



Пояснительная записка

Данный альбом является частью работы, полный состав которой изложен в альбомах ИУС20-1, ИУС20-2, ИУС20-3 и ИУС20-4.

В альбоме даны рабочие чертежи стальных конструкций для многоэтажных зданий: стойки торцевого фахверка /ФС/, параллельные насадки /ФН и Н/, временные связи /С и Р/ и соединительные элементы /МЛ/, используемые при монтаже несущего каркаса здания, стеновых панелей и оконных блоков.

Поперечные схемы связей торцевого фахверка и стальных консолей для опирания стеновых панелей даны в общих альбомах. Указаны по применению рабочих чертежей конструкций ИУС20-1, ИУС20-2, ИУС20-3 и ИУС20-4.

Материал для стальных конструкций и соединительных элементов - сталь Ст 3 группы В для сварных конструкций по ГОСТ 380-60 с дополнительными гарантиями качества в холодном состоянии согласно п. 2.5.2 и предельного содержания химических элементов согласно п.п. 2.6.3 и 2.6.4 ГОСТ 380-60. Характеристики стали по способу выплавки и степени раскисления должны назначаться в проекте конкретного объекта, в зависимости от эксплуатационных условий и характера нагрузок.

В случае применения конструкций при температуре ниже -40° ударная вязкость эл. должна отвечать требованиям п. 2.5.2н ГОСТ 380-60, изготовление и монтаж конструкций должны производиться в соответствии с указаниями по проектированию, изготовлению и монтажу строительных стальных конструкций, предназначенных для эксплуатации в условиях низких температур /СН 363-66/. Для соединительных элементов, выполняемых из горячекатаной арматурной стали, в спецификациях указан только класс стали. Марка стали должна назначаться в проекте конкретного проекта в зависимости от условия эксплуатации и характера нагрузок.

Сварка стальных конструкций производится электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60. Болты принимаются из стали ВСт 3 нормальной точности по ГОСТ 7798-62.

В состав торцевого фахверка для стен из навесных панелей входят стойки и параллельные насадки. Элементы фахверка рассчитаны на случай сплошной стены с нормативным весом до 300 кг/м<sup>2</sup>, действие ветра для IV ветрового района и сейсмическое воздействие силой до 3 баллов.

ИУС № 2  
Свердлов  
Областной  
Строитель  
1968  
Институт  
Инженер  
Строитель  
Москва

ТК 1968	Пояснительная записка	ИУС 29-2
------------	-----------------------	----------

Фахверковые стойки двух видов: поздажные и сквозные. Поздажные стойки имеют консольные опоры - ребра для крепления к закладным деталям железобетонных колонн каркаса.

Сквозные стойки фахверка предназначены для установки на самостоятельный фундамент в трети деветиметрового пролета. Сейсмическое воздействие при расчете сквозных стоек принято силой до 8 баллов.

Связи и распорки для временного раскрепления железобетонного каркаса сборно-разборного типа.

Связи крестовые с смятыми распорками и сжато-растянутыми диагоналями рассчитаны на ветровую нагрузку II района.




При изготовлении поздажных стоек необходимо обеспечить герметизацию внутренней полости стоек.

Изготовление всех конструкций и деталей выполнять в соответствии с требованиями СНиП III-В.5-62 „Правила изготовления, монтажа и приемки металлических конструкций“.

Ласадли ФНП, соединительные элементы МП33-46, РКнТК, используемые для крепления стеновых панелей, должны быть защищены от коррозии путем нанесения цинкового покрытия в соответствии с требованиями. Временных указаний по антикоррозионной защите стальных закладных деталей и сварных соединений в крупнопанельных зданиях (СН206-62)

Антикоррозионная защита элементов постоянных конструкций и соединительных деталей в зданиях подверженных воздействию агрессивных сред должна выполняться по указаниям проекта конкретного объекта в соответствии с требованиями СН 262-67 „Указания по антикоррозионной защите строительных конструкций“.

Условные обозначения:

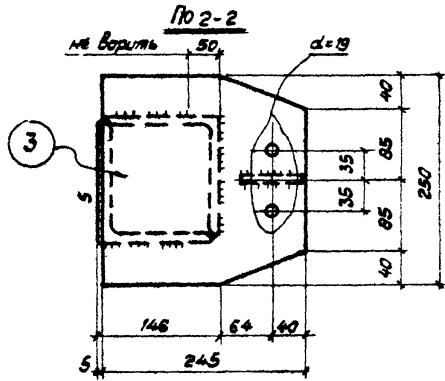
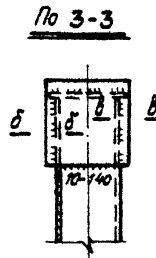
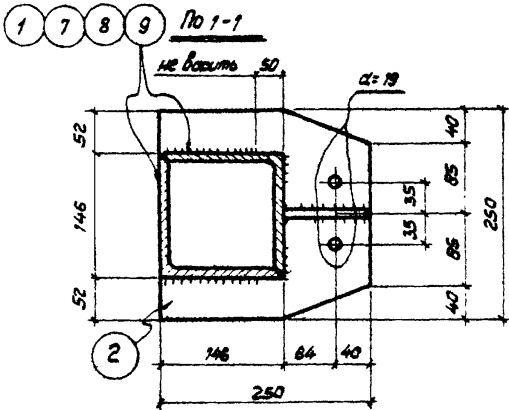
-  h-е Заводской сварной шов толщиной hмм и длиной eмм
-  Постоянный болт
-  Временный болт нормальной точности.

Ген. инж. ин-та	Серебряк
нач. отд.-1	Виласкин
рук. работ	Виласкин
	Старцев
дата выпуска	1968

Госстрой СССР  
ЦЕНТРОПРОЕКТАНИИ  
Москва

ТК 1968	Пояснительная записка	ИИС29-2
------------	-----------------------	---------





Госстрез-1 СССР  
 ЦНИИПРОМСТАНДИИ  
 2. Москва

Маш. ОТК-1  
 Тех. инж. М.Р.  
 Рук. группой  
 Проверил

Выполнил  
 Сметанный  
 Складов  
 Старший

Спецификация. Сталь В Ст. 3 кП ГОСТ 380-60<sup>в</sup>

Марка	№ позиции	Сечение, профиль	Длина мм	Число штук		Вес, кг		Примечания
				T	H	Позиции	Нормы	
ФС1	1	L140x10	2922	2	-	630	126,0	142 ГОСТ 8509-57 ГОСТ 5681-57 <sup>*</sup> " " "
	2	-250x8	250	1	-	2,5	2,5	
	3	-250x8	245	1	-	4	4	
	4	-150x8	130	1	-	1,6	1,6	
	5	-180x20	180	1	-	5,1	5,1	
	6	-100x10	100	2	-	0,8	1,6	
На сварные швы							1,4	
ФС2 Ф15	7	L140x10	4122	2	-	89,0	178,0	198 ГОСТ 8509-57 ГОСТ 5681-57 <sup>*</sup> " " "
	2	-250x8	250	2	-	2,5	5,0	
	3	-250x8	245	1	-	4	4	
	4	-150x8	150	1	-	1,6	1,6	
	5	-180x20	180	1	-	5,1	5,1	
	6	-100x10	100	3	-	0,6	2,4	
На сварные швы							2,0	
ФС3	Пов. 2 ÷ 6 см ФС2						18,1	ГОСТ 8509-57
ФС16	8	L140x10	5322	2	-	115,0	230,0	251 ГОСТ 8509-57
	На сварные швы							
Пов. 2 ÷ 6 см ФС2							18,1	ГОСТ 8509-57 <sup>*</sup>
ФС4 ФС7	9	L140x10	6522	2	-	140,0	280,0	301 ГОСТ 8509-57
	На сварные швы							

Примечания.

1. Данный лист см. совместно с листом 1.
2. Характеристики стали по способу выплавки и степени раскисления назначать при разработке конкретного объекта (см. пояснительную записку).

ТК 1968	Фазвербовые стоки ФС1+ФС4, ФС15+ФС17 Спецификация.	УИС 29-2
		Лист 2

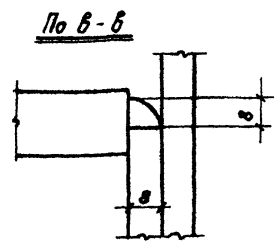
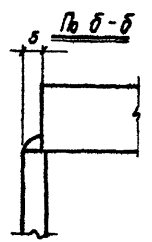
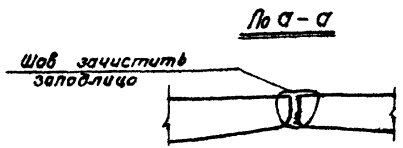


Шифр **Спецификация Сталь В Ст.3 ГОСТ 380-60\*** 8

Марка-лист  
Инв. N

Марка	N N пос.	Сечение, профиль	Длина, мм	УСЛОВИЯ ШВЕ		Вес, кг		Марки	Примечания
				T	H	Поз.	Всех		
ФС 5	1	С 20	3560	1	—	66,0	66,0	223	ГОСТ 240-56
	2	С 20	2678	1	—	48,0	48,0		"
	3	С 20	884	1	—	16,0	16,0		"
	4	-230x8	500	2	—	7,2	14,4		ГОСТ 56681-57*
	5	-230x8	240	2	—	3,5	7,0		"
	6	-240x8	280	1	—	4,1	4,1		"
	7	-255x16	280	1	—	9,0	9,0		"
	8	-200x8	300	2	—	3,8	7,6		"
	9	-140x8	200	4	—	1,5	6,0		"
	10	-300x22	500	1	—	27,6	27,6		"
	11	-160x8	300	1	—	3,0	3,0		"
	12	-145x8	240	1	—	2,2	2,2		"
	13	-140x8	240	1	—	2,2	2,2		"
	14	-150x8	230	6	—	2,2	13,2		"
27	-70x8	180	1	—	0,8	0,8	"		
На сварные швы								23	

Марка	N N пос.	Сечение, профиль	Длина, мм	УСЛОВИЯ ШВЕ		Вес, кг		Марки	Примечания	
				T	H	Поз.	Всех			
ФС 8	Поз. 3-13 см. ФС 5						301		279	ГОСТ 5681-57*
	14	-150x8	230	10	—	2,2	22,0			
	15	С 20	9760	1	—	88,0	88,0			
	16	С 20	3880	1	—	72,0	72,0			
	27	-70x8	180	1	—	0,8	0,8			
	На сварные швы									
ФС 11	Поз. 4,5, 8, 10, 11 см. ФС 5						59,4		400	ГОСТ 5681-57*
	14	-150x8	230	14	—	2,2	31,0			
	17	С 24	5960	1	—	14,3	14,3			
	18	С 24	5080	1	—	12,2	12,2			
	19	С 24	884	1	—	21,0	21,0			
	20	-210x8	280	1	—	3,8	3,8			
	21	-255x16	320	1	—	10,2	10,2			
	22	-120x8	200	4	—	1,25	5,0			
	23	-100x8	280	1	—	2,0	2,0			
	24	-140x8	280	1	—	2,5	2,5			
28	-84x8	220	1	—	1,2	1,2				
На сварные швы								4,0		
ФС 14	Поз. 4,5, 8, 10, 11 см. ФС 5, поз. 19-23 см. ФС 11						101,0		466	ГОСТ 5681-57*
	14	-150x8	230	18	—	2,2	40,0			
	25	С 24	7160	1	—	172,0	172,0			
	26	С 24	6280	1	—	151,0	151,0			
28	-84x8	220	1	—	1,2	1,2				
На сварные швы								4,9		



Примечания:

1. Данные лист см. совместно с листом 3.
2. Характеристика стали по способу выкладки и степени раскисления указывать при разработке конкретного проекта (см. пояснительную записку).

Выполнен  
Строитель  
Скелер  
Стефан  
Стефан

Мас. 01-1  
Т. инж. пр.  
Р.т. в.  
Провели

Госстрой СССР  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ  
г. Москва

ТК 1968	Фахверковые стойки ФС5, ФС8, ФС11, ФС14. Спецификация	ИИС 29 2	
		Лист	4







Шифр  
Марка-лист  
Инв. №  
Выпущен  
Старший  
Склад  
Старший  
Нав. Отк-л  
Дл. инж. пр.  
Фук. зр.  
Проверил  
Госстрой СССР  
ЦНИИПРОЕКТИРОВАНИЕ  
г. Москва

Спецификация. Сталь В Ст. 3 ГОСТ 380-60 <sup>х</sup>										
Мар-ка	№№ поз.	Сечение профиля	Длина мм	Число шт		Вес, кг		Примечания		
				Г	Н	поз.	всех			Марки
ФС 7	1	Г 20	3584	1	—	68,0	66,0	ГОСТ 8240-56 <sup>х</sup>	185	
	2	Г 20	2684	1	—	48,0	48,0			
	3	Г 20	900	1	—	16,0	16,0			
	4	-230x8	500	2	—	7,2	14,4			ГОСТ 5681-57 <sup>х</sup>
	5	-100x8	150	2	—	1,0	2,0			"
	6	-240x8	280	1	—	4,1	4,1			"
	7	-240x16	265	1	—	8,0	8,0			"
	8	-230x8	260	2	—	3,5	7,0			"
	9	-160x8	300	1	—	3,0	3,0			"
	10	-150x8	230	6	—	2,2	13,2			"
На сварные швы								1,8		
Поз. 3-9 ст. ФС 7								55,5		
ФС 10	10	-150x8	230	10	—	2,2	2,20	ГОСТ 5681-57 <sup>х</sup>	241	
	11	Г 20	4784	1	—	88,0	88,0	ГОСТ 8240-56 <sup>х</sup>		
	12	Г 20	3884	1	—	72,0	72,0	"		
	24	-70x8	180	1	—	0,8	0,8	ГОСТ 5681-57 <sup>х</sup>		
На сварные швы								2,4		
ФС 13	Поз. 4,5,8,9 ст. ФС 7								26,4	
	10	-150x8	230	14	—	2,2	30,8	ГОСТ 5681-57 <sup>х</sup>	363	
	13	Г 24	5984	1	—	144,0	144,0	ГОСТ 8240-56 <sup>х</sup>		
	14	Г 24	5084	1	—	122,0	122,0	"		
	15	Г 21	900	1	—	21,0	21,0	Паяки острозубые ст. 7-1 лист 5		
	16	-210x8	280	1	—	4,1	4,1	ГОСТ 5681-57 <sup>х</sup>		
	17	-265x16	280	1	—	10,2	10,2	"		
	25	-84x8	220	1	—	1,2	1,2	"		
На сварные швы								3,6		
ФС 6 (ст. продолжение)	18	Г 20	3568	1	—	66	66	ГОСТ 8240-56 <sup>х</sup>	207	
	2	Г 20	2684	1	—	48	48	"		
	19	Г 20	884	1	—	16	16	"		
	4	-230x8	500	2	—	7,2	14,4	ГОСТ 5681-57 <sup>х</sup>		
	20	-230x8	240	2	—	3,5	7	"		
	6	-240x8	280	1	—	4,1	4,1	"		

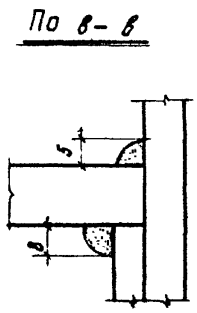
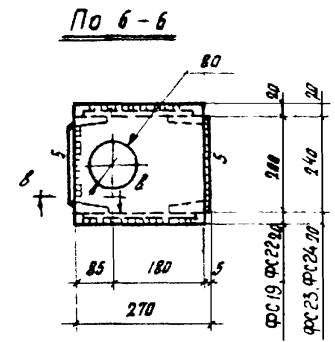
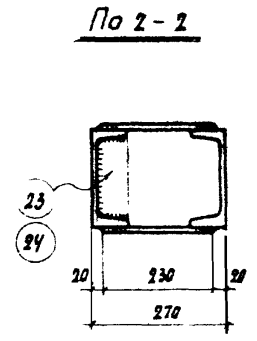
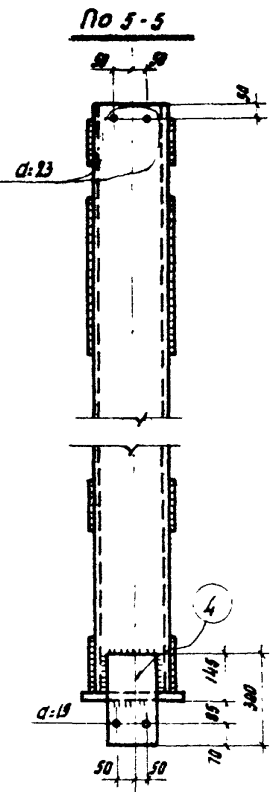
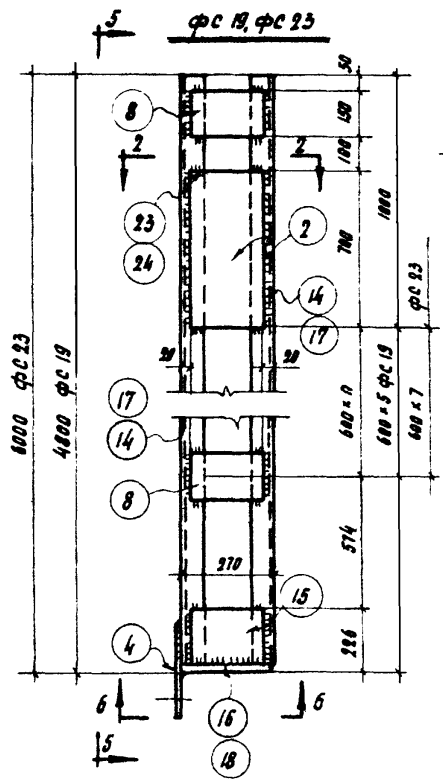
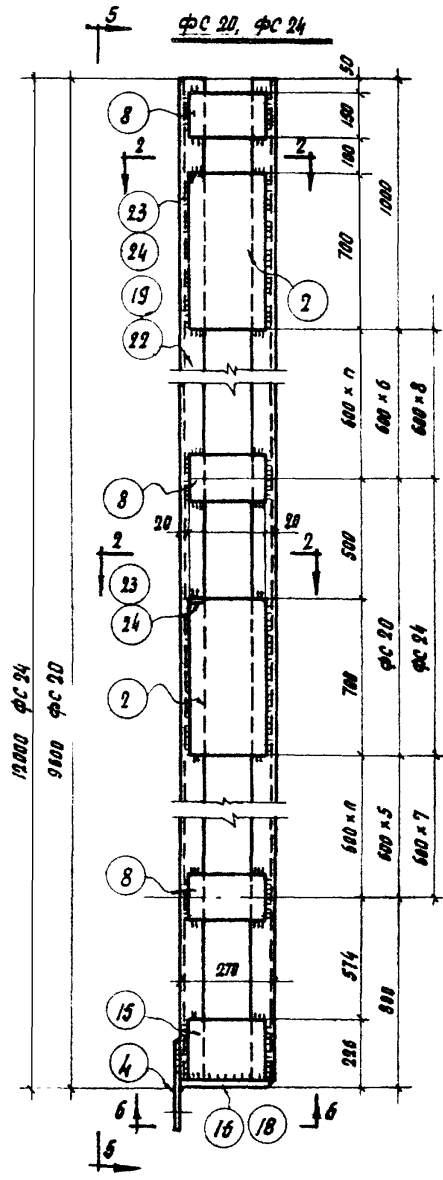
Спецификация. Сталь В Ст. 3 ГОСТ 380-60 <sup>х</sup>												
Мар-ка	№№ поз.	Сечение профиля	Длина мм	Число шт		Вес, кг		Примечания				
				Г	Н	поз.	всех			Марки		
ФС 6	81	-255x16	280	1	—	9,0	9,0	ГОСТ 5681-57 <sup>х</sup>	262			
	7	-240x16	265	1	—	9,0	9,0					
	8	-230x8	260	2	—	3,5	7,0					
	9	-160x8	300	2	—	3,0	6,0					
	22	-145x8	240	1	—	2,2	2,2					
	23	-140x8	240	1	—	2,2	2,2					
	10	-150x8	230	6	—	2,2	13,2					
	24	-70x8	180	1	—	0,8	0,8					
	На сварные швы									2,0		
	Поз. 3-12 ст. ФС 6									16		
ФС 9	10	-150x8	230	10	—	2,2	2,2	ГОСТ 5681-57 <sup>х</sup>	262			
	26	Г 20	4168	1	—	88	88	ГОСТ 8240-56 <sup>х</sup>				
	12	Г 20	3884	1	—	72	72	"				
	24	-70x8	180	1	—	0,8	0,8	ГОСТ 5681-57 <sup>х</sup>				
На сварные швы								2,6				
Поз. 4,5,9,10 ст. ФС 6								34,4				
ФС 12	27	Г 24	5968	1	—	143	143	ГОСТ 8240-56 <sup>х</sup>	385			
	14	Г 24	5084	1	—	122	122					
	18	Г 24	884	1	—	21	21					
	16	-210x8	280	1	—	3,8	3,8					
	29	-255x16	320	1	—	10,2	10,2					
	17	-265x16	280	1	—	10,2	10,2					
	30	-108x8	280	1	—	2	2					
	31	-140x8	280	1	—	2,5	2,5					
	10	-150x8	230	14	—	2,2	30,8					
	25	-84x8	220	1	—	1,2	1,2					
На сварные швы								3,8				

Примечания:  
1. Данный лист ст. совместно с листами 5,6  
2. Характеристики стали по способу выплавки и степени раскисления назначать при разработке конкретного объекта (ст. пояснительный записку).

ТК 1968  
Фахверковые стойки ФС 6, ФС 7, ФС 9, ФС 10, ФС 12, ФС 13.  
Спецификация  
ИИС 29-2  
Лист 7



Шифр	
Марка-лист	
ИМВ. №	
Исполн.	В.И.ЖИГУН
Проверил	С.М.ИВАНОВ
Составил	С.К.СЕРГЕЕВ
Нач. ВТК-1	Г.И.ИВАНОВ
Гл. инж. пр.	В.И.ИВАНОВ
Зук. группа	В.И.ИВАНОВ
Проверил	В.И.ИВАНОВ
Госстрой СССР ЦНИИПРОМЗДАНИИ Москва	



Примечания.

1. Данный лист см. совместно с листом 10
2. Все сварные швы  $t=8$  мм, кроме оговоренных.
3. Сварку выполнять электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

ТК  
1968

Фазверковые стойки фс 19,  
фс 20, фс 23, фс 24

ИИ С 29 2  
Лист 9

Шуфр  
Марка-дист  
Инд. П

Исх. ОТК-1  
ГЛ. ИНЖ. ПР.  
Рук. з-на  
Проверка

Выполнил  
Стилистелли  
Силверс  
Старцев

распоряд. СССР  
ЦНИИПРОМЗДАНИИ  
Г. Москва

Спецификация. Сталь В ст. 3 ГОСТ 380-60\*

Мар-ка	ИИ поз.	Сечение, профиль	Длина мм	Чист.шт.		Вес, кг		Примечания	
				Т	И	Поз.	Вес		Марки
ФС 18	1	С 20	8560	2	—	1780	3560	ГОСТ 8240-56*	
	2	-230x8	700	4	—	10,0	40,0	ГОСТ 5681-57*	
	3	-200x8	300	2	—	3,8	7,6	"	
	4	-160x8	300	1	—	3,0	3,0	"	
	5	-300x22	500	1	—	27,0	27,0	"	
	6	-140x8	200	4	—	1,8	7,2	"	
	7	-265x16	280	1	—	9,1	9,1	"	
	8	-150x8	230	24	—	2,2	53,0	"	
	23	-70x8	180	2	—	0,8	1,6	"	
На сварные швы						5,1			
ФС 19	2	-230x8	700	2	—	10,0	20,0	ГОСТ 5681-57**	
	4	-160x8	300	1	—	3,0	3,0	"	
	8	-150x8	230	12	—	2,2	26,4	"	
	14	С 20	4784	2	—	880	1760	ГОСТ 8240-56**	
	15	-210x8	230	2	—	3,0	6,0	ГОСТ 5681-57**	
	16	-240x16	265	1	—	8,9	8,9	"	
	23	-70x8	180	1	—	0,8	0,8	"	
	На сварные швы						2,4		
ФС 20	Поз. 4, 15, 16 по ФС 19						17,9		
	2	-230x8	700	4	—	10,0	40,0	ГОСТ 5681-57**	
	8	-150x8	230	24	—	2,2	53,0	"	
	19	С 20	8584	2	—	166,0	332,0	ГОСТ 8240-56**	
	23	-70x8	180	2	—	0,8	1,6	ГОСТ 5681-57**	
На сварные швы						4,4			
ФС 21 (ст. прокат)	Поз. 2 ÷ 5 по ФС 18						78,2		
	20	-120x8	200	4	—	1,5	6,0	ГОСТ 5681-57**	
	21	-265x16	320	1	—	10,2	10,2	"	
	8	-150x8	230	28	—	2,2	62,0	"	

Спецификация сталь В Ст. 3 ГОСТ 380-60\*

Марка	ИИ поз.	Сечение, профиль	Длина мм	Чист.шт.		Вес, кг		Примечания	
				Т	И	Поз.	Вес		Марки
ФС 21	9	С 24	10760	2	—	258,0	516,0	ГОСТ 8240-56**	
	24	-84x8	220	2	—	1,2	2,4	ГОСТ 5681-57**	
	На сварные швы						6,7		
ФС 22	Поз. 2-5 по ФС 18, поз. 20, 21 - по ФС 21						94,4		
	8	-150x8	230	32	—	2,2	70,5	ГОСТ 5681-57**	
	12	С 24	11960	2	—	281,0	574,0	ГОСТ 8240-56**	
	24	-84x8	220	2	—	1,2	2,4	ГОСТ 5681-57**	
	На сварные швы						7,4		
ФС 23	Поз. 2, 4, 15 по ФС 19						29,0		
	8	-150x8	230	16	—	2,2	35,2	ГОСТ 5681-57**	
	17	С 24	5984	2	—	144,0	288,0	ГОСТ 8240-56**	
	18	-265x16	280	1	—	9,1	9,1	ГОСТ 5681-57**	
	24	-84x8	220	1	—	1,2	1,2	"	
На сварные швы						3,6			
ФС 24	Поз. 2, 4, 15 по ФС 20						49,0		
	8	-150x8	230	32	—	2,2	70,5	ГОСТ 5681-57**	
	18	-265x16	280	1	—	9,1	9,1	"	
	22	С 24	11984	2	—	288,0	576,0	ГОСТ 8240-56**	
	24	-84x8	220	2	—	1,2	2,4	ГОСТ 5681-57**	
На сварные швы						7,1			
ФС 25	Поз. 2-5 по ФС 18, поз 20, 21 по ФС 21						94,4		
	8	-150x8	230	36	—	2,2	79,0	ГОСТ 5681-57**	
	13	С 24	13160	2	—	316,0	632,0	ГОСТ 8240-56**	
	24	-84x8	220	2	—	1,2	2,4	ГОСТ 5681-57**	
	На сварные швы						8,1		

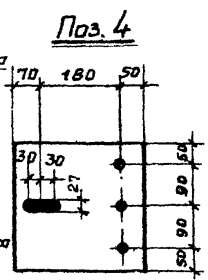
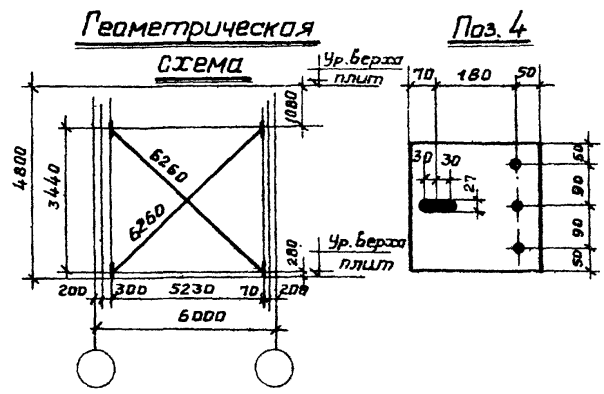
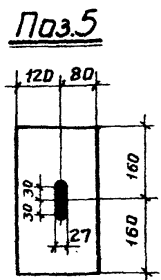
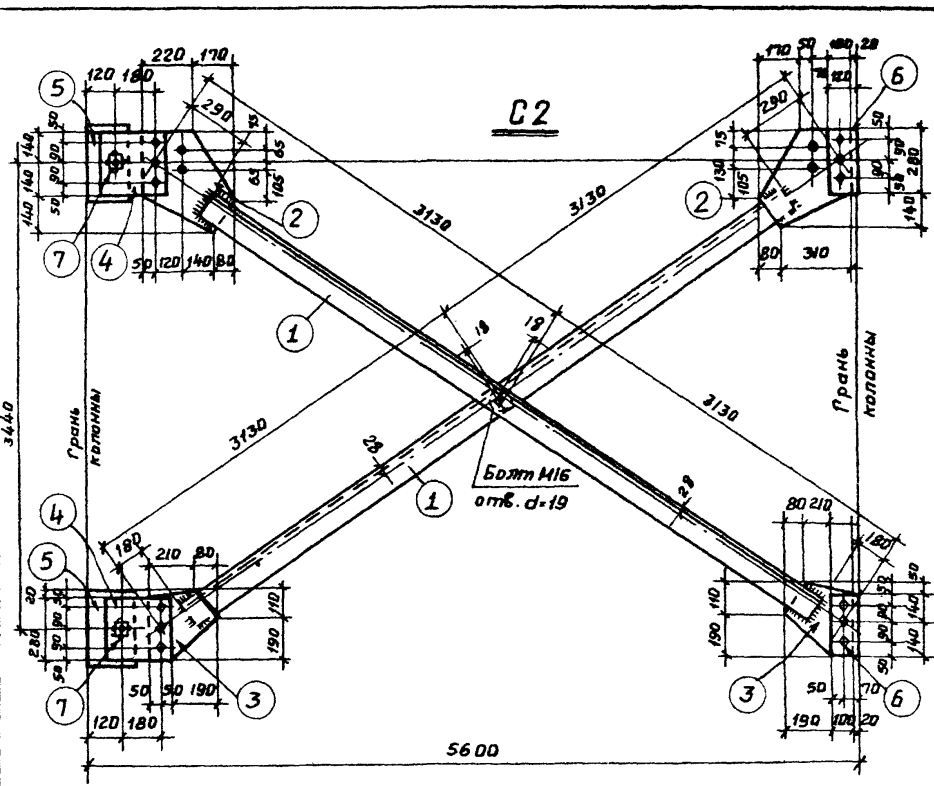
Примечания: 1. Данный лист от. совместно с листами В и 9.  
2. Для характеристики стали по способу выплавки и степени обескислечения назначить при разработке конкретного объекта (см. пояснительную записку)

ТК 1968	Фалберковые стойки ФС18 ÷ ФС25. Спецификация	ИОС 29-2
		Лист 10



Спецификация стали на одну монтажную  
марку. Сталь 8 ст 3

Марка	п. поз.	Сечениив	Длина мм	К-во		Вес, кс.		Примечания	
				шт.	н.	Одной поз.	Всех		Марки
С2	1	∟ 100x8	5790	2	-	70,6	141,2	ГОСТ 8509-57	
	2	- 390x8	420	2	-	10,3	20,6		ГОСТ 5681-57
	3	- 290x8	300	2	-	9,5	11,0		
	4	- 280x8	300	2	-	5,3	10,6		
	5	- 200x8	320	2	-	4,0	8,0	ГОСТ 7198-62	
	6	- 120x8	280	2	-	2,1	4,2		
	7	- 60x8	60	4	-	0,25	1,0		
		Болт М22 с шайбой и шайбой	40	14	-	0,2	2,8	ГОСТ 7198-62	
		Болт М16 с шайбой и шайбой	40	1	-	0,1	0,1		
Вес наплавленного металла							2,0		



Примечания.

1. Сварку производить электродами типа Э42, ГОСТ 9467-60
2. Все сварные швы  $h_{ш} = 8$  мм.
3. Все отверстия  $d = 25$  мм, кроме оговоренных.
4. Все болты М22, кроме оговоренных.
5. Характеристики стали см. пояснительную записку

Ван	Проберил	85	3440
Г.И. Инж. пр.т.т.	Г.И. Инж. пр.т.т.	Зильбершmidt	Матюшкина
Нах. отдела	Г.И. констр. пр.	Уграбич	Вознесенская
От. инженер	Г.И. инженер	Иванов	Матюшкина
Г.И. Инж. пр.т.т.	Г.И. Инж. пр.т.т.	Зильбершmidt	Матюшкина

ГПИ-7

ТК  
1967

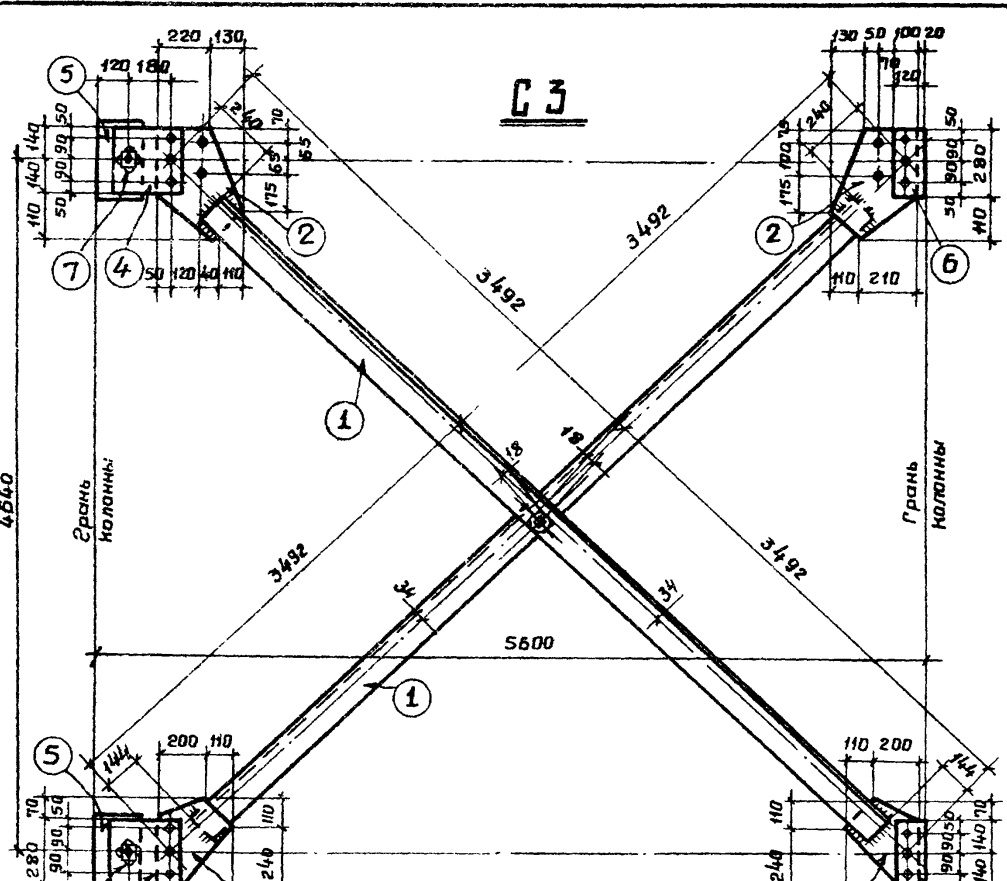
Металлаконструкции временных связей  
Марка С2.

ИИС 25-2  
Лист 12

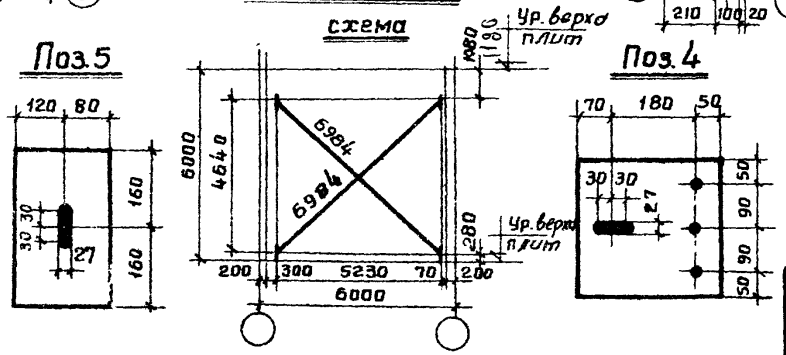
Спецификация стали на одну монтажную марку. Сталь В ст. 3

Марка	№ поз.	Сечение	Длина мм	№-во		Вес, кг.			Примечание
				т.	и	Одной поз.	Всего	Марка	
СЗ	1	∠ 125-8	6600	2	-	102,2	204,4	265	ГОСТ 8509-57
	2	- 350×8	390	2	-	8,6	17,2		ГОСТ 5681-57
	3	- 310×8	350	2	-	6,8	13,6		-
	4	- 280×8	300	2	-	5,3	10,6		-
	5	- 200×8	320	2	-	4,0	8,0		-
	6	- 120×8	280	2	-	2,1	4,2		-
	7	- 60×8	60	4	-	0,25	1,0		-
		Монт №22 с зап.-кой и шпайбой	40	15	-	0,2	3,0		ГОСТ 1798-62
Вес наплавленного металла							2,6		

Ван	Проверил	СЛМ	С.Л. инж. пр.-пр
С.Ван		Зильбершmidt	Нач. отдела
		Рабрамович	С.Л. инж. пр.
		Вознесенская	Ст. инженер
		Матюшкина	И.О. инженер



Геометрическая



Примечания

1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Все сварные швы h<sub>г</sub> 8 мм.
3. Все отверстия d=25 мм, кроме оговоренных.
4. Характеристики стали см. в пояснительной записке.

ГПИ-7

ТК  
1967

Металлоконструкции временных связей.  
Марка СЗ.

ИИС 29-2  
Лист 13



Ван

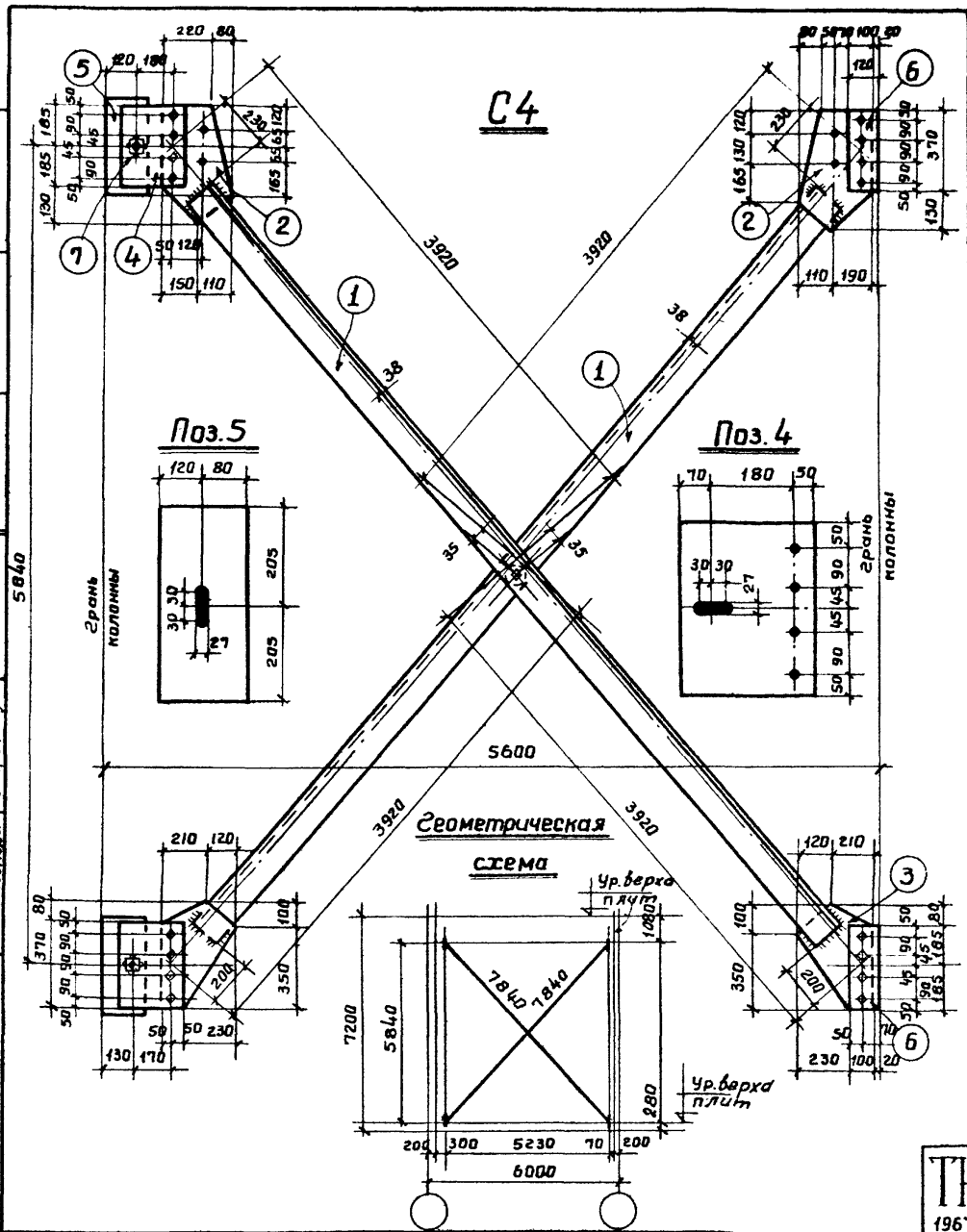
Сварщик

Проверил

Г.И.Н.  
Зильбершmidt  
Либраманов  
Вознесенская  
Матюшина

Вл. инж. пров.  
Нач. отдела  
С.Л. конст. пр.  
Стп. инженер  
И.О. инженер

ГПИ-7



Спецификация стали на одну монтажную марку. Сталь В ст. 3

Марка	№ поз.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес, кг.		Примечания
				г.	и.	одной поз.	всех	
С4	1	∠ 140×10	7410	2	—	159,4	318,8	395
	2	— 300×8	500	2	—	9,4	18,8	
	3	— 330×8	450	2	—	9,3	18,6	
	4	— 300×8	370	2	—	7,0	14,0	
	5	— 200×8	410	2	—	5,2	10,4	
	6	— 120×8	370	2	—	2,8	5,6	
	7	— 60×8	60	4	—	0,25	1,0	
		Болт М22 с шайбой и шайбой	40	19	—	0,2	3,8	ГОСТ 7198-62
Вес наплавленного металла							3,9	

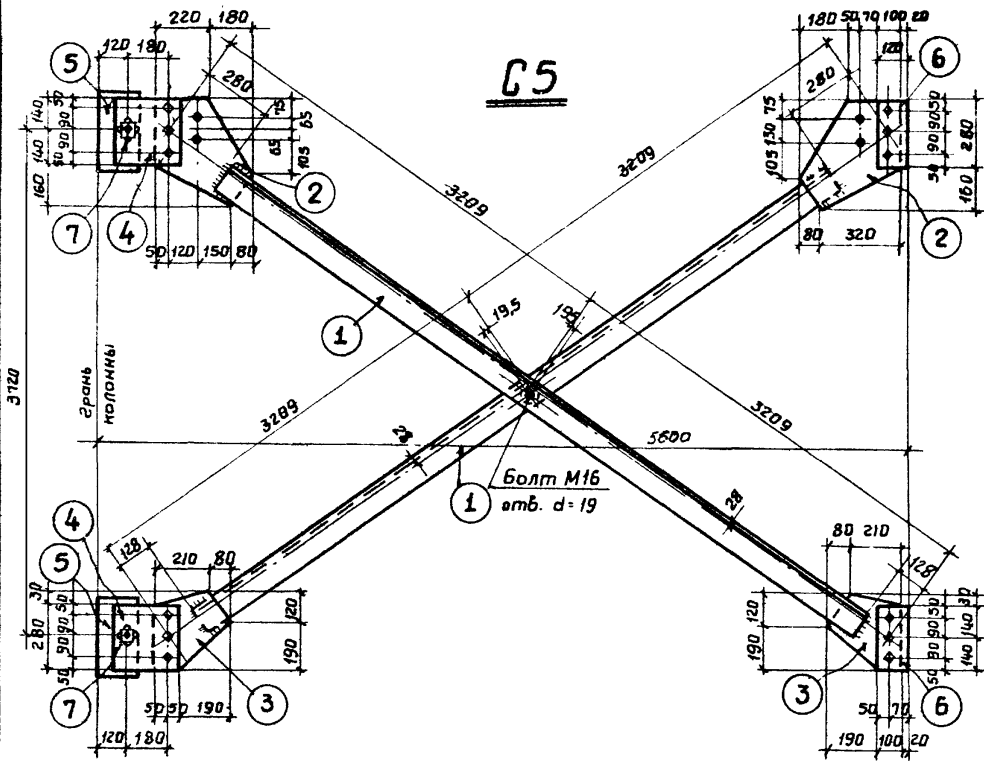
Примечания

1. Сварку производить электродами типа Э42, ГОСТ 9467-60.
2. Все сварные швы  $h \approx 8$  мм.
3. Все отверстия  $d=25$  мм, кроме огобаренных.
4. Характеристики стали см. в пояснительной записке.

ТК 1967	Металлоконструкции временных связей.	ИУС 29-2
	Марка С4.	Лист 14

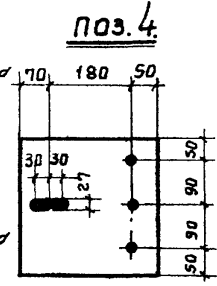
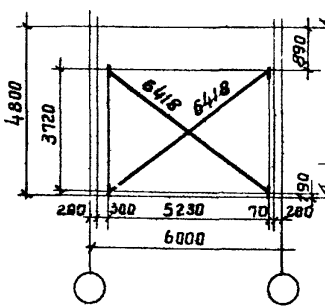
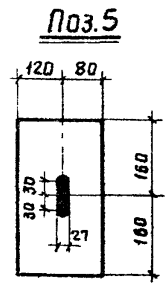
Спецификация стали на одну монтажную марку. Сталь В. ст. 3

Марка	№ поз	Сечение	Длина мм	К-во		Вес, кг		Примечания
				т	н	одной поз	всег	
С5	1	∠ 100×8	6010	2	-	7,35	147,0	ГОСТ 8509-57
	2	- 400×8	440	2	-	11,1	22,2	ГОСТ 5881-57
	3	- 290×8	310	2	-	5,9	11,8	-
	4	- 280×8	300	2	-	5,3	10,6	-
	5	- 200×8	320	2	-	4,0	8,0	-
	6	- 120×8	280	2	-	2,1	4,2	-
	7	- 60×8	60	4	-	0,25	1,0	-
		Болт М22 с гайкой и шайбой	40	14	-	0,2	2,8	ГОСТ 7798-62
		Болт М16 с гайкой и шайбой	40	1	-	0,1	0,1	-
Вес наплавленного металла							2,1	



Геометрическая

схема



Примечания.

1. Сварку производить электродами типа Э42, ГОСТ 9467-60
2. Все сварные швы  $h \pm 8$  мм.
3. Все отверстия  $d=25$  мм, кроме оговоренных.
4. Все болты М22, кроме оговоренных.
5. Характеристики стали см. в пояснительной записке.

В.А.М.  
 Проверил  
 Зин  
 Зильбершнидт  
 Яблонюч  
 Выпесенская  
 М. Иосифина  
 Э.И.И.И.  
 Длинн-пр-тя  
 Кач. стр. отд.  
 Э.К.К.К.К.К.  
 С.П.П.П.П.П.  
 Ш.О.Ш.Ш.Ш.Ш.

ГПИ-7

ТК  
1967

Металлоконструкции временных связей.  
Марка С5.

ШУС29-2

лист 15

Спецификация стали на одну монтажную марку. Сталь В ст.3

Марка	№ поз	Сечение	Длина мм	К-во		Вес, кг		Примечания
				т	н	Одной поз	Всех	
С6	1	∠ 125×8	6800	2	-	105,0	210,0	ГОСТ 8509-57
	2	- 330×8	450	2	-	9,3	18,6	ГОСТ 5681-57
	3	- 290×8	350	2	-	6,4	12,8	—
	4	- 280×8	300	2	-	5,3	10,6	—
	5	- 200×8	320	2	-	4,0	8,0	—
	6	- 120×8	280	2	-	2,1	4,2	—
	7	- 60×8	60	4	-	0,25	1,0	—
		Болт М2Е с шайбой	40	15	-	0,2	3,0	ГОСТ 7798-62
Вес наплавленного металла							2,7	

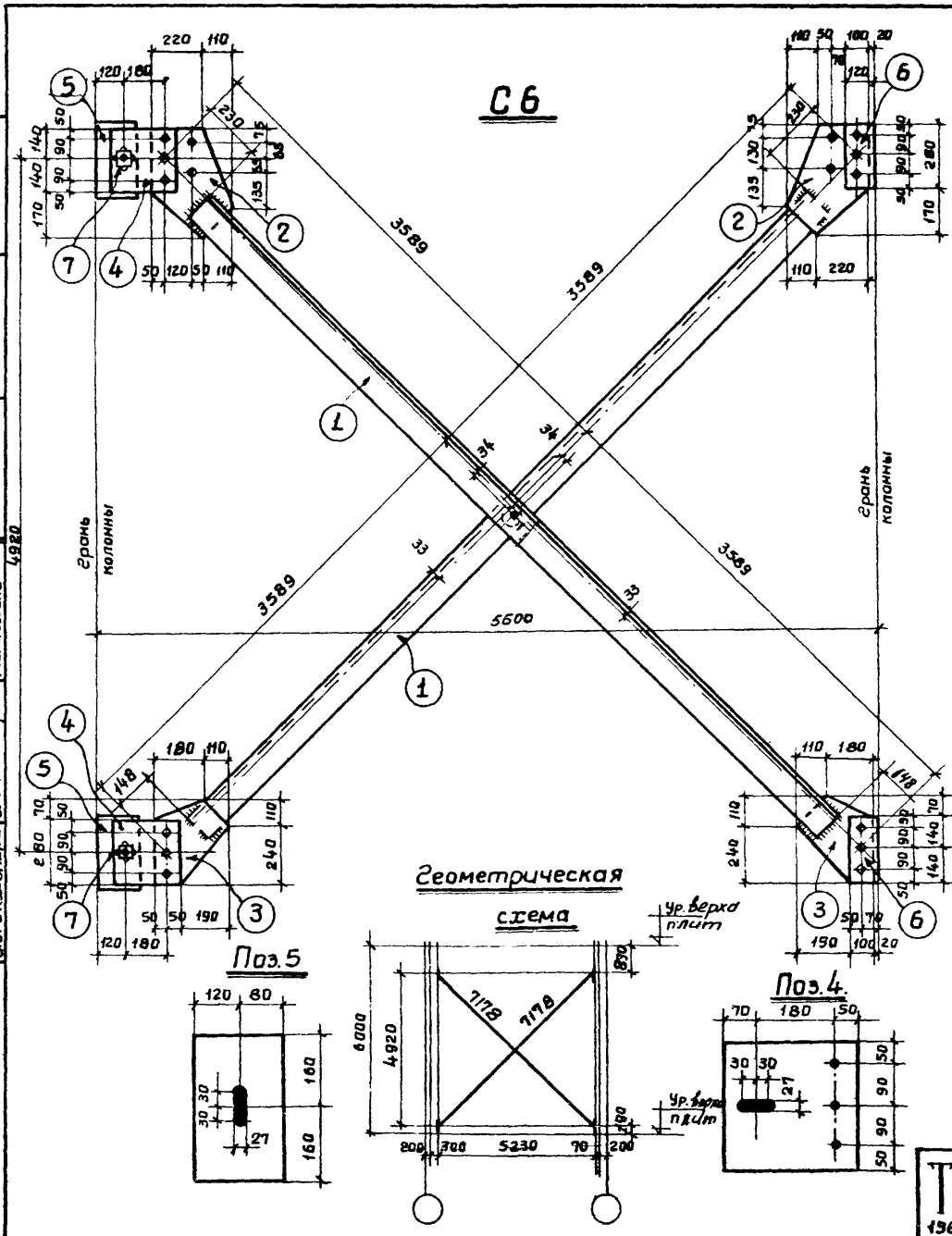
ГПИ-7

Гл. инж. пр-та  
Нач. отдела  
Гл. констр. пр.  
Ст. инженер  
И.о. инженера

Зильберштейн  
Абрамобич  
Вознесенская  
Матвеевская

Проверил  
Инженер

Б.И.



Примечания

1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60.
2. Все сварные швы  $h_w = 8$  мм.
3. Все отверстия  $d = 25$  мм, кроме оговоренных.
4. Характеристики стали см. в пояснительной записке.

ТК 1567	Металлоконструкции временных связей. Марка С6.	ИИС 29-2 Лист 16
------------	---	---------------------

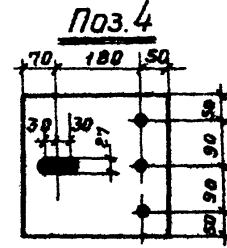
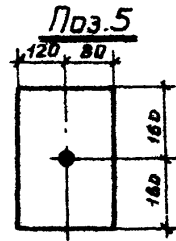
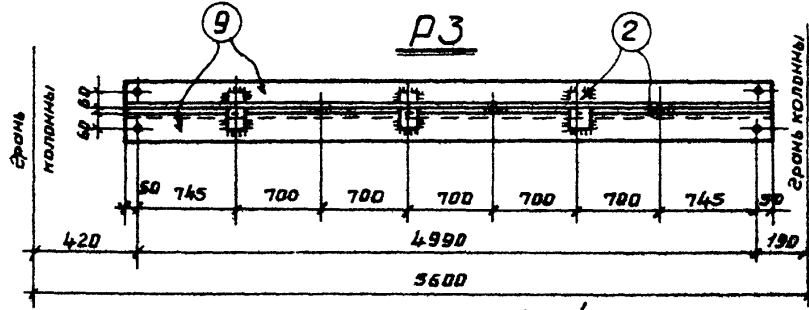
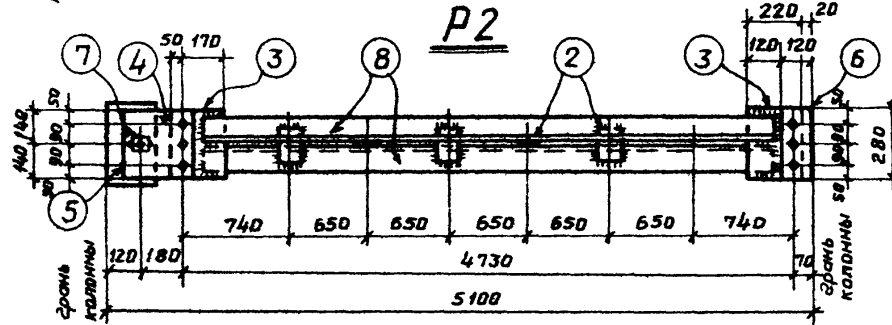
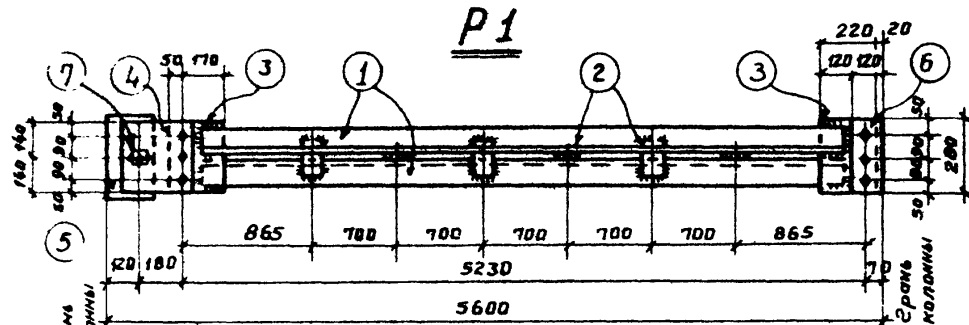


Спецификация стали на одну монтажную марку. Сталь В. ст. 3.

Марка	N поз.	Сечение	Длина мм	N-во		Вес, кг		Примечание		
				г.	н.	одни поз.	всех		Марки	
P1	1	∠ 100×8	5090	2	-	62,2	124,4	152	ГОСТ 8509-57 ГОСТ 5681-57	
	2	- 80×8	150	6	-	0,8	4,8			
	3	- 220×8	280	2	-	3,9	7,8			
	4	- 280×8	300	1	-	5,3	5,3			
	5	- 200×8	320	1	-	4,0	4,0			
	6	- 120×8	280	1	-	2,1	2,1			
	7	- 60×8	60	2	-	0,25	0,5			
		Болт М22 с шайбой и шайбами	40	7	-	0,2	1,4	ГОСТ 7798-62		
Вес наплавленного металла						1,5				
P2	Поз. 2-7 по марке P1						24,5		139	ГОСТ 8509-57 ГОСТ 7798-62
	8	∠ 100×8	4590	2	-	56,0	112,0			
		Болт М22 с шайбой и шайбами	40	7	-	0,2	1,4	ГОСТ 7798-62		
Вес наплавленного металла						1,4				
P3	Поз. 2 по марке P1						4,8		145	ГОСТ 8509-57 ГОСТ 7798-62
	9	∠ 110×8	5090	2	-	68,8	137,6			
		Болт М22 с шайбой и шайбами	40	4	-	0,2	0,8	ГОСТ 7798-62		
Вес наплавленного металла						1,4				

Примечания

1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Все сварные швы  $h_w = 8 \text{ мм}$
3. Все отверстия  $d = 25 \text{ мм}$ , кроме оговоренных.
4. Характеристики стали см. в пояснительной записке



Проверил: [Signature]  
 Нач. отдела: [Signature]  
 Пр. констр.: [Signature]  
 Ст. инженер: [Signature]  
 Ц.Д. инженер: [Signature]

ГПИ-7



Спецификация марок соединительных элементов на монтажную деталь.

Номер детали	Марка соединит. элемента	Кол-во шт.	Расход стали в кг.			№ листа
			Одного элемента	Всех элементов	Детали	
3	мм1	3	1,2	3,6	3,6	28
4	мм1	5	1,2	6,0	6,0	
7	мм1	6	1,2	7,2	10,2	28
	мм2	3	1,0	3,0		
8	мм1	10	1,2	12,0	15,0	28
	мм2	3	1,0	3,0		28
9	мм1	6	1,2	7,2	13,2	28
	мм2	6	1,0	6,0		28
10	мм1	10	1,2	12,0	18,0	28
	мм2	6	1,0	6,0		28
11	мм1	6	1,2	7,2	10,2	28
	мм2	3	1,0	3,0		28
12	мм1	10	1,2	12,0	15,0	28
	мм2	3	1,0	3,0		28
13	мм1	6	1,2	7,2	13,2	28
	мм2	6	1,0	6,0		28
14	мм1	10	1,2	12,0	18,0	28
	мм2	6	1,0	6,0		28
15	мм1	5	1,2	6,0	6,0	28
16	мм3	4	1,44	5,8	5,8	
17	мм3	5	1,44	7,2	7,2	28
18	мм1	3	1,2	3,6	11,4	
	мм4	2	3,9	7,8		28
19	мм1	5	1,2	6,0	13,8	28
	мм4	2	3,9	7,8		28

Номер детали	Марка соединит. элемента	Кол-во шт.	Расход стали в кг.			№ листа
			Одного элемента	Всех элементов	Детали	
20	мм1	6	1,2	7,2	26,1	28
	мм5	3	6,3	18,9		28
21	мм1	10	1,2	12,0	24,6	28
	мм5	2	6,3	12,6		28
22	мм1	6	1,2	7,2	29,4	28
	мм6	3	7,4	22,2		28
23	мм1	10	1,2	12,0	26,8	28
	мм6	2	7,4	14,8		28
24	мм1	10	1,2	12,0	30,9	28
	мм5	3	6,3	18,9		28
25	мм1	10	1,2	12,0	34,2	28
	мм6	3	7,4	22,2		28
26	мм7	8	1,3	10,4	14,3	28
	мм8	1	1,9	1,9		27
	мм9	2	1,0	2,0		28
27	мм8	1	1,9	1,9	16,3	28
	мм9	2	1,0	2,0		27
	мм10	8	1,6	12,4		28
28	мм8	1	1,9	1,9	20,7	28
	мм9	2	1,0	2,0		27
	мм11	8	2,1	16,8		28
29	мм8	1	1,9	1,9	23,1	28
	мм9	2	1,0	2,0		27
	мм10	12	1,6	19,2		28

Инв. №

Сектор  
Волокушка

Склад

Проверил  
Проверил

Виктор  
Старцев

Стучинин

1969г.

Маскава

Госстрой СССР  
ЦНИИПРОИЗДАНИЙ

Нач. ОК-1  
Дук. Трунов

Ув. ст. инж.  
А.И. Писарев

Дата выпуска:

ТК  
1969

Спецификация марок соединительных элементов на монтажную деталь по альбому ТДМС 22.1

ИИС 29-2  
Лист 20

Спецификация марок соединительных элементов на монтажную деталь  
по альбому ТДМС 22-2

Номер детали	Марка соединит. элемента	кол-во шт.	расход стали в кг.			№ листа	
			одного элемента	всех элементов	Детали		
7	мм 2	3	1,0	3,0	3,0	28	
8	мм 2	6	1,0	6,0	6,0		
9	мм 2	3	1,0	3,0	3,0		
10	мм 2	6	1,0	6,0	6,0		
11	мм 4	2	3,9	7,8	7,8		
12	мм 5	3	6,3	18,9	18,9		
13	мм 5	2	6,3	12,6	12,6		
14	мм 6	3	7,4	22,2	22,2		
15	мм 6	2	7,4	14,8	14,8		
16	мм 7	8	1,3	10,4	14,3		27
	мм 8	1	1,9	1,9			
	мм 9	2	1,0	2,0			
17	мм 8	1	1,9	1,9	16,3		28
	мм 9	2	1,0	2,0			
	мм 10	8	1,6	12,4			
18	мм 8	1	1,9	1,9	20,7	28	
	мм 9	2	1,0	2,0			
	мм 11	8	2,1	16,8			
19	мм 8	1	1,9	1,9	23,1	27	
	мм 9	2	1,0	2,0			
	мм 10	12	1,6	18,2			

по альбому ТДМС 24-2

Номер детали	Марка соединит. элемента	кол-во шт.	Расход стали в кг.			№ листа	
			одного элемента	всех элементов	Детали		
2	мм 12 <sup>Т</sup> <sub>н</sub>	2	8,9	17,8	18,2	26	
	мм 13	2	0,2	0,4			27
3	мм 18 <sup>Т</sup> <sub>н</sub>	2	18,4	36,8	43,2	26	
	мм 22	1	5,65	5,65			28
	мм 23	2	0,36	0,72			27
5	мм 12 <sup>н</sup>	1	8,9	8,9	9,1	26	
	мм 13	1	0,2	0,2			27
6	мм 18 <sup>Т</sup> <sub>н</sub>	2	18,4	36,8	43,2	26	
	мм 22	1	5,65	5,65			28
	мм 23	2	0,36	0,72			27
9	мм 12 <sup>н</sup>	1	8,9	8,9	9,1	26	
	мм 13	1	0,2	0,2			27
10	мм 18 <sup>Т</sup> <sub>н</sub>	2	18,4	36,8	43,2	28	
	мм 22	1	5,65	5,65			28
	мм 23	2	0,36	0,72			27
19	мм 21	1	1,22	1,22	1,22	28	
	мм 24	1	3,41	3,41			27
21	мм 24	1	3,41	3,41	3,41	27	
	мм 24	1	3,41	3,41			27

Инв. №:

Склер  
Балончикина

Сварка

Проверка  
ПроберкаВизуал  
Старцев  
Стучинин

1988 г.

Визуал  
Дубинин  
Дубинин

Дата выпуска:

Иск. ОТК.1  
Рук. бригады  
И.В.См. инж.Госцентр СССР  
ЦНИИПРОМЗДАНИИ  
МоскваТК  
1969

Спецификация марок соединительных  
элементов на монтажную деталь по  
альбому ТДМС 22-2 и ТДМС 24-2

ИИС 19-2

Лист 21



Спецификация марок соединительных элементов на монтажную деталь.

Номер детали	Марка соединит. элемента	Кол. в шт.	Расход стали в кг.			№ листа
			Одного элемента	Всех элементов	Детали	
2	мм 12 <sup>Т</sup>	2	8,9	17,8	18,2	26
	мм 13	2	0,2	0,4		27
3	мм 14 <sup>Т</sup>	2	12,7	25,4	26,0	28
	мм 15	2	0,3	0,6		27
4	мм 16	1	7,1	7,1	9,7	27
	мм 20	2	1,3	2,6		28
5	мм 12 <sup>Т</sup>	1	8,9	8,9	17,5	26
	мм 13	1	0,2	0,2		27
	мм 16	1	7,1	7,1		28
	мм 20	1	1,3	1,3		
6	мм 14 <sup>Т</sup>	1	12,7	12,7	21,4	27
	мм 15	1	0,3	0,3		28
	мм 16	1	7,1	7,1		
	мм 20	1	1,3	1,3		
7	мм 16	1	7,1	7,1	9,7	27
	мм 20	2	1,3	2,6		28
8	мм 16	1	7,1	7,1	9,7	27
	мм 20	2	1,3	2,6		28
9	мм 19	2	3,1	6,2	8,8	27
	мм 20	2	1,3	2,6		28
10	мм 12 <sup>Т</sup>	1	8,9	8,9	17,5	26
	мм 13	1	0,2	0,2		27
	мм 16	1	7,1	7,1		28
	мм 20	1	1,3	1,3		

Номер детали	Марка соединит. элемента	Кол. в шт.	Расход стали в кг.			№ листа
			Одного элемента	Всех элементов	Детали	
11	мм 14 <sup>Т</sup>	1	12,7	12,7	31,4	26
	мм 15	1	0,3	0,3		27
	мм 16	1	7,1	7,1		
	мм 20	1	1,3	1,3		
13	мм 12 <sup>Т</sup>	2	8,9	17,8	18,2	26
	мм 13	2	0,2	0,4		27
14	мм 16	1	7,1	7,1	9,7	27
	мм 20	2	1,3	2,6		28
15	мм 12 <sup>Т</sup>	1	8,9	8,9	17,5	27
	мм 13	1	0,2	0,2		28
	мм 16	1	7,1	7,1		
	мм 20	1	1,3	1,3		
16	мм 16	1	7,1	7,1	9,7	27
	мм 20	2	1,3	2,6		28
17	мм 19	2	3,1	6,2	8,8	27
	мм 20	2	1,3	2,6		28
18	мм 12 <sup>Т</sup>	1	8,9	8,9	16,2	27
	мм 13	1	0,2	0,2		28
	мм 16	1	7,1	7,1		
	мм 20	1	1,3	1,3		
19	мм 16	1	7,1	7,1	8,3	27
	мм 17	1	1,2	1,2		28
22	мм 16	1	7,1	7,1	9,5	27
	мм 17	1	1,2	1,2		28

Инв. №

Склад  
всего  
всегоПроверил  
ПроверилВажнейшие  
Старший  
СтукачинМаш. отв. /  
Рук. з/уч. /  
И.в. ст. инж.Госстрой СССР  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ  
Москва

Дата выдачи: 1969г.

ТК  
1969

Спецификация марок соединительных элементов на монтажную деталь по выбору ТДМС 24-1.

Лист 22  
числ 19-2



Спецификация марок соединительных элементов на монтажную деталь

по альбому ТДМС 25-2

Марка детали	Марка соединит. элемента	Кол-во штук	Расход стали в кг			№ листа
			одного элемента	всех элементов	детали	
14	ММ37	4	0,8	3,2	11,6	31
	ММ40	2	1,6	3,2		30
	ММ44	2	2,6	5,2		
15	ММ36	1	1,6	1,6	13,4	31
	ММ40	1	1,6	1,6		30
	ММ47 (ММ48)	3	3,4	10,2		
16	ММ36	1	1,6	1,6	4,6	31
	ММ43	1	3,0	3,0		30
17	ММ36	1	1,6	1,6	4,6	31
	ММ43	1	3,0	3,0		30
18	ММ36	1	1,6	1,6	5,0	31
	ММ43	1	3,0	3,0		30
	ММ37	1	0,8	0,8		
	ММ44	1	2,6	2,6		
19	ММ36	1	1,6	1,6	6,6	31
	ММ37	1	0,8	0,8		
	ММ40	1	1,6	1,6		
	ММ44	1	2,6	2,6		
20	ММ37	2	0,8	1,6	5,8	31
	ММ40	1	1,6	1,6		30
	ММ44	1	2,6	2,6		
21	ММ40	2	1,6	3,2	18,1	30
	ММ46	2	4,7	4,7		
	ММ47 (ММ48)	3	3,4	10,2		
22	ММ36	2	1,6	3,2	10,7	31
	ММ38	1	1,5	1,5		30
	ММ43	2	3,0	6,0		

Марка детали	Марка соединит. элемента	Кол-во штук	Расход стали в кг			№ листа
			одного элемента	всех элементов	детали	
23	ММ36	2	1,6	3,2	10,7	31
	ММ38	1	1,5	1,5		30
	ММ43	2	3,0	6,0		
24	ММ36	2	1,6	3,2	13,6	31
	ММ37	2	0,8	1,6		
	ММ38	1	1,5	1,5		
	ММ44	1	2,6	2,6		
	ММ45 <sup>Т</sup> (ММ45 <sup>М</sup> )	1	4,7	4,7		30
25	ММ36	2	1,6	3,2	13,6	31
	ММ37	2	0,8	1,6		
	ММ38	1	1,5	1,5		
	ММ44	1	2,6	2,6		
	ММ45 <sup>Т</sup> (ММ45 <sup>М</sup> )	1	4,7	4,7		30
26	ММ36	1	1,6	1,6	12,8	31
	ММ37	3	0,8	2,4		
	ММ38	1	1,5	1,5		
	ММ44	1	2,6	2,6		
	ММ45 <sup>Т</sup> (ММ45 <sup>М</sup> )	1	4,7	4,7		30
27	ММ37	1	0,8	0,8	5,5	31
	ММ38	1	1,5	1,5		30
	ММ40	2	1,6	3,2		
28	ММ37	1	0,8	0,8	5,5	31
	ММ40	2	1,6	3,2		30
	ММ38	1	1,5	1,5		31
29	ММ46	2	4,7	4,7	18,1	30
	ММ47 (ММ48)	3	3,4	10,2		
	ММ40	2	1,6	3,2		

Примечание.

В скобках дана марка сетки под панели толщиной 200мм.

ТК  
1969г.

Спецификация марок соединительных элементов на монтажную деталь по альбому ТДМС 25-2 (продолжение)

ЦИС 29-2  
Лист 24

Госстрой СССР  
 ЦЕНТРОПРОЕКТАНИИ  
 Москва  
 Ин. арх. пр. 70  
 Са. инж. пр. 10  
 Рук. Захаров  
 Исполнитель  
 Ин. арх. пр. 70  
 Са. инж. пр. 10  
 Рук. Захаров  
 Исполнитель

Спецификация марок соединительных элементов на монтажную деталь  
по альбому ТДМС 25-2

Марка детали	Марка соединит. элемента	Кол-во штук	Расход стали в кг			№ листа
			одного элемента	всех элементов	детали	
30	ММ 36	2	4,6	3,2	10,2	31
	ММ 39	1	1,0	1,0		30
	ММ 43	2	3,0	6,0		31
31	ММ 36	2	1,6	3,2	9,2	31
	ММ 43	2	3,0	6,0		30
32	ММ 36	2	1,6	3,2	12,1	31
	ММ 37	2	0,8	1,6		30
	ММ 44	1	2,6	2,6		31
	ММ 45 <sup>Т</sup> (ММ 45 <sup>Н</sup> )	1	4,7	4,7		30
33	ММ 36	2	1,6	3,2	12,1	31
	ММ 37	2	0,8	1,6		30
	ММ 44	1	2,6	2,6		31
	ММ 45 <sup>Т</sup> ММ 45 <sup>Н</sup>	1	4,7	4,7		30
	ММ 36	1	1,6	1,6		31
34	ММ 37	3	0,8	2,4	11,3	30
	ММ 44	1	2,6	2,6		31
	ММ 45 <sup>Т</sup> (ММ 45 <sup>Н</sup> )	1	4,7	4,7		30
	ММ 37	1	0,8	0,8		4,0
35	ММ 40	2	1,6	3,2	3,7	30
	ММ 37	1	0,5	0,5		31
36	ММ 40	2	1,6	3,2	22,8	30
	ММ 46	2	4,7	9,4		31
	ММ 47 (ММ 48)	3	3,4	11,2		30
37	ММ 36	2	1,6	3,2	9,2	31
	ММ 43	2	3,0	6,0		30

Марка детали	Марка соединит. элемента	Кол-во штук	Расход стали в кг			№ листа
			одного элемента	всех элементов	детали	
39	ММ 36	2	1,6	3,2	9,2	31
	ММ 43	2	3,0	6,0		30
40	ММ 36	2	1,6	3,2	14,2	31
	ММ 37	2	0,8	1,6		30
	ММ 45 <sup>Т</sup>	1	4,7	4,7		31
	ММ 45 <sup>Н</sup>	1	4,7	4,7		30
41	ММ 36	2	1,6	3,2	19,0	31
	ММ 37	4	0,8	3,2		30
	ММ 40	2	1,6	3,2		31
	ММ 45 <sup>Т</sup>	1	4,7	4,7		30
	ММ 45 <sup>Н</sup>	1	4,7	4,7		31
42	ММ 36	2	1,6	3,2	16,6	31
	ММ 40	2	1,6	3,2		30
	ММ 47 (ММ 48)	3	3,4	10,2		31
	ММ 36	2	1,6	3,2		30
43	ММ 36	2	1,6	3,2	9,2	31
	ММ 43	2	3,0	6,0		30
44	ММ 36	2	1,6	3,2	9,2	31
	ММ 43	2	3,0	6,0		30
45	ММ 36	2	1,6	3,2	13,6	31
	ММ 37	2	0,5	1,0		30
	ММ 45 <sup>Т</sup>	1	4,7	4,7		31
	ММ 45 <sup>Н</sup>	1	4,7	4,7		30
46	ММ 36	2	1,6	3,2	19,0	31
	ММ 37	4	0,8	3,2		30
	ММ 40	2	1,6	3,2		31
	ММ 45 <sup>Т</sup>	1	4,7	4,7		30
	ММ 45 <sup>Н</sup>	1	4,7	4,7		31

Инв. №

Исполнитель: В.И.М.И.И.И.  
 Проверено: М.И.И.И.И.  
 Дата: 07.11.69  
 Подпись: [подпись]

Госстрой СССР  
 ЦНИИПРОЕЗДАНИИ  
 Москва

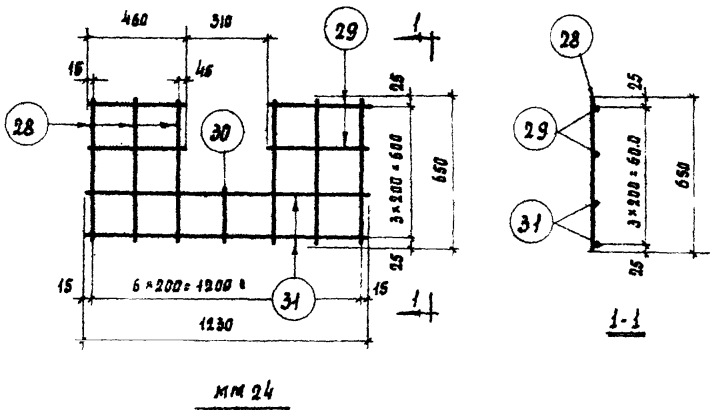
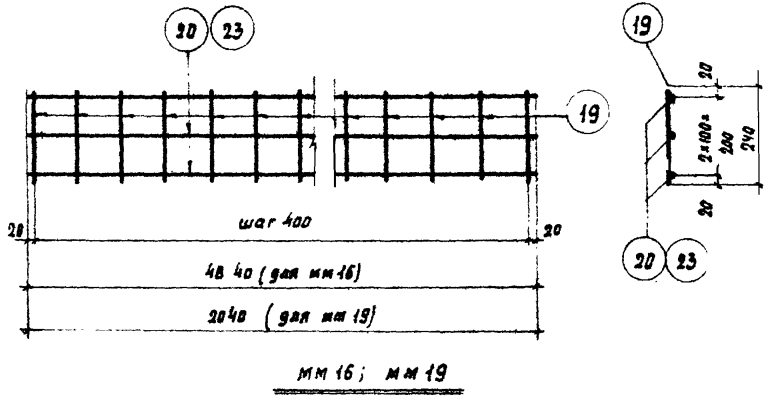
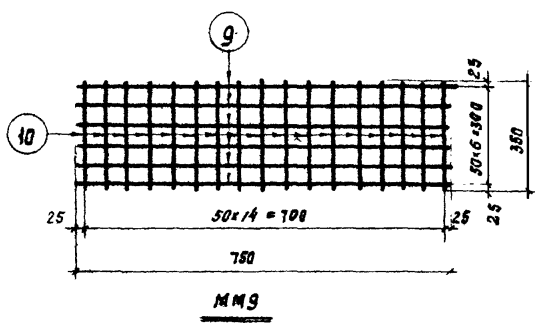
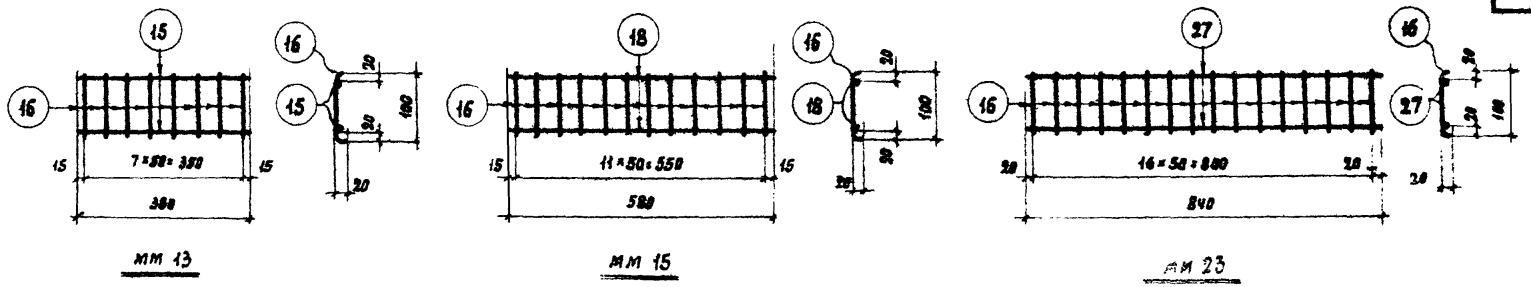
ТК  
1969

Спецификация марок соединительных элементов на монтажную деталь по альбому ТДМС 25-2 (продолжение)

ИСС 29-2

Лист 25





Примечания:

- Сварные сетки изготавливать при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10322-64. Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций.
- Технические требования и методы испытаний.
- Спецификацию на изделия смотри лист 28.

госстроя СССР  
 ЦНИИПРОМЗДАНИЙ  
 Москва

Лист 29-2

И.в. ст. инж. *М.М.Медведев*  
 И.в. ст. инж. *В.И.Степанов*  
 Профессор *С.А.Степанов*  
 Профессор *В.И.Степанов*  
 Дата выпуска: 1969г.

ТК 1969	Соединительные элементы мм 9; мм 13; мм 15; мм 16; мм 19; мм 23 и мм 24 по альбомам ТДМС 22-1 ТДМС 22-2; ТДМС 24-1 и ТДМС 24-2.		ИИ С 29-2
	Лист	27	

Спецификация стали на один соединительный элемент.

Инв. №

Госстрой СССР  
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ  
Москва

Коч. ВТК-1  
Рук. здани  
И. в. ст. инж.

Выжвин  
Старцев  
Стучинин

Проверил  
Проверил

Склере  
Белонучкина

Дата выписки: 1989г.

Марка соедин. элемента	№ поз.	Сечение или профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес стали кг.			Примечание
					поз.	всех	элементов	
мм 1	1	φ 16 А II	750	1	1,2	1,2	1,2	
	2	φ 36 А II	130	1	1,0	1,0	1,0	
мм 3	3	φ 16 А II	800	1	1,27	1,27	1,27	
	4	φ 36 А II	490	1	3,9	3,9	3,9	
мм 5	5	φ 36 А II	780	1	6,3	6,3	6,3	
	6	φ 36 А II	930	1	7,4	7,4	7,4	
мм 7	7	φ 25 А II	340	1	1,3	1,3	1,3	
	8	- 110 × 20	110	1	1,9	1,9	1,9	ГОСТ 5681-57*
мм 9	9	φ 4 В I	750	7	0,07	0,46	1,0	
	10	φ 4 В I	350	10	0,03	0,54	1,0	
мм 10	11	φ 28 А II	340	1	1,6	1,6	1,6	
	12	φ 32 А II	340	1	2,1	2,1	2,1	
мм 12Н	13	- 100 × 10	100	2	0,79	1,6	8,9	ГОСТ 5681-57*
	14	L 125 × 10	360	1	7,3	7,3	8,9	ГОСТ 8509-57

Примечание: Марка стали должна назначаться в проекте конкретного объекта в зависимости от условий эксплуатации и характера нагрузок (см. пояснительную записку).

Марка соедин. элемента	№ поз.	Сечение или профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес стали кг.			Примечание
					поз.	всех	элементов	
мм 13	15	φ 4 В I	360	2	0,04	0,08	0,18	
	16	φ 4 В I	130	8	0,012	0,1	0,18	
мм 14Т мм 14Н	13	- 100 × 10	100	2	0,79	1,6	12,68	ГОСТ 5681-57*
	17	L 125 × 10	360	1	11,08	11,08	12,68	ГОСТ 8509-57
мм 15	16	φ 4 В I	130	12	0,012	0,14	0,26	
	18	φ 4 В I	380	2	0,06	0,12	0,26	
мм 16	19	φ 8 А I	240	13	0,1	1,30	7,1	
	20	φ 8 А I	4840	3	1,93	5,79	7,1	
мм 17	21	φ 14 А I	1200	1	1,2	1,2	1,2	
	22						1,2	
мм 18Т мм 18Н	13	- 100 × 10	100	3	0,79	2,36	18,4	ГОСТ 5681-57*
	22	L 125 × 10	840	1	16,04	16,04	18,4	ГОСТ 8509-57
мм 19	19	φ 8 А I	240	6	0,1	0,6	3,06	
	23	φ 8 А I	2040	3	0,82	2,46	3,06	
мм 20	24	φ 14 А I	1300	1	1,3	1,3	1,3	
	25	L 90 × 9	100	1	1,22	1,22	1,22	ГОСТ 8509-57
мм 22	26	- 120 × 10	600	1	5,65	5,65	5,65	ГОСТ 5681-57*
	27						5,65	
мм 23	16	φ 4 В I	130	17	0,012	0,2	0,36	
	27	φ 4 В I	840	2	0,08	0,16	0,36	
мм 24	28	φ 8 А I	650	6	0,26	1,56	3,41	
	29	φ 8 А I	460	4	0,18	0,76	3,41	
	30	φ 8 А I	340	1	0,135	0,14	3,41	
	31	φ 8 А I	1930	2	0,175	0,85	3,41	

ТК  
1989

Спецификация стали на один соединительный элемент по альбому  
ТДМС 22-1; ТДМС 22-2; ТДМС 24-1; ТДМС 24-2

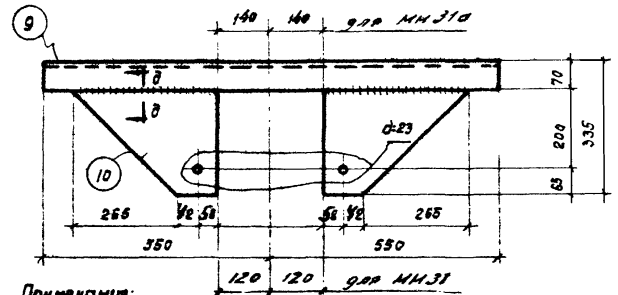
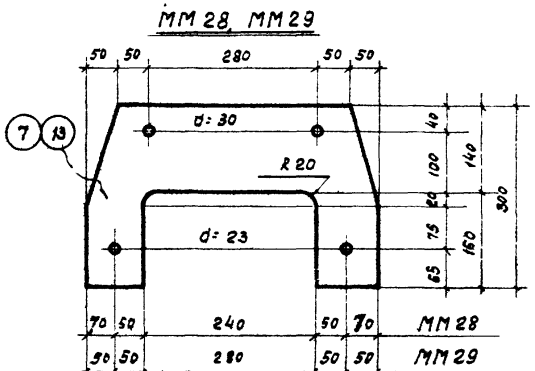
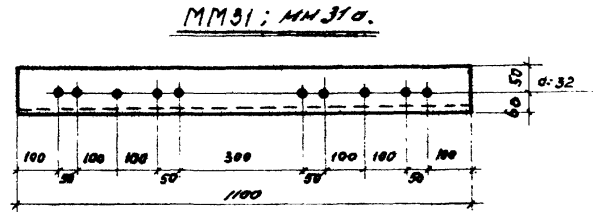
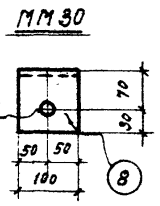
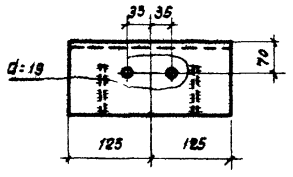
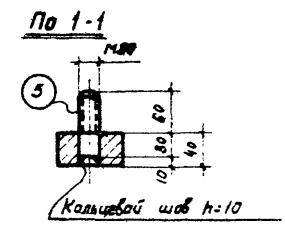
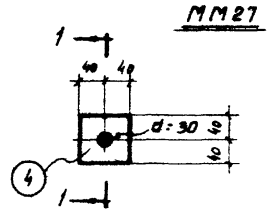
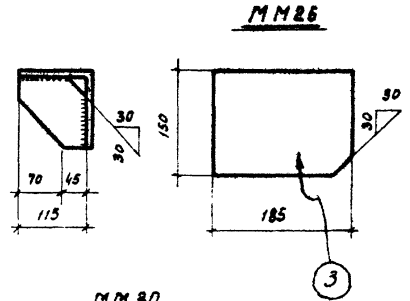
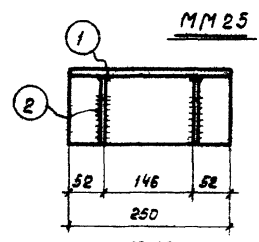
ИИС 29-2  
Лист 28

Шифр  
 Марка-лит  
 Члв. №

Нач. ОТК-1  
 Пр. инж. пр.  
 Рук. гр.  
 Проверил

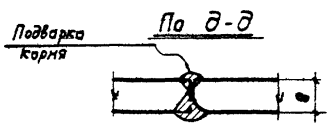
Выполн.  
 Спичинский  
 Селере  
 Писунин

Госстрой СССР  
 ЦЕНТРОПРОЕКТИРОВАНИЕ  
 Москва



**Примечания:**

1. Данный лист см. совместно с листом 31
2. Все сварные швы h=8мм, кроме оголовных
3. Сварку выполнять электродом типа Э-42А



ТК  
 1989

Соединительные элементы ММ 25-31 по  
 альбомам ТДМС 25-1 и ТДМС 25-2.

Лист 29





Исполнитель: *М.С.Т.*  
 Проверено: *М.С.Т.*  
 Гл. инж. пр. ме: *М.С.Т.*  
 Инж. пр. ме: *М.С.Т.*  
 Инж. пр. ме: *М.С.Т.*  
 Инж. пр. ме: *М.С.Т.*  
 Инж. пр. ме: *М.С.Т.*  
 Инж. пр. ме: *М.С.Т.*

Ведущий: *М.С.Т.*  
 Инж. пр. ме: *М.С.Т.*  
 Инж. пр. ме: *М.С.Т.*  
 Инж. пр. ме: *М.С.Т.*  
 Инж. пр. ме: *М.С.Т.*  
 Инж. пр. ме: *М.С.Т.*  
 Инж. пр. ме: *М.С.Т.*

Спецификация. Сталь ВСт. 3

Марка	№ поз.	Сечение, профиль	Длина, мм	Кол-во		Вес, кг.			Примечания
				г.	н.	поз.	всех	Марки	
ММ25	1	L 125 x 8	250	1	-	3,9	3,9	5,5	ГОСТ 8509-57
	2	- 115 x 8	115	2	-	0,8	1,6		ГОСТ 5681-57*
ММ26	3	- 150 x 8	185	1	-	1,7	1,7	1,7	"
	4	- 80 x 8	80	1	-	2,0	2,0		"
ММ27	5	Шпилька М30	90	1	-	0,4	0,4	3,1	ГОСТ 11769-66
	6	Гайка М30	-	4	-	0,17	0,7		ГОСТ 5915-62
ММ28	7	- 300 x 10	480	1	-	7,5	7,5	7,5	ГОСТ 5681-57*
	13	- 300 x 10	480	1	-	7,5	7,5		"
ММ30	8	L 100 x 10	100	1	-	1,5	1,5	1,5	ГОСТ 8509-57
ММ31 ММ31а	9	L 100 x 70 x 8	1100	1	-	10,0	10,0	20,0	ГОСТ 5681-57*
	10	- 265 x 8	365	2	-	5,0	10,0		
ММ32	11	- 80 x 8	80	1	-	0,4	0,4	3,4	ГОСТ 11769-66
	6	Гайка М30	-	4	-	0,17	0,7		ГОСТ 5915-62
ММ33	14	L 200 x 125 x 14	440	1	-	13,1	13,1	19,9	ГОСТ 8509-57
	15	- 100 x 14	440	1	-	4,8	4,8		ГОСТ 5681-57*
ММ34	16	- 80 x 10	170	1	-	0,7	0,7	0,7	"
ММ35	17	L 110 x 70 x 8	360	1	-	3,9	3,9	6,7	ГОСТ 8509-57
	18	- 110 x 8	200	2	-	1,4	2,8		ГОСТ 5681-57*
ММ36	19	L 125 x 14	60	1	-	1,6	1,6	1,6	ГОСТ 8509-57
	20	- 80 x 16	100	1	-	0,8	0,8		0,8

Спецификация. Сталь ВСт. 3КП.

Марка	№ поз.	Сечение, профиль	Диаметр, мм	Кол-во		Вес, кг.			Примечания
				г.	н.	поз.	всех	Марки	
ММ38	21	- 60 x 8	500	1	-	1,5	1,5	1,5	ГОСТ 5681-57*
	22	L 63 x 6	180	1	-	1,0	1,0		1,0
ММ40	23	φ 25 А1	100	1	-	0,6	0,6	1,4	ГОСТ 8509-57
	24	φ 25 А1	220	1	-	0,8	0,8		
ММ41	25	L 125 x 14	80	1	-	3,4	3,4	3,4	ГОСТ 8509-57
	26	L 125 x 14	80	1	-	3,4	3,4		"
ММ43	27	L 125 x 14	100	1	-	2,6	2,6	3,0	"
	28	- 50 x 10	100	1	-	0,4	0,4		ГОСТ 5681-57*
ММ44	27	L 125 x 14	100	1	-	2,6	2,6	2,6	ГОСТ 8509-57
	29	L 125 x 14	180	1	-	4,7	4,7		4,7
ММ48	29	L 125 x 14	180	-	1	4,7	4,7	4,7	"
	30	φ 18 А1	270	1	-	0,6	0,6		0,6
ММ47	31	φ 6 А1	2020	6	-	0,4	2,7	3,3	ГОСТ 8509-57
	32	φ 6 А1	270	11	-	0,06	0,6		
ММ48	31	φ 6 А1	2020	5	-	0,4	2,2	2,7	ГОСТ 8509-57
	33	φ 6 А1	220	11	-	0,05	0,5		

Примечание: 1. Данный лист см. совместно с листами 29, 30  
 2. Характеристики стали по способу выплавки и степени раскисления назначать при разработке конкретного объекта.

ТК 1968	Соединительные элементы ММ25-ММ48 по альбому ТДМС-25-1 и ТДМС-25-2. Спецификация.	ИСО 29-2
		Лист 31