

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

ТИПОВЫЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ
МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ
ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В СЕЙСМИЧЕСКИХ ВАЛЮНАХ

ТДМС 22 - 2

ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ
КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
НЕСУЩЕГО РАФРАСА

ДЛЯ ЗДАНИЙ С ПЕРЕСКРЫТИЯМИ ТИПА 2
ИЗ ПЛИТ, ОПИРАЮЩИХСЯ НА РИГЕЛИ
ПРЯМОУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ

/РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ 7,8 ИЗ БАЛЛОВ/

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
при участии НИИМС и ЦНИИС

УТВЕРЖДЕНЫ
и введенены в действие с 1-го числа
Госстрой СССР
Министерство 277-МСУ-65

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

Содержание

<i>Пояснительная записка</i>	Стр 4-10
<i>доп.</i>	
1. Деталь заделки колонны в фундамент	11
2. Деталь заделки колонны в фундамент у торца и антисейсмического шва	12
3. Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6x6 и 9x6 м.	13
4. Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6x6 и 9x6 м.	14
5. Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6x6 и 9x6 м.	15
6. Деталь сопряжения ригеля перекрытия с крайней колонной. Сетка колонн 9x6	16
7. Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6x6 и 9x6 м.	17
8. Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6x6 и 9x6 м.	18
9. Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6x6 и 9x6 м.	19
10. Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной. Сетка колонн 6x6 и 9x6 м.	20
11. Деталь сопряжения ригелей покрытия с крайней колонной. Сетка колонн 6x6 и 9x6 м.	21
12. Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 6x6 м.	22
13. Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 9x6 м	23

Содержание.

ТАМЕ 22-2

Стр.

14. Детали сопряжения ригелей погрызтия со сталью колонн. Сталь колонн 60 м.	24
15. Детали сопряжения ригелей погрызтия со сталью колонн. Сталь колонн 60 м.	25
16. Стык колонн.	26
17-18 Стыки колонн.	27
19. Стык колонн.	28

Металлоконструкции временных связей

20-21 Сопряжение распорок марок Р1 и Р2 с железобетонными колоннами.	29
22-23 Сопряжение связей марок С5 и С6 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами	30
24-25 Сопряжение связей марок С5 и С6 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами	31
26-27 Сопряжение связей марки С7 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами	32
28-29 Сопряжение связи марки С7 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами	33
30 Сочинение 1-1. Детали размещения фасонки связи и распорки на залитой под сталью губчатине	34

СнВ. №

Пояснительная записка.

Данный раздел является частью работы, полный состав которой изложен в альбомах СИС 20-3; СИС 20-4.

Все монтажные работы должны производиться согласно требованиям СНиП II-8.3-62 „Бетонные и железобетонные конструкции сборные. Правила производства и приемки монтажных работ”, Инструкции по монтажу сборных железобетонных конструкций промышленных зданий и сооружений. ЧСН 31-65). СНиП II-8.5-62 „Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки”.

Общие указания по монтажу даны в альбомах СИС 20-3; СИС 20-4

Установка колонн первого яруса в стакан фундаментов производится в следующем порядке

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

На дно стакана фундамента укладывается слой жесткого бетона ^{до} проектной отметки низа колонн, определенной с учетом фактической длины колонн. Затем 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.

Генерал	
Бюджетный	
Строитель	

X	
0	

Ген. инж. ин-т	
Нач. отдел. 1	
Рук. группами	

Исполнитель	
г. Москва	

Пояснительная записка

ГПМС 22-2

Инд. №

Монтаж следующих конструкций может производиться после достижения бетоном замоноличивания 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 из замоноличивания узлов, швов конструкций и после достижения бетоном замоноличивания 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 замоноличивания нижележащих перекрытий.

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

Стыки колонн осуществляются путем приварки стыковых стержней из арматуры класса А-Ш к стальной оголовкам колонн с последующим замоноличиванием.

Сварку производят электродами типа Э50А.

Во время монтажа к центрирующей прокладке нижней колонны пришивается рихтовочная пластинка из стальной толщиной 20мм. Толщина этой пластины 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%.

Справка	Балки усиленные	Старые
Изм. снаб. стр. га	—	—
Нак. отк. 1-го	—	—
Рук. группы	—	—

ИЗДРОЖАНИЯ

г. Москва

Подпись на бланке

ТДМС 22-2

По соглашению между заводом-изготовителем и монтажной организацией, колонны могут поставляться на строительство с прикрепленными ригельющими пластинками. В этом случае отклонение длины колонн от проектного размера не должно превышать $\pm 3\text{мм}$.

Зазор между торцами колонн тщательно засекивается 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 колонкой осуществляется соединением с помощью ванной сварки выпусков арматуры из ригеля и колонки, 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 положения по проекту.

Соединение арматурных выпусков ригелей и колонн из стали класса А16 осуществляется полуавтоматической электрошлаковой сваркой в соответствии с "Инструкцией по полуавтоматической электрошлаковой сварке в сварных формах стыков арматуры железобетонных конструкций" ГМСНЭЗ-65 / ГМС СССР/.

Допускается в случае необходимости ваннуюю сварку производить другим рекомендаемым СНиП II-B.1-62 видом ванной сварки.

№

В целях снижения качества сварных стыков предусмотрено использование вставок из арматуры класса А-Б только в одном из двух узлов каждого пролета; в противоположном узле арматура ригеля и колонны непосредственно соединяется волной сваркой, при этом на том же 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 измененной длиной выпусков арматуры, позволяющей выполнить соединение арматуры ригеля и колонны без вставки.

В тех случаях, когда стыкование арматуры без вставок приводит к нарушению допускаемых отклонений на величину зазора между торцом ригеля и колонны, соединение арматуры следует произвести с помощью вставки.

В период монтажа ригель должен быть раскреплен 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 оси ± 20 мм. Допуски на размер зазора между торцом ригеля и колонной не следует смещивать с допускаемыми отклонениями осей колонн от вертикали.

Сварка закладных деталей ригеля и консоля колонны выполняется электродами Э42-8.^{*)} Заполнение зазоров между торцами ригелей и колонны следует производить бетоном на мелком щебне или гравии с щебетовым вибратором.

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

Подсчитанная записка.

ГДМС 22-2

Черт №

Перед замоноличиванием зазоров между торцами ригелей и колоннами, необходимо установить анкера М3, обеспечивающие связь между продольными и поперечными ригелями. В покрытии к оголовкам колонн должны быть приборены закладные детали М1 и М2, служащие для передачи усилий с продольных монолитных ригелей на колонны, а по крайним рядам используемые дополнительно для крепления паропетных панелей.

После установки панелей перекрытий зазоры между торцами ригелей и колоннами заполняются до отметки верха ригелей бетоном из мелом щебне или гравии с тщательным виброванием. Марка бетона должна быть для конструкций с сеткой колонн 6х6 м - 200; а с сеткой колонн 3х6 м - 300.

Ванная сварка, а также электродуговая сварка стержней с листовым или сортовым прокатом выполняется в соответствии с „Указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций“ БСН 38-57 и „Технологическими рекомендациями по сварке арматуры железобетонных конструкций“, разработанными ЦНИИСом в 1966 году.

Стальные соединительные элементы с М12 по М16 даны в альбоме ЧИС 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 сопряжений и стыков в соответствии с „Указаниями по проектированию антикоррозионной защиты строительных конструкций“ ГСН 262-67.

стальной	стальной
стальной	стальной
стальной	стальной

стальной	стальной
стальной	стальной

Пояснительная записка.

ГДМС 22-2

Инв №

Требования по антикоррозионной защите строительных конструкций / Водоцементное отношение бетонной смеси, добавки к бетону, состав заполнителей, вид защитного покрытия и способ его нанесения, защита закладных деталей, постоянных стальных конструкций и 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 фасонок 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 стороной крепятся постоянными болтами к фасонкам, приваренным к колоннам.

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

Фасонки, приваренные к колоннам, удлиняются 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, предъявленными к изготовлению и монтажу стальных конструкций при низких температурах.

Пояснительная записка.

ГДЛС 22-2.

10193 10

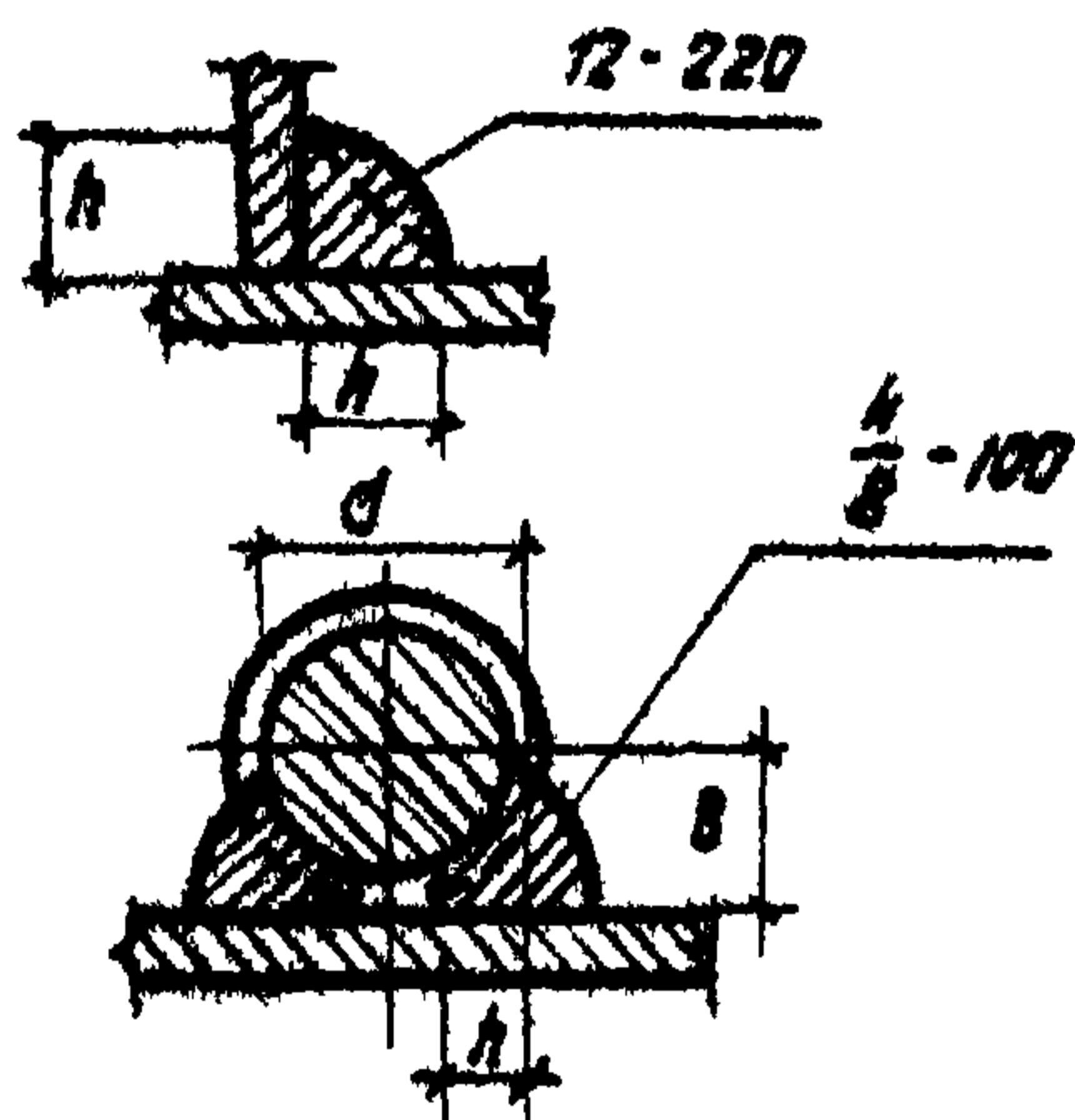
Министерство
СССР по
СтроительствуМинистерство
СССР по
Гражданской
ПостройкеМинистерство
СССР по
Городскому
ПостроениюМинистерство
СССР по
Москве

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

Условные обозначения.

штриховка — сварной шовмонтажный

Схема шва



12 - высота шва
220 - длина шва

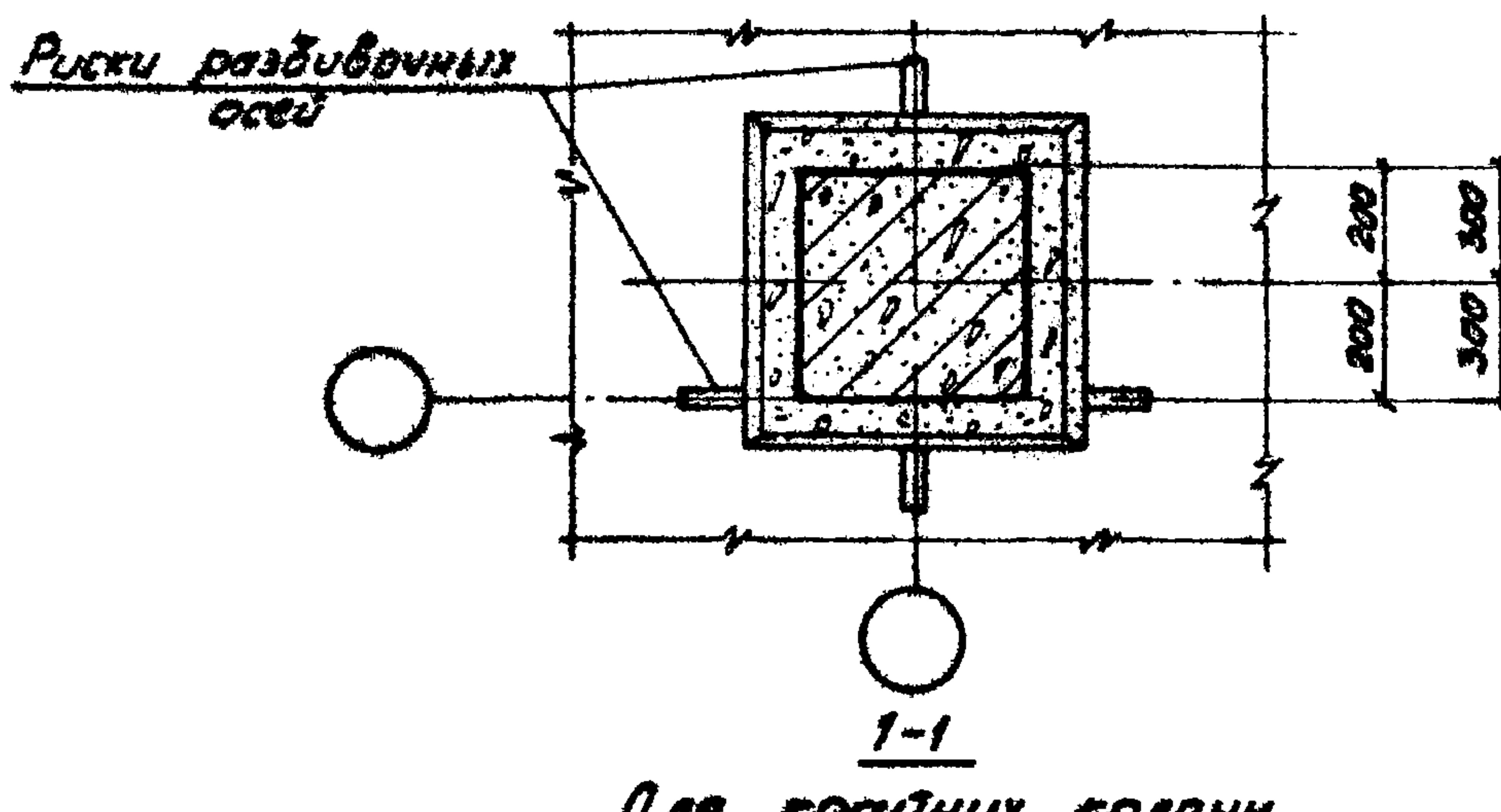
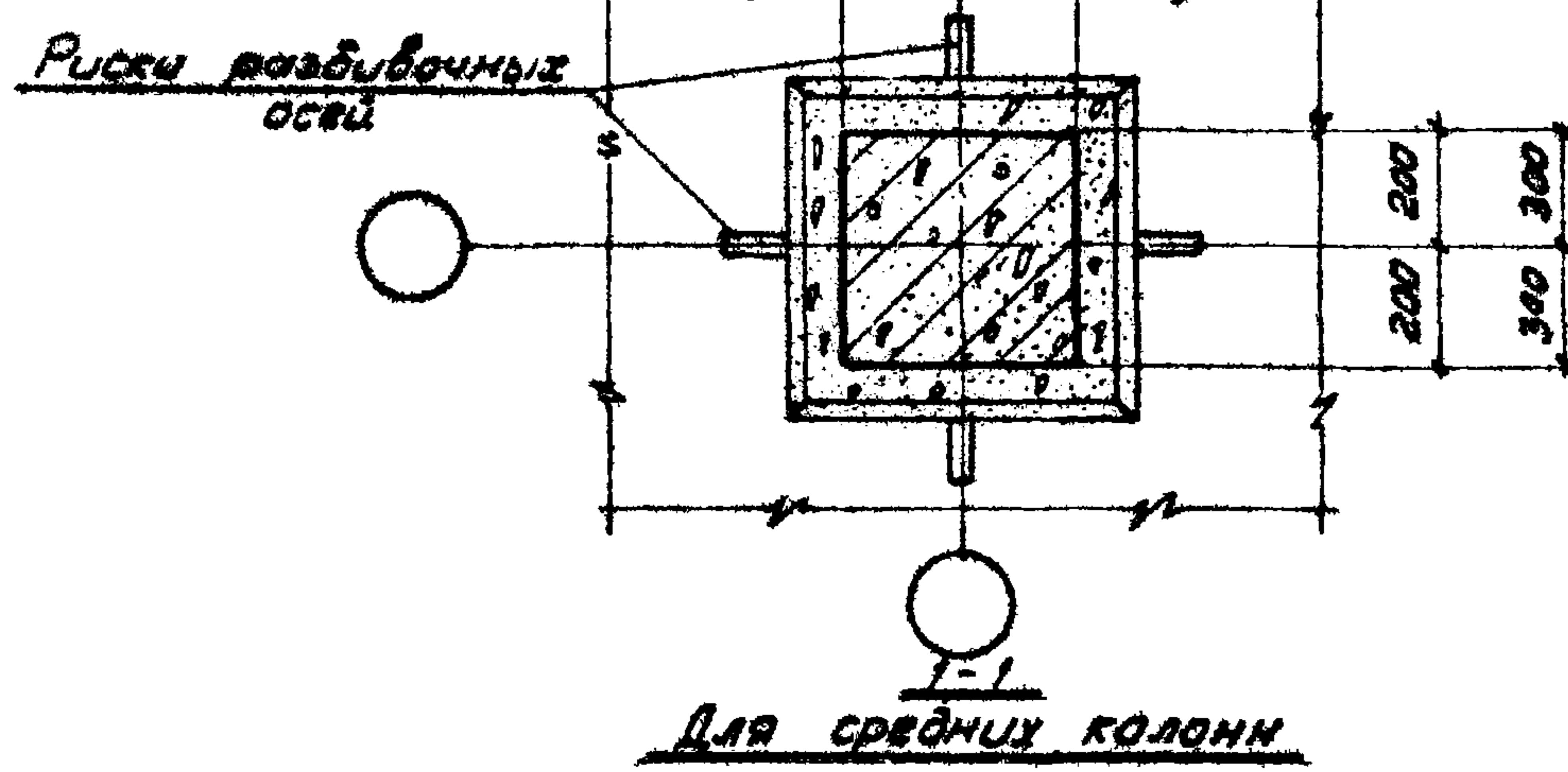
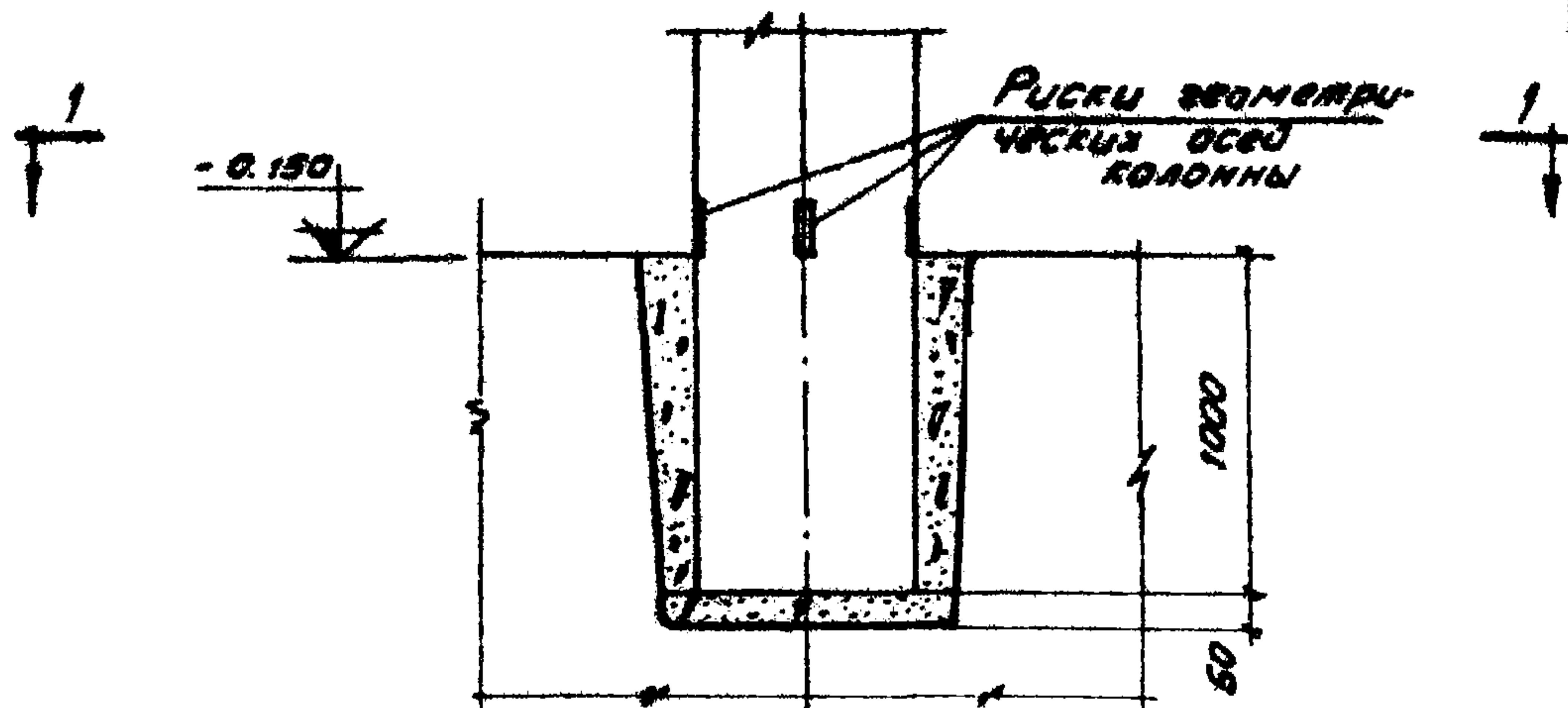
4 - высота шва
8 - ширина шва
100 - длина шва



— постоянный болт



— временный болт



1

Рисунок 200

Чертежи осей
роликов

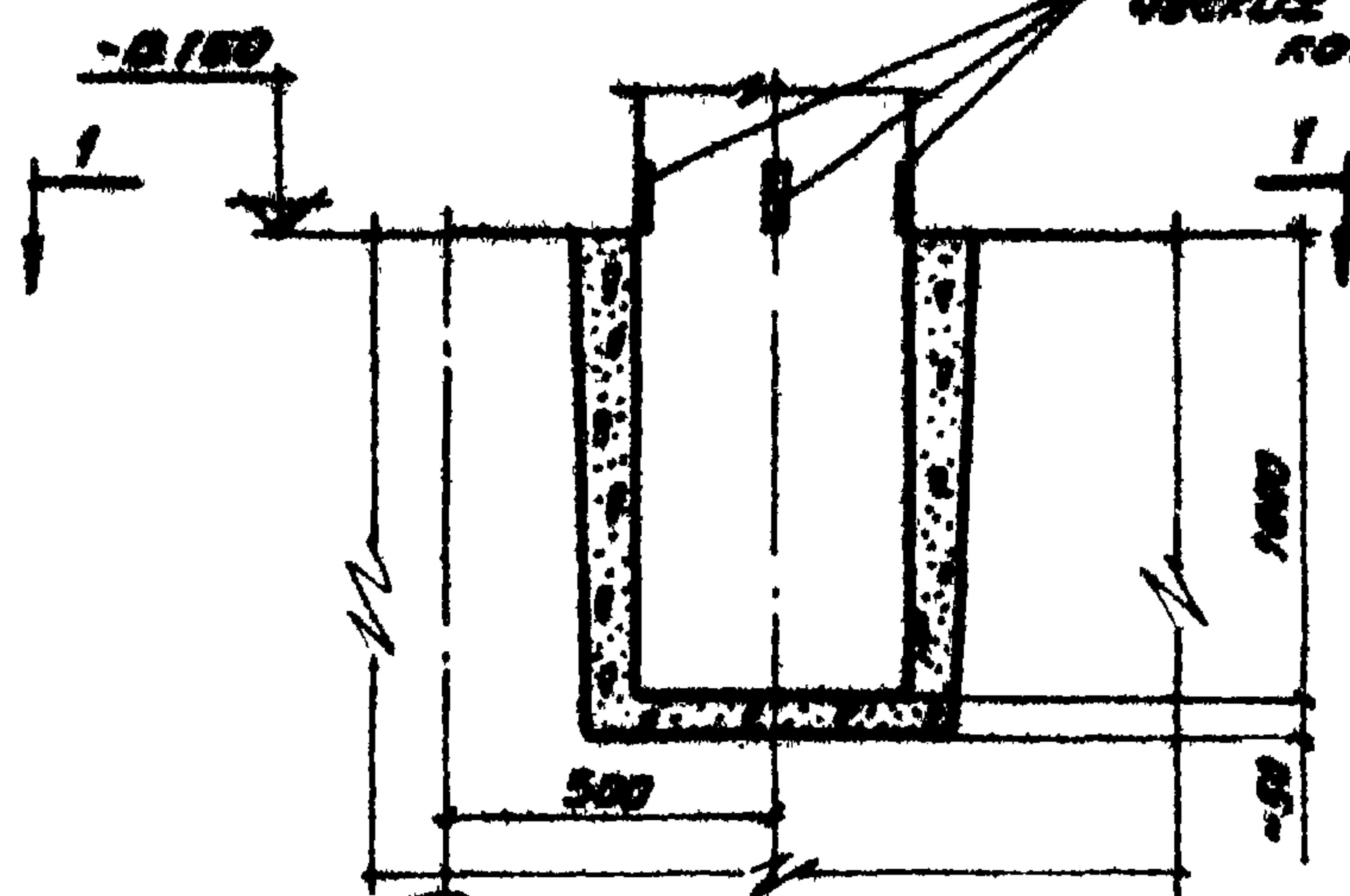
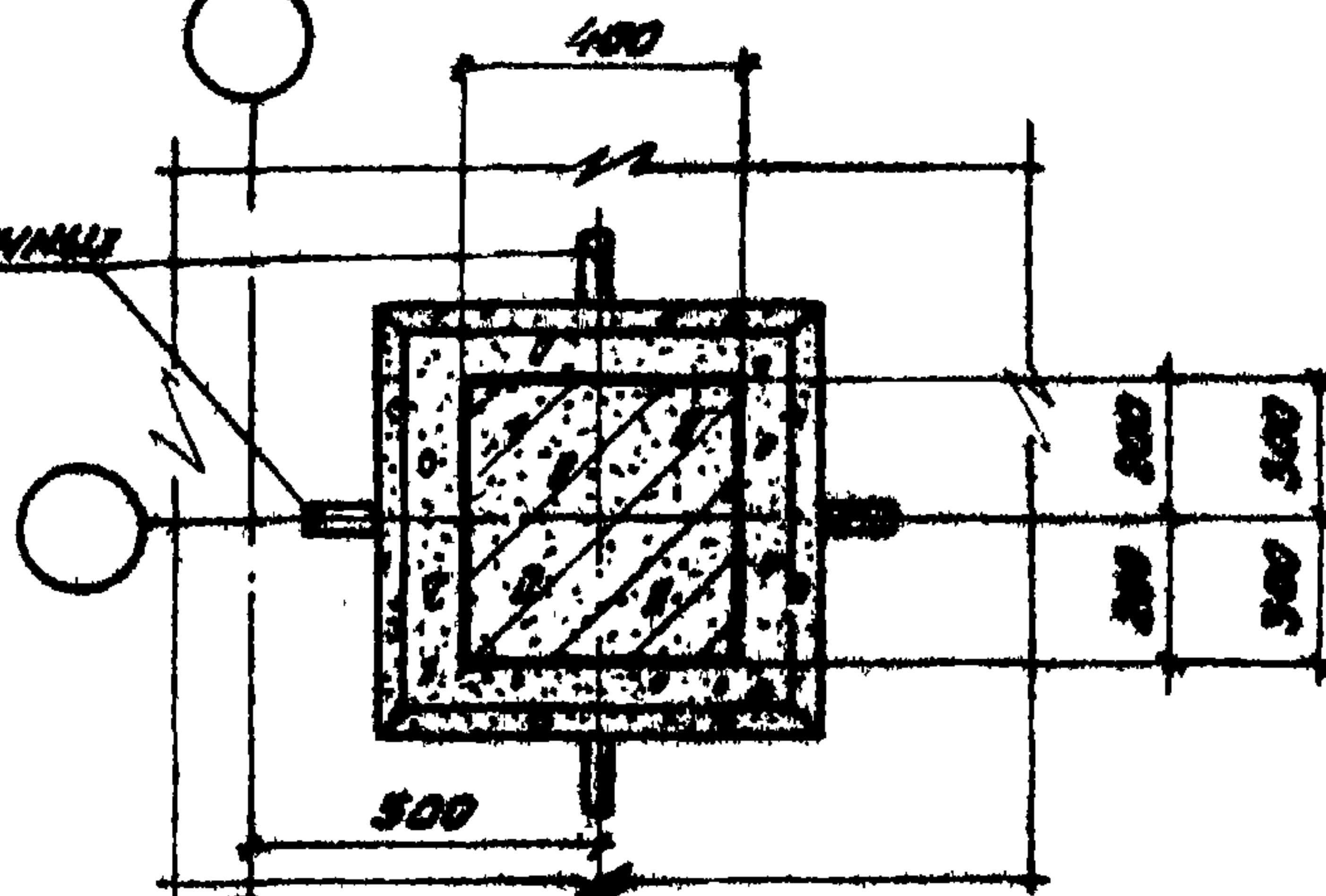
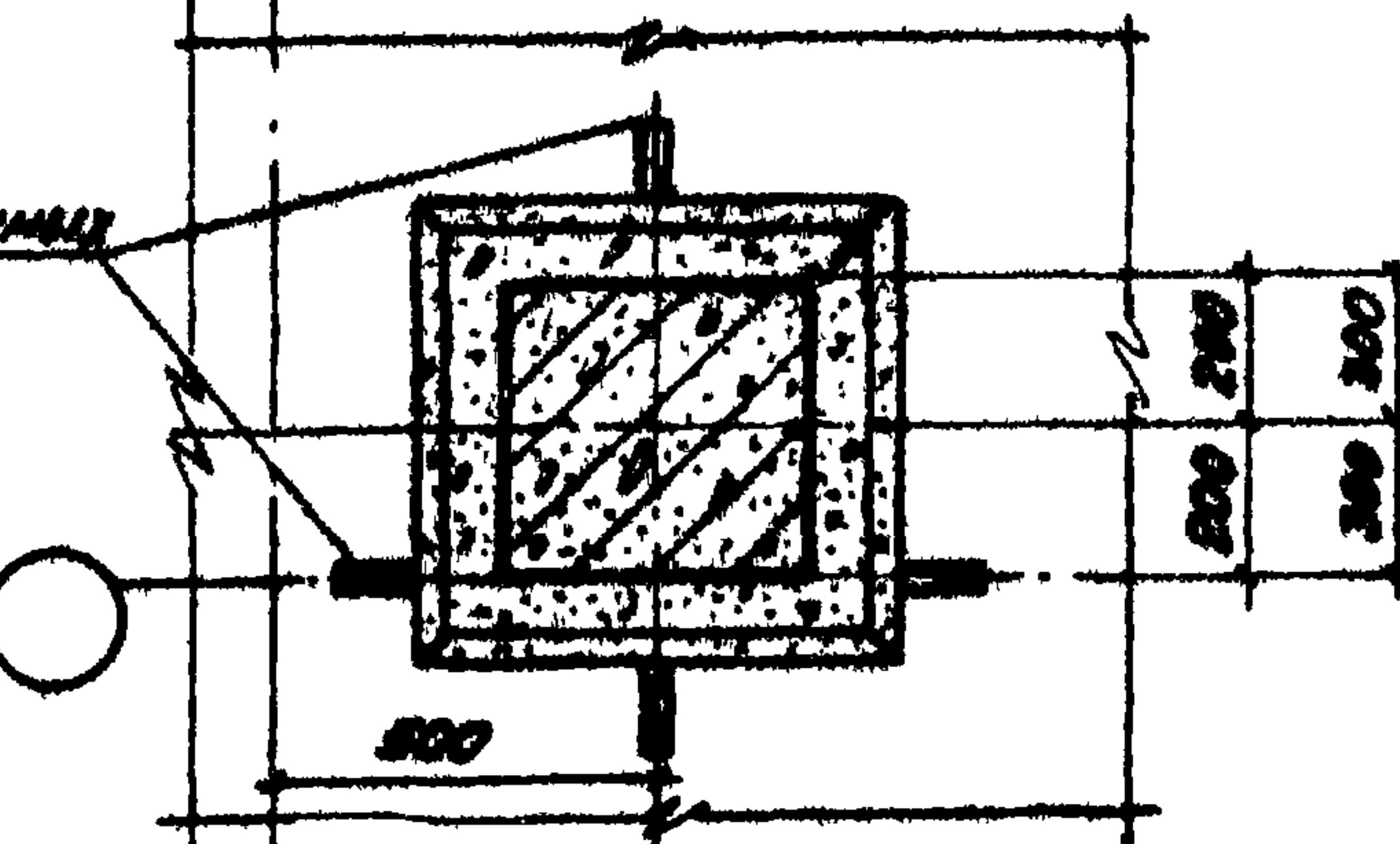


Рисунок разбивочных
осей



1-1
Для средней колонны

Рисунок разбивочных
осей



1-1
Для средней колонны

2

ТАМ
1968

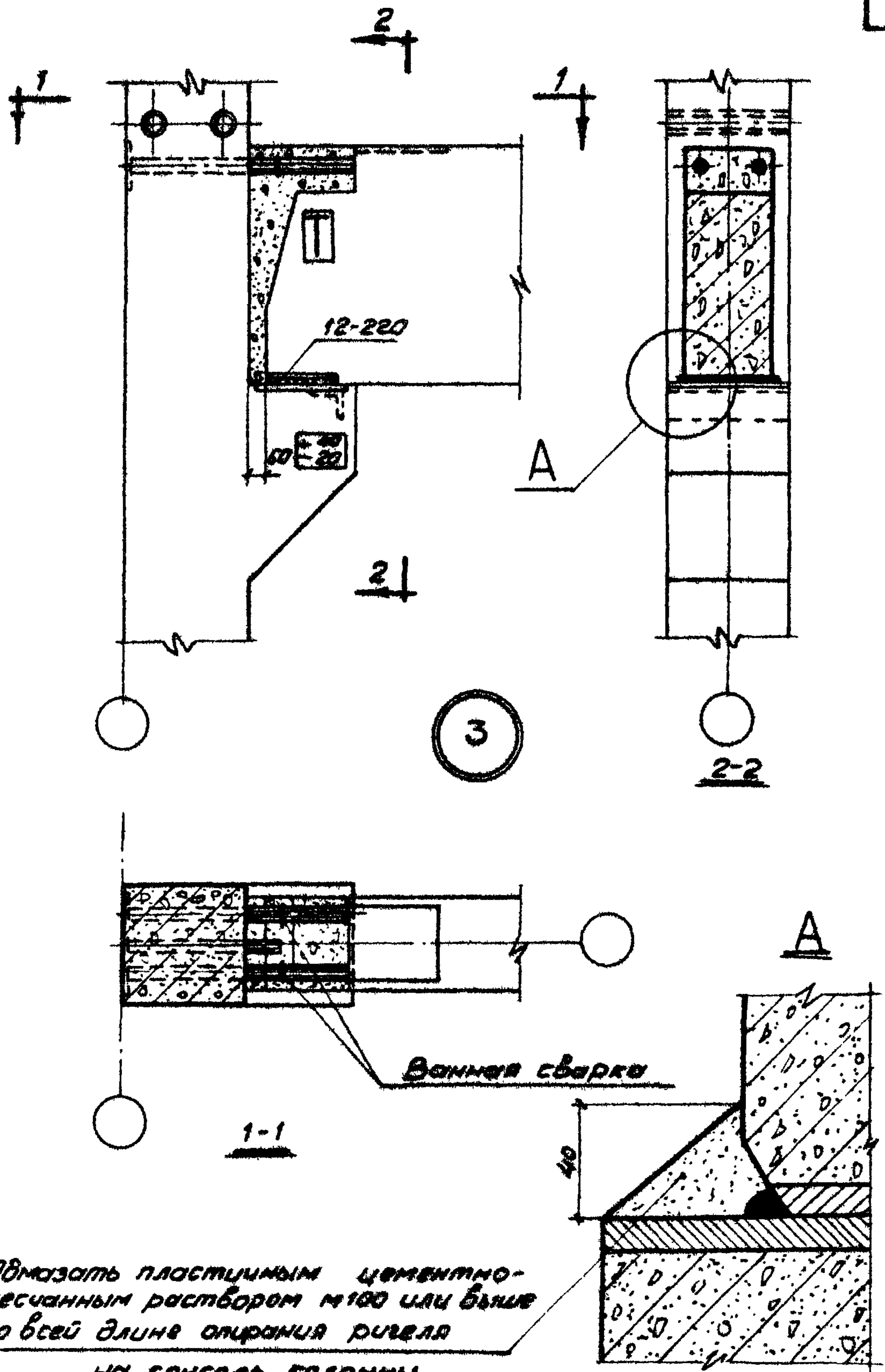
Детали заземки колонны в фундамент
у торца и у антикоррозийного шва.

ТДМС 22-8

Деталь 2.

10193 13

Лист 1 из 1	Чертежи	1
Лист 2 из 2	Чертежи	2
Лист 3 из 3	Чертежи	3
Лист 4 из 4	Чертежи	4
Лист 5 из 5	Чертежи	5
Лист 6 из 6	Чертежи	6
Лист 7 из 7	Чертежи	7
Лист 8 из 8	Чертежи	8
Лист 9 из 9	Чертежи	9
Лист 10 из 10	Чертежи	10
Лист 11 из 11	Чертежи	11
Лист 12 из 12	Чертежи	12
Лист 13 из 13	Чертежи	13
Лист 14 из 14	Чертежи	14
Лист 15 из 15	Чертежи	15
Лист 16 из 16	Чертежи	16
Лист 17 из 17	Чертежи	17
Лист 18 из 18	Чертежи	18
Лист 19 из 19	Чертежи	19
Лист 20 из 20	Чертежи	20
Лист 21 из 21	Чертежи	21
Лист 22 из 22	Чертежи	22
Лист 23 из 23	Чертежи	23
Лист 24 из 24	Чертежи	24
Лист 25 из 25	Чертежи	25
Лист 26 из 26	Чертежи	26
Лист 27 из 27	Чертежи	27
Лист 28 из 28	Чертежи	28
Лист 29 из 29	Чертежи	29
Лист 30 из 30	Чертежи	30
Лист 31 из 31	Чертежи	31
Лист 32 из 32	Чертежи	32
Лист 33 из 33	Чертежи	33
Лист 34 из 34	Чертежи	34
Лист 35 из 35	Чертежи	35
Лист 36 из 36	Чертежи	36
Лист 37 из 37	Чертежи	37
Лист 38 из 38	Чертежи	38
Лист 39 из 39	Чертежи	39
Лист 40 из 40	Чертежи	40
Лист 41 из 41	Чертежи	41
Лист 42 из 42	Чертежи	42
Лист 43 из 43	Чертежи	43
Лист 44 из 44	Чертежи	44
Лист 45 из 45	Чертежи	45
Лист 46 из 46	Чертежи	46
Лист 47 из 47	Чертежи	47
Лист 48 из 48	Чертежи	48
Лист 49 из 49	Чертежи	49
Лист 50 из 50	Чертежи	50
Лист 51 из 51	Чертежи	51
Лист 52 из 52	Чертежи	52
Лист 53 из 53	Чертежи	53
Лист 54 из 54	Чертежи	54
Лист 55 из 55	Чертежи	55
Лист 56 из 56	Чертежи	56
Лист 57 из 57	Чертежи	57
Лист 58 из 58	Чертежи	58
Лист 59 из 59	Чертежи	59
Лист 60 из 60	Чертежи	60
Лист 61 из 61	Чертежи	61
Лист 62 из 62	Чертежи	62
Лист 63 из 63	Чертежи	63
Лист 64 из 64	Чертежи	64
Лист 65 из 65	Чертежи	65
Лист 66 из 66	Чертежи	66
Лист 67 из 67	Чертежи	67
Лист 68 из 68	Чертежи	68
Лист 69 из 69	Чертежи	69
Лист 70 из 70	Чертежи	70
Лист 71 из 71	Чертежи	71
Лист 72 из 72	Чертежи	72
Лист 73 из 73	Чертежи	73
Лист 74 из 74	Чертежи	74
Лист 75 из 75	Чертежи	75
Лист 76 из 76	Чертежи	76
Лист 77 из 77	Чертежи	77
Лист 78 из 78	Чертежи	78
Лист 79 из 79	Чертежи	79
Лист 80 из 80	Чертежи	80
Лист 81 из 81	Чертежи	81
Лист 82 из 82	Чертежи	82
Лист 83 из 83	Чертежи	83
Лист 84 из 84	Чертежи	84
Лист 85 из 85	Чертежи	85
Лист 86 из 86	Чертежи	86
Лист 87 из 87	Чертежи	87
Лист 88 из 88	Чертежи	88
Лист 89 из 89	Чертежи	89
Лист 90 из 90	Чертежи	90
Лист 91 из 91	Чертежи	91
Лист 92 из 92	Чертежи	92
Лист 93 из 93	Чертежи	93
Лист 94 из 94	Чертежи	94
Лист 95 из 95	Чертежи	95
Лист 96 из 96	Чертежи	96
Лист 97 из 97	Чертежи	97
Лист 98 из 98	Чертежи	98
Лист 99 из 99	Чертежи	99
Лист 100 из 100	Чертежи	100
Лист 101 из 101	Чертежи	101
Лист 102 из 102	Чертежи	102
Лист 103 из 103	Чертежи	103
Лист 104 из 104	Чертежи	104
Лист 105 из 105	Чертежи	105
Лист 106 из 106	Чертежи	106
Лист 107 из 107	Чертежи	107
Лист 108 из 108	Чертежи	108
Лист 109 из 109	Чертежи	109
Лист 110 из 110	Чертежи	110
Лист 111 из 111	Чертежи	111
Лист 112 из 112	Чертежи	112
Лист 113 из 113	Чертежи	113
Лист 114 из 114	Чертежи	114
Лист 115 из 115	Чертежи	115
Лист 116 из 116	Чертежи	116
Лист 117 из 117	Чертежи	117
Лист 118 из 118	Чертежи	118
Лист 119 из 119	Чертежи	119
Лист 120 из 120	Чертежи	120
Лист 121 из 121	Чертежи	121
Лист 122 из 122	Чертежи	122
Лист 123 из 123	Чертежи	123
Лист 124 из 124	Чертежи	124
Лист 125 из 125	Чертежи	125
Лист 126 из 126	Чертежи	126
Лист 127 из 127	Чертежи	127
Лист 128 из 128	Чертежи	128
Лист 129 из 129	Чертежи	129
Лист 130 из 130	Чертежи	130
Лист 131 из 131	Чертежи	131
Лист 132 из 132	Чертежи	132
Лист 133 из 133	Чертежи	133
Лист 134 из 134	Чертежи	134
Лист 135 из 135	Чертежи	135
Лист 136 из 136	Чертежи	136
Лист 137 из 137	Чертежи	137
Лист 138 из 138	Чертежи	138
Лист 139 из 139	Чертежи	139
Лист 140 из 140	Чертежи	140
Лист 141 из 141	Чертежи	141
Лист 142 из 142	Чертежи	142
Лист 143 из 143	Чертежи	143
Лист 144 из 144	Чертежи	144
Лист 145 из 145	Чертежи	145
Лист 146 из 146	Чертежи	146
Лист 147 из 147	Чертежи	147
Лист 148 из 148	Чертежи	148
Лист 149 из 149	Чертежи	149
Лист 150 из 150	Чертежи	150
Лист 151 из 151	Чертежи	151
Лист 152 из 152	Чертежи	152
Лист 153 из 153	Чертежи	153
Лист 154 из 154	Чертежи	154
Лист 155 из 155	Чертежи	155
Лист 156 из 156	Чертежи	156
Лист 157 из 157	Чертежи	157
Лист 158 из 158	Чертежи	158
Лист 159 из 159	Чертежи	159
Лист 160 из 160	Чертежи	160
Лист 161 из 161	Чертежи	161
Лист 162 из 162	Чертежи	162
Лист 163 из 163	Чертежи	163
Лист 164 из 164	Чертежи	164
Лист 165 из 165	Чертежи	165
Лист 166 из 166	Чертежи	166
Лист 167 из 167	Чертежи	167
Лист 168 из 168	Чертежи	168
Лист 169 из 169	Чертежи	169
Лист 170 из 170	Чертежи	170
Лист 171 из 171	Чертежи	171
Лист 172 из 172	Чертежи	172
Лист 173 из 173	Чертежи	173
Лист 174 из 174	Чертежи	174
Лист 175 из 175	Чертежи	175
Лист 176 из 176	Чертежи	176
Лист 177 из 177	Чертежи	177
Лист 178 из 178	Чертежи	178
Лист 179 из 179	Чертежи	179
Лист 180 из 180	Чертежи	180
Лист 181 из 181	Чертежи	181
Лист 182 из 182	Чертежи	182
Лист 183 из 183	Чертежи	183
Лист 184 из 184	Чертежи	184
Лист 185 из 185	Чертежи	185
Лист 186 из 186	Чертежи	186
Лист		



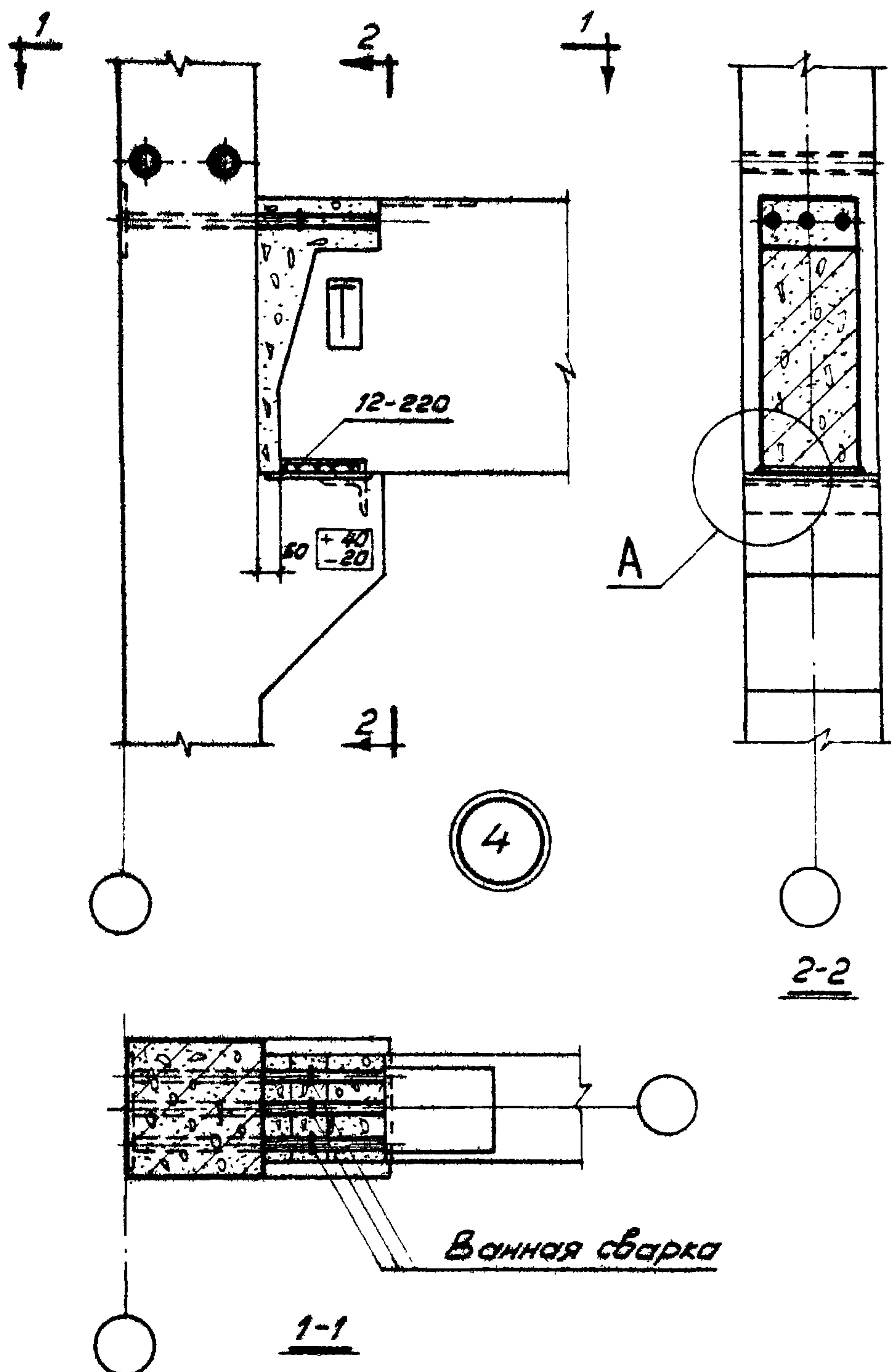
Госстрой СССР	ЧМК ОУК-	Л	Бланкировка
Инспекция	Строитель	-	Строитель
Гостиница	Строитель	-	Строитель
Москва	1968 г.		Санитарии
Гостиница	Гостиница		Санитарии

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригеля
перекрытия с крайней колонной.
Сетка колонн бхб и 9x6м.

ТДМС 22-2
Деталь 3

10193 14



Примечание:

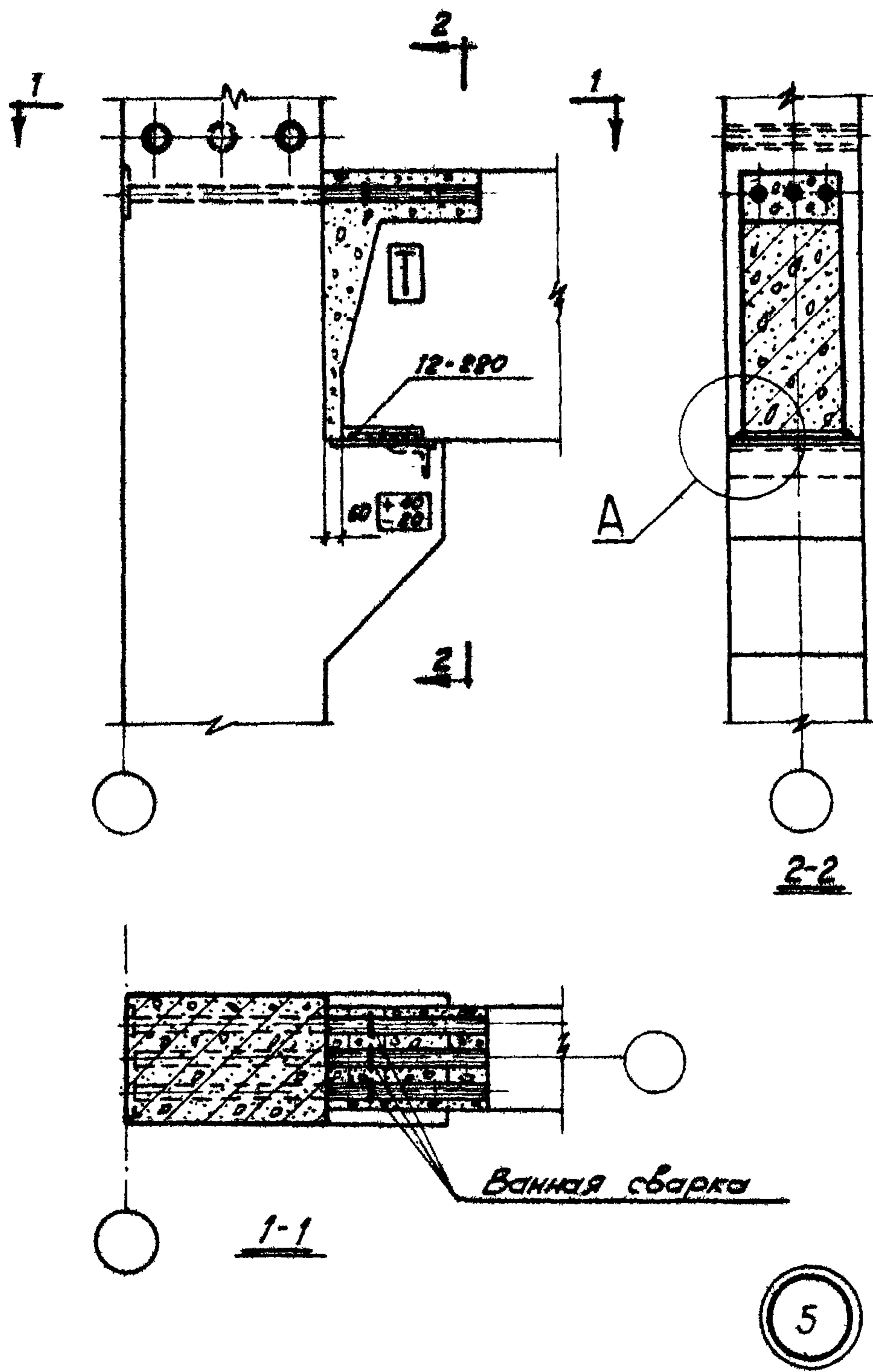
Чертеж А дан на странице 13.

ТАМ
1968

Деталь сопряжения ригеля
перекрытия с крайней колонной.
Сетка колонн 6x6 и 9x6м.

ТДМС 22-2.
Деталь 4

10193 15



Примечание

Чертеж А дан на странице 13.

Москва

ГДМ
1968

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

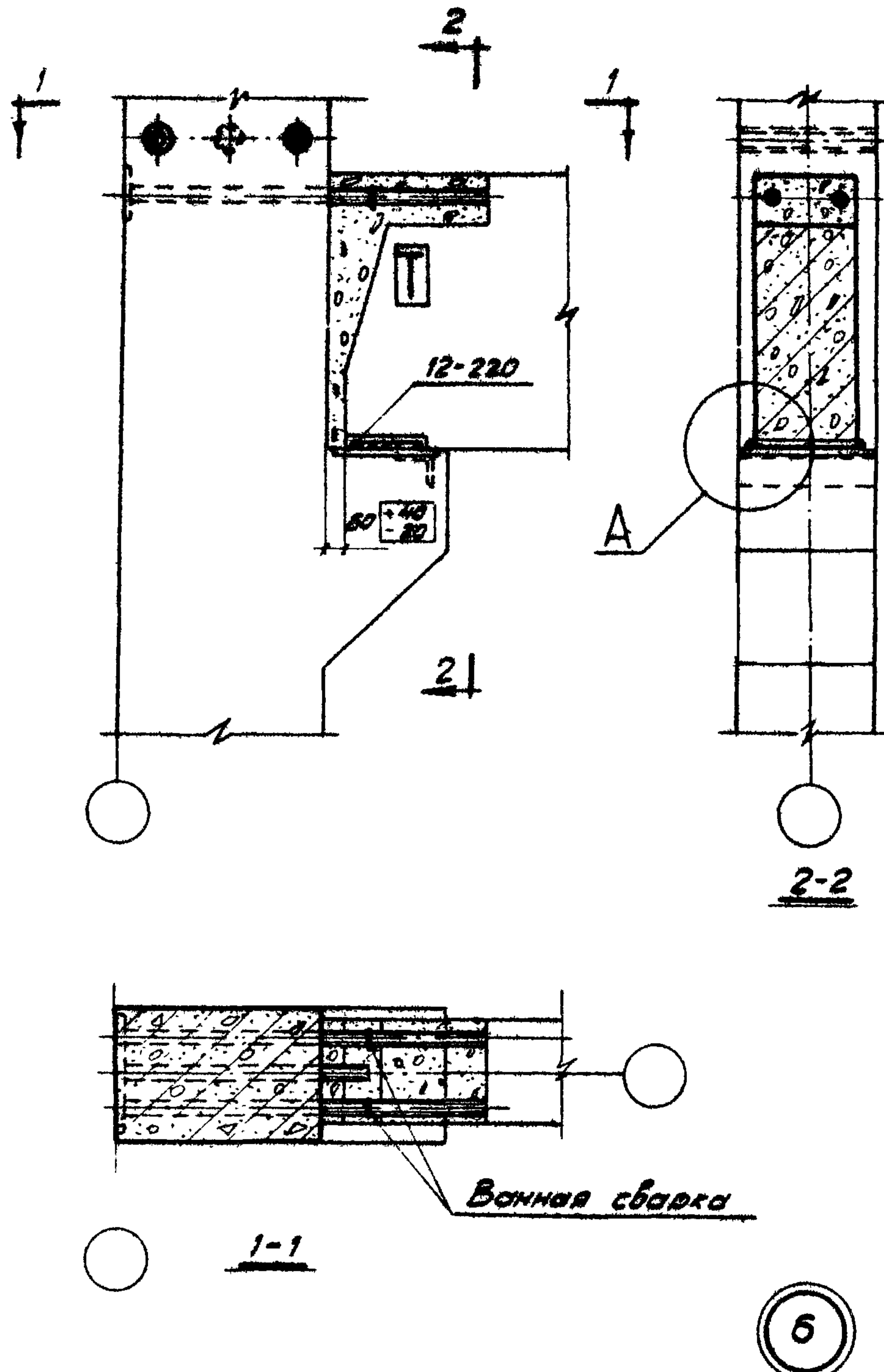
ТДМС 22-2

Деталь 5

10193 16

З. №

ЦНИИПРИГИЗДИНИИ	Однотипные стяжки	Стяжки перекрытий	Стяжки перекрытий	Стяжки перекрытий
г. Москва	С. С. Иванов.	З. А. Курин	С. С. Иванов	С. С. Иванов
Дата выполнения:	1968 г.			

Примечание

Узел А дан на странице 13.

ЦНИИПРИГИЗДИНИИ
г. Москва

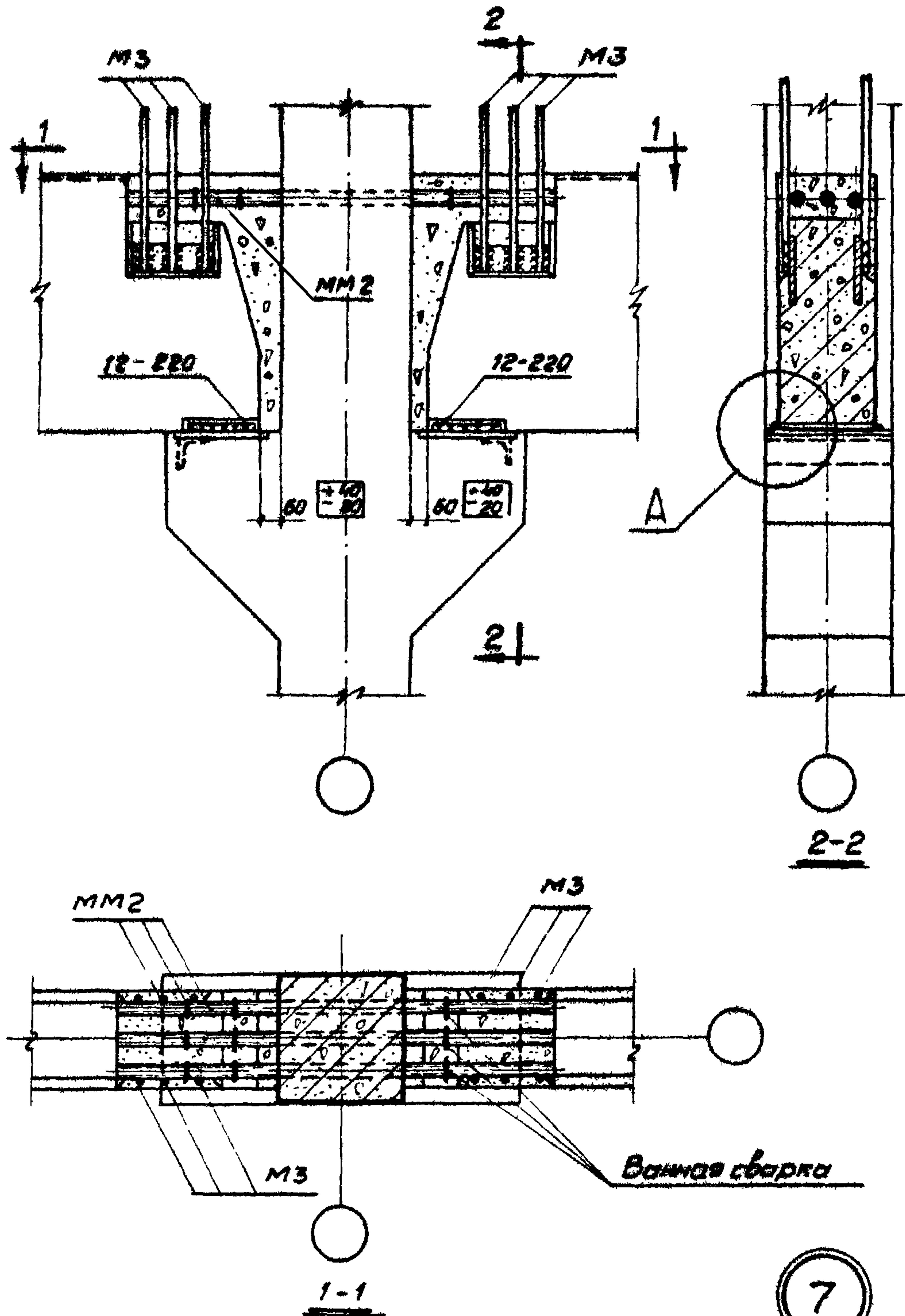
ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригеля
перекрытия с крайней колонной.
Сетка колонн 9x6м.

ТДМС 22-2
Деталь б.

10193 17

Госстрой ССР	Инж. отк № 1	Фамилия	Владимир
ЦНИИПРОМЗДПНИИ	Рук. группы	Фамилия	Стачев
Москва	И.о.ст. инжен.	Фамилия	Стачкин
	Дата выпуска	Продолжение	1968г.
		Стучкин	стучкин



Примечания:

- Чертеж А дан на странице 13.
- Элементы М3 приварить к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.

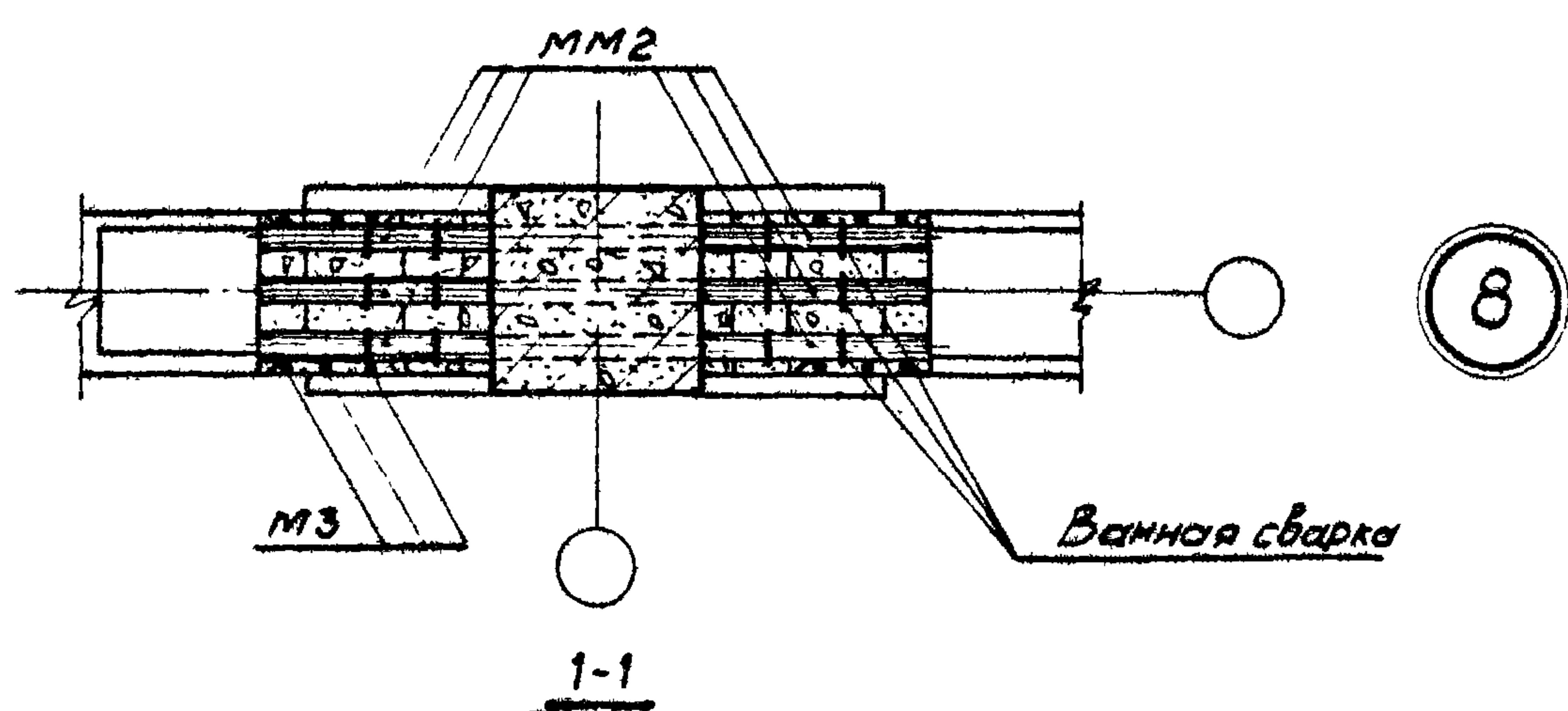
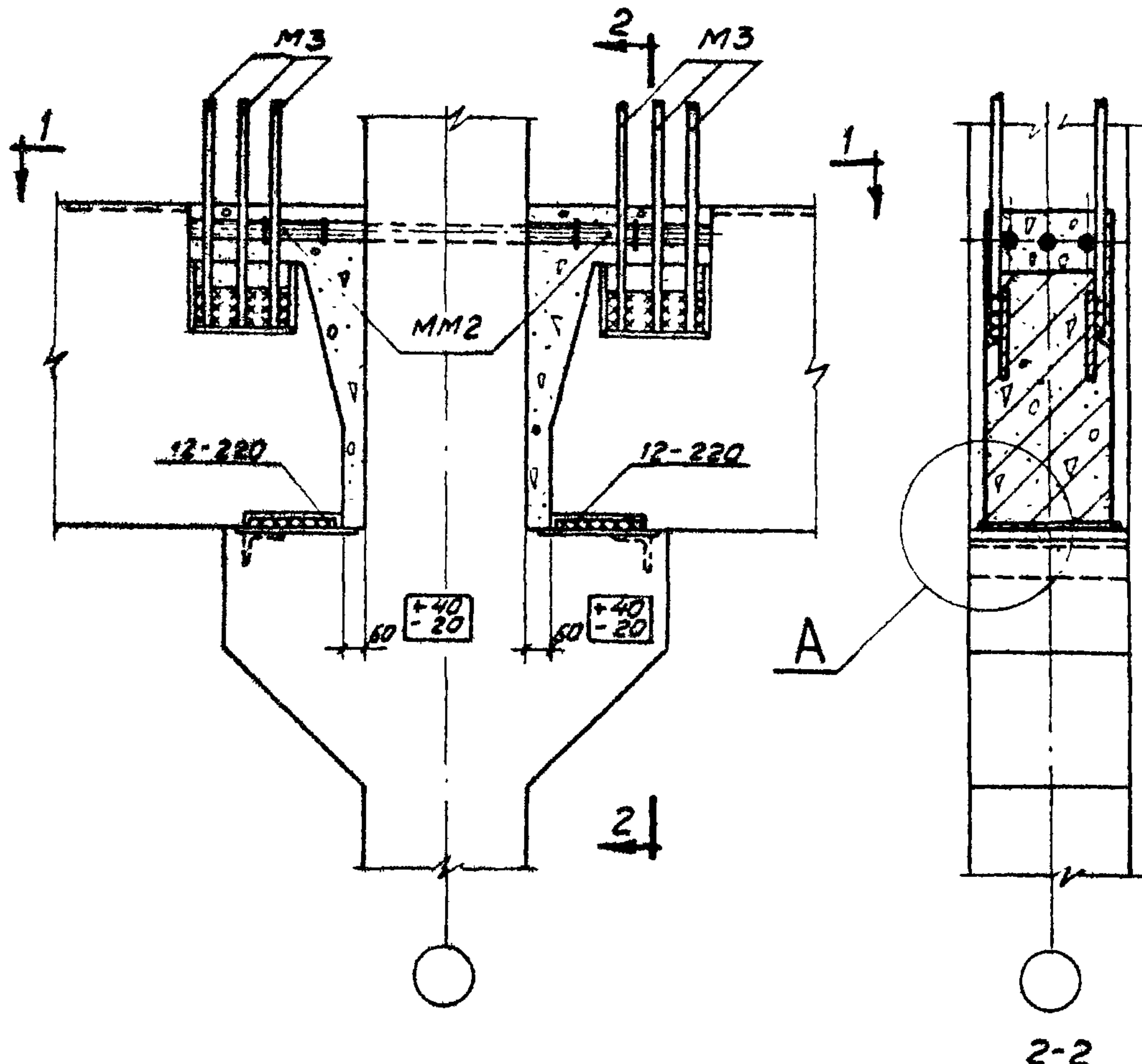
Деталь сопряжения ригелей
перекрытия со средней колонной.
Сетка колонн 6х6 и 9х9м.

ТДМС 22-2

Деталь 7.

10193 18

ГДМ
1968



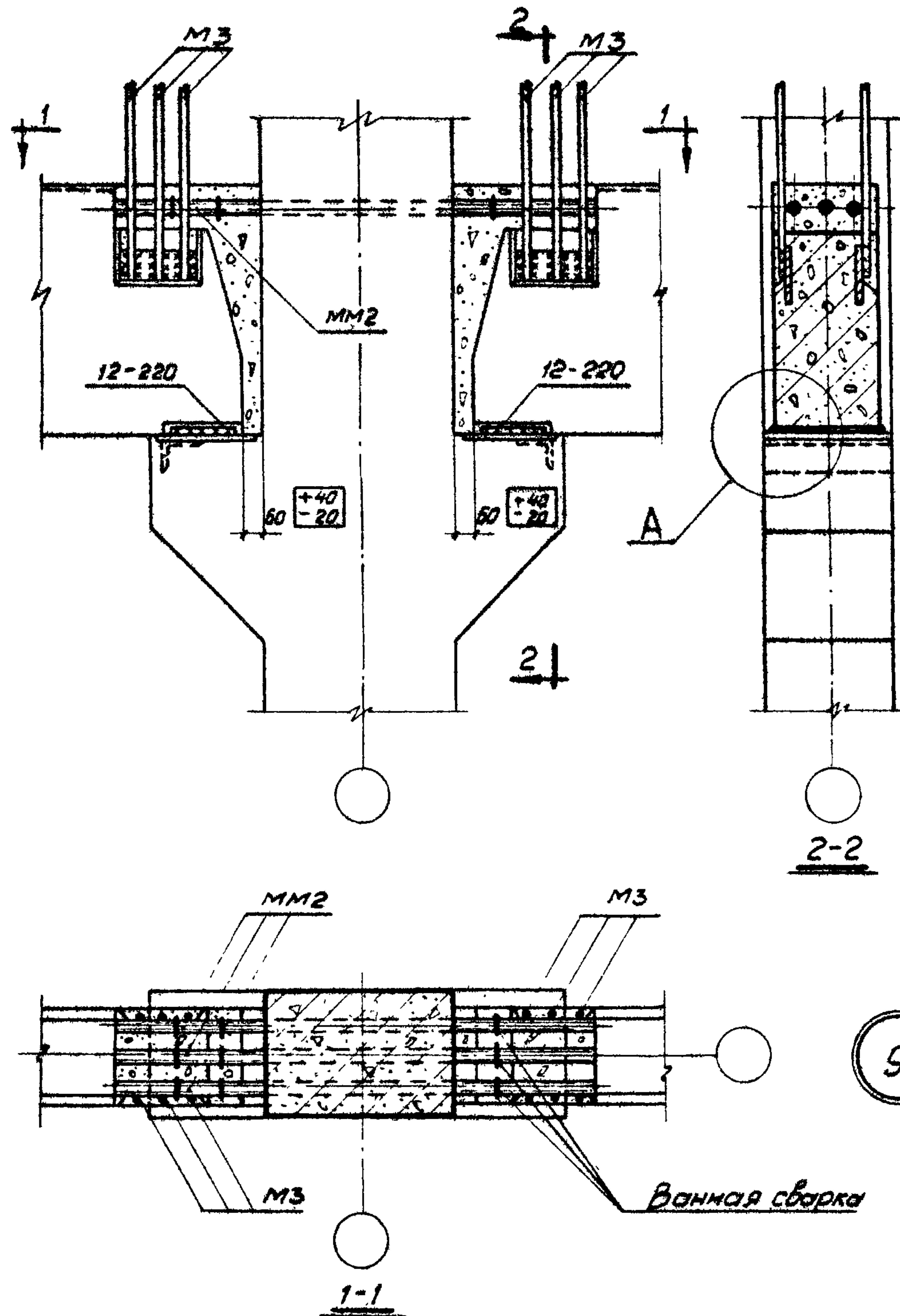
Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М3 приварить к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.

ГДМ
1968

Деталь сопряжения ригелей
перекрытия со средней колонной.
Сетка колонн 6x6 и 9x6 м.

ТДМС 22-2
Деталь В



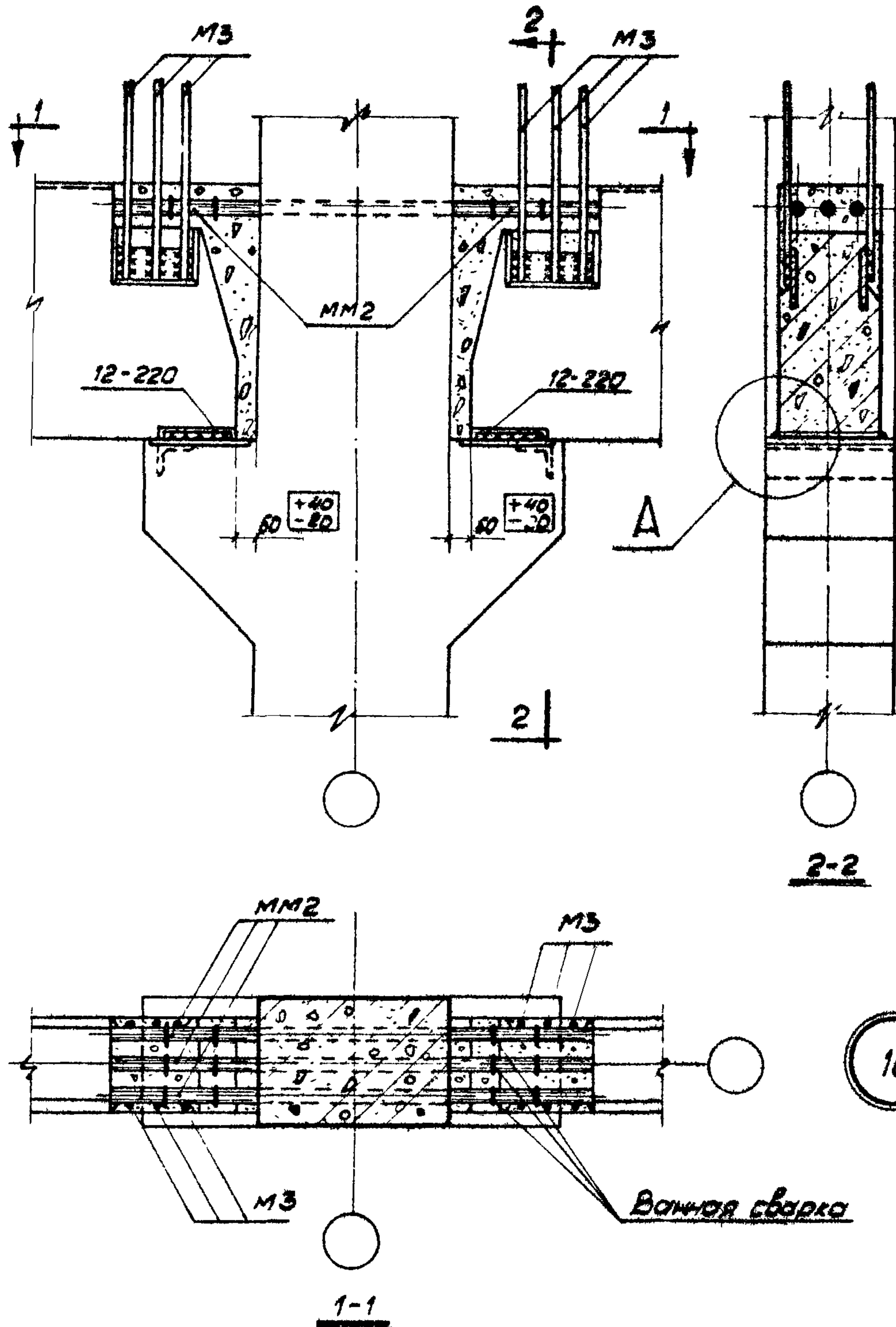
Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы МЗ приварить к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригелей
перекрытия со средней колонной.
Сетка колонн 6x6 и 9x6м.

ТДМС 22-2
Деталь 9

Примечание:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М3 прибартите к закладной детали ригеля до залоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.

ГДМ
1968

Деталь сопряжения ригелей
перекрытия со средней колонной.
Сетка колонн 6x6 и 9x6м.

ГДМС 22-2
Деталь 10

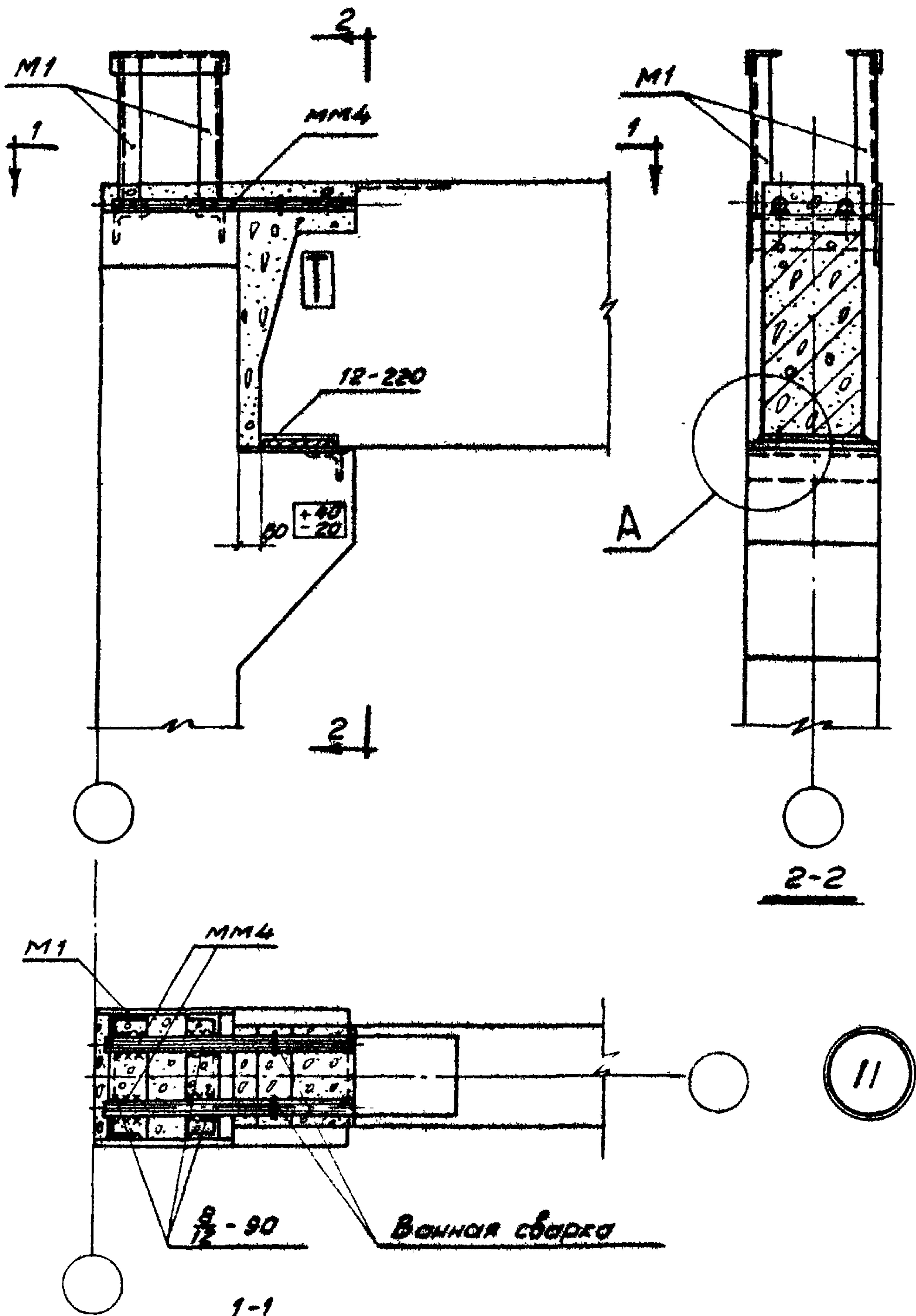
10193 21

№	1
Заводской №	Строитель Стучинин
Победил	Ильин
Победил	Стучинин
Год выпуска	1968г.
Фотоинженер	Л.Н.Макаров
Фотоинженер	Л.Н.Макаров
Фотоинженер	Л.Н.Макаров

ЦНИИПРМЗДИНИ
Москва

Ном. отк - 1	Ординар	Вяжущий
Рук. группой	Старичев	
и.о. ст. инжен.	Б.И. Красногор	Струминин
Дата выполнения:	1968 г.	Проверил Г. Некрасов Гончаров

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М1 приварить к оголовку колонны до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.

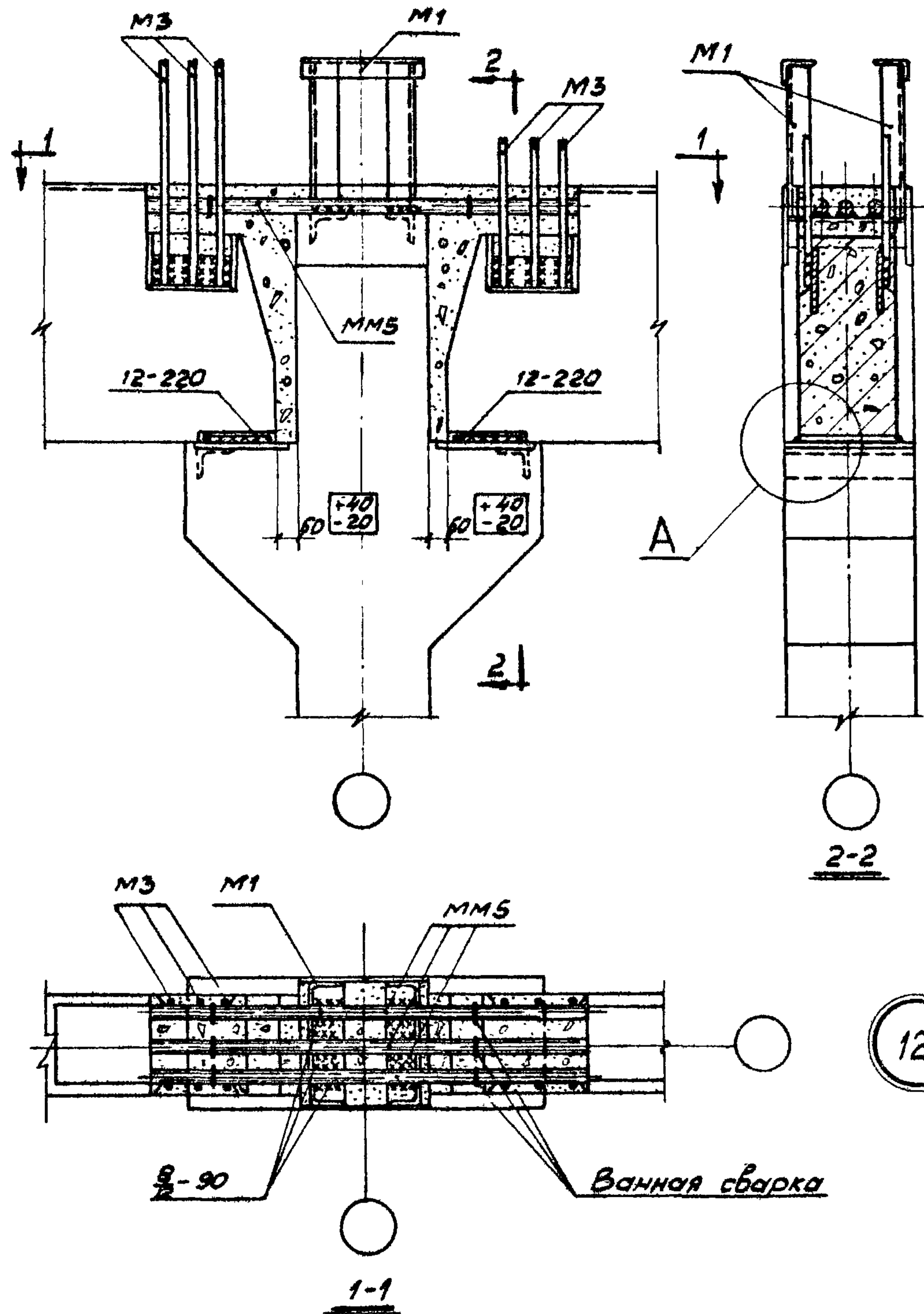
ГДМ
1968

Деталь сопряжения ригеля
покрытия с кирпичной колонной.
Секция колонн 6х6 и 9х6 м.

ТДМС 22-2

Деталь 11.

10193 22



Примечание:

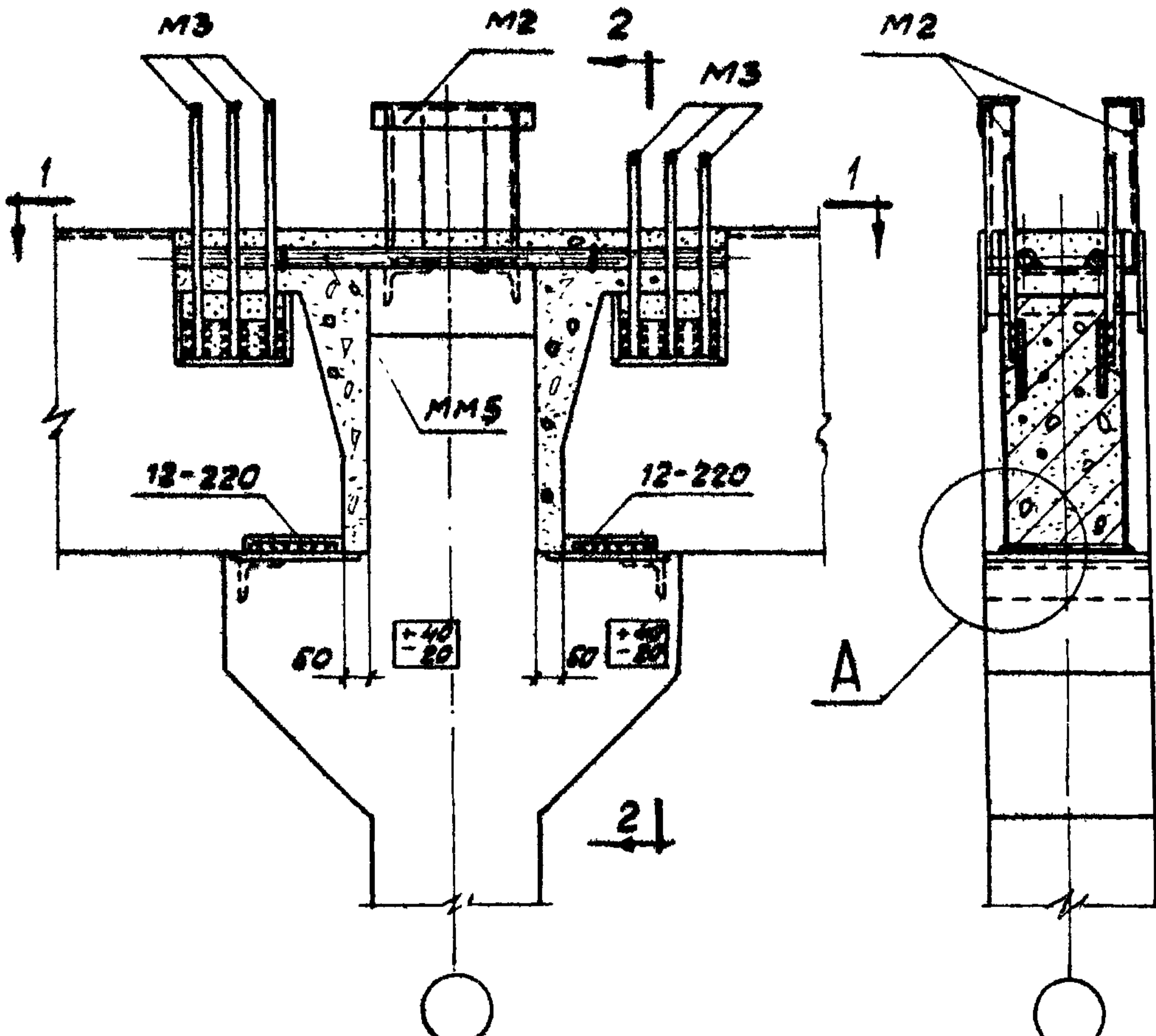
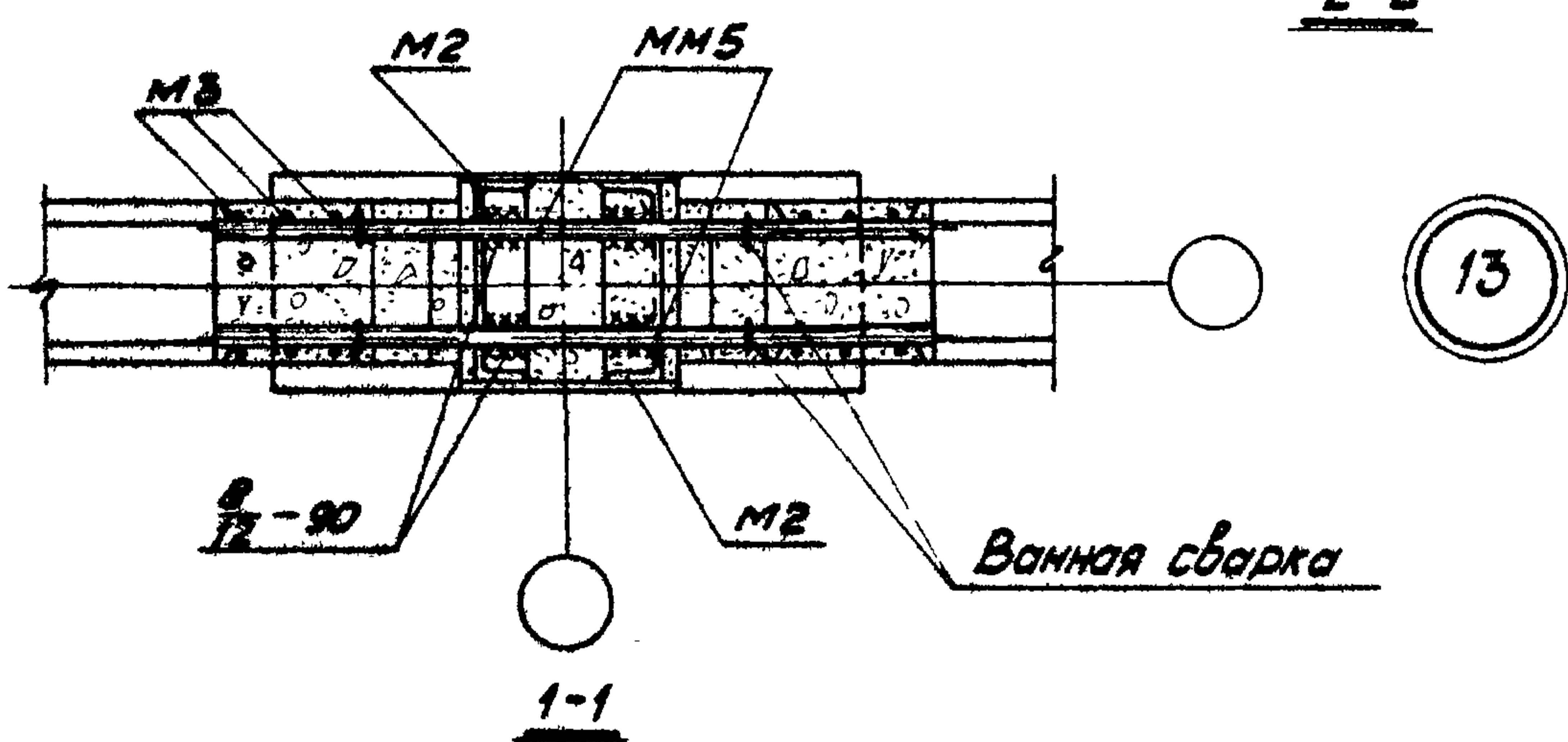
1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы M1 приварить к оголовку колонны, а M3 к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.
3. Длина MM5 уточняется по месту.

ТДМ
1968

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

ТДМС 22-2
Деталь 12.

10193 23

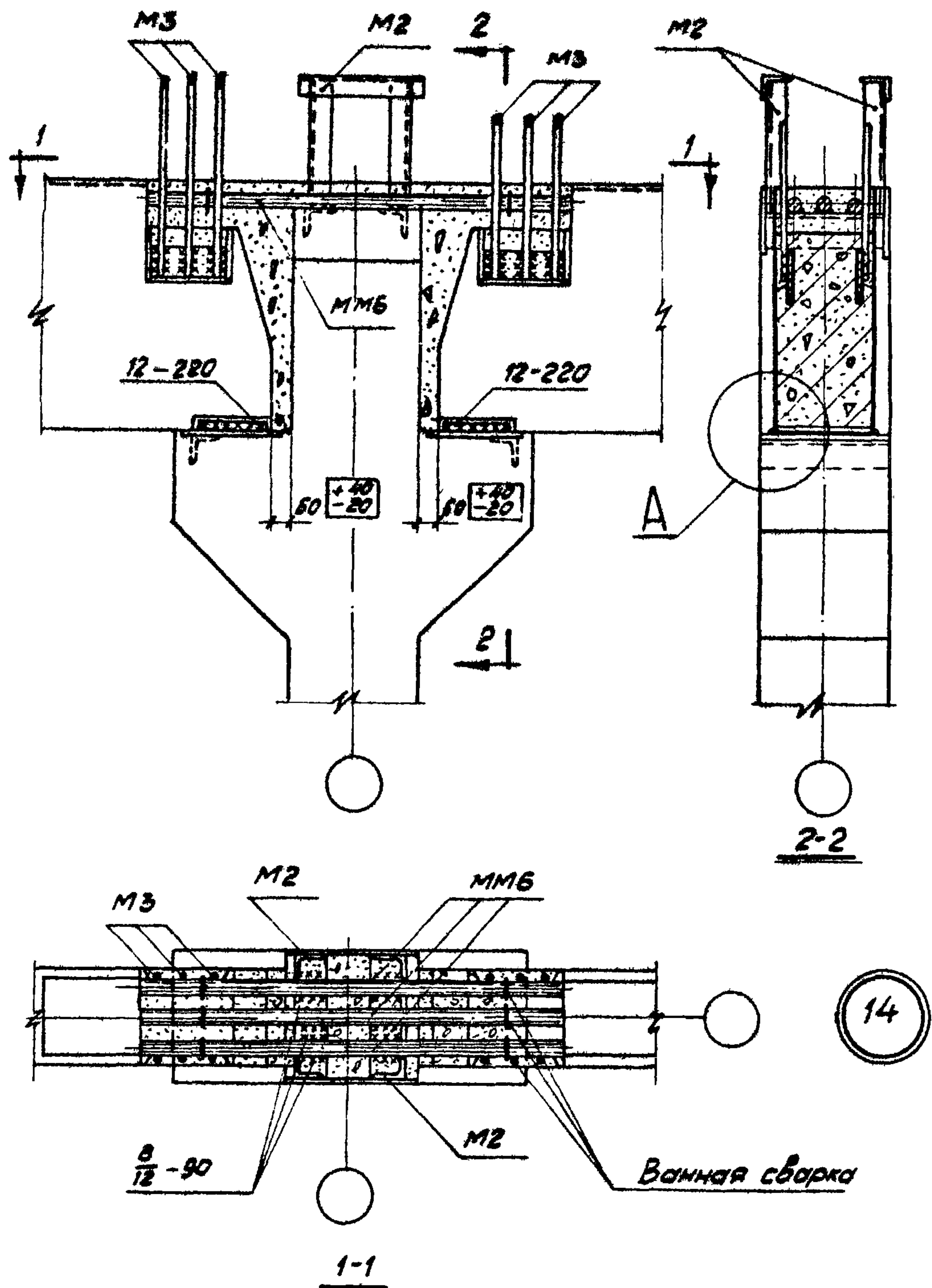
2-2Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М2 приварить к оголовку колонны, а М3 к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.
3. Длина ММ5 уточняется по месту.

ТДМ
1969Деталь сопряжения ригелей
покрытия со средней колонной.
Сетка колонн 9x6 м.ТДМС 22-2
Деталь 13.

10193 24

Инженерный	институт
Московский	Государственный
архитектурно-технический	строительный
институт	академии
архитектуры и строительства	архитектуры и строительства



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М2 приварить к оголовку колонны, а М3 к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.
3. Длина ММ6 уточняется по месту.

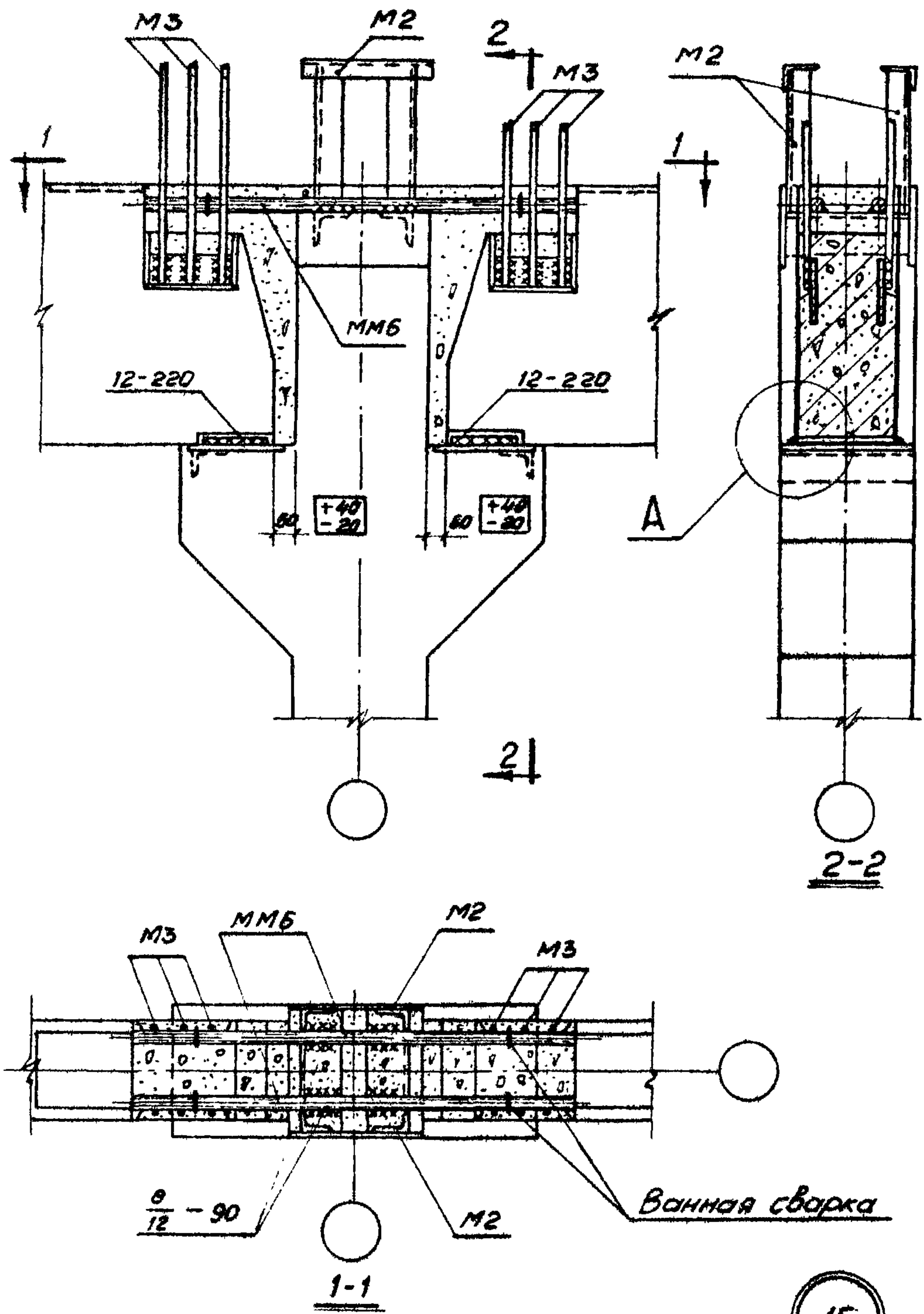
ЦНИИПРИЗДРУНИИ
Москва

ТДМ
1968г.

Деталь сопряжения ригелей
покрытия со средней колонной.
Сетка колонн б/б/и.

ТДМС 22-2
Деталь 14.

10193 25



Примечания:

1. Узел А дан на странице 13.
2. Элементы М2 приварить к оголовку колонны, а М3 к закладной детали ригеля до замоноличивания узла сопряжения ригеля с колонной.
3. Длина ММБ уточняется по месту.

Инициалы
Министерства
Сообщения
СССР

Чертеж №	15
Наименование	Способ соединения
Авторы	Н. Н. Смирнов, В. А. Григорьев
Год издания	1968
Установлено	Составлено
Год приемки	Составлено
Год приемки	Составлено

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригеля
покрытия со срвней колонной.
Сетка колонн 9x6м.

ТДМС 22-2
Деталь 15.
10193 26

*Зачеканить
жестким раствором
M-300*

1

ММ?

*Рихтовочная
пластинка*

1

*Монтажная
сварка*

200 [75]

2

1

2-2

*Стаянуть и связать по углам 2x ММ вязальной
проволокой на всю высоту сетки ММ9.*

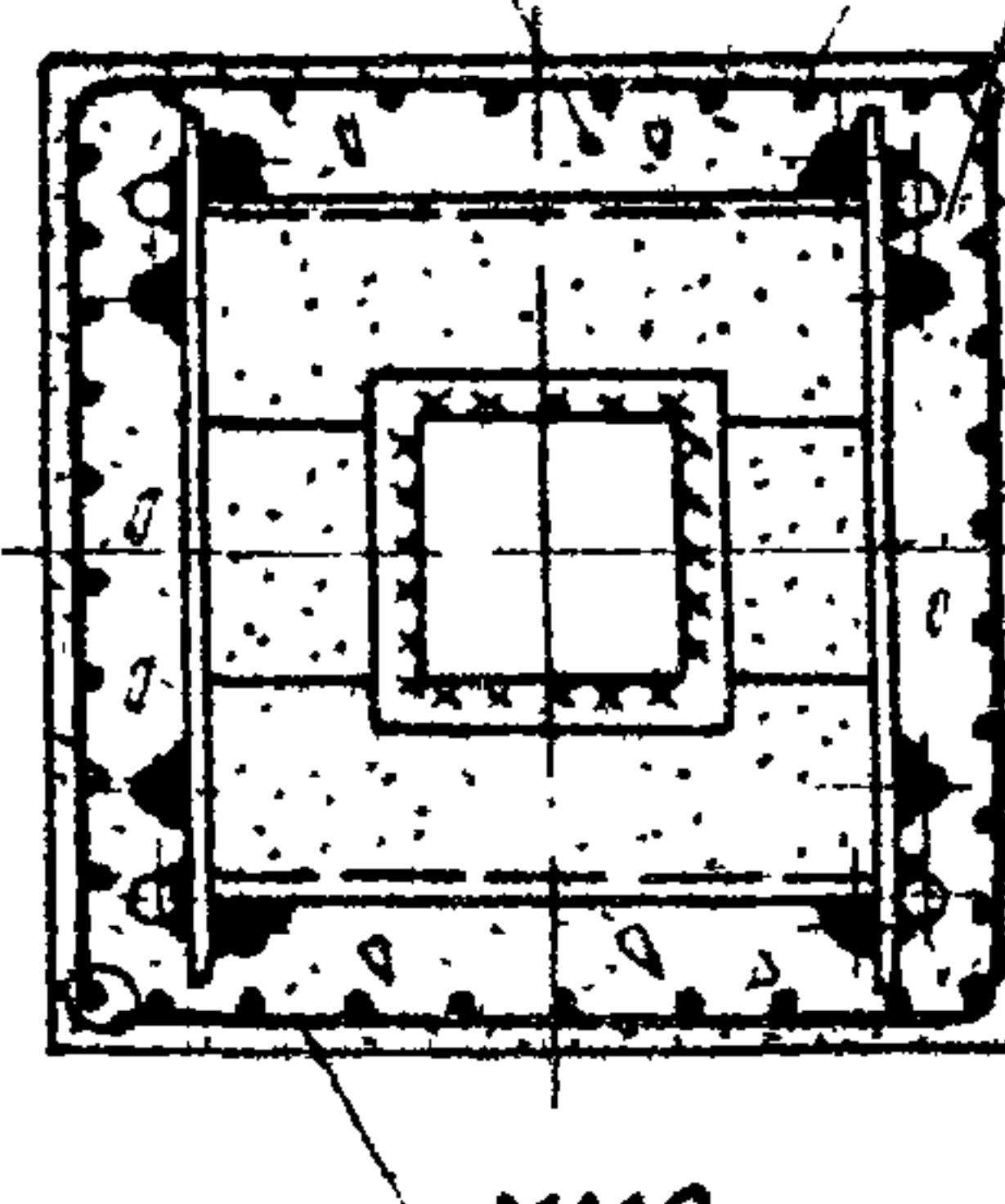
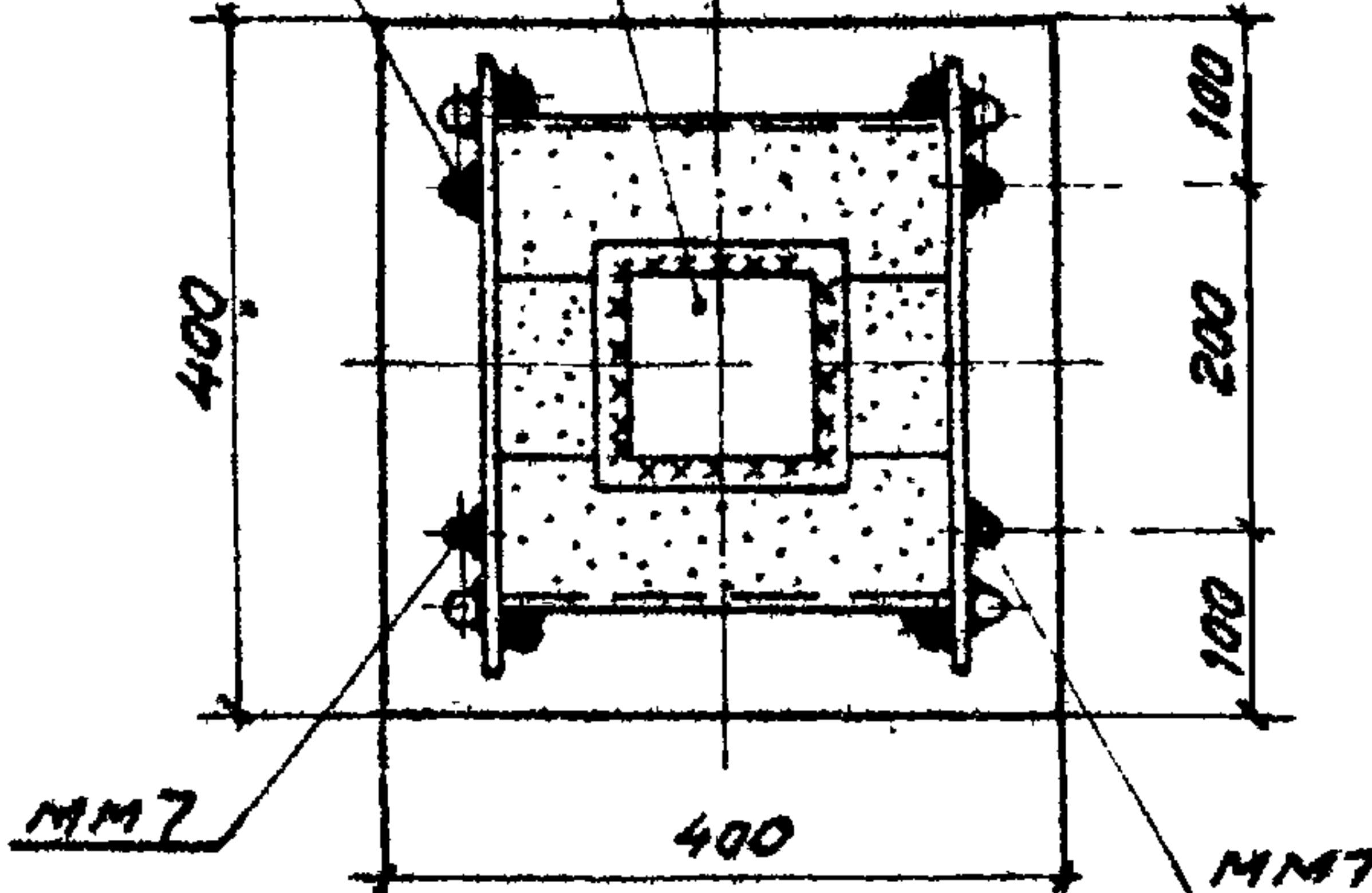
*Бетон M-300 на мелком
шебне*

*6
12 - 150*

ММ8

ММ7

ММ9



1-1

После зачеканки

15

1-1

После замоноличивания

Примечание:

*Толщина рихтовочной пластины назначается
по месту. (Смотри пояснительную записку).*

ТДМ

1968

Стык колонн.

ТДМС 22-2

Деталь 16

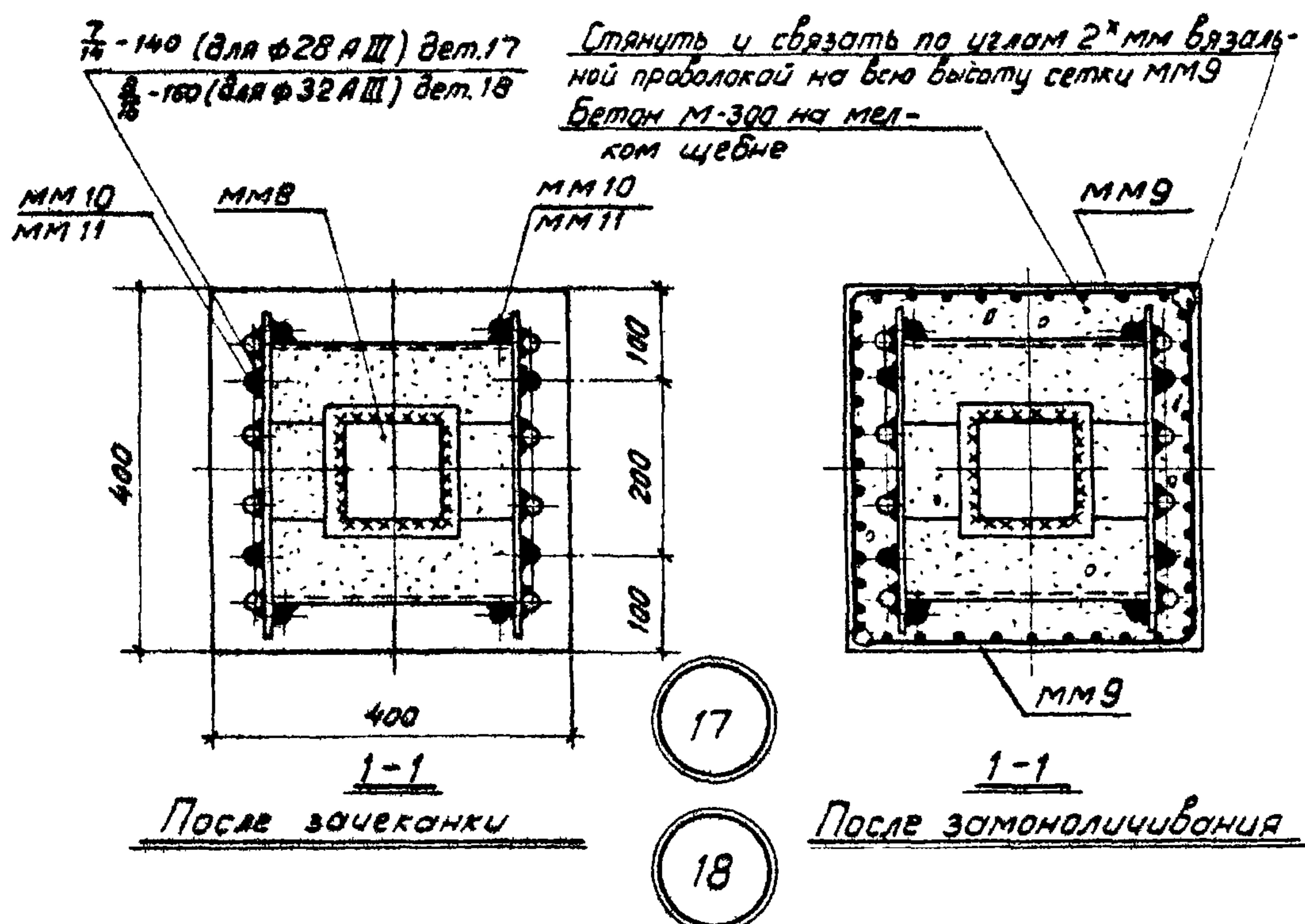
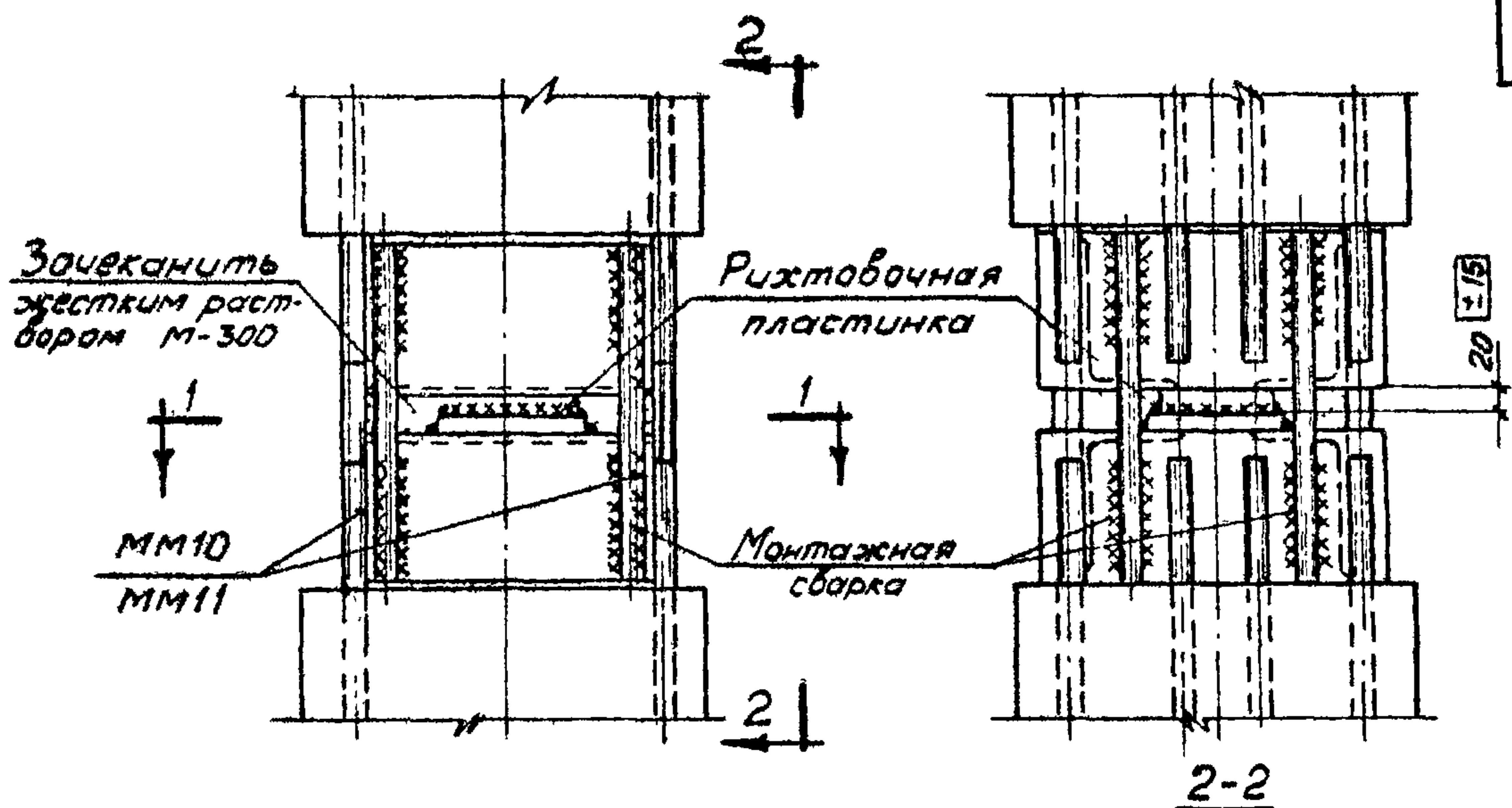
10193 27

№ 46

Инженер Ганеев
Стыкующийся
Мосбетон
Лаборатория
Проверки

Гипс. группой
И.С. Смирнов
Лаборатория
Мосбетон
Лаборатория
Проверки

ШИИПРОМЗДНИЙ
Москва
1968 г.



Номер	Форматур. головки	Ф. стыковой накладки	Марка стыковой накладки
17	До 25мм включ.	28А III	ММ10
18	28	32А III	ММ11

Примечание:

Толщина рихтовочной пластины назначается по месту. (Смотри пояснительную записку).

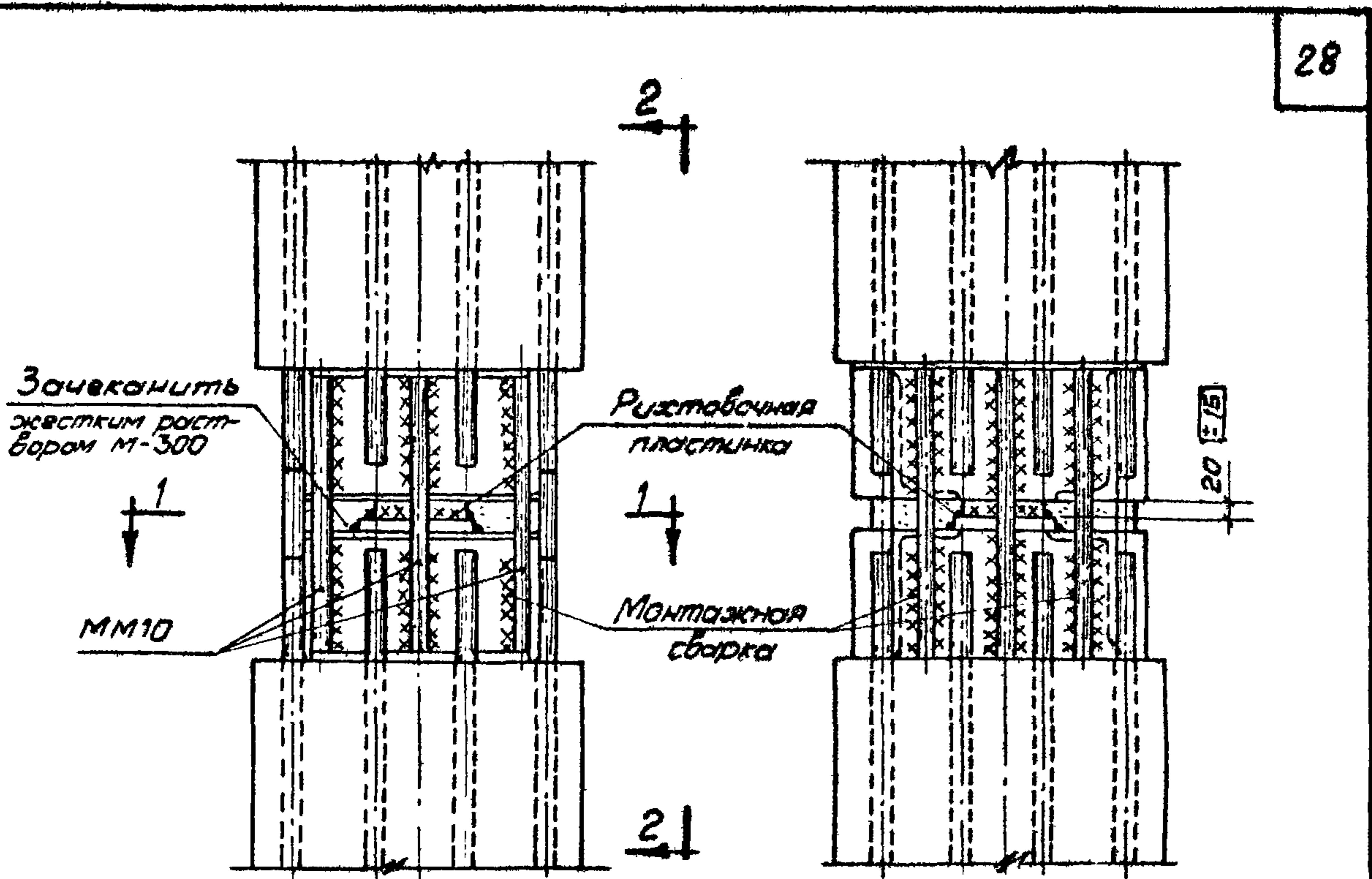
ТАМ
1968

Стыки колонн.

ТДМС 22-2
Детали 17; 18

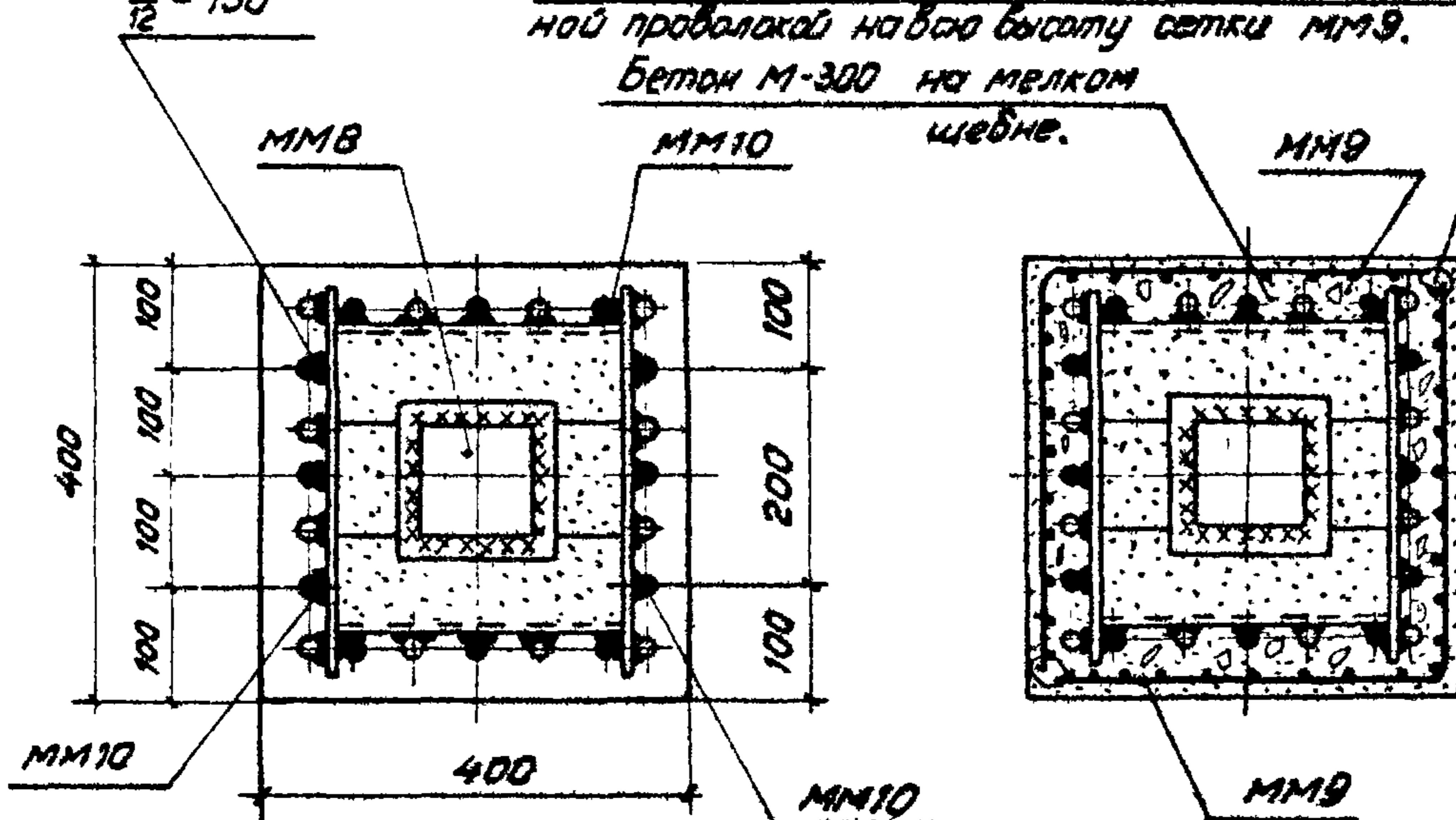
Mr. Rogers	George	Conrad	John
W.C. WILHELM	Robert	James	Hughes
1968.	1968.	1968.	1968.
George	Robert	James	Hughes

卷之三



Стянуть и связать по углам 2х мм бязой-
ной проболкой новую высоту сетки ММЗ.

Бетон М-300 на мелком



После зондеранки

19

После земономицтва

Примечание

Толщина рулевой пластинки назначается по месту. (Смотри познательную записку).

TAM

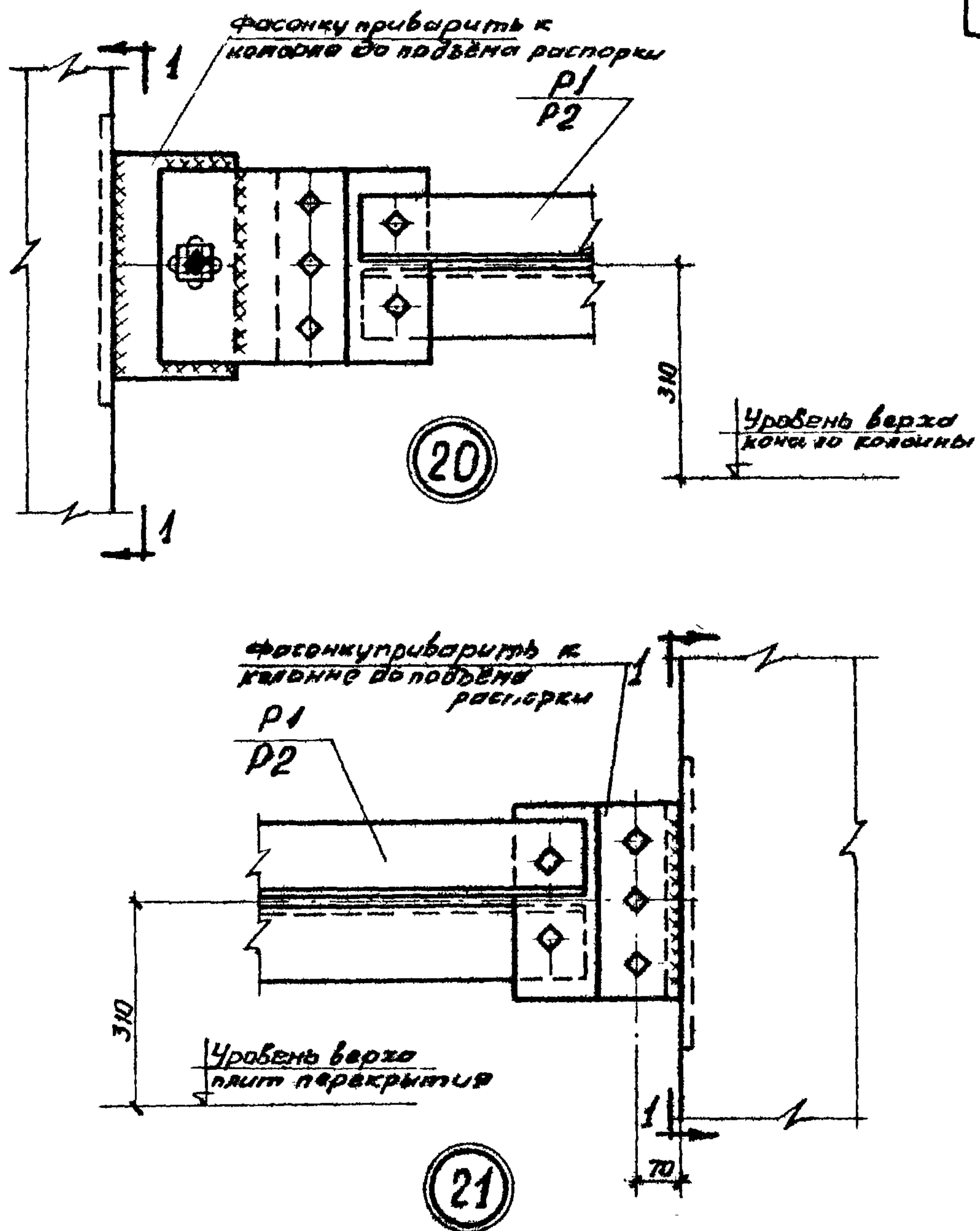
Стих КОДОНН.

TAMC 22-2

Детство 19

10193 29

ЧИСЛО	
Возможность	
Монтажа	
Ванн	
Ст. инженер	Н.Н. Смирнов
Энергетика	Э.А. Ижеменов
Проводник	Г.А. Григорьев
Гл. инж. Родионова	Л.И. Родионова
Нач. отдела ПД	Л.И. Родионова
Гл. конструир.	Л.И. Родионова



ПРИМЕЧАНИЯ.

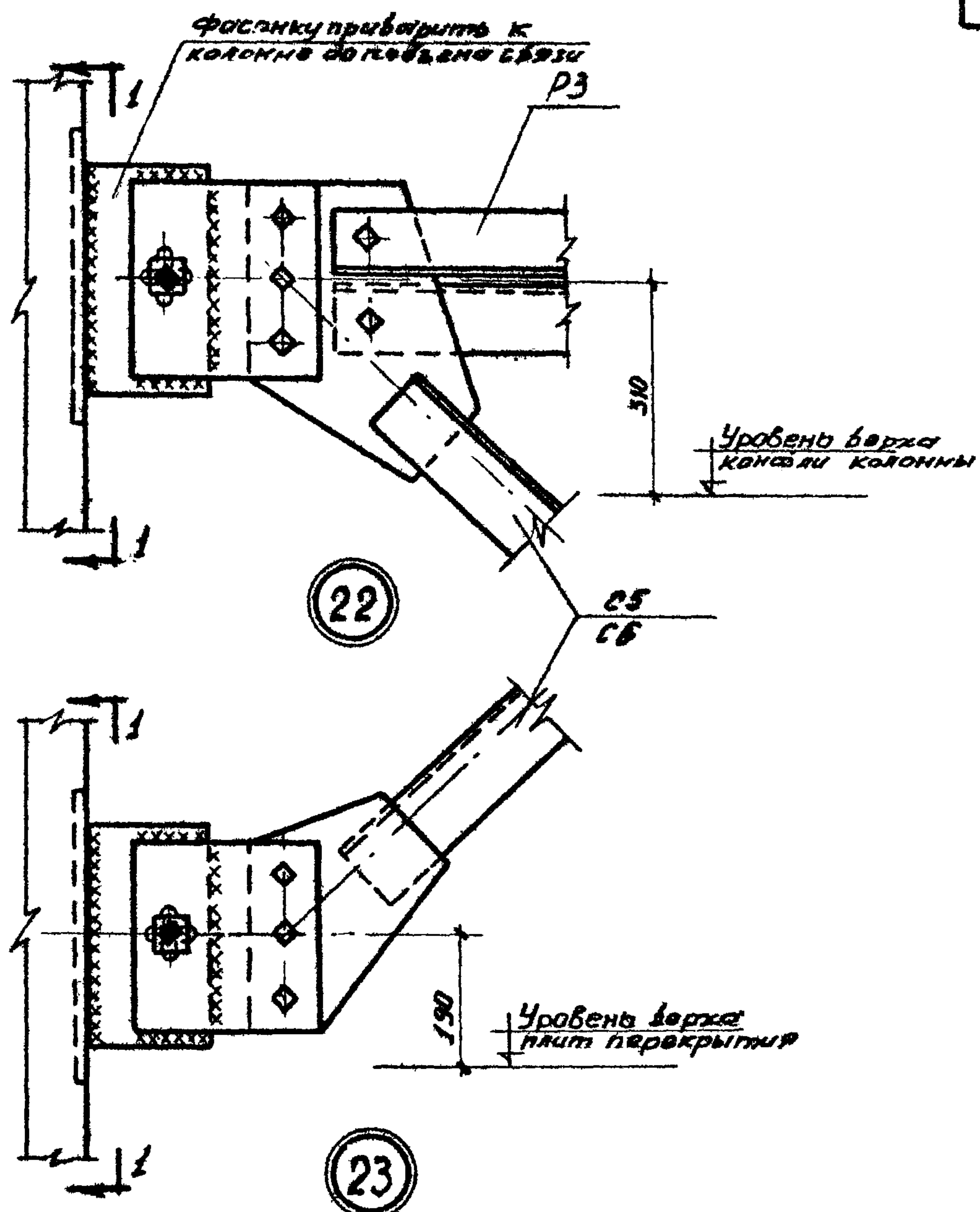
1. Сечение 1-1 см. детали 30.
2. Сварку узлов производить после окончательной выверки и закрепления связи в проектном положении.
3. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
4. Сварку производить электродами типа Э42.
5. Все сварные швы $h=8$ мм.

ГПИ-7

ТДМ
1968

Металлоконструкции временных связей.
Сопряжение распорок марок Р1 и Р2
с железобетонными колоннами.

ТДМС22:
Детали 20,2
10193 30



Примечания.

1. Сечение 1-1 см. детали 30.
2. Установку связевой распорки РЗ производить до подъема связи в проектное положение.
3. Сборку узлов производить после окончательной выверки и закрепления связи в проектном положении.
4. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
5. Сборку производить электродами типа Э42.
6. Все сварные швы $h_u = 8$ мм.

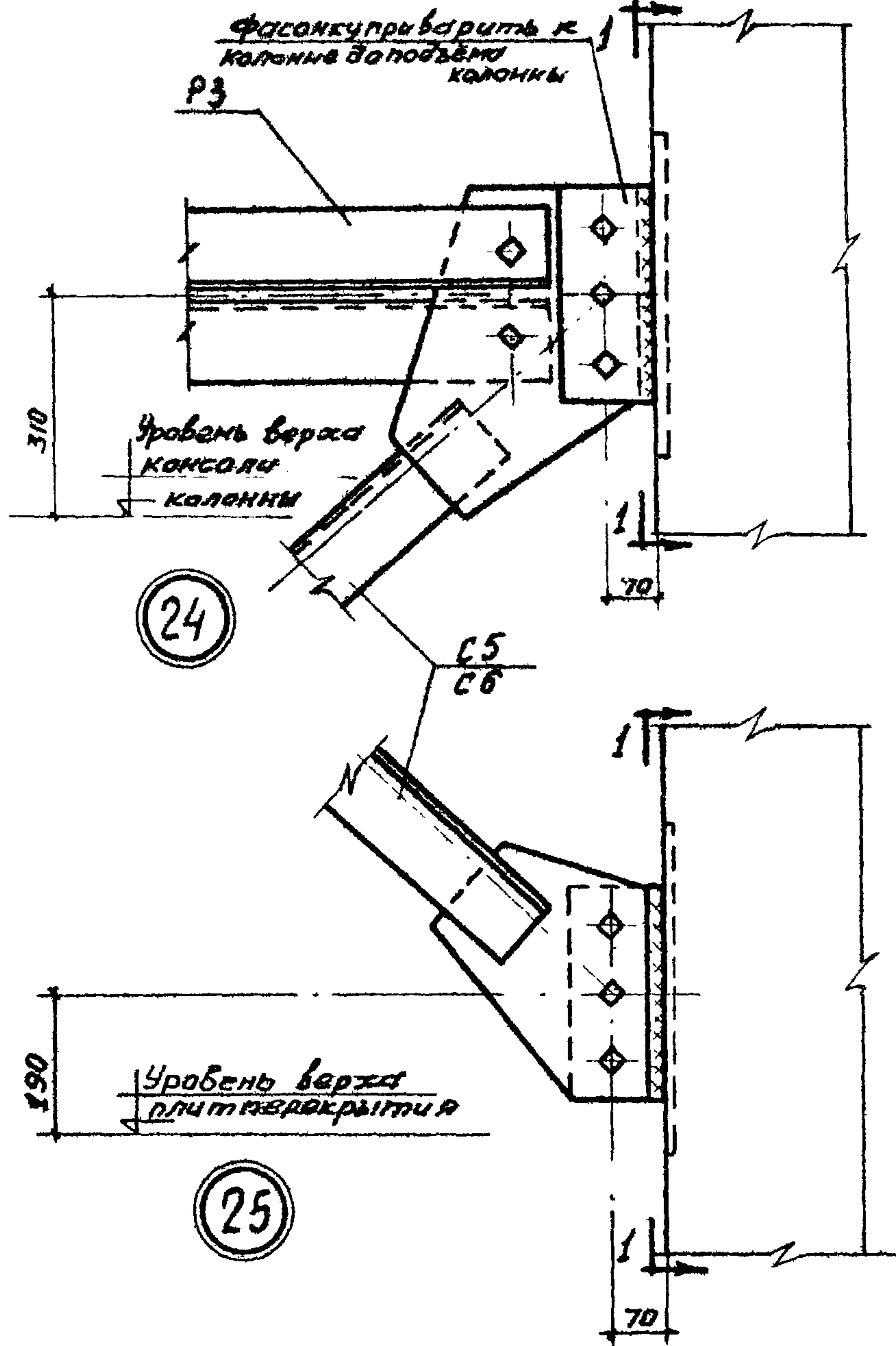
ГДМ
1968

Металлоконструкции временных связей
Сопряжение связей марок Сб и Сб с распорками
марки РЗ с железобетонными колоннами.

ГДМС 22-2
Детали 22,23

См. инженер	Член	Водохранилищеское
Инж. инженера	Заводской инженер	Монтажная
Нач. отделена	Заводской инженер	Башня
Г.п. консоля	Проверка	

ГПИ-7

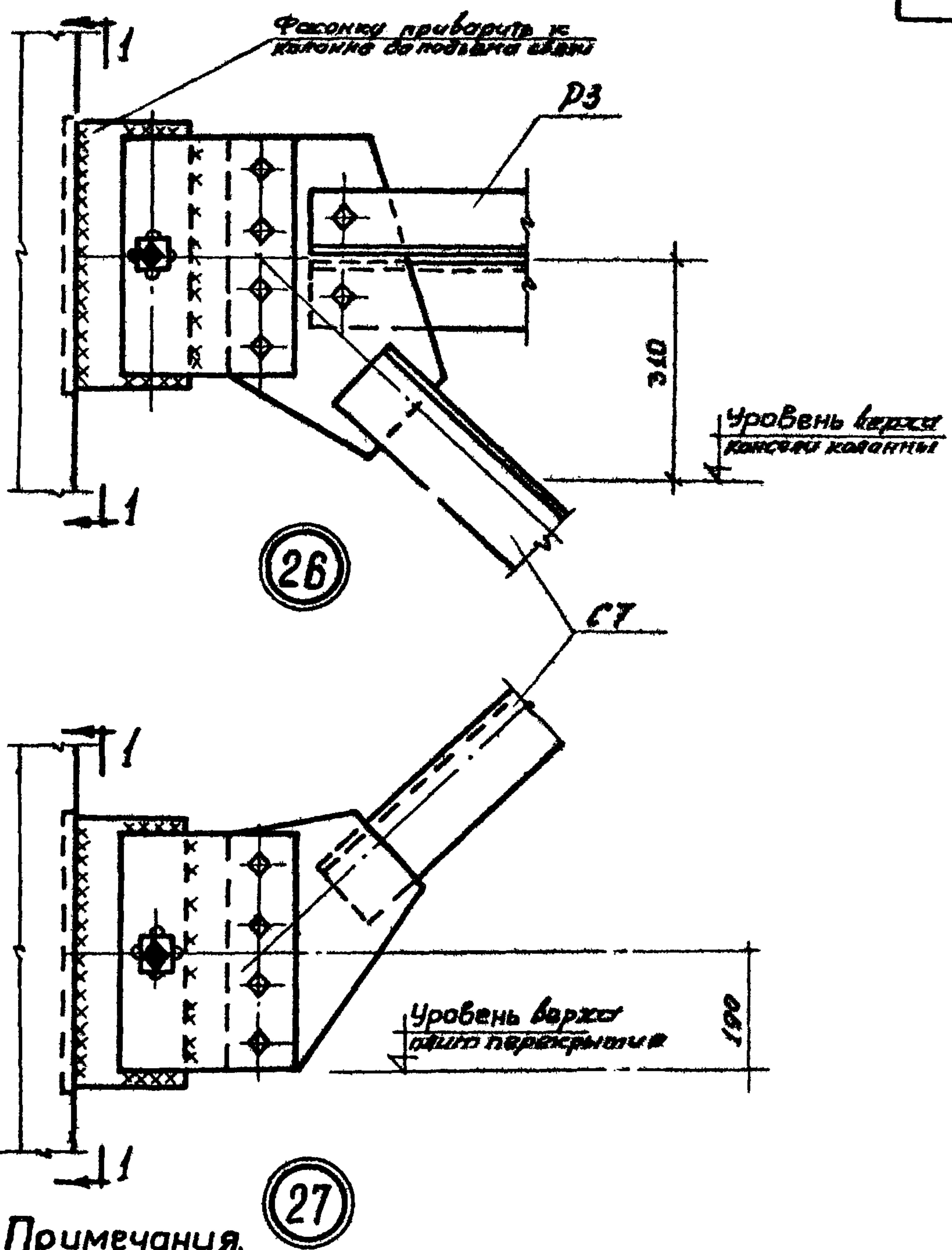
Примечания.

- Сечение 1-1 см. детали 30.
- Установку связевой распорки Р3 производить до подъёма связи в проектное положение.
- Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
- Сварку производить электродами типа Э42.
- Все сварные швы $h=8$ мм.

ГДМ
196

Металлоконструкции временных связей.
Сопряжение связей марок С5 и С6 и распорки марки Р3 с железобетонными колоннами.

ТДМС22-2
Детали 24,25



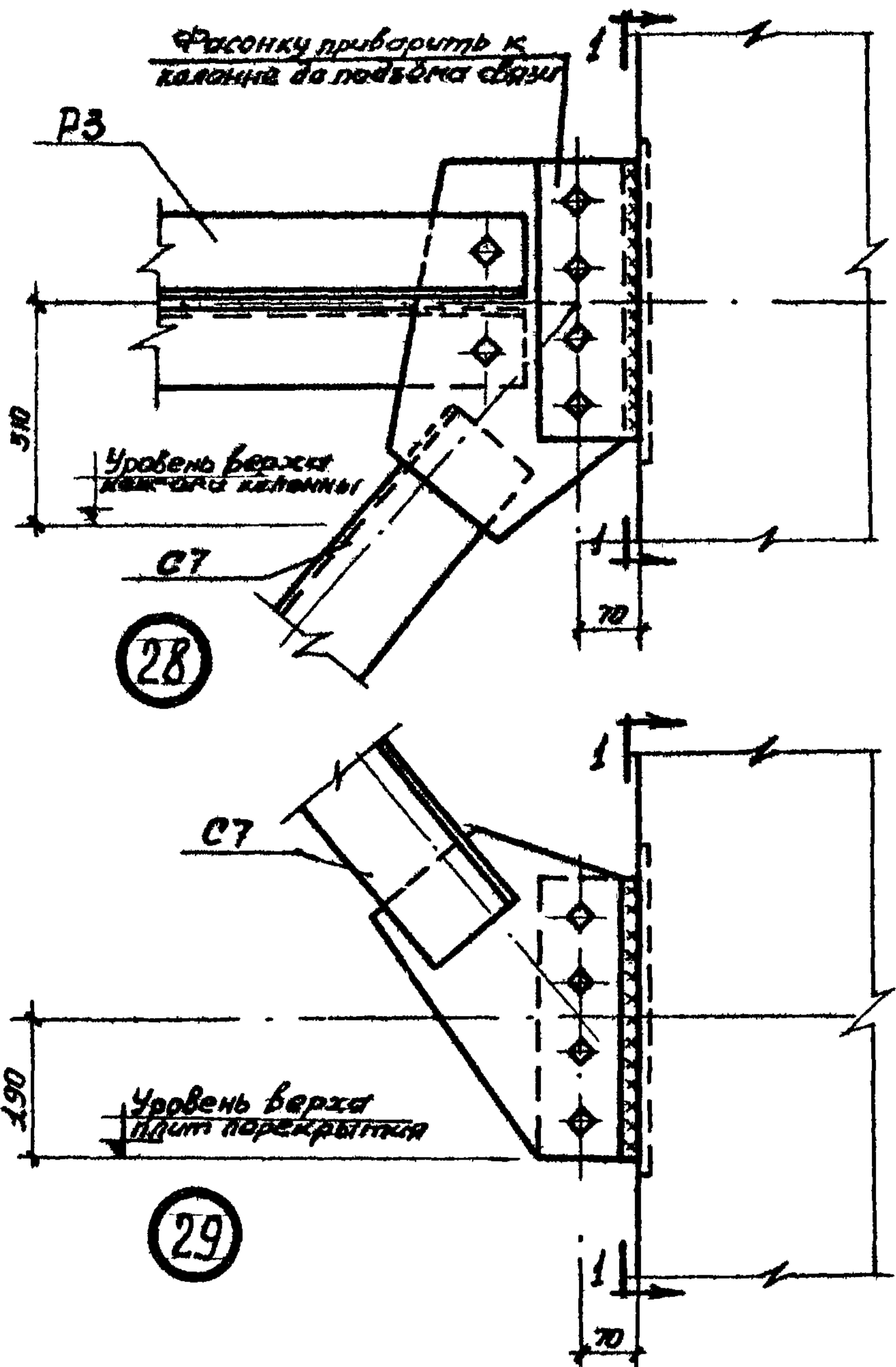
Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 30.
2. Установку связевой распорки РЗ производить до подъема связи в проектное положение.
3. Сборку узлов производить после окончательной выверки и закрепления связи в проектном положении.
4. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
5. Сварку производить электродами типа Э42.
6. Все сварные швы $h=8$ мм.

ГДМ
196

Металлоконструкции временных связей
Сопряжение связи марки С7 и распорки
марки РЗ с железобетонными колоннами.

ТДМС22-2
Детали 26,27



Примечания.

- Сечение 1-1 см. деталь 30.
- Установку связей производить до подъема связей в проектное положение.
- Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
- Сварку производить электродами типа Э42.
- Все сварные швы $h_w = 8$ мм.

ГПИ-7

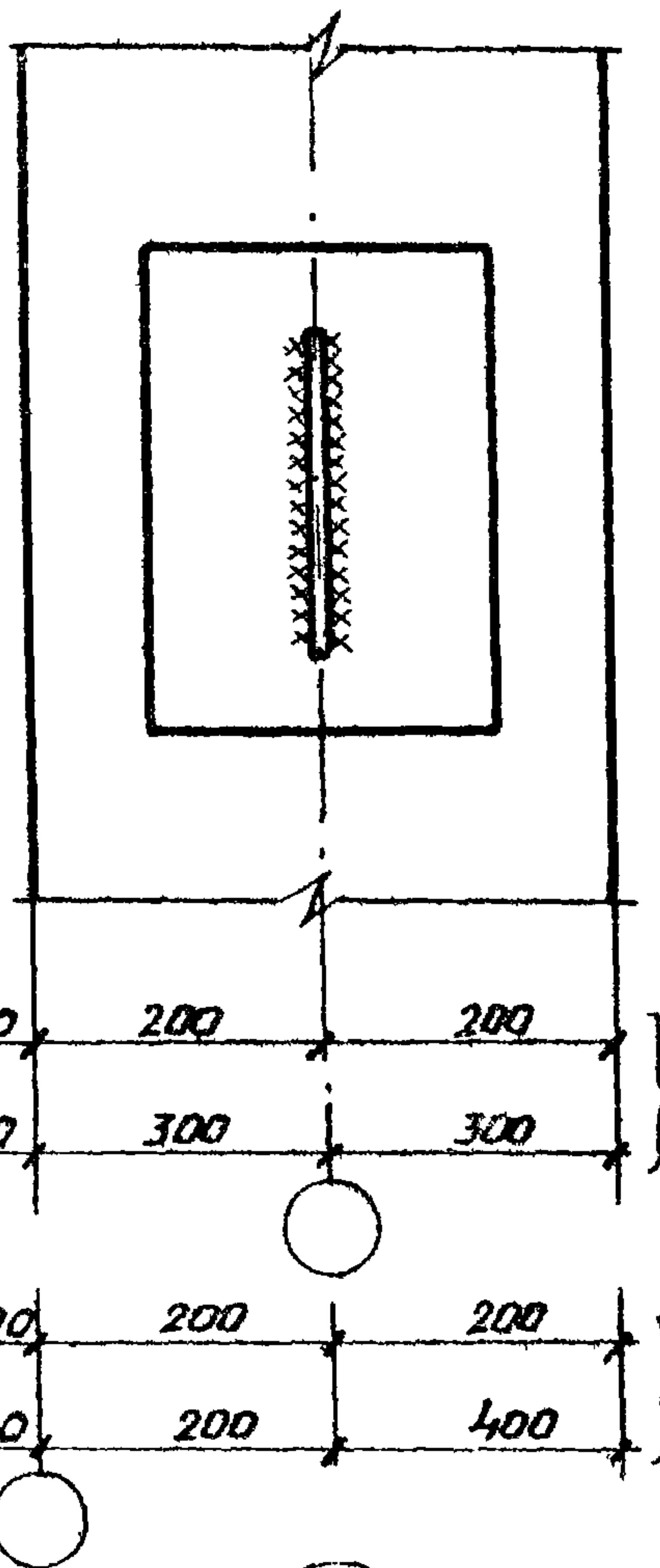
ГДМ
1968

Металлоконструкции временных связей.
Сопряжение связи марки С7 и распорки
марки РЗ с железобетонными колоннами

ГДМС22-2

Детали 28,29

Черт. отдельно	Запасные части	Монтажные
Сборка	Сборка	Блок
Проверка	Проверка	

1-1

Для колонн среднего ряда

Для колонн крайнего ряда

30

Примечания.

1. Настоящую деталь читать совместно с деталями 20-29
2. Сварные швы 4-8 мм

ГИ-7

ТАМ
1968

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

ТДМС222
Деталь 30

10193 35