

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 25 - 1

ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ
ЭЛЕМЕНТОВ ЦАХВЕРКА

/РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ 7,8 И 9 БАЛЛОВ/

10196

ЦЕНА 1-32

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смоленская ул., 22

Сдано в печать X 1988 года

Заказ № 11260

Тираж 50

экз.

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

ТАМС 25 - I

ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ
ЭЛЕМЕНТОВ ФАХВЕРКА

/РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ 7,8 И 9 БАЛЛОВ/

*Разработаны
НИИПРОЗДАНИИ
при участии НИИЖБ и ЦНИИСК*

*Утверждены
и введены в действие 13-1963г.
Госстроем СССР
Постановление № 77 от 30.11.1963г.*

Оглавление

1

| №№ де- та- ли | Содержание | Страница | |
|------------------------|---|--------------------------|----|
| | | для перекри- тия типа | |
| | | 1 | 2 |
| | Пояснительная записка | 3, 4 | |
| 1 | Позатажные стойки фахверка Крепление верховней опоры стойки к средней колонне каркаса | 5 | — |
| 2 | Позатажные стойки фахверка Крепление верхней опоры стойки к угловой колонне каркаса | 6 | — |
| 3 | Позатажные стойки фахверка Крепление промежуточной опоры стойки к колоннам каркаса | 7 | 7 |
| 4 | Позатажные стойки фахверка Крепление нижней опоры стойки к колоннам каркаса. | 8 | 8 |
| 5 | Позатажные стойки фахверка Крепление опорной консоли РК к стойке при ленточном остеклении. | 9 | 9 |
| 6 | Позатажные стойки фахверка Крепление опорной консоли ТК к стойке при ленточном остеклении | 10 | 10 |
| 7 | Позатажные стойки фахверка Крепление парашютной насадки ФН1 к стойке | 11 | 11 |
| 8 | Позатажные стойки фахверка Крепление парашютной насадки ФН2 к угловой стойке | 12 | — |
| 9 | Сквозные стойки фахверка Крепление башмака стойки к фундаменту | 13 | 13 |
| 10 | Сквозные стойки фахверка Крепление стойки к ригелю | 14 | — |
| 11 | Сквозные стойки фахверка Стык стоек | 15 | — |
| 12 | Сквозные стойки фахверка Крепление опорной консоли РК к стойке | 16 | — |
| 13 | Сквозные стойки фахверка Крепление парашютной насадки ФН2 к стойке. | 17 | — |

| № детали | Содержание | Страницы для проверки типа туба | |
|----------|--|---------------------------------------|----|
| | | 1 | 2 |
| 14 | Поэтажные стойки фахверка Крепление верхней опоры стойки к угловой колонне каркаса. | — | 18 |
| 15 | Поэтажные стойки фахверка Крепление верхней опоры стойки к средней колонне каркаса. | — | 19 |
| 16 | Поэтажные стойки фахверка Крепление параллельной насадки ФНУк угловой стойке | — | 20 |
| 17 | Сквозные стойки фахверка. Крепление стоек к ригелю. | — | 21 |
| 18 | Сквозные стойки фахверка. Стык стоек. | — | 22 |
| 19 | Сквозные стойки фахверка Крепление опорной консоли РК к стойке | — | 23 |
| 20 | Сквозные стойки фахверка Крепление параллельной насадки ФН2 к стойке | — | 24 |
| 21 | Поэтажные стойки фахверка Пример крепления консоли РК к стойке при сплошной стене | 25 | 25 |
| 22 | Поэтажные стойки фахверка Пример крепления консоли ТК к стойке при сплошной стене. | 26 | 26 |

* Перекрытие типа 1- при опирании плит на голки ригелей.
Перекрытие типа 2 при опирании плит на ригели прямоугольного сечения.

Пояснительная записка

Данный альбом является частью работы, полный состав которой изложен в альбомах ИИС20-1, ИИС20-2, ИИС20-3, ИИС20-4.

В альбоме приведены детали сопряжения элементов фахверка с несущим каркасом здания.

Монтаж фахверка может осуществляться поэтапно или с предварительным укрупнением.

В поэтажном фахверке при укрупнении стойки могут быть объединены с опорными консолями РК и ТК и парапетными насадками.

При монтаже поэтажных стоек фахверка после устройства продольных монолитных ригелей предварительная приварка к стойкам опорных консолей РК и ТК, а также парапетных насадок обязательна.

При монтаже стоек фахверка фиксация их осуществляется при помощи монтажного столика верхней опоры. Столик должен привариваться к колоннам до монтажа стойки с точным соблюдением проектного положения. Положение нижнего и промежуточного монтажных столиков определяется положением консольных ребер-опор, расположенных на самих стойках.

При выполнении монтажных работ следует обратить особое внимание на соблюдение размера привязки опорных консолей под стеновые панели к поэтажной стойке.

Монтажные соединения осуществляются электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

Временные болты М16 нормальной точности по ГОСТ 7798-62* из стали В Ст.3.

ТДМ
1968

Пояснительная записка

ТДМС25-1

При монтаже и приемке конструкций фах-верка следует руководствоваться СНиП В.5-62 „Правила изготовления монтажа и приемки металлических конструкций“.

Антикоррозионная защита сварных соединений должна выполняться по указаниям проекта конкретного объекта, разработанным в соответствии с требованиями СН 262-67 („Указания по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций“)

Условные обозначения

$\frac{h-e}{\text{XXXXXXXX}}$ Сварной монтажный шов толщиной h мм и длиной e мм



Постоянный болт



Временный болт нормальной точности

н эт.

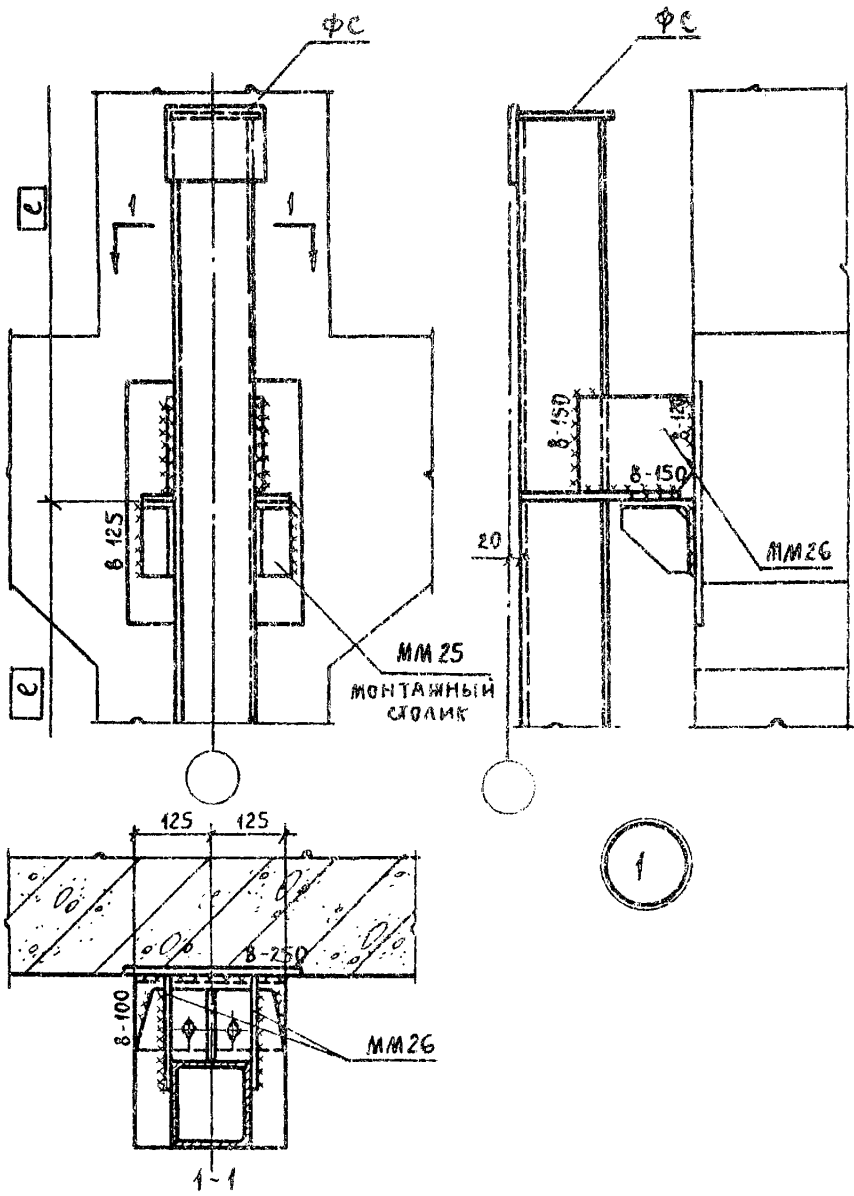
Высота этажа в мм



Разбивочная ось



Размеры, указанные в рамке, должны быть строго выдержаны.



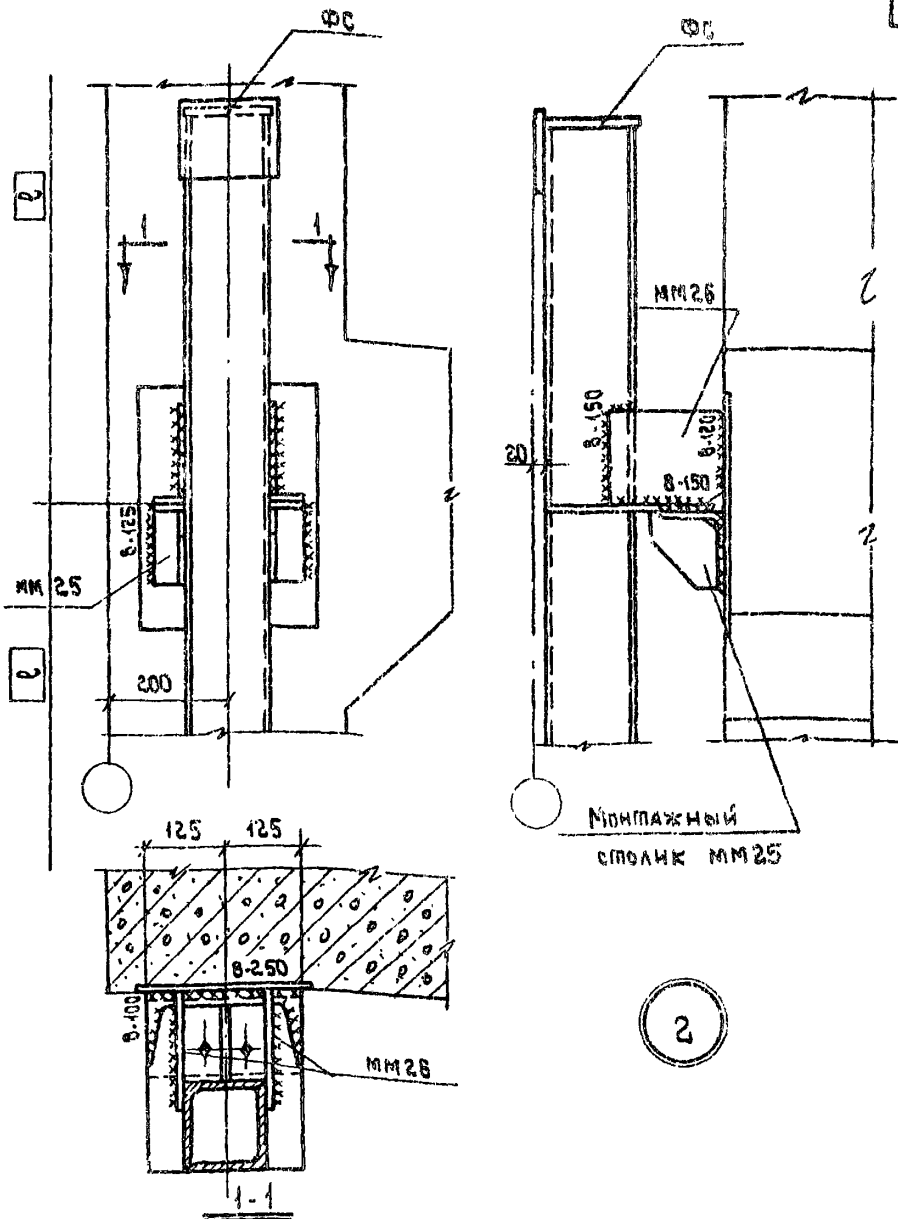
ПРИМЕЧАНИЯ: 1. Привязка монтажных столиков по высоте дана для верхних опор стоек. Для I^{го} этажа привязка от условной отметки чистого пола 1 этажа равна: $E = НЭТ - 1180 \text{ мм}$, для остальных $E = НЭТ$.

2. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

ТДМ
1968

ПОСТАВНЫЕ СТОЙКИ ФАХВЕРКА
КРЕПЛЕНИЕ ВЕРХНЕЙ ОПОРЫ СТОЙКИ К СРЕДНЕЙ
КОЛОННЕ КАРКАСА.
(ПЕРЕКРЫТИЕ ТИПА 1)

ТАМС 25-1
ДЕТАЛЬ 1



ПРИМЕЧАНИЯ:

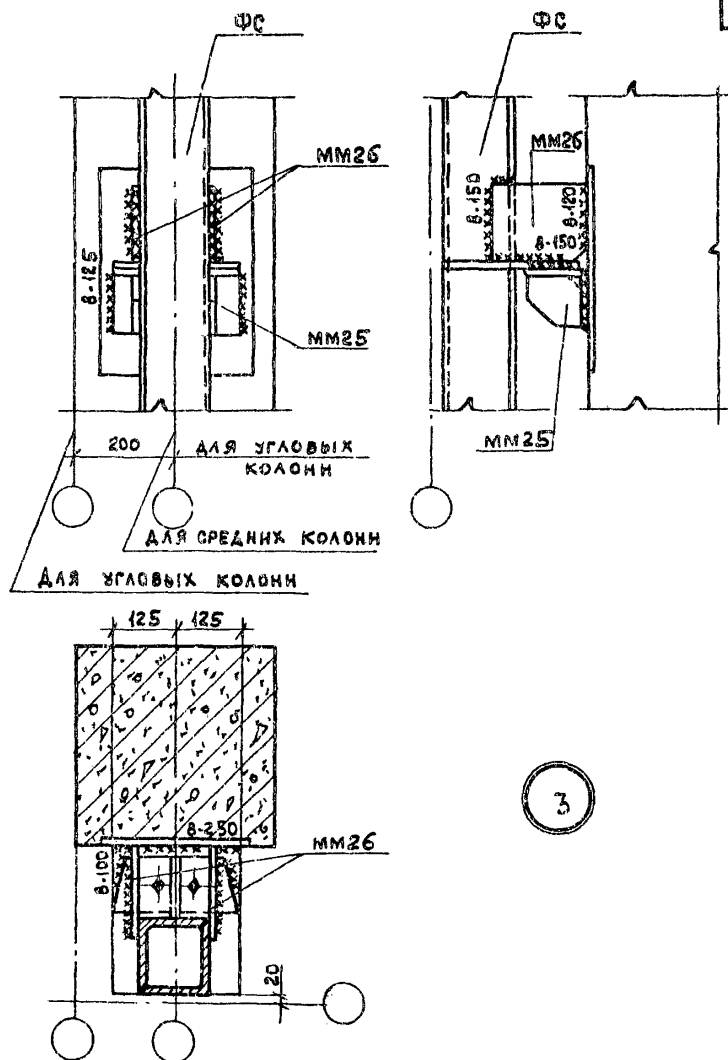
1. Привязка монтажных столиков по высоте дана для верхних сплоск. Для 1го этажа привязка от условной отметки ± 0 эт. - 480 мм, для остальных ± 0 эт.

2. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9767-60

ТДМ
1968

Позтажные стойки фахверка
Крепление верхней опоры стойки к угловой колонне каркаса.
(перекрытие типа 1)

ТДМС 25-1
Деталь 2



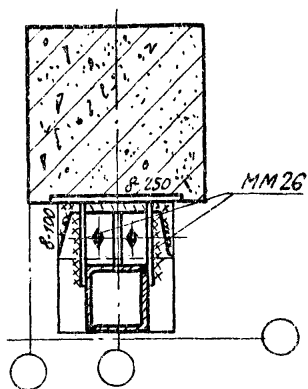
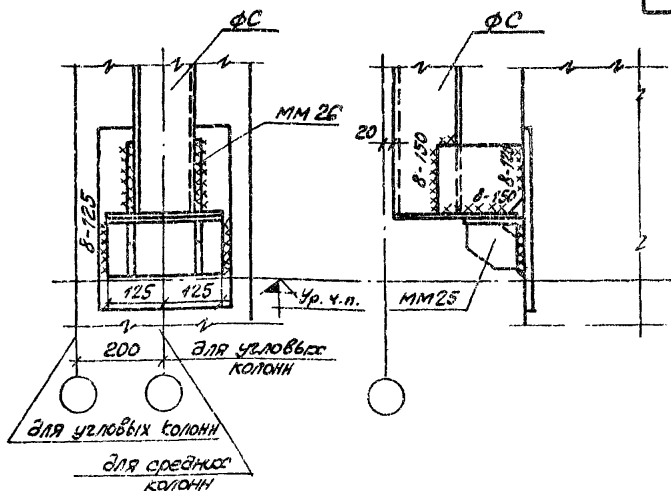
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42А ПО ГОСТ 9467-60.
2. ММ 25 ПРИБОЛТИТЬ К СТОЙКЕ ДО ЕЕ МОНТАЖА.

ТДМ
1968

ПОЭТАЖНЫЕ СТОЙКИ ФАХВЕРКА.
КРЕПЛЕНИЕ ПРОМЕЖУТОЧНОЙ ОПОРЫ СТОЙКИ К КОЛОНЫМ КАРКАСА
(ПЕРЕКРЫТИЕ ТИПА 1 и 2)

ТДМС25-1
ДЕТАЛЬ 3



Примечания:

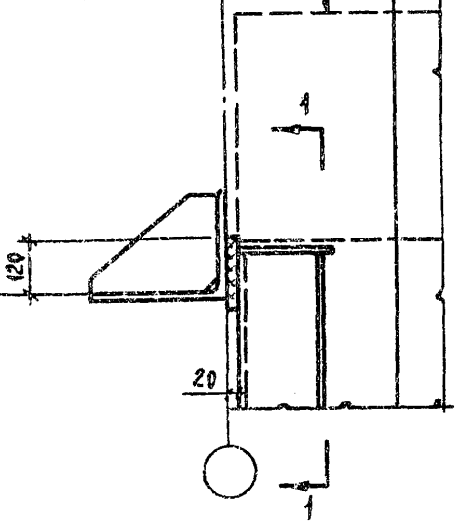
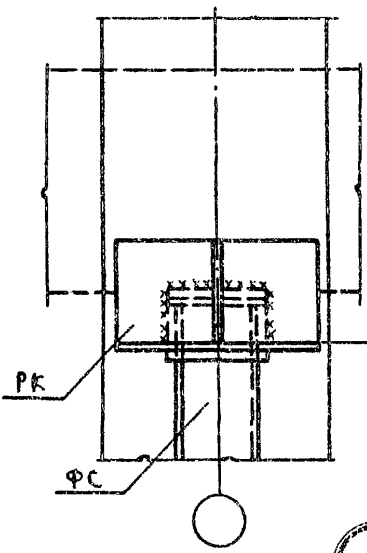
1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60
2. ММ 25 приболтить к стойке до её монтажа.

ТДМ
1968

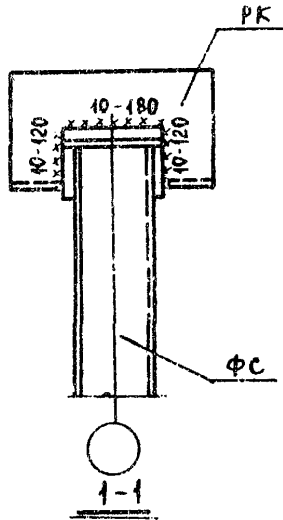
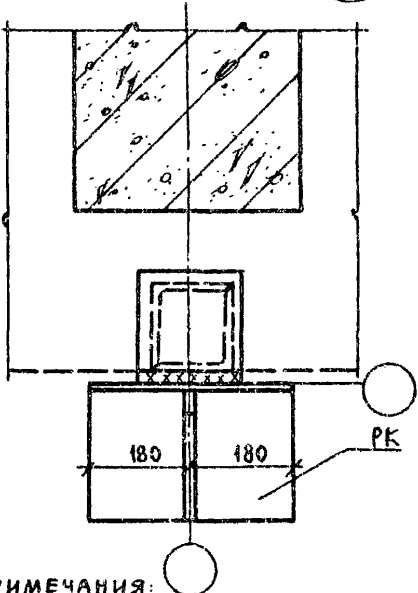
Полтавские стойки фахверка
Крепление нижней опоры стойки к колоннам
каркаса (Перекрытие типа 1+2)

ТДМС 25-1
деталь 4

ВЕРХ МОНОЛИТНОГО
РИГЕЛЯ



5



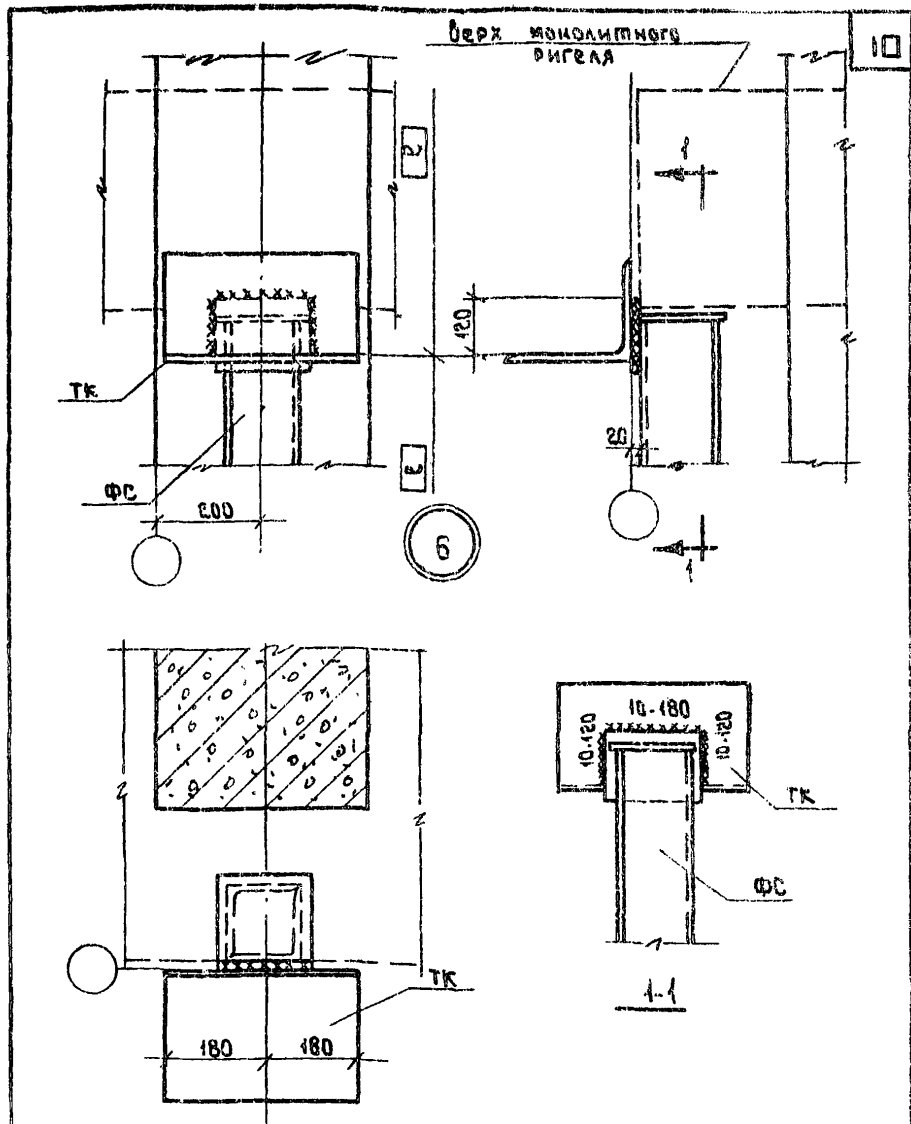
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ДЛЯ I^{ГО} ЭТАЖА РАЗМЕР e ДАН ОТ УСЛОВНОЙ ОТМЕТКИ ЧИСТОГО ПОЛА И РАВЕН: $e = \text{НЭТ} - 600$; ДЛЯ ОСТАЛЬНЫХ ЭТАЖЕЙ $e = \text{НЭТ}$.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА ЭУ2А ПО ГОСТ 9467-60.

ТДМ
1968

ПОЭТАЖНЫЕ СТОЙКИ ФАХВЕРКА.
КРЕПЛЕНИЕ ОПОРНОЙ КОНСОЛИ ПК К СТОЙКЕ ПРИ
ЛЕНТОЧНОМ ОСТЕКЛЕНИИ
(ПЕРЕКРЫТИЕ ТИПА ПМ2).

ТДМС 25-1
ДЕТАЛЬ 5



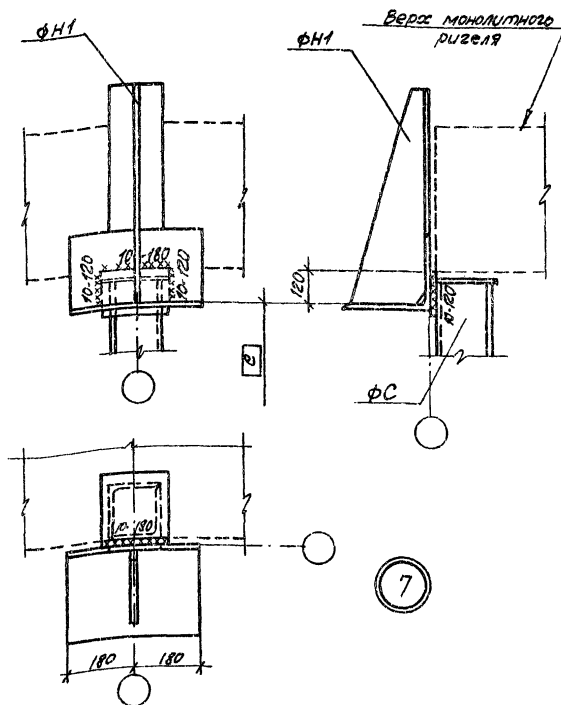
Примечание:

1. Для I этажа размер \varnothing дан от условной отметки чистого пола и равен: $\varnothing = \text{Нэт.} - 600$; для остальных этажей $\varnothing = \text{Нэт.}$
2. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9487-60.

ТДМ
1968

Позатажные стойки фахверка.
Крепление опорной консоли ТК к стойке при
ленточном остеклении.
(Перекрытие типа 1,2)

ТДМС 25-1
Деталь Б



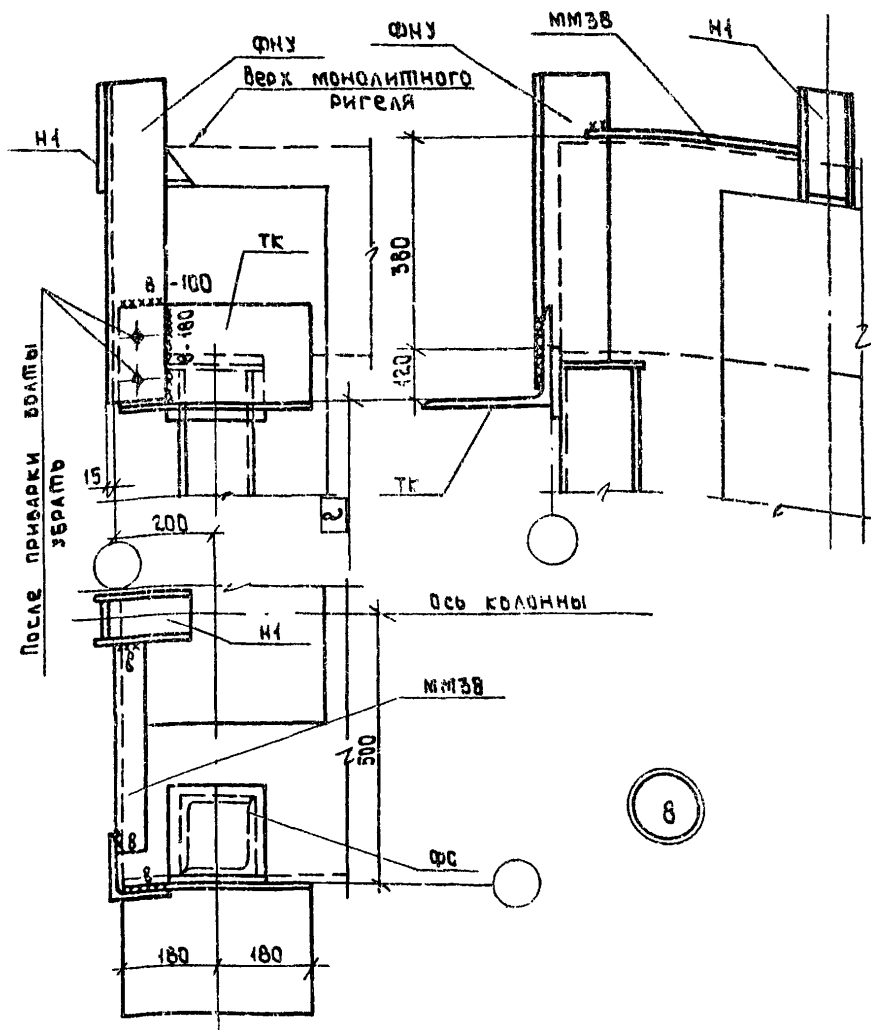
Примечания

1. Привязка парапетной насадки ФН1 по высоте дана от канала на стойке предпоследнего этажа. Е равно высоте этажа (Н.эт).
2. Сварку производить электробами типа Э42А по Гост Э467-60.

ТДМ
1968

Поэтажные стойки фахверка
Крепление парапетной насадки ФН1 к стойке

ТДМС 25-1
деталь 7



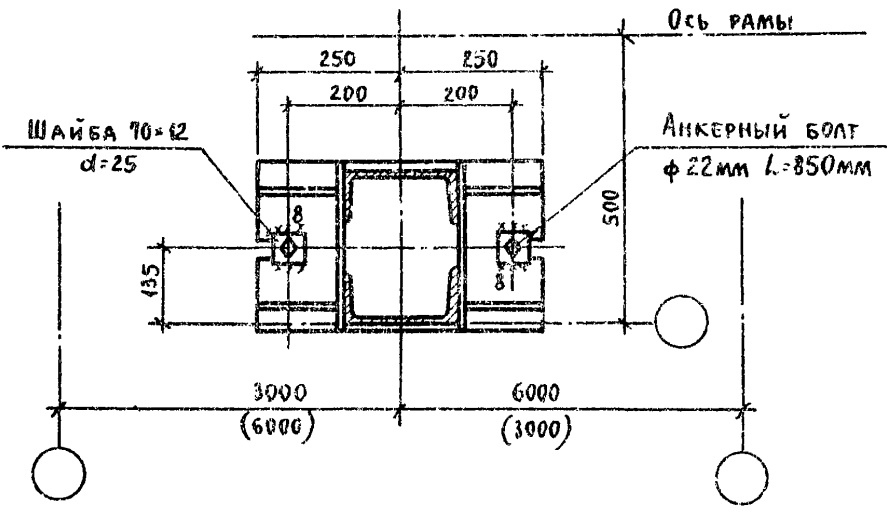
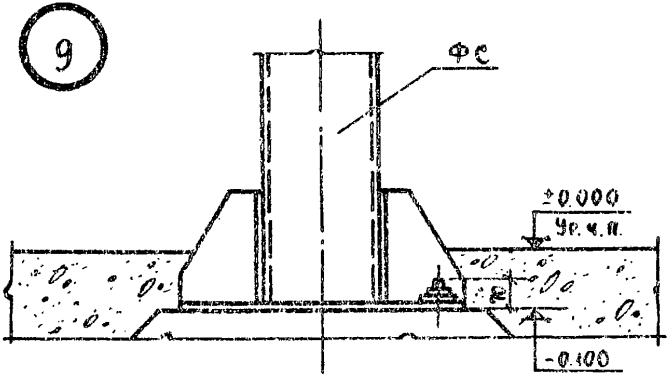
Примечания:

1. Параллельную насадку Н1 см. в альбоме ТДМС 25-2.
2. Привязка ТК по высоте дана от консоли на стойке, предпоследнего этажа, с равной высотой этажа (Нэт).
3. Деталь крепления насадки для противоположного угла зеркальна.
4. Сварку производить электродами типа ЭЦ2А по ГОСТ 9467-60.

ТДМ
1968

Позэтажные стойки фахверка.
Крепление угловой, параллельной насадки ФНУ
к угловой стойке.
(перекрытие типа 1)

ТДМС 25-4
Деталь 8

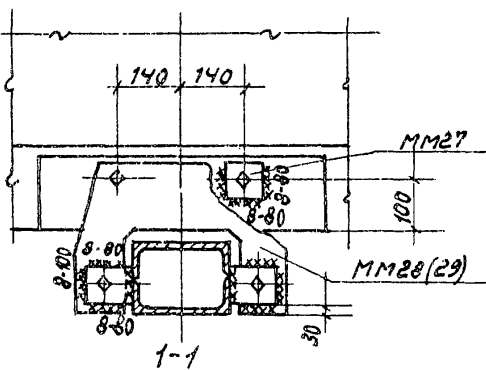
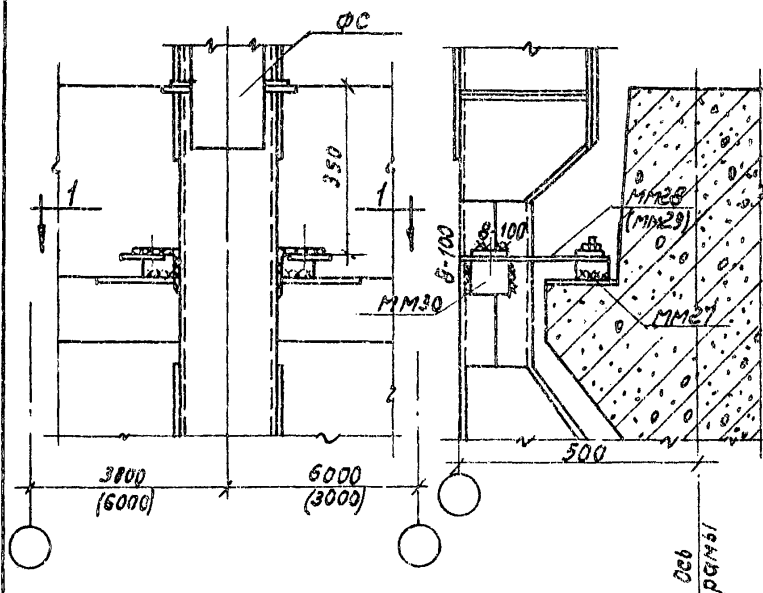


ПРИМЕЧАНИЕ. Сварку производить электродами типа ЭЧ2А по ГОСТ 9467-60.

ТДМ
1968

Сквозные стойки фахверка.
Крепление башмака стойки к фундаменту.
(перекрытие типа 1 и 2)

ТДМС 25-1
ДЕТАЛЬ 9



Примечания:

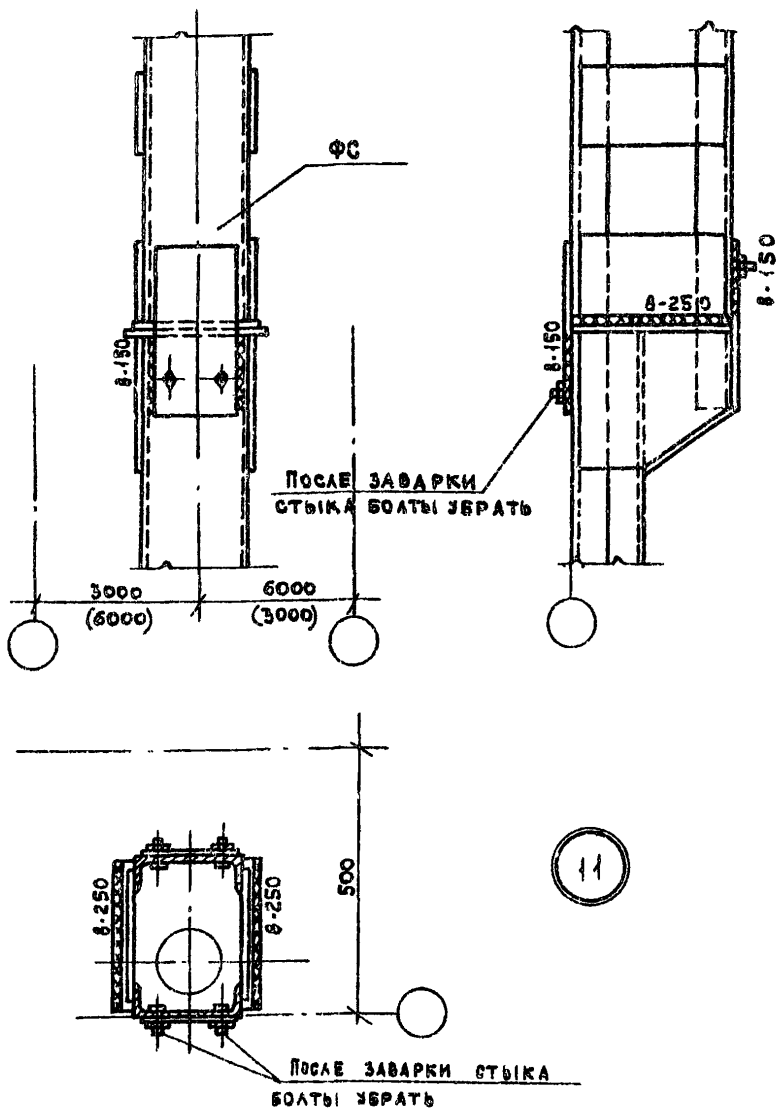
1. ММ30 приварить до установки канцеля ПК (см. деталь 12)
2. Сварку производить электродами типа Э42А ГОСТ 1.2467-69.
3. ММ29 устанавливать для стоек ФС 11-ФС14.

ТАМ
1968

сквозные стойки фахверка.
Крепление стойки к ригелю
(Перекрытие типа 1)

ТД МС 25-1
деталь 10

10196 16

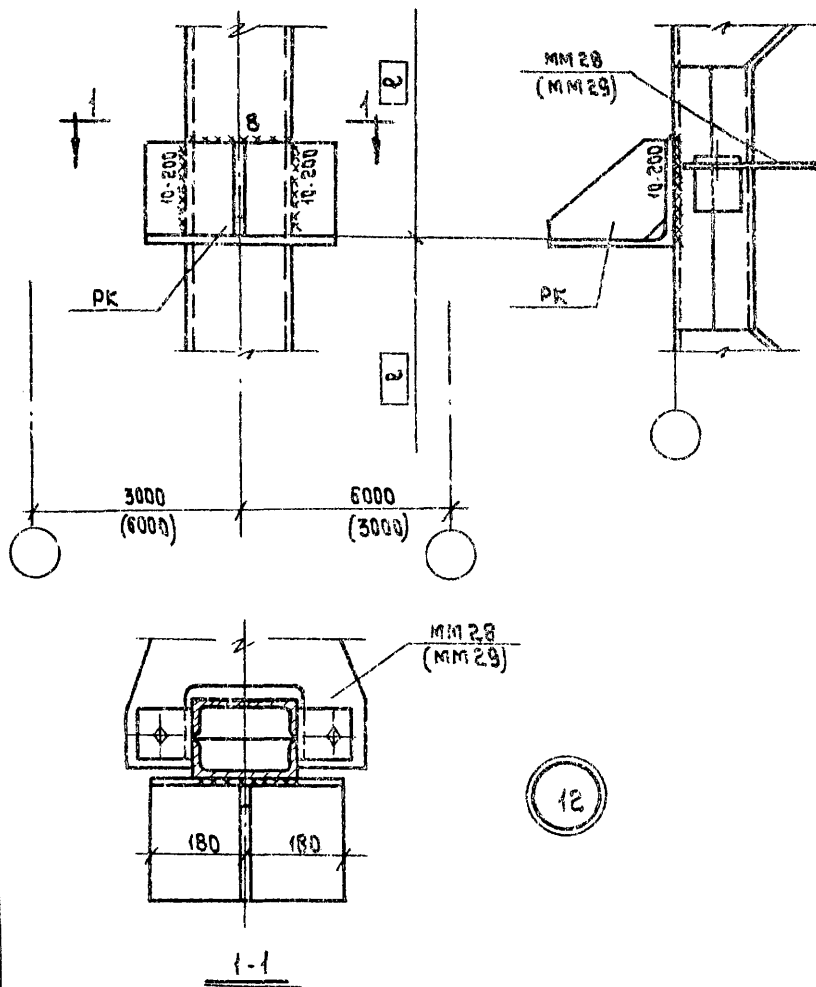


ПРИМЕЧАНИЕ: Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

ТАМ
1968

СКОЗНЫЕ СТОЙКИ ФАХВЕРКА.
СТЫК СТОЕК.
(ПЕРЕКРЫТИЕ ТИПА 1)

ТАМС25-1
ДЕТАЛЬ 11



ПРИМЕЧАНИЯ:

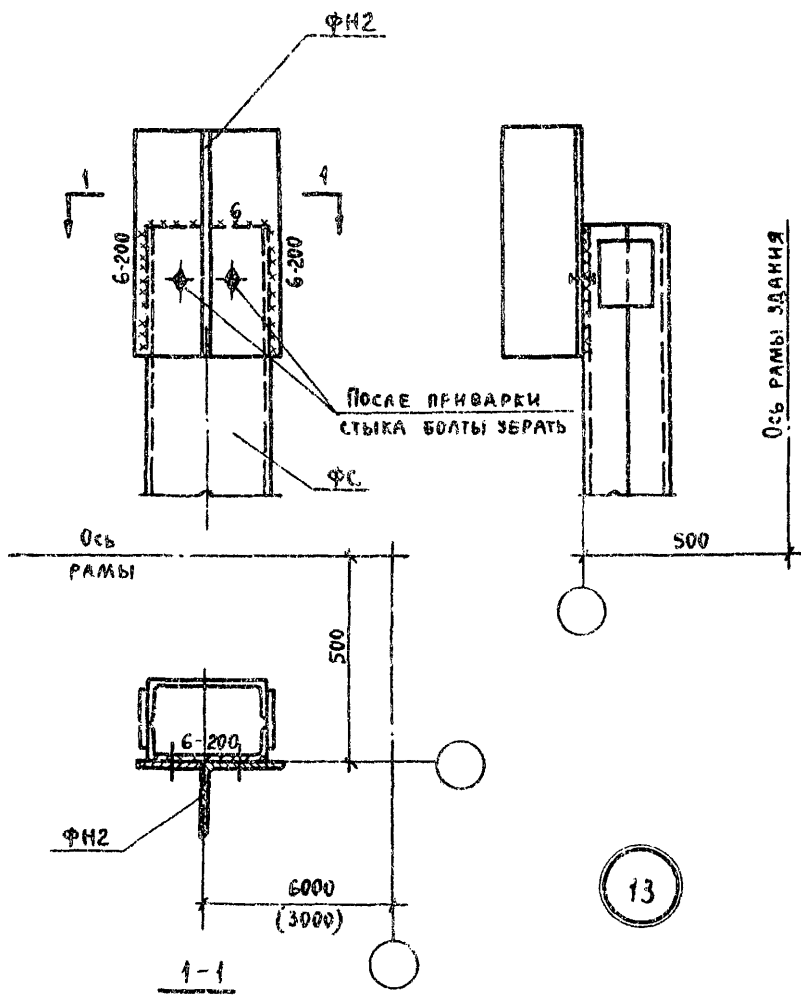
1. ДЛЯ ПЕРВОГО ЭТАЖА РАЗМЕР \varnothing ДАН ОТ УКАЗАННОЙ ОТМЕТКИ ЧИСТОГО ПОЛА И РАВЕН $\varnothing = \text{н.эт.} - 600$; ДЛЯ ОСТАЛЬНЫХ ЭТАЖЕЙ $\varnothing = \text{н.эт.}$
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э42 А ПО ГОСТ 9467-80.

ТДМ
1968

Сквозные стойки фахверка.
Крепление опорной консоли ПК к стойке
(перекрытие типа 1)

ТДМС 25-1

Деталь 12

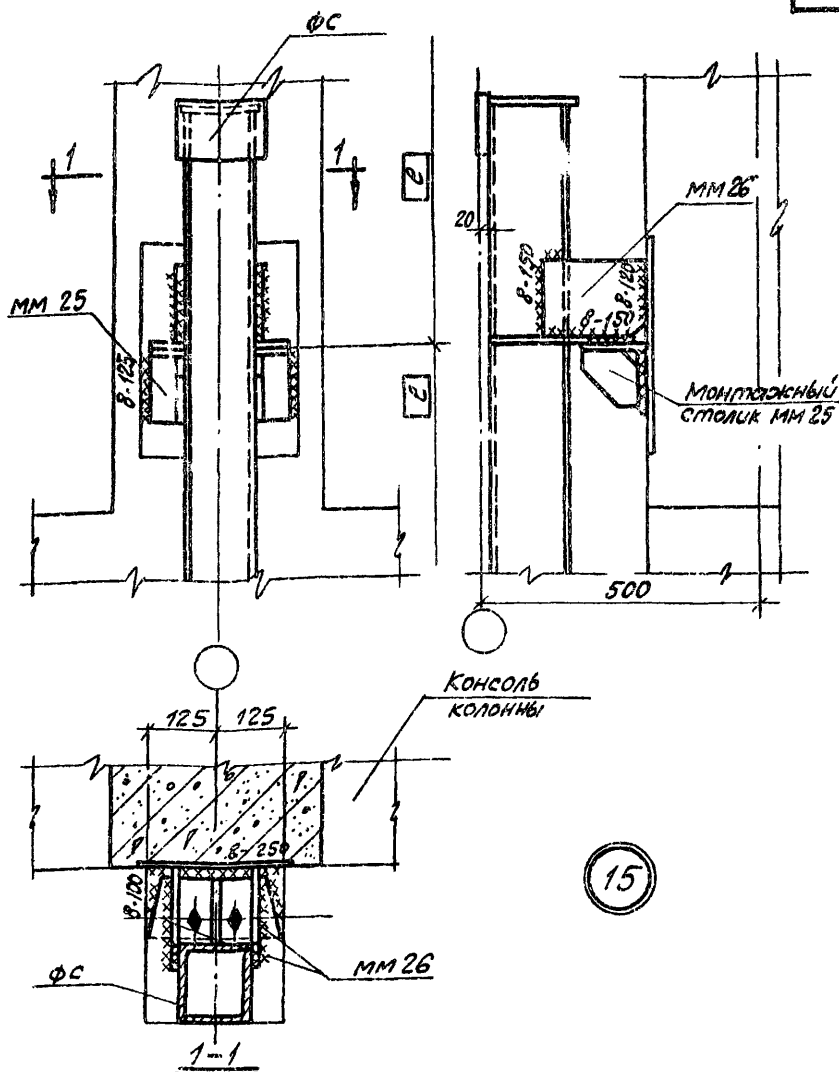


ПРИМЕЧАНИЕ. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

ТДМ
1968

СКВОЗНЫЕ СТОЙКИ ФАХВЕРКА.
КРЕПЛЕНИЕ ПАРАПЕТНОЙ НАСАДКИ ФН2 К СТОЙКЕ.
(ПЕРЕКРЫТИЕ ТИПА 1).

ТДМС 25-1
ДЕТАЛЬ 13



Примечания:

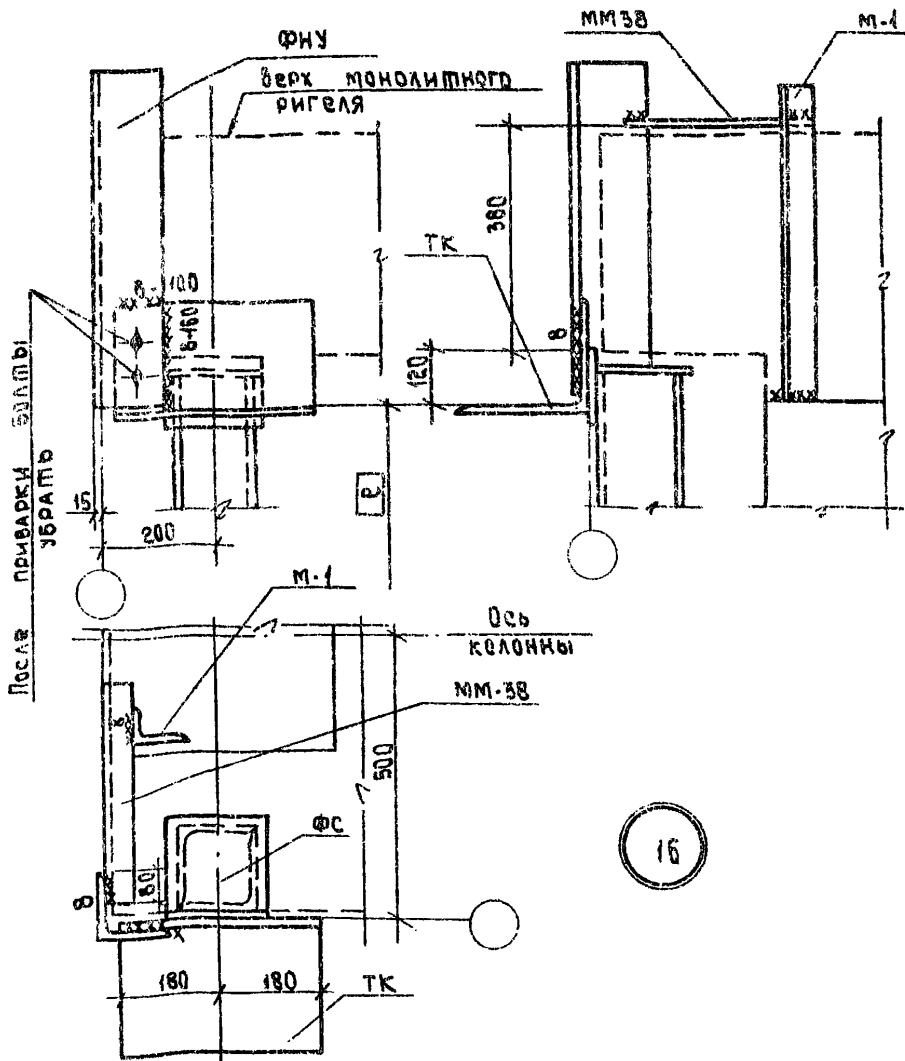
1. Привязка монтажных столбиков по высоте дана для верхних опор стоек. Для I эт. привязка от условной отметки чистого пола I эт. равна: $R = H_{эт.} - 990$; для остальных - $R = H_{эт.}$.
2. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-80.

ТДМ
1968

Позтаржные стойки фахверка.
Крепление верхней опоры стойки к
средней колонне каркаса.
(Перекрытие типа 2)

ТДМС 25-1

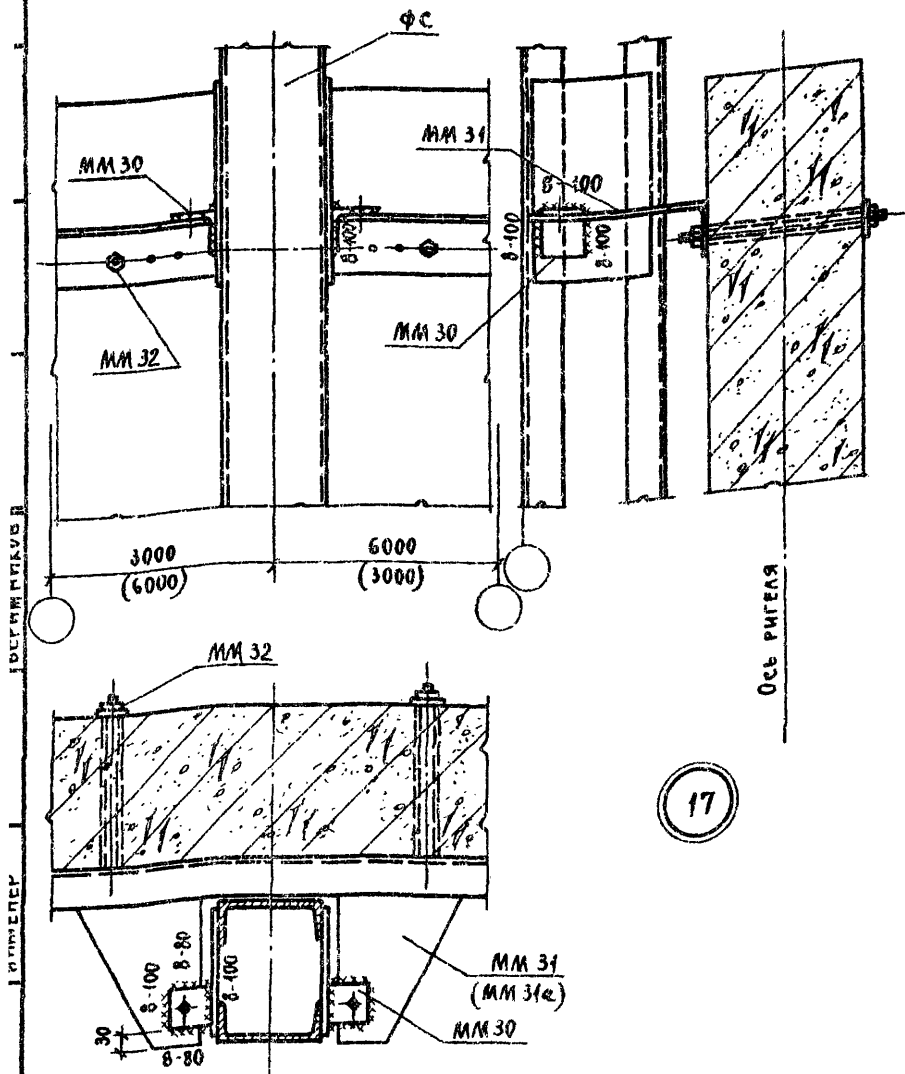
деталь 15



Примечания:

1. Закладную деталь М-1 см. в серии ИМС 29-3.
2. Привязка опорной консоли ТК по высоте дана от консоли на стойке предпоследнего этажа. В равно высоте этажа (нэт).
3. Деталь крепления насадки для противоположного угла
4. Зеркальна
в разрезе производить электррадами типа ЭЧ2А по ГОСТ 9467-60.

| | | |
|---------------|---|------------------|
| <p>1968г.</p> | <p>Позтажные стойки фахверка. крепление парапетной насадки ФНУ к угловой стойке (Перекрытие типа 2)</p> | <p>ТАМС 25-1</p> |
| | | <p>Деталь 16</p> |



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.
2. ММ31а устанавливать для стоек ФС21-ФС25.

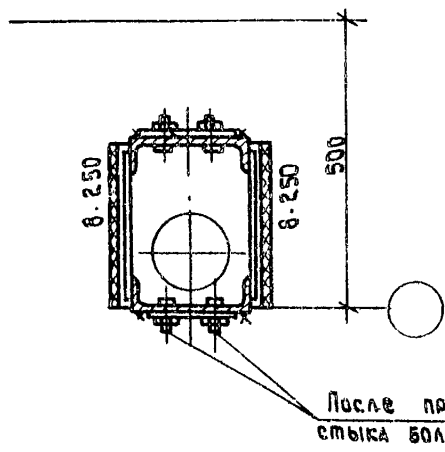
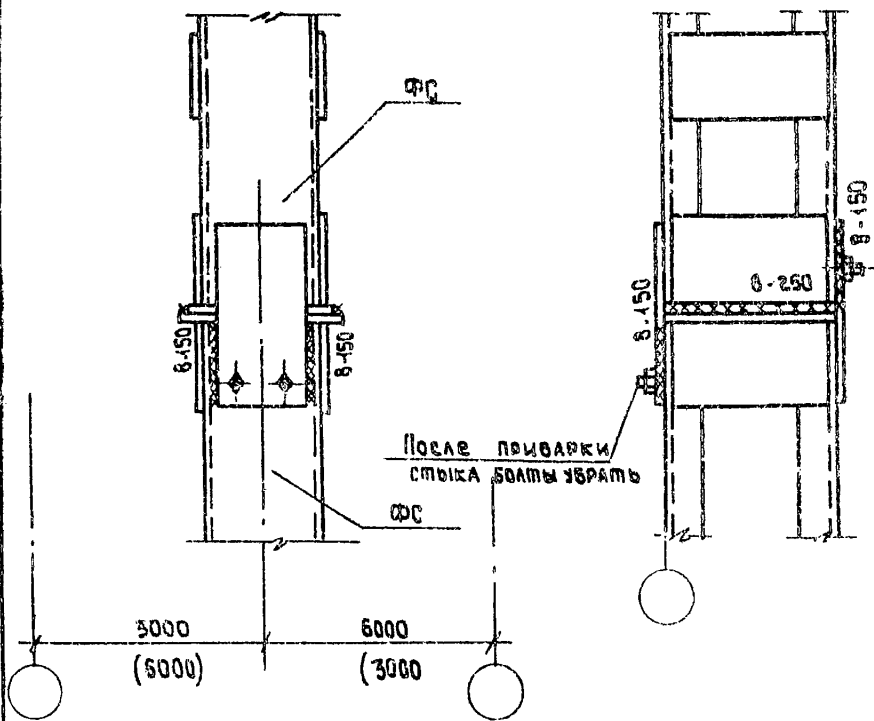
ТДМ

1968

СВЯЗНЫЕ СТОЙКИ ФАХВЕРКА.
КРЕПЛЕНИЕ СТОЕК К РИГЕЛЮ.
(ПЕРЕКРЫТИЕ ТИПА 2).

ТДМС 25-1

ДЕТАЛЬ 17



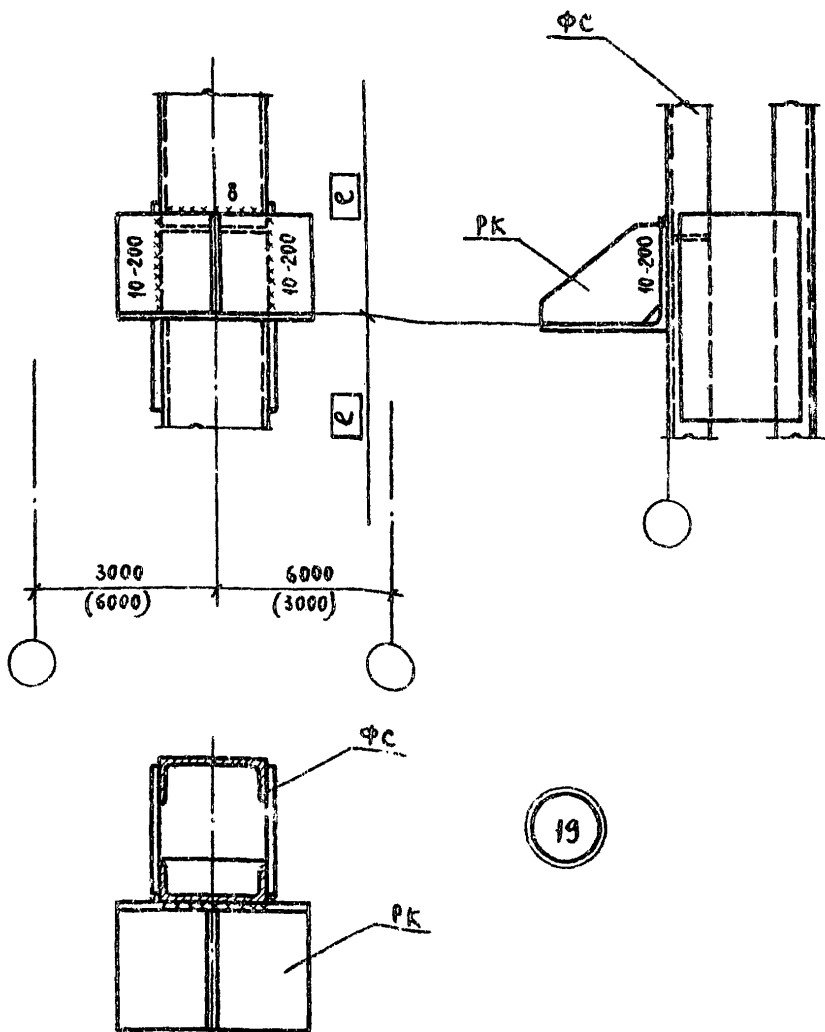
ПРИМЕЧАНИЕ:

Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60

ТДМ
1968

Сквозные стойки фахверка.
стык стоек.
(перекрытие типа 2)

ТДМС 2.5-1
деталь 18



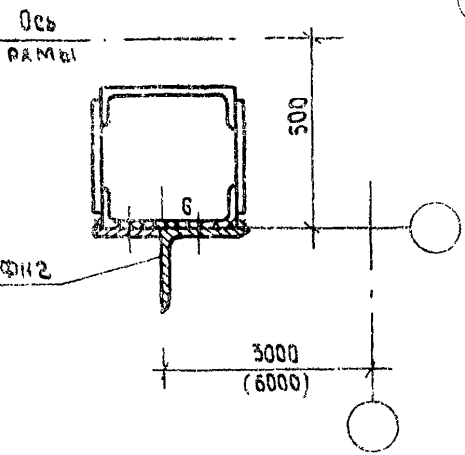
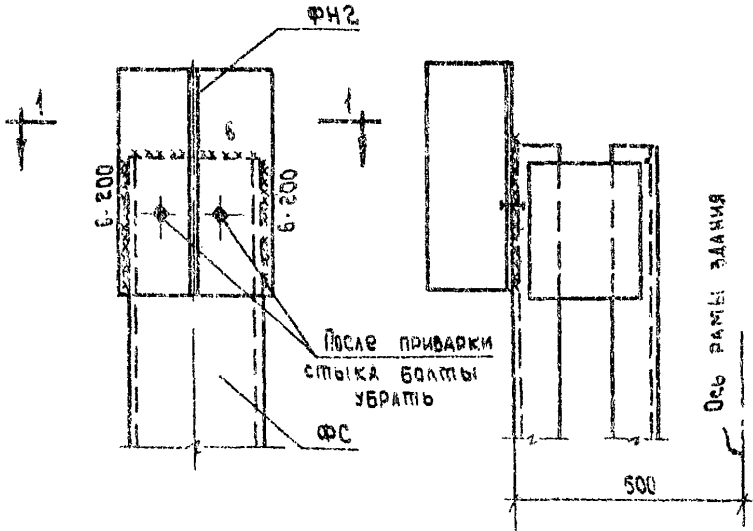
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. ДЛЯ ПЕРВОГО ЭТАЖА РАЗМЕР E ДАН ОТ УСЛОВНОЙ ОТМЕТКИ ЧИСТОГО ПОЛА И РАВЕН: $E = \text{Нэт.} - 600$; ДЛЯ ОСТАЛЬНЫХ ЭТАЖЕЙ $E = \text{Нэт.}$
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА ЭУЗА ПО ГОСТ 9467-60

ТДМ
1968

СКВОЗНЫЕ СТОЙКИ ФАХВЕРКА.
КРЕПЛЕНИЕ ОПОРНОЙ КОНСОЛИ РК К СТОЙКЕ
(ПЕРЕКРЫТИЕ ТИПА 2).

ТДМС 25-1
ДЕТАЛЬ 19



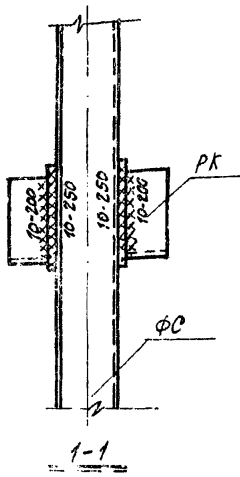
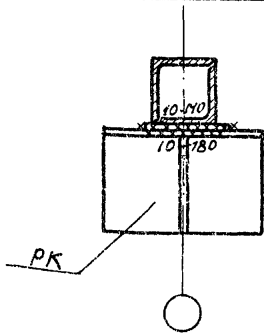
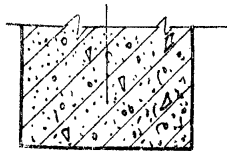
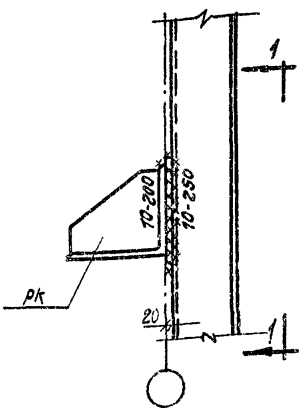
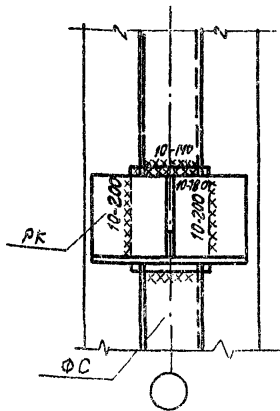
20

Примечание: Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

ТДМ
1968

Сквозные стойки фахверка.
Крепкие парашютной насадки ФН2 к стойке.
(Перекрытие типа 2)

ТДМС 25-1
Деталь 20



Примечание

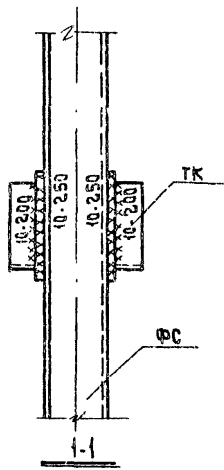
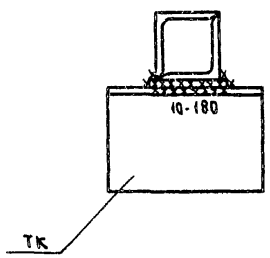
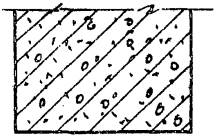
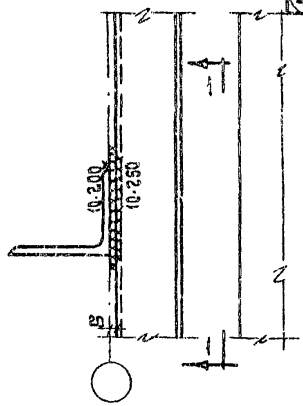
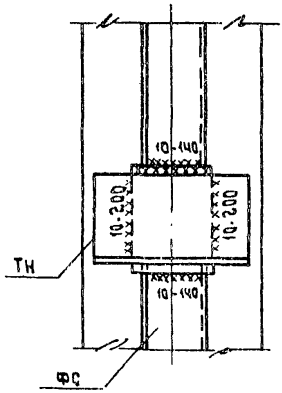
Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60

ТДМ
1968

Поздние стойки фахверка
Пример крепления консолей РК к стойке при
сплошной стене

ТДМС 25-1

деталь 21



Примечание:

Сварку производить электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

ТДМ
1968

Позитивные стойки фахверка.
Пример крепления консолей ТК к стойке
при сплошной стене

ТДМС 25-1
Деталь 22