

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТИПОВЫЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭТАЖЕРОК

ТДМЭ 22 - 1

ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ
КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
НЕСУЩЕГО КАРКАСА

ДЛЯ ЭТАЖЕРОК С ПЕРЕКРЫТИЯМИ ТИПА 1,
ИЗ ПЛИТ, ОПИРАЮЩИХСЯ НА ПОЛКИ РИГЕЛЕЙ

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

10059

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТИПОВЫЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ
ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ЭТАЖЕРОК

ТДМЭ 22 - 1

ДЕТАЛИ СОПРЯЖЕНИЙ
КОНСТРУКТИВНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ
НЕСУЩЕГО КАРКАСА

ДЛЯ ЭТАЖЕРОК С ПЕРЕКРЫТИЯМИ ТИПА 1,
ИЗ ПЛИТ, ОПИРАЮЩИХСЯ НА ПОЛКИ РИТЕЛЕЙ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
при участии НИИЖБ

УТВЕРЖДЕНЫ
Государственным Комитетом
Совета Министров СССР
по делам строительства
Постановление № 07 от 11/ХII-1968 г

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	НИИЖБ
Гл. инж. инст.	Александровский
Гл. конструктор	Васильев
Нач. ОТК-2	Коровин
Гл. инж. пр.	
	Зам. директ.
	Рук. лаборат.
	Ст. научн. сотр.
	Сергеев
	Васильев
	Миш
	Болодин

с о д е р ж а н и е

		Листы	стр.
	Пояснительная записка		5-9
<i>и</i> деталей			
1	Деталь заделки колонны в фунда- мент	1	10
2	Деталь заделки колонны в фунда- мент в торце и у температурного шва...	2	11
3	Деталь сопряжения ригеля перекры- тия и опорной консоли с крайней колонной	3	12
4	Деталь сопряжения ригеля перекры- тия и опорной консоли с крайней колонной	4	13
5	Деталь сопряжения ригеля перекры- тия и опорной консоли у торцов и темпе- ратурных швов с крайней колонной....	5	14
6	Деталь сопряжения ригеля перекрытия и опорной консоли у торцов и тем- пературных швов с крайней колонной....	6	15
7	Деталь сопряжения ригелей пере- крытия со средней колонной.....	7	16
8	Деталь сопряжения ригелей пере- крытия со средней колонной.....	8	17
9	Деталь сопряжения ригелей пере- крытия у торцов и температурных швов со средней колонной	9	18

С о д е р ж а н и е

ТДМЭ 22-1

№ деталей.		Листы	Стр.
10	Деталь сопряжения ригелей перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной.....	10	19
11	Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли с крайней колонной.....	11	20
12	Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли с крайней колонной.....	12	21
13	Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной.....	13	22
14	Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной.....	14	23
15	Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли с крайней колонной.....	15	24
16	Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли с крайней колонной.....	16	25
17	Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной.....	17	26
18	Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной.....	18	27

ТДМЭ22-1

Содержание

№ деталей		Листы	Стр.
19	Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной...	19	28
20	Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной...	20	29
21	Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной	21	30
22	Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной	22	31
23	Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной	23	32
24	Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной	24	33
25	Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной	25	34
26	Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной	26	35
	Узлы А, Б и В	27	36
27, 28	Стыки колонн	28	37
29, 30	Детали крепления вертикальных связей к колоннам	29	38
31, 32	Детали крепления вертикальных связей к колоннам	30	39
33, 34	Детали соединения элементов связей	31	40

И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.
И.И.И.	И.И.И.	И.И.И.

Содержание		ТДМЭ22-1

Пояснительная записка

Данный альбом является частью работы, полный состав которой изложен в сериях УУЭЭО-4 (для сетки колонн 6x6 м) и УУЭЭО-5 (для сетки колонн 9x6 м).

Альбом содержит детали сопряжения конструктивных элементов несущего каркаса для этажей с перекрытиями по типу I, (из плит опирающихся на явки ригелей).

Все монтажные работы должны производиться в соответствии с требованиями СНиП II-V.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] и Технологическим рекомендациям по электросварке и заделке стыков и швов сборных железобетонных конструкций промышленных зданий*), а также указаний конкретного проекта по монтажу и загрузке конструкций.

При установке колонн в стаканы фундаментов риски колонн должны быть совмещены с разбивочными осями.

Между торцом колонны и дном стакана предусмотрен зазор для рихтовки колонн по вертикали. Заполнение до проектной отметки низа колонн осуществляется жестким бетоном М-300 на мелком щебне или гравии с учетом фактической длины колонны.

После установки колонн зазоры между стенками стакана фундамента и колонной заполняются бетоном марки не ниже 300 на мелком щебне или гравии.

Стыки колонн осуществляются путем приварки стальных стержней из арматуры класса А III к стальным оголовкам колонн с последующим замоноличиванием. Сварку производить электродами типа Э50А.

При монтаже колонн трехэтажных этажей к центрирующей прокладке нижней колонны приваривается рихтовочная пластинка номинальной толщиной 20 мм.

* Разработаны ВНИИМонтажспецстроем, Проектная конструкция и ВНИПИ Теплопроект изд. ЦБТИ Минмонтажспецстроя СССР 1968г.

Сергеев	Минц	Володин	Зверев
Сорокин	Сорокин	Сорокин	Сорокин
Гл. инж. С.И.М.	Нач. ОТК 2	Гл. инж. пр-та	Рук. группы

Пояснительная записка.

ТДМЭЭЭ-1

Толщина рихтовочной пластинки уточняется по месту с учетом фактической длины колонны. По согласованию между заводом-изготовителем и монтажной организацией колонны могут поставляться на строительство с приваренными рихтовочными пластинками; в этом случае отклонение длины колонны от 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 путем соединения при помощи ванной сварки выпусков арматуры из ригеля и колонны, сварки закладных элементов ригеля и консоли колонны с последующим замоноличиванием узла. Сварку и замоноличивание узлов следует производить после тщательной проверки соответствия марок изделий и их положения проекту.

Ванная сварка выпусков арматуры и стыковых стержней должна выполняться электродами типа Э50А, согласно рекомендации ЦНИИСК, в медных формах, обеспечивающих наиболее качественное выполнение сварного соединения. Допускается, в случае необходимости, ванную сварку производить одним из рекомендуемых СНиП II-V. 1-62 и ВСН 38-57 Вид 5 Ванной сварки. МСПМХП-МСЭС

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

Пояснительная записка.

ТДЭМ 22-1

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

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

При установке ригелей на консоли колонн должны быть обязательно совмещены выпуски арматуры из ригеля и колонны, при этом допускается смещение ригеля с разбивочной оси, но не более, чем на ± 20 мм.

Допуски на размер зазора между торцом ригеля и колонной не следует путать с допустимыми отклонениями всей колонны от вертикали.

В период монтажа ригель должен быть раскреплен от потери устойчивости.

Крепление опорной консоли ОКЗ осуществляется приваркой последней через уголок ММ12 к выпускам из колонны и к закладной детали консоли колонны с последующим обетонированием узла.

Сварка закладных деталей ригеля и консоли колонны выполняется электродами типа Э42, после стыкования опорной арматуры ригеля и колонны (выполняемой ванной сваркой). Опорная железобетонная консоль ОКЗ приваривается к закладной детали консоли колонны также электродами типа Э42. Приварка уголка ММ12 к выпускам из колонны, а также приварка стержня ММ22 к выпускам из опорной консоли ОКЗ и уголку ММ12 производится электродами типа Э50 А.

Заполнение зазоров между торцами ригелей и колоннами и обетонирование железобетонной опорной консоли следует производить бетоном на мелком щебне или гравии с тщательным вибрированием. Замоналичивание узлов производить после установки межколонных плит.

Пояснительная записка.

ТДМЭ22-1

Марка бетона замоноличивания зазоров должна быть не менее 200 при сетке колонн 6×6 м и не менее 300 при сетке колонн 9×6 м.

Замоноличивание зазоров между элементами выполняется после установки плит перекрытий /на чертежах плиты условно не показаны/.

Сварку и замоноличивание узлов следует производить после тщательной проверки соответствия марок изделий их положению на монтажной схеме.

Ванная сварка, а также электродуговая сварка стержней с листовым или сортовым прокатом выполняется в соответствии с "Указаниями по технологии электро-сварки арматуры железобетонных конструкций"

(ВСН 38-57
(МСПМХП-МСЭС).

При эксплуатации эстажерак в условиях воздействия агрессивной среды, при монтаже конструкций должны выполняться мероприятия, указанные в конкретном проекте, разрабатываемом в соответствии с требованиями "Указаний по проектированию антикоррозийной защиты строительных конструкций промышленных зданий в производствах с агрессивными средами" (СН 262-67) и других нормативных документов.

Стальные соединительные элементы с ММ1 по ММ13 и ММ22 даны в альбоме ЦИЭ 29-1

Марка стали стыковых стержней ММ1-ММ9 и ММ22 должна приниматься такой же как и марка стали стыкуемой арматуры железобетонных изделий.

Железобетонная опорная консоль ОКЗ дана в альбоме ЦИЭ 22-1.

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

Минч	Володин	Зверев
Нач. ОТК-2	Гл. инж. пр.ма	Рук. группы

Пояснительная записка

ТДМЭ 22-1

В процессе монтажа конструкции следует предохра-
 нять от ударов, динамических нагрузок и ста-
 тической перегрузки.

Детали крепления вертикальных связей к колоннам
 даны на листах 29,30.

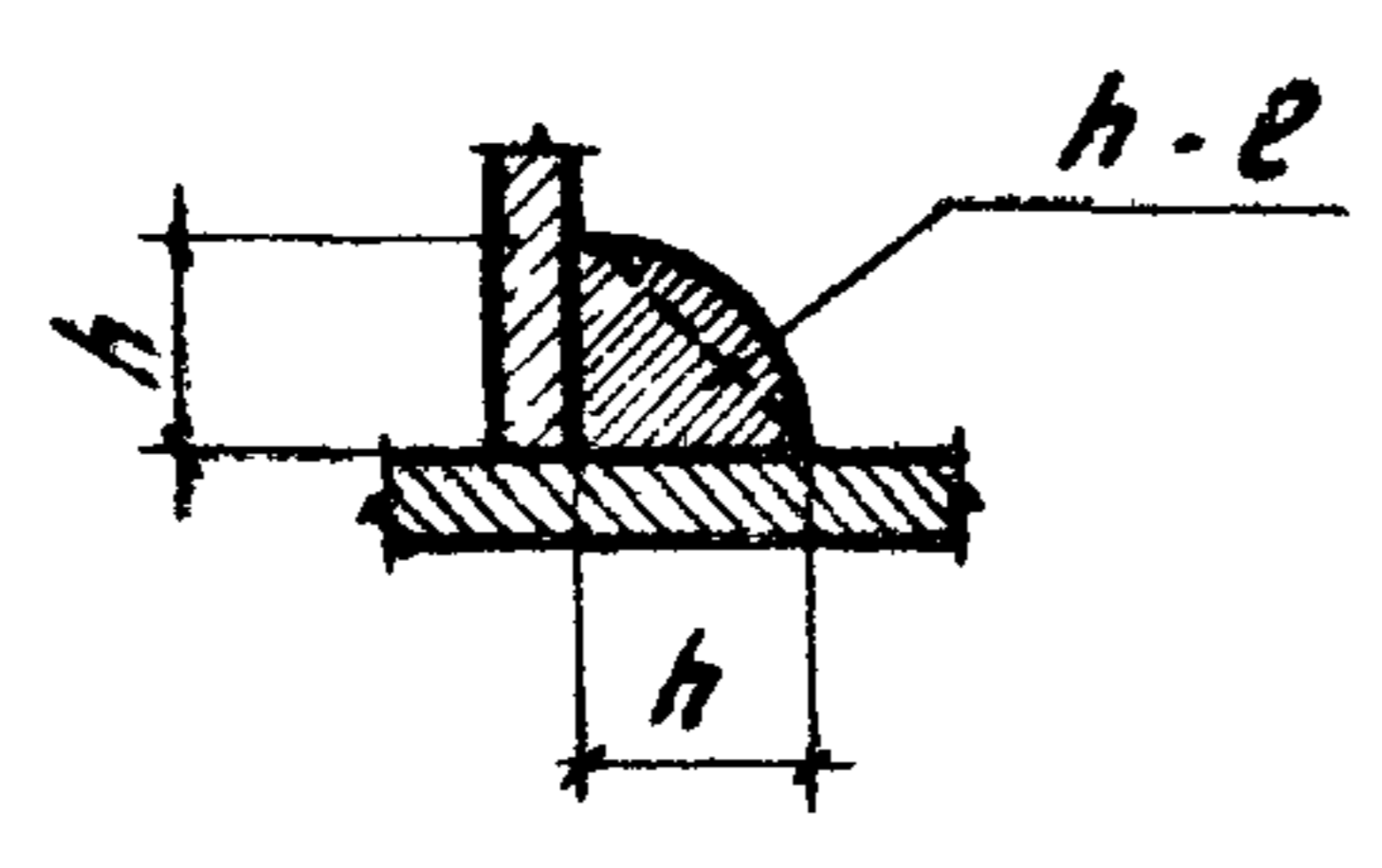
Приварку элементов связей к закладным элемен-
 там колонн производить электродами типа Э42А по
 ГОСТ 9467-60.

Детали 1,2,7-10,19-22,27,28 заимствованы из серии
 ТДМ 22-1 и помещены в настоящем альбоме в целях
 удобства пользования проектным материалом.

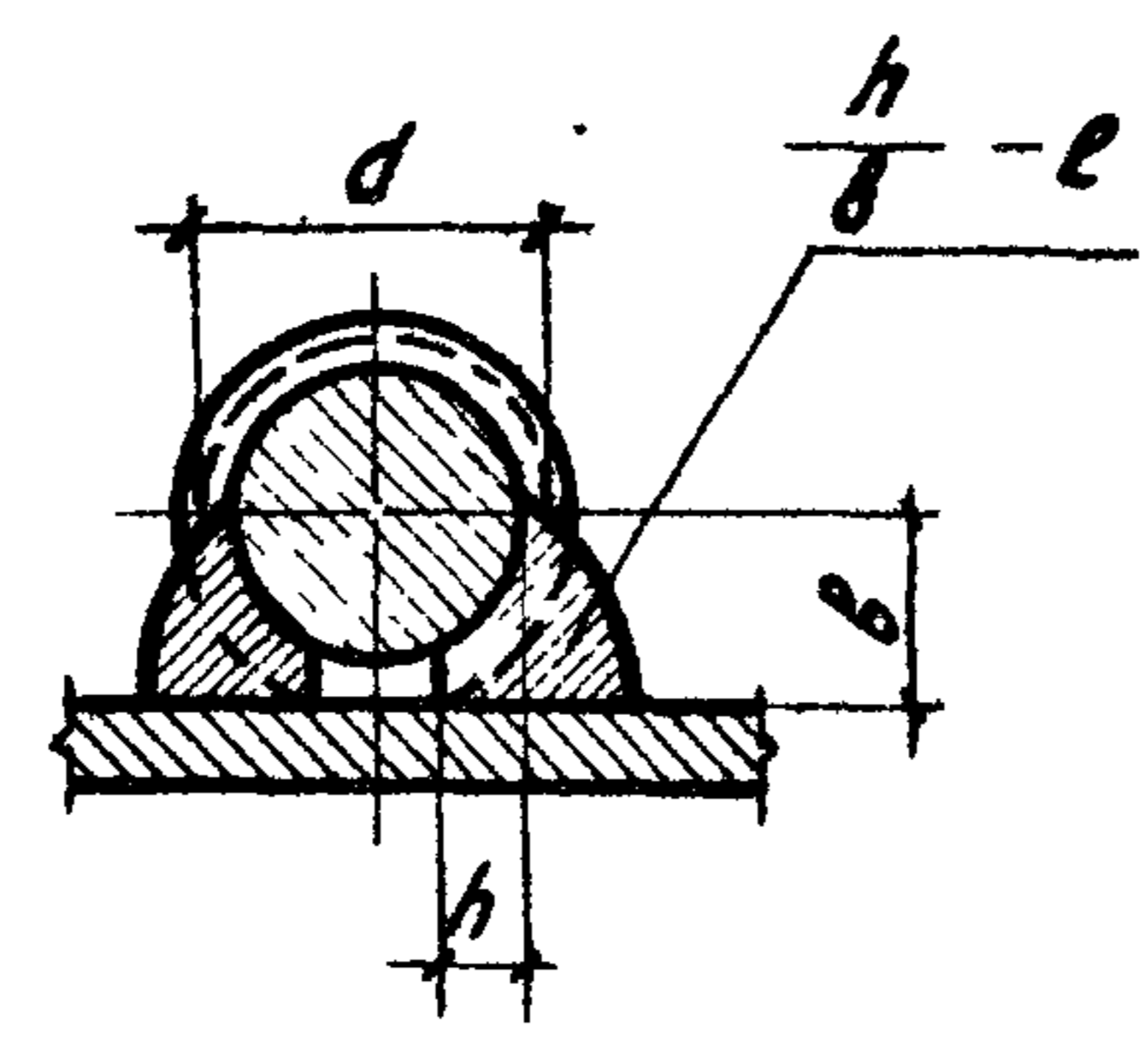
Условные обозначения

----- — сварной шов монтажный

Схема шва:



h - высота шва
 l - длина шва



h - высота шва ($h = 0,25d$)
 b - ширина шва ($b = 0,5d$)
 l - длина шва

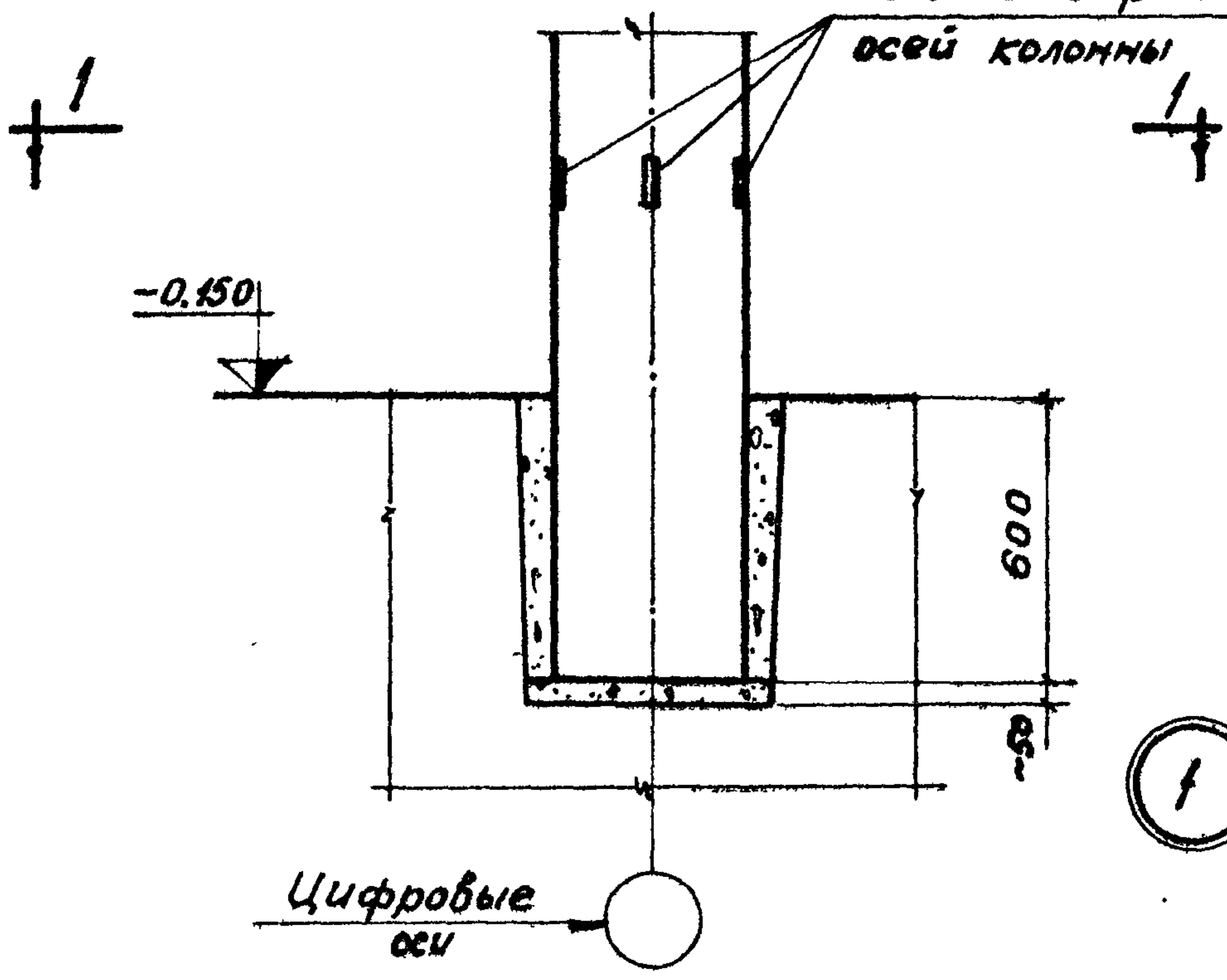


- монтажный болт

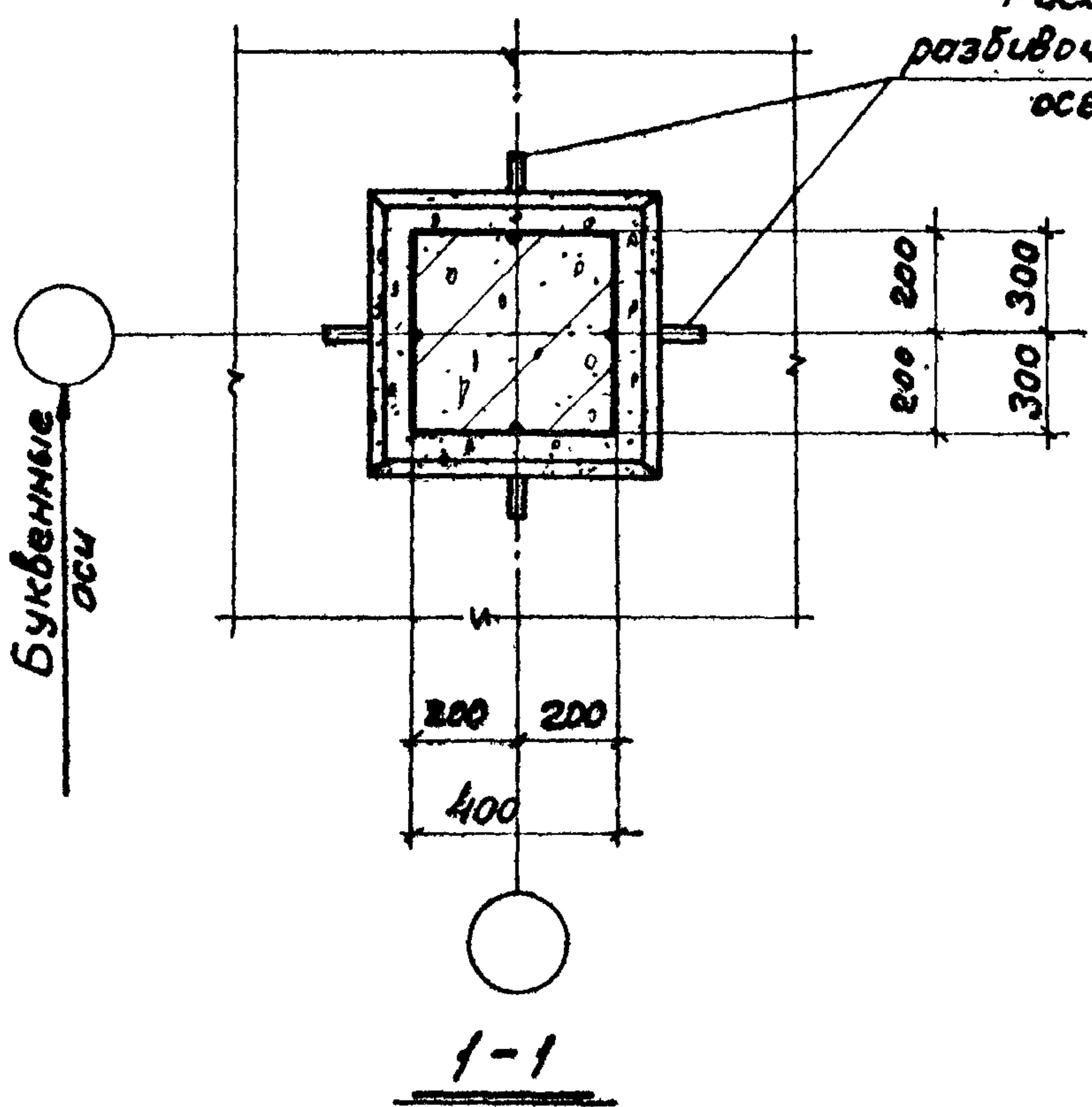
Мл. инж. инст.	Сергеев
Нач. ОТК 2	Мунц
Гл. инж. пр.мд	Володин
Рук. группы	Зверев
	Фролов
	Филиппов
	Сидоров

Пояснительная записка		ТДМ 22-1	

Линии геометрических осей колонны



Линии разбивочных осей



Шифр
ТДМЭ 22-1
Лист
1
ЛНВ.№2

Павлова
Гавриш
Проверил

Мини
Володин
Зверев
Намданова
1966г.

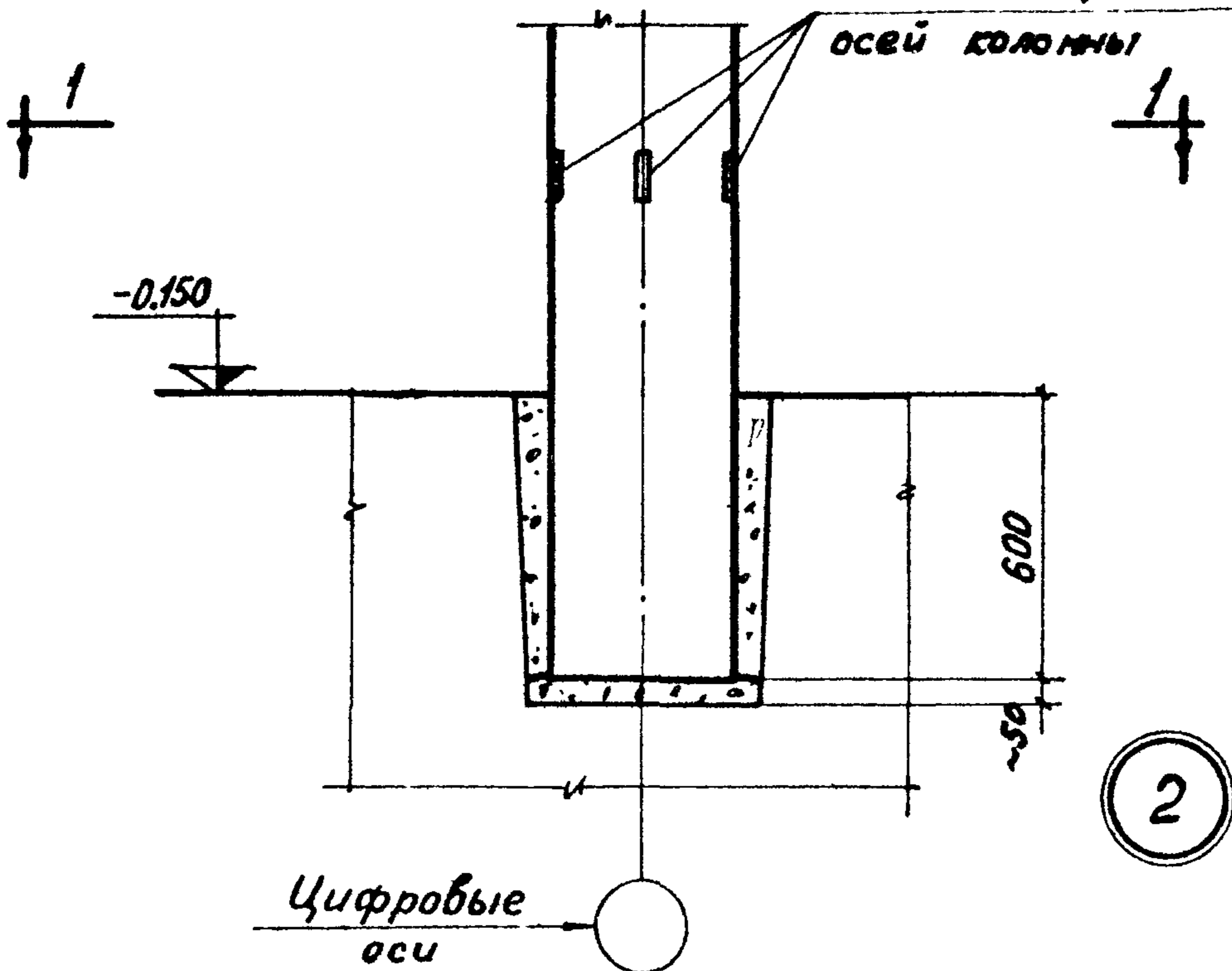
Нач. ОТК - 2
Г.И.И.М. пр.-та
Рук. группы
Ст. техник
Дата выпуска:

ТДМ
1966г.

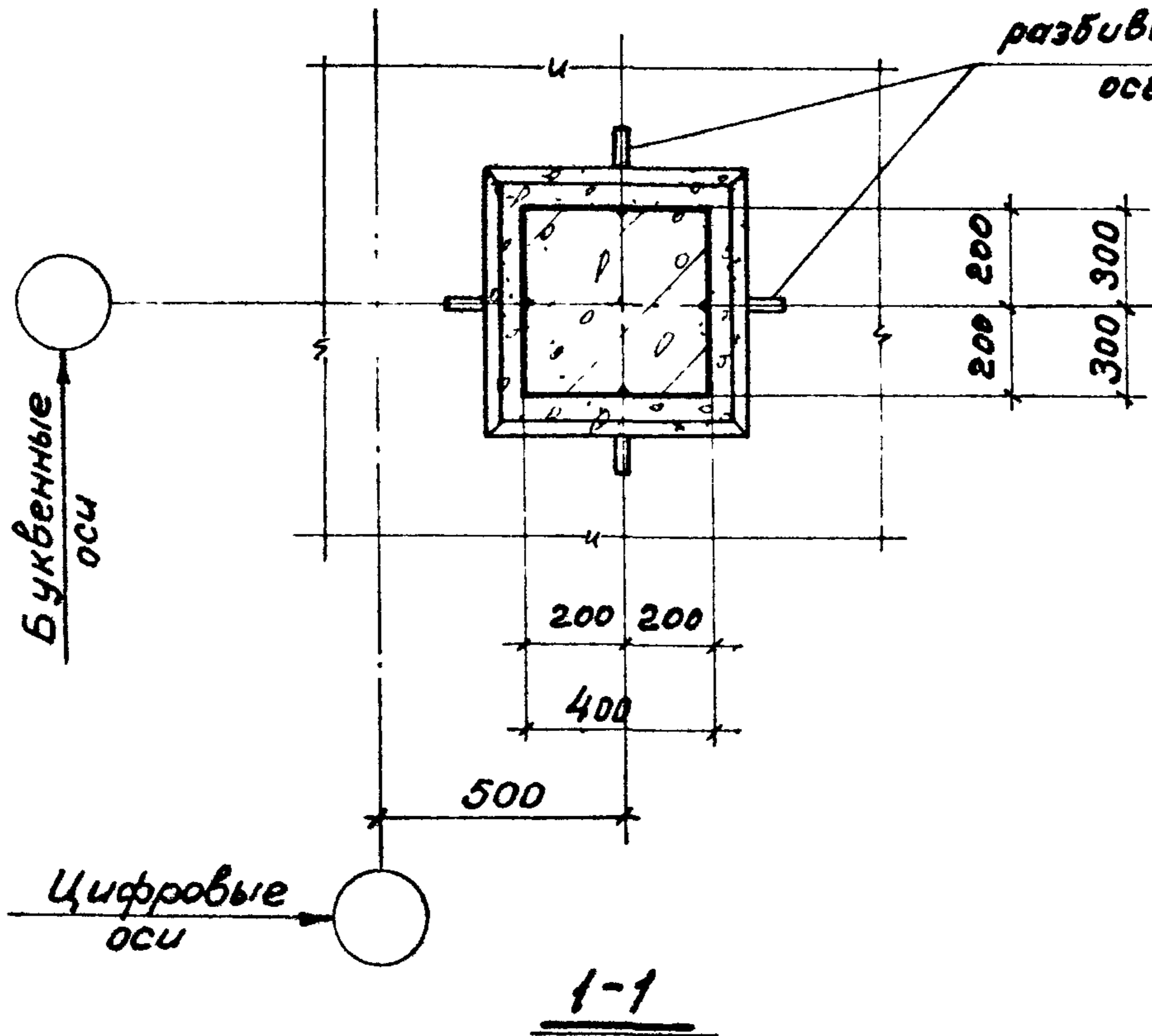
Деталь заделки колонны в фундамент

ТДМЭ 22-1
Деталь 1

Риски геометрических осей колонны



Риски разбивочных осей

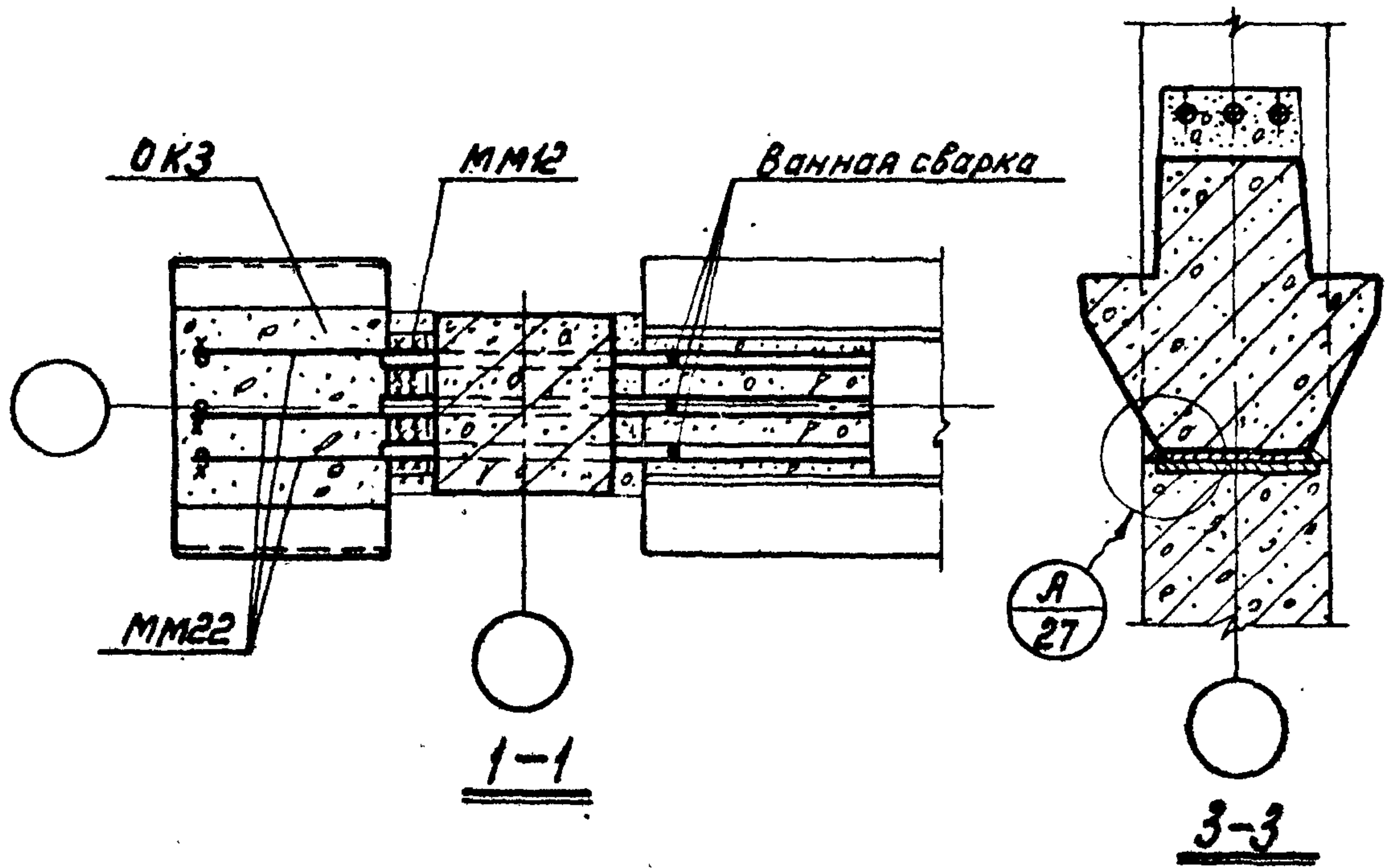
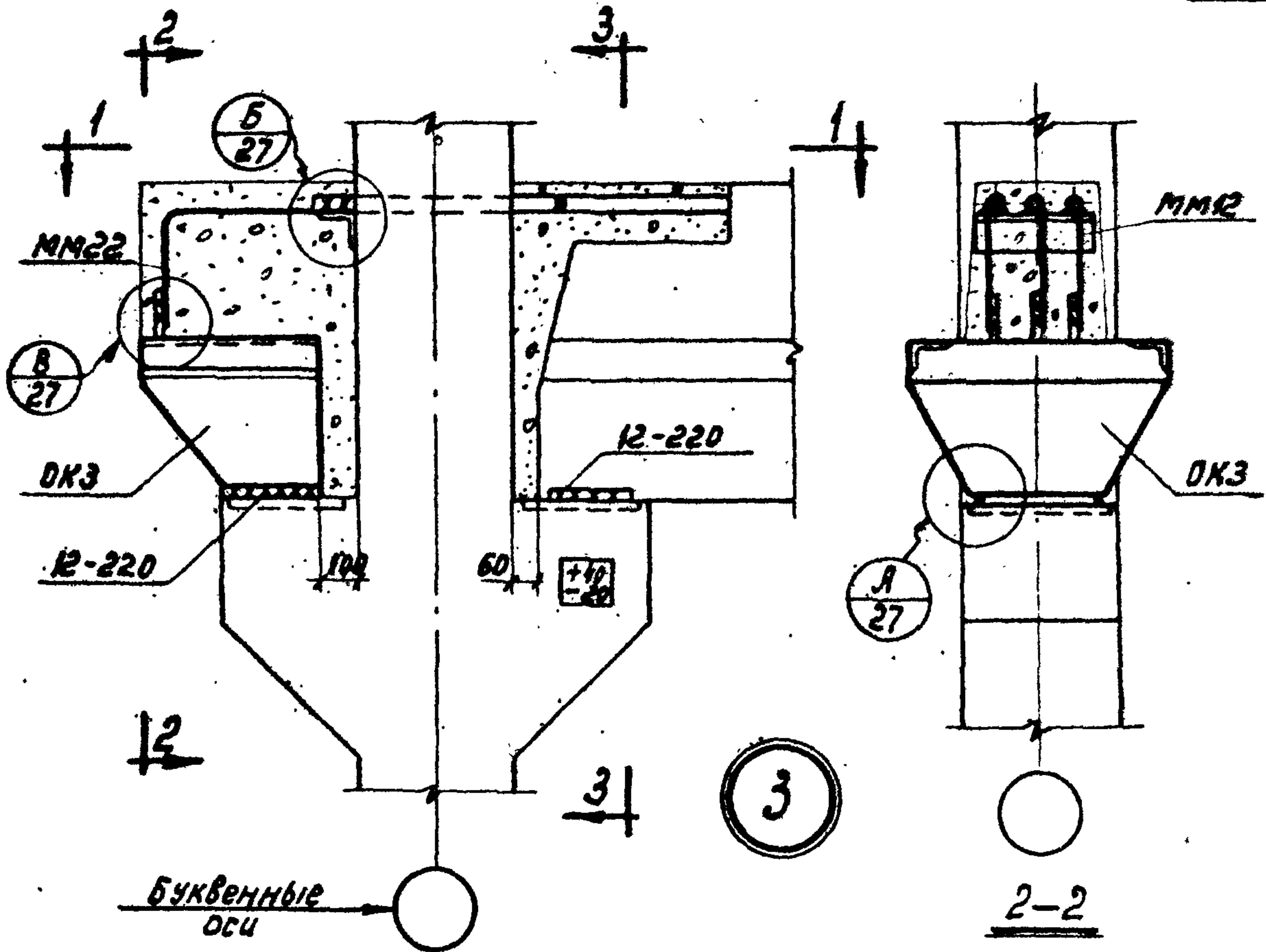


ТДМ
1966 г.

Деталь заделки колонны в фундамент
в торце и у температурного шва

ТДМЗ 22-1

Деталь 2

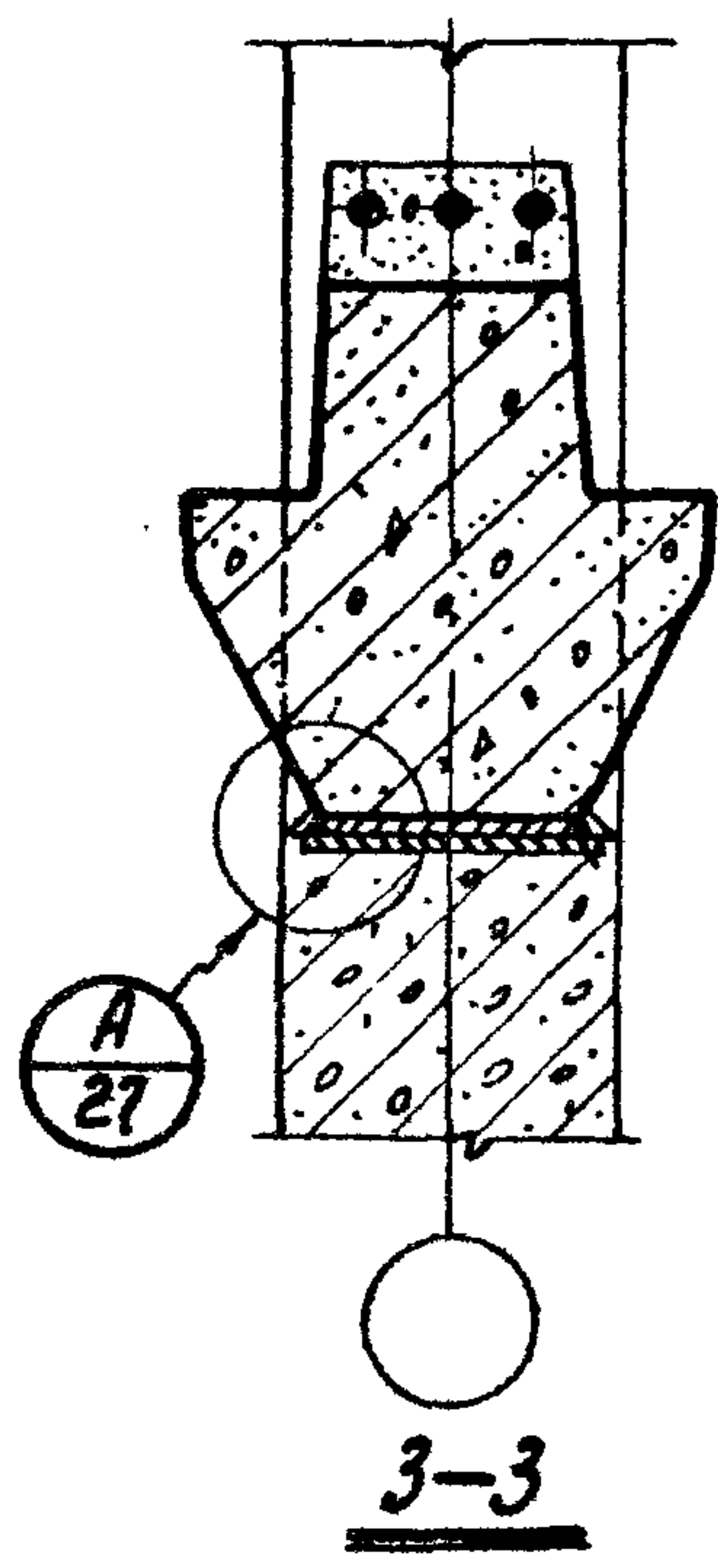
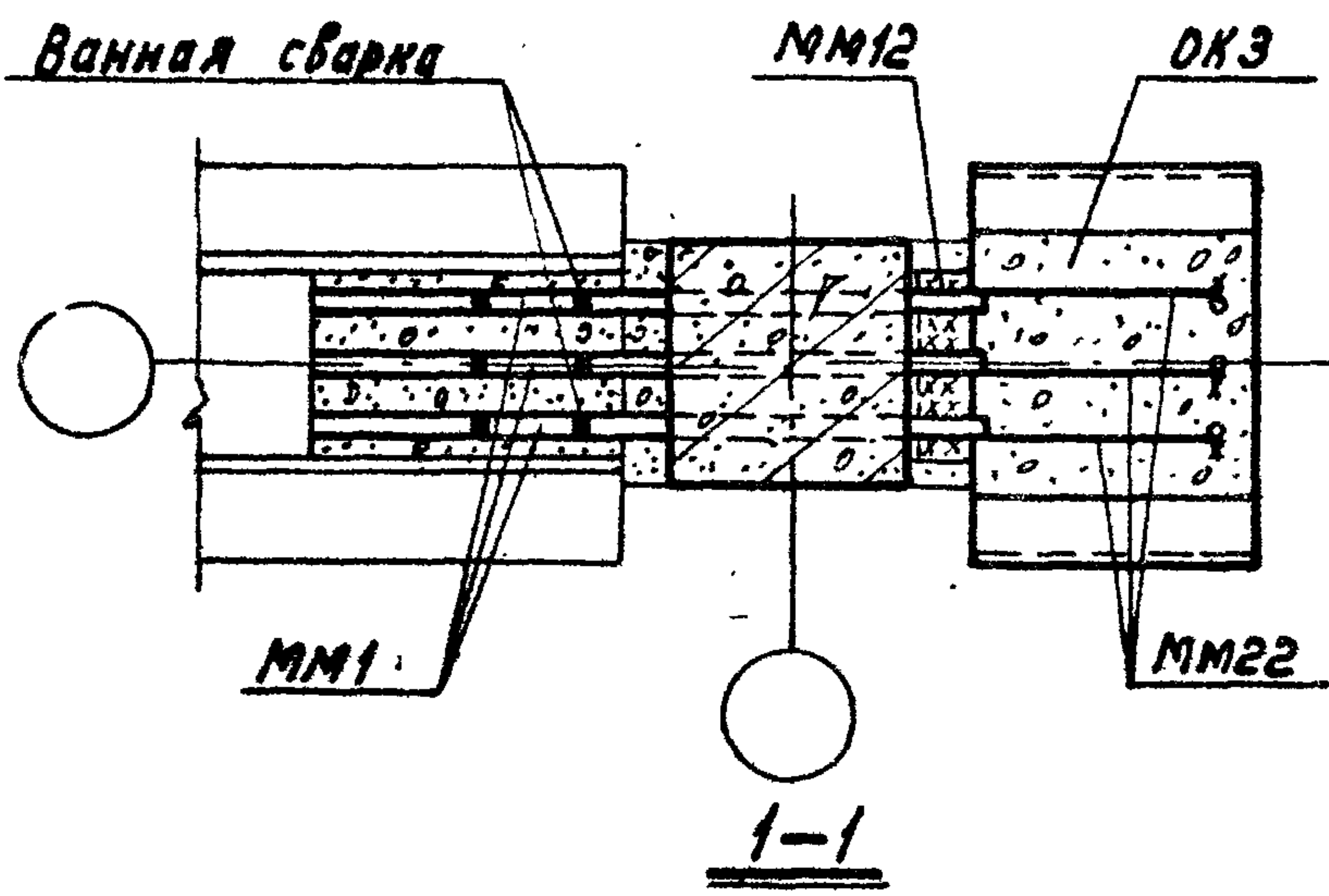
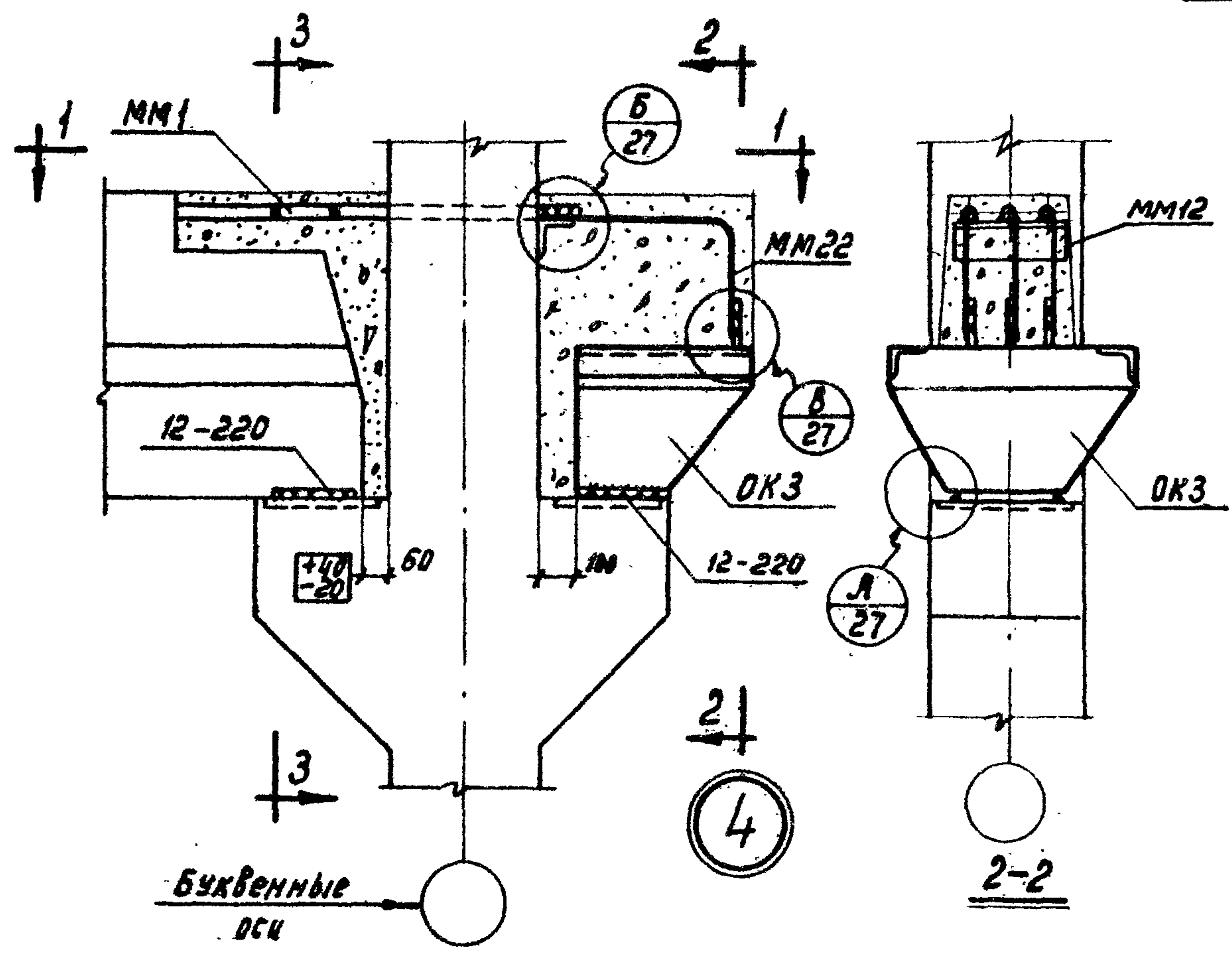


ГДМ
1967г.

Деталь сопряжения ригеля перекрытия
и опорной консоли с крайней колонной

ТДМЭ22-1
Деталь 3

ШУФР
ТДМЭ22-1
Лист
4
ЦНВ.Н.:



Исполнитель: Владимир Зверев
Проверил: Нежданова
Дата выпуска: 1967г.
Гл. инж. пр.-та: [Signature]
Рук. группой: [Signature]
Инженер: [Signature]

ТДМ
1967г.

Деталь сопряжения ригеля перекрытия и опорной консоли с крайней колонной

ТДМЭ22-1
Деталь 4

Щит
ТДМЭ22-1
Лист
5
ЦНВ. №

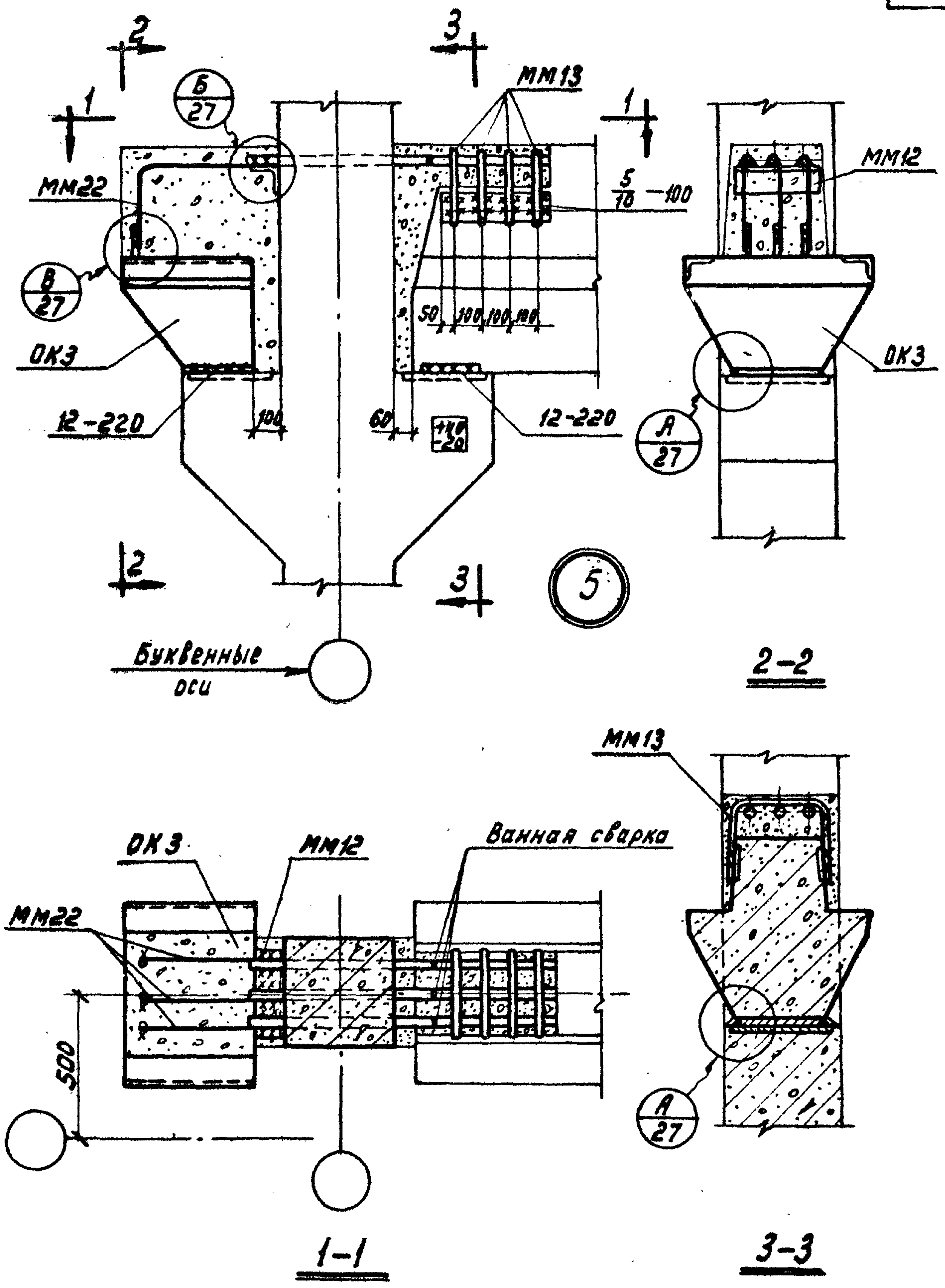
Скворцов
Шибурин

Проверил

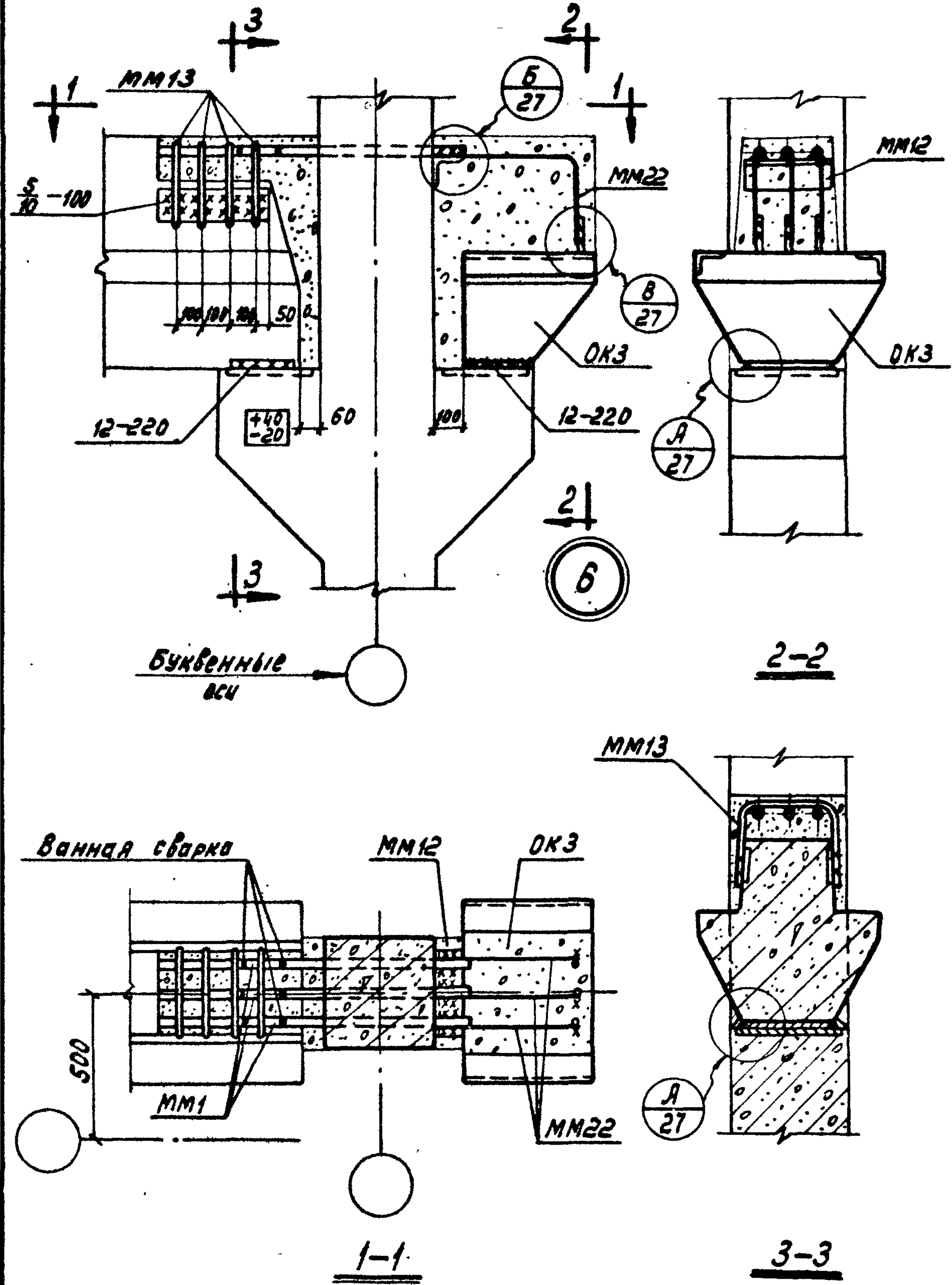
Мини
Володин
Зверев
Нежданова

Дата
Выпуска: 1967г.

Нач. ОТК
Гл. инж. пр-та
Рук. группой
И.о. инженера



ТДМ 1967г. Деталь сопряжения ригеля перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной ТДМЭ22-1 Деталь 5

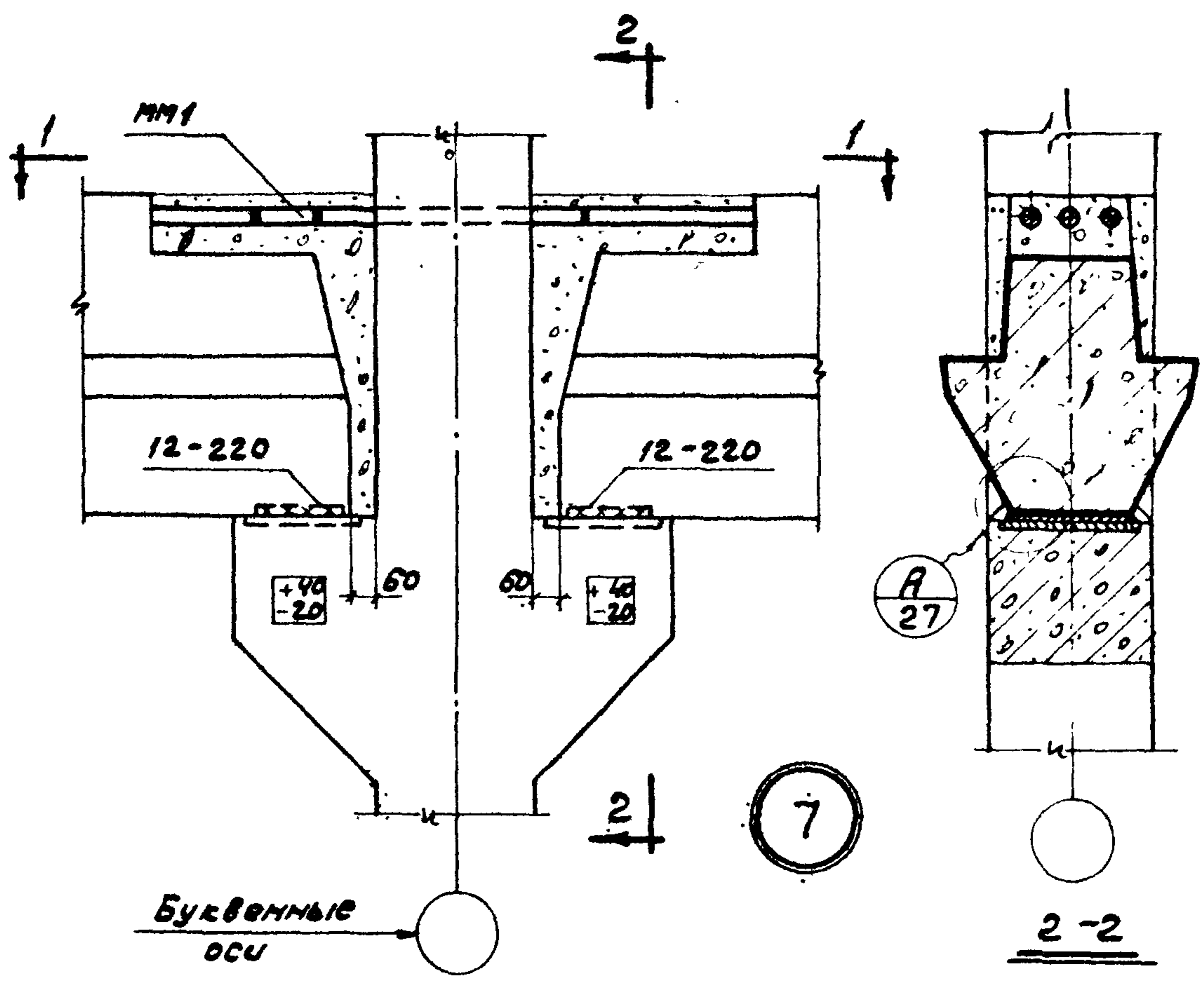


ТДМ
1967г.

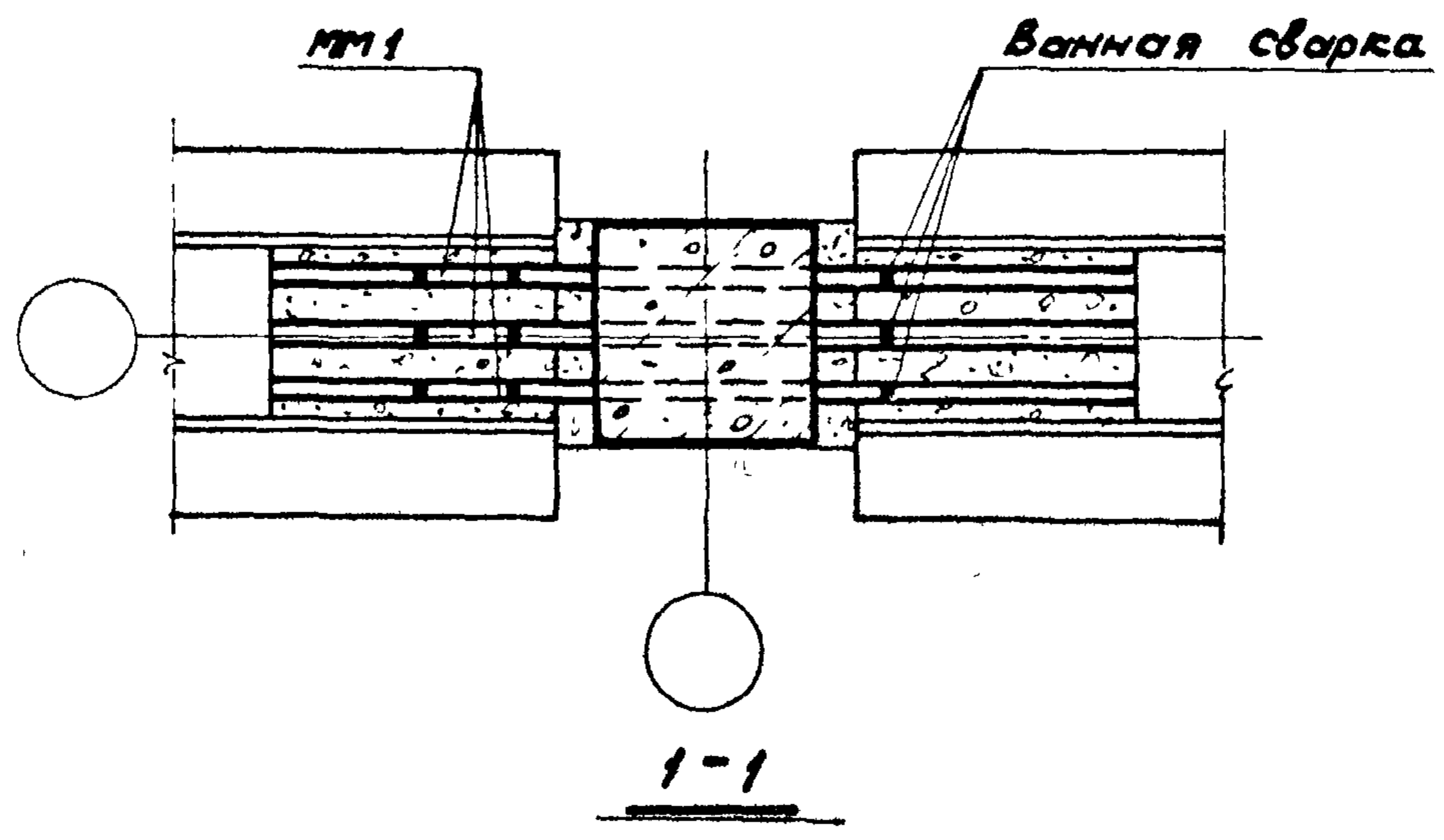
Деталь сопряжения ригеля перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной

ТДМЭ22-1

Деталь 6



Буквенные оси



ТДМ
1966г.

Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной

ТДМЭ 22-1
Деталь 7

Шифр
ТДМЭ 22-1
Лист
8
ЦНВ. №

Милославнов

Проверил

Глушч
Володин
Зверев
Нежданова
1966г.

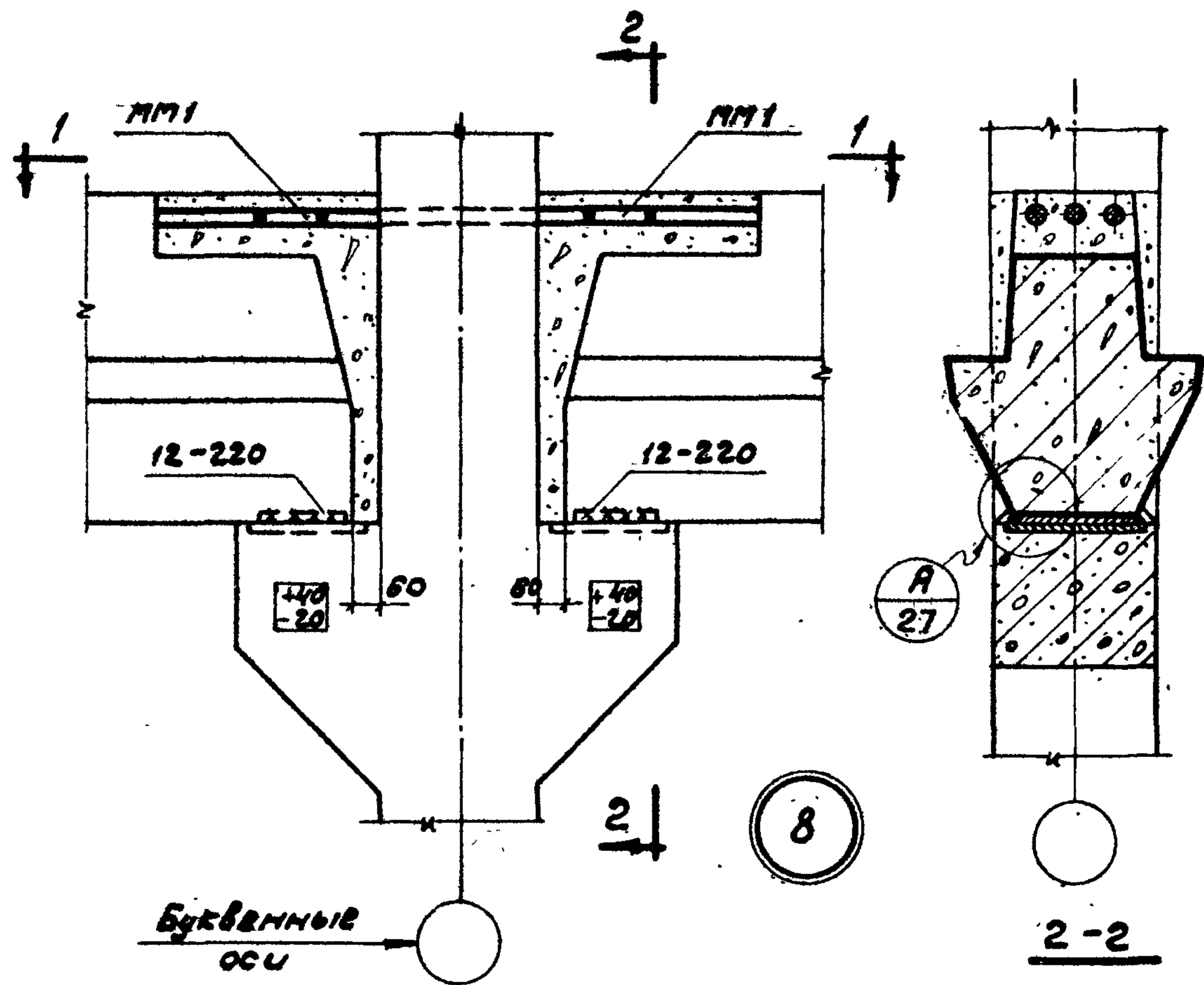
Эскизы
Вал
Зверев
Нежданова

Нач. УКС-2
Тл. инж. пр-та
Рук. группы
Ст. техник
Дата выпуска:

ТДМ
1966г.

Деталь сопряжения ригелей перекрытия со средней колонной

ТДМЭ 22-1
Деталь 8



Шифр
ТДМ322-1
Лист
9
ЛНВ.№2

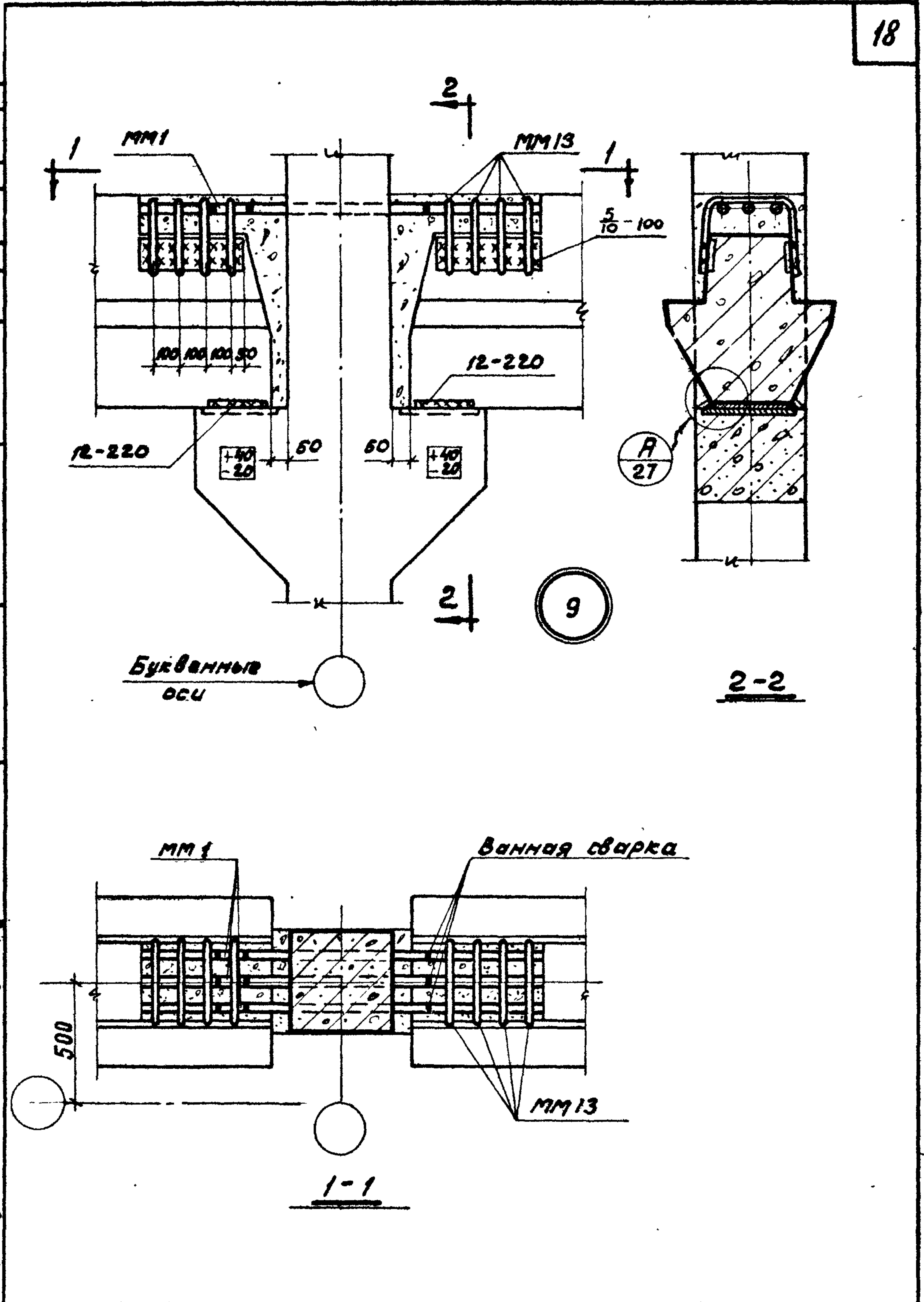
Милованов

Проверил

Минч. Володин
Зверев
Нежданова
1966г.

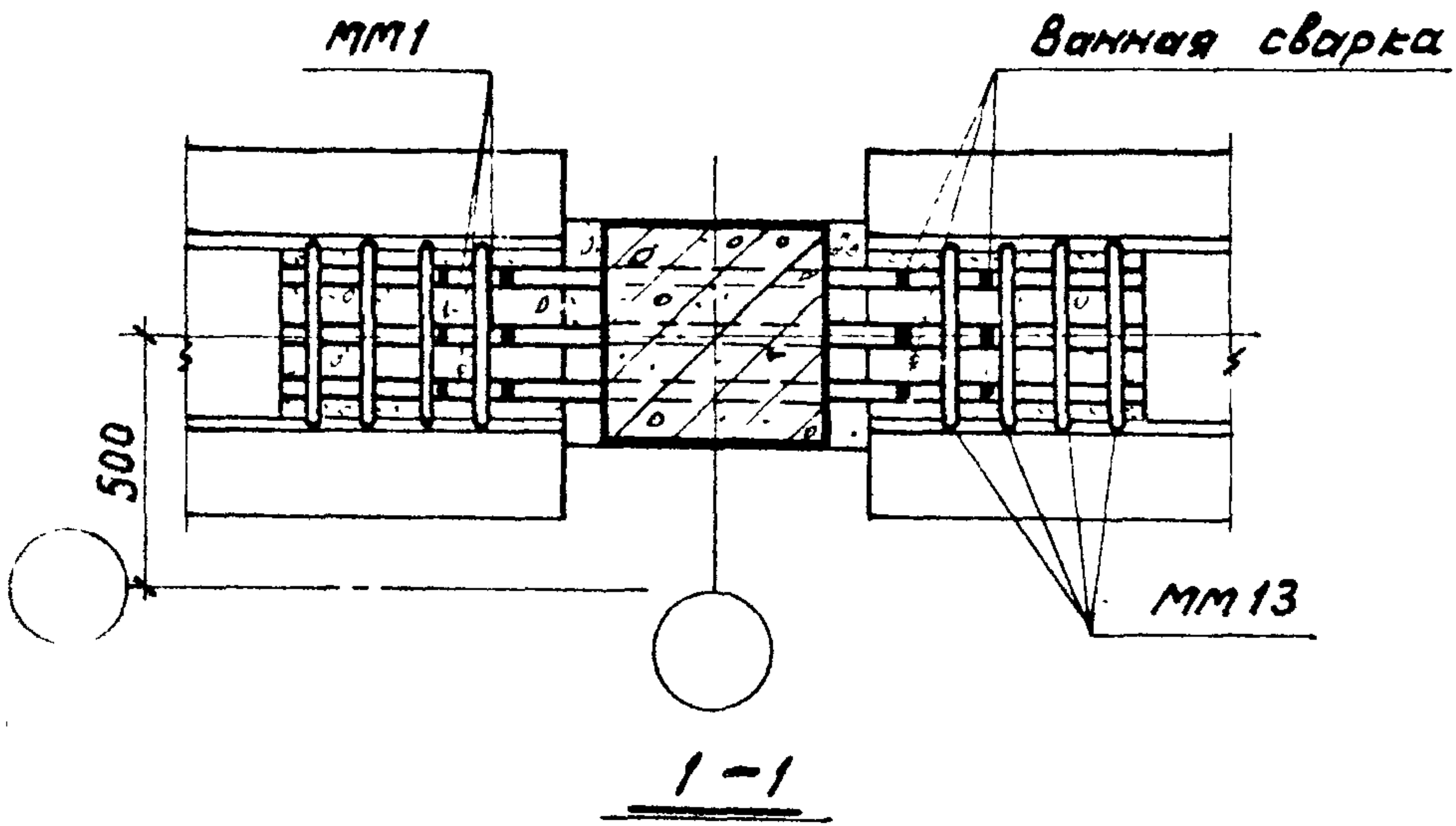
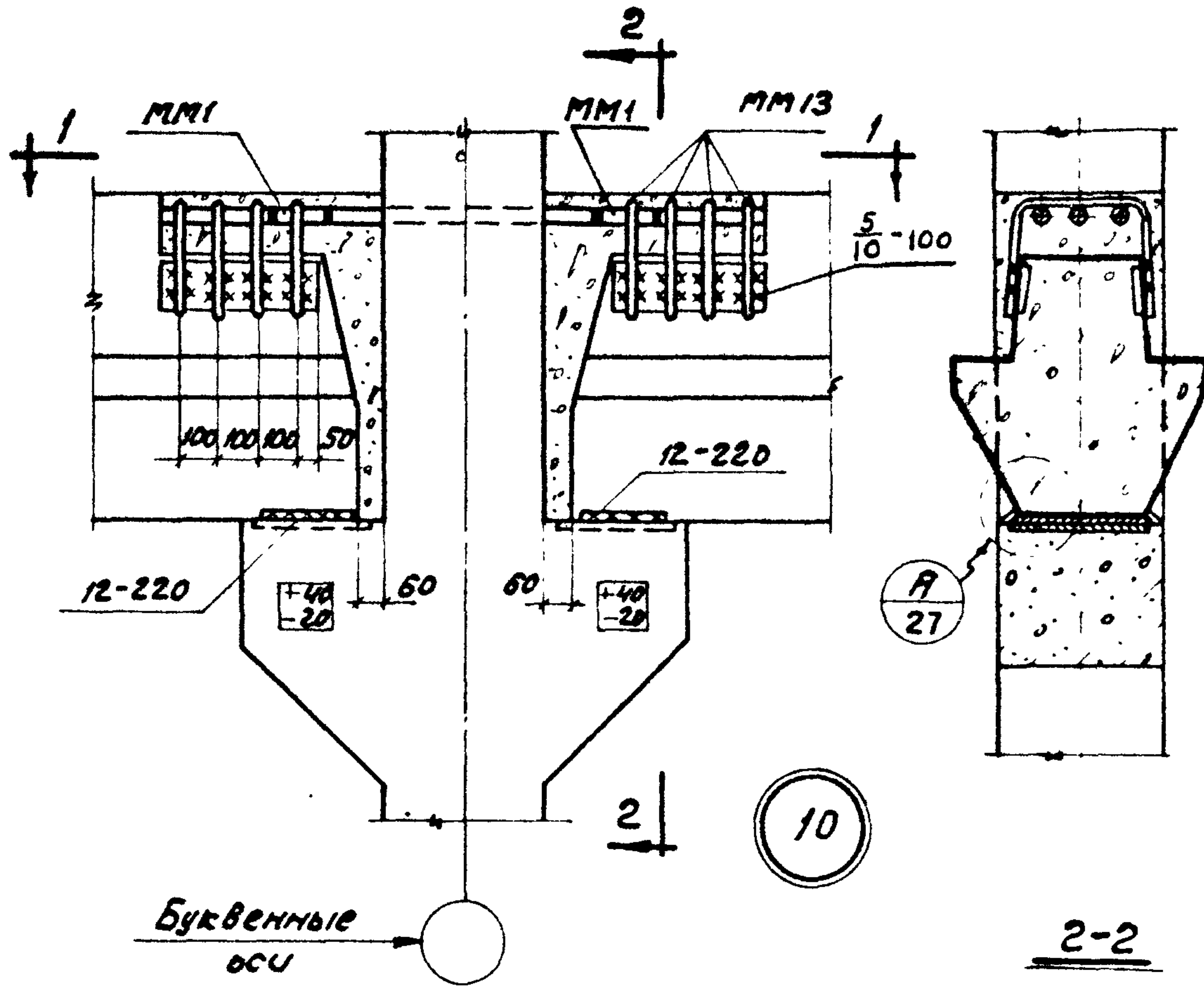
Деталь
Валь-
Глессер
Жураф

Нач. СЛС-2
П.А. Иж. пр-та
Рук. группы
Ст. техник
Дата выпуска:
1966г.



ТДМ Деталь сопряжения ригелей перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной

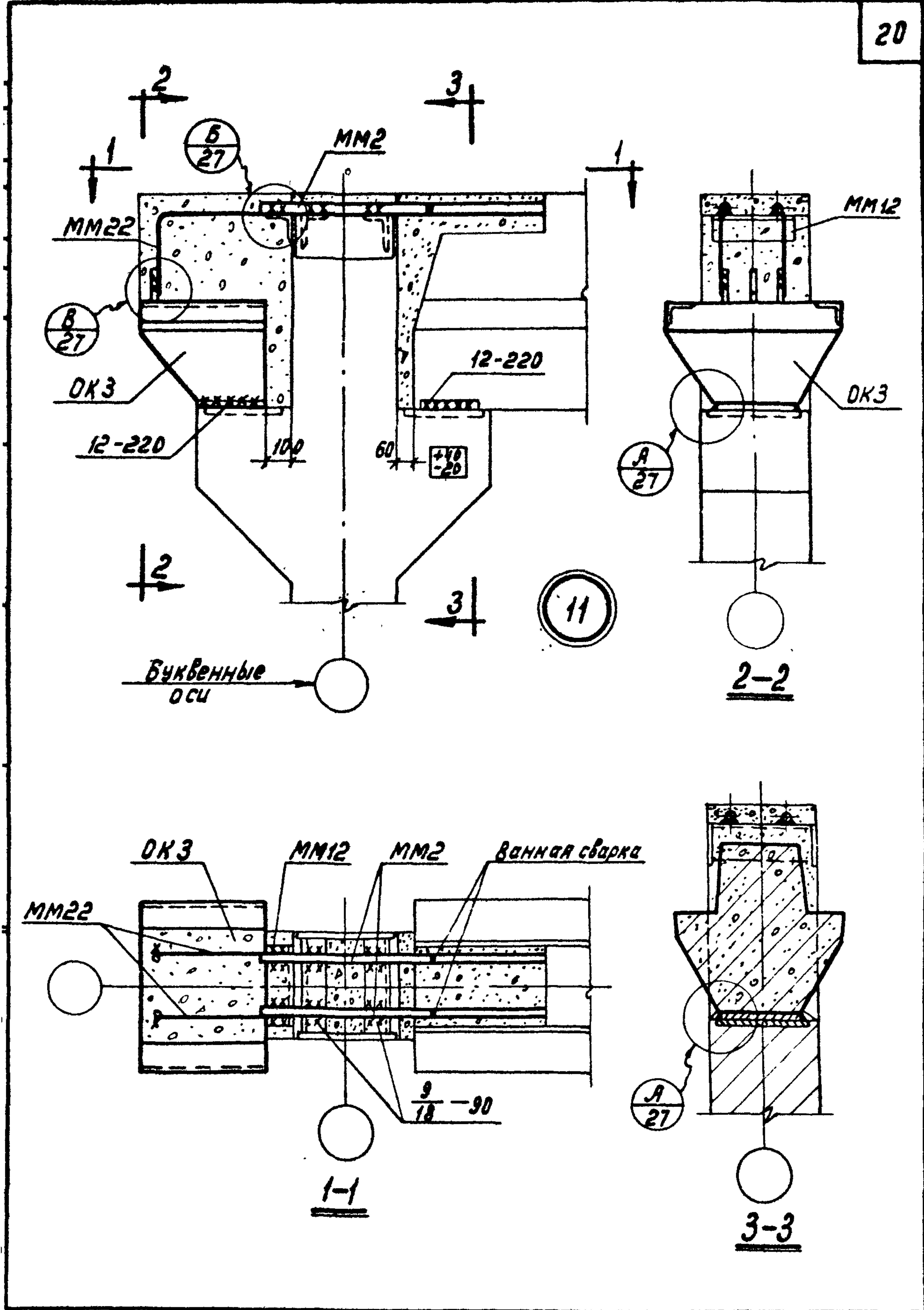
ТДМ322-1
Деталь 9



ТДМ
1966 г.

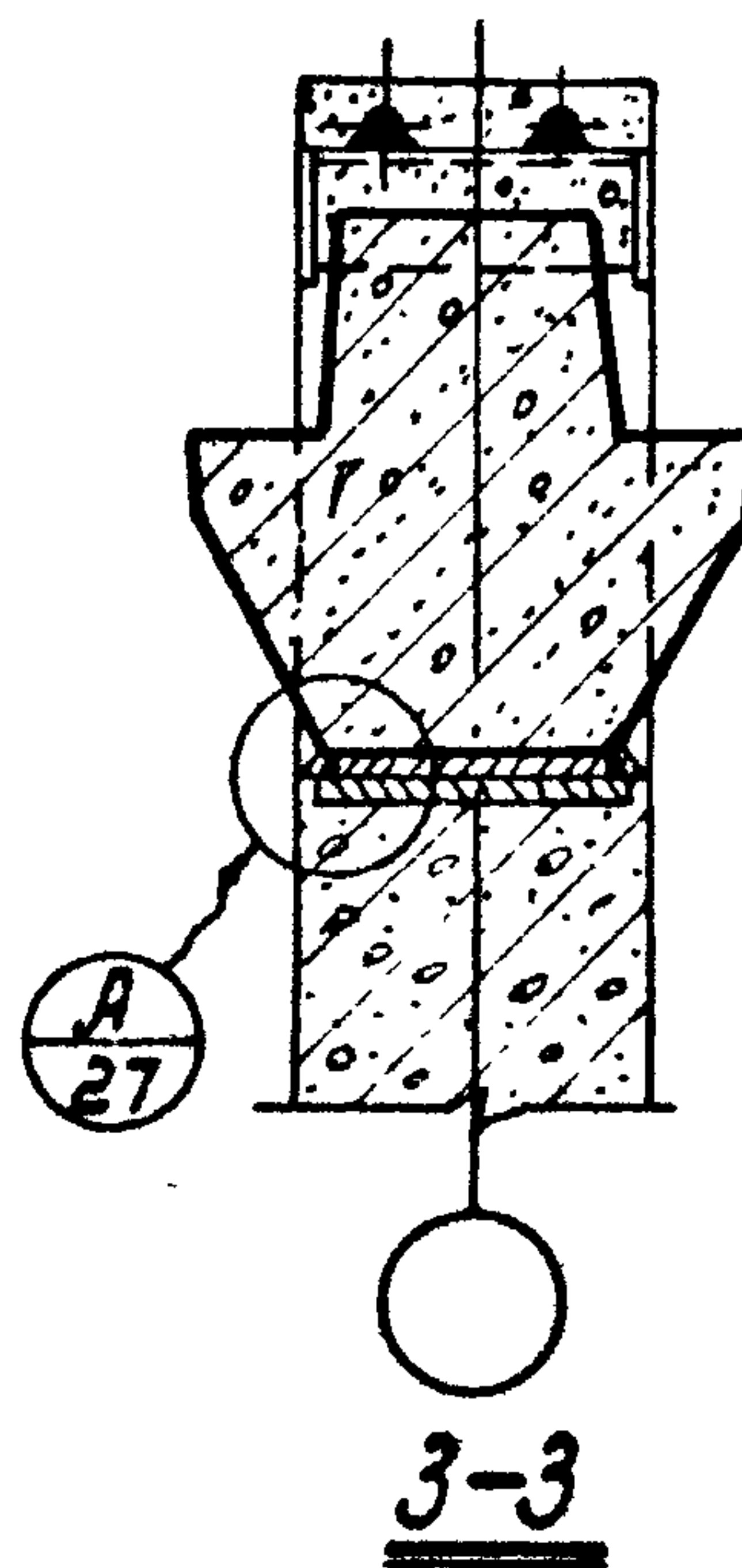
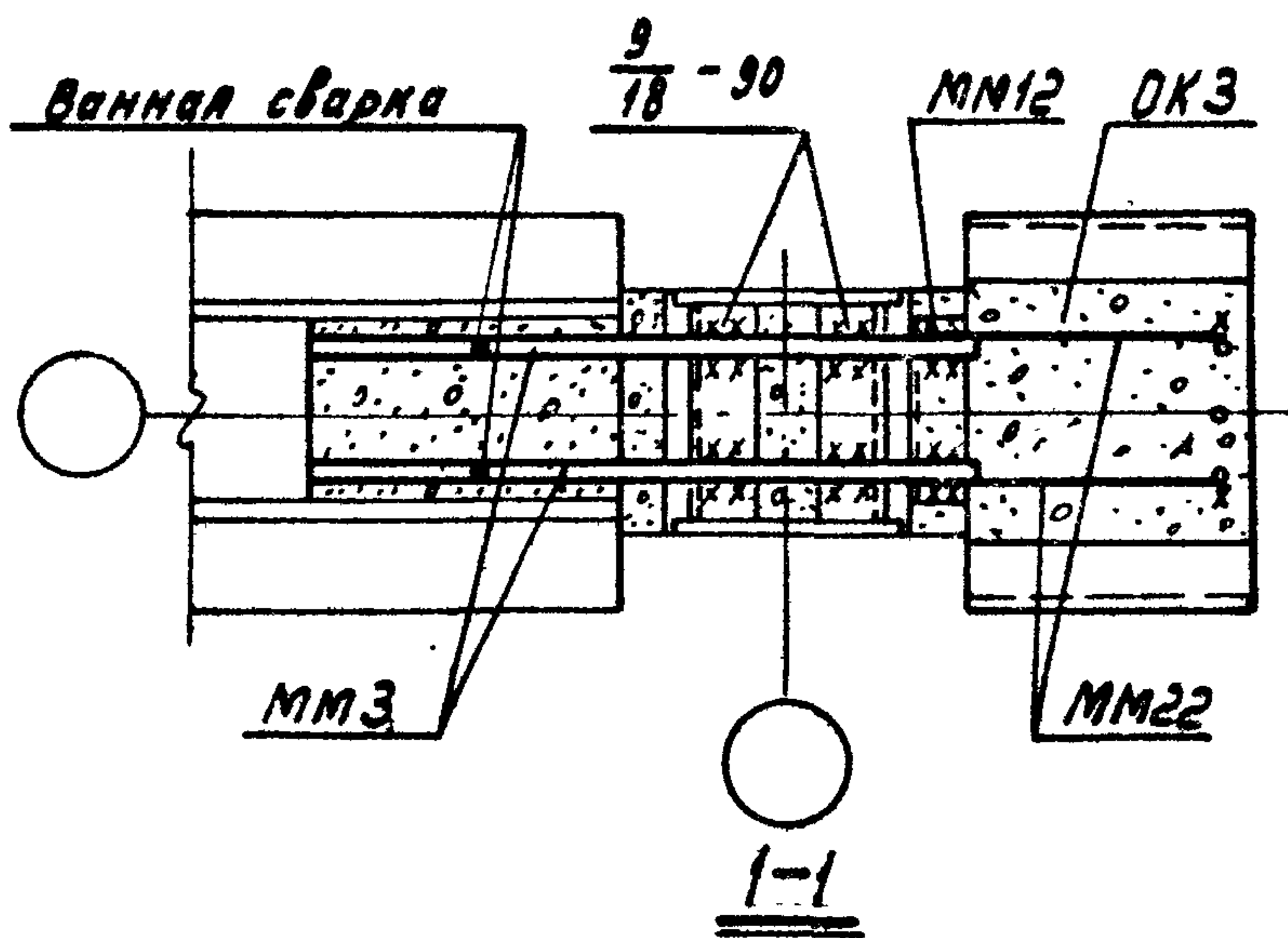
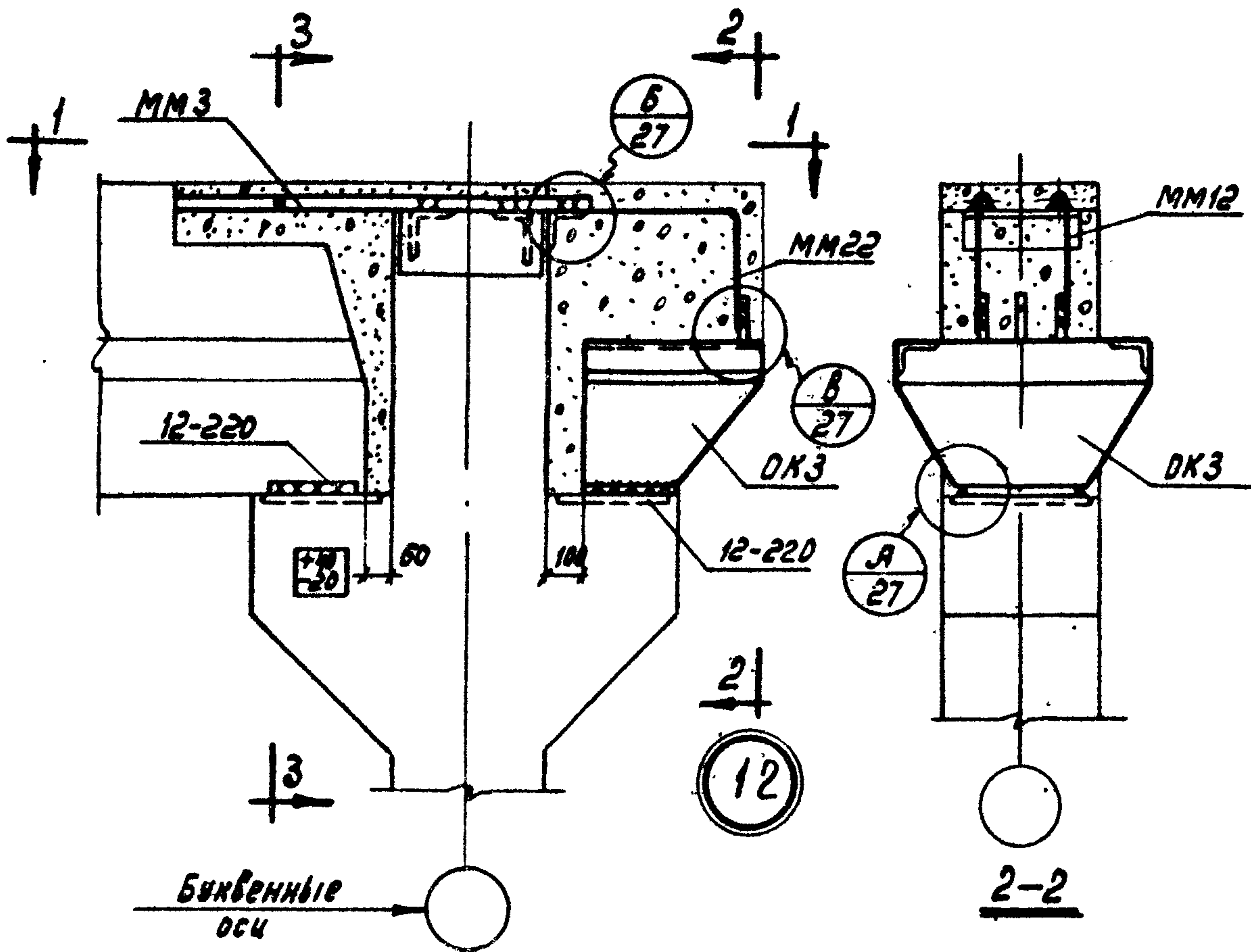
Деталь сопряжения ригелей перекрытия
у торцов и температурных швов
со средней колонной

ТДМЭ 22-1
Деталь 10



<p>ТДМ 1967г.</p>	<p>Деталь сопряжения ригеля Верхнего перекрытия и опорной консоли с крайней колонной</p>	<p>ТДМЭ22-1 Деталь 11</p>
------------------------------	--	-------------------------------

УФР
4322-1
УСТ
12
В.Н.



Руч. группы Зверев
И.О. инженера Лавров — Нежданова
Дата выпуска: 1967г.

ТДМ
1967г.

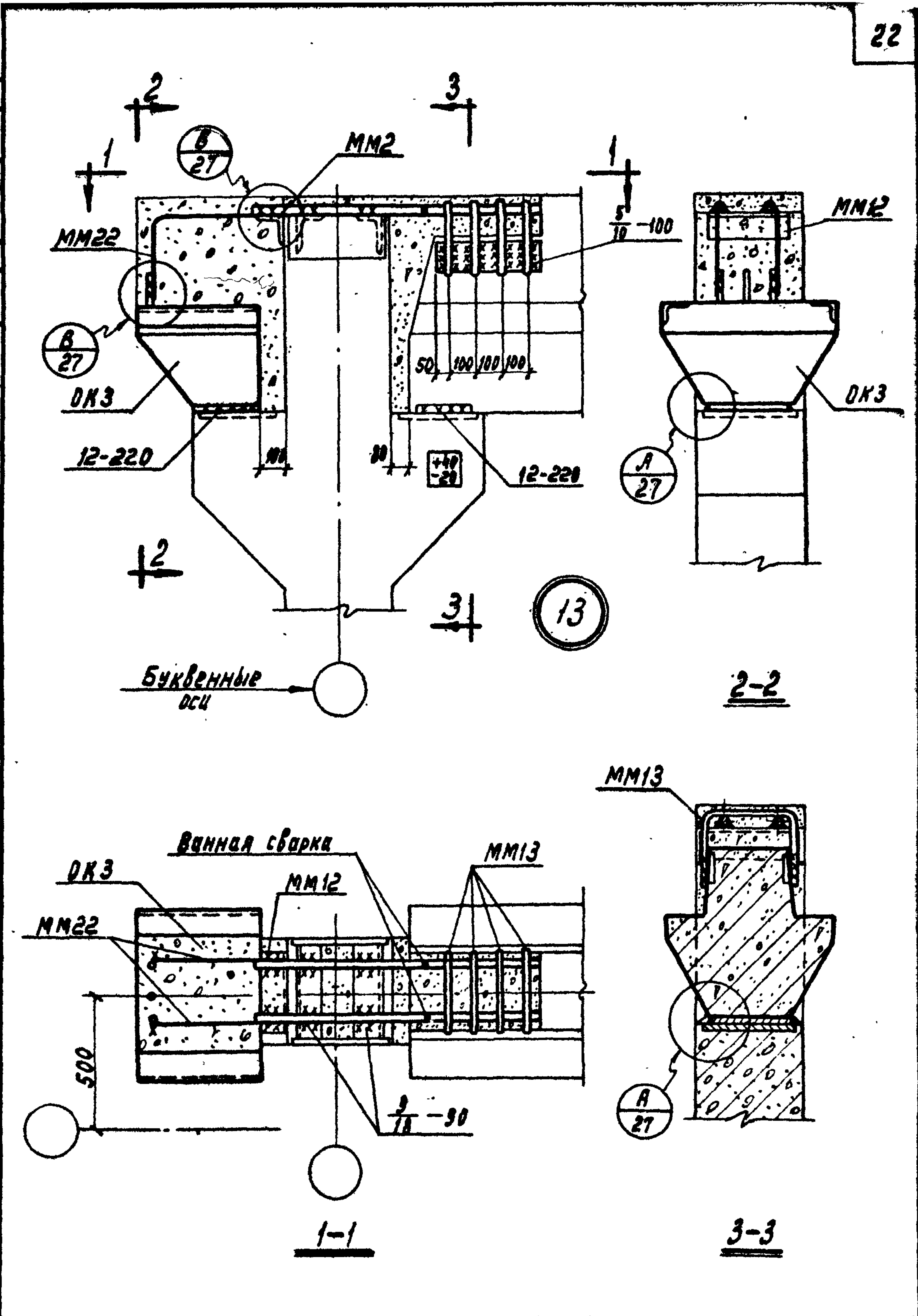
Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия
и опорной консоли с крайней колонной

ТДМЭ22-1
Деталь 12

Шифр
ТДМЭ22-1
Лист
13
ЦНВ. №

Скворцов
Искреня
Проверил

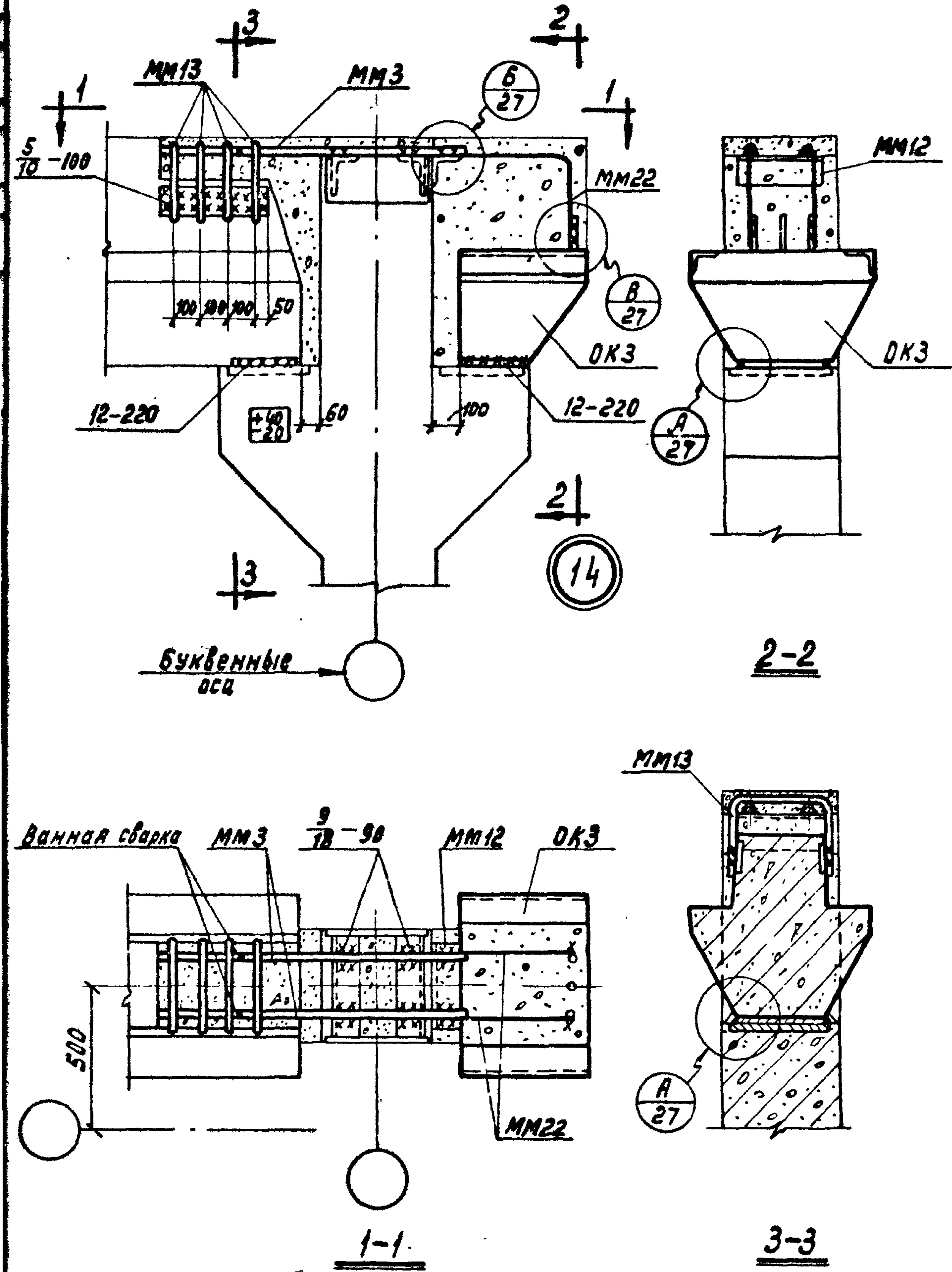
Минч	Минч
Володин	Володин
Зверев	Зверев
Нежданова	Нежданова
Дата выпуска:	1967г.



ТДМ
1967г.

Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной

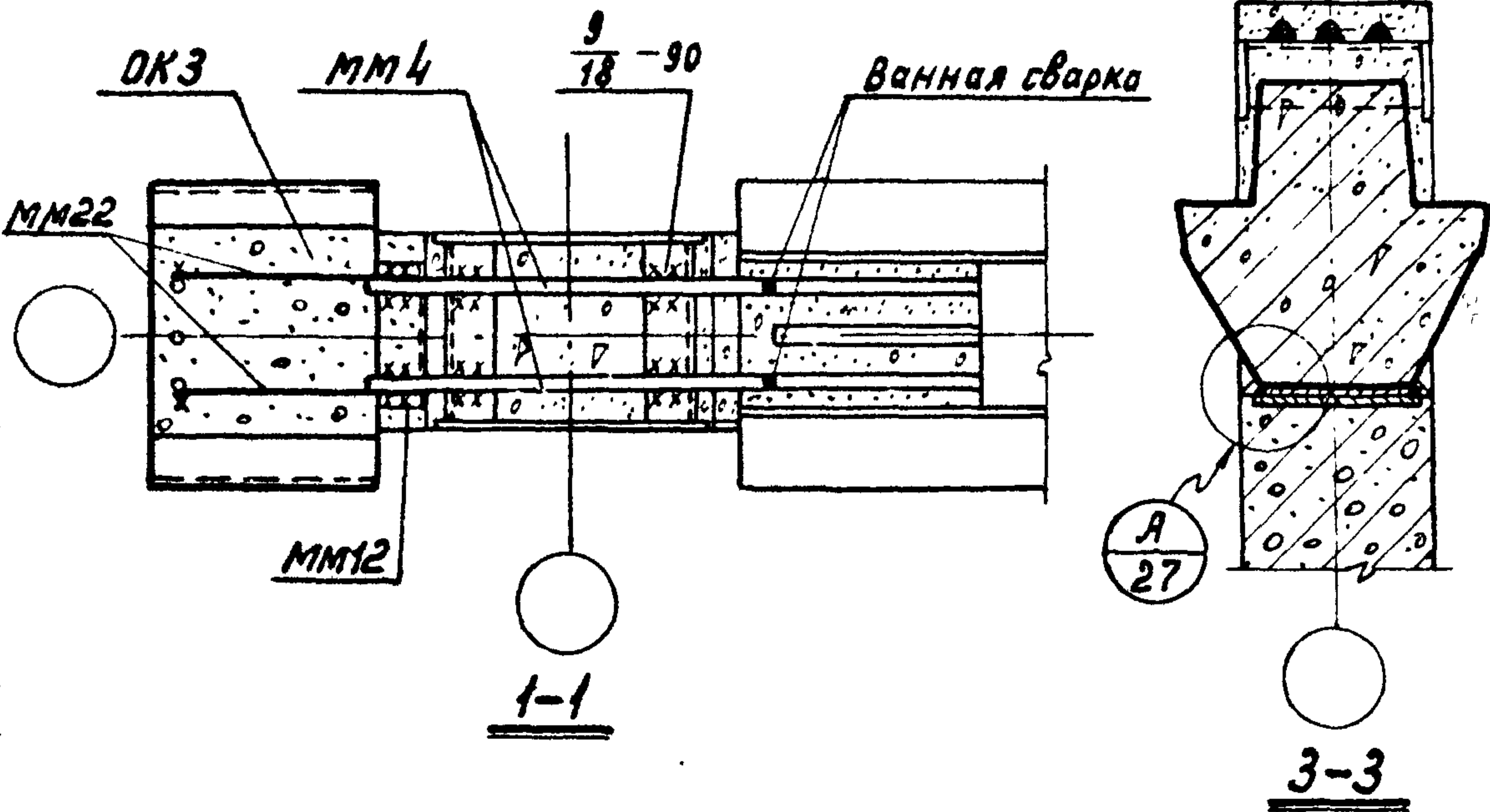
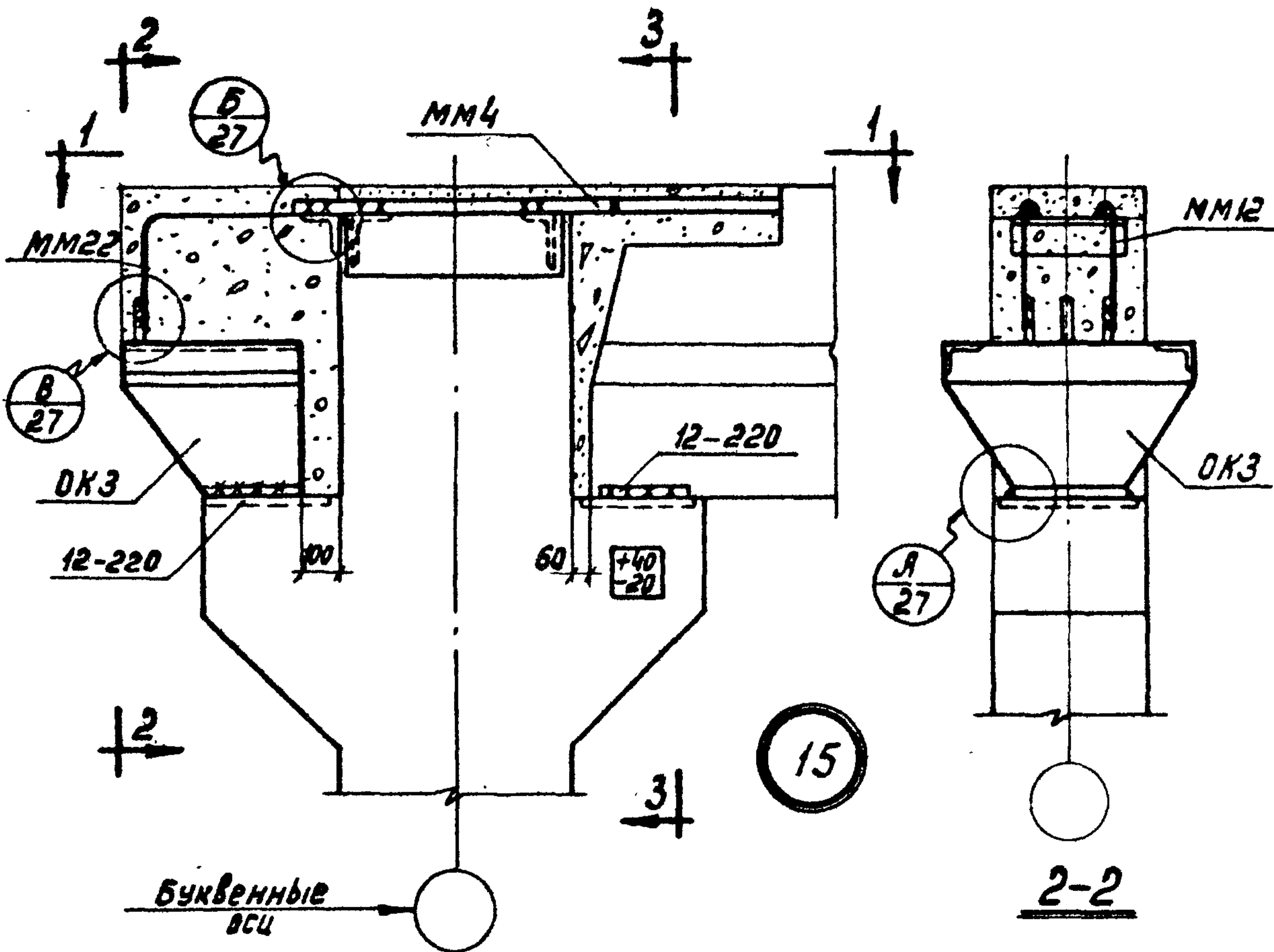
ТДМЭ22-1
Деталь 13



ТДМ
1967г.

Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия
и опорной консоли у торцов и температурных
швов с крайней колонной

ТДМЭ22-1
Деталь 14

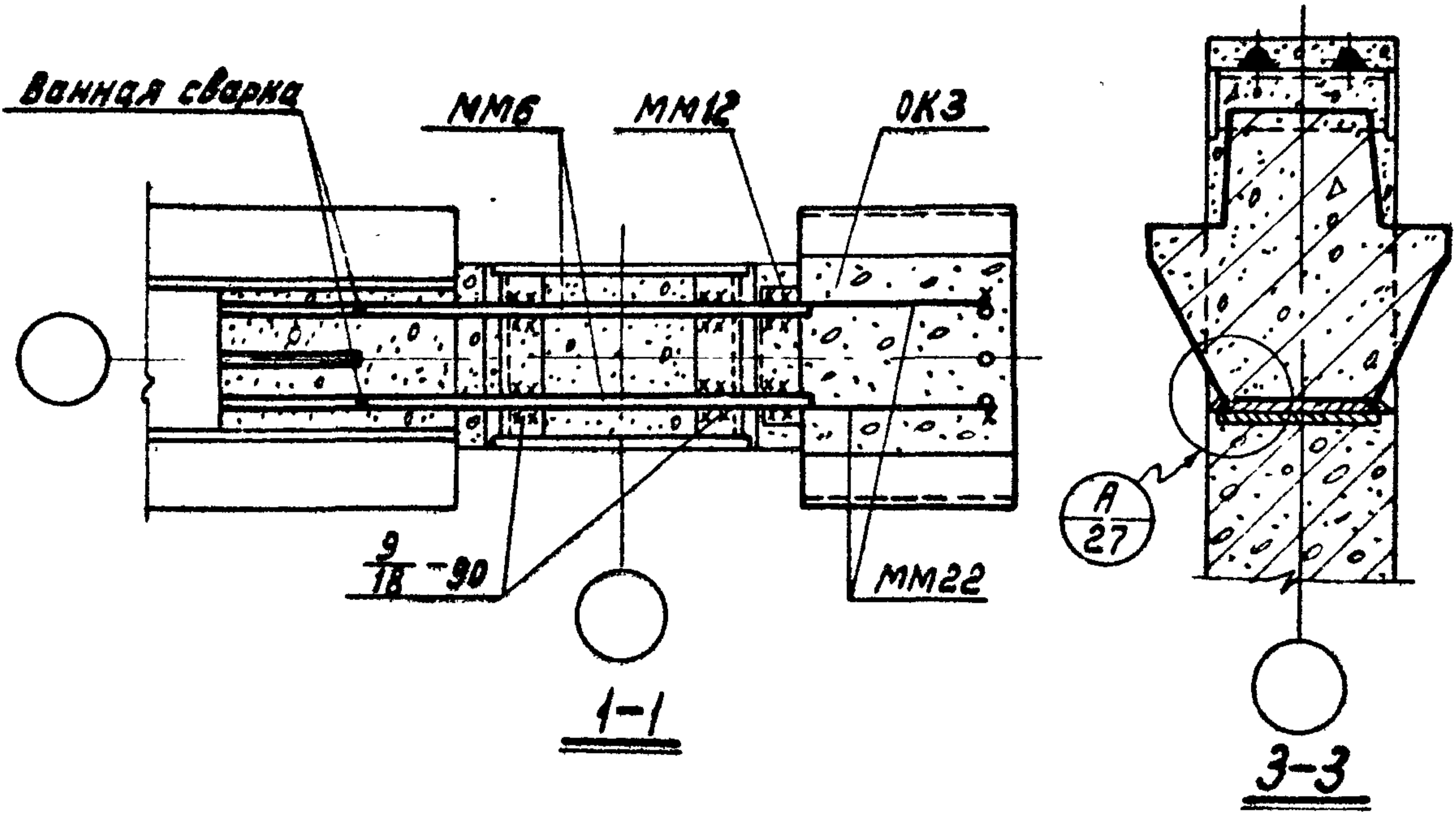
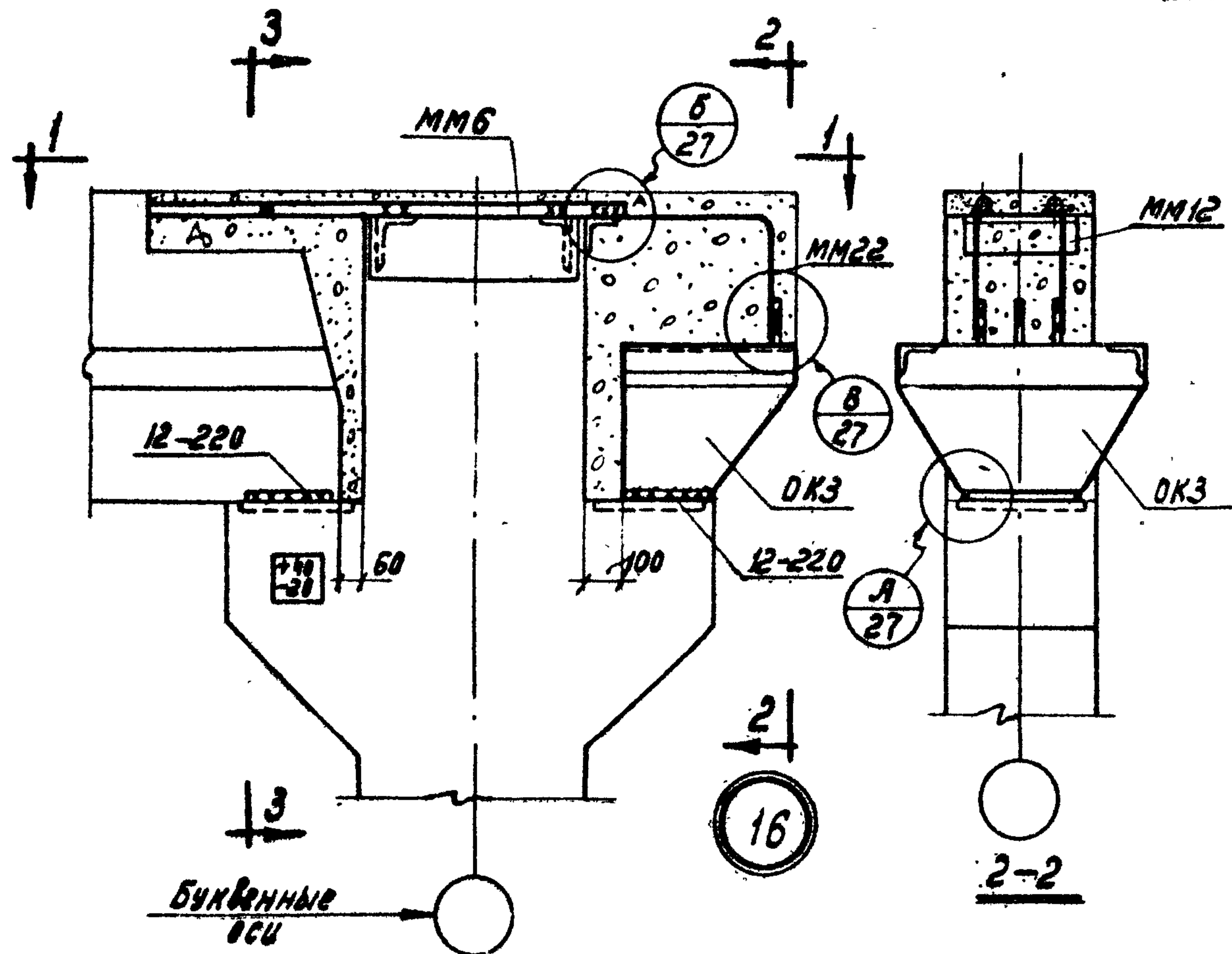


Т.Д.М
1967г.

Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия
и опорной консоли крайней колонны

ТДМЭ22-1
Деталь 15

Шифр
ТДМЭ22-1
Лист
16
ЦНВ.№



Исполнитель
Проверил
Составил
Володин
Зверев
Нержданова
1967г.
Гл. инж. пр-та
Рук. группой
Ш. В. инженер
Дата выпуска:

ТДМ
1967г.

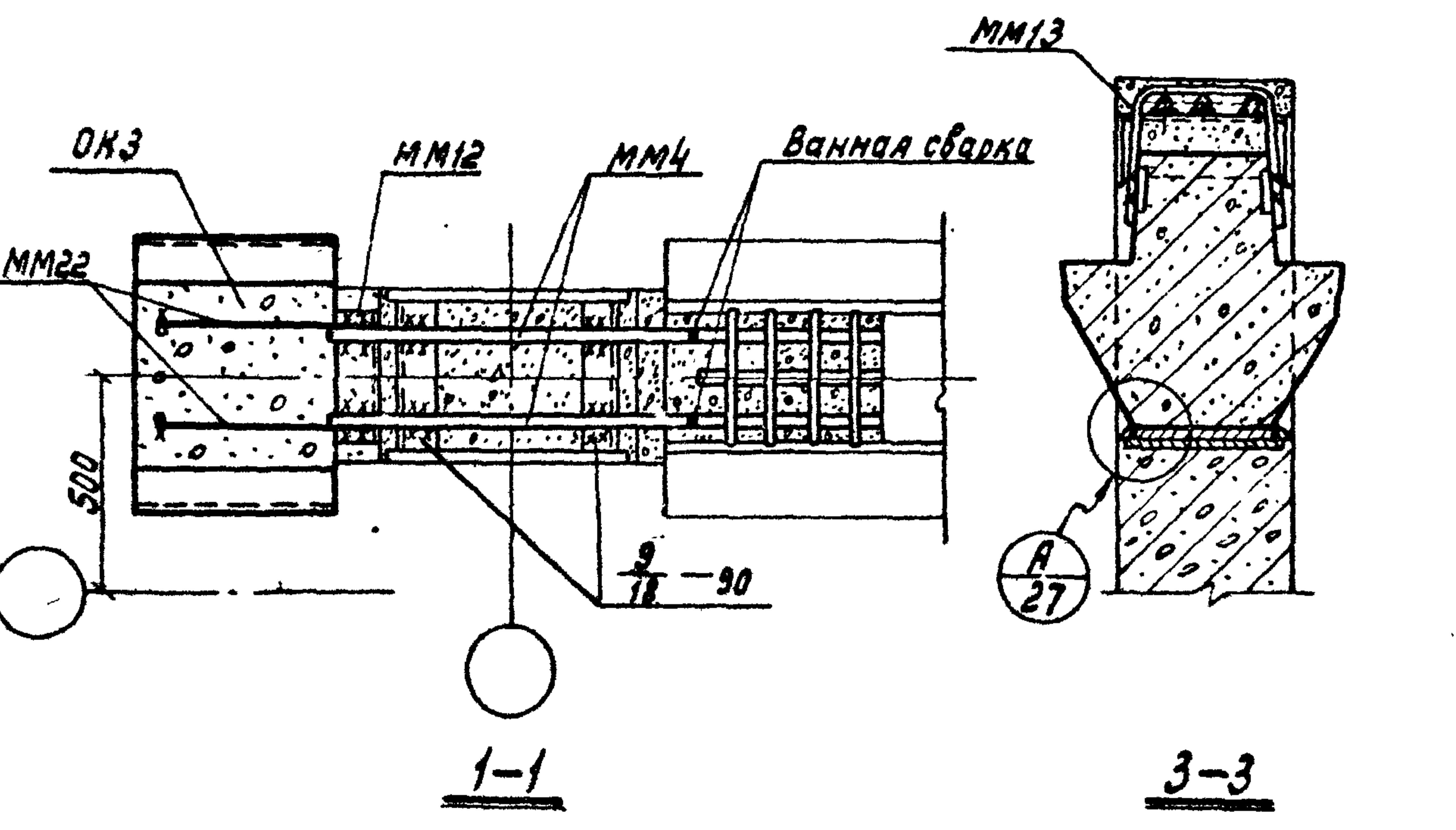
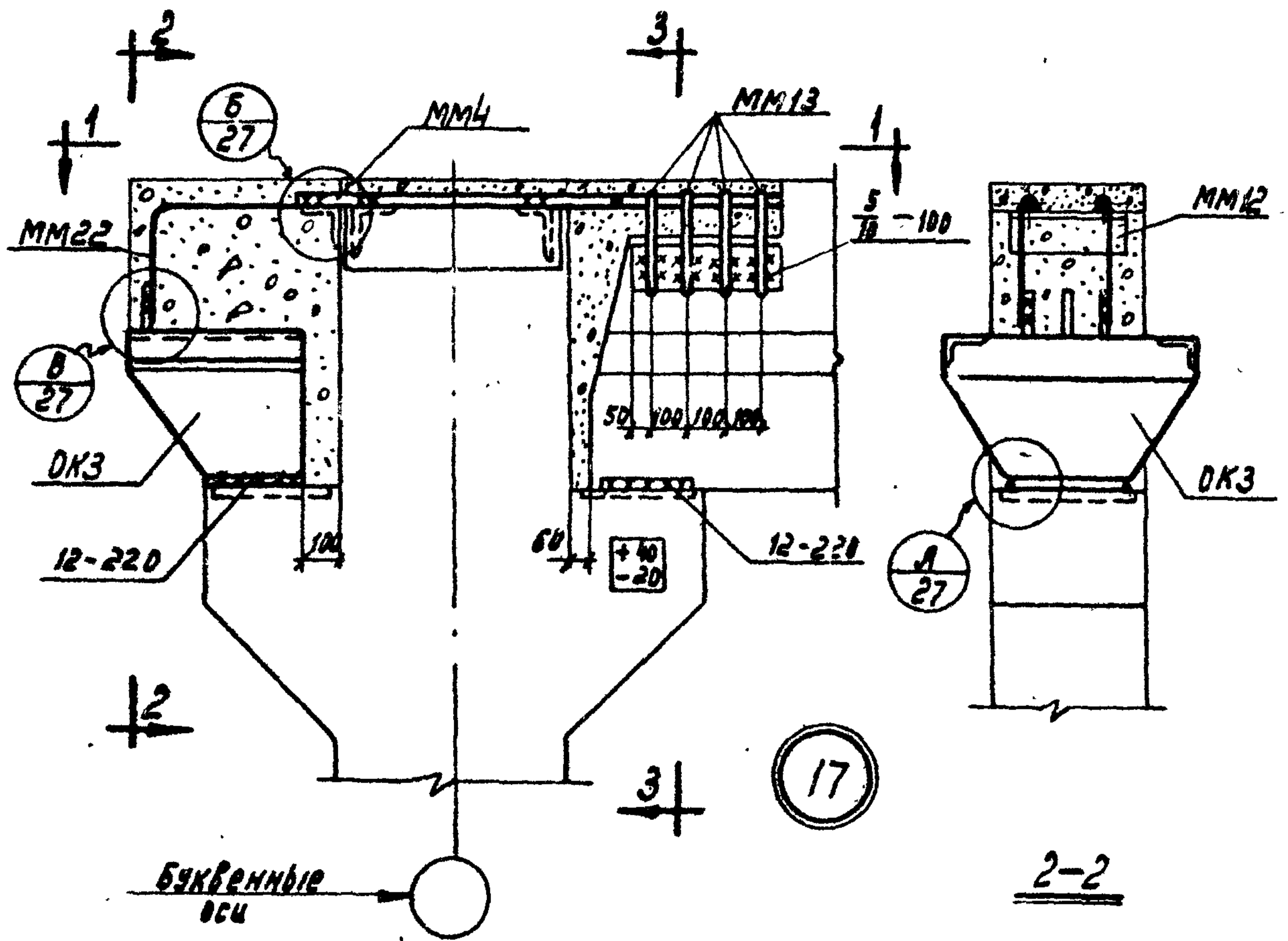
Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия
и опорной консоли с крайней колонной

ТДМЭ22-1
Деталь 16

ШУФР
ТДМЭ22-1
Лист
17
ЧМБ. №

Свердлов
Свердлов
Свердлов

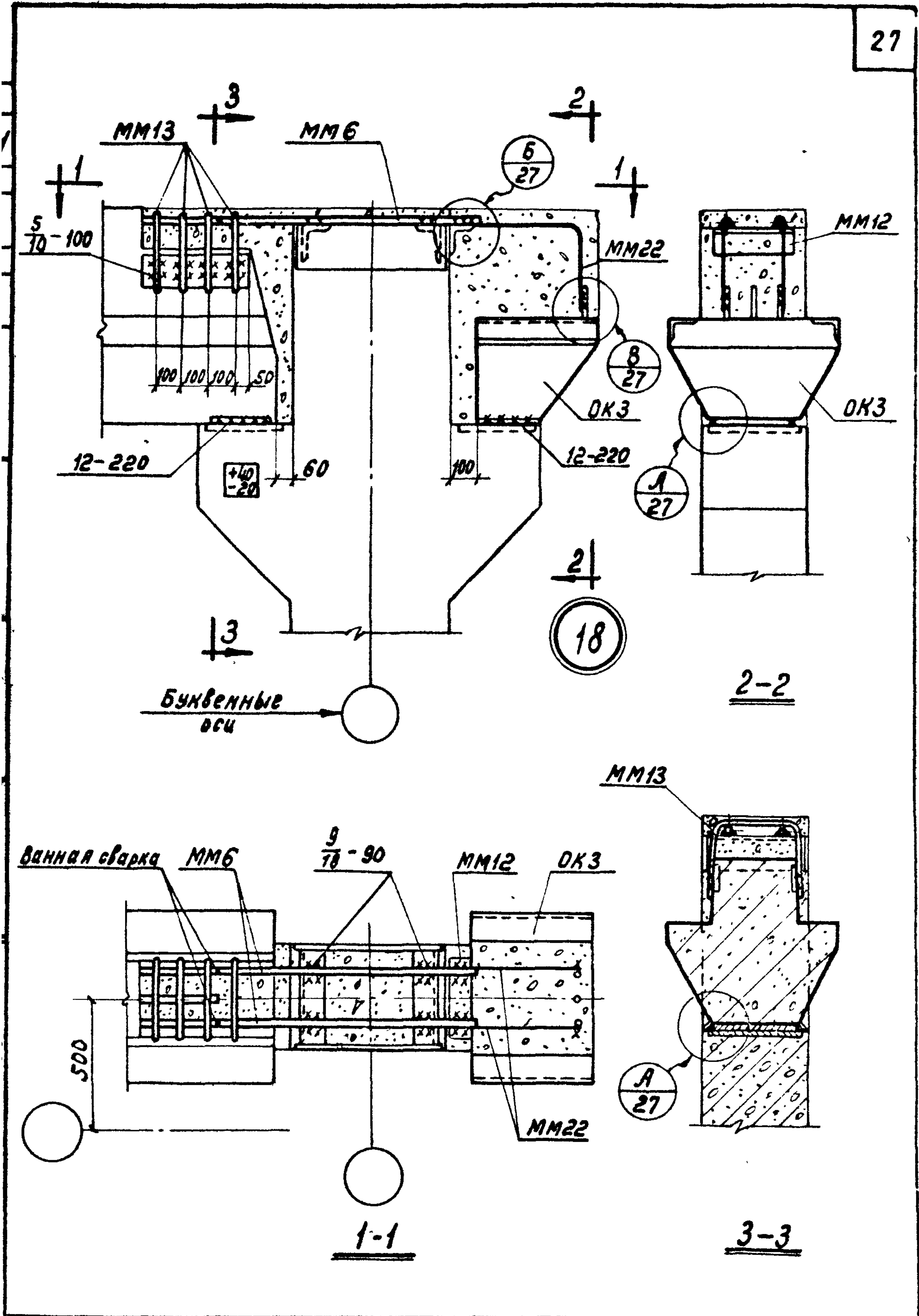
Минск
Володин
Зверев
Нежданова
1967г.



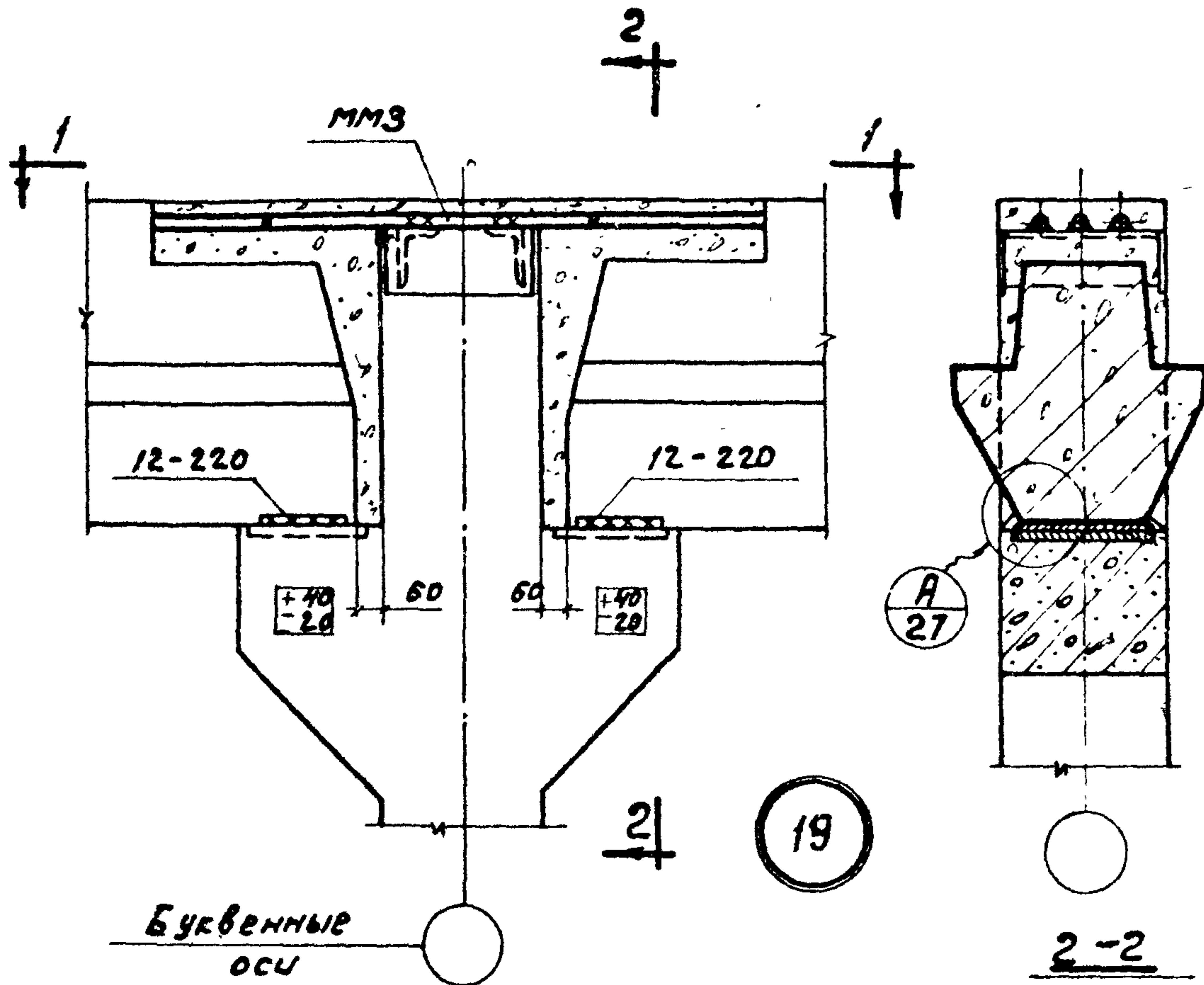
ТДМ
1967г.

Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной

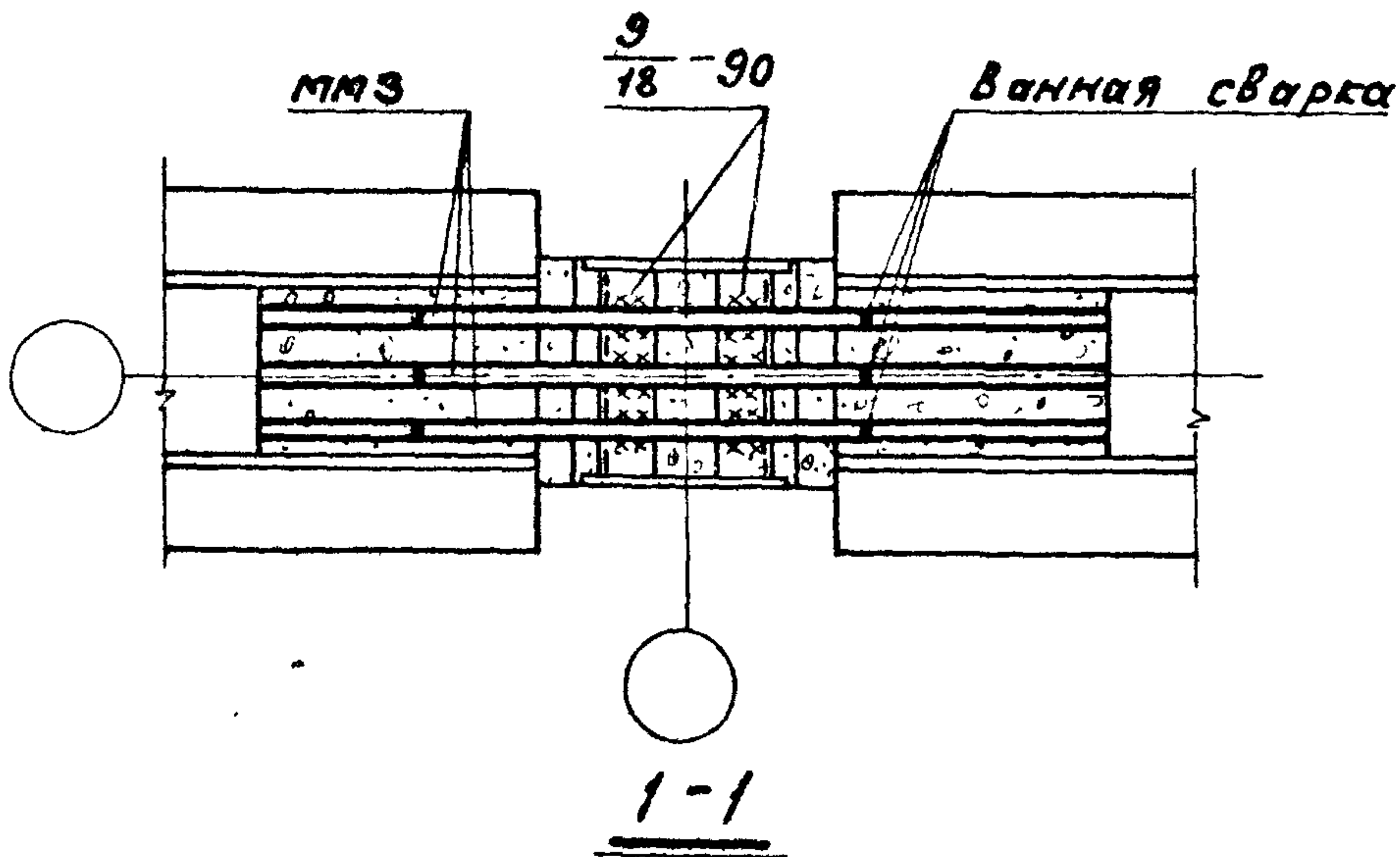
ТДМЭ22-1
Деталь 17



<p>ТДМ 1967г.</p>	<p>Деталь сопряжения ригеля верхнего перекрытия и опорной консоли у торцов и температурных швов с крайней колонной</p>	<p>ТДМЭ22-1 Деталь 18</p>
------------------------------	--	-------------------------------



Буквенные оси



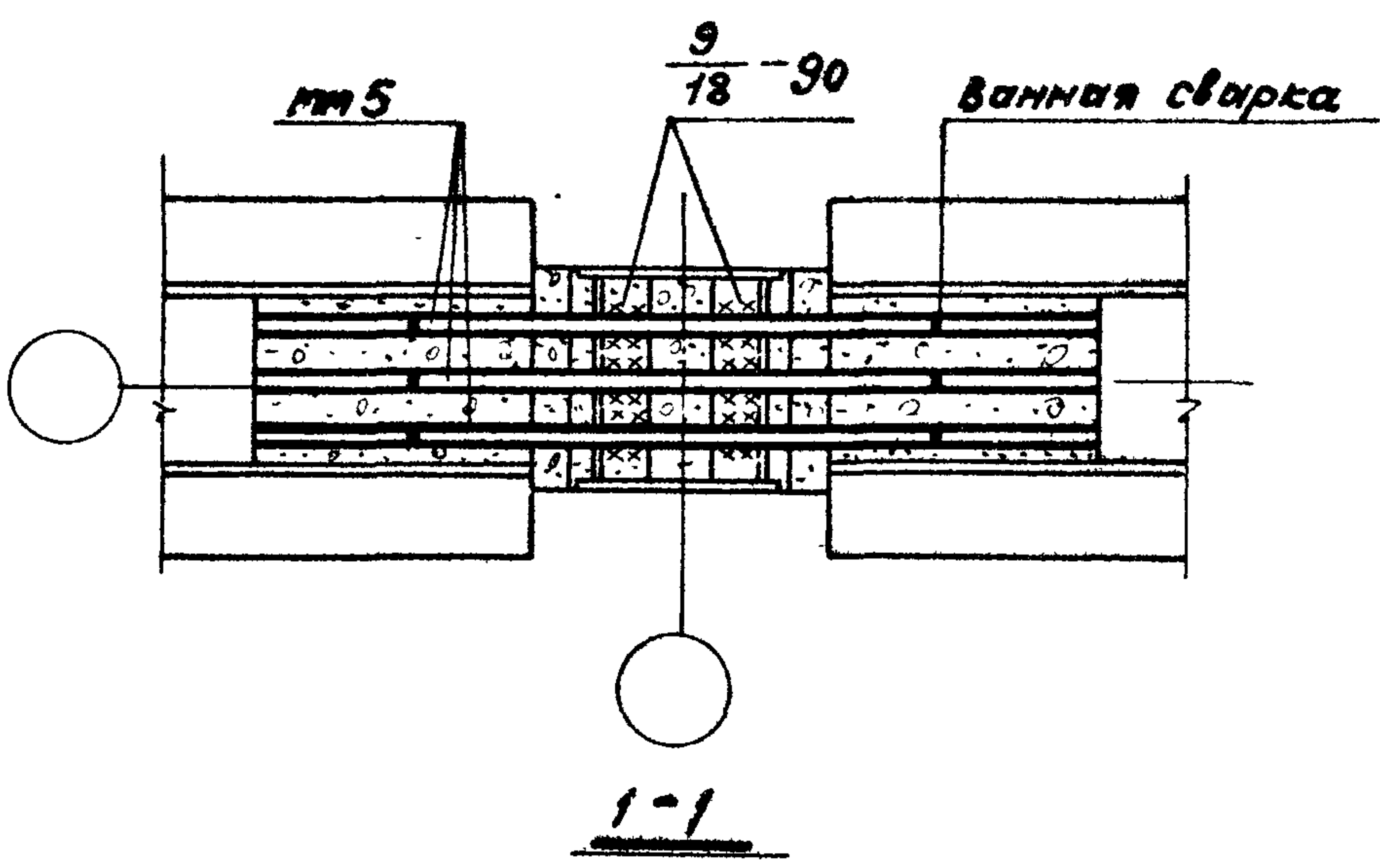
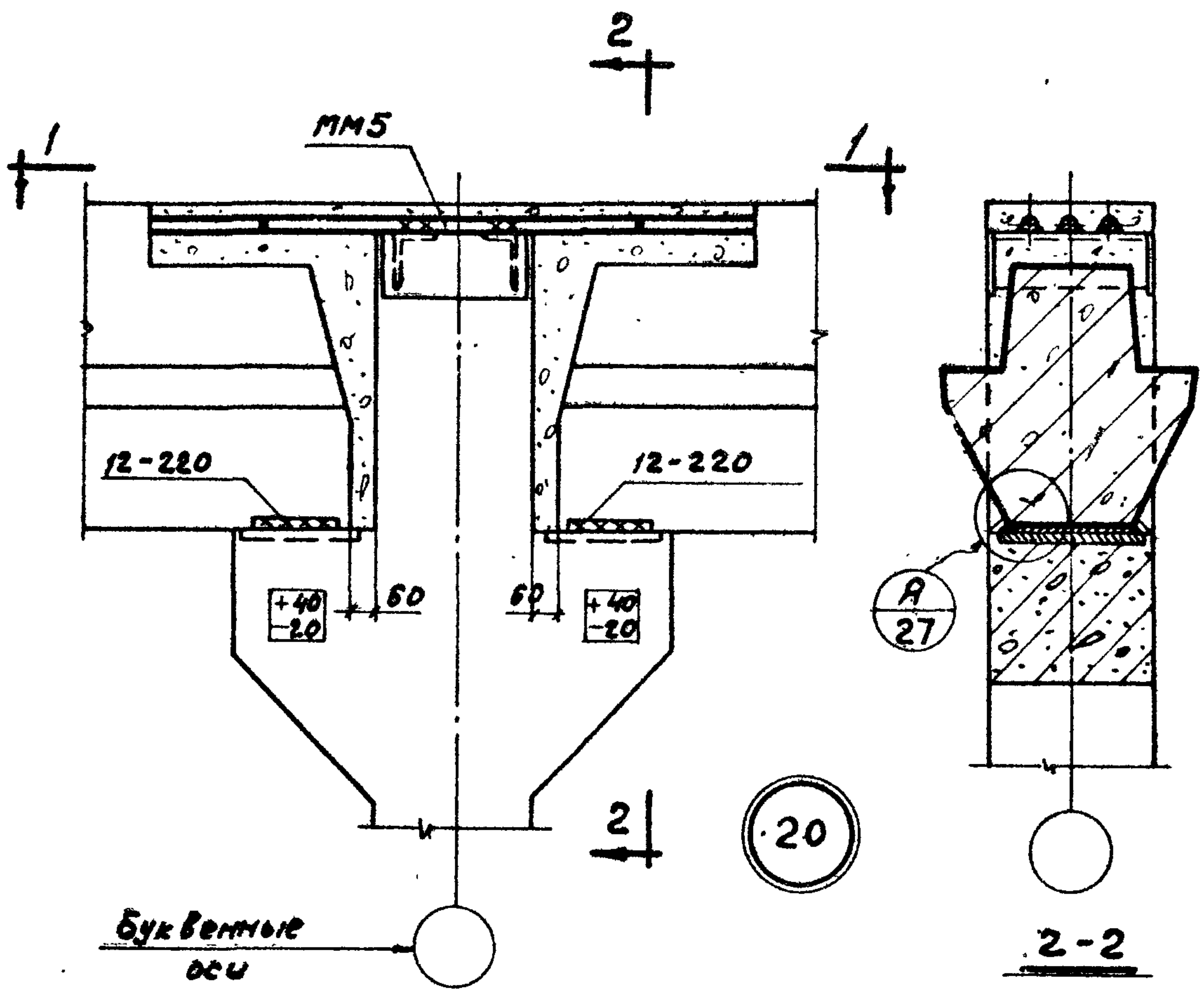
ТДМ
1966 г.

Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной

ТДМЭ22-1
Деталь 19

10059 29

Шифр		ТДМЭ 22-1	
Лист		20	
Лит. №			
Имя		Милованов	
Проверил			
Минч		Володин	
Рук. группы		Зверев	
Ст. техник		Нежданова	
Дата выпуска:		1966 г.	

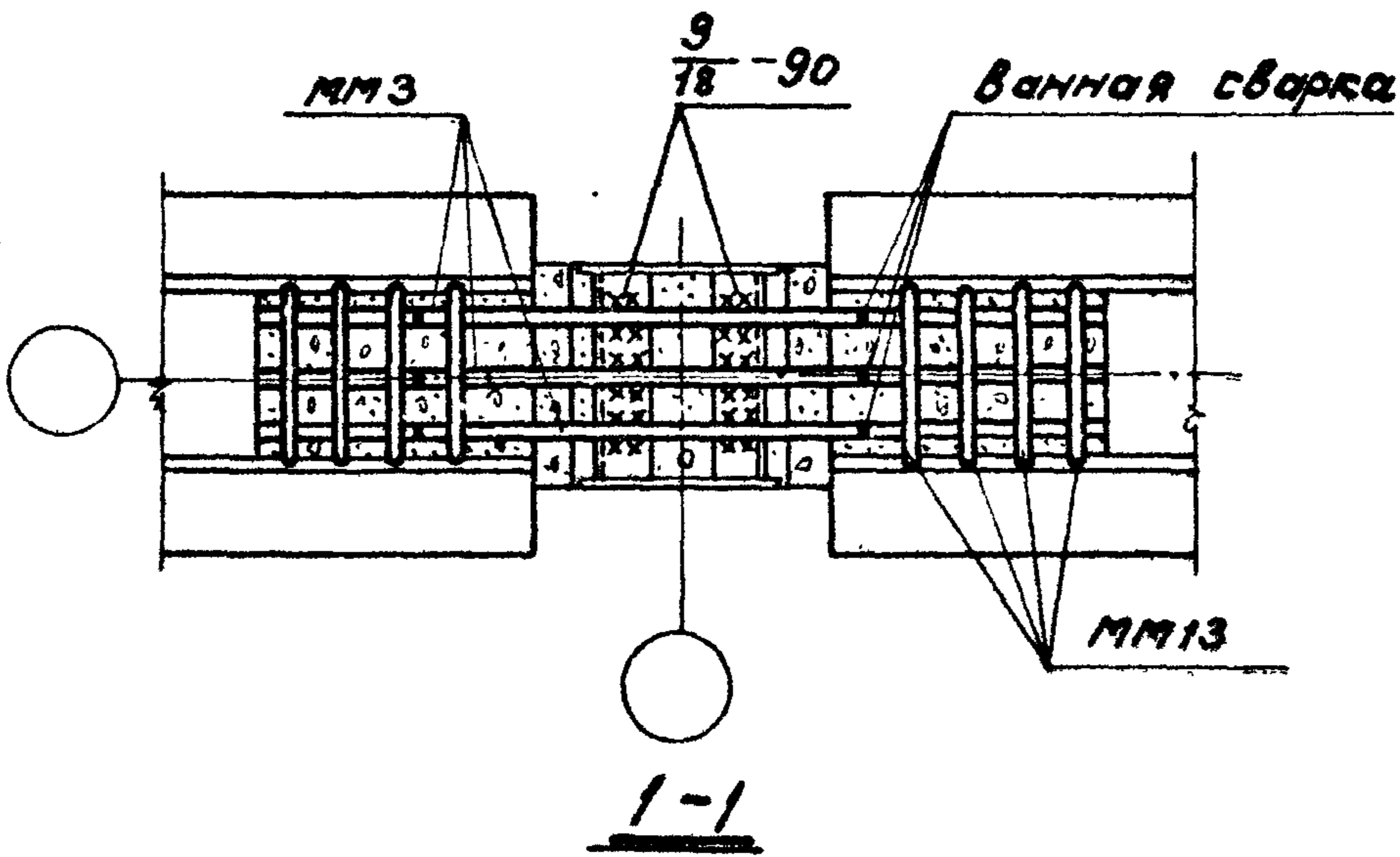
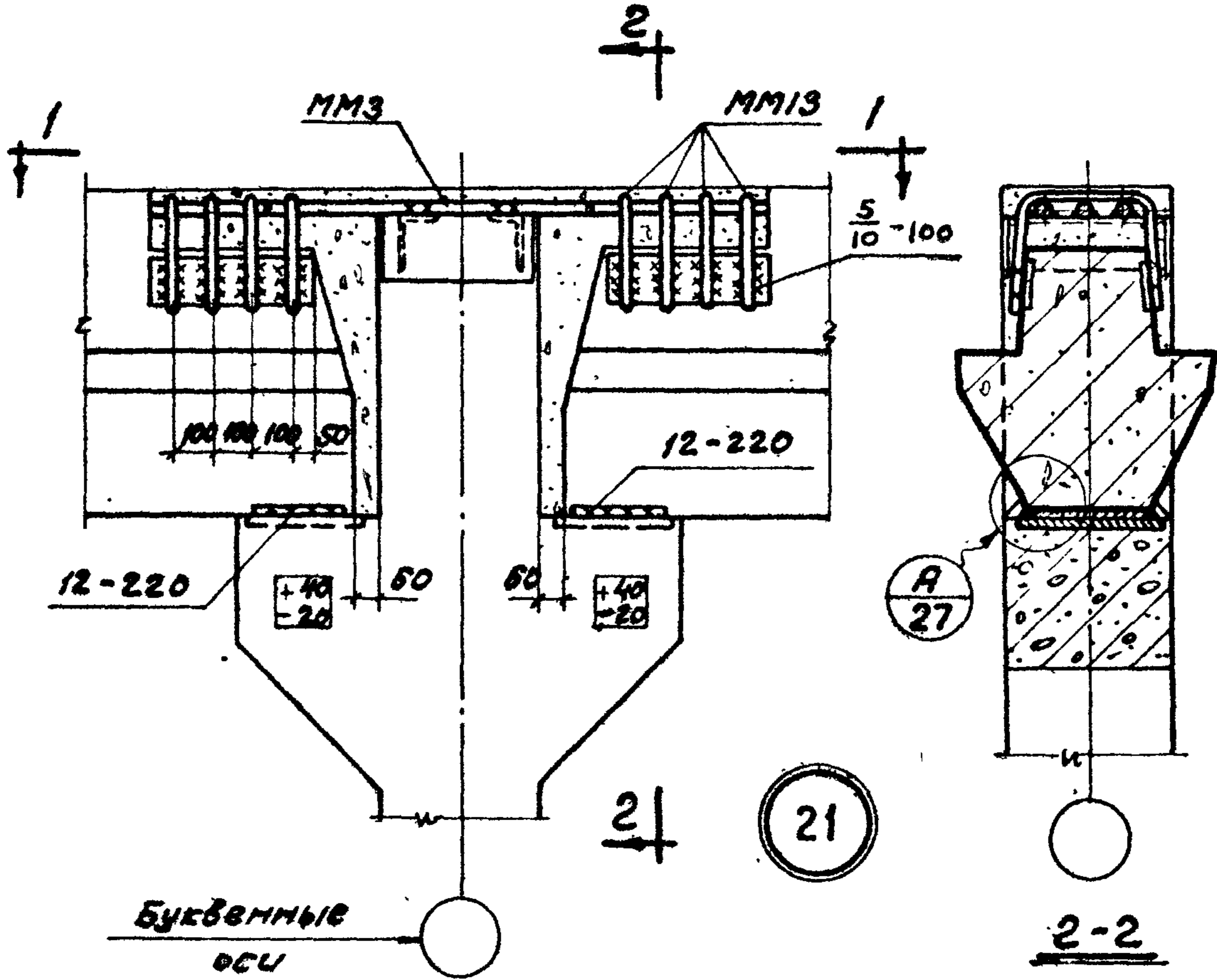


ТДМ
1966 г.

Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной

ТДМЭ 22-1
Деталь 20

Шифр
ТДМЭ22-1
Лист
21
УИВ.№

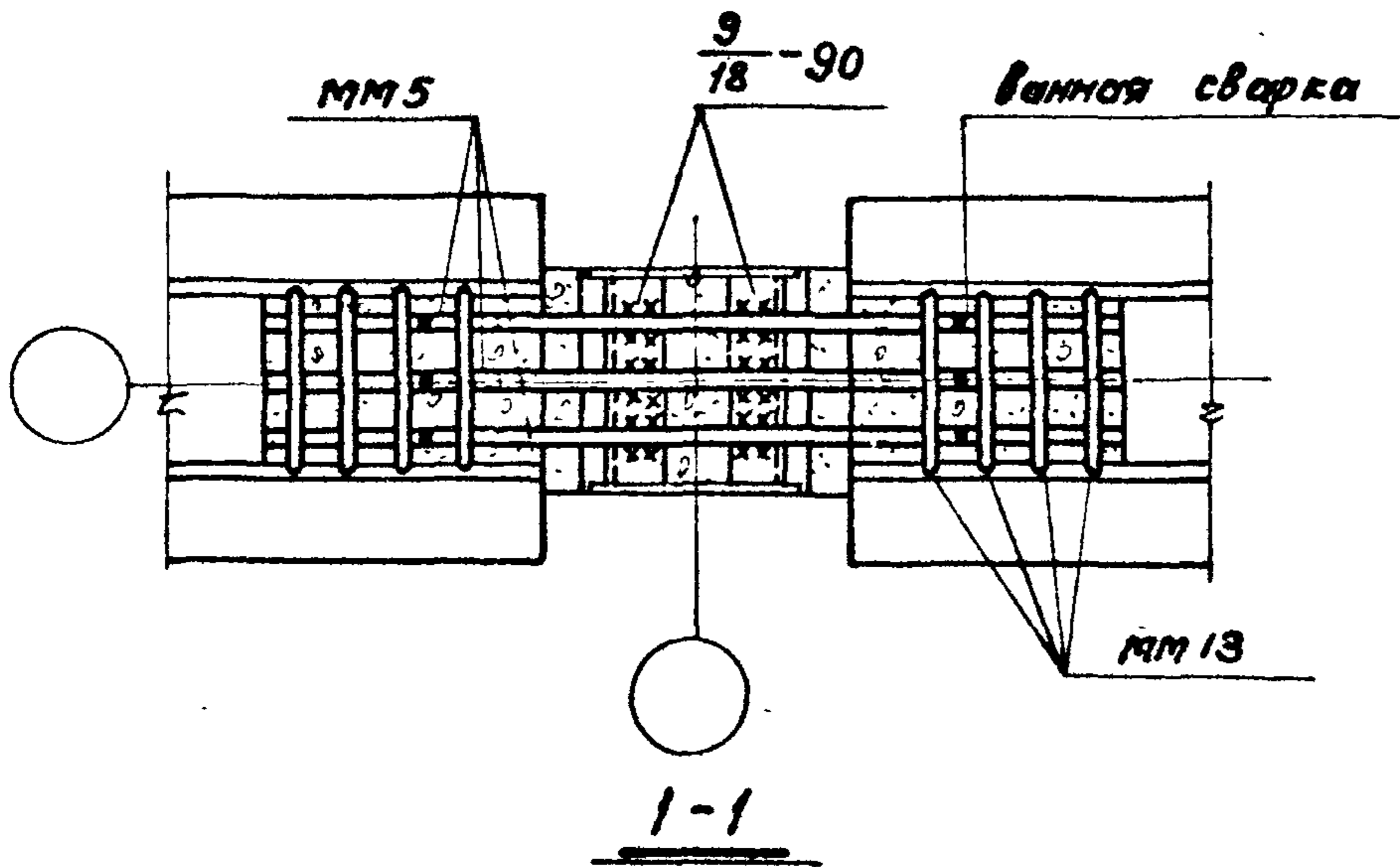
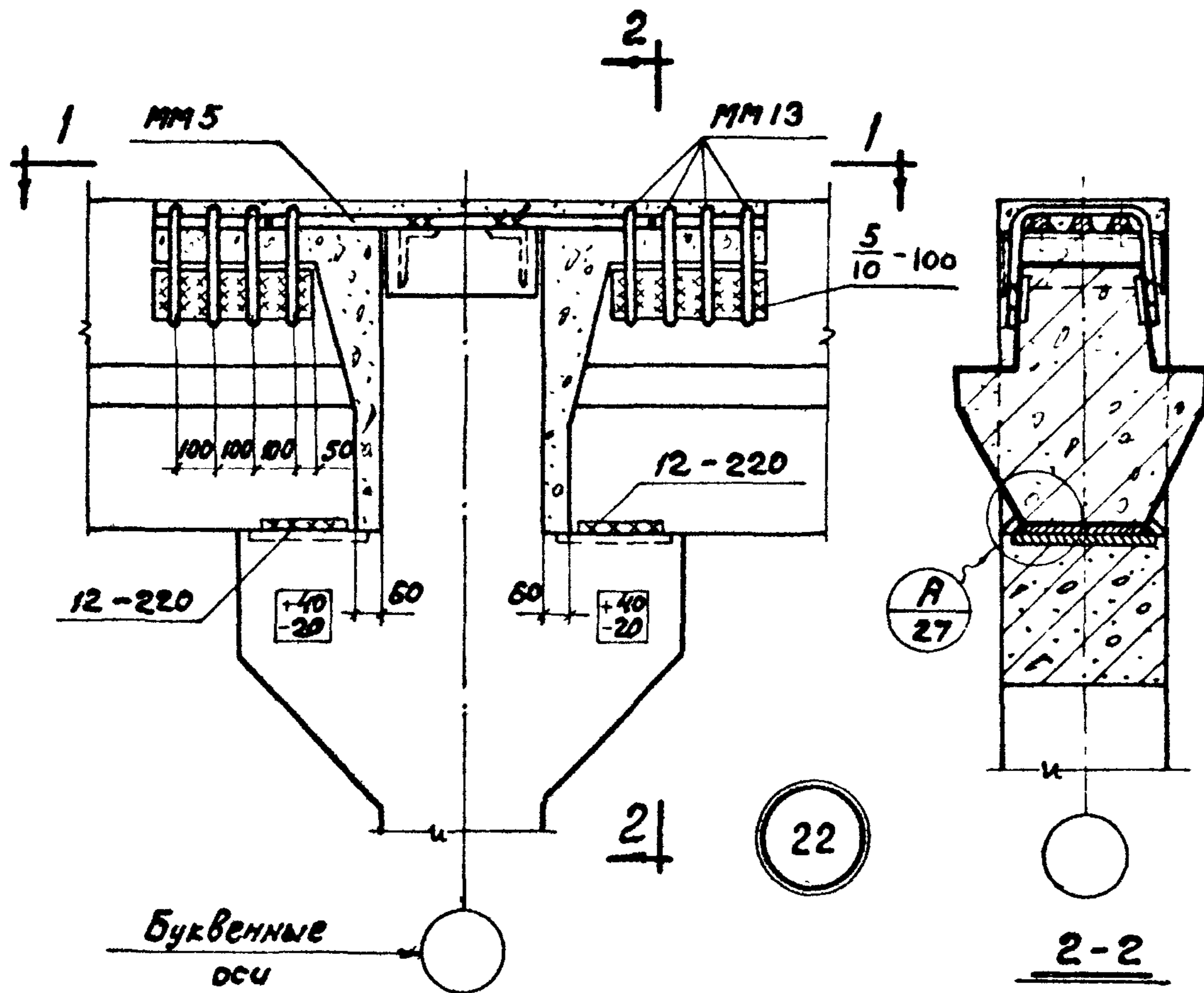


Дата выпуска: 1966г.
 Механик Душанов -
 Руководитель -
 Волodin
 Зверев
 Темдамова
 1966г.
 10059 31

ТДМ
1966г.

Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной

ТДМЭ22-1
Деталь 21



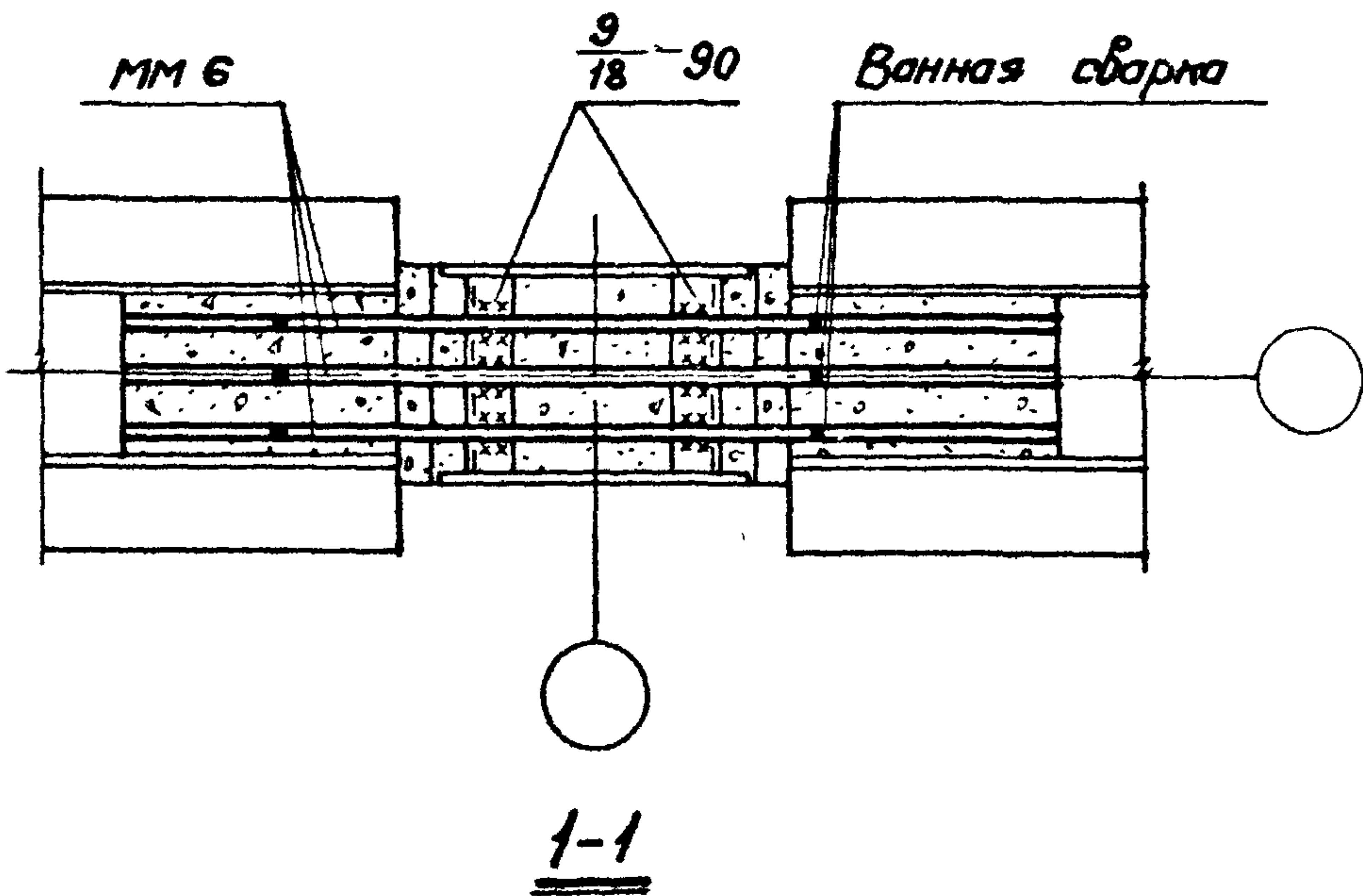
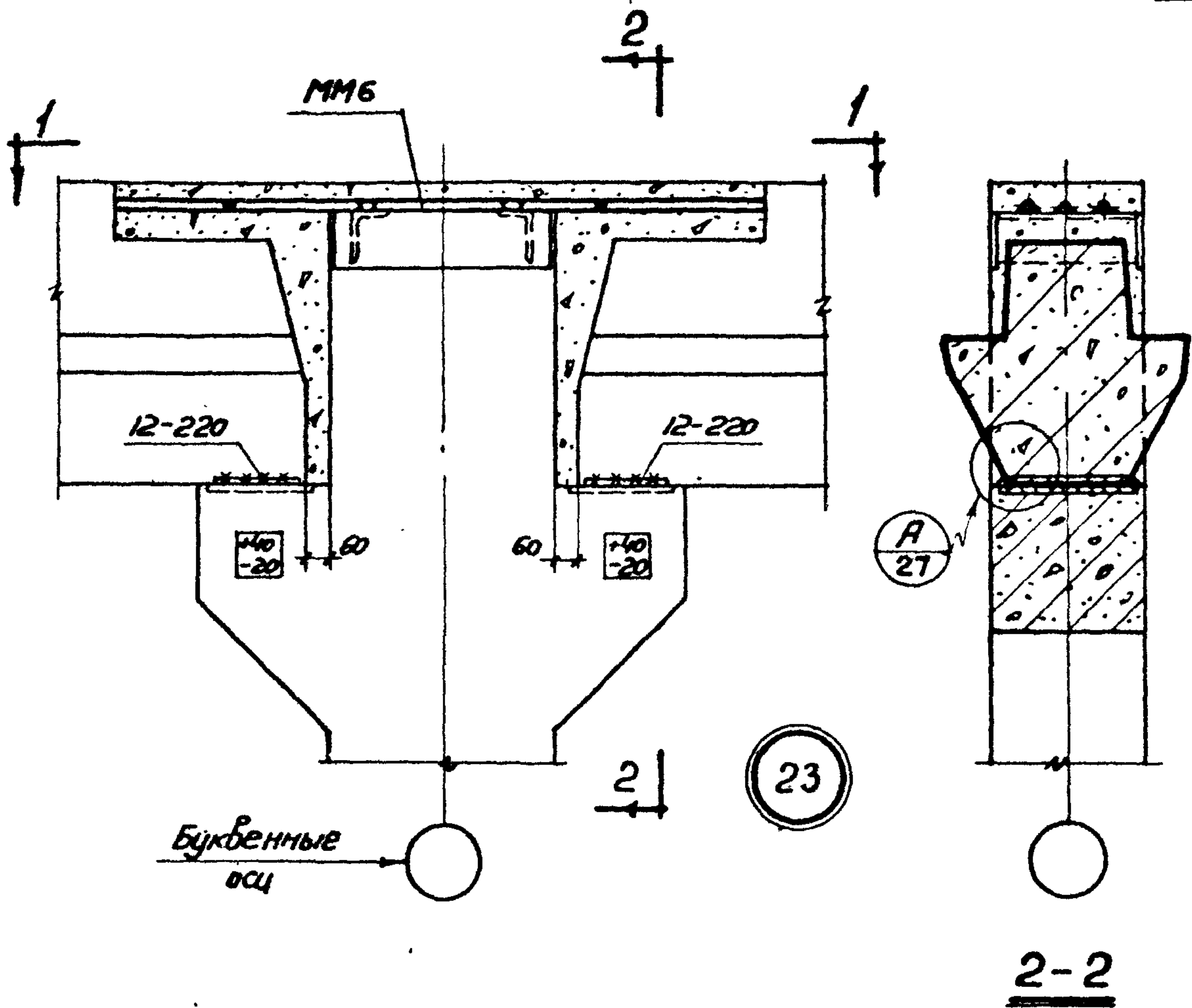
ТДМ
1966г.

Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной

ТДМ 322-1

Деталь 22

10059 32



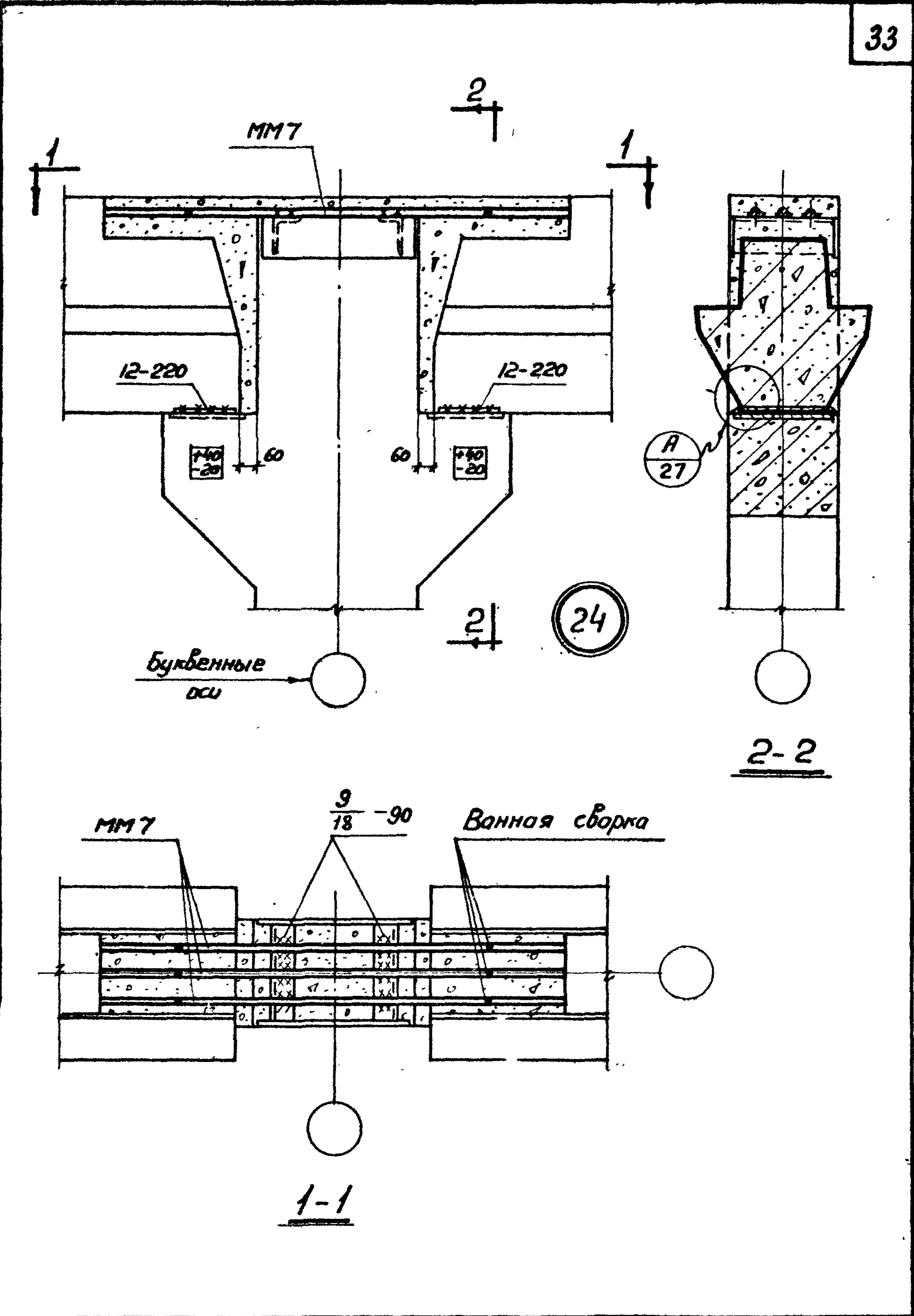
ТДМ
1966г

Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной

ТДМЭ22-1
Деталь 23

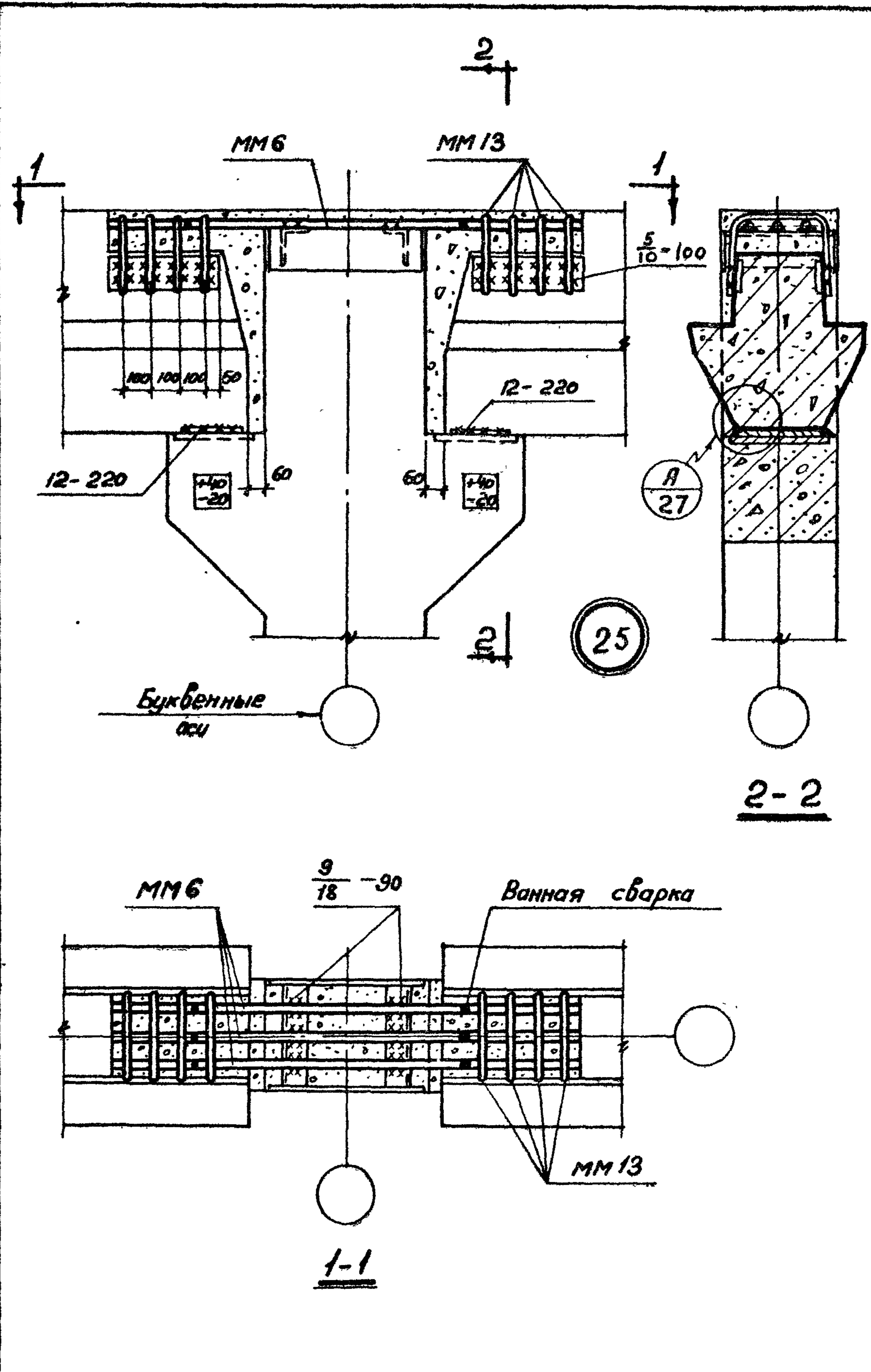
Шифр
ТДМЭ22-1
Лист
24
Инв. №

Милослав
Проберил
Минч
Володин
Зверев
Королева
1966 г.



ТДМ 1966г. Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия со средней колонной. ТДМЭ22-1 Деталь 24

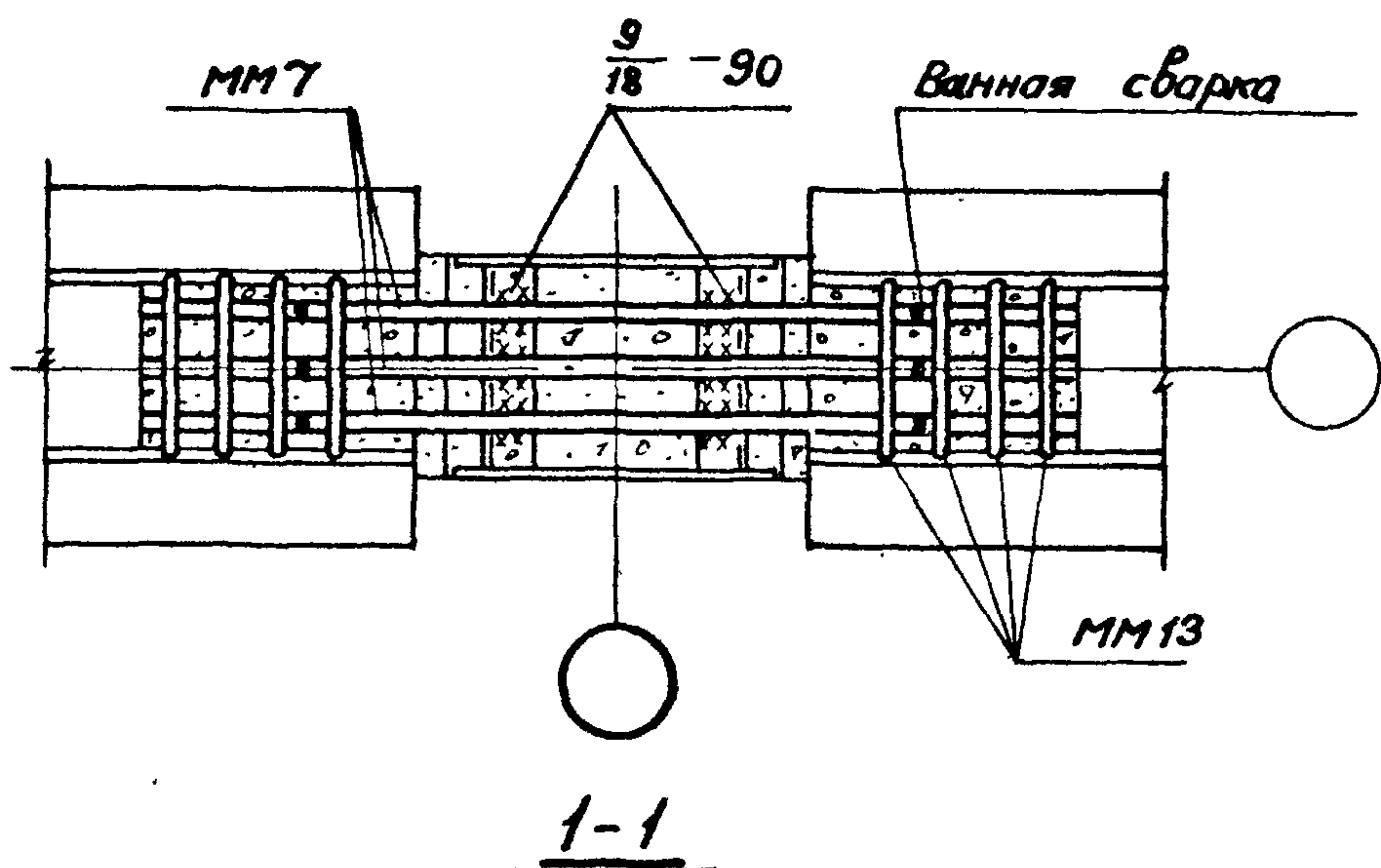
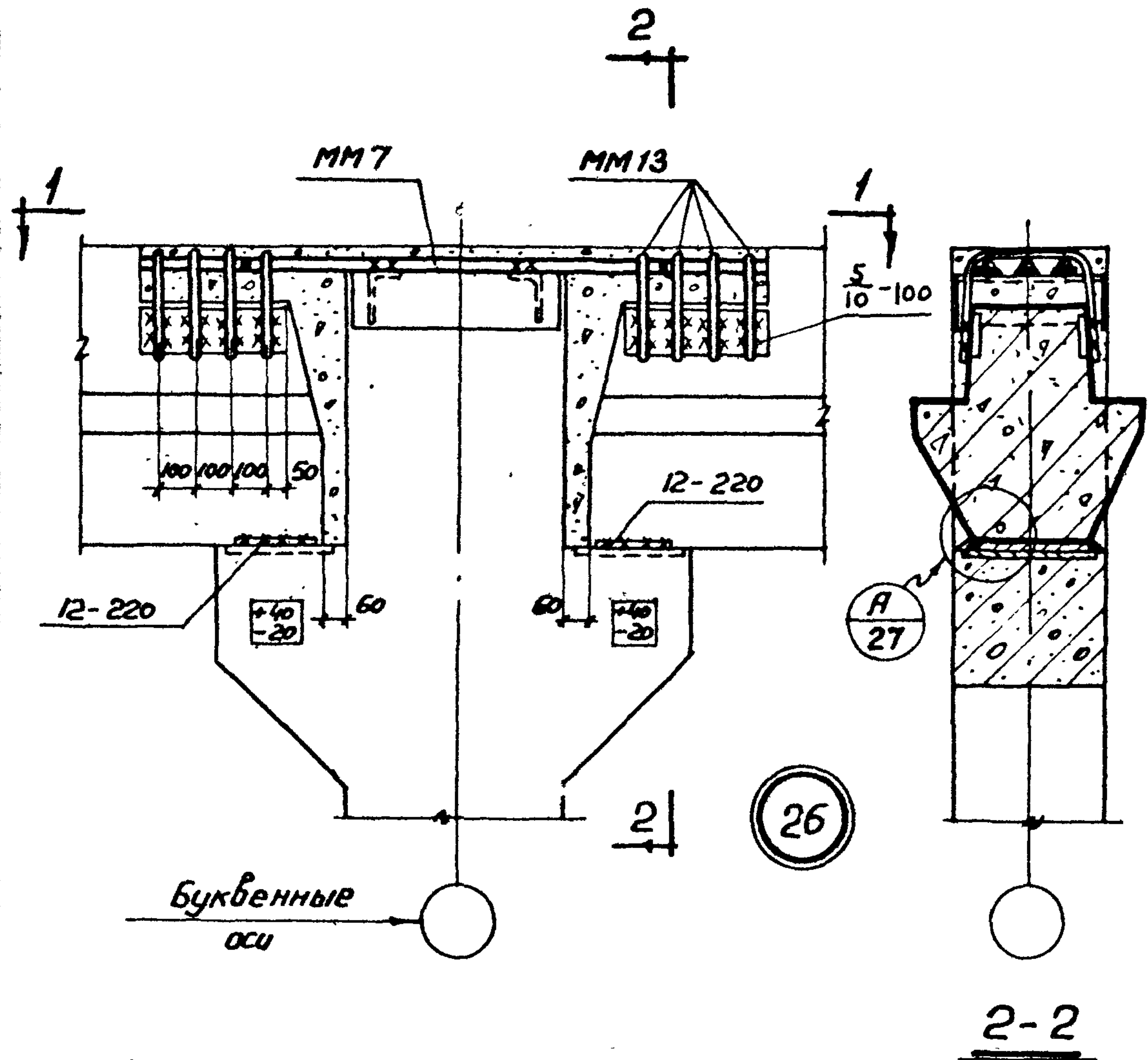
Шифр	ТДМЭ22-1		
Лист	25		
ЦНВ. N			
Милослав			
Драверил			
Миц Володан			
Звг б			
Нежданова			
А. Сидоров			
Дата выпуска	1966г.		
Нач. отд. 2			
Т. инж. пр-та			
Рук. группы			
Инж. техник			



ТДМ
1966г.

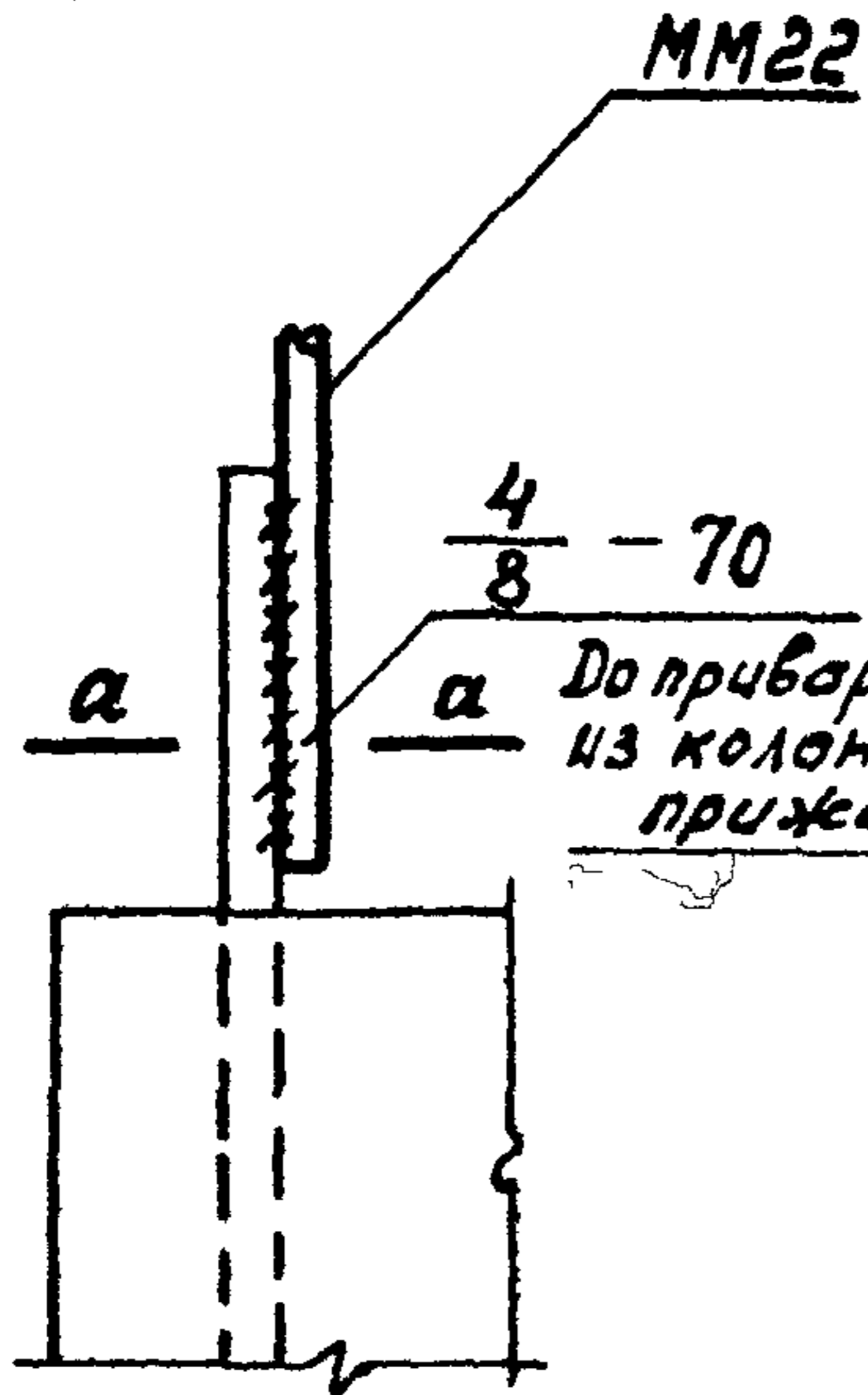
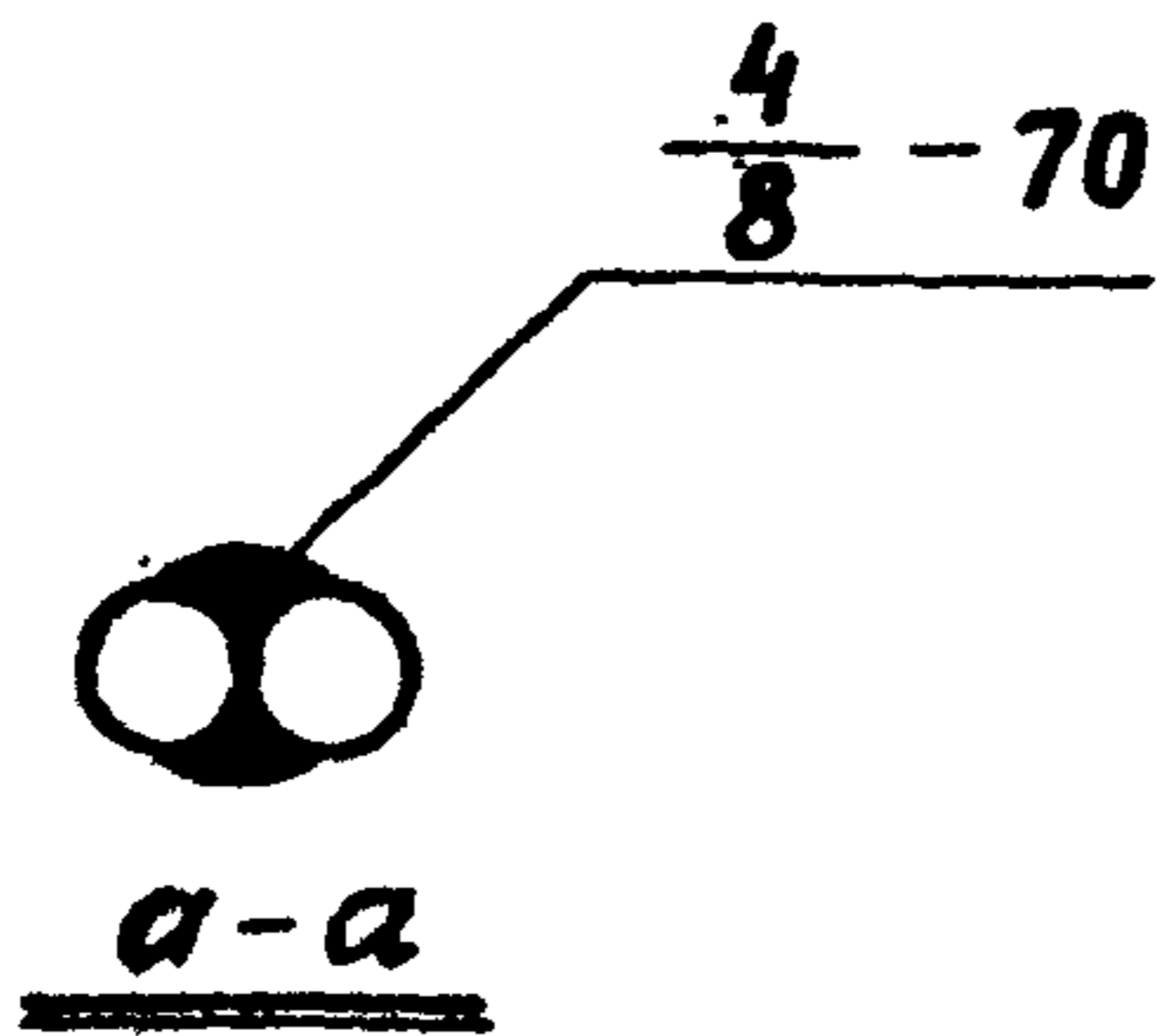
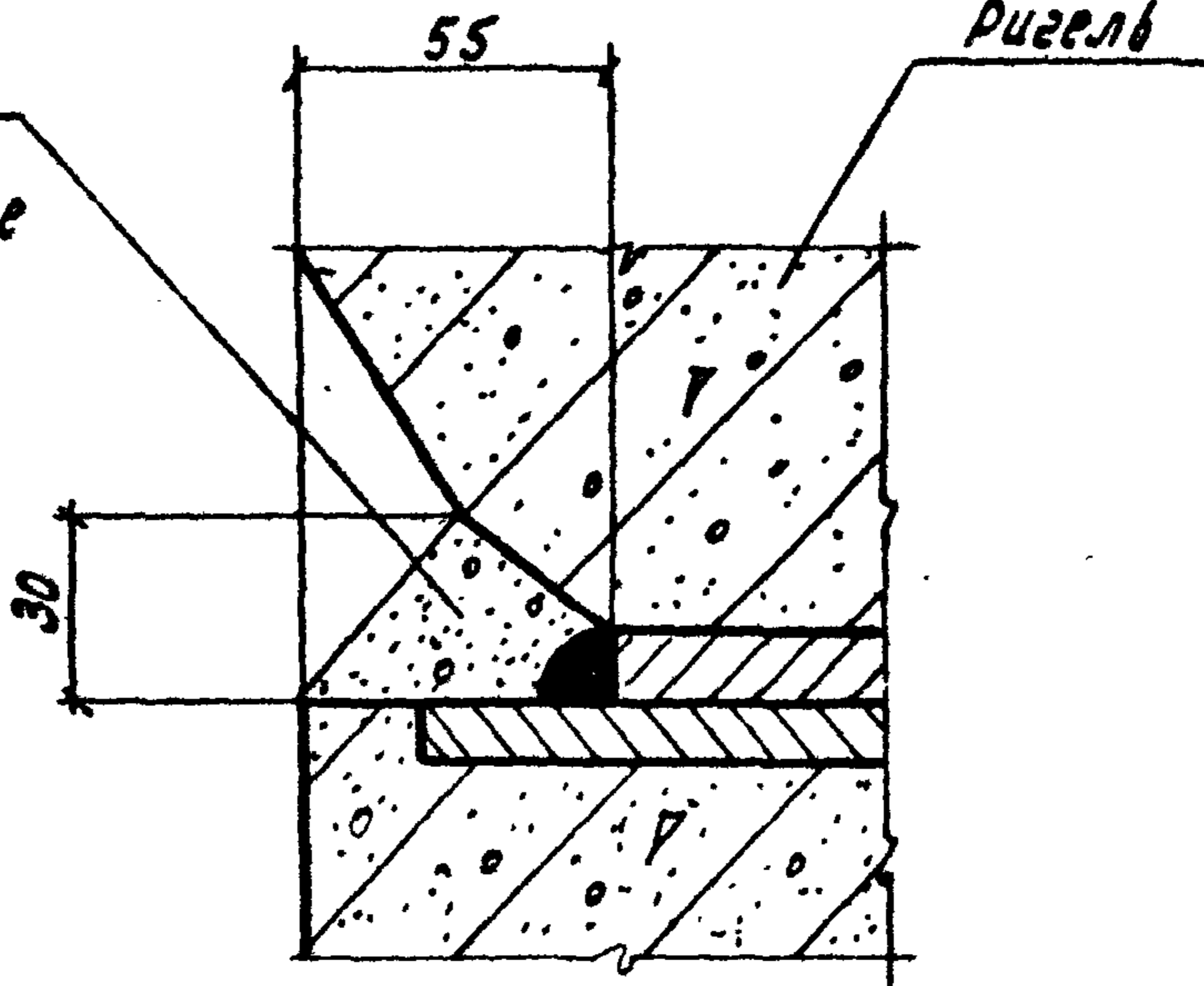
Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной

ТДМЭ22-1
Деталь 25

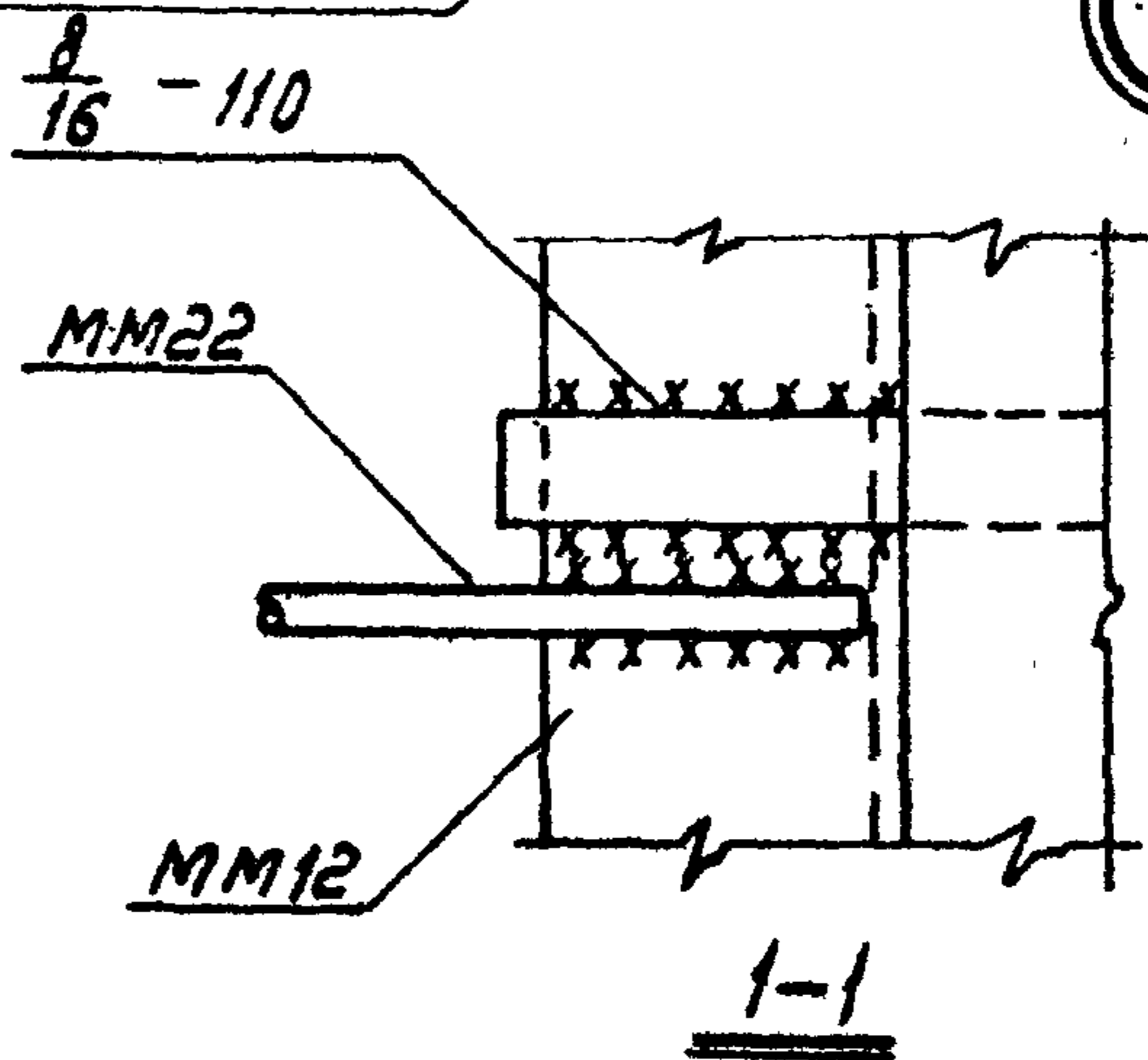
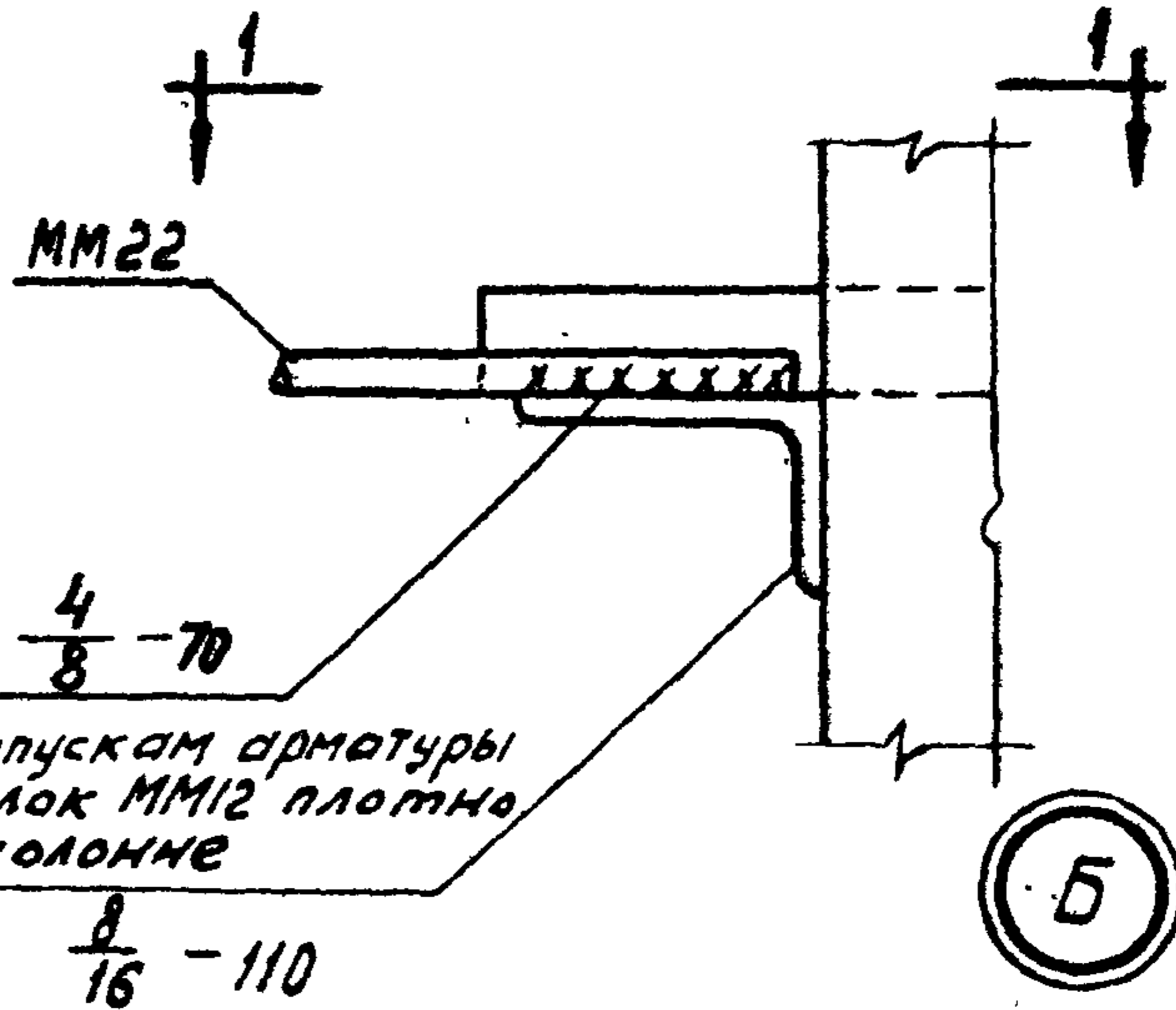


ТДМ 1966г	Деталь сопряжения ригелей верхнего перекрытия у торцов и температурных швов со средней колонной	ТДМЭ22-1
		Деталь 26

обмазать
цементным
раствором
по всей длине
опирания



До приварки к выпускам арматуры
из колонны уголок MM12 плотно
прижать к колонне



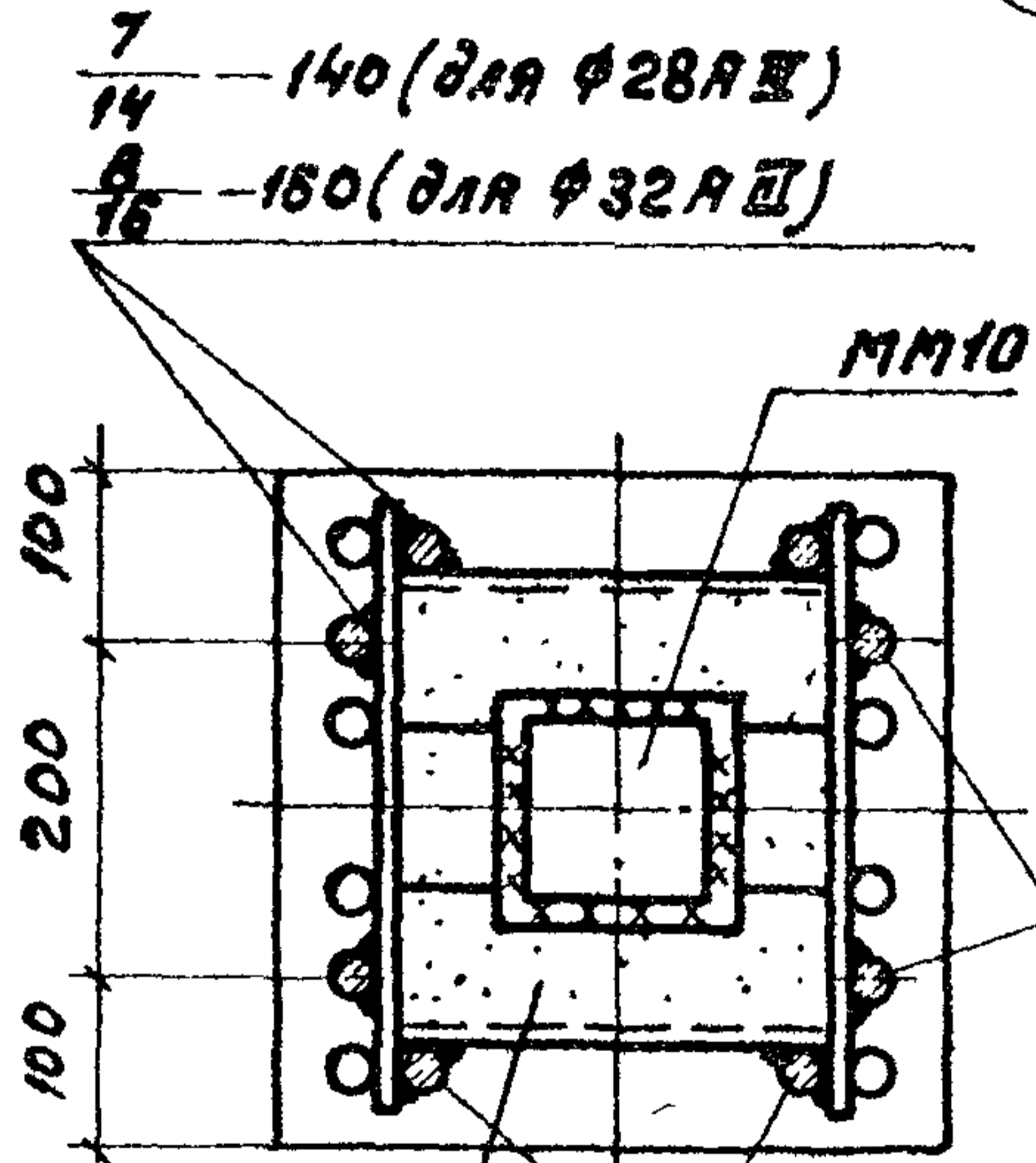
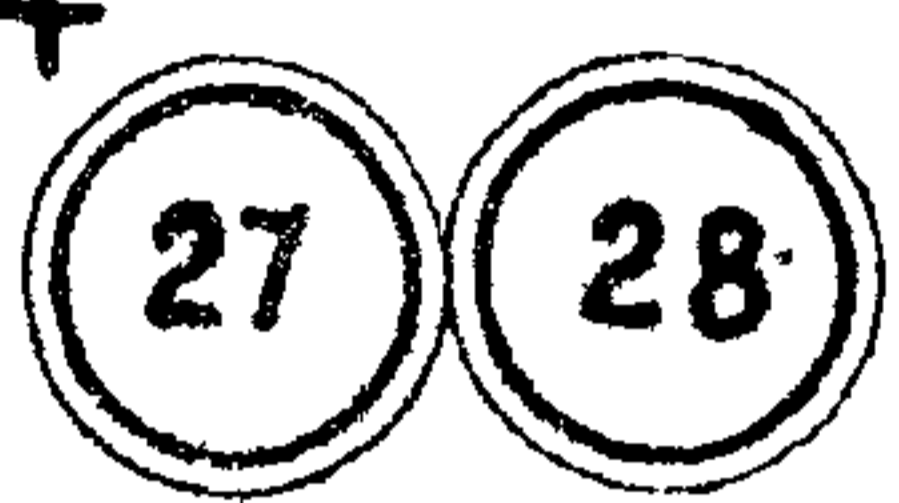
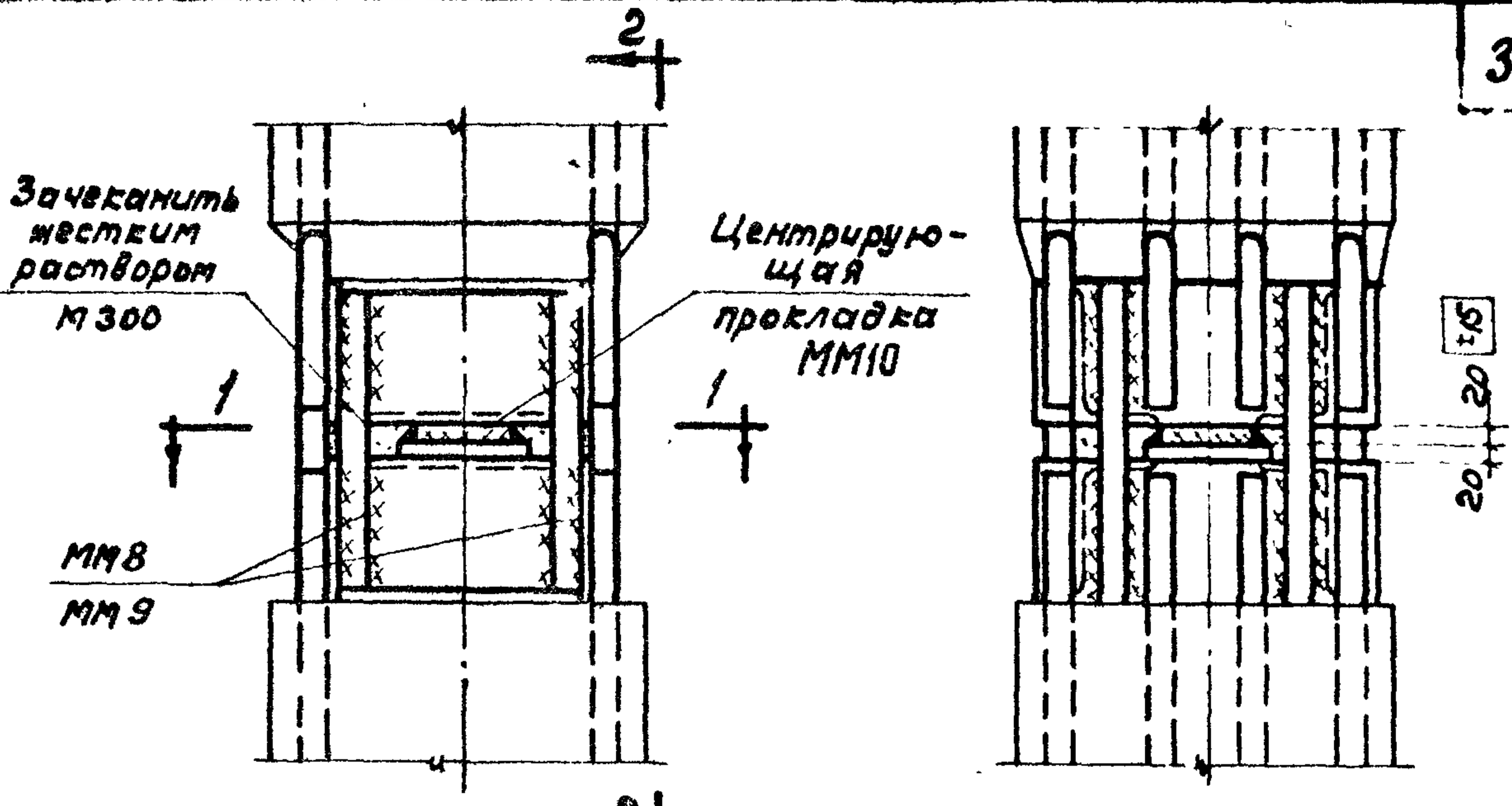
ТДМ

1967г.

Узлы А, Б и В

ТДМЭ22-1

Лист 27

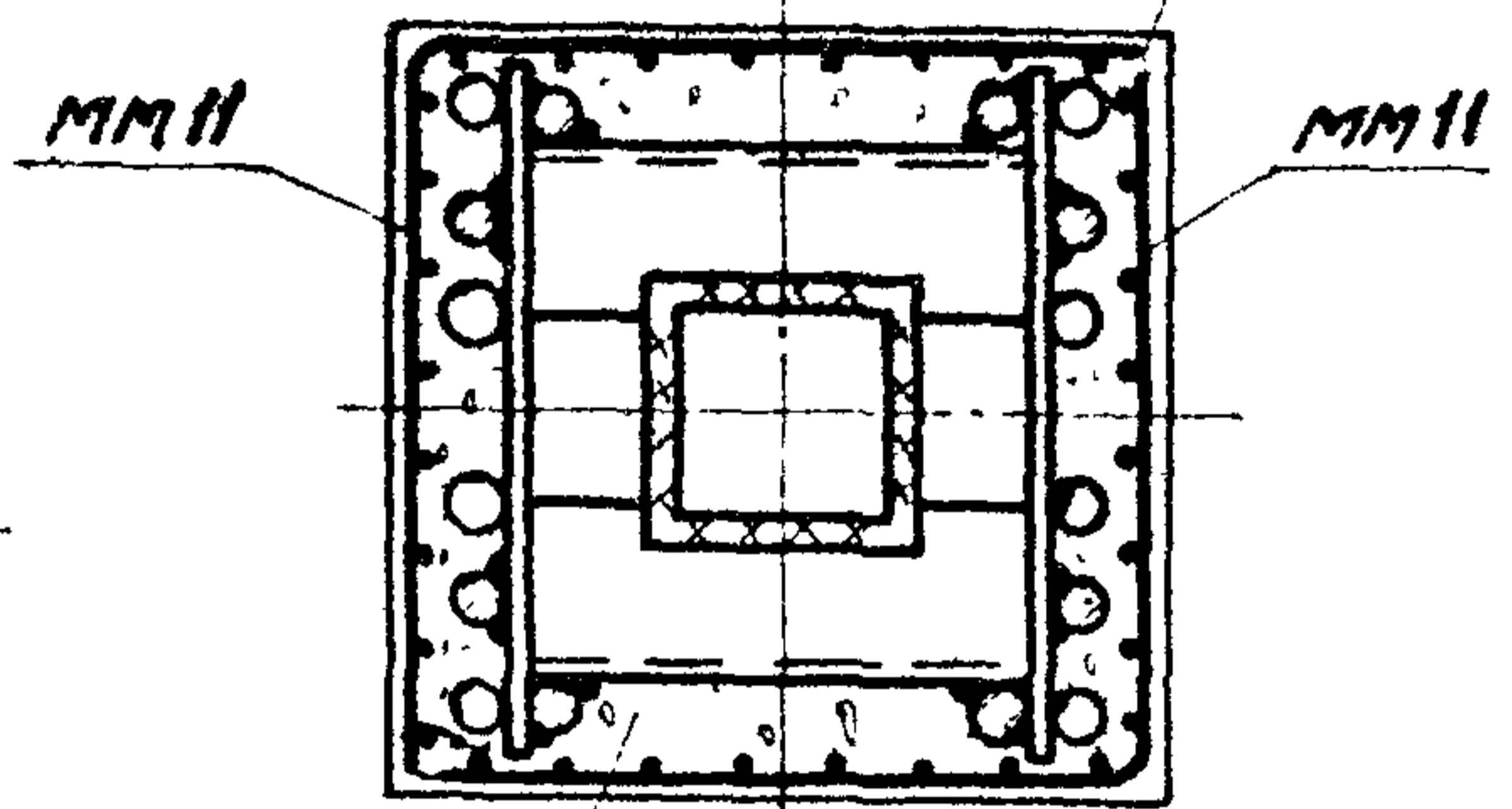


Зачеканить жестким раствором М300

1-1

После зачеканки

Стянуть и связать по углам 2мм вязальной проволокой на всю высоту сетки ММ11



Бетон М300 на мелком щебне

1-1

После замоноличивания

№ детали	φ арматуры колонн	φ стыковых накладок*	Марка стыковой накладки
27	до 25 мм включ.	28 А III	ММ8
28	28, 32	32 А III	ММ9

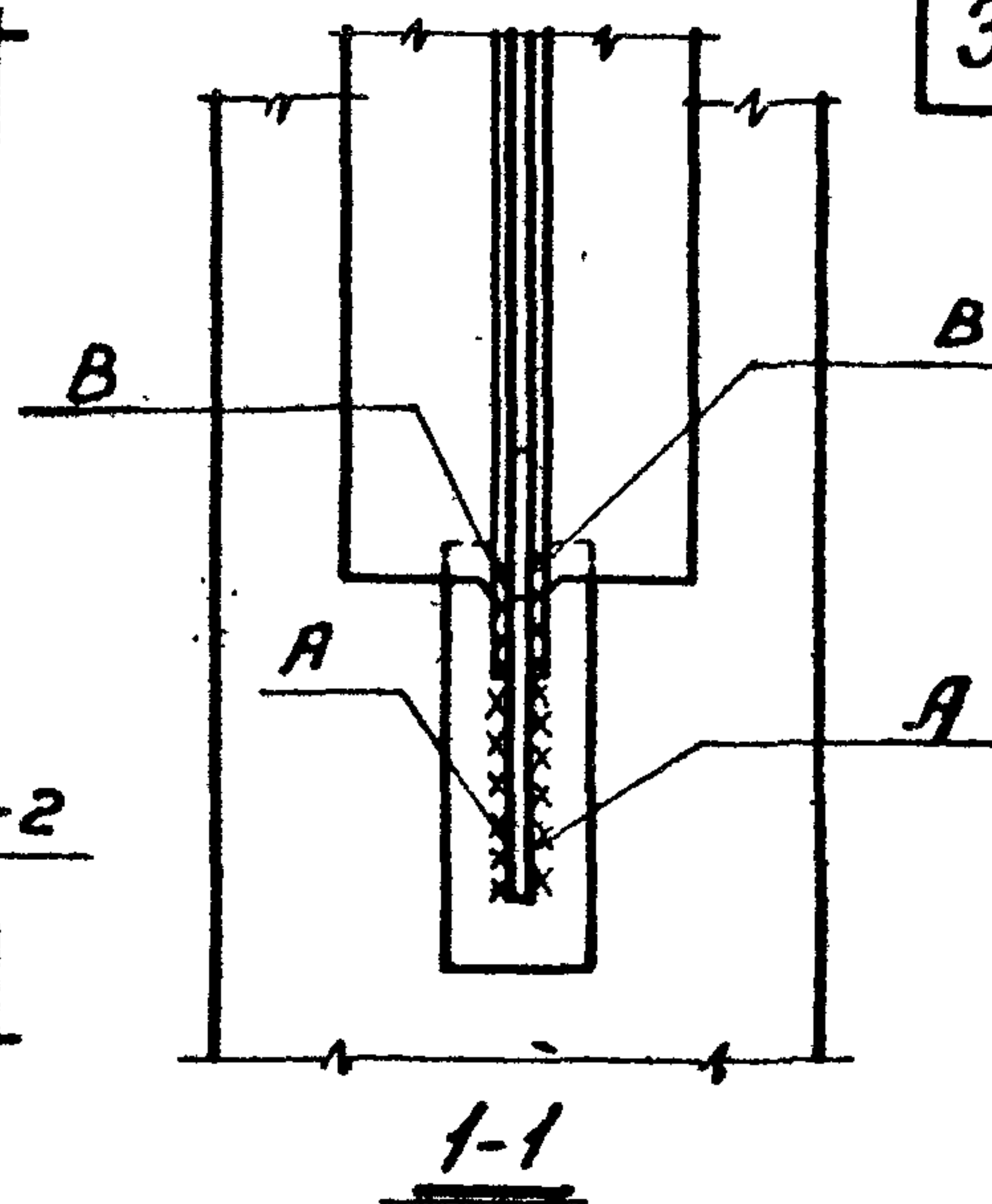
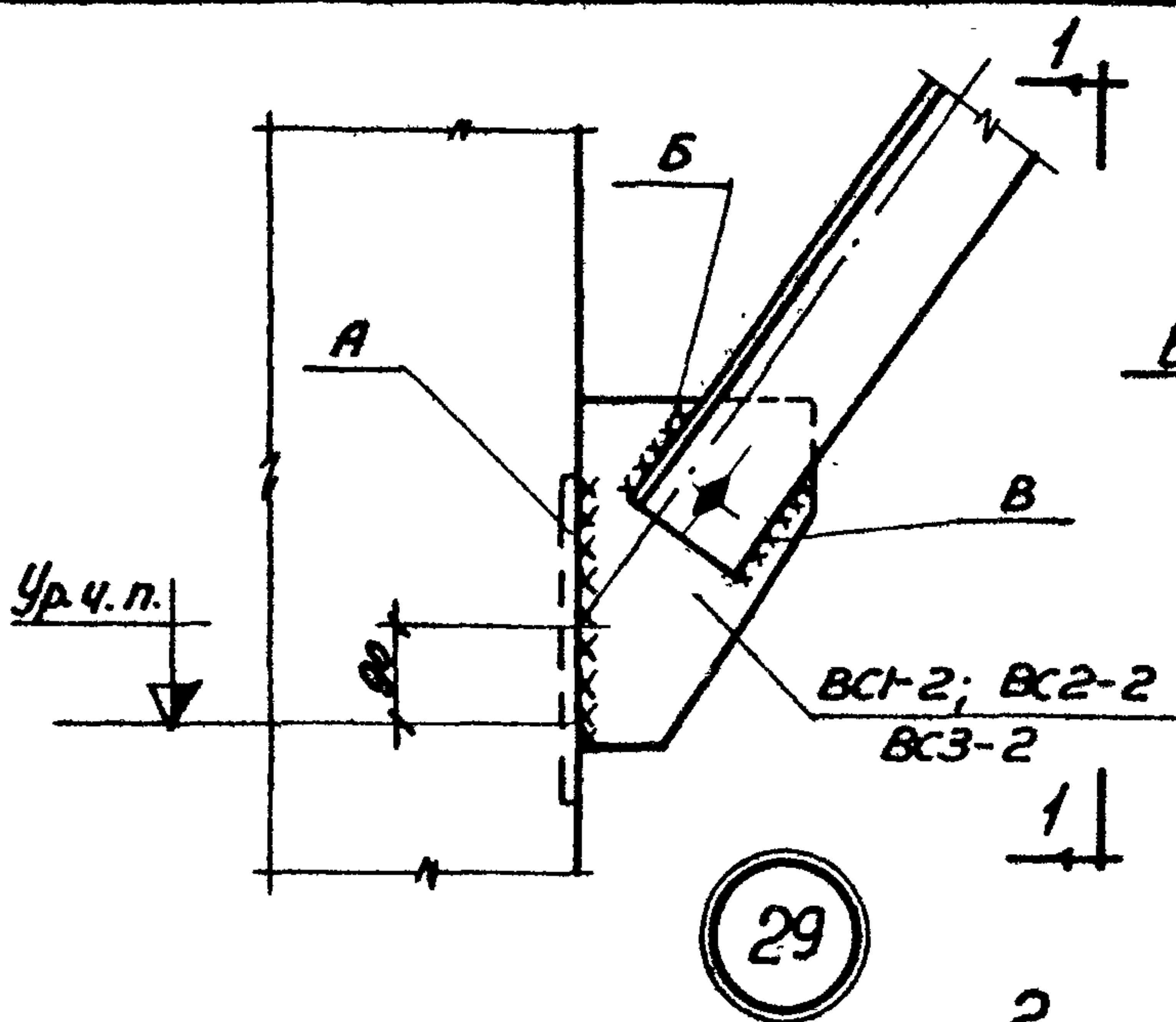
* Устанавливается по минимальному диаметру продольной арматуры стыкуемых колонн.

ТДМ
1956 г.

Стыки колонн

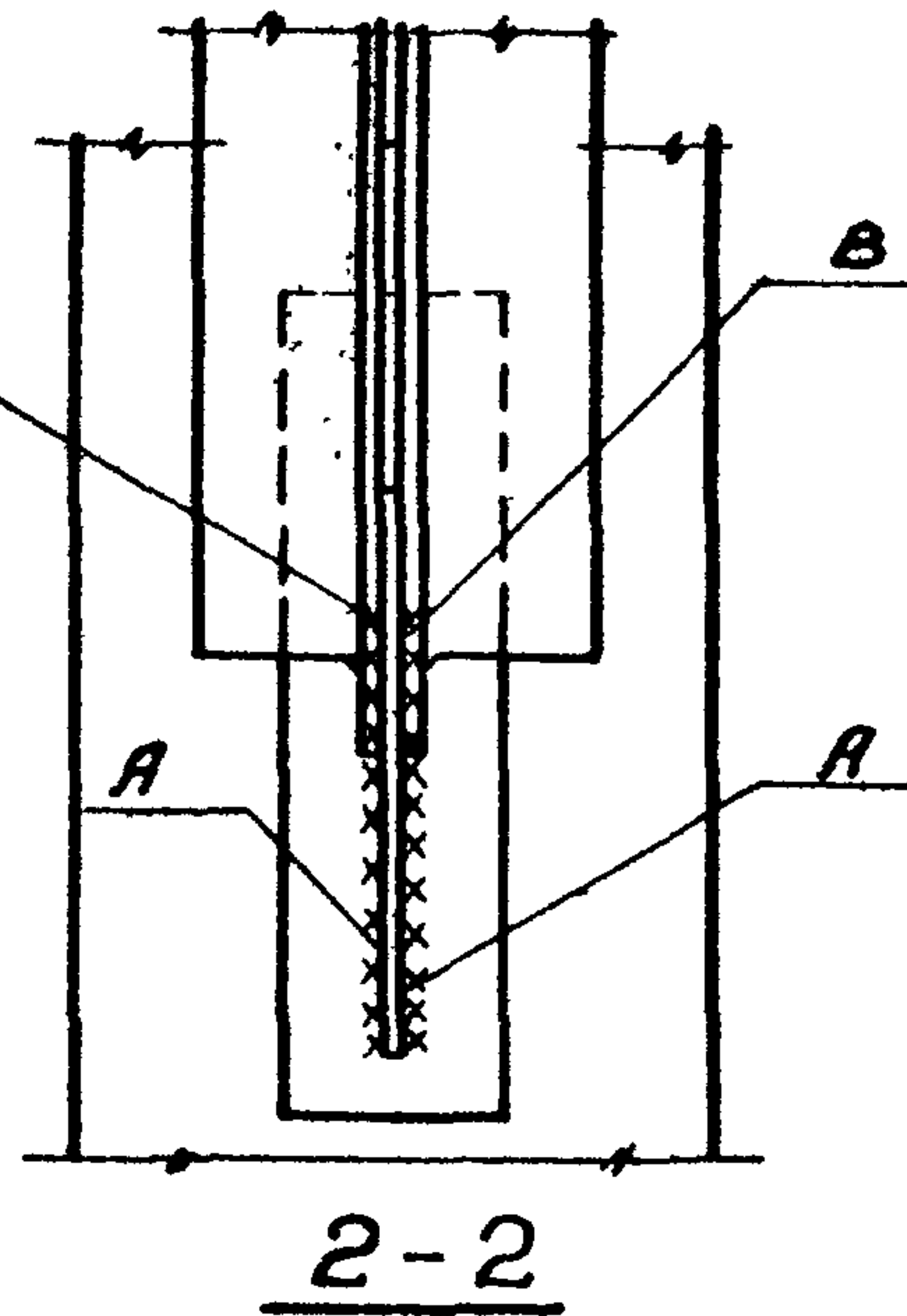
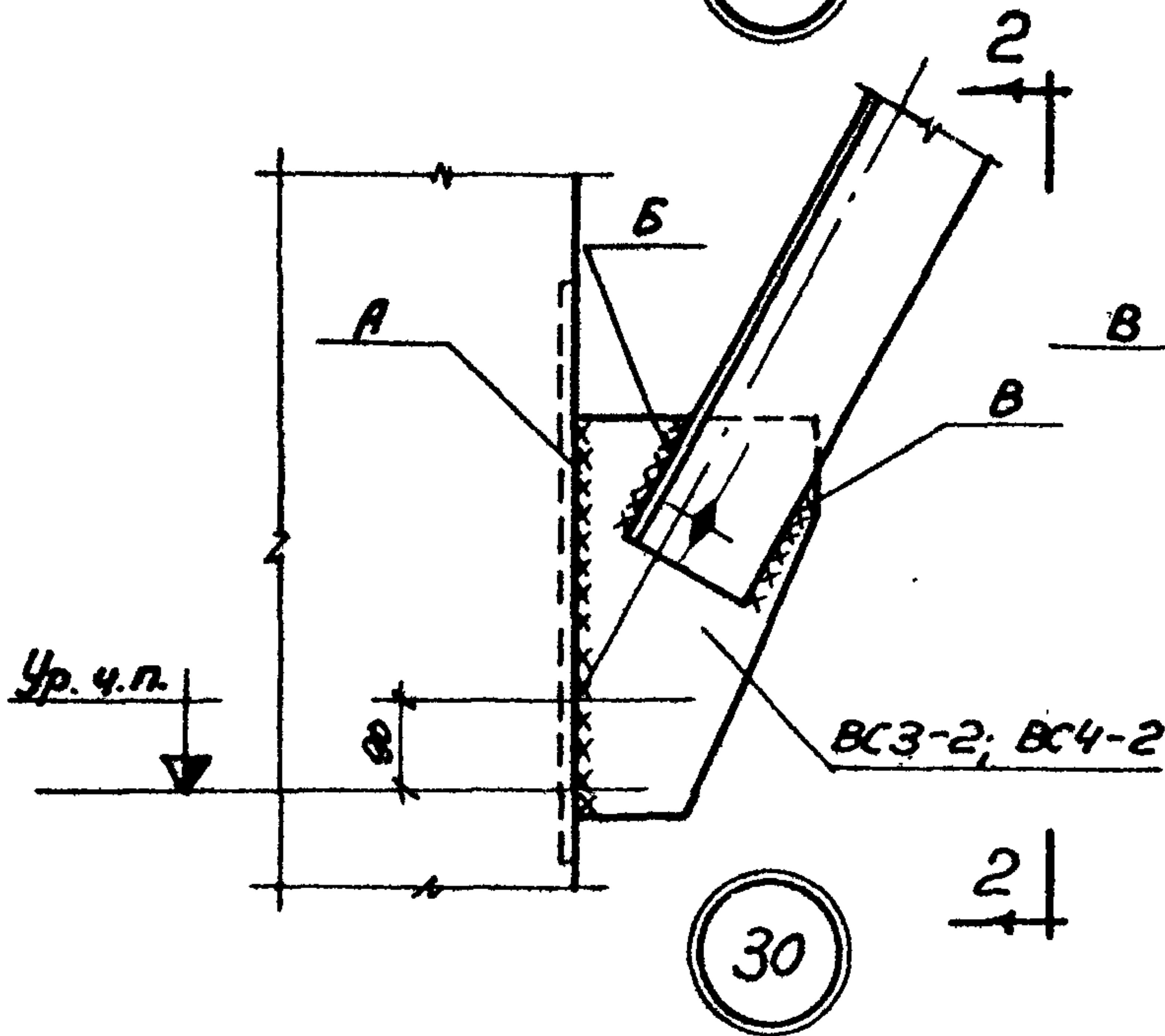
ТДМЭ22-1
Детали 27,28

Шифр
ТДМЭ22-1
Лист
29
Инд. №



29

Исполнитель: Лежданова
Проверил: Федоров
Ст. техник: Немцов
Проберил: [Signature]



30

Таблица сварных швов

Марка связей	Высота и длина шва, мм		
	А	Б	В
ВС1-2	6-260	6-70	6-70
ВС2-2	6-260	6-90	6-90
ВС3-2 *)	8-260	8-100	6-100
ВС3-2 **)	6-350	8-100	6-100
ВС4-2	6-420	8-120	6-120

Примечания:
1. Монтажные болты $d=16$.
2. Электроды типа Э42
ГОСТ 9467-60.

*) - для узла 29
**) - для узла 30

Нач. ОТК-2
Инж. пр-та
Рук. группы
Рук. группы
Дата выпуска: 1966г

ТДМ
1966г

Детали крепления
вертикальных связей к колоннам

ТДМЭ22-1
Детали 29, 30

Шифр
ТДМЭ22-1
Лист
30
Шв. №

Исполнитель: Неманова
Проверен: Фредоров
См. технические условия
Спецификация

Мунч: Володя, Клебанов, Милованов
Гл. инж. пр-та: [подпись]
Рук. группы: [подпись]
Рук. группы: [подпись]
Дата выпуска: 1966г.

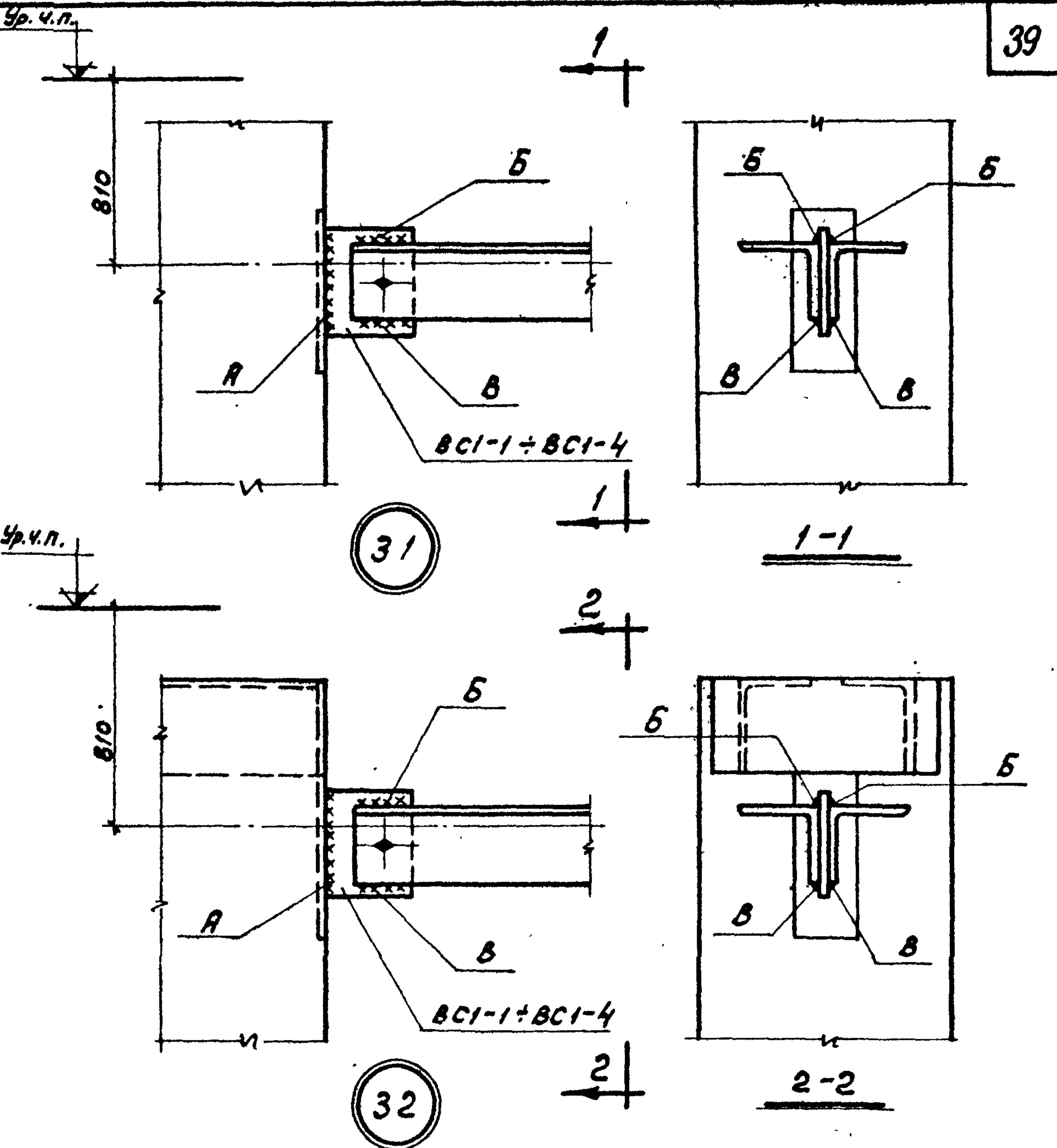


Таблица сварных швов

Марка связей	Высота и длина шва, мм		
	А	Б	В
ВС1-1	Б-170	Б-100	Б-100
ВС2-1	Б-170	Б-100	Б-100
ВС3-1	Б-170	Б-100	Б-100
ВС4-1	Б-170	Б-100	Б-100

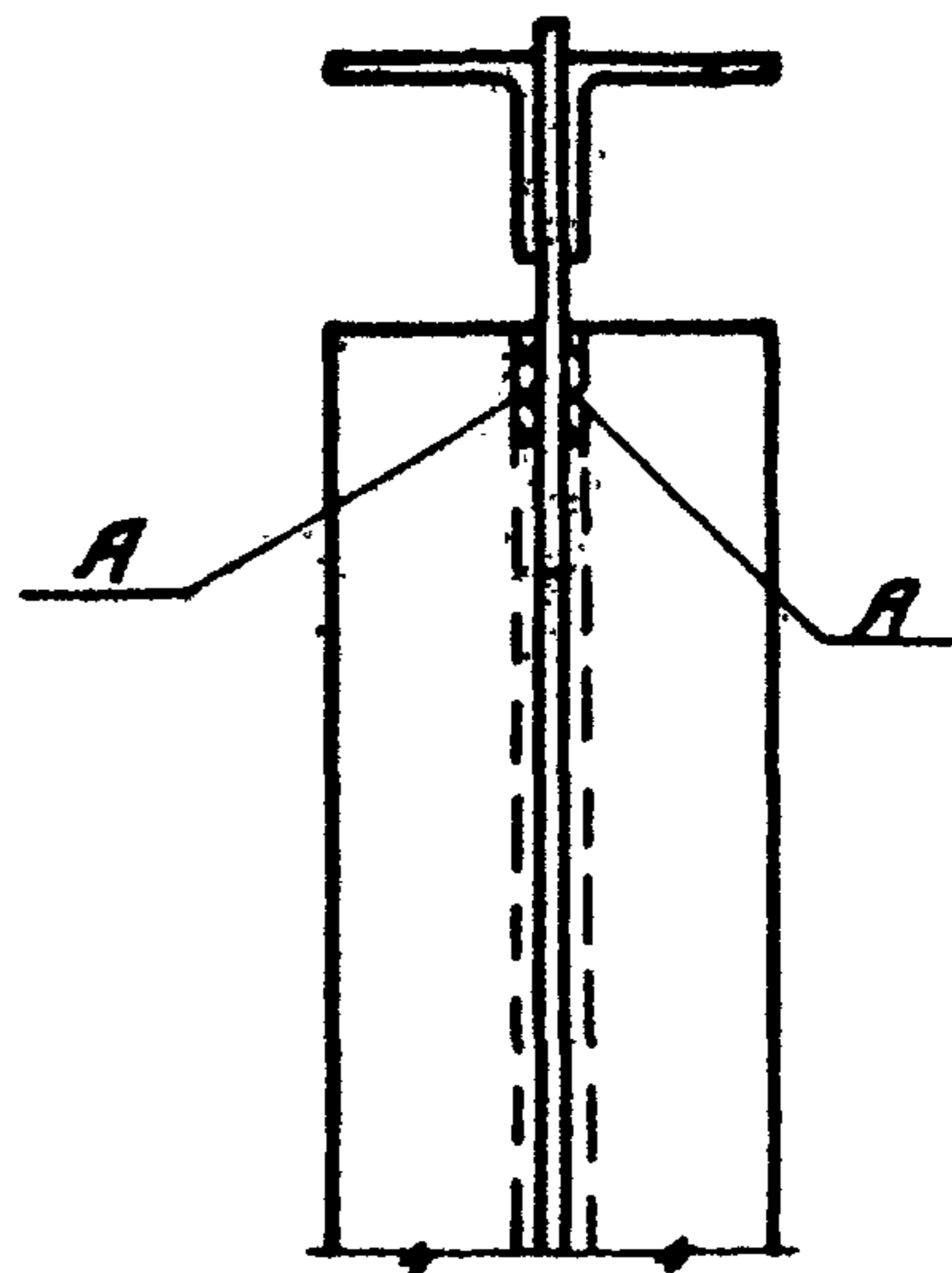
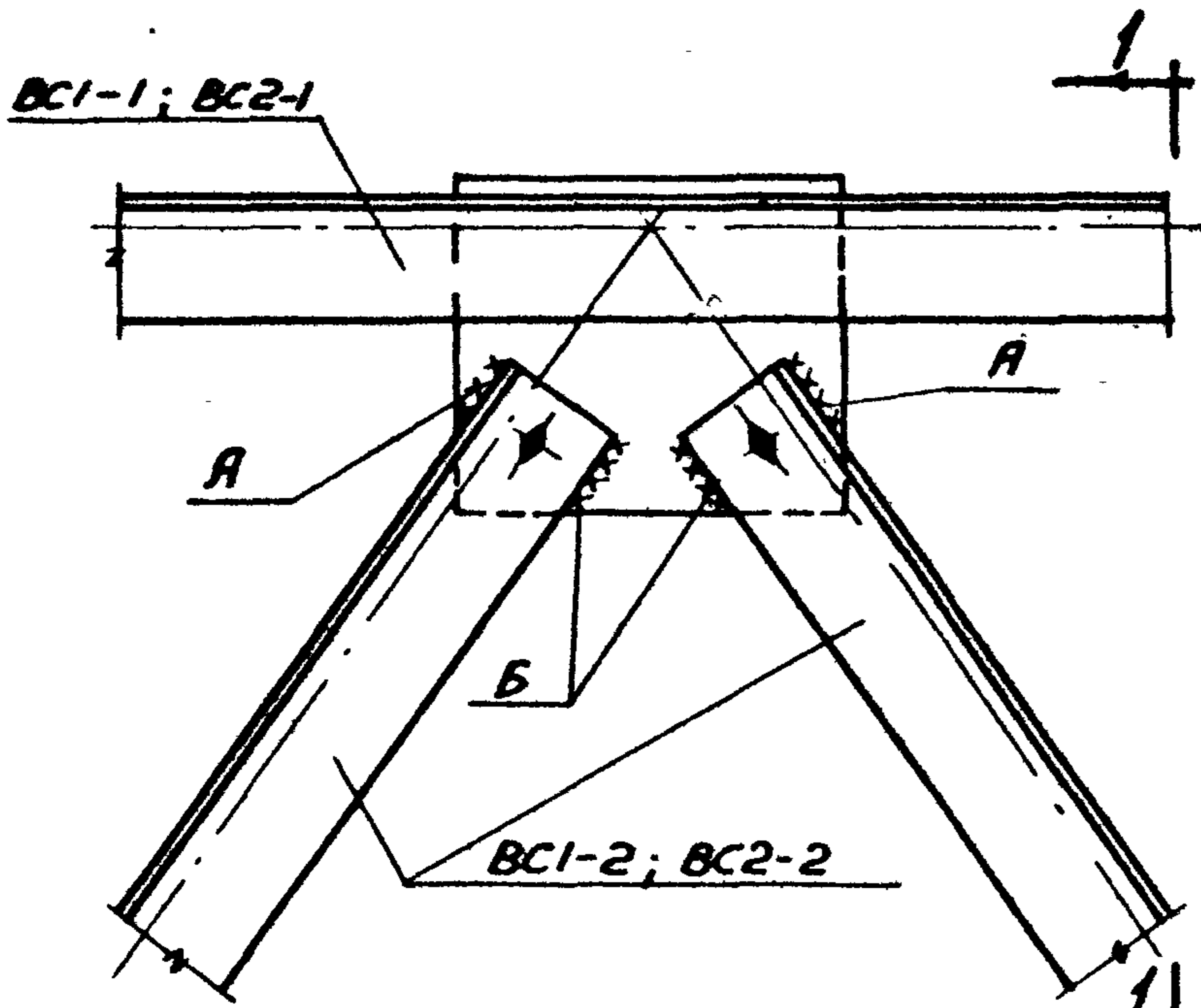
Примечания:

1. Монтажные болты $d=16$
2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-60.

ТДМ
1966г.

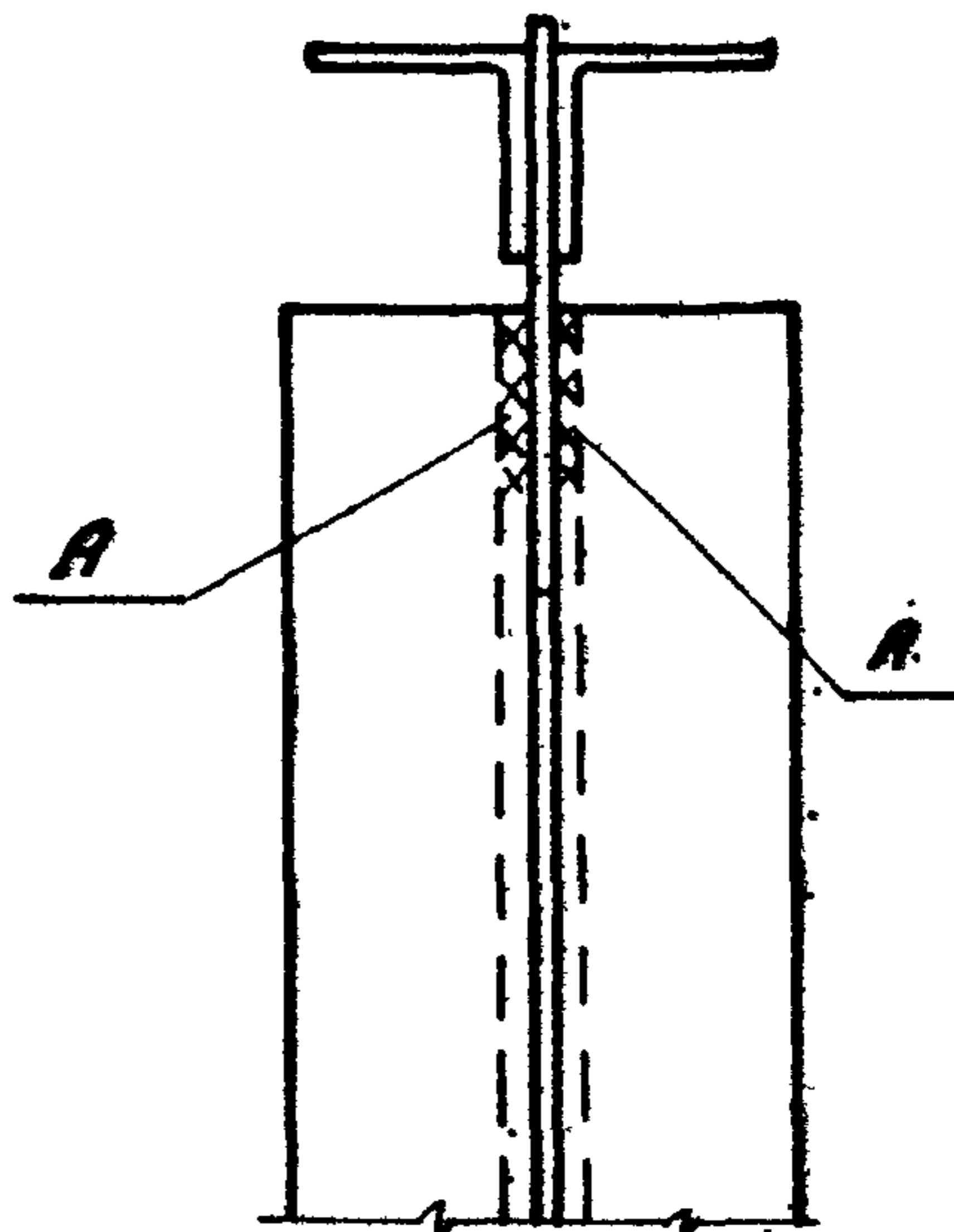
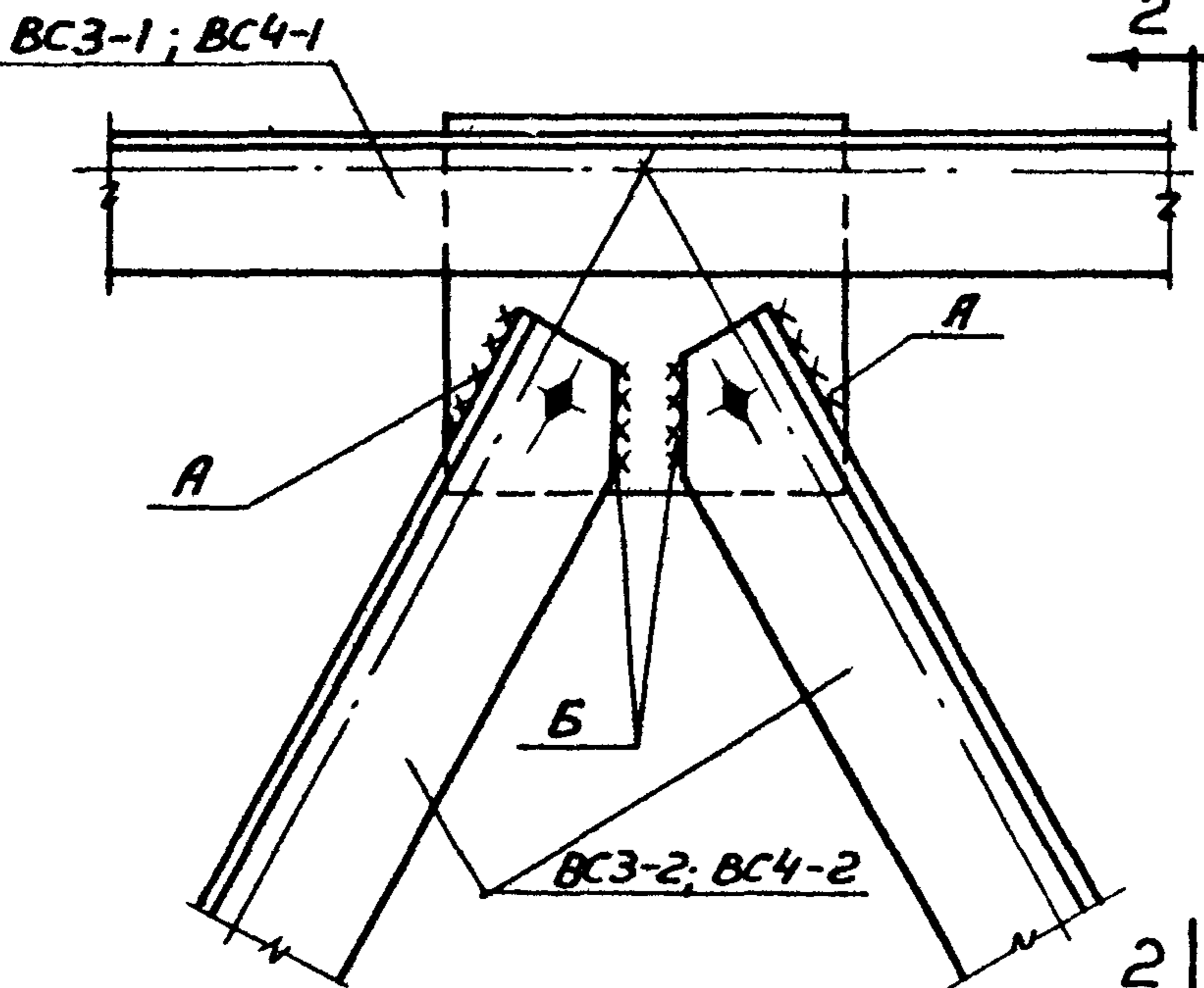
Детали крепления
вертикальных связей к колоннам

ТДМЭ22-1
Детали 31,32



33

1-1



34

2-2

Таблица сварных швов

Марка связей	Высота и длина шва, мм	
	А	Б
BC1-2	6-70	6-70
BC2-2	6-90	6-90
BC3-2	8-100	6-100
BC4-2	8-120	6-120

Примечания:

1. Монтажные болты $d=16$
2. Электроды типа Э42 ГОСТ 9467-60.

ТДМ
1966г.

Детали соединения
элементов связей

ТДМЭ22-1

Детали 33,34

10059

41