

Типовые строительные конструкции, изделия и узлы

Серия I.42I.I-I.93

Конструкции этажерок под техно-
логическое оборудование

Выпуск 6-I

Узлы монтажные.Сопряжение элементов
каркаса

Рабочие чертежи

Типовые строительные конструкции, изделия и узлы

Серия I.42I.I-I.93

Конструкции этажей под техно-
логическое оборудование

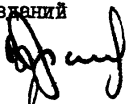
Выпуск 6-I

Узлы монтажные. Сопряжение элементов
каркаса

Рабочие чертежи

Разработаны ЦНИИпромзданий

Зам.директора института



В.В.Гранев

Зам.отделом



Э.Н.Кодыш

Гл.инженер проекта



Л.М.Янкилевич

УТВЕРЖДЕНЫ

Главпроектом Госстроя России,
письмо от 15.12.93 № 9-3-2/285

Введены в действие с 01.07.94
ЦНИИпромзданий приказом от 21.12.93
№ 81

Обозначение документа	Наименование	Стр.
I.421.I-193.6-I - TT	Технические требования	3
I.421.I-193.6-I - I	Узел I	6
I.421.I-193.6-I - 2	Узел 2	7
I.421.I-193.6-I - 3	Узел 3	8
I.421.I-193.6-I - 4	Узел 4	9
I.421.I-193.6-I - 5	Узел А, Б и В	10
I.421.I-193.6-I - 6	МСI, 2, МС4	11

1.421.1-193.6-1

Изд. № 1
 ГИП
 Н. Кондр.
 Коваль
 Яковлевич
 Горюхова

Содержание

Листов
 Р
 Лист
 Листов

ЦИНИПРЕМЗАНИИ

Данный выпуск является частью работы "Конструкции этажерок под технологическое оборудование", полный состав которой приведен в выпуске 0-I.

Выпуск содержит узлы сопряжения ригелей с колоннами. Нумерация узлов дана на маркировочных схемах, приведенных в выпуске 0-I.

Замоналичивание конструкций должно производиться с учетом действующих нормативных документов и соответствующих глав СНиП и в строгом соответствии с проектом производства работ, разрабатываемым монтирующей организацией.

Соединение монтируемых элементов на сварке должно производиться согласно требованиям ГОСТ 14098-91 и с учетом указанных настоящих технических требований.

Работы по монтажу ригелей могут производиться после замоноличивания узлов сопряжения колонн с фундаментами и достижения бетоном замоноличивания 70% проектной прочности в летнее время и 100% прочности - в зимнее время.

Работы по соединению ригелей с колоннами выполняются в следующем порядке:

1. Тщательно проверяется соответствие марок изделий проекту.
2. Ригели устанавливаются на консоли колонн.
3. Производится выверка положения ригеля и его временное закрепление (в целях обеспечения соосности арматурных выпусков допускается смещение ригеля с поперечной разбивкой оси на ± 20 мм).
4. Выпуски арматуры из ригелей свариваются при помощи ван-

1.425.1-1.93.6-1-ТТ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Введен	Лист	Литера
Р	1	3
СНИИПРОМЗДАНИЙ		

Изм. №	Лист	Всего
1	1	1

Зав. отд.	Коробин	И.И.
ГЧП	Энклиеву	И.И.
Н.контр.	Горшкова	И.И.

ной сварки непосредственно с выпусками из колонн. В целях снижения сварочных напряжений сначала свариваются средние стержни, а детали - крайние.

5. Арматурные выпуски ригелей в узлах сопряжения верхнего перекрытия свариваются между собой посредством соединительных арматурных вставок МСІ.
6. Арматурные вставки МСІ свариваются со стальными оголовками колонн, опорные закладные изделия ригелей свариваются с закладными изделиями консолей колонн.
7. Устанавливаются опорные консоли КС и привариваются к закладной изделии консоли колонны. Приваривается уголок МС4 к выпускам из колонны и соединительные стержни МС3 - к уголку МС4 и к выпускам из опорной консоли.
8. Производится замоноличивание узлов; зазоры между торцами ригелей и колоннами на всю высоту заполняется бетоном класса В15 или В22,5 на мелком щебне или с тщательным вибрированием.

В этажах, эксплуатируемых в условиях агрессивных сред должны быть выполнены требования по защите от коррозии деталей сопряжений и стыков железобетонных конструкций в соответствии со СНиП 2.03.11-85.

Требования по антикоррозийной защите строительных конструкций, узлов их соединений и сварных швов должны быть указаны в проекте конкретного сопряжения.

Соединение при монтаже сборных железобетонных конструкций путем сварки стальных закладных изделий при температуре ниже 30°C следует производить в соответствии с требованиями к изго-

товлению и монтажу конструкций при низких температурах.

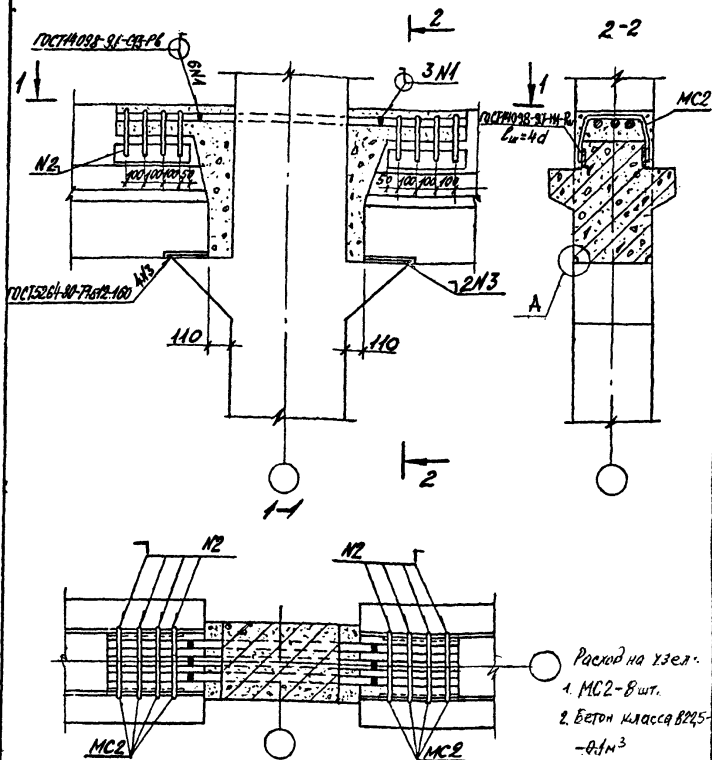
Сварка закладных изделий ригеля и консоли колонны выполняется электродами Э42А. Приварка уголка МС4 к выпускам колонн, а также приварка стержня МС3 к выпускам опорной консоли КС и уголку МС4 производится электродами Э50А.

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

1.421.1-1.93.6-1-77

ИРП

3



1. Заполнение бетоном зазора между тросом ригеля и колонной производится после установки плит перекрытия.
2. МС2 привернуть к ригелю до установки плит.
3. Узел А см. документ. 1,421,1-1936-1-5

1.421.1-1.93.6-1-2

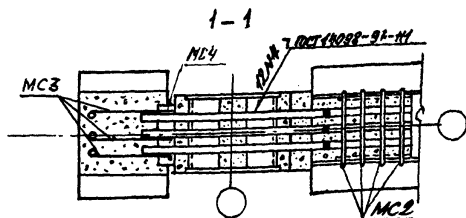
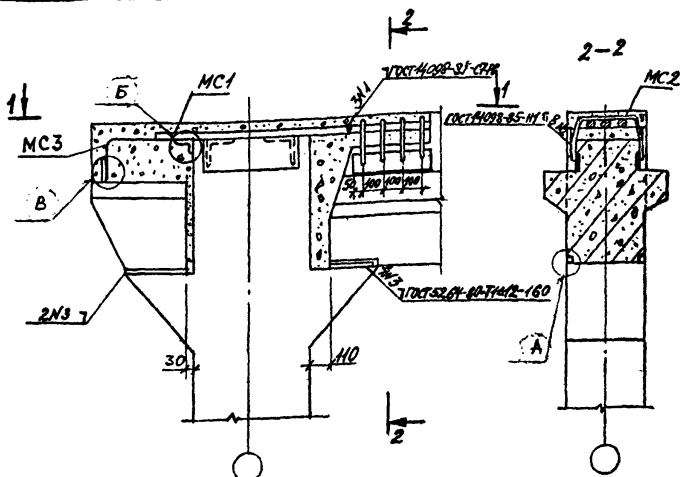
И.И.О.Т.А.	КОДЫШ	2/10
Г.И.П.	ЯНКИНА В.И.	2/10
В.И.М.И.К.	ГОРШКОВА	2/10
И.И.К.О.Д.Т.Р.	ГОРШКОВА	2/10

УЗЕЛ 2

Этадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИПРОМЗДАНИЙ

Формат H



Расход на узел:

1. MC1 - 3 шт
2. MC2 - 4 шт
3. MC3 - 3 шт
4. MC4 - 1 шт
5. Бетон класса В22,5 - 0,1 м³

1. Заполнение бетоном зазора между торцом ригеля и колонной производится после установкой плит перекрытия.

2. MC2 приварить к ригелю до установки плит.

3. Узлы А, Б, В см. документ 1.421.1-193.6-1-5

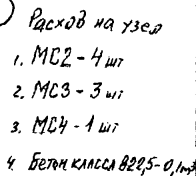
1.421.1-193.6-1-3

УЗЕЛ 3

Листов в листе		Листов
Р		1
ДИПЛОМ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ		

Имя, отчество, фамилия
Подпись и дата
Взам. инв. №

Инж. отд. Ковалев
ДП Яковлев
Вед. инж. Горюкова
Н. контр. Горюкова



1. Заполнение бетоном зазора между торцом ригеля и колонной производится после установки плит перекрытия.
2. МС2 приварить к ригелю до установки плит.
3. Узлы А,Б,В см. документ 1.421.1-193,6-1-5

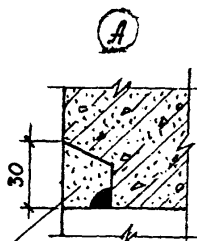
4.421.1-1.93.6-1-4

УЗЕЛ 4

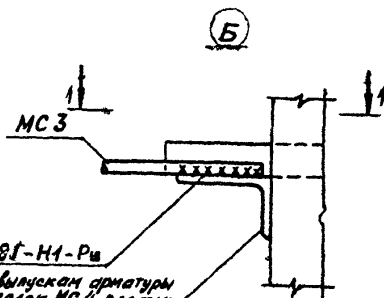
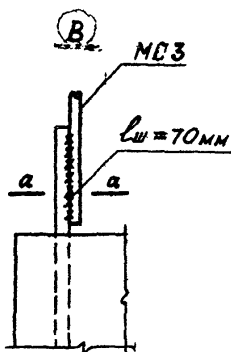
Страница	Лист	Листов
Р		1

ЦНИПРОМЗДАНИЙ

ФОРМАТ И

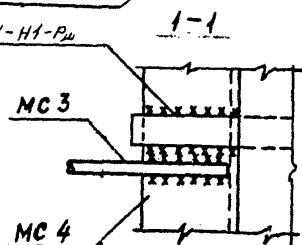


Обмазать пластичным
цементно-песчаным раствором
по всей длине опалубки
разделяя на консоли колонны



ГОСТ 14098-81-Н1-Р_н
До приварки к выпускам арматуры
из колонны шлоков MC4 плотно
прижать к колонне

ГОСТ 14098-91-Н1-Р_н



1.421.1-1936-1-5

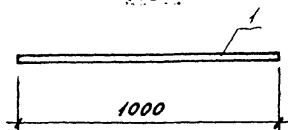
УЗЕЛ А, Б, В

СНОВА	ДУСТ	ЛУСТОВ
Р		1

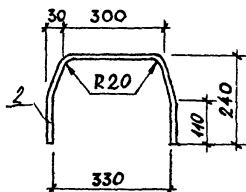
ЦЕНТРОПРОЗДАНИЙ

Имя, отчество, фамилия	Имя, отчество, фамилия	Имя, отчество, фамилия
Зав. отд.	Корбан	М.Р.К.
Инженер	Янжелевич	С.Л.С.
Гип	Янжелевич	С.Л.С.
Без. чин.	Горшкова	И.А.

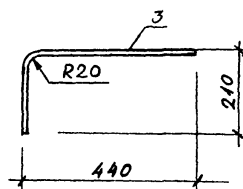
MC 1



MC 2



MC 3



МАРКА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Кол.	Масса ед., кг	Масса изделия, кг
MC 1	1	$\varnothing 36 \text{ АШ, } l=1000 \text{ мм}$	1	10,18	10,18
		ГОСТ 5781-82			
MC 2	2	$\varnothing 14 \text{ АШ, } l=810 \text{ мм}$	1	0,98	0,98
		ГОСТ 5781-82			
MC 3	3	$\varnothing 8 \text{ АШ, } l=650 \text{ мм}$	1	0,33	0,33
		ГОСТ 5781-82			
MC 4	б.ч.	$L110 \times 70 \times 8, l=360 \text{ мм}$	1	3,9	3,9
		ГОСТ 8509-86			

1.421.1-1.93.6-1-6

Издание монтажное
MC 1... MC 4

Стандарт	Лист	Листов
Р		1
ЦИНИПРОМЗДАНИЙ		

Дачи, инв. №2

Корпус и детали

инв. № 10, 10.01.81

Зав. авт.	Лодыгин	Инж. Козлов
ГНП	Яковлев	Инж. Сидоров
Вед. инж.	Горшкова	Инж. Сидоров
Н.контр.	Горшкова	Инж. Сидоров

МГП «Информрескламида» Зак. 1631 Тир. 100