

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 ДЛИТ, ОПИРАЮЩИХСЯ НА ПОЖКИ РИГЕЛЕЙ

/ РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ 7,8 И 9 БАЛЛОВ /

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ

МОСКВА

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ И СООБРАЖЕНИЙ

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
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ
при участии НИИЖБ и ЦНИИСК

УТВЕРЖДЕНЫ
и введены в действие с 1 X-1982
Госстроем СССР
Постановление № 77 от 30 IV-1982

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

Содержание

		Стр.
	Пояснительная записка	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 9×6 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 22-1

	Стр.	
11	Деталь сопряжения ригелей пере- крытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м	21
12	Деталь сопряжения ригелей пере- крытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м	22
13	Деталь сопряжения ригелей пере- крытия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м	23
14	Деталь сопряжения ригелей пере- крытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м	24
15	Деталь сопряжения ригеля пере- крытия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 м и 9×6 м	25
16	Деталь сопряжения ригеля перекры- тия с крайней колонной и торцов и антисейсмические швы. Сетка ко- лонн 6×6 м	26
17	Деталь сопряжения ригеля пере- крытия с крайней колонной и тор- цов и антисейсмические швы. Сетка колонн 9×6 м	27
18	Деталь сопряжения ригеля покры- тия с крайней колонной. Сетка колонн 6×6 м	28
19	Деталь сопряжения ригеля покры- тия с крайней колонной. Сетка колонн 9×6 м	29
20	Деталь сопряжения ригелей покры- тия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м	30
21	Деталь сопряжения ригелей покры- тия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м	31
22	Деталь сопряжения ригелей покры- тия со средней колонной. Сетка колонн 6×6 м	32
23	Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной. Сетка колонн 9×6 м.	33

УИВ. №

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 8x6 м. 35
- 26. Стык колонн. 36
- 27;28. Стыки колонн. 37
- 29. Стык колонн. 38
- Металлоконструкциями бревенных связей.
- 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

Сергеев	Выжлеин	Старцев	
Сергеев	Выжлеин	Старцев	Ф. - 4444
Г.А. ЦИЖК УИВ-1112	Нач. ОТК-1	Рук. группы	

вострой СССР
ЦНИПРОМЗДАНИЙ
Москва.

Содержание.

ТДМС 22-1.

Учб. №

Пояснительная записка

Данный альбом является частью работы, полный состав которой изложен в альбомах УИС 20-1, УИС 20-2.

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 УИС 20-1; УИС 20-2.

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 колонн определенной с учетом фактической длины 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.

основной себст

ЦНИПРОМЗДАНИЙ

2. Москва

Пояснительная записка

ТДМС 22-1

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 и 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 инвентарных кондукторов.

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

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%.

По соглашению между заводом-изготовителем и монтажной организацией, колонны могут поставляться на строительство с приваренными ригельными пластинками, в этом случае отклонение длины 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 ванной 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 положения 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 ванную сварку производить другим рекомендуемым СНиП II-V. I-62 видом ванной сварки.

ЦРНИИ МПС
г. Москва

Пояснительная записка.

ТДМС 22-1

Ш. №

После установки плит перекрытий зазоры между торцами ригелей и колоннами заполняются до отметки верха полок ригелей бетоном на мелком щебне или гравии с тщательным вибрированием. Марка бетона должна быть для конструкций с сеткой колонн 6x6м - 200, а с сеткой колонн 9x6м - 300.

Ванная сварка, а также электродугавая сварка стержней с листовым или сортовым прокатом выполняется в соответствии с "Указаниями по технологии электросварки арматуры железобетонных конструкций" ВСН 38-57 МСПМ ХА-МСЭС и Технологическими рекомендациями по сварке арматуры железобетонных конструкций, разработанными ЦНИИСКом в 1966 году.

Стальные соединительные элементы с ММ1 по ММ11 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 сопряжений и стыков 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 способ 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 стороной крепятся постоянными болтами к фасонкам, приваренным к колоннам.

Средств	Выжигин	Старцев
Маш. отв. Г	Григорьев	Григорьев
Рук. группы		

ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

г. Москва

Пояснительная записка.

ТДМС 22-1

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

Фасонки приворенные 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, предъявленными 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.

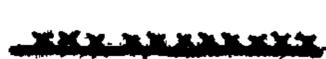
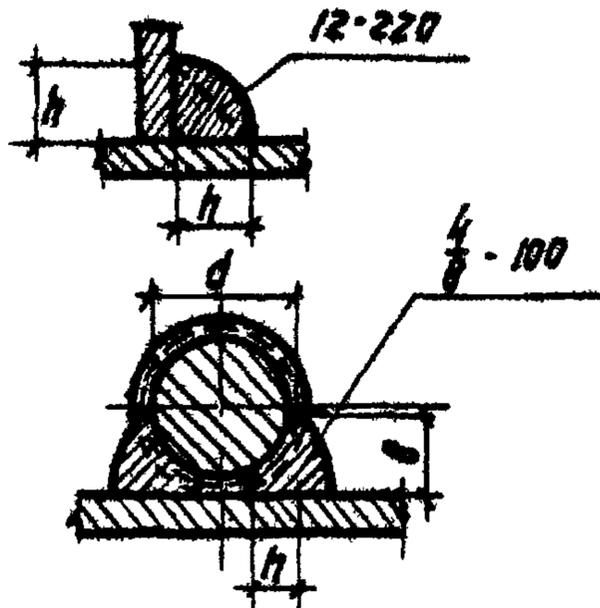
 - сварной шов монтажный.

Схема шва:



12 - высота шва.
220 - длина шва.

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



- постоянный болт.



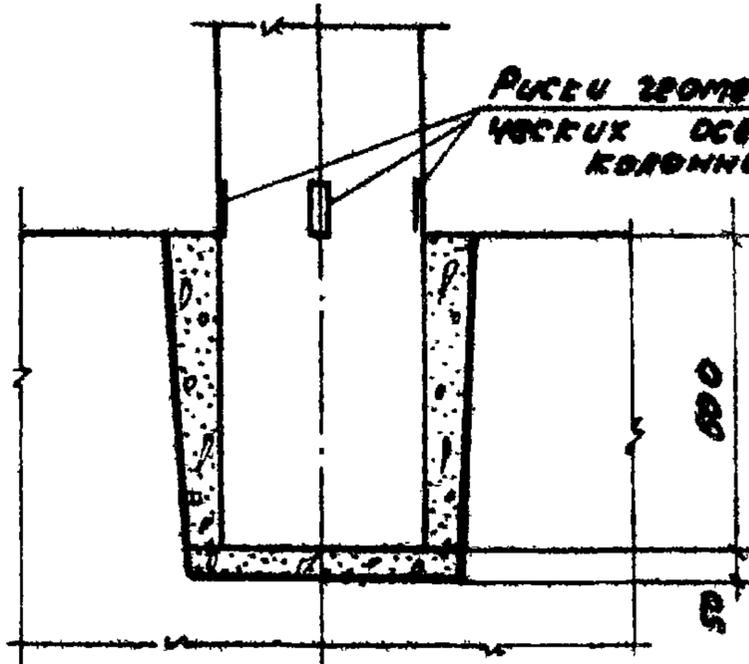
- временный болт.



- 0.150

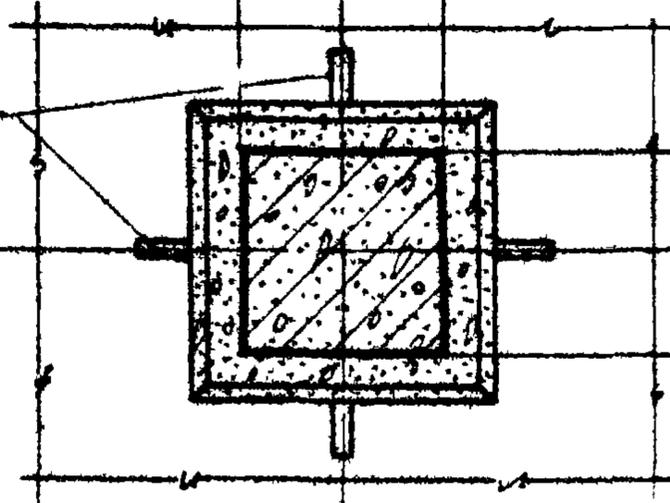


Оси геометрических осей колонны



400
200 200

Оси разбивочных осей

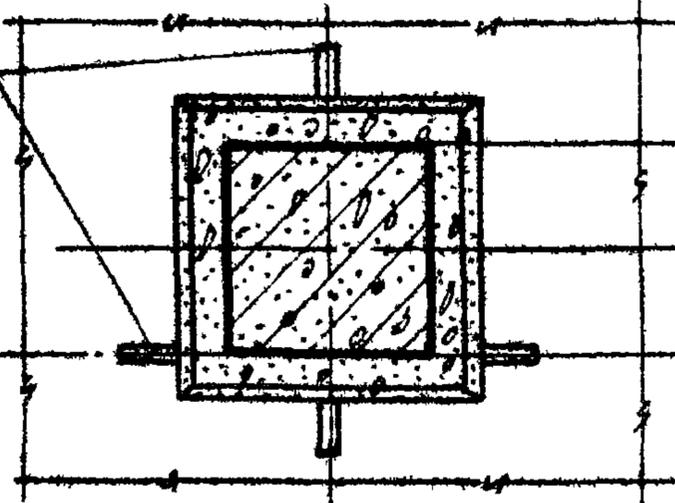


200 200
300 300



1-1
Для средних колонн

Оси разбивочных осей



200 200
300 300



1-1
Для крайних колонн



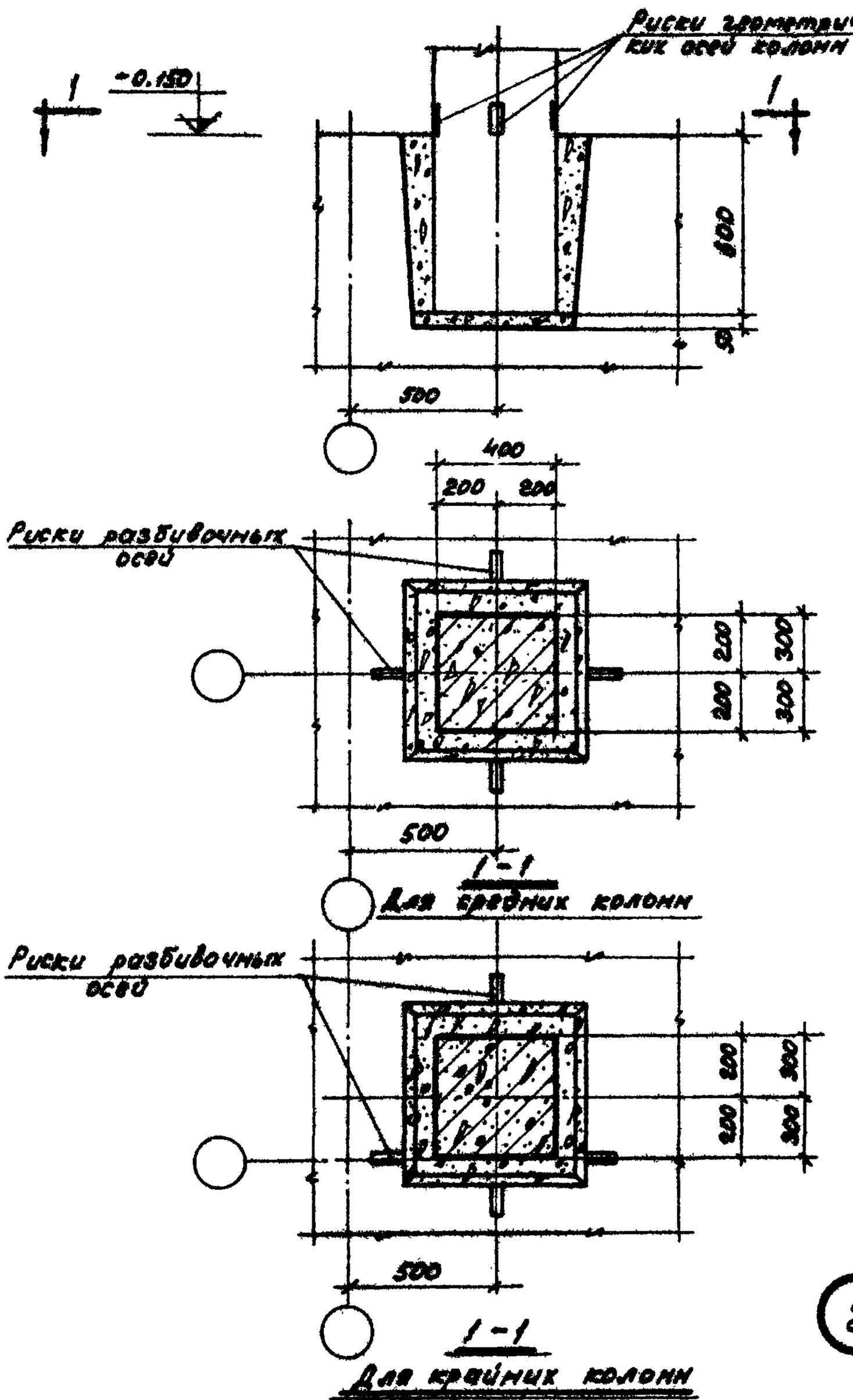
ЦНИИПРЦТДАНИИП
Москва
Диаметр
А/В/С/Д
Шеринга
Проверил
Проверил
Начальник
Вопрос
Стучинина

ТДМ
1988

Деталь заделки колонны в фундамент.

ТДМС 22-1.

Деталь 1.



ЦНИИПРОИЗДАНИИ 1966	Москва	Науч. отд. - 1	Выполнил	Ст. техник	Слушавший
		рук. группы	Старцев	Проверил	
		инженер	Щорина	Проверил	Волков
				Проверил	Стучинина

ТАМ
1966

Деталь заделки колонны в фундамент у торца и антисейсмического шва.

ТДМС 22-1
Деталь 2

2

№

Галецкий
Стучинина

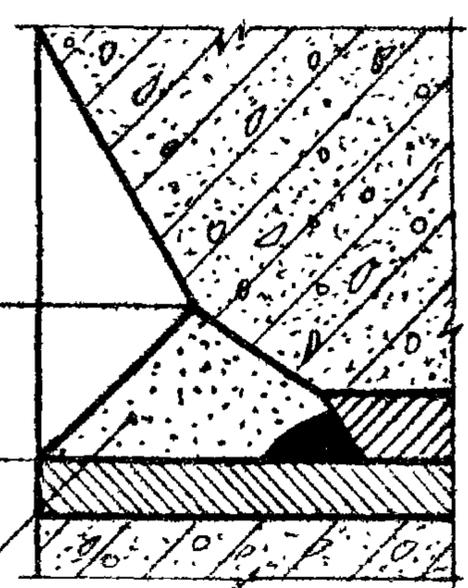
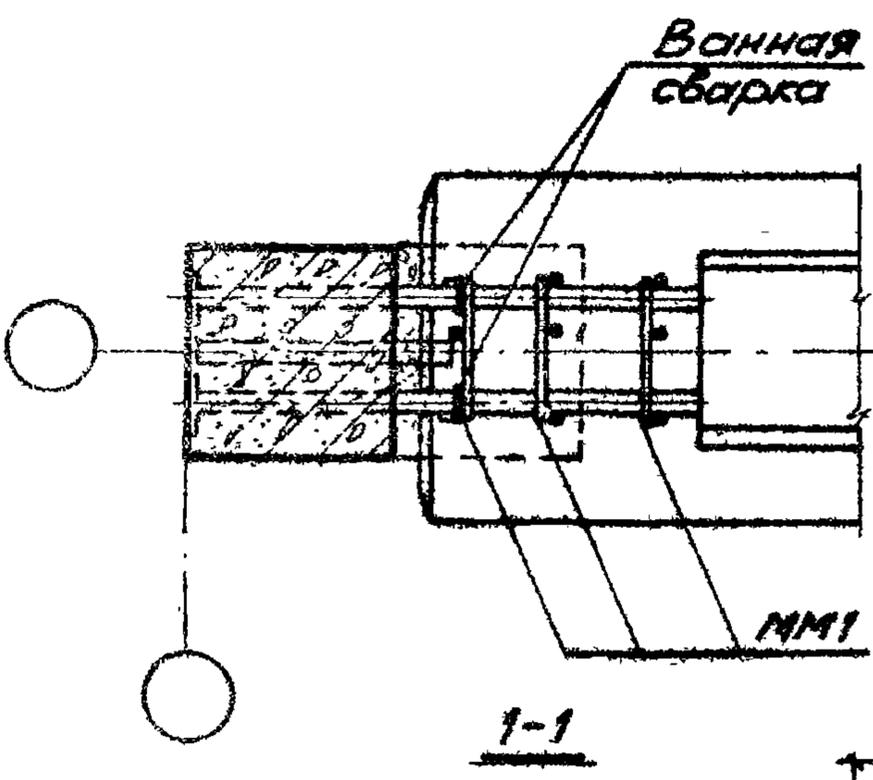
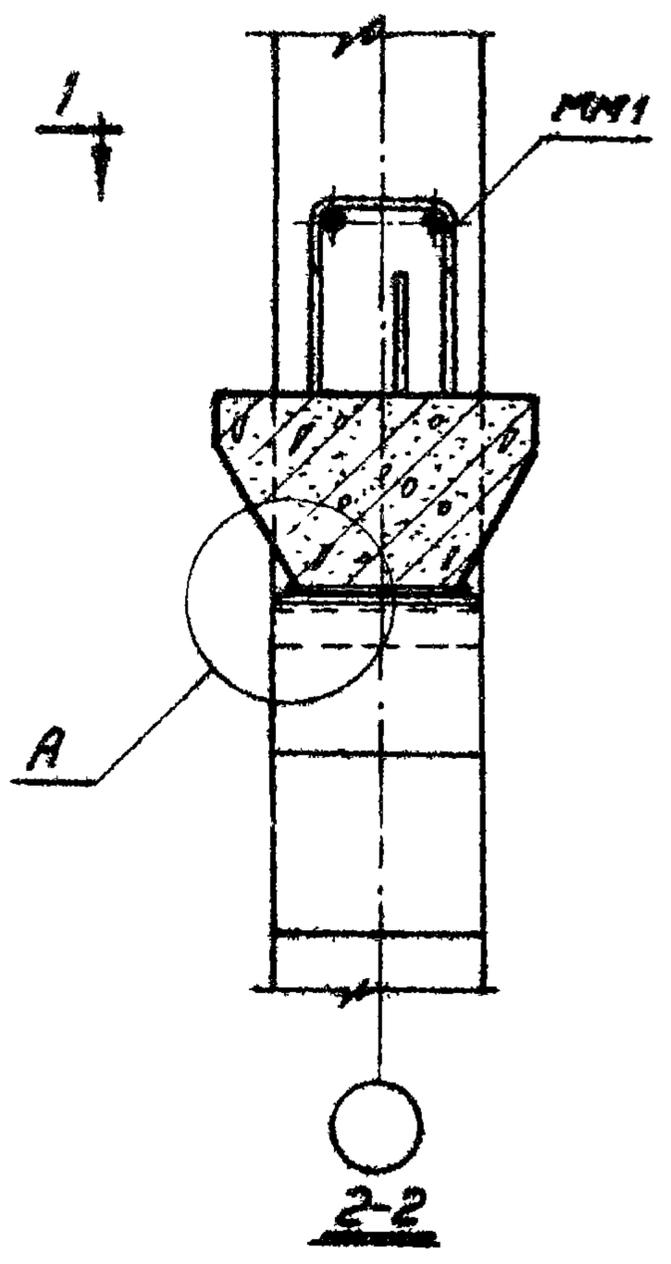
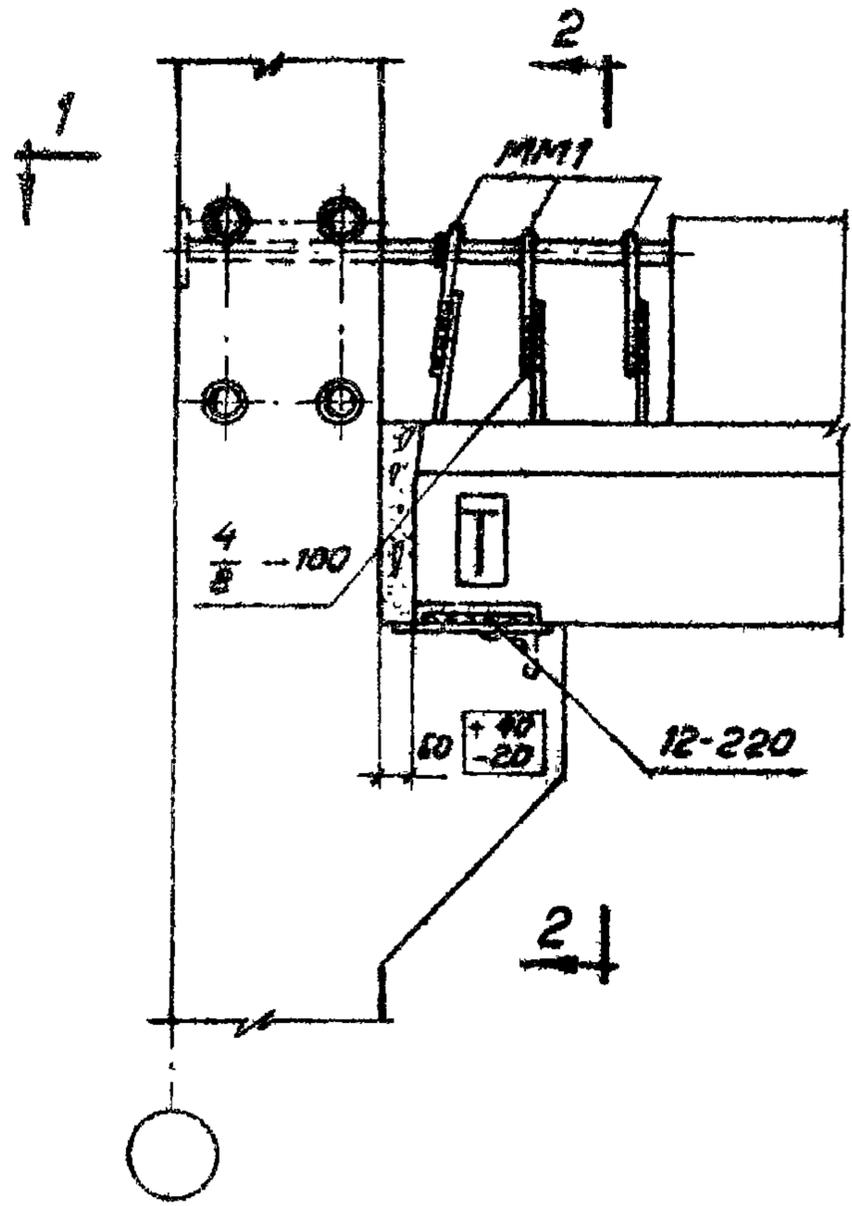
Мещеряков
Мещеряков

Проверил
Проверил

Мещеряков

Инженер

ЦЕНТРОПРОЕКТИ
Москва

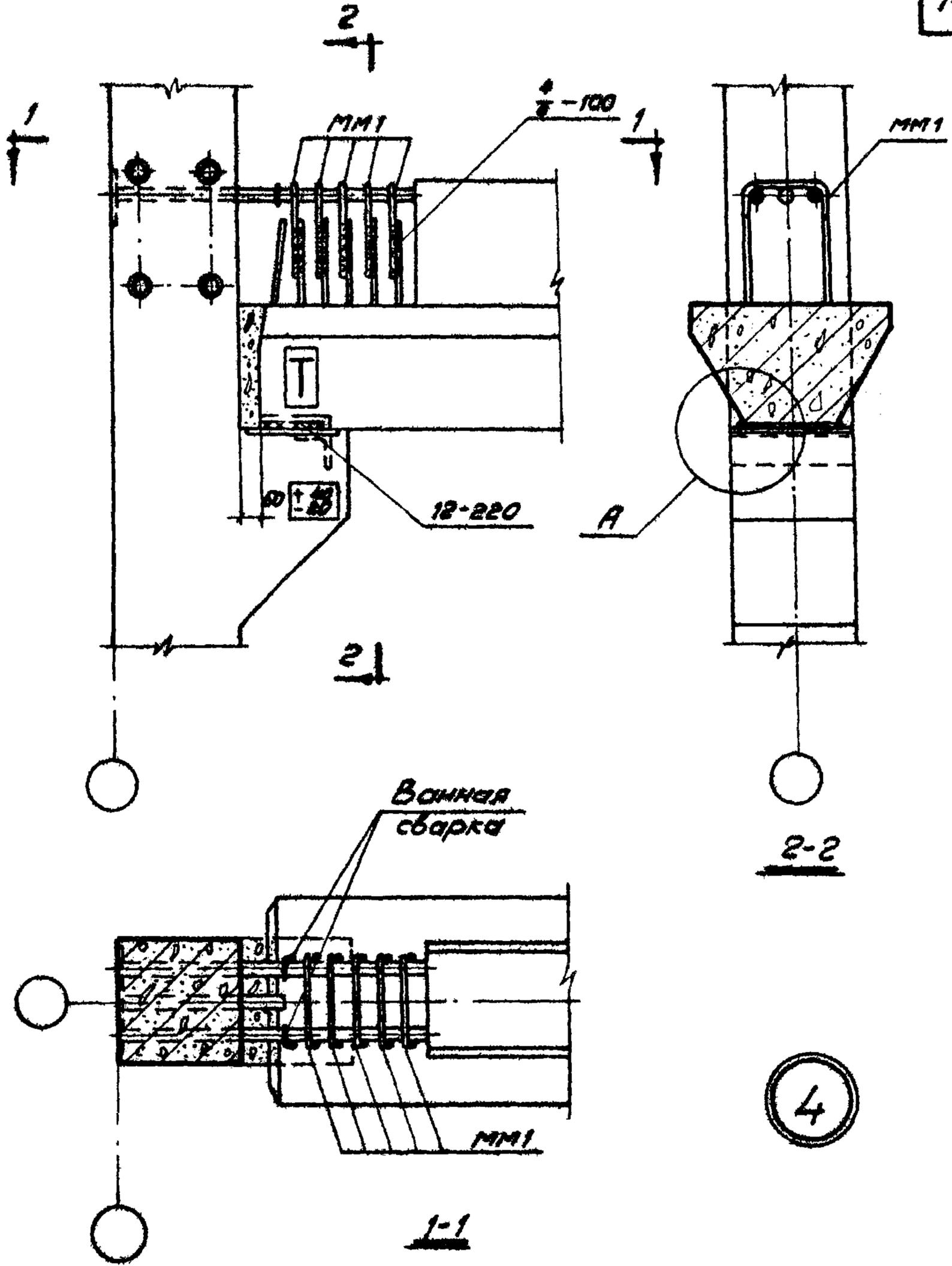


Обмазать пластичным цементно-песчаным раствором М100 или выше по всей длине опирания ригеля на консоль колонны.

ТДМ
1969

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

ТДМС 22-1
Деталь 3.



Примечание:
 Узел А дан на странице 13.

Проверил:

Сделал:

Дал задание:

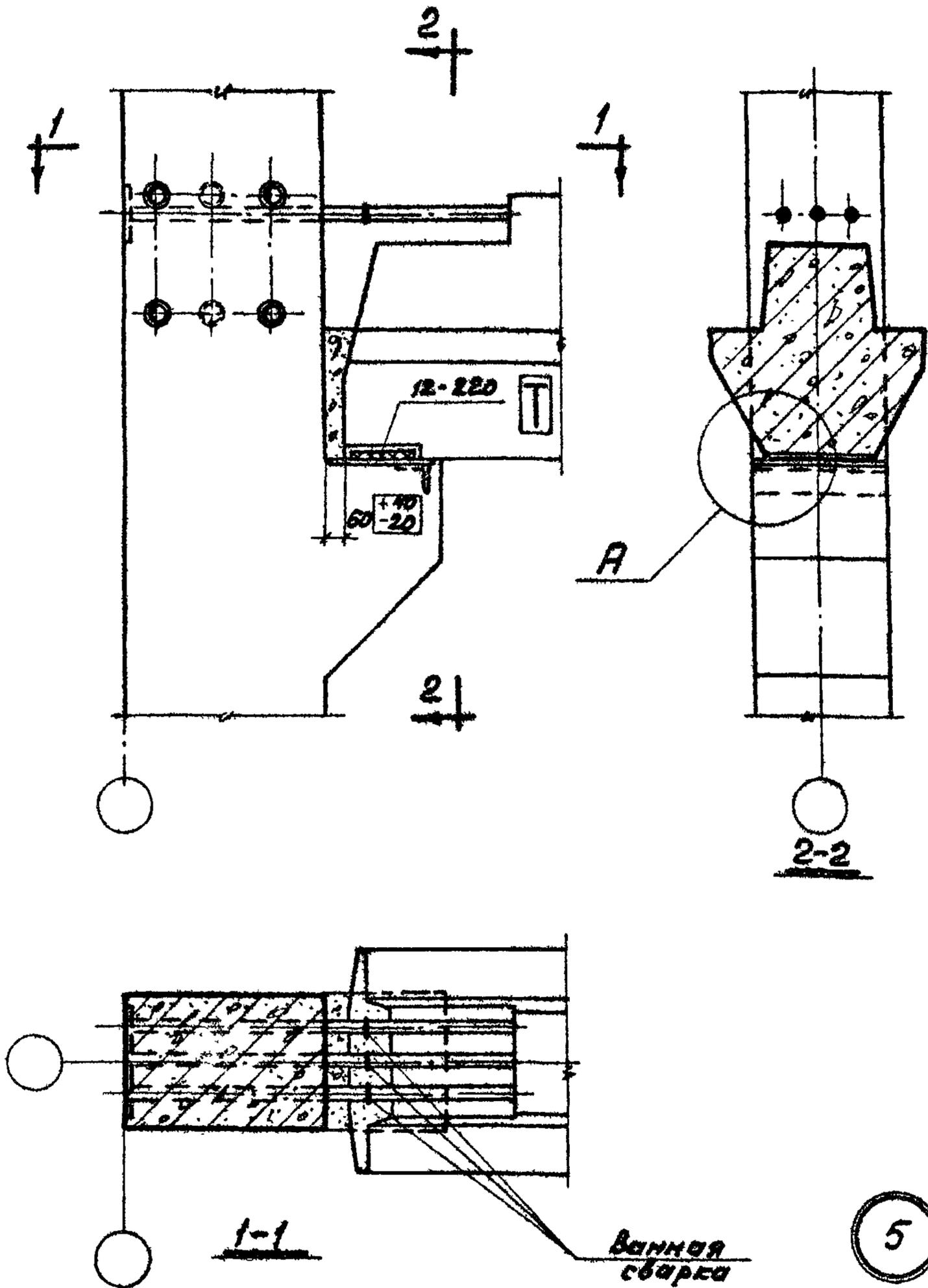
Щипачев
 Москва

ТДМ
 1968

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

ТДМС 22-1
 Деталь 4

ЦЕНТРОПРОЕКТАДИИТ. Москва
 Инженер М.Шоф.
 Шорина
 Проверил Проверил
 А.И. Небухин
 Вологодская Стручинина



Примечание.
 Узел А дан на странице 13.

ТДМ
 1968

Деталь сопряжения ригеля
 перекрытия с крайней колонной.
 Сетка колонн 6х6 и 9х6м.

ТДМС 22-1.
 Деталь 5.

УИВ №

Проверил	А. Антонюк	Проверил	Волков
Проверил	Н. Сидурин	Проверил	Стучкина
Рук. группы	Антонюк	Шорина	
Инженер	М. Шаф		

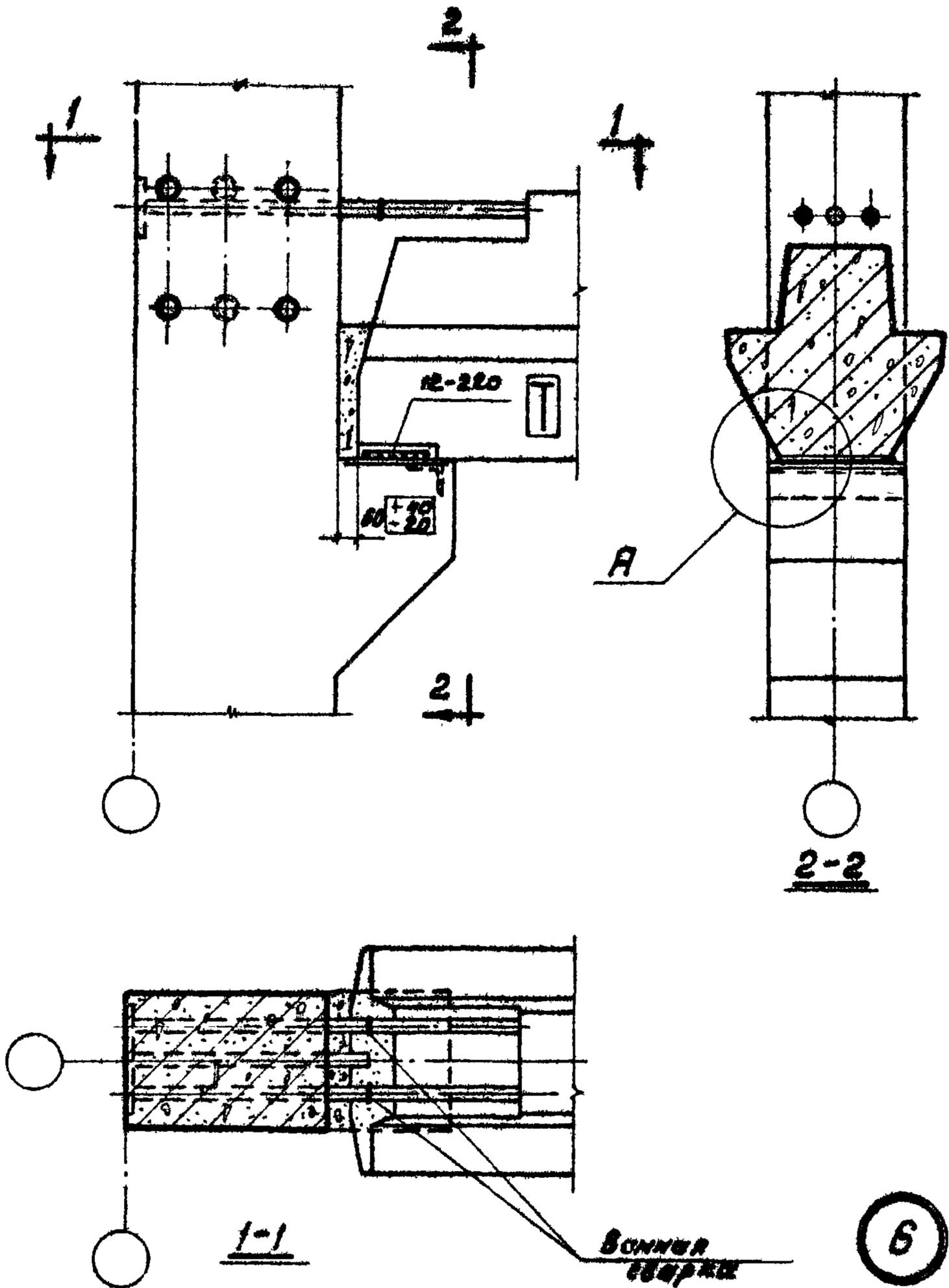
ЦНИПРОМЗДАНИИ
Москва

ТДМ
1968

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

ТДМС 22-1.

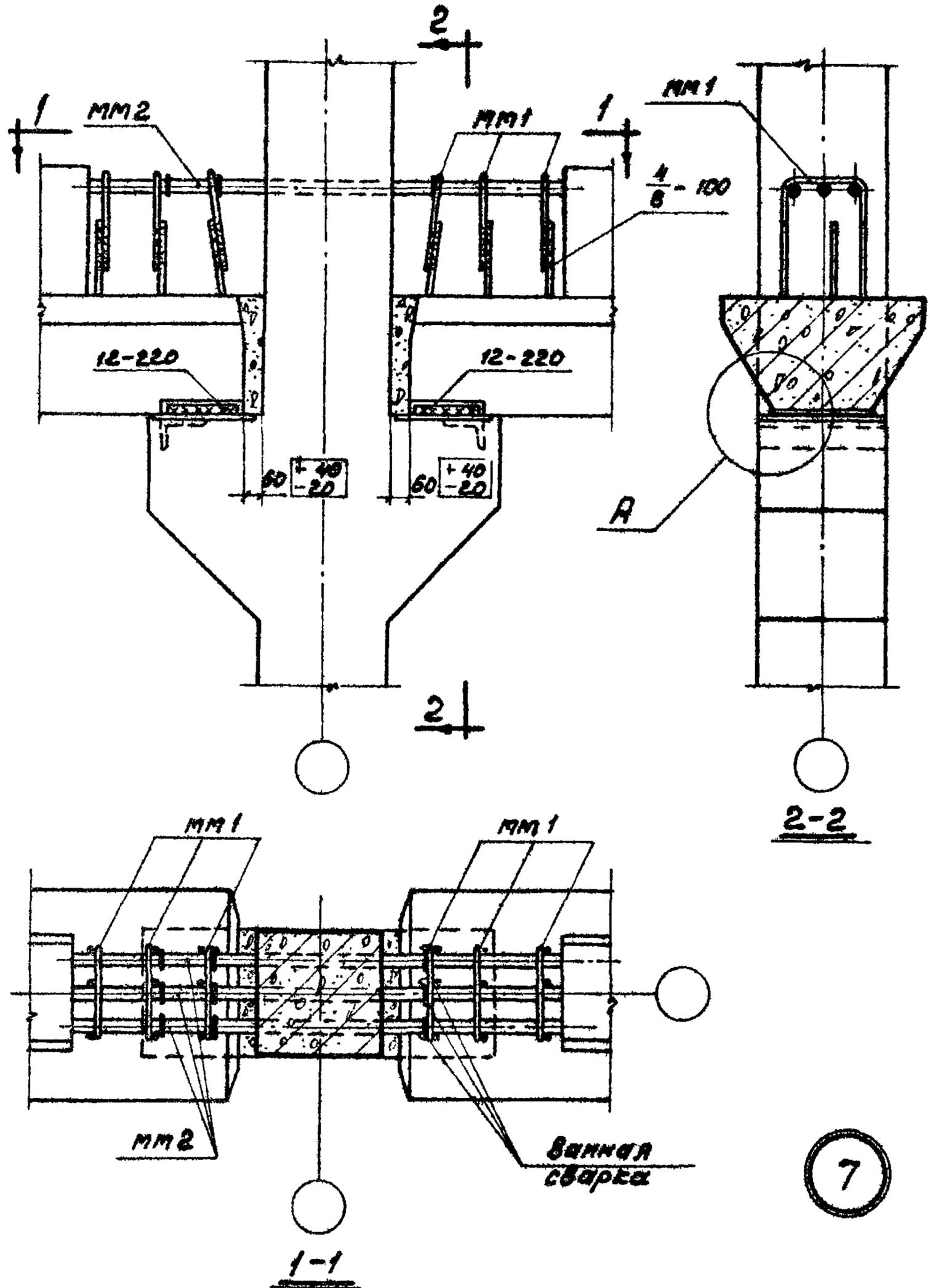
Деталь Б.



Примечание.

Узел А дан на странице 13.

ЦНБ. №		
Ст. техник	Стучинин	Волков
Проверил	А. С.	А. С.
Проверил	А. С.	А. С.
Рук. группы	Антоню	Щорина
Инженер	М. С.	



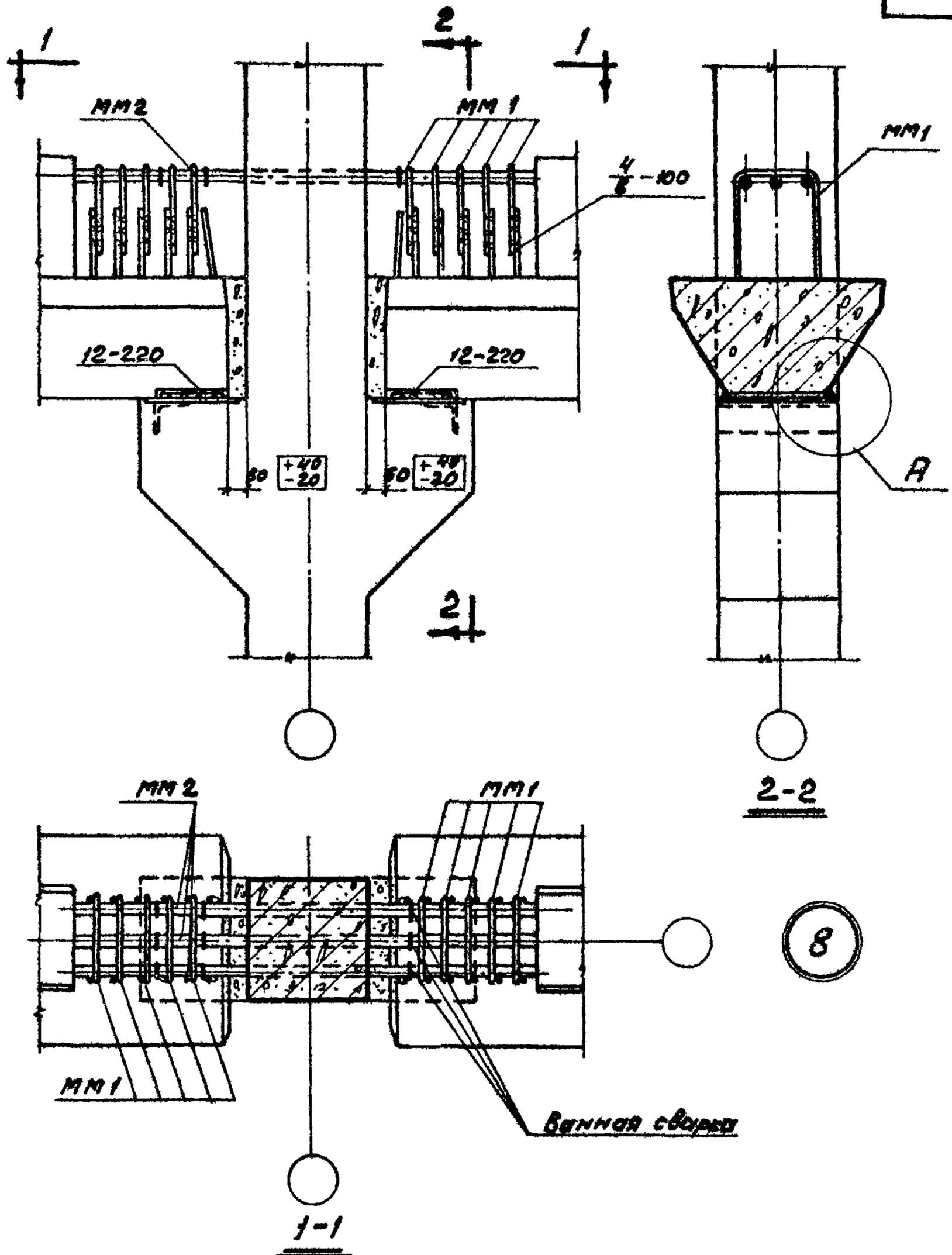
Примечание.
Узел А дан на странице 13.

ШКОЛЬНИКОВ
Москва

ТДМ
1968

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

ТДМС 22-1.
Деталь 7.



Примечание.
Узел А дан на странице 13.

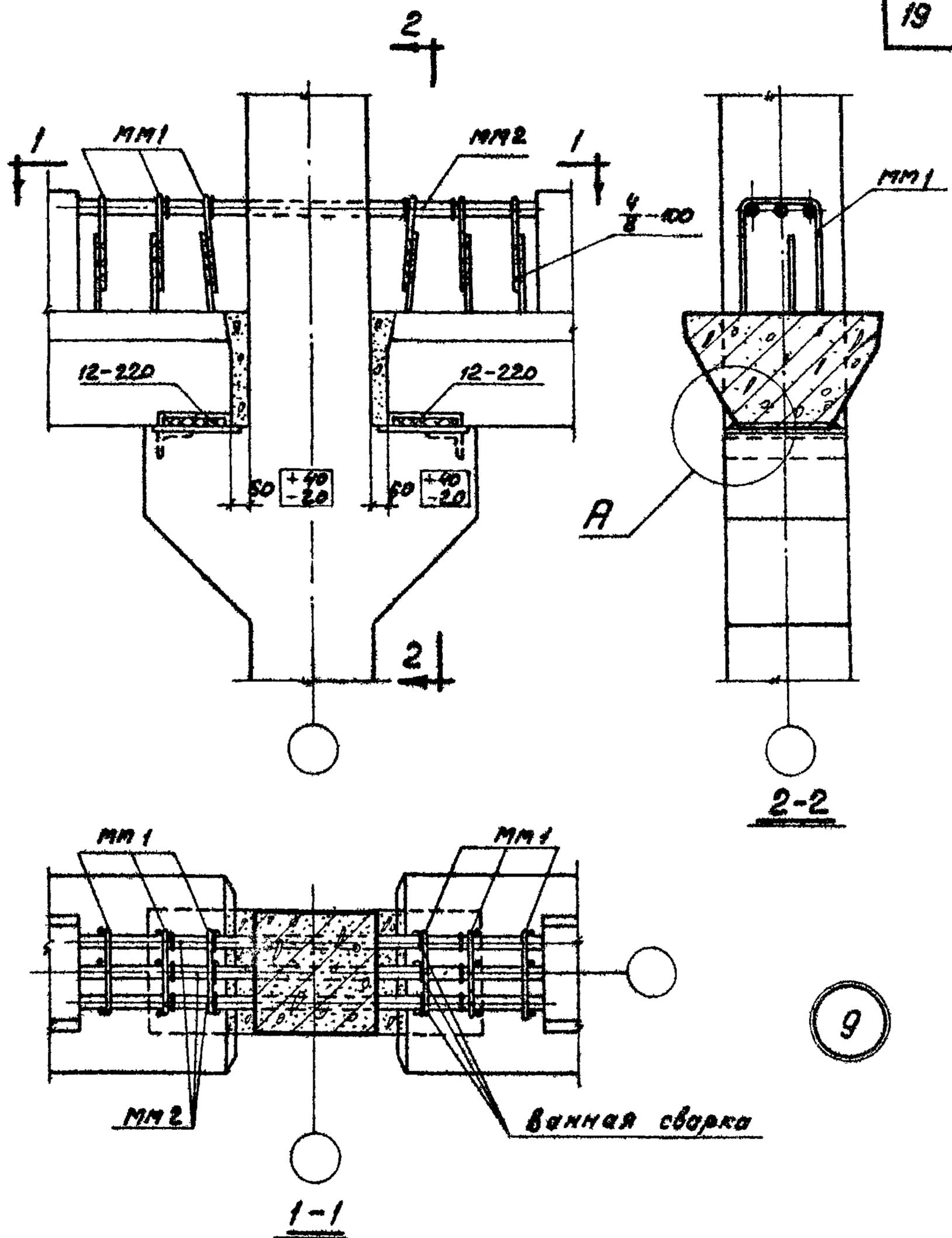
ЦНИИПУ
Москва

ТДМ
1968

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

ТДМС 22-1.
Деталь 8.

Москва | Проект | Нормы | Страница



Примечание.

Узел А дан на странице 13.

ТДМ
1968

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

ТДМС 22-1.

Деталь 9.

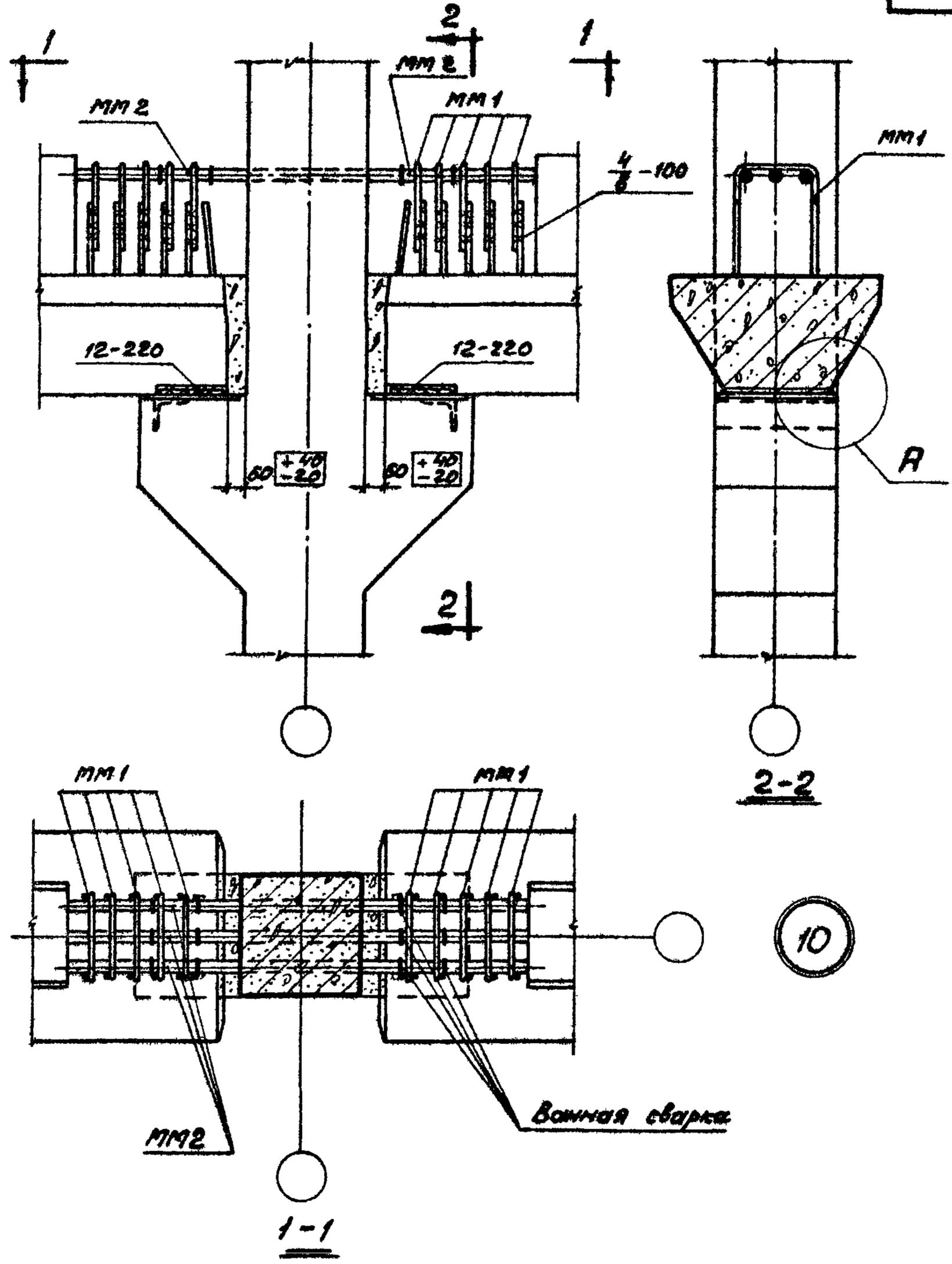
Учв. №

Ст. техник	Стучинин
Проверил	Волков
Проверил	Стучинин

Интонов	Волков
Шорина	Стучинин

Рук. группы	Интонов
Диаметр	Шорина

ЦНИПРОМЗДАНИИ
Москва



Примечание.
Узел А дан на странице 13.

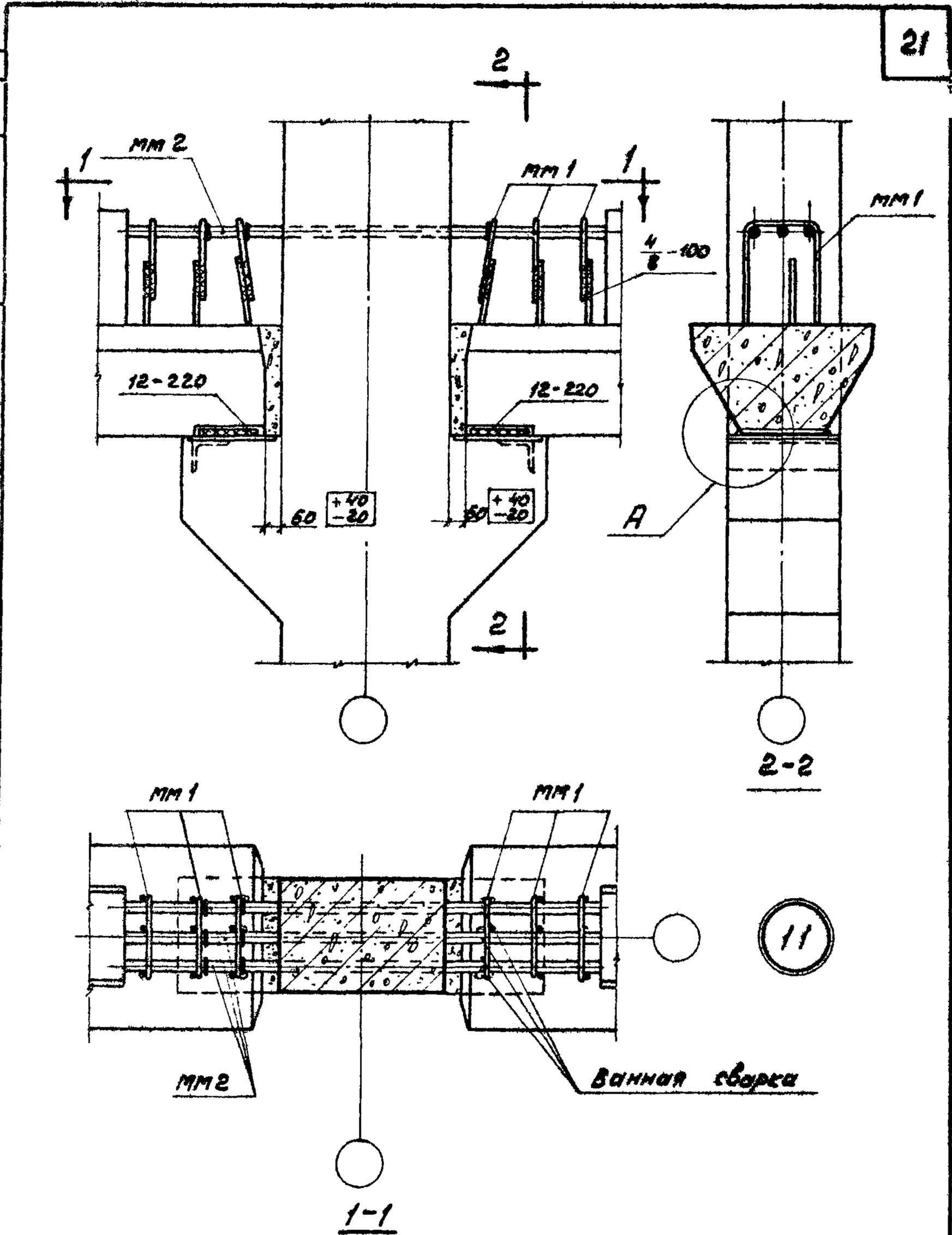
ТДМ
1968

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

ТДМС 22-1.
Деталь 10.

ЦНБ. №	
Ст. техник	Проверил
Инженер	Проверил
Рис. вступил	Шорин
ЦНБ №	Шорин
Инженер	Шорин
Рис. вступил	Шорин
ЦНБ №	Шорин
Инженер	Шорин
Рис. вступил	Шорин

ЦНИПРОМЗАДАНИЙ
Москва

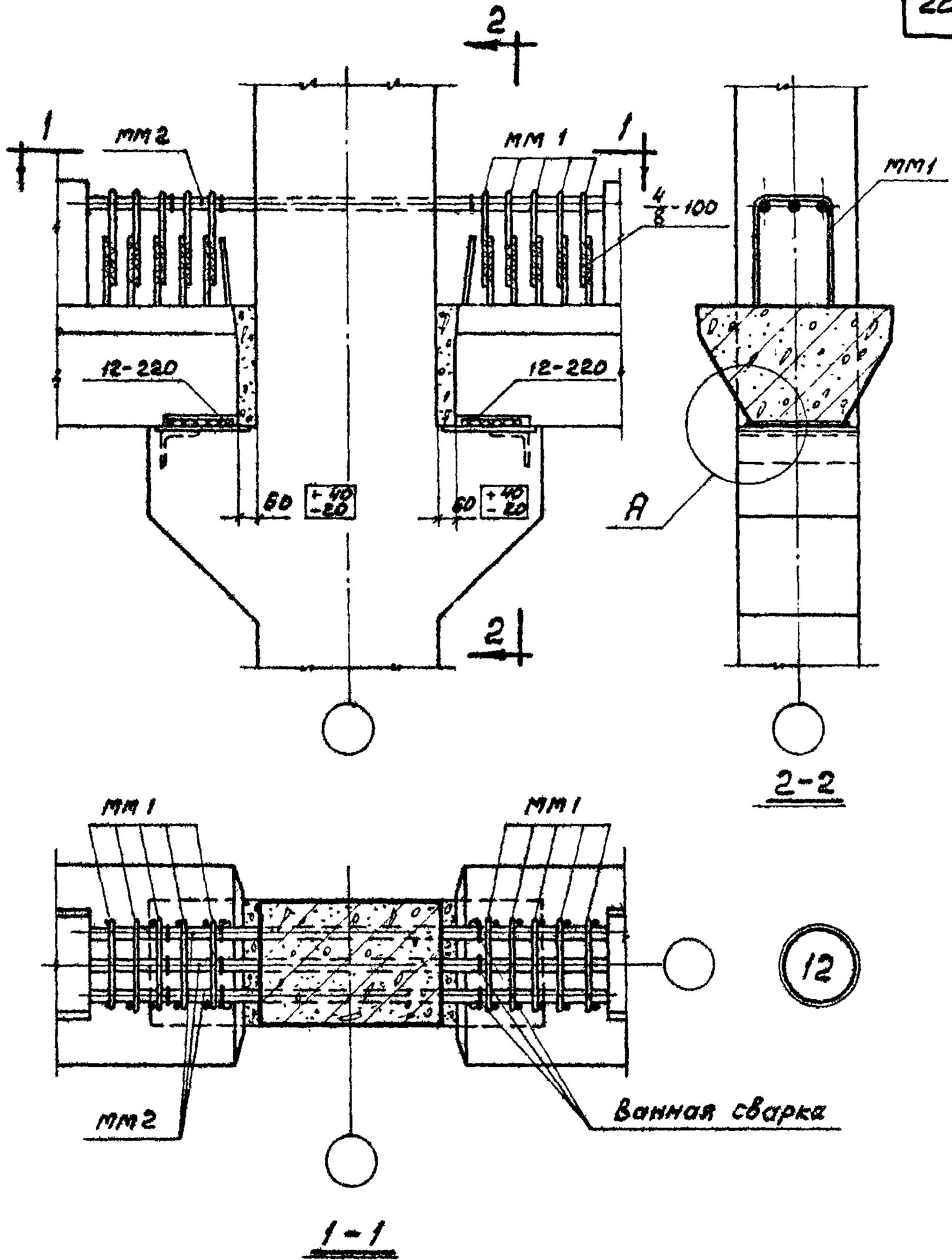


Примечание.
Узел А ван на странице 13.

ТДМ
1968

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

ТДМС 22-1.
Деталь 11.



Примечание.

Узел А дан на странице 13.

Москва

ТДМ
1968

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

ТДМС 22-1.

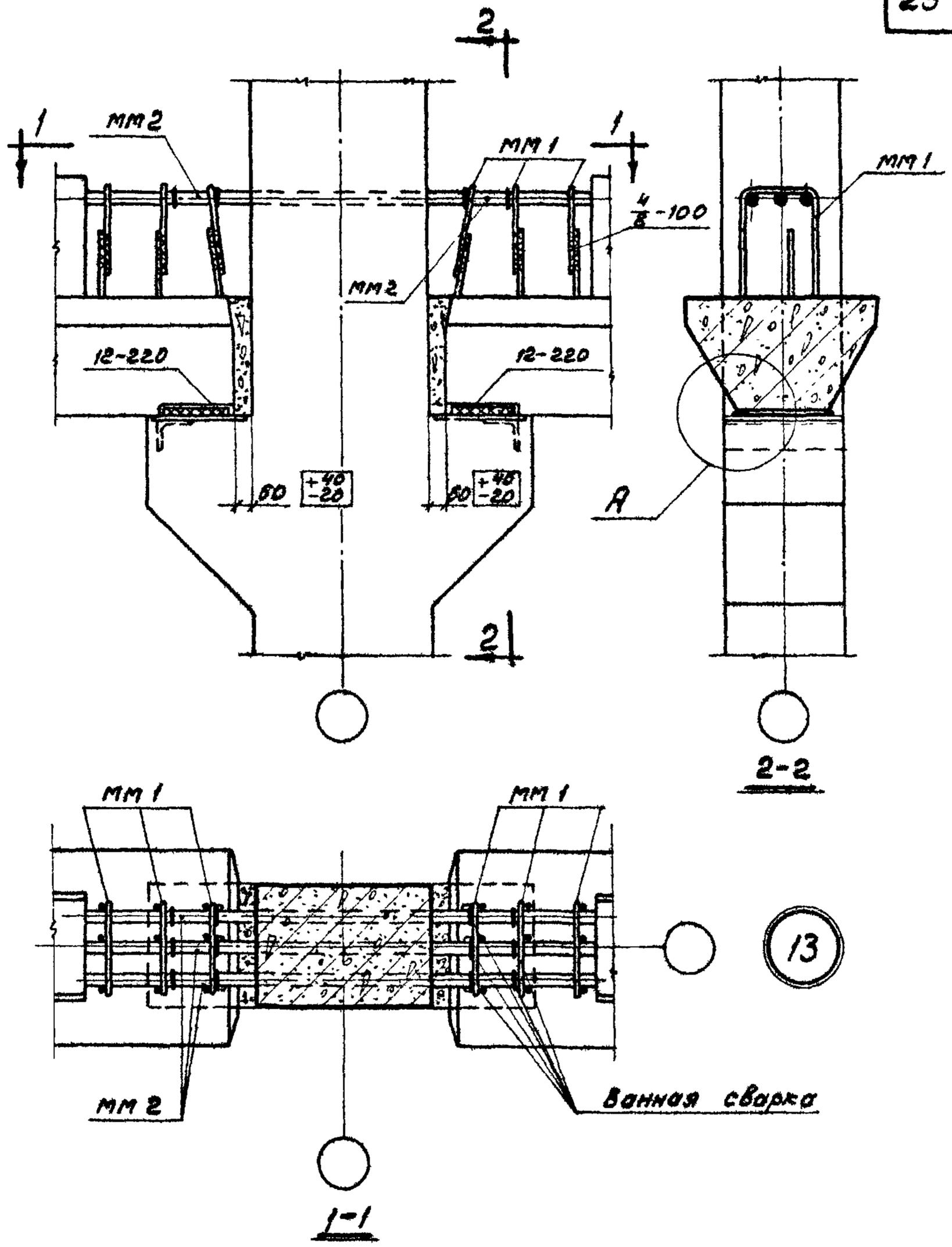
Деталь 12.

№

САМО
СТУПЕНЬ

Н СЛУД

Проверил



Примечание

Узел А дан на странице 13.

1968

ТДМ
1968

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

ТДМС 22-1.

Деталь 13.

Инв. №

Волок
Стучинина

А. П. Н. Н.

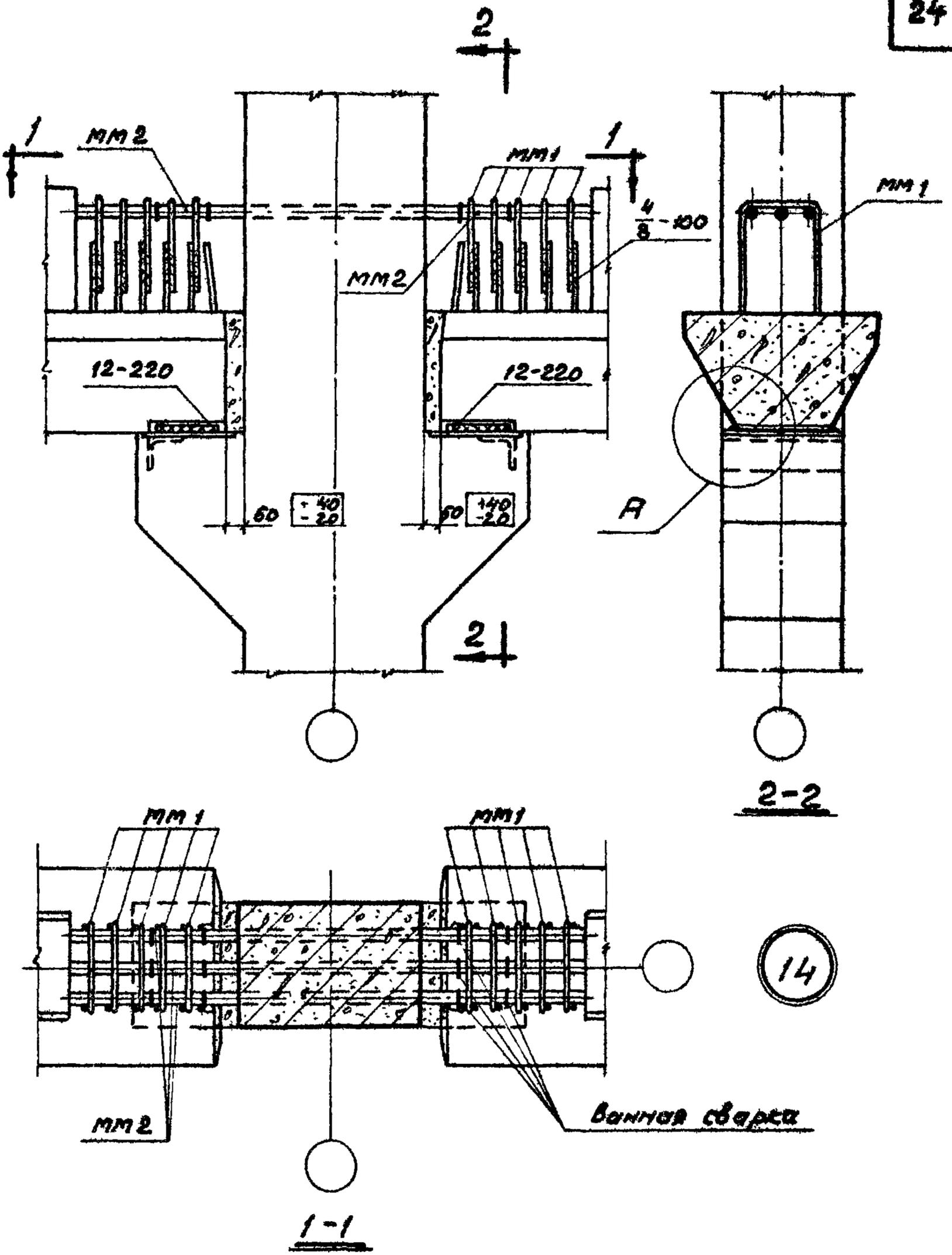
Проверил
Проверил

Шорина

М. В.

Инженер

ЦНИИИИ
Москва



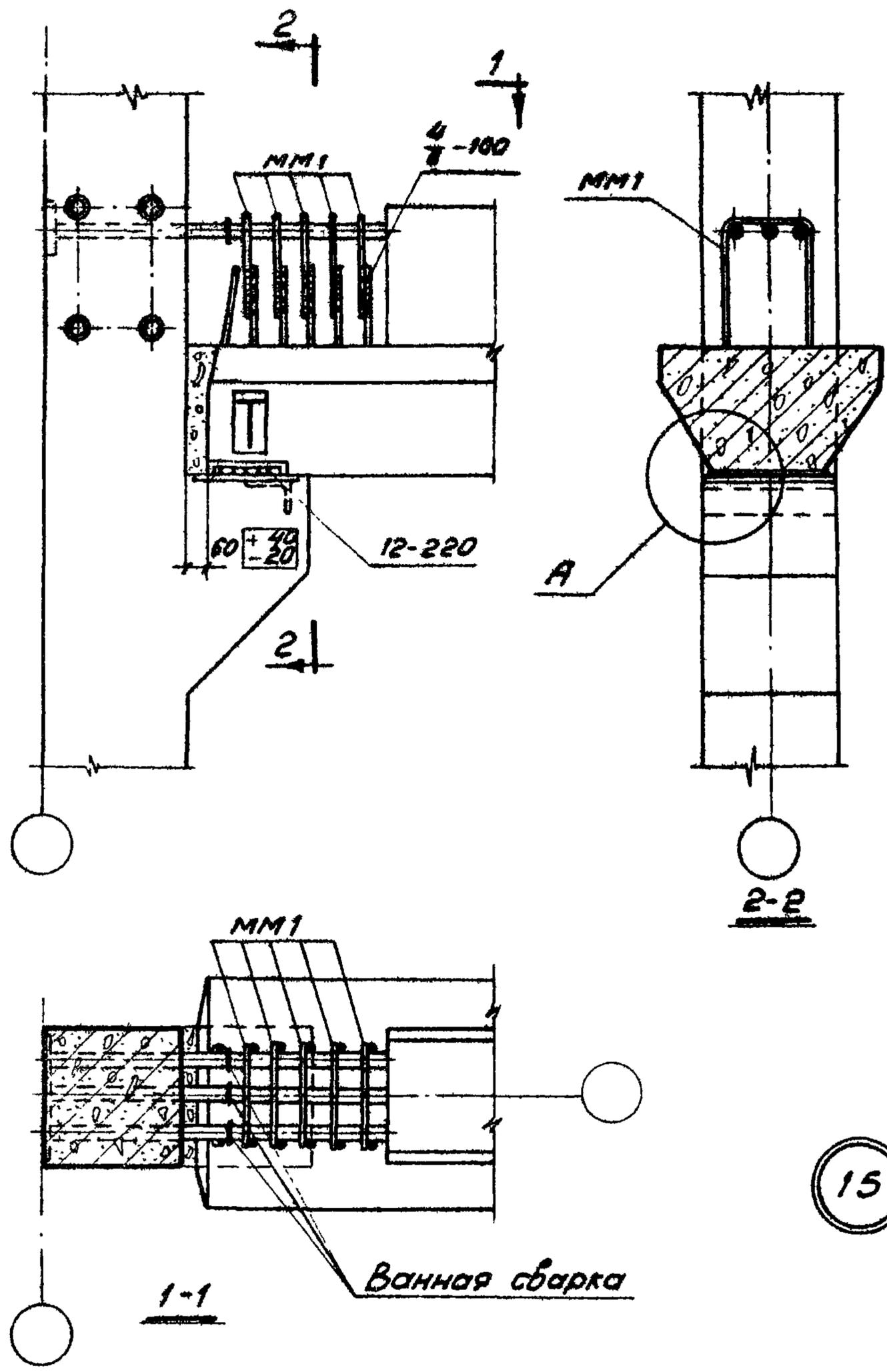
Примечание.
Узел А дан на странице 13.

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригелей
перекрытия со средней колонной.
Сетка колонн 9x6я.

ТДМС 22-1.
Деталь 14.

Учб. №	
Ст. техник	Слуцкий
Проверил	Гапеев
Проверил	Нелин
Стажер	Старцев
Инженер	Шорина
Рук. группы	МШС
Нач. ОТК-1	



15

Примечания:

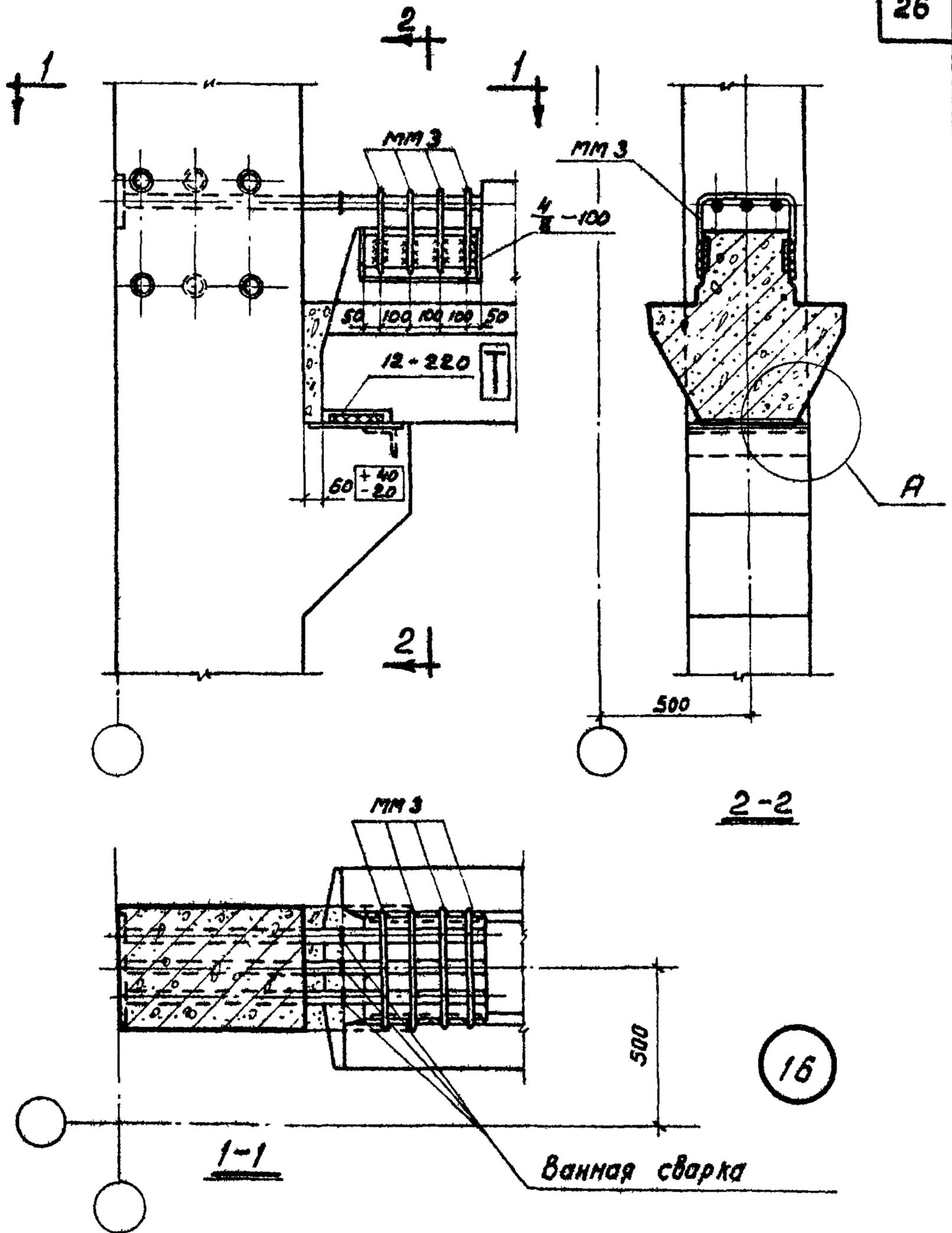
1. Узел А дан на странице 13.
2. Для сетки колонн 6x6м ММ1 устанавливаются в количестве трех штук.

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

ТДМС 22-1
Деталь 15.

ТДМ
1968

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва



Примечание.

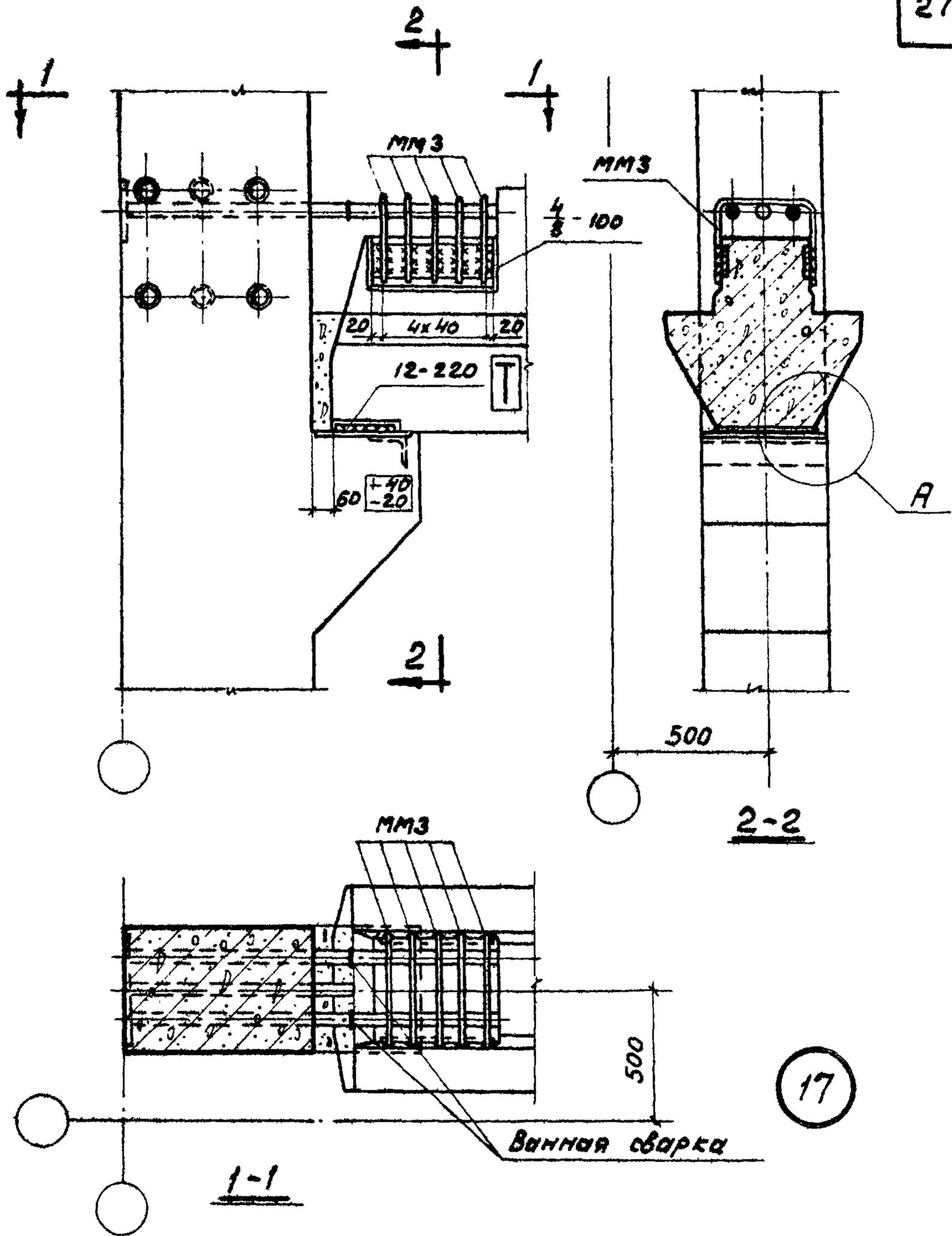
Узел А дан на странице 13.

ТДМ
1958

Деталь сопряжения ризеля перекрытия с крайней колонной у торцов вантсейсмических швов. Сетка колонн БхБм.

ТДМС 22-1.
Деталь 16.

Москва
 Проверил
 Н.С.М.С.С.
 Стучинина



Примечание:

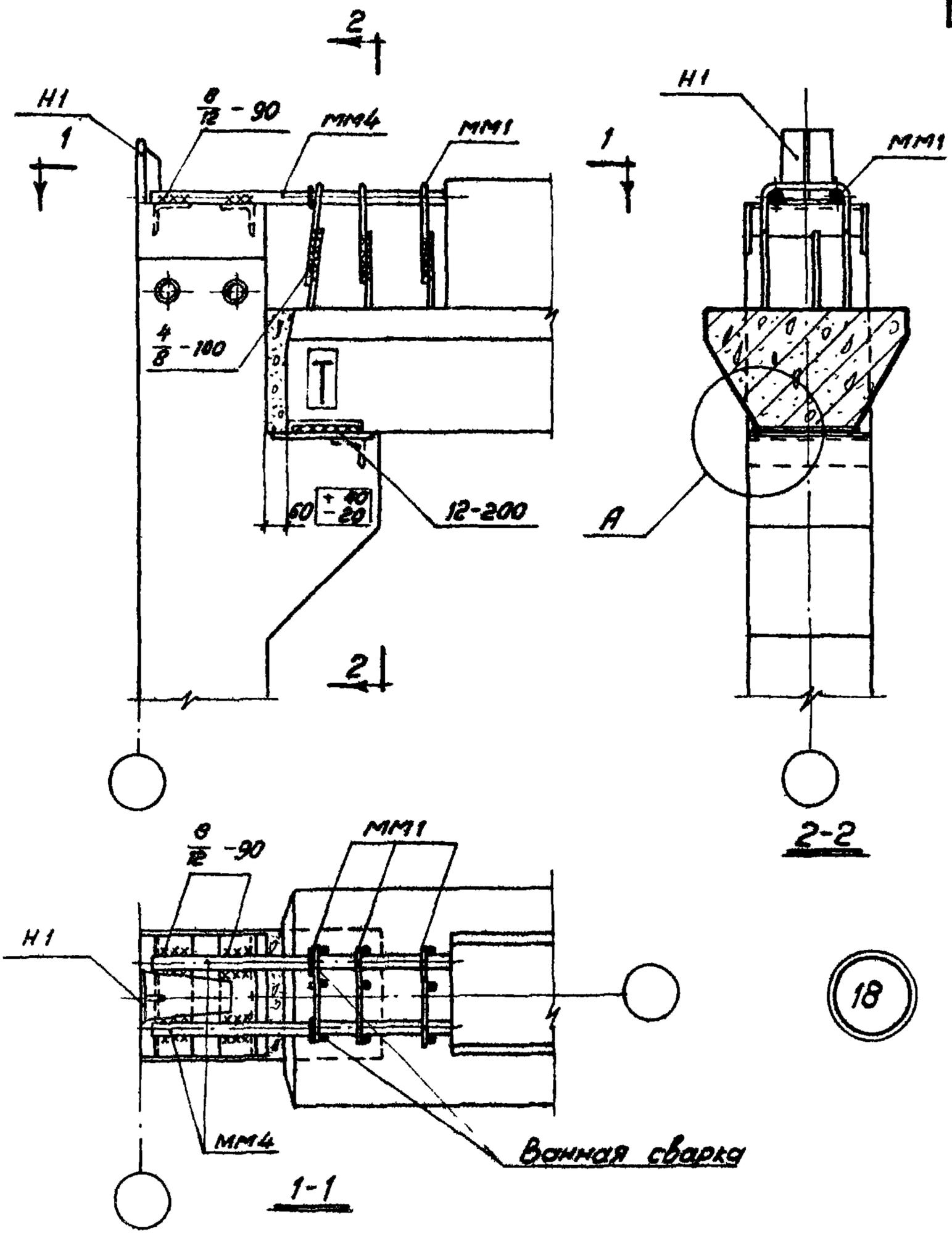
Узел А дан на странице 13.

ТДМ
 1966

Деталь сопряжения ригеля перекрытия
 крайней колонной у торцов и антисейсмических
 швов. Сетка колонн 9x6 м.

ТДМС 22-1.
 Деталь 17.

Инв. №	
Ступинин	Ступинин
Галеенков	Галеенков
Ступинина	Ступинина
Ст. инженер	Ст. инженер
Проверил	Проверил
Проверил	Проверил
Можигин	Можигин
Старший	Старший
Шорина	Шорина
Инженер	Инженер
Руководитель	Руководитель
М.В.С.	М.В.С.



Примечания:

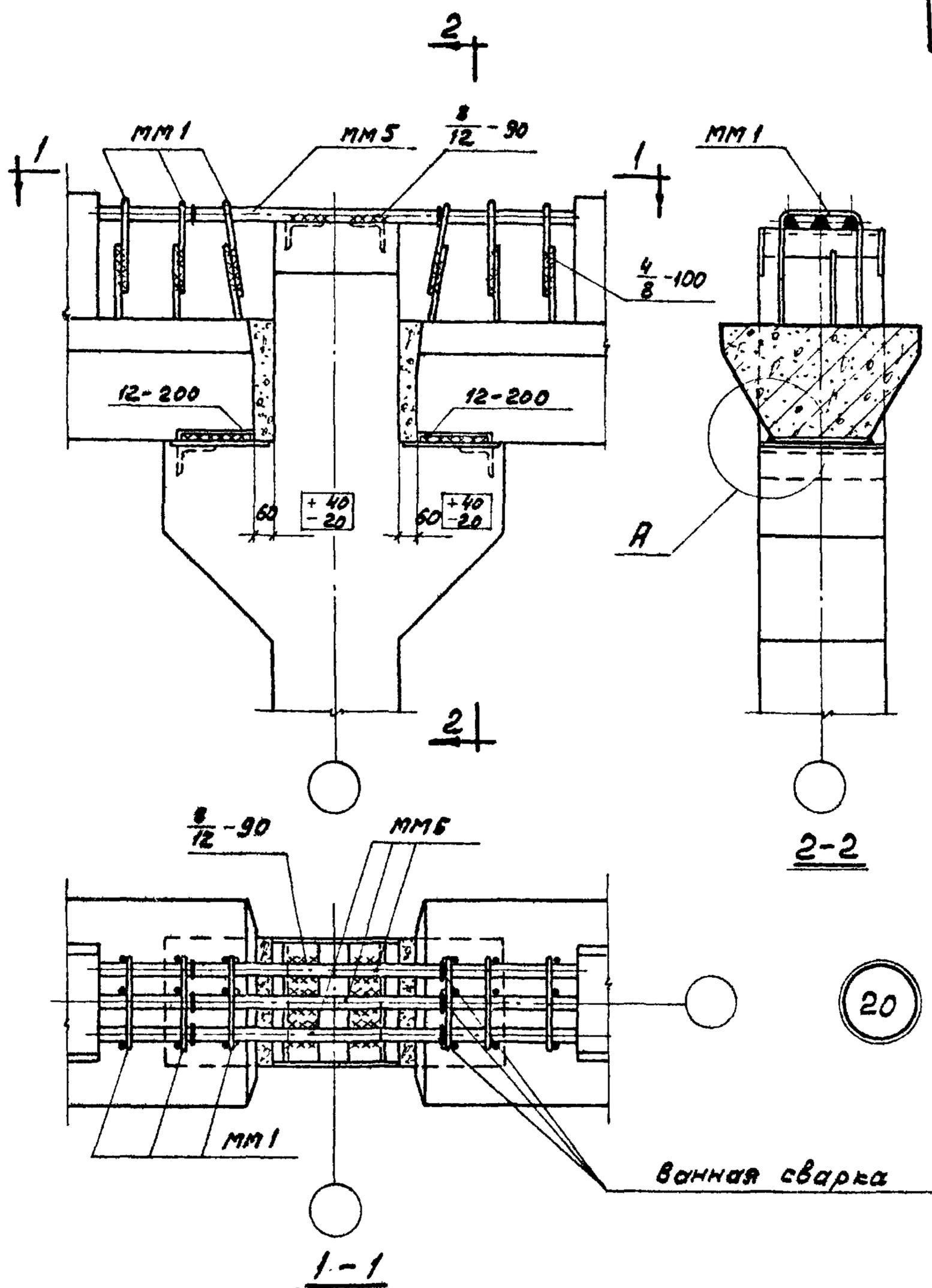
1. Узел А дан на странице 13.
2. Элемент Н1 приварить к оголовку колонны до замоноличивания продольного монолитного ригеля.

ЦЕНТРОПРОЕКТИРОВАНИЕ
Москва

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригеля
покрытия с крайней колонной.
Сетка колонн 6x6 м.

ТДМС 22-1
Деталь 18.



Примечания:

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

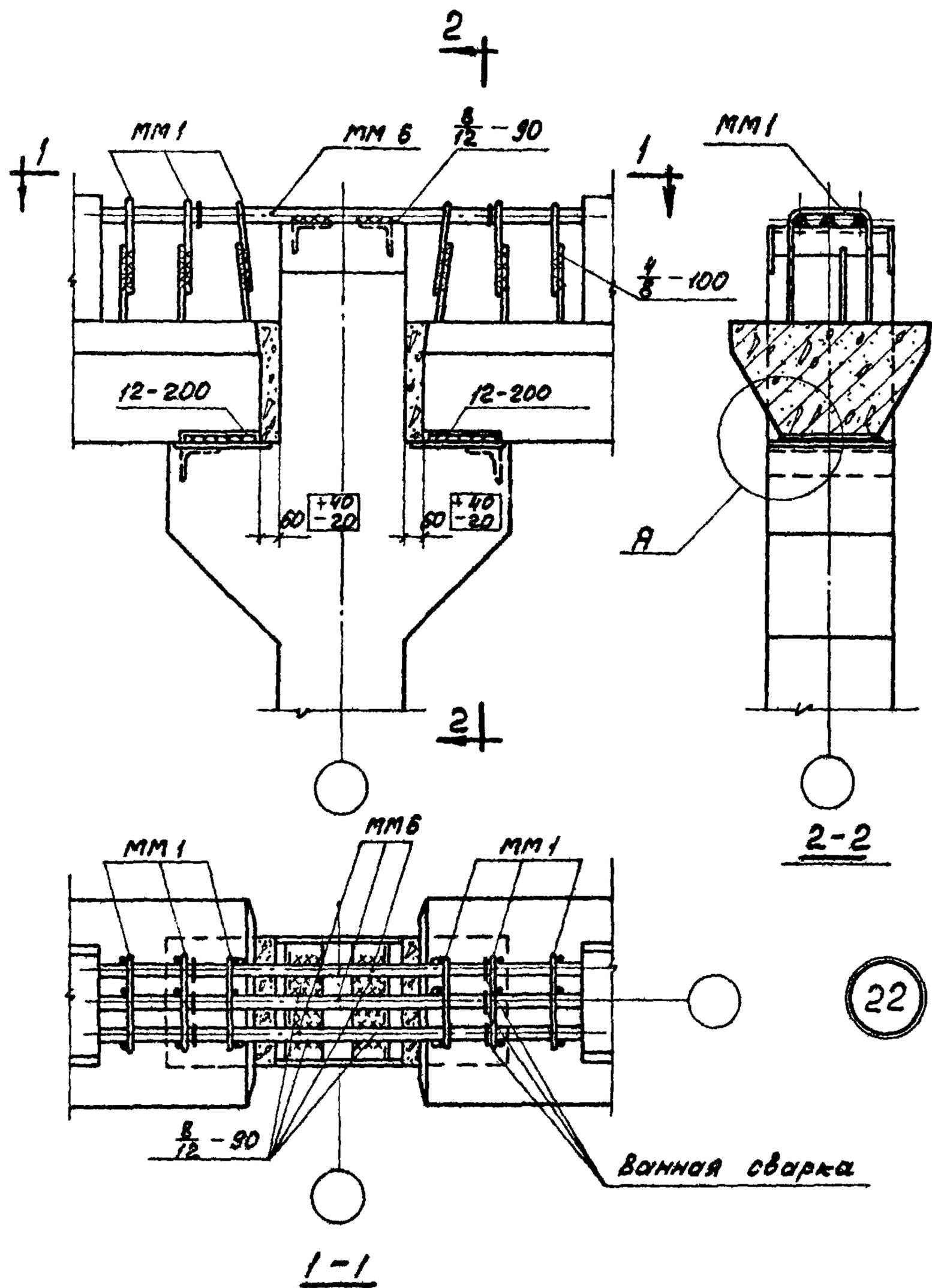
ЦНИПРОМЗДАНИИ Москва
 Инженер Шибанов
 Шорина
 Проверил
 Проверил
 А. Шибанов
 Н. Шибанов
 Руководитель
 Ступичина
 №

ТДМ
1958

Деталь сопряжения ригелей
покрытия со средней колонной.
Сетка колонн БхБм.

ТДМС 22-1.
Деталь 20.

ЦНВ. №		
Стучинин	Волков	Стучинина
Ст. техник	Проверил	Проверил
Выполнил	Шорина	
Маш. отдел	Инженер	
Рис. группы		
Центральное		



Примечания.

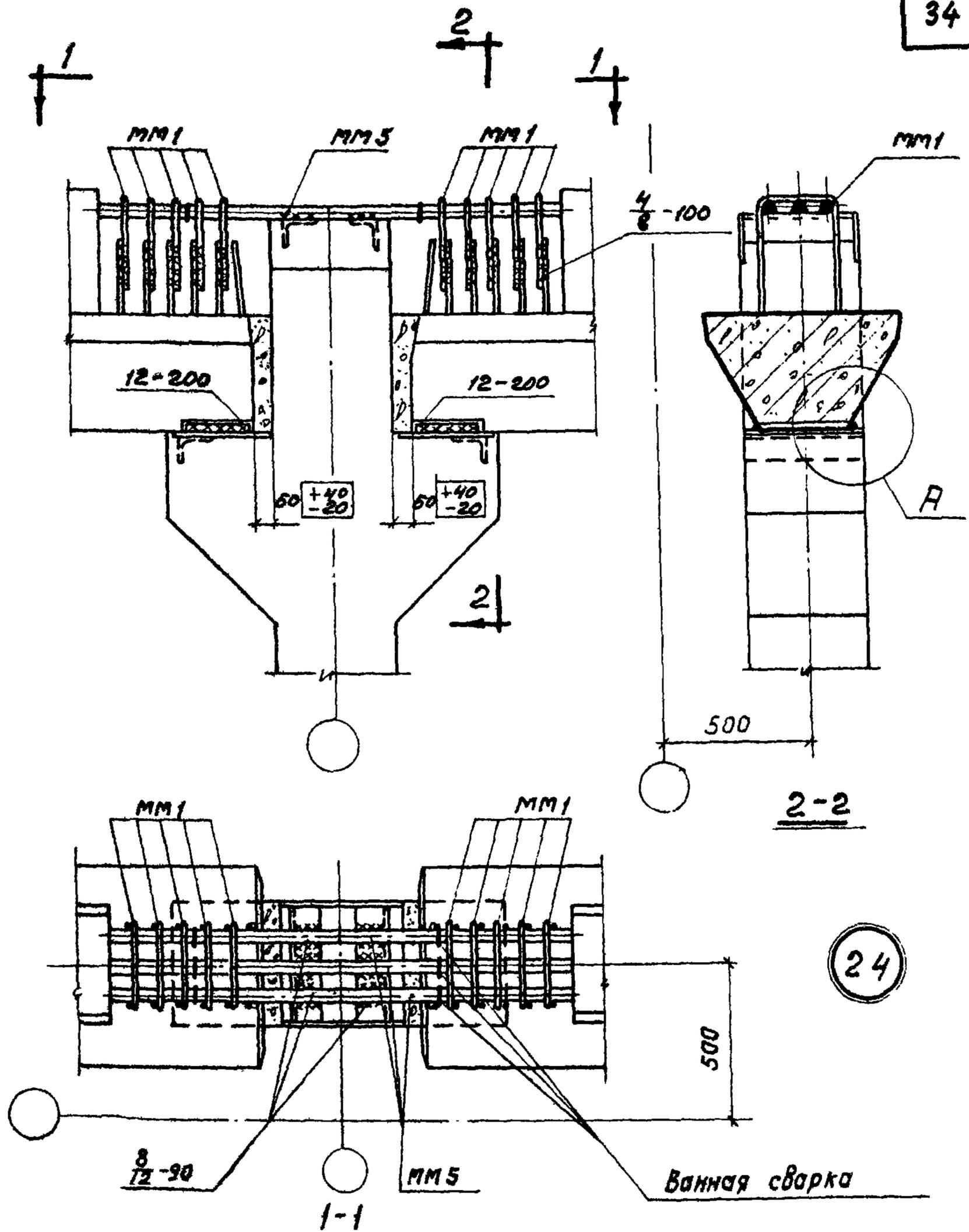
1. Узел А дан на странице 13.
2. Длина мм 6 уточняется по месту.

ЦЕНТРАЛЬНЫЕ
Москва

ТДМ
1958

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

ТДМС 22-1
Деталь 22



Примечания:

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

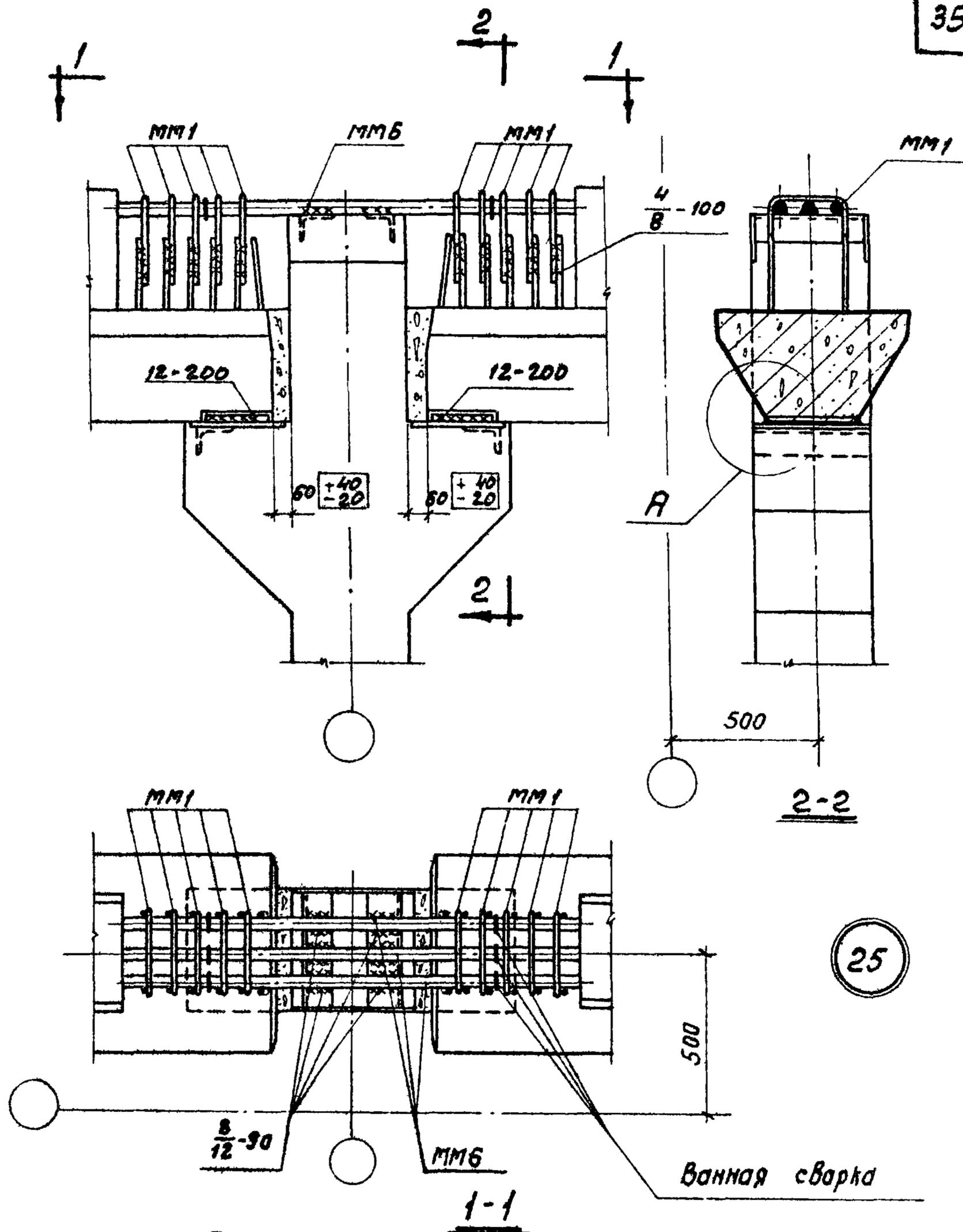
ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной у торцов и антисейсмических швов. Сетка колонн 9x6 м.

ТДМС 22-1.

Деталь 24.

Проверил Н.С.Шурман-Стучинина



Примечания:

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

ГЛОСКИ

ТДМ
1968

Деталь сопряжения ригелей покрытия со средней колонной у торцов и антисейсмических швов. Сетка колонн 9x6 м.

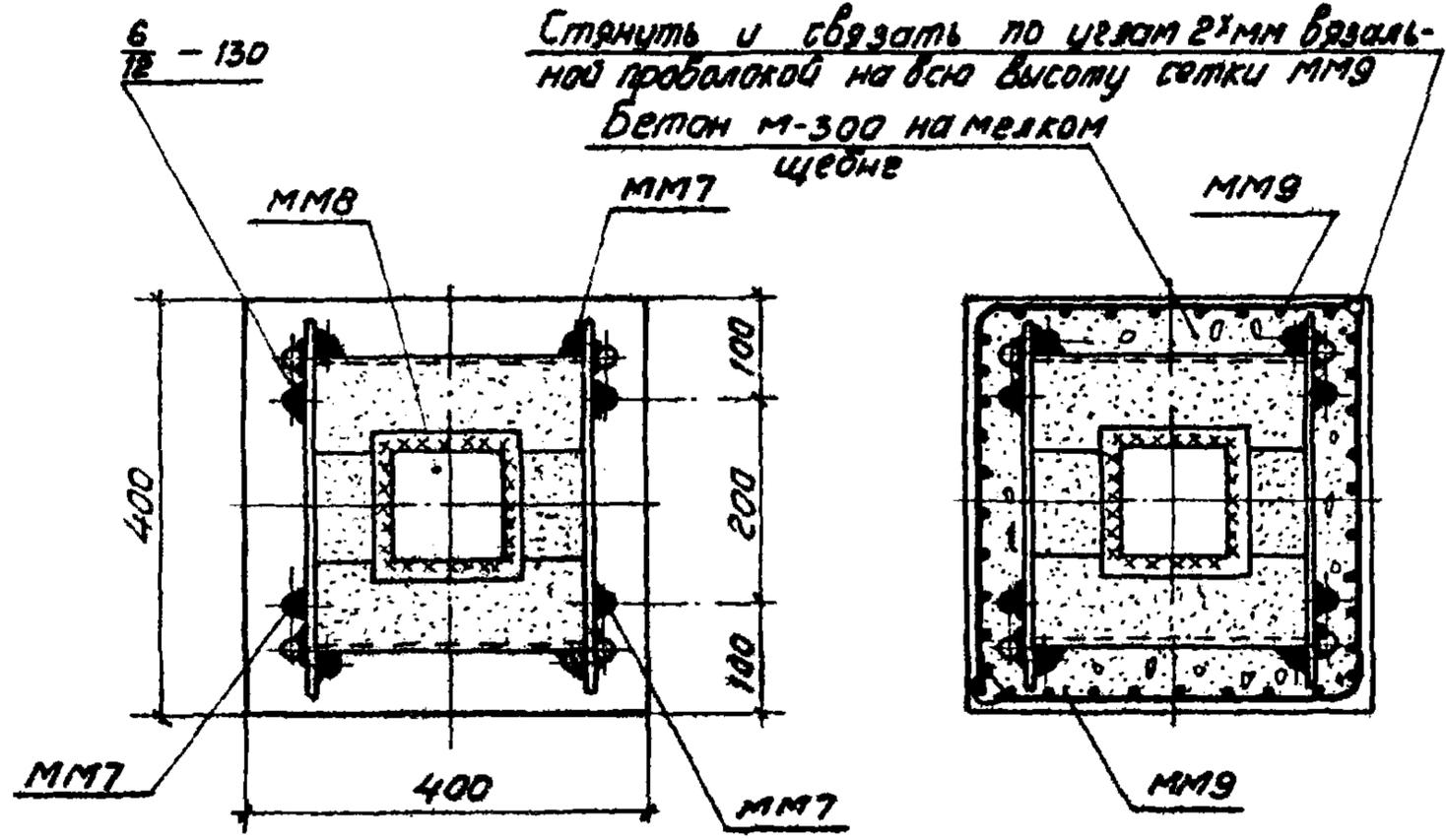
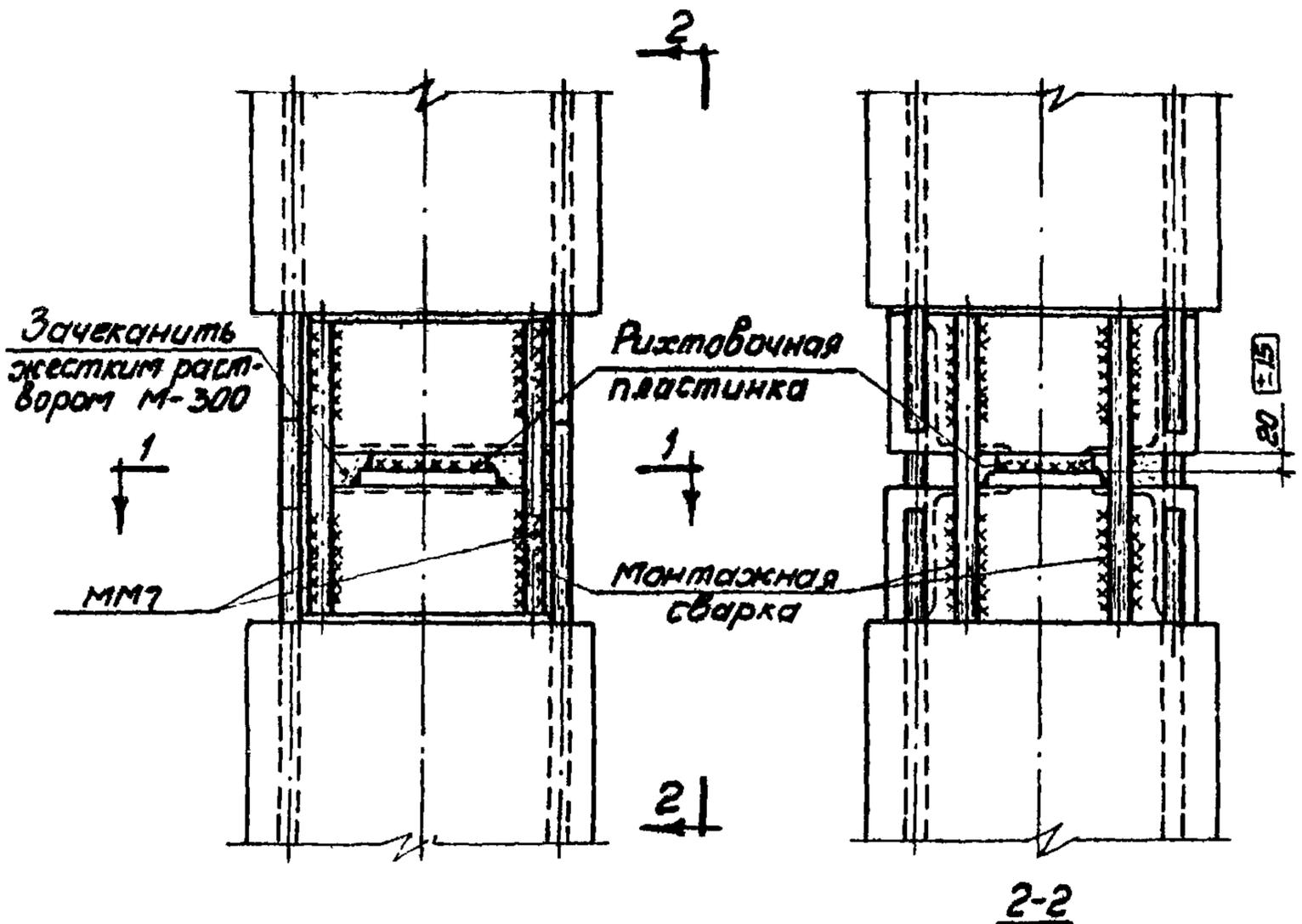
ТДМС 22-1.
Деталь 25.

Лист №

Проверил
Проверил
Галеенков
Спущинина

Рук. группы
Инженер
Шорина
Шорина

ЦНИИПРОМЗДАНИИ
Москва



1-1
После зачеканки.

26

1-1
После замоноличивания

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

ТДМ
1968

стык колонн.

ТДМС 22-1
Деталь 26

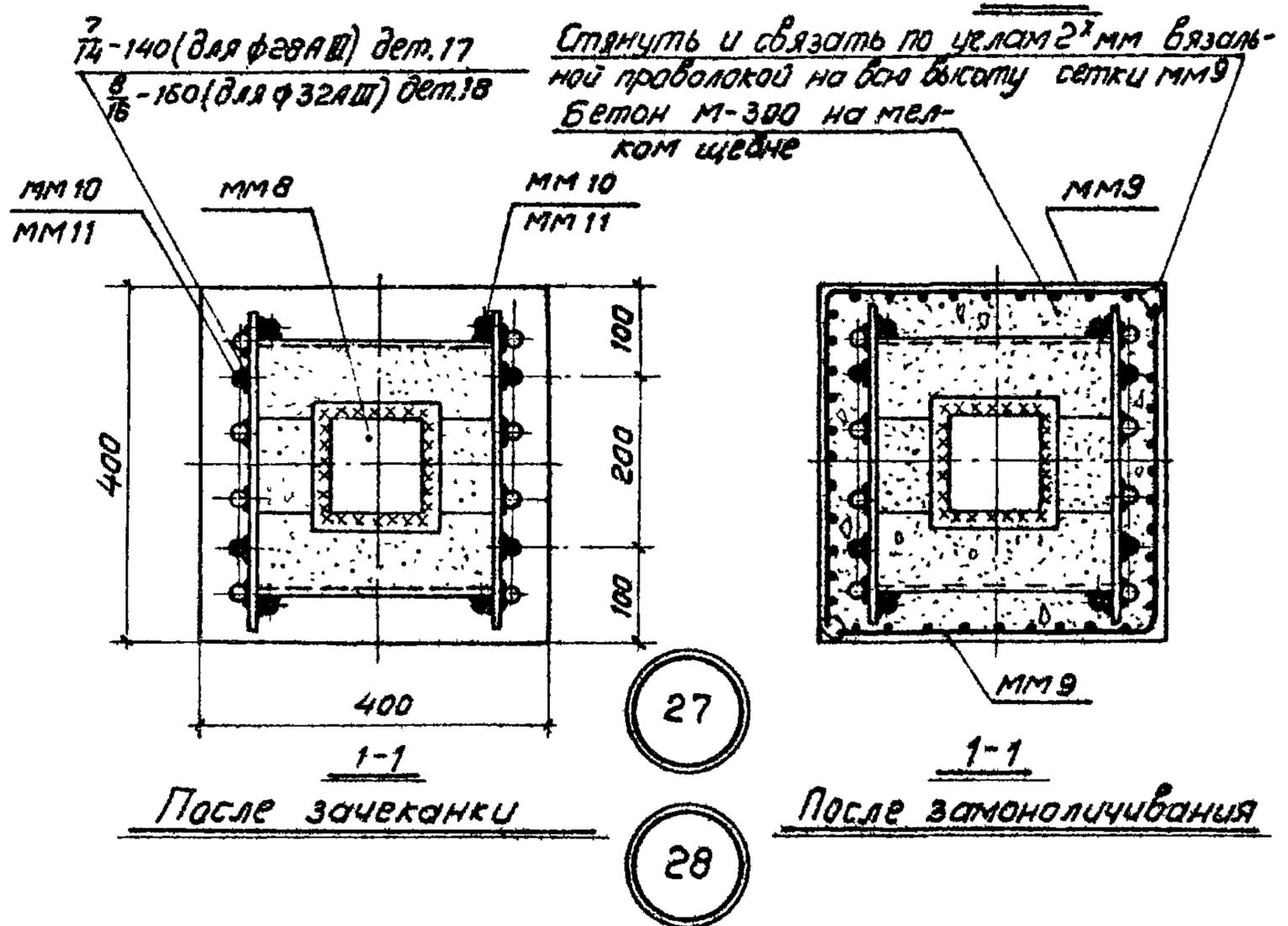
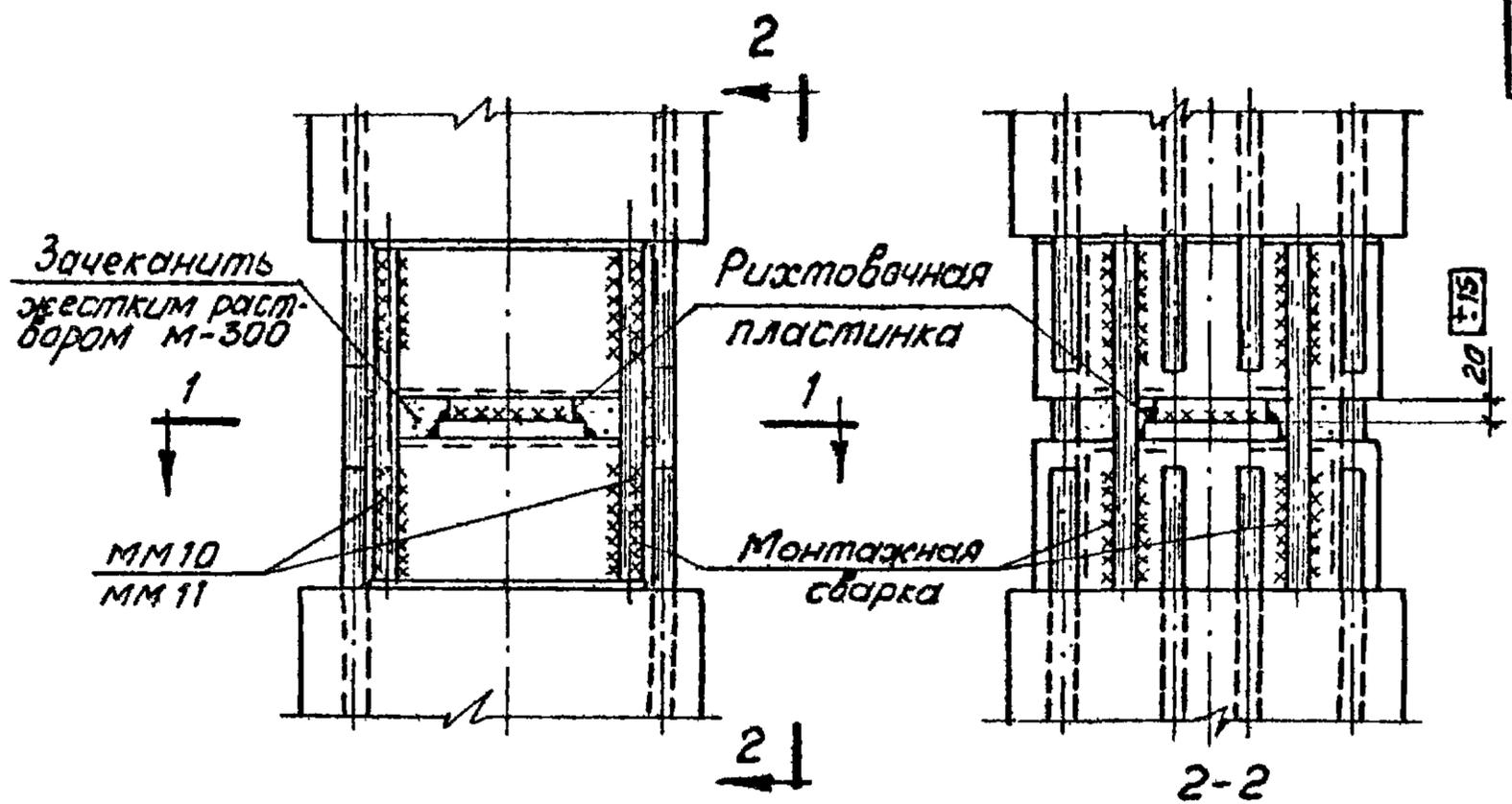
ЦНБ. №

Ст. техник
Проверил

Выжигин
Старцев
Шорина

Нач. ОТК-1
Рук. группой
Инженер

Институт Строительных конструкций
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва



№ детали	ф арматур. колонн.	ф стыковых накладок	Марка стальной накладки
27	До 25 мм включ.	28 А III	ММ 10
28	28	32 А III	ММ 11

Примечание:

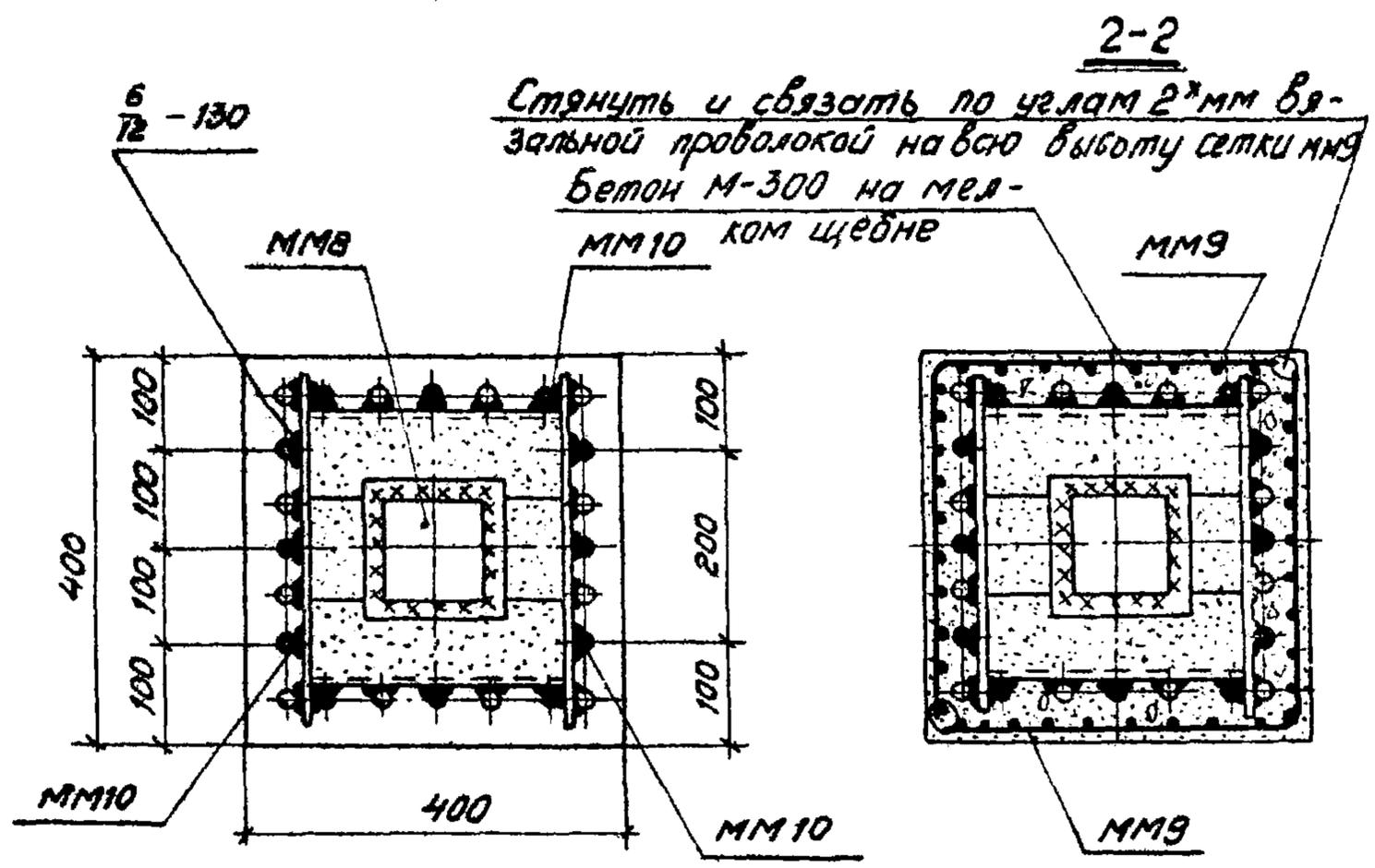
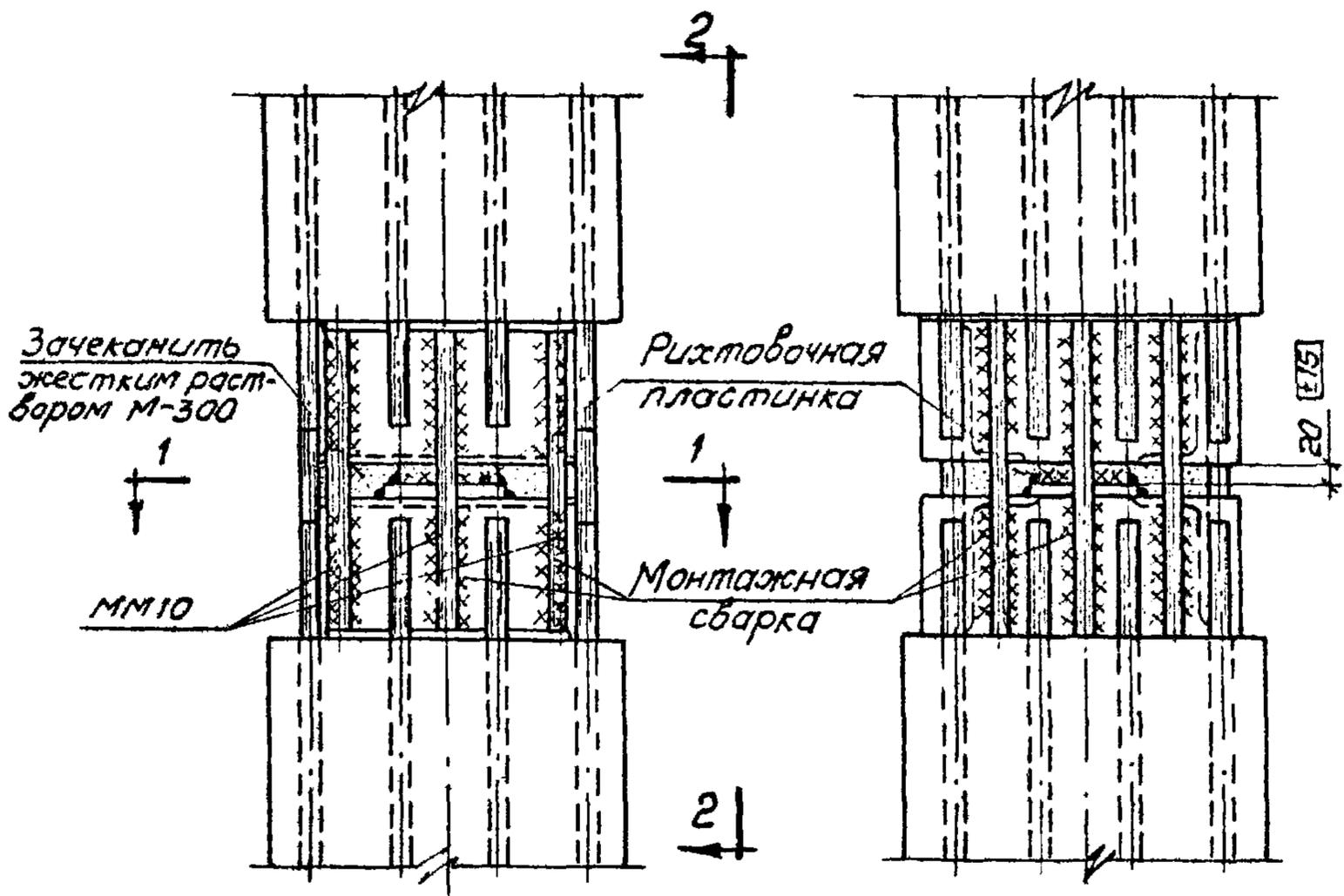
Толщина рихтовочной пластинки назначается по месту (см. пояснительную записку).

ТДМ
1968

Стыки колонн.

ТДМС 22-1
Детали 27, 28

Проверил Н.С.С. Случинина



1-1
После зачеканки

29

1-1
После замоноличивания

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

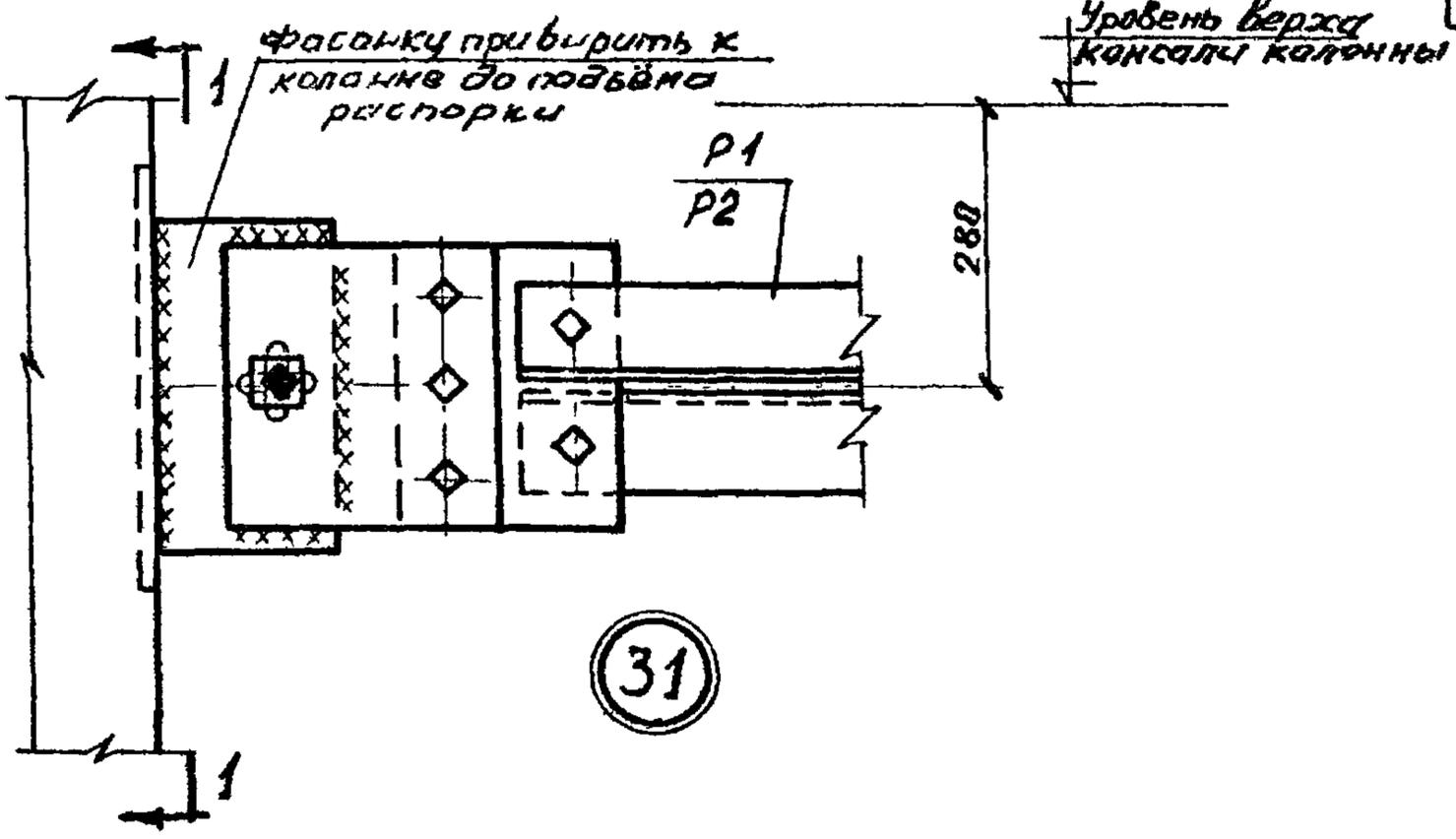
Москва

ТДМ
1968

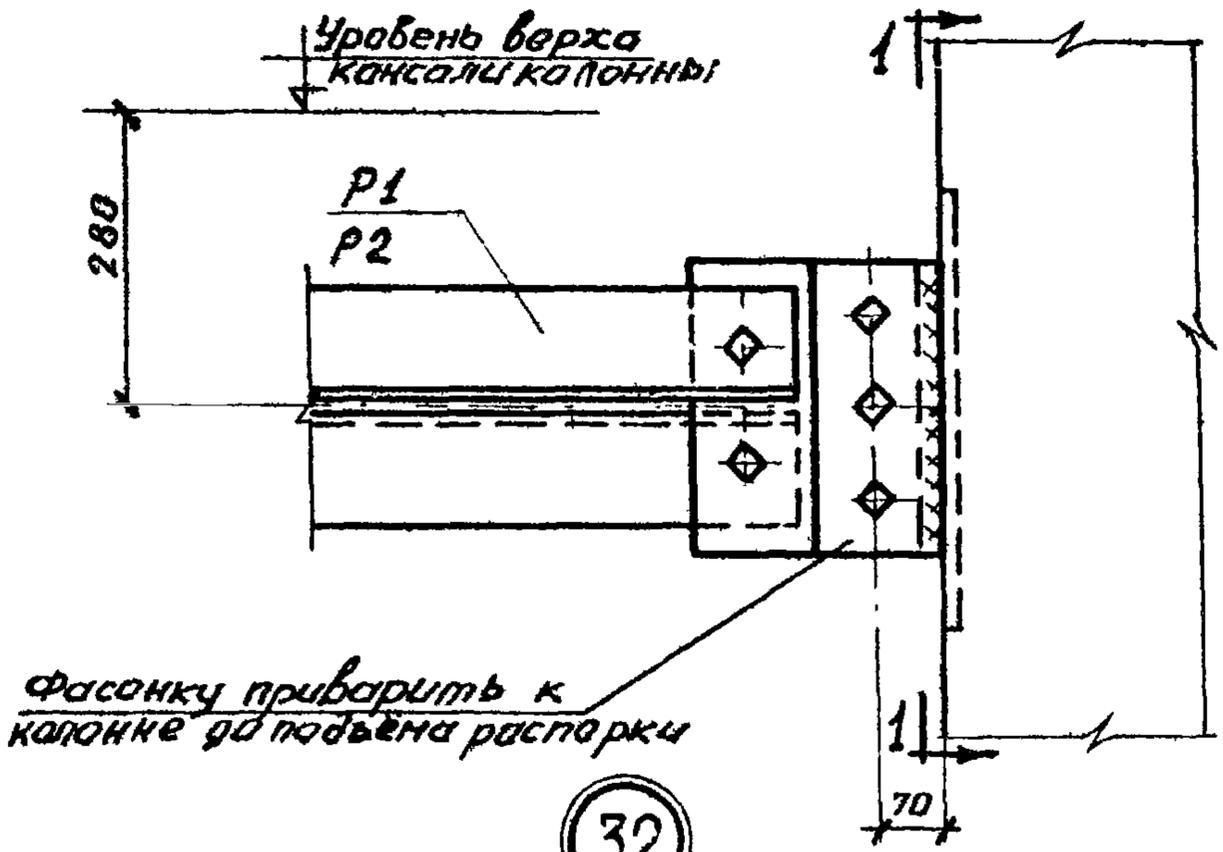
Стык колонн.

ТДМС 22-1
Деталь 29

№:
Ван
Мен
Проверил
Абрамобич
Мер



31



32

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 $h_w \geq 8$ мм.

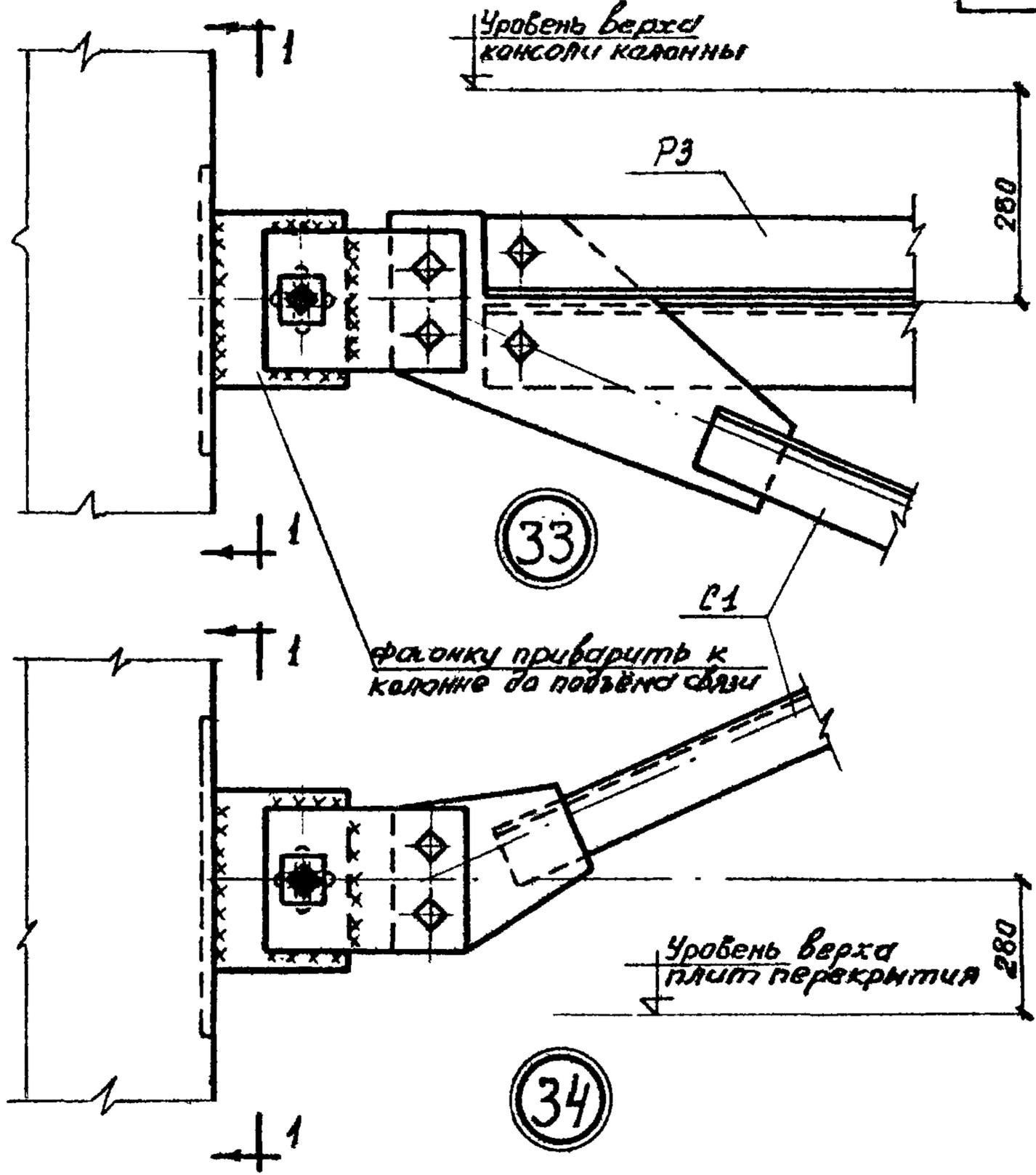
ТДМ
1968

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

ТДМС22-1
Детали 3/32

Инв. №

Вознесенская	Инженер	Гин	Гл. инж. проекта
Матюхина	Ш.О. инженера	Зильбершmidt	Нач. отдела
Ван	Проверил	Абрамoвич	Гл. констр. пр.
Александров			



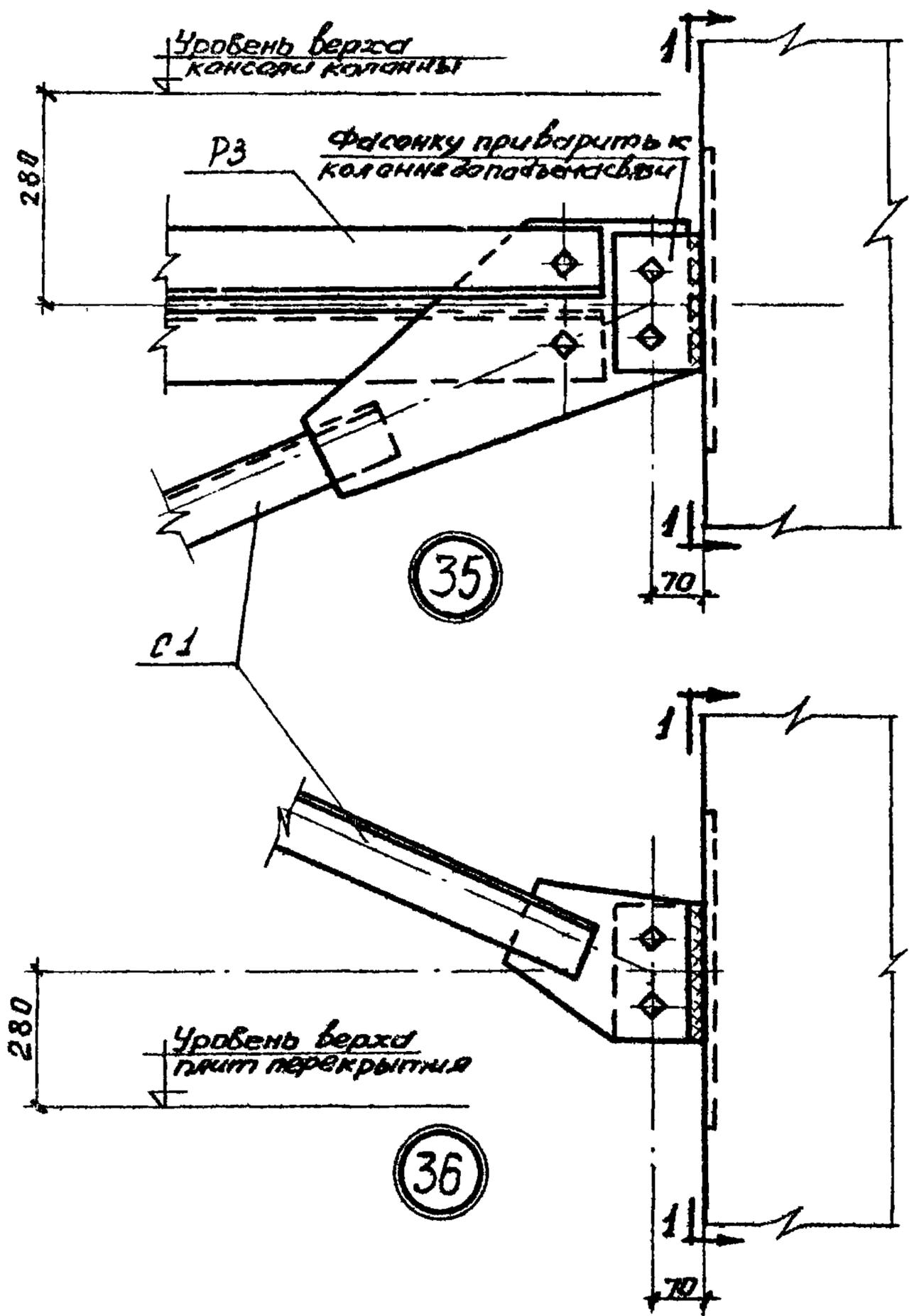
Примечания.

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 проектном положении.
4. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22мм.
5. Сварку производить электродами типа Э 42
6. Все сварные швы $h_s \geq 8$ мм.

ГПИ-7

ТДМ 1968	Металлоконструкции бременных связей. Сопряжение связи марки С1 и распорки марки РЗ с железобетонными колоннами.	ТДМС22-1
		Детали 33,34

ИНВ. №:	
Вознесенская	Матюхино
Ван	
Ст. инженер	Проверил
И.О. инженера	
Гл. инж.	
Зильбершmidt	Абрамoвич
Нач. отдела	
Гл. констр. пр.	

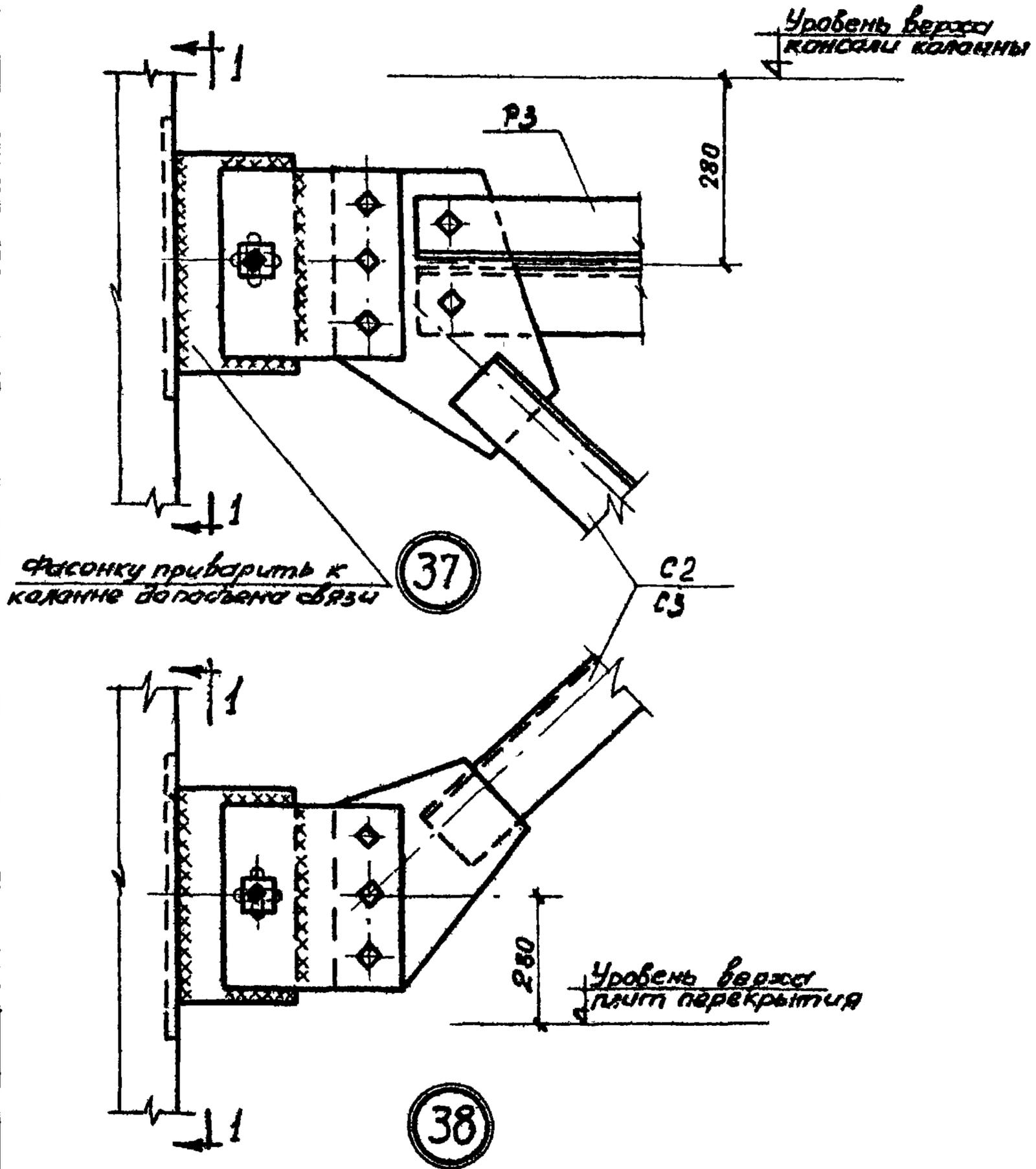


Примечания.

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.

ГПИ-7

ТДМ 1968	Металлоконструкции временных связей	ТДМС22-1 Детали 35,36
	Сопряжение связи марки С1 и распорки марки P3 с железобетонными колоннами	



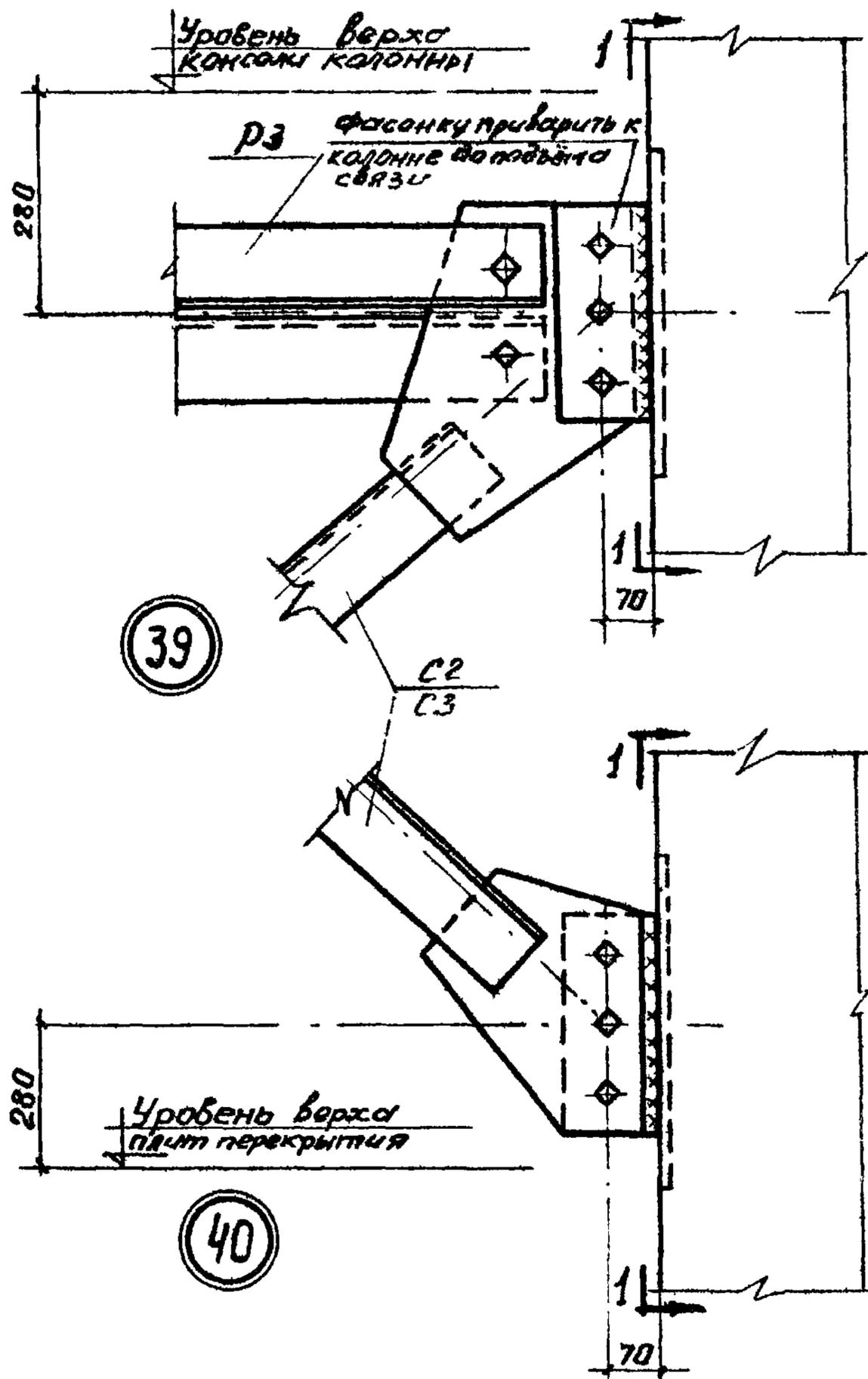
Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 45.
2. Установку связей распорки P3 производить до подъема связи в проектное положение.
3. Сварку узлоб производить после окончательной выверки и закрепления связи в проектное положение.
4. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
5. Сварку производить электродами типа Э42.
6. Все сварные швы t_3 8 мм.

ТДМ
1968

Металлоконструкции временных связей.
Сопряжение связей марок С2 и С3 и распор-
ки марки P3 с железобетонными колоннами.

ТДМС 22-1
Детали 37,38



Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 45.
2. Установку связи и распорки РЗ производить до подъема связи в проектное положение.
4. Монтаж производится на болтах нормальной точности по ГОСТ 7798-62 диаметром 22 мм.
5. Сварку производить электродами типа Э42.
6. Все сварные швы $t_{\text{св}} = 8 \text{ мм}$.

ТДМ
1968

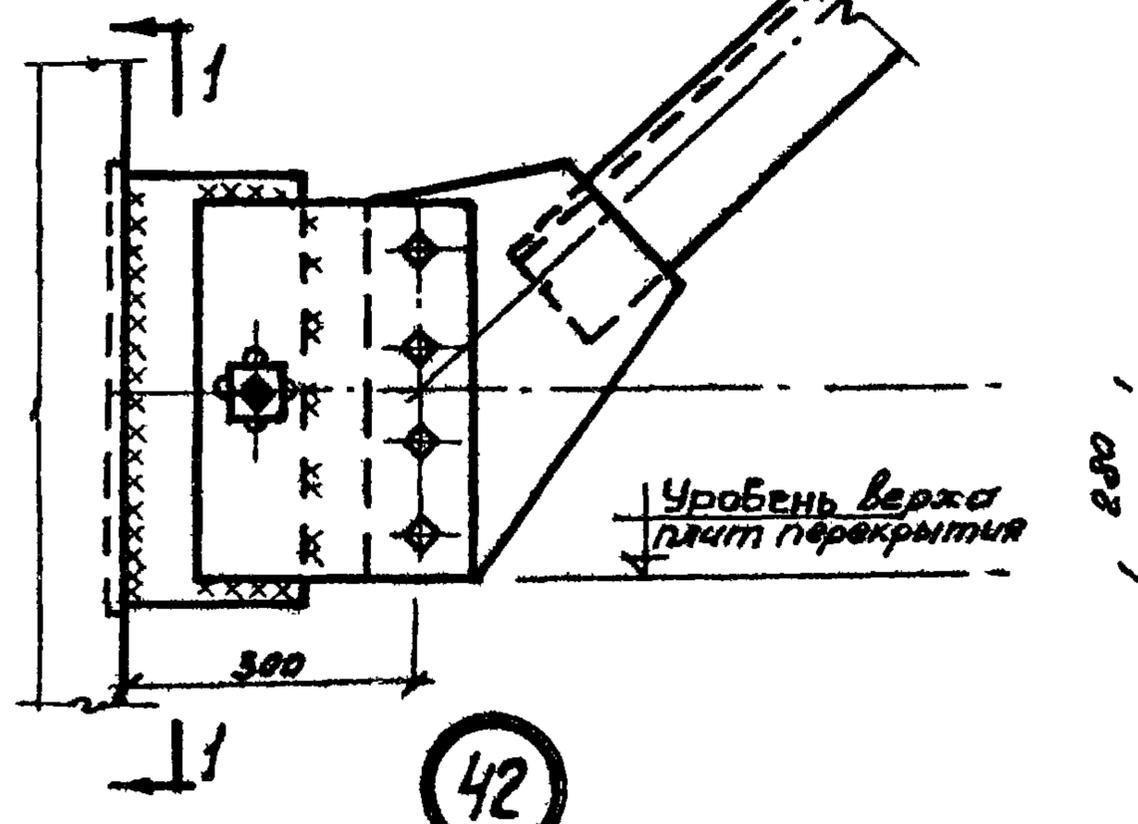
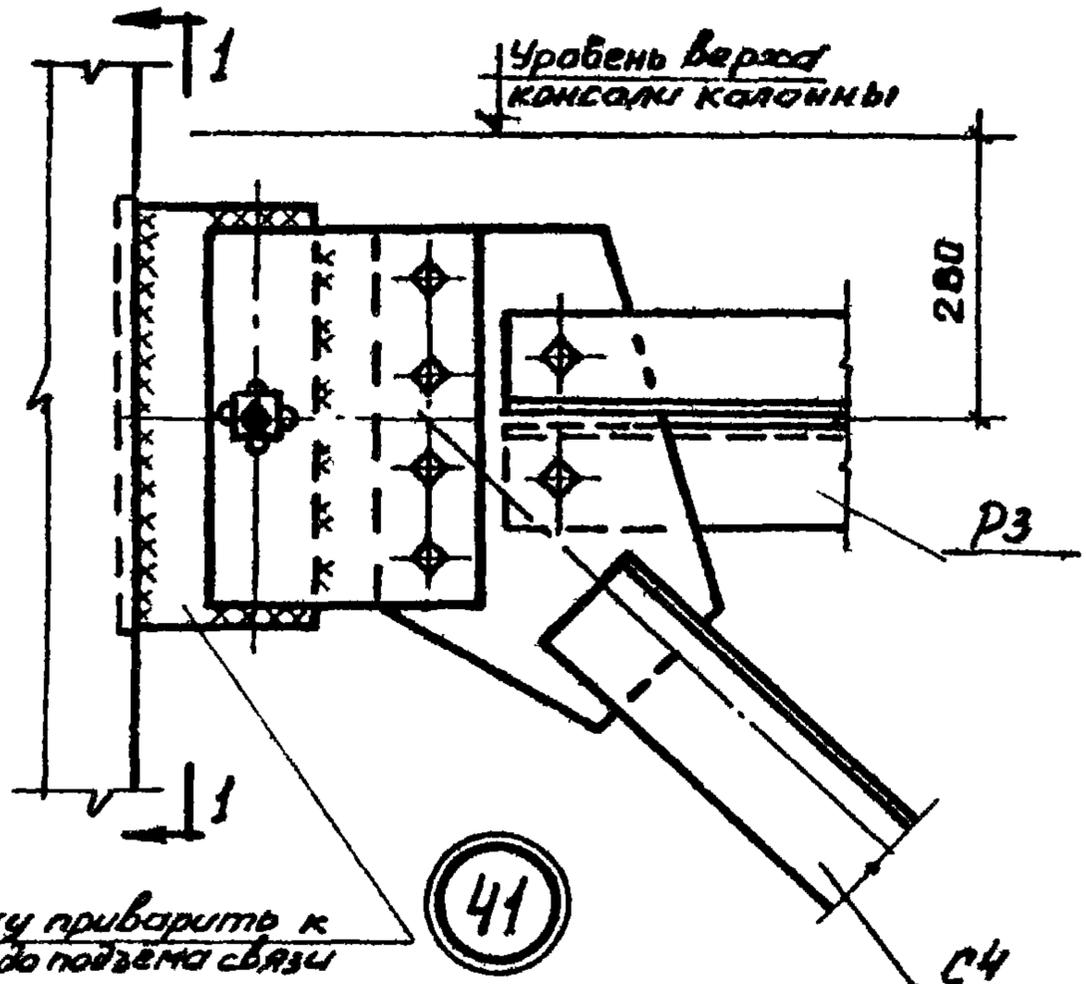
Металлоконструкции временных связей.
Сопряжение связей марок С2 и С3и распор-
ки марки РЗ с железобетонными колоннами.

ТДМС22-1

Детали 39,40

И.В. №:

Возвращенная	Матюхина	Ван
Инженер	И.О. инженер	Проверил
Г.И.Н	Зильбершmidt	Абрамачи
Нач. отдела	Гл. констр. пр.	



Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 45.
2. Установку связевой распорки P3 производить до подъема связи в проектное положение.
3. Сварку узлов производить после окончательной выверки и закрепления связи 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.

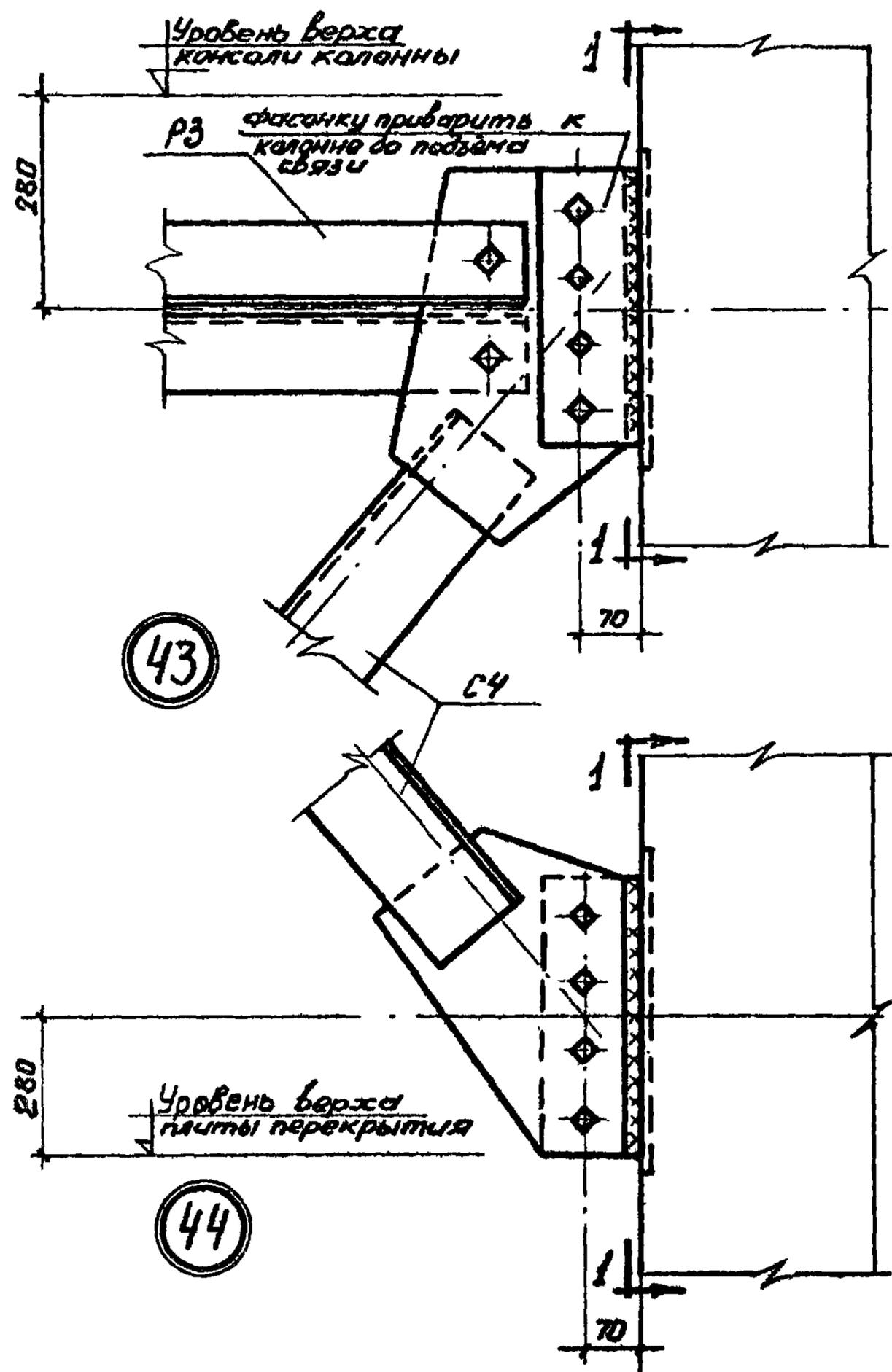
ГПИ-7

ТДМ
1968

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

ТДМС221
Детали 41, 42

ЦНВ. №	
Вознесенская	Матюшина
Инженер	Проверил
Зилбершmidt	Абрамович
Нач. отдела	
Гл. констр. пр.	



Примечания.

1. Сечение 1-1 см. деталь 45.
2. Уступ втулоческой распорки РЗ 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 4,5 мм.

ГПИ-7

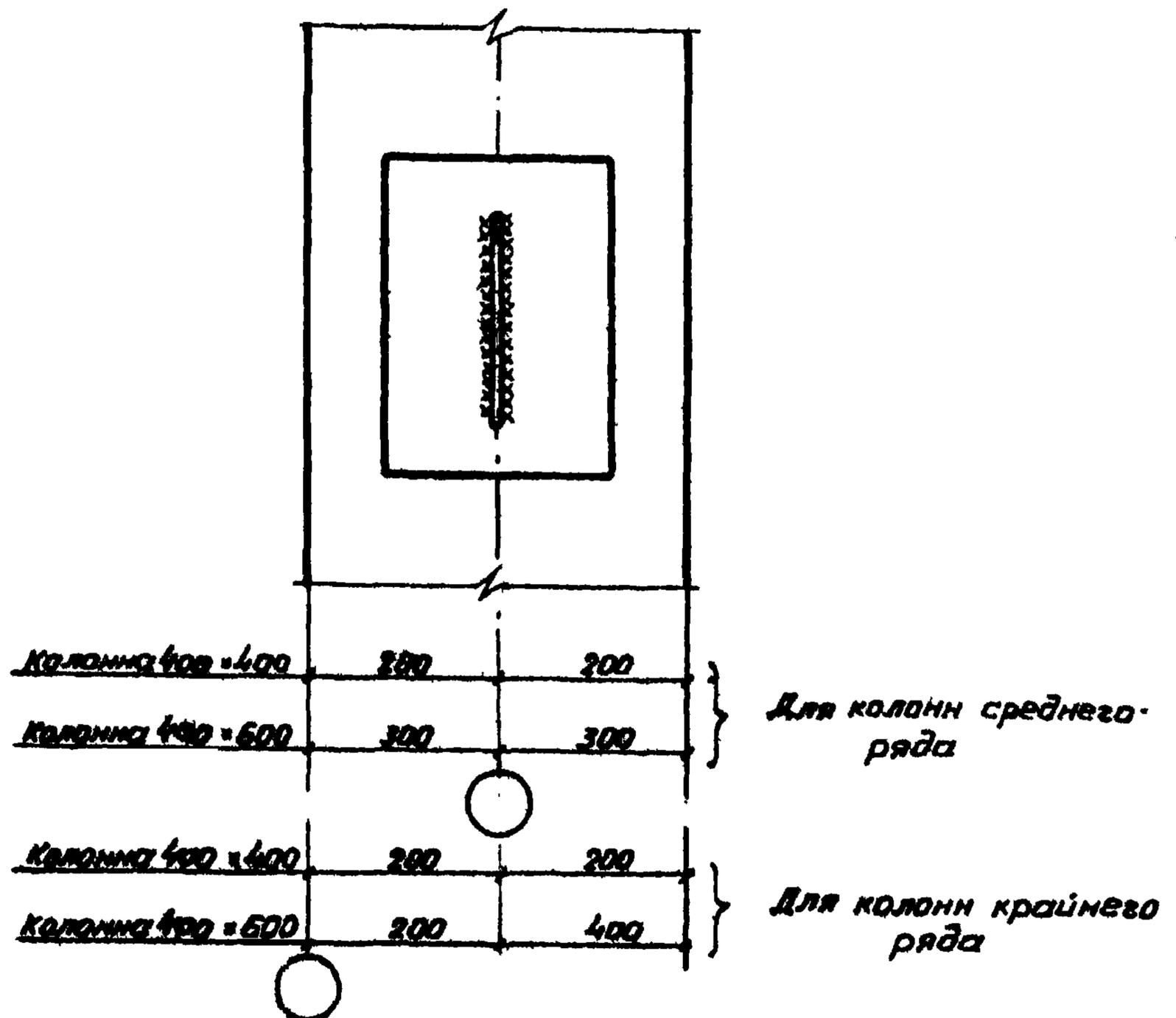
ТДМ
1968

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

ТДМС 22-1

Детали 43, 44

1-1



45

Примечания.

1. Настоящую деталь читать совместно с деталями 31 + 44.
2. Сварные швы $t_{ш} = 8 \text{ мм}$

ГПИ-7

ТДМ
1968

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

ТДМС22-1
Деталь 45