

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

ТИПОВЫЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ  
МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ  
ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ

ТДМС 22 - 2

ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ  
КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ  
НЕСУЩЕГО КАРКАСА

ДЛЯ ЗДАНИЙ С ПЕРЕКРЫТИЯМИ ТИПА 2  
ИЗ ПЛИТ, ОПИРАЮЩИХСЯ НА РИГЕЛИ  
ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ

/ РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ 7,8 ИВ БАЛЛОВ /

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИПРОМЗДАНИИ  
вмч ул. Мясницкая 27/28

УТВЕРЖДЕНЫ  
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ с 1-го июля 1962 г.  
Госстроем СССР  
Инженер *А. С. Сидоров* 2.77/28-1962

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
МОСКВА

## Содержание

|   | Стр  |
|---|------|
| Пояснительная записка   | 4-10 |
| №№<br>дет.  |      |
| 1. Деталь заделки колонны в фундамент...  | 11   |
| 2. Деталь заделки колонны в фундамент у торца и антисейсмической шва...                 | 12   |
| 3. Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.    | 13   |
| 4. Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.    | 14   |
| 5. Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.    | 15   |
| 6. Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 9×6 м.          | 16   |
| 7. Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.  | 17   |
| 8. Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.  | 18   |
| 9. Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.  | 19   |
| 10. Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м. | 20   |
| 11. Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.   | 21   |
| 12. Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м.       | 22   |
| 13. Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м.       | 23   |

Содержание.

ТДМС 22-2

Стр.

|   |    |
|---|----|
| 14. Детали сопряжения ригельной покры-<br>тия со стальной колонной. Сетка<br>колонн 8x8 м. . . . .          | 24 |
| 15. Детали сопряжения ригельной покры-<br>тия со стальной колонной. Сетка<br>колонн 8x8 м. . . . .          | 25 |
| 16. Стык колонн. . . . .  | 26 |
| 17-18. Стыки колонн. . . . .  | 27 |
| 19. Стык колонн. . . . .  | 28 |
| <i>Металлоконструкции деревянных связей</i>   |    |
| 20-21. Сопряжение распорок марок Р1 и Р2<br>с железобетонными колоннами. . . . .                            | 29 |
| 22-23. Сопряжение связей марок С5 и С6<br>и распорки марки Р3 с железобетон-<br>ными колоннами. . . . .     | 30 |
| 24-25. Сопряжение связей марок С5 и С6<br>и распорки марки Р3 с железобетон-<br>ными колоннами. . . . .     | 31 |
| 26-27. Сопряжение связи марки С7 и<br>распорки марки Р3 с железобетон-<br>ными колоннами. . . . .           | 32 |
| 28-29. Сопряжение связи марки С7 и<br>распорки марки Р3 с железобетон-<br>ными колоннами. . . . .           | 33 |
| 30. Сечение 1-1. Детали размещения рас-<br>порки связи и распорки на заклад-<br>ной детали колонны. . . . . | 34 |

Содержание.

ТДМС 22-2

Инв. №

Пояснительная записка.

Данный альбом является частью работы, полный состав которой изложен в альбомах ИС20-3; ИС20-4.

Все монтажные работы должны производиться согласно требованиям СНиП-В.5-62 „Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ“, „Инструкции по монтажу сварных железобетонных конструкций промышленных зданий и сооружений.“ [СН319-65], СНиП-В.5-62 „Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки.“

Общие указания по монтажу даны в альбомах ИС20-3; ИС20-4

Установка колонн первого яруса в стаканах фундаментов производится в следующем порядке

Стаканы фундаментов очищаются от мусора, грязи и воды; а в зимнее время от снега и льда.

На дно стакана фундамента укладывается слой жесткого бетона проектной отметки низа колонн, определенной с учетом фактической длины колонн. Замена бетонного выравнивающего слоя металлическими прокладками не допускается.

В стаканы фундаментов устанавливаются колонны. Все колонны, устанавливаемые в стаканы фундаментов, имеют этапную разрезы. После установки, выверки и временного закрепления колонн зазоры между стенками стакана и колонной заполняются бетоном марки не менее 300 на мелком гравии или щебне.

Сергеев  
Выжмакин  
Старцев

И. И. А. Ш. Т. Д.  
Нак. Отк. Г.  
Р. И. С. Р. П. О. В.

Госстрой СССР  
ЦЕНТРОПРОЕКТДИЗАЙНИИ  
г. Москва

Пояснительная записка

ГДМС 22-8



По соглашению между заводом-изготовителем и монтажной организацией, колонны могут поставляться на строитель-ства с приваренными рихтовочными пластинками, в этом случае отклонение длины колонн от проектного размера не должно превышать  $\pm 3$  мм.

Зазор между торцами колонн тщательно зачеканивается жестким раствором марки не ниже 300. Затем устанавли-ваются сетки и стык замоноличивается бетоном марки 300 на мелком щебне или гравии или раствором марки 300.

Сопряжение ригеля с колонной осуществляется сое-динением с помощью ванной сварки выпусков арматуры из ригеля и колонны, сварки закладных элементов риге-ля и консоли колонны и замоноличиванием узла.

Сварка выполняется в следующей последовательности:

1. Сварка стержней верхней зоны узла.

В первую очередь должен быть сварен средний стержень, затем крайние стержни.

2. Сварка закладных деталей нижней зоны узла.

Сварку и замоноличивание узлов следует производить после тщательной проверки соответствия марок изделий и их положения по проекту.

Соединение арматурных выпусков ригелей и колонн из стали класса АIII осуществляется полуавтоматической электрошлаковой сваркой в соответствии с "Инструкцией по полуавтоматической электрошлаковой сварке в светлых формах стыков арматуры железобетонных конструкций" /МСНЗ-65 / ГИСС СССР/.

Допускается в случае необходимости ванную сварку производить другим рекомендуемым СНиП II-V.1-62 видом ванной сварки.

г. Москва

Пояснительная записка.

ТАРС 22-2



Перед замоноличиванием зазоров между торцами ригелей и колоннами, необходимо установить анкеры МЭ, обеспечивающие связь между продольными и поперечными ригелями. В покрытии к оголовкам колонн должны быть приварены закладные детали М1 и М2, служащие для передачи усилий с продольных монолитных ригелей на колонны, а по крайним рядам используемые дополнительно для крепления паропетельных панелей.

После установки плит перекрытия зазоры между торцами ригелей и колоннами запаиваются до отметки верха ригелей бетоном на мелком щебне или гравии с тщательным вибрированием. Марка бетона должна быть для конструкций с сеткой колонн  $б \times б м - 200$ ; а с сеткой колонн  $9 \times 6 м - 300$ .

Ванная сварка, а также электродуговая сварка стержней с листовым или сортовым прокатом выполняется в соответствии с „Указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций“ БСН 38-57 статья 1-мэс и „Технологическими рекомендациями по сварке арматуры железобетонных конструкций“, разработанными ЦНИИСком в 1956 году.

Стальные соединительные элементы с ММ2 по ММII даны в альбоме ЦИС 29-2. Марка стали стыковых стержней принимается по марке стали стыкуемой арматуры железобетонных изделий.

В зданиях с агрессивными средами, в зависимости от вида и степени агрессивности сред, должны быть выполнены требования по защите деталей сопряжений и стыков в соответствии с „Указаниями по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций“ /СН 262-67/.

Пояснительная записка.

ГД.МС22-2



Требования по антикоррозионной защите строительных конструкций / водоцементное отношение бетонной смеси, добавки к бетону, состав заполнителей, вид защитного покрытия и способ его нанесения, защита закладных деталей, постоянных стальных конструкций и сварных швов / должны быть указаны в конкретных проектах.

Временные стальные распорки и связи должны устанавливаться одновременно с монтажом колонн каждого яруса до монтажа плит перекрытий и крепиться к фасонкам, приваренным к закладным элементам колонн.

Приварку к колоннам фасонки для крепления распорок и верхних узлов связей рекомендуется производить до монтажа колонн.

Распорки марки РЗ следует крепить болтами к связям до их подвеса и установки на место, связи и распорки одной стороной крепятся постоянными болтами к фасонкам, приваренным к колоннам.

Другой стороной связи крепятся к аналогичным фасонкам временными болтами (к каждой фасонке одним болтом), а после выверки - привариваются.

Фасонки, приваренные к колоннам, удаляются после демонтажа связей и распорок.

Соединение при монтаже сварных железо-бетонных конструкций путем сварки стальных закладных деталей, а также монтаж стальных конструкций при температуре ниже минус 30° следует производить в соответствии с требованиями, предъявленными к изготовлению и монтажу стальных конструкций при низких температурах.

Пояснительная записка.

ТДМС 22-2.

УИВМЗ

ВЫЖЕНЫ  
Старчев

МАШ. ОТК-7  
РК. ГРУППЫ

ЦЕНТРОПРОЕКТАЦИИ  
г. Москва

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

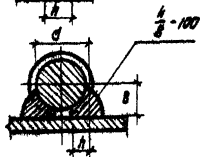
### Условные обозначения.

 — сварной шов монтажный

Схема шва



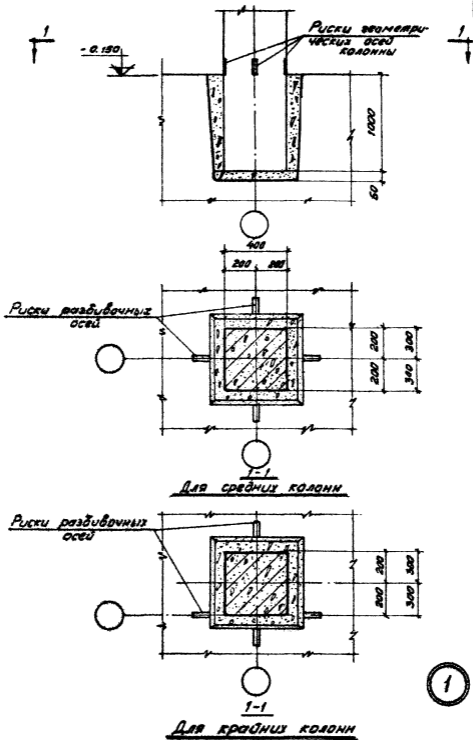
12 - высота шва  
220 - длина шва



4 - высота шва  
8 - ширина шва  
100 - длина шва

 — постоянный болт

 — временный болт



Струнина

Пробирь

1968г.

Дать было

тосова

ТАМ  
1968

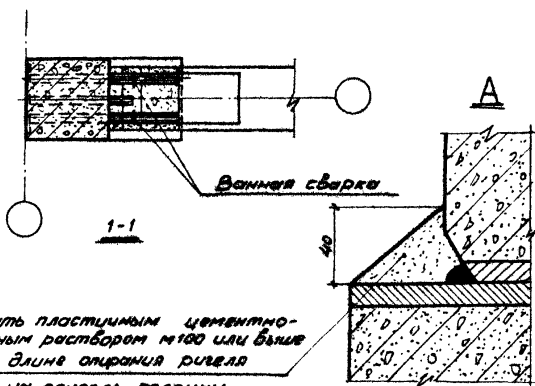
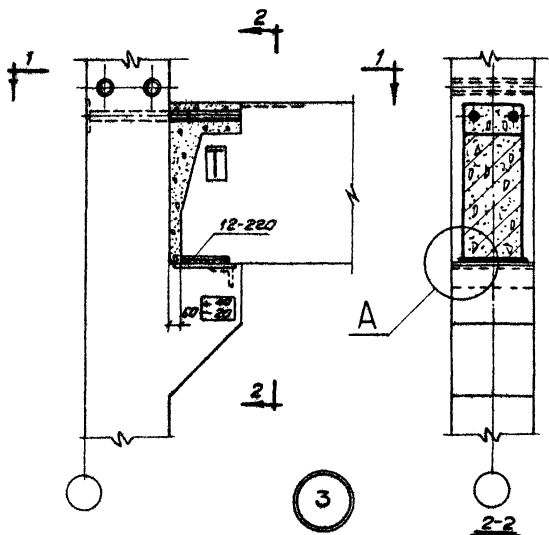
Деталь заделки колонны в фундамент.

ТАМС 22-2

Деталь 1

10193 12





Обмазать пластичным цементно-песчаным раствором М100 или выше по всей длине откоса ригеля на консоли колонны

ТАМ  
1968

Деталь сопряжения ригеля  
перекрытия с крайней колонной.  
Сетка колонн 6×6 и 9×6м.

ТДМС 22-2

Деталь 3

10193 14

Чит. №

Специальность  
Инженер-строитель

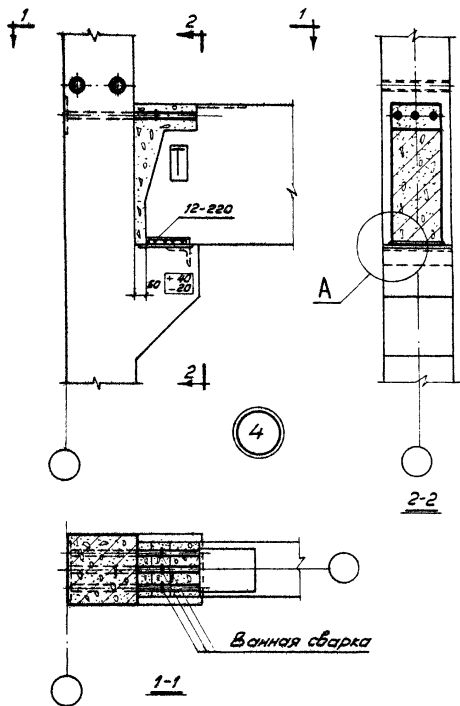
Специальность  
Инженер-строитель

Подпись  
Подпись

Дата выпуска  
1968г.

Имя Отчество  
Имя Отчество  
Имя Отчество  
Имя Отчество

Госстрой СССР  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ  
Москва



Примечание:

Узел А дан на странице 13.

ТДМ  
1968

Деталь сопряжения ригеля  
перекрытия с крайней колонной.  
Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.

ТДМС 22-2.

Деталь 4

10193 15



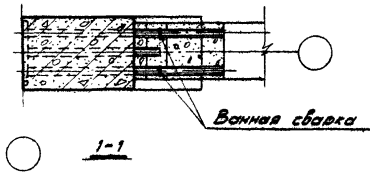
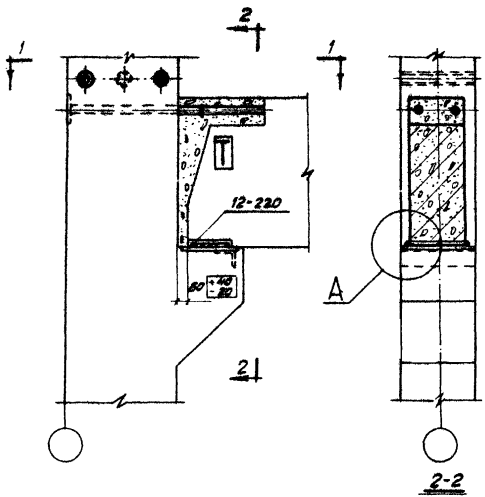
5. №

Проверил: [подпись]  
 Проверил: [подпись]

Слуцкий  
 1968 г.

Группа: [подпись]  
 Ш.ст. инженер: [подпись]  
 Дата выпуска: [подпись]

ЦНИИПЧИСТАННИ  
 Москва  
 1968



6

Примечание

Узел А дан на странице 13.

ТАМ  
 1968

Деталь сопряжения ригеля  
 перекрытия с крайней колонной.  
 Сетка колонн 9×6 м.

ТДМС 22-2  
 Деталь Б.

10193 17



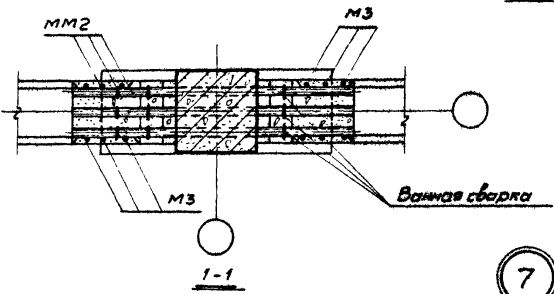
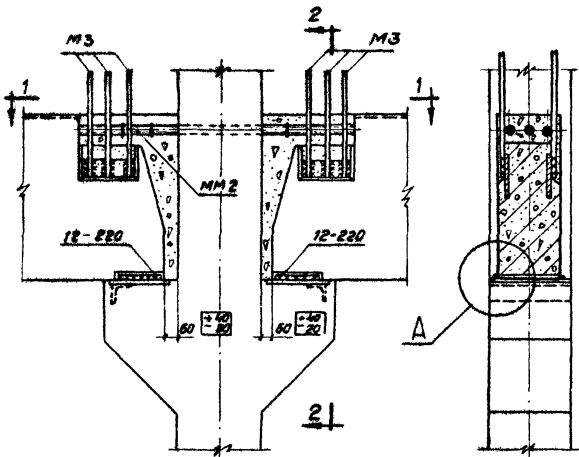
Лин. №

Голеев  
Мухомов  
Проверил  
Проверил

Выдагин  
Старцев  
Стучинкин  
1968г.

Исх. № 1  
Рук. группы  
И.о.ст. инж.  
Дата выпуска:

г.острой СССР  
ЦНИПРОМЗДАНИЙ  
Москва



7

Примечания:

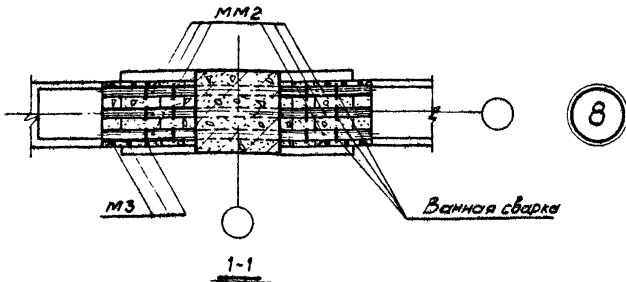
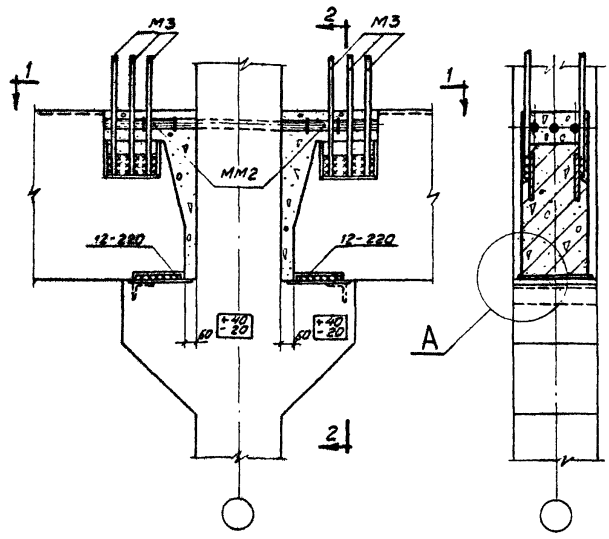
1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М3 приварить к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.

ТАМ  
1968

Деталь сопряжения ригелей  
перекрытия со средней колонной.  
Сетка колонн 6х6 и 9х6м.

ТДМС 22-2  
Деталь 7.

1968г. Проект № 10193  
 Ступица  
 Дата выпуска: 1968  
 Москва



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы МЗ приварить к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.

**ТДМ**  
1968

Деталь сопряжения ригелей  
 перекрытия со средней колонной.  
 Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.

ТДМС 22-2  
 Деталь В

Инв. №

Толпецов

Стучилина

Юма

Проверил

Проверил

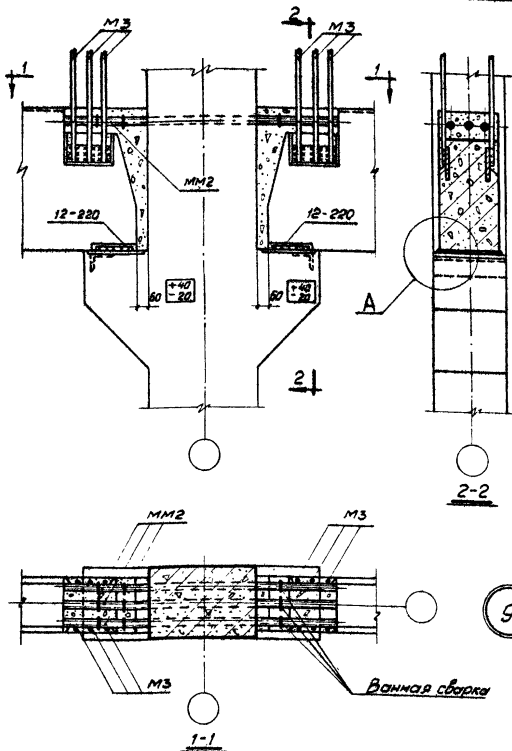
Стучило

Стучилин

1968г.

Дата выпуска:

Москва

Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы МЗ приварить к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.

ТДМ  
1968

Деталь сопряжения ригелей  
перекрытия со средней колонной.  
Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.

ТДМС 22-2

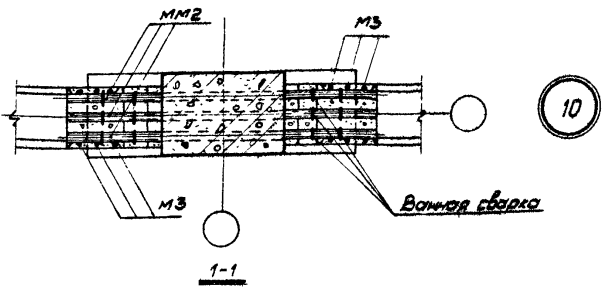
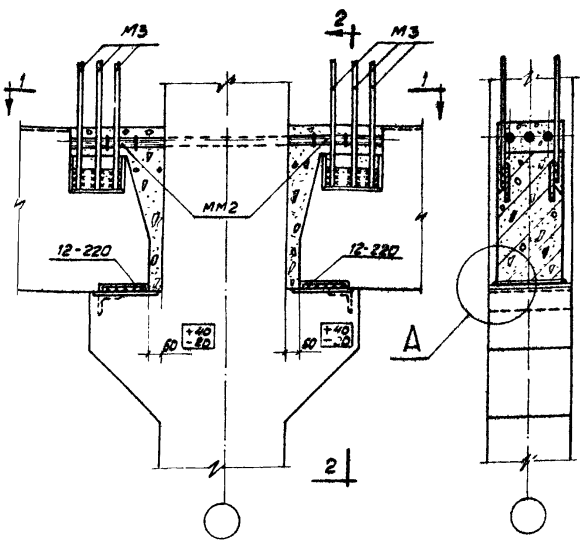
Деталь 9

10193 20

УМБ. №

|              |            |
|--------------|------------|
| Рис. сделан  | Старачев   |
| Число листов | 1          |
| Дата выпуска | 1968 г.    |
| Проверил     | Проверил   |
| Специалист   | Специалист |
| Инженер      | Инженер    |
| Стучинин     | Стучинин   |

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ  
Москва



Примечание:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы МЗ приварить к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.

**ТАМ**  
1968

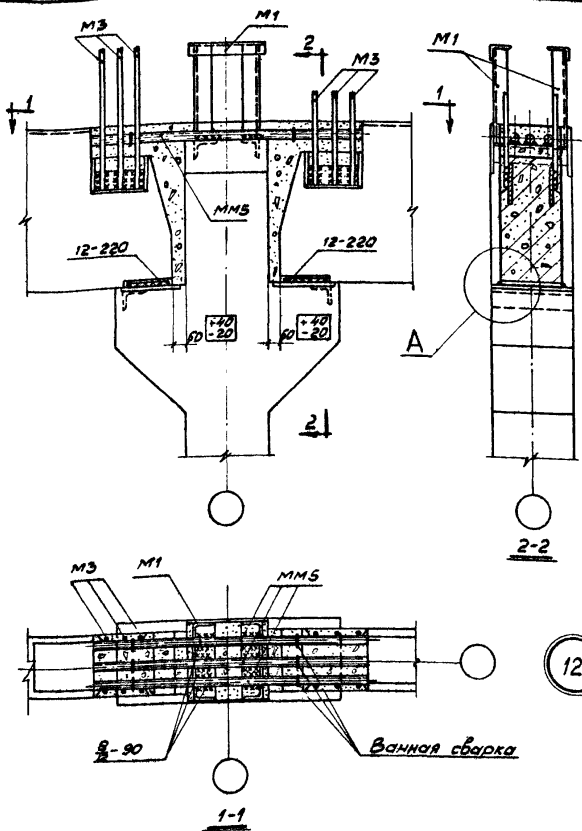
Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной.  
Сетка колонн 6×6 и 9×6 м.

ТДМС 22-2  
Деталь 10



1966 г. Проверил: Малашев Стучинина

Дата выпуска: 1968



Примечание:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М1 приварить к оголовку колонны, а М3 к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.
3. Длина ММ5 уточняется по месту.

ТДМ  
1968

Деталь сопряжения ригелей  
покрытия со средней колонной.  
Сетка колонн 6x6 м.

ТДМС 22-2  
Деталь 12.

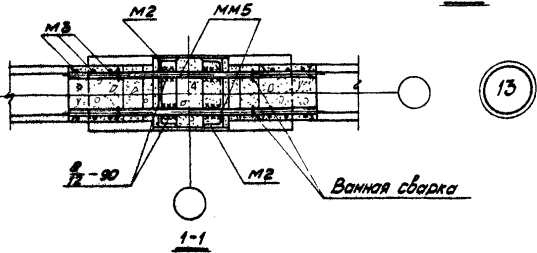
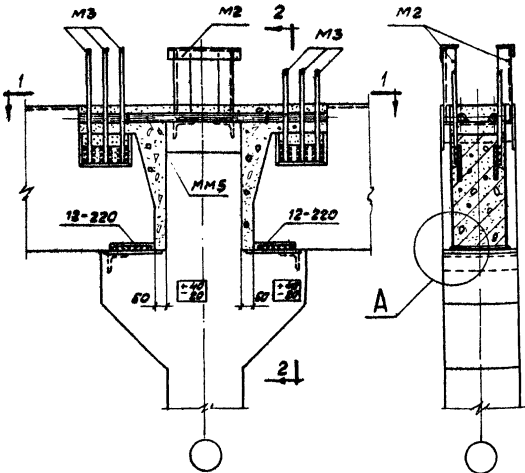
10193 23

№. N2

Горелков  
Стучкина  
Семан  
Н.Симон  
Провора  
Провора

Старцев  
Стучкин  
1968г.  
Детя Вилусти:  
Дж. Зул  
Ш.ст. Иман.  
В.А. Дав.  
Детя Вилусти:

ЦИНИПРОЗДАНИЙ  
Москва



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М2 приварить к оголовку колонны, а М3 к закладной детали ригеля до затановливания узла сопряжения ригеля с колонной.
3. Длина ММ5 уточняется по месту.

**ТАМ**  
1968

Деталь сопряжения ригелей  
покрытая со средней колонной.  
Сетка колонн 9x6 м.

ТДМС 22-2

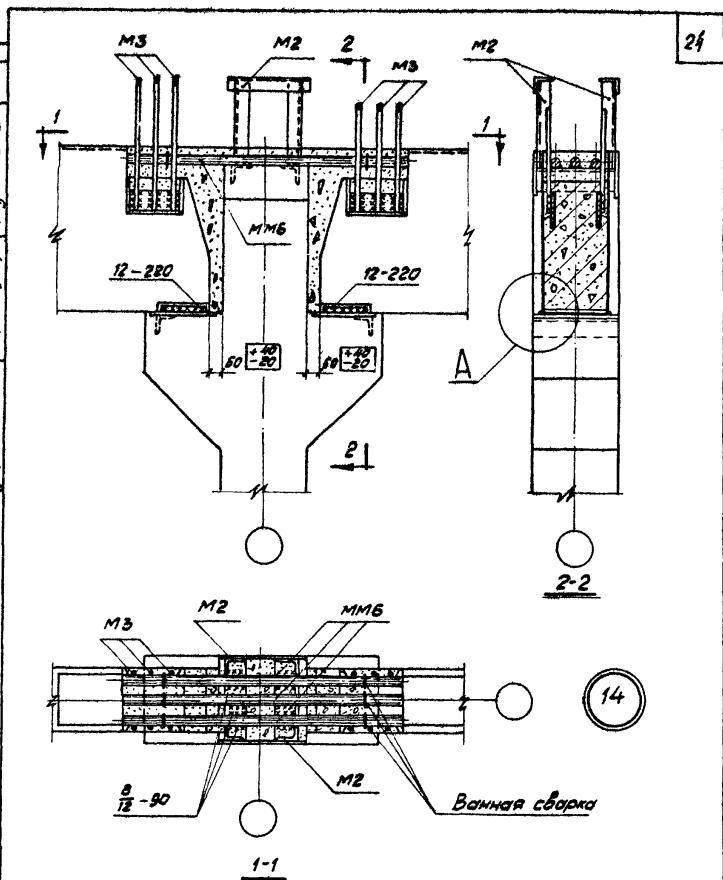
Деталь 13.

10193 24

Проверил  
Проверил  
Проверил  
Проверил

Рис. 20000  
Чл. ст. инженер  
Дата выпуска:

ЦНИИПРОЕКТДИЗАЙН  
Москва



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М2 приварить к оголовку колонны, а МЗ к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.
3. Длина ММБ уточняется по месту.

ТДМ  
1968г.

Деталь сопряжения ригелей  
покрытия со средней колонной.  
Сетка колонн 6х6м.

ТДМС 22-2

Деталь 14.

10193 25

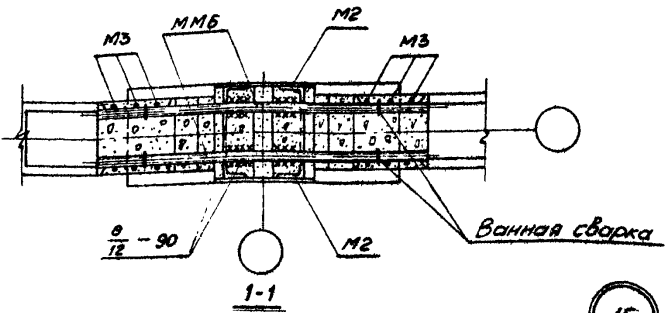
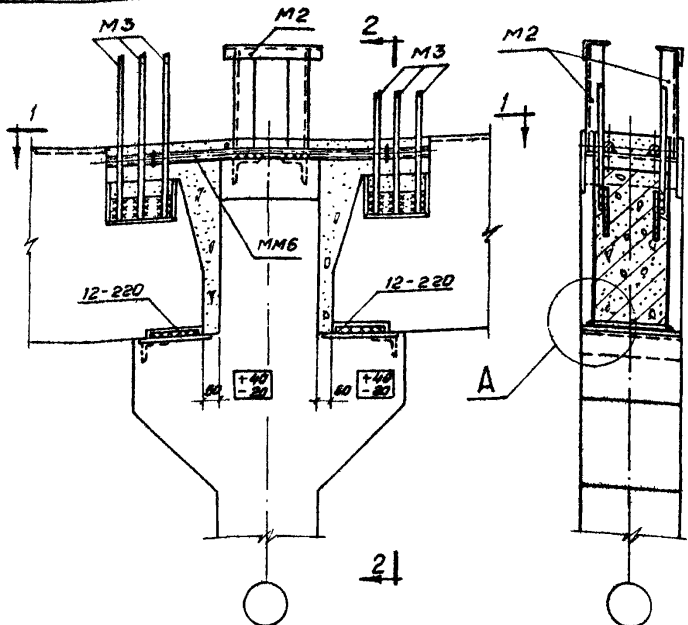


ЦВБ. №

Проверил  
Н.Селин  
Сопровождал  
С.Попов  
Сопровождал  
С.Попов  
Сопровождал  
С.Попов

Дата выпуска: 1968г.  
Исполнитель: С.Попов  
Проверил: Н.Селин  
Сопровождал: С.Попов

ЦНИИПРОМЗДАНИИ  
Москва



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М2 приварить к оголовку колонны, а М3 к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.
3. Длина ММБ уточняется по месту.

15

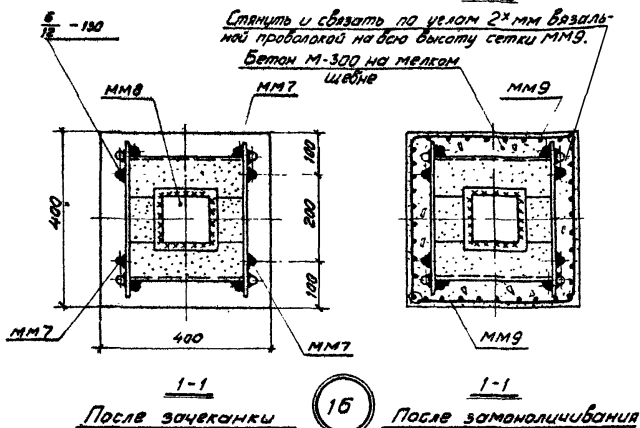
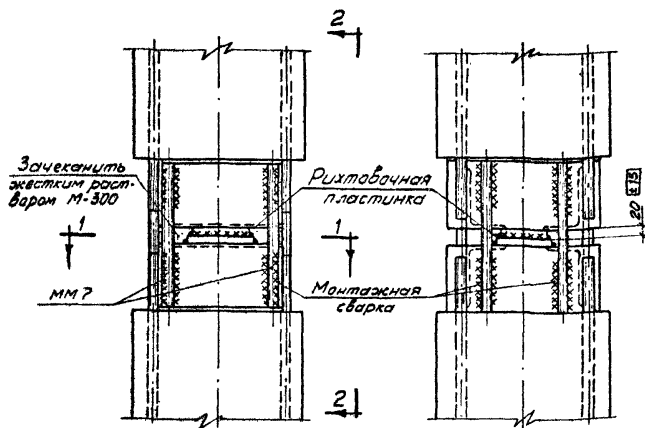
ТДМ  
1968

Деталь сопряжения ригелей  
покрытия со средней колонной.  
Сетка колонн 9x6м.

ТДМС 22-2

Деталь 15.

10193 26



Примечание:

Толщина ригельной пластинки назначается по месту. (Смотри пояснительную записку).

ТДМ  
1968

Стык колонн.

ТДМС 22-2

Деталь 16

10193 27

№. №

Колесников  
Случинский

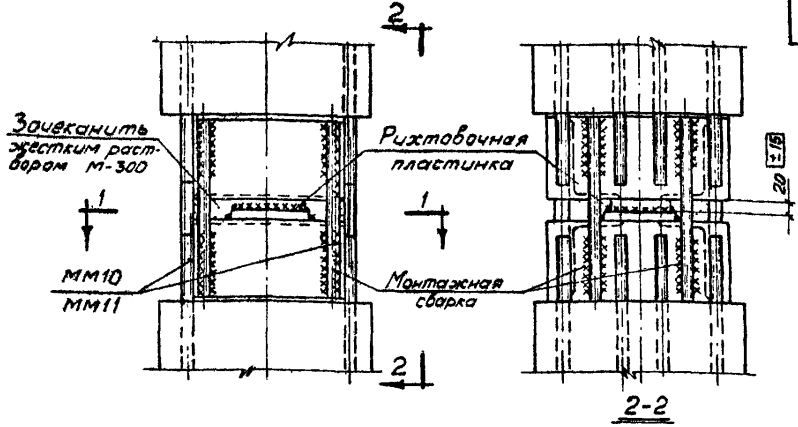
Башкин  
Нусим

Проверил  
Проверил

Утверждено  
Случинский  
1968 г.

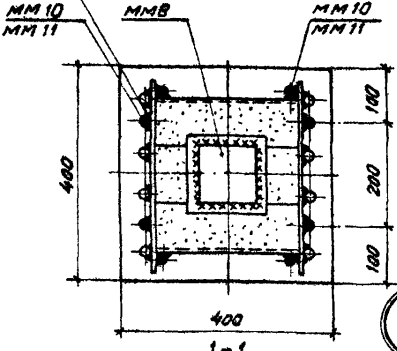
Тур. группа  
Ш.о. ст. инженер.  
Дата выпуска:

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ  
Москва

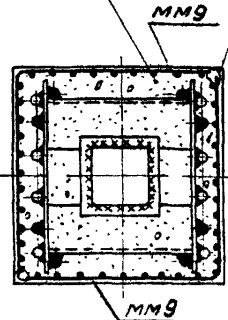


74-140 (для  $\phi 28 \text{ А III}$ ) дет. 17  
80-160 (для  $\phi 32 \text{ А III}$ ) дет. 18

Стянуть и связать по углам 2\*мм вязальной проволокой на всю высоту сетки ММ9  
Бетон М-300 на мелком щебне



После зачеканки



После замоноличивания

| № детали | $\phi$ арматур. стержня | $\phi$ стержневых накладок | Марка стыковой накладки |
|----------|-------------------------|----------------------------|-------------------------|
| 17       | До 25-мм включ.         | 28 А III                   | ММ10                    |
| 18       | 28                      | 32 А III                   | ММ11                    |

Примечание:

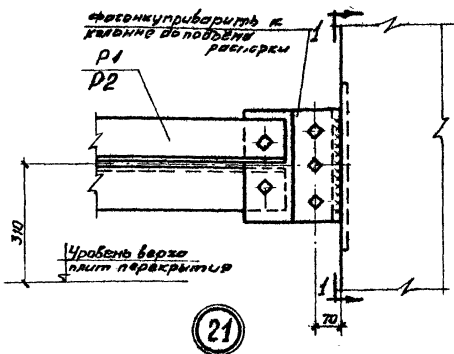
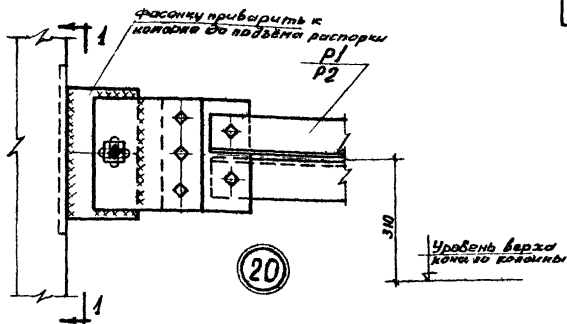
Толщина рихтовочной пластинки назначается по месту. (Смотри пояснительную записку).

ТДМ  
1968

Стыки колонн.

ТДМС 22-2  
Детали 17; 18





### Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 30.
2. Сварку узлов производить после окончательной выверки и закрепления связи в проектной позиции.
3. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42.
5. Все сварные швы  $n_2 = 8$  мм.

ТДМ  
1968

Металлоконструкции временных связей.  
Сопряжение распорок марок Р1 и Р2  
с железобетонными колоннами.

ТДМС 22:

Детали 20, 21

10193 30

ИИЭ №

Вознесенская  
Матюшкина  
Ван

Инженер  
Эксп. отдел  
С.В.Ван

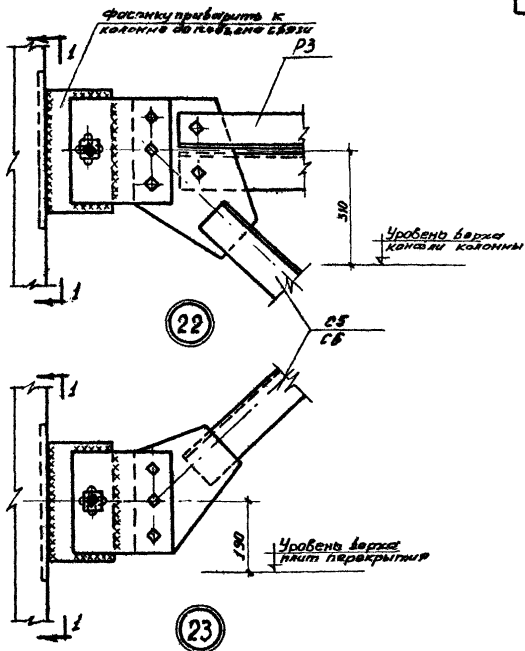
Ст. инженер  
Ш.О. инженер  
Проверил

Инж.  
Зильберштайт  
Явратович

Инж.  
Зильберштайт  
Явратович

Гл. инж. проекта  
Нач. отдела  
Гл. констр. пр.

ГПИ-7



### Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 30.
2. Установку связевой распорки РЗ производить до подъема связи в проектное положение.
3. Сварку узлов производить после окончательной выверки и закрепления связи в проектное положение.
4. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
5. Сварку производить электродами типа Э42.
6. Все сварные швы  $h_{\text{св}} = 8 \text{ мм}$ .

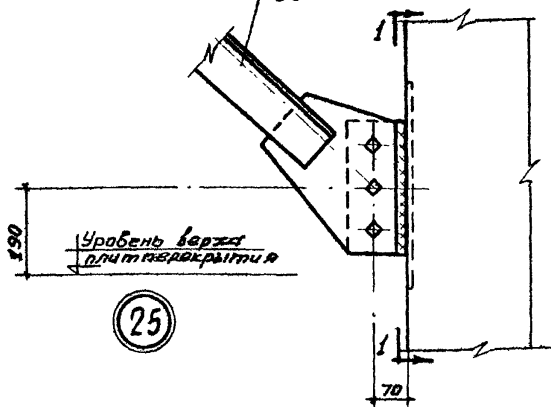
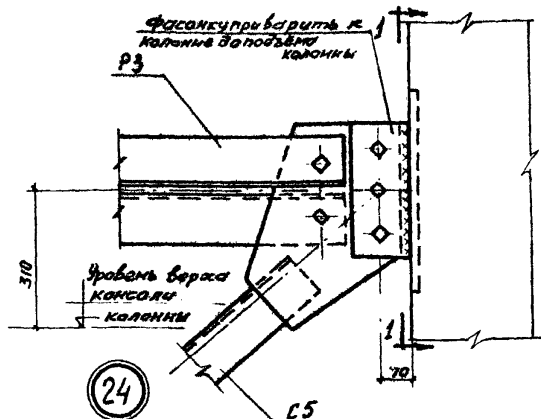
ТДМ  
1968

Металлоконструкции временных связей  
Сопряжение связей марок С5иС6 и распорки  
марки РЗ с железобетонными колоннами.

ТДМС 22-2

Детали 22, 23

10193 31



### Примечания.

1. Сечение 1-1 см. детали 30.
2. Установку связей и распорки РЗ производить до подъема связи в проектное положение.
3. Монтаж производится на балках нормальной точности по ГОСТ 7798-52 диаметром 22 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42.
5. Все сварные швы 1,5 мм.

ЛНВ. №

Выдана  
Матюхина  
ван

Инженер  
З.И. Перу  
Инженер  
С.В. Сид

Ст. инженер  
И.О. Инженер  
Проверка

Ген.  
Зингершmidt  
Артасбич

Ген. инженер  
И.О. Инженер  
Ген. констр. пр.

ГПИ-7

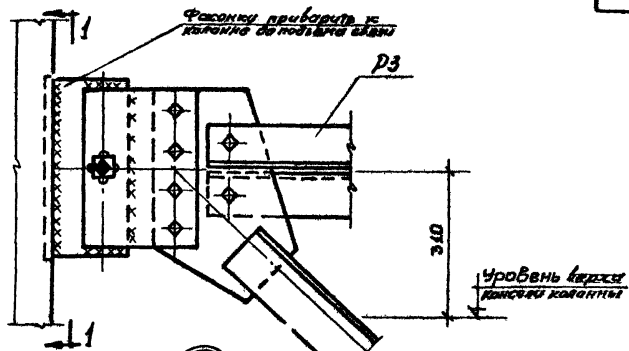
ТДМ  
196

Металлоконструкции временных связей.  
Сопряжение связей марок С5 и С6и распорки марки РЗс железобетонными колоннами.

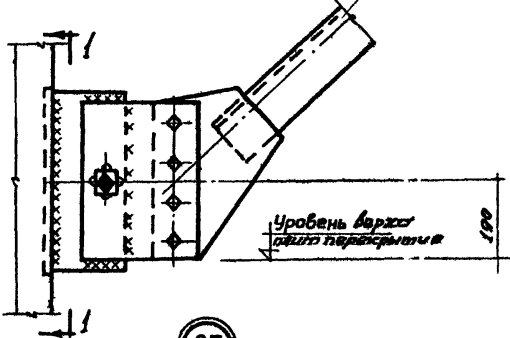
ТДМ С22-2  
Детали 24,25

ЛНВ.П.2

|                  |              |
|------------------|--------------|
| Материал         | Магнелина    |
| Вид              | ВМ           |
| И.О. инженера    | М.А. Сетунь  |
| Проверил         | С.В. Сидорин |
| Эксплуатационный | Абрамочки    |
| Нач. отдела      | С.М. Сидорин |
| Эл. констр. пр.  | С.М. Сидорин |



26



27

**Примечания.**

1. Сечение 1-1 см. деталь 30.
2. Установку связей распорки R3 производить до подъема связи в проектное положение.
3. Сварку узлов производить после окончательной выверки и закрепления связи в проектное положение.
4. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
5. Сварку производить электродами типа Э42.
6. Все сварные швы h: 8 мм.

ТДМ  
196

Металлаконструкции временных связей  
Сопряжение связи марки С7 и распорки  
марки R3 с железобетонными колоннами.

ТДМС22-2  
Детали 26, 27



ЛНВ. Ю-2

|              |           |
|--------------|-----------|
| Вознесенская | Матрозева |
| Ван          | Ван       |

|               |               |
|---------------|---------------|
| Инженер       | Инженер       |
| И.О. инженера | И.О. инженера |
| Проверка      | Проверка      |

|             |               |
|-------------|---------------|
| Ст. инженер | И.О. инженера |
| Проверка    | Проверка      |

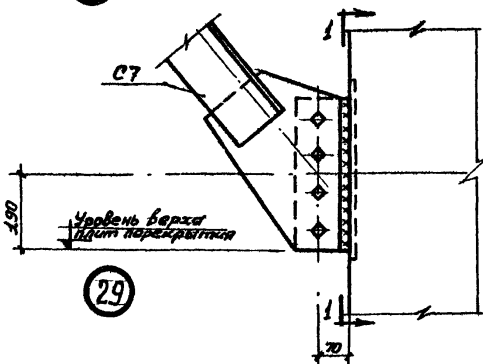
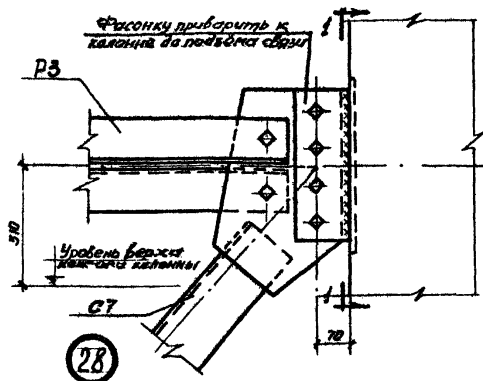
|         |         |
|---------|---------|
| Гли     | Инженер |
| Инженер | Инженер |
| Инженер | Инженер |

|         |         |
|---------|---------|
| Инженер | Инженер |
| Инженер | Инженер |
| Инженер | Инженер |

|         |         |
|---------|---------|
| Инженер | Инженер |
| Инженер | Инженер |
| Инженер | Инженер |

|         |         |
|---------|---------|
| Инженер | Инженер |
| Инженер | Инженер |
| Инженер | Инженер |

|         |         |
|---------|---------|
| Инженер | Инженер |
| Инженер | Инженер |
| Инженер | Инженер |



### Примечания.

1. Сечения 1-1 см. деталь 30.
2. Установку сварной распорки РЗ производить до подъема связи в проектное положение.
3. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42.
5. Все сварные швы  $h_2 \geq 8$  мм.

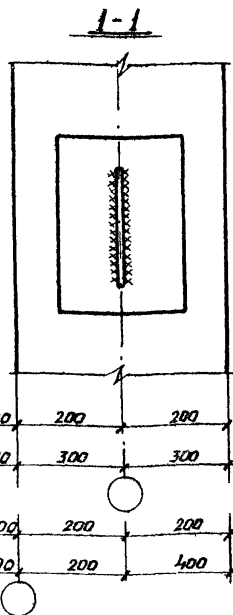
ТДМ  
1968

Металлоконструкции временных связей.  
Сотряжение связи марки С7 и распорки  
марки РЗ с железобетонными колоннами

ТДМГ22-2  
Детали 28, 29

н.в.л.з.

|                    |           |
|--------------------|-----------|
| Материал           | Матюхица  |
| Ван                | Ван       |
| Измерения          | Ш/В/С     |
| И.о. инженера      | Проберин  |
| Зав. производством | Абрамович |
| И.о. мастера       | СР-57     |
| Гл. мастер         | пр.       |



|                 |     |     |                            |
|-----------------|-----|-----|----------------------------|
| Колонна 400x400 | 200 | 200 | } Для колонн среднего ряда |
| Колонна 400x600 | 300 | 300 |                            |
| Колонна 400x400 | 200 | 200 | } Для колонн крайнего ряда |
| Колонна 400x600 | 200 | 400 |                            |

30

Примечания.

- Настоящую деталь читать совместно с деталями 20:29
- Сварные швы 1 мм

ГПИ-7

ТДМ  
1968

Металлоконструкции временных связей.  
Сечение 1-1. Деталь размещения расконки  
связи и распорки на закладной детали  
колонны

ТДМС22:2

Деталь 30

10193 (35)