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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420 - 6

КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН 12 × 6 М

Выпуск 7

РАЗНЫЕ СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420-6

КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ С СЕТКОЙ КОЛОНН 12 × 6 М

Выпуск 7

РАЗНЫЕ СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ с 1 февраля 1978 г.
Государственным Комитетом Совета Министров СССР
по делам строительства
Постановление №161 от 17.10. 1977г

Содержание

	Стр	Лист
Пояснительная записка	3	—
Стальные соединительные элементы ММ58÷ММ62, ММ65, ММ66	4	1
Стальной соединительный элемент ММ67	5	2
Стальные соединительные элементы ММ69÷ММ76	6	3

Пояснительная записка

Данный альбом является частью работы, полный состав которой изложен в альбоме 1.420-6 Вып. 0-1.

В альбоме даны типовые рабочие чертежи стальных соединительных элементов (марка МН), используемых при монтаже каркаса здания и плит междуэтажных перекрытий и покрытий.

Соединительные элементы замаркированы на чертежах монтажных деталей, приведенных соответственно в альбомах серии 1.420-6 выпуски 4, 5 и 6.

Указания по применению рабочих чертежей даны в альбоме 1.420-6 Вып. 0-1.

Сталь для изготовления арматурных изделий и накладных деталей должна применяться тех марок, которые заданы в проекте конкретного объекта.

Назначение марок стали должно производиться в зависимости от температурных условий эксплуатации конструкций и характера нагрузок (статические, динамические), в соответствии с действующими нормативными документами.

Соединительные элементы должны изготовливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций" и СН 393-69 „Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций."

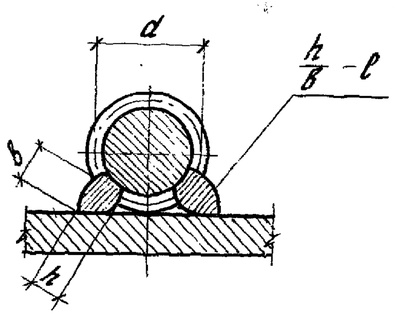
При изготовлении соединительных элементов должны выполняться также требования главы СНиП III-В.5-62* „Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки" и „Инструкции по технологии изготовления и установке закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН 313-65).

Соединительные элементы марок МН70÷МН74 должны быть защищены от коррозии путем нанесения цинкового покрытия толщиной 0,15 мм. В тех случаях, когда по характеру агрессивной среды цинковое покрытие не является стойким, следует применять алюминиевые металлизационные покрытия той же толщины.

Антикоррозионная защита стальных соединительных элементов для зданий, подверженных воздействию агрессивных сред, должна выполняться по указаниям проекта конкретного объекта в соответствии с требованиями „Указаний по антикоррозионной защите строительных конструкций" (СН 262-67).

Условные обозначения сварных швов

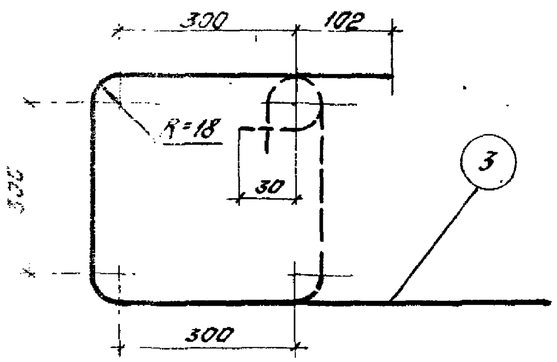
— заводской шов



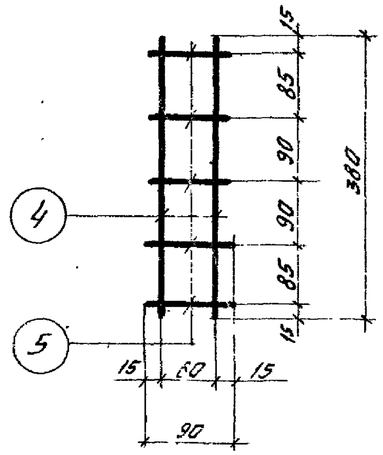
h - высота шва ($h \geq 0{,}25d$, но не менее 4 мм)

в - ширина шва ($в \geq 0{,}5d$, но не менее 8 мм)

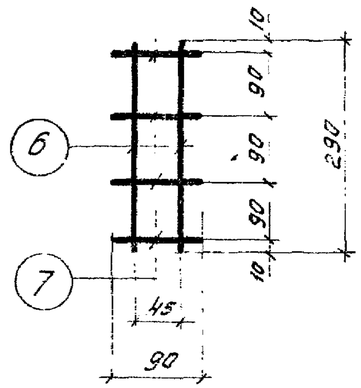
ℓ - длина шва.



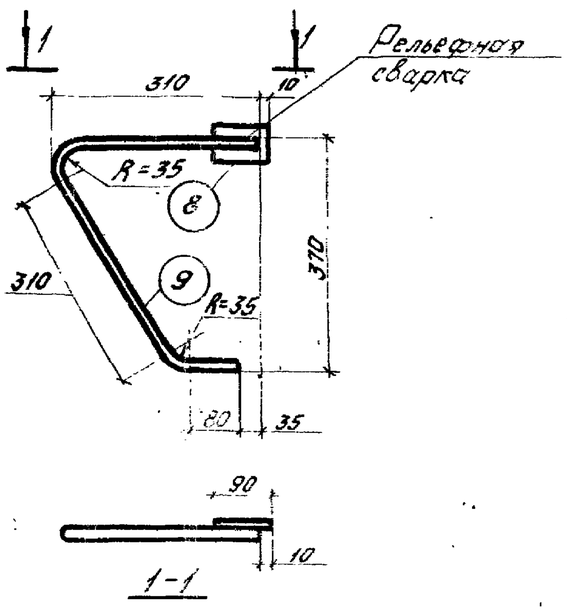
ММ60



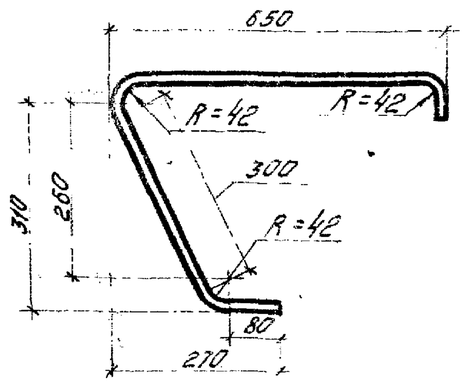
ММ61



ММ62



ММ65



ММ66

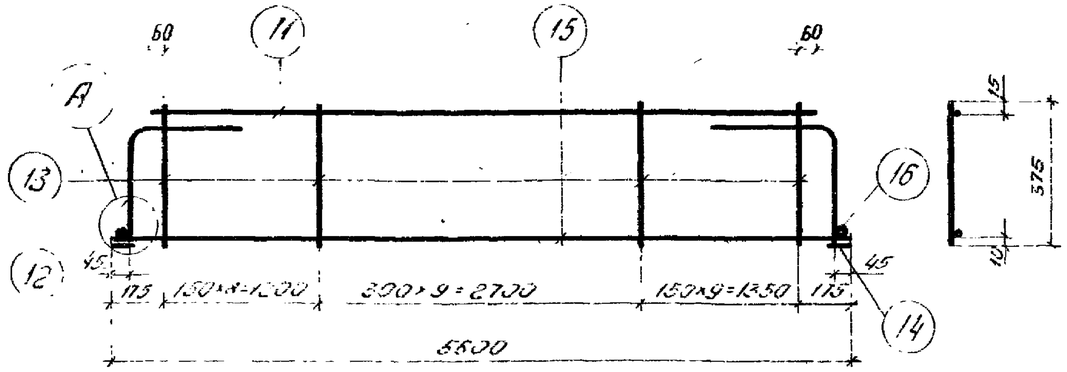
Спецификация стали на один соединительный элемент

Марка элемента	№ поз.	Профиль и класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Масса элемента кг
ММ58	1	-130×16 С38/23	130	1	2,1
ММ59	2	-100×10 С38/23	210	1	1,6
ММ60	3	⌀10АI	1610	1	1,0
ММ61	4	⌀8АIII	380	2	0,5
	5	⌀8АIII	90	5	
ММ62	6	⌀4ВI	290	2	0,1
	7	⌀4ВI	90	4	
ММ65	8	-60×8 С38/23	90	1	1,3
	9	⌀14АI	782	1	
ММ66	10	-40×8 С38/23	1245	1	3,1

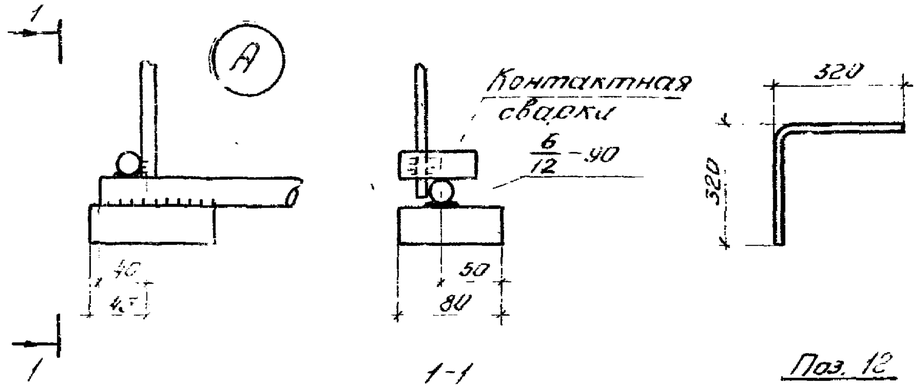
Примечания:

1. Сетки ММ61 и ММ62 изготовлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматурные изд. и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний".
2. Соединительные элементы изготовлять в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкции" СН393-69
3. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного объекта.
4. Толщина ММ58 и ММ59 принята из расчета номинального зазора между стальными оголовками колонн, равного 40мм, и подлежит уточнению в зависимости от требуемой величины зазоров между оголовками, определяемой в процессе монтажа колонн.

ТК 1975	Стальные соединительные элементы ММ58 ÷ ММ62, ММ65, ММ66	1.420-6 выпуск 7	
		Лист	1

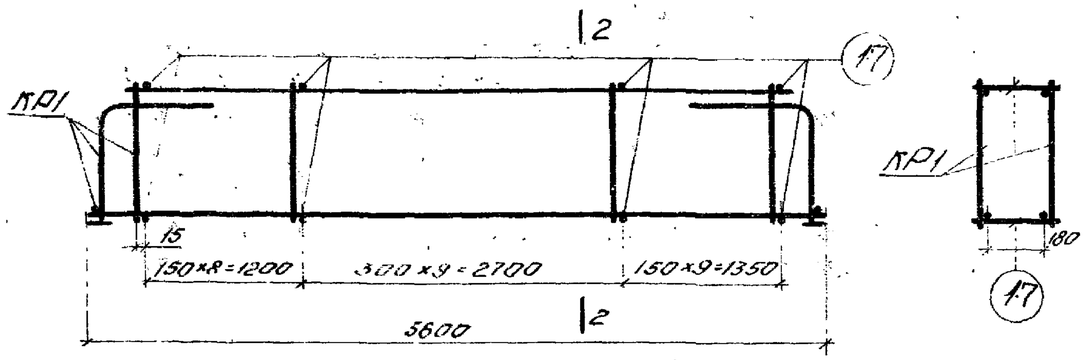


КР1



1-1

Поз. 12



2-2

ММ67

Спецификация стали на одно арматурное изделие.

Марка изделия	№ поз.	Профиль и класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Масса изделия кг
КР1	11	Ф10А III	5370	1	31,2
	12	Ф10А III	640	2	
	13	Ф10А III	375	27	
	14	-80×30 С38/23	100	2	
	15	Ф22А III	5590	1	
	16	Ф22А III	60	2	

Спецификация марок арматурных изделий на один элемент.

Марка элемента	Марка изделия N поз.	Кол. шт.	N страницы
ММ67	КР1	2	5
	17	54	5

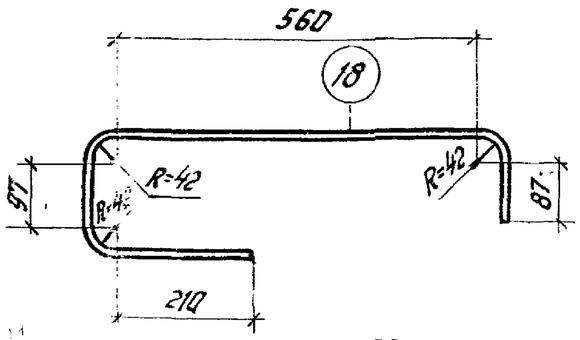
Спецификация стали на один соединительный элемент.

Марка элемента	№ поз.	Профиль	Длина мм	Кол. шт.	Масса элемента кг
ММ67	17	Ф10А III	240	54	70,4
	КР1	см. выше		2	

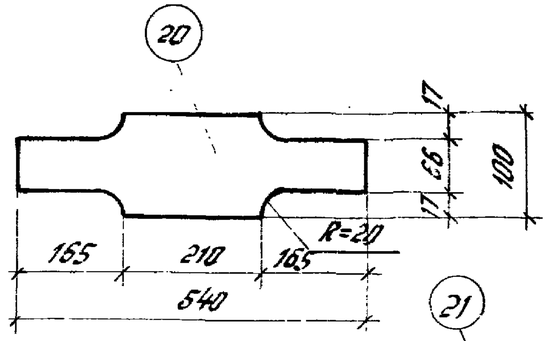
Примечания:

1. Каркас КР1 изготовлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматурные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Соединительные элементы изготовлять в соответствии с „Указаниями по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН393-69.
3. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного объекта.
4. Соединительный элемент ММ67 собирается с помощью отдельных стержней поз. 17, приваривaемых к продольным стержням каркаса КР1 электросварочными клещами.

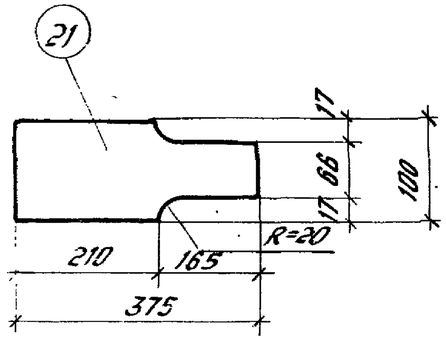
ТК 1975	Стальной соединительный элемент ММ67	1.420-6 Выпуск 7
		Лист 2



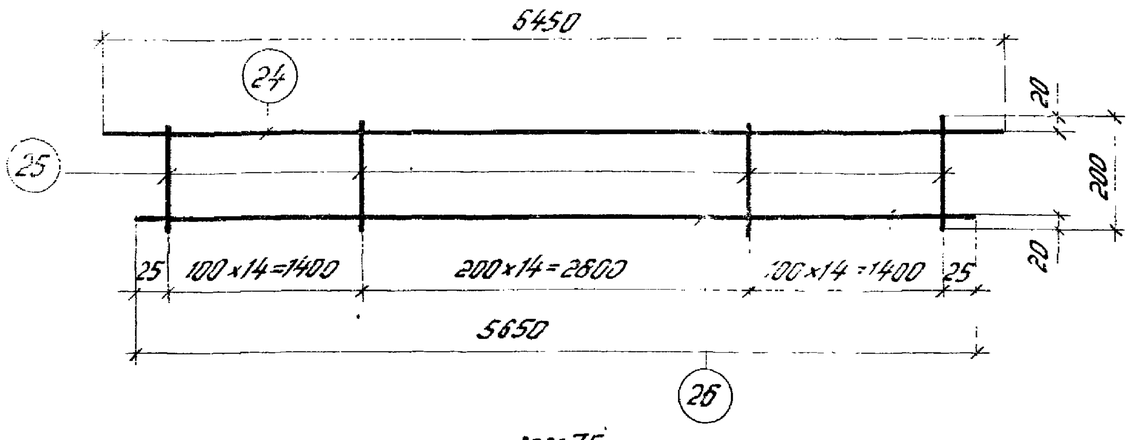
ММ69



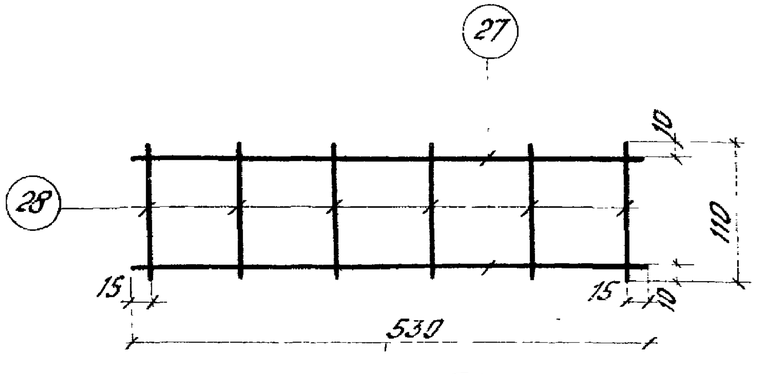
ММ71



ММ72



ММ75



ММ76

Спецификация стали на один соединительный элемент

Марка элемента	№ поз.	Профиль и класс стали	Длина, мм	Кол, шт	Масса элемента, кг
ММ69	18	−40×8 С38/23	1170	1	2,9
ММ70	19	−130×10 С38/23	190	1	1,9
ММ71	20	−100×10 С38/23	540	1	4,1
ММ72	21	−100×10 С38/23	375	1	2,9
ММ73	22	∟125×80×10 С38/23	60	1	1,0
ММ74	23	∟125×80×10 С38/23	100	1	1,6
ММ75	24	Ф16АIII	6450	1	21,1
	25	Ф16АIII	5650	1	
	26	Ф6АI	200	43	
ММ76	27	Ф8АIII	530	2	0,5
	28	Ф5ВI	110	6	

Примечания:

1. Каркасы ММ75 и ММ76 изготовлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75 „Арматурные изд. и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний."
2. Соединительные элементы изготовлять в соответствии с „Указаниями по сборке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-69.
3. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного объекта.
4. Толщина ММ71 и ММ72 принята из расчета номинального зазора между торцами стыкуемых колонн, равного 25 мм, и подлежит уточнению в зависимости от требуемой величины зазора между торцами колонн, определяемой в процессе монтажа колонн.

ТК 1975	Стальные соединительные элементы ММ69 ÷ ММ76.	1.420-6 Выпуск 7
		Лист 3