

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

ТДМС22 - 1

ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ
КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
НЕСУЩЕГО КАРКАСА

ДЛЯ ЗДАНИЙ С ПЕРЕКРЫТИЯМИ ТИПА I
из плит, опирающихся на пояса ригелей
/ РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ 7,8 и 9 БАЛЛОВ /

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

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 22 - 1

ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ
КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
НЕСУЩЕГО КАРКАСА

ДЛЯ ЗДАНИЙ С ПЕРЕКРЫТИЯМИ ТИПА I,
ИЗ ПЛИТ, ОПИРАЮЩИХСЯ НА ПОЛКИ РИГЕЛЕЙ

/РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ 7,8 И 9 БАЛЛОВ/

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ
при участии НИИЖБ и ЦНИИСК

УТВЕРЖДЕНЫ
и введены в действие с 12-1988
Госстроем СССР
Постановление № 77 от 30.11.1988

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

Содержание

| №№ деталей | Пояснительная записка | Стр. 5-10 |
|---------------|---|--------------|
| 1 | Деталь заделки колонны в фундамент. | 11 |
| 2 | Деталь заделки колонны в фундамент у торца и у антисейсмического шва | 12 |
| 3 | Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6x6 м | 13 |
| 4 | Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 9x6 м | 14 |
| 5 | Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6x6 и 9x6 м | 15 |
| 6 | Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 9x6 м | 16 |
| 7 | Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6x6 м | 17 |
| 8 | Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 9x6 м | 18 |
| 9 | Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6x6 м | 19 |
| 10 | Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 9x6 м | 20 |

Содержание.

ТДМС 29-1

| | Стр. | |
|----|--|----|
| 11 | Деталь сопряжения ригеля перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м | 21 |
| 12 | Деталь сопряжения ригеля перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м | 22 |
| 13 | Деталь сопряжения ригеля перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м | 23 |
| 14 | Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м | 24 |
| 15 | Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 м и 9×6 м | 25 |
| 16 | Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной и торцов и антисейсмические швы. Сетка колонн 6×6 м | 26 |
| 17 | Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной и торцов и антисейсмические швы. Сетка колонн 9×6 м. | 27 |
| 18 | Деталь сопряжения ригеля покрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 м | 28 |
| 19 | Деталь сопряжения ригеля покрытия с крайней колонной. Сетка колонн 9×6 м. | 29 |
| 20 | Деталь сопряжения ригеля покрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м | 30 |
| 21 | Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м | 31 |
| 22 | Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м. | 32 |
| 23 | Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м. | 33 |

Лист №

стр.

- 24. Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной у торцов и антисейсмических швов. Сетка колонн 9x6 м. 34
- 25. Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной у торцов и антисейсмических швов. Сетка колонн 9x6 м. 35
- 26. Стык колонн. 36
- 27;28. Стыки колонн. 37
- 29. Стык колонн. 38

Металлоконструкции временных связей.

- 31;32. Сопряжение распорок марок Р1 и Р2 с железобетонными колоннами. 39
- 33;34. Сопряжение связи марки С1 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами. 40
- 35;36. Сопряжение связи марки С1 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами. 41
- 37;38. Сопряжение связей марок С2 и С3 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами. 42
- 39;40. Сопряжение связей марок С2 и С3 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами. 43
- 41;42. Сопряжение связи марки С4 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами. 44
- 43;44. Сопряжение связи марки С4 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами. 45
- 45. Сечение 1-1. Деталь размещения связи и распорки на закладной детали колонны. 46

Сергеев
Выжубин
Спарцев
Ф. Г. Г. Г.
И. А. И. А. И. А.
И. В. И. В. И. В.
И. П. И. П. И. П.

аэстрай СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИИ
Москва.

Содержание.

ТДМС 22-1.

УИВ №

Пояснительная записка

Данный альбом является частью работы, полный состав которой изложен в альбомах УИС20-1, УИС20-2.

Все монтажные работы должны производиться согласно требованиям СНиП-III в. 3-62 „Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ“, „Инструкции по монтажу сборных железобетонных конструкций промышленных зданий и сооружений.“ (СН 319-65), СНиП-III в. 5-62 „Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки.“

Общие указания по монтажу даны в альбомах УИС20-1; УИС20-2.

Установка колонн первого яруса в стаканы фундаментов производится в следующем порядке.

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

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

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

Пояснительная записка

ТДМС 22-1

основной состав

УИВ ПРОИЗВОДНИК

г. Москва

 Директор: г-жа
 Нач. Отк-1
 Рук. группой

 3-б
 В. В. Власов
 В. В. Старцев

Монтаж следующих конструкций может производиться после достижения бетоном замоналичивания 70% проектной прочности в летнее время и 100% проектной прочности в зимнее время.

Монтаж казанн следующего яруса должен производиться по окончании монтажа конструкций нижележащих междуэтажных перекрытий, обеспечения продольной и поперечной жёсткости ранее смонтированных конструкций, путем устройства продольных ригелей и замоналичивания узлов, швов конструкций и после достижения бетоном замоналичивания не менее 70% проектной прочности в летнее время и 100% в зимнее.

При установке временных продольных стальных связей и стальных распорок между колоннами, монтаж колонн второго яруса разрешается производить до замоналичивания нижележащих перекрытий.

Временное закрепление монтируемых колонн и их рихтовка должны осуществляться с помощью инвентарных кондукторов.

стыки колонн осуществляются путем приварки стыковых стержней из арматуры класса А-III к стальным оголовкам колонн с последующим замоналичиванием.

Сварку производить электродами типа Э50А.

Во время монтажа, к центрирующей прокладке нижней колонны приваривается рихтовочная пластинка номинальной толщины 20мм. Толщина этой пластинки уточняется по месту с учетом фактической длины монтируемой колонны и фактической отметки верха колонн нижележащего этажа.

*Монтаж конструкций первого перекрытия может производиться после достижения бетоном 50% прочности, к моменту монтажа второго перекрытия прочность бетона должна быть не менее 70%.

Пояснительная записка.

ТДМ-22-1

По согласованию между заводом-изготовителем и монтажной организацией, колонны могут поставляться на строительство с приваренными ригельными пластинками, в этом случае отклонение длины колонн проектного размера не должно превышать 5 мм.

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

Сопряжение ригеля с колонной осуществляется соединением с помощью ванной сварки выпусков арматуры из ригеля и колонны, сварки закладных элементов ригеля 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 проекту.

Соединение арматурных выпусков ригелей и колонн из стали класса АIII осуществляется полуавтоматической электрошлаковой сваркой в соответствии с «Инструкцией по полуавтоматической электрошлаковой сварке в съёмных формах стыков арматуры железобетонных конструкций.» (МСН 93-65) ГМСС СССР.

Допускается, в случае необходимости ванночную сварку производить другим рекомендуемым СНиП II-V. I-62 видом ванной сварки.

Пояснительная записка.

ТДМС 22-1

ЧКВ. №2

В целях снижения количества сварных стыков предусмотрено использование вставок из арматуры класса А-III только в одном из двух узлов каждого пролета; в противоположном узле арматура ригеля и колонны непосредственно соединяется единой сваркой, при этом на монтаже необходимо соблюдать оптимальную величину зазора между стыкуемыми стержнями. Длина вставки уточняется по месту.

По согласованию между монтажной организацией и заводом-изготовителем ригели могут поставляться на строительство с увеличенной длиной выпусков арматуры, позволяющей выполнить соединение арматуры ригеля и колонны без вставки.

В тех случаях, когда стыкование арматуры без вставки приводит к нарушению допустимых отклонений по величине зазора между торцом ригеля и колонны, соединение арматуры следует произвести с помощью вставки.

В период монтажа ригель должен быть раскремлен от потери устойчивости. При установке ригелей на консоли колонн, должны быть совмещены выпуски арматуры из ригеля и колонны, при этом допускается смещение ригеля с разбивочной осью ± 20 мм. Допуски на размер зазора между торцом ригеля и колонной не следует смешивать с допустимыми отклонениями осей колонн от вертикали.

Сварка закладных деталей ригеля и консоли колонны выполняется электродами Э42А.²⁾ Заполнение зазоров между торцами ригелей и колонны следует производить бетоном на мелком щебне или гравии с тщательным вибрированием.

2) В районах с расчетной сейсмичностью 9 баллов сварку выполнять электродами типа Э50А.

Подписительная запись.

ТДМС 22-1

Сергеев
В. И. Мосин
Старцев

Иванов
Иванов
Иванов

14.04.81. 08-10
Мач отк. 1
Рук. группой

ИСТРАЖ. СДСР
ПОДПИСИ

ИНВЕСТИЦИОННЫЙ

г. Москва

Инв. №

После установки плит перекрытий зазоры между торцами ригелей и колоннами заделываются до отметки верха локот ригелей бетоном на мелком щебне или гравии с тщательным вибрированием. Марка бетона должна быть для конструкций с сеткой колонн БхБм - 200, а с сеткой колонн БхБм - 300.

Ванная сварка, а также электродуговая сварка стержней с листовым или сартовым прокатом выполняется в соответствии с "Указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций" ВСН 38-57 ^{исп. хв-мэс} и Технологическими рекомендациями по сварке арматуры железобетонных конструкций, разработанными ЦНИИСКом в 1966 году.

Стальные соединительные элементы с МП1 по МП11 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 сопряжению и стыкам в соответствии с "Указаниями по проектированию антикоррозионной защиты стальных конструкций" (СН 262-67).

Требования по антикоррозионной защите строительных конструкций /водоцементное отношение бетонной смеси, добавки к бетону, состав заполнителей, вид защитного покрытия и слоев его нанесения; защита закладных деталей постоянных стальных конструкций, 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 подъема и установки на место. Связи и распорки одной стороны крепятся постоянными болтами к фасонкам, приваренным к колоннам.

Пояснительная записка.

ТДМС 22-1

Л.С.С.С.С.
Выжигин
С.С.С.С.С.
Нов. ОПК-1
Рук. группой

ЦНИИПРОЕКТСТАНДИИ

г. Москва

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.

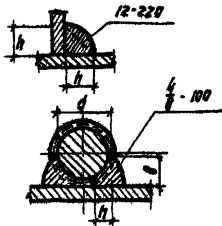
Соединение при монтаже сборных железобетонных конструкций путем сварки стальных закладных деталей, а также монтаж стальных конструкций при температуре ниже минус 30° следует производить в соответствии с требованиями, предъявляемыми к изготовлению и монтажу стальных конструкций при низких температурах.

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.

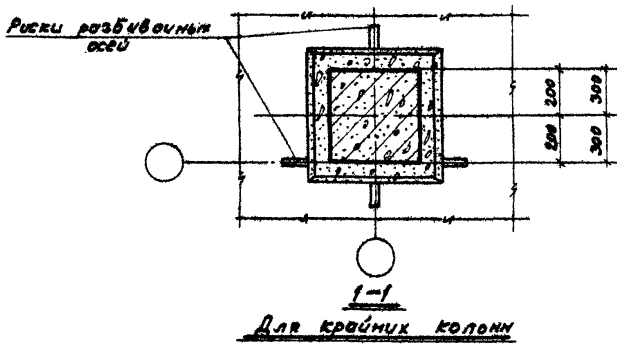
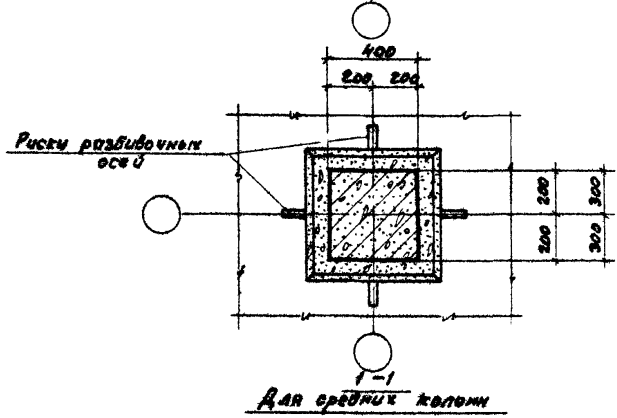
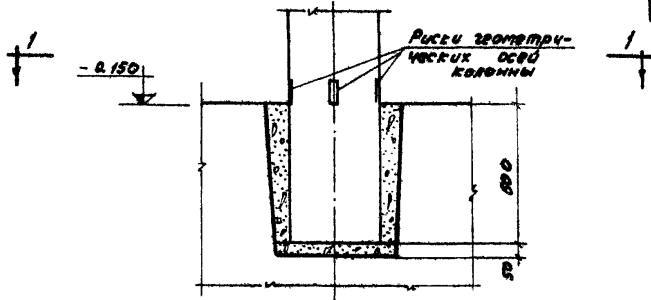
4 - высота шва.
8 - ширина шва.
100 - длина шва.



- постоянный болт.



- временный болт.



И.И.№

Волков
Стучинина

Проверил
Проверил

Шершнев
А.И.Шершнев

Инженер
М.С.С.В.

ЦНИИПРОЕКТАПИ
МОСКВА

ТАМ
1988

Деталь заделки колонны в
фундамент.

ТДМС 22-1.
Деталь 1.

ЛИСТЫ

Ступинин
Волков
Ступинина

Ст. техник
Проверил
Проверил

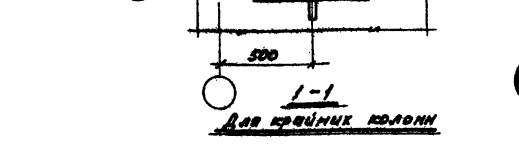
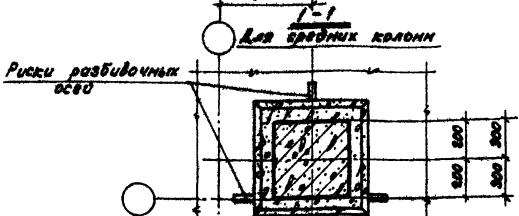
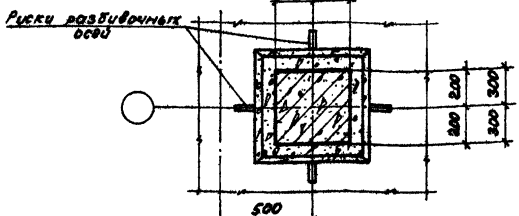
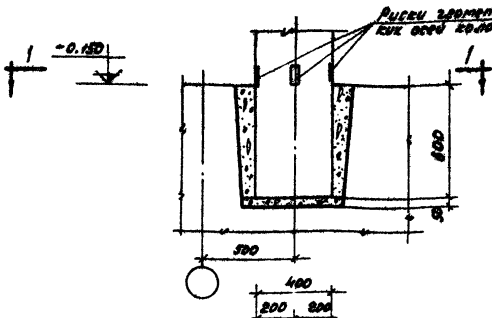
Выжигин
Старчев
Шорина

Нач. ОК-1
Рук. группы
Шингар

Сестерин
Сестерин
Сестерин

Центрпроездания
Москва

1988



2

ТАМ
1988

Деталь заделки колонны в фундамент
у торца и антисейсмического шва.

ТДМС 22-1

Деталь 2

№

Гиперков
Стучинина

Проверил
Проверил

а

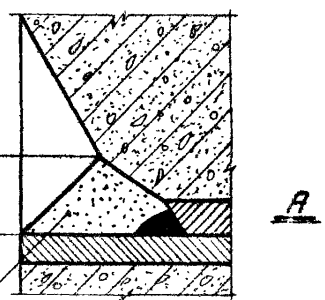
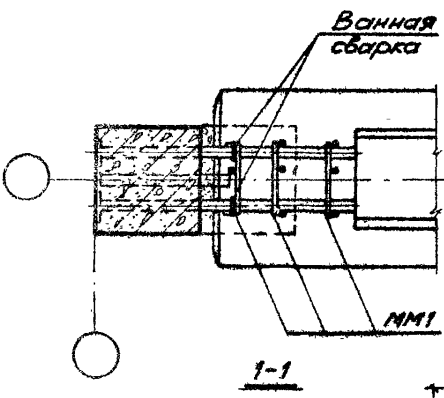
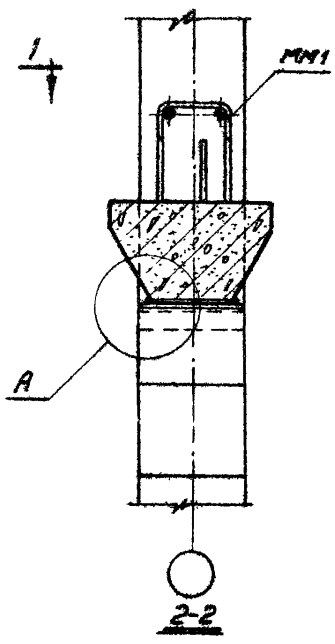
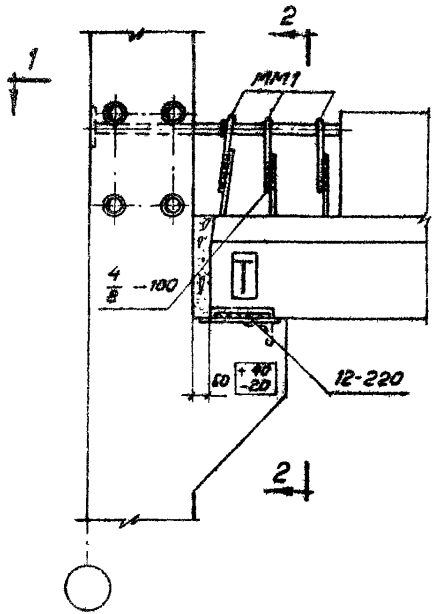
а

ш

ШМС

Шажмер

МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕНТР
Москва

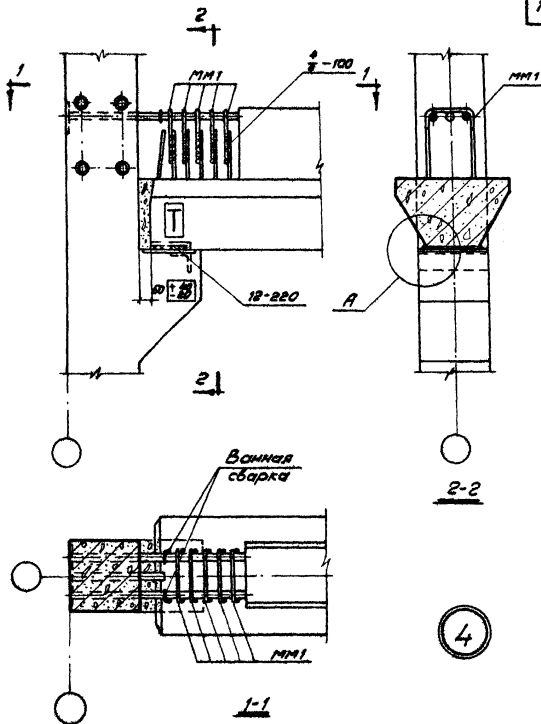


Обработать пластичным цементно-песчаным раствором №100 или выше по всей длине опирания ригеля на консоль колонны.

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригеля
перекрытия с крайней колонной.
Сетка колонн 6x6м.

ТДМС 22-1
Деталь 3.



Примечание:

Узел А дан на странице 13.

ТДМ
1968

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

ТДМС 22-1

Деталь 4

№ 3

100-1000
Ступица

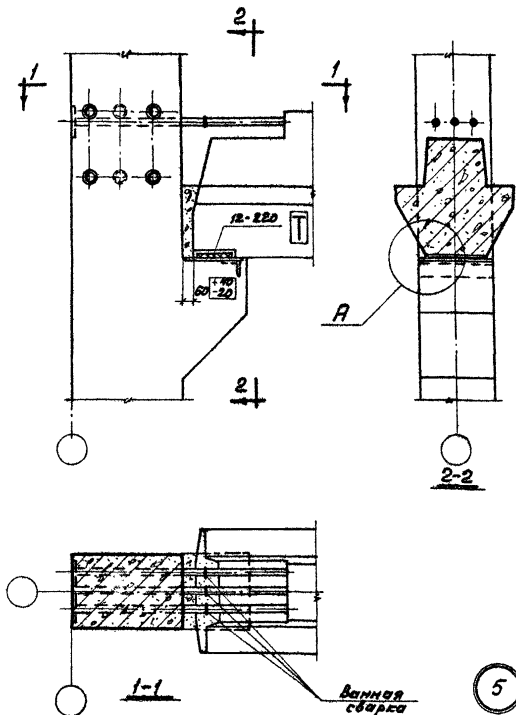
Надпись

Проверил
Проектировал

Шорина

МШБ

Диаметр

ЦЕНТРОПРОЕКТИ.
МоскваПримечание.

Узлы А дан на странице 13.

ТАМ
1988

Деталь сопряжения ригеля
перекрытия с крайней колонной.
Сетка колонн 8x8 и 9x6 м.

ТДМС 22-1.

Деталь 5.

Учб. №

| | | |
|----------|-------|-----------|
| Проверил | А. А. | Волов |
| Проверил | К. С. | Стучинина |

| | | |
|----------|-------|-----------|
| Проверил | А. А. | Волов |
| Проверил | К. С. | Стучинина |

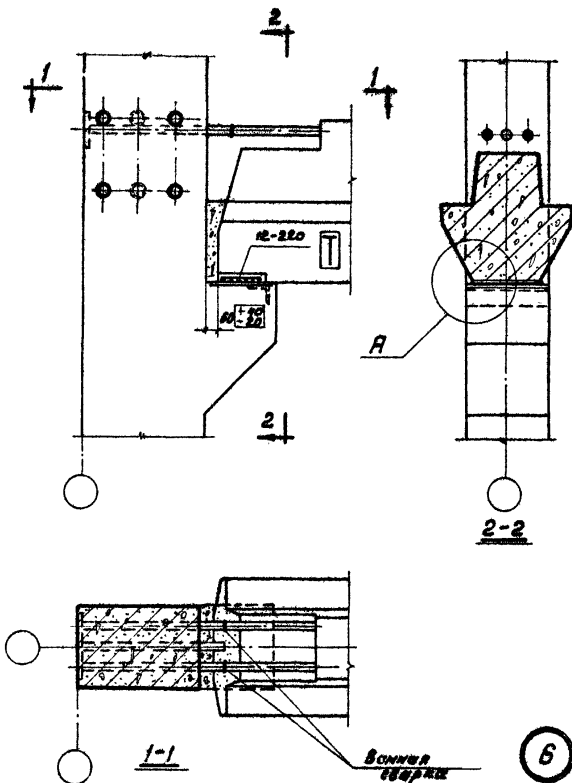
| | | |
|----------|-------|-----------|
| Проверил | А. А. | Волов |
| Проверил | К. С. | Стучинина |

| | | |
|----------|-------|-----------|
| Проверил | А. А. | Волов |
| Проверил | К. С. | Стучинина |

| | | |
|----------|-------|-----------|
| Проверил | А. А. | Волов |
| Проверил | К. С. | Стучинина |

| | | |
|----------|-------|-----------|
| Проверил | А. А. | Волов |
| Проверил | К. С. | Стучинина |

ЦНИИПРОИЗВОДНИЙ
МОСКВА



Примечание.

Узел А дан на странице 13.

ТАМ
1958

Деталь сопряжения ригеля
перекрытия с крайней колонной.
Сетка колонн ОКБМ.

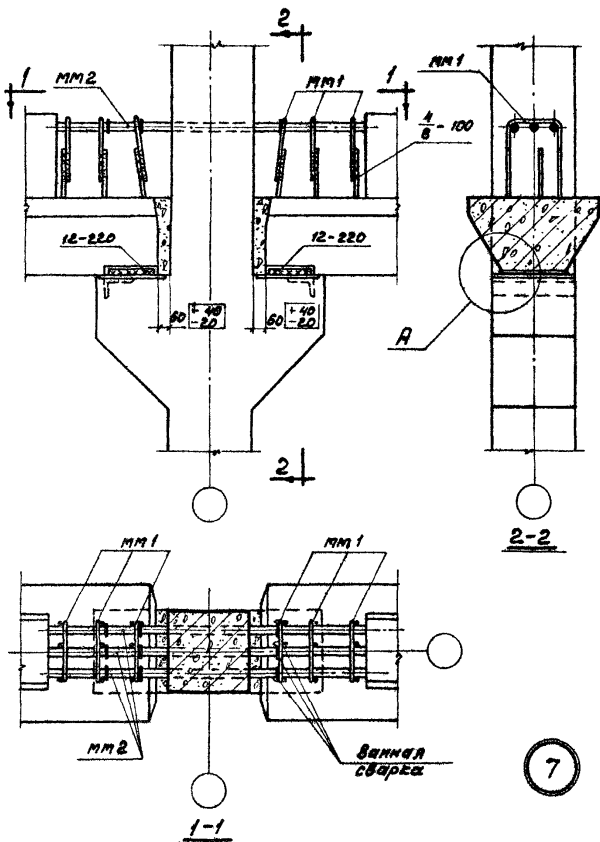
ТДМС 22-1.

Деталь Б.

ЛНВ. №

Ст. машин.
Проверил
ПроверилСтучинин
Волков
СтучининаАвдеев
НасушкинФинтомо
ШоринаРук. группы
Синяев

Мещеряков

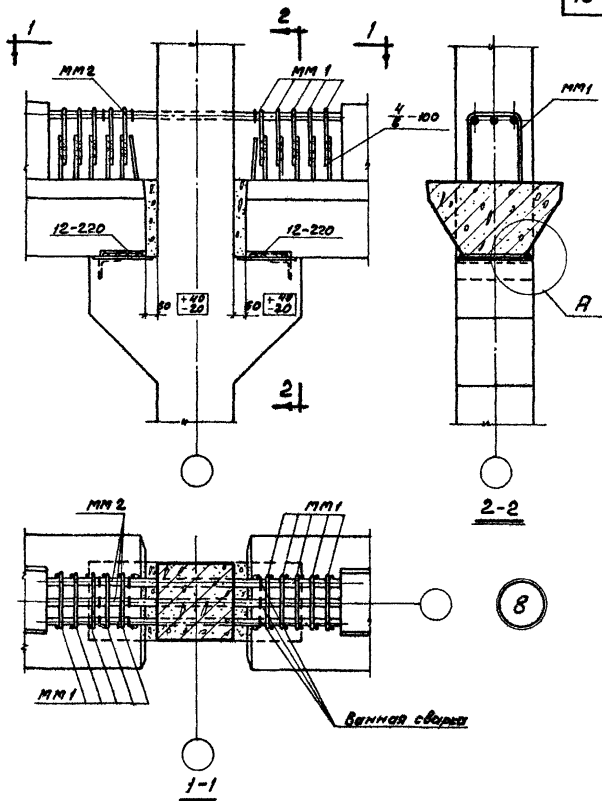
ЦНИИОСП
МоскваПримечание.

Узел А дан на странице 13.

ТДМ
1988

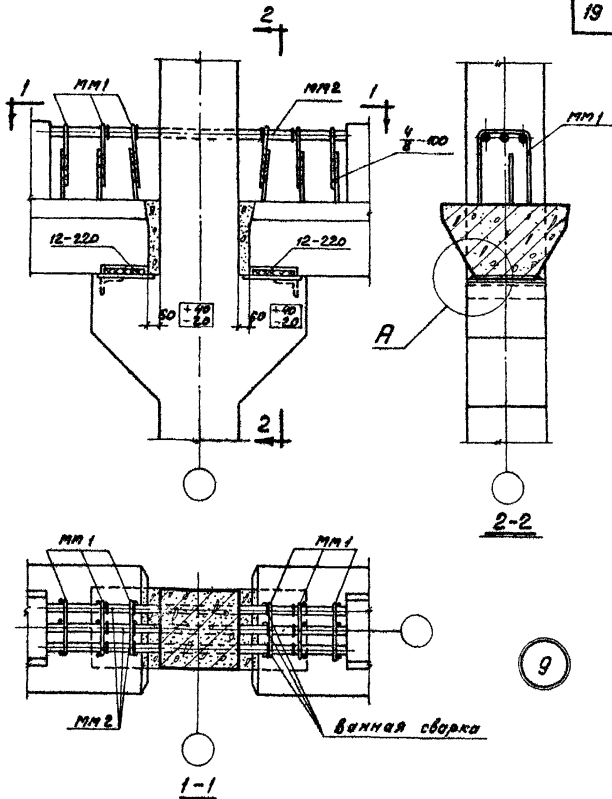
Деталь сопряжения ригелей
перекрытия со средней колонной.
Сетки колонн 6х6 м.

ТДМС 22-1.
Деталь 7.



Примечания.

Узел А дан на странице 13.



Примечание.

Узел А дан на странице 13.

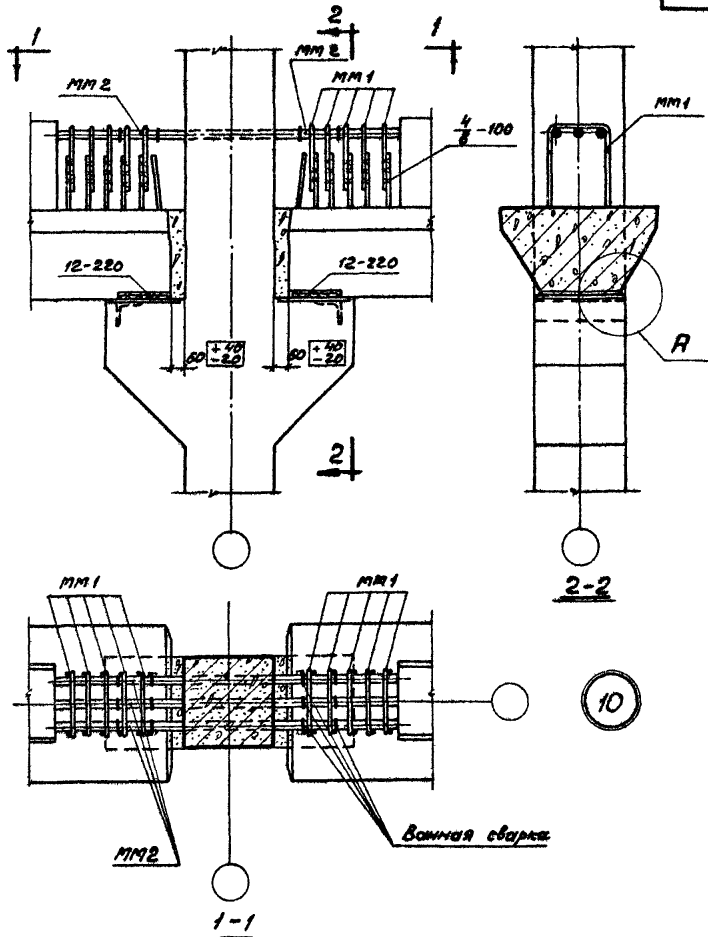
Москва

ТАМ
1968

Деталь сопряжения ригелей
перекрытия со средней колонной.
Сетка колонн 6x8 м.

ТДМС 22-1.
Деталь 9.

| | | | | | |
|-------------|-----------|----------|---------|-------------|----------|
| Изм. № | | | | | |
| Ст. главные | Вальдберг | Стуцинин | Интозов | Рук. работы | Медведев |
| Проверил | Носович | Валков | Ширин | Циммер | Циммер |
| Проверил | Носович | Стуцинин | Ширин | Циммер | Циммер |



Примечание.
Узел А дан на странице 13.

ЦНИПРОИЗДАНИИ
Москва

ТАМ
1968

Деталь сопряжения ригеля.
перекрытия со средней колонной.
Сетка колонны 9x6 м.

ТДМС 22-1.
Деталь 10.

Изм. №

Ст. Техник

Проверил

Проверил

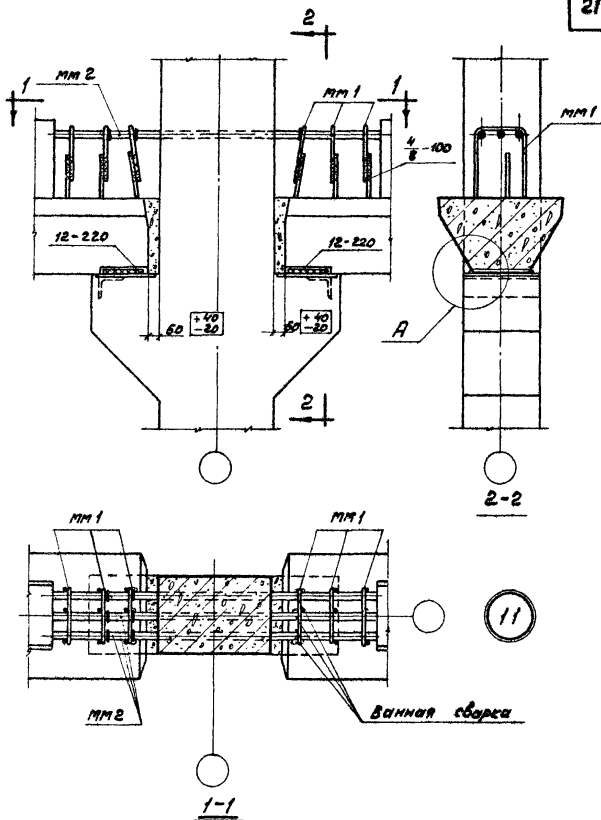
Шорина

Инженер

Шорина

ЦНИИПРОЕКТАНИИ
МОСКВАСтучинин
Волков
Стучинина

Насушкин

Примечание.

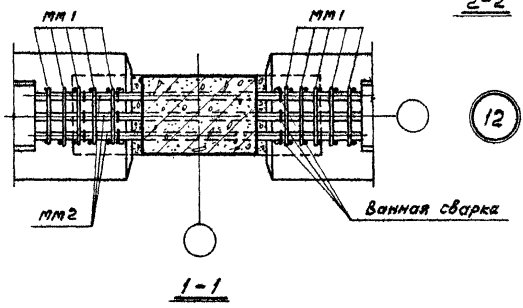
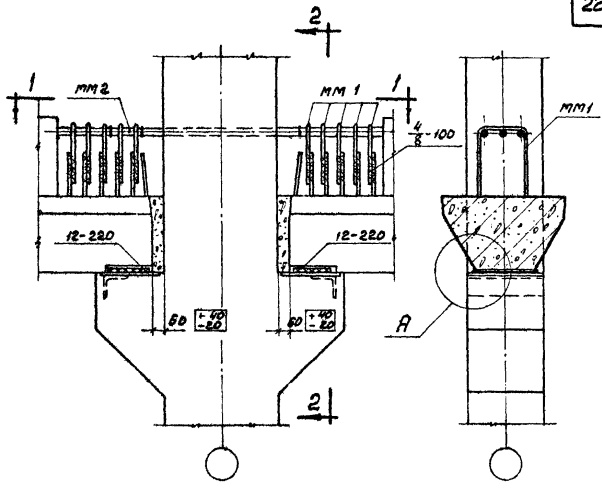
Узел А дан на странице 13.

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригелей
перекрытия со средней колонной.
Сетка колонн 6х6 м.

ТДМС 22-1.

Деталь 11.



Примечание.

Узел А дан на странице 13.

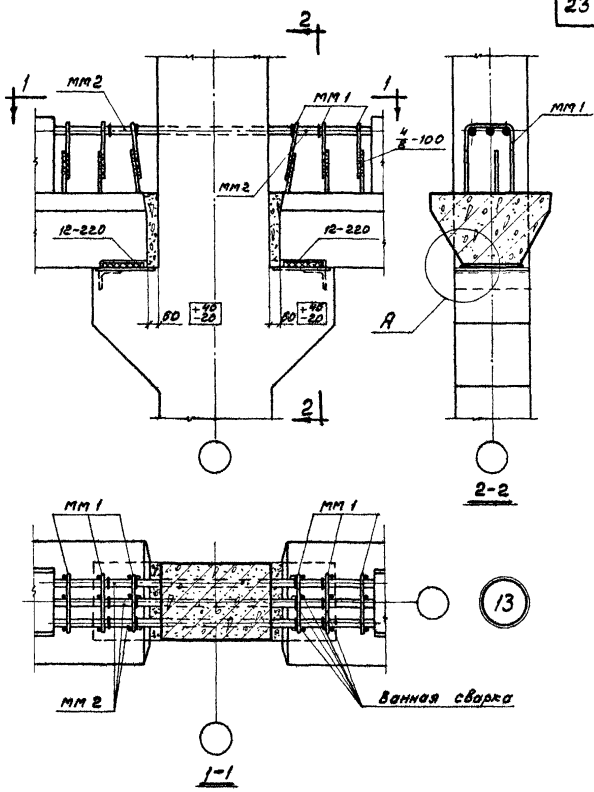
Москва

ТАМ
1968

Деталь сопряжения ригелей
перекрытия со средней колонной.
Сетка колонн 9x8м.

ТД МС 22-1.
Деталь 12.

№2
 Проверка
 Испытание
 Соединение



Примечание
 Узел А дан на странице 13.

ТАМ
 1958

Деталь сопряжения ривелей
 перекрытия со средней колонной.
 Сетка колонн БХБМ.

ТДМС 22-1.
 Деталь 13.

Волок
Струмина

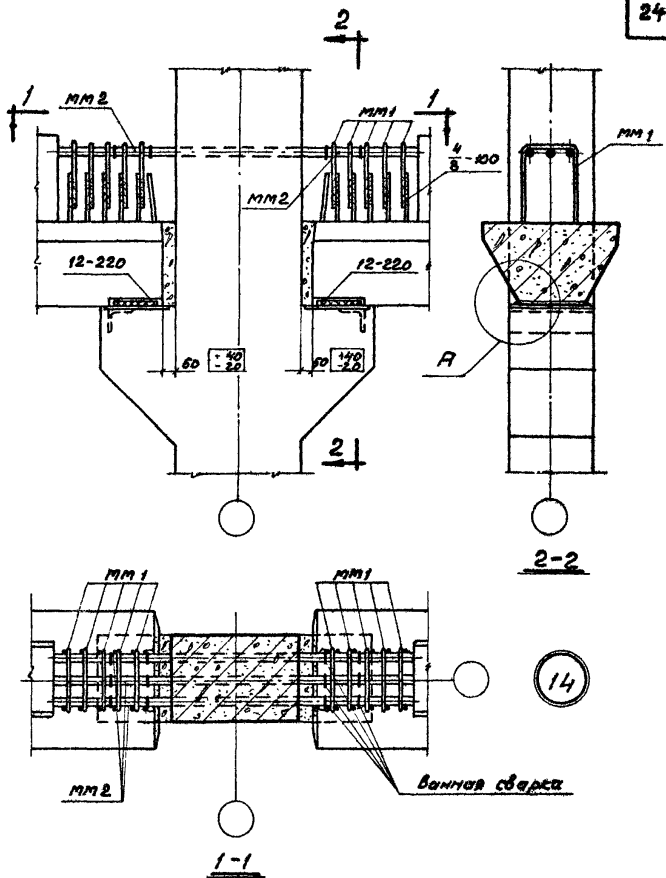
Проверил
Продвиг

Шорина

М. М. М.

Инженер

Центральный
Москва



Примечание.

Узел А дан на странице 13.

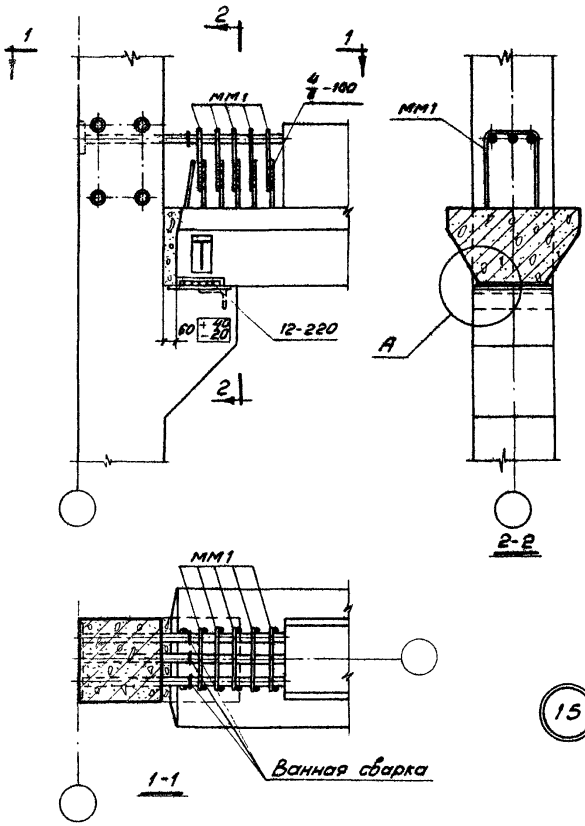
ТАМ
1968

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

ТДМС 22-1.

Деталь №.

| | |
|------------|------------|
| ИИО. № | |
| Ст. техник | Стучинин |
| Проверил | Гапоненков |
| Проверил | Стучинина |
| Может | Стучинин |
| Старший | Гапоненков |
| Шорина | Стучинина |
| Может | Стучинин |
| Старший | Гапоненков |
| Шорина | Стучинина |
| Может | Стучинин |
| Старший | Гапоненков |
| Шорина | Стучинина |



Примечания:

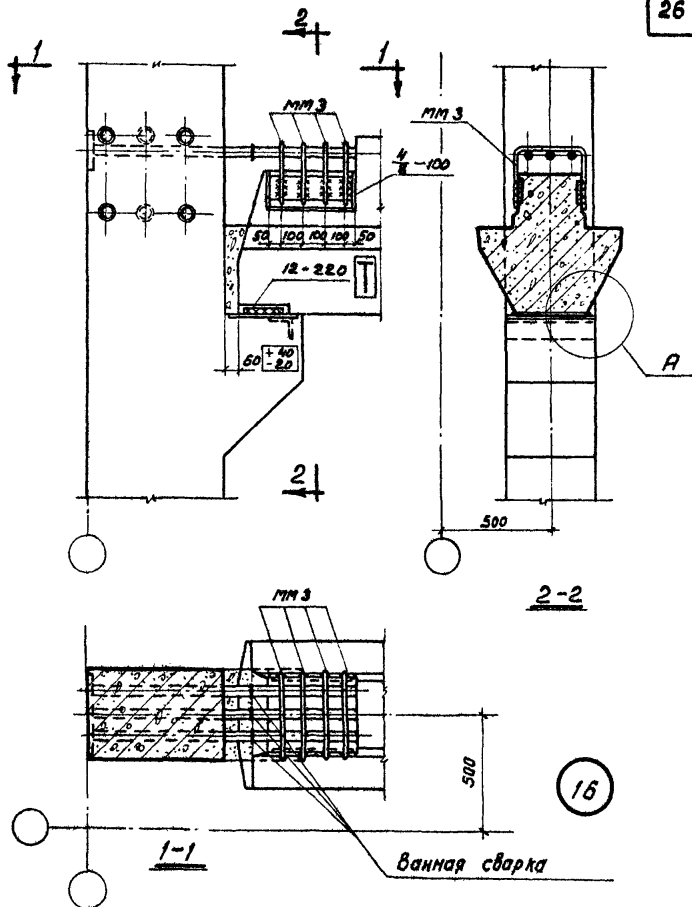
1. Узел А дан на странице 13.
2. Для сетки колонн 6x6м ММ1 устанавливаются в количестве трех штук.

Деталь сопряжения ригеля
 перекрытия с крайней колонной.
 Сетка колонн 6x6м. и 9x6м.

ТДМС 22-1
 Деталь 15.

ТАМ
 1968

Госстрой СССР
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
 Москва



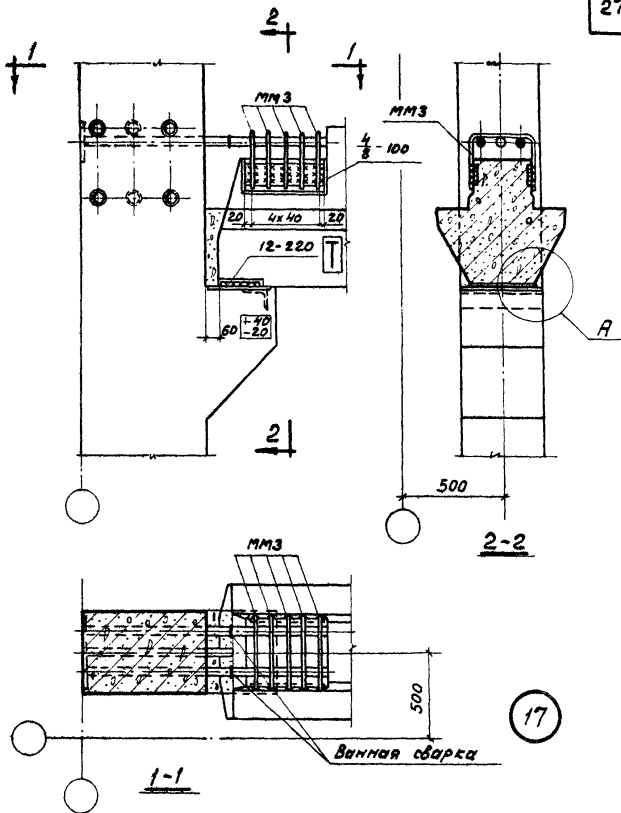
Примечание.

Узел А дан на странице 13.

ТАМ
1968

Деталь сопряжения ризеля перекрытия
с крайней колонной у торцов вантсейсмических
швов. Сетка колонн 6х6 м.

ТДМС 22-1.
Деталь 16.



Примечание:

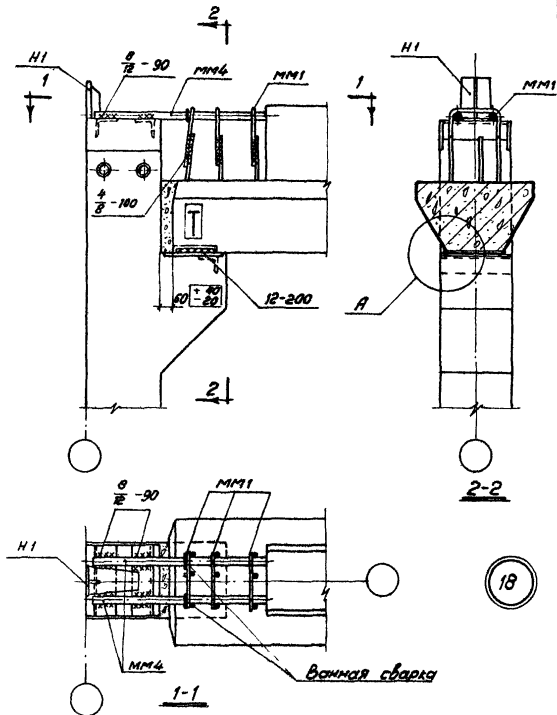
Узел А дан на странице 13.

ТАМ
1966

Деталь сопряжения ригеля перекрытия
скрайней колонной у торцов и антисейсмическкх
швов. Сетка колонн 9x6 м.

ТДМС 22-1.

Деталь 17.



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элемент Н1 приварить к оголовку колонны до замоноличивания продольного монолитного ригеля.

ТАМ

1968

Деталь сопряжения ригеля
покрытия с крайней колонной.
Сетка колонн 6x6 м.

ТАМС 28-1

Деталь 18.

Учв. №

Стучинин
Талеяков
Стучинина

В.И.Селин
Проверил
Проверил
Н.Селин

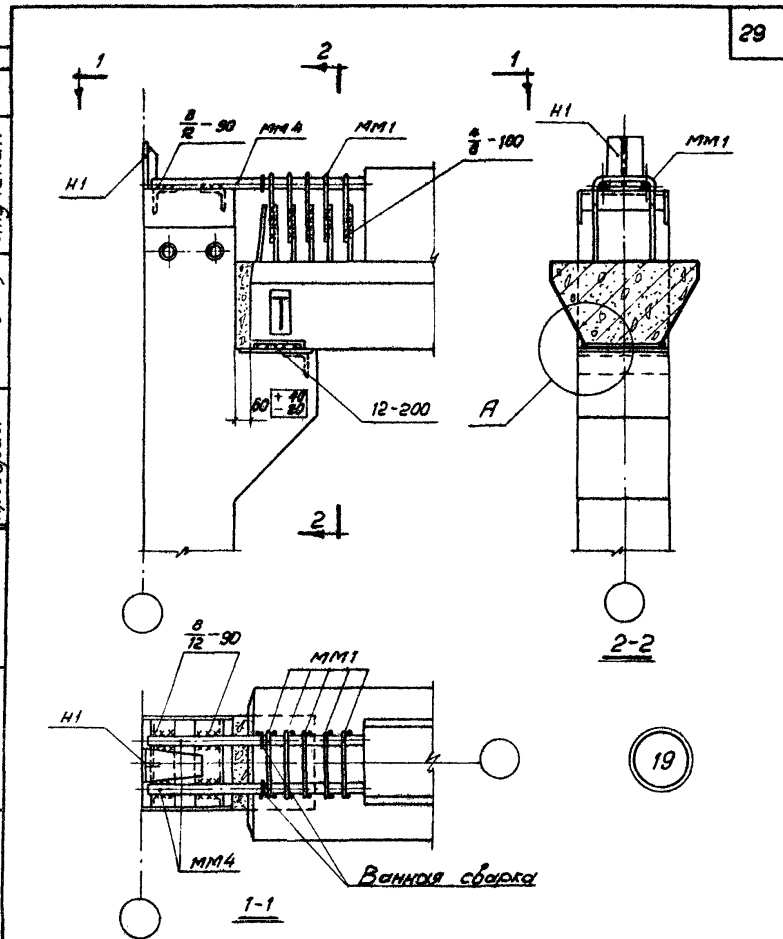
С.М.Селин
С.М.Селин
Шарина

С.М.Селин
С.М.Селин
М.М.Селин

С.М.Селин
С.М.Селин
Инженер

ЦЕНТРОПРОЕКТИРОВАНИЕ
Москва

Учб. №

Случившимся
Голыгинов
СлучившимсяВ. М. В. В.
Бондарев
КословСт. техник
Проверил
ПроверилИнженер
Егорцев
ШоринаИнженер
В. С. В.
ШоринаНач. цеха-1
Дир. группы
ИнженерЦНИИПРОМЗАДАНИЙ
МоскваПримечания:

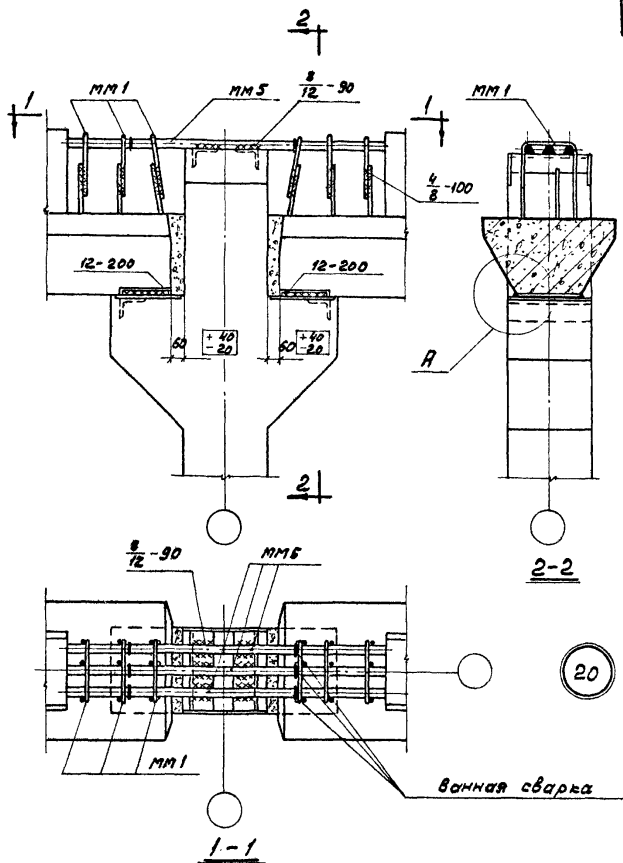
1. Узел А дан на странице 13.
2. Элемент H1 приварить к оголовку колонны до замоноличивания продольного монолитного ригеля.

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригеля
покрытия с крайней колонной.
Сетка колонн $\varnothing = 6 \text{ м}$.

ТДМС 22-1

Деталь 19.



Примечания:

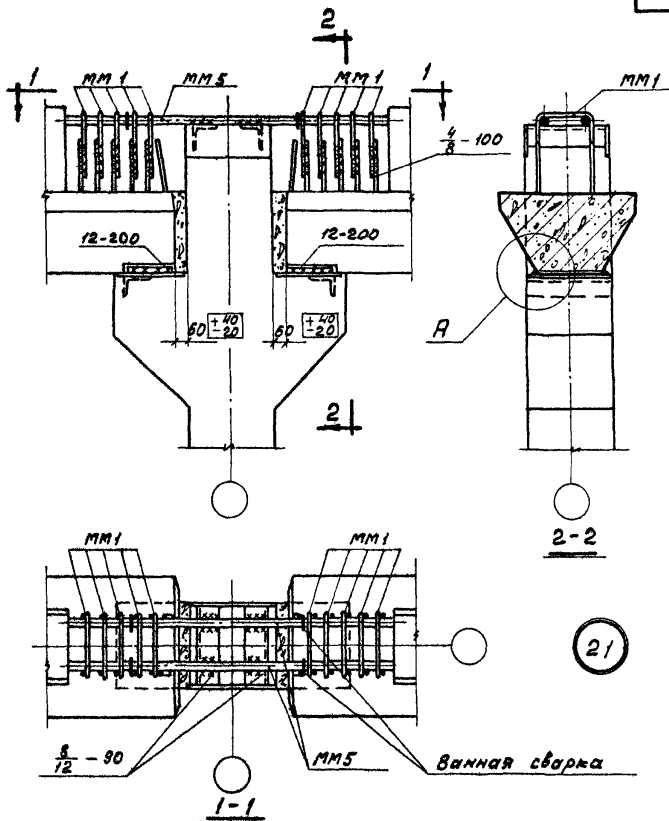
1. Узел А дан на странице 13.
2. Длина мм5 уточняется по месту

ЦИТИПРОМЗАДАНИИ Москва
 Диаметр Диаметр
 ММММ
 Ширина Проверил
 Шорина Проверил
 А.А.Исидор
 Н.С.Исидор
 Ступинина
 Ю.А.Исидор

ТАМ
1968

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

ТДМС 22-1.
 Деталь 20.



Примечания:

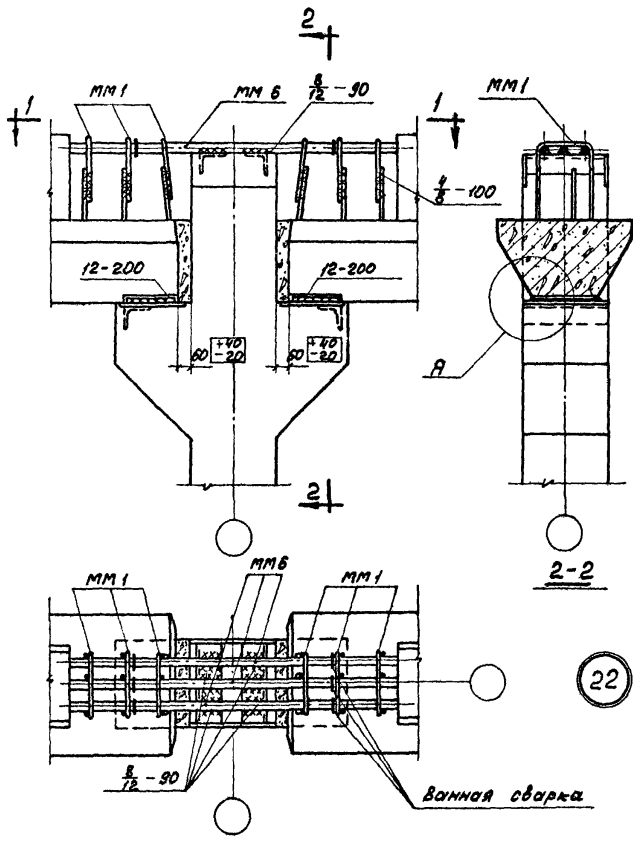
1. Узел А дан на странице 13.
2. Длина мм 5 уточняется по месту.

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригелей
покрытия со средней колонной.
Сетка колонн 9х6м.

ТДМС 22-1
Деталь 21

| | | | |
|------------|----------|----------|----------|
| Лин. №2 | Стучинин | Волков | Стучинин |
| Ст. техник | Проверил | Проверил | Проверил |
| Ваннигин | Шорина | Шорина | Шорина |
| Моч. ОК-1 | Диаметр | Диаметр | Диаметр |



Примечания.

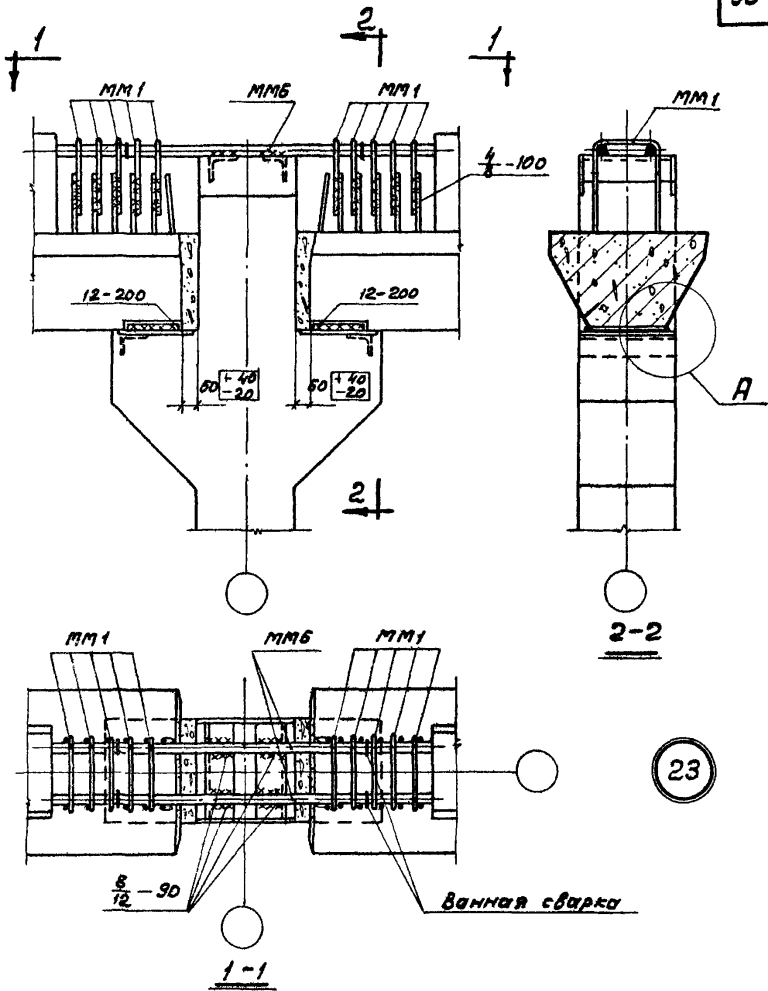
1. Узел А дан на странице 13.
2. Длина мм 6 уточняется по месту.

ЦЕНТРИАЛБАННИ
Москва

ТАМ
1968

Деталь сопряжения ригелей
покрытия со средней колонной.
Сетка колонн 6х6 м.

ТДМС 22-1
Деталь 22



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Длина мм6 уточняется по месту.

| | | | | | |
|-----------------|----------|-------------|--|--|--|
| Лич. № | | | | | |
| Случившийся | Волков | Случившийся | | | |
| Ст. п. в. и. е. | Проверил | Проверил | | | |
| Самостоятельно | Щерба | Щерба | | | |
| Пут. группы | Щерба | Щерба | | | |
| Шлимер | Щерба | Щерба | | | |

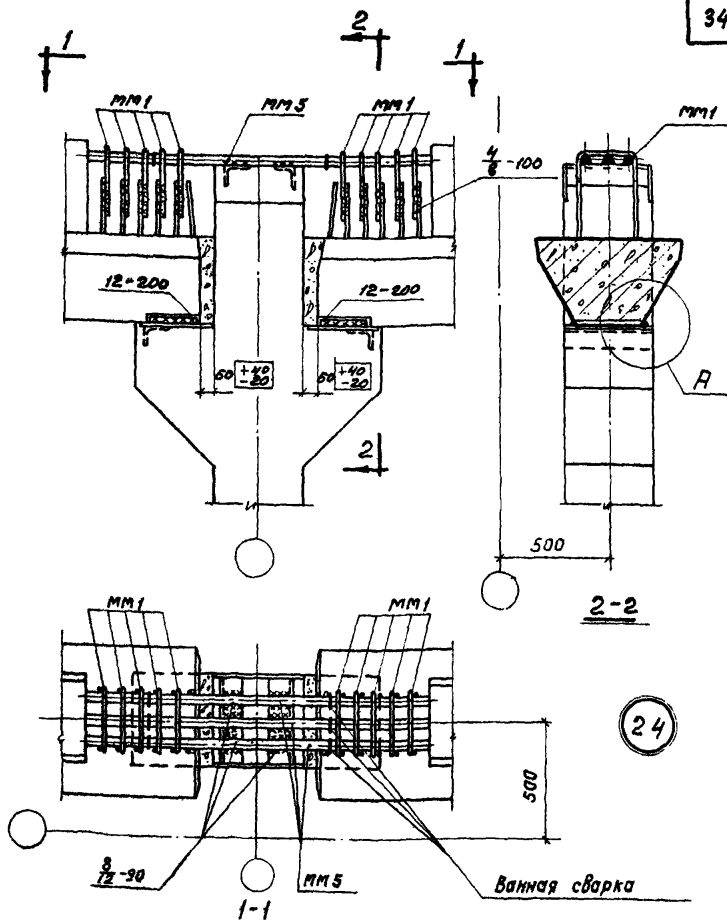
ЦЕНТРОПРОЕКТИИ
Москва

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ризлей
покрытия со средней колонной.
Сетка колонн 9x6 м.

ТДМС 22-1.

Деталь 23.



Примечания:

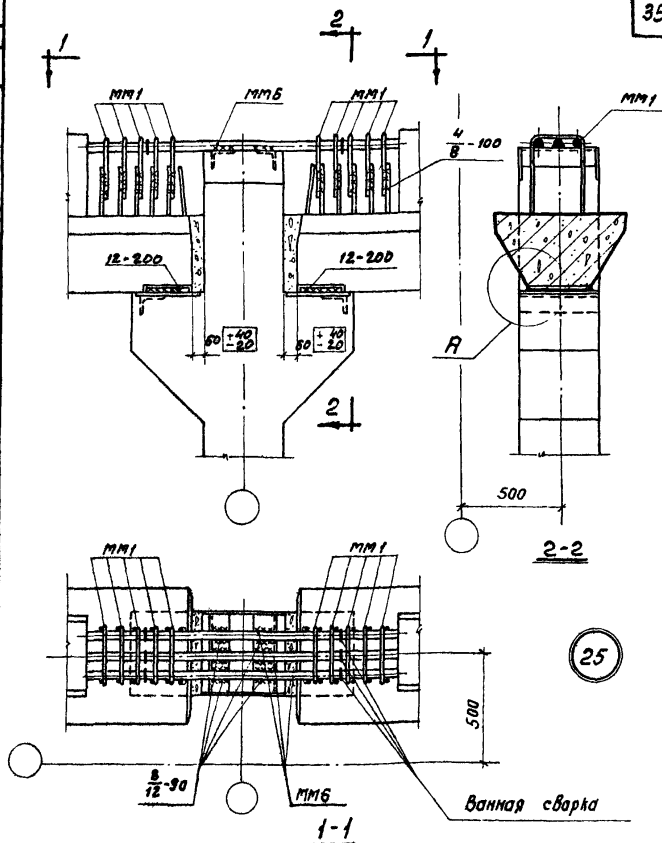
1. Узел А дин на странице 13.
2. Длина ММ5 уточняется по месту.

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригелей покрытия со
средней колонной у торцов и антисейсмических
швов. Сетка колонн 9х6 м.

ТДМС 22-1.

Деталь 24.



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Длина ММ6 уточняется по месту.

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной у торцов и антисейсмических швов. Сетки колонн 9x5 м.

ТДМС 22-1.
Деталь 25.

Инв. №

Проверил
Проверил

Голеев
Н.С.

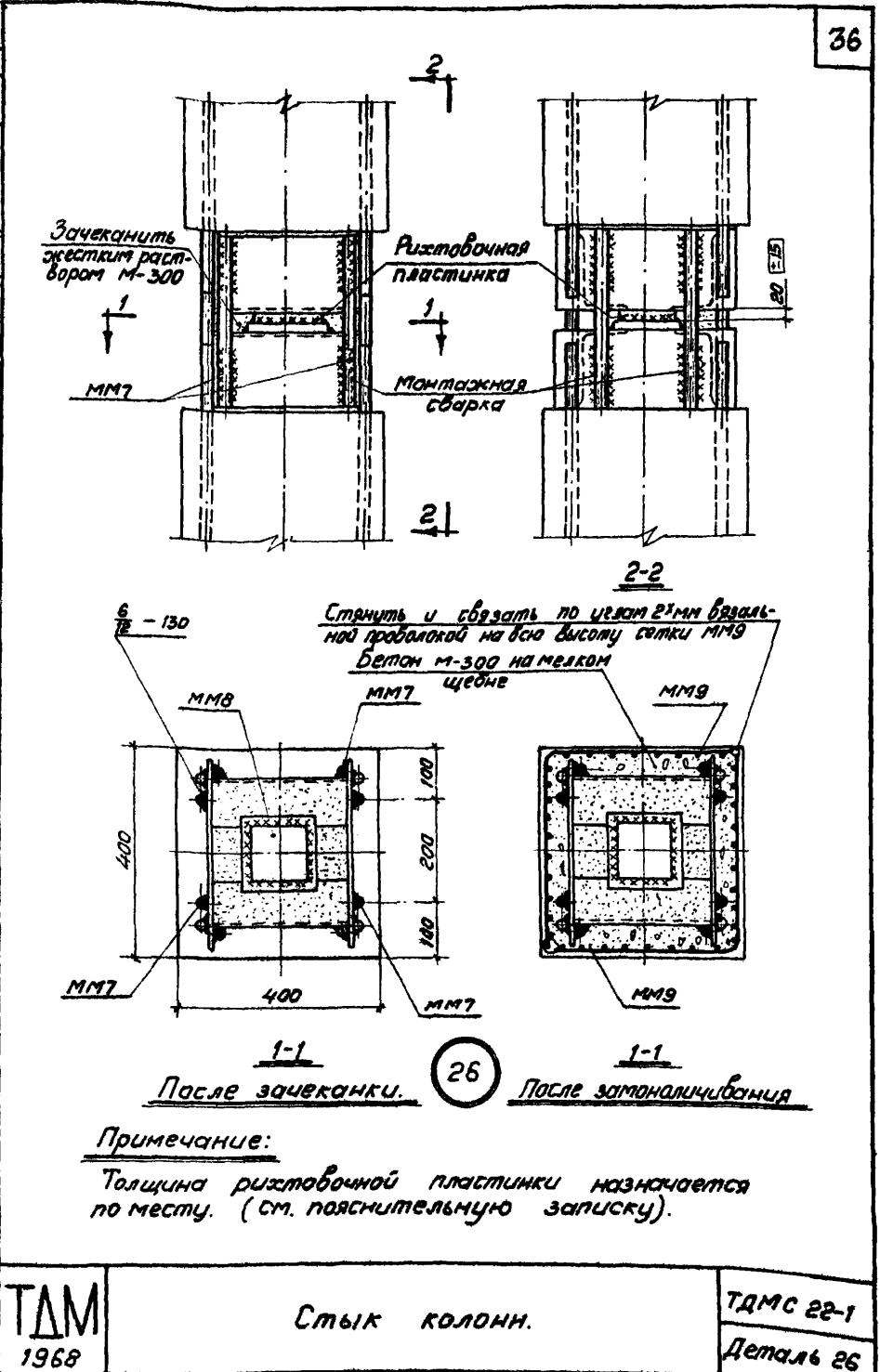
Голеев
Случинина

Рук. группы
Инженер

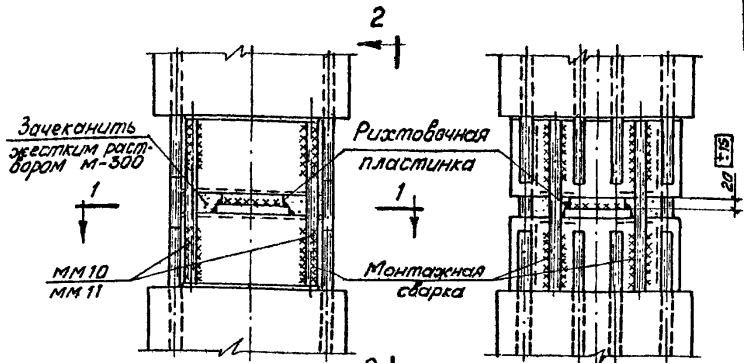
И.И.И.
И.И.И.

И.И.И.
И.И.И.

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва



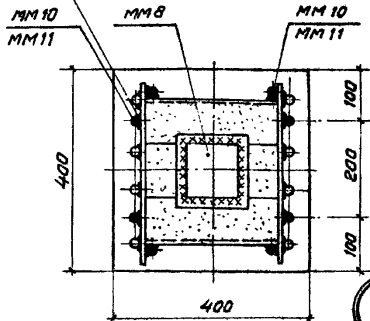
Инв. №

Ступинин
Галемаев
ИслютинаСт. техник
ПроверилВыжигин
Бларцев
ЩоринаНач. ОТК-1
Дукзидов
СинжероЦНИПРОЗДАНИИ
Маслова

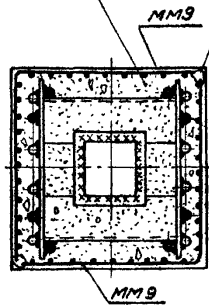
2
1

74-140 (для ф20АШ) дет.17
76-160 (для ф32АШ) дет.18

Стянуть и связать по целому 2^м мм вязанной проволокой на всю высоту сетки мм9
Бетон М-300 на мелком щебне



После зачеканки



После самоуплотнения

| № детали | ф арматур. коллин. | ф стыковые маячков | Марка стальной сетки |
|----------|--------------------|--------------------|----------------------|
| 27 | До 25 мм включ. | 20 А Ш | ММ10 |
| 28 | 28 | 32 А Ш | ММ11 |

Примечание:

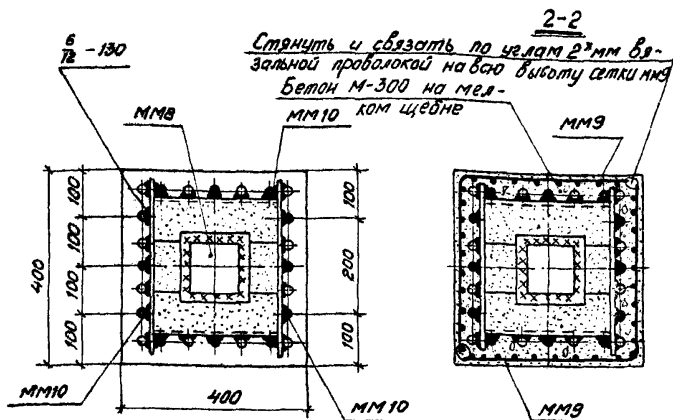
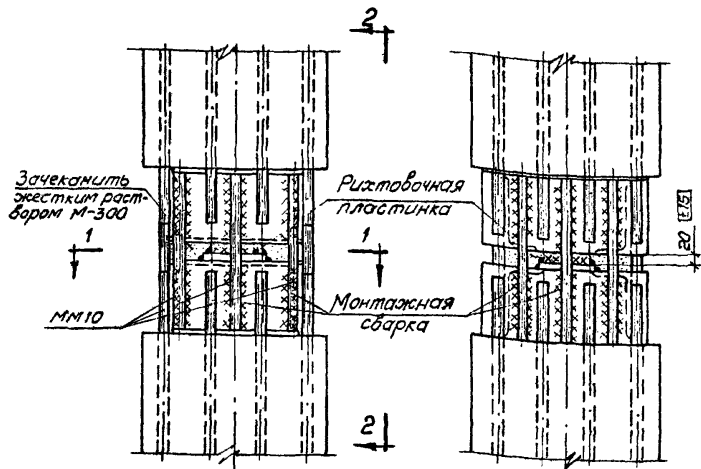
Толщина ризтовочной пластинки назначается по месту (см. пояснительную записку).

ТДМ
1968

Стыки колонн.

ТДМС 22-1

Детали 27, 28



1-1
После зачеканки

29

1-1
После затонличивания

Примечание:

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

ТАМ
1968

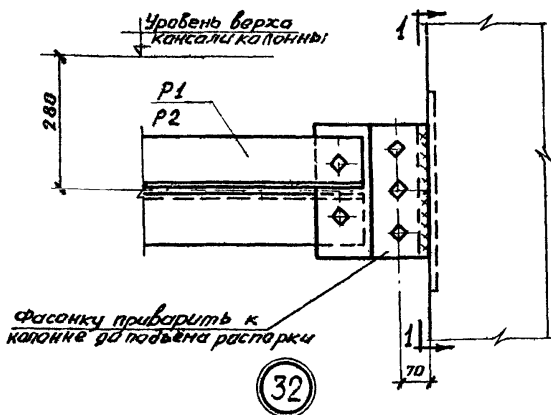
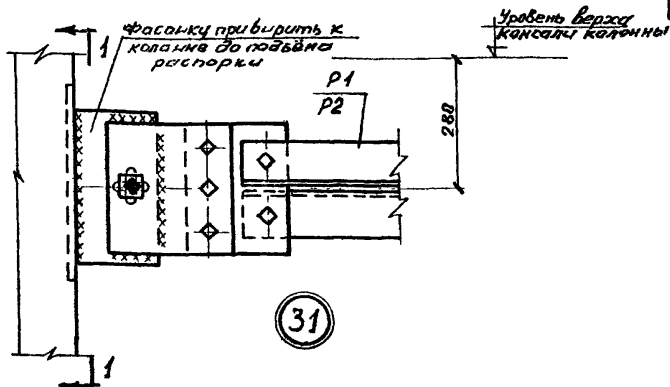
Стык колонн.

ТДМС 22-1

Деталь 29

10192 39

Проверил
Н.С.С.С.
Маслова



Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 45.
2. Сварку узел производить после окончательной выверки и закрепления распорки в проектном положении.
3. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42.
5. Все сварные швы $h_{\text{с}} 8 \text{ мм}$.

ТДМ
1968

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

ТДМС22-1
Детали 31,32

Инв. №:

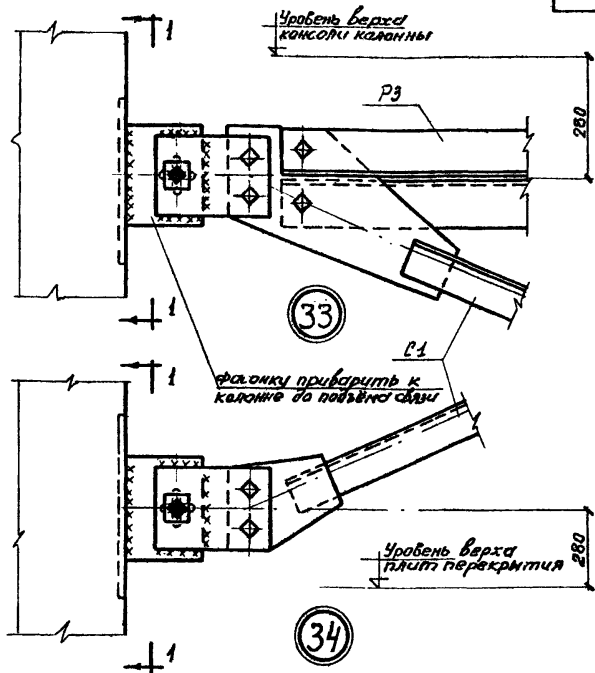
| |
|--------------|
| Вознесенская |
| Магтозунга |
| Ван |

| |
|----------|
| Инженер |
| Электрон |
| Проверка |

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

| |
|--------------|
| Г.ин |
| Зильвершmidt |
| Абрамобин |

| |
|-----------------|
| Г.инж. проекта |
| Нач. отдела |
| Гл. констр. пр. |



Примечания.

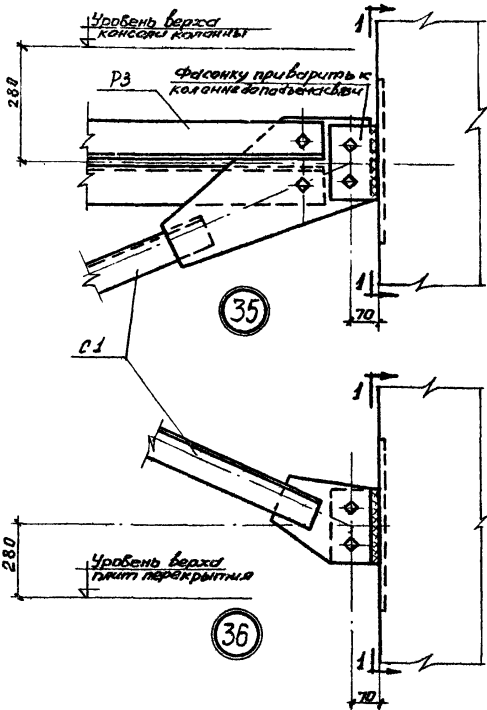
1. Сечение 1-1 см деталь 45.
2. Установку *связевой распорки РЗ* производить до подъема связи в проектное положение.
3. Сварку узлов производить после окончательной выверки и закрепления связи в проектом положении.
4. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
5. Сварку производить электродами типа Э 42.
6. Все сварные швы $\frac{1}{2}$ в мм.

ГПИ-7

| |
|------|
| ТДМ |
| 1968 |

Металлоконструкции бременных связей.
Сопряжение связи марки С1 и распорки
марки РЗ с железобетонными колоннами.

| |
|-------------|
| ТДМС22-1 |
| Детали 3334 |



Примечания.

1. Сечения 1-1 см. деталь 45.
2. Установку связевой распорки P3 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 $h_w = 8$ мм.

ТДМ
1968

Металлоконструкции временных связей
Сопряжение связи марки С1 и распорки
марки P3 с железобетонными колоннами

ТДМ022-1

Детали 35,36

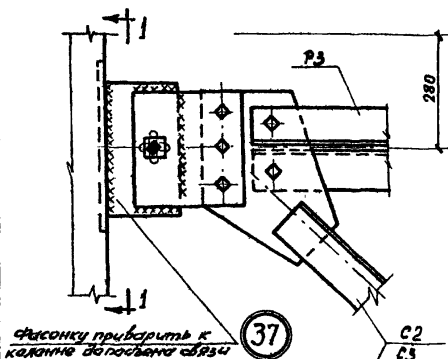
ГПИ-7

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

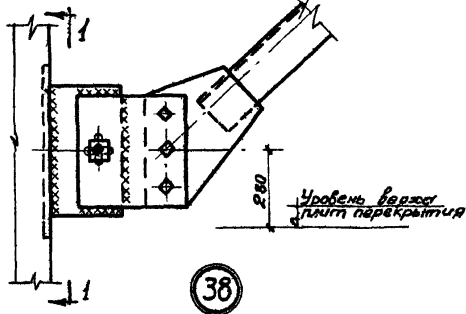
Инженер
И.О. инженера
Проберил

Зильбершmidt
Ибраhимович

Инженер
Матвеев
Ван

Уровень верха
канавки колонныФлансону приварить к
канавке для повышения связи

37

С2
С3Уровень верха
плиты перекрытия

38

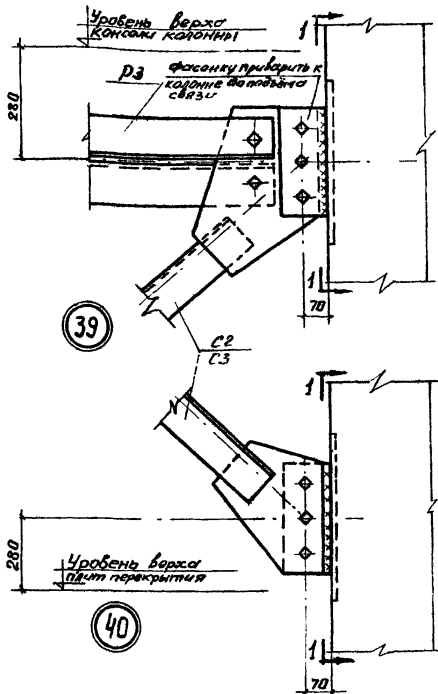
Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 45.
2. Установку связей 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 7798-52 диаметром 22 мм.
5. Сварку производить электродами типа Э42.
6. Все сварные швы $t_3 \geq 8$ мм.

ТДМ
1968Металлоконструкции временных связей.
Сопряжение связей марок С2 и С3 и распорки марки РЗ с железобетонными колоннами.

ТДМС 22-1

Детали 37,38



Примечания.

1. Сечение 1-1 см. детали 45.
2. Установку связей, расетки РЗ производить до подъема связи в проектное положение.
4. Монтаж производится на балках нормальной точности по ГОСТ 1798-62 диаметром 22 мм.
5. Сварку производить электродами типа Э42.
6. Все сварные швы ≥ 8 мм.

ТДМ
1958

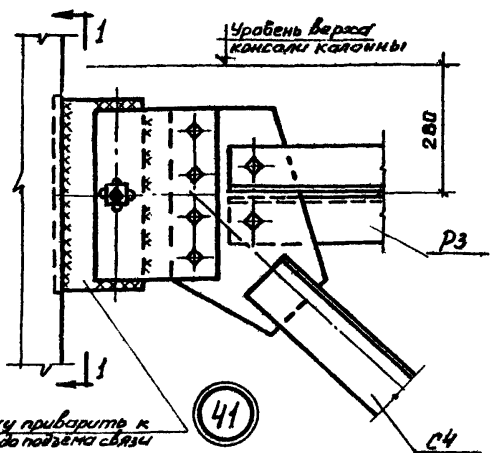
Металлоконструкции временных связей.
Сопряжение связей марок С2 и С3 с распор-
ки марки РЗ с железобетонными колоннами.

ТДМС22-1

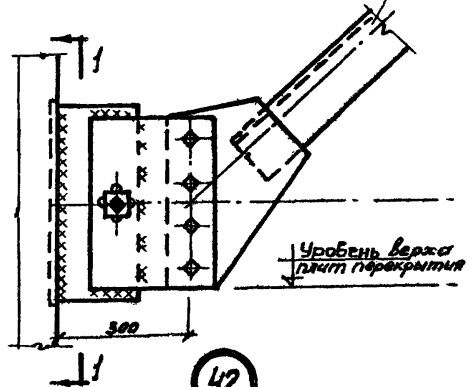
Детали 39,40

ЛНВ.ИЗ

| | | | | | |
|---------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|
| Инженер И.О. Искендер | Инженер И.О. Искендер | Инженер И.О. Искендер | Инженер И.О. Искендер | Инженер И.О. Искендер | Инженер И.О. Искендер |
| Проверил И.О. Искендер | Проверил И.О. Искендер | Проверил И.О. Искендер | Проверил И.О. Искендер | Проверил И.О. Искендер | Проверил И.О. Искендер |
| Эксперт И.О. Искендер | Эксперт И.О. Искендер | Эксперт И.О. Искендер | Эксперт И.О. Искендер | Эксперт И.О. Искендер | Эксперт И.О. Искендер |
| С.И. Искендер | С.И. Искендер | С.И. Искендер | С.И. Искендер | С.И. Искендер | С.И. Искендер |
| Матроскина | Матроскина | Матроскина | Матроскина | Матроскина | Матроскина |
| Ван | Ван | Ван | Ван | Ван | Ван |



41



42

Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 46.
2. Установка связей и распорки РЗ производить до подъема связи в проектное положение.
3. Сварку узлоб производить после окончательной выверки и закрепления обвязи в проектное положение.
4. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22мм.
5. Сварку производить электродами типа Э42.
6. Все сварные швы h_с 8мм.

ГПИ-7

ТДМ
1968

Металлоконструкции временных связей.
Сопряжение связи марки С4 и распорки марки РЗ с железобетонными колоннами.

ТДМС224
Детали 41, 42

И.Н.В. №:

| |
|--------------|
| Вознесенская |
| Матюшина |
| Ван |

| |
|----------|
| Инженер |
| В.И.И.И. |
| Проверил |

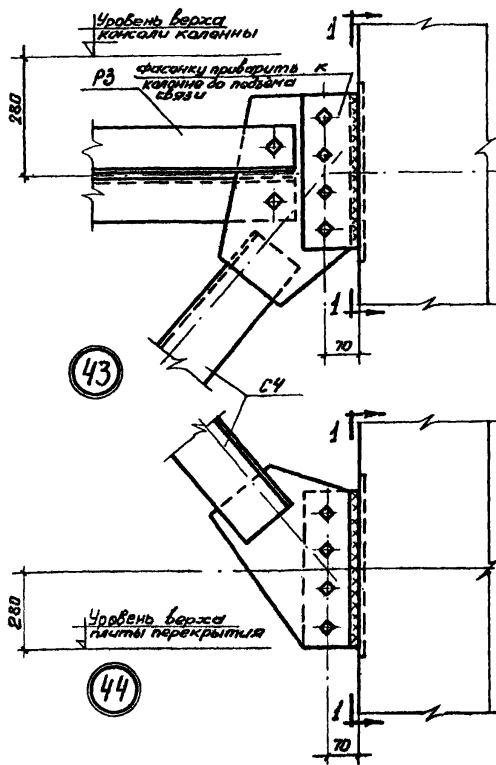
| |
|-------------|
| Ст. инженер |
| И.О.И.И. |
| Проверил |

| |
|-------------|
| Зингеримидя |
| Ибрагимович |

| |
|----------------|
| Инж. пров. пр. |
| И.И.И.И. |
| И.И.И.И. |

| |
|-------------|
| Нач. отдела |
| И.И.И.И. |
| И.И.И.И. |

ГПИ-7



Примечания.

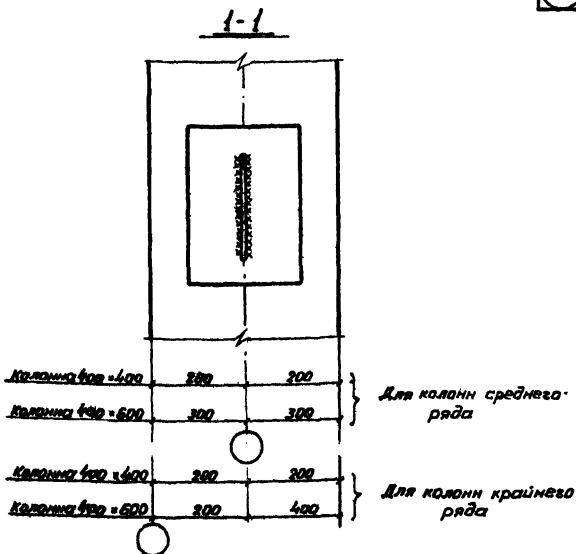
1. Сечение $t-1$ см. деталь 45.
2. Угол вусловием распорки P3 производить до подъема связи в проектное положение.
3. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42.
5. Все сварные швы k_2 мм.

ТДМ
1968

Металлоконструкции временных связей
Сопряжение связи марки С4 и распорки
марки P3 с железобетонными колоннами.

ТДМС 22-1

Детали 43, 44



45

Примечания.

1. Настоящую деталь читать совместно с деталями 31+44.
2. Сварные швы $\lambda_{\text{ш}} = 8 \text{ мм}$

ТДМ
1968

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

ТДМС22-1
Деталь 45