

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  
ЦНИИПРОМЗАДАНИЙ

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

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ  
 ПОЛНОМОЧ. ПОДПИСА И ПЕЧАТ.

Юх. 32854 л. 3

1.020-1/87.6-2

Подержание

Итого листов	Листов
Р	1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	

Ух отп.	Кодов	Ух отп.
Гл. инж.	Зверев	Зверев
Инж. инж.	Орлов	Ух отп.



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<sup>н</sup> указания по применению изделий для зданий с перекрытиями из ребристых плит<sup>н</sup>.

Приведенные в настоящем выпуске узлы сопряжений 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<sup>н</sup> указания по монтажу изделий каркаса<sup>н</sup>.

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

Исполнитель	Выполнено			Вх. 32854 л. 4			
	Проверено			1.020-1/87.6-2-ТД			
Исполнитель	Исполнитель	Корень	Удаль	Техническое описание	Исполнитель	Листов	
	И.КОНТР.	Заваров	С		Р	1	2
	И.ВЕРХ.	Заваров	С		ЦЕННИПРОМЗАДАНИИ		
	И.ВЕРХ.	Заваров	И.Сибирь				

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.

Ведущие 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".

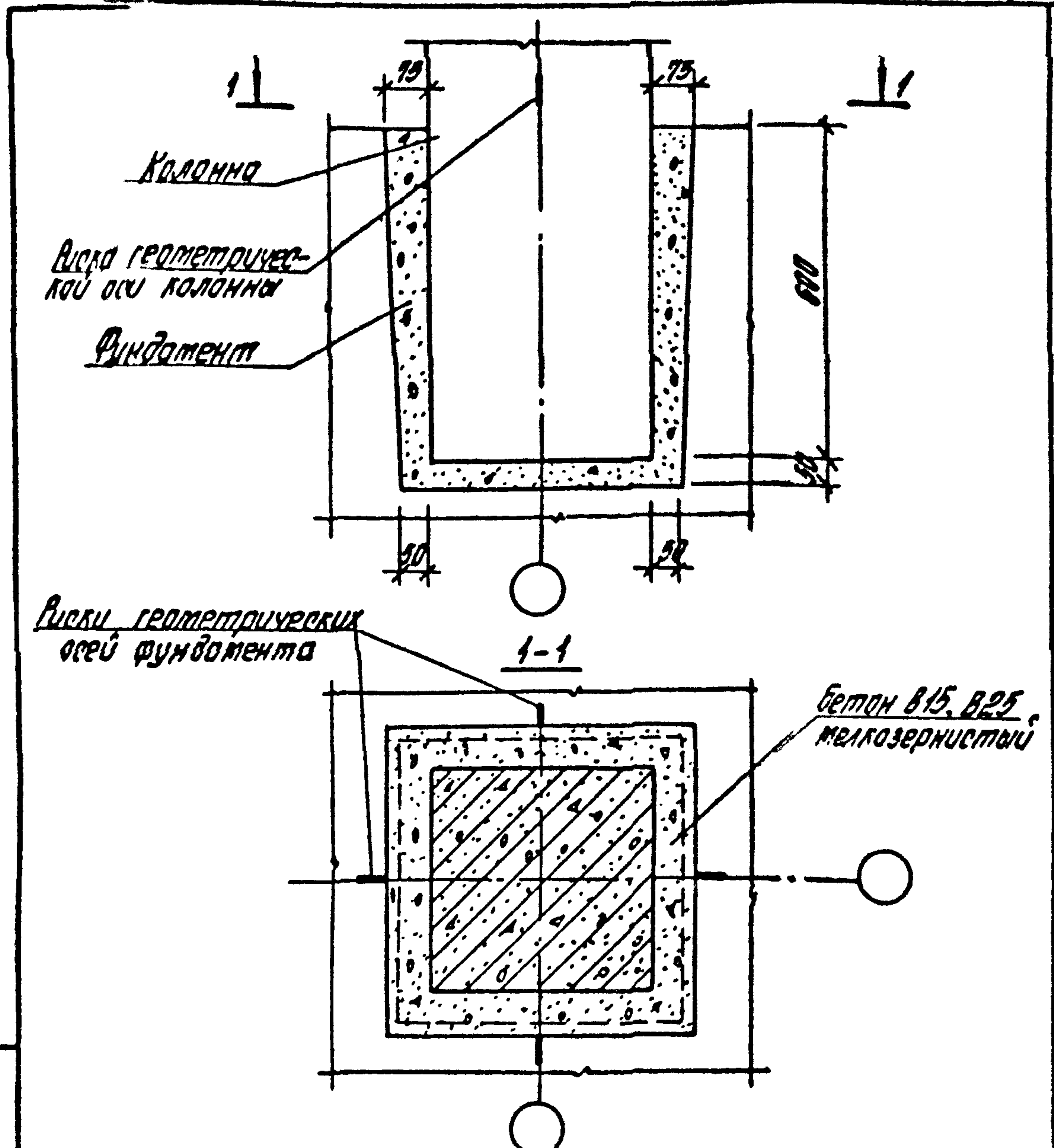
Имя, фамилия, должность, дата

Вх. 32854 л. 5

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

Лист 2

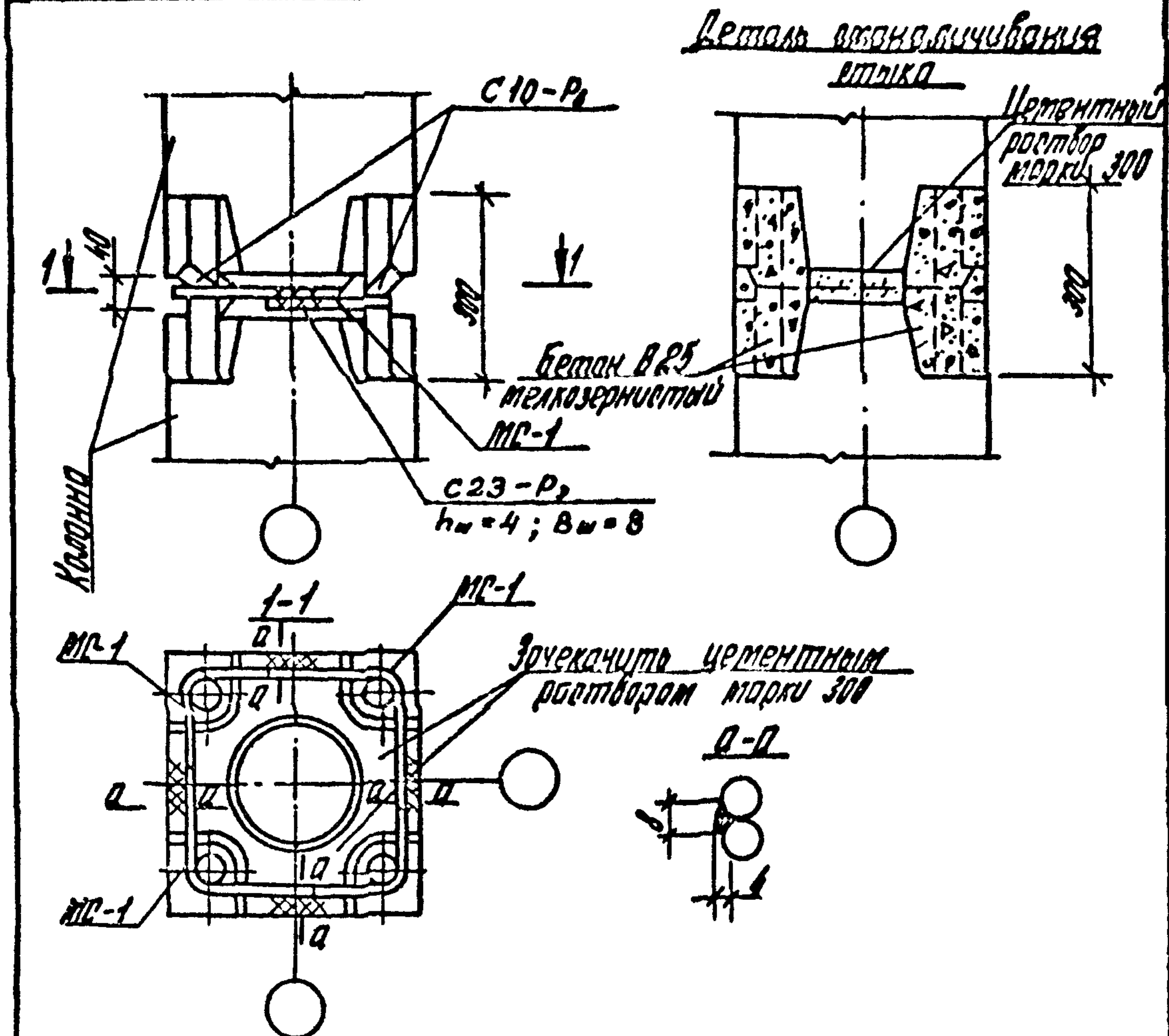




1. Колонна устанавливается по рискам фундамента, центрированным по разбивочным осям.  
 2. Бетон самоуплывающий - классы В15 или В25 соответственно классу бетона фундамента.  
 Дх. 32854 л. 6

Итого листов 1

			1020-1/87. Б-2-1		
Исполн.	Коркин	Ильин	Узел 1	Итабук	Лист
Н.контр.	Зверев	Зверев		Р	1
И.проект.	Зверев	Зверев		ЦНИИПРОМЗДАНИИ	
Бриг. инж.	Скворцов	Ильин			
Инженер	Котляра	Зверев			



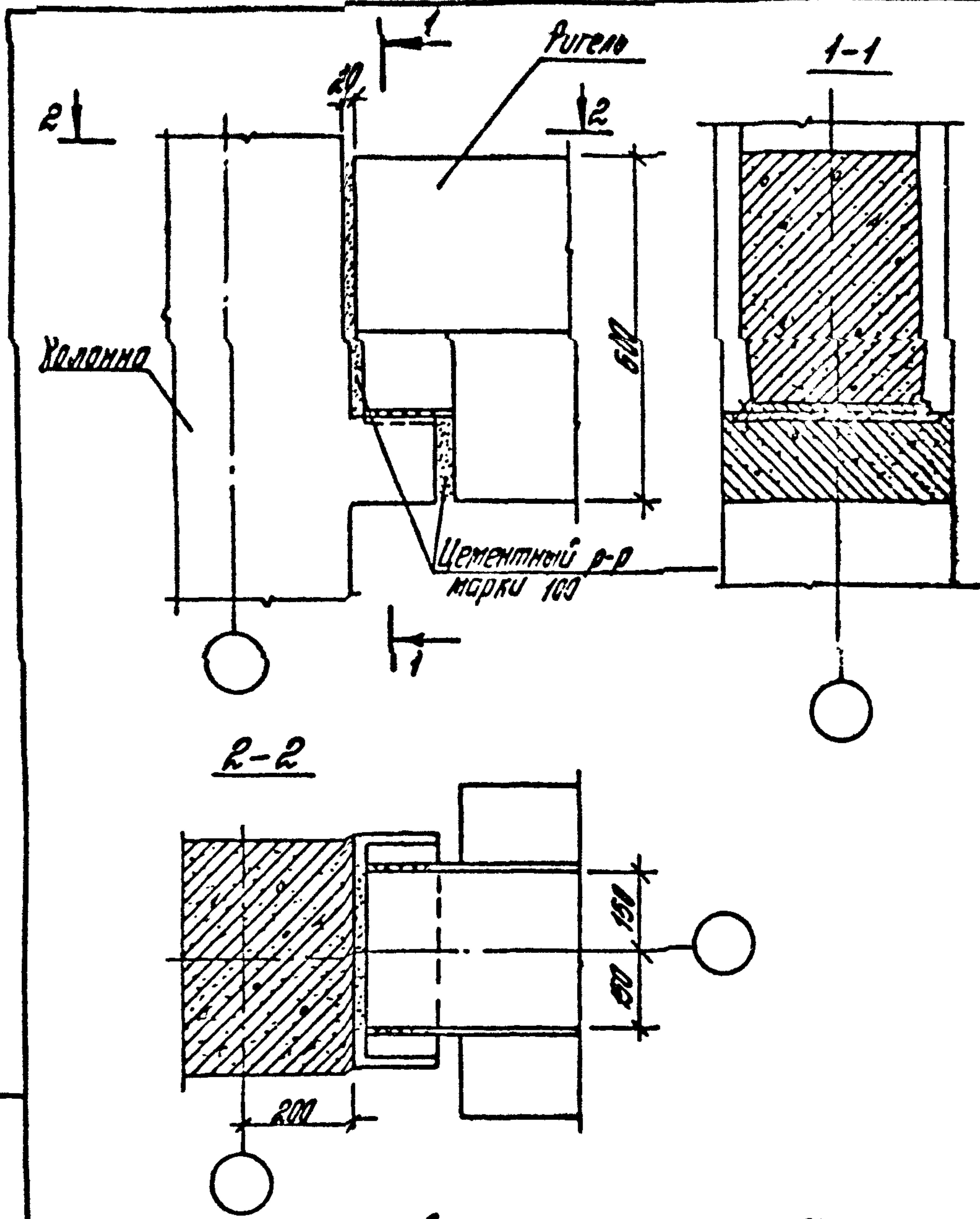
1. Перед монтажом колонн их торцевые поверхности должны быть очищены металлическими щетками от грязи, лакок, наледи.
2. С целью снижения реактивных напряжений в стыке рекомендуется варить стержни в диагональной последовательности.
3. Зазор между торцевыми поверхностями колонн зачеканить цементным раствором 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  
 Колонна и стика

			1020-1/87. 6-2-2		
Изм. от	Колонна	Узел	Итого	Лист	Листов
Исполн.	Зверев	В.В.	Р		1
Провер.	Зверев	В.В.	Узел 2		
Инженер	Скворцова	М.С.			
Колонн.	Колова	Ю.В.			
			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,  $R_w = 10\text{ мм}$ .

Л.х. 32854 Л. 8

1.020-1/87. В-2-3

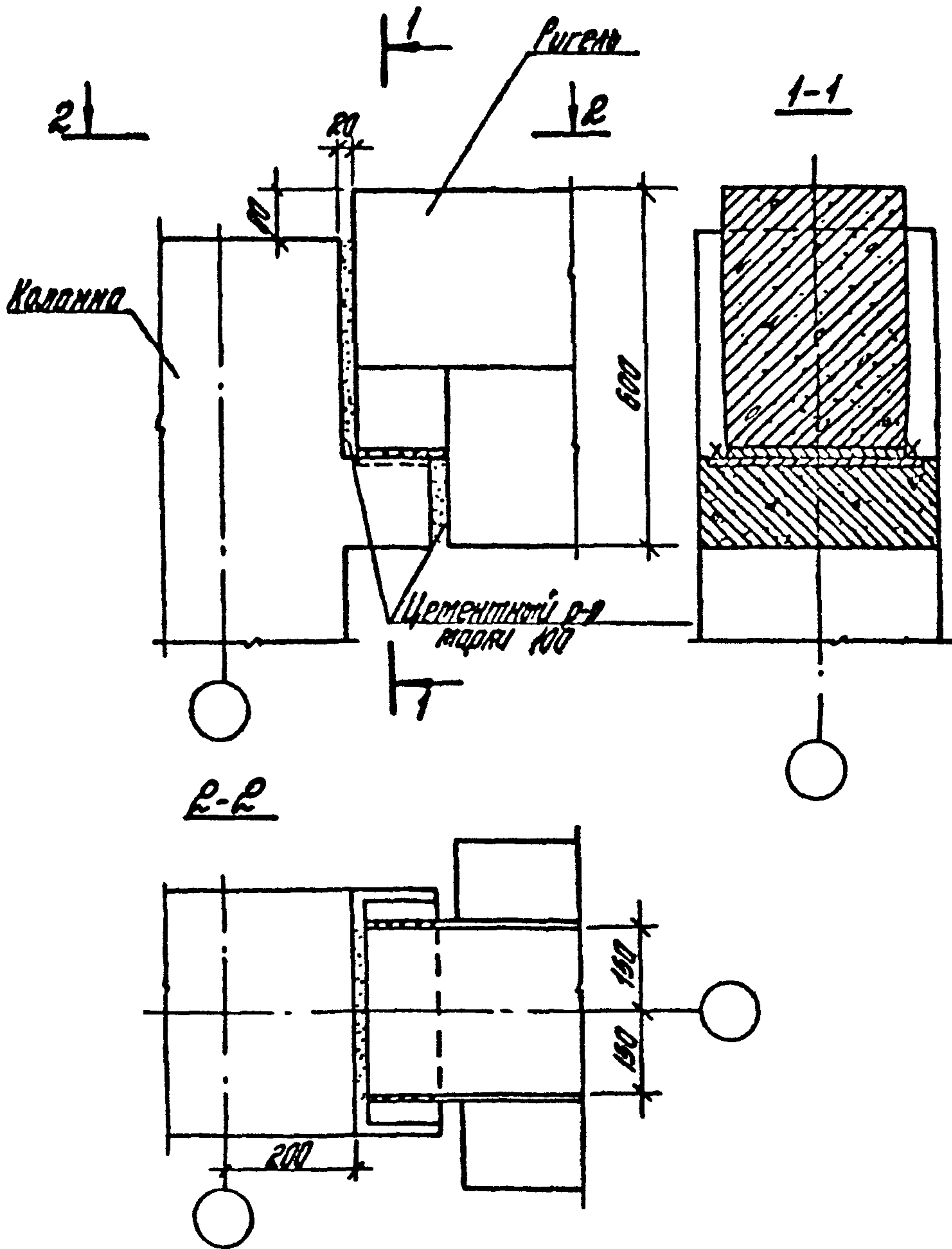
См. раздел 1.020-1/87. В-2-3

Исполн.	Корень	М.С.
Н.контр.	Зарев	Л.С.
С.пр.	З.С.	Л.С.
С.пр.инж.	С.С.	Л.С.
Корень	Корень	Л.С.

Узел 3

Итого листов	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,  $\delta_w = 10\text{ мм}$ .
- Вх. 32854 л. 3

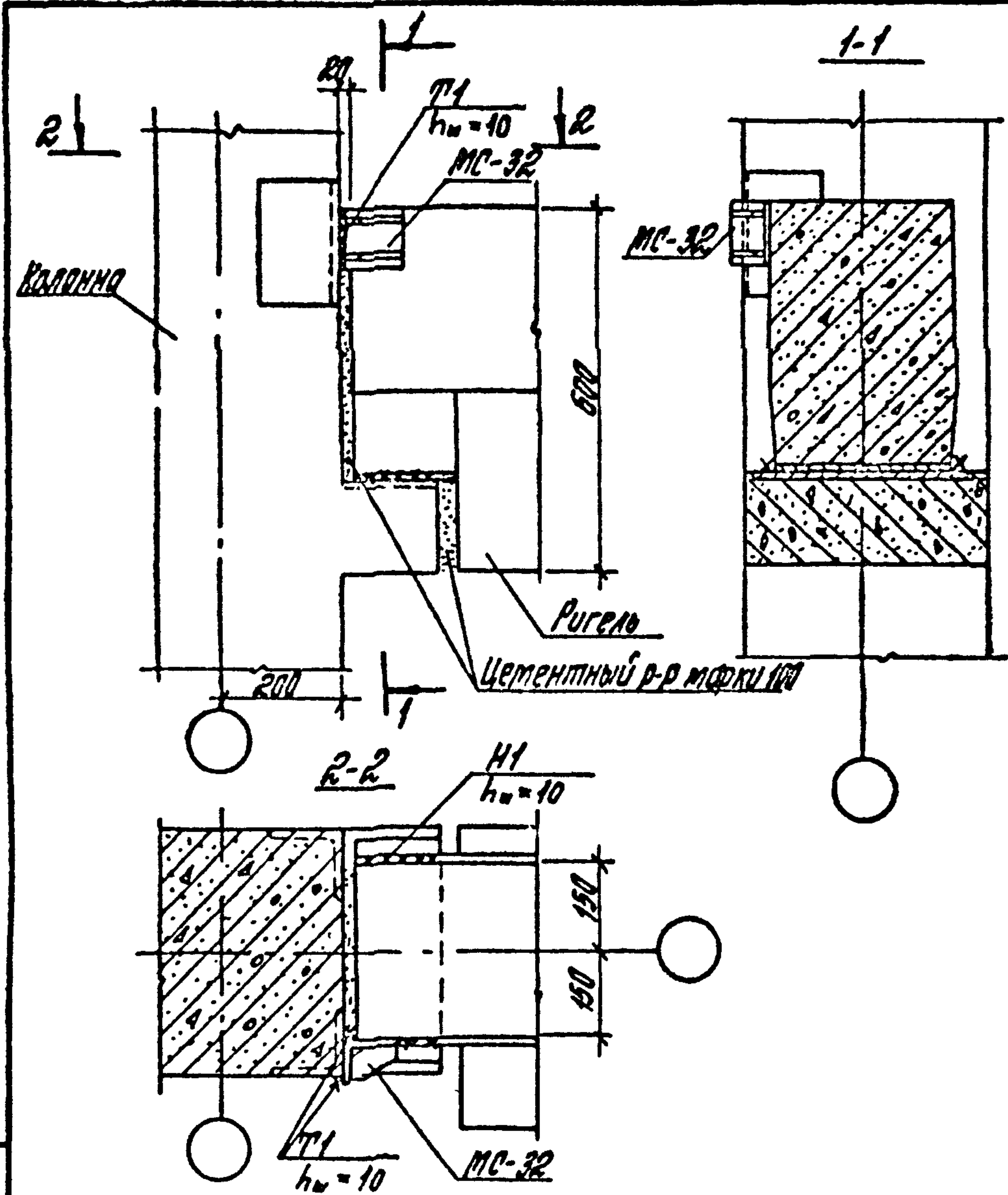
1.020-1/89. 6-2- 4

ИЗМ. № 1

Исполн.	Коробов	Н.С.
Н.контр.	Зубов	В.С.
Р.спец.	Зубов	В.С.
Без опр.	Скворцов	И.С.
Исполн.	Ботва	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

1020-1/87. 6-2- 5

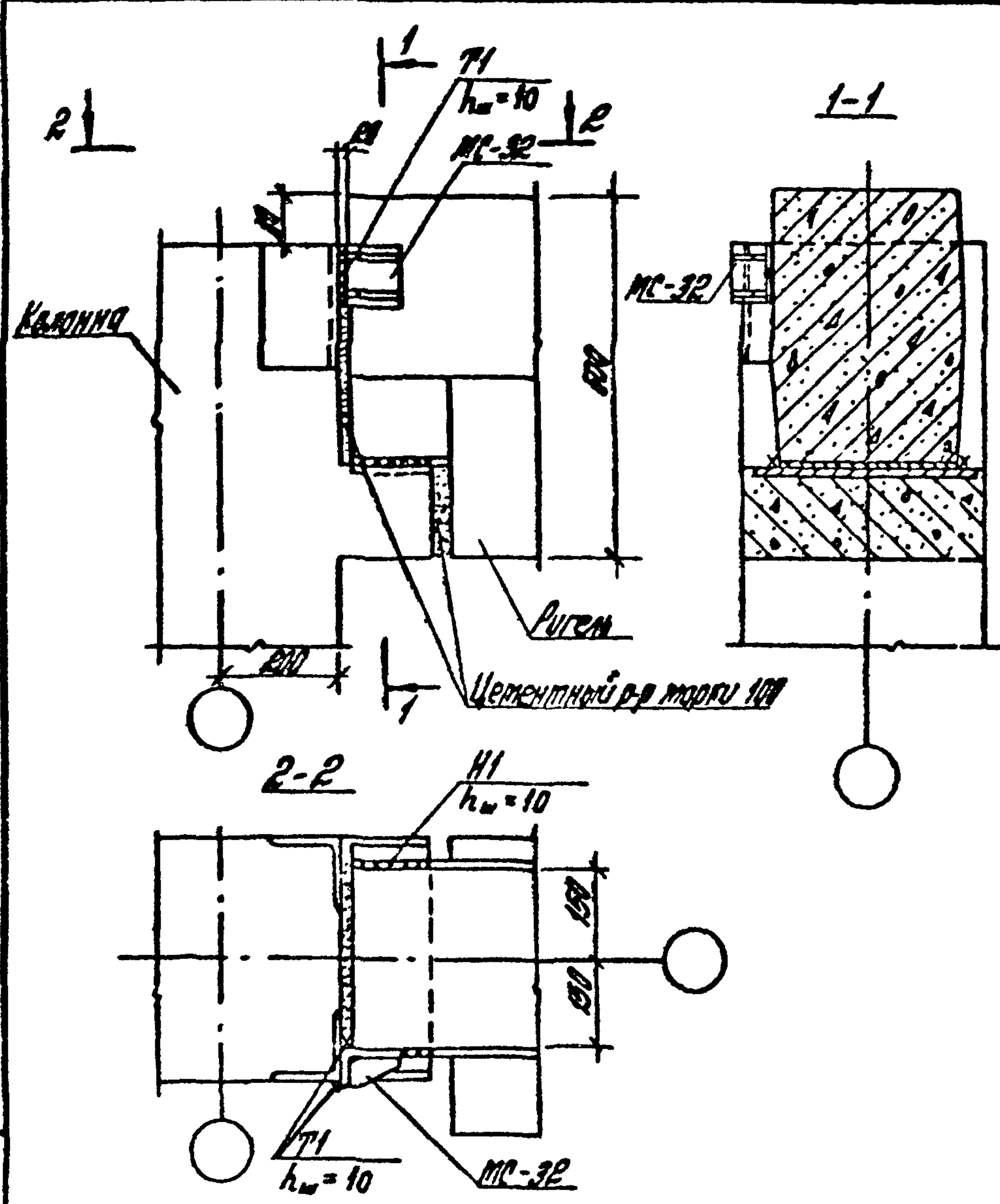
Узел 5

Нач. отд.	Корень		
Классиф.	Завод		
В. расч.	Завод		
Вед. кон.	Завод		
Исполн.	Завод		

Узел 5

Лист	Листов
1	1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	





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

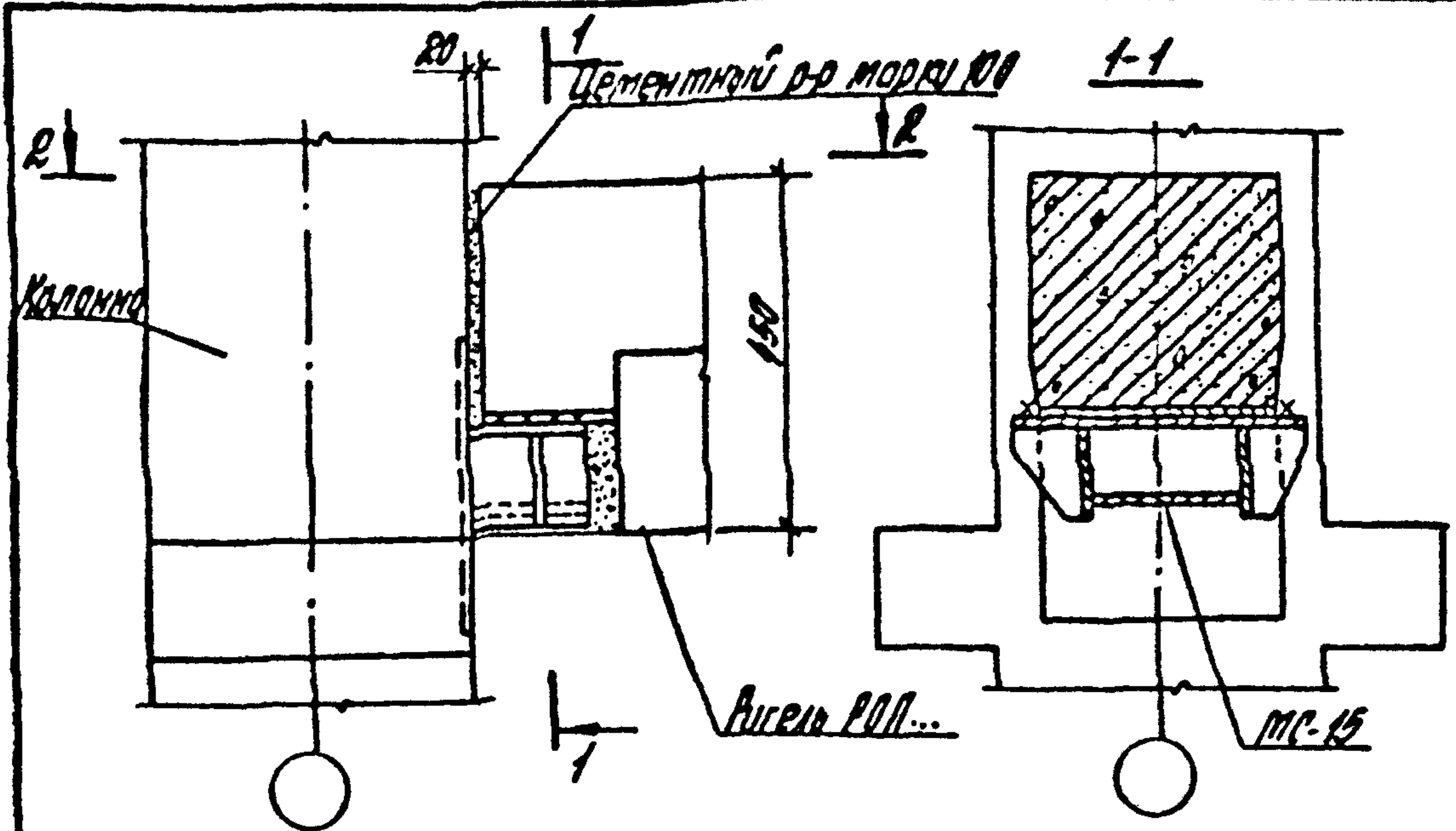
1.020-1/87.6-2-6

Узел Б

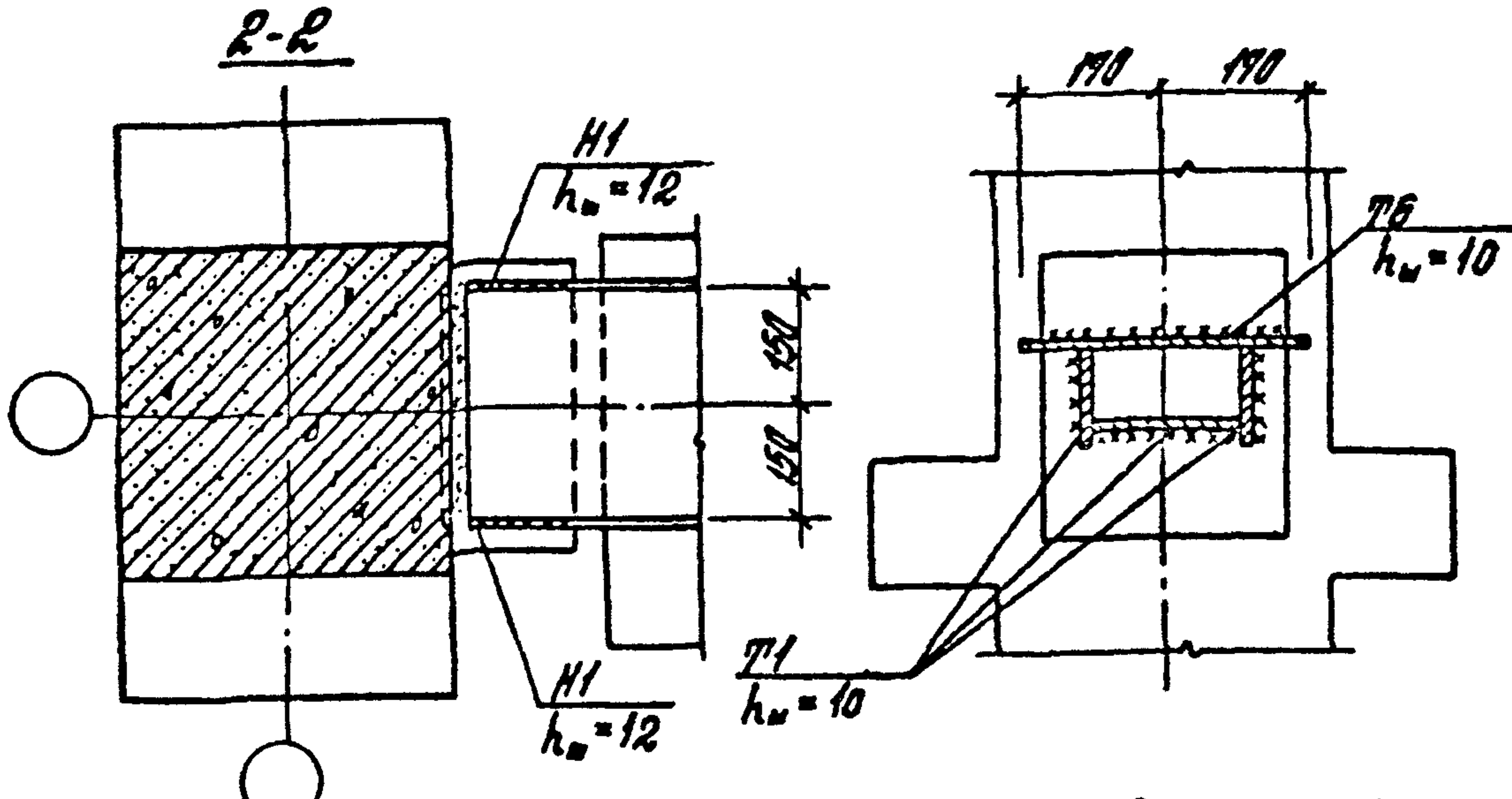
Нач. отд.	Королев	Сидорова
И.контр.	Зверев	Сидорова
Дл. спец.	Зверев	Сидорова
Сред. инж.	Сидорова	Сидорова
Штатная	Королев	Сидорова

Узел Б

Итого	Лист	Листов
1	1	1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



Крепление MC-15 к колонне



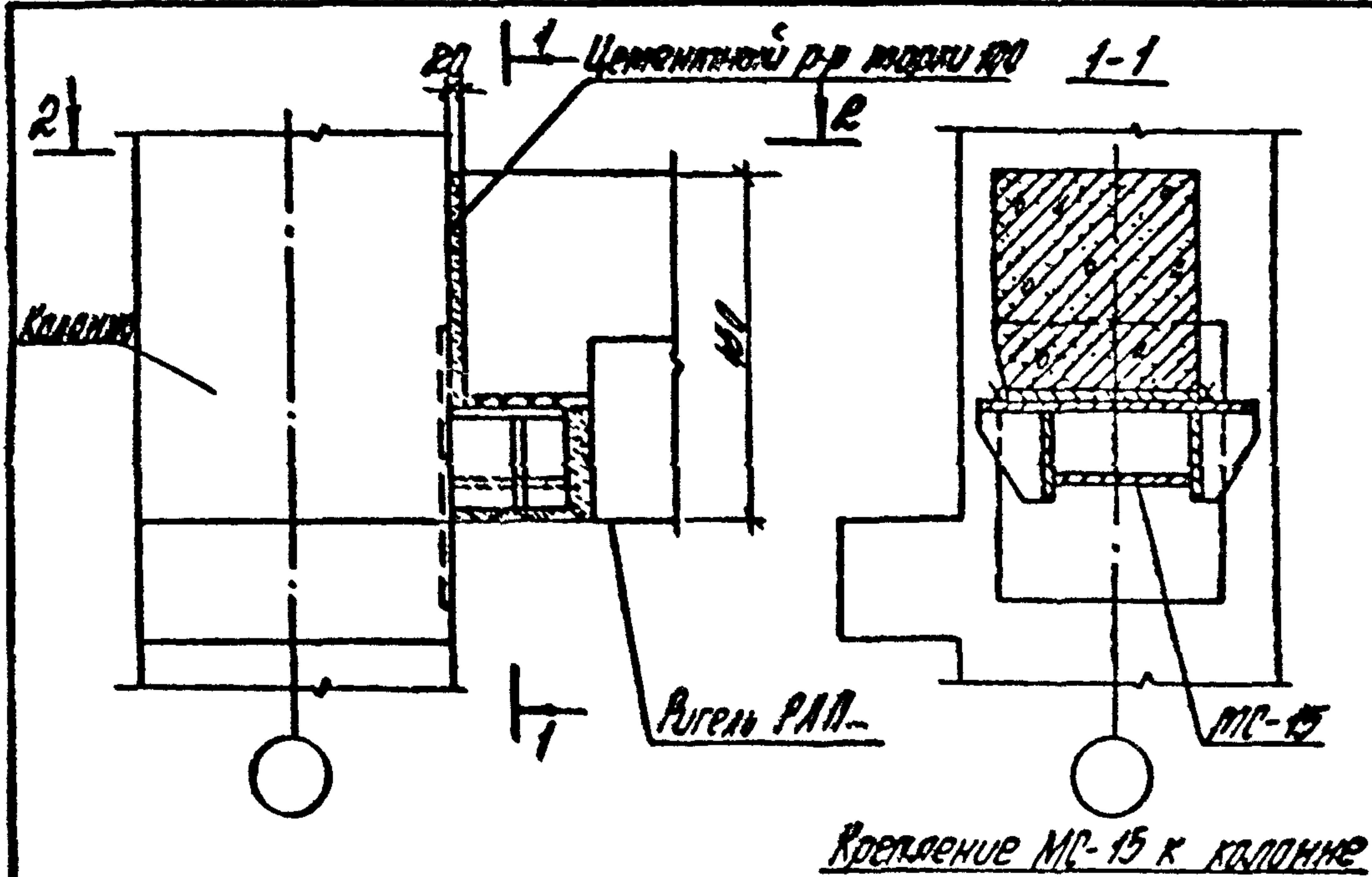
1. Общие указания по сборке см. техническое описание. Сборные швы выполняются по ГОСТ 5264-80. Соединительный элемент MC-15 приваривать к колонне по её монтажу, сборные швы выполнять по всей длине собираемых элементов, высота шва должна быть тщательно проконтролирована. Спецификацию на узел см. табл.

Проверено и подписано  
 Проектант  
 Инженер  
 Конструктор  
 Вед. цеха  
 Мастер

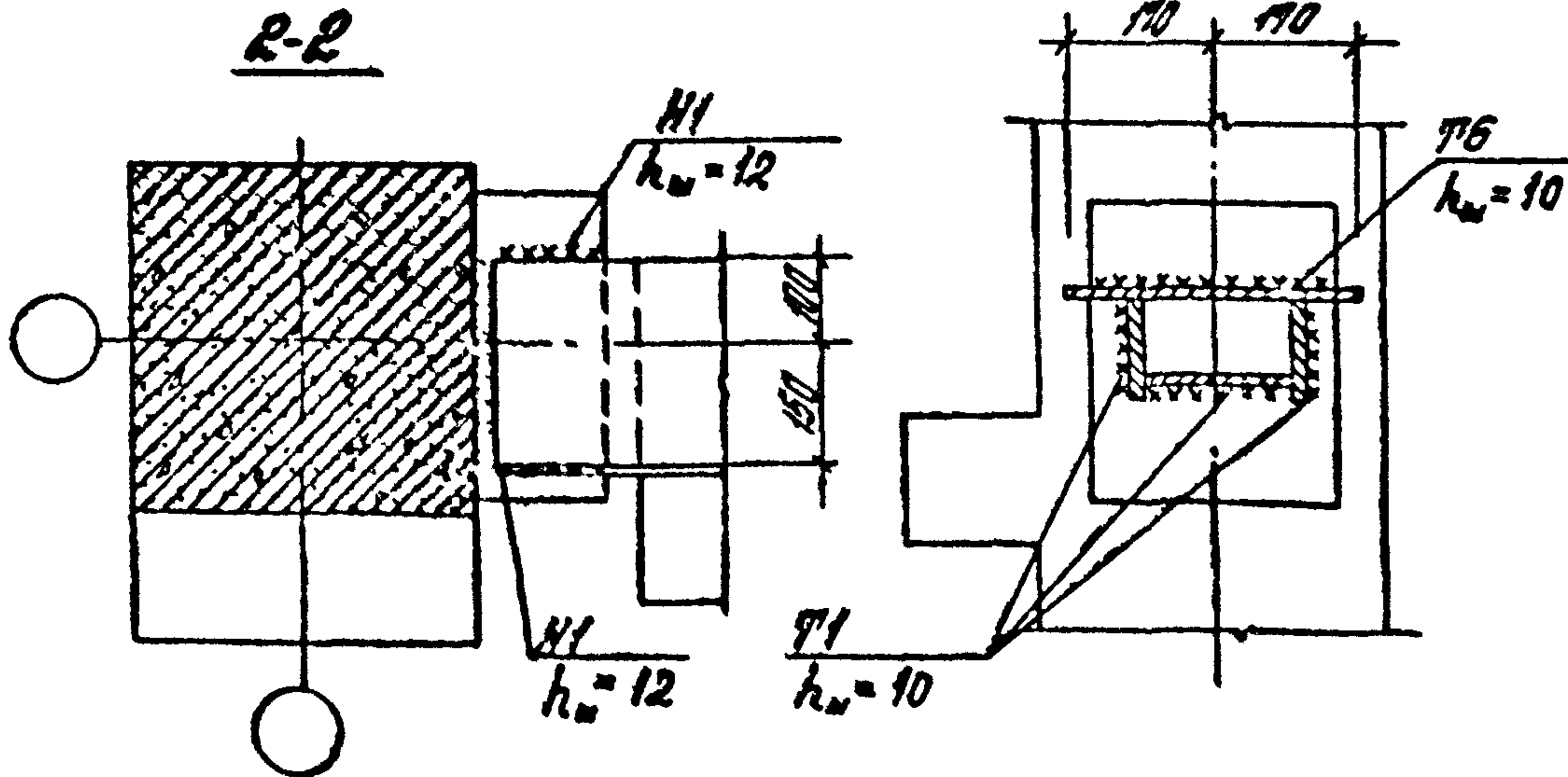
1.020-1/89. Б-2- 7			Исполн.	Лист	Листов
Узел 7			Р	1	1
ИПРОМЗДАНИЙ					

Вх. 32854 л.12





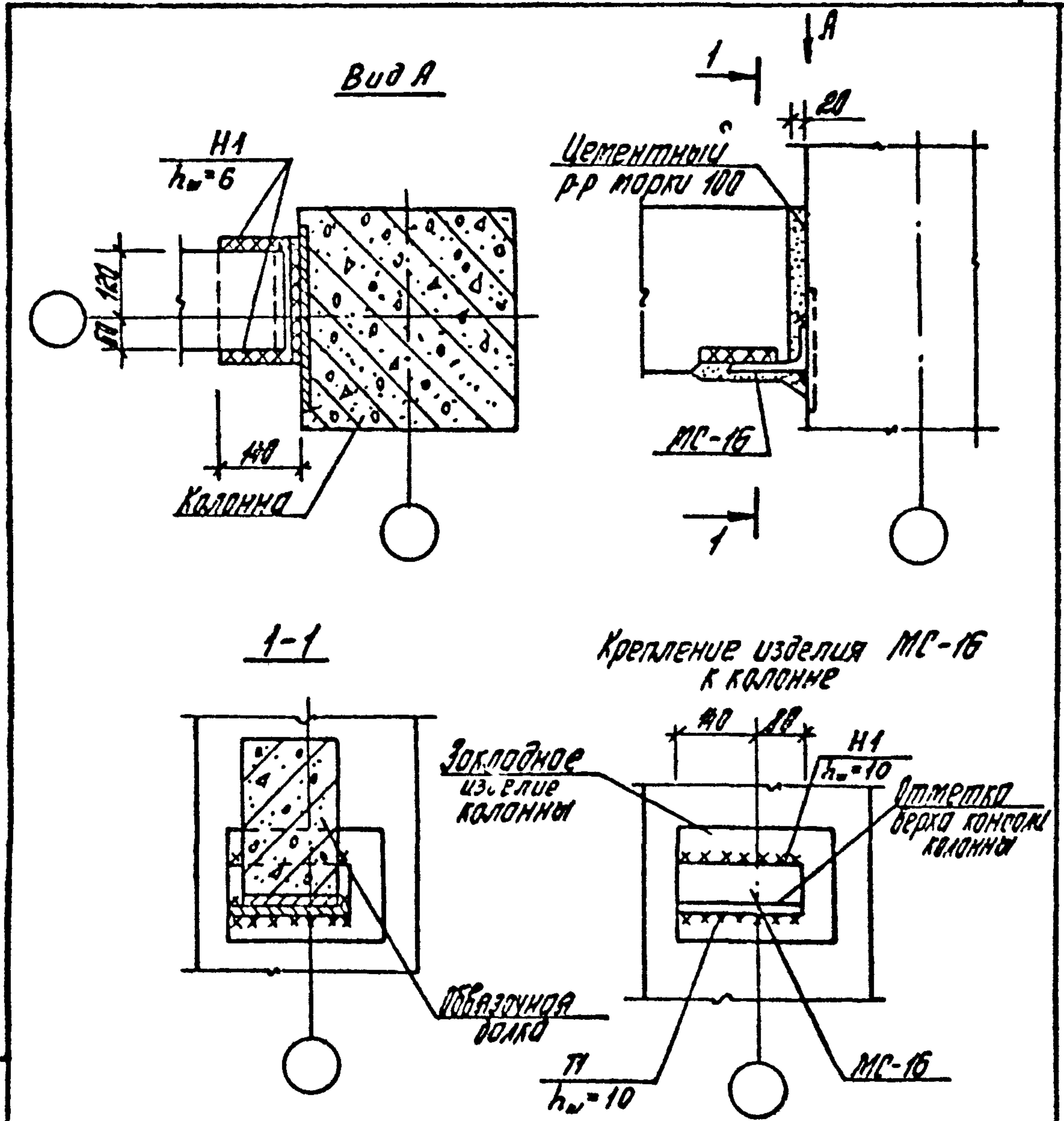
Крепление МС-15 к колонне



Узел 8

1. Общие указания по сборке см. техническое описание. Сварные швы выполнять по ГОСТ 5264-80. Соединительный элемент МС-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.

1020-1/89. 6-2-8			
Исполн.	Керн	Инж.	Инж.
Н.В.М.	З.С.С.	И.С.	И.С.
П.С.	З.С.	И.С.	И.С.
В.С.	З.С.	И.С.	И.С.
И.С.	И.С.	И.С.	И.С.
Узел 8			ЦНТРОМЗДАНИЙ



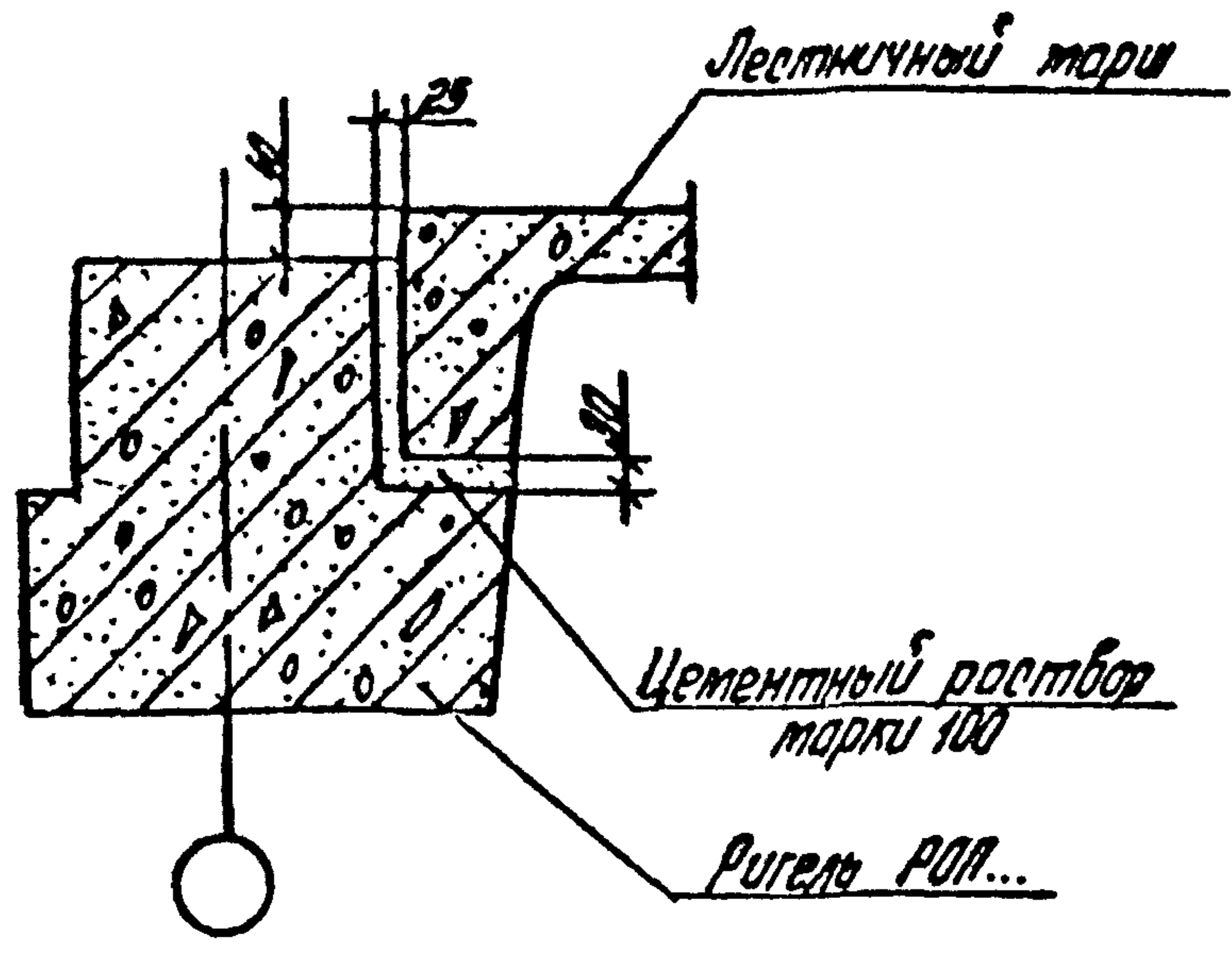
1. Указания по сборке см. техническое описание.
2. Соединительный элемент МС-16 прибить к колонне до её монтажа.
3. Спецификацию на узел см. д.к. 11.
4. Сварные швы Н1 и Т1 по ГОСТ 5264-80. Вх. 32854 л. 14

Шифр по каталогу и по плану

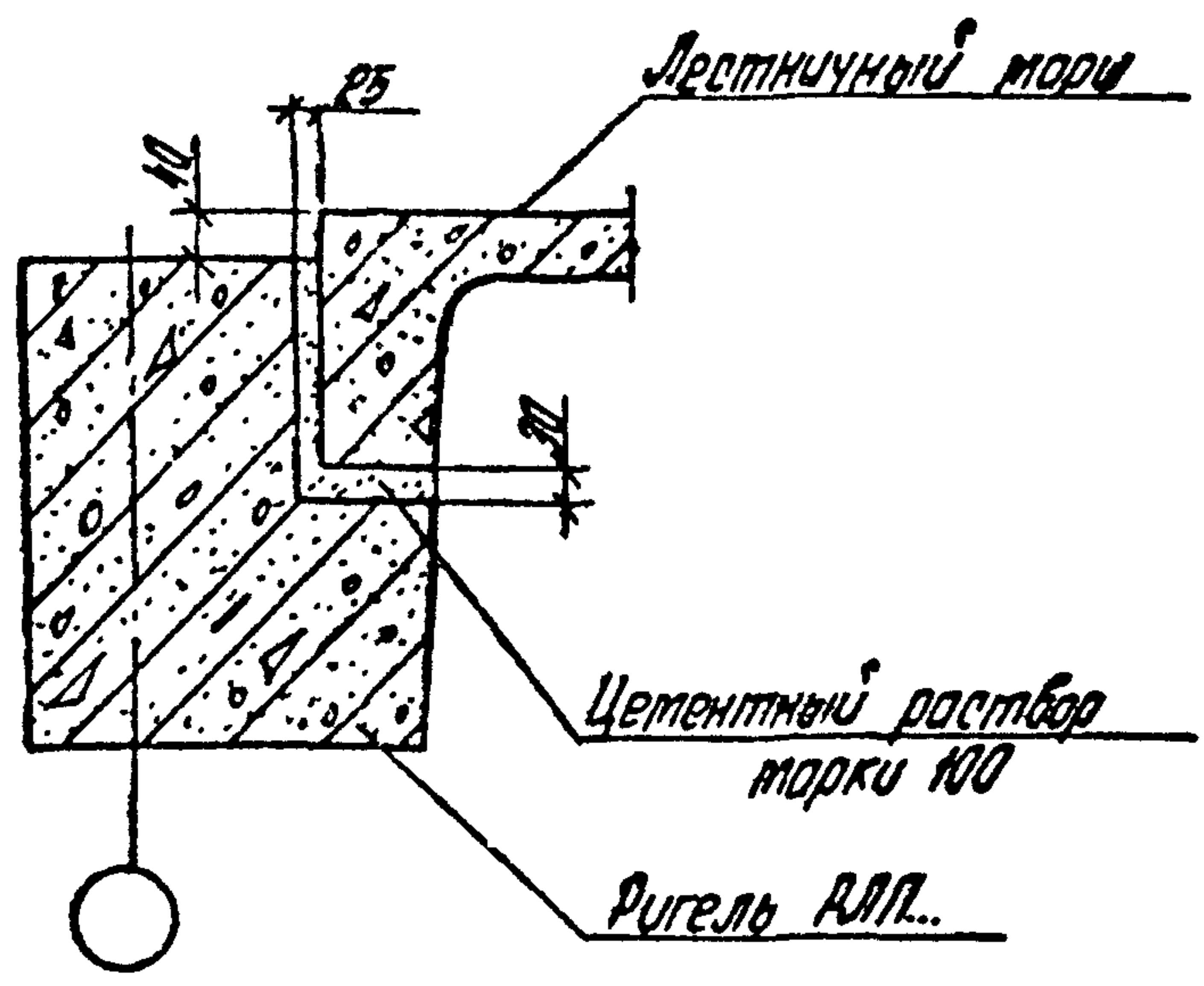
			1.020-1/87. 6-2-9		
Рах. ст.п.	Колонн	Штырь	М-16	Лист	Листов
И.контр.	И.проект	И.исп.	Р		1
И.проект	И.исп.	И.исп.	Узел 9		
Рез. инж.	И.проект	И.исп.	ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		
Инженер	Колонн	Штырь			



10



11



Узел 10, 11

Дх. 32854 л. 15

1.020-1/р. 6-2-10

Узел 10, 11

Нач. отд.	Кадом	Шварц
И.контр.	Зверев	В.В.В.
Гл. спец.	Зверев	В.В.В.
Зед. инж.	Скворцов	Ильин
Исполн.	Катаева	Жур

Итого	Лист	Листов
Р		7
ЦНИИПРОЕКТДАННИЙ		

№ 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. 7-1- 16
6	МС-32		1	2,15	1.020-1/87. 7-1- 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 М0×90×10 ГОСТ 8510-86			
		Ст 3 ГОСТ 535-88 L=280	1	3,85	Б.У.

ИЗБ. А. ВОЛГА. ПЕРВОЕ И ОСТАТ. КОПИЯ

Лх. 32854 д. 16/16

1.020-1/87. 5-2- 11

Исполн.	Кодовый	Исх.	Итого	Лист	Листов
И. Ковалев	25-000	11	1	Р	1
В. С. Сидоров	И. Сидоров	И. Сидоров		ЦНИИПРОТЗДАНИИ	
И. Сидоров	И. Сидоров	И. Сидоров			

Спецификация