

**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 В-1

**МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ. СОПРЯЖЕНИЯ КОЛОНН С РИГЕЛЯМИ
ВЫСОТОЙ 450 ММ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

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 В-1

МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ. СОПРЯЖЕНИЯ КОЛОНН С РИГЕЛЯМИ
ВЫСОТОЙ 450 ММ.

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИП ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗДАНИЙ
И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА

ГЛАВНГЕНЕР ПРОЕКТА

В.И.ЛЕПСКАЯ

Б.Н.ВОЛЬНСКАЯ

С.Б.ШАЦ

НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА

ЗАВ. СЕКТОРОМ

Р.СЕРЫХ

Н. КОРОВИН

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ГЛАВНГЕНЕР ИНСТИТУТА

НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА

В. ГРАНЕВ

Э. КОДЫШ

УТВЕРЖДЕНЫ
ГОССТРОЕМ СССР
ПРОТОКОЛ
ОТ 12.12.90 № АЧ - 15

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
1.020-1/87.6-1 - ТД	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	3
К1	УЗЕЛ 1	5
К2	УЗЕЛ 2	6
К3	УЗЕЛ 3	7
К4	УЗЕЛ 4	8
К5	УЗЕЛ 5	9
К6	УЗЕЛ 6	10
К7	УЗЕЛ 7	11
К8	УЗЕЛ 8	12
К9	УЗЕЛ 9	13
К10	СПЕЦИФИКАЦИЯ	14

ШЕД. № 10.0.0 ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ШЕД. №

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[подпись]</i>
И. КОНТ.	БЕЛОВА	<i>[подпись]</i>
ГЛА. КОН. ОТ.	ШАЦ	<i>[подпись]</i>
ГЛА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВ	<i>[подпись]</i>
ГЛА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[подпись]</i>
ПРОВЕР.	КОРОШИНОВА	<i>[подпись]</i>
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	<i>[подпись]</i>

1.020-1/87.6-1

СОДЕРЖАНИЕ

СТАДИИ	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИЭП ТОРГОВО- ВЫПОСН. ЗАДАНИИ И ТЕРИТОРИИ КЕРИЛЛЕ 28		

ФОРМАТ А4

Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи узлов сопряжения колонн с ригелями высотой 450 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 выпуске 0-1 "Указания по применению изделий для зданий с перекрытиями из многослойных плит и плит типа ТТ".

Приведенные в настоящем выпуске узлы сопряжения 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 выпуска 0-1, а также выпуска 0 3 "Указания по монтажу изделий каркаса".

Сварочные работы следует выполнять в соответствии с указаниями СНиП 3.03.04-87 "Несущие и ограждающие конструкции", ГОСТ 5264-80 "Ручная дуговая сварка. Соединения сварные", 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."

Вх. 32853 д.4

Шифр по форме подписи и дата

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	
Н. КОНТ.	БЕРАСЛА	
ГЛАВ. КОНСТ. ЦАИЛ		
ГЛАВ. СПЕЦ. НИКОЛАЕВ		
ГЛАВ. СПЕЦ. НЕГОРОД		
ПРОЕК. КУГОВСКИЙ		
РАЗРАБ. БЕРАСЛА		

1.020 - 1/87. 6-1-ТО

ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОПИСАНИЕ

СТАЛИ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2

ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОПИСАНИЕ
КОМПЛЕКТ

ФОРМАТ А4

МАРКА АРМАТУРНОЙ СТАЛИ И СТАЛИ НА ПРОКАТ, ИСПОЛЪЗУЕМЫЕ 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 ВЫПУСКА 0-8.

ПЕРЕЧЕНЬ ВЫПУСКОВ, ВХОДЯЩИХ В СОСТАВ СЕРИИ ПРИВЕДЁН В ВЫПУСКЕ 0-0 "СОСТАВ СЕРИИ. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ ИЗДЕЛИЙ. НОМЕНКЛАТУРА ИЗДЕЛИЙ".

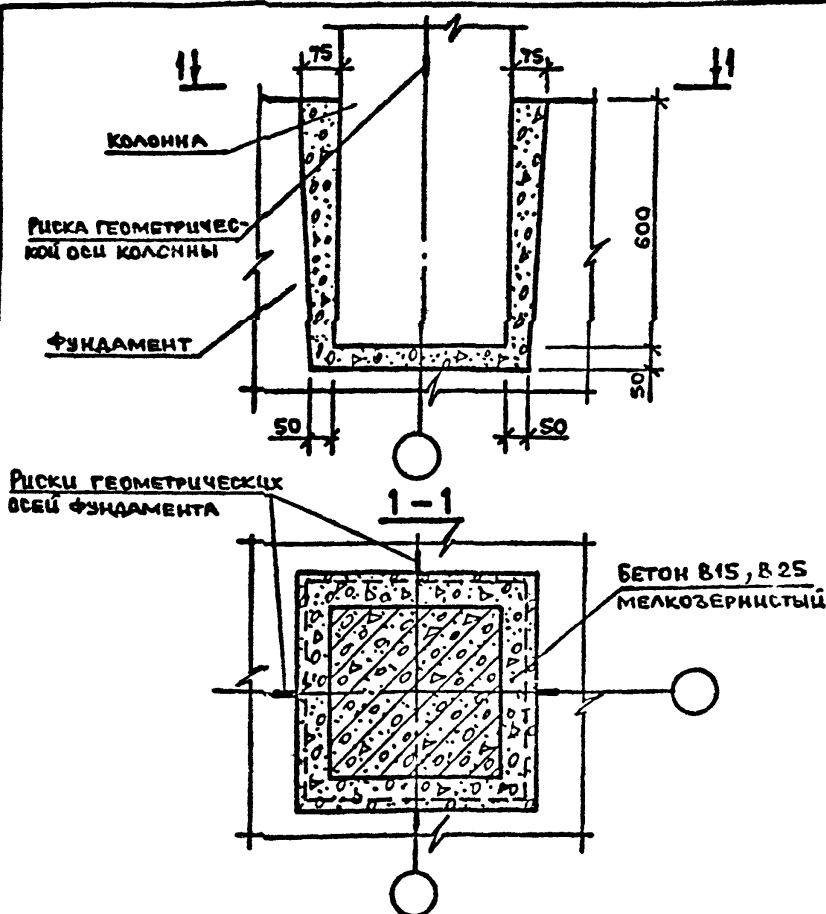
Вх. 32853 Л. 5

1.020-1/87. 6-1-ТО

ЛИСТ

2

ИНВ. № ПОДА/ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАИМНОСТИ



1. КОЛОННА УСТАНАВЛИВАЕТСЯ ПО РИСКАМ ФУНДАМЕНТА, ЦЕНТРИРОВАННЫМ ПО РАЗБИВОЧНЫМ ОСЯМ.
2. БЕТОН ЗАМОНОЛИТИВАНИЯ — КЛАСС В15 ИЛИ В25 СООТВЕТСТВЕННО КЛАССУ БЕТОНА ФУНДАМЕНТА.

Дх. 32853 д.6

1.020-1/87.6-1-К1

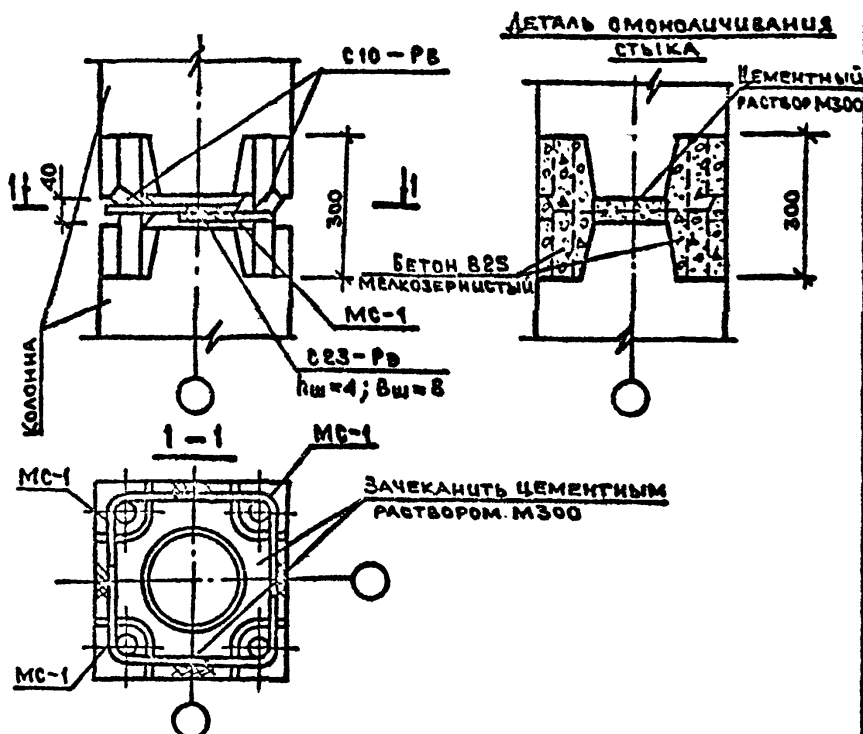
УЗЕЛ 1

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
УНИИЗП		
ТЕРЕСКО-БЫТОВЫЙ ЗАКАЗЫ И ТУРИСТСКИЙ КОМПЛЕКС		

ФОРМАТ А4

ШМБ НЕ ПОСЛУ ПОДАПУСЬ И ДАТА ВЗЯТИИ ШМБ. Н

НАЧ. ОЦА	ВОЛЫНСКИЙ	1/11/11
И. КОМТ	БЕЛОВА	2/11/11
ТА. КОМС	ШАЦ	3/11/11
ТА. СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	4/11/11
ТА. СПЕЦ	ЕГОРОВ	5/11/11
ПРОБЕР	ЛУГОВАЗ	6/11/11
РАЗРАБ	ХОГОВАЛОВА	7/11/11



1. ПЕРЕД МОНТАЖОМ КОЛОНН ИХ ТОРЦОВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ ДОЛЖНЫ БЫТЬ ОЧИЩЕНЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИМИ ЩЁТКАМИ ОТ ГРЯЗИ, ПЯТЕН, НАЛЕДИ.
2. С ЦЕЛЮ СНИЖЕНИЯ РЕАКТИВНЫХ НАПРЯЖЕНИЙ В СТЫКЕ РЕКОМЕНДУЕТСЯ ВАРИТЬ СТЕРЖНИ В ДИАГОНАЛЬНОЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ.
3. ЗАЗОР МЕЖДУ ТОРЦЕВЫМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ КОЛОНН ЗАЧЕКАНИТЬ ЦЕМЕНТНЫМ РАСТВОРОМ М300.
4. ПОСЛЕ СВАРКИ ВЫПУСКОВ СТЫК КОЛОННЫ ОМОНОЛИТИТЬ. БОКОВЫЕ ГРАНИ КОЛОНН ПОСЛЕ ОМОНОЛИЧИВАНИЯ СТЫКА ДОЛЖНЫ ИМЕТЬ РОВНЫЕ ГЛАДКИЕ ПОВЕРХНОСТИ.
5. ОБЩЕЕ УКАЗАНИЕ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ.
6. СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К10
7. СВАРНЫЕ ШВЫ ПО ГОСТ 14098-85.

Вх. 32853 л. 7

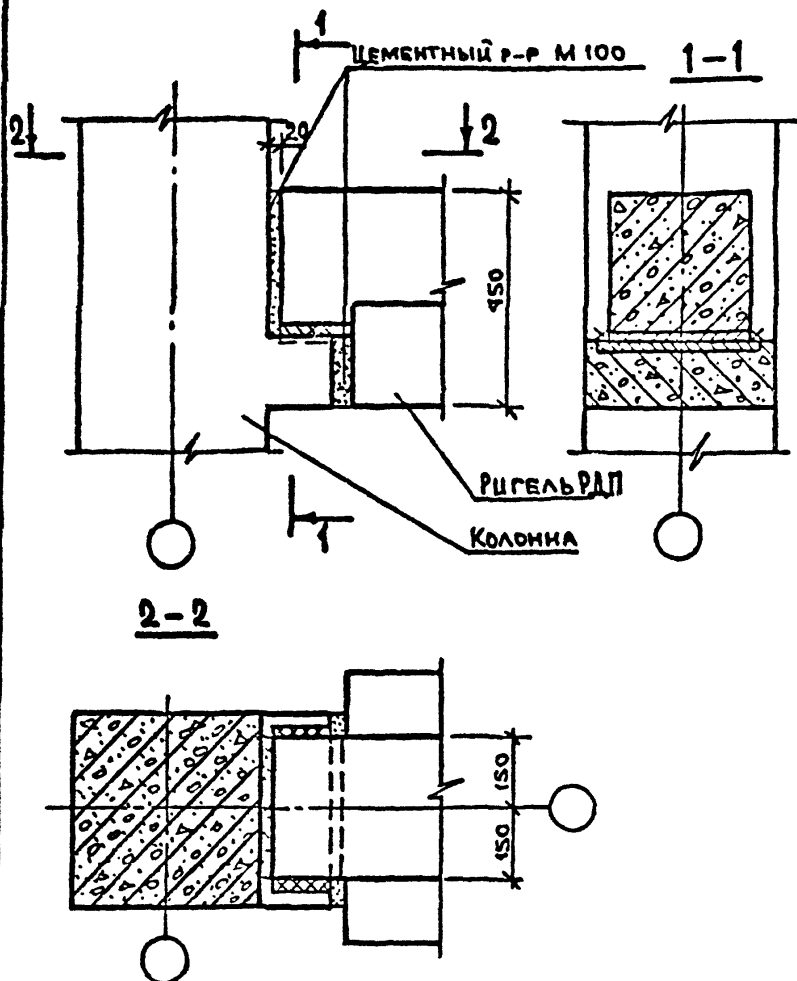
НАЧ. ОТД.	ПОДПИСИ	ДАТА	ВЗН. ЛИС. №
И. КОНТ.	ПОДПИСИ	ДАТА	ВЗН. ЛИС. №
ГЛ. КОНС.	ПОДПИСИ	ДАТА	ВЗН. ЛИС. №
ГЛ. СПЕИ.	ПОДПИСИ	ДАТА	ВЗН. ЛИС. №
ГЛ. СПЕИ.	ПОДПИСИ	ДАТА	ВЗН. ЛИС. №
З. ПРОВ.	ПОДПИСИ	ДАТА	ВЗН. ЛИС. №
РАЗРАБ.	ПОДПИСИ	ДАТА	ВЗН. ЛИС. №

1.020-1/87. 6-1-К2

УЗЕЛ 2

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКСОВ		

ЦНИИЭП



1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ.
2. СВАРНЫЕ ШВЫ И ПО ГОСТ 5264-80 $h_{ш}=8$ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

Вх. 32853 л. 8

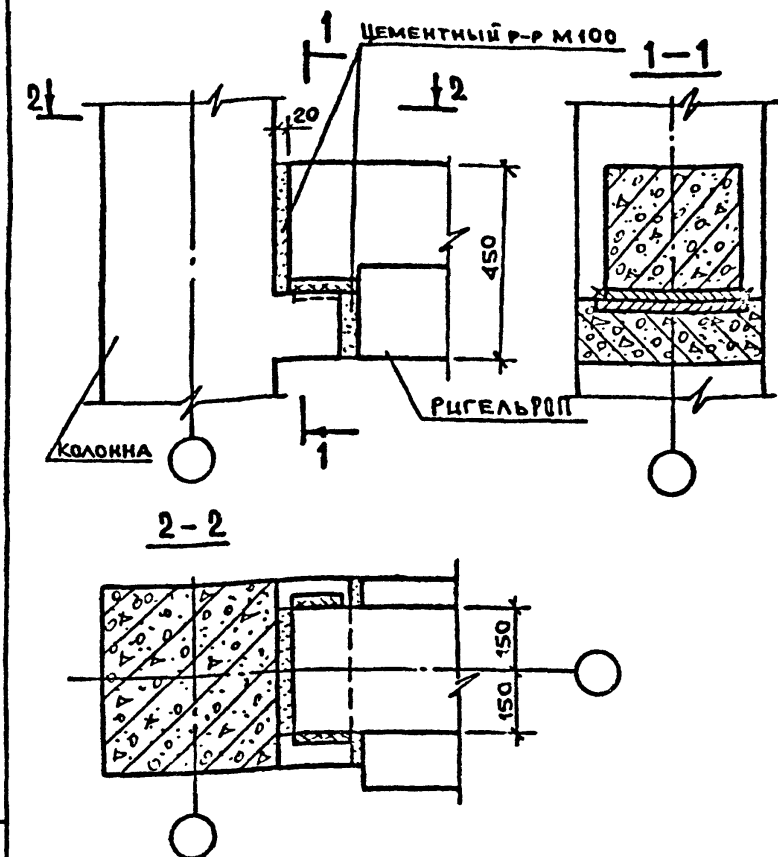
Ш.В. И.П.О.Д. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ.Ш.В.Н.

НАЧ. ОТД.	ЗОЛЫНСКАЯ	Л.С.Ш.
И КОНТР.	БЕРАЛОВА	Л.С.Ш.
ГЛА. КОНСТ.	ШАЦ	Л.С.Ш.
ГЛА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	Л.С.Ш.
ГЛА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	Л.С.Ш.
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	Л.С.Ш.
РАЗРАБ.	ХОРОШИЛОВА	Л.С.Ш.

1.020-1/87.6-1 КЗ

УЗЕЛ 3

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИЭП		



1. ОБЩЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ.
2. СВАРНЫЕ ШВЫ №1 ПО ГОСТ 5264-80, $h_{ш} = 12$ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

Вх. 32853 л. 9

ШВЕ № ПОДПИСАТЬСЯ И ДАТА ВЗЛОЖИТЬ

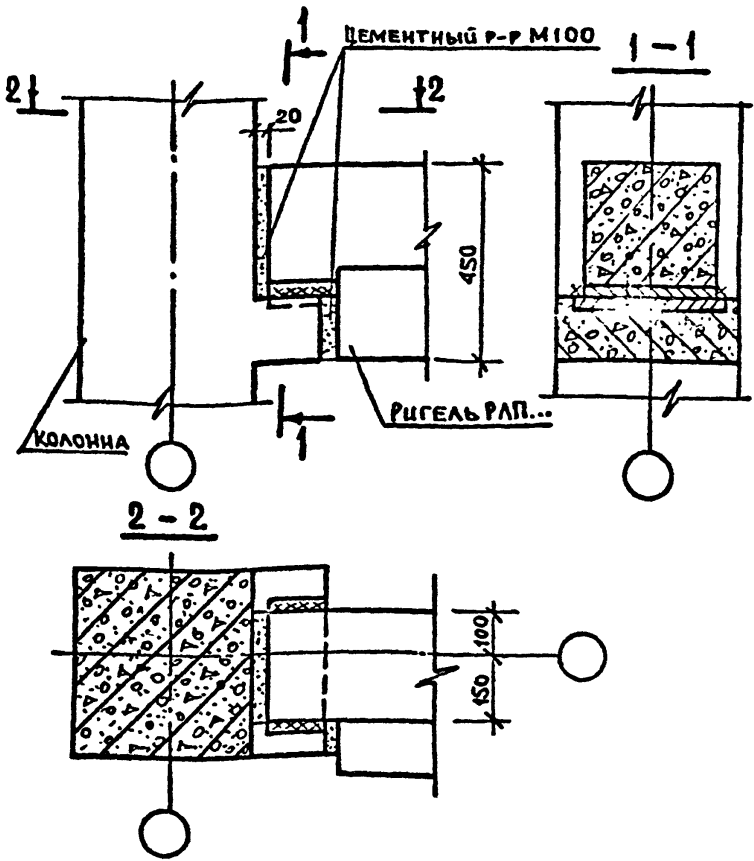
НАЧ. ОТД.	ЗОЛЫНСКИЙ	
Н. КОНТР.	БЕРЛОВА	
ГЛАВ. КОНСТ.	ШАЦ	
ГЛАВ. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВ	
ГЛАВ. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	
РАЗРАБ.	ХОРОШИЛОВА	

1.020-1/87.6-1 К4

УЗЕЛ 4

СТАЛИ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИЗП		
ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ И РАБОТ		

ФОРМАТ А4



1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ.
2. СВАРНЫЕ ШВЫ И1 ПО ГОСТ 5264-80, $h_{ш}=12$ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

Вх. 32853 Л.10

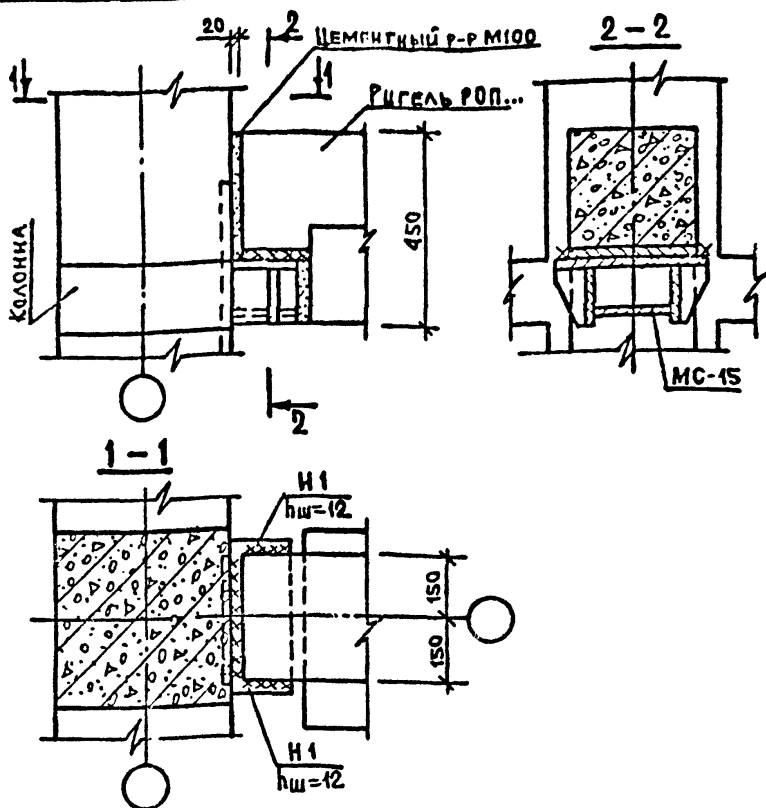
1.020-1/87.6-1 К5

УЗЕЛ 5

СТАЛС	ЛСТ	ЛСТОВ
Р		1
ГОРГОЛОВСКИЙ ЦНИИЭП КОМПЛЕКС		

ШВ. N = ПОДП. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗАМ. ШВ. И

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	
И КОНТР.	БЕРЛОВА	
ГЛА. КОНСТ.	ШАП	
ГЛА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВ	
ГЛА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	
РАЗРАБ.	ХОРОШИЛОВ	



1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ.
2. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80.
3. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ, ВЫСОТА ШВА ДОЛЖНА БЫТЬ ТЩАТЕЛЬНО ПРОКОНТРОЛИРОВАНА.
4. КРЕПЛЕНИЕ СОЕДИНИТЕЛЬНОГО ЭЛЕМЕНТА МС-15 К КОЛОННЕ СМК 7
5. СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К 1)

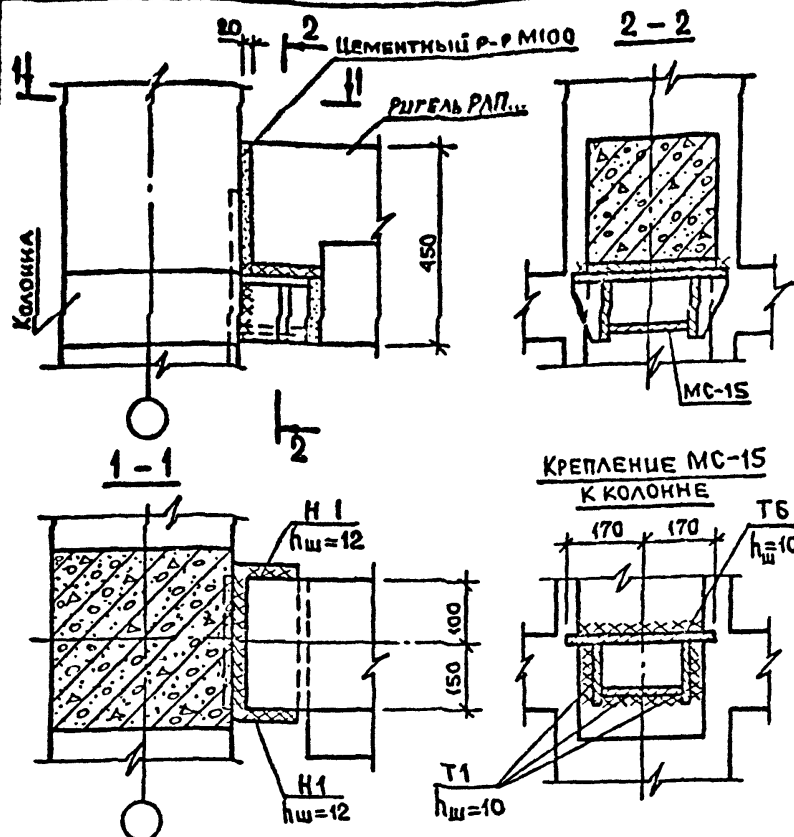
Вх. 32853 л. 11

1.020-1/87. Б-1 К6

Узел 6

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
ТОРГОВО- БУДОВЫХ ЗАКАЗЧИК ТУРИСТСКИЙ КОМПЛЕКС		

ФОРМАТ А4



1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ.
2. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНИТЬ ПО ГОСТ S264-80.
3. СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ЭЛЕМЕНТ МС-15 ПРИВАРИТЬ К КОЛОННЕ ДО ЕЁ МОНТАЖА.
4. СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ, ВЫСОТА ШВА ДОЛЖНА БЫТЬ ТЩАТЕЛЬНО ПРОКОНТРОЛИРОВАНА.
5. НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ МС-15-Q_{ВЕРТ.} = 13,5 Тс, М_{кр} = 1,9 ТсМ.
6. СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К 10

Вх. 32853 д. 12

ШВЕ. НЕ ПОДПИСЫВАЮТСЯ. ДАТЬ ПЕЧАТ. ШВЕ. НЕ

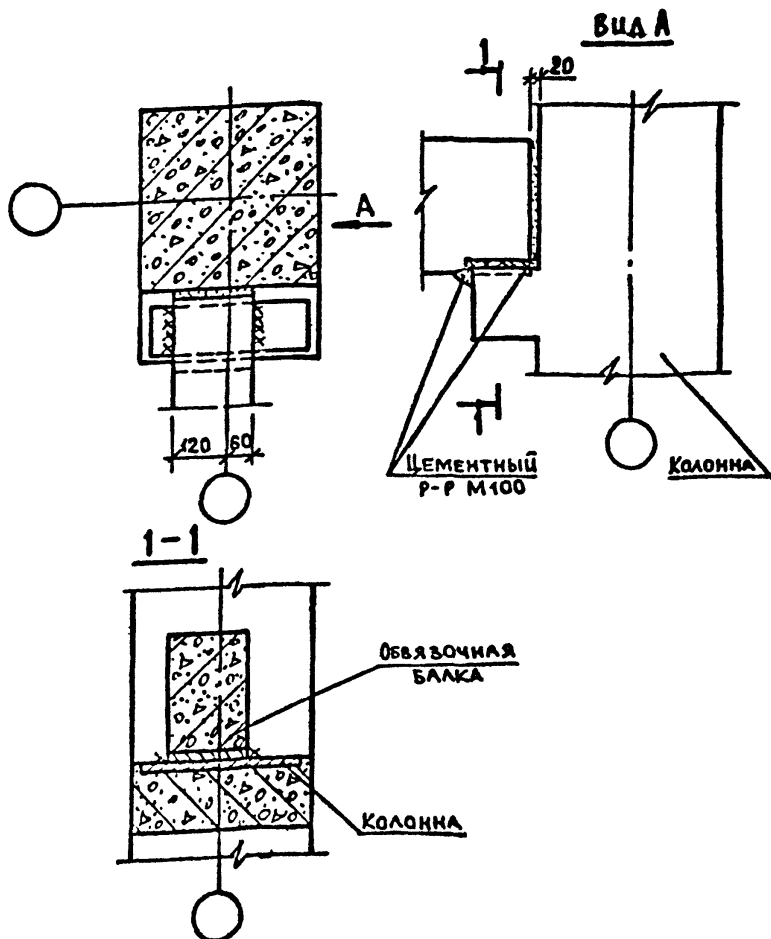
НАЧ. ОУ	ВОЛЫНСКИЙ	В.В.В.
Н. КОНТ.	БЕРЛОВА	В.В.В.
А. КОНС.	ШАЦ	В.В.В.
А. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	В.В.В.
А. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	В.В.В.
ПРОВЕР.	ЛАЗОВАЯ	В.В.В.
РАЗРАБ.	ХОРОШИШЕВА	В.В.В.

1.020-1/87. 6-1-К 7

УЗЕЛ 7

СТАЛИ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

ТОРГОВО-
БЫТОВЫХ
ЗДАНИЙ И
УСЛУЖЕБНЫХ
КОМПЛЕКСОВ



1. УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ.
 2. СВАРНЫЕ ШВЫ Н1 ПО ГОСТ 5264-80, $h_{ш} = 6$ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

Вх. 32853 д. 13

ШВ. № ПОСЛ. ПОДПИСЬ И ДАТА ВЗВЕШИВАНИЯ

НАЧ. ОТД.	СЛАВИНСКИЙ	17.03
Н. КОНТ.	БЕРЛОВА	18.03
ГЛА. КОНСТ.	ШАЛ	21.03
ГЛА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	22.03
ГЛА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	23.03
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	24.03
РАЗРАБ.	ХОРОШИЛОВ	25.03

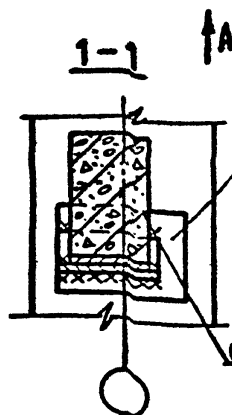
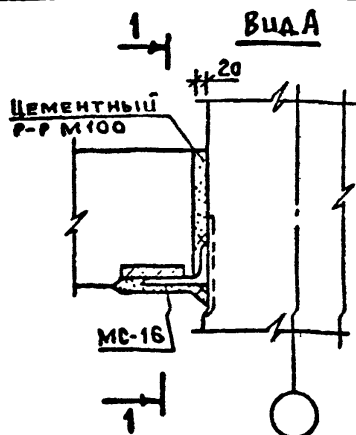
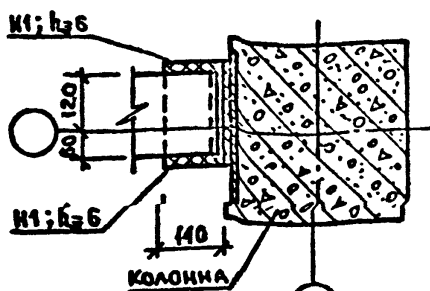
1.020-1/87.6-1-К8

УЗЕЛ 8

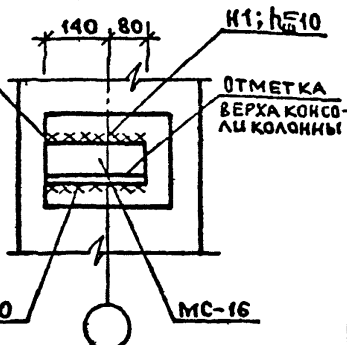
СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
ТОРГОВО- РЫНЧОВЫХ ЗДАНИЙ И СТРОИТЕЛЬНЫХ КОМПЛЕКСОВ		

ЦНИИЭП

ФОРМАТ А4



КРЕПЛЕНИЕ ДЕТАЛИ МС-16 К КОЛОННЕ



1. УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ.
2. СВАРНЫЕ ШВЫ Т1, Н1 ПО ГОСТ 5264-80.
3. СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ЭЛЕМЕНТ МС-16 ПРИВАРИТЬ К КОЛОННЕ ДО ЕЁ МОНТАЖА.
4. НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ МС-16 - Q_{ВЕРГ} = 1,0 тс.
5. СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К10

Дх. 32.853 л.14

ИЗМ. № ПОДПИСЬ И ДАТА

НАЧ. ОТД.	КОЛЫНКИШ	
Н. КОНТР.	БЕРАОВА	
ГЛАВ. КОНСТ. ШАЦ.		
ГЛАВ. СПЕЦ. НИКОЛАЕВА		
ГЛАВ. СПЕЦ. ЕГОРОВ		
ПРОВЕР. ЛУГОВАЯ		
РАЗРАБ. ХОРОШИХОВА		

1.020 - 1/87. 6-1-К 9

УЗЕЛ 9

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

ТОРГОВО-БЫТОВЫХ ЗАДАНИЙ ТУРИСТСКИХ КОМПЛЕКТОВ

ФОРМАТ А4

