

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420 - 6

КОНСТРУКЦИИ
МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
С СЕТКОЙ КОЛОНН 12 × 6 М

Выпуск 7

РАЗНЫЕ СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420 - 6

КОНСТРУКЦИИ
МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
С СЕТКОЙ КОЛОНН 12 × 6 М

Выпуск 7
РАЗНЫЕ СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ с 1 февраля 1978 г.
Государственным Комитетом Совета Министров СССР
по делам строительства.
Постановление №161 от 17.10.1977г.

Содержание

	Стр	Лист
Пояснительная записка	3	—
Стальные соединительные элементы ММ 58 ÷ ММ 62, ММ 65, ММ 66	4	1
Стальной соединительный элемент ММ 67	5	2
Стальные соединительные элементы ММ 69 ÷ ММ 76	6	3

Пояснительная записка

Данный альбом является частью работы, полный состав которой изложен в альбоме 1.420-6 вып. 0-1.

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

Соединительные элементы зафиксированы на чертежах монтажных деталей, приведенных соответственно в альбомах серии 1.420-6 выпуски 4, 5 и 6.

Указания по применению рабочих чертежей даны в альбоме 1.420-6 вып. 0-1.

Сталь для изготовления арматурных изделий и накладных деталей 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 "Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций" и СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций".

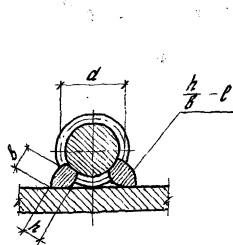
При изготовлении соединительных элементов должны выполняться также требования главы СНиП III-B.5-62 "Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки" и, инструкции по технологии изготовления и установке закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН 313-65).

Соединительные элементы марок ММ10-ММ14 должны быть защищены от коррозии путем нанесения цинк-алюмо-полиэфирной толщиной 0,15 мм. В тех случаях, когда по характеру агрессивной среды цинк-алюмо покрытие не является стойким, следует применять алюминиевые металлизационные покрытия той же толщины.

Антикоррозионная защита стальных соединительных элементов для 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 сварных швов

— заводской шов



h - высота шва ($h \geq 0,25a$, но не менее 4 мм)

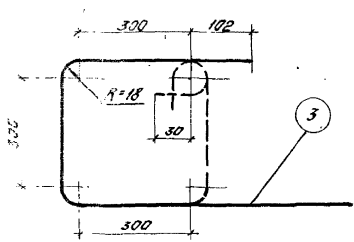
b - ширина шва ($b \geq 0,25a$, но не менее 8 мм)

l - длина шва.

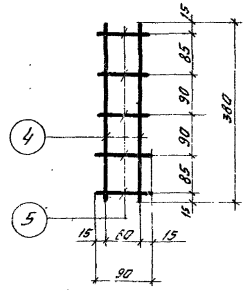
TK
1975

Пояснительная записка

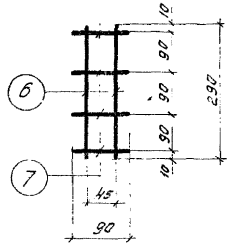
1.420-6
Выпуск 7



MM60



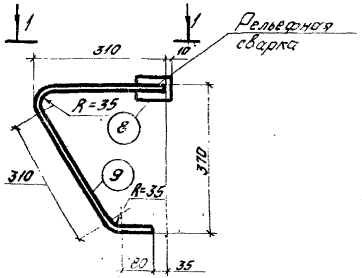
MM61



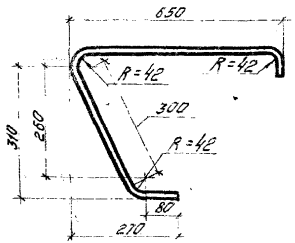
MM62

Спецификация стали на один соединительный элемент

Марка элемента	№ поз.	Профиль и класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Масса элемента кг
MM58	1	-130x16 С38/23	130	1	2,1
MM59	2	-100x10 С38/23	210	1	1,6
MM60	3	φ12AII	1610	1	1,0
MM61	4	φ8AIII	380	2	0,5
	5	φ8AIII	90	5	
MM62	6	φ4BII	290	2	0,1
	7	φ4BII	90	4	
MM65	8	-60x8 С38/23	90	1	1,3
	9	φ14AII	782	1	
MM66	10	-40x8 С38/23	1245	1	3,1



MM65



MM66

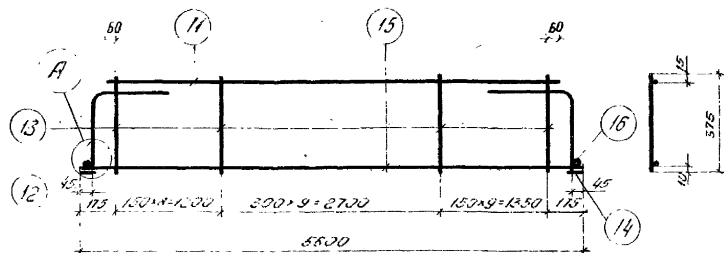
Примечания:

1. Сетки MM61 и MM62 изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75, Арматурные изд. и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
2. Соединительные элементы изготавливать в соответствии с «Указаниями по сварке соединений арматур 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 MM58 и MM59 принята из расчета номинального зазора между стальными оголовками колонн, равное 40мм, и подлежит уточнению в зависимости от требуемой величины зазора между оголовками, определяемой в процессе монтажа колонн.

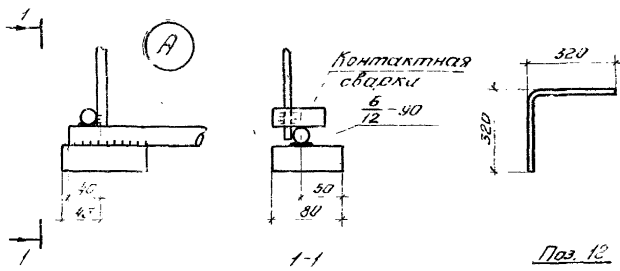
TK
1975

Стальные соединительные элементы
MM58 - MM62, MM65, MM66

1420-6
выпуск 7
Лист 1

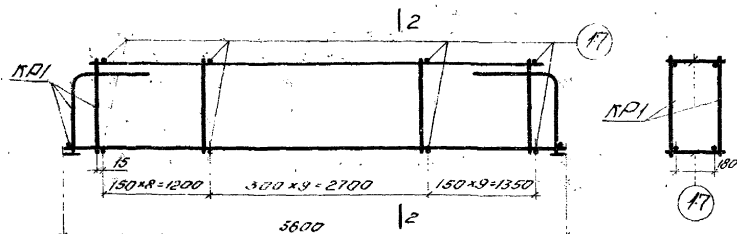


КР1



1-1

Поз. 12



ММ67

2-2

Спецификация стали на одно арматурное изделие.

Марка изделия	№ поз.	Профиль и класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Масса изделия кг
КР1	11	Ф10АIII	5370	1	31,2
	12	Ф10АIII	640	2	
	13	Ф10АIII	375	27	
	14	-80x30 С38/23	100	2	
	15	Ф22АIII	5530	1	
	16	Ф22АIII	60	2	

Спецификация марок арматурных изделий на один элемент.

Марка элемента	Марка элемента № поз.	Кол. шт.	№ страни-цы
ММ67	КР1	2	5
	17	54	5

Спецификация стали на один соединительный элемент.

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Масса элемента кг
ММ67	17	Ф10АIII	240	54	70,4
	КР1	ст. выше		2	

Примечания:

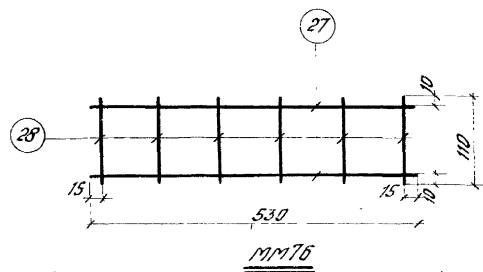
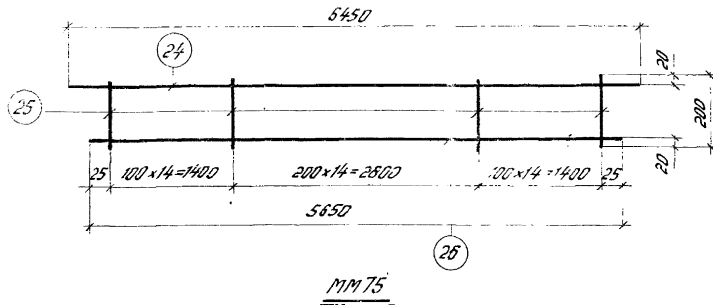
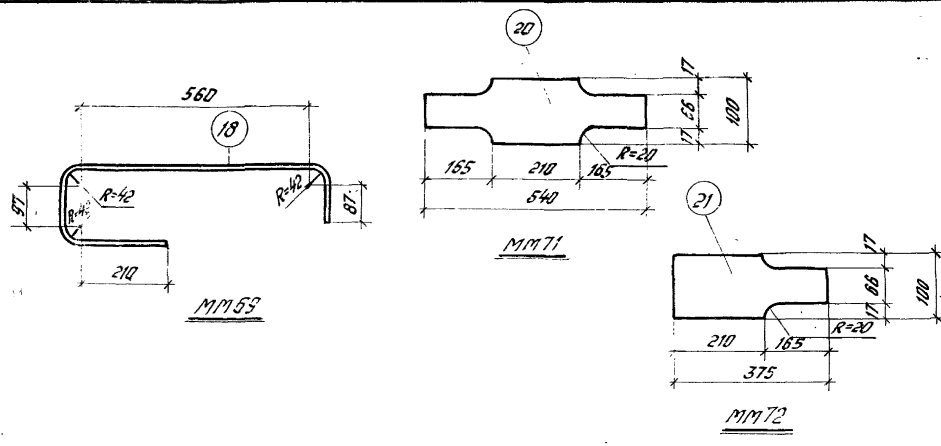
- Каркас КР1 изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75. Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
- Соединительные элементы изготавливать в соответствии с С. Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций СН 393-69.
- Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного объекта.
- Соединительный элемент ММ67 собирается с помощью отдельных стержней поз. 17, привариваемых к продольным стержням каркаса КР1 электросварочными клещами.

 ТК
1975

Стальной соединительный элемент ММ67

 1.420-6
Выпуск 7

Лист 2



Спецификация стали на один соединительный элемент

Марка элемента	№ поз.	Профиль и класс стали	Длина, мм	кол. шт	Масса элемента, кг
ММ 69	18	- 40x8 С38/23	1170	1	2,9
ММ 70	19	- 130x10 С38/23	190	1	1,9
ММ 71	20	- 100x10 С38/23	540	1	4,1
ММ 72	21	- 100x10 С38/23	375	1	2,9
ММ 73	22	Л125x80x10 С38/23	60	1	1,0
ММ 74	23	Л125x80x10 С38/23	100	1	1,6
ММ 75	24	φ 16AIII	6450	1	21,1
	25	φ 16AIII	5650	1	
	26	φ 6AГ	200	43	
ММ 76	27	φ 8AШ	530	2	0,5
	28	φ 5BГ	110	6	

Примечания:

1. Крючки ММ 75 и ММ 76 изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 "Нормативные изд. и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Соединительные элементы изготавливать в соответствии с "Указаниями по сварке стержней 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 ММ 71 и ММ 72 принята из расчета номинального зазора между торцами стыкуемых колонн, равного 25 мм, и подлежит уточнению в зависимости от требуемой величины зазора между торцами колонн, определяемой в процессе монтажа колонн.

ТК 1975	Стальные соединительные элементы ММ 69 + ММ 76.	1.420-6 Выпуск 7	
		Лист	3