

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТИПОВЫЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ  
МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ  
ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ

ТДМС 25 - 1

ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ  
ЭЛЕМЕНТОВ ЦАХВЕРКА

/РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ 7,8 И 9 БАЛЛОВ/

10196

ЦЕНА 1-32

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смоленская ул., 22

Сдано в печать X 1988 года

Заказ № 11260

Тираж 50

экз.

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТИПОВЫЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ  
МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ  
ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ

ТАМС 25 - I

ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ  
ЭЛЕМЕНТОВ ФАХВЕРКА

/РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ 7,8 И 9 БАЛЛОВ/

*Разработаны  
НИИПРОЗДАНИИ  
при участии НИИЖБ и ЦНИИСК*

*Утверждены  
и введены в действие 13-1-1969г.  
Госстроем СССР  
Постановление № 77 от 30.01.1969г.*

# Оглавление

1

№№ де- та- ли	Содержание	Страница	
		для перекри- тия типа	
		1	2
	Пояснительная записка	3, 4	
1	Позатажные стойки фахверка Крепление верховней опоры стойки к средней колонне каркаса	5	—
2	Позатажные стойки фахверка Крепление верхней опоры стойки к угловой колонне каркаса	6	—
3	Позатажные стойки фахверка Крепление промежуточной опоры стойки к колоннам каркаса	7	7
4	Позатажные стойки фахверка Крепление нижней опоры стойки к колоннам каркаса.	8	8
5	Позатажные стойки фахверка Крепление опорной консоли РК к стойке при ленточном остеклении.	9	9
6	Позатажные стойки фахверка Крепление опорной консоли ТК к стойке при ленточном остеклении	10	10
7	Позатажные стойки фахверка Крепление парашютной насадки ФН1 к стойке	11	11
8	Позатажные стойки фахверка Крепление парашютной насадки ФНУ к угловой стойке	12	—
9	Сквозные стойки фахверка Крепление башмака стойки к фундаменту	13	13
10	Сквозные стойки фахверка Крепление стойки к ригелю	14	—
11	Сквозные стойки фахверка Стык стоек	15	—
12	Сквозные стойки фахверка Крепление опорной консоли РК к стойке	16	—
13	Сквозные стойки фахверка Крепление парашютной насадки ФН2 к стойке.	17	—

№ детали	Содержание	Страницы для проверки типа туб.	
		1	2
14	Поэтажные стойки фахверка Крепление верхней опоры стойки к угловой колонне каркаса.	—	18
15	Поэтажные стойки фахверка Крепление верхней опоры стойки к средней колонне каркаса.	—	19
16	Поэтажные стойки фахверка Крепление параллельной насадки ФНУк угловой стойке	—	20
17	Сквозные стойки фахверка. Крепление стоек к ригелю.	—	21
18	Сквозные стойки фахверка. Стык стоек.	—	22
19	Сквозные стойки фахверка Крепление опорной консоли РК к стойке	—	23
20	Сквозные стойки фахверка Крепление параллельной насадки ФН2 к стойке	—	24
21	Поэтажные стойки фахверка Пример крепления консоли РК к стойке при сплошной стене	25	25
22	Поэтажные стойки фахверка Пример крепления консоли ТК к стойке при сплошной стене.	26	26

\* Перекрытие типа 1- при опирании плит на голки ригелей.  
Перекрытие типа 2 при опирании плит на ригели прямоугольного сечения.

## Пояснительная записка

Данный альбом является частью работы, полный состав которой изложен в альбомах ИИС20-1, ИИС20-2, ИИС20-3, ИИС20-4.

В альбоме приведены детали сопряжения элементов фахверка с несущим каркасом здания.

Монтаж фахверка может осуществляться поэтапно или с предварительным укрупнением.

В поэтажном фахверке при укрупнении стойки могут быть объединены с опорными консолями РК и ТК и парапетными насадками.

При монтаже поэтажных стоек фахверка после устройства продольных монолитных ригелей предварительная приварка к стойкам опорных консолей РК и ТК, а также парапетных насадок обязательна.

При монтаже стоек фахверка фиксация их осуществляется при помощи монтажного столика верхней опоры. Столик должен привариваться к колоннам до монтажа стойки с точным соблюдением проектного положения. Положение нижнего и промежуточного монтажных столиков определяется положением консольных ребер-опор, расположенных на самих стойках.

При выполнении монтажных работ следует обратить особое внимание на соблюдение размера привязки опорных консолей под стеновые панели к поэтажной стойке.

Монтажные соединения осуществляются электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

Временные болты М16 нормальной точности по ГОСТ 7798-62\* из стали В Ст.3.

ТДМ  
1968

Пояснительная записка

ТДМС25-1

При монтаже и приемке конструкций фах-верка следует руководствоваться СНиП В.5-62 „Правила изготовления монтажа и приемки металлических конструкций“.

Антикоррозионная защита сварных соединений должна выполняться по указаниям проекта конкретного объекта, разработанным в соответствии с требованиями СН 262-67 („Указания по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций“)

Условные обозначения

$\frac{h-e}{\text{XXXXXXXX}}$  Сварной монтажный шов толщиной  $h$  мм и длиной  $e$  мм



Постоянный болт



Временный болт нормальной точности

н эт.

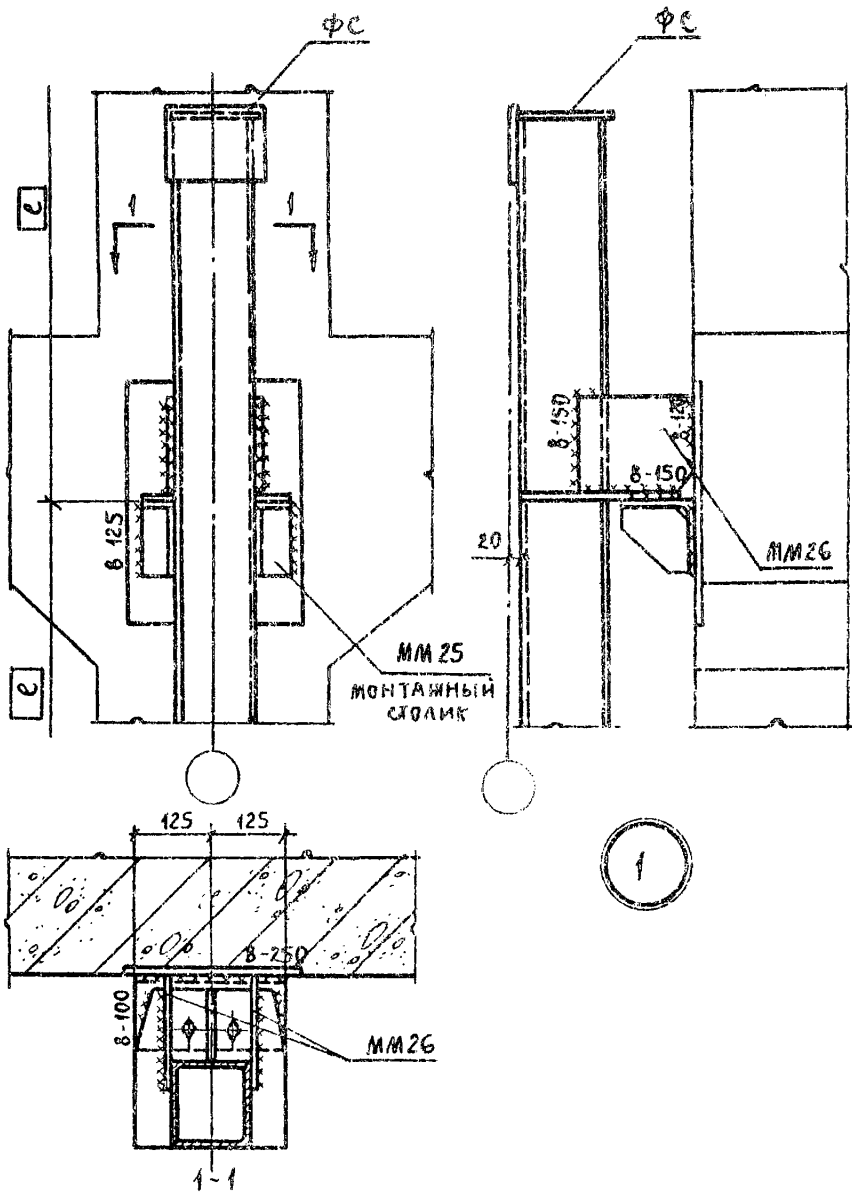
Высота этажа в мм



Разбивочная ось



Размеры, указанные в рамке, должны быть строго выдержаны.



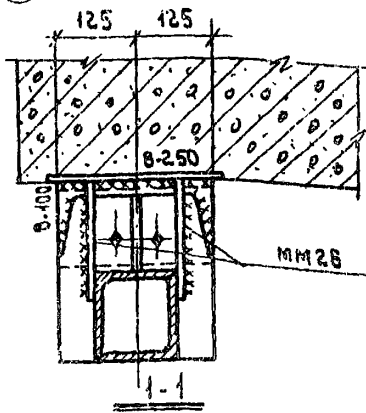
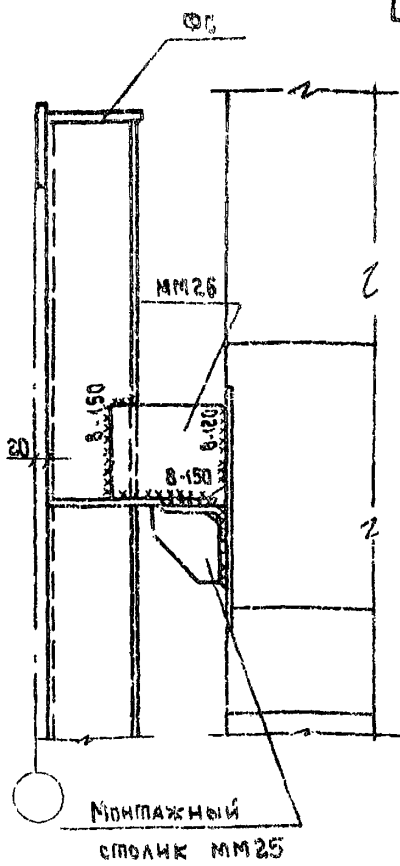
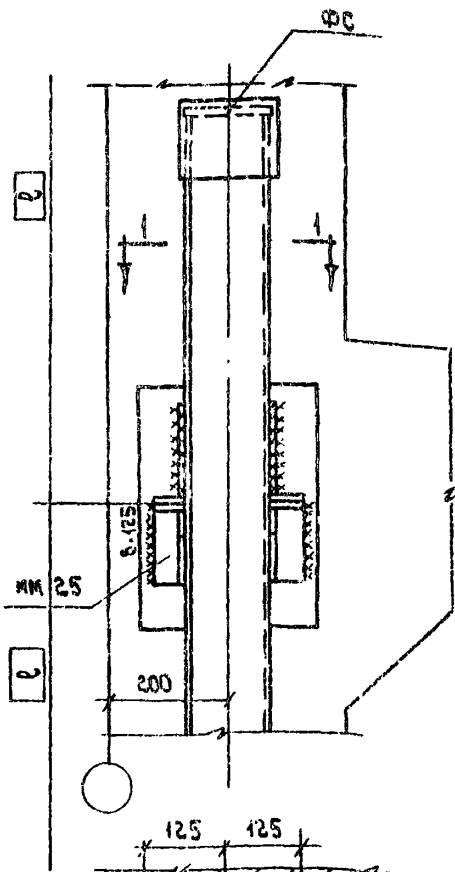
- ПРИМЕЧАНИЯ:** 1. Привязка монтажных столиков по высоте дана для верхних опор стоек. Для I<sup>го</sup> этажа привязка от условной отметки чистого пола 1 этажа равна:  $E = НЭТ - 1180$  мм, для остальных  $E = НЭТ$ .
2. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

ТДМ  
1968

ПОСТАВНЫЕ СТОЙКИ ФАХВЕРКА  
КРЕПЛЕНИЕ ВЕРХНЕЙ ОПОРЫ СТОЙКИ К СРЕДНЕЙ  
КОЛОННЕ КАРКАСА.  
(ПЕРЕКРЫТИЕ ТИПА 1)

ТАМС 25-1  
ДЕТАЛЬ 1





2

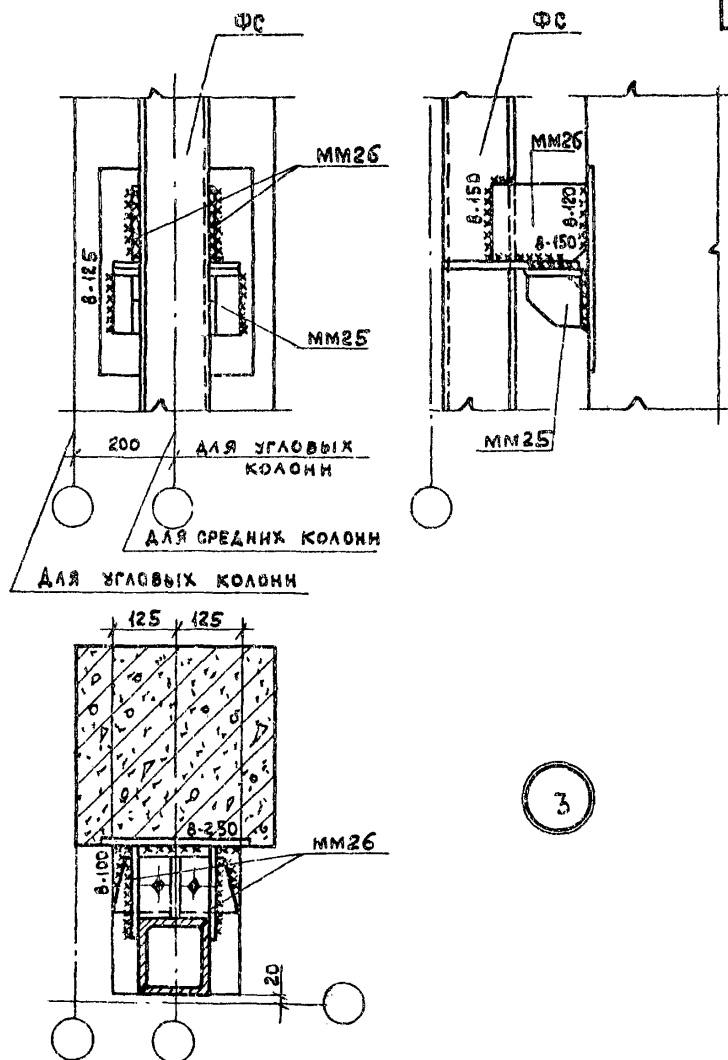
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Привязка монтажных столиков по высоте дана для верхних сплоск. Для 1го этажа привязка от условной отметки  $\pm 0$  эт. - 480 мм, для остальных  $\pm 0$  эт.
2. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9767-60

ТДМ  
1968

Позтажные стойки фахверка  
Крепление верхней опоры стойки к угловой колонне каркаса.  
(перекрытие типа 1)

ТДМС 25-1  
Деталь 2



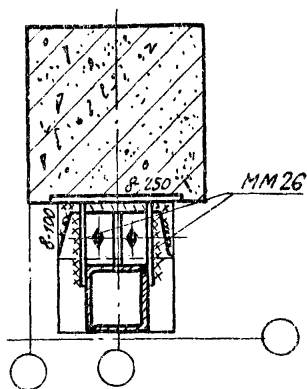
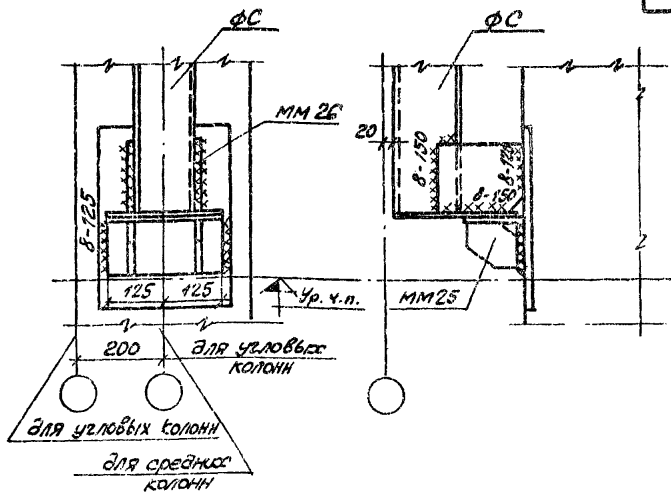
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-60.
2. ММ 25 ПРИБОЛТИТЬ К СТОЙКЕ ДО ЕЕ МОНТАЖА.

ТДМ  
1968

ПОЭТАЖНЫЕ СТОЙКИ ФАХВЕРКА.  
КРЕПЛЕНИЕ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ОПОРЫ СТОЙКИ К КОЛОНЫМ КАРКАСА  
(ПЕРЕКРЫТИЕ ТИПА 1и 2)

ТДМС25-1  
ДЕТАЛЬ 3



4

Примечания:

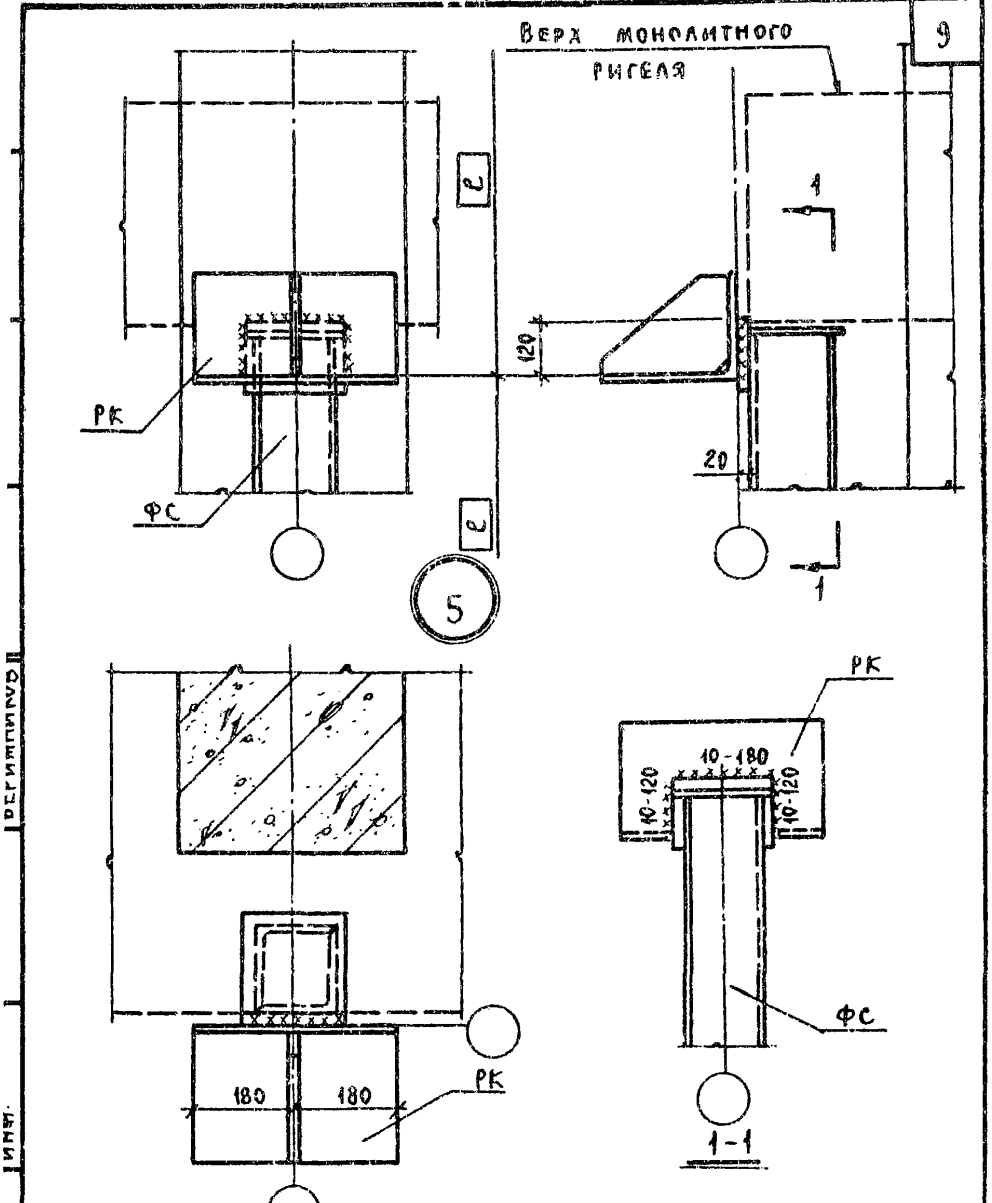
1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60
2. ММ 25 приболтить к стойке до её монтажа.

ТДМ  
1968

Позтажные стойки фахверка  
Крепление нижней опоры стойки к колоннам  
каркаса (Перекрытие типа 1+2)

ТДМС 25-1  
деталь 4

10196 10



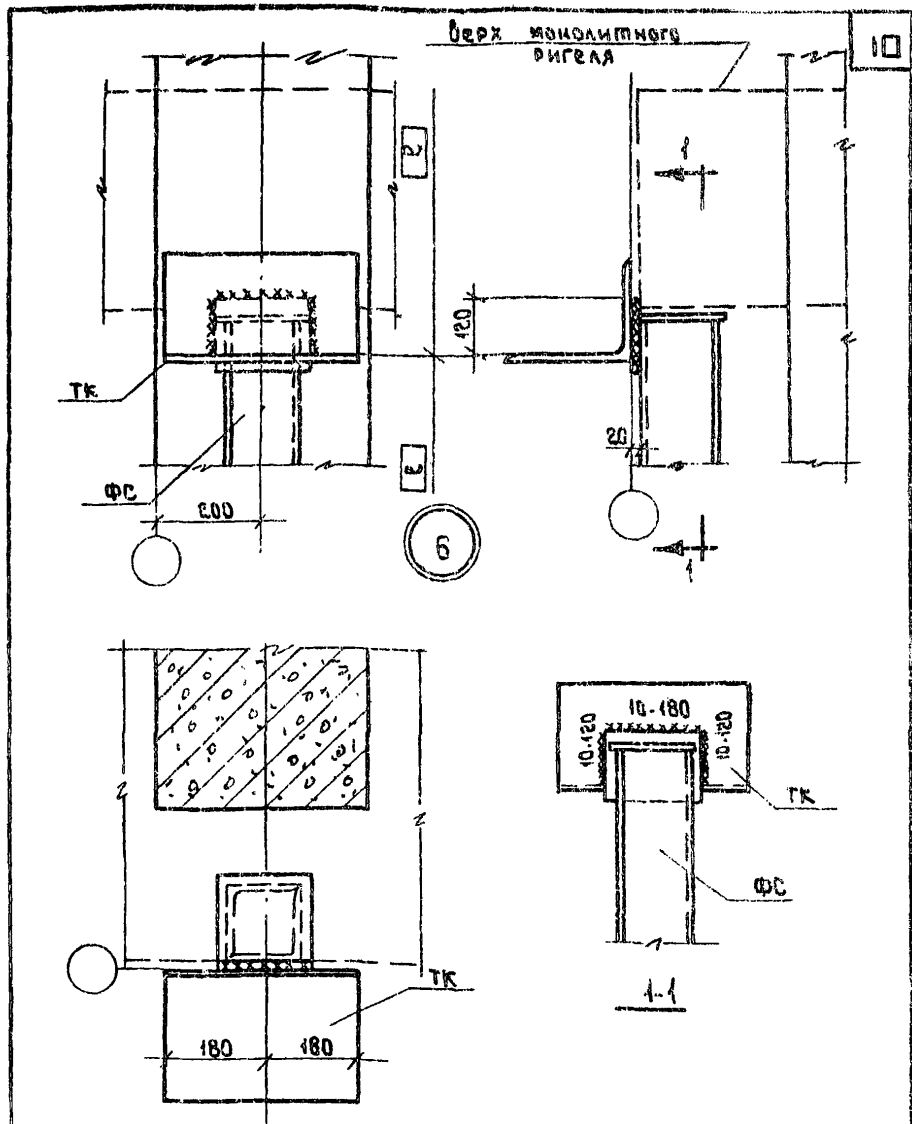
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. ДЛЯ I<sup>ГО</sup> ЭТАЖА РАЗМЕР  $e$  ДАН ОТ УСЛОВНОЙ ОТМЕТКИ ЧИСТОГО ПОЛА И РАВЕН:  $e = \text{НЭТ} - 600$ ; ДЛЯ ОСТАЛЬНЫХ ЭТАЖЕЙ  $e = \text{НЭТ}$ .
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА ЭУ2А ПО ГОСТ 9467-60.

ТДМ  
1968

ПОЭТАЖНЫЕ СТОЙКИ ФАХВЕРКА.  
КРЕПЛЕНИЕ ОПОРНОЙ КОНСОЛИ РК К СТОЙКЕ ПРИ  
ЛЕНТОЧНОМ ОСТЕКЛЕНИИ  
(ПЕРЕКРЫТИЕ ТИПА ПМ2).

ТДМС 25-1  
ДЕТАЛЬ 5



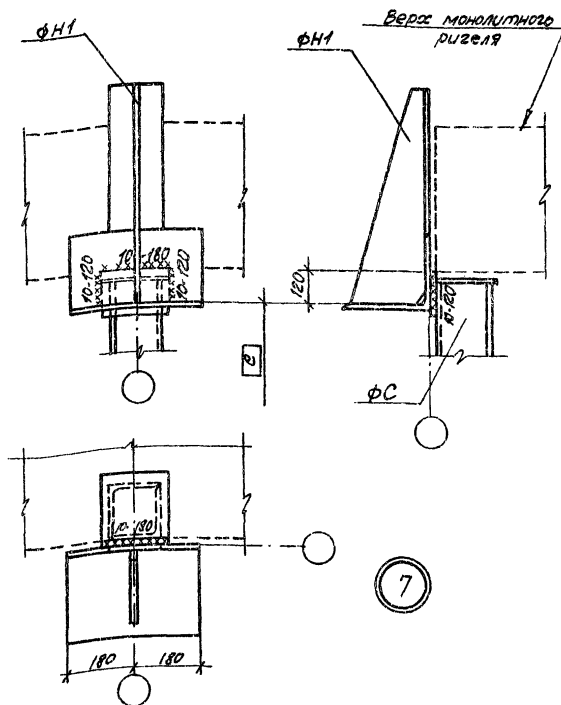
Примечание:

1. Для I этажа размер  $\varnothing$  дан от условной отметки чистого пола и равен:  $\varnothing = \text{Нэт.} - 600$ ; для остальных этажей  $\varnothing = \text{Нэт.}$
2. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9487-60.

ТДМ  
1968

Позажные стойки фахверка.  
Крепление опорной консоли ТК к стойке при  
ленточном остеклении.  
(Перекрытие типа 1,2)

ТДМС 25-1  
Деталь Б



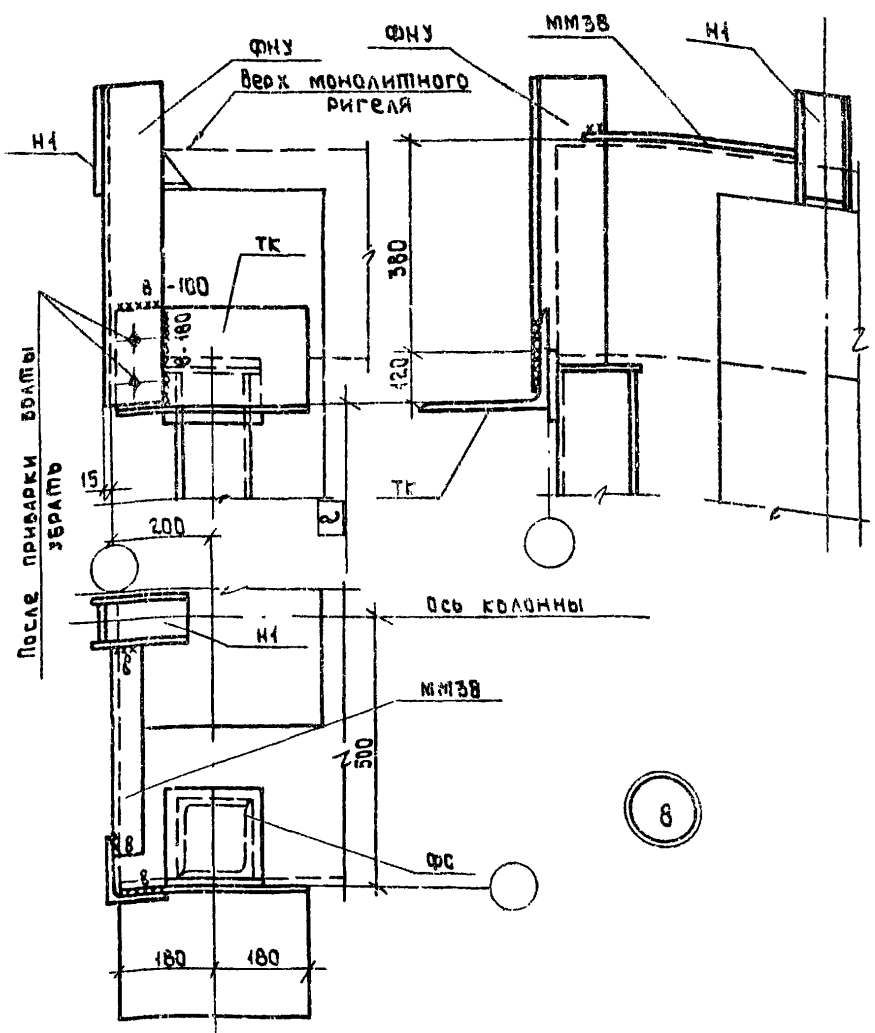
Примечания

1. Привязка парапетной насадки  $\Phi Н1$  по высоте дана от канала на стойке предпоследнего этажа.  $E$  равно высоте этажа (Н.эт).
2. Сварку производить электробами типа Э42А по Гост Э467-60.

ТДМ  
1968

Поэтажные стойки фахверка  
Крепление парапетной насадки  $\Phi Н1$  к стойке

ТДМС 25-1  
деталь 7



Примечания:

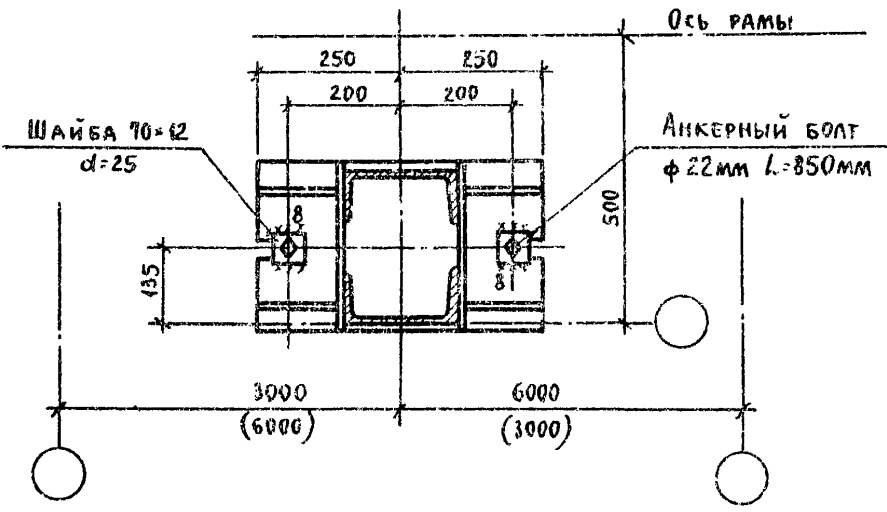
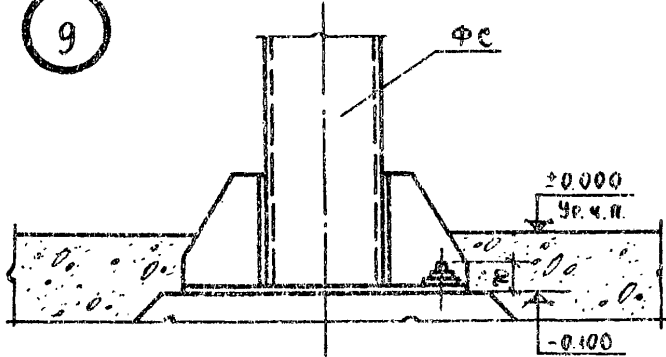
1. Параллельную насадку Н1 см. в альбоме ТДМС 25-2.
2. Привязка ТК по высоте дана от консоли на стойке, предпоследнего этажа, с равной высотой этажа (Нэт).
3. Деталь крепления насадки для противоположного угла зеркальна.
4. Сварку производить электродами типа ЭЦ2А по ГОСТ 9467-60.

**ТДМ**  
1968

Позэтажные стойки фахверка.  
Крепление угловой, параллельной насадки ФНУ  
к угловой стойке.  
(перекрытие типа 1)

**ТДМС 25-1**  
Деталь 8

9



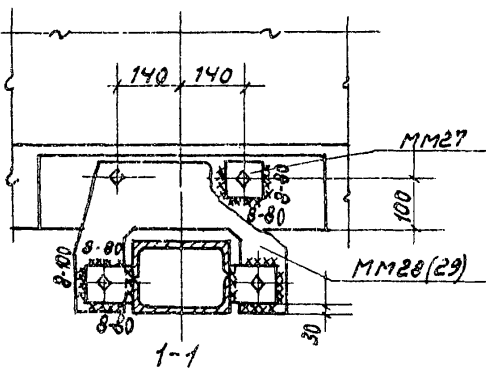
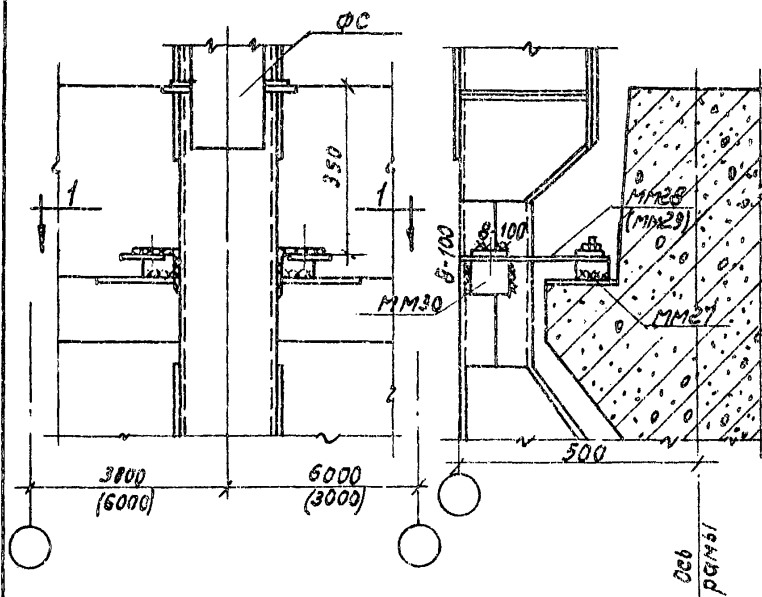
**ПРИМЕЧАНИЕ.** Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

**ТДМ**  
1968

Сквозные стойки фахверка.  
Крепление башмака стойки к фундаменту.  
(перекрытие типа 1 и 2)

ТДМС 25-1  
ДЕТАЛЬ 9





Примечания:

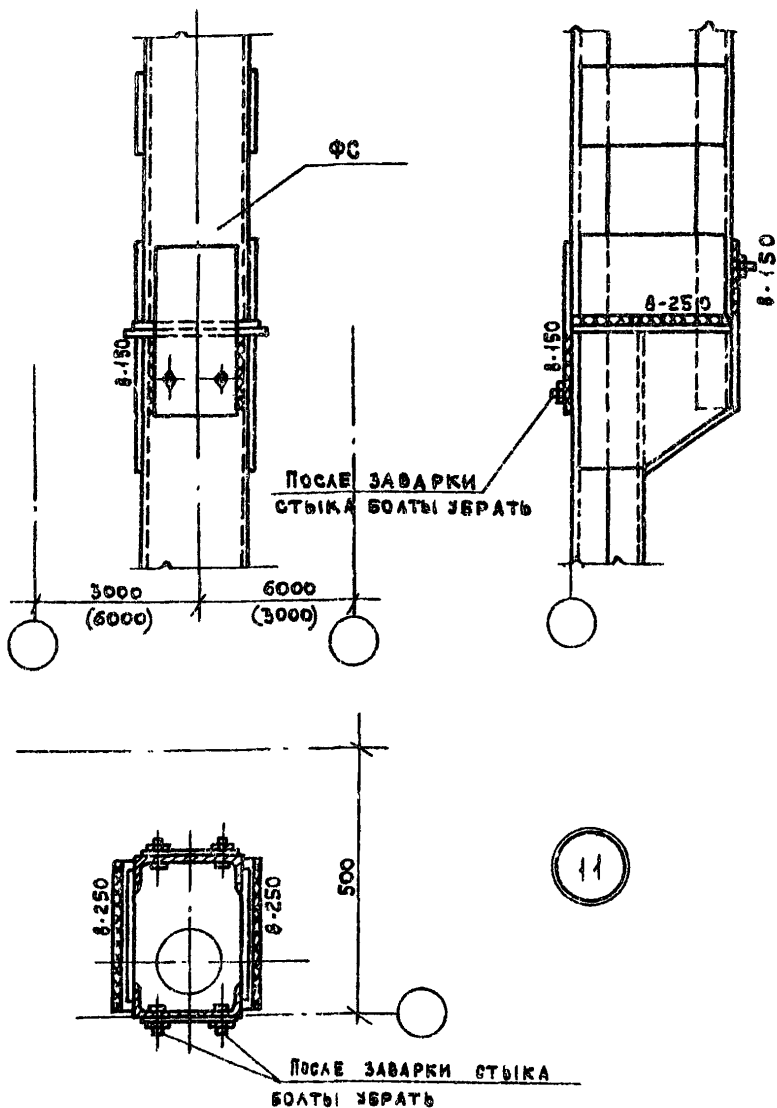
1. ММ30 приварить до установки канцали РК (см. деталь 12)
2. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 1.2467-69.
3. ММ29 устанавливать для стоек ФС 11-ФС14.

ТАМ  
1968

сквозные стойки фаэверка.  
Крепление стойки к ригелю  
(Перекрытие типа 1)

ТД МС 25-1  
деталь 10

10196 16

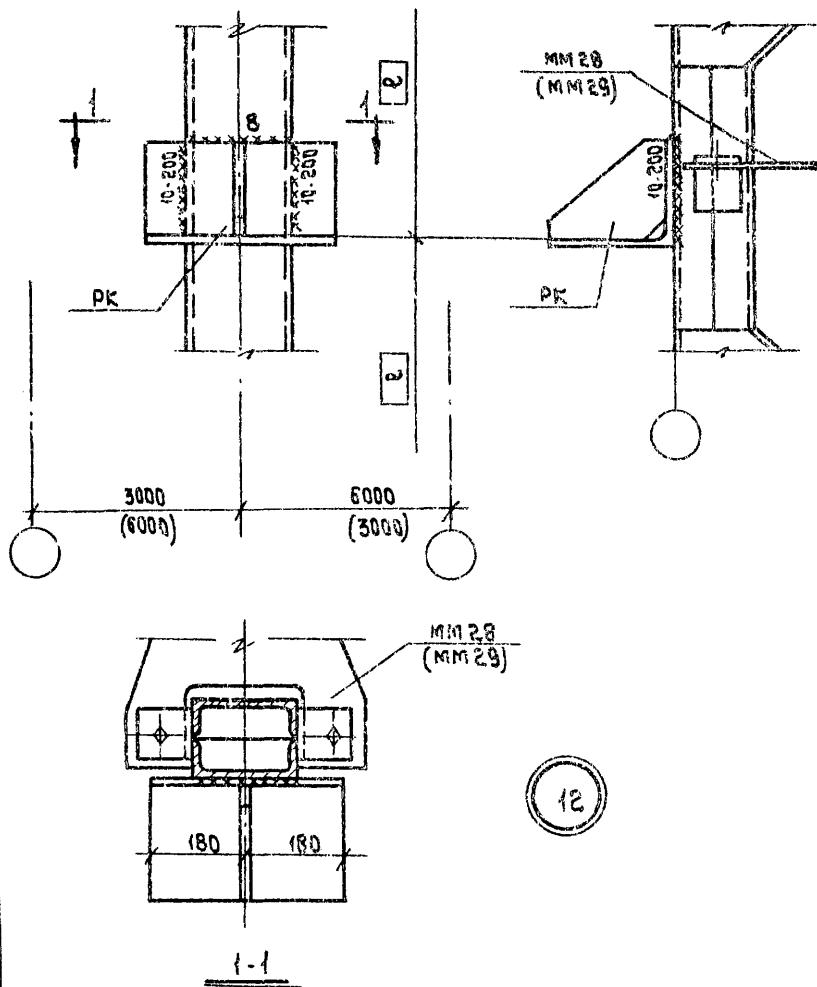


ПРИМЕЧАНИЕ: Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

ТАМ  
1968

СКОЗНЫЕ СТОЙКИ ФАХВЕРКА.  
СТЫК СТОЕК.  
(ПЕРЕКРЫТИЕ ТИПА 1)

ТАМС25-1  
ДЕТАЛЬ 11



ПРИМЕЧАНИЯ:

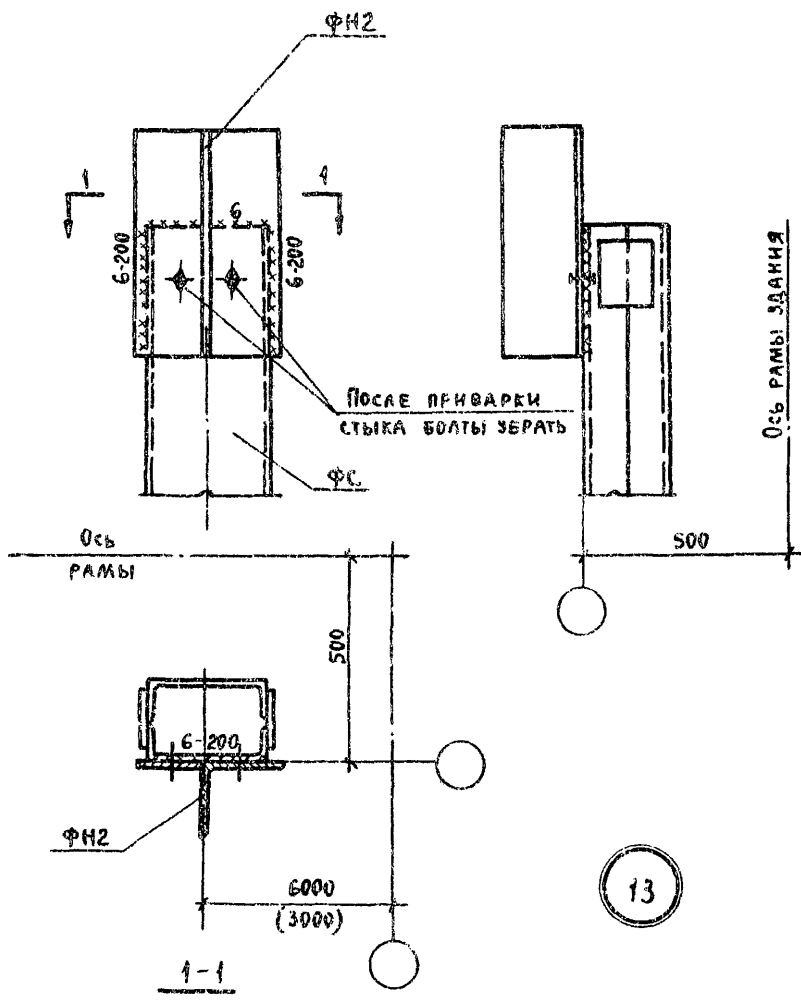
1. ДЛЯ ПЕРВОГО ЭТАЖА РАЗМЕР  $\varnothing$  ДАН ОТ УКАЗАННОЙ ОТМЕТКИ ЧИСТОГО ПОЛА И РАВЕН  $\varnothing = \text{н.эт.} - 600$ ; ДЛЯ ОСТАЛЬНЫХ ЭТАЖЕЙ  $\varnothing = \text{н.эт.}$
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 А ПО ГОСТ 9467-80.

ТДМ  
1968

Сквозные стойки фахверка.  
Крепление опорной консоли ПК к стойке  
(перекрытие типа 1)

ТДМС 25-1

Деталь 12

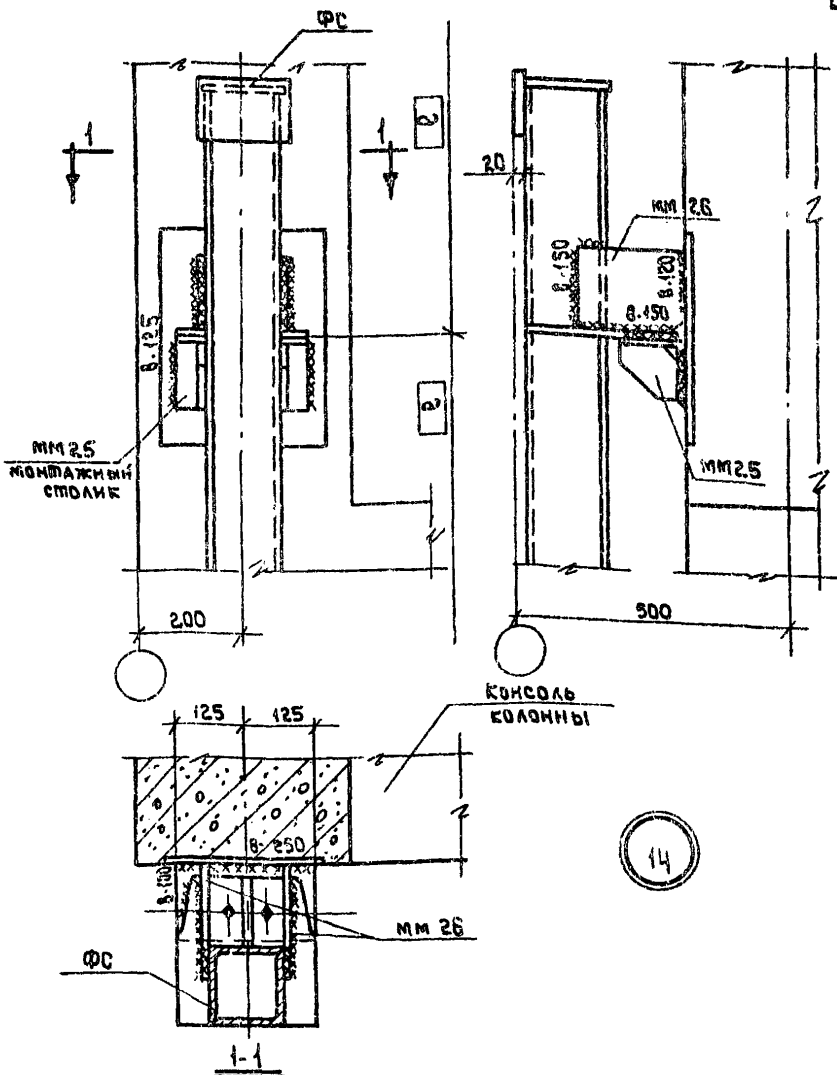


**ПРИМЕЧАНИЕ.** Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

ТДМ  
1968

СКВОЗНЫЕ СТОЙКИ ФАХВЕРКА.  
КРЕПЛЕНИЕ ПАРАПЕТНОЙ НАСАДКИ ФН2 К СТОЙКЕ.  
(ПЕРЕКРЫТИЕ ТИПА 1).

ТДМС 25-1  
ДЕТАЛЬ 13



Примечания:

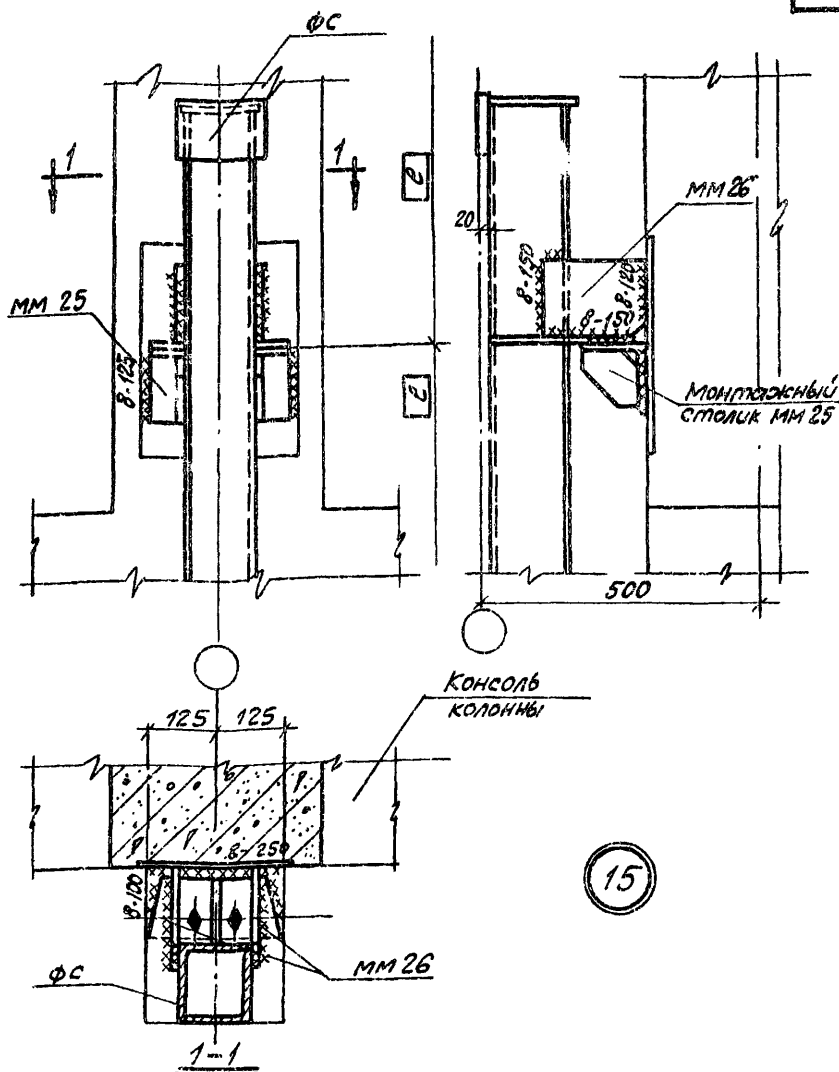
1. Привязка монтажных столиков по высоте дана для верхних опор стоек. Для I эт. привязка от условной отметки чистого пола I эт. равна:  $R = H_{эт.} - 990$ ; для остальных -  $R = H_{эт.}$ .
2. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-80.

ТАМ  
1968

Позажные стойки фахверка.  
Крепление верхней опоры стойки к угловой  
колонне каркаса  
(Перекрытие типа 2)

ТДМС 25-1

Деталь 14



15

**Примечания:**

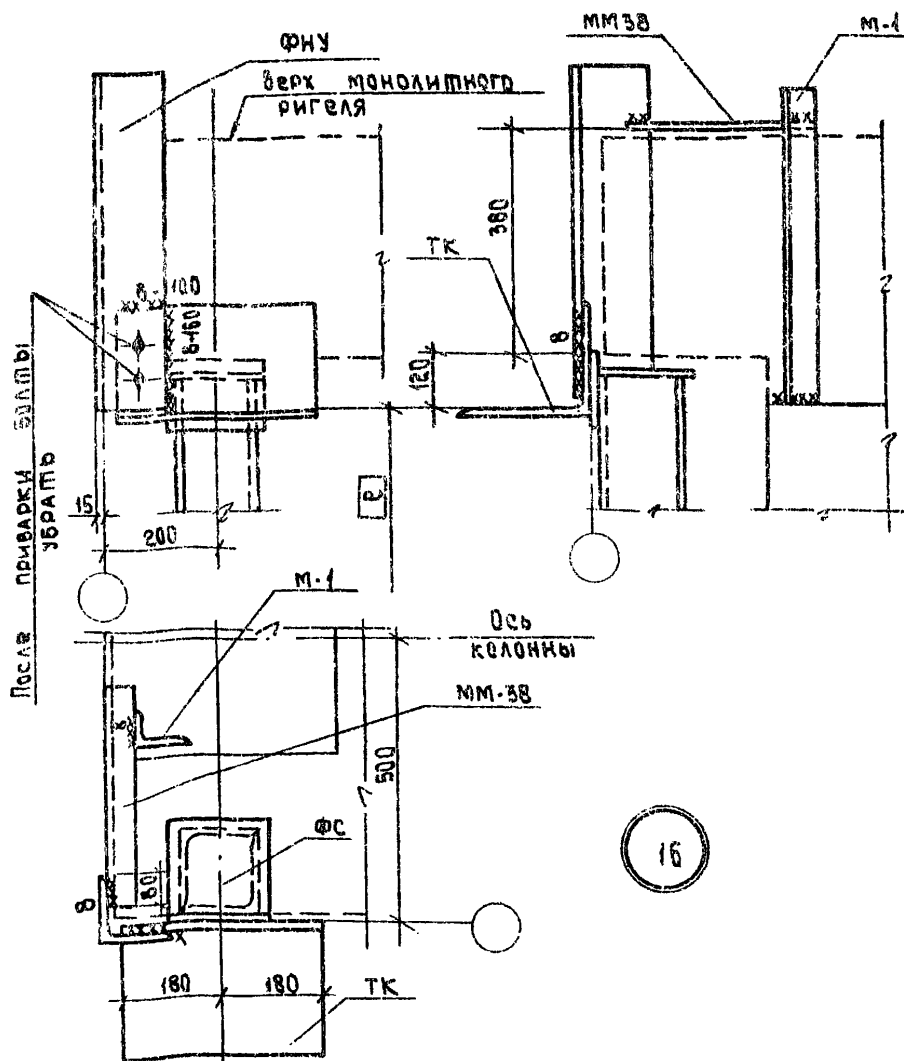
1. Привязка монтажных столиков по высоте дана для верхних опор стоек. Для I эт. привязка от условной отметки чистого пола I эт. равна:  $R = H_{эт.} - 990$ ; для остальных -  $R = H_{эт.}$ .
2. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-80.

ТДМ  
1968

Позтаржные стойки фахверка.  
Крепление верхней опоры стойки к  
средней колонне каркаса.  
(Перекрытие типа 2)

ТДМС 25-1

деталь 15



### Примечания:

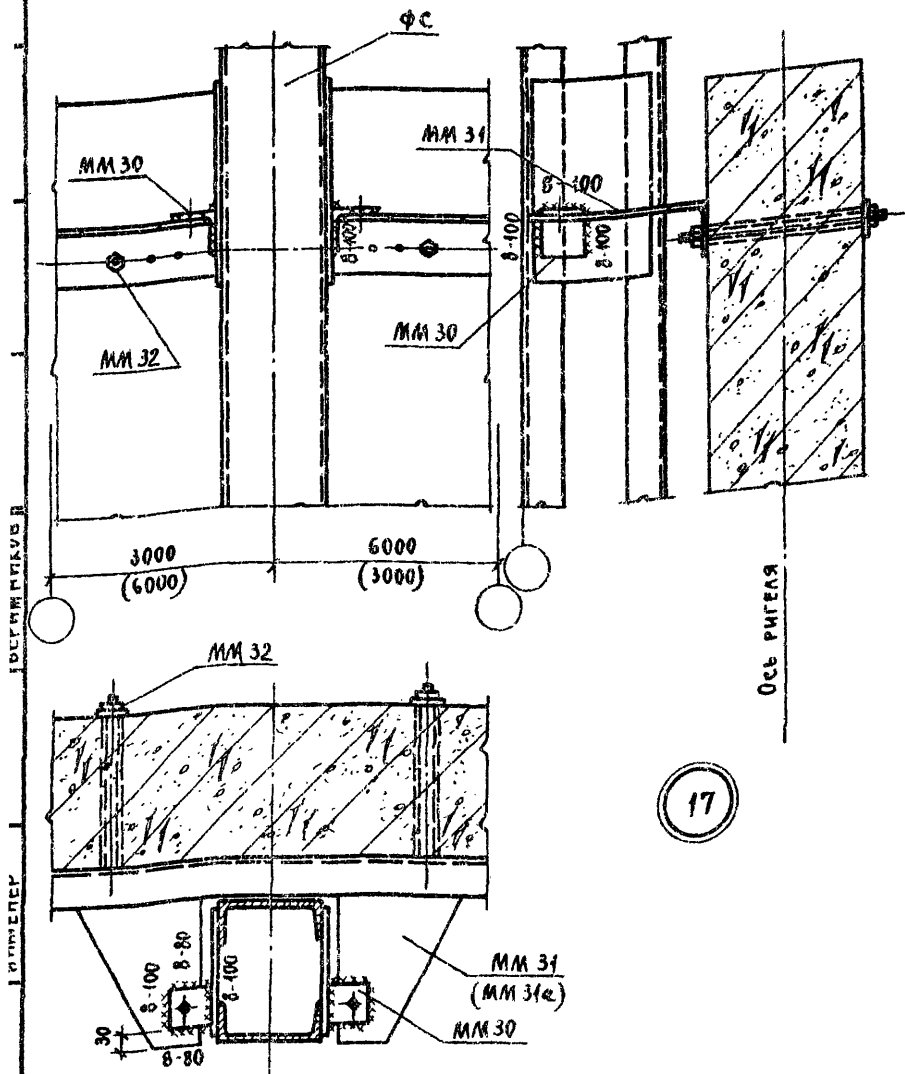
1. Закладную деталь М-1 см. в серии ИМС 29-3.
2. Привязка опорной консоли ТК по высоте дана от консоли на стойке предпоследнего этажа. В равно высоте этажа (н.эт.).
3. Деталь крепления насадки для противоположного угла
4. Зеркальна  
4. Зеркально производить электррадами типа ЭЧ2А по ГОСТ 9467-60.

ТАМ  
1968г.

Позтажные стойки фахверка.  
Крепление парапетной насадки ФНУ к угловой стойке  
(Перекрытие типа 2)

ТАМС 25-1

Деталь 16



**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.
2. ММ 31а устанавливать для стоек ФС21-ФС25.

ТДМ

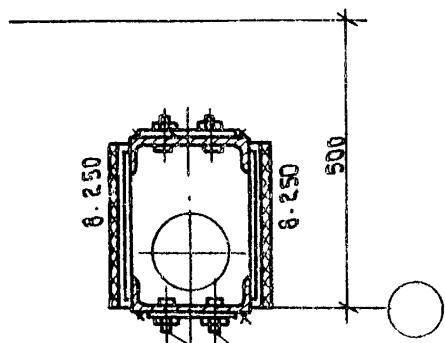
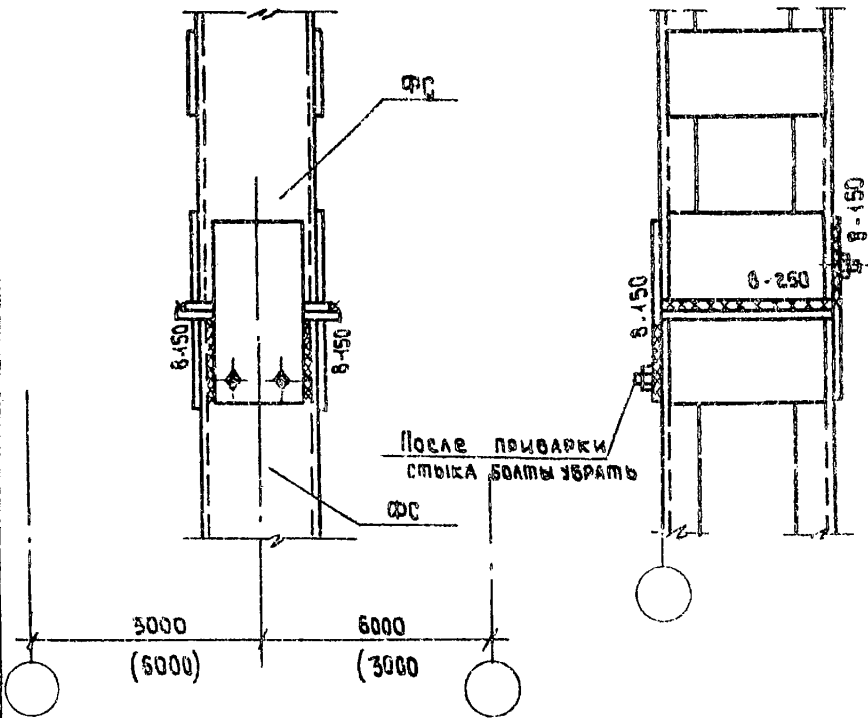
1968

СВЯЗНЫЕ СТОЙКИ ФАХВЕРКА.  
КРЕПЛЕНИЕ СТОЕК К РИГЕЛЮ.  
(ПЕРЕКРЫТИЕ ТИПА 2).

ТДМС 25-1

ДЕТАЛЬ 17





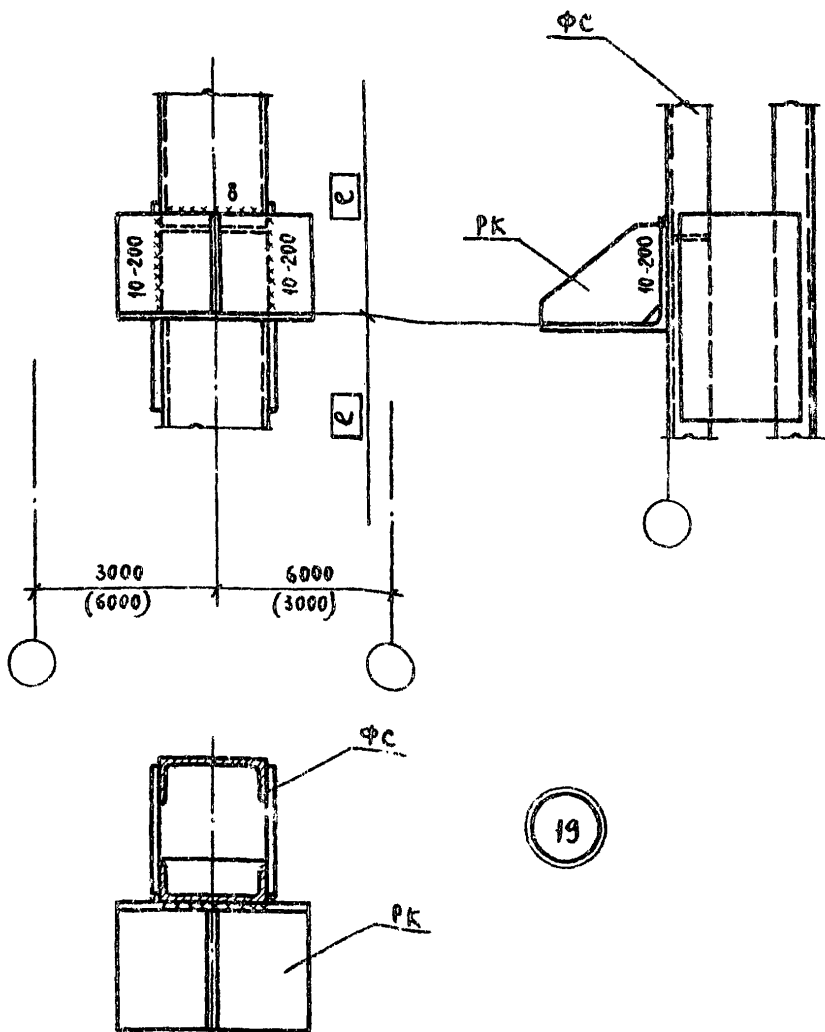
Примечание:

Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60

ТДМ  
1968

Сквозные стойки фахверка.  
стык стоек.  
(перекрытие типа 2)

ТДМС 25-1  
деталь 18



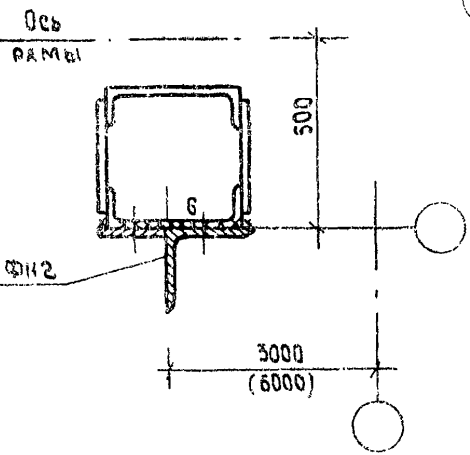
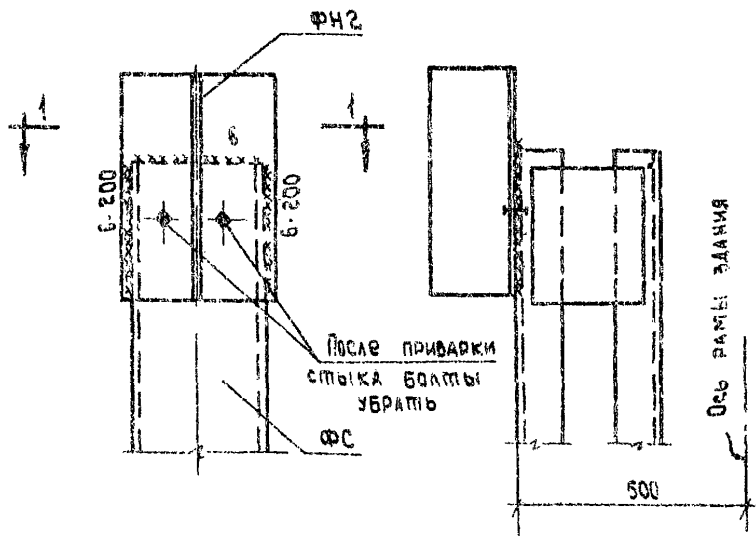
**ПРИМЕЧАНИЯ:**

1. ДЛЯ ПЕРВОГО ЭТАЖА РАЗМЕР  $E$  ДАН ОТ УСЛОВНОЙ ОТМЕТКИ ЧИСТОГО ПОЛА И РАВЕН:  $E = \text{Нэт.} - 600$ ; ДЛЯ ОСТАЛЬНЫХ ЭТАЖЕЙ  $E = \text{Нэт.}$
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА ЭУЗА ПО ГОСТ 9467-60

ТДМ  
1968

СКВОЗНЫЕ СТОЙКИ ФАХВЕРКА.  
КРЕПЛЕНИЕ ОПОРНОЙ КОНСОЛИ РК К СТОЙКЕ  
(ПЕРЕКРЫТИЕ ТИПА 2).

ТДМС 25-1  
ДЕТАЛЬ 19

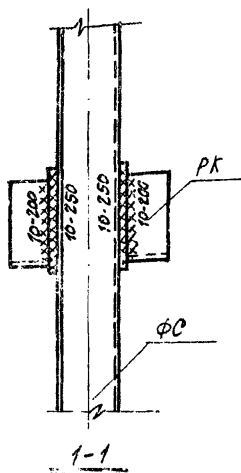
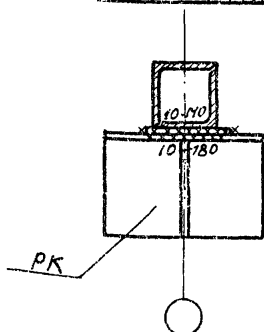
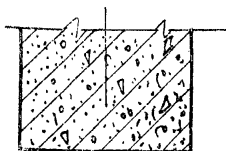
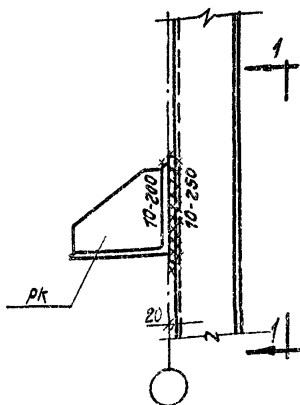
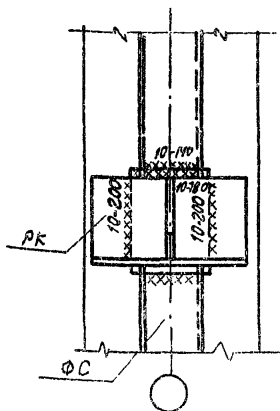


Примечание: Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

ТДМ  
1968

Сквозные стойки фахверка.  
Крепкие парашютной насадки ФН2 к стойке.  
(Перекрытие типа 2)

ТДМС 25-1  
Деталь 20



Примечание

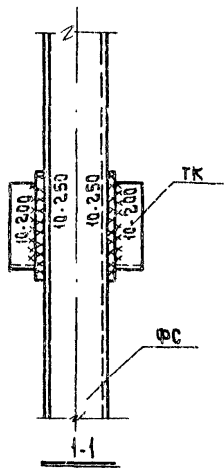
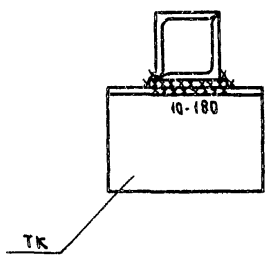
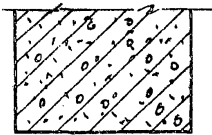
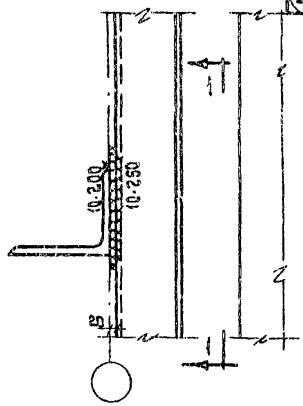
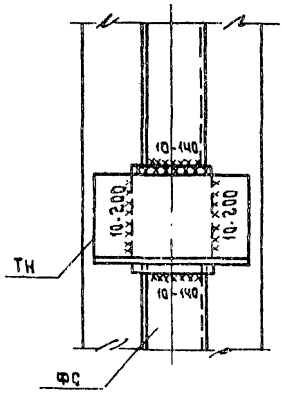
Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60

ТДМ  
1968

Поздние стойки фахверка  
Пример крепления консолей РК к стойке при  
сплошной стене

ТДМС 25-1

деталь 21



Примечание:

Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

ТДМ  
1968

Позитивные стойки фахверка.  
Пример крепления консолей ТК к стойке  
при сплошной стене

ТДМС 25-1  
Деталь 22