА	ВОЛЫНСКИЙ	...
Н.КОНТР	ХОРОДНИКОВА	Сокир
ГАСЧИДА	ШАЦ	...
ГАС.СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	С.Иш
ГАС.СПЕЦ	ЕГОРОВ	С.Иш
ПРВВЕР	ЛУГОВАЯ	Луго
РАЗРДАБ	БЕРЛОВА	Берло

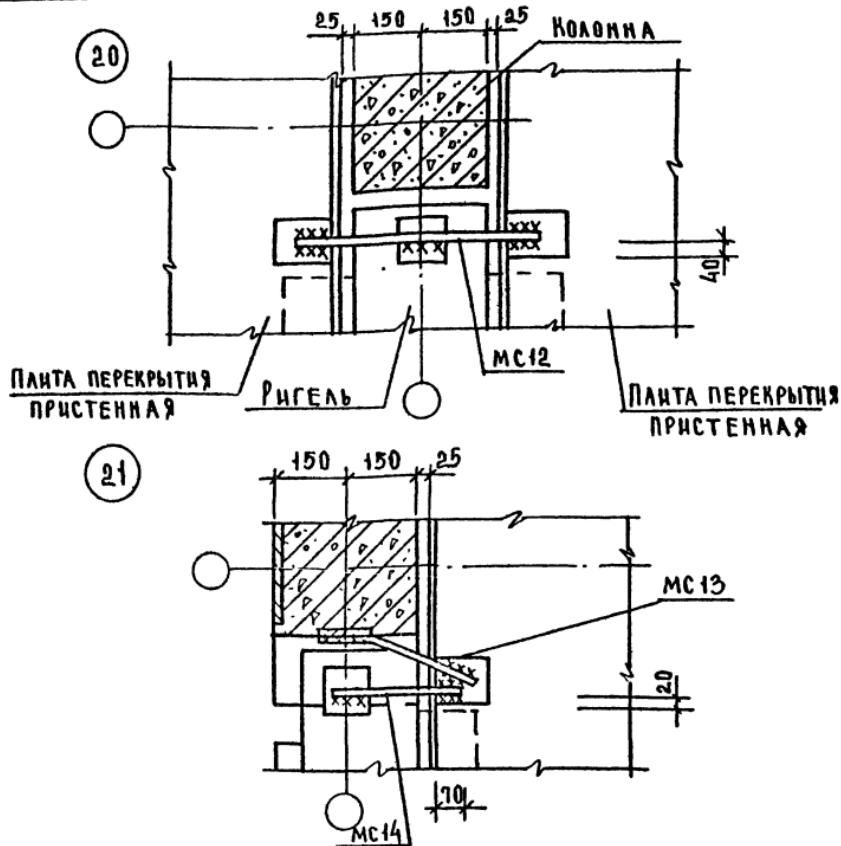
1.020.1-7 6-1 К17

СТАДИЯ	ЛИСТ	Листов
Р		1
ЦНИИП		РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

УЗЕЛ 19

25494 23

ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ Н1-Рш по ГОСТ 14098-85 выполнять по всей длине
 свариваемых элементов. Сварные швы Н1-Рш для узла 20
 $h_{ш}=6$, $b_{ш}=12$, сварные швы Н1-Рш для узла 21 $h_{ш}=4$, $b_{ш}=8$.
 ЗАДЕЛКУ СТИКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ выполнять по узлу 28 к 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЯ НА УЗЛЫ СМ. К 36.

ИМЯ И ФИО	ПОДАЧА ВЗДЫМНИКА
И.КОНТР БЕРДОВА	Всевил

И.АЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ
И.КОНТР БЕРДОВА	Всевил
ГАЛАНДОФ ШАЦ	Сергей
Г.А.СПРЦ НИКОЛАЕВА	Сергей
ГЛАСАРЕЦ ЕГОРОВ	Сергей
ПРОВЕР ЛУРОВАЯ	Людмила
РАЗРАБ БЕРДОВА	Всевил

1.020 1-7 6-1 К 18

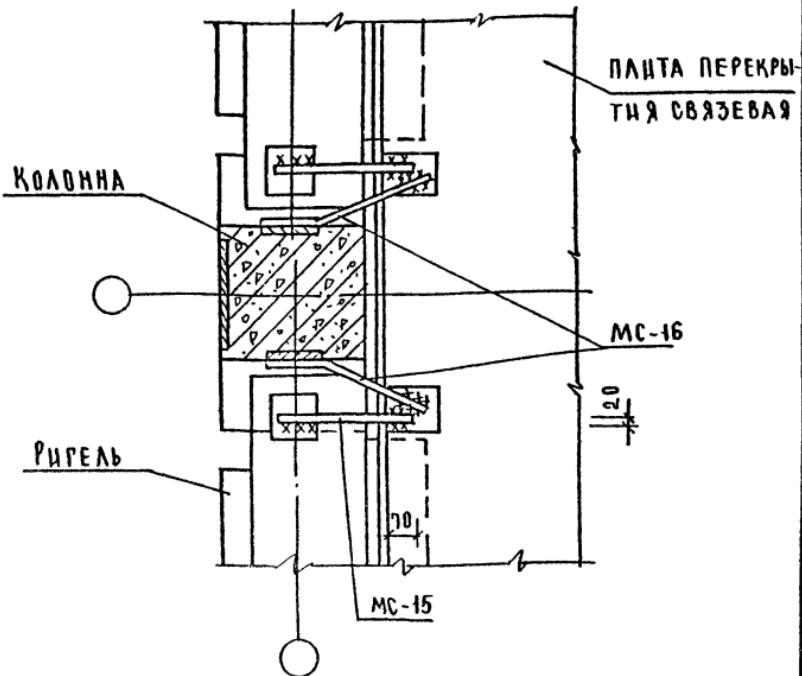
Узлы 20, 21

СТАДИЯ АНСТ ЛИСТОВ
Р
1

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ
ГВРДОВ

25494 24

ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ Н1-Рш по ГОСТ 14098-85 $h_{ш}=4$, $b_{ш}=8$ выполнять
 по всей длине свариваемых элементов.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ выполнять
 по узлу 23 к 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К 36.

ИЗВЕДОДАПОДЧАСТА ВЗАИМ. ЧМВ.Н

НАЧ ОТДА	СОЛЫНСКИЙ	<i>Лев</i>
Н КОНТР	ХОРОШИЛОВА	<i>Гориз</i>
ГР ИНЖОР	ШАЦ	<i>Сергей</i>
ГР СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>Сергей</i>
ГР СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>Сергей</i>
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ	<i>Лариса</i>
РАЗРДАБ	БЕРЛОВА	<i>Владимир</i>

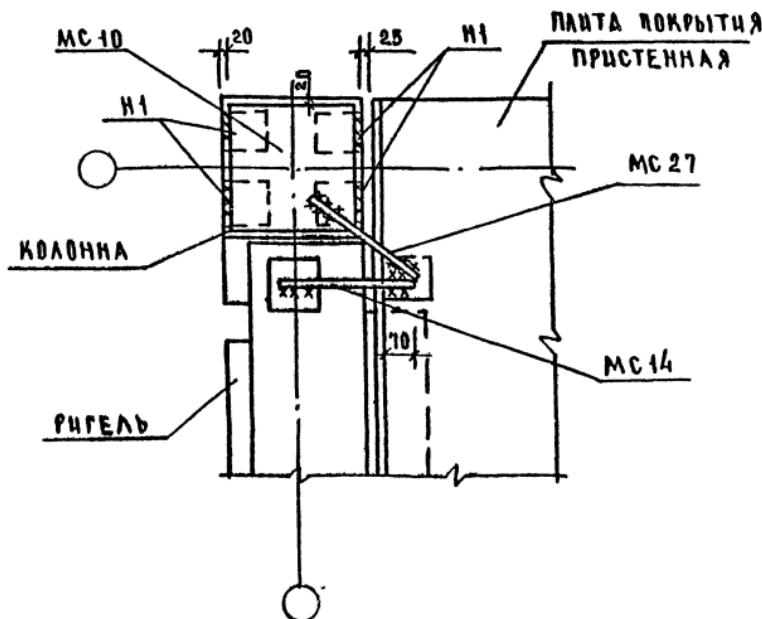
1.020 1-7 6-1 К19

УЗЕЛ 22

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 25

ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ПОДСИМЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
СВАРНЫЕ ШВЫ ТИПА Н1 ПО ГОСТ 5264-80, $h_{ш} = 8$.

ВСЕ НЕОГОВОРЕННЫЕ ШВЫ Н1-Рш ПО ГОСТ 14098-85. $h_{ш} = 8$.

СВАРНЫЕ ШВЫ, ДЛИНЫ КОТОРЫХ НЕОГОВОРЕНЫ, ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

ЗАДЕЛКУ СТИКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО УЗЛУ 28 К25.

СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К36.

ИМЯ И ФИОЛА ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗЯТИЯ ИМП.
--

НАЧ ОТД	ВОЛЫНСКИЙ	Ген.
И КОНТР	ХОРВИЧЛОДА	Игорь
ГА.КОНС	ШАЦ	Игорь
ГА.СПЕЦ	НИЛАДАЕВА	Ирина
ГА.СПЕЦ	ЕГОРОВ	Игорь
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ	Игорь
РАЗРАБ	БЕРЛОДА	Борис

1.020.1-7 6-1 - К20

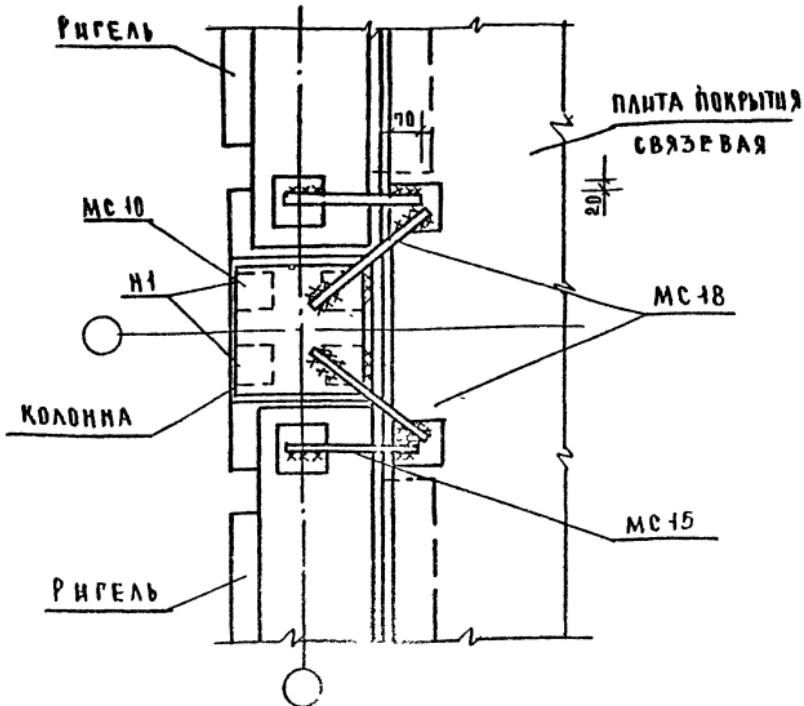
УЗЕЛ 23

СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

25494 26

ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
СВАРНЫЕ ШВЫ ТИПА Н1 ПО ГОСТ 5264-88, $h_{ш} = 8$.

ВСЕ НЕОГОВОРЕННЫЕ ШВЫ Н1 РШ ПО ГОСТ 14098-85. $h_{ш} = 4, b_{ш} = 8$.
СВАРНЫЕ ШВЫ, ДЛИНЫ КОТОРЫХ НЕОГОВОРЕНЫ, ВЫПОЛНЯТЬ
ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ
ПО УЗЛУ 28 К25.

СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К36.

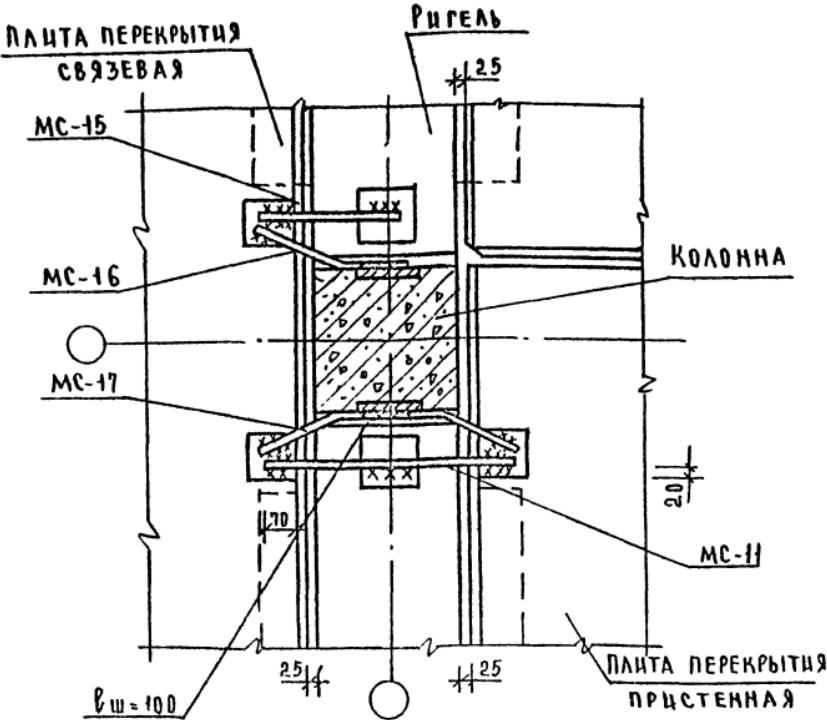
ИМЯ	ФАМИЛИЯ	ОБРАЗОВАНИЕ
МАЧОТА	ВОЛЫНСКИЙ	<i>бакалавр</i>
Н. КОНТР	ХОРОШИЛОВА	<i>стипендиант</i>
ГАИМК. ОТД	ЦИАЦ	
ГА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>стипендиант</i>
ГА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>стипендиант</i>
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ	<i>стипендиант</i>
РАЗРАБ	БЕРЛОВА	<i>стипендиант</i>

1.020.1-7 6-1 К21

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р	1	

УЗЕЛ 24

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ НІ-Рш по ГОСТ 14098-85, $h_{ш}=4$, $b_{ш}=8$.
 СВАРНЫЕ ШВЫ, ДЛИНЫ КОТОРЫХ НЕ ОГОВОРЕНЫ, ВЫПОЛНЯТЬ ПО
 ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТИКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО УЗЛУ 28 К 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ К 36.

ДНВ АДОДАЛ	ПОДПЧААТА	ВЗДАИИИВА
------------	-----------	-----------

НАЧ ОДА Н КОНТР	ВОЛЫНСКИИ ХОРОШАЛОВА
ГА ИНЖОР	ШАЦ
ГА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА
ГА СПЕЦ	ЕГОРОВ
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ
РАЗРАБ	БЕРЛОВА

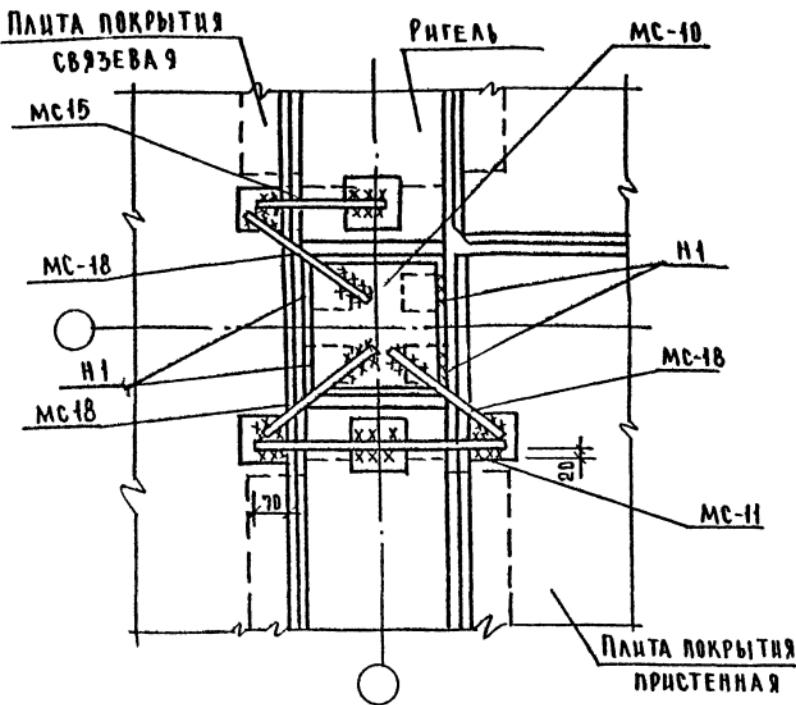
1.020 1-7 6-1. К 22

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р		1

УЗЕЛ 25

ЦНИИП	РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ
-------	--------------------------

25494 28 ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСЬЮ.
СВАРНЫЕ ШВЫ ТИПА Н1 ПО ГОСТ 5264-80, $h_w = 8$.

ВСЕ НЕОГРОДЕННЫЕ ШВЫ М1-Рш по ГОСТ 14098-85, $h_{ш}=4$, $в_{ш}=8$.

Сварные швы, длины которых неоговорены, выполнять

ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО УЗЛУ 28 К 25.

СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К 36.

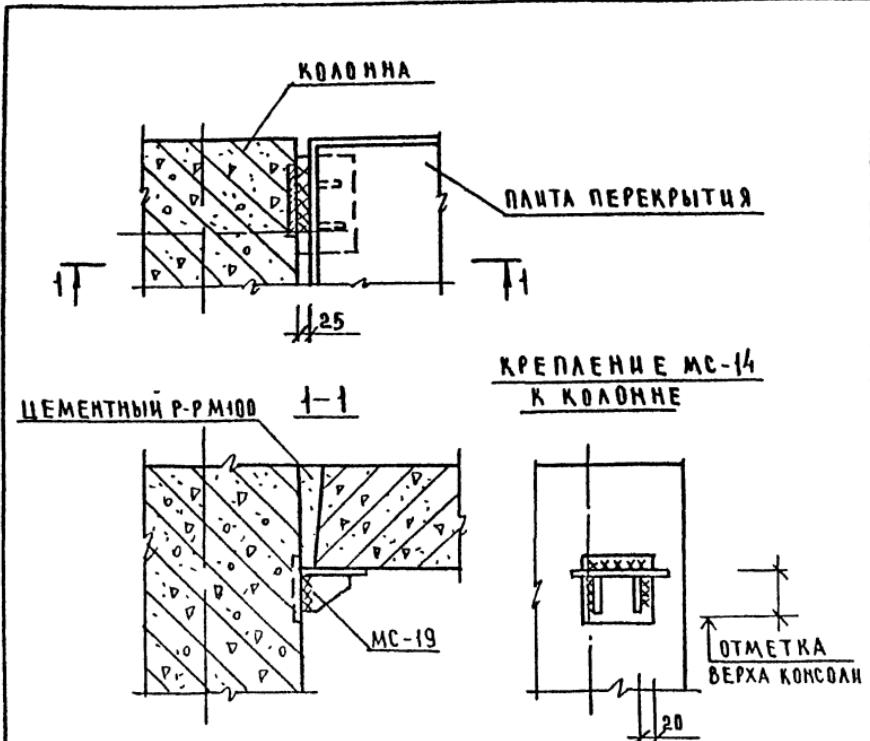
140. МОДА, МЕСТ. УЧАСТИЯ БЗАМ, ЧИГИР

НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	С.А.
Н.КОНТР	ХДОРДИНАСВА	С.А.
ГАИЧДОР	ШАЦ	С.А.
ГА.СПЦ	НИКОЛАЕВА	С.А.
ГА.СПЦ	ЕГОРОВ	С.А.
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ	С.А.
РАЗРЯБ	БЕРАДВА	С.А.

1.020 1-7 6-1 K23

Y3 EN 26

СТАНДАРТНЫЙ
Лист № 1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ
ГОРОДОВ



УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.

СВАРНЫЕ ШВЫ Т1 ПО ГОСТ 5264-80; hш = 8.

НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ МС-19 - 3,0 тс.

СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ К 36.

ЧИСЛО ПОДАЧИ АДАПТИРОВАНО

НАЧ ОТД	ВОЛЫМСКИЙ
Н КОНТР	БЕРЛОБА
ГРННЖДА	ШАЦ
ГЛ СПЕЦ	НИКОЛАЕВА
ГЛ СПЕЦ	ЕГОРОВ
ПРОВЕР	ХОРОДЧАКЕ
РАЗРДБ	ЛУГОВАЧ

1.020 1-7 6-1 К24

УЗЕЛ 27

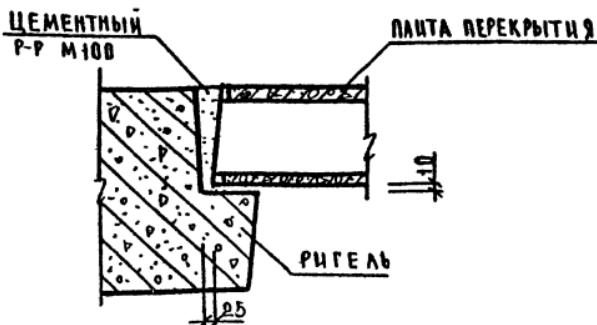
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
П	П	ПРЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

25494

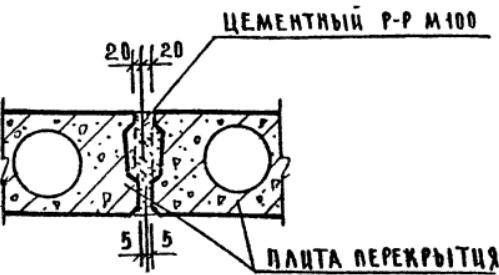
30

ФОРМАТ А4

28



29



В УЗЛАХ 28 и 29 зазоры между элементами каркаса заполнять цементным раствором с особой тщательностью.

ФИО ПОДПИСАТЕЛЯ	ВЗАИМНАЯ
НАЧ ОТД ВОЛЫНСКИЙ Н.КОНТР БЕРАДВА	Берадва

ГЛАВЖДА ГАСПЕЦНИКИЛЕВА	ШАЦ
ГАСПЕЦ ЕГОРОВ	Егоров
ПРОВЕР ХОРОЩУЛОВА	Хорощулова
РАЗРДАБ АУГОВАЯ	Ауговая

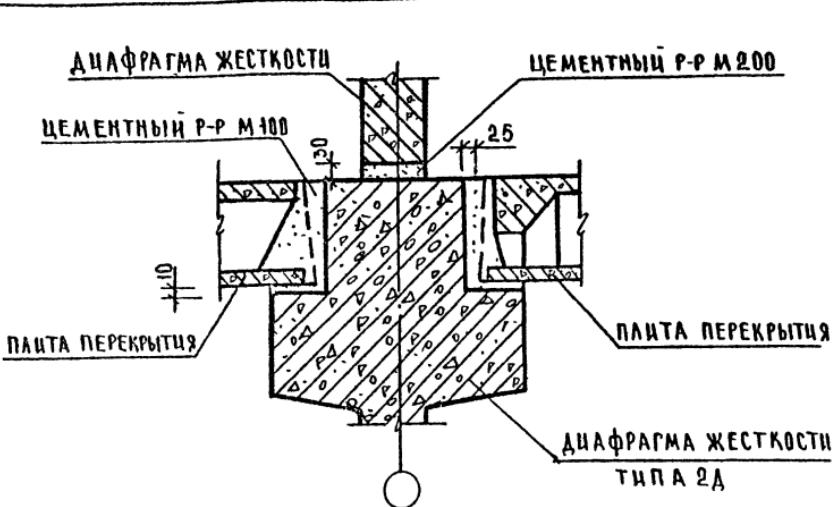
1.020.4-7 6-4 К 25

СТАНДАРТ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		
ЦНИИП	РЕКОНСТРУКЦИИ	ГОРОДОВ

УЗЛЫ 28, 29

25494 31

ФОРМАТ А4



ПРИ МОНТАЖЕ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ НЕОБХОДИМО ВЕСТИ ТЩАТЕЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ ТОЛЩИНЫ РАСТВОРНОГО ШВА В НЕГОРИЗОНТАЛЬНОМ СТИКЕ.

ПРЕВЫШЕНИЕ ПРОЕКТНОЙ ВЕЛИЧИНЫ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО
ШВА, РАВНОЙ 30 ММ, БОЛЕЕ ЧЕМ НА 10 ММ НЕДОПУСТИМО.
МОНТАЖ ДИАФРАГМ КАЖДОГО ПОСЛЕДУЮЩЕГО ЭТАЖА ОСУЩЕСТВЛЯТЬ
ПОСЛЕ МОНТАЖА ПЕРЕКРЫТИЯ ПРЕДЫДУЩЕГО ЭТАЖА. ПЕРЕД ЧУКЛАДКОЙ
РАСТВОРА НА ВЕРХНЮЮ ГРАНЬ И НИЖЕСТОЯЩЕЙ ДИАФРАГМЫ НЕОБХО-
ДИМО СРЕЗАТЬ ПЕТАЦ И ОЧИСТИТЬ ЕЁ.

НЕОБХОДИМО СЛЕДИТЬ ЗА РАВНОМЕРНОЙ РАССЛАДКОЙ РАСТВОРА ПО ДАННЫЕ ГРАНИ ДИАФРАГМЫ. ПОСЛЕ УСТАНОВКИ ВЫШЕСТОЯЩЕЙ ДИАФРАГМЫ ПРОИЗВЕСТИ ПРОВЕРКУ ТОЛСТИНЫ И КАЧЕСТВА ШВА. ШОВ НЕ ДОЛЖЕН ИМЕТЬ ПУСТОТ И РАКОВИН. ПРИ НАЛИЧИИ ДЕФЕКТОВ НЕОБХОДИМО ПРОИЗВОДИТЬ ЗАЧЕКАНКУ.

Зимний монтаж производить с использованием электропрогрева растворного шва или на цементно-песчаных пастах с химическими добавками для обеспечения проектной прочности.

ДАНИЕ ГРАНИ ДИАФРАГМЫ. ПОСЛЕ УСТАНОВКИ ВЫШЕСТОЯЩЕЙ ДИАФРАГМЫ ПРОИЗВЕСТИ ПРОВЕРКУ ТОЛСТИНЫ И КАЧЕСТВА ШВА. ШОВ НЕ ДОЛЖЕН ИМЕТЬ ПУСТОТ И РАКОВИН. ПРИ НАЛИЧИИ ДЕФЕКТОВ НЕОБХОДИМО ПРОИЗВОДИТЬ ЗАЧЕКАНКУ.

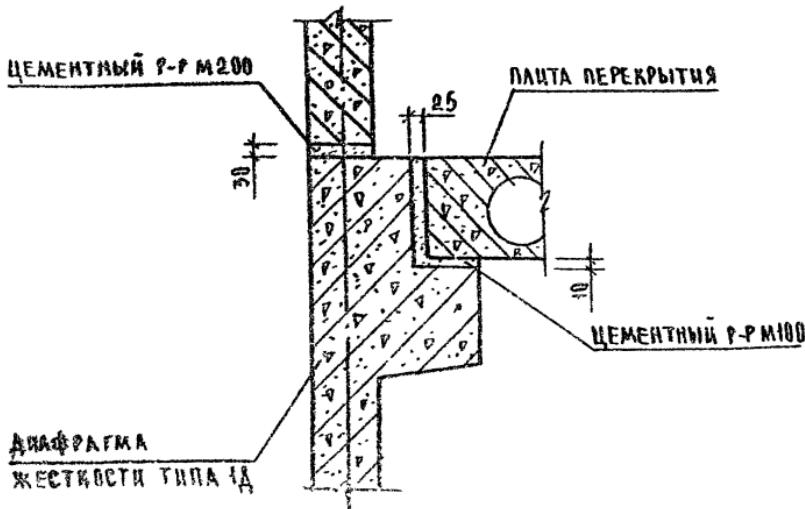
ЗИМНИЙ МОНТАЖ ПРОИЗВОДИТЬ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ЭЛЕКТРОПРОГРЕВА РАСТВОРНОГО ШВА ИЛИ НА ЦЕМЕНТНО-ПЕСЧАНЫХ ПАСТАХ С ХИМИЧЕСКИМИ ДОБАВКАМИ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ПРОЕКТНОЙ ПРОЧНОСТИ.

ИМЯ ПОДАЧИ	ВЗАИМОВ								
НАЧ ОТДА И КОНТР.	ВОЛЫНСКИЙ БЕРЛОВА								
ГАЛАНЖ ОТДА	ШАЦ								
ГА СЛЕЦ	НИКОЛАЕВА								
ГА СЛЕЦ	ЕГОРОВ								
ПРОВЕР	ХОРОНИЧОВА								
РАЗРАБ	ЛУГОВАЯ								

4.020 1-7 6-1 К26

УЗЕЛ 30

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
P		I
ЦНИИП		РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ



Рекомендации по монтажу диафрагм жесткости см К26

ИМЯ	ФИО	ДОЛЖНОСТЬ
И.И.ПОДАЛ	ВОДЫНСКИЙ	
И.КОДАГ	БЕРДАВА	
ГАРНУКИНА	ШАЦ	
ГАСЛАРД	НИКОЛАЕВА	
ГАСЛАРД	ЕГОРОВ	
ПРОВЕР	ХОДРОШАДОВА	
РАЗРБА	ЛУГОВАЯ	

1.020.1-7 6-1 К27

УЗЕЛ 31

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р		1

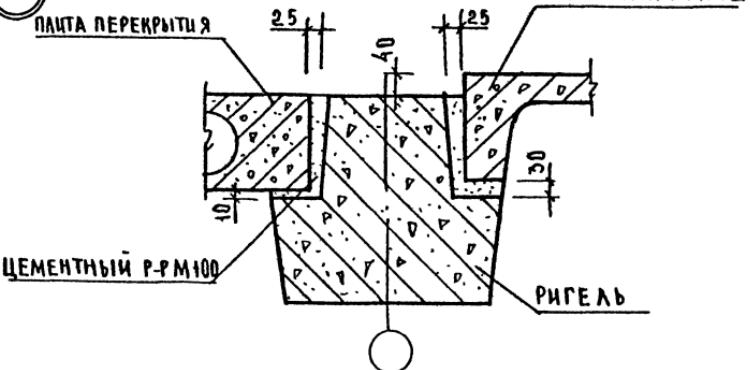
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ
ГОРОДОВ

25494

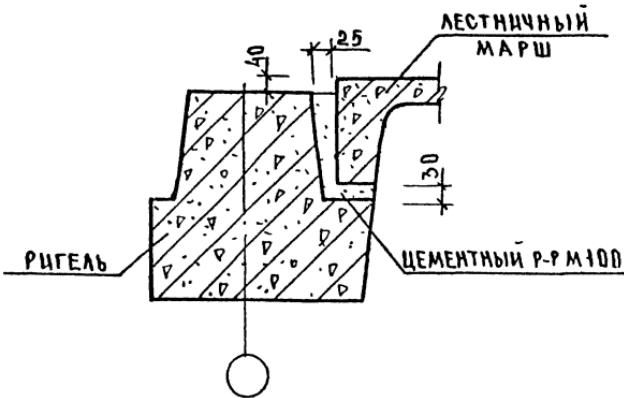
33

ФОРМАТ А4

32



33



ИМЯ И ФИОЛА ПОДПИСАЛА ВЪЗМОЖНОСТЬ	
ИАНА ОТА БОЛЫМСКИЙ	Болымский

ГА. ОТА	ШАЦ
ГА. СПЕЦ	НИКОЛАЕВА
ГА. СПЕЦ	ЕГОРОВ
ПРОВЕР	ХОРОШИЦАОВА
РАЗРАБ	ЛУГОВАЯ

1.020.1-7 6-1 К28

УЗЛЫ 32, 33

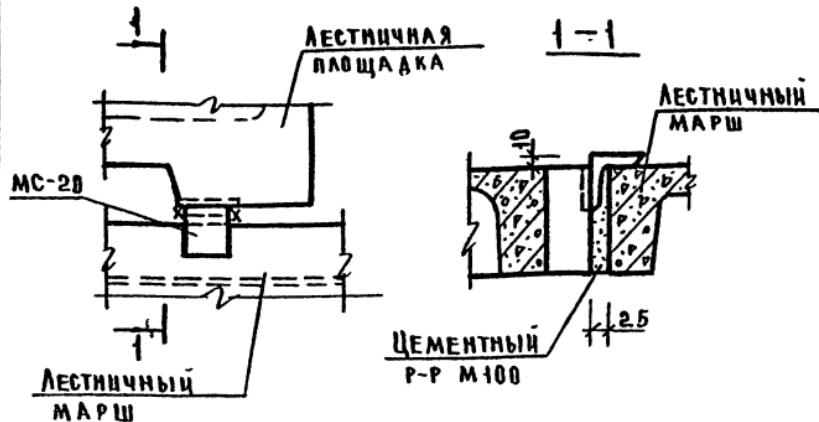
СТАДИЯ ЛИСТЫ ИСТОВ	
Р	1

ЦНИИП РЕКОММЕНДАЦИИ
ГОРОДОВ

25494

34

ФОРМАТ А4



КРЕПЛЕНИЕ МС-20 К ЗАКЛАДНОЙ
ДЕТАЛИ ЛЕСТИЧНОЙ ПЛОЩАДКИ



Общие указания по сварке см. пояснительную записку.
Монтажную деталь МС-20 приварить к лестничной площадке до монтажа.

Сварные швы №1 по ГОСТ 5264-80 $h_{ш}=6$ выполнять по всей длине свариваемых элементов.

Спецификацию на узел см. К36.

ИМЯ ДОЛЖНОСТИ	ИМЯ
НАЧ.ОТД	ВОЛЫНСКИЙ
Н.КОНТР	БЕРАЛОВА
ГРАФИКЕ	ШАЦ
ГАСПЕЦ	НИКОЛАЕВА
ГАСПЕЦ	ЕГОРОВ
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ
РАЗРАБ	ХСРОДИМОВ

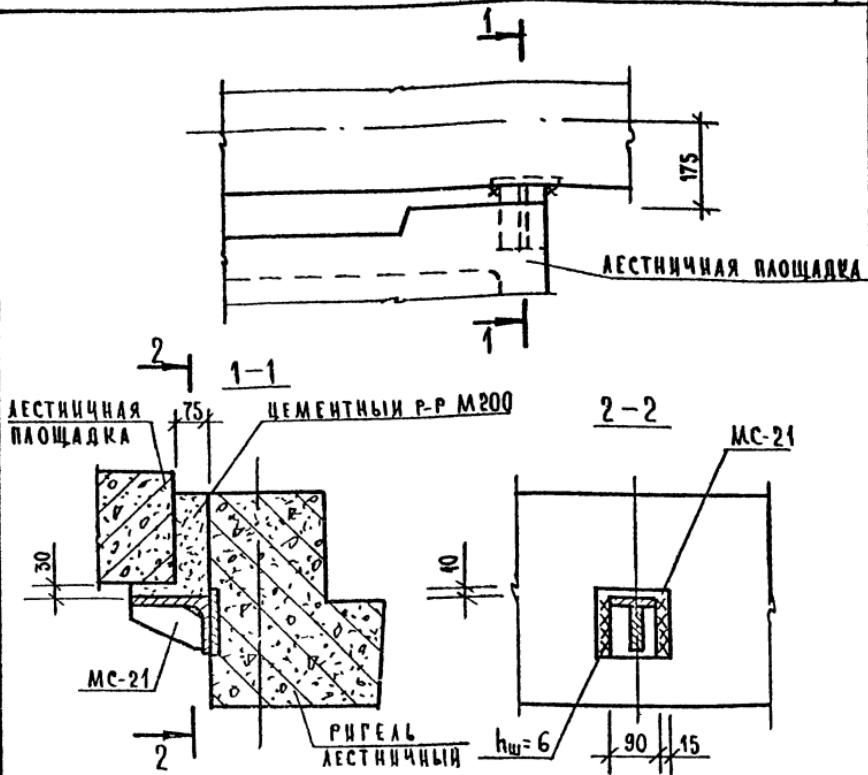
1.020.1-7 6-1 К29

УЗЕЛ 34

СТАРИЯ	Лист	Листов
9	1	
ЦНИИП	РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ	

25494

35 ФОРМАТ А4



УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
Сварные швы №1 по ГОСТ 5264-80 выполнить по всей
длине привариваемого элемента.

Монтажную деталь МС-21 приварить до установки ригеля.
Лестничную площадку устанавливать на МС-17 по слою
цементного раствора М200.

Спецификацию на узлы см. К36.

ПОДПОЛКА ПОД Н. ДАТА ВЗЯТИЯ ЧНГ. №	
И.В. КОРОБОВА	1988/08/25

НАЧ. ОТД.	БОЛЫНСКИЙ
Н. КОНТР.	БЕРЛОВА
ГЛАВНОГО ТЕХНОЛОГА	ШАЦ
ГР. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА
ГР. СПЕЦ.	ЕГОРОВ
ПРОВЕР.	ХОРОШИКОВ
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ

1 020. 1-7 6-1 К30

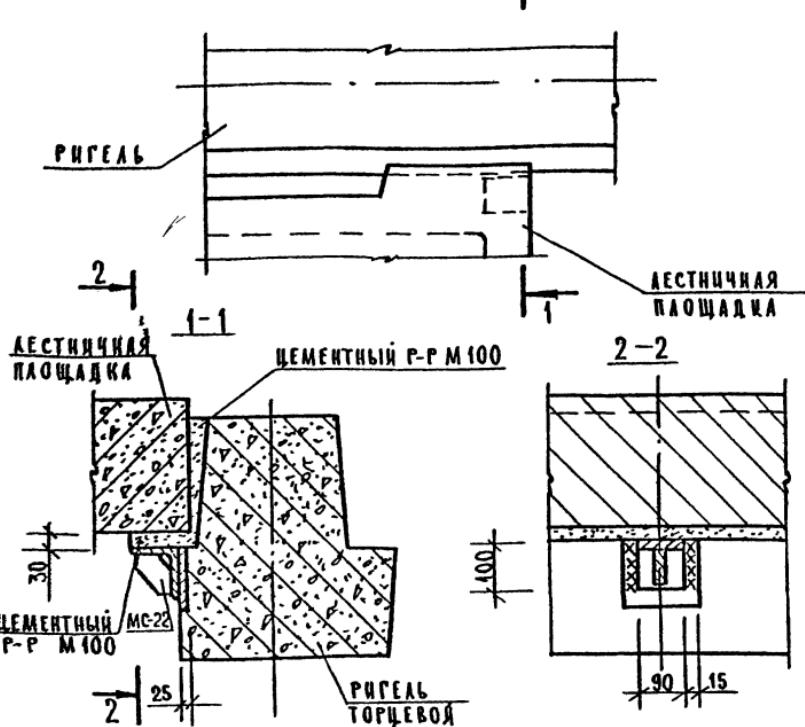
УЗЕЛ 35

Стадия	Лист	Листов
Р	1	

ЧНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ
ГОРОДОВ

25494 36

ФОРМАТ А4



Общие указания по сварке см. пояснительную записку.
 Сварные швы №1 по ГОСТ 5264-80, $h_{ш}=6$ выполнять
 по всей длине привариваемого элемента.
 МС-22 приварить до установки ригеля.
 Спецификацию на узлы см К36.

И.В. № подл/подд. и дата взм. инв. №

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ
И. КОНТР.	БЕРЛОВА
ГАИНИ.ОДА	ШАЦ
ГА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА
ГА. СПЕЦ.	ГОРОВ
ПРОВЕР.	ХОРОШАКОВА
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ

1.020. 1-7 6-1 К31

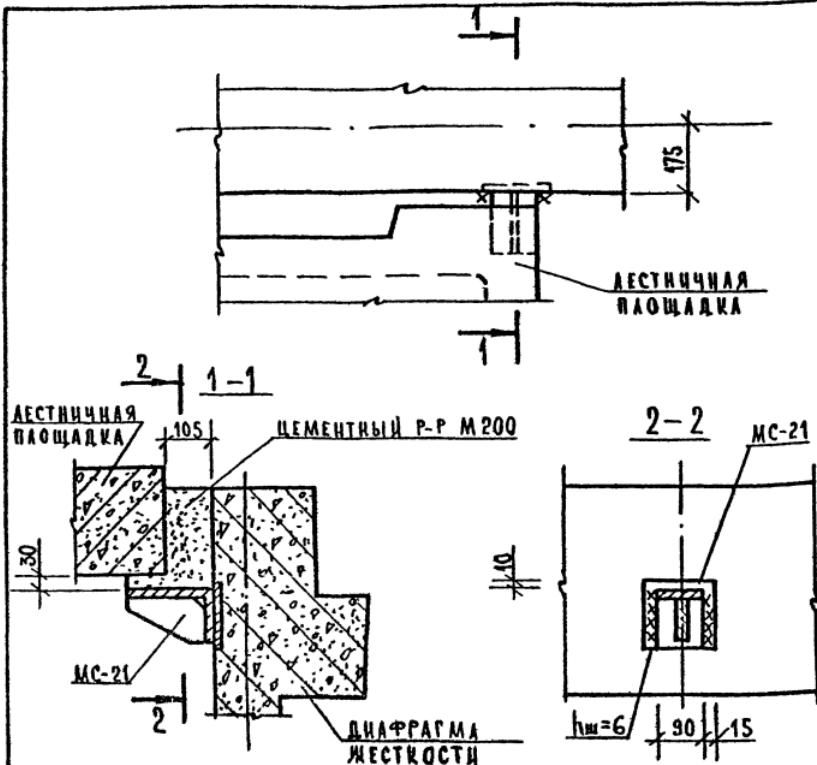
Узел 36

Стадия	Лист	Листов
2	1	1

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

25494 37

ФОРМАТ А4



УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
Сварные швы №1 по ГОСТ 5264-80 выполнять по всей
длине привариваемого элемента.

Монтажную деталь МС-21 приварить до установки
диафрагмы жесткости.

Лестничную площадку устанавливать на МС-21 по
свою цементного раствора М 200.

Спецификацию на узел см. К 36.

ЧИСЛО ПОДПОДЛЯДА	ДАТА ВЗЯТИЯ ЧИСЛО
------------------	-------------------

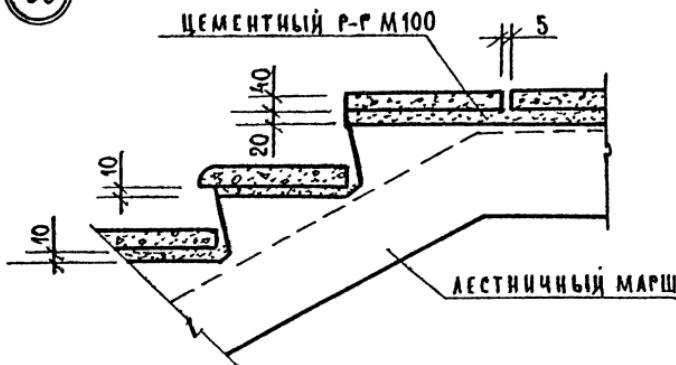
ЧАЧ ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ
И КОНТР	БЕРАОВА
ГР. ИННОГО	ШАЦ
ГР. СПЕЦ	НИКОЛАЕВА
ГР. СПЕЦ	ЕГОРОВ
ПРОВЕР.	ХОРОШИЛОВ
РАЗРАБ	ЛУГОВАЯ

1.020.1-7 6-1 К32

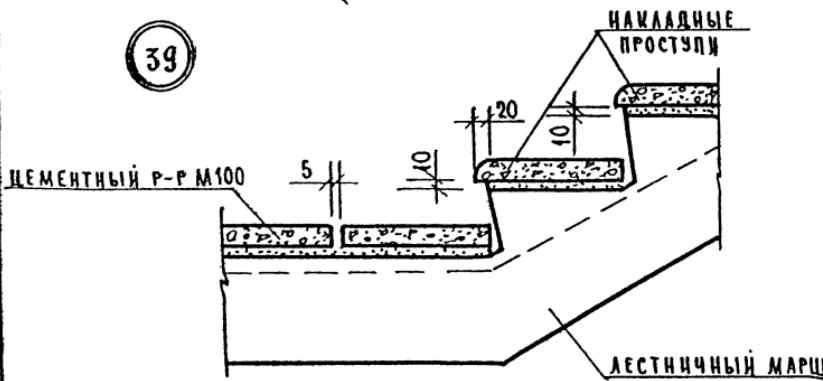
УЗЕЛ 37

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП		РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

38



39



ДЛЯ ПОСТРОД. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>Д.</i>
И КОНТР.	БЕРАОВА	<i>В.Бер.</i>
ГА. КОНСТР.	ШАЦ	<i>Ш.А.</i>
ГА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>Н.Н.</i>
ГА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>Е.Е.</i>
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	<i>Л.Л.</i>
РАЗРДБ.	ХОРОШИЛОВА	<i>Х.Х.</i>

1020.1-7 Б-1 К33

УЗЛЫ 38, 39

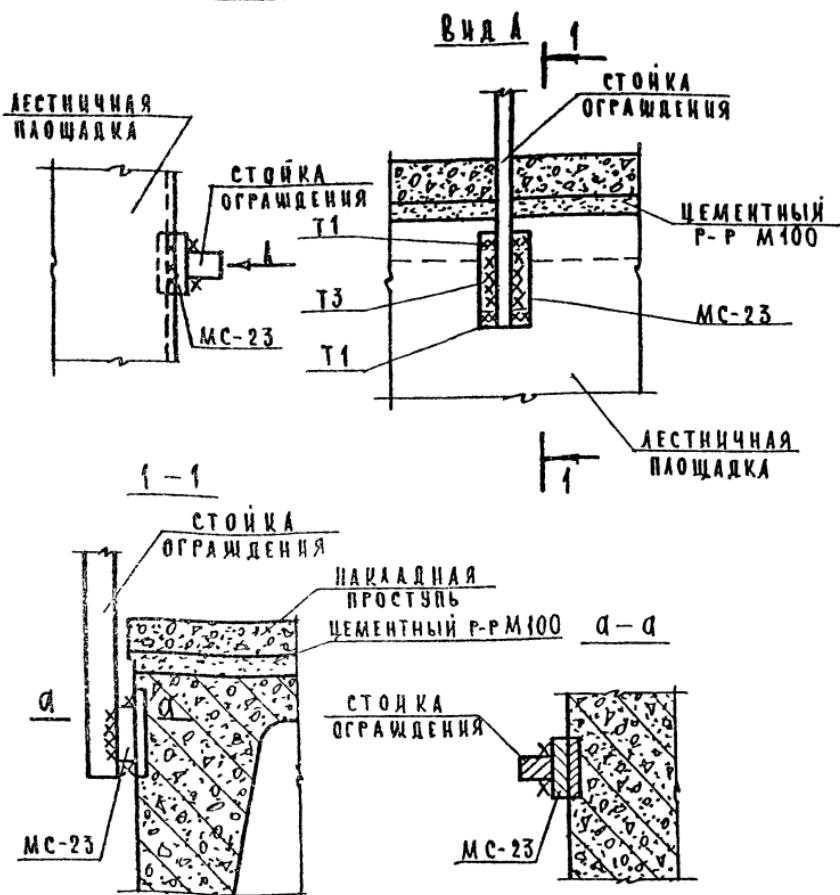
Стадия	Лист	Листов
Р	1	

ШИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

25494

39

ФОРМАТ А4



УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСЬКУ
 СВАРНЫЕ ШВЫ Т1, Т3 ПО ГОСТ 5264-80 6ш-6 ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 МС-20 ПРИВАРЫТЬ К ЗАКЛАДНОЙ ДЕТАЛИ МАРША ДО МОНТАЖА ОГРАЖДЕНИЯ.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ К36.

ЧИСЛО ПОДАЧИ ДАТА ВЗАМ. ИНВ. №	
Нач отд	БОЛЫНСКИЙ
И КОНТР	БЕРОВА
ГА КОНСТ	ШАЦ
ГА СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА
ГА СПЕЦ.	ЕГОРОВ
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ
РАЗГРБ	ХОРОШАЛОВ

1. 020 1-7 6-1 К 34

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р		1
УЗЕЛ 40		ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

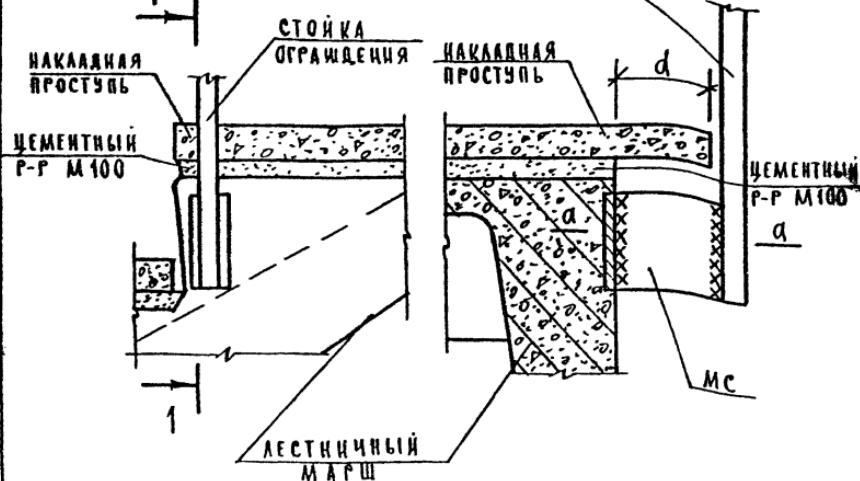
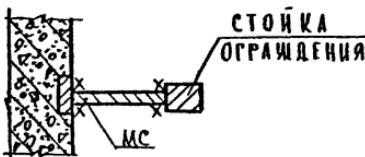
25494 40

ФОРМАТ А4

41 42 43

1-1

СТОЙКА ОГРАНДЕНИЯ

a-a

КУЗЛА	d, мм	МС
41	100	24
42	60	25
43	10	26

УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 Сварные швы Т3 по ГОСТ 5264-80 hш=6 выполнять
 по всей длине свариваемых элементов.
 МС 21,22 приварить к стойке до монтажа ограждения.
 Спецификацию на узлы см К36.

И.Н.Р. подп. подп. и дата взам. инж.

И.АЧ отд.	Волынских	1/
И.Контр.	Бергова	В.Бергова
Г.А.конст.	Шац	Ш.Шац
Г.А.спец.	Николаева	О.Николаева
Г.А.спец.	Егоров	Е.Егоров
Провер.	Луговая	Л.Луговая
Разраб.	Хорошилов	Х.Хорошилов

1.020 1-7 6-1 К35

Узлы 41,42,43

Стадия	Лист	Листов
Р	1	"
ИИИП	РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ	

25494 41

ФОРМАТ А4

№ УЗЛА	МАРКА СОЕД.ЭЛ.А	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД. КГ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
2	МС-1				1.020. 1-7 7-1 К1
6	МС-2		1		1.020. 1-7 7-1 К2
7	МС-2		1		1.020. 1-7 7-1 К2
9	МС-3	УГОЛОК 140x90x10, $\ell=220$ ГОСТ 8510-86	1	3,85	
10	МС-4		1	1,60	1.020. 1-7 7-1 К5
11	МС-5	Лист 12x70, $\ell=200$ ГОСТ 19903-74*	1	1,32	
12	МС-6		1	2,43	1.020. 1-7 7-1 К5
	МС-7		1	0,1	1.020. 1-7 7-1 К6
13	МС-8	Лист 12x120, $\ell=200$ ГОСТ 19903-74*	1	2,26	
	МС-9		1	0,15	1.020. 1-7 7-1 К6
14	МС-4		1	1,60	1.020. 1-7 7-1 К5
	МС-10	Лист 10x260, $\ell=260$ ГОСТ 19903-74*	1	5,31	
	МС-28	Лист 10x100, $\ell=110$ ГОСТ 19903-74*	1	0,86	
19	МС-11	$\varnothing 14$ А1, $\ell=600$ ГОСТ 5781-82	2	0,73	
20	МС-12	$\varnothing 22$ А1, $\ell=540$ ГОСТ 5781-82	1	1,61	

ИМЯ, ФИО ПОДПИСЬ И ДАТА ИЗМЕНЕНИЯ

НАЧ.ОТД	ВОДЫНСКИЙ	22
И.КОНТР	БЕРАЛОВА	Сергей
ГР.КОНСТ.	ШАЦ	Сергей
ГР.СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	Сергей
ГР.СПЕЦ.	ЕГОРОВ	Сергей
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	Сергей
РАЗР.Б.	ХОРОШИЛОВ	Сергей

1.020. 1-7 6-1 К36

СПЕЦИФИКАЦИЯ

Стадия	Лист	Листов
Р	1	3
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 42

ФОРМАТ А4

1.020. 1-7 6-1 K36

Лист

25494 43

FORMAT A4

Нº УЗЛА	МАРКА СОЕД.ЭЛ-ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
26	MC-11	Ø14AI, L=600	1	0,73	
		ГОСТ 5781-82			
27	MC-15	Ø14AI, L=350	1	0,41	
		ГОСТ 5781-82			
34	MC-18		3	0,38	1.020. 1-7 7-1 K9
35	MC-19		1	3,32	1.020. 1-7 7-1 K40
36	MC-20	УГОЛОК 125x80x10, L=60	1	0,93	
		ГОСТ 8510-86			
37	MC-21		1	2,68	1.020. 1-7 7-1 K12
38	MC-22		1	1,66	1.020. 1-7 7-1 K12
39	MC-23	Лист 12x50, L=60	1	0,28	
		ГОСТ 19903-74*			
41	MC-24	Лист 6x100, L=105	1	0,50	
		ГОСТ 19903-74*			
42	MC-25	Лист 6x100, L=65	1	0,31	
		ГОСТ 19903-74*			
43	MC-26	Лист 6x100, L=15	1	0,07	
		ГОСТ 19903-74*			

ЧИСЛО ПОДАЧИ И ДАТА

Лист
3

1.020. 1-7 6-1 K36

25494

44

ФОРМАТ А4

10,93 Kopek

Подписано в печати 23/07/98г. Код заказа 3016 Тираж 1000

Ф-ка «Картолитография», ул. Зорге, 15