

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТИПОВЫЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭТАЖЕРОК

ТДМЭ22 - 1

ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ
КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
НЕСУЩЕГО КАРКАСА

ДЛЯ ЭТАЖЕРОК С ПЕРЕКРЫТИЯМИ ТИПА 1,
ИЗ ПЛИТ, ОПИРАЮЩИХСЯ НА ПОЛКИ РИГЕЛЕЙ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

10059

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТИПОВЫЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭТАЖЕРОК

ТДМЭ 22 - 1

ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ
КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
НЕСУЩЕГО КАРКАСА

ДЛЯ ЭТАЖЕРОК С ПЕРЕКРЫТИЯМИ ТИПА 1,
ИЗ ПЛИТ, ОПИРАЮЩИХСЯ НА ПОЛКИ РИТЕЛЕЙ

ЦНИИПРОМЗДАНИИ	НИИЖБ		
Гл. инж. инст.	Зап. директ.	Александровский	
Гл. конструктор	Рук. лаборат.	Васильев	
Нач. ОТК-2	Ст. научн. сотр.	Коровин	
Гл. инж. пр.			

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИИ
при участии НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ
Государственным Комитетом
Совета Министров СССР
по делам строительства
Постановление № 107 от 11/ХII-1968 г

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

с о д е р ж а н и е

		Листы стр.	
Пояснительная записка		5-9	
ИИ деталей			
1	Деталь заделки колонны в фундамент	1	10
2	Деталь заделки колонны в фундамент в торце и у температурного шва...	2	11
3	Деталь сопряжения ригеля перекрытия и опорной консоли с крайней колонной	3	12
4	Деталь сопряжения ригеля перекрытия и опорной консоли с крайней колонной	4	13
5	Деталь сопряжения ригеля перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной....	5	14
6	Деталь сопряжения ригеля перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной....	6	15
7	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной.....	7	16
8	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной.....	8	17
9	Деталь сопряжения ригелей перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной	9	18

С о д е р ж а н и е

ТДМЭ22-1

№ деталей.	Листы	Стр.
10	Деталь сопряжения ригелей перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной.....	19
11	Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли с крайней колонной.....	20
12	Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли с крайней колонной.....	21
13	Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной.....	22
14	Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной.....	23
15	Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли с крайней колонной.....	24
16	Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли с крайней колонной.....	25
17	Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной.....	26
18	Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной.....	27

ГДМЭ22-1

Содержание

№ детали	Наименование	Листы	Стр.
19	Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной...	19	28
20	Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной...	20	29
21	Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной.....	21	30
22	Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной.....	22	31
23	Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной.....	23	32
24	Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной.....	24	33
25	Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной.....	25	34
26	Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной.....	26	35
	Узлы А, Б и В.....	27	36
27,28	Стыки колонн.....	28	37
29,30	Детали крепления вертикальных связей к колоннам.....	29	38
31,32	Детали крепления вертикальных связей к колоннам.....	30	39
33,34	Детали соединения элементов связей.....	31	40

Содержание

ТДМЭ22-1

Нач. ОКР 2	инж.	Володин
Гл. инж. пр. по	инж.	Зверев
Рук. группой	инж.	Зверев

Пояснительная записка

5

Данный альбом является частью работы, полный состав которой изложен в сериях УУЭЭО-4 (для сетки колонн 6x6 м) и УУЭЭО-5 (для сетки колонн 9x6 м).

Альбом содержит детали сопряжения конструктивных элементов несущего каркаса для этажерок с перекрытиями по типу I, (из плит опирающихся на явки ригелей).

Все монтажные работы должны производиться в соответствии с требованиями СНиП II-V.3-62 "Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ" Инструкция по монтажу сборных железобетонных конструкций промышленных зданий и сооружений [СН 319-65] и Технологическим рекомендациям по электросварке и заделке стыков и швов сборных железобетонных конструкций промышленных зданий^{*)}, а также указаний конкретного проекта по монтажу и загрузке конструкций.

При установке колонн в стаканы фундаментов риски колонн должны быть совмещены с разбивочными осями.

Между торцом колонны и дном стакана предусмотрен зазор для рихтовки колонн по вертикали. Заполнение до проектной отметки низа колонн осуществляется жестким бетоном М-300 на мелком щебне или гравии с учетом фактической длины колонны.

После установки колонн зазоры между стенками стакана фундамента и колонной заполняются бетоном марки не ниже 300 на мелком щебне или гравии.

Стыки колонн осуществляются путем приварки стальных стержней из арматуры класса А II к стальным оголовкам колонн с последующим замоноличиванием. Сварку производить электродами типа Э50А.

При монтаже колонн трехэтажных этажерок к центрирующей площадке нижней колонны приваривается рихтовочная пластинка номинальной толщиной 20 мм.

*) Разработаны ВНИИМонтажспецстрой, Проектальконструкцией и ВНИИ Теплопроект изд. ЦБТИ Минмонтажспецстроя СССР 1968.

Гл. инж. В.А.Мо	Сергеев
Нач. ОТК 2	Минц
Гл. инж. арт. 2	Володин
Рук. группой	Зверев

Пояснительная записка.

УУЭЭО-1

10059

6

Толщина рихтовочной пластинки уточняется по месту с учетом фактической длины колонны. По согласованию между заводом-изготовителем и монтажной организацией колонны могут поставляться на строительство с приваренными рихтовочными пластинками; в этом случае отклонение длины колонны от проектного размера не должно превышать ± 3 мм. Зазор между торцами колонн тщательно зачеканивается жестким раствором марки не ниже 300. Затем устанавливаются сетки, и стык замоналичивается бетоном марки 300 на мелком щебне или гравии, или раствором марки 300.

Сопряжение ригеля с колонной осуществляется путем соединения при помощи ванной сварки выпусков арматуры из ригеля и колонны, сварки закладных элементов ригеля и консоли колонны с последующим замоналичиванием узла. Сварку и замоналичивание узлов следует производить после тщательной проверки соответствия марок изделий и их положения проекту.

Ванная сварка выпусков арматуры и стыковых стержней должна выполняться электродами типа Э50А, согласно рекомендации ЦНИИСК, в медных формах, обеспечивающих наиболее качественное выполнение сварного соединения. Допускается, в случае необходимости, ванную сварку производить одним из рекомендуемых сил Д-В. 1-62 и всн 38-57 вид 3 ванной сварки. мспмп-мэс

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

Пояснительная записка.

ТДЭМ 22-1

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

В тех случаях, когда стыкование арматуры без вставок приводит к нарушению допусковых отклонений на величину зазора между торцом ригеля и колонны, сведение арматуры следует произвести с помощью вставки.

При установке ригелей на консоли колонн должны быть обязательно совмещены выпуски арматуры из ригеля и колонны, при этом допускается смещение ригеля с разбивочной оси, но не более, чем на ± 20 мм.

Допуски на размер зазора между торцом ригеля и колонной не следует путать с допускаемыми отклонениями всей колонны в вертикали.

В период монтажа ригель должен быть раскреплен от потери устойчивости.

Крепление опорной консоли ОКЗ осуществляется приваркой последней через уголок ММ12 к выпуску из колонны и к закладной детали консоли колонны с последующим бетонированием узла.

Сварка закладных деталей ригеля и консоли колонны выполняется электродами типа Э42, после стыкования опорной арматуры ригеля и колонны (выпаяемой ванной сваркой). Опорная железобетонная консоль ОКЗ приваривается к закладной детали консоли колонны также электродами типа Э42. Приварка уголка ММ12 к выпуску из колонны, а также приварка стержня ММ22 к выпуску из опорной консоли ОКЗ и уголку ММ12 производится электродами типа Э50А.

Заполнение зазоров между торцами ригелей и колоннами и бетонирование железобетонной опорной консоли следует производить бетоном на мелком щебне или гравии с тщательным вибрированием. Затемненные узлы производить после установки межколонных плит.

ТДМЭ22-1

Пояснительная записка.

Марка бетона замоноличивания зазоров должна быть не менее 200 при сетке колонн 6×6 м и не менее 300 при сетке колонн 9×6 м.

Замоноличивание зазоров между элементами выполняется после установки плит перекрытий/на чертёжх плиты условно не показаны/.

Сварку и замоноличивание узлов следует производить после тщательной проверки соответствия марок изделий их положению на монтажной схеме.

Ванная сварка, а также электродуговая сварка стержней с листовым или сортовым прокатом выполняется в соответствии с "Указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций".

(ВСН 38-57
МСПМЛ-МСЭС).

При эксплуатации этажерак в условиях воздействия агрессивной среды, при монтаже конструкций должны выполняться мероприятия, указанные в конкретном проекте, разрабатываемом в соответствии с требованиями "Указаний по проектированию антикоррозийной защиты строительных конструкций промышленных зданий в производственных агрессивных средах" (СН 252-67) и других нормативных документов.

Стальные соединительные элементы с ММf по ММ13 и ММ22 даны в альбоме ЦУЭ29.1

Марка стали стыковых стержней ММf-ММ9 и ММ22 должна приниматься такой же как и марка стали стыкуемой арматуры железобетонных изделий.

Железобетонная оверная консоль ОКЗ дана в альбоме ЦУЭ22-1.

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

Пояснительная записка

ГДМЭ22-1

Исполн.	Миниц
Провер.	Володин
Гл. инж. пр.ма	Великов
рук. группы	Зверев

В процессе монтажа конструкции следует предохранять от ударов, динамических нагрузок и статической перегрузки.
 Детали крепления вертикальных связей к колоннам должны на листах 29,30.

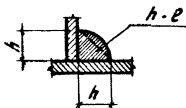
Приварку элементов связей к закладным элементам колонн производить электродом типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

Детали 1,2,7-10,19-22,27,28 заимствованы из серии ТДМ 22-1 и помещены в настоящий альбом в целях удобства пользования проектным материалом.

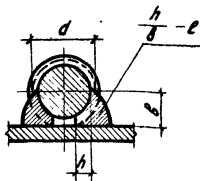
Условные обозначения

----- — сварной шов монтажный

Схема шва:



h - высота шва
 l - длина шва



h - высота шва ($h = 0,25d$)
 b - ширина шва ($b = 0,5d$)
 l - длина шва



- монтажный болт

Ил. инж. инсп.	Серегев
Нач. ВКЗ	Минц
Ил. инж. пр-кт	Володин
Рук. группой	Зверев

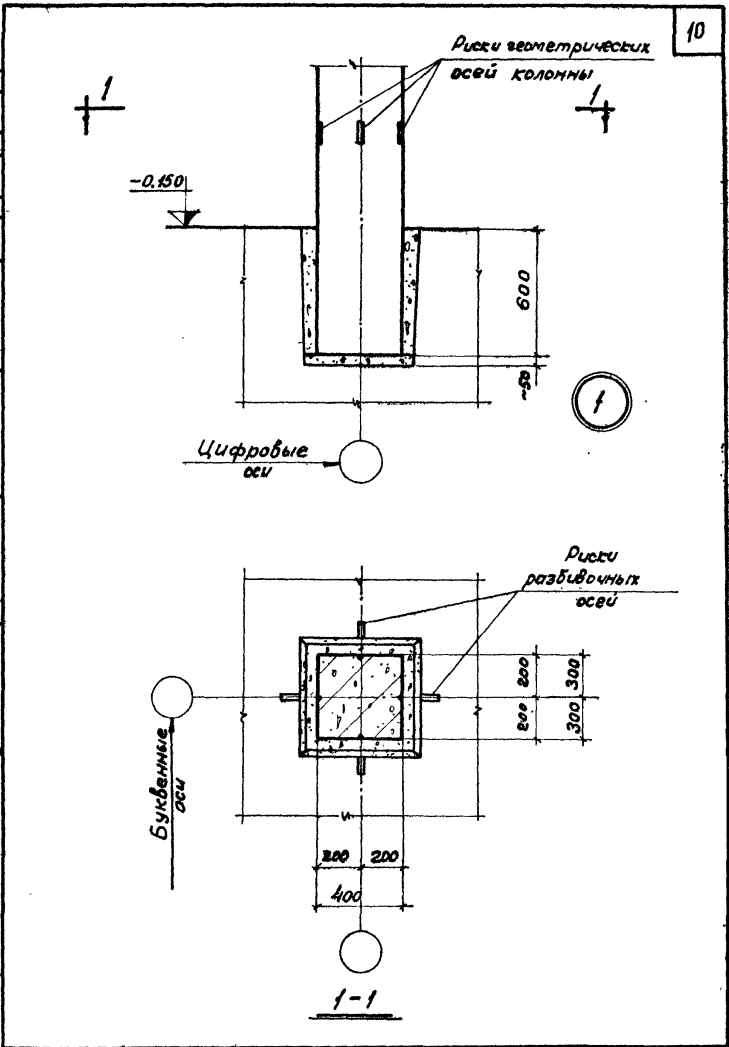
Пояснительная записка

ТДМ 22-1

Шифр
ТДМЗ 22-1
Лист
1
Ив. №2

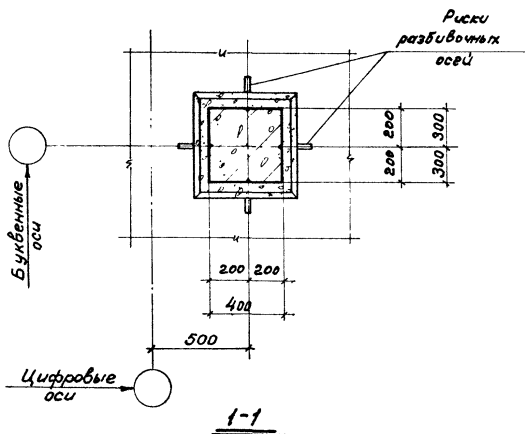
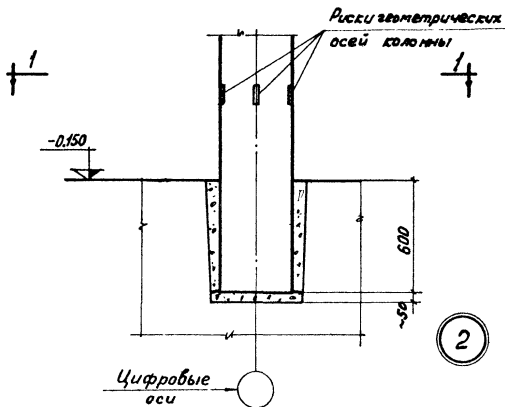
Павлова
Иванов
Пробери

Мичу
Володин
Зверев
Медведева
1966г.
№ 2
Г. Ленинград
Рис. Зверев
Ст. техник
Дата выпуска:



ТДМ Деталь заделки колонны в фундамент
1966г.

ТДМЗ 22-1
Деталь 1



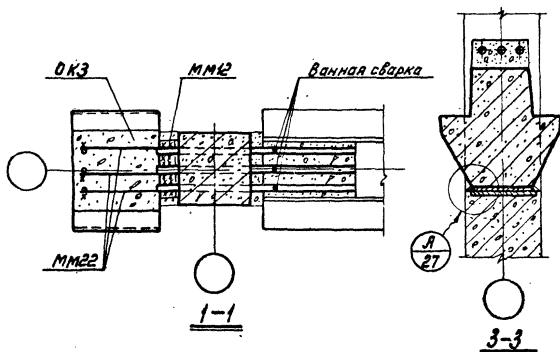
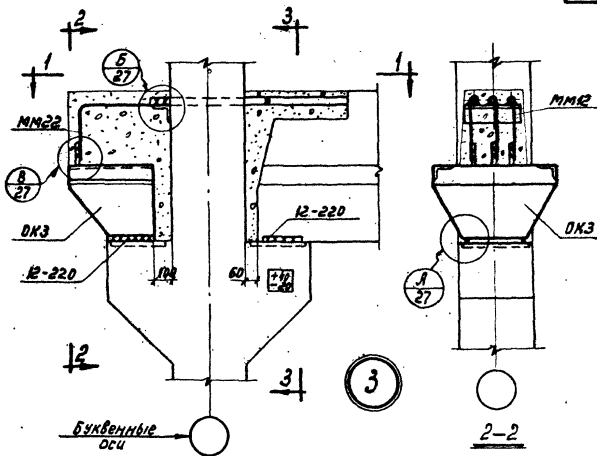
ТДМ
1966 г.

Деталь заделки колонны в фундамент
в торце и у температурного шва

ТДМЗ 22-1

Деталь 2

10059 12



ТДМ
1967г.

Деталь сопряжения ригеля перекрытия
и опорной консоли с крайней колонной

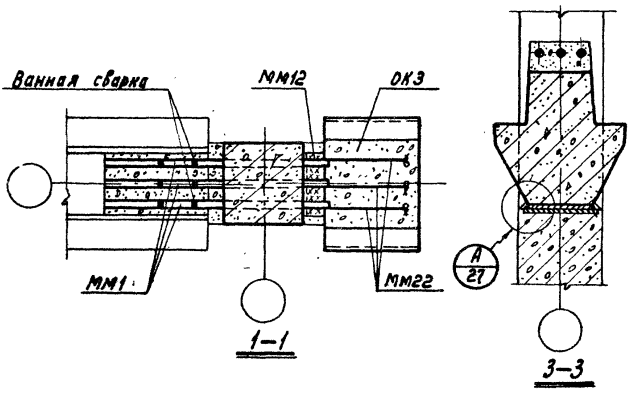
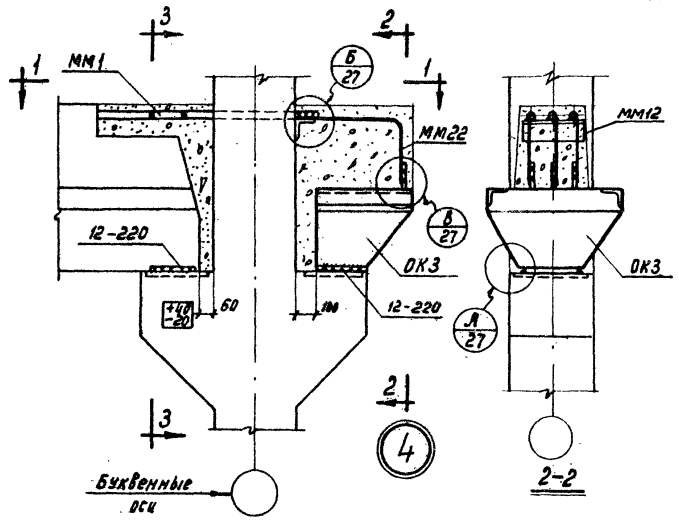
ТДМЭ22-1
Деталь 3

Шифр
ТДМЭ22-1
Лист
4
Ив. №

Условные обозначения

Горизонт

Исполнитель: Володин Зверев Нежданов
 Проверил: [signature]
 Дата выпуска: 1967г.



ТДМ
 1967г.

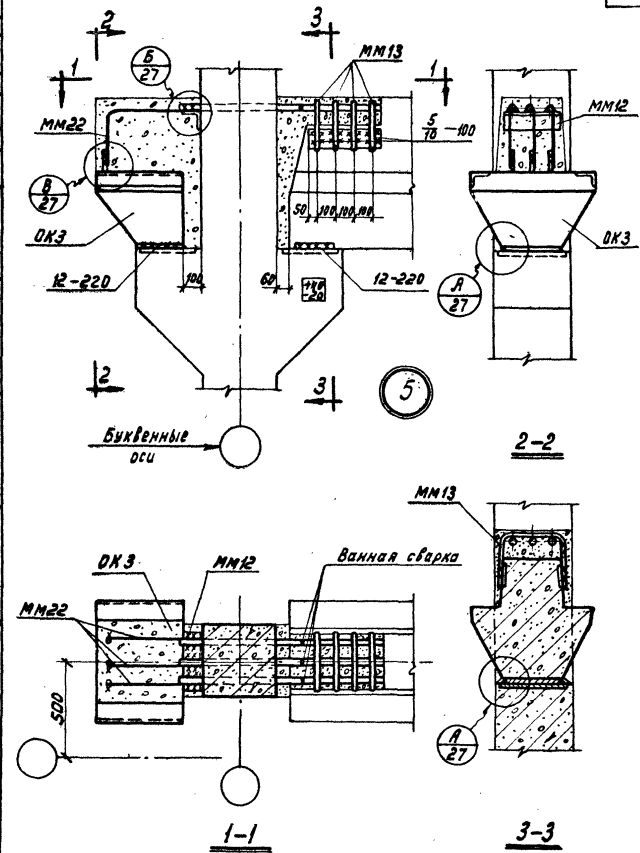
Деталь сопряжения ригеля перекрытия
 и опорной консоли с крайней колонной

ТДМЭ22-1
 Деталь 4

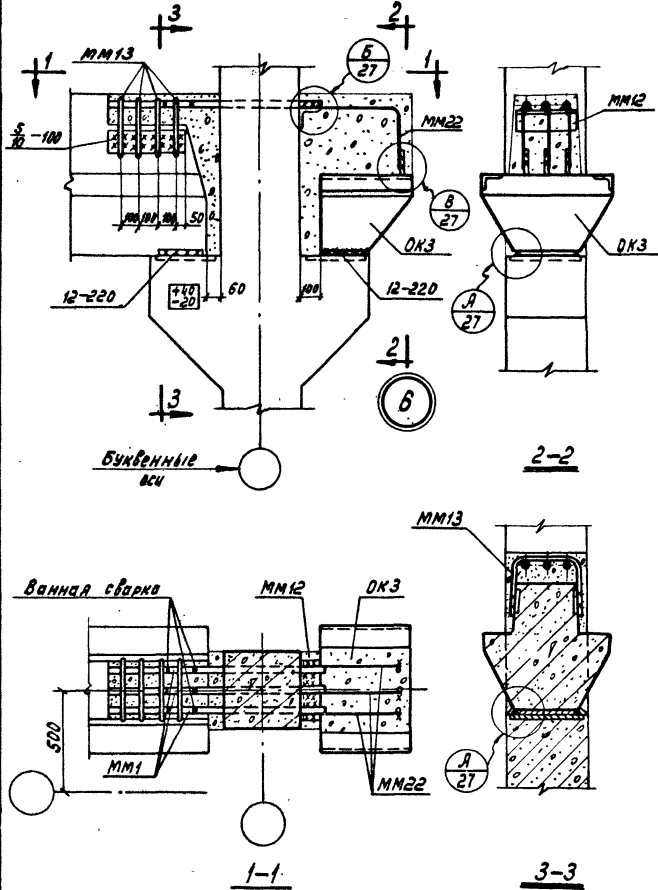
ЩИФР
ТДМЭ22-1
Лист
5
ЦНБ. №

Степачов
Ильичука
Давыдов
Минч
Владим
Зверев
И. инженер
Нежданова
1967г.

Нач. ОК 2
Т. инж. пр-та
Рук. групп
И. инженер
Дата выпуска: 1967г.



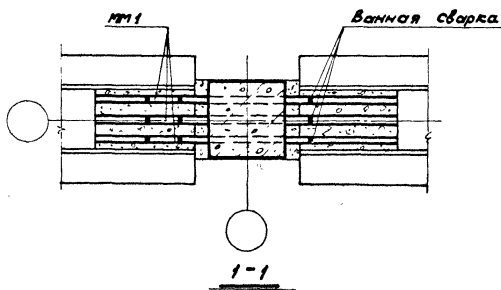
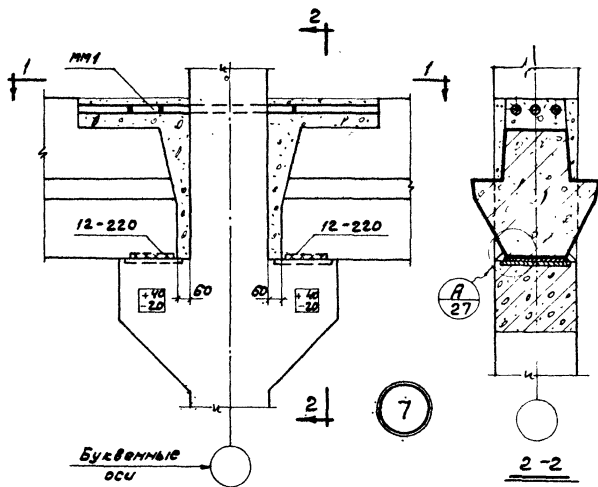
ТДМ 1967г. Деталь сопряжения ригеля перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной **ТДМЭ22-1** Деталь 5



ТДМ
1967г.

Деталь сопряжения ригеля перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной

ТДМЭ22-1
Деталь 6



ТДМ
1966 г.

Деталь сопряжения ригелей перекрытия
со средней колонной

ТДМЗ 22-1

Деталь 7

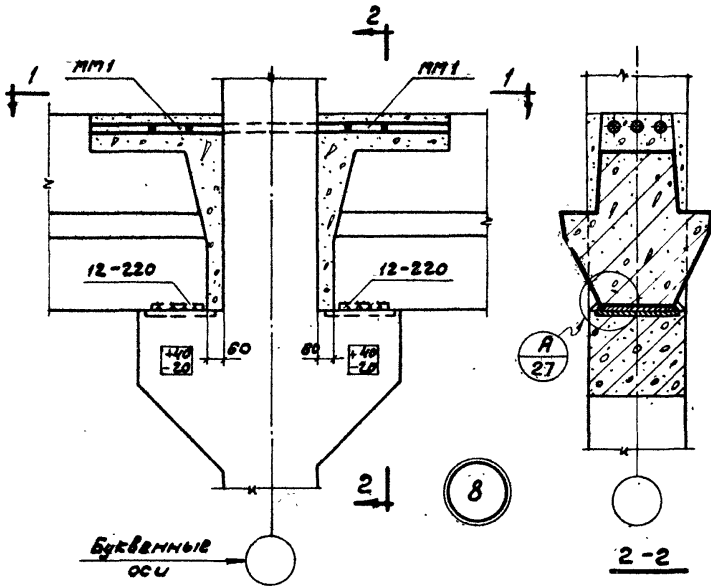
Шифр
ТДМЭ 22-1
Лист
8
ЦНВ.Н.2

Миловинов

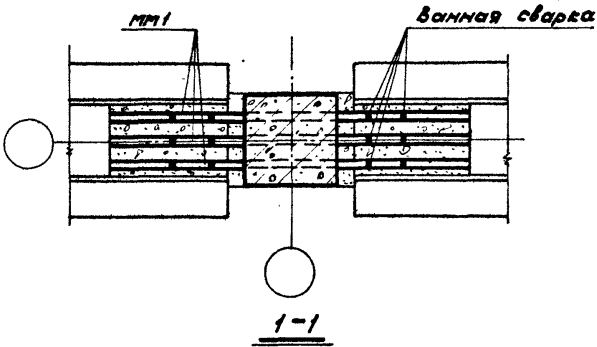
Проверил

М.И.И.С.-2
Гл. инж. пр.-ра
Рук. группы
Ст. техник
Дата выпуска: 1966г.

М.И.И.С.
Володин
Зверев
Невдалова



Буквенные оси



ТДМ
1966г.

Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной

ТДМЭ 22-1
Деталь 8

ЦУФФ
ТДМ322-1
Лист
9
ЛНВ.№2

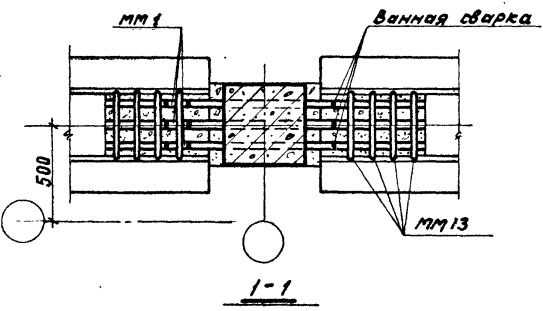
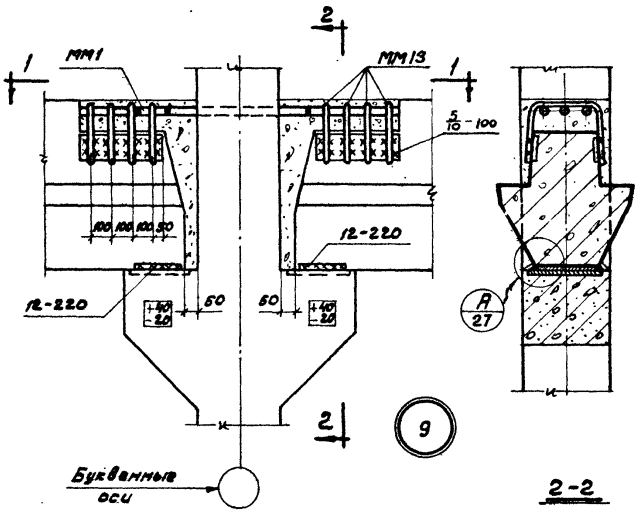
Милослав

Проверил

М.И. Володин
38 верб
Нежданова
1966г.

в.п. -
Рез -
Л.С. -
С.Т. -
Дата выпуска:

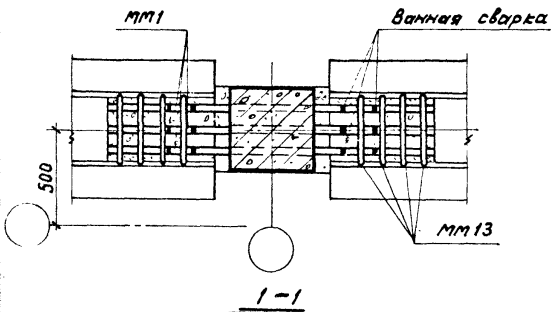
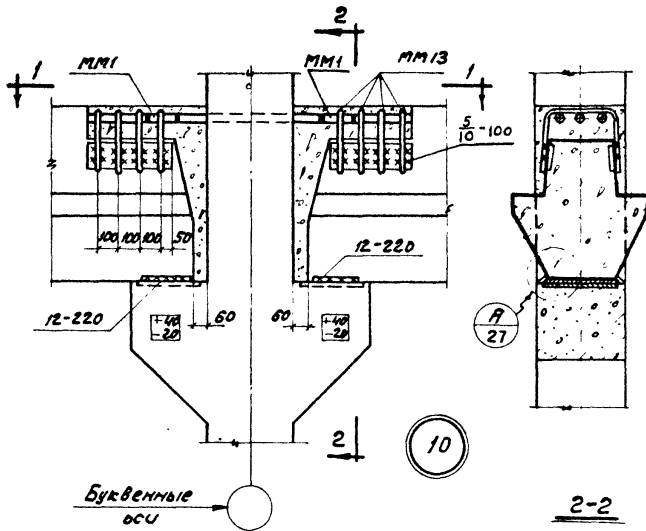
Нав. 322-2
П.л. инж. пр.-те
Рук. группы
Ст. техник
Дата выпуска:



ТДМ
1966г.

Деталь сопряжения ригелей перекрытия
у торцов и температурных швов
со средней колонной

ТДМ322-1
Деталь 9



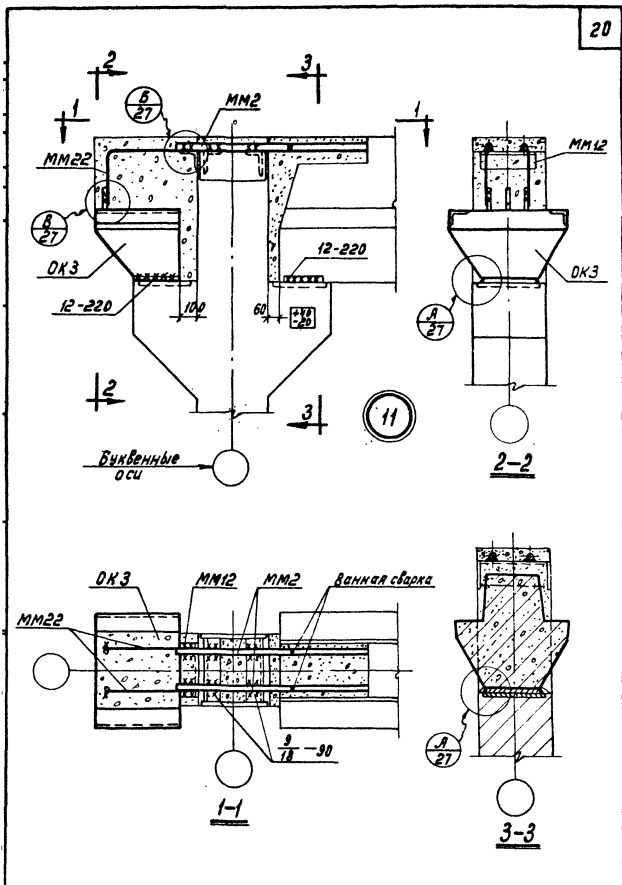
ГДМ
1966г.

Деталь сопряжения ригелей перекрытия
у торцов и температурных швов
со средней колонной

ТДМЗ 22-1

Деталь 10

10059 20

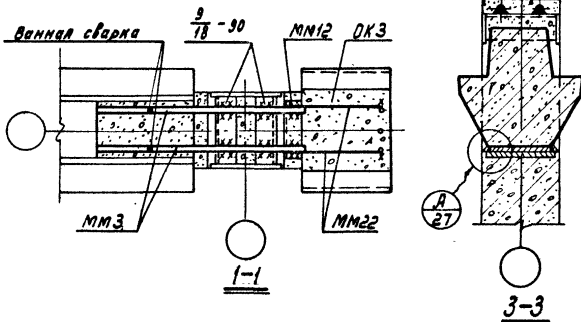
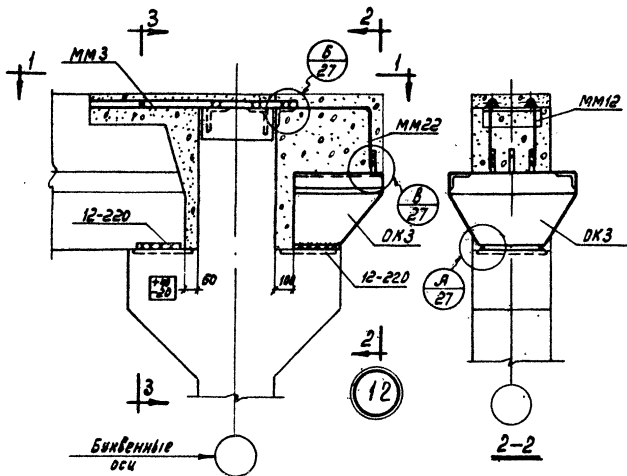


ТАМ
1967г.

Деталь сопряжения ригеля верхнего
перекрытия и опорной консоли с крайней
колонной

ТДма22-1
Деталь 11

УСР
 УЗЗ-1
 УСТ
 12
 В.Н.?



Рук. проект. Устинов Зверев
 Д.в. инженер-конструктор Нержанова
 Дата выполнения: 1967г.

ТАМ
 1967г.

Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия
 и опорной консоли с крайней колонной

ТДМЗ22-1

Деталь 12

Шифр
ТДМЭ22-1
Лист
13
ЦНБ. МР

Сварщик

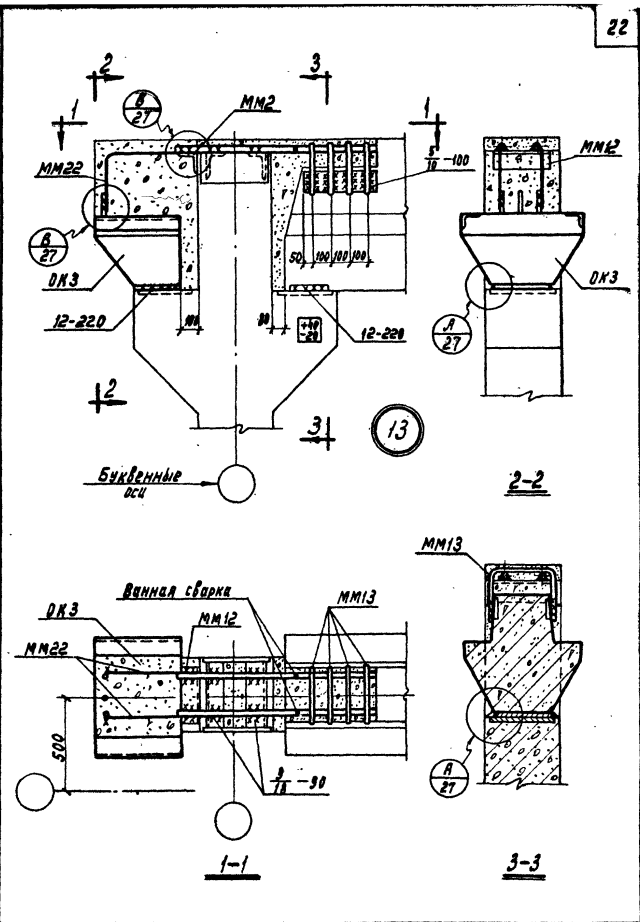
Исполнитель

Проверил

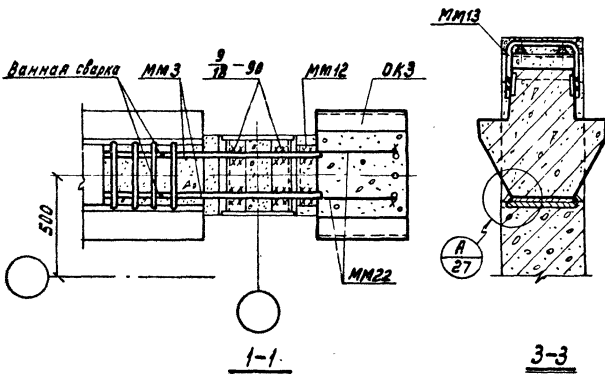
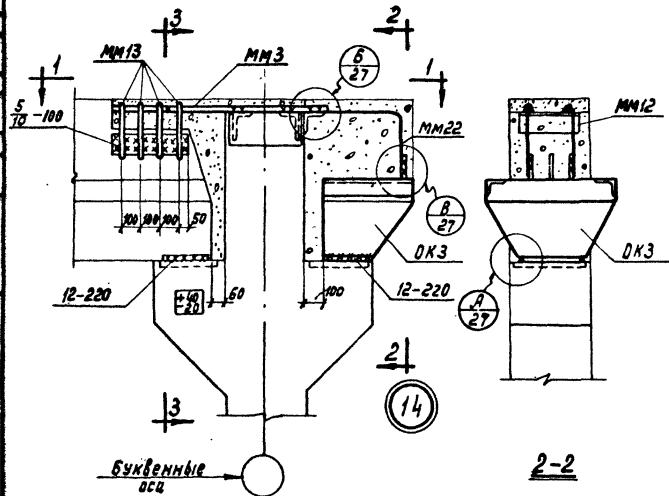
Минч
Войтин
Зверев
Нежданова

Дата выпуска:
1967г.

Иск. ОК 2
Инж. Арта
Рук. Зверев
И. инженер
Дата выпуска:
1967г.



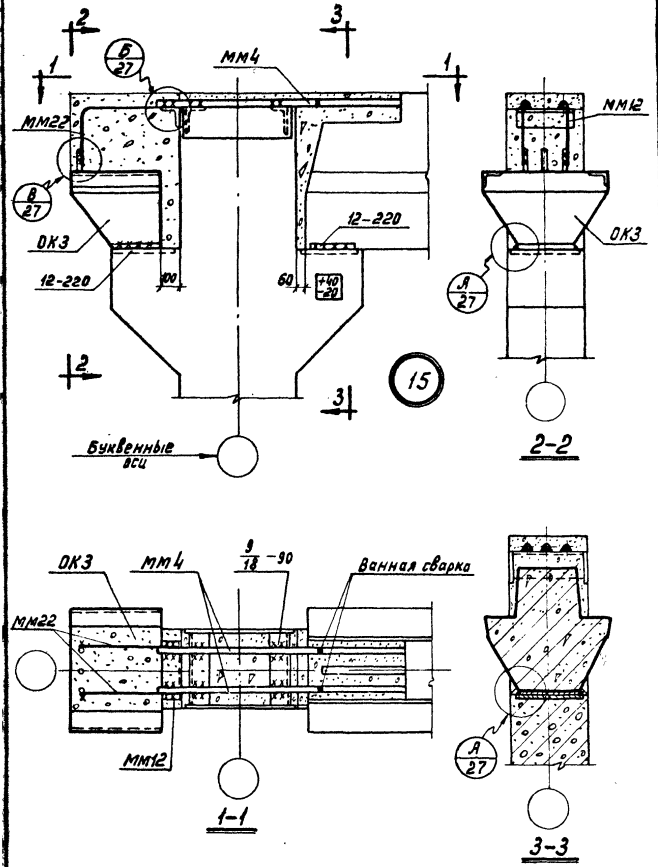
ТДМ Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной **ТДМЭ22-1**
1967г. Деталь 13



ТДМ
1967г.

Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия
и опорной консоли уторцов и температурных
швов с крайней колонной

ТДМЭ22-1
Деталь 14



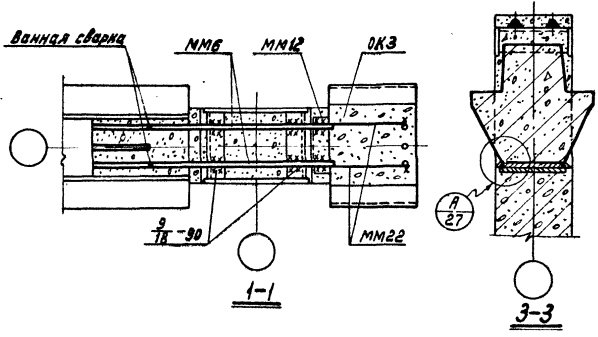
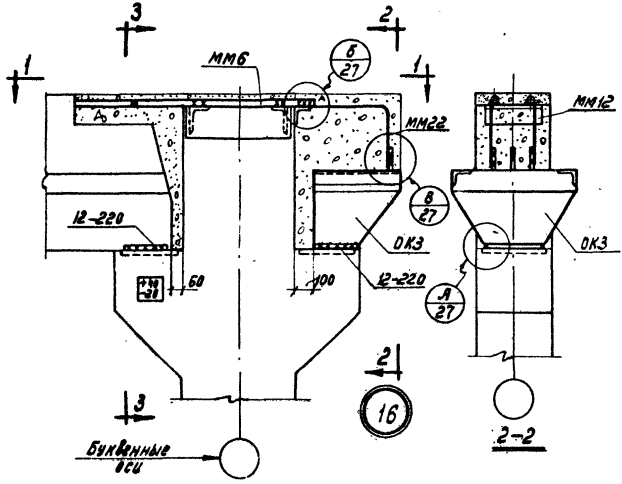
ГДМ
1967г.

Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли крайней колонной

ТДМЭ22-1
Деталь 15

Шифр
ДМЭ22-1
Лист
16
Ш.В.М?

Гл. инженер-техн.	Володим
Инж. главный	Зверев
Инж. инженер-технолог	Нравдинов
Дата выдачи:	1967г.
Инж. главный	Селин
Инж. инженер-технолог	Савицкий

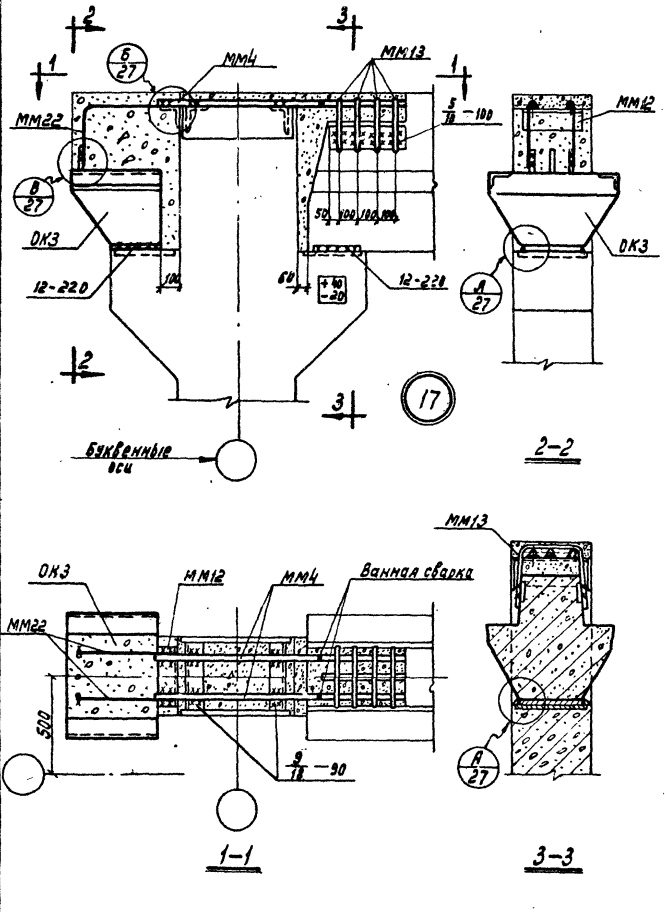


ТДМ
1967г.

Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли с крайней колонной

ТДМЭ22-1
Деталь 16

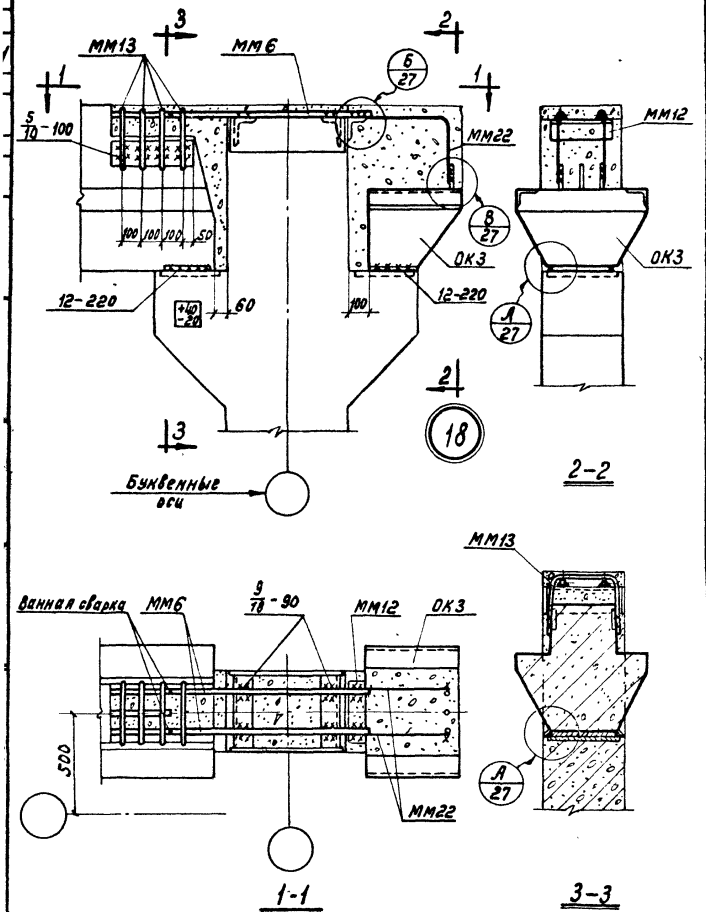
ШИФР	ТДМ322-1		
Лист	17		
Цибл. №			
Сверло			
Копир			
Маш.	Мич.	Волод.	Зорог.
Гр. инж. 09-78	Павел	Юльен	Илья
Рис. эскизы	Давид	Александр	Михаил
Ш. инженер	Александр	Илья	Илья
Дата вписки:	1967г.		



ТДМ
1967г.

Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной

ТДМ322-1
Деталь 17

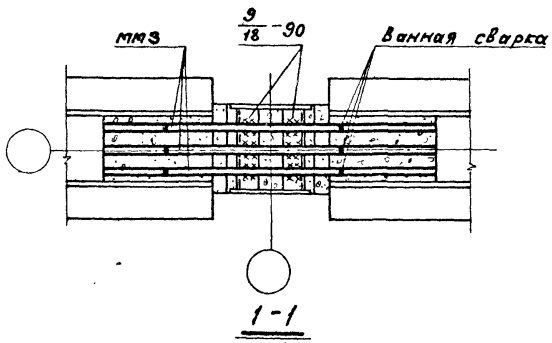
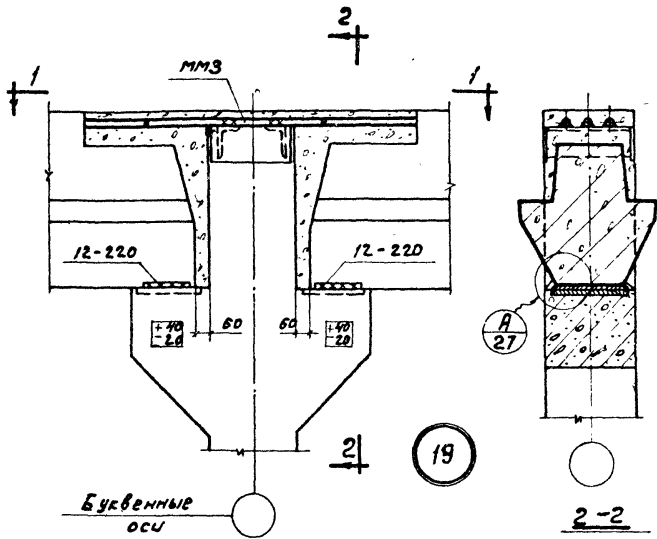


Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной

ТДМЭ22-1

Деталь 18

10059 28



ТАМ
1966 г.

Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной

ТДМЭ22-1
Деталь 19

Шифр
ТДМЭ 22-1
Лист
20
Изм. №

Милослав

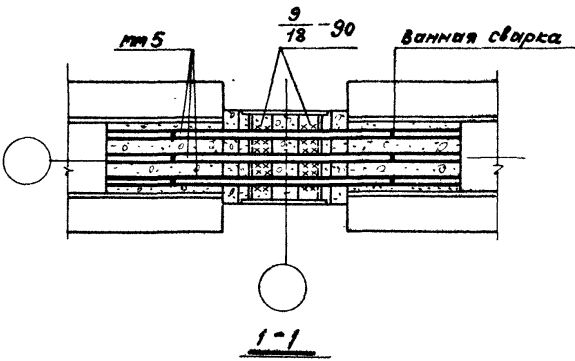
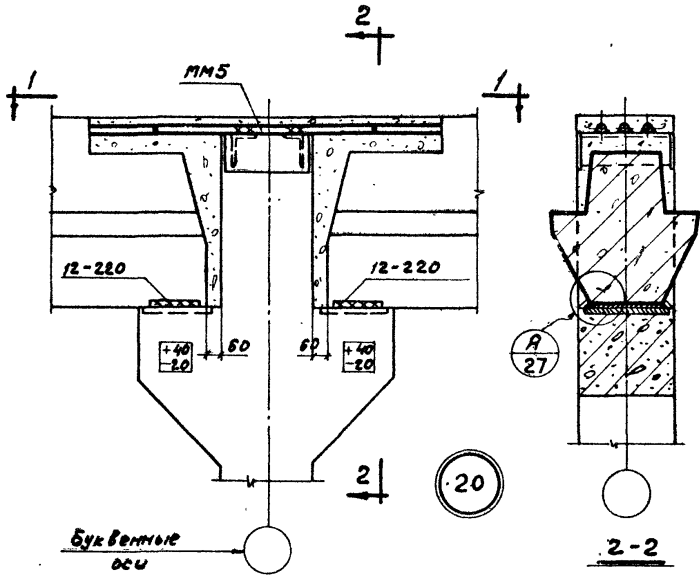
Проектировщик

Проверил

Мичу
Владим
Зверев,
Нежданова

Ведущий
Инженер
Фемуров

Нач. ДТЭ 2
Л. И. И. пр.-т
Рук. группы,
Ст. техник
Дата выпуска: 1968г.



ТДМ
1968г.

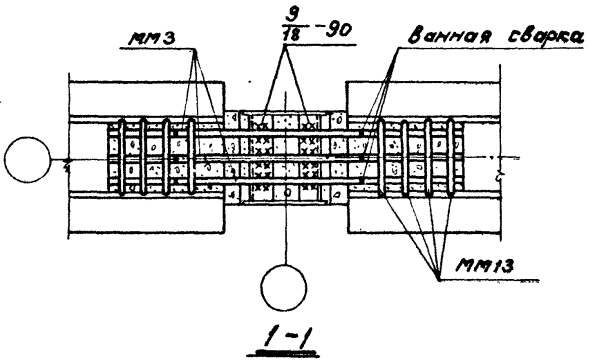
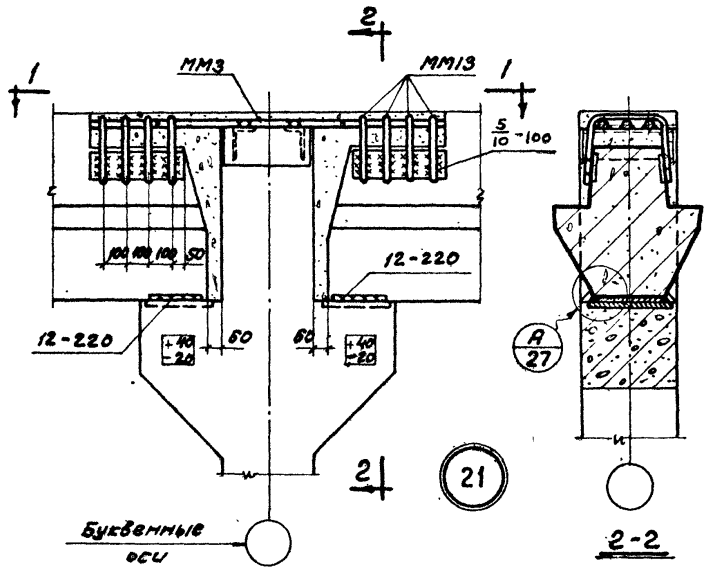
Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной

ТДМЭ 22-1
Деталь 20

Лист
ДМЗ 22-1
Лист
21
ЛНВ. №

Проверил
 11.11.66
 11.11.66

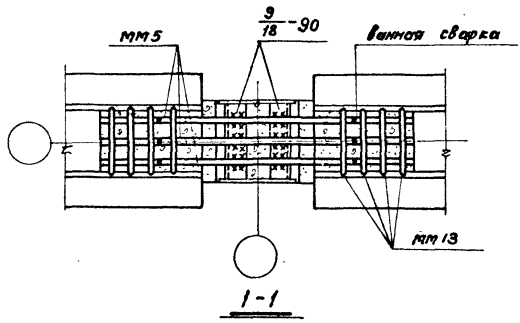
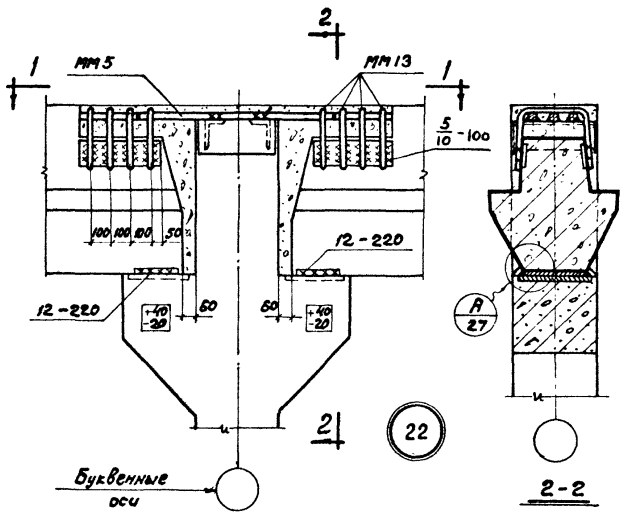
11.11.66
 Володин
 Зверев
 Понданова
 1966г.
 Машинист
 Рук. з/у ГИИ
 Ст. техник
 Инженер
 Дата выпуска:



ТАМ
1966г.

Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной

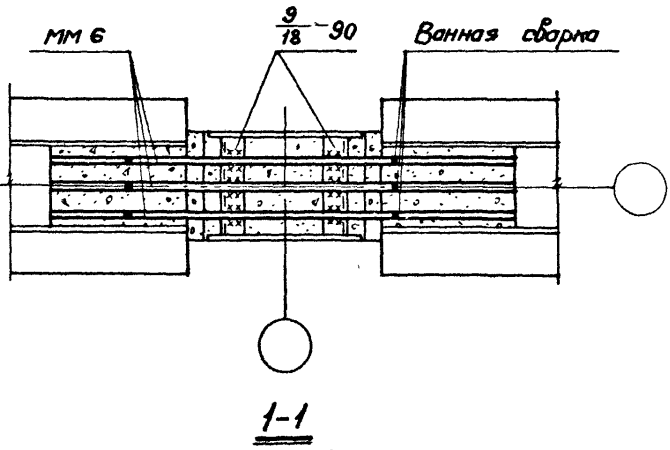
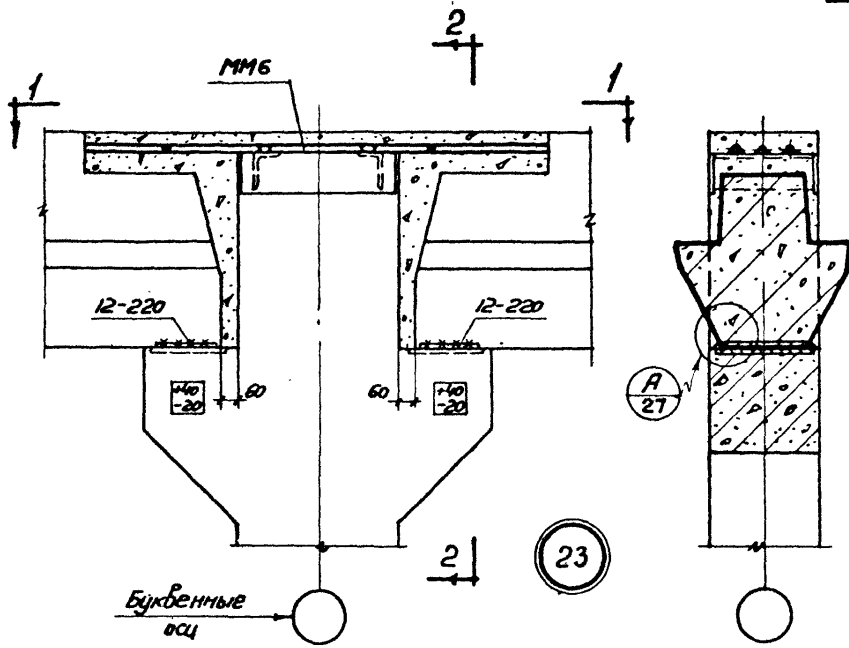
ТДМЗ 22-1
Деталь 21



ТАМ
1986г.

Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной

ТД МЭ 22-1
Деталь 22



ТДМ
1966г

Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной

ТДМЭ22-1
Деталь 23

Шифр
ДМЭ22-1
Лист
24
Инв. №

Миллеров

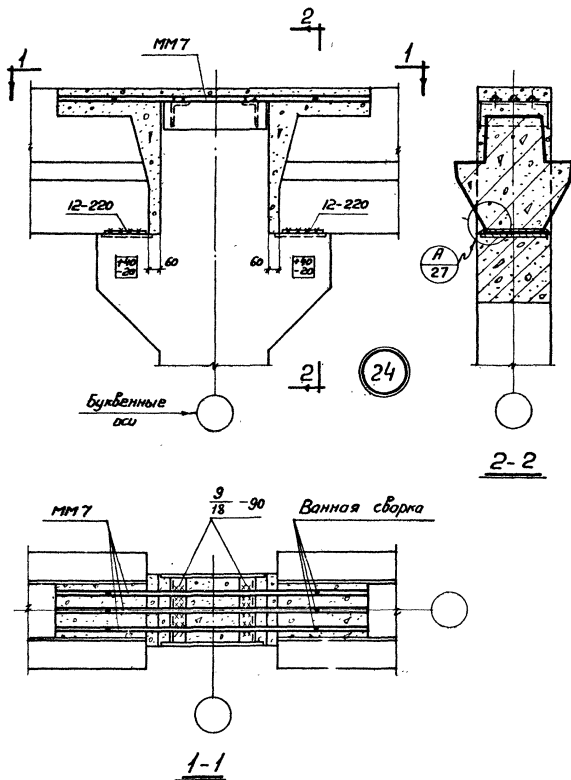
Проверил

Мич

с.б. В.О.С.И.

ТА инв. 11.79
Дир. бригады
Ст. техник
Дата выпуска 1966г

Владим
Жердев
Инженер
Умрищев
1966г



ДМ
1966г

Деталь сопряжения ригелей верхнего
перекрытия со средней колонной

ДМЭ22-1

Деталь 24

10059 34

Шифр
 ДМЭ22-1
 Лист
 25
 ЧИЭ. Н

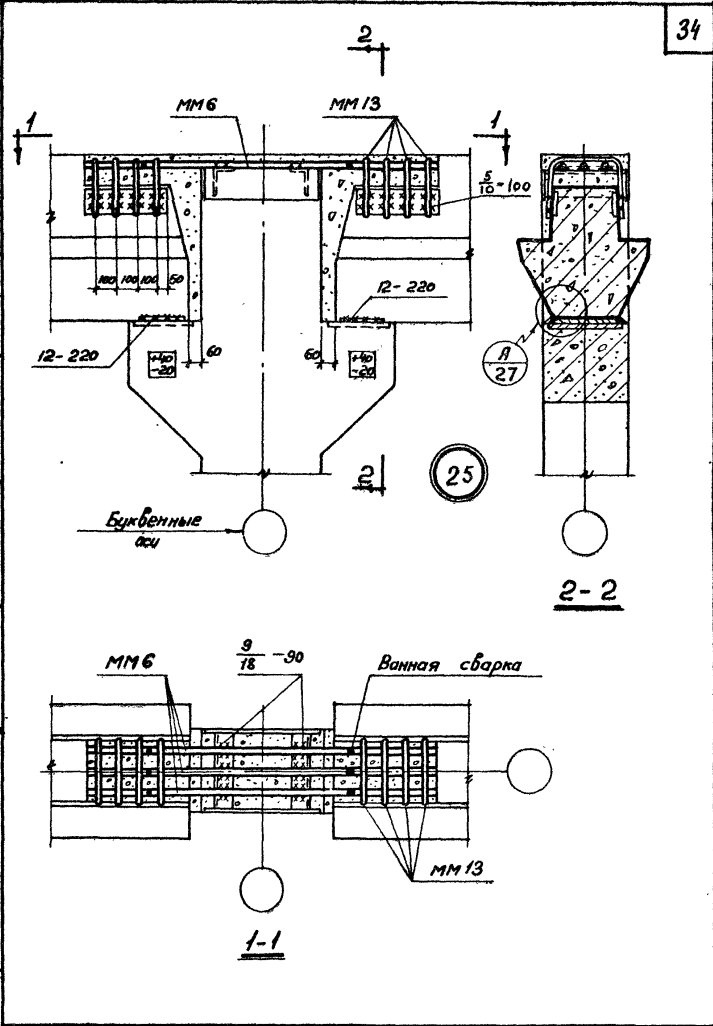
Материал

Драбери

Минц
 Вологан
 Зби
 Нельцова

а. б. в. г. д. е. ж. з. и. к. л. м. н. о. п. р. с. т. у. ф. х. ц. ч. ш. щ. э. ю. я. з. а. б. в. г. д. е. ж. з. и. к. л. м. н. о. п. р. с. т. у. ф. х. ц. ч. ш. щ. э. ю. я.

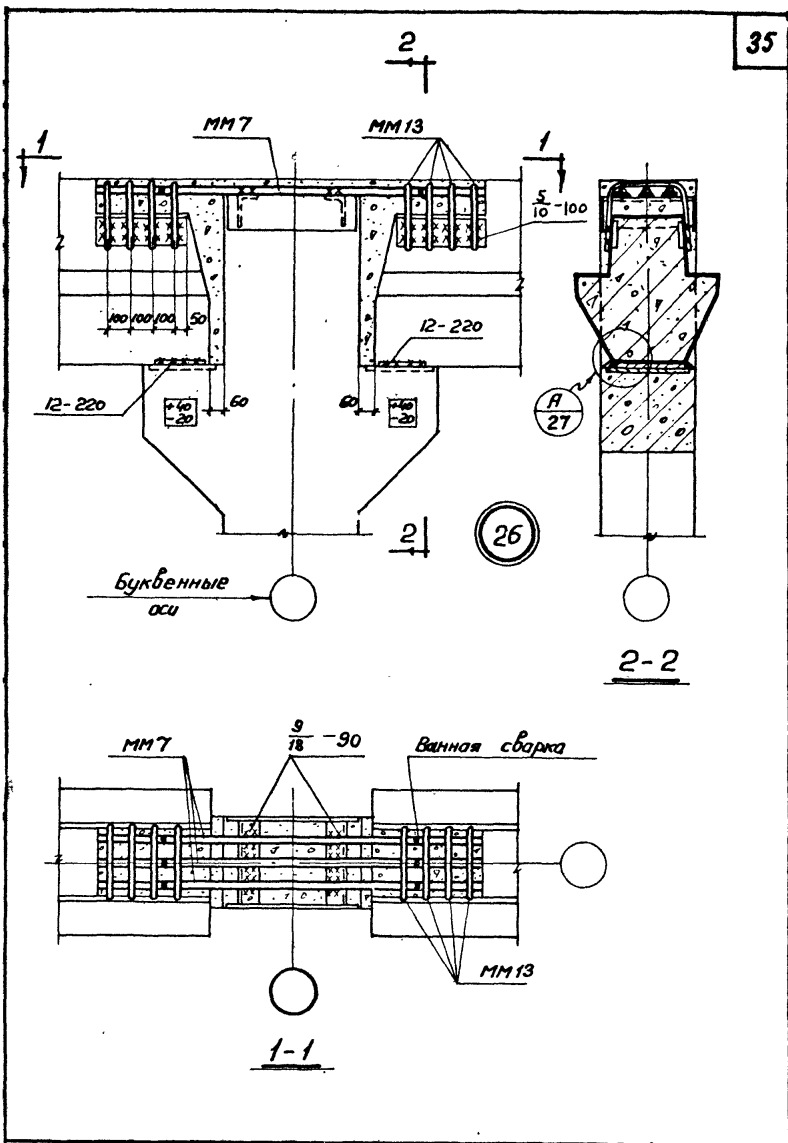
Иван. Д. А. С. П. К. Р. Т. В. Г. Д. Е. Ж. З. И. К. Л. М. Н. О. П. Р. С. Т. У. Ф. Х. Ц. Ч. Ш. Щ. Э. Ю. Я.



ТДМ
 1966.

Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней каланной

ТДМЭ22-1
 Деталь 25



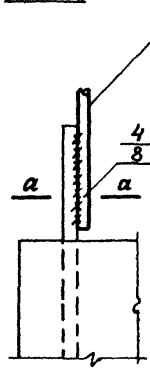
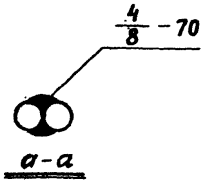
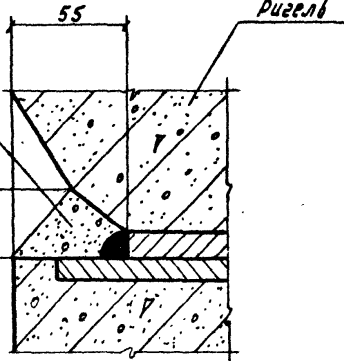
ТДМ
1966г

Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия
у торцов и температурных швов со
средней колонной

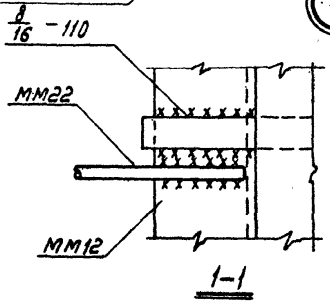
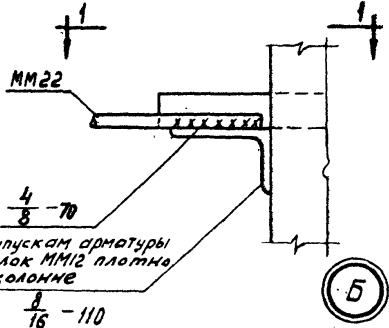
ТДМЭ22-1

Деталь 26

обмазать
цементным
раствором
по всей длине
опирания



До приварки к выпускам арматуры
из колонны уголок ММ12 плотно
прижать к колонне



ТДМ
1967г.

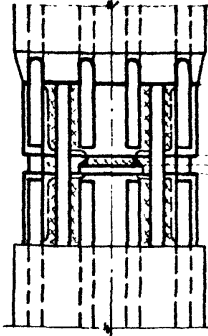
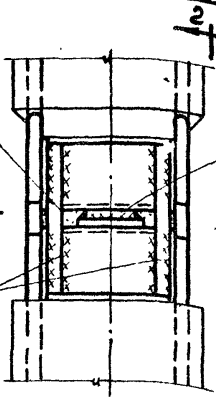
Узлы А, Б и В

ТДМЭ22-1
Лист 27

Зачеканить жестким раствором М300

Центрирующая прокладка ММ10

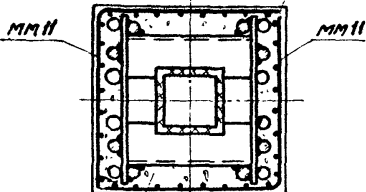
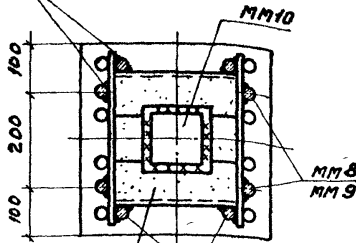
ММ8
ММ9



2-2

7
14 — 140 (для $\Phi 28$ А III)
9
18 — 150 (для $\Phi 32$ А III)

Снять и связать по углам 2мм вязальной проволокой на всю высоту сетки ММ11



Зачеканить жестким раствором М300

Бетон М300 на мелком щебне

1-1

1-1

После зачеканки

После замоноличивания

№ детали	Ф арматуры колонн	Ф стыковых накладок*	Марка стыковой накладки
27	до 25 мм включ.	28 А III	ММ8
28	28, 32	32 А III	ММ9

* Устанавливается по минимальному диаметру продольной арматуры стыкуемых колонн.

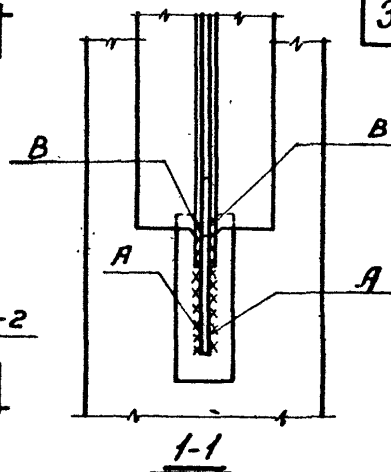
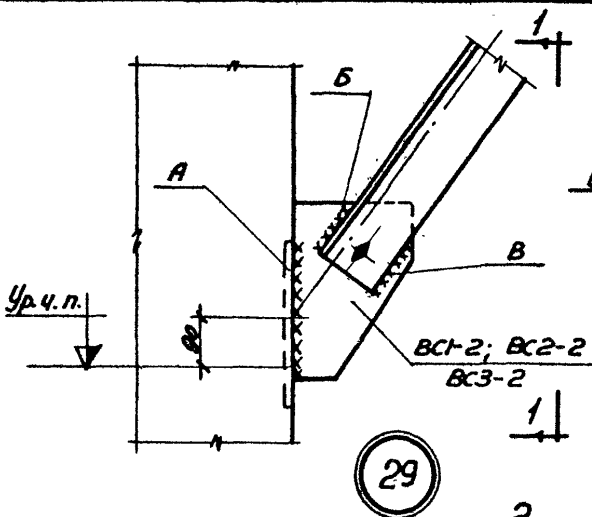
ТДМ
1956 г.

Стыки колонн

ТДМЭ22-1

Детали 27, 28

Шифр
ТДМЭ22-1
Лист
29
Инв. №



Исполнитель	Нежданова
Ст. техник	Гавриш
Проверено	Гавриш

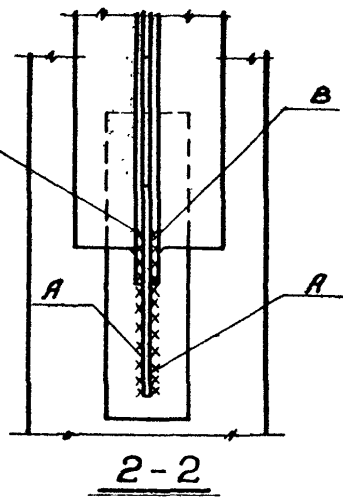
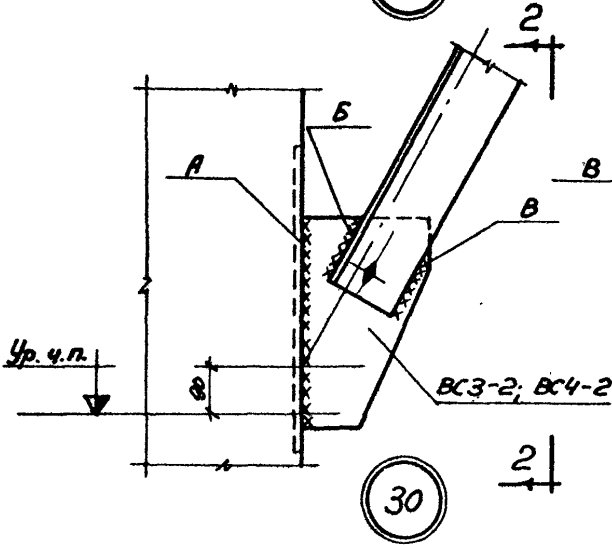


Таблица сварных швов

Марка связей	Высота и длина шва, мм		
	А	Б	В
BC1-2	6-260	6-70	6-70
BC2-2	6-260	6-90	6-90
BC3-2 *)	8-260	8-100	6-100
BC3-2 **)	6-350	8-100	6-100
BC4-2	6-420	8-120	6-120

Примечания:
 1. Монтажные болты $d=16$.
 2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-60.

*) - для узла 29
 **) - для узла 30

Нач. отд.-	Минц
Инж. пр-та	Володин
Рук. группы	Клебанов
Рук. группы	Мильванов
Дата выпуска:	1966г.

ТДМ 1966г.	Детали крепления вертикальных связей к колоннам	ТДМЭ22-1
		Детали 29, 30

Шифр
ТД МЭ 22-1
Лист
30
ШНВ. №2

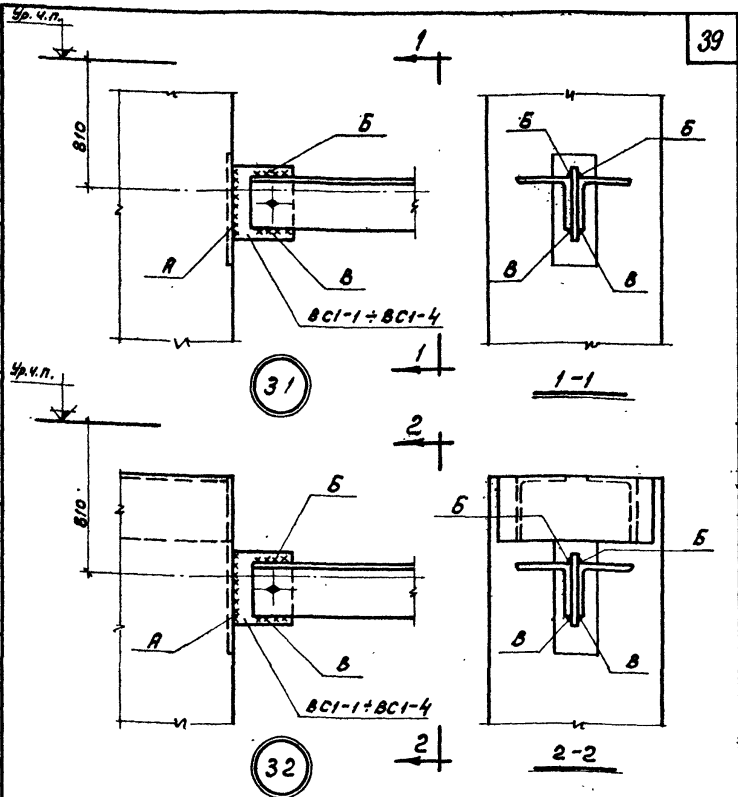


Таблица сварных швов

Марка связей	Высота и длина шва, мм		
	А	Б	В
ВС1-1	6-170	6-100	6-100
ВС2-1	6-170	6-100	6-100
ВС3-1	8-170	8-100	6-100
ВС4-1	8-170	8-100	6-100

Примечания:

1. Монтажные болты $d \leq 16$
2. Электроды типа Э42
ГОСТ 9467-60.

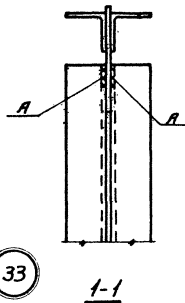
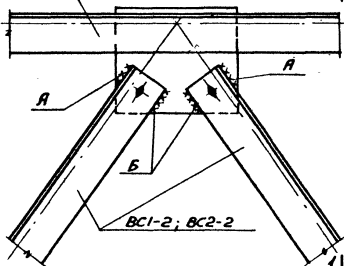
Маш. Д. № 2
Г. И. И. М. № 2
Р. К. 2. 2. 1. 1. 1. 1.
Р. К. 2. 2. 1. 1. 1. 1.
Дата выпуска: 1966г.

ТДМ
1966г.

Детали крепления
вертикальных связей к колоннам

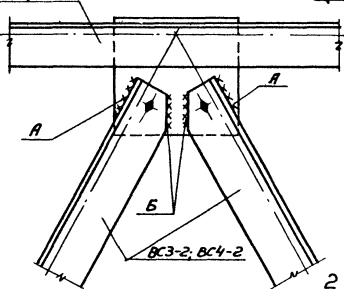
ТД МЭ 22-1
Детали 31, 32

BC1-1; BC2-1



33

BC3-1; BC4-1



34

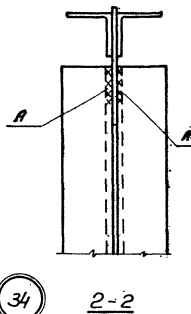


Таблица сварных швов

Марка связей	Высота и длина шва, мм		
	А	Б	
BC1-2	6-70	6-70	
BC2-2	6-90	6-90	
BC3-2	8-100	6-100	
BC4-2	8-120	6-120	

Примечания:

1. Монтажные болты $d=16$
2. Электроды типа 342
ГОСТ 9467-60.

ТАМ
1966 г.

Детали соединения
элементов связей

ТАМЭ22-1

Детали 33,34

10059

41