

Типовые строительные конструкции, изделия
и узлы

Серия I.42I.I-I.93

Конструкции этажерок под техно-
логическое оборудование

Выпуск 6-2

Узлы монтажные. Сопряжение плит
перекрытий с элементами каркаса.

Рабочие чертежи

Типовые строительные конструкции, изделия
и узлы

Серия I.429.I-I.93

Конструкции этажерок под техно-
логическое оборудование

Выпуск 6-2

Узлы монтажные. Сопряжение плит
перекрытий с элементами каркаса

Рабочие чертежи

Разработаны ЦНИИпромзданий

Зам.директора института

В.В.Гранев

Зав.отделом

Э.Н.Кодыш

Гл.инженер проекта

Л.М.Янкилевич

УТВЕРЖДЕНЫ

Главпроектом Госстроя России,
Письмо от 15.12.93 № 9-3-2/285

Введены в действие с 01.07.94
ЦНИИпромзданий приказ от 21.12.93
№ 81

Обозначение документа	Наименование	Стр.
I.421.I-I.93 . 6-2 ТТ	Технические требования	3
I.421.I-I.93 . 6-2- 1	Узел 1	5
I.421.I-I.93 . 6-2- 2	Узел 2	6
I.421.I-I.93 . 6-2- 3	Узел 3	7
I.421.I-I.93 . 6-2- 4	Узел 4	8
I.421.I-I.93 . 6-2- 5	Узел 5	9
I.421.I-I.93 . 6-2- 6	Узел 6	10
I.421.I-I.93 . 6-2- 7	Узел 7	11
I.421.I-I.93 . 6-2- 8	Узел 8	12
I.421.I-I.93 . 6-2- 9	Узел 9	13
I.421.I-I.93 . 6-2- 10	Узел 10	14
I.421.I-I.93 . 6-2- 11	MC5	15
I.421.I-I.93 . 6-2- 12	MC6 ; MC7	16
I.421.I-I.93 . 6-2- 13	MC8	17
I.421.I-I.93 . 6-2- 14	MC9	18

Лист 1 из 1
Подпись и дата изменения

Зав.отд.	Кодыч	Зубко
ГИП	Янкилевич	Чир
ЧКонтр.	Боршкова	Боршко

Содержание

I.421.1 - I.93 . 6 - 2

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

Данный выпуск является частью работы "Конструкции этажерок под технологическое оборудование", полный состав которой приведен в выпуске 0-1.

Выпуск содержит рабочие чертежи узлов сопряжения элементов перекрытий. Нумерация узлов дана на маркировочных схемах, приведенных в выпуске 0-1.

Монтаж конструкций должен производиться с учетом действующих нормативных документов и соответствующих глав СНиП и в строгом соответствии с проектом производства работ, разрабатываемым монтирующей организацией.

Плиты перекрытий устанавливаются на полки ригелей или опорные консоли КС. Закладные изделия в колоннах для крепления можно - литых участков в торцах зданий и местах температурно-усадочных швов разрабатываются в проекте конкретного здания.

Плиты устанавливаются после сварки закладных изделий и выпуск арматуры ригелей с закладными изделиями и выпуск арматуры колонн, а также после приварки хомутов МС2, элементов МС3, МС4 к колоннам, L125x16 к ригелям.

В первую очередь устанавливаются межколонные плиты, которые привариваются в 4-х точках к закладным изделиям ригелей или к стальным столикам.

Рядовые плиты привариваются к закладным изделиям ригелей в двух точках за исключением одной плиты в каждом пролете, которую приварить невозможно.

Заполнение зазоров между торцами плит и ригелями и между продольными ребрами плит, а также монолитных участков у торцов здания производится бетоном классов В15 и В22,5 на мелком щебне или гравии с тщательным вибрированием. Перед замоноличиванием необходимо очистить зазоры от строительного мусора и грязи, а в зимнее время — от снега и наледи.

В торцах зданий выполняются монолитные участки. Для их устройства к колоннам и ригелям крепятся монтажные элементы МС5..МС9.

Сварку элементов необходимо выполнять электродами типа Э42А (ГОСТ 9467-75) в соответствии с ГОСТ 14098-91.

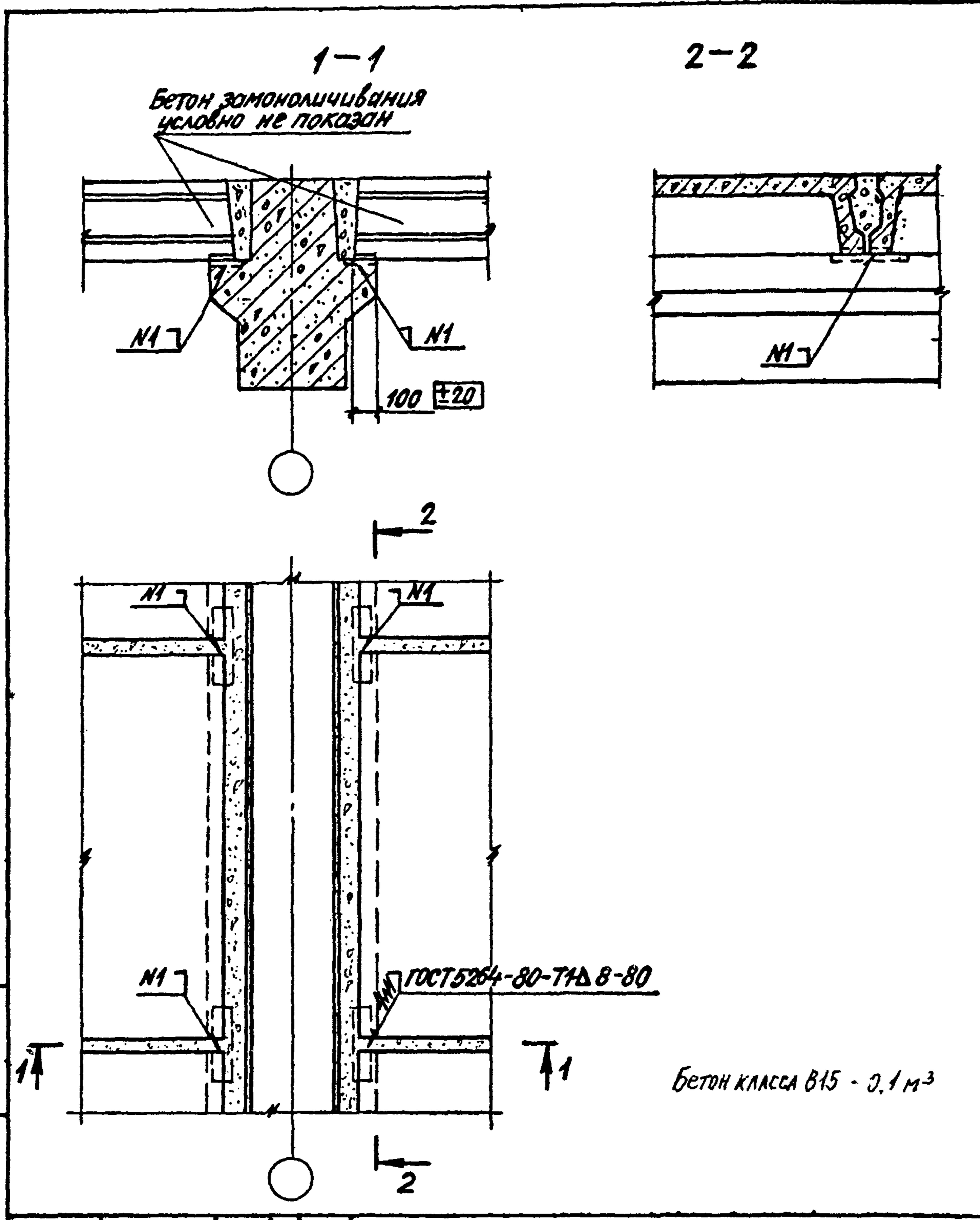
Допускаемое отклонение на длину опирания плит не должно превышать величин, указанных в чертежах.

Элементы МС5..МС9 после устройства монолитных участков должны быть защищены слоем бетона или цементного раствора толщиной не менее 25 мм по стальной сетке (на чертежах эта защита условно не показана).

Марка стали соединительных элементов должна приниматься по указаниям конкретного проекта.

В зданиях с агрессивными средами, в зависимости от вида и степени агрессивной среды должны быть выполнены требования по защите конструкций и деталей сопряжений в соответствии с указаниями СНиП 2.03.11.85.

Требования по антикоррозийной защите (водоцементное отношение бетонной смеси, добавки к бетону, состав заполнителей, вид защитного покрытия и способ его нанесения, защита закладных деталей, сварных швов) должны быть указаны в конкретных проектах и являются обязательными для выполнения.



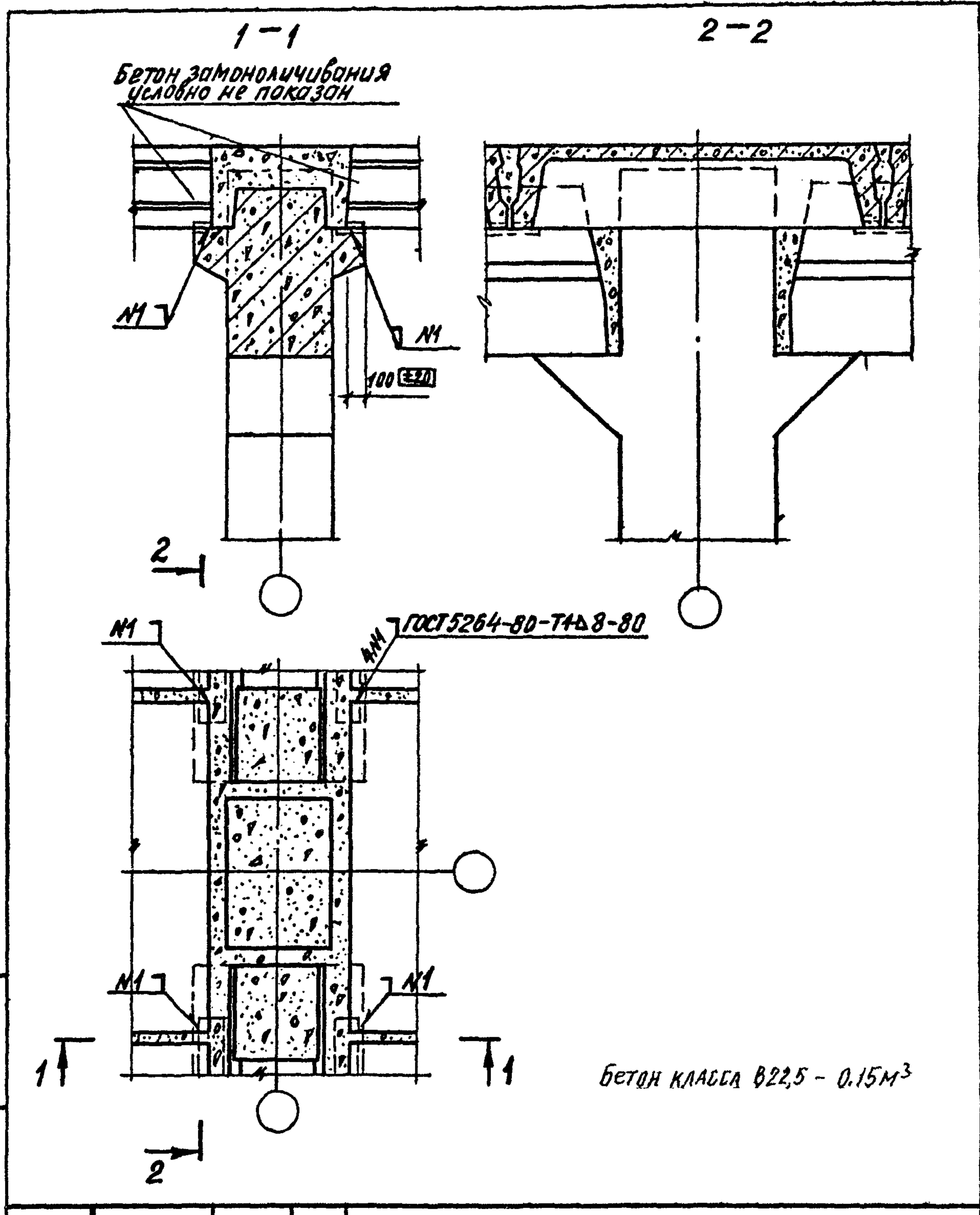
Инв. № подп. Повергся и дата възм. инв.

Зав. отд. Кодыш
Н.КОНТР. Энкаевич
ГИП Энкаевич
Пробер. Горшкова

Чзел 1

1.421.1-193.6-2-1

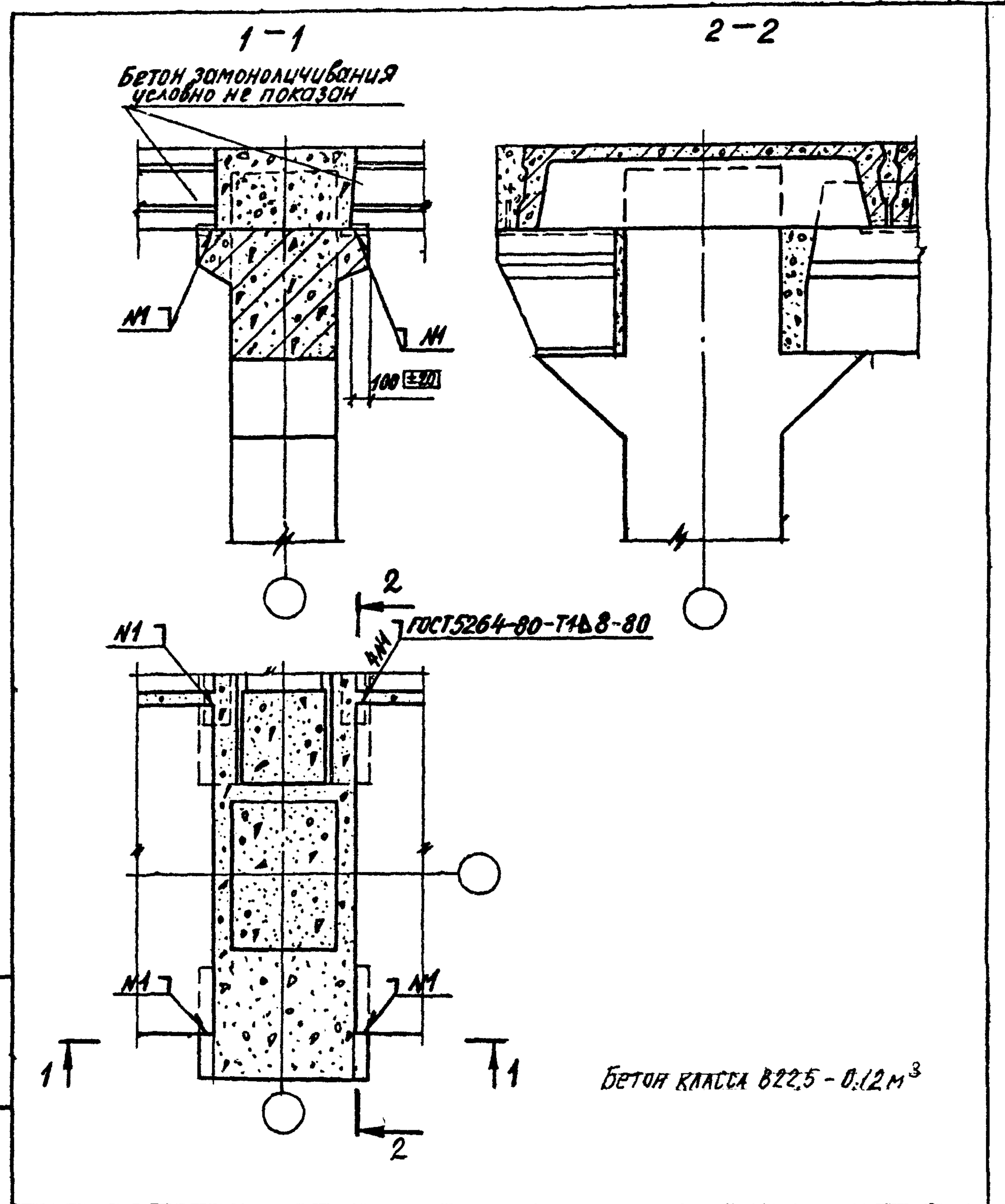
Стандарт	Листов
Р	1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	



Инициатор:	Подпись и дата взам инициатора
Зав. отд.	Ходыць
Н. контр.	Янкилевич
ГИП	Янкилевич
ПРОВЕР.	Горшкова

1.421.1-193.6-2-2

Стандарт листов	листов
P	1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ	



Инв. № 7001. Работы и документы инж. Ильину

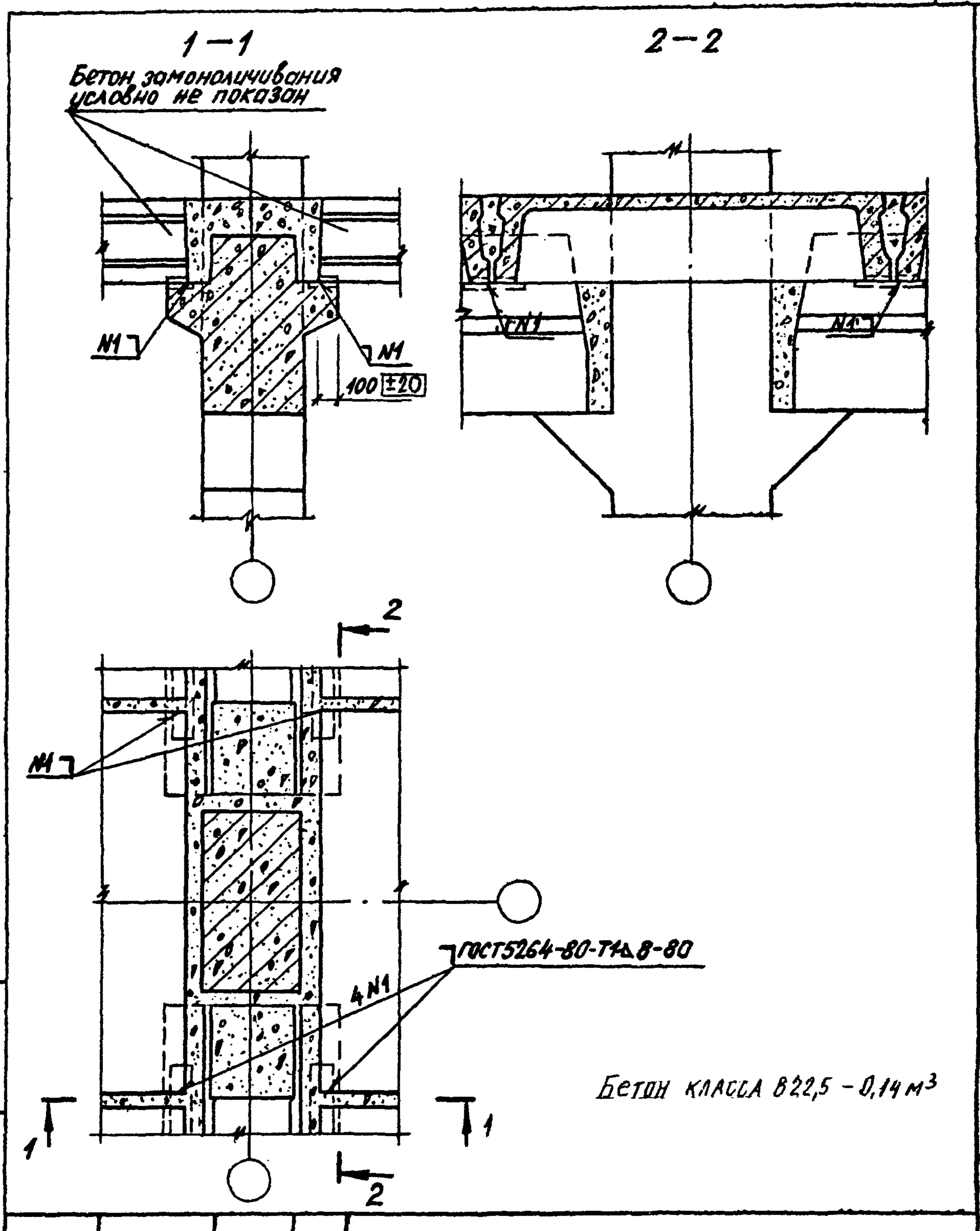
Зав. отд. Кофыши *Над*
Н. контр. Янкилевич *Михаил*
ГИП *Янкилевич* *Михаил*
Проверка *Горшкова* *Михаил*

1.42.1-1.93.6-2-3

Узел 3

Страница *1* листов *1*

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



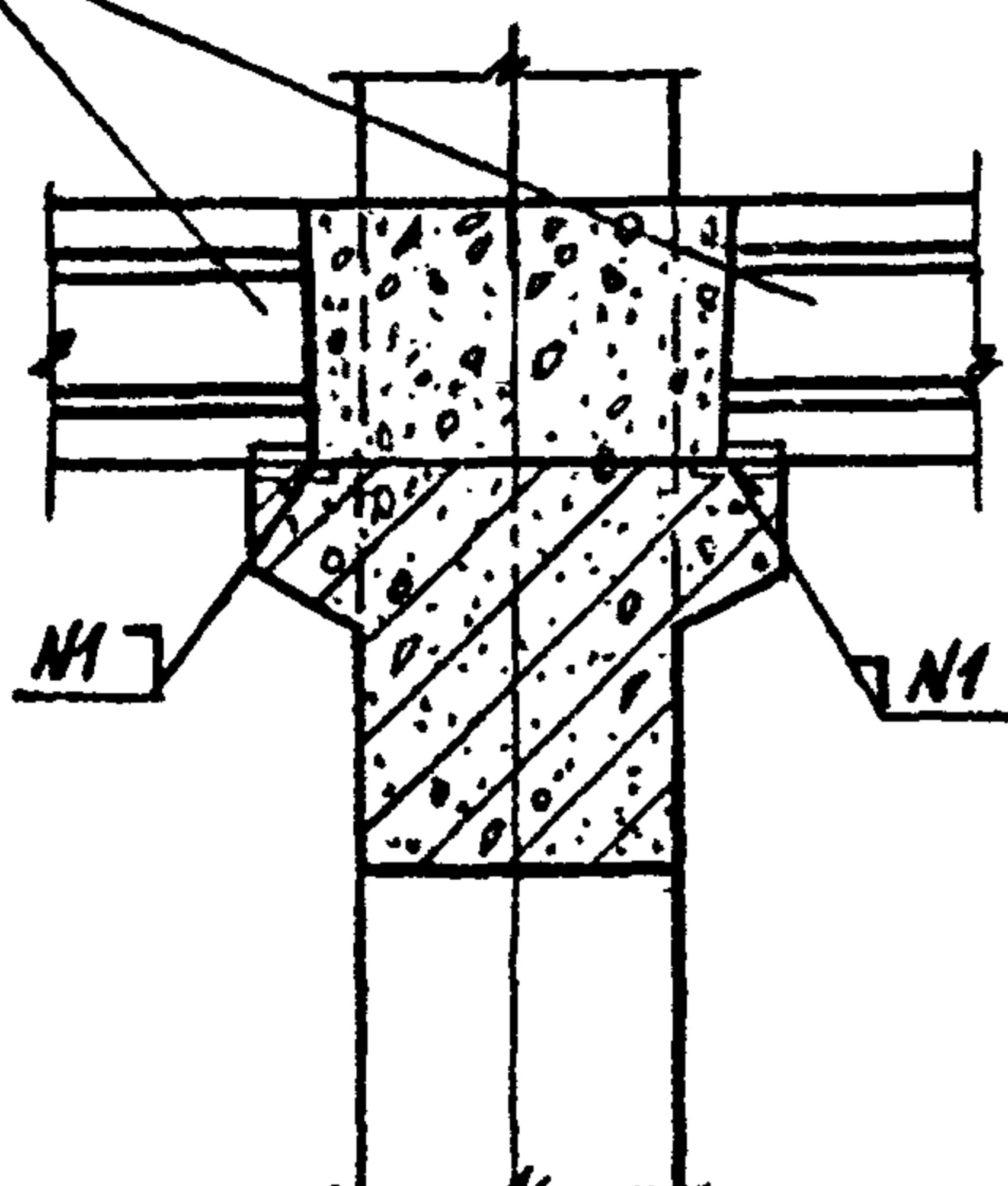
ЦНК № подпись и дата в зд. инв.

Зав. отд. Кодыш Ред.
И. контр. Янкилевич Борис
ГЧП Янкилевич Борис
Правер. Горшкова Наталья

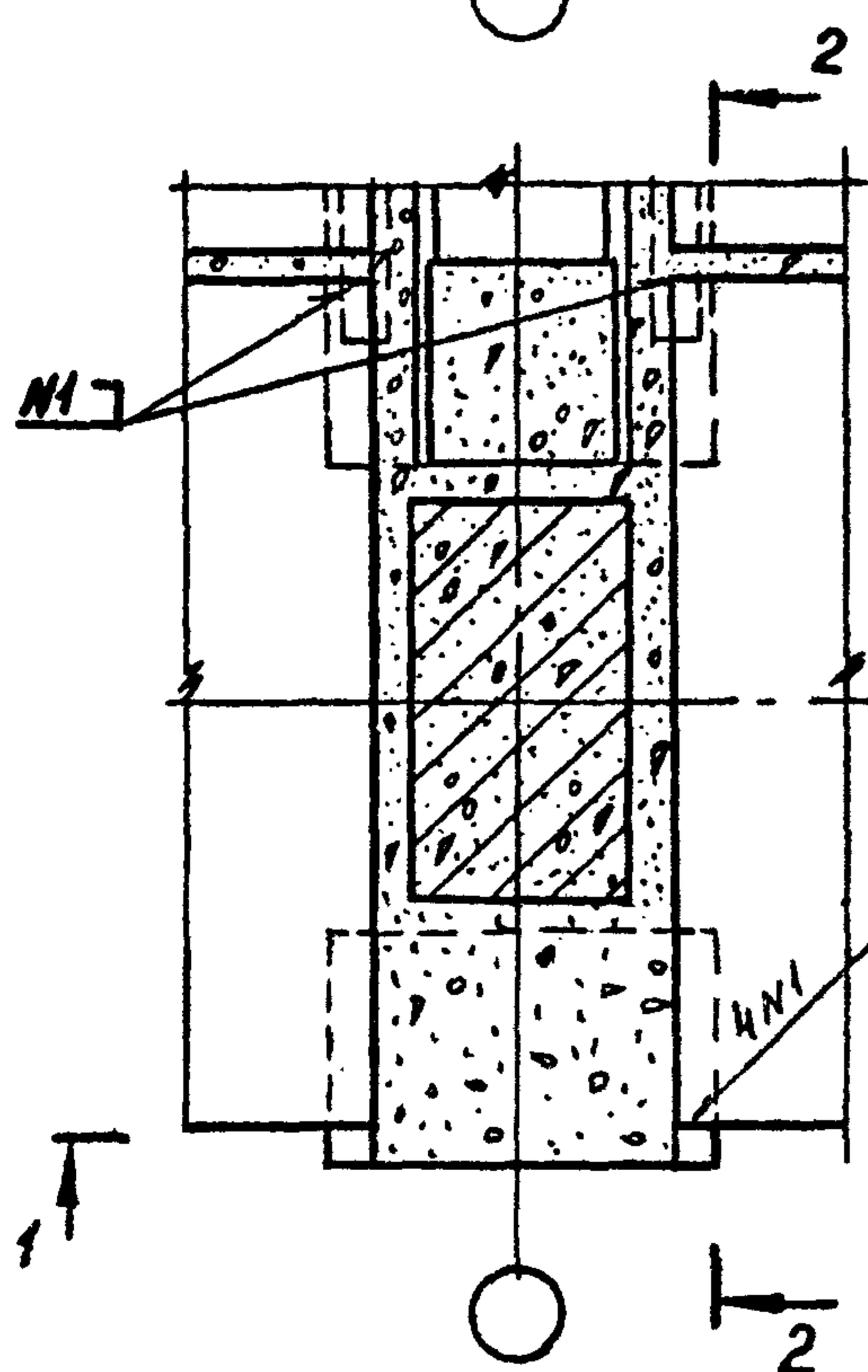
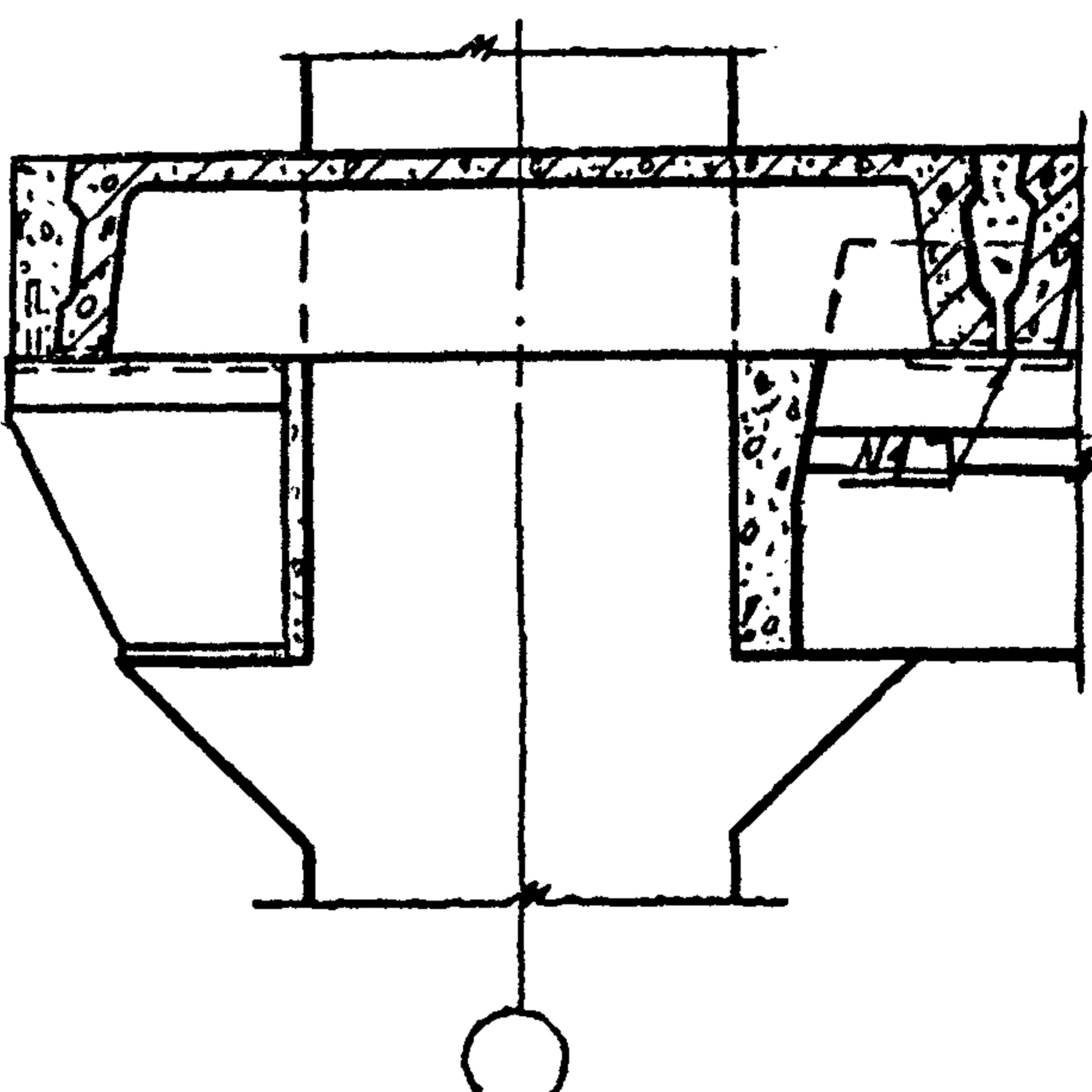
Чзел 4

Стадия	Лист	Листов
Р		1
ЩИИИПРОМЗДАНИЙ		

1-1
бетон замоноличивания
УСЛОВНО НЕ ПОКАЗАН



2-2



ГОСТ5264-80-Т4Д8-80

бетон класса В22,5 - 0,1 м³

1.421.1-193.6-2-5

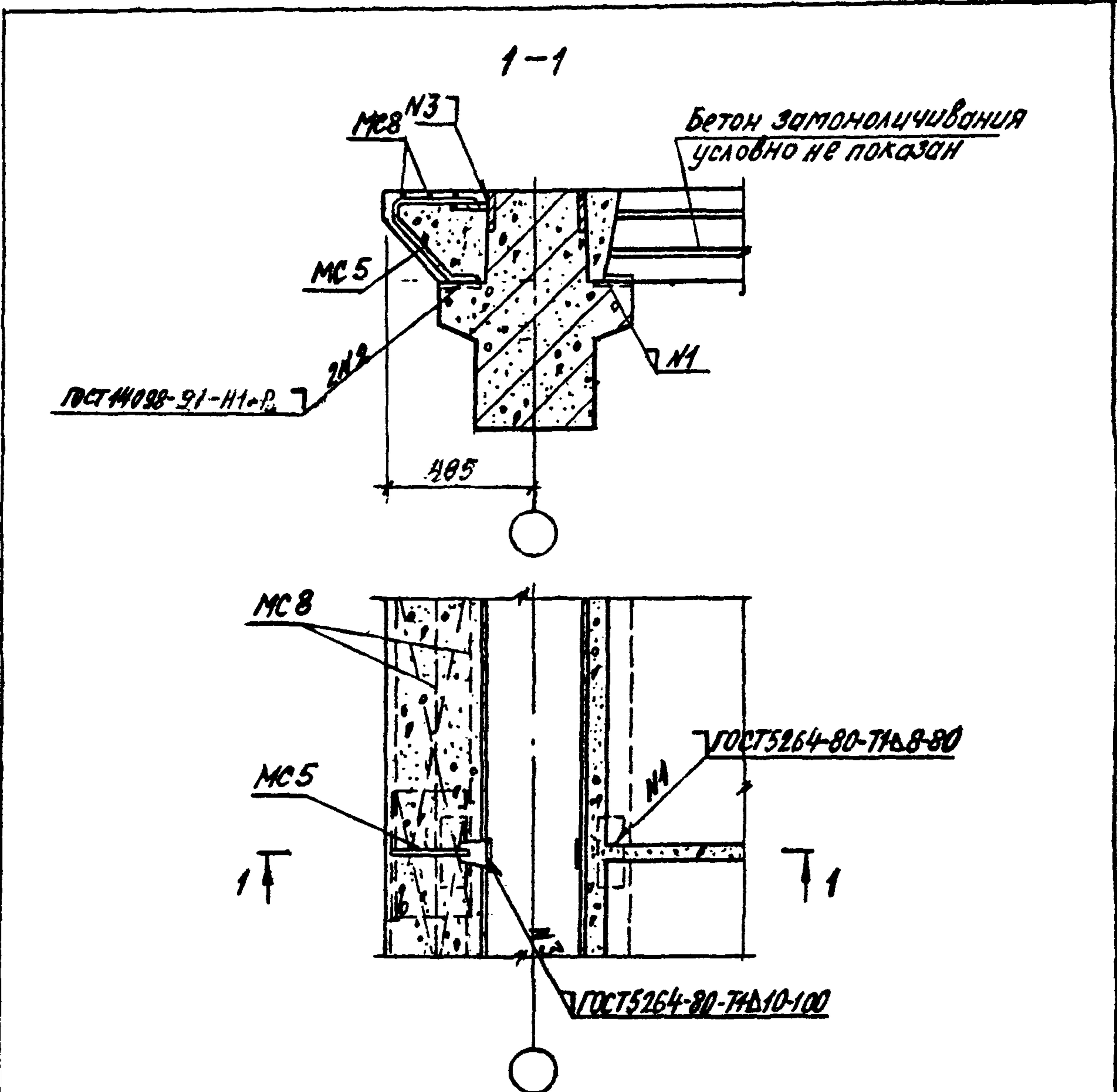
Чзел 5

ЧНВ № подл. Таблицы и данные взам. инв.

Зав.отд.	Корыши	Кор
Н.контр.	Янкилевич	Янкилевич
ГИП	Янкилевич	Янкилевич
Провер.	Горшков	Горшков

Стадия	лист	листов
P		1

ЩИИИПРОМЗДАНИЙ



РАСХОД НА УЗЕЛ:

MC5 - 1 шт.

MC8 - 2 шт.

бетон класса 82.5 - 0,18 м³

ШИР. № ПОДПИСЬ И ДАТО ВЪЗДѢЖДИМЪ

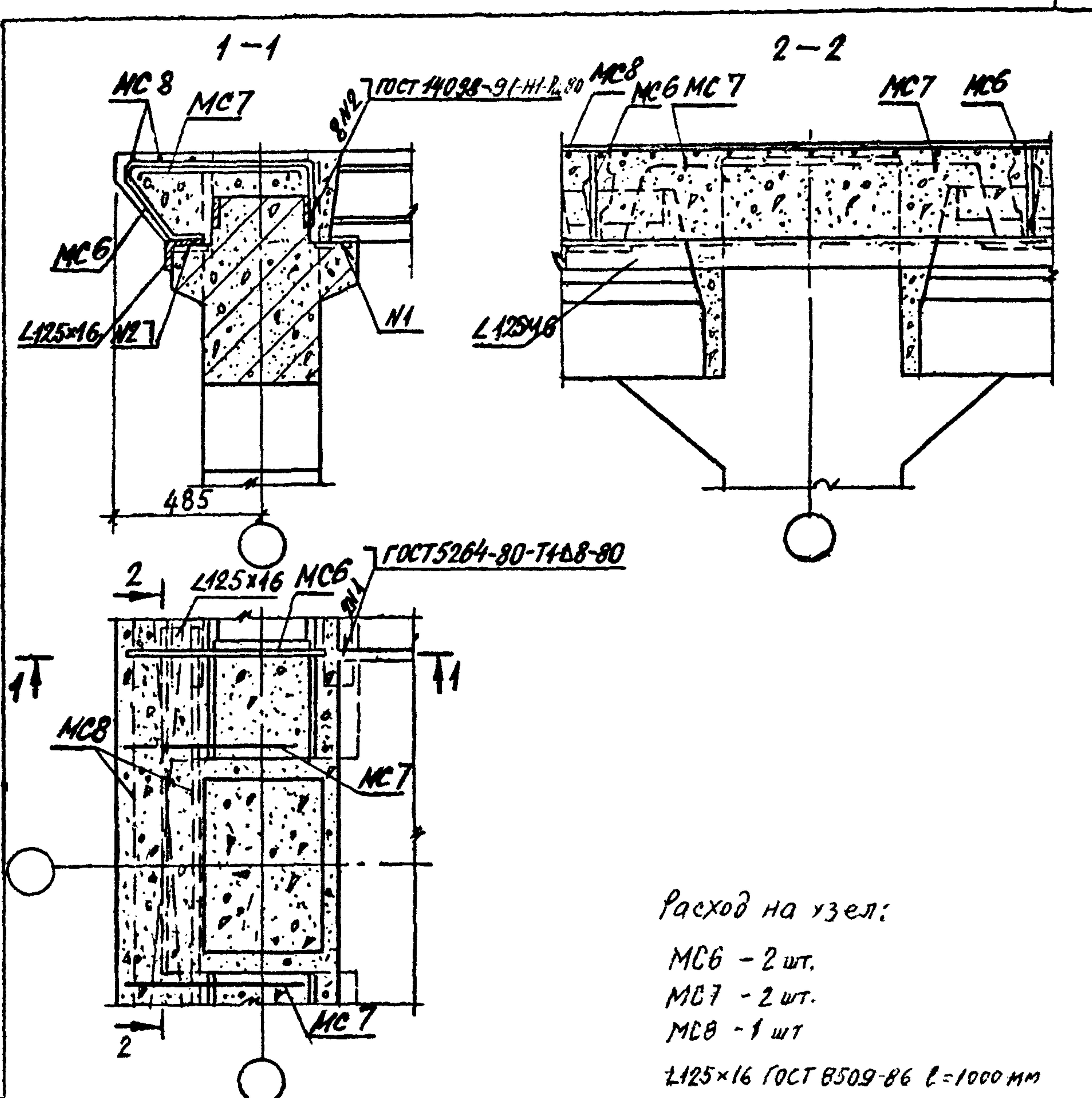
Зав. отп.	Корбич
Н. контр.	Янкилевич
Г.Ч.П.	Янкилевич
Провер.	Горякова

Узел 6

1.42.6.1-1.93.6-2-6

СТАДИЯ	ЛИСТ	ЛИСТОВ
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



Расход на узел:

MC6 - 2 шт.

MC7 - 2 шт.

MC8 - 1 шт

L125x16 ГОСТ В509-86 L=1000 мм

Ст3пс6-1

бетон класса В22,5 - 0,18 м³

1. MC7 до залоноличивания узлов привязать вязальной проволокой к выпускам из колонн.
2. MC6 приварить к закладным полок ригелей дуговой сваркой.

1.421.1-193.6-2-7

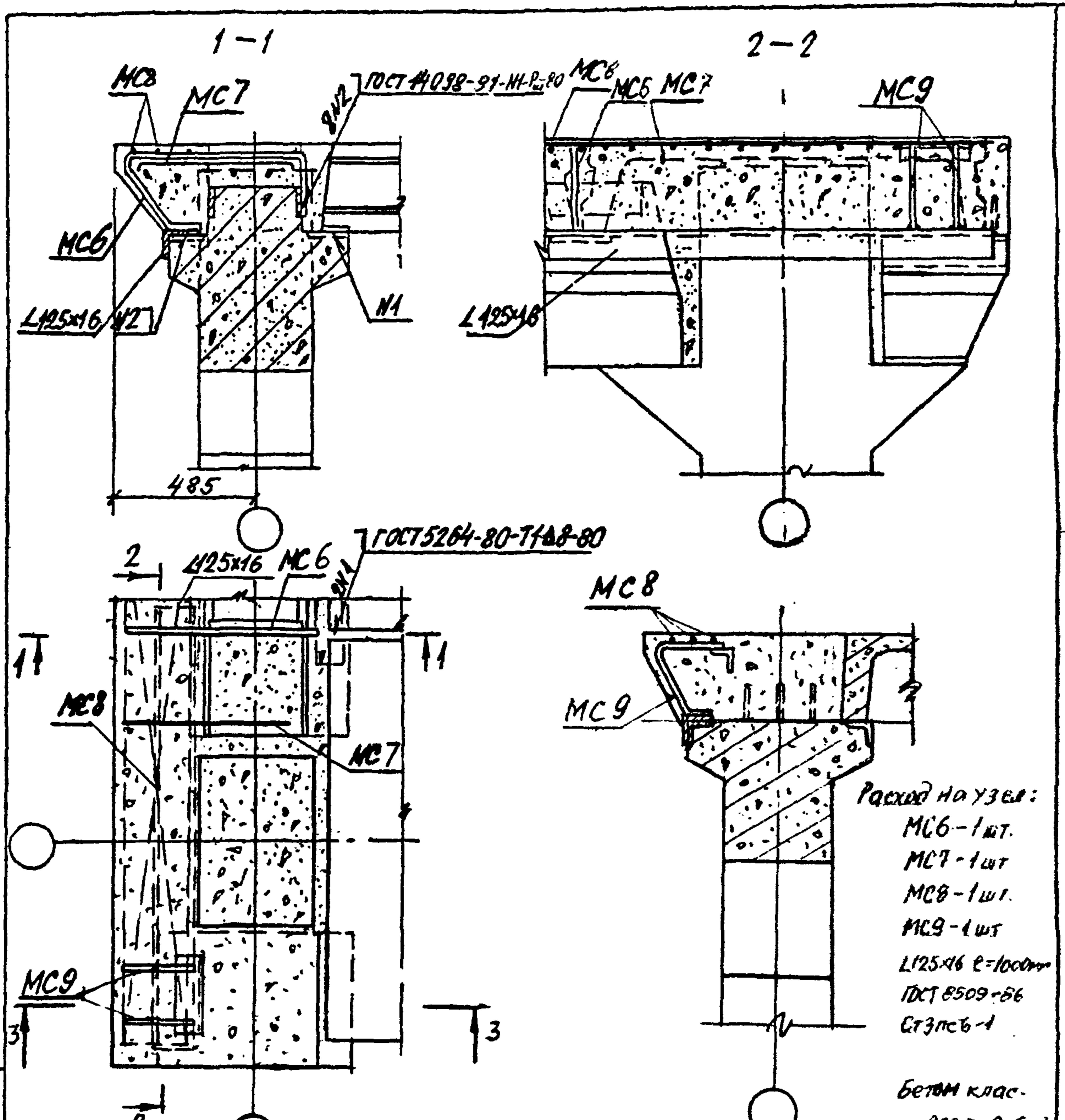
Инв. № подл.	Подпись и фамилия ответственного
--------------	----------------------------------

Зав. отд.	Ходыни
Н. контр.	Янкилевич
ГИП	Янкилевич
Провер.	Горшкова

Узел 7

Стадия	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



1. MC7 до залоноличивания узлов привязать вязальной проволокой к выпускам из колонн.
2. MC6 приварить к закладным полок ригелей дуговой сваркой.

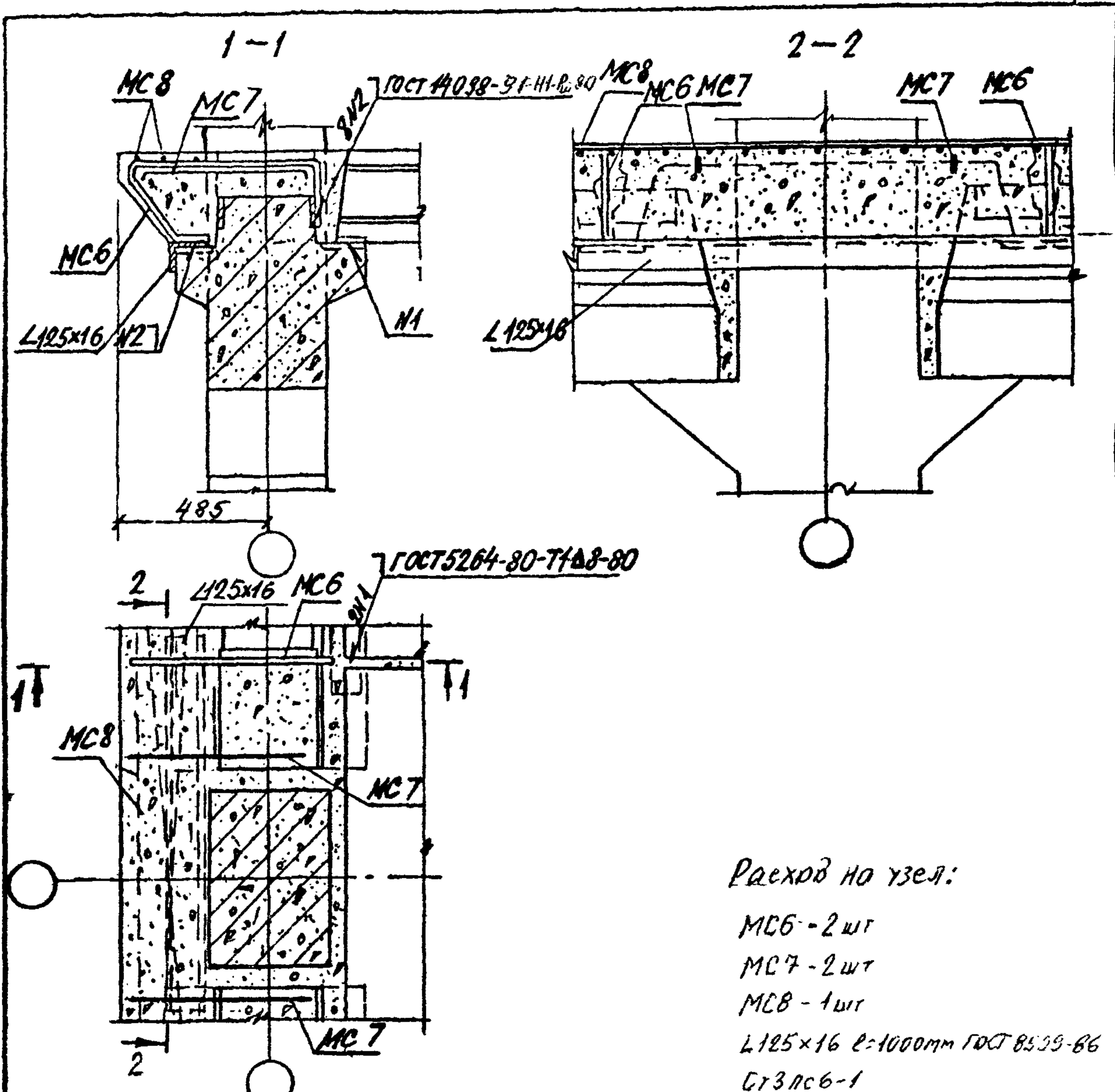
1421.1-193.6-2-8

Узел 8

ИИБ № 7004. Проверка и дата взам. инв. №

Зав.отд. Кодыч
Н. Конгр. Янкилевич
ГИП Янкилевич
Провер. Горшкова

Страница	Лист	Листов
P		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



1. МС 7 до залоноличивания узлов привязать вязальной проволокой к выпускам из колонн.
2. МС 6 прибить к залобным полкам ригелей дуговой сваркой.

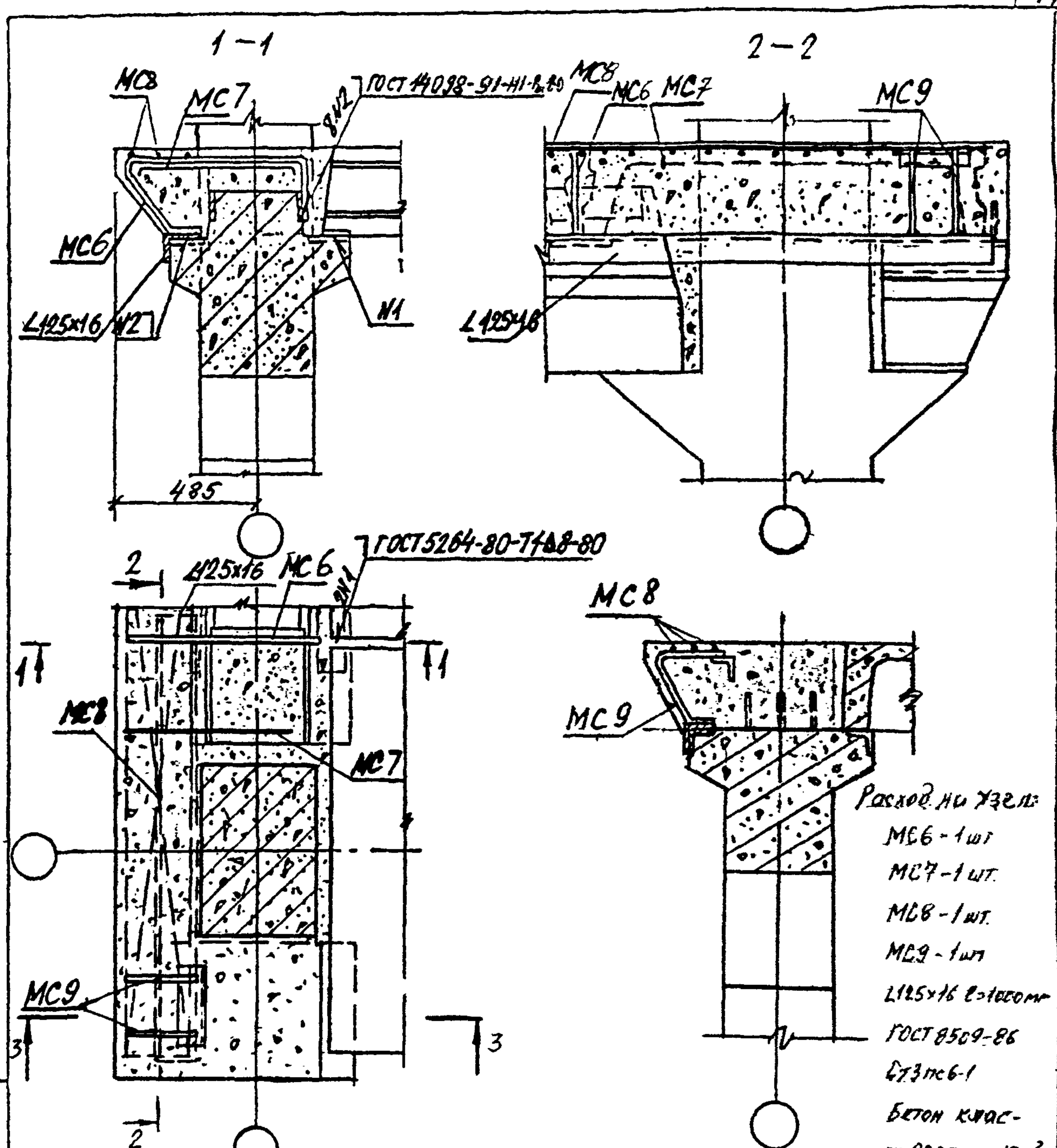
1.421.1-1.93.6-2-9

Исполнитель и ответственный за документ

Зав.отд.	Кобыль	Чир
Н.контр.	Янилевич	Чир
Гцп	Янхилович	Чир
Провер.	Горшкова	Чир

Узел 9

Страница	Лист	Листов
P		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



Расход на узел:

MC6 - 1 шт

MC7 - 1 шт.

MC8 - 1 шт.

MC9 - 1 шт

L125x16 №2-1000шт

GOST 8509-86

Г73пс6-1

бетон класс-

С40-8225 - 0,13 м³

1. MC 7 до земоноличивания узлов привязать вязальной проволокой к выпускам из колонн.
2. MC6 приборить к закладным полок ригелей дуговой сваркой.

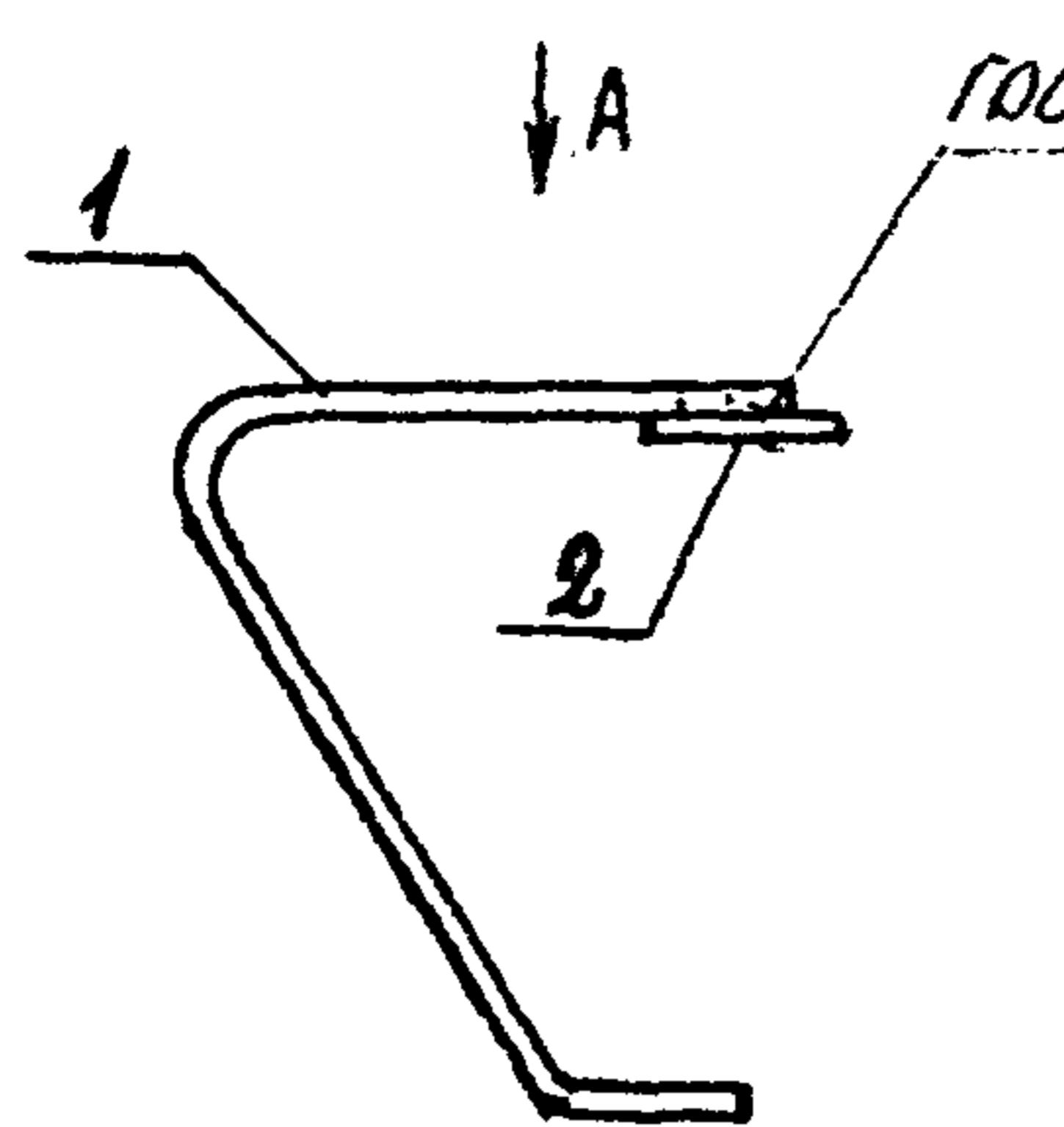
1.421.1-193.6-2-10

Узел 10

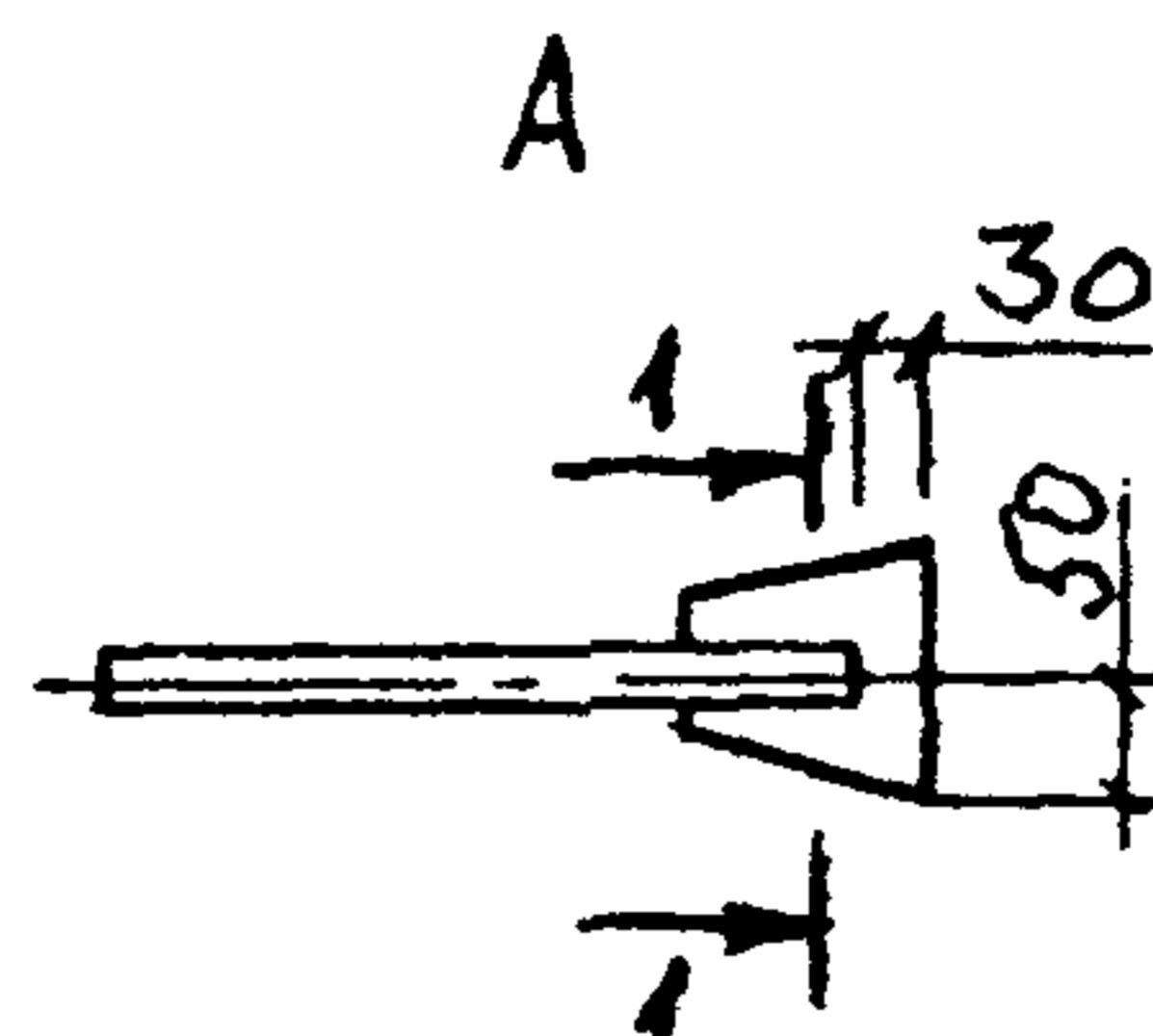
Издательство и дата ввода в эксплуатацию

Зав. отд.	Кобзич	<i>М.Сорб</i>
Н. конгр.	Янкилевич	<i>Лиско</i>
ГИП	Янкилевич	<i>Лиско</i>
Провер.	Горшкович	<i>Лиско</i>

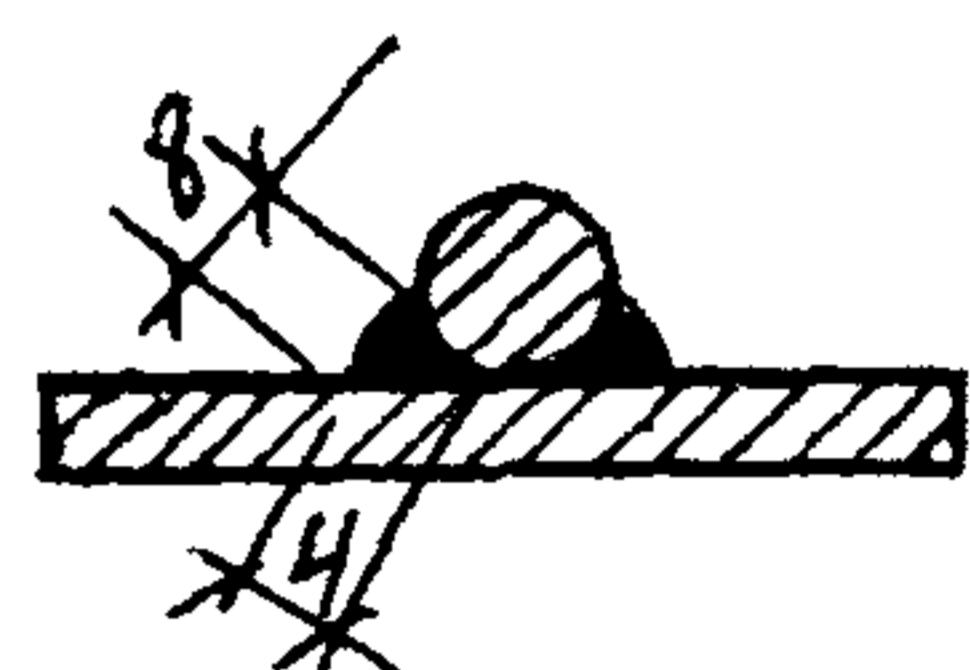
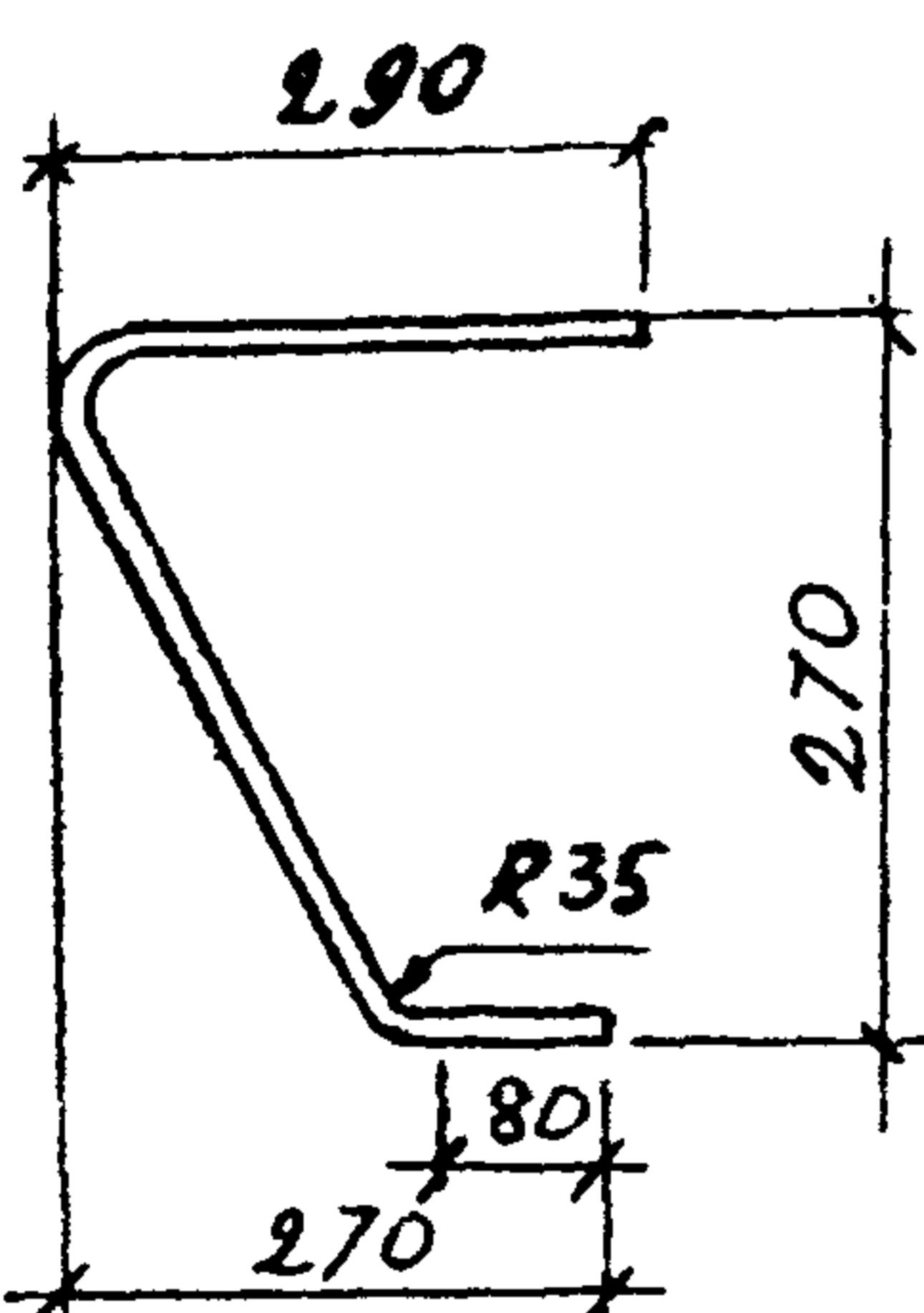
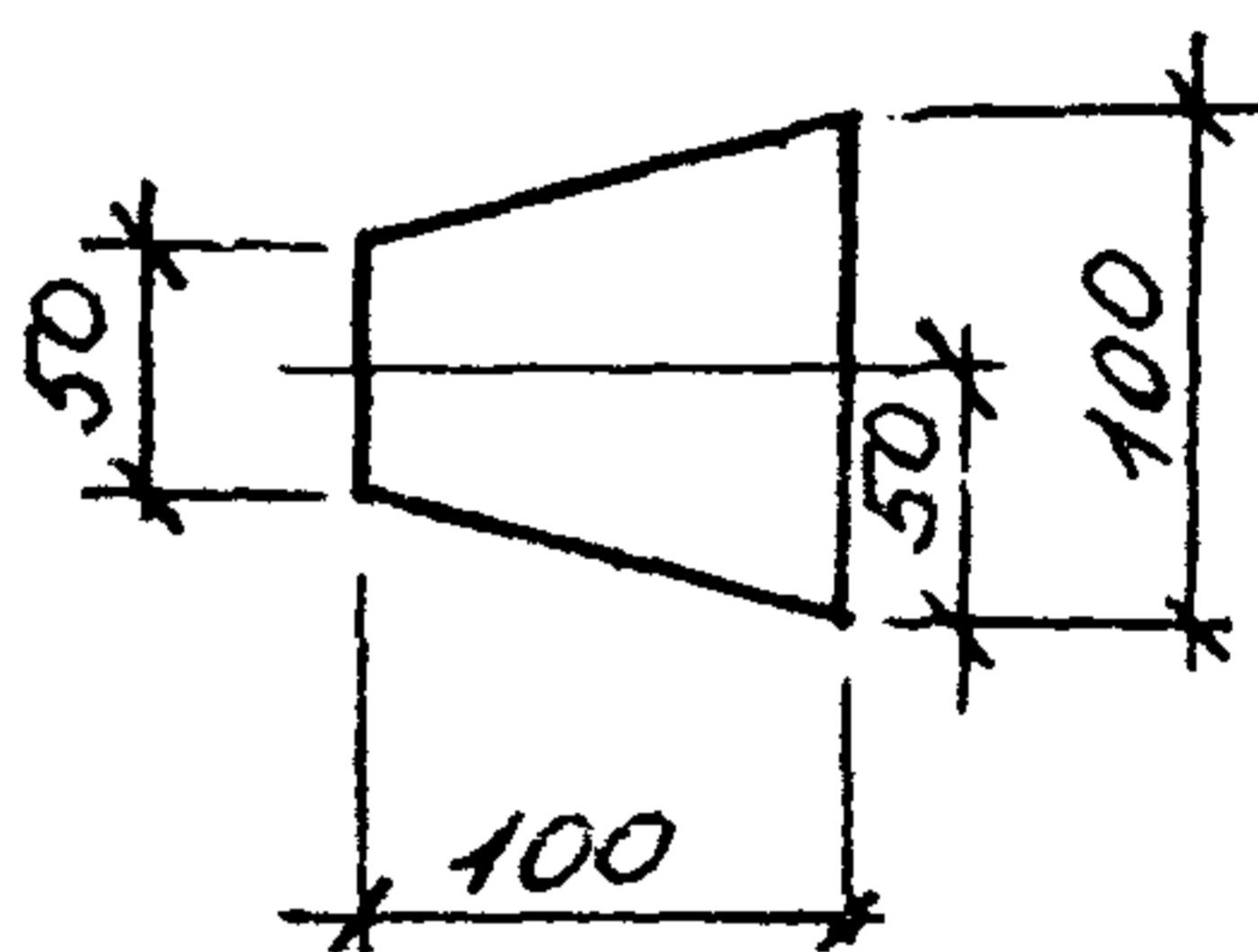
Страницы	Лист	Листов
P		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		



ГОСТ 14098-91-Н1-Рв-70



1-1.

Поз.1Поз.2

МАРКА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ед., кг	МАССА ЧЗДЕНИЯ, кг
MC5	1	Ø14АIII, l=680	1	0,82	1,75
	2	-100x100x8	1	0,93	

1. Арматура по ГОСТ 5781-82

2. Полосовая сталь по ГОСТ 103-76 марки Ст3псб-1

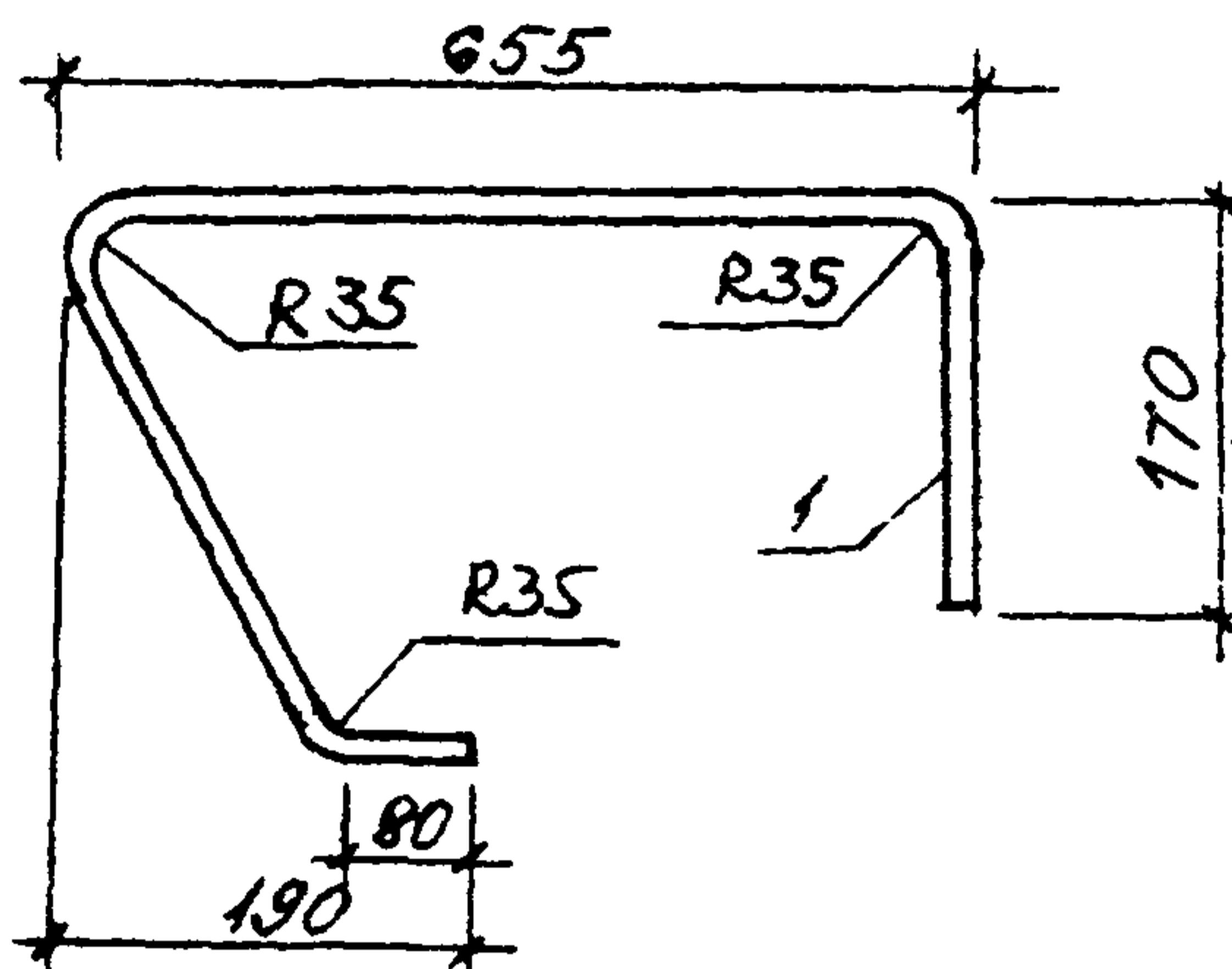
1.421.1-1936-2-11

Зав. №.	Кодыш	Убор
И.КОНТР.	Янкилевич	Янкилевич
ГИП	Янкилевич	Янкилевич

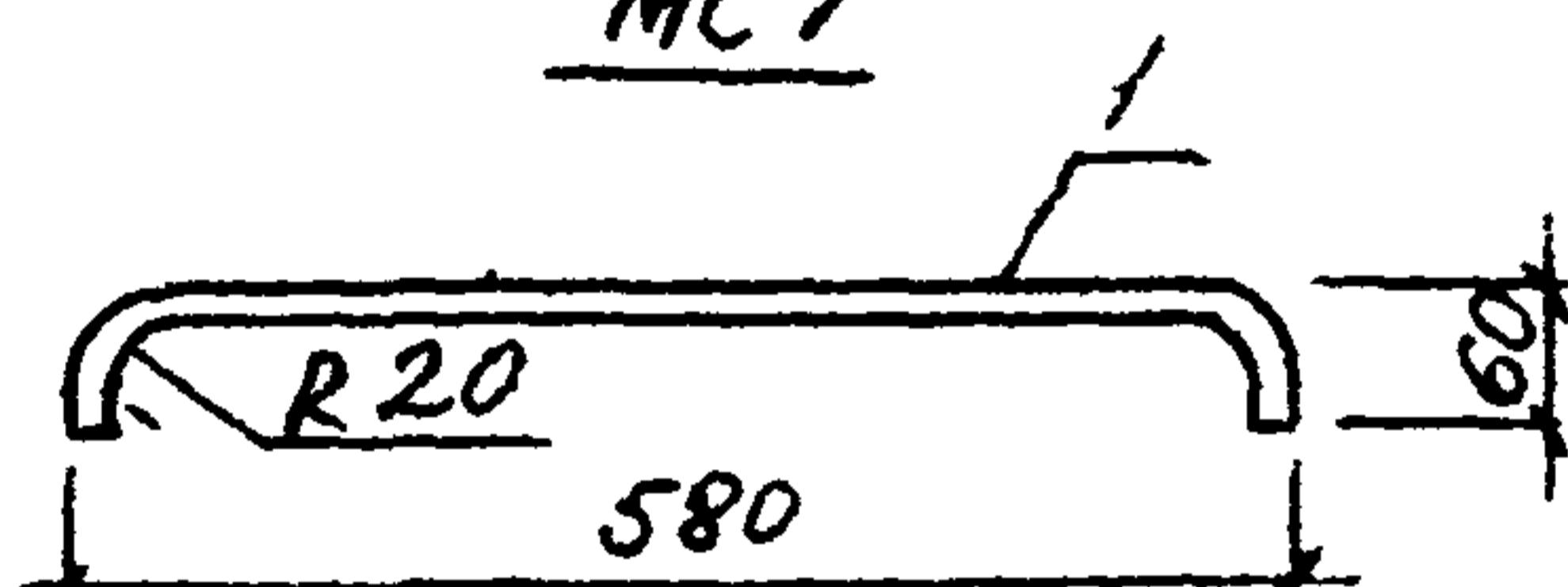
MC5

стайд	лист	листов
р		1
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ		

MC6



MC7



МАРКА	ПОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА УЗДЕЛИЯ, КГ
MC6	1	Ø8AIII, $\ell = 1550$	1	0,61	0,61
MC7	1	Ø8AIII, $\ell = 700$	1	0,28	0,28

ЯРМАТУРА - по ГОСТ 5781-82

1.420.1-193.6-2-12

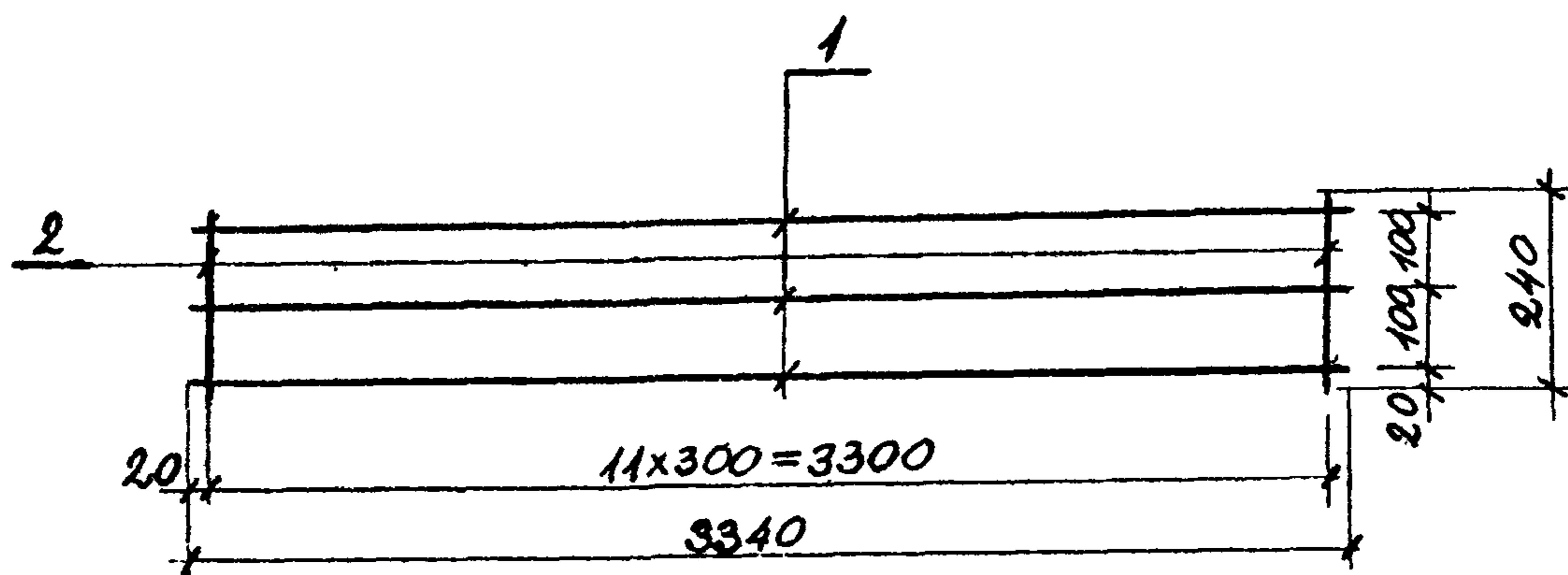
Изд. № 10. Дата издач. 15.07.1982.
Подпись и дата

Зав. отд. Кобзин *Н.Н.*
Н.контр. Янкилевич *С.С.*
ГИП Янкилевич *С.С.*

MC6, MC7

бланк	лист	листов
р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ



МАРКА	Н/ОЗ.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ЕД., КГ	МАССА ИЗДЕЛИЯ, КГ
MC8	1	Ø8AIII, $\ell=3340\text{мм}$	3	1,32	
	2	Ø8AIII, $\ell=240\text{мм}$	12	0,09	5,10

АРМАТУРА - ПО ГОСТ 5181-82

1.421.1-193.6-2-13

MC8

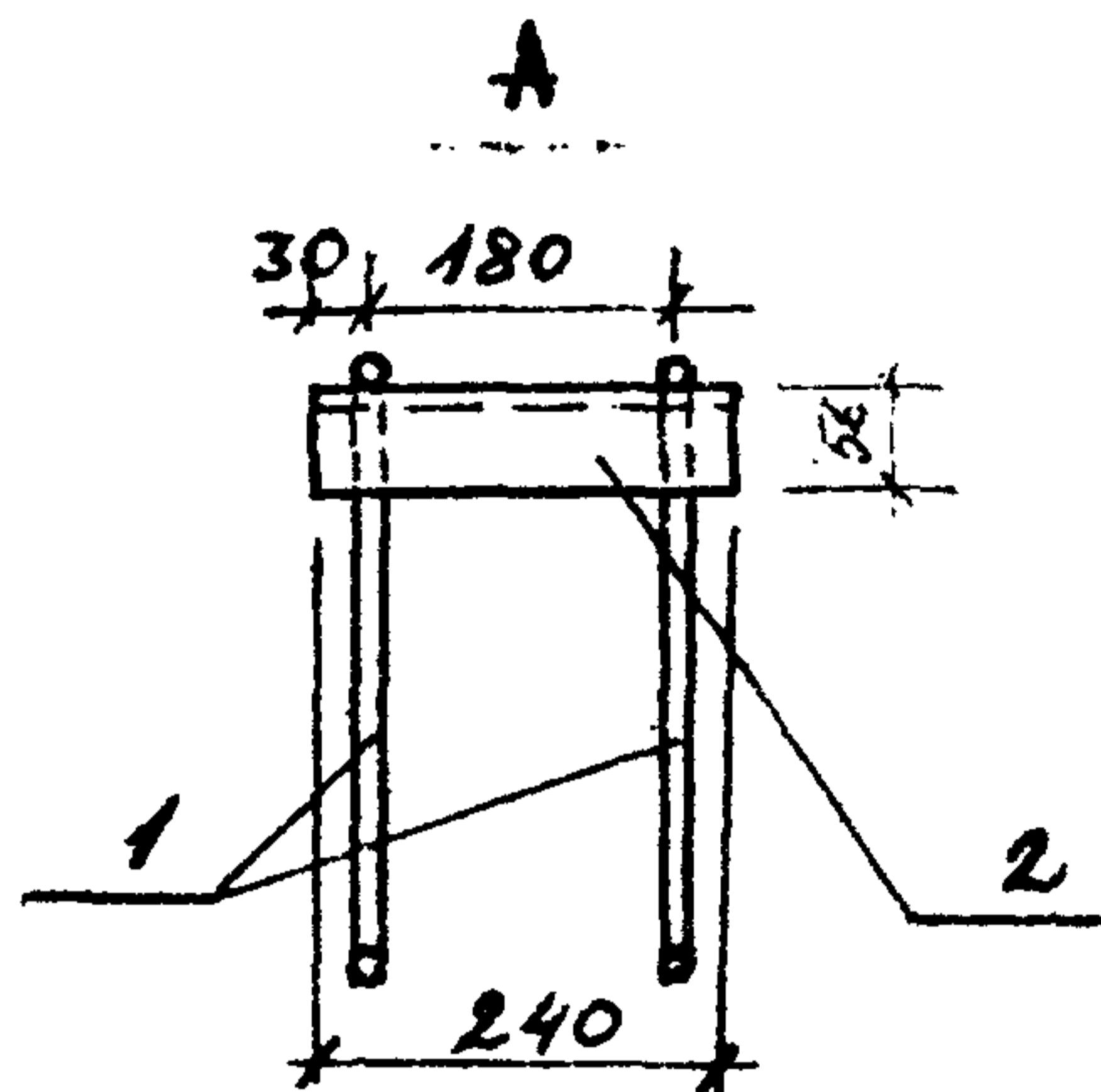
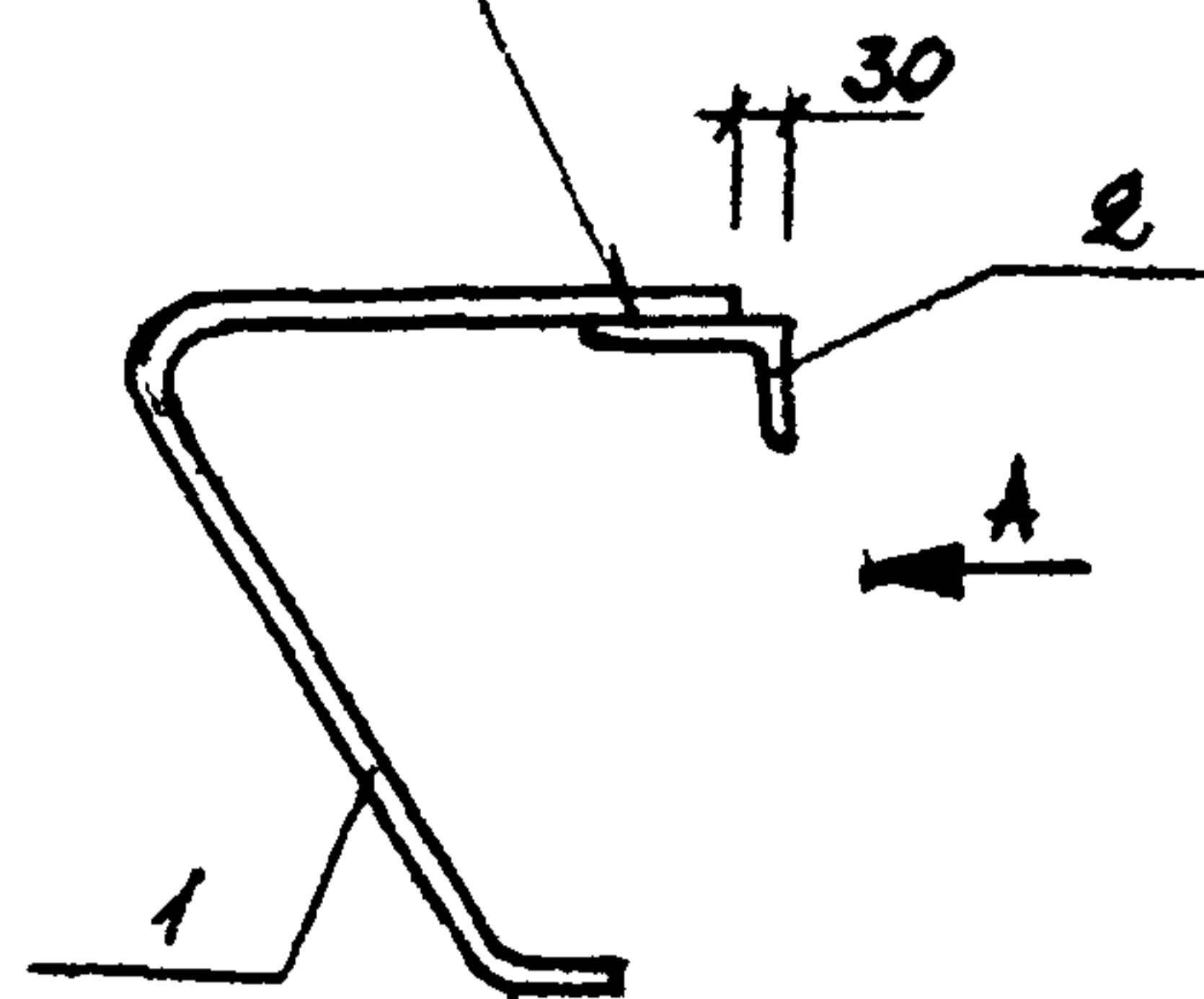
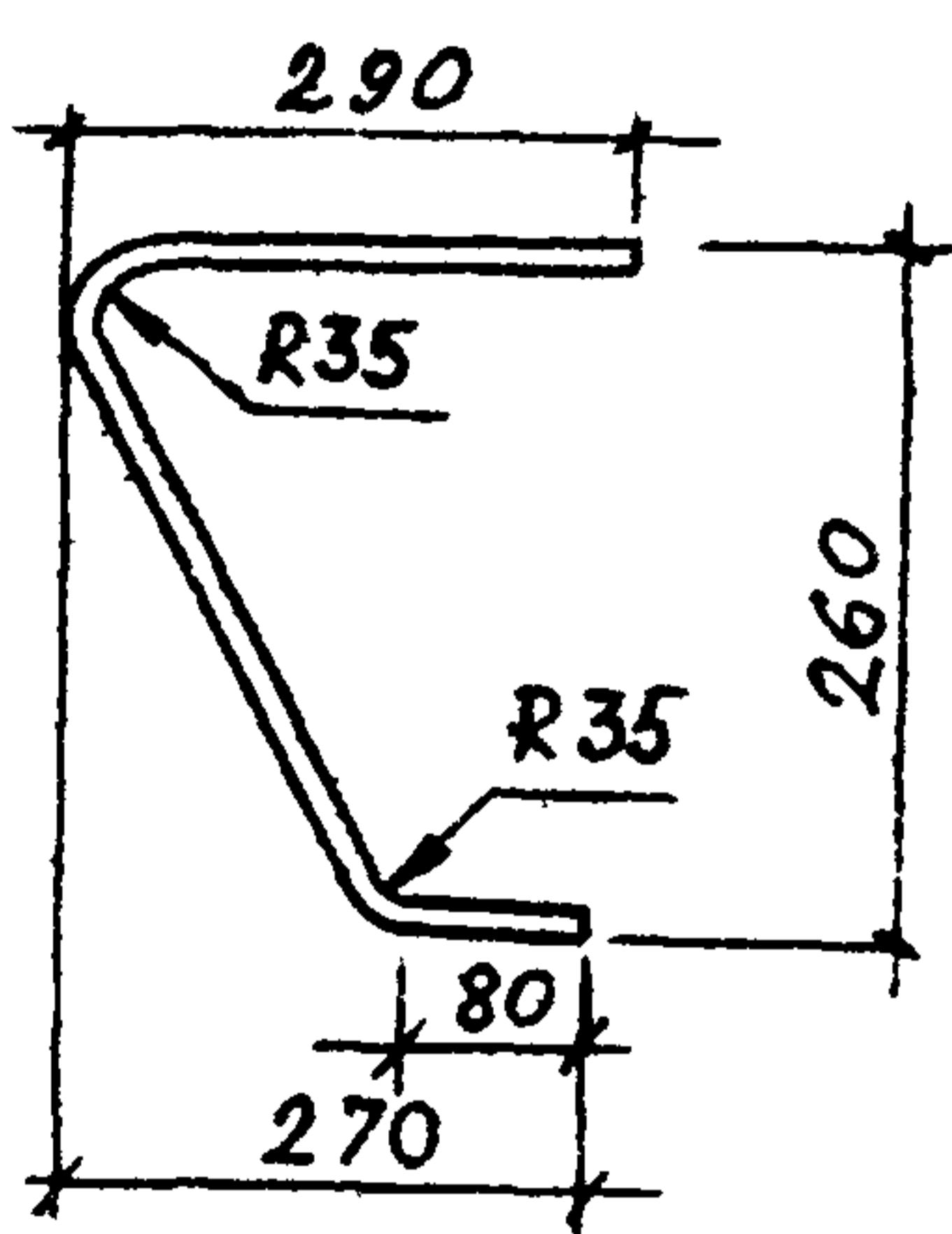
Изл. №	Номера в листах	штук

Зав. отр. Кодыш
И.контр. Янкилевич
ГИП Янкилевич

Стандарт
Р

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ

ГОСТ 14098-91-Н1-Ру-60

Поз. 1

МАРКА	Поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.	МАССА ед., кг	МАССА изд., кг
MC9	1	φ 14 АIII, ℓ=670	2	0,80	2,40
	2	∠ 90×56×8, ℓ=240	1	1,6	

1. Арматура - по ГОСТ 5781-82

2. Прокат по ГОСТ 8509-86

1.426.1-193.6-2-14

Зав. отд.	Кобыш	Мор
ГИП	Дикулевич	Дику
Н. контр.	Горшкова	Мор

MC9

СБОРКА	Лист	Листов
Р		1

ЦНИИПРОМЗДАНИЙ