

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420-12
/ ДОПОЛНЕНИЕ К СЕРИИ ИИ20/70 /

КОНСТРУКЦИИ
МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ
С СЕТКАМИ КОЛОНН 6 × 6 И 9 × 6 М
ПОД НАГРУЗКИ СООТВЕТСТВЕННО ДО 2500 И 1500 КГС/М²

В ы п у с к 16
РАЗНЫЕ СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Р А В О Ч И Е Ч Е Р Т Е Ж И

15767
ЦЕНА 0-27

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1979 года

Заказ № **9861** Тираж **3100** экз.

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ, ИЗДЕЛИЯ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.420 -12

/ДОПОЛНЕНИЕ К СЕРИИ ИИ20 /70 /

КОНСТРУКЦИИ

МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ЗДАНИЙ

С СЕТКАМИ КОЛОНН 6 × 6 И 9 × 6 М

ПОД НАГРУЗКИ СООТВЕТСТВЕННО ДО 2500 И 1500 КГС/М²

В ы п у с к 16

РАЗНЫЕ СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Р А В О Ч И Е Ч Е Р Т Е Ж И

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИИ

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДены В ДЕЙСТВИЕ с 1.03 1979г.
Государственным Комитетом Совета Министров СССР
по делам строительства
Постановление К186
от 26.12-1978г

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.	Лист
I Пояснительная записка	3	-
2 Стальные соединительные элементы ММ63, ММ64, ММ65, ММ67, ММ69, ММ70, ММ71, ММ83	4	I
3 Стальные соединительные элементы ММ72, ММ73, ММ74, ММ77, ММ78	5	2
4 Стальные соединительные элементы ММ79, ММ80, ММ81, ММ82	6	3
5 Стальные соединительные элементы ММ84, ММ85, ММ86 ^Т , ММ86 ^Н , ММ87 ÷ ММ90	7	4

Москва

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Данный альбом является частью работы, полный состав которой изложен в альбомах серии I.420- 12 вып. 0-1, вып. 0-2, вып. 0-3.

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

Соединительные элементы замаркированы на чертежах монтажных деталей, приведенных соответственно в альбомах серии I.420 - 12 выпуски I0, II, I2 и I3.

Указания по применению рабочих чертежей даны в альбомах серии I.420-12 вып.0-1, вып.0-2, вып. 0-3.

Сталь для изготовления арматурных изделий и соединительных элементов 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 изготавливаться в соответствии с ГОСТ 10922-75 "Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций" и СН 393-69 "Указания по сварке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций".

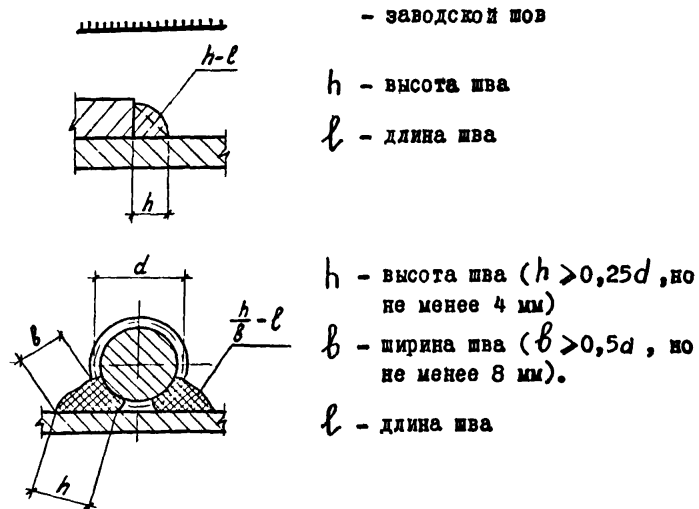
При изготовлении соединительных элементов должны выполняться также требования главы СНиП Ш- 18-75 "Металлические конструкции. Правила изготовления, монтажа и приемки" и "Инструкции по технологии изготовления и установке закладных деталей в сборных железобетонных и бетонных изделиях" (СН 313-65*).

Соединительные элементы марок ММ74, ММ81, ММ82 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.

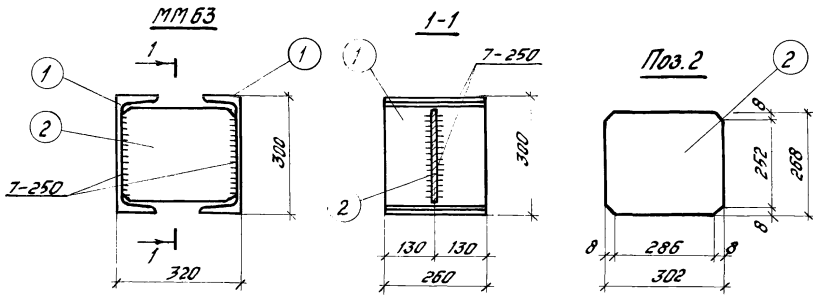
Антикоррозионная защита стальных соединительных элементов зданий, подверженных воздействию агрессивных сред, должна выполняться по указаниям проекта конкретного объекта в соответствии с требованиями "Указаний по антикоррозионной защите строительных конструкций" (СН 262-67).

Условные обозначения



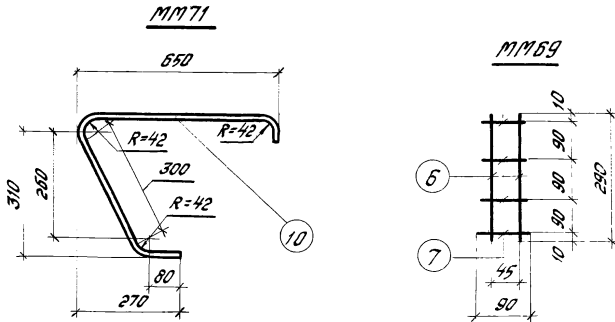
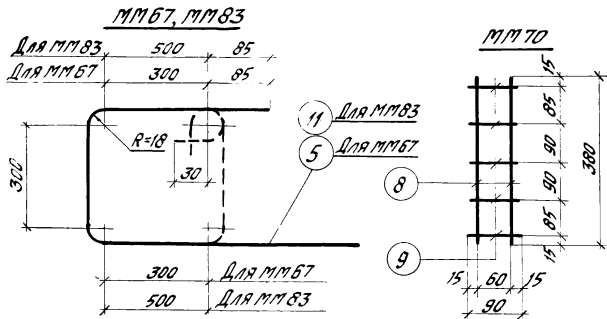
Москва

ТК 1976	Пояснительная записка	I.420-12 выпуск 16	
		Лист	П-1



Спецификация стали на один соединительный элемент

Марка элемента	№ поз.	Профиль и класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Вес элемента кгс
ММ63	1	С30 С38/23	260	2	21,7
	2	-250x8 С38/23	302	1	
ММ64	3	-100x10 С38/23	210	1	1,6
ММ65	4	-130x16 С38/23	130	1	2,1
ММ67	5	Ф10АТ	1455	1	0,9
ММ69	6	Ф4ВТ	290	2	0,1
	7	Ф4ВТ	90	4	
ММ70	8	Ф8АШ	380	2	0,5
	9	Ф8АТ	90	5	
ММ71	10	-40x8 С38/23	1245	1	3,1
ММ83	11	Ф10АТ	1855	1	1,1



- Сетки ММ69 и ММ70 изготавливать 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."
- Соединительные элементы изготавливать в соответствии с "Указаниями по сборке соединенной арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций." СН393-69
- Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного объекта.
- Толщина ММ64 и ММ65 принята из расчета номинального зазора между торцами стыкуемых колонн, равного 25мм, и подлежит уточнению в зависимости от требуемой величины зазора между торцами колонн, определяемой в процессе монтажа колонн.
- Приварка поз.1 к поз.2 производится электродами типа Э42-Т по ГОСТ 9467-75

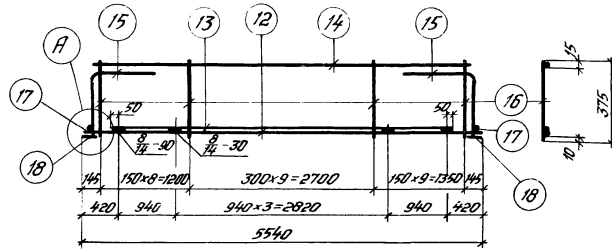
TK
1975

Стальные соединительные элементы
ММ63, ММ64, ММ65, ММ67, ММ69, ММ70, ММ71, ММ83.

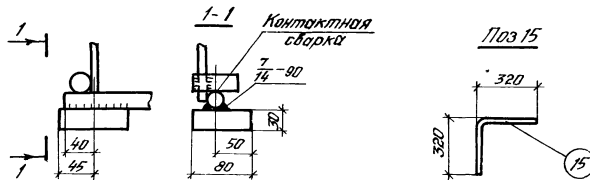
1.420-12
Выпуск 16

Лист 1

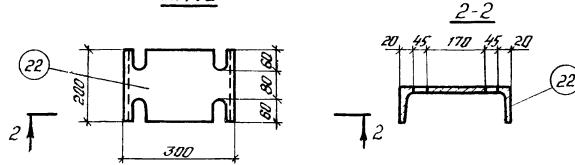
ММ72



А



ММ78



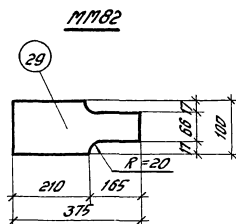
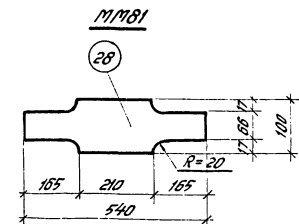
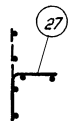
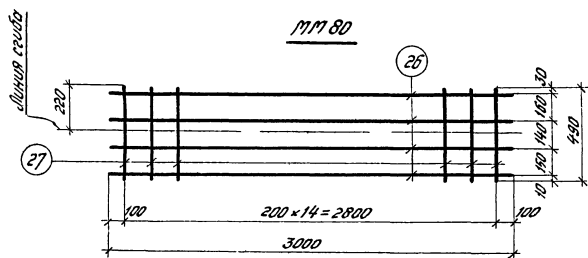
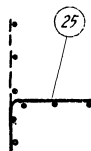
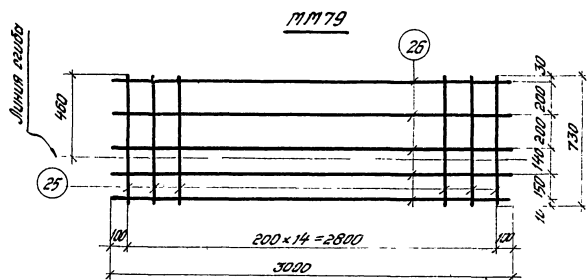
Спецификация стали на один соединительный элемент

Марка элемента	№ поз.	Профиль и класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Век элемента кгс
ММ72	12	Ф28АШ	5330	1	646
	13	Ф28АШ	4800	1	
	14	Ф10АШ	5370	1	
	15	Ф10АШ	640	2	
	16	Ф10АШ	375	27	
	17	Ф28АШ	60	2	
ММ73	19	-100x10, С38/23	410	1	33
ММ74	20	-130x10, С38/23	190	1	1,9
ММ77	21	-170x10, С38/23	120	1	1,5
ММ78	22	Л30, С38/23	200	1	64

1. Корпус ММ72 изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75, Армотульные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
2. Соединительные элементы изготавливать в соответствии с "Указаниями по сборке соединений арматуры и закладных деталей железобетонных конструкций" СН 393-68.
3. Марку стали необходимо принимать в соответствии с указаниями, приведенными в рабочих чертежах конкретного объекта.
4. Толщина ММ73 принята из расчета номинального зазора между торцами стыкуемых колонн, равного 25мм, и подложит уточнению в зависимости от требований величина зазора между торцами колонн, определяемой в процессе монтажа колонн.
5. Дубовая сварка производится электродами типа Э42-Ф по ГОСТ 9467-75.

ТК
1976Стальные соединительные элементы
ММ72, ММ73, ММ74, ММ77, ММ78.1:40-12
Волчок 15

Лист 2



Спецификация стали на один соединительный элемент

Марка элемента	№ пп.	Профиль и класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Вес элемент кгс
ММ79	25	Ф 8 А III	730	15	7,7
	26	Ф 5 А I	3000	5	
ММ80	27	Ф 8 А III	490	15	5,6
	28	Ф 5 А I	3000	4	
ММ81	28	-100x10, С38/23	540	1	4,1
ММ82	29	-100x10, С38/23	375	1	2,9

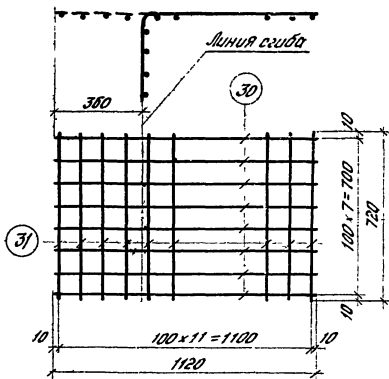
1. Сетки ММ79 и ММ80 изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10522-75, «Нормативные изделия и закладные детали сварные для железобетонных конструкций». Технические требования и методы испытаний.»
2. Соединительные элементы изготавливать в соответствии с «Указаниями по 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 ММ81 и ММ82 принята из расчета номинального зазора между частями стыкуемых колонн, равного 25мм, и подлежит уточнению в зависимости от требуемой величины зазора между частями колонн, определяемой в процессе монтажа колонн.

TK
1976

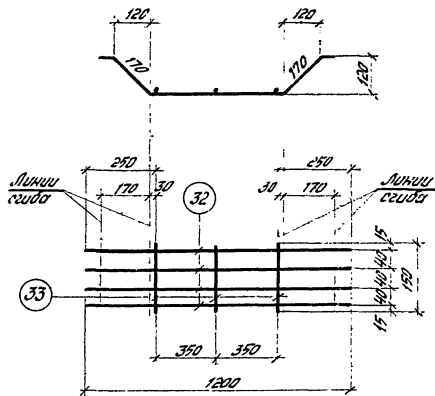
Стальные соединительные элементы
ММ79, ММ80, ММ81, ММ82.

1420-12
Выпуск 16
Лист 3

ММ 84

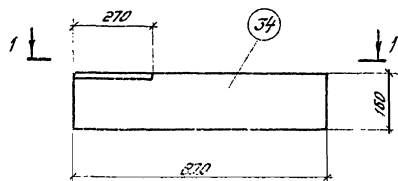


ММ 85

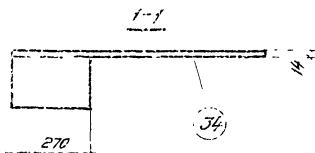
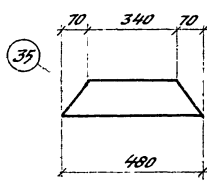


Спецификация стола на один соединительный элемент

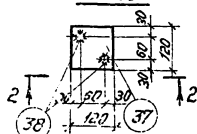
Марка элемента	№ п/п	Профиль и класс стали	Длина мм	Кол. шт.	Вес элемента кгс
ММ 84	30	Ø 5 В I	1120	8	2,7
	31	Ø 5 В I	720	12	
ММ 85	32	Ø 12 А III	1200	4	4,7
	33	Ø 12 А III	150	3	
ММ 86 ^Г	34	Л 160 x 14, С 38/23	870	1	2,0
ММ 86 ^Н	34	Л 160 x 14, С 38/23	870	1	2,0
ММ 87	35	-100 x 10, С 38/23	480	1	3,3
ММ 88	36	Ø 36 А III	560	1	4,5
ММ 89	37	-120 x 8, С 38/23	120	1	1,3
	38	Ø 10 А III	300	2	
ММ 90	39	Л 100 x 8, С 38/23	200	1	2,4

ММ 86^Г, (ММ 86^Н)

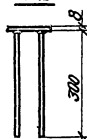
ММ 87



ММ 89



2-2



1. Сетки ММ 84 и ММ 85 изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-75, Арматурные изделия и закладные детали сборные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.*
2. Соединительные элементы изготавливать 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. ММ 86^Н (наоборот) делать согласно чертежу ММ 86^Г (так).

ТК
1976

Стальные соединительные элементы
ММ 84, ММ 85, ММ 86^Г, ММ 86^Н, ММ 87-ММ 90.

1420-12
Выпуск 16
Лист 4