

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420-12  
/ ДОПОЛНЕНИЕ К СЕРИИ ИИ20/70 /

КОНСТРУКЦИИ  
МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ  
С СЕТКАМИ КОЛОНН  $6 \times 6$  И  $9 \times 6$  М  
ПОД НАГРУЗКИ СООТВЕТСТВЕННО ДО 2500 И 1500 КГС/М<sup>2</sup>

В ы п у с к 16  
РАЗНЫЕ СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Р А В О Ч И Е Ч Е Р Т Е Ж И

15767  
ЦЕНА 0-27

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ  
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1979 года

Заказ № **9861** Тираж **3100** экз.

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420 -12

/ДОПОЛНЕНИЕ К СЕРИИ ИИ20 /70 /

КОНСТРУКЦИИ

МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

С СЕТКАМИ КОЛОНН  $6 \times 6$  И  $9 \times 6$  М

ПОД НАГРУЗКИ СООТВЕТСТВЕННО ДО 2500 И 1500 КГС/М<sup>2</sup>

В ы п у с к 16

РАЗНЫЕ СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Р А В О Ч И Е Ч Е Р Т Е Ж И

РАЗРАБОТАНЫ  
ЦНИИПРОМЗАНИИ

УТВЕРЖДЕНЫ  
И ВВЕДены В ДЕЙСТВИЕ с 1.03 1979г.  
Государственным Комитетом Совета Министров СССР  
по делам строительства  
Постановление К186  
от 26.12-1978г

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.	Лист
I Пояснительная записка . . . . .	3	-
2 Стальные соединительные элементы ММ63, ММ64, ММ65, ММ67, ММ69, ММ70, ММ71, ММ83 . . . . .	4	I
3 Стальные соединительные элементы ММ72, ММ73, ММ74, ММ77, ММ78 . . . . .	5	2
4 Стальные соединительные элементы ММ79, ММ80, ММ81, ММ82	6	3
5 Стальные соединительные элементы ММ84, ММ85, ММ86 <sup>Т</sup> , ММ86 <sup>Н</sup> , ММ87 ÷ ММ90 . . . . .	7	4

Москва

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Данный альбом является частью работы, полный состав которой изложен в альбомах серии I.420-12 вып. 0-1, вып. 0-2, вып. 0-3.

В альбоме даны типовые рабочие чертежи стальных соединительных элементов (марка ММ), используемых при монтаже каркаса здания и плит междуэтажных перекрытий и покрытий.

Соединительные элементы замаркированы на чертежах монтажных деталей, приведенных соответственно в альбомах серии I.420 - 12 выпуски I0, II, I2 и I3.

Указания по применению рабочих чертежей даны в альбомах серии I.420-12 вып.0-1, вып.0-2, вып. 0-3.

Сталь для изготовления арматурных изделий и соединительных элементов должна применяться тех марок, которые заданы в проекте конкретного объекта.

Назначение марок стали должно производиться в зависимости от температурных условий эксплуатации конструкций и характера нагрузок (статические, динамические), в соответствии с действующими нормативными документами.

Соединительные элементы должны изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций" и СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций".

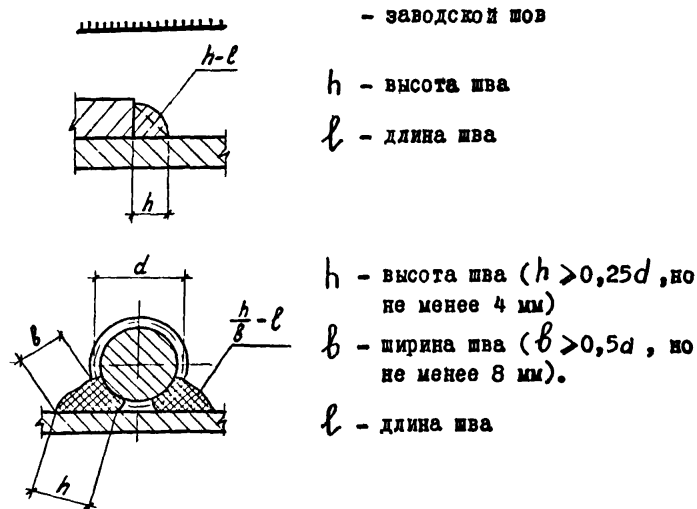
При изготовлении соединительных элементов должны выполняться также требования главы СНиП Ш-18-75 "Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки" и "Инструкции по технологии изготовления и установке закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН 313-65\*).

Соединительные элементы марок ММ74, ММ81, ММ82 должны быть защищены от коррозии путем нанесения цинкового покрытия толщиной 0,15 мм. В тех случаях, когда по характеру агрессивной

среды цинковое покрытие не является стойким, следует применять алюминиевые металлизационные покрытия той же толщины.

Антикоррозионная защита стальных соединительных элементов зданий, подверженных воздействию агрессивных сред, должна выполняться по указаниям проекта конкретного объекта в соответствии с требованиями "Указаний по антикоррозионной защите строительных конструкций" (СН 262-67).

Условные обозначения

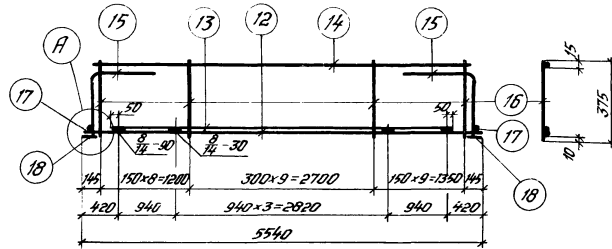


Москва

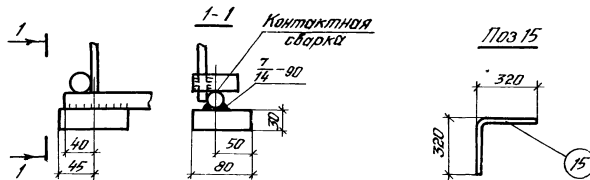
ТК 1976	Пояснительная записка	I.420-12 выпуск 16	
		Лист	П-1



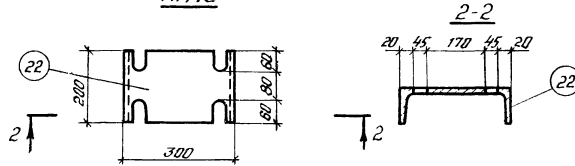
ММ72



А



ММ78



Спецификация стали на один соединительный элемент

Марка элемента	№ поз.	Профиль и класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Вер. элемента кгс
ММ72	12	Ф28АШ	5330	1	646
	13	Ф28АШ	4800	1	
	14	Ф10АШ	5370	1	
	15	Ф10АШ	640	2	
	16	Ф10АШ	375	27	
	17	Ф28АШ	60	2	
ММ73	19	-100x10, С38/23	410	1	33
ММ74	20	-130x10, С38/23	190	1	1,9
ММ77	21	-170x10, С38/23	120	1	1,5
ММ78	22	Л30, С38/23	200	1	64

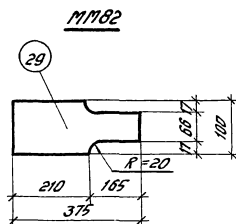
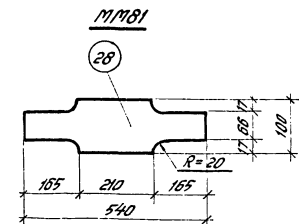
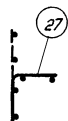
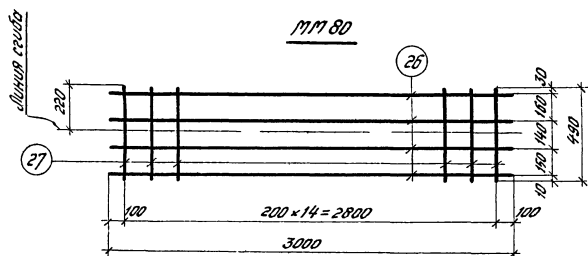
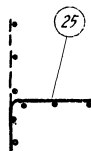
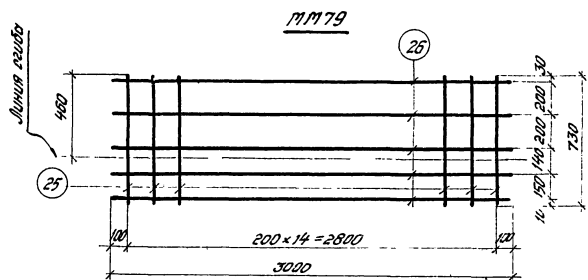
1. Корпус ММ72 изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75, Армотульные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
2. Соединительные элементы изготавливать в соответствии с "Указаниями по сборке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-68.
3. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного объекта.
4. Толщина ММ73 принята из расчета номинального зазора между торцами стыкуемых колонн, равного 25мм, и подложит уточнению в зависимости от требований величина зазора между торцами колонн, определяемой в процессе монтажа колонн.
5. Дубовая сварка производится электродами типа Э42-Ф по ГОСТ 9467-75.

ТК  
1976

Стальные соединительные элементы  
ММ72, ММ73, ММ74, ММ77, ММ78.

1:40-12  
Волчок 15

Лист 2



Спецификация стали на один соединительный элемент

Марка элемента	№ пп.	Профиль и класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Вес элемент. кгс
MM79	25	Ф 8 А III	730	15	7,7
	26	Ф 5 А I	3000	5	
MM80	27	Ф 8 А III	490	15	5,6
	28	Ф 5 А I	3000	4	
MM81	28	-100x10, С38/23	540	1	4,1
MM82	29	-100x10, С38/23	375	1	2,9

1. Сетки MM79 и MM80 изготовлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10522-75, «Нормативные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций». Технические требования и методы испытаний.»
2. Соединительные элементы изготовлять в соответствии с «Указаниями по сборке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» СН 393-69
3. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного объекта.
4. Толщина MM81 и MM82 принята из расчета номинального зазора между частями стыкуемых колонн, равного 25мм, и подлежит уточнению в зависимости от требуемой величины зазора между частями колонн, определяемой в процессе монтажа колонн.

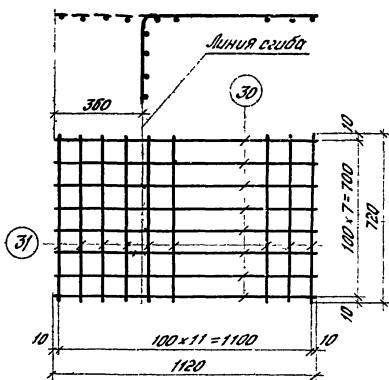
TK  
1976

Стальные соединительные элементы  
MM79, MM80, MM81, MM82.

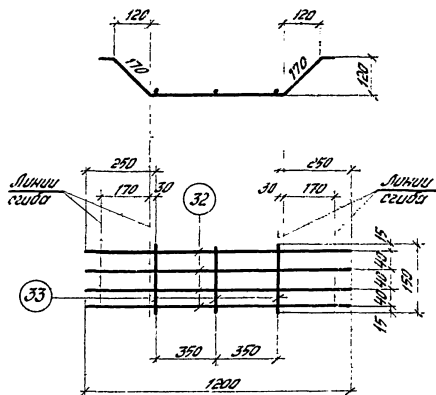
1420-12  
Выпущен 16  
Лист 3



ММ84



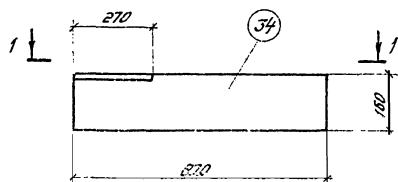
ММ85



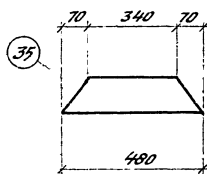
*Спецификация столи на один соединительный элемент*

Марка элемента	№ п/п	Профиль и класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Вес элемента кгс
ММ84	30	Ø5В1	1120	8	2,7
	31	Ø5В1	720	12	
ММ85	32	Ø12АШ	1200	4	4,7
	33	Ø12АШ	150	3	
ММ86 <sup>Г</sup>	34	Л160×14, С38/23	870	1	2,0
ММ86 <sup>Н</sup>	34	Л160×14, С38/23	870	1	2,0
ММ87	35	-100×10, С38/23	480	1	3,3
ММ88	36	Ø36АШ	560	1	4,5
ММ89	37	-120×8, С38/23	120	1	1,3
	38	Ø10АШ	300	2	
ММ90	39	Л100×8, С38/23	200	1	2,4

ММ86<sup>Г</sup>, (ММ86<sup>Н</sup>)

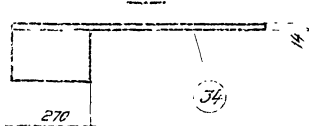


ММ87

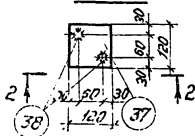


1. Сетки ММ84 и ММ85 изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75, Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.\*
2. Соединительные элементы изготавливать в соответствии с «Указаниями по сборке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций» СН 393-69.
3. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного объекта.
4. ММ86<sup>Н</sup> (наоборот) делать согласно чертежу ММ86<sup>Г</sup> (так).

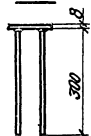
1-1



ММ89



2-2



ТК  
1976

Стальные соединительные элементы  
ММ84, ММ85, ММ86<sup>Г</sup>, ММ86<sup>Н</sup>, ММ87-ММ90.

1420-12  
Выпуск 16  
Лист 4

Центральная конструкторская бюро