

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

ТДМС22 - 1

ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ
КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
НЕСУЩЕГО КАРКАСА

ДЛЯ ЗДАНИЙ С ПЕРЕКРЫТИЯМИ ТИПА I
из плит, опирающихся на пояса ригелей
/ РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ 7,8 и 9 БАЛЛОВ /

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

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 22 - 1

ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ
КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
НЕСУЩЕГО КАРКАСА

ДЛЯ ЗДАНИЙ С ПЕРЕКРЫТИЯМИ ТИПА I,
ИЗ ПЛИТ, ОПИРАЮЩИХСЯ НА ПОЛКИ РИГЕЛЕЙ

/РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ 7,8 И 9 БАЛЛОВ/

РАЗРАБОТАНЫ
ДИНИПРОЗДАНИЙ
при участии НИИЖБ и ЦНИИСК

УТВЕРЖДЕНЫ
и введены в действие с 12-1988
Госстроем СССР
Постановление № 77 от 30.11.1988

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

Содержание

		Стр.
	<i>Пояснительная записка</i>	5-10
№ № деталей		
1	Деталь заделки колонны в фундамент.	11
2	Деталь заделки колонны в фундамент у торца и у антисейсмического шва	12
3	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 м	13
4	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 9×6 м	14
5	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 и 8×6 м	15
6	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 9×6 м	16
7	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м	17
8	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м	18
9	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м	19
10	Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м	20

Содержание.

ТДМС 28-1

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС

УЛ. ВЕРХНИЙ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ КОМПЛЕКС
Москва

	Стр.	
11	Деталь сопряжения ригеля перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м	21
12	Деталь сопряжения ригеля перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м	22
13	Деталь сопряжения ригеля перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м	23
14	Деталь сопряжения ригеля перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м	24
15	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 м и 9×6 м	25
16	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной и торцов и антисейсмические швы. Сетка колонн 6×6 м	26
17	Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной и торцов и антисейсмические швы. Сетка колонн 9×6 м.	27
18	Деталь сопряжения ригеля покрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 м	28
19	Деталь сопряжения ригеля покрытия с крайней колонной. Сетка колонн 9×6 м.	29
20	Деталь сопряжения ригеля покрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м	30
21	Деталь сопряжения ригеля покрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м	31
22	Деталь сопряжения ригеля покрытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м.	32
23	Деталь сопряжения ригеля покрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м.	33

Учб. №	стр.
24. Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной у торцов и антисейсмических швов. Сетка колонн 9x6 м.	34
25. Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной у торцов и антисейсмических швов. Сетка колонн 9x6 м.	35
26. Стык колонн.	36
27; 28. Стыки колонн.	37
29. Стык колонн.	38
<i>Металлоконструкциями временных связей.</i>	
31; 32. Сопряжение распорок марок Р1 и Р2 с железобетонными колоннами.	39
33; 34. Сопряжение связи марки С1 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами.	40
35; 36. Сопряжение связи марки С1 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами.	41
37; 38. Сопряжение связей марок С2 и С3 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами.	42
39; 40. Сопряжение связей марок С2 и С3 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами.	43
41; 42. Сопряжение связи марки С4 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами.	44
43; 44. Сопряжение связи марки С4 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами.	45
45. Сечение 1-1. Деталь размещения связи и распорки на закладной детали колонны.	46
Содержание.	ТДМС 22-1.

УИВ №

Пояснительная записка

Данный альбом является частью работы, полный состав которой изложен в альбомах УИС20-1, УИС20-2.

Все монтажные работы должны производиться согласно требованиям СНиП-III в. 3-62 „Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ“, „Инструкции по монтажу сборных железобетонных конструкций промышленных зданий и сооружений.“ (СН 319-65), СНиП-III-В. 5-62 „Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки.“

Общие указания по монтажу даны в альбомах УИС20-1; УИС20-2.

Установка колонн первого яруса в стаканы фундаментов производится в следующем порядке.

Стаканы фундаментов очищаются от мусора, грязи и воды; а в зимнее время от снега и наледи.

На дно стакана фундамента укладывается слой жесткого бетона до проектной отметки низа колонны определенной с учетом фактической высоты колонн. Замена бетонного выравнивающего слоя металлическими прокладками не допускается.

В стаканы фундаментов устанавливаются колонны. Все колонны, устанавливаемые в стаканы фундаментов, двухэтажной разрезки. После установки выверки и временного закрепления колонн зазоры между стенками стакана и колонной заполняются бетоном марки не менее 300 на мелком гравии или щебне.

Пояснительная записка

ТДМС 22-1

основной состав

УИВ ПРОИЗВОДНИК

г. Москва

 Директор: г. Москва
 Нач. Отк-1
 Рук. группой

 3-б
 В. В. Власов
 В. В. Старцев

Монтаж следующих конструкций может производиться после достижения бетоном замоналичивания 70% проектной прочности в летнее время и 100% проектной прочности в зимнее время.

Монтаж колонн следующего яруса должен производиться по окончании монтажа конструкций нижележащих междуэтажных перекрытий, обеспечения продольной и поперечной жесткости ранее смонтированных конструкций, путем устройства продольных ригелей и замоналичивания узлов, швов конструкций и после достижения бетоном замоналичивания не менее 70% проектной прочности в летнее время и 100% в зимнее.

При установке временных продольных стальных связей и стальных распорок между колоннами, монтаж колонн второго яруса разрешается производить до замоналичивания нижележащих перекрытий.

Временное закрепление монтируемых колонн и их рихтовка должны осуществляться с помощью инвентарных кондукторов.

стыки колонн осуществляются путем приварки стыковых стержней из арматуры класса А-III к стальным оголовкам колонн с последующим замоналичиванием.

Сварку производить электродами типа Э50А.

Во время монтажа, к центрирующей прокладке нижней колонны приваривается рихтовочная пластинка номинальной толщины 20мм. Толщина этой пластинки уточняется по месту с учетом фактической длины монтируемой колонны и фактической отметки верха колонн нижележащего этажа.

*Монтаж конструкций первого перекрытия может производиться после достижения бетоном 50% прочности, к моменту монтажа второго перекрытия прочность бетона должна быть не менее 70%.

Пояснительная записка.

ТМК 22-1

По согласованию между заводом-изготовителем и монтажной организацией, колонны могут поставляться на строительство с приваренными ригельными пластинками, в этом случае отклонение ширины колонн проектного размера не должно превышать ±3 мм.

Зазор между торцами колонн тщательно зачеканивается жестким раствором марки не ниже 300. Затем устанавливаются сетки, и стык замоноличивается бетоном марки 300 на мелком щебне или гравии или раствором марки 300.

Сопряжение ригеля с колонной осуществляется соединением с помощью ванновой сварки выпусков арматуры из ригеля и колонны, сварки закладных элементов ригеля и консоли колонны и замоноличиванием узла.

Сварка выполняется в следующей последовательности:

1. Сварка стержней верхней зоны узла.

В первую очередь должен быть сварен средний стержень, затем крайние стержни.

2. Сварка закладных деталей нижней зоны узла.

Сварку и замоноличивание узлов следует производить после тщательной проверки соответствия марок изделий и их расположения проекту.

Соединение арматурных выпусков ригелей и колонн из стали класса АIII осуществляется полуавтоматической электрошлаковой сваркой в соответствии с «Инструкцией по полуавтоматической электрошлаковой сварке в съёмных формах стыков арматуры железобетонных конструкций» (МСН 93-65) ГМСС СССР.

Допускается, в случае необходимости ваннную сварку производить другим рекомендуемым СНиП II-В. I-62 видом ванновой сварки.

Пояснительная записка,

ТДМС 22-1

ЧКВ. №2

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

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

В тех случаях, когда стыкование арматуры без вставки приводит к нарушению допустимых отклонений по величине зазора между торцом ригеля и колонны, соединение арматуры следует произвести с помощью вставки.

В период монтажа ригель должен быть раскремлен от потери устойчивости. При установке ригелей на консоли колонн, должны быть совмещены выпуски арматуры из ригеля и колонны, при этом допускается смещение ригеля с разбивочной осью ± 20 мм. Допуски на размер зазора между торцом ригеля и колонной не следует смешивать с допустимыми отклонениями осей колонн от вертикали.

Сварка закладных деталей ригеля и консоли колонны выполняется электродами Э42А.²⁾ Заполнение зазоров между торцами ригелей и колонны следует производить бетоном на мелком щебне или гравии с тщательным вибрированием.

2) В районах с расчетной сейсмичностью 9 баллов сварку выполнять электродами типа Э50А.

Подписительная запись.

ТДМС 22-1

Сергеев
В. И. Мосин
Старцев

Иванов
Иванов
Иванов

14.04.84. 08-10
Мач отк. 1
Рук. группой

ИСТРАЖ СДСР

ИНВЕСТИЦИОННЫЙ

г. Москва

Инв. №

После установки плит перекрытий зазоры между торцами ригелей и колоннами заделываются до отметки верха локот ригелей бетоном на мелком щебне или гравии с тщательным вибрированием. Марка бетона должна быть для конструкций с сеткой колонн БхБм - 200, а с сеткой колонн БхБм - 300.

Ванная сварка, а также электродуговая сварка стержней с листовым или сартовым прокатом выполняется в соответствии с "Указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций" ВСН 38-57 ^{исп. хв-мэс} и Технологическими рекомендациями по сварке арматуры железобетонных конструкций, разработанными ЦНИИСКом в 1966 году.

Стальные соединительные элементы с МП1 по МП11 даны в альбоме ЦИС-29-2. Марка стали стыковых стержней принимается по марке стали стыкуемой арматуры железобетонных изделий.

В зданиях с агрессивными средами в зависимости от вида и степени агрессивности сред, должны быть выполнены требования по защите деталей сопряжению и стыкам в соответствии с "Указаниями по проектированию антикоррозионной защиты стальных конструкций" (СН 262-67).

Требования по антикоррозионной защите строительных конструкций /водоцементное отношение бетонной смеси, добавки к бетону, состав заполнителей, вид защитного покрытия и слоев его нанесения; защита закладных деталей постоянных стальных конструкций, сварных швов /должны быть указаны в конкретных проектах.

Временные стальные распорки и связи должны устанавливаться одновременно с монтажом колонн каждого яруса до монтажа плит перекрытий и крепиться к фасонкам, приваренным к закладным элементам колонн. Приварку к колоннам фасонки для крепления распорок и верхних узлов связей рекомендуется производить до монтажа колонн.

Распорки марки РЗ следует крепить болтами к связям до их подъема и установки на место. Связи и распорки одной стороны крепятся постоянными болтами к фасонкам, приваренным к колоннам.

Пояснительная записка.

ТДМС 22-1

Л.С.С.С.С.
Выжигин
С.С.С.С.С.
Нов. ОПК-1
Рук. группой

ЦНИИПРОЕКТСТАНДИИ

г. Москва

Другой стороной связи крепятся к аналогичным фасонкам временными болтами (к каждой фасонке одним болтом), а после выверки - привариваются.

Фасонки приваренные к колоннам удаляются после демонтажа связей и распорок.

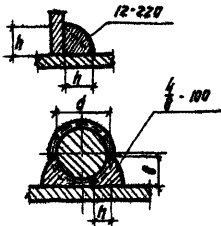
Соединение при монтаже сборных железобетонных конструкций путем сварки стальных закладных деталей, а также монтаж стальных конструкций при температуре ниже минус 30° следует производить в соответствии с требованиями, предъявляемыми к изготовлению и монтажу стальных конструкций при низких температурах.

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

Условные обозначения.

 - сварной шов монтажный.

Схема шва:



12 - высота шва.
220 - длина шва.

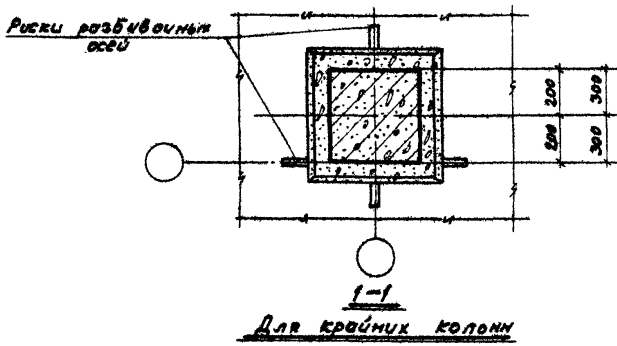
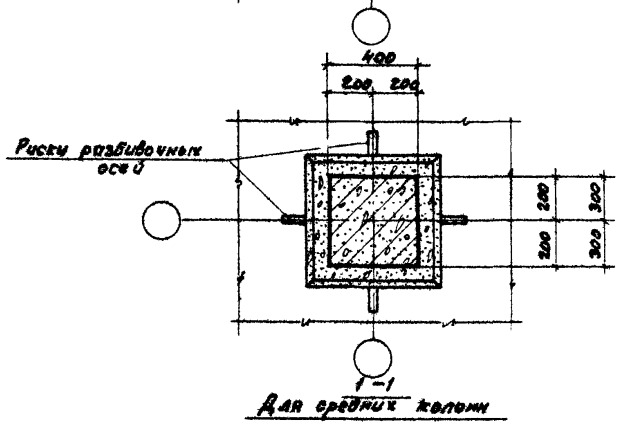
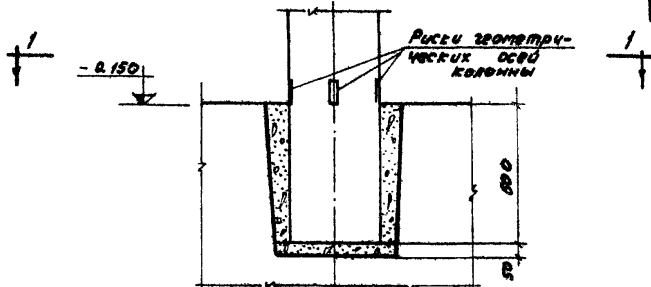
4 - высота шва.
8 - ширина шва.
100 - длина шва.



- постоянный болт.



- временный болт.



И.И.№

Волков
Стучинина

Проверил
Проверил

Шершнев
А.И.Шершнев

Инженер
М.С.С.В.

ЦНИИПРИБОРА АН СС СР
МОСКВА

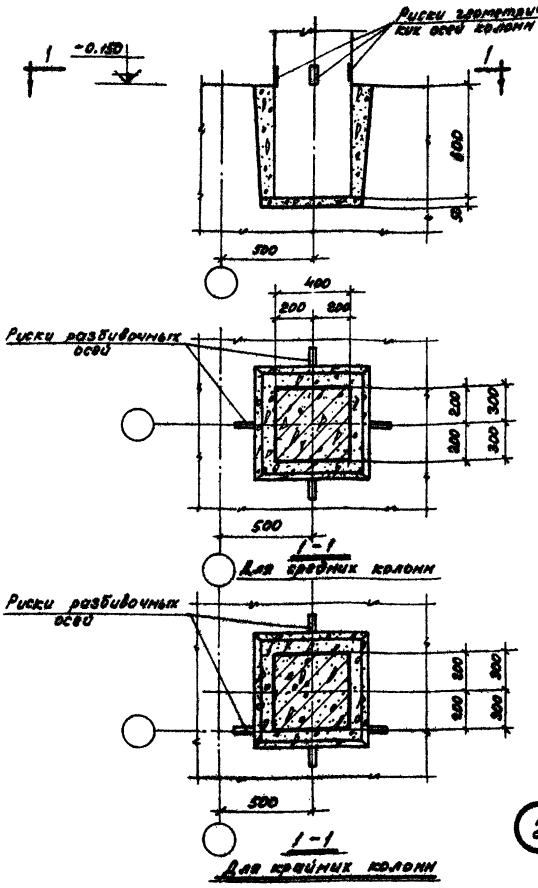
ТДМ
1988

Деталь заделки колонны в фундамент.

ТДМС 22-1.
Деталь 1.

ЛИСТЫ

Мастер ССР	Нач. ОК-1	Выжигин	Ст. техник	Струмин
ЦНТИПРОМЗДАНИЯ	Рук. группы	Александров	Проверил	Волков
Москва	Инженер	Шорина	Проверил	Струмин
		Ильин	Проверил	Александров

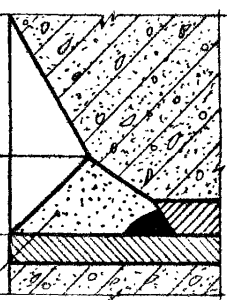
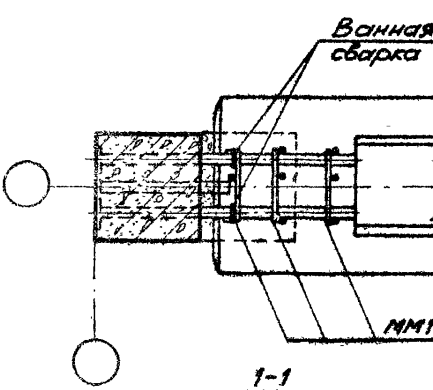
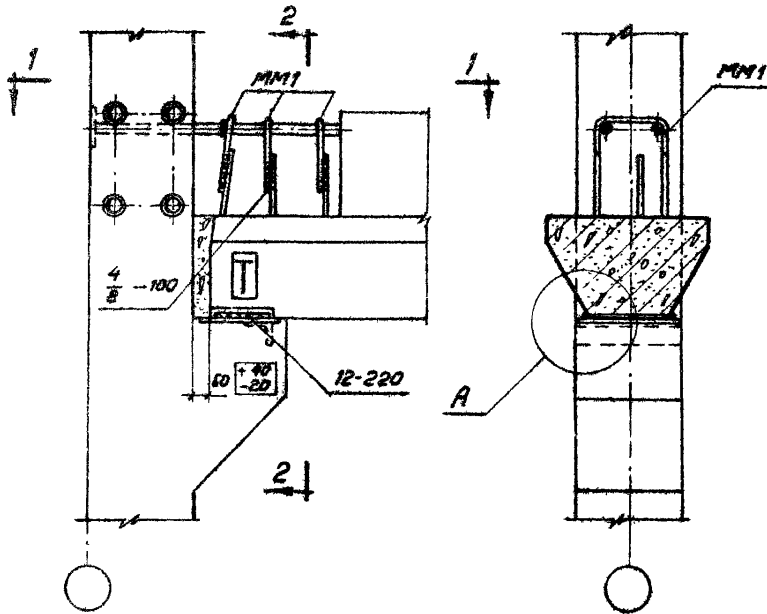


ТАМ
1988

Деталь заделки колонны в фундамент у торца и антисейсмического шва.

ТДМС 22-1
Деталь 2

№	Тальников	Александров	Иванов	Кузнецов	Маслова
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил
№	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил	Проверил

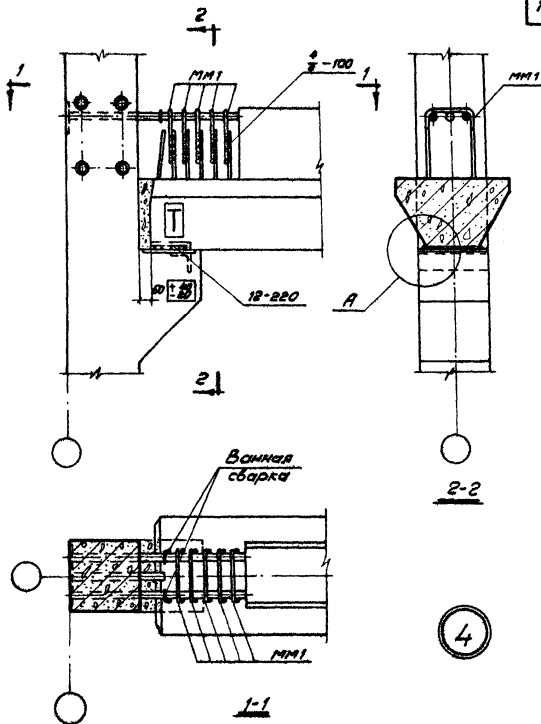


Обработать пластичным цементно-песчаным раствором №100 или выше по всей длине опирания ригеля на консоль колонны.

ТДМ
1968

Деталь соединения ригеля перекрытия с крайней колонной.
Сетка колонн 6x6м.

ТДМС 22-1
Деталь 3.

Примечание:

Узел А дан на странице 13.

ТАМ
1968

Деталь сопряжения ригеля
перекрытия с крайней колонной.
Сетка колонн 9x6 м.

ТДМС 22-1

Деталь 4

№ 3

100-1000
Ступица

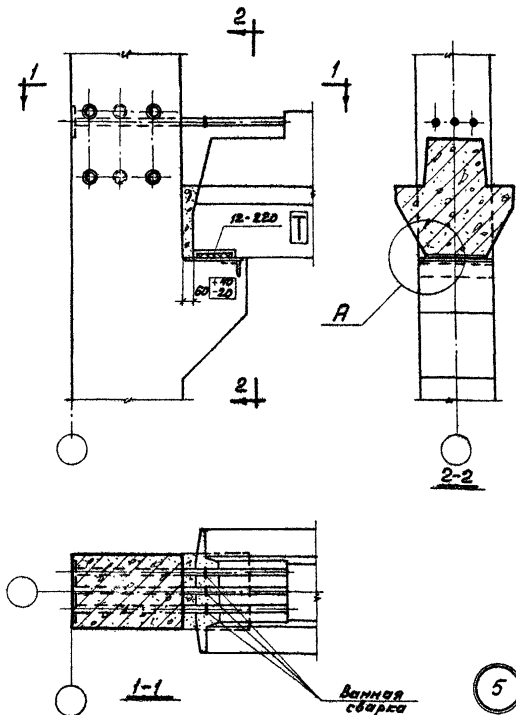
Надпись

Проверил
Проектировал

Шорина

МШБ

Диаметр

ЦЕНТРОПРОЕКТИ.
МоскваПримечание.

Узел А дан на странице 13.

ТАМ
1988

Деталь сопряжения ригеля
перекрытия с крайней колонной.
Сетка колонн 8х8 и 9х6м.

ТДМС 22-1.

Деталь 5.

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

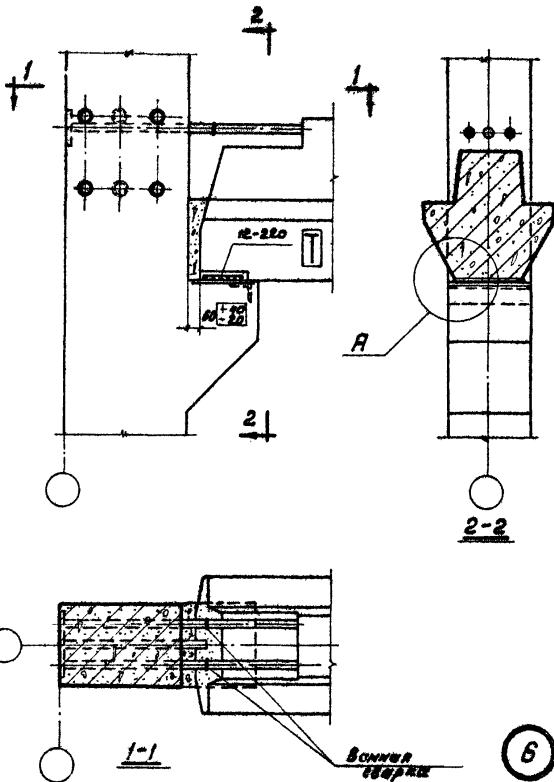
Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №

Унб. №



Примечание.

Узел А дан на странице 13.

Деталь сопряжения ригеля
перекрытия с крайней колонной.
Сетка колонн ОКБМ.

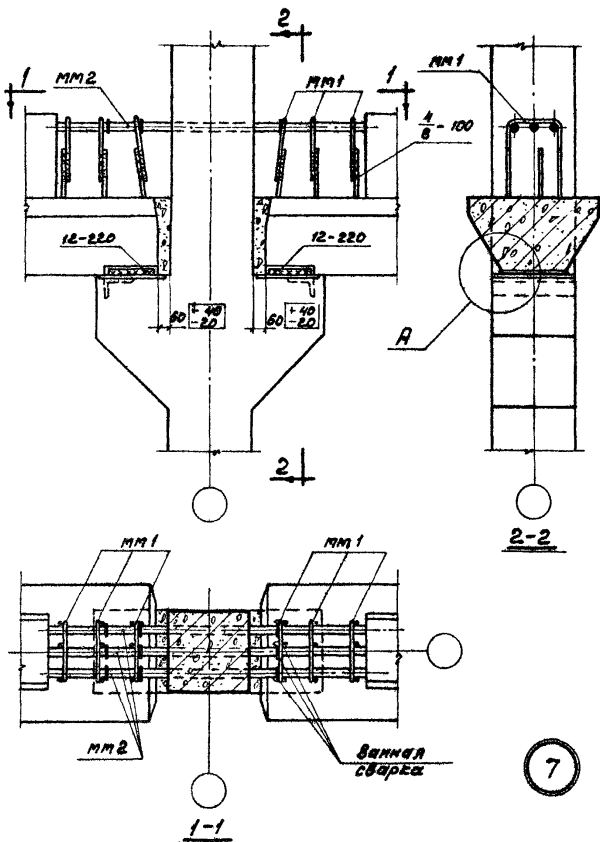
ТДМС 22-1.

Деталь Б.

ЛНВ. №

Ст. машин.
Проверил
ПроверилСтучинин
Волов
СтучининаАвдеев
НасулинФинтолю
ШоринаРук. группы
Синяев

Шибанов

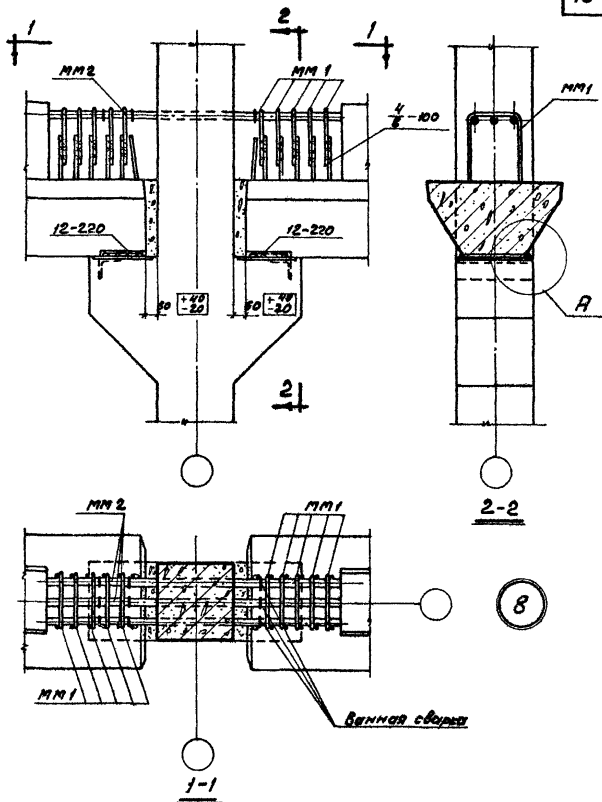
ЦНИИОИЗДАНИИ
МоскваПримечание.

Узел А дан на странице 13.

ТДМ
1988

Деталь сопряжения ригелей
перекрытия со средней колонной.
Сетки колонн 6х6м.

ТДМС22-1.
Деталь 7.



Примечания.

Узел А дан на странице 13.

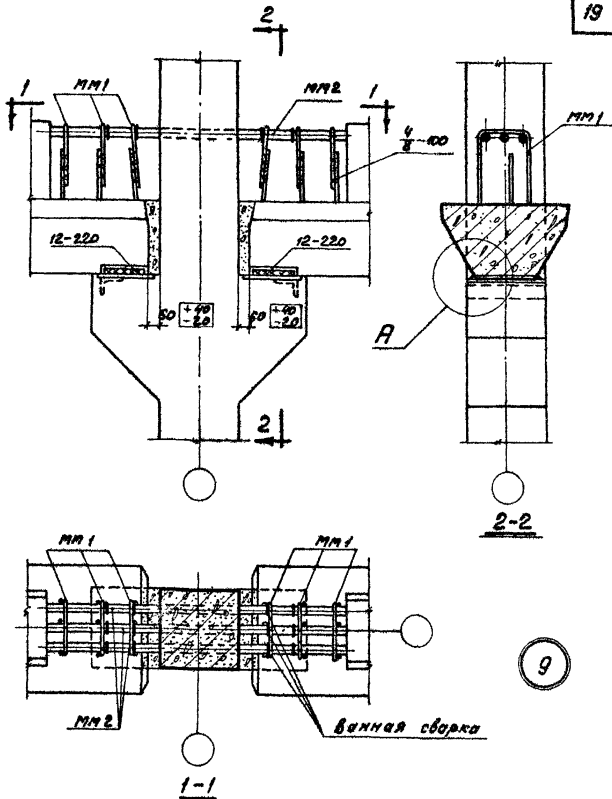
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ДИЗАЙН-И
МОСКВА

ТАМ
1968

Деталь сопряжения ригелей
перекрытия со средней колонной.
Сетка колонн 9х6 м.

ТДМС 22-1.

Деталь В.



Примечание.

Узел А дан на странице 13.

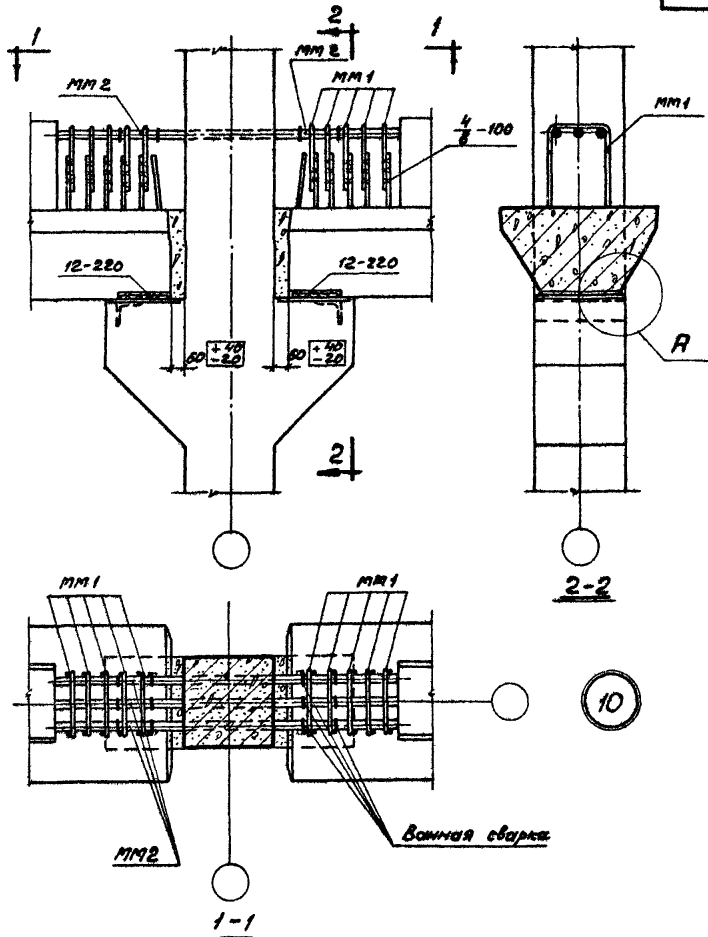
Москва

ТАМ
1968

Деталь сопряжения ригелей
перекрытия со средней колонной.
Сетка колонн 6x8 м.

ТДМС 22-1.
Деталь 9.

Изм. №						
Ст. главные	Вальдберг	Стуцинин	Интозов	Рук. работы	Диаметр	Масштаб
Проверил	Носович	Валков	Ширин	Синтез	ММ 2	ММ 1
Проверил	Носович	Стуцинин	Ширин	Синтез	ММ 2	ММ 1



Примечание.
Узел А дан на странице 13.

ЦНИПРОИЗДАНИИ
Москва

ТАМ
1968

Деталь сопряжения ригеля
перекрытия со средней колонной.
Сетка колонны 9x6 м.

ТДМС 22-1
Деталь 10.

Изм. №

Ст. Техник

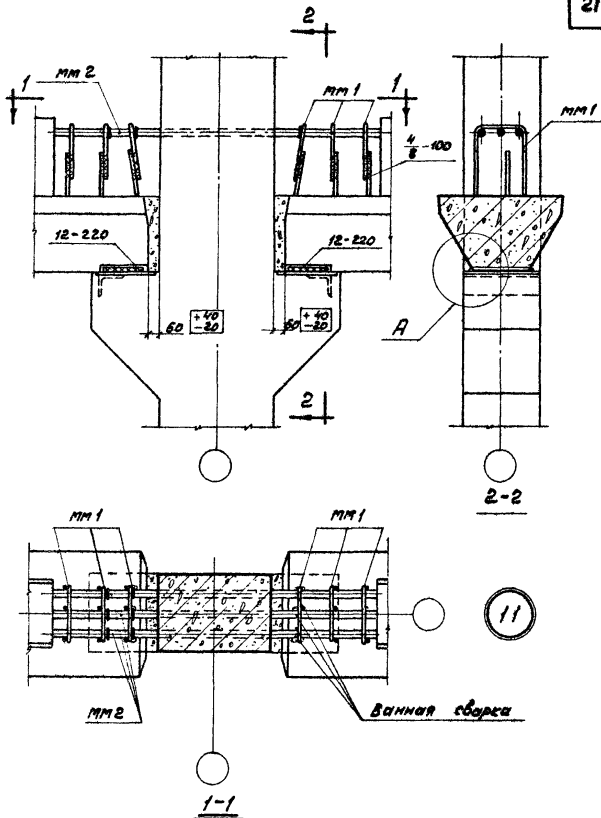
Проверил

Проверил

Шорина

Машинист

Инженер

ЦНИИПРОЕКТАНИИ
МОСКВАСтучинин
Волков
СтучининаМельник
НасушкинПримечание.

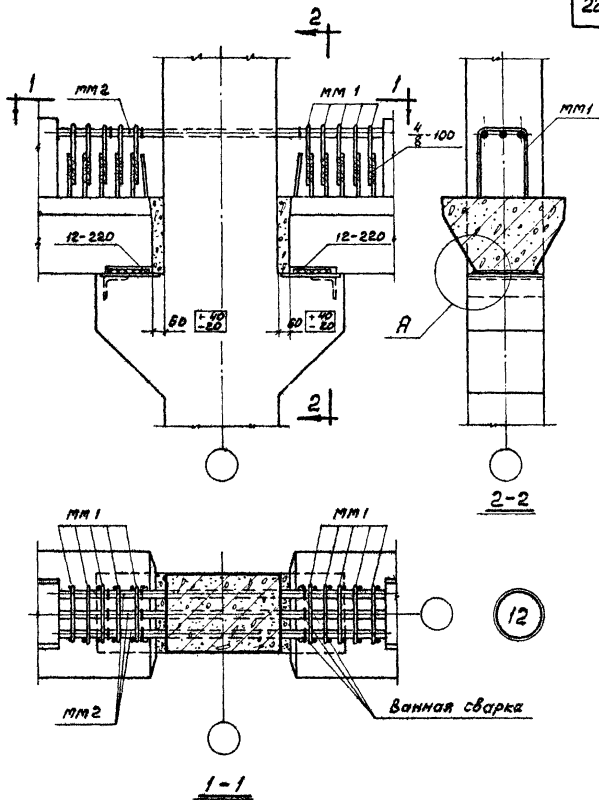
Узел А дан на странице 13.

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригелей
перекрытия со средней колонной.
Сетка колонн 6х6 м.

ТДМС 22-1.

Деталь 11.



Примечание.

Узел А дан на странице 13.

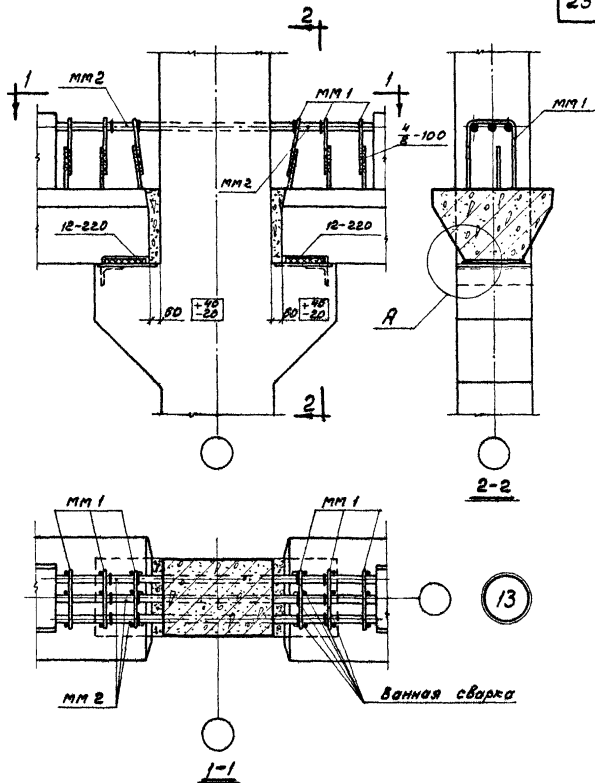
Москва

ТАМ
1968

Деталь сопряжения ригелей
перекрытия со средней колонной.
Сетка колонн 9x8м.

ТД МС 22-1.

Деталь 12.

Примечание

Узел А дан на странице 13.

ТДМ
1958

Деталь сопряжения ригелей
перекрытия со средней колонной.
Сетка колонн БХБМ.

ТДМС 22-1.

Деталь 13.

Волок
Струмина

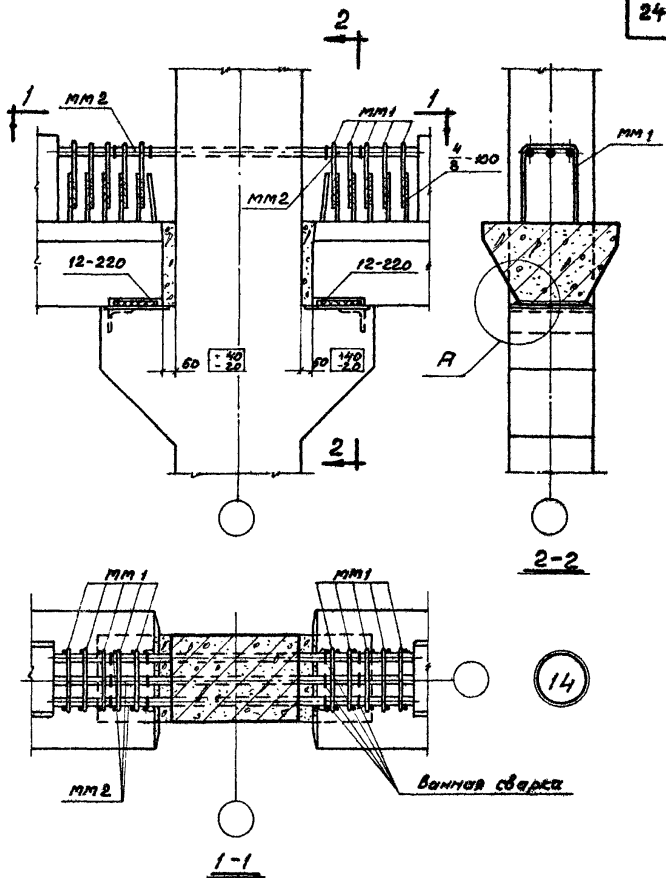
Проверил
Проектировал

Шорина

М.М.М.

Инженер

Центральный
Москва



Примечание.

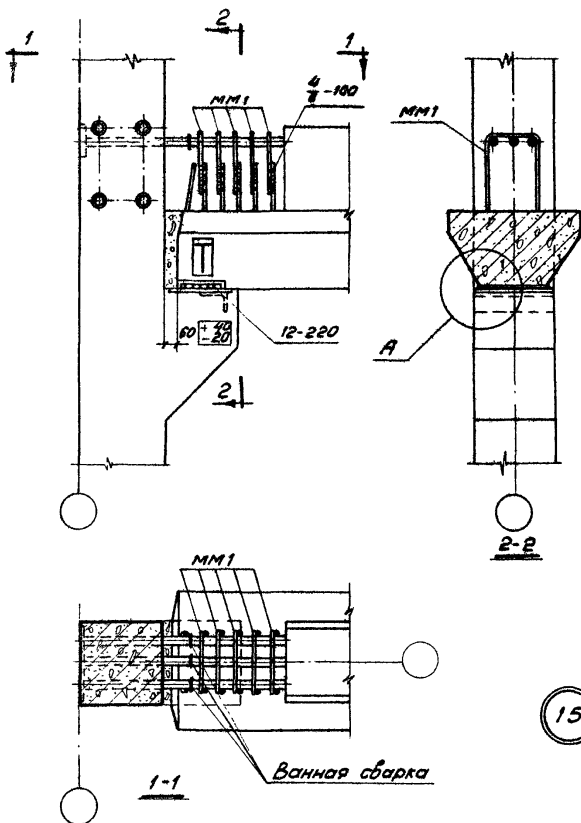
Узел А дан на странице 13.

Деталь сопряжения ригелей
перекрытия со средней колонной.
Сетка колонн 9х6м.

ТДМС 22-1.

Деталь №.

ИИО. №	
Ст. техник	Стучинин
Проверил	Гапоненков
Проверил	Стучинина
Может	Стучинин
Старший	Гапоненков
Шорина	Стучинина
Может	Стучинин
Старший	Гапоненков
Шорина	Стучинина
Может	Стучинин
Старший	Гапоненков
Шорина	Стучинина



Примечания:

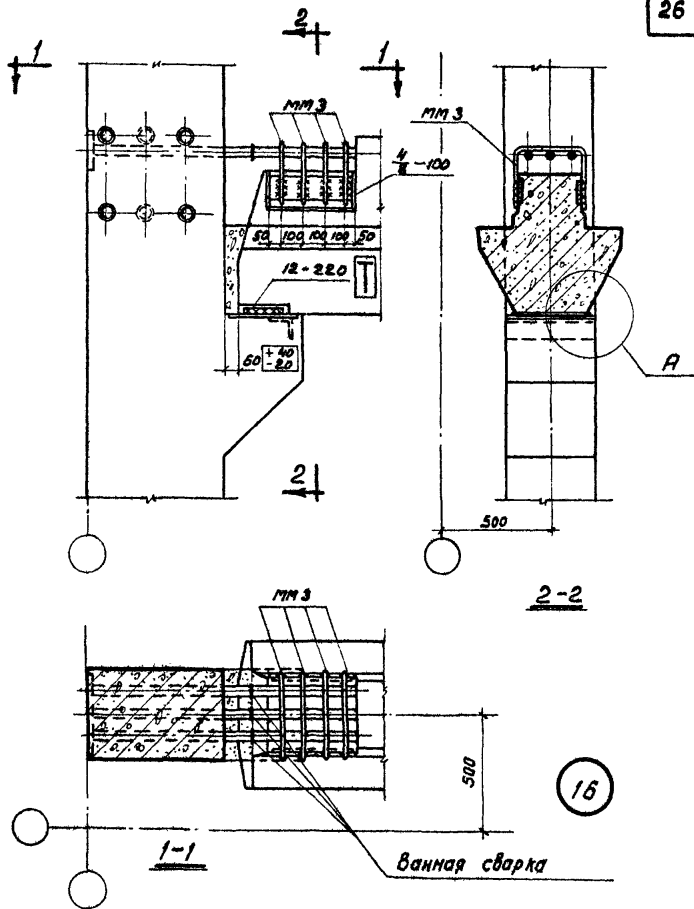
1. Узел А дан на странице 13.
2. Для сетки колонн 6x6 м ММ1 устанавливаются в количестве трех штук.

Деталь сопряжения ригеля
перекрытия с крайней колонной.
Сетка колонн 6x6 м. и 9x6 м.

ТДМС 22-1

Деталь 15.

ТДМ
1968



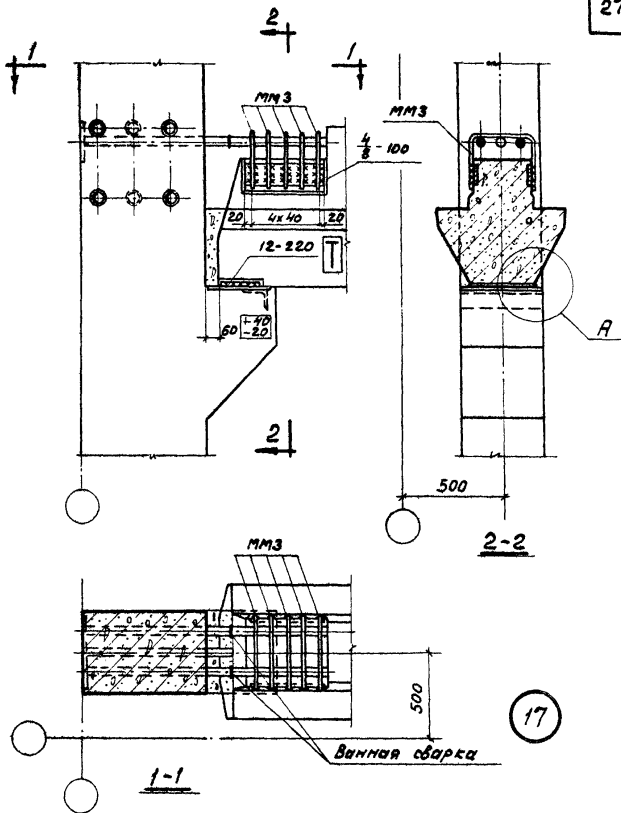
Примечание.

Узел А дан на странице 13.

ТАМ
1968

Деталь сопряжения ризеля перекрытия
с крайней колонной у торцов вантсейсмических
швов. Сетка колонн 6х6 м.

ТДМС 22-1.
Деталь 16.



Примечание:

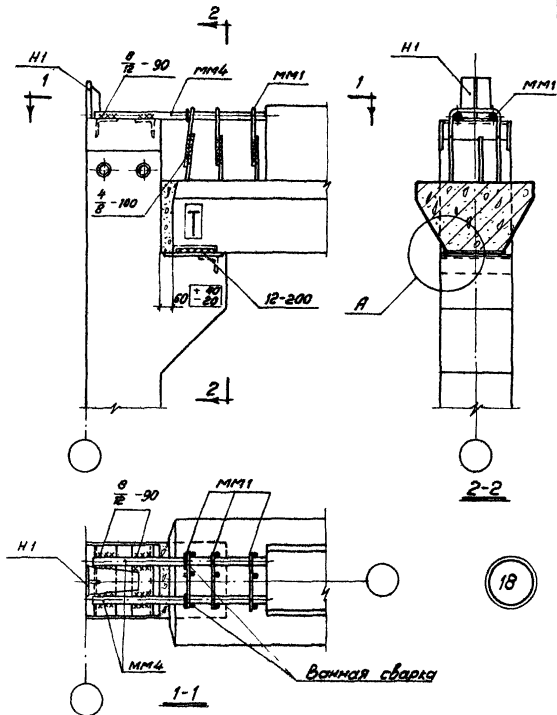
Узел А дан на странице 13.

ТАМ
1966

Деталь сопряжения ригеля перекрытия
скрайней колонной у торцов и антисейсмическкх
швов. Сетка колонн 9x6 м.

ТДМС 22-1.

Деталь 17.



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элемент Н1 приварить к оголовку колонны до замоноличивания продольного монолитного ригеля.

ТАМ

1968

Деталь сопряжения ригеля
покрытия с крайней колонной.
Сетка колонн 6х6м.

ТАМС 28-1

Деталь 18.

Учв. №

Стучинин
Талеяков
Стучинина

В.И.Селин
Проверил
Проверил
Н.Селин

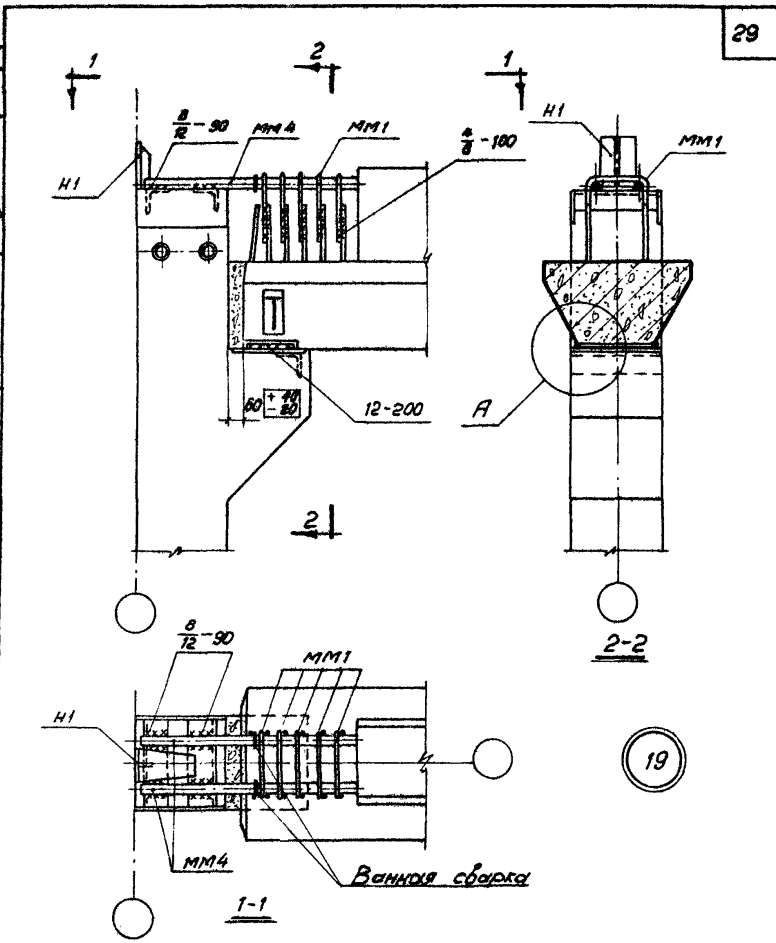
С.М.Селин
С.М.Селин
Шарина

С.М.Селин
С.М.Селин
М.И.Селин

С.М.Селин
С.М.Селин
Инженер

ЦЕНТРОПРОЕКТИРОВАНИЕ
Москва

Учб. №

Случившимся
Голубчиков
СлучившимсяВ. М. В. В.
В. М. В. В.Ст. техник
Проверил
ПроверилИнженер
Егорчев
ШоринаИнженер
В. М. В. В.Нач. группы
ИнженерЦНИИПРОМЗАДАНИЙ
МоскваПримечания:

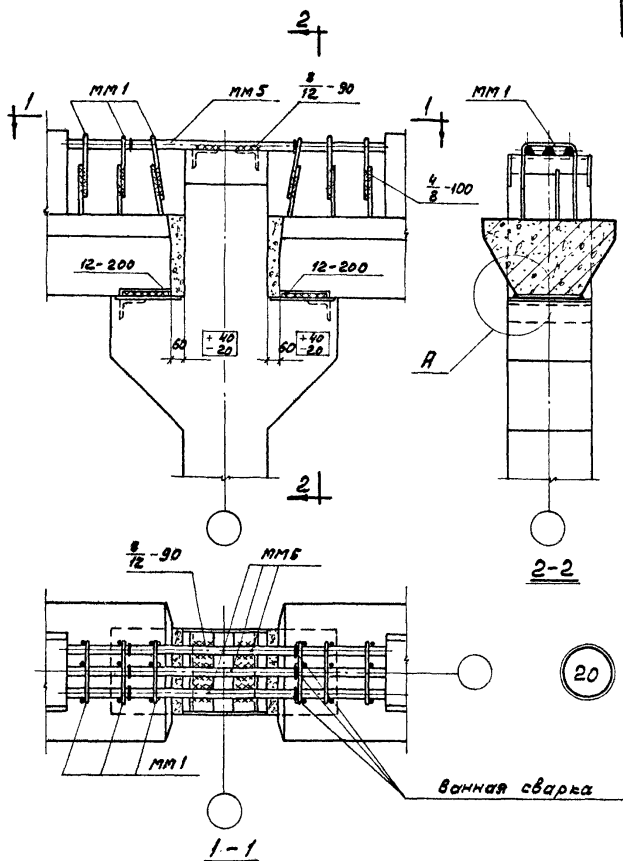
1. Узел А дан на странице 13.
2. Элемент H1 приварить к оголовку колонны до замоноличивания продольного монолитного ригеля.

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригеля
покрытия с крайней колонной.
Сетка колонн $\varnothing = 6 \text{ м}$.

ТДМС 22-1

Деталь 19.



Примечания:

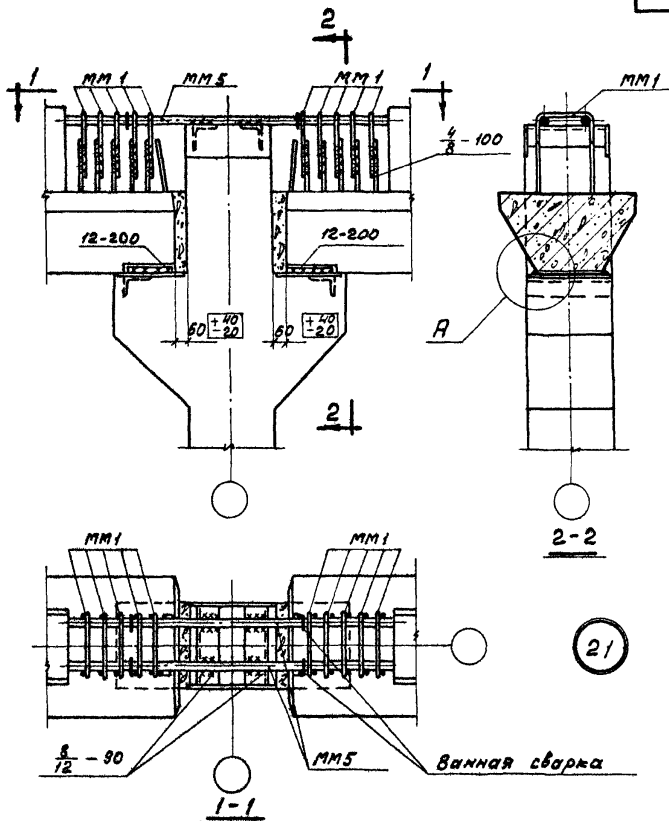
1. Узел А дан на странице 13.
2. Длина MM 5 уточняется по месту

ТАМ
1958

Деталь сопряжения ригелей
покрытия со средней колонной.
Сетка колонн 6х6м.

ТДМС 22-1.

Деталь 20.



Примечания:

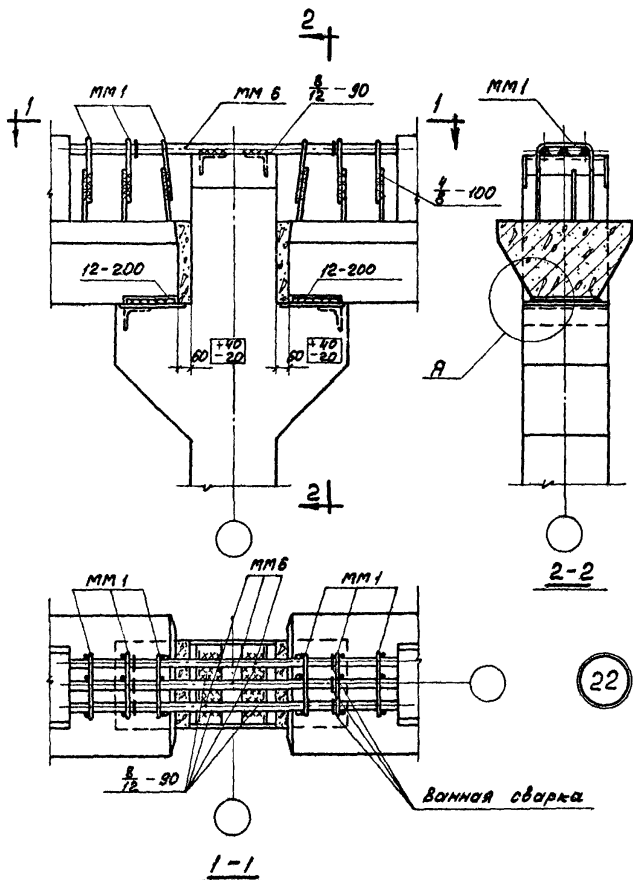
1. Узел А дан на странице 13.
2. Длина мм 5 уточняется по месту.

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригелей
покрытия со средней колонной.
Сетка колонн 9х6м.

ТДМС 22-1
Деталь 21

ЛНВ. №2

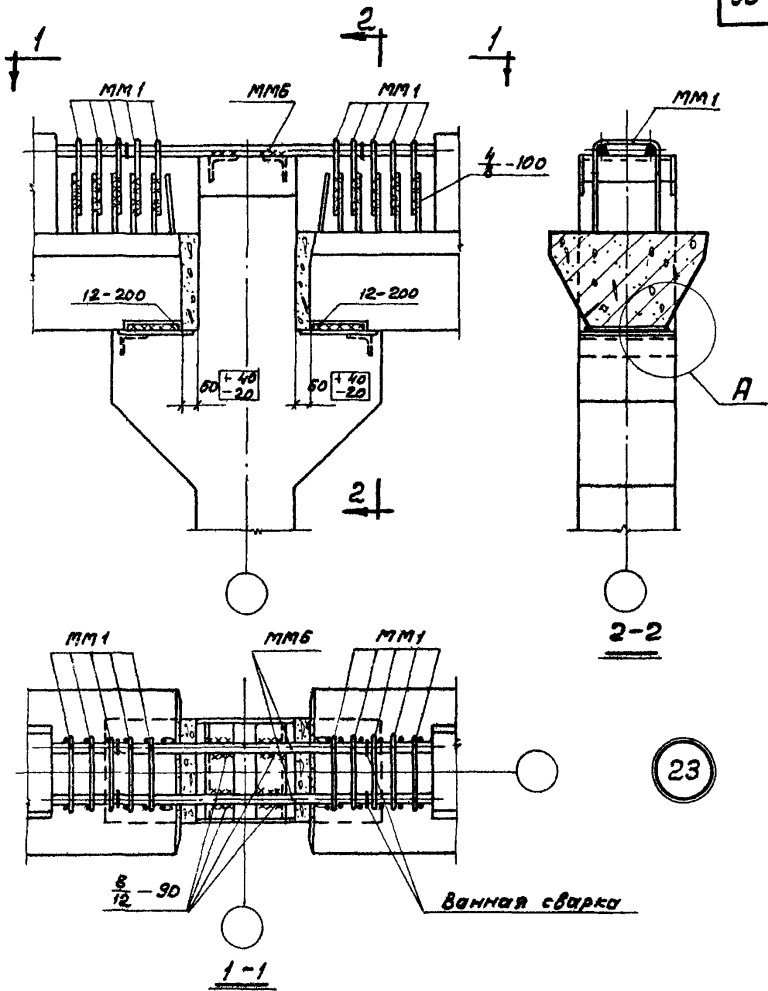
Стучинин
Волков
СтучининаВ.И.К.
А.В.
Н.С.Ст. техник
Проверил
ПроверилВ.И.К.
А.В.
Н.С.Моч. ОК-1
Бук. в. у. л. л.
ДиаметрВ.И.К.
А.В.
Н.С.ЦЕНТРИАВИАЦИИ
МоскваПримечания.

1. Узел А дан на странице 13.
2. Длина мм 6 уточняется по месту.

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригелей
покрытия со средней колонной.
Сетка колонн 6х6 м.

ТДМС 22-1
Деталь 22



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Длина ММ6 уточняется по месту.

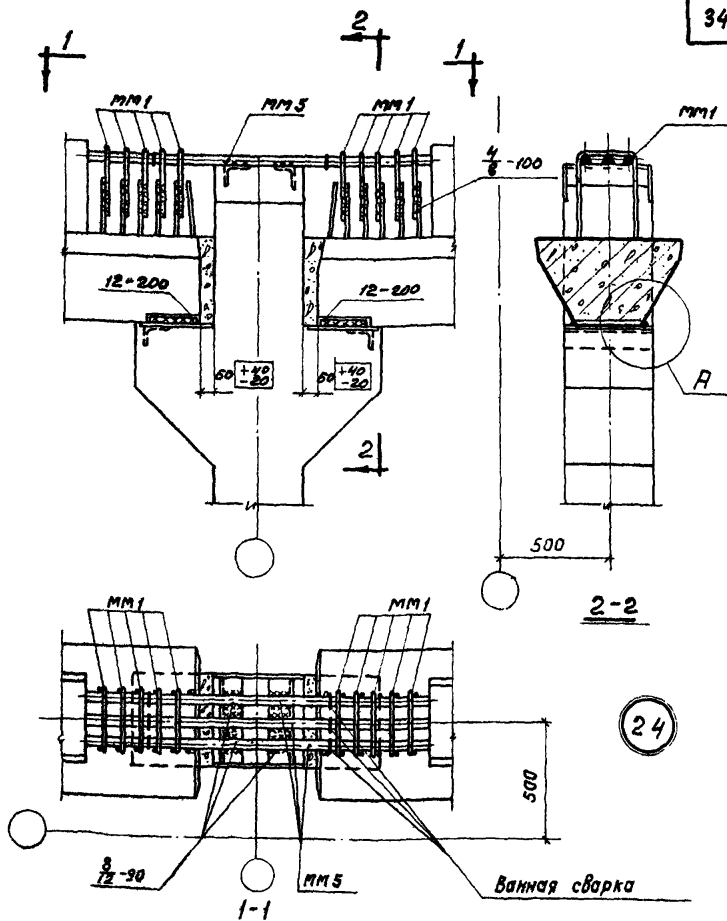
Лист №	случившийся	Волков	случившийся
Ст. п. в. и. е.	Проверил	Проверил	
Составил	Щергина		
Инженер	Щергина		
Проверил			
Мастер			
Инженер			
Мастер			

ЦЕНТРОПРОЕКТИИ
Москва

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ризлей
покрытия со средней колонной.
Сетка колонн 9x6 м.

ТДМС 22-1.
Деталь 23.



Примечания:

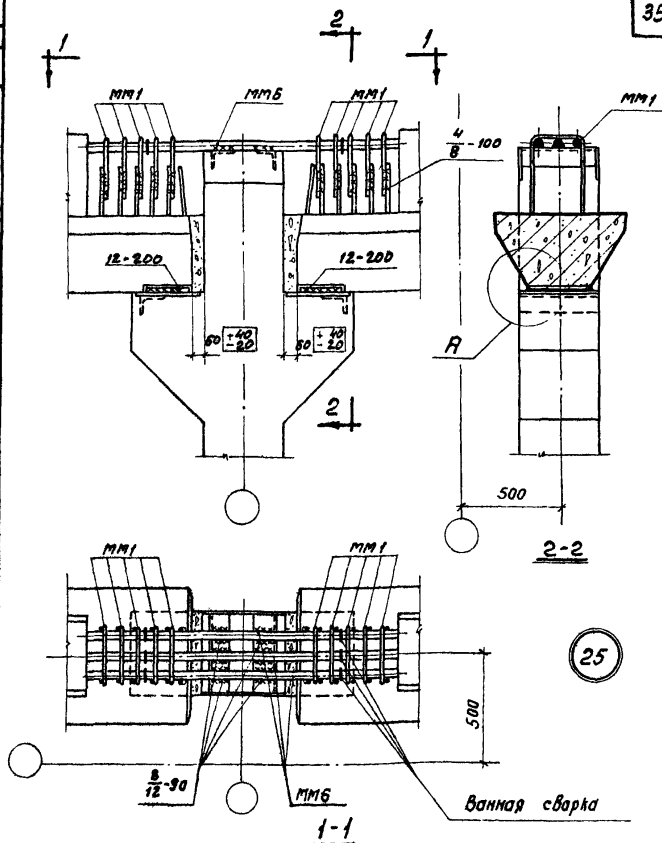
1. Узел А дин на странице 13.
2. Длина мм5 уточняется по месту.

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригелей покрытия со
средней колонной у торцов и антисейсмических
швов. Сетка колонн 9х6 м.

ТДМС 22-1.

Деталь 24.



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Длина мм6 уточняется по месту.

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной у торцов и антисейсмических швов. Сетки колонн 9x5 м.

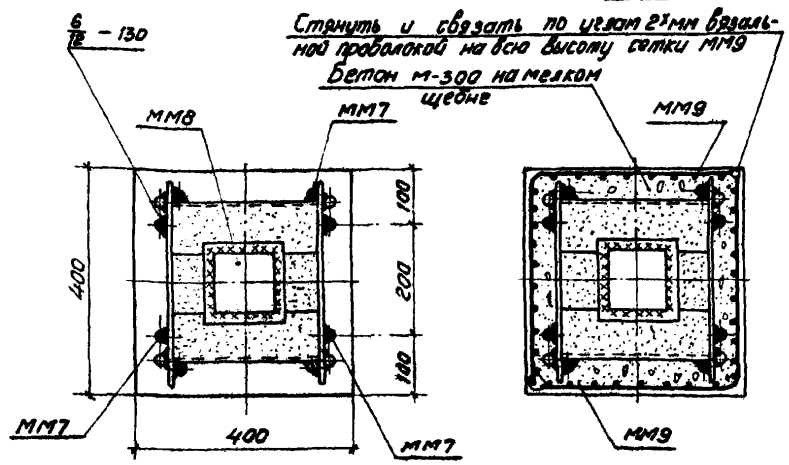
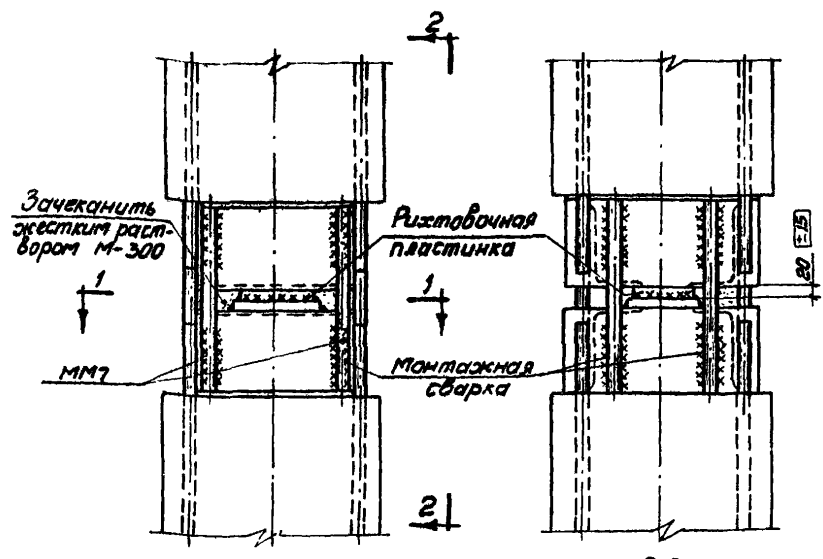
ТДМС 22-1.
Деталь 25.

Инв. №

Проверил
Проверил
Голеев
Н.С.

Рук. группы
Инженер
Ильин
И.И.

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва



1-1 После зачеканки. (26) 1-1 После затоналичивания

Примечание:
Толщина резьбовой пластинки назначается по месту. (см. пояснительную записку).

ТДМ
1968

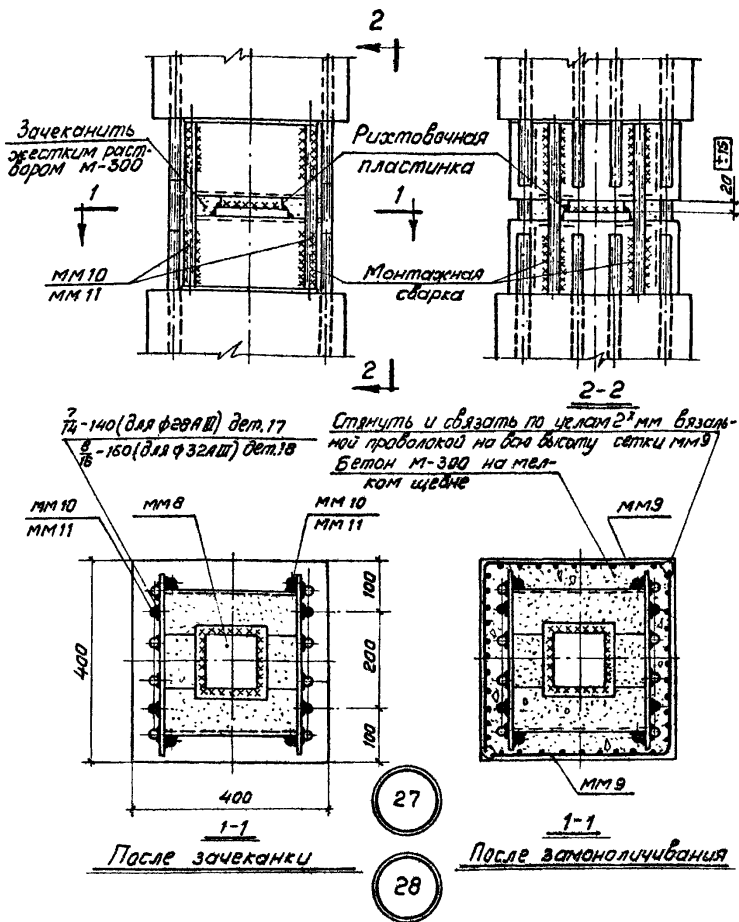
стык колонн.

ТДМС 22-1
Деталь 26

Инв. №

Ступичник
СтупичникГалемав
ГалемавПроверил
ПроверилВыжигин
ВыжигинБларцев
БларцевШорина
ШоринаМилей
МилейНач. ОТК-1
ДукзидовСиняев
СиняевМаслова
Маслова

ЦНИПРОУЗДАНИИ



№ детали	ф арматур. коллин.	ф стыковые маяки	Марка стальной сетки
27	До 25 мм включ.	20 А III	ММ 10
28	28	32 А III	ММ 11

Примечание:

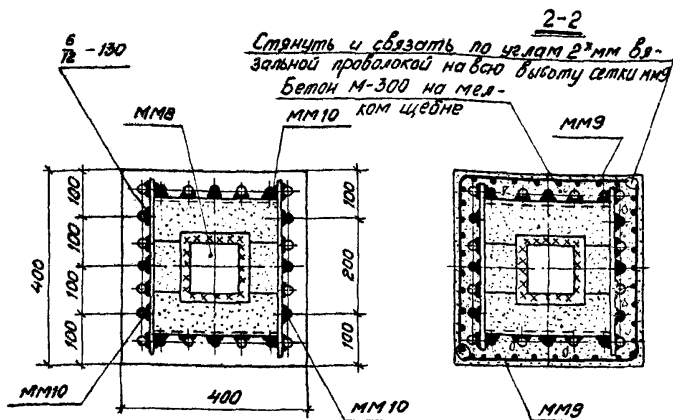
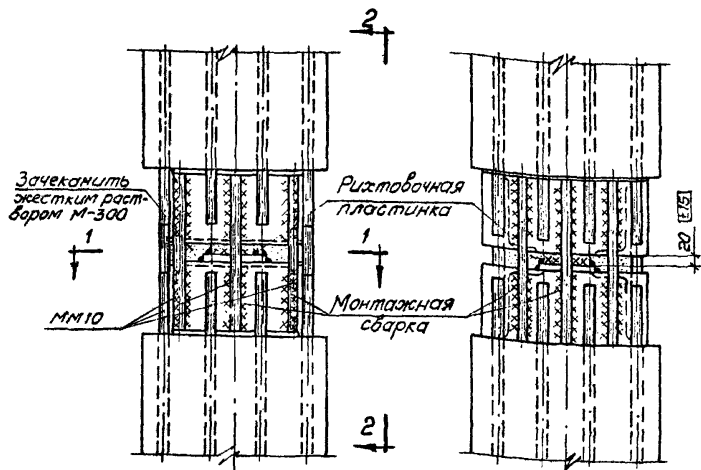
Толщина ризтовочной пластинки назначается по месту (см. пояснительную записку).

ТДМ
1968

Стыки колонн.

ТДМС 22-1

Детали 27, 28



1-1
После зачеканки

29

1-1
После затонличивания

Примечание:

Толщина ригтовочной пластинки назначается по месту. (см. пояснительную записку).

ТАМ
1968

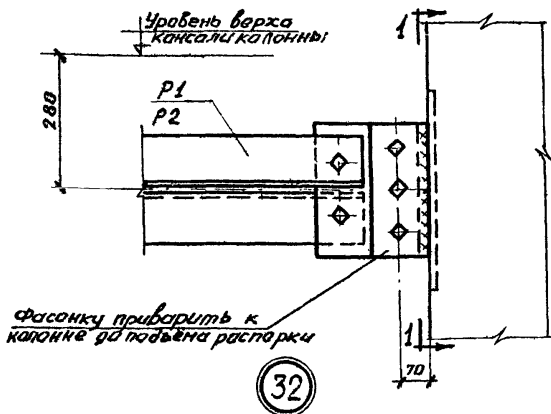
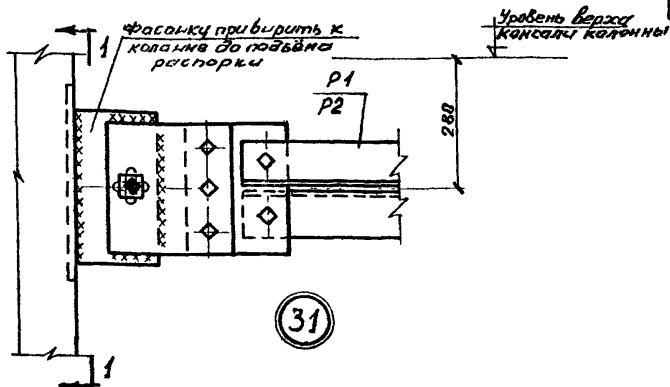
Стык колонн.

ТДМС 22-1

Деталь 29

10192 39

Проверил
Н.С.С.С.
Маслова



Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 45.
2. Сварку узел производить после окончательной выверки и закрепления распорки в проектном положении.
3. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42.
5. Все сварные швы $h_{\text{с}} 8 \text{ мм}$.

ТДМ
1968

Металлоконструкции бременных связей.
Сопряжение распорок марок P1 и P2
с железобетонными колоннами.

ТДМС22-1
Детали 31,32

Инв. №:

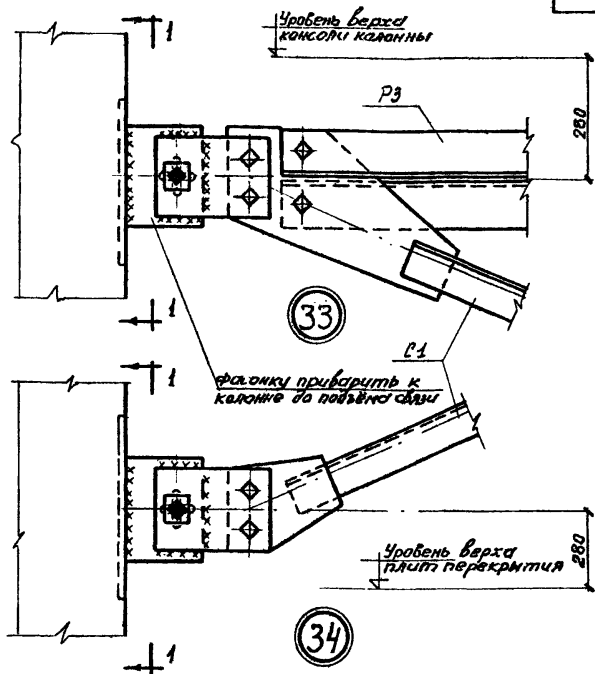
Вознесенская
Магтозунга
Ван

Инженер
Электрон
Проверка

Ст. инженер
Ш.О. инженера
Проверка

Г.ин
Зильвершmidt
Абрамобин

Г.инж. проекта
Нач. отдела
Гл. констр. пр.



Примечания.

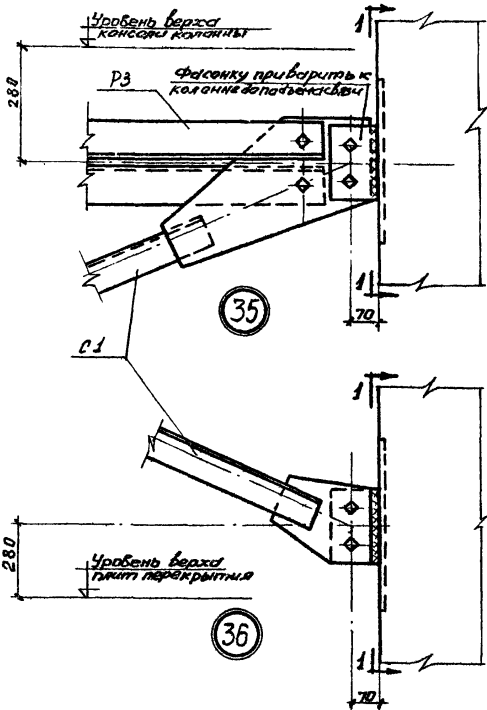
1. Сечение 1-1 см деталь 45.
2. Установку *связевой распорки РЗ* производить до подъема связи в проектное положение.
3. Сварку узлов производить после окончательной выверки и закрепления связи в проектом положении.
4. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
5. Сварку производить электродами типа Э 42.
6. Все сварные швы $\frac{1}{2}$ в мм.

ГПИ-7

ТДМ
1968

Металлоконструкции бременных связей.
Сопряжение связи марки С1 и распорки
марки РЗ с железобетонными колоннами.

ТДМС22-1
Детали 3334



Примечания.

1. Сечения 1-1 см. деталь 45.
2. Установку связевой распорки P3 производить до подъема связи в проектное положение.
3. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42.
5. Все сварные швы $h_w = 8$ мм.

ТДМ
1968

Металлоконструкции временных связей
Сопряжение связи марки C1 и распорки
марки P3 с железобетонными колоннами

ТДМС22-1

Детали 35,36

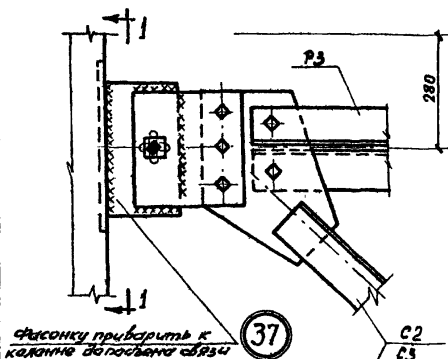
ГПИ-7

Гл. инж. проекта: [подпись]
Нач. отдела: [подпись]
Гл. констр. пр.: [подпись]

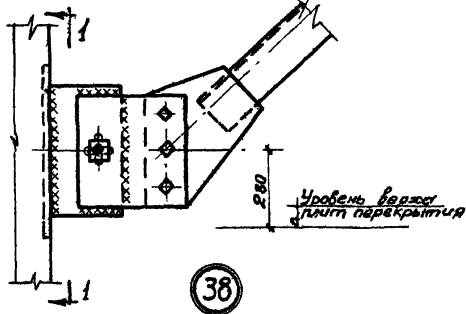
Ст. инженер: [подпись]
И.О. инженера: [подпись]
Проектировщик: [подпись]

Инж. Зильберштейн
Израилов

Размерность: Матрица: Ван

Уровень верха
канавки колонныФланску приварить к
канавке для обеспечения связи

(37)

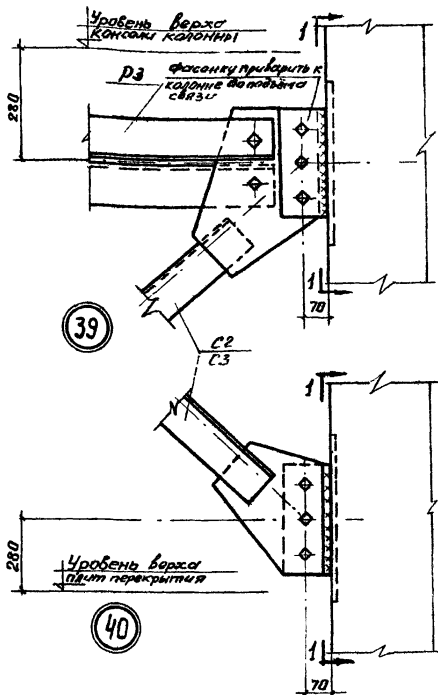
С2
С3Уровень верха
плиты перекрытия

(38)

Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 45.
2. Установку связей распорки P3 производить до подъема связи в проектное положение.
3. Сварку узлов производить после окончательной выверки и закрепления связи в проектом положении.
4. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-52 диаметром 22 мм.
5. Сварку производить электродами типа Э42.
6. Все сварные швы $t_3 \geq 8$ мм.

ТДМ
1968Металлоконструкции временных связей.
Сопряжение связей марок С2 и С3 и распорки
марки P3 с железобетонными колоннами.ТДМС 22-1
Детали 37,38



Примечания.

1. Сечение 1-1 см. детали 45.
2. Установку связей, расетки РЗ производить до подъема связи в проектное положение.
4. Монтаж производится на балках нормальной точности по ГОСТ 1798-62 диаметром 22 мм.
5. Сварку производить электродами типа Э42.
6. Все сварные швы ≥ 8 мм.

ТДМ
1958

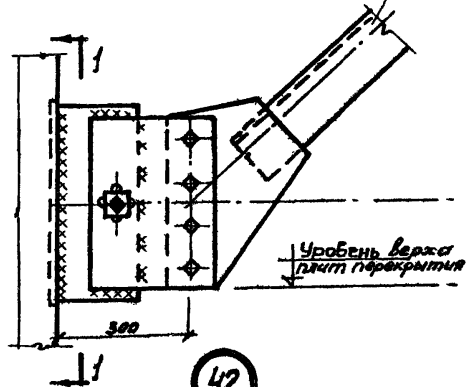
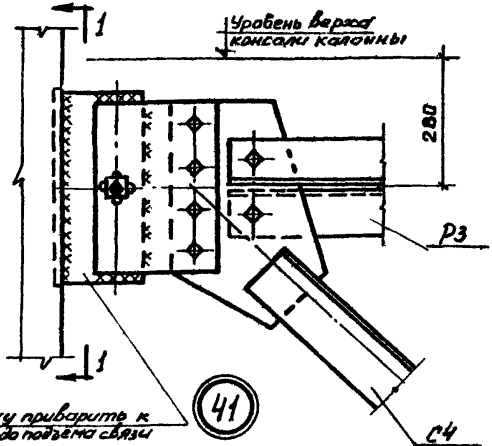
Металлоконструкции временных связей.
Сопряжение связей марок С2 и С3 с распор-
ки марки РЗ с железобетонными колоннами.

ТДМС22-1

Детали 39,40

ЛНВ.ИЗ

Инженер И.О. Искендер	Инженер И.О. Искендер	Инженер И.О. Искендер	Инженер И.О. Искендер
Проверил И.О. Искендер	Проверил И.О. Искендер	Проверил И.О. Искендер	Проверил И.О. Искендер
Эксплуатационный отдел Эксплуатационный отдел	Эксплуатационный отдел Эксплуатационный отдел	Эксплуатационный отдел Эксплуатационный отдел	Эксплуатационный отдел Эксплуатационный отдел
Г.И. Канстр. р.р.	Г.И. Канстр. р.р.	Г.И. Канстр. р.р.	Г.И. Канстр. р.р.
Нач. отдела Нач. отдела	Нач. отдела Нач. отдела	Нач. отдела Нач. отдела	Нач. отдела Нач. отдела
Г.И. Канстр. р.р.	Г.И. Канстр. р.р.	Г.И. Канстр. р.р.	Г.И. Канстр. р.р.



Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 46.
2. Установка связей и распорки РЗ производить до подъема связи в проектное положение.
3. Сварку узел производить после окончательной выверки и зафиксировав обвязи в проектном положении.
4. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22мм.
5. Сварку производить электродами типа Э42.
6. Все сварные швы h_с 8мм.

ГПИ-7

ТДМ
1968

Металлоконструкции временных связей.
Сопряжение связи марки С4 и распорки марки РЗ с железобетонными колоннами.

ТДМГ224
Детали 41, 42

И.Н.В. №:

Вознесенская
Матюшина
Ван

Инженер
В.И.И.И.
Проверил

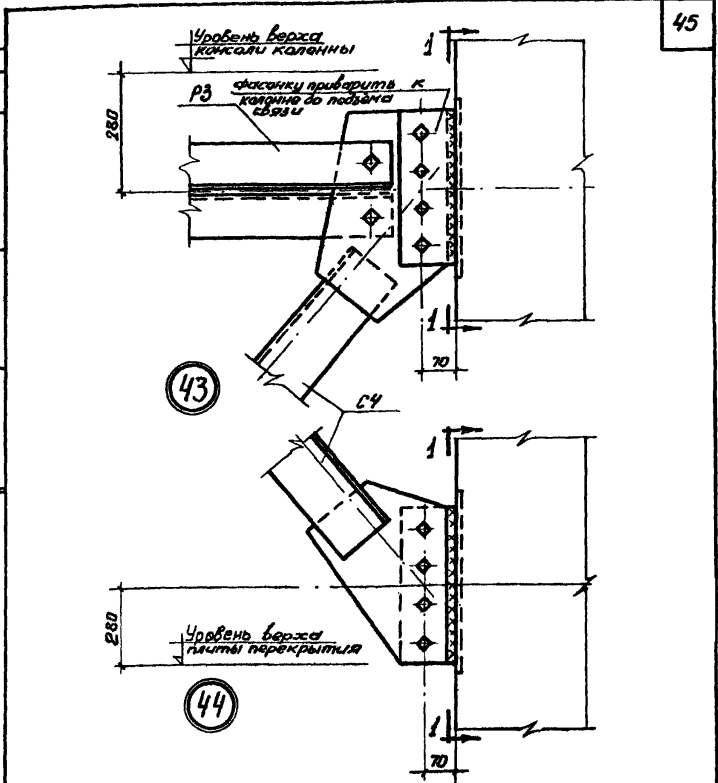
Ст. инженер
И.О.И.И.
Проверил

Зингеримидя
Ибрагимович

Инж. пров. пр.
И.И.И.И.
И.И.И.И.

Нач. отдела
И.И.И.И.
И.И.И.И.

ГПИ-7



Примечания.

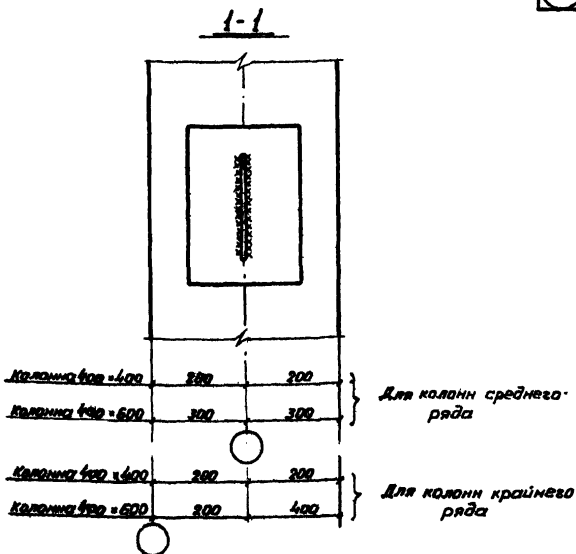
1. Сечение $t=1$ см. деталь 45.
2. Угол выкрутки распорки P3 производить до подъема связи в проектное положение.
3. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42.
5. Все сварные швы $k=8$ мм.

ТДМ
1968

Металлоконструкции временных связей
Сопряжение связи марки С4 и распорки
марки P3 с железобетонными колоннами.

ТДМС 22-1

Детали 43, 44



45

Примечания.

1. Настоящую деталь читать совместно с деталями 31+44.
2. Сварные швы $R_n=8mm$

ТДМ
1968

Металлоконструкции временных связей.
Сечение 1-1. Деталь размещения фасонки
связи и распорки на закладной детали
колонны

ТДМС22-1
Деталь 45