

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ
И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.020.1-7

КОНСТРУКЦИИ КАРКАСА МЕЖВИДОВОГО
ПРИМЕНЕНИЯ ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ И
ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ
ПРЕДПРИЯТИЙ

ВЫПУСК 6-1
МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

25494

ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ
И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.020.1-7

КОНСТРУКЦИИ КАРКАСА МЕЖВИДОВОГО
ПРИМЕНЕНИЯ ДЛЯ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ И
ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ ПРОМЫШЛЕННЫХ
ПРЕДПРИЯТИЙ



ВЫПУСК 6-1

МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

ДИРЕКТОР ИНСТИТУТА
НАЧАЛЬНИК ОТДЕЛА
ГЛ.КОНСТРУКТОР ОСК



В.ЛЕПСКИЙ
Б.ВОЛЫНСКИЙ
С.ШАЦ

УТВЕРЖДЕН

ПРИКАЗОМ 246
ГОСКОМАРХИТЕКТУРЫ
ПРИ ГОССТРОЕ СССР
ОТ 14 ДЕКАБРЯ 1990 Г.

НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

ЗАМ.ДИРЕКТОРА ИНСТИТУТА
ЗАВ.СЕКТОРОМ



Т.МУХАМЕДИЕВ
Н.КОРОВИН

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР
1.020.1-7.6-1 ПЗ	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	4
К 1	УЗЕЛ 1	6
К 2	УЗЕЛ 2	7
К 3	УЗЕЛ 3	8
К 4	УЗЕЛ 4	9
К 5	УЗЕЛ 5	10
К 6	УЗЕЛ 6	11
К 7	УЗЕЛ 7	12
К 8	УЗЕЛ 8	13
К 9	УЗЕЛ 9	14
К 10	УЗЕЛ 10	15
К 11	УЗЕЛ 11	16
К 12	УЗЕЛ 12	17
К 13	УЗЕЛ 13	18
К 14	УЗЕЛ 14	19
К 15	УЗЛЫ 15,16	20
К 16	УЗЛЫ 17,18	21
К 17	УЗЕЛ 19	22
К 18	УЗЛЫ 20,21	23
К 19	УЗЕЛ 22	24
К 20	УЗЕЛ 23	25
К 21	УЗЕЛ 24	26
К 22	УЗЕЛ 25	27
К 23	УЗЕЛ 26	28
К 24	УЗЕЛ 27	29

ИНВ. К-ПОДП. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИНВ. К.

НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	<i>28</i>
И КОНТР	ХОРОШЛОВА	<i>28</i>
РА КОН ОТА	ШАЦ	<i>28</i>
РА СПЕЦ	НИКОЛЛЕВА	<i>28</i>
РА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>28</i>

1 020. 1-7 6-1

СОДЕРЖАНИЕ

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	2
ЦНИИП	РЕКОНСТРУКЦИ	ГОРДОВ

25494 3

ФОРМАТ А4

ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА	НАИМЕНОВАНИЕ	СТР.
К 25	УЗЛЫ 28, 29	30
К 26	УЗЕЛ 30	31
К 27	УЗЕЛ 31	32
К 28	УЗЛЫ 32, 33	33
К 29	УЗЕЛ 34	34
К 30	УЗЕЛ 35	35
К 31	УЗЕЛ 36	36
К 32	УЗЕЛ 37	37
К 33	УЗЛЫ 38, 39	38
К 34	УЗЕЛ 40	39
К 35	УЗЛЫ 41, 42, 43	40
К 36	СПЕЦИФИКАЦИЯ	41

ЦИФ. № ПОДА/ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ДИВ. №

1 020. 1-7 6-1

Лист

2

25494 4

ФОРМАТ А4

Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи узлов сопряжения сборных железобетонных элементов каркаса серии 1.020.1-7.

Общие указания по применению изделий, основные требования по выполнению конструктивных решений узлов, обеспечивающих прочность и пространственную устойчивость каркаса, а также схемы расположения элементов каркаса с маркировкой узлов, приведены в вып. 0-1 „Указания по применению изделий”

Приведенные в настоящем выпуске узлы сопряжений элементов каркаса обеспечивают совместную работу этих элементов, а следовательно, и прочность, устойчивость как отдельных конструкций, так и всего здания в целом. Поэтому монтажные узлы следует выполнять в строгом соответствии с проектными решениями. Прочность и устойчивость здания в целом и его частей должны быть обеспечены на всех стадиях возведения здания. Порядок монтажа конструкции должен разрабатываться для каждого конкретного проекта в соответствии с указаниями вып 0-1, данной серии, а также вып 0-8 „Указания по монтажу изделий каркаса” серии 1.020-1/87

Особенно важным является образование жестких горизонтальных дисков перекрытия, поэтому с особой тщательностью необходимо выполнять омоноличивание и зачеканку всех швов между элементами перекрытий с соблюдением СНиП III-15-76 „Бетонные и железобетонные конструкции монолитные”.

Сварочные работы следует выполнять в соответствии с

ИНВ. К. ПОЯСН. ПОДП. И ДАТА ВЗЯМ. ЧИСТ. Л.

НАЧ. ОТД.	Вольинский	В.С.	
И. ВОИТР			
РАСЧЕТ	Шац	В.И.	
РАСПЕЦ	Николаева	О.С.	
РАСПЕЦ	Егоров	В.С.	
ПРОВЕР.			
РАЗРАБ.			

1.020.1-7 6-1 ПЗ			
Пояснительная записка	СТАДИЯ	Лист	Листов
	Р	1	2
УНИИП		РЕКОНСТРУКЦИЯ ГОРДОВ	

указаниями СН393-78 „Инструкция по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций”, ГОСТ 5264-80 „Ручная дуговая сварка Соединения сварные” и ГОСТ 14098-85 „Соединения сварные арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций.” При дуговой сварке следует применять электроды, рекомендуемые главой СНиП II-23-81*, „Стальные конструкции”

Марка арматурной стали и стали на прокат, используемые для изготовления соединительных изделий, должна приниматься по СНиП 2 03 01-84, „Бетонные и железобетонные конструкции” (Приложение 1 и 2) в зависимости от условий строительства и эксплуатации

Соединительные элементы должны иметь антикоррозионное покрытие, решаемое в конкретном проекте, согласно условиям эксплуатации конструкции, исходя из требований главы СНиП 2 03 11-85 „Защита строительных конструкций от коррозии” При выполнении сварочных работ нарушенное антикоррозионное покрытие должно быть восстановлено в соответствии с указаниями вып 0-8 серии 1020-1/87.

Перечень выпусков, входящих в состав серии приведен в вып. 0-0 „Состав серии. Общие указания по применению изделий Номенклатура изделий”.

ИЗВ. № ПОЯЛ. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ИЗВ. №

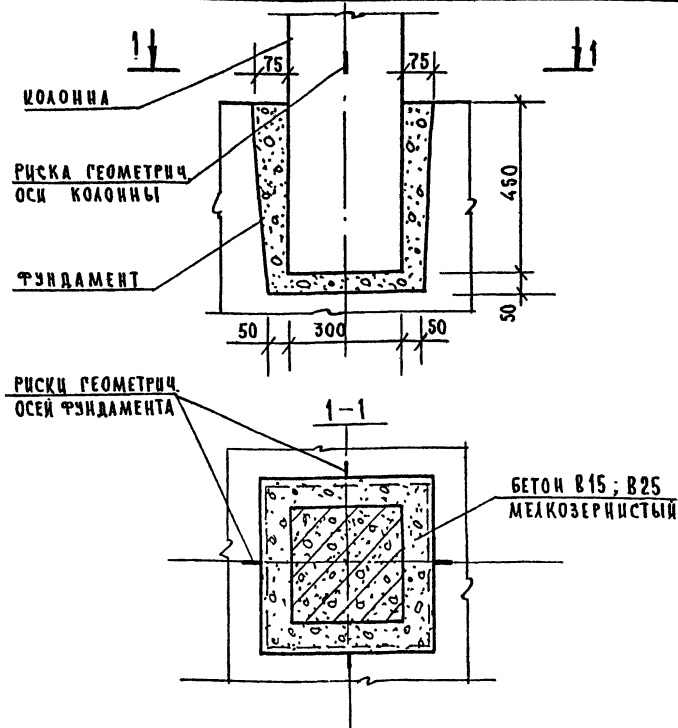
1 020. 1-7 6-1 ПЗ

Лист

2

25494 6

ФОРМАТ А4



Колонна устанавливается по рискам фундамента, центрированным по разбивочным осям. Бетон замоноличивания - класса В15 или В25 соответственно классу бетона фундамента.

ИВБ № ПОДЛ. ПОДП. И ДАТА ВЗЛМ. ИВБ.К

НАЧ. ОТД.	Вольнский	<i>[Signature]</i>
Н. КОНТР.	Берлова	<i>[Signature]</i>
СА КОНСТ.	Шац	<i>[Signature]</i>
СА СПЕЦ.	Николаева	<i>[Signature]</i>
СА СПЕЦ.	Егоров	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	Лакеева	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	Саввина	<i>[Signature]</i>

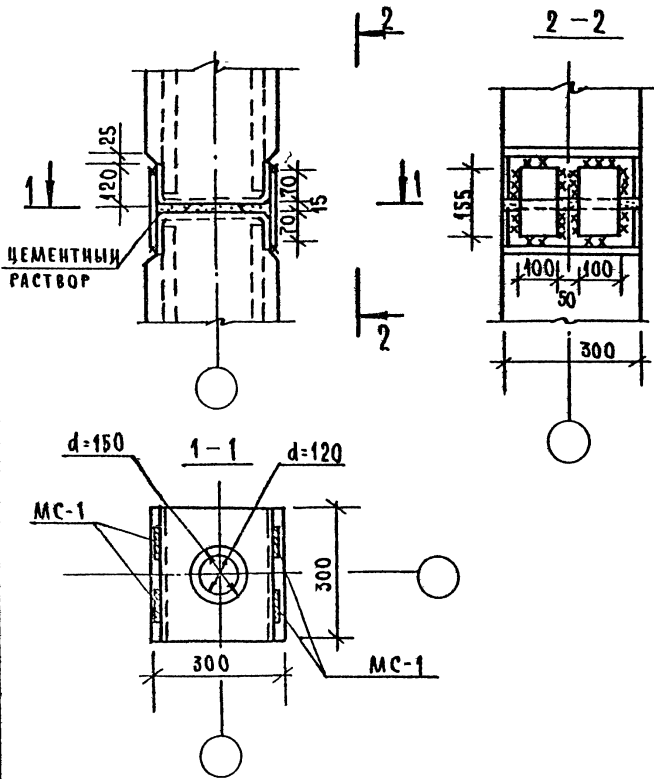
1 0 2 0 . 1 - 7 6 - 1 К 1

УЗЕЛ 1

СТАДИЯ		ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р			1
ЦНИИТ		РЕКОНСТРУКЦИЯ ГОРДОВ	

25494 7

ФОРМАТ А4.



Общие указания по сварке см пояснительную записку.
 Сварные швы НТ по ГОСТ 5264-80 $k_{ш} = 6$ выполнять по всей длине свариваемых элементов.
 Спецификацию на узел см. К36.

Шв. № подл. Подп. и дата Взам. инв.

ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ВЗАМ. ИНВ.
ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ВЗАМ. ИНВ.
ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ВЗАМ. ИНВ.
ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ВЗАМ. ИНВ.
ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ВЗАМ. ИНВ.
ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ВЗАМ. ИНВ.
ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ВЗАМ. ИНВ.
ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ВЗАМ. ИНВ.
ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ВЗАМ. ИНВ.
ИЗМ. №	ПОДП.	ДАТА	ВЗАМ. ИНВ.

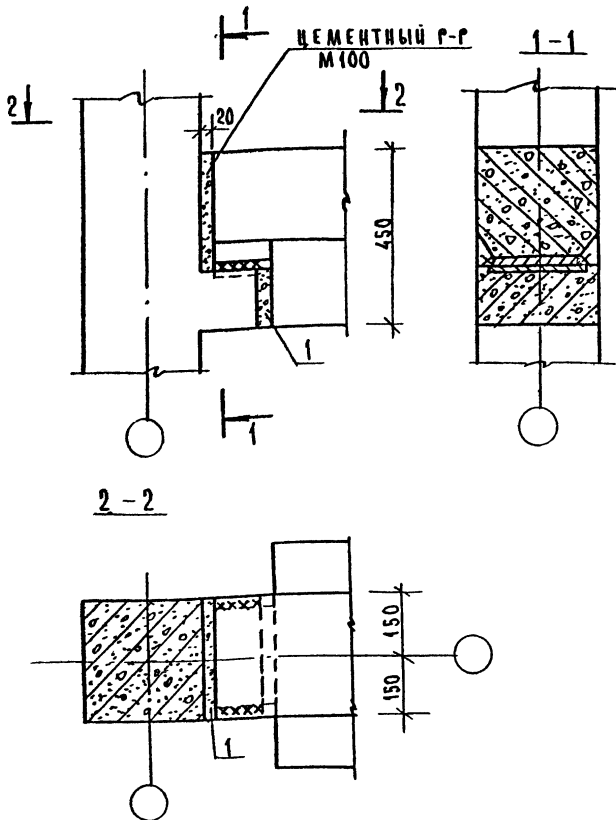
1.020.1-7 6-1 К2

Узел 2

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 8

ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
Сварные швы И1 по ГОСТ 5264-80 $h_w=8$ выполнять по всей
длине свариваемых элементов.

ИВ. № ПОДА. И ДАТА ВЗЛ. ИВ. №

НАЧ. ОТД.	БОЛЫНСКИЙ	
И. КОНТР.	БЕРАОВА	
ГЛАВ. КОНСТ.	ШАЦ	
ГЛАВ. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	
ГЛАВ. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	
ПРОВЕР.	ДАКЕЕВА	
РАЗРАБ.	САВВИНА	

1 020 1-7 6-1 К3

Узел 3

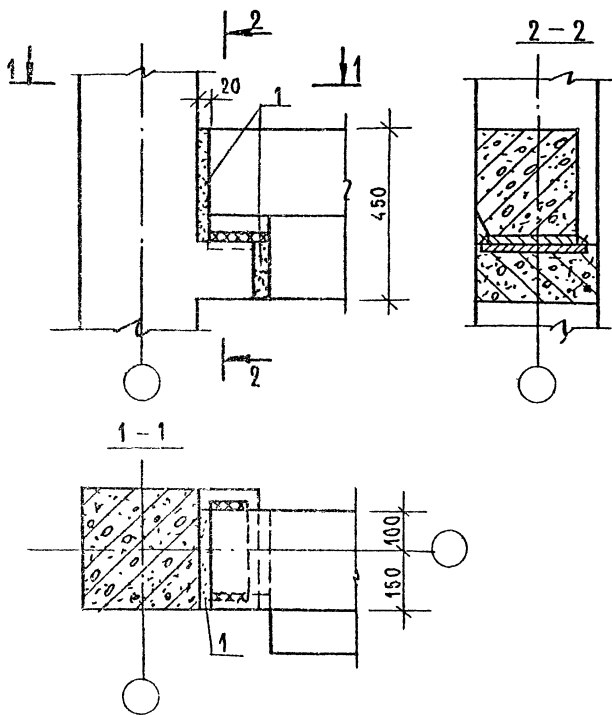
СТАДИЯ Лист Листов

Р 1

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

25494 9

ФОРМАТ А4



Общие указания по сварке см пояснительную записку.
Сварные швы №1 по ГОСТ 5264-80, $k_{ш}=12$ выполнять по всей длине свариваемых элементов.

Ш.В. Ж. ПОДП. И ДАТА. ВЗАМ. Ш.В. Ж.

НАЧ. ОТД.	БОЛЫНСКИЙ		
И. КОНТР.	БЕРАОВА		
СА. КОНСТ.	ШАЦ		
СА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА		
СА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ		
ПРОВЕР.	ДАКЕЕВА		
РАЗРАБ.	САВИНА		

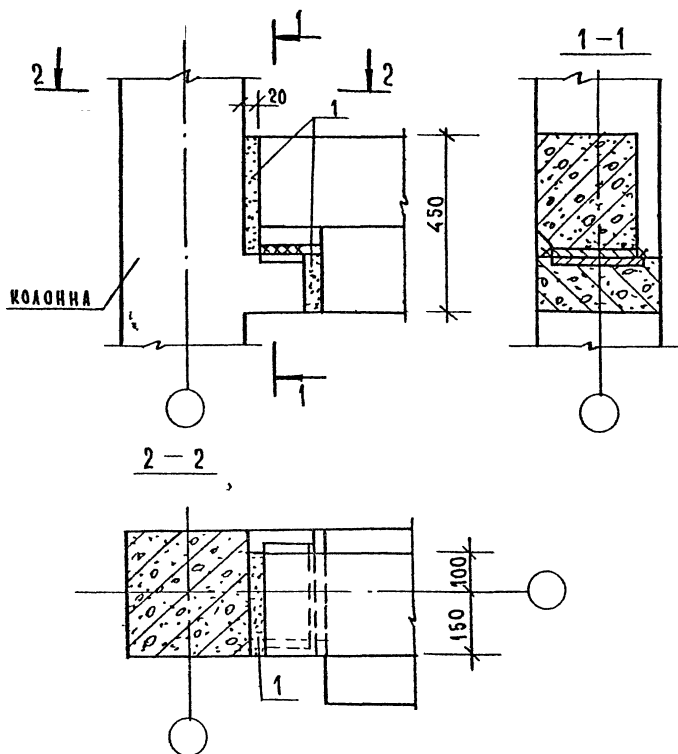
1 020. 1-7 6-1 К4

УЗЕЛ 4

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП. РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРЯДОВ		

25494 10

ФОРМАТ А4



Общие указания по сварке см. пояснительную записку
 Сварные швы Н1 по ГОСТ 5264-80, $h_{ш} = 12$ выполнять
 по всей длине свариваемых элементов

Шв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. №

Нач. отд.	Вольнский	<i>В</i>	
Н. контр.	Бераова	<i>В</i>	
Гл. конст.	Шац	<i>Шац</i>	
Гл. спец.	Николаева	<i>Н</i>	
Сл. спец.	Егоров	<i>Е</i>	
Провер.	Алкеева	<i>А</i>	
Разраб.	Самвина	<i>С</i>	

1.020.1-7 6-1 К5

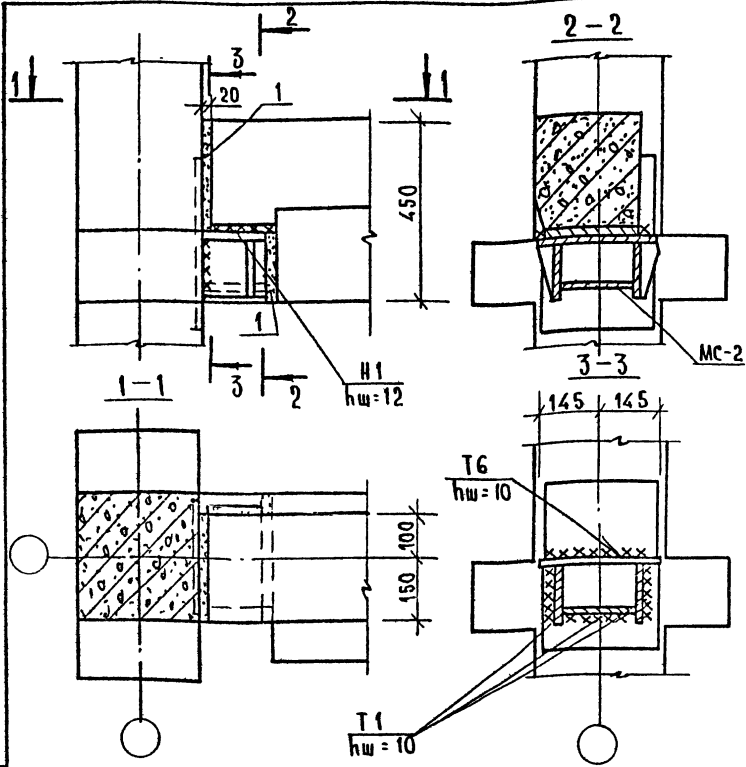
Узел 5

Стаяя	Лист	Листов
Р	1	1

УНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ
ГОРЯДОВ

25494 11

ФОРМАТ А4



Спецификацию на узел см. К36.
 Соединительный элемент MC-2 приварить к колонне до ее монтажа. Сварные швы выполнять по всей длине свариваемых элементов
 Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.

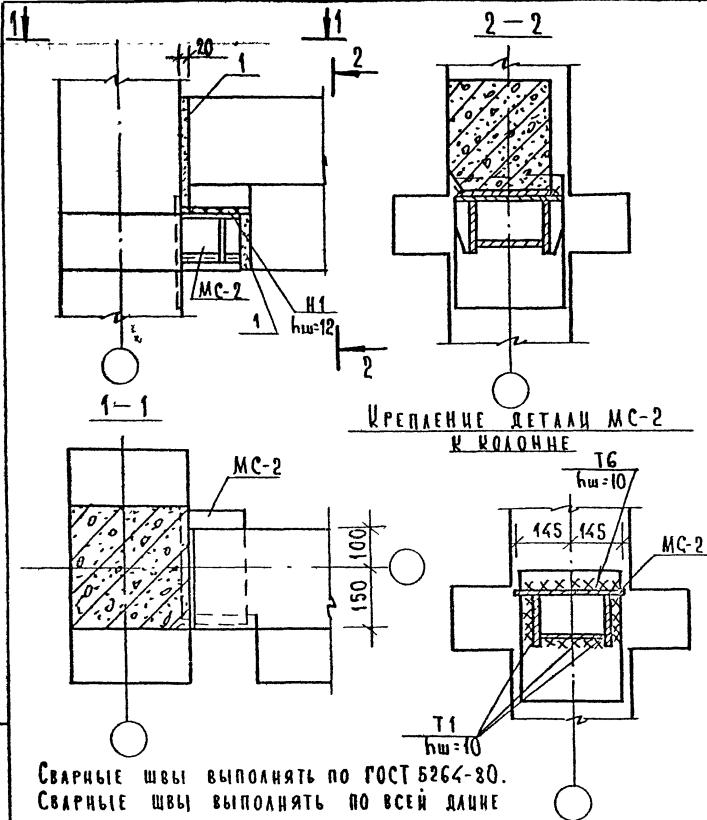
ШЕД Ж. ПОДП. ПОДА И ДАТА ВЗАМ. ШИВЛ

И.О.Т.Д.	Вольский	<i>В.В.</i>
И.КОНТ.	Берлова	<i>Б.Б.</i>
С.А.КОНСТ.	Шац	<i>Ш.Ш.</i>
С.А.СПЕЦ.	Николаева	<i>Н.Н.</i>
С.А.СПЕЦ.	Егоров	<i>Е.Е.</i>
ПРОВЕР.	Лакеева	<i>Л.Л.</i>
РАЗРАБ.	Славина	<i>С.С.</i>

1.020.1-7 6-1 К6

УЗЕЛ 6

СТАЛИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИПРЕКОНСТРУКЦИ ГОРОДОВ		



УКРЕПЛЕНИЕ ДЕТАЛИ МС-2
К КОЛОННЕ

Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80.
Сварные швы выполнять по всей длине
свариваемых элементов.
Спецификацию на узел см. К36.

ШЕД. ПОДП. И ДАТА ВЗМ. ЧИХ

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	БЕРАОВА	<i>[Signature]</i>
СА. КОН.	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
СА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
МА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ЛАКЕЕВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	СЛАВИНА	<i>[Signature]</i>

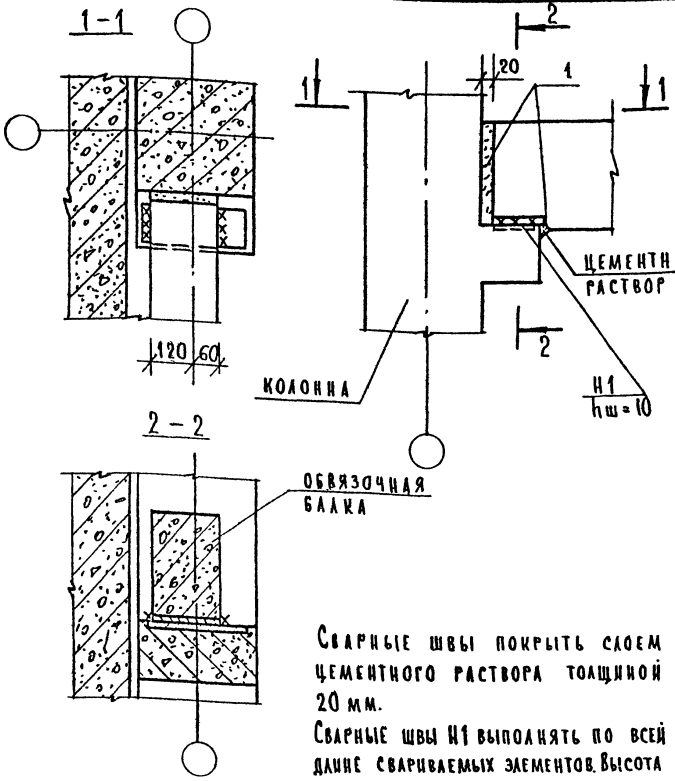
1 020.1-7 6-1 К7

Узел 7

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 13

ФОРМАТ А4



Сварные швы покрыть слоем цементного раствора толщиной 20 мм.
 Сварные швы Н1 выполнять по всей длине свариваемых элементов. Высота шва должна быть тщательно проконтролирована, $h_{ш} = 10$.
 Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80

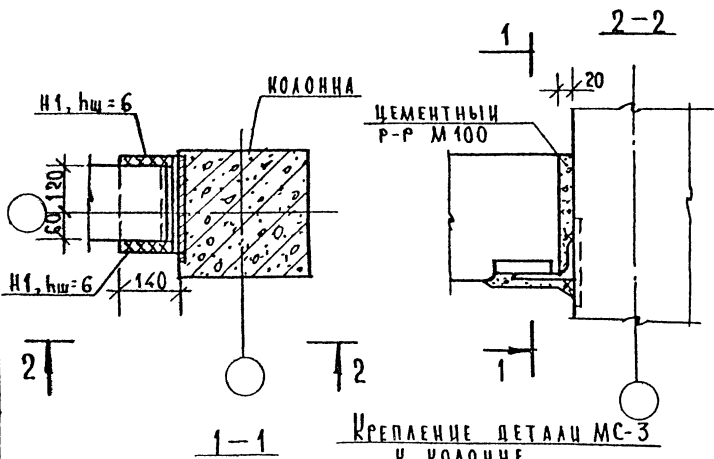
ЦВБ № ПОДА (ПОДП И ДАТА) ВЗЛМ ДИВ.Х

Иач. отд.	Вольский		
И. контр.	Берова		
И.а. конст.	Шац		
И.а. спец.	Николаева		
И.а. спец.	Егоров		
Провер.	Лакеева		
Разраб.	Саввина		

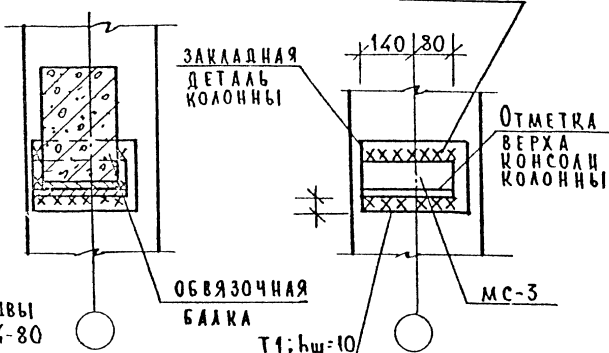
1 020. 1-7 6-1 К8

УЗЕЛ 8

Стадия	Лист	Листов
	1	1
ЦНИИП реконструкции городов		



КРЕПЛЕНИЕ ДЕТАЛИ MS-3 К КОЛОННЕ



СВАРНЫЕ ШВЫ по ГОСТ 5264-80

СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЙ ЭЛЕМЕНТ MS-3 ПРИВАРИТЬ К КОЛОННЕ ДО ЕЕ МОНТАЖА
СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ К36.

ИЗВ. К. ПОДА. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ЧЕХА

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>	
И. КОНТР.	БЕРАОВА	<i>[Signature]</i>	
РА. КОНСТ.	ШАЦ	<i>[Signature]</i>	
РА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>	
РА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>	
ПРОВЕР.	ЛАКЕЕВА	<i>[Signature]</i>	
РАЗРАБ.	САВВИНА	<i>[Signature]</i>	

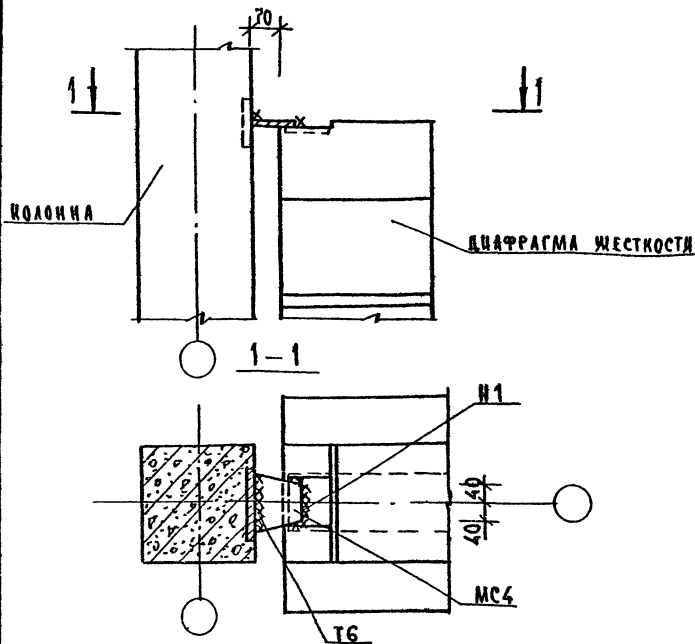
1 0 2 0 . 1 - 7 6 - 1 К 9

УЗЕЛ 9

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
УНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 15

ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМОТРИ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80, $k_{\text{нв}}=12$ ПО ВСЕЙ
 ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕКУ СТЫКА МЕЖДУ ДИАФРАГМОЙ И КОЛОННОЙ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО УЗЛУ 15 К15.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К36.

ИЗВ. № ПОДП. ПОДП. И ДАТА ВСАМ. ЧИЗБ.

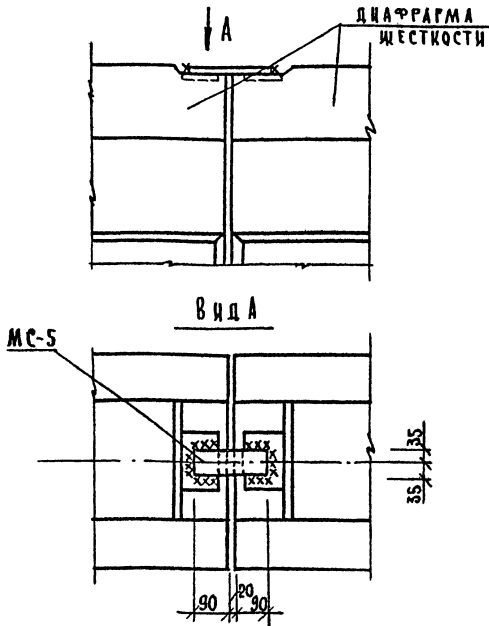
НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>В.В.</i>	
Н. КОНТР.	БЕРАОВА	<i>В.В.</i>	
ГА. КОНСТ.	ШАЦ	<i>Е.И.</i>	
ГА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>Н.И.</i>	
ГА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>Е.И.</i>	
ПРОВЕР.	ХОРОШИЦОВА	<i>Л.И.</i>	
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	<i>Л.И.</i>	

1.020.1-7 6-1 К10

Узел 10

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Г		1

25494 16 ФОРМАТ А4



Общие указания по сварке смотри пояснительную записку.
 Сварные швы И1 по ГОСТ 5264-80; $t_{ш} = 6$, выполнять по всей длине свариваемых элементов.
 Заделку стыка между диафрагмами выполнять по узлу 16 К15.
 Спецификацию на узел см. К36.

ШКВ. № ПОКА ПОДОП. И ДАТА ВЗНМ. ШНВ. А

НАЧ. ОТД.	Большинский	
И КОНТР.	Берлова	
ГА. КОНСТ.	Шац	
ГА. СПЕЦ.	Николаева	
ГА. СПЕЦ.	Егоров	
ПРОВЕР.	Хорошилов	
РАЗРАБ.	Азрова	

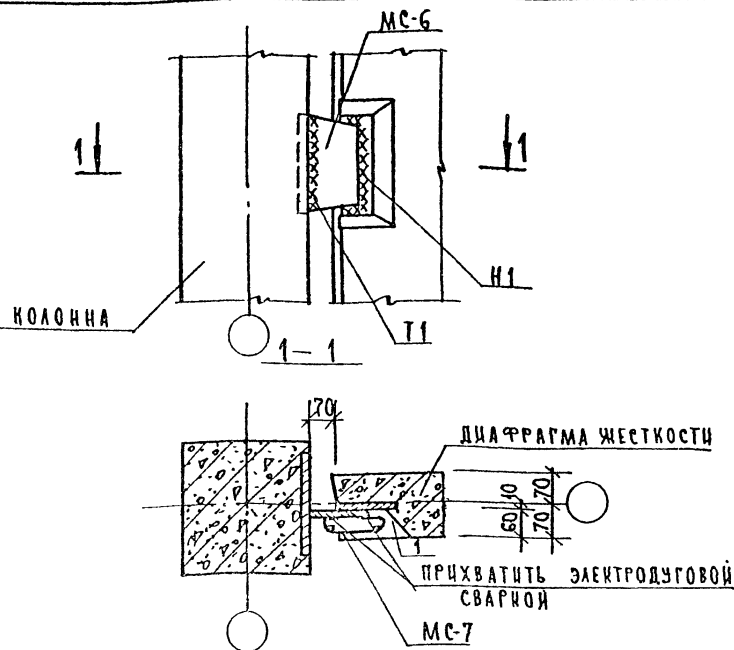
1. 020. 1-7 6-1 К11

Узел 11

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

25494 17

ФОРМАТ А4



Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80, $h_w = 12$ по всей длине свариваемых элементов.

Несущая способность узла по сдвигу 15Тс.

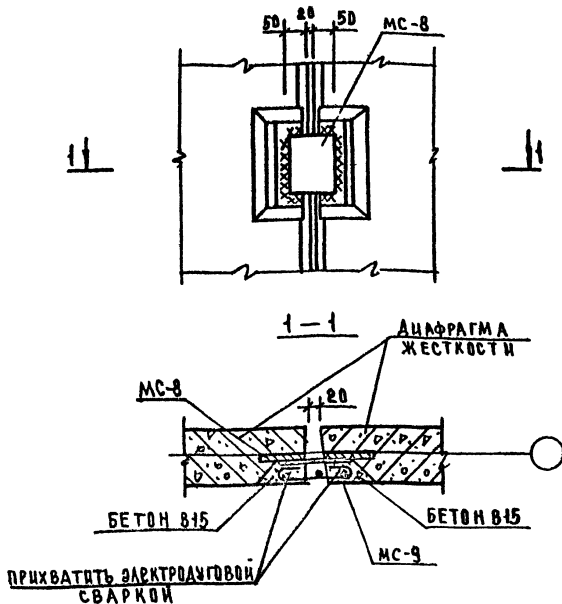
Шпонки диафрагмы замонолитить бетоном класса В15 на мелком заполнителе. На виде узла МС-7 условно не показана. Заделку стыка между диафрагмой и колонной выполнять по узлу 15 К15.

Спецификацию на узел см К 36.

Шв. № подл. Подп. и дата в зам. чвб. к

И.О.Т.О.Д.	Вольнский	<i>В.В.</i>		1 020. 1-7 6-1 К12
И.КОНТР.	Бераова	<i>В.В.</i>		
ГЛ.КОНСТ.	Шац	<i>В.В.</i>		
ГЛ.СПЕЦ.	Николаева	<i>В.В.</i>		
ГЛ.СПЕЦ.	Егоров	<i>В.В.</i>		
ПРОВЕР.	Хорошавова	<i>В.В.</i>		
РАЗРАБ.	Луговая	<i>В.В.</i>		
				Узел 12
				25494 18
		СТАДИЯ		Лист
		Р		1
		ЦНИИП реконструкция городов		

ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМОТРИ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ Н1 ПО ГОСТ 5264-80, h_н=12 ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ
 ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКА МЕЖДУ ДИАФРАГМАМИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО УЗЛУ 16 К15.
 НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ УЗЛА ПО СДВИГУ 15Тс.
 ШПОНКУ ДИАФРАГМЫ ЗАМОНОЛИТИТЬ БЕТОНОМ КЛАССА В15
 НА МЕЛКОМ ЗАПОЛНИТЕЛЕ.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К36.
 НА ВИДЕ УЗЛА МС-9 УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАНА.

ИМБ. А. КОЛПАКОВ. НАЧАТА. ВЗЛ. А. ПИЩА

НАЧ. ВТА	ВОЛЫНСКИЙ	<i>В.В.</i>
Н. КОИТ	БЕРАЛОВА	<i>В.В.</i>
ГЛАВ. ИНЖ.	Ш. А. С.	<i>Ш. А. С.</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>Н. Н.</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>Е. Е.</i>
ПРОВЕР.	ХОРОШИНОВА	<i>Х. Х.</i>
РАЗРАБ.	АУГО В. А.	<i>А. В.</i>

1.020 1-7 6-1 К13

УЗЕЛ 13

СТАДИЯ Л И С Т Л И С Т О В

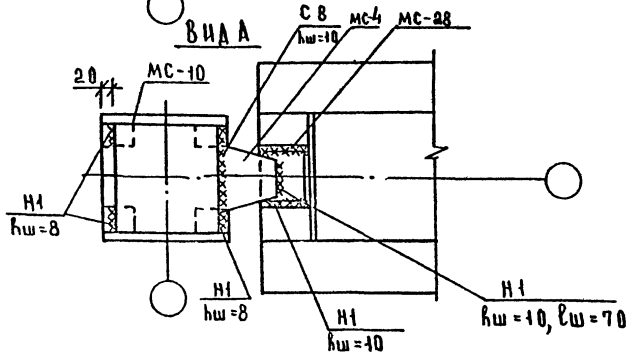
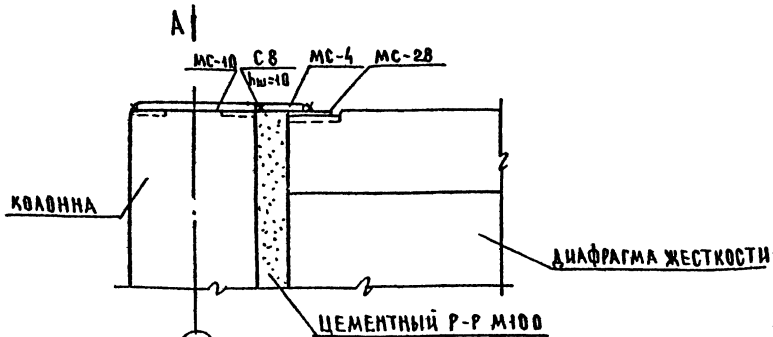
Р 1

ЦНИИПРЕКОНСТРУКЦИИ
ГОРБАВ

25494

19

ФОРМАТ А4



ОБЩЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМОТРИ ПОДСИТЕЛЬНОМУ ЗАПИСКУ.
 ВСЕ СВАРНЫЕ ШВЫ ВЫПОЛНЯТЬ ПО ГОСТ 5264-80.
 СВАРНЫЕ ШВЫ, ДЛИНЫ КОТОРЫХ НЕОГОВОРЕНЫ, ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К 36.

ШВЕЛ ПОДЛ ПОДЛ НАСТА ВЗАМ ШВЕЛ

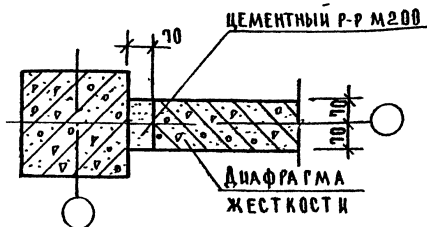
НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	<i>Волынский</i>
И КОНТР	БЕРАОВА	<i>Бераова</i>
ГЛДНЖ ОТА	ШАЦ	<i>Шац</i>
ГАСПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>Николаева</i>
ГАСПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>Егоров</i>
ПРОВЕР	ХОРОШИЦОВА	<i>Хорошицова</i>
РАЗРАБ	ЛУГОВАЯ	<i>Луговая</i>

1.020.1-7 6-1 К14

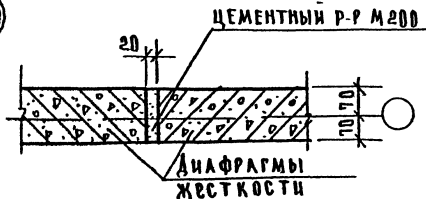
УЗЕЛ 14

СТАЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИПРЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

15



16



ШЕФ-ПРОЕКТ ПОДП. НАСТАВ. ВЗАМ. ЧИВЧА

НАЧ. ОТД.	БОДЫНСКИЙ	
И. КОМП.	БЕРАЛОВА	
ГЛА. ИНЖ.	ШАЦ	
ГА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	
ГА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	
ПРОВ. ВЕР.	ХОРУНЦОВА	
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	

1.020.1-7 6-1 К15

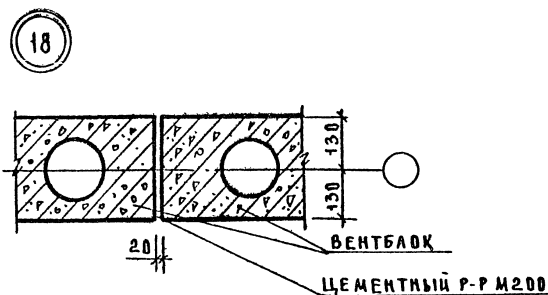
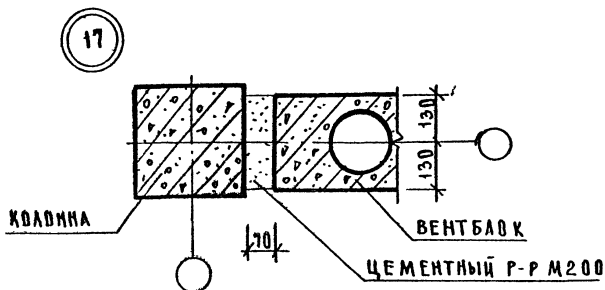
УЗЛЫ 15, 16

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

25494 21

ФОРМАТ А4



ШВ №0101000000 Ш ААТА БЗАМ ШВБД

НАЧ ОТА	ВВАЙМСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И КОНТ	БЕРА ОВА	<i>[Signature]</i>
РА КОСТ	Ш АЦ	<i>[Signature]</i>
РА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>
	ХОРОШИЛОВА	<i>[Signature]</i>

1.020.1-7 6-1 К16

УЗЛЫ 17,18

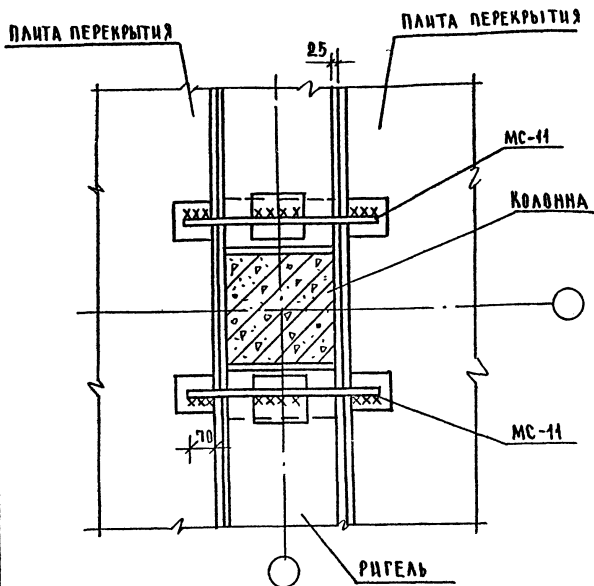
СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ

Р 1 1

ЦНИИП
РЕКОНСТРУКЦИИ
ГОРДОВ

25494 22

ФОРМАТ А4



ОБЩЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ ИИ-Р_и ПО ГОСТ 14098-85 h_ш=4, b_ш=8 ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ЧЗЛУ 28 К 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К 36.

ИЗВ. И ПОДП. ПОД ПЛАН. ВЗАИМНО

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	
И. КОНТР.	ХОРШИЛОВА	
ГЛАВЖ. ОТД.	ШАЦ	
ГЛА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	
ГЛА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	
РАЗРАБ.	БЕЛОВА	

1.020.1-7 6-1 К17

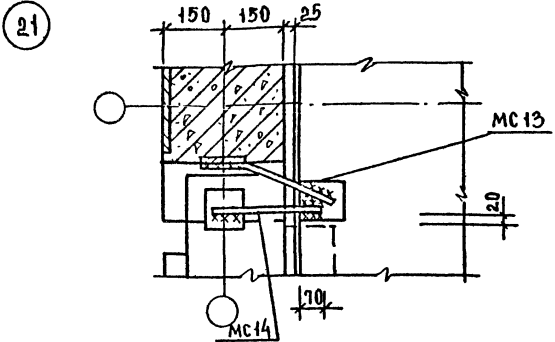
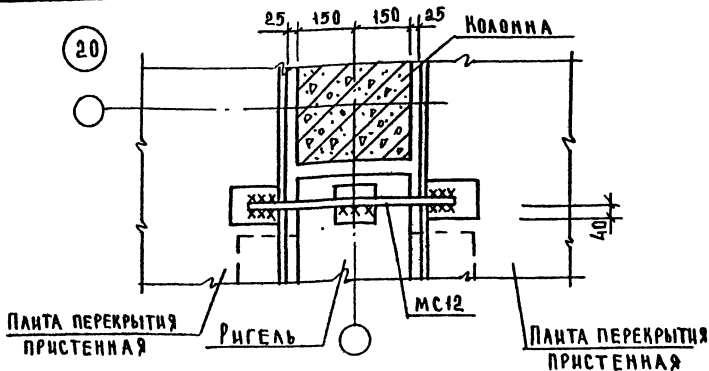
УЗЕЛ 19

СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ

Р 1

ЦНИИПРЕКОНСТРУКЦИИ ГОРДАВ

25494 23 ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ Н1-Рш ПО ГОСТ 14098-85 ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ
 СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ. СВАРНЫЕ ШВЫ Н1-Рш ДЛЯ УЗЛА 20
 $h_w = 6, b_w = 12$, СВАРНЫЕ ШВЫ Н1-Рш ДЛЯ УЗЛА 21 $h_w = 4, b_w = 8$.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО УЗЛУ 28 К 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЯ НА УЗЛЫ СМ. К 36.

ИЗМ. ЧИСТА
 ПОДП. ЧИСТА
 ВЗАМ. ИВБН

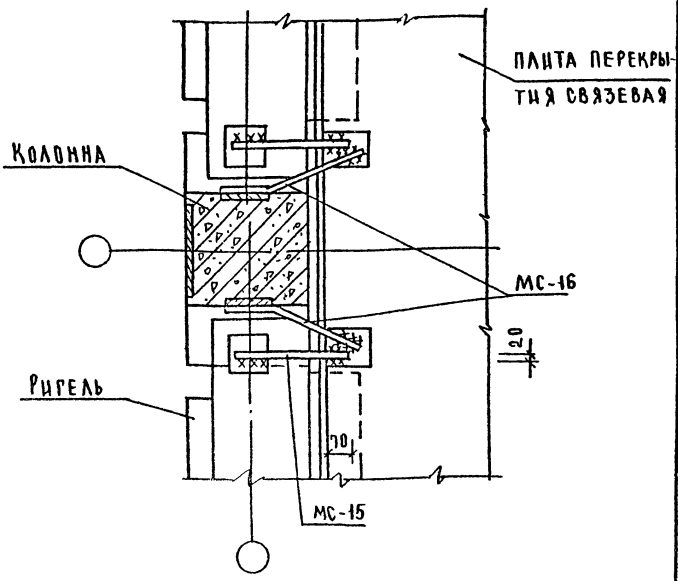
НАЧ. ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	<i>Волынский</i>
Н. КОНТР.	БЕрЛОВА	<i>Берлова</i>
ГЛАВ. ИНЖ.	ШАЦ	<i>Шац</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>Николаева</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>Егоров</i>
ПРОВЕР.	ЛУРОВАЯ	<i>Луровая</i>
РАЗРАБ.	БЕрЛОВА	<i>Берлова</i>

1.020 1-7 6-1 К 18

Узлы 20, 21

СТАНЦИЯ		ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1	
ЦНИИП		РЕКОНСТРУКЦИОННО-ПРОЕКТИРОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР	
		ГОРЬКОВО	

25494 24 ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ Н1-Рш ПО ГОСТ 14098-85 $h_{ш}=4$, $b_{ш}=8$ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО УЗЛУ 23 К 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К 36.

ИШВ. ПОДП. ПОД Л. И. ДАТА ВЗАМ. ИШВ. 2

НАЧ. ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	ХОРШИЛОВА	<i>[Signature]</i>
РА. ИНЖ. ДТ	Ш. АЦ	<i>[Signature]</i>
РА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
РА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	БЕРЛОВА	<i>[Signature]</i>

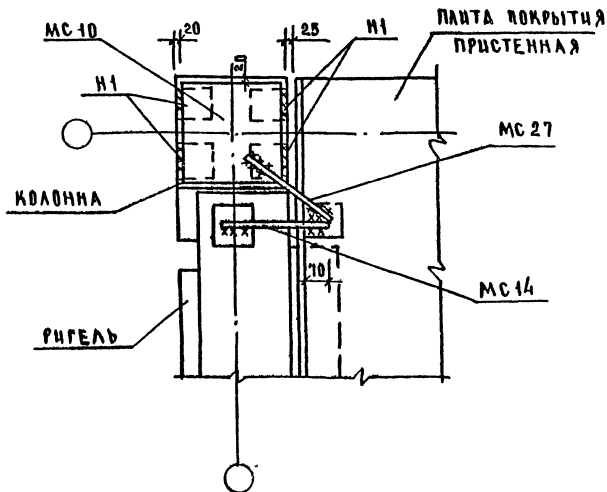
1.020 1-7 6-1 K19

УЗЕЛ 22

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИПРЕКОНСТРУКЦИИ ГОРЬКОВ		

25494 25

ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ. ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ ТИПА Н1 ПО ГОСТ 5264-80, $h_w = 8$.
 ВСЕ НЕОГОВОРЕННЫЕ ШВЫ Н1-Рш ПО ГОСТ 14098-85. $h_w = 4$, $h_w = 8$.
 СВАРНЫЕ ШВЫ, ДЛИНЫ КОТОРЫХ НЕОГОВОРЕННЫ, ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО УЗЛУ 28 К25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К36.

ШМБ. И. П. Д. А. ПОДПИСЬ И ПЕЧАТЪ ВЗАМ. И. П. Д.

НАЧ. ОТА	ВОЛЫНСКИЙ		
И. КОНТР.	ХОРОШАВОВА		
ГЛ. КОНС.	ШАЦ		
ГЛ. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА		
ГЛ. СПЕЦ.	ЕГОРОВ		
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ		
РАЗРАБ.	БЕЛОВА		

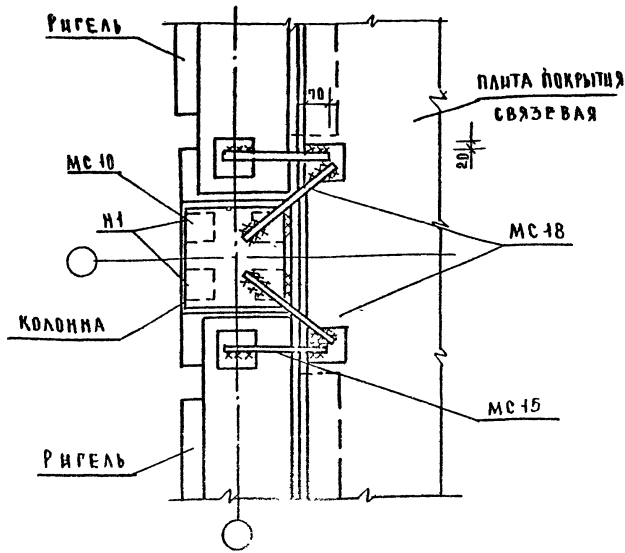
1.020. 1-7 6-1 - К20

УЗЕЛ 23

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

РЕКОНСТРУКЦИИ
ГОРДЛОВ

25494 26 ФОРМАТ А4



ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ ТИПА Н1 ПО ГОСТ 5264-88, $h_{ш} = 8$.
 ВСЕ НЕОГОВОРЕННЫЕ ШВЫ Н1 Рш ПО ГОСТ 14098-85. $h_{ш} = 4, b_{ш} = 8$.
 СВАРНЫЕ ШВЫ, ДЛИНЫ КОТОРЫХ НЕОГОВОРЕННЫ, ВЫПОЛНЯТЬ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО УЗЛУ 28 К25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К36.

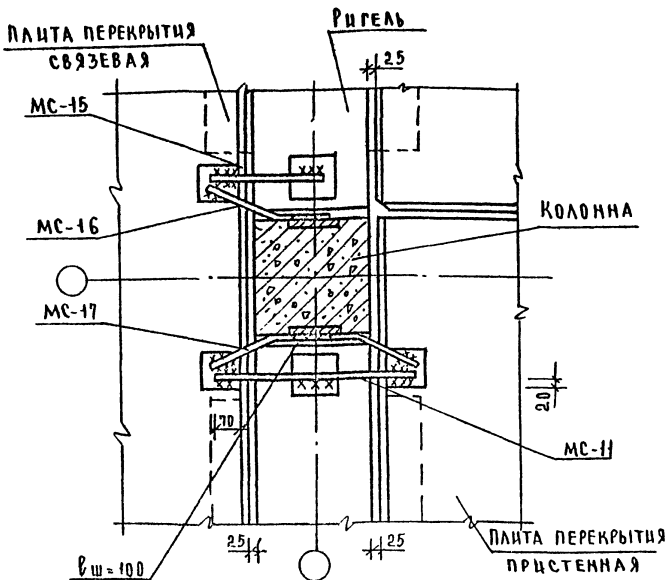
ИЗМЕНЕНИЯ ПО ДАТЕ ВЗНМ. ИЛИ

НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ	<i>Волынский</i>
Н. КОНТР	ХОРОШЛАВВА	<i>Хорошлавва</i>
ГРАНЖ ОТА	ШАЦ	<i>Шац</i>
ГА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>Николаева</i>
ГА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>Егоров</i>
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ	<i>Луговая</i>
РАЗРАБ	БЕРЛОВА	<i>Берлова</i>

1.020.1-7 6-1 К21

УЗЕЛ 24

СТАНИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРДОВ		



ОБЩЕ УКАЗАНЫ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ Н1-Рш ПО ГОСТ 14098-85, $h_w=4$, $b_w=8$.
 СВАРНЫЕ ШВЫ, ДЛИНЫ КОТОРЫХ НЕОГОВОРЕНЫ, ВЫПОЛНЯТЬ ПО
 ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ ПО УЗЛУ 28 К 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ К 36.

ШВЕ-АПОАА. ПОДЛ. ЦААТА. ВЗАМ. ИВВЛ

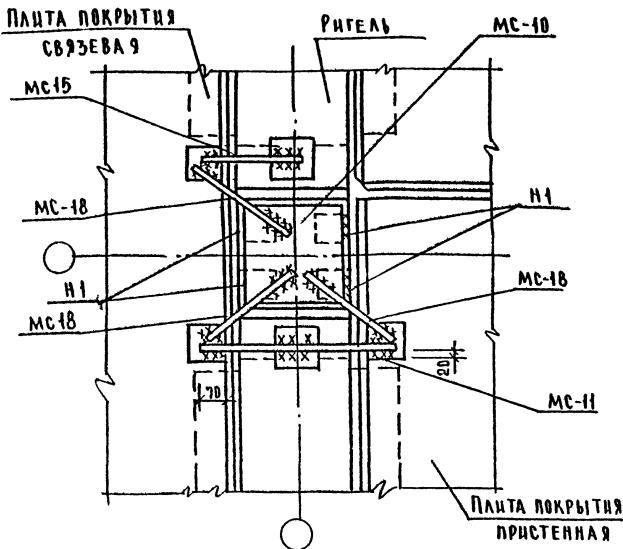
НАЧ. ОТА	ВОЛЬЯНСКИИ	
Н. КОМП.	ХОРШНАКОВА	
ГЛАВ. СПЕЦ.	Ш. АЦ	<i>Копия</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	
ПРОВЕР.	ЕГОРДВ	
РАЗРАБ.	АУГОВАЯ	
	БЕЛОВА	

1. 020 1-7 6-1. К 22

УЗЕЛ 25

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИЙ ГОРДОВ		

25494 28 ФОРМАТ А4



ОБЩЕ УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ ТИПА Н1 ПО ГОСТ 5264-80, $h_{ш} = 8$.
 ВСЕ НЕОГОВОРЕННЫЕ ШВЫ Н1-Рш ПО ГОСТ 14098-85, $h_{ш} = 4$, $b_{ш} = 8$.
 СВАРНЫЕ ШВЫ, ДЛИНЫ КОТОРЫХ НЕОГОВОРЕННЫ, ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 ЗАДЕЛКУ СТЫКОВ МЕЖДУ КОНСТРУКЦИЯМИ ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО УЗЛУ 28 К 25.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ. К 36.

ИНВ. И КОД А. ПОСЛ. И ДАТА ВЗАМ. ИЛИ Н

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И. КОНТР.	ХРОШЕНОВА	<i>[Signature]</i>
ГА. ИНЖ. ОР.	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	БЕРЛОВА	<i>[Signature]</i>

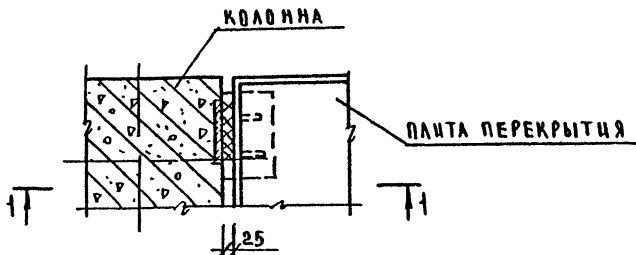
1.020 1-76-1 К23

УЗЕЛ 26

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1

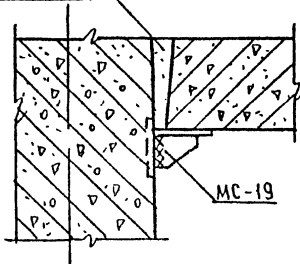
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

25494 29 ФОРМАТ А4



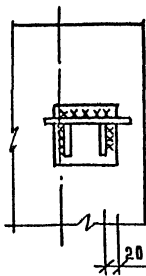
ЦЕМЕНТНЫЙ Р-Р М100

1-1



МС-19

КРЕПЛЕНИЕ МС-19
К КОЛООНЕ



ОТМЕТКА
ВЕРХА КОНСОЛИ

УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ.
 СВАРНЫЕ ШВЫ Т1 ПО ГОСТ 5264-80; $h_{ш} = 8$.
 НЕСУЩАЯ СПОСОБНОСТЬ МС-19 - 3,0 тс.
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ К 36.

ИЗМ. И ПОДП. И ДАТА. ВЗНАШЕН. И

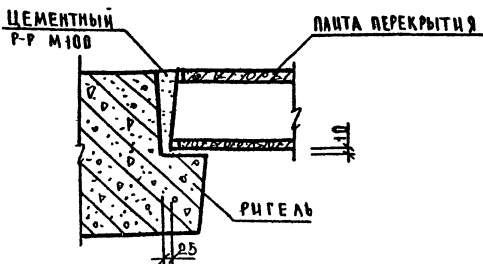
НАЧ. ОТД.	ВОЛЫМСКИЙ	
И КОНТР.	БЕРАЛОВА	<i>Бералова</i>
РАСЧЕТ	ШАЦ	<i>Шац</i>
ГА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>Николаева</i>
ГА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>Егоров</i>
ПРОВЕР.	ХОРДИНАРЕ	<i>Хординаре</i>
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	<i>Луговая</i>

1.020 1-7 6-1 К24

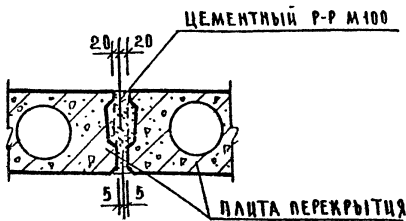
УЗЕЛ 27

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
ЦНИИПРЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

28



29



В УЗЛАХ 28 И 29 ЗАЗОРЫ МЕЖДУ ЭЛЕМЕНТАМИ КАРКАСА ЗАПОЛНЯТЬ ЦЕМЕНТНЫМ РАСТВОРОМ С ОСОБОЙ ТЩАТЕЛЬНОСТЬЮ.

ИЗМЕНЕНИЯ ПО ДАТАМ ВЗАИМНО

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>В.И.</i>
Н. КОНТР.	БЕРАДОВА	<i>Б.И.</i>
ГЛАВН. ОТД.	ШАЦ	<i>Ш.И.</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>Н.И.</i>
ГЛАВ. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>Е.И.</i>
ПРОВЕР.	ХОРОШИЛОВА	<i>Х.И.</i>
РАЗРАБ.	ДУГОВАЯ	<i>Д.И.</i>

1.020.1-7 6-1 К 25

УЗЛЫ 28, 29

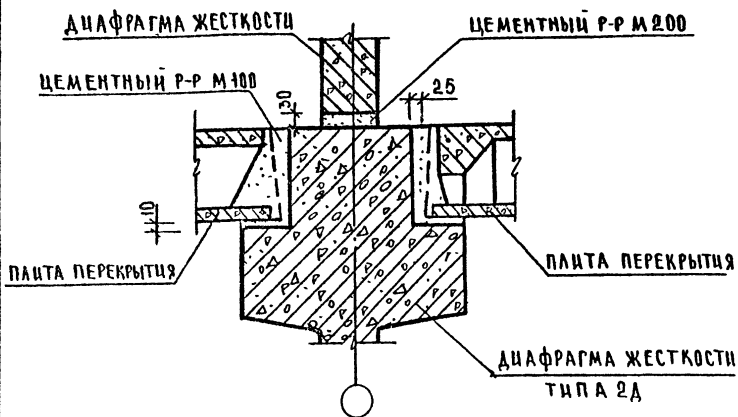
СТАДИЯ ЛИСТ ЛИСТОВ

Р

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРДОВ

25494 31

ФОРМАТ А4



При монтаже диафрагм жесткости необходимо вести тщательный контроль толщины растворного шва в их горизонтальном стыке.

Превышение проектной величины горизонтального шва, равной 30 мм, более чем на 10 мм недопустимо.

Монтаж диафрагм каждого последующего этажа осуществлять после монтажа перекрытия предыдущего этажа. Перед укладкой раствора на верхнюю грань и нижестоящей диафрагмы необходимо срезать пята и очистить её.

Необходимо следить за равномерной раскладкой раствора по длине грани диафрагмы. После установки вышестоящей диафрагмы произвести проверку толщины и качества шва. Шов не должен иметь пустот и раковин. При наличии дефектов необходимо производить зачеканку.

Зимний монтаж производить с использованием электропрогрева растворного шва или на цементно-песчаных пастах с химическими добавками для обеспечения проектной прочности.

ИЗМ. ПОДЛ. ПОДЛ. ЧАСТА. ВЗАМ. ЦИВЛ

НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ		
Н КОНТ.	БЕРАОВА	<i>Берова</i>	
ГА ИЖ ОТА	ШАЦ	<i>Шац</i>	
ГА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>Николаева</i>	
ГА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>Егоров</i>	
ПРОВЕР	ХОРОШИЛОВ	<i>Хорошилов</i>	
РАЗРБ	ЛУГОВА	<i>Лугова</i>	

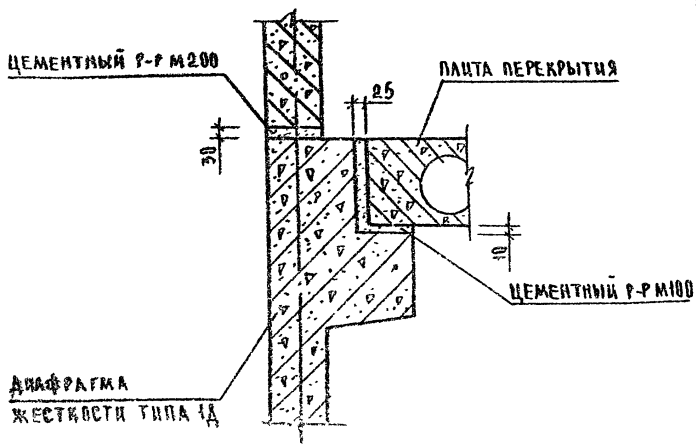
1.020 1-7 6-1 K26

УЗЕЛ 30

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИЙ ГОРДОРВ		

25494 32

ФОРМАТ А4



РЕКОМЕНДАЦИИ ПО МОНТАЖУ ДИАФРАГМ ЖЕСТКОСТИ СМ К26

ИЗДАНИЕ 1988 ГОДА

НАЧ ОУА	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
Н КОРТГ	БЕРАДОВА	<i>[Signature]</i>
ГЛАВКОН	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГЛА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГЛА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР	ХОРВОШАВА	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>

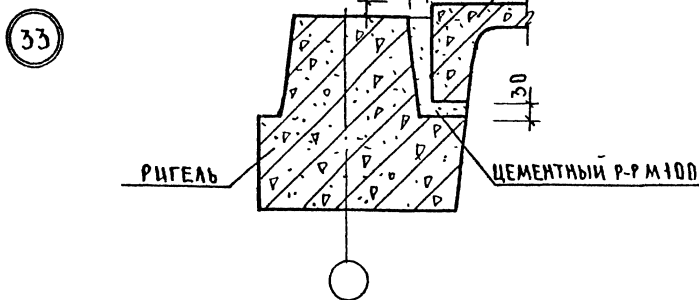
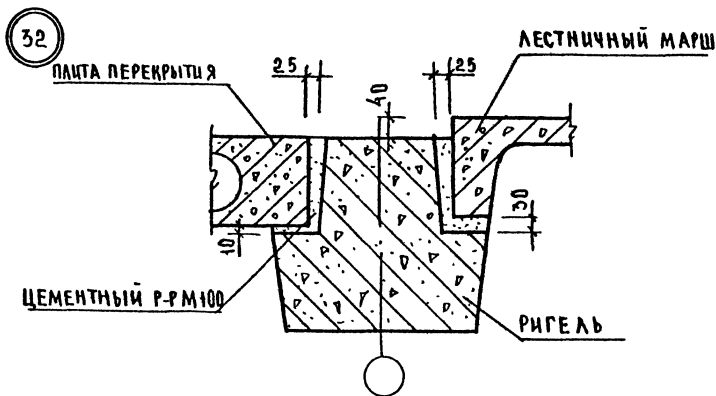
1.020.1-7 6-1 К27

УЗЕЛ 31

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛАНЦОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 33

ФОРМАТ А4



ИВБ ЧИОДАА ПОДП. ЦААТА ВЗАМ. ИВБ. И

НАЧ. ОТД.	БОЛЫЖСКИЙ	<i>А.А.</i>
И. КВНТР.	БЕРАОВА	<i>В.В.</i>
ГА. ИЖ. ОТД.	ШАЦ	<i>Ш.Ш.</i>
ГА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>Н.Н.</i>
ГА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>Е.Е.</i>
ПРОВЕР.	ХОРОШАКОВА	<i>Х.Х.</i>
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	<i>Л.Л.</i>

1:020. 1-7 6-1 К28

УЗЛЫ 32, 33

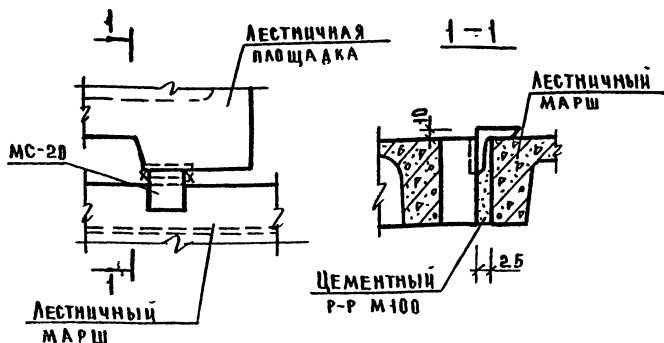
СТАДИЯ Л ИСТ Л ИСТОВ

Р 1

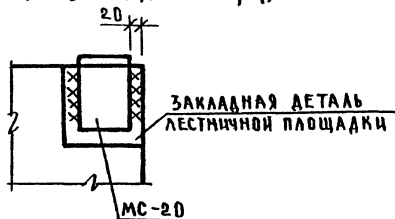
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

25494 34

ФОРМАТ А4



Крепление MS-20 к закладной детали лестничной площадки



Общие указания по сварке см пояснительную записку.
 Монтажную деталь MS-20 приварить к лестничной площадке до монтажа.
 Сварные швы по ГОСТ 5264-80 $h_{ш} = 6$ выполнять по всей длине свариваемых элементов.
 Спецификацию на узел см К36.

Исполнитель: ДРОП ИАТА БЭЖИШВЭ

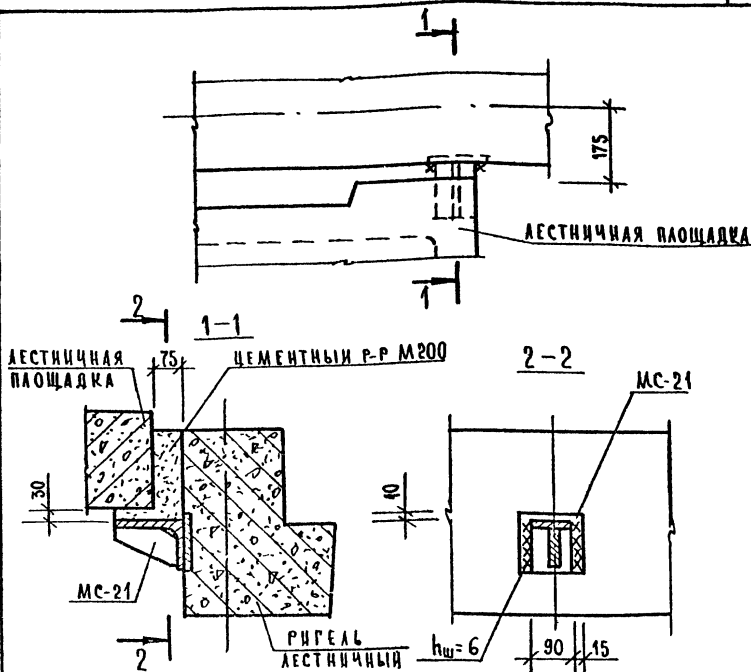
НАЧ ОТА	ВОЛЫНСКИЙ		
Н.КОНТР	БЕРЛОВА		
РА ИЖ.С.	ШАЦ		
СА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА		
ГАСПЕЦ	ЕГОРОВ		
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ		
РАЗРАБ	ХРОШИЛОВА		

1.020.1-7 6-1 K29

УЗЕЛ 34

СТАЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 35 ФОРМАТ А4



Указанца по сварке см пояснительную записку.
 Сварные швы Ц1 по ГОСТ 5264-80 выполнить по всей
 длине привариваемого элемента.
 Монтажную деталь МС-21 приварить до установки ригеля.
 Лестничную площадку устанавливать на МС-17 по слою
 цементного раствора М200.
 Спецификацию на узлы см. К36.

ИВ. № ПОДА ПОДП. И. ДАТА ВЗАМ. ЧИВ. №

НАЧ. ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>Волынский</i>
И КОНТР.	БЕрЛОВА	<i>Берлова</i>
ГЛАВНОГО	ШАЦ	<i>Шац</i>
ГА СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>Николаева</i>
ГА СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>Егоров</i>
ПРОВЕР.	ХОРОШЧАЛОВ	<i>Хорошчалов</i>
РАЗРАБ.	ЛУГОВАЯ	<i>Луговая</i>

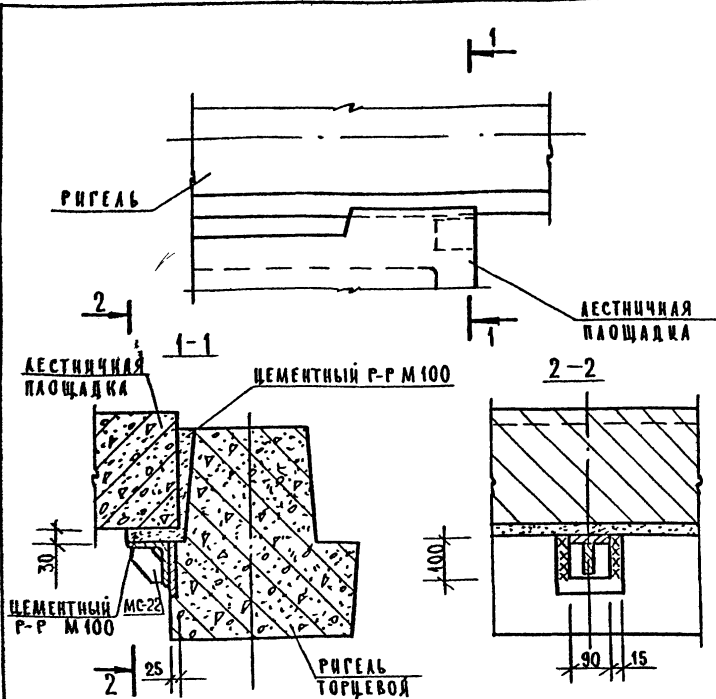
1 020. 1-7 6-1 К30

УЗЕЛ 35

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИЙ ГОРОДОВ		

25494 36

ФОРМАТ А4



Общие указания по сварке см. пояснительную записку.
 Сварные швы Н1 по ГОСТ 5264-80, $h_w=6$ выполнять по всей длине привариваемого элемента.
 МС-22 приварить до установки ригеля.
 Спецификацию на узлы см К36.

Инв. № подл. Подп. и дата. Изм. Числ. №

Нач. отд.	Волынский	<i>[Signature]</i>
И. контр.	Берлова	<i>[Signature]</i>
Гл. инж. отд.	Шац	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Николаева	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Егоров	<i>[Signature]</i>
Провер.	Хорошайлова	<i>[Signature]</i>
Разраб.	Луговая	<i>[Signature]</i>

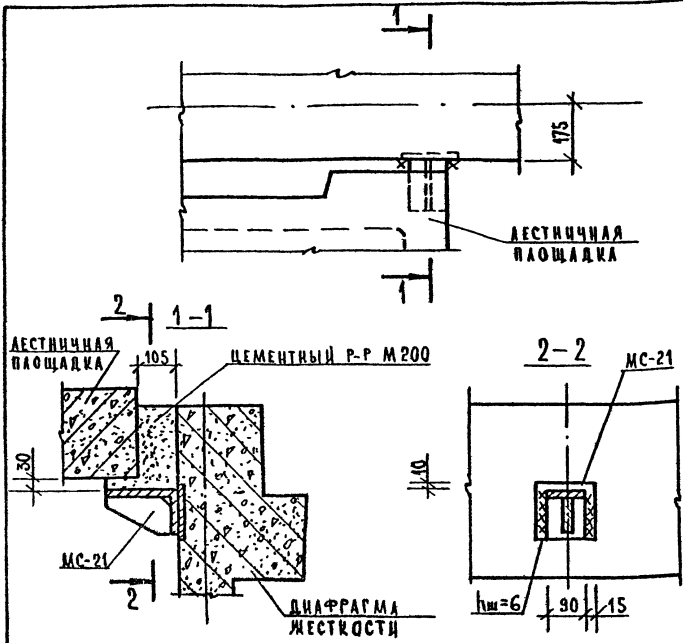
1.020. 1-7 6-1 К31

Узел 36

Стация	Лист	Листов
Р	1	1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 37

ФОРМАТ А4



Указания по сварке см. пояснительную записку.
 Сварные швы Н1 по ГОСТ 5264-80 выполнять по всей длине привариваемого элемента.
 Монтажную деталь МС-21 приварить до установки диафрагмы жесткости.
 Лестничную площадку устанавливать на МС-17 по слою цементного раствора М200.
 Спецификацию на узел см. К36.

№, № ПОДА ПОД П. И ДАТА ВЗАМ ЧИСТ

Иач. отд.	Вольинский	<i>В.П.</i>
И контр.	Бераова	<i>Б.П.</i>
РА ИММОТ	ШАЦ	<i>Ш.П.</i>
РА СПЕЦ	Николаева	<i>Н.П.</i>
РА СПЕЦ	ЕГОРОВ	<i>Е.П.</i>
ПРОВЕР.	Хорошилов	<i>Х.П.</i>
РАЗРАБ	Луговая	<i>Л.П.</i>

1. 0 2 0. 1-7 6-1 К32

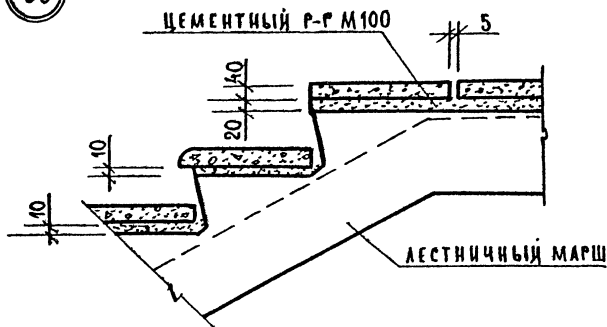
Узел 37

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

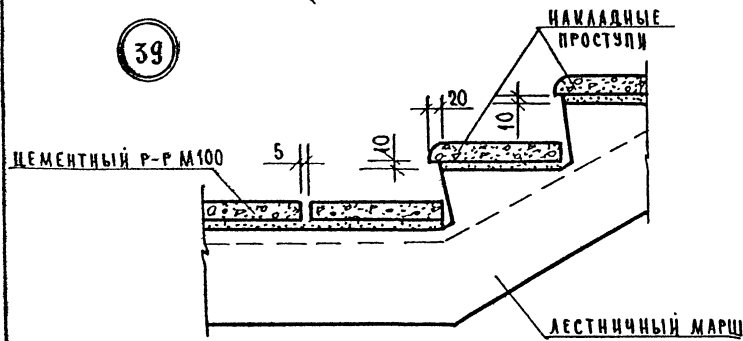
25494 38

ФОРМАТ А4

38



39



УЧВ. Ж ПОСЛ ПОДП. И ДАТА ВЗЛМ. ИНЖЕ

НАЧ ОТД.	ВОЛЫНСКИЙ	<i>[Signature]</i>
И КОНТР.	БЕРАОВА	<i>[Signature]</i>
ГА. КОНСТ	ШАЦ	<i>[Signature]</i>
ГА. СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	<i>[Signature]</i>
ГА. СПЕЦ.	ЕГОРОВ	<i>[Signature]</i>
ПРОВЕР.	ЛУГОВАЯ	<i>[Signature]</i>
РАЗРАБ.	ХОРОШНОВА	<i>[Signature]</i>

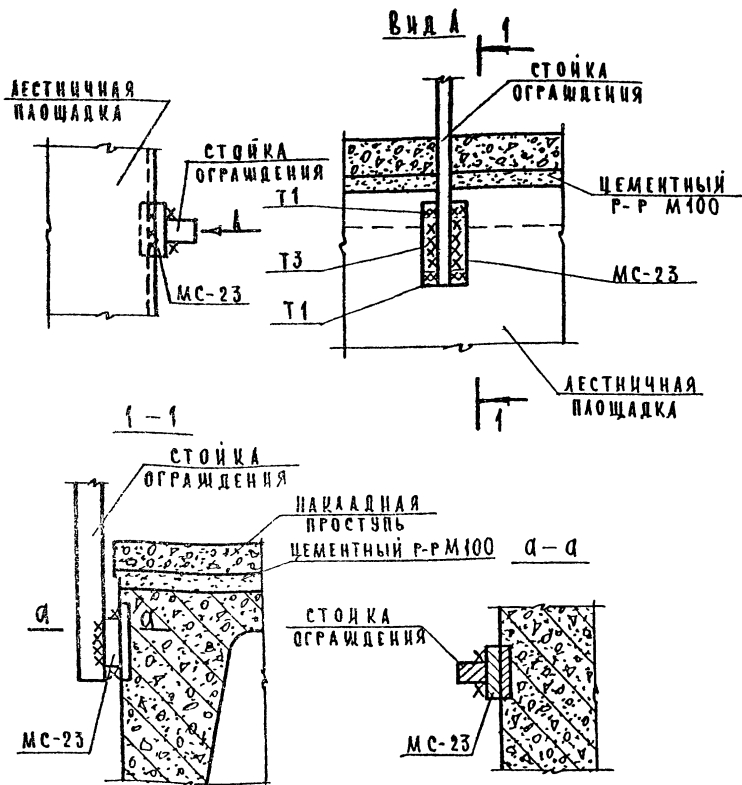
1 020. 1-7 Б-1 К33

Узлы 38, 39

СТАНЦИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 39

ФОРМАТ А4



УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ СМ ПОЯСНИТЕЛЬНУЮ ЗАПИСКУ
 СВАРНЫЕ ШВЫ Т1, Т3 ПО ГОСТ 5264-80 кш-6 ВЫПОЛНЯТЬ
 ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ СВАРИВАЕМЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.
 МС-20 ПРИВАРИТЬ К ЗАКАДНОЙ ДЕТАЛИ МАРША ДО МОНТАЖА ОГРАЖДЕНИЯ
 СПЕЦИФИКАЦИЮ НА УЗЕЛ СМ К 36.

ЧИСЛО ПОДП. ПОДП. И ДАТА ВЗАМ. ЧЕРТЕЖ

НАЧ ОТД	ВОЛЫНСКИЙ	
И КОНСТ	БЕРАОВА	
СА КОНСТ	ШАЦ	
СА СПЕЦ	НИКОЛАЕВА	
СА СПЕЦ	ЕГОРОВ	
ПРОВЕР	ЛУГОВАЯ	
РАЗРАБ	ХОРОШИЛОВ	

1. 020 1-7 6-1 К 34

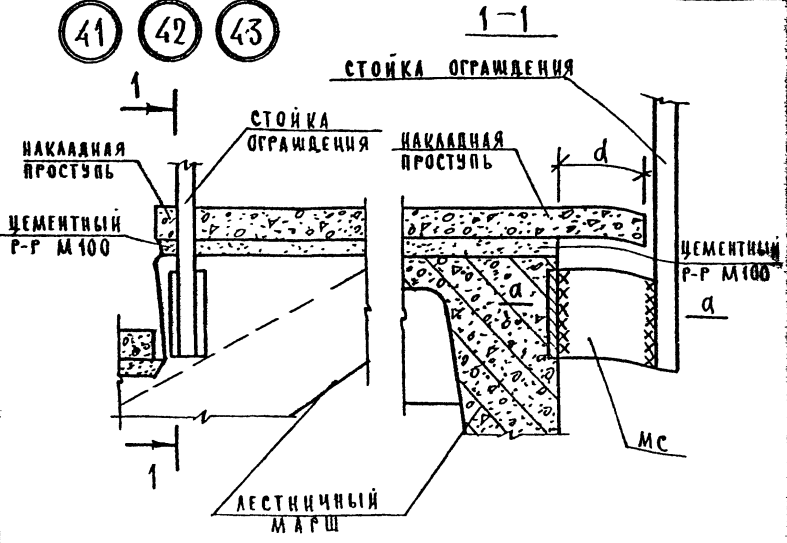
Узел 40

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р	1	1
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

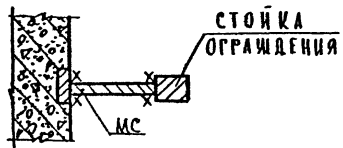
25494 40

ФОРМАТ А4

41 42 43



а-а



УЗЛА	d, мм	МС
41	100	24
42	60	25
43	10	26

Указания по сварке см пояснительную записку.
 Сварные швы ТЗ по ГОСТ 5264-80 $\eta_{ш} = 6$ выполнять по всей длине свариваемых элементов.
 МС 21, 22 приварить к стойке до монтажа ограждения.
 Спецификацию на узлы см КЗБ.

Изм. № Подп. и дата Взам. инв. №

Нач. отд.	Волынский	<i>[Signature]</i>
И. контр.	Берадова	<i>[Signature]</i>
Гл. конст.	Шац	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Николаева	<i>[Signature]</i>
Гл. спец.	Егоров	<i>[Signature]</i>
Провер.	Луговая	<i>[Signature]</i>
Разраб.	Хорошилова	<i>[Signature]</i>

1.020 1-7 6-1 КЗБ

Узлы 41, 42, 43

Стация	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИП РЕ КОНСТРУКЦИЙ ГОРДОВ		

25494 41

ФОРМАТ А4

№ ЗДА	МАРКА СОЕД. ЭЛ-ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КГ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
2	МС-1				1.020. 1-7 7-1 К1
6	МС-2		1		1.020. 1-7 7-1 К2
7	МС-2		1		1.020. 1-7 7-1 К2
9	МС-3	УГОЛОК 140×90×10, $\rho=220$ ГОСТ 8510-86	1	3,85	
10	МС-4		1	1,60	1.020. 1-7 7-1 К5
11	МС-5	Лист 12×70, $\rho=200$ ГОСТ 19903-74*	1	1,32	
12	МС-6		1	2,43	1.020. 1-7 7-1 К5
	МС-7		1	0,1	1.020. 1-7 7-1 К6
13	МС-8	Лист 12×120, $\rho=200$ ГОСТ 19903-74*	1	2,26	
	МС-9		1	0,15	1.020 1-7 7-1 К6
	МС-4		1	1,60	1.020. 1-7 7-1 К5
14	МС-10	Лист 10×260, $\rho=260$ ГОСТ 19903-74*	1	5,31	
	МС-28	Лист 10×100, $\rho=110$ ГОСТ 19903-74*	1	0,86	
19	МС-11	$\rho 14$ АІ, $\rho=600$ ГОСТ 5781-82	2	0,73	
	МС-12	$\rho 22$ АІ, $\rho=540$ ГОСТ 5781-82	1	1,61	

Шифр подл. и дата сдачи шифр

НАЧ ОТО	ВОЛЫНСКИЙ	
Н КОНТР	БЕЛОВА	
РА КОНСТ.	ШАЦ	
РА СПЕЦ.	НИКОЛАЕВА	
РА СПЕЦ.	ЕГОРОВ	
ПРОВЕР.	АЗГОВАЯ	
РАЗРАБ.	ХОРОШИЛОВ	

1.020. 1-7 6-1 К36

СПЕЦИФИКАЦИЯ

СТАДИЯ	Лист	Листов
Р	1	3
ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ		

25494 42

ФОРМАТ А4

№ УЗАА	МАРКА СОЕД.ЭА-ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ	МАССА ЕД КГ	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
21	МС-13		1	0,82	1.020.1-7 7-1 К7
	МС-14	Ø16 АІ, е= 300	1	0,45	
		ГОСТ 5781-82			
22	МС-15	Ø14 АІ, е= 350	2	0,41	
		ГОСТ 5781-82			
	МС-16		2	0,51	1.020.1-7 7-1 К7
23	МС-10	Лист 10×260, е=260	1	5,31	
		ГОСТ 19903-74*			
	МС-14	Ø16 АІ, е= 300	1	0,45	
		ГОСТ 5781-82			
	МС-27		1	0,59	1.020.1-7 7-1 К9
24	МС-10	Лист 10×260, е= 260	1	5,31	
		ГОСТ 19903-74*			
	МС-15	Ø14 АІ, е= 350	2	0,41	
		ГОСТ 5781-82			
	МС-18		2	0,38	1.020.1-7 7-1 К9
25	МС-11	Ø14 АІ, е=600	1	0,73	
		ГОСТ 5781-82			
	МС-15	Ø14 АІ, е= 350	1	0,41	
		ГОСТ 5781-82			
	МС-16		1	0,51	1.020.1-7 7-1 К7
	МС-17		1	0,93	1.020.1-7 7-1 К8
26	МС-10	Лист 10×260, е=260	1	5,31	
		ГОСТ 19903-74*			
					1.020.1-7 6-1 К36
					Лист 2

25494 43

ФОРМАТ А4

№ УЗЛА	МАРКА СОЕД.ЭЛ-ТА	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД. КР.	ОБОЗНАЧЕНИЕ ДОКУМЕНТА
26	МС-11	Ø14АГ, ℓ=600	1	0,73	
		ГОСТ 5781-82			
	МС-15	Ø14АГ, ℓ=350	1	0,41	
		ГОСТ 5781-82			
	МС-18		3	0,38	1.020. 1-7 7-1 К9
27	МС-19		1	3,32	1.020. 1-7 7-1 К10
34	МС-20	УГОЛОК 125×80×10, ℓ=60	1	0,93	
		ГОСТ 8510-86			
35	МС-21		1	2,68	1.020. 1-7 7-1 К12
36	МС-22		1	1,66	1.020. 1-7 7-1 К12
37	МС-21		1	2,68	1.020. 1-7 7-1 К12
40	МС-23	Лист 12×50, ℓ=60	1	0,28	
		ГОСТ 19903-74*			
41	МС-24	Лист 6×100, ℓ=105	1	0,50	
		ГОСТ 19903-74*			
42	МС-25	Лист 6×100, ℓ=65	1	0,31	
		ГОСТ 19903-74*			
43	МС-26	Лист 6×100, ℓ=15	1	0,07	
		ГОСТ 19903-74*			

ИВВ. № ПОДА ПОДП И ДАТА ВЗАМ ИВВ. №

1.020. 1-7 6-1 К36	Лист
	3

25494

44

ФОРМАТ А4

Подписано в печати 23/III-92 заказ 3046 Тираж 1000

Ф-ка «Картолитография», ул. Зорге, 15

1095 Копк