

**ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ
И УЗЛЫ**

СЕРИЯ 1.020-1/87

**КОНСТРУКЦИИ КАРКАСА МЕЖВИДОВОГО ПРИМЕНЕНИЯ
ДЛЯ МНОГОЭТАЖНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ,
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ**

ВЫПУСК 6 -2

**МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ. СОПРЯЖЕНИЯ КОЛОНН С РИГЕЛЯМИ
ВЫСОТОЙ 600 ММ**

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ



ТИПОВЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ
И УЗЛЫ

СЕРИЯ 1.020-1/87

КОНСТРУКЦИИ КАРКАСА МЕЖВИДОВОГО ПРИМЕНЕНИЯ
ДЛЯ МНОГОЭТАЖНЫХ ОБЩЕСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ,
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫХ ЗДАНИЙ
ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

выпуск В-2

МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ. СОПРЯЖЕНИЯ КОЛОНН С РИГЕЛЯМИ
ВЫСОТОЙ 600 ММ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Гл. инж. института



В. ГРАНЕВ

Нач. отдела



З. КОБАЫШ

Гл. специалист



Е. ЗВЕРЕВ

НИИЖБ ГОССТРОЯ СССР

Директор института



Р. СЕРЫХ

Зав. сектором



Н. КОРОВИН

ЦНИИП РЕКОНСТРУКЦИИ ГОРОДОВ

Директор института



В. ЛЕВСКИЙ

Начальник отделения



Б. ВОЛЫНСКИЙ

УТВЕРЖДЕНЫ

Госстроем СССР, протокол

от 12 декабря 1988 г.

№-АУ-15, введены в

действие с января 1991 г.

Вх. 32854 Л. 2

Обозначение документа	Наименование	Стр.
1.020-1/87.6-2-90	Техническое описание	3
- 1	Узел 1	5
- 2	Узел 2	6
- 3	Узел 3	7
- 4	Узел 4	8
- 5	Узел 5	9
- 6	Узел 6	10
- 7	Узел 7	11
- 8	Узел 8	12
- 9	Узел 9	13
- 10	Узел 10, 11	14
- 11	Спецификация	15

ИЗДАНИЕ ПОСЛЕ ПОПРАВКИ И ДОП. ИЗМЕНЕНИЙ

Лх. 32854 л. 3

1.020-1/87.6-2

Подержание

Итого листов	Листов
Р	1
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ	

Их отп.	Кодов	ИЗДАНИЕ
Их отп.	ИЗДАНИЕ	ИЗДАНИЕ
Их отп.	ИЗДАНИЕ	ИЗДАНИЕ

Настоящий выпуск содержит рабочие чертежи узлов сопряжения колонн с ригелями высотой 600 мм, колонн между собой и колонн с фундаментом.

Общие указания по применению изделий, основные требования к выполнению конструктивных решений узлов, обеспечивающих прочность и пространственную устойчивость каркаса, а также схемы расположения элементов каркаса с маркировкой узлов, приведены в вып. 0-2^а указания по применению изделий для зданий с перекрытиями из ребристых плит^а.

Приведенные в настоящем выпуске узлы сопряжения элементов каркаса обеспечивают соответствующую работу этих элементов, а следовательно, и прочность, устойчивость как отдельных конструкций, так и всего здания в целом. Поэтому монтажные узлы следует выполнять в строгом соответствии с проектными решениями. Прочность и устойчивость здания в целом и его частей должны быть обеспечены на всех этапах возведения здания. Порядок монтажа конструкций должен разрабатываться для каждого конкретного проекта в соответствии с указаниями вып. 0-2, а также вып. 0-8^а указания по монтажу изделий каркаса^а.

Вварочные работы следует выполнять в соответствии с указаниями СНиП 3.03.01-87, ГОСТ 5264-80, Ручная дуговая сварка.

Вх. 32854 л. 4

1.020-1/87.6-2-Т0

Исполнитель	Выполнено			Техническое описание	Листы	Листы	Листы
	И.И.И.	К.К.К.	У.У.У.		Р	1	2
И.И.И.	И.И.И.	К.К.К.	У.У.У.	Техническое описание	ЦЕНА ПРОДАЖИ		
	И.И.И.	К.К.К.	У.У.У.				

Соединения сборные" и ГОСТ 14858-85 "Соединения сборных арматуры и закладных изделий железобетонных конструкций. Типы, конструкции и размеры". При ручной сборке следует применять электроды, рекомендуемые главой СНиП II-23-81*

Стальные конструкции.*

Марки арматурной стали и стали по прокат, используемые для изготовления соединительных изделий, должны приниматься по СНиП 2.03.01-84* "Бетонные и железобетонные конструкции" (Приложение 1 и 2) в зависимости от условий строительства и эксплуатации.

Соединительные элементы должны иметь антикоррозийное покрытие, решаемое в конкретном проекте, согласно условиям эксплуатации конструкций, исходя из требований главы СНиП 2.03.11-85 "Защита стальных конструкций от коррозии". При выполнении сборочных работ поврежденное антикоррозийное покрытие должно быть восстановлено в соответствии с указаниями вып. 0-8.

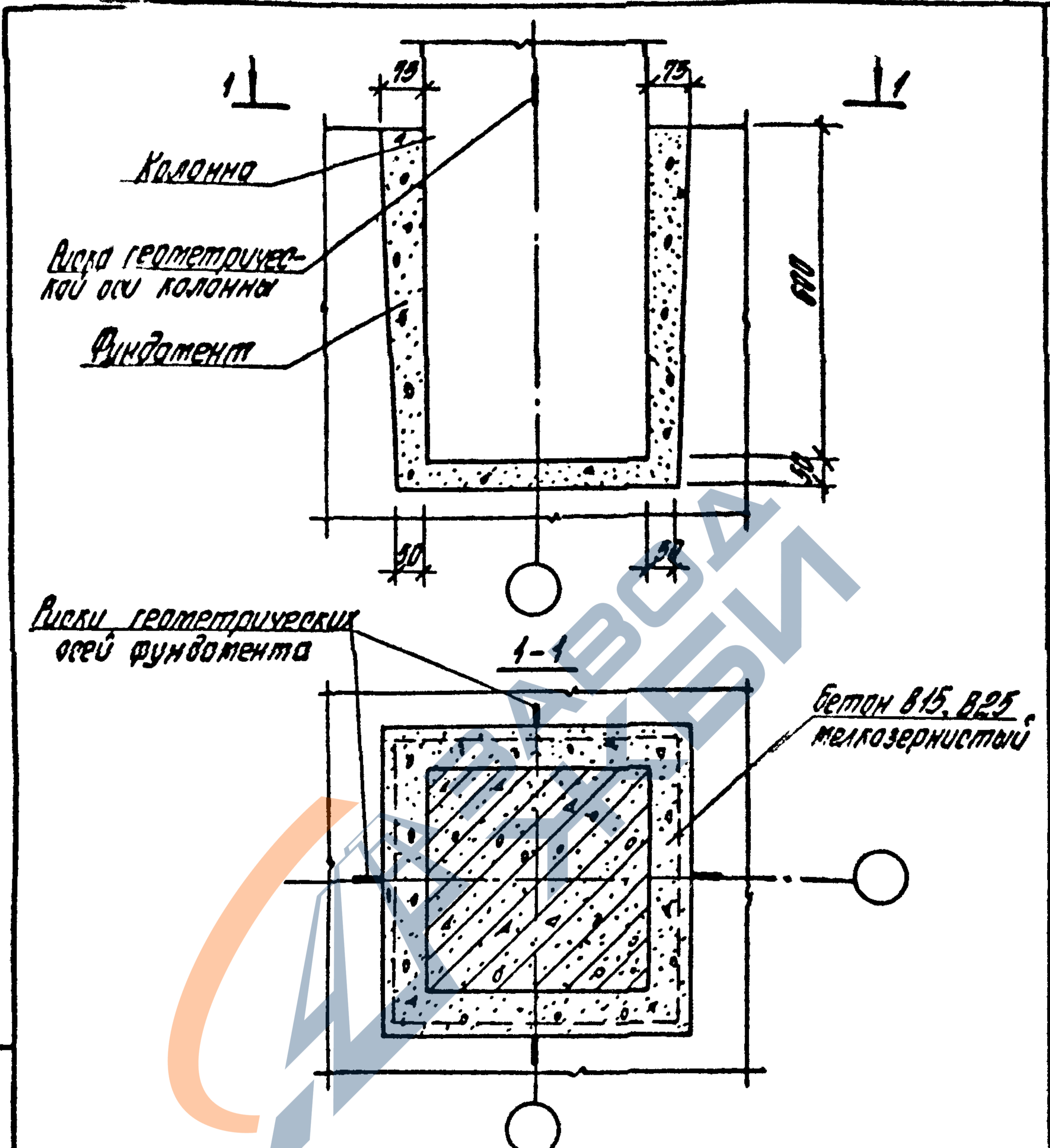
Перечень выпусков, входящих в состав серии, приведен в вып. 0-0 "Охват серии. Общие указания по применению изделий. Номенклатура изделий".

Имя, фамилия, должность и дата

Вх. 32854 л. 5

1.02.0. - 1/87. 6-2-78

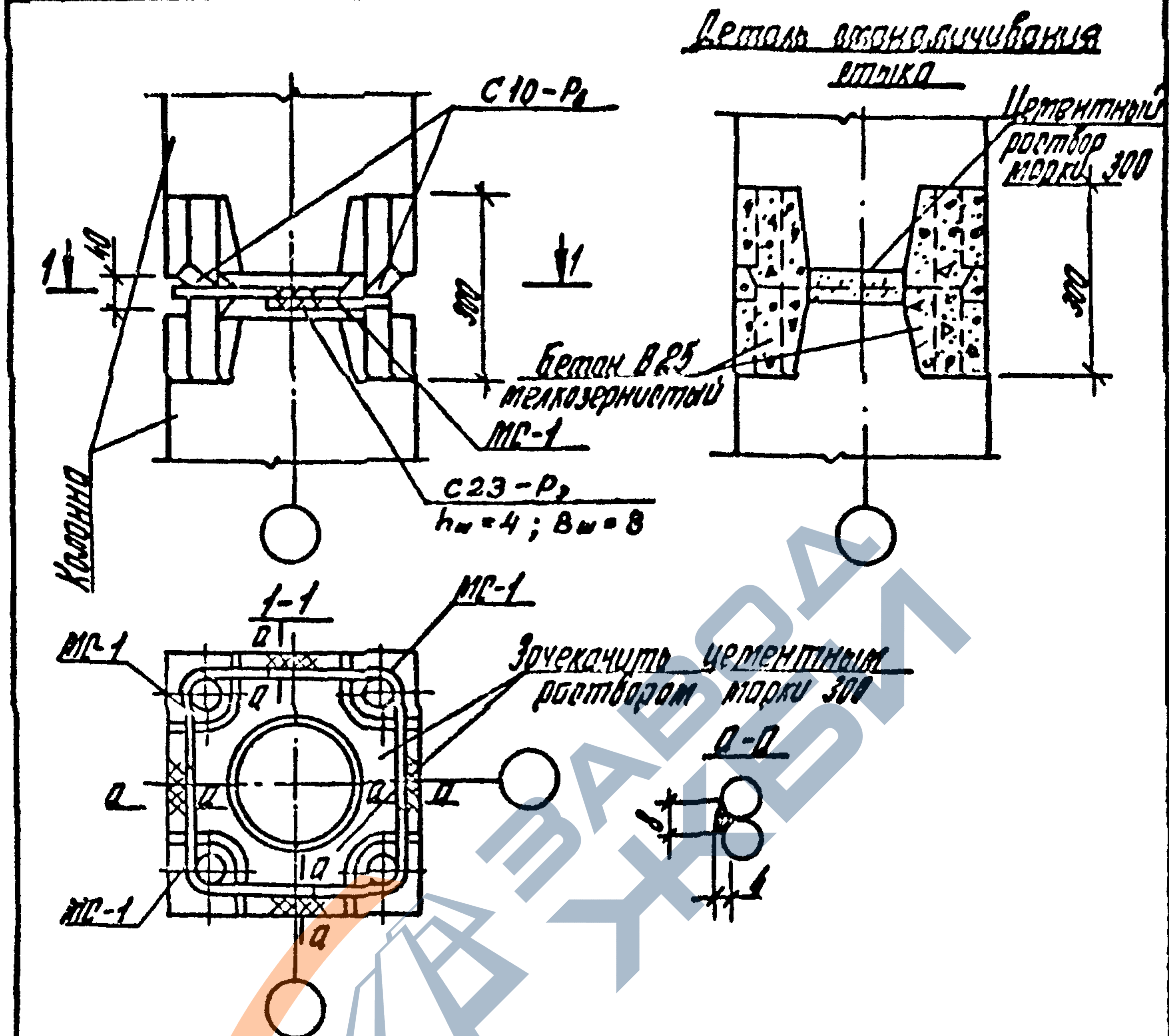
Лист 2



1. Колонна устанавливается по рискам фундамента, центрированным по разбивочным осям.
 2. Бетон самостоятельного класса В15 или В25 соответственно классу бетона фундамента.
- Вх. 32854 л. 6

Итого работ

			1020-1/87. Б-2-1		
Исполн.	Коды	Шифр	Узел 1	Итабук	Лист
Н.К.С.П.	З.Р.Е.В.	З.Р.Е.В.		Р	1
И.В.П.С.	З.Р.Е.В.	З.Р.Е.В.		ЦНИИПРОЕКТДАННИ	
Б.Р.И.Н.И.	С.К.В.А.Р.И.С.	И.С.К.В.			
И.В.С.А.Н.	К.О.Т.О.В.	З.Р.Е.В.			



1. Перед монтажом колонн их торцевые поверхности должны быть очищены металлическими щетками от грязи, лакок, наледи.
2. С целью снижения реактивных напряжений в стыке рекомендуется варить стержни в диагональной последовательности.
3. Зазор между торцевыми поверхностями колонн зачеканить цементным раствором марки 300.
4. После сборки выпусков стоек колонны опанелитить. Боковые фронты колонн после опалубывания стика должны иметь ровные гладкие поверхности.
5. Общие указания по сварке см. техническое описание.
6. Спецификацию на узел см. док. 11. Сварные швы по ГОСТ 14098-85.

Проверено: Колонна и стика. Удалены

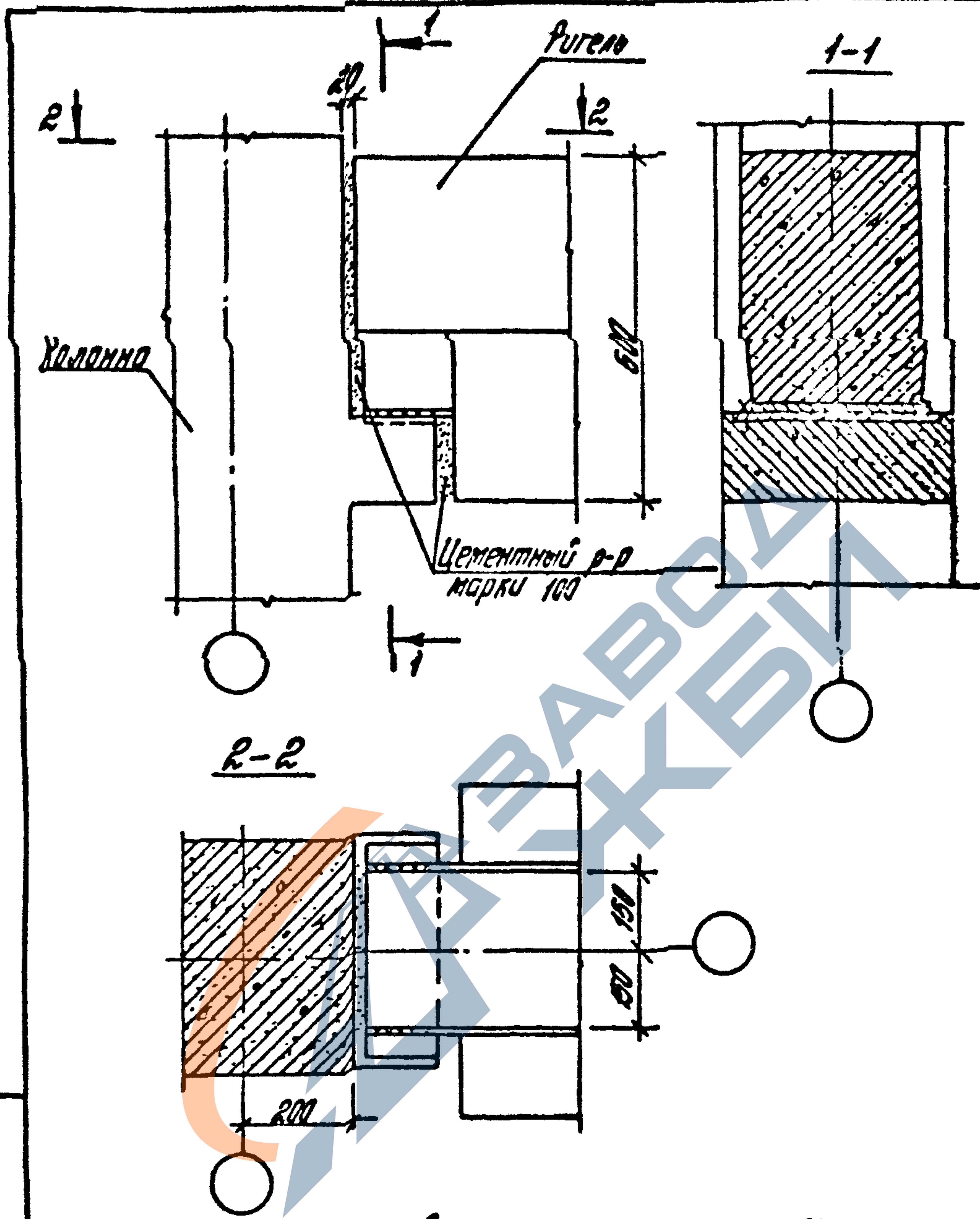
1020-1/87. 6-2-2

Изм. от	Колонна	Удалены
Исполн.	Зверев	Удалены
Провер.	Зверев	Удалены
Инженер	Скворцова	Удалены
Колонн.	Колова	Удалены

Узел 2

Итого	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОТЗДАНИЙ		

Вх. 32854 л. 7



1. Общие указания по сборке см. техническое описание.
2. Сварные швы, по ГОСТ 5254-80 выполнять по всей длине свариваемых элементов, $R_w = 10\text{ мм}$.

Лист 32854 Л. 8

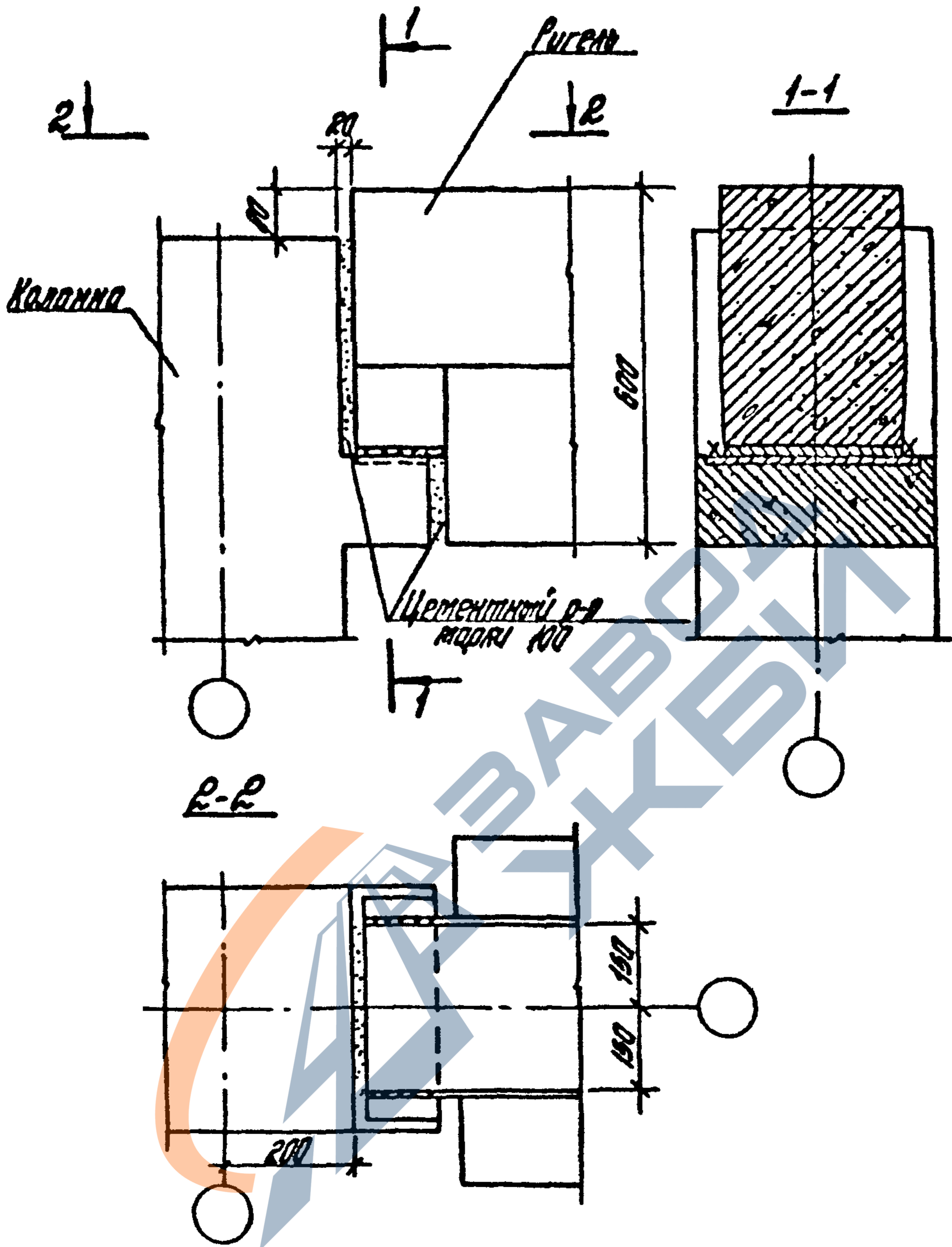
1.020-1/87. В-2-3

Для заказа деталей и материалов

Исполн	Корин	Масл
Н.контр	Зарев	Зарев
С.проект	Зарев	Зарев
С.проект	Зарев	Зарев
С.проект	Зарев	Зарев

Узел 3

Итого	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ		



1. Общие указания по сборке см. техническое описание.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 выполнять по всей длине собираемых элементов, h_н = 10 мм.

Вх. 32854 л. 3

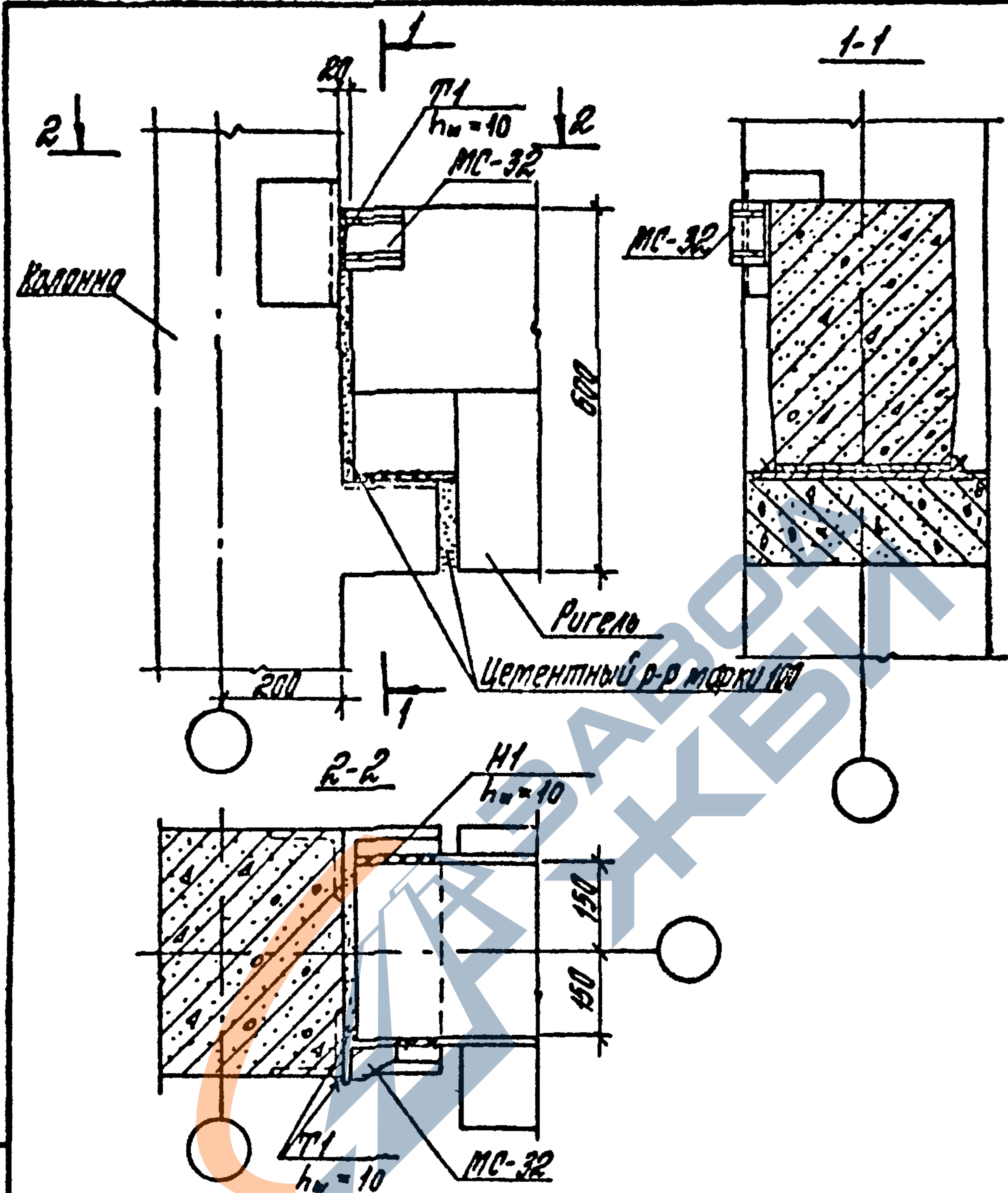
1.020-1/89. 6-2- 4

Исполнитель и дата

Нач. впа.	Короб	А.С.С.
И.контр.	Зубов	С.С.
Р.спец.	Зубов	С.С.
Без.инж.	Скворцов	И.С.
Исполн.	Боталва	В.С.

Узел 4

Лист	Листов
8	1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ	



1. Общие указания по сборке см. техническое описание.
2. Обеспечить плотное прилегание МС-32 к ригелю.
3. Сварные швы по ГОСТ 5254-80 выполнять по всей длине свариваемых элементов. Спецификацию на узел см. док. 11.

Вх. 32854 Л10

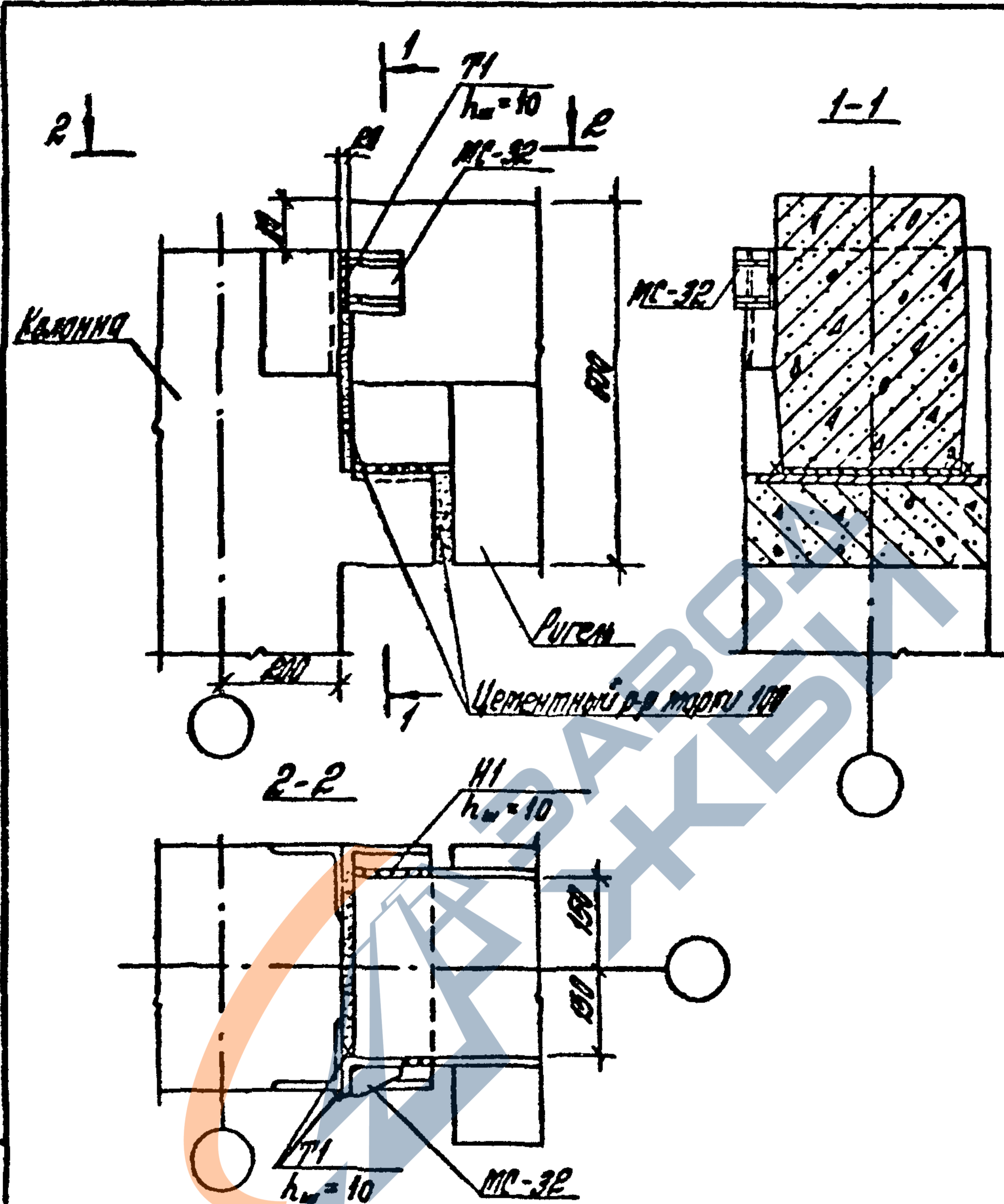
1.020-1/87. 6-2- 5

Узел 5

Нач. отд.	Костюк		
Классиф.	Завод		
В. расч.	Завод		
Вед. кон.	Завод		
Нач. отд.	Завод		

Узел 5

Лист	Листов
1	1
ЦНИИПРОМЗДАНИИ	



1. Общие указания по сборке см. техническое описание.
2. Обеспечить плотное прилегание МС-32 к ригелю.
3. Сварные швы по ГОСТ 5264-80 выполнять по всей длине свариваемых элементов.
4. Спецификацию на узел см. дикт.

Вх. 32854 л. 11

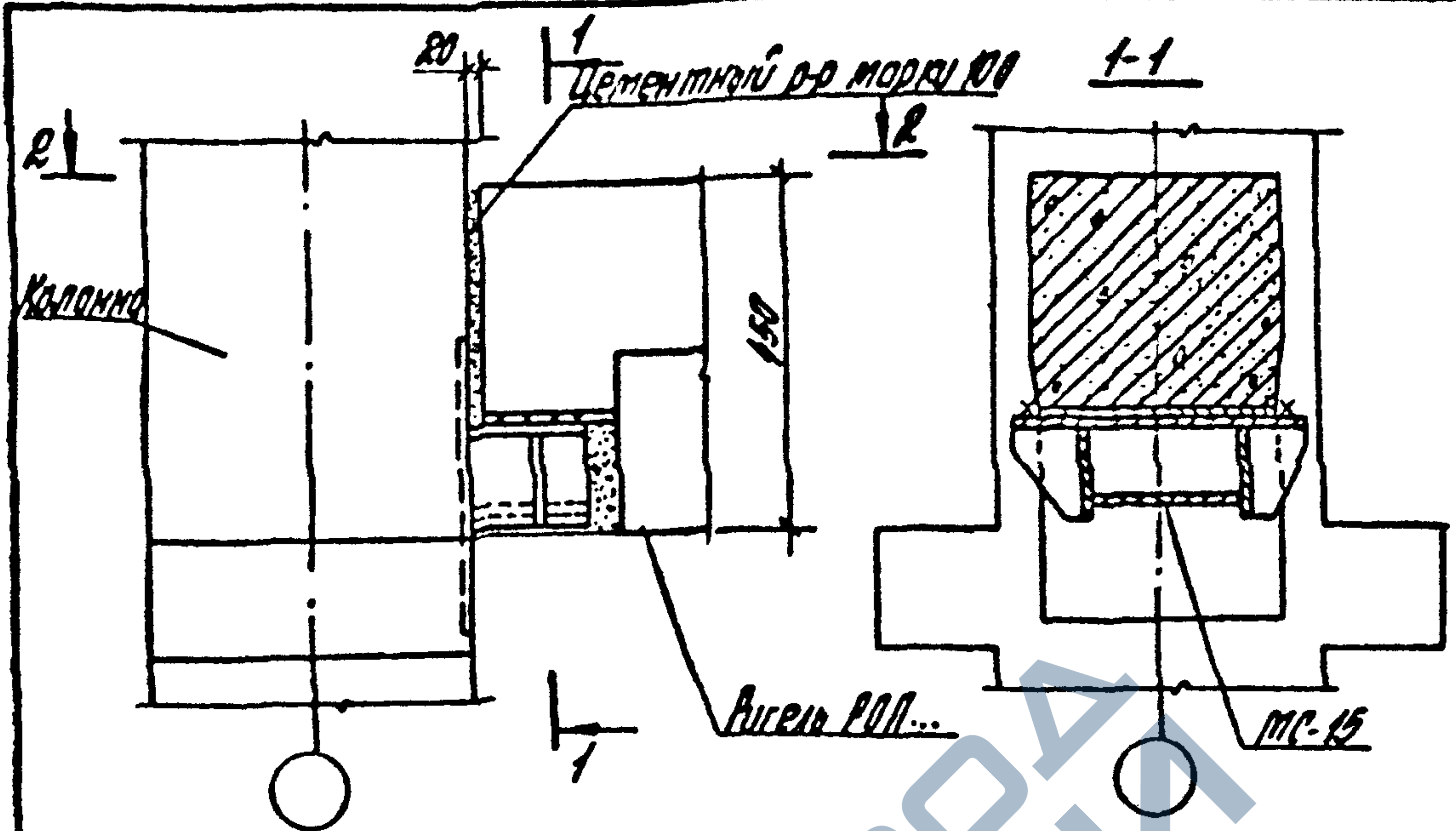
1.020-1/87.6-2-6

Имя и Ф.И.О. проектировщика

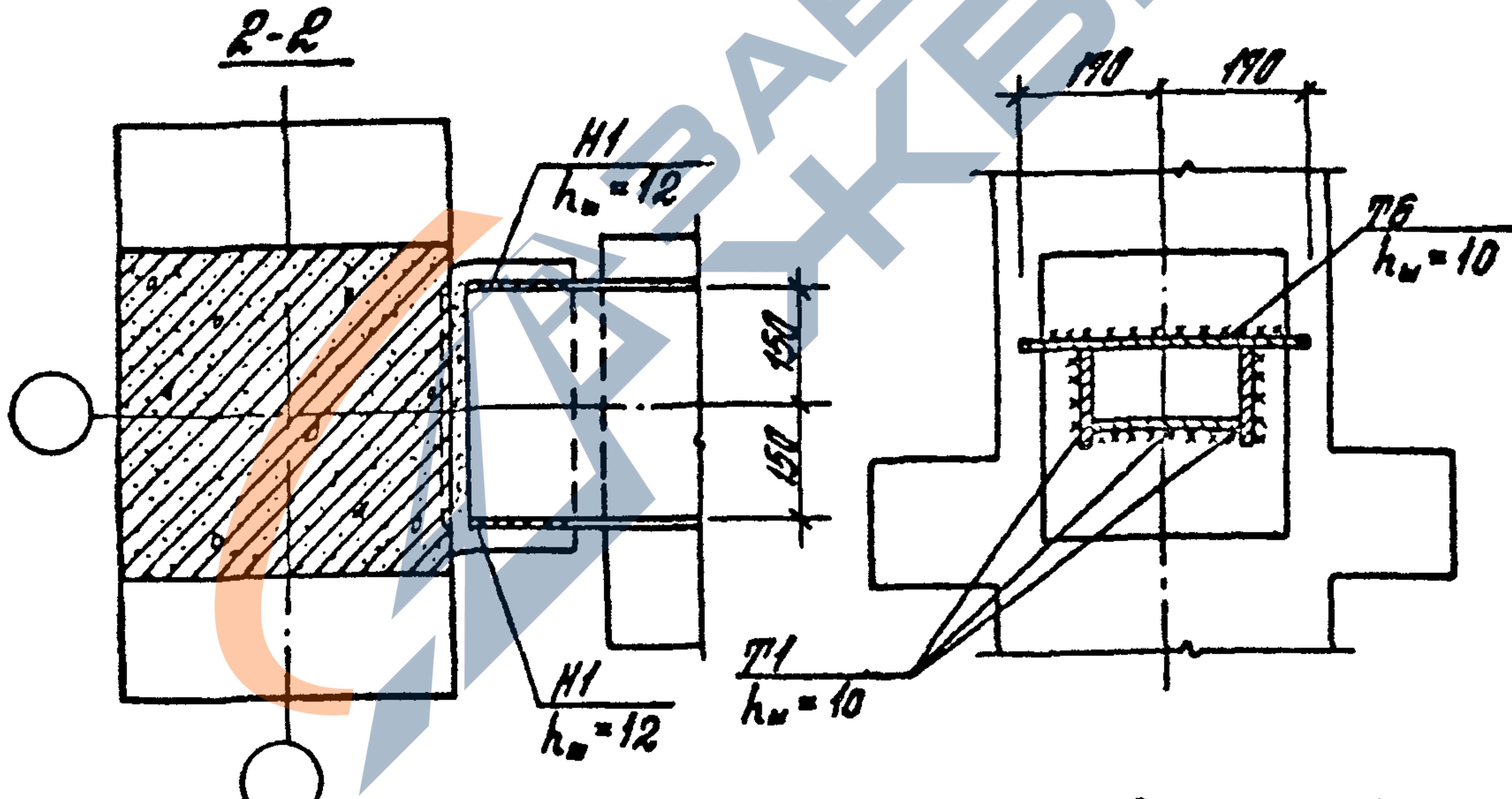
Нач. отд.	Королев	Сидорова
Инж. комп.	Зверев	Сидорова
Инж. спец.	Зверев	Сидорова
Инж. спец.	Зверев	Сидорова
Инж. спец.	Зверев	Сидорова

Узел Б

Итого	Лист	Листов
1	1	1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



Крепление МС-15 к колонне



1. Общие указания по сборке см. техническое описание. Сборные швы выполняются по ГОСТ 5264-80. Соединительный элемент МС-15 приваривать к колонне по её монтажу, сборные швы выполнять по всей длине собираемых элементов, высота шва должна быть тщательно проконтролирована. Спецификацию на узел см. табл.

Проверено и подписано
 Проект

Исполн.	Коллеж	В.С.
Н.Коллеж	Зав.пр.	С.С.
С.А.Спец.	Зав.пр.	В.С.
С.В.Спец.	Специаль.	И.С.
И.С.Спец.	Лектор	В.С.

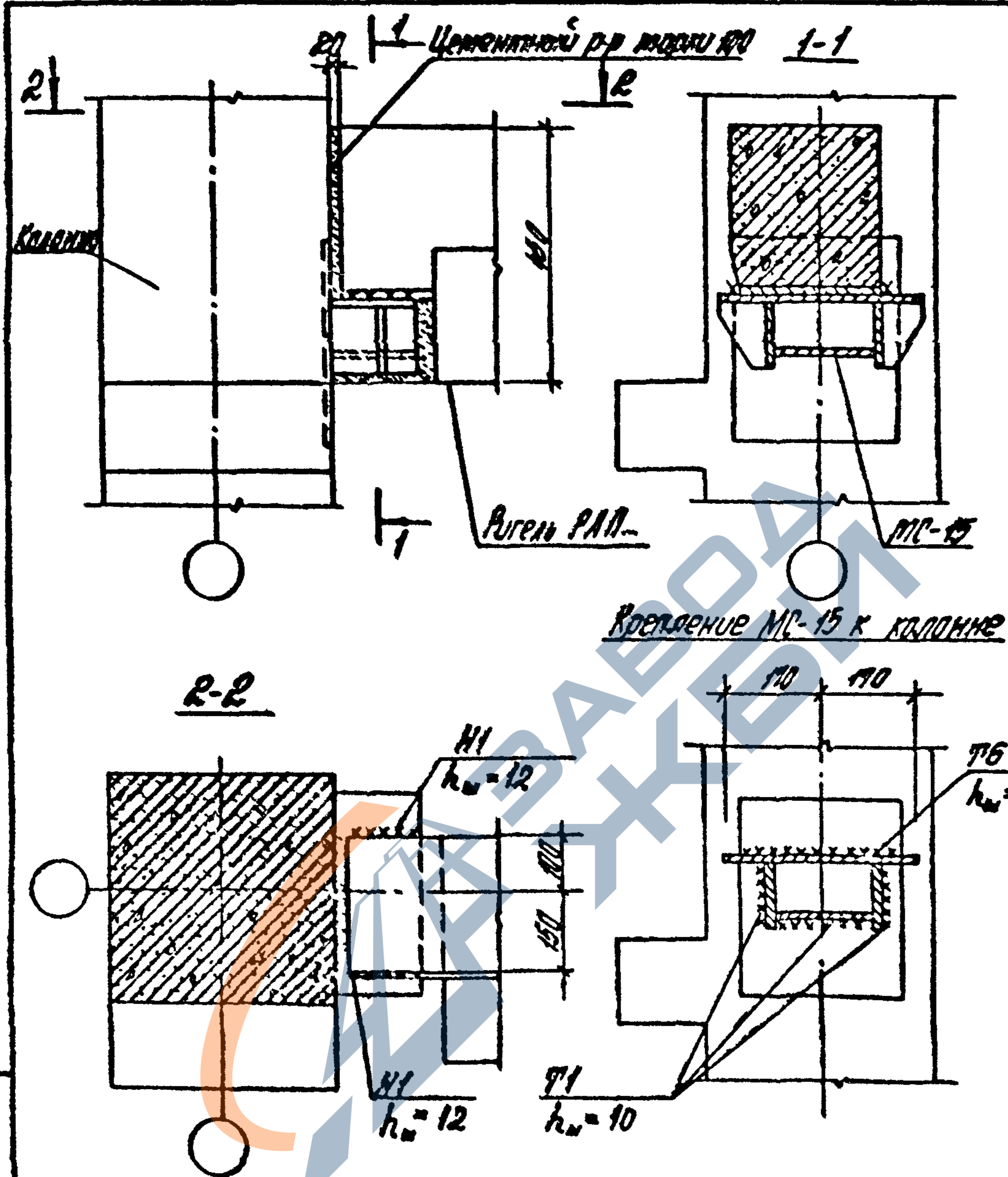
1.020-1/89. Б-2- 7

Узел 7

Исполн.	Лектор	Лектор
Р		1

ПРОМЗАДАНИЙ

Вх. 32854 л.12



1. Общие указания по сборке см. техническое описание. Сварные швы выполнять по ГОСТ 8732-80. Соединительный элемент РМС-15 приварить к колонне в ее монтаже, швы выполнять по всей длине свариваемых элементов, высота шва должна быть тщательно контролирована. Спецификация на узел см. в п. 11.

Узел 8

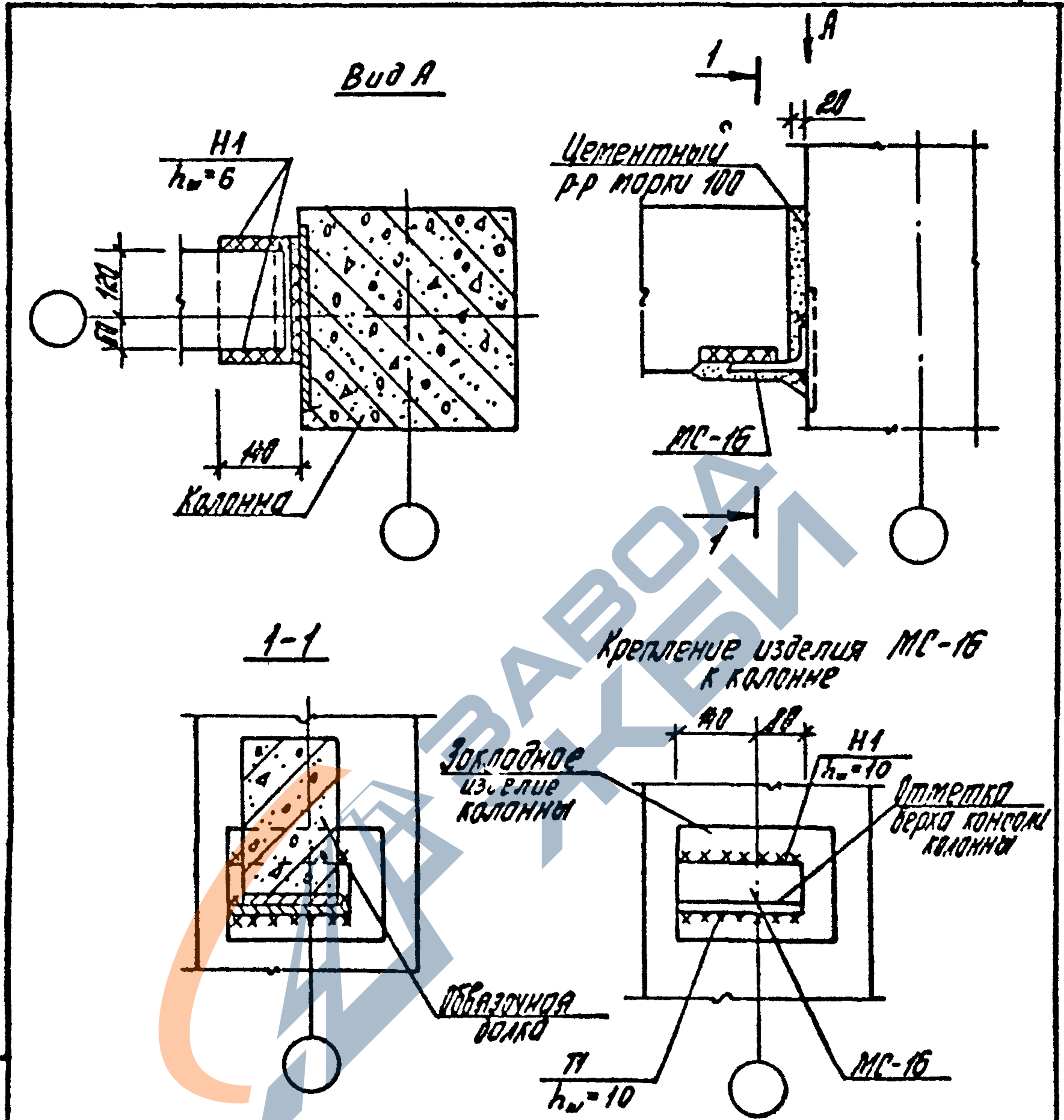
1020-1/89. 6-2-8

Нач. отв.	Керман	
Н.в.м.т.	Зверев	
Н.в.с.п.	Зверев	
Вед. инж.	Кисель	
Нач. отд.	Копылов	

Узел 8

Исполн.	Лист	Листов
Р	1	1
ЦЕНТРОМОНТАЖНИК		

Вх. 32854 л. 13

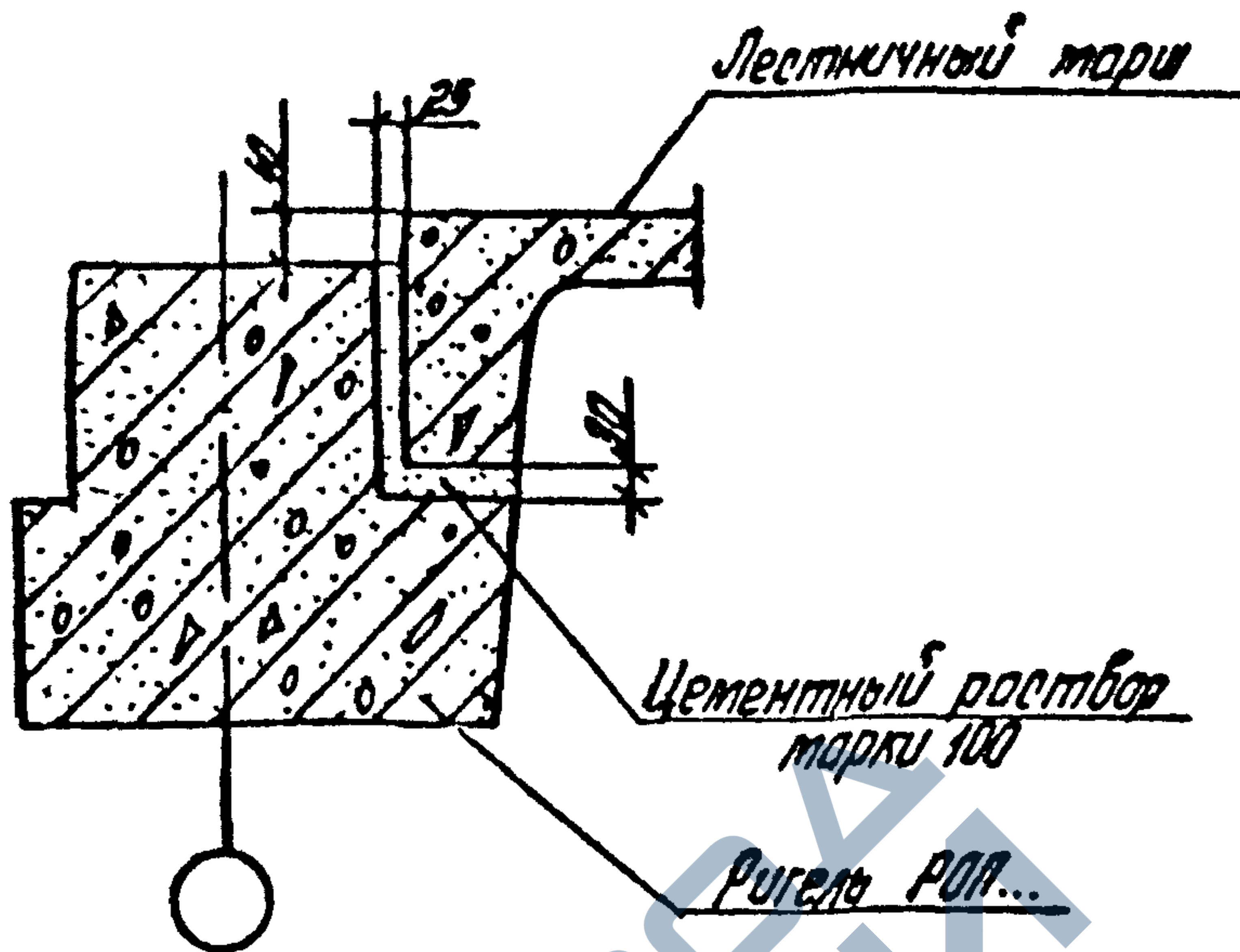


1. Указания по сборке см. техническое описание.
2. Соединительный элемент МС-16 приварить к колонне до её монтажа.
3. Спецификацию на узел см. дж.И.
4. Сварные швы Н1 и Т1 по ГОСТ 5264-80. Вх. 32854 л.14

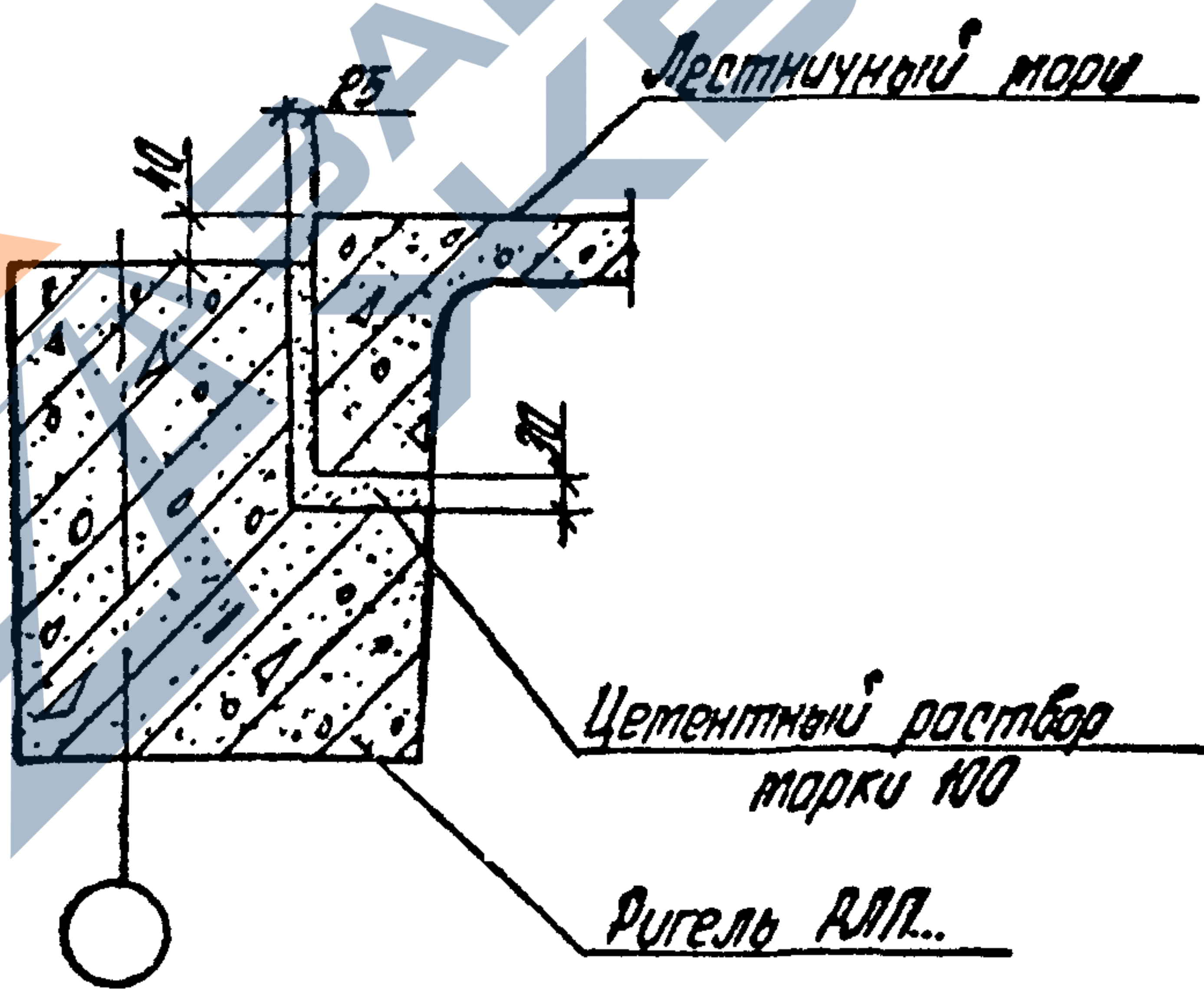
Инв. № подл. Листов 1 из 1

			1.020-1/87. 6-2- 9		
Разработ	Колос	Иванов	Исполн	Лист	Листов
Исполн	Иванов	Иванов	Р		1
Провер	Иванов	Иванов	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Узел 9					

10



11



Узел 10, 11

Узел 10, 11

Нач. отд.	Кадом	Шварц
И.контр.	Зверев	В.В.В.
Гл. спец.	Зверев	В.В.В.
Зед. инж.	Скворцов	И.С.С.
Неполн.	Катаева	Ж.Ж.

1.020-1/р. 6-2-10

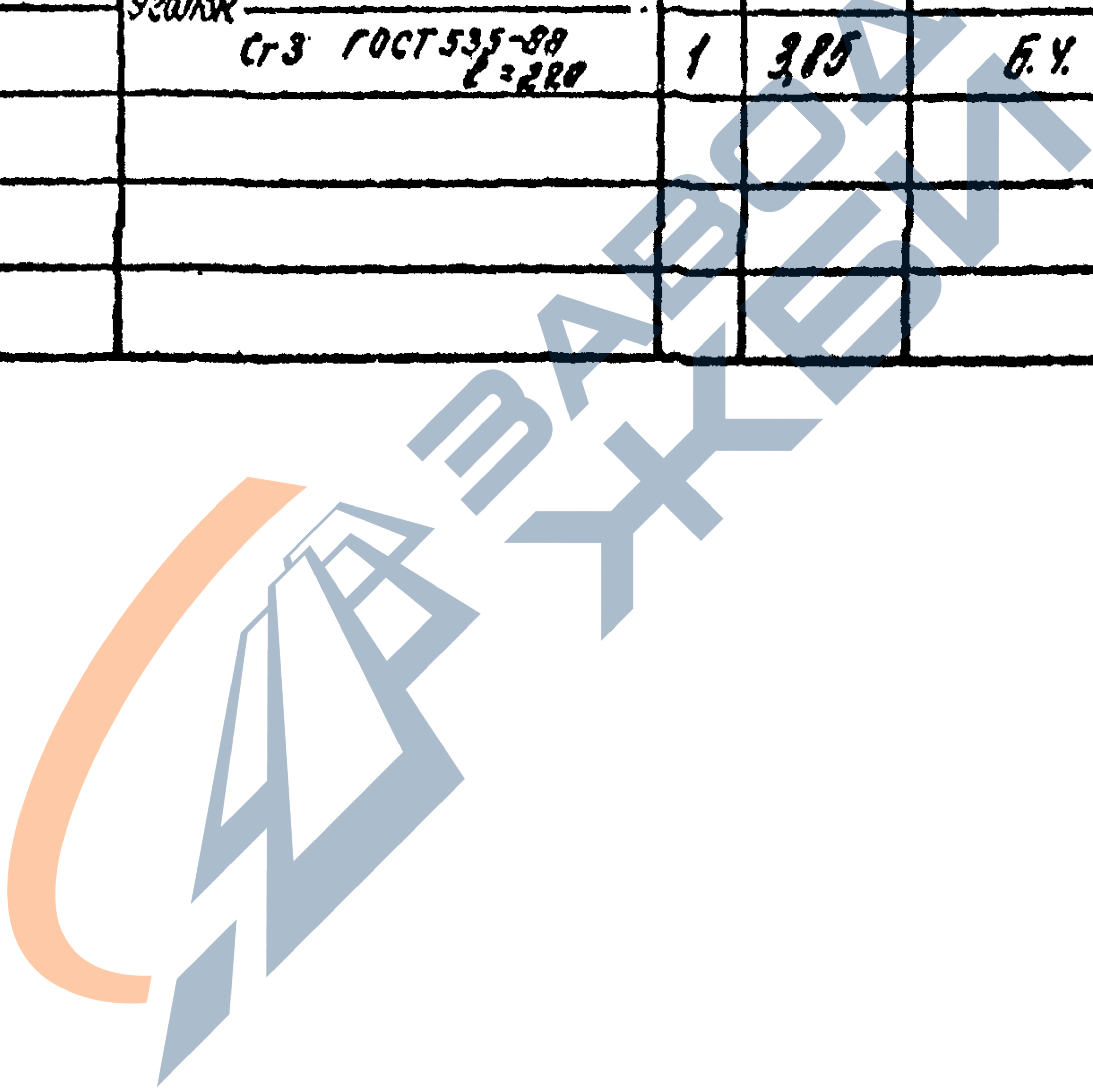
Узел 10, 11

Вх. 32854 л. 15

Итого	Лист	Листов
Р		7

ЦНИИПРОТЭДАНИИ

№ узла	Марка соединит. элемента	Наименование	Кол.	Масса единицы, кг	Обозначение документа
2	МС-1		4	0,26	1.020-1/87. 9-1- 1
5	МС-32		1	2,15	1.020-1/87. 9-1- 16
6	МС-32		1	2,15	1.020-1/87. 9-1- 16
7	МС-15		1	15,68	1.020-1/87. 9-1- 9
8	МС-15		1	15,68	1.020-1/87. 9-1- 9
9	МС-16	Узелок М10×90×10 ГОСТ 8510-86	1	3,85	Б.У.
		Ст 3 ГОСТ 535-88 L=280			



ИЗБ. А. ВОЛ. ПИЛОТ. И ВОЛ. ВОДИТЕЛЬ

Лх. 32854 д. 16/16

1.020-1/87. Б-2- 11

Исполн.	Кодовый	Дата
И. Ковалев	25-08-87	1987
И. Ковалев	25-08-87	1987
Б.В. Уман	25-08-87	1987
И. Ковалев	25-08-87	1987

Спецификация

Итого	Лист	Листов
Р		1
ЦНИИПРОТЗДАНИИ		