

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

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ МНОГОЭТАЖНЫХ ПРОМЫШЛЕННЫХ ЗДАНИЙ
ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА В СЕЙСМИЧЕСКИХ РАЙОНАХ

ИИС 29 - 2

РАЗНЫЕ СТАЛЬНЫЕ КОНСТРУКТИВНЫЕ
ЭЛЕМЕНТЫ

/ РАСЧЕТНАЯ СЕЙСМИЧНОСТЬ 7, 8 И 9 БАЛЛОВ /

РАЗРАБОТАНЫ
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ, МОСПРОМПРОЕКТОМ
при участии НИИЖБ, ЦНИИСК

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ С 1^{го} I^{го} 1969г.
Госстроем СССР
Постановление № 77 от 30. V - 1969г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

Введ. в действие
17 мая 1969 г.

Завершено в лаборатории
Ст. инженер
Ст. инженер

Выполнил
Инженер
Королюк

Макс. срок
Годы
Рис. группы

Пояснительная записка

Данный альбом является частью работы, полный состав которой изложен в альбомах ИИС20-1, ИИС20-2, ИИС20-3 и ИИС20-4.

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 /МП/, 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 рабочие чертежи конструкций ИИС20-1, ИИС20-2, ИИС20-3 и ИИС20-4.

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 эи 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 300кг/м², действие ветра для IV ветрового района и сейсмическое воздействие силой до 3 баллов.

ИИС №

Сверев
Областной
Строитель
1968
Институт
Инженерно-строительный
Москвы

Мосстрой ССРС
ЦЕНТРАЛЬНЫЕ
Москвы

ТК 1968	Пояснительная записка	ИИС 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 h мм и длиной e мм
-  Постоянный болт
-  Временный болт нормальной точности.

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

Госстрой СССР
ЦЕНТРОПРОЕКТАНИИ
Москва

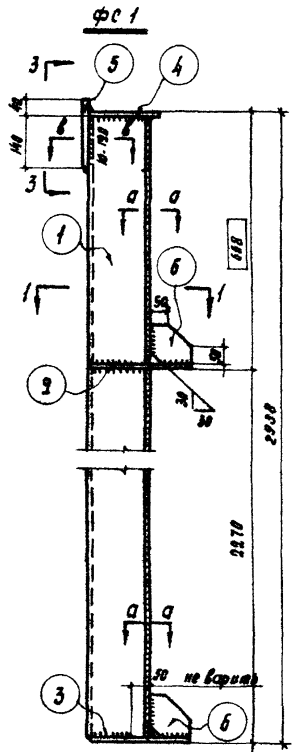
ТК 1968	Пояснительная записка	ИИС 29-2
------------	-----------------------	----------

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИИ
Москва

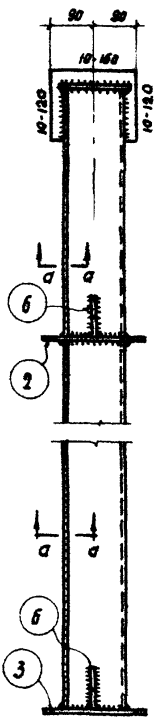
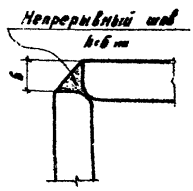
Исполн. В.И.Смирнов
Инж. В.И.Смирнов
Инж. В.И.Смирнов
Инж. В.И.Смирнов
Инж. В.И.Смирнов

Исх. №: пр. 10/100
Док. №: 10/100
Проблема 10/100

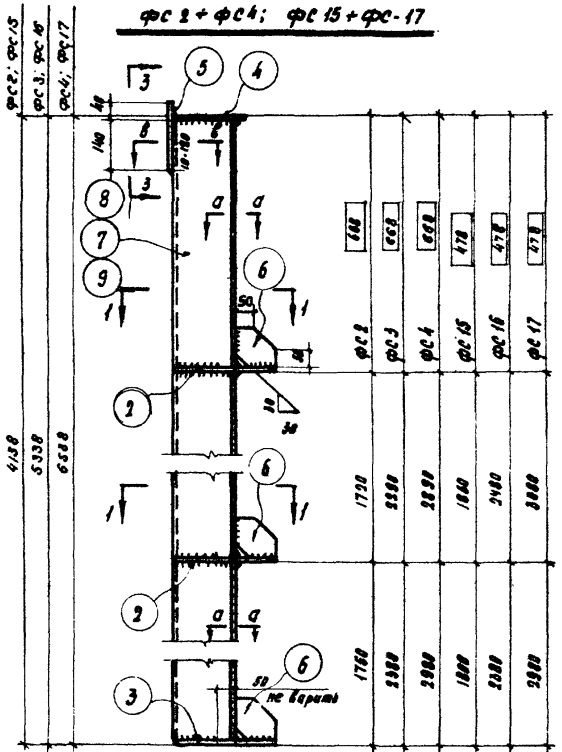
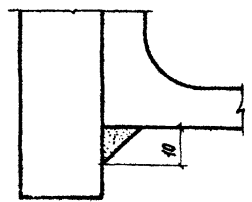
Исх. №: пр. 10/100
Док. №: 10/100
Проблема 10/100



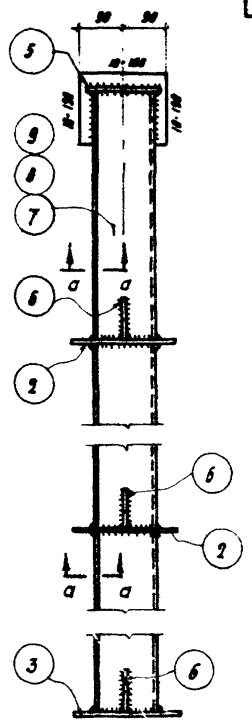
По А-А
По Б-Б



По В-В



По А-А
По Б-Б



По А-А
По Б-Б

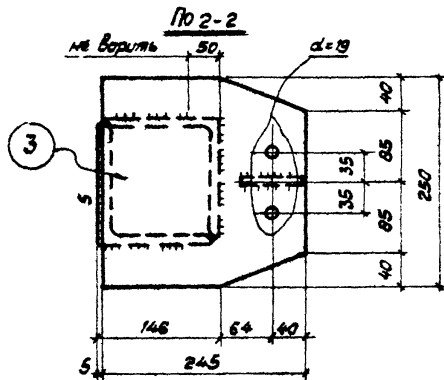
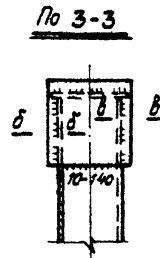
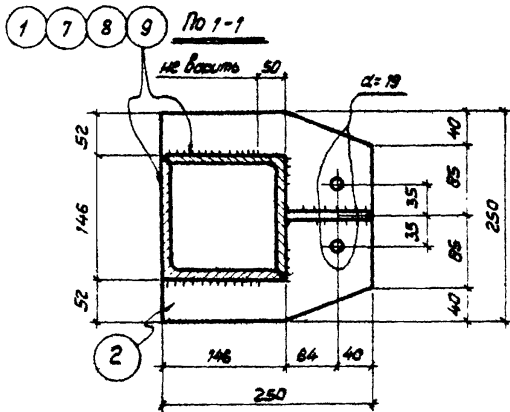
Примечания:

1. Данный лист см. совместно с листом 2.
2. Все сварные швы h-b мм, кроме газбарных.
3. Сварку выполнять электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

ТК
1968

Фазверковые стойки фс-1+фс-4,
фс-15+фс-17

ИУС 19-11
Лист 1



Спецификация. Сталь В Ст. 3 кП ГОСТ 380-60^в

Марка	№ позиции	Сечение, профиль	Длина мм	Число штук		Вес, кг		Примечания	
				Г	Н	Позиции	Марка		
ФДС1	1	L140x10	2922	2	—	630	126,0	142	ГОСТ 8509-57
	2	-250x8	250	1	—	2,5	2,5		ГОСТ 5681-57*
	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		
ФДС2 ФДС15	7	L140x10	4122	2	—	89,0	178,0	198	ГОСТ 8509-57
	2	-250x8	250	2	—	2,5	5,0		ГОСТ 5681-57*
	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		
ФДС3	Пов. 2 ÷ 6 см ФДС2						18,1		ГОСТ 8509-57
ФДС16	8	L140x10	5322	2	—	115,0	230,0	251	ГОСТ 8509-57
	На сварные швы						2,5		
Пов. 2 ÷ 6 см ФДС2							18,1		ГОСТ 8509-57*
ФДС4 ФДС17	9	L140x10	6522	2	—	140,0	280,0	301	ГОСТ 8509-57
	На сварные швы						3,0		

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 ФДС1+ФДС4, ФДС15+ФДС17
Спецификация.

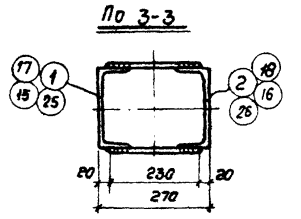
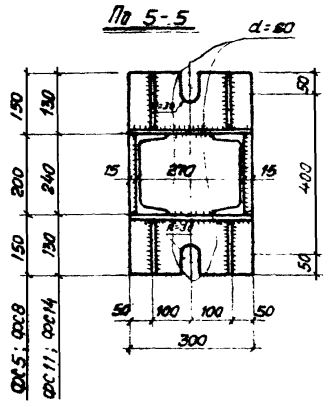
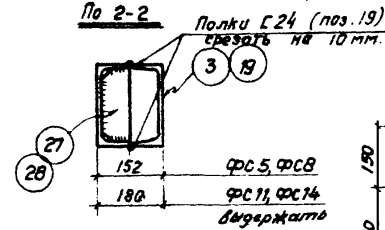
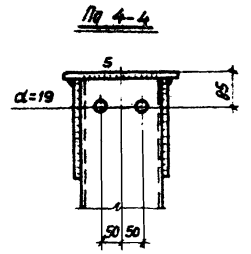
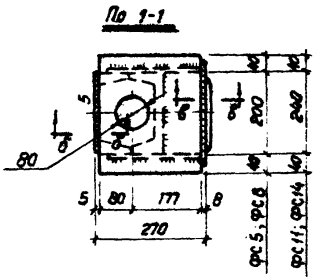
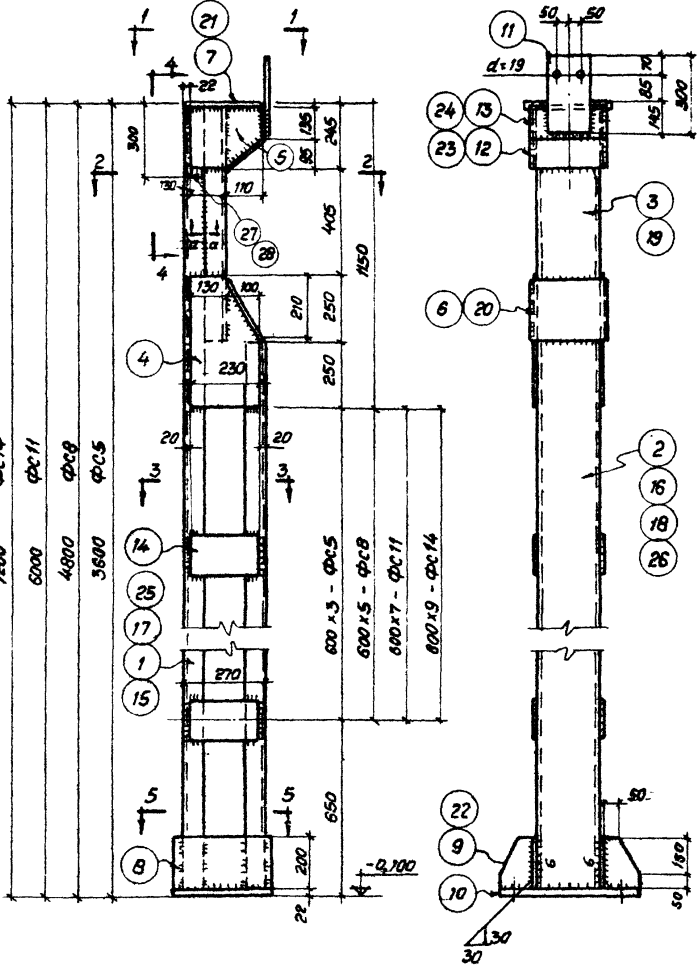
УИС 29-2

Лист 2

Маш. ОТК-1
Ин. инж. А.Р.
Рис. группы
Проверил
Выполнил
Специальный
Склад
Старший

Госстрэз-СССР
ЦНИИПРОМСТАНДИИ
г. Москва

ФС5, ФС8, ФС11, ФС14



Примечания

1. Данный лист см. совместно с листом 4.
2. Все швы $t=8$ мм, кроме оговоренных.
3. Сварку вести электродами типа Э42Б, ГОСТ 9467-80.

Шкаф

Марка-рост УНБ.Н

МНЧ ОТК-1
 Директор В.М.Иванов
 Тр. инж. пр.-м. А.С.Сидоров
 Рук. отделом П.М.Колупина
 Прораб В.А.Павлов

7200 ФС14
 6000 ФС11
 4800 ФС8
 3600 ФС5

14
 25
 17
 1
 15

650
 200
 -2,700

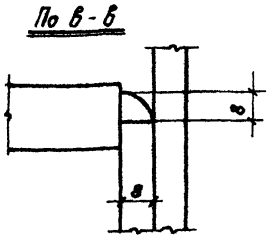
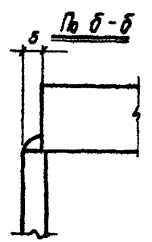
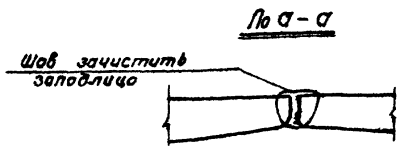
Центрпромпозданий
 с. Москва

ТК 1968	Фальшивковые стойки ФС5, ФС8, ФС11, ФС14.	УИЛ 29-2	
		Лист	3

Марка-лист
Инв. N

Марка	N N пос.	Сечение, профиль	Длина, мм	Удельный вес		Вес, кг		Марки	Примечания
				Т	Н	Пол.	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	Удельный вес		Вес, кг		Марки	Примечания	
				Т	Н	Пол.	Всех			
ФС 8	Поз. 3-13 см. ФС 5							30,1	279	
	14	-150x8	230	10	—	2,2	22,0	ГОСТ 5681-57*		
	15	С 20	9760	1	—	88,0	88,0	ГОСТ 8240-56*		
	16	С 20	3880	1	—	72,0	72,0	"		
	27	-70x8	180	1	—	0,8	0,8	ГОСТ 5681-57*		
	На сварные швы									2,8
ФС 11	Поз. 4,5, 8, 10, 11 см. ФС 5							59,4	400	
	14	-150x8	230	14	—	2,2	31,0	ГОСТ 5681-57*		
	17	С 24	5960	1	—	143,0	143,0	ГОСТ 8240-56*		
	18	С 24	5080	1	—	122,0	122,0	"		
	19	С 24	884	1	—	21,0	21,0	Полки отстранил см. 2-2 лист 3		
	20	-210x8	280	1	—	3,8	3,8	ГОСТ 5681-57*		
	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	
	14	-150x8	230	18	—	2,2	40,0	ГОСТ 5681-57*		
	25	С 24	7160	1	—	172,0	172,0	ГОСТ 8240-56*		
	26	С 24	6280	1	—	151,0	151,0	"		
	28	-84x8	220	1	—	1,2	1,2	ГОСТ 5681-57*		
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
Степанов

Мас. 014-1
Т. инж. пр.
Р.т. в.
Проворил

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

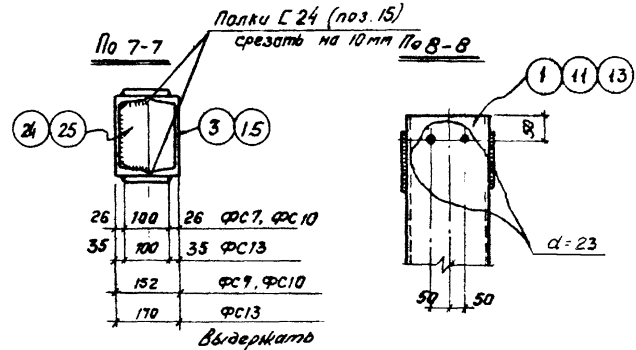
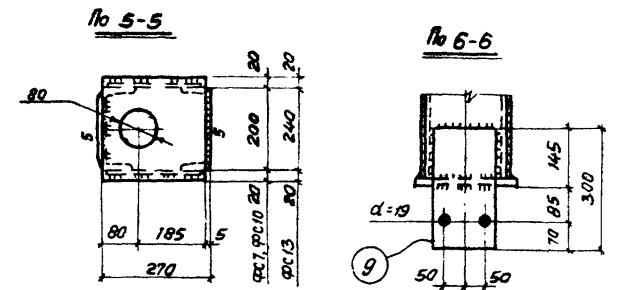
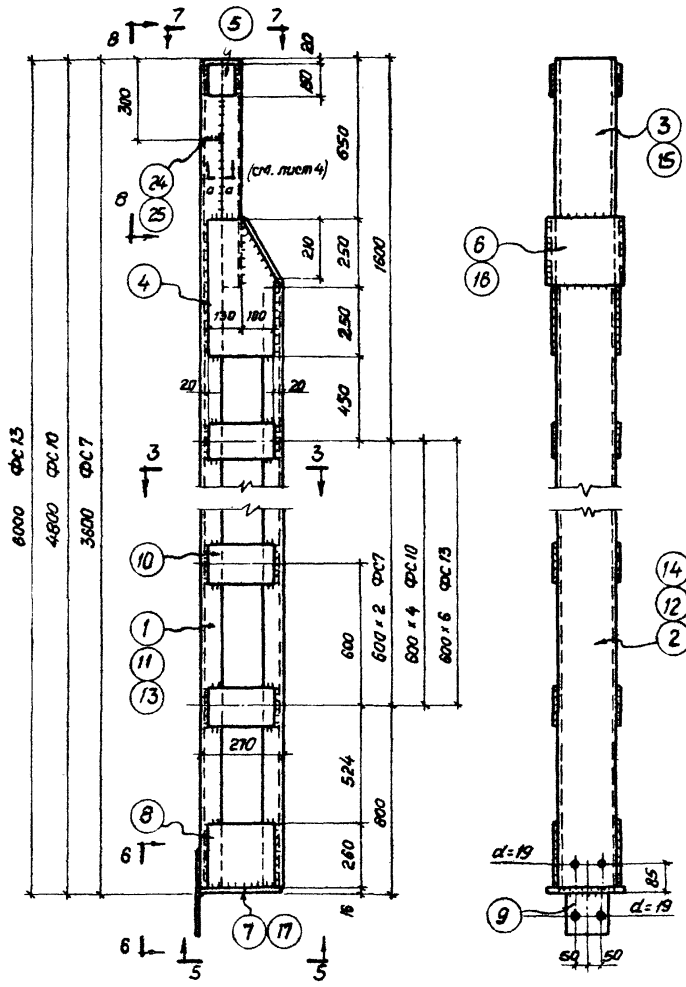
Шифр

Марка-лист

Уч.В. N

Исполн. Александр Смирнов
 Проверил Скворцов
 Разр. проект Скворцов
 Тех. проект Скворцов

Листовой номер ЦНИИПромзданий
 г. Москва



Примечания.

1. Данный лист см. совместно с листами 4, 6, 7
2. Все сварные швы $k=8$, кроме оговоренных.
3. Сварные швы выполнять электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

ТК 1988	Фазвербовые стойки Фс7, Фс10, Фс13.	УСС 29-2
		Лист 5

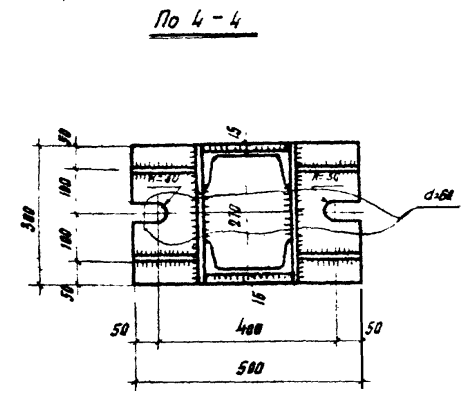
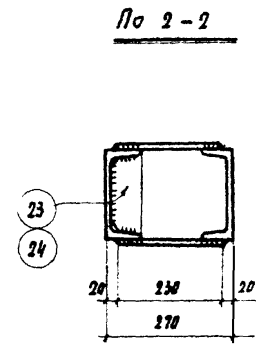
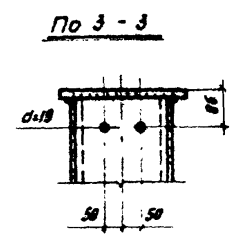
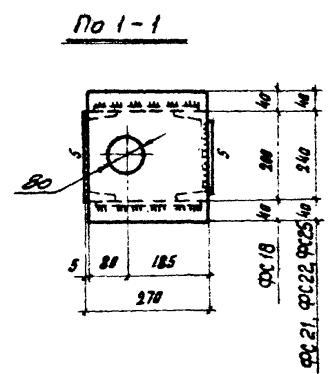
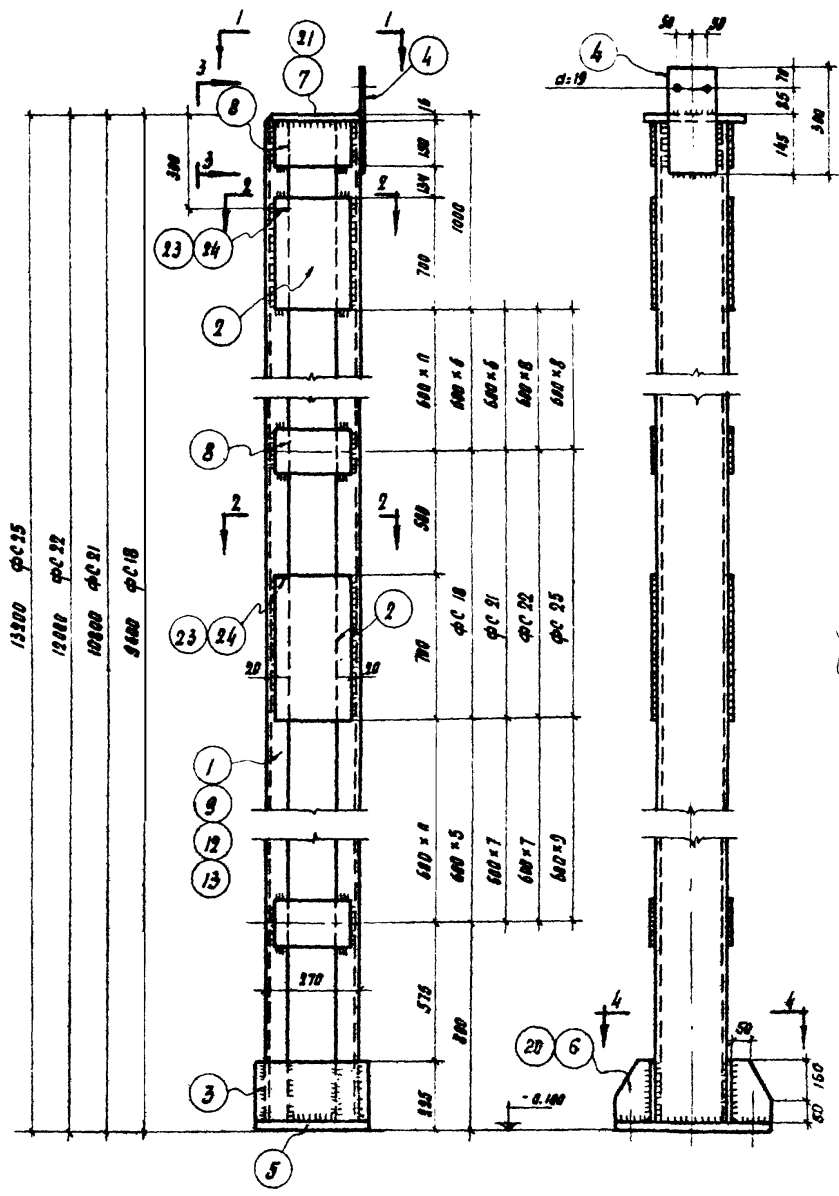
Шифр		Спецификация. Сталь В Ст. 3 ГОСТ 380-60 ^х									
Марка-лист	Мар-ка	НН поз.	Сечение профиля	Длина мм	Число шт		Вес, кг		Примечания		
					Г	Н	поз.	всех		Марки	
ИНВ. Н	ФС 7	1	Г 20	3584	1	—	68,0	66,0	ГОСТ 8240-56 ^х		
		2	Г 20	2684	1	—	48,0	48,0	"		
		3	Г 20	900	1	—	16,0	16,0	"		
		4	-230x8	500	2	—	7,2	14,4	ГОСТ 5681-57 ^х		
		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	"		
		24	-70x8	180	1	—	0,8	0,8	"		
		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 ^х		
		11	Г 20	4784	1	—	88,0	88,0	ГОСТ 8240-56 ^х		
		12	Г 20	3884	1	—	72,0	72,0	"		
		24	-70x8	180	1	—	0,8	0,8	ГОСТ 5681-57 ^х		
		На сварные швы						2,4			
		Поз. 4,5,8,9 ст. ФС 7						26,4			
	ФС 13	10	-150x8	230	14	—	2,2	30,8	ГОСТ 5681-57 ^х		
		13	Г 24	5984	1	—	144,0	144,0	ГОСТ 8240-56 ^х		
		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 ^х		
		17	-265x16	280	1	—	10,2	10,2	"		
		25	-84x8	220	1	—	1,2	1,2	"		
		На сварные швы						3,6			
	ФС 6 (ст. производств.)	18	Г 20	3568	1	—	66	66	ГОСТ 8240-56 ^х		
		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 ^х		
		20	-230x8	240	2	—	3,5	7	"		
		6	-240x8	280	1	—	4,1	4,1	"		

Спецификация. Сталь В Ст. 3 ГОСТ 380-60 ^х									
Мар-ка	НН 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 ^х	
	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 ^х	
	26	Г 20	4168	1	—	88	88	ГОСТ 8240-56 ^х	
	12	Г 20	3884	1	—	72	72	"	
	24	-70x8	180	1	—	0,8	0,8	ГОСТ 5681-57 ^х	
		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 ^х	
	14	Г 24	5084	1	—	122	122	"	
	18	Г 24	884	1	—	21	21	"	
	16	-210x8	280	1	—	3,8	3,8	ГОСТ 5681-57 ^х	
	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-автор	
Инв. №	
Имя, Фамилия	Викторин Смирнов
Т.л. инж. по.	Смирнов
Дук. группы	Смирнов
Проверил	Смирнов
Госстрой СССР	Центральный институт
	Москва



- Примечания.
1. Данный лист см. совместно с листами 9,10.
 2. Все сварные швы $t=8$ мм, кроме оговаренных.
 3. Сварные швы выполнять электродами типа Э42А, по ГОСТ 9467-60.

ТК 1968	фажверковые стойки φс 18; φс 21; φс 22; φс 25	ИУС 29-2	
		Лист	8

Шуфр
Марка-лист
Инд. П

Исх. 07к-1
Лист 1
Лист 2
Лист 3
Лист 4
Лист 5
Лист 6
Лист 7
Лист 8
Лист 9
Лист 10
Лист 11
Лист 12
Лист 13
Лист 14
Лист 15
Лист 16
Лист 17
Лист 18
Лист 19
Лист 20
Лист 21
Лист 22
Лист 23
Лист 24
Лист 25
Лист 26
Лист 27
Лист 28
Лист 29
Лист 30
Лист 31
Лист 32
Лист 33
Лист 34
Лист 35
Лист 36
Лист 37
Лист 38
Лист 39
Лист 40
Лист 41
Лист 42
Лист 43
Лист 44
Лист 45
Лист 46
Лист 47
Лист 48
Лист 49
Лист 50
Лист 51
Лист 52
Лист 53
Лист 54
Лист 55
Лист 56
Лист 57
Лист 58
Лист 59
Лист 60
Лист 61
Лист 62
Лист 63
Лист 64
Лист 65
Лист 66
Лист 67
Лист 68
Лист 69
Лист 70
Лист 71
Лист 72
Лист 73
Лист 74
Лист 75
Лист 76
Лист 77
Лист 78
Лист 79
Лист 80
Лист 81
Лист 82
Лист 83
Лист 84
Лист 85
Лист 86
Лист 87
Лист 88
Лист 89
Лист 90
Лист 91
Лист 92
Лист 93
Лист 94
Лист 95
Лист 96
Лист 97
Лист 98
Лист 99
Лист 100

Лист 101
Лист 102
Лист 103
Лист 104
Лист 105
Лист 106
Лист 107
Лист 108
Лист 109
Лист 110
Лист 111
Лист 112
Лист 113
Лист 114
Лист 115
Лист 116
Лист 117
Лист 118
Лист 119
Лист 120
Лист 121
Лист 122
Лист 123
Лист 124
Лист 125
Лист 126
Лист 127
Лист 128
Лист 129
Лист 130
Лист 131
Лист 132
Лист 133
Лист 134
Лист 135
Лист 136
Лист 137
Лист 138
Лист 139
Лист 140
Лист 141
Лист 142
Лист 143
Лист 144
Лист 145
Лист 146
Лист 147
Лист 148
Лист 149
Лист 150
Лист 151
Лист 152
Лист 153
Лист 154
Лист 155
Лист 156
Лист 157
Лист 158
Лист 159
Лист 160
Лист 161
Лист 162
Лист 163
Лист 164
Лист 165
Лист 166
Лист 167
Лист 168
Лист 169
Лист 170
Лист 171
Лист 172
Лист 173
Лист 174
Лист 175
Лист 176
Лист 177
Лист 178
Лист 179
Лист 180
Лист 181
Лист 182
Лист 183
Лист 184
Лист 185
Лист 186
Лист 187
Лист 188
Лист 189
Лист 190
Лист 191
Лист 192
Лист 193
Лист 194
Лист 195
Лист 196
Лист 197
Лист 198
Лист 199
Лист 200

Лист 201
Лист 202
Лист 203
Лист 204
Лист 205
Лист 206
Лист 207
Лист 208
Лист 209
Лист 210
Лист 211
Лист 212
Лист 213
Лист 214
Лист 215
Лист 216
Лист 217
Лист 218
Лист 219
Лист 220
Лист 221
Лист 222
Лист 223
Лист 224
Лист 225
Лист 226
Лист 227
Лист 228
Лист 229
Лист 230
Лист 231
Лист 232
Лист 233
Лист 234
Лист 235
Лист 236
Лист 237
Лист 238
Лист 239
Лист 240
Лист 241
Лист 242
Лист 243
Лист 244
Лист 245
Лист 246
Лист 247
Лист 248
Лист 249
Лист 250

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 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		
	Поз. 4, 15, 16 по ФС 19						17,9		
ФС 20	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		
Поз. 2 ÷ 5 по ФС 18						78,2			
ФС 21 (ст. прокат)	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 8 и 9.
2. Характеристики стали по способу выплавки и степени обескисления назначать при разработке конкретного объекта (см. пояснительную записку)

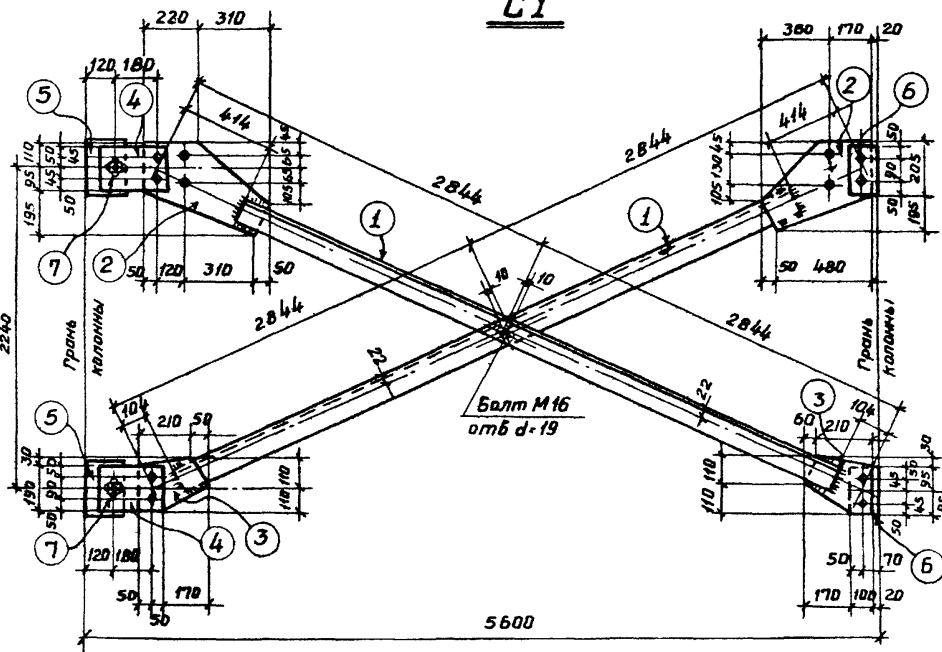
ТК 1968	Фалберковые стойки ФС18 ÷ ФС25. Спецификация	ИОС 29-2
		Лист 10

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

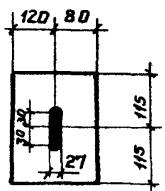
15

Марка	№ поз.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес, кг.			Примечания
				т	м	1 поз.	Всего	Марки	
С1	1	∠ 80×7	5170	2	—	44,0	88,0	143	ГОСТ 8509-57
	2	— 400×8	530	2	—	13,3	26,6		ГОСТ 5681-57
	3	— 220×8	270	2	—	3,7	4,4		—
	4	— 180×8	300	2	—	3,5	7,8		—
	5	— 200×8	230	2	—	2,9	5,8		—
	6	— 120×8	190	2	—	1,4	5,8		—
	7	— 60×8	60	4	—	0,25	1,0		—
		Болт М22 с гайкой и шайбой	40	10	—	0,2	2,0	ГОСТ 7798-62	
		Болт М16 с гайкой и шайбой	40	1	—	0,1	0,1	—	
Вес наплавленного металла						1,4			

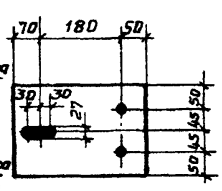
С1



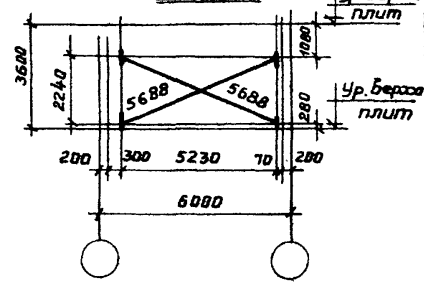
Поз.5



Поз.4



Геометрическая
схема



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. Все болты М22, кроме оговоренных
5. Характеристики стали см.в пояснительной записке

Ванк	СЗ	Проверил	ГЛК	П.Л. Имя: пр.т.т.
			В.Ш. Шибришmidt	Нач. стр. отд.
			Я.Р. Ярамабич	Гл. констр. пр.
			В.М. Вознесенская	Стр. инженер
			М.М. Матвеева	У.О. инженер

ГПИ-7

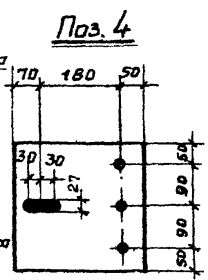
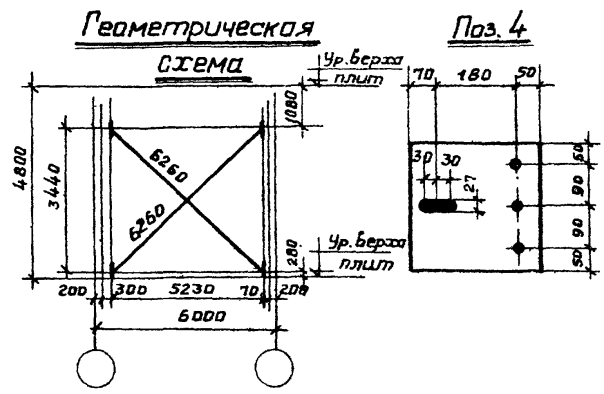
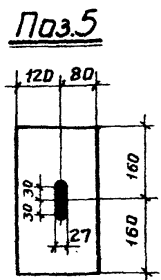
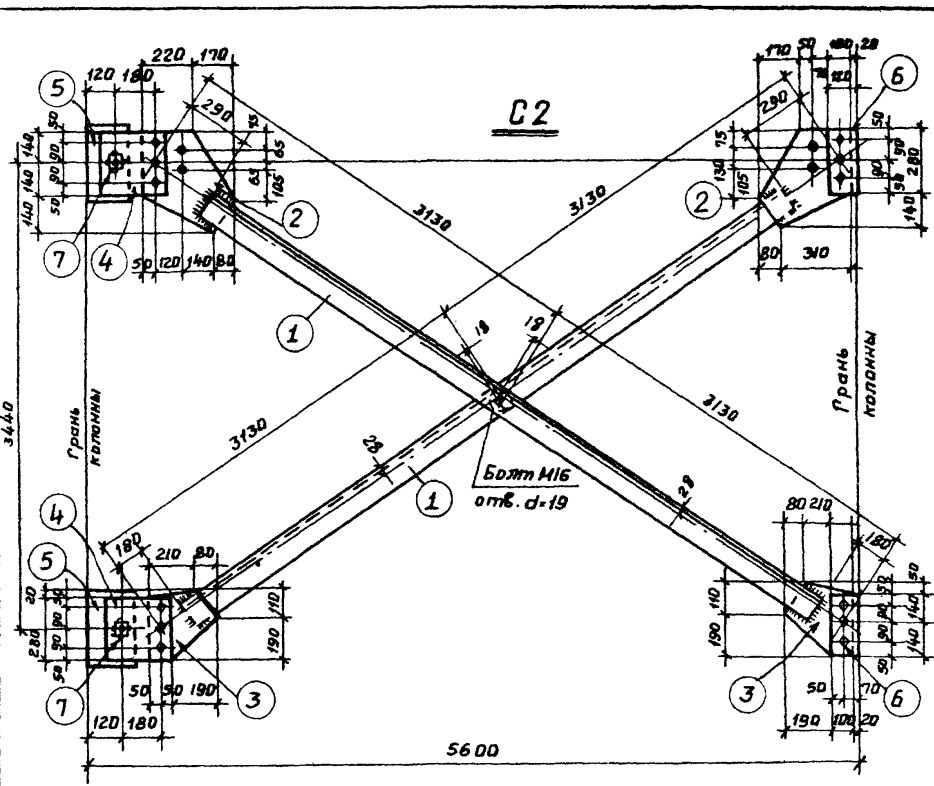
ТК
1967

Металлоконструкции временных связей
Марка С1.

ЦСЦ 29-2
лист 11

Спецификация стали на одну монтажную
марку. Сталь 8 ст 3

Марка	п. поз.	Сеченицв	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	3440
Г.И. Инж. пр.т.т.	Г.И. Инж. пр.т.т.	3440
Нак. отдела	Зильбершильдт	
Гл. констр. пр.	Убрамбич	
От. инженер	Вознесенская	
И.В. Инженера	Матюшкина	

ГПИ-7

ТК
1967

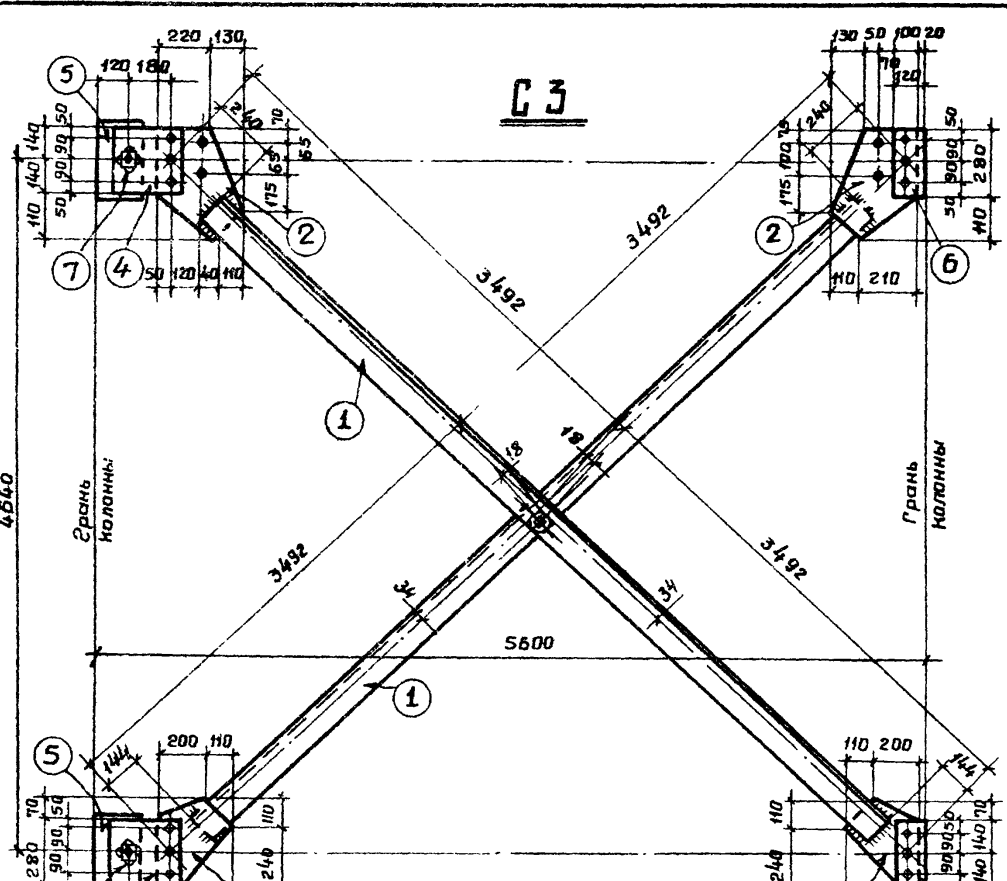
Металлаконструкции временных связей
Марка С2.

ИИС 25-2
Лист 12

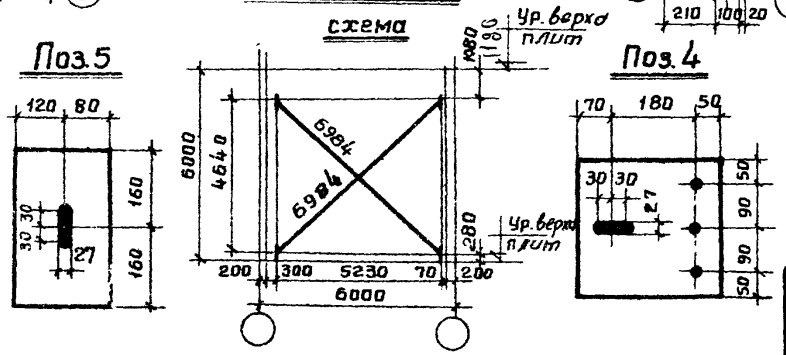
Спецификация стали на одну монтажную марку. Сталь В ст. 3

Марка	№ поз.	Сечение	Длина мм	К-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
		Рырамович	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 $h_f = 8$ мм.
3. Все отверстия $d = 25$ мм, кроме оговоренных.
4. Характеристики стали см. в пояснительной записке.

ЛПИ-7

ТК
1967

Металлоконструкции временных связей.
Марка СЗ.

ИИС 29-2
Лист 13

Ван

Сварщик

Проверил

Г.И.Н. Зильбершmidt

Л.И.Рамачиш

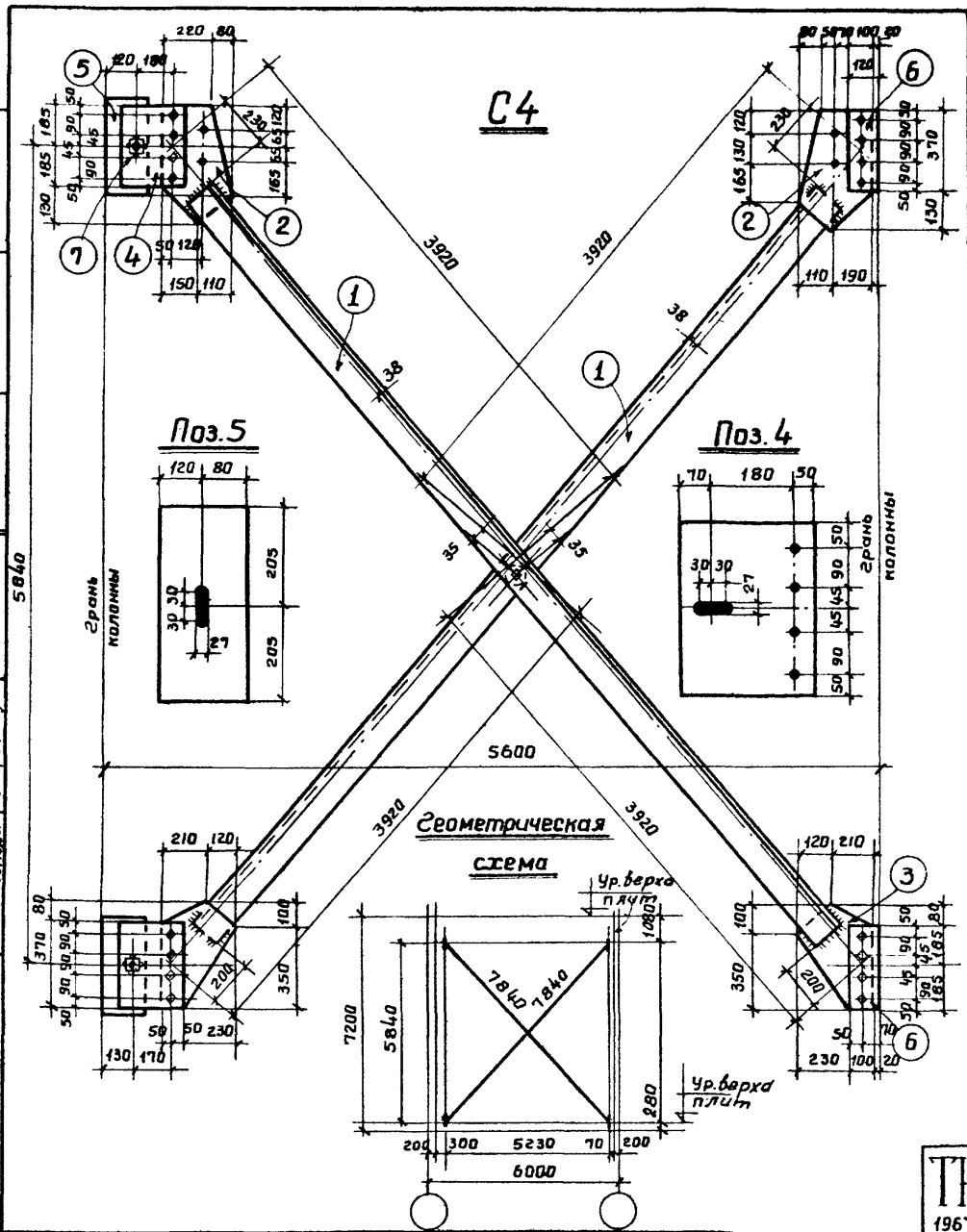
В.А.Михайлов

С.П.Костин

С.П.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
				т.	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

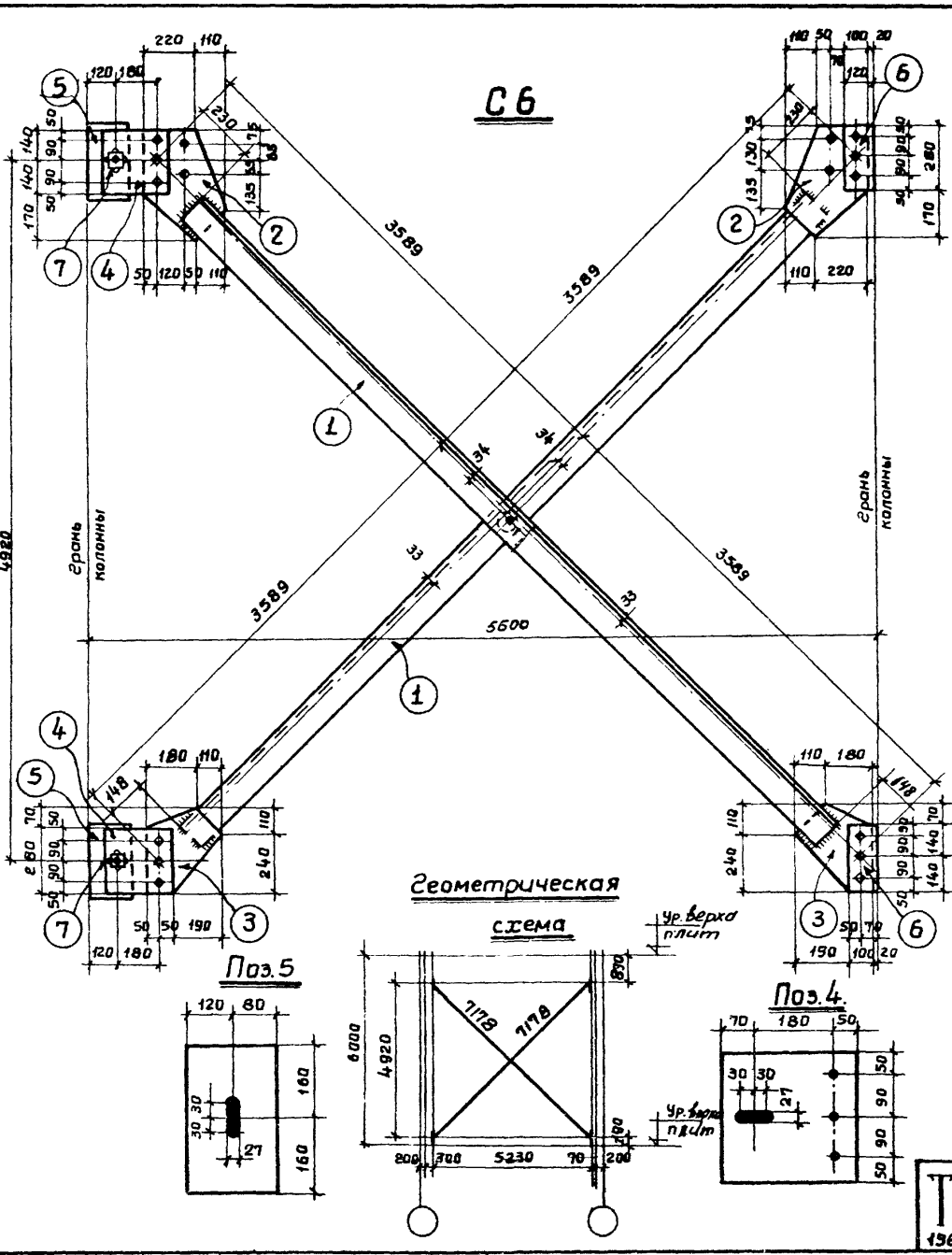
1. Сварку производить электродами типа Э42, ГОСТ 9467-60.
2. Все сварные швы $h \approx 8$ мм.
3. Все отверстия $d=25$ мм, кроме огобаренных.
4. Характеристики стали см. в пояснительной записке.

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

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

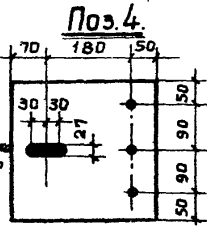
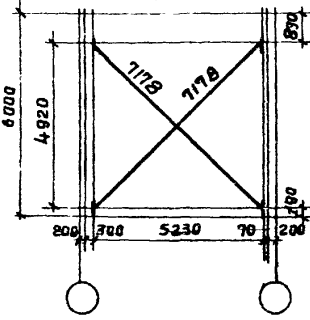
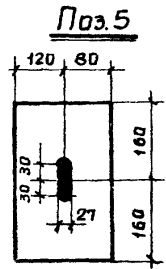
Марка	№ поз	Сечение	Длина мм	К-во		Вес, кг		Примечания
				т	н	Одной поз	Всех	
С6	1	∠ 125×8	6800	2	-	105,0	210,0	ГОСТ 8509-57
	2	- 330×8	450	2	-	9,3	18,6	ГОСТ 5681-57
	3	- 290×8	350	2	-	6,4	12,8	—
	4	- 280×8	300	2	-	5,3	10,6	—
	5	- 200×8	320	2	-	4,0	8,0	—
	6	- 120×8	280	2	-	2,1	4,2	—
	7	- 60×8	60	4	-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

ГПИ-7
 Проверил
 Гл. инж. пр-та
 Нач. отдела
 Гл. констр. пр.
 Ст. инженер
 Цо. инженер



Геометрическая

СХЕМА



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.

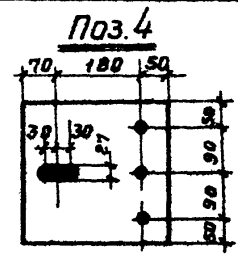
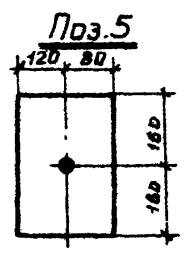
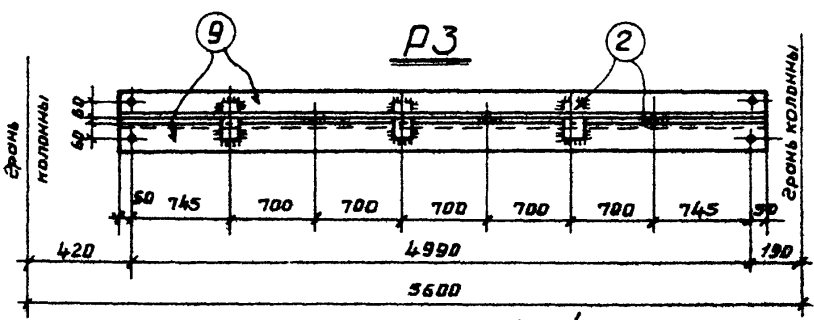
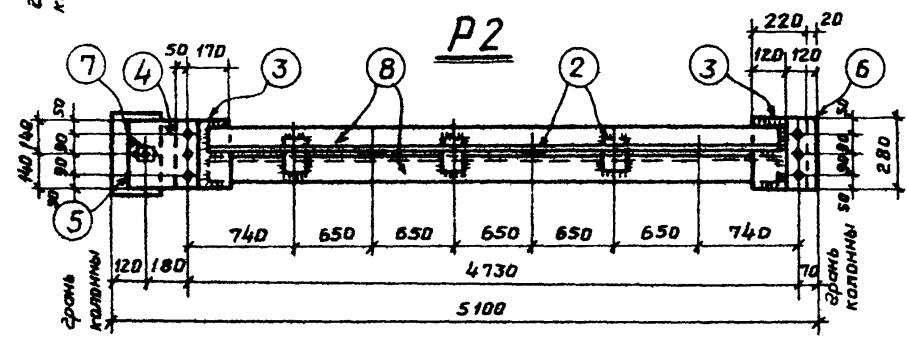
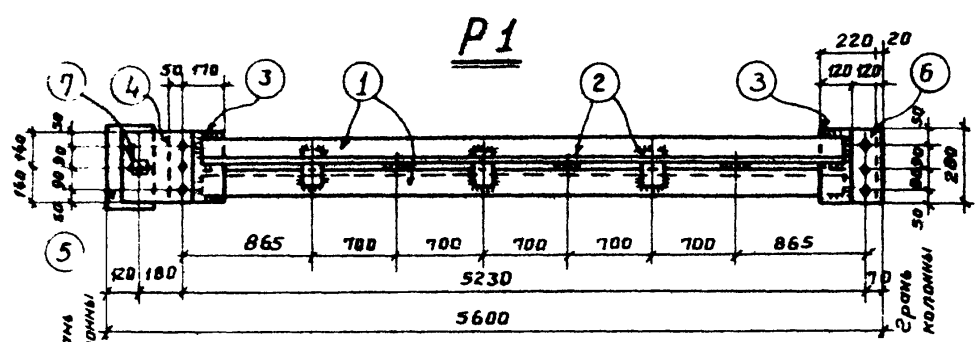
ИИС 29-2
Лист 16

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	Всего		
P1	1	∠ 100x8	5090	2	-	62,2	124,4	152	
	2	- 80x8	150	6	-	0,8	4,8		
	3	- 220x8	280	2	-	3,9	7,8		
	4	- 280x8	300	1	-	5,3	5,3		
	5	- 200x8	320	1	-	4,0	4,0		
	6	- 120x8	280	1	-	2,1	2,1		
	7	- 60x8	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
	8	∠ 100x8	4590	2	-	56,0	112,0	ГОСТ 8509-57 ГОСТ 7798-62	
		Болт М22 с шайбой и шайбами	40	7	-	0,2	1,4		
Вес наплавленного металла						1,4			
P3	Поз. 2 по марке P1						4,8		145
	9	∠ 110x8	5090	2	-	68,8	137,6	ГОСТ 8509-57 ГОСТ 7798-62	
		Болт М22 с шайбой и шайбами	40	4	-	0,2	0,8		
Вес наплавленного металла						1,4			

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 огаборенных.
4. Характеристики стали см. в пояснительной записке



Н.И.М.
49 Д.Ф.
Проверил
Р.И.К.
Выполнитель
Л.А. Констр.
С.П. Инженер
Ц.Д. Инженер

ГПИ-7

ТК
1967

Металлоконструкции временных связей
Марки P1, P2 и P3

ЦУС 29-2
лист 18

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	мм 1	3	1,2	3,6	3,6	28
4	мм 1	5	1,2	6,0	6,0	
7	мм 1	6	1,2	7,2	10,2	28
	мм 2	3	1,0	3,0		
8	мм 1	10	1,2	12,0	15,0	28
	мм 2	3	1,0	3,0		
9	мм 1	6	1,2	7,2	13,2	28
	мм 2	6	1,0	6,0		
10	мм 1	10	1,2	12,0	18,0	28
	мм 2	6	1,0	6,0		
11	мм 1	6	1,2	7,2	10,2	28
	мм 2	3	1,0	3,0		
12	мм 1	10	1,2	12,0	15,0	28
	мм 2	3	1,0	3,0		
13	мм 1	6	1,2	7,2	13,2	28
	мм 2	6	1,0	6,0		
14	мм 1	10	1,2	12,0	18,0	28
	мм 2	6	1,0	6,0		
15	мм 1	5	1,2	6,0	6,0	28
16	мм 3	4	1,44	5,8	5,8	
17	мм 3	5	1,44	7,2	7,2	28
18	мм 1	3	1,2	3,6	11,4	
	мм 4	2	3,9	7,8		
19	мм 1	5	1,2	6,0	13,8	28
	мм 4	2	3,9	7,8		

Номер детали	Марка соединит. элемента	Кол-во шт.	Расход стали в кг.			№ листа
			Одного элемента	Всех элементов	Детали	
20	мм 1	6	1,2	7,2	26,1	28
	мм 5	3	6,3	18,9		
21	мм 1	10	1,2	12,0	24,6	28
	мм 5	2	6,3	12,6		
22	мм 1	6	1,2	7,2	29,4	28
	мм 6	3	7,4	22,2		
23	мм 1	10	1,2	12,0	26,8	28
	мм 6	2	7,4	14,8		
24	мм 1	10	1,2	12,0	30,9	28
	мм 5	3	6,3	18,9		
25	мм 1	10	1,2	12,0	34,2	28
	мм 6	3	7,4	22,2		
26	мм 7	8	1,3	10,4	14,3	28
	мм 8	1	1,9	1,9		
	мм 9	2	1,0	2,0		
27	мм 8	1	1,9	1,9	16,3	28
	мм 9	2	1,0	2,0		
	мм 10	8	1,6	12,4		
28	мм 8	1	1,9	1,9	20,7	28
	мм 9	2	1,0	2,0		
	мм 11	8	2,1	16,8		
29	мм 8	1	1,9	1,9	23,1	28
	мм 9	2	1,0	2,0		
	мм 10	12	1,6	19,2		

Инв. №

Сектор
Волокушка

Склад

Проверил
Проверил

Виктор
Старцев

Стучинин

1969г.

Маскава

Госстрой СССР
ЦНИИПРОИЗДАНИЙ

Нач. ОК-1
Дук. Трунов

У.в. ст. инж.
А.В. Трунов

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 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 ^Т (ММ45 ^М)	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 ^Т (ММ45 ^М)	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 ^Т (ММ45 ^М)	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)

Лист 29-2
Лист 24

Госстрой СССР
 ЦЕНТРОПРОЕКТАНИИ
 Москва
 Ин. арх. пр. 70
 Са. инж. пр. 10
 Рук. Зоринский
 Исполнитель
 Ин. арх. пр. 70
 Са. инж. пр. 10
 Рук. Зоринский
 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		30
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		30
	ММ 45 ^Т (ММ 45 ^Н)	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		30
	ММ 45 ^Т ММ 45 ^Н	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		30
	ММ 45 ^Т (ММ 45 ^Н)	1	4,7	4,7		30
	ММ 37	1	0,8	0,8		31
35	ММ 40	2	1,6	3,2	4,0	30
	ММ 37	1	0,5	0,5		31
36	ММ 40	2	1,6	3,2	3,7	30
	ММ 37	1	0,5	0,5		30
37	ММ 40	2	1,6	3,2	22,8	30
	ММ 46	2	4,7	9,4		30
	ММ 47 (ММ 48)	3	3,4	11,2		30
38	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 ^Т	1	4,7	4,7		30
	ММ 45 ^Н	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		30
	ММ 45 ^Т	1	4,7	4,7		30
	ММ 45 ^Н	1	4,7	4,7		30
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		30
	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 ^Т	1	4,7	4,7		30
	ММ 45 ^Н	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		30
	ММ 45 ^Т	1	4,7	4,7		30
	ММ 45 ^Н	1	4,7	4,7		30

Инв. №

Исполнитель: *В.И.М.И.И.*
 Проверено: *М.И.И.И.*
 Утверждено: *М.И.И.И.*

Госстрой СССР
 ЦНИИПРОЕЗДАНИИ
 Москва

ТК
1969

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

ИИС 29-2

Лист 25

госстрой ссср
ЦНИИПРОМЗДАНИИ
Москва

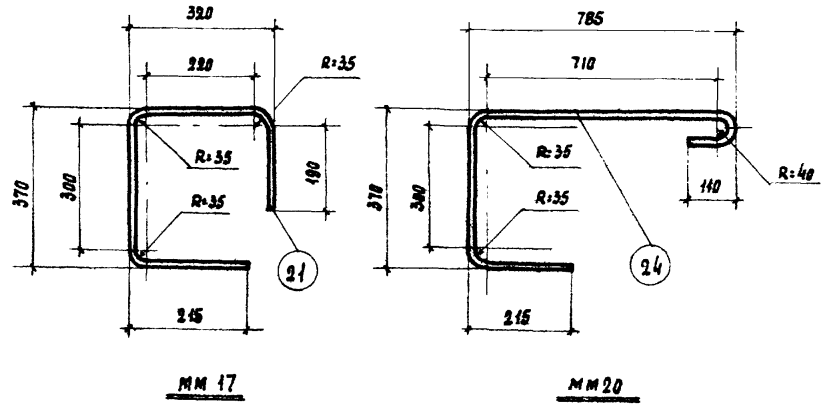
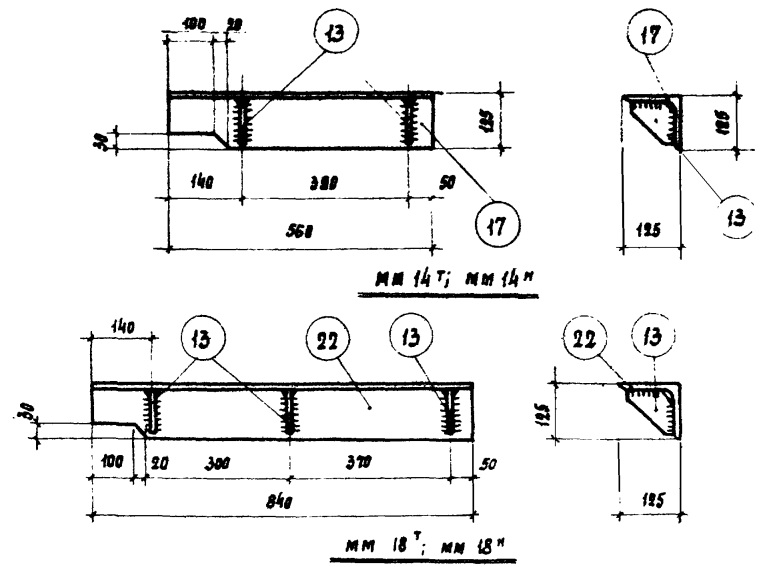
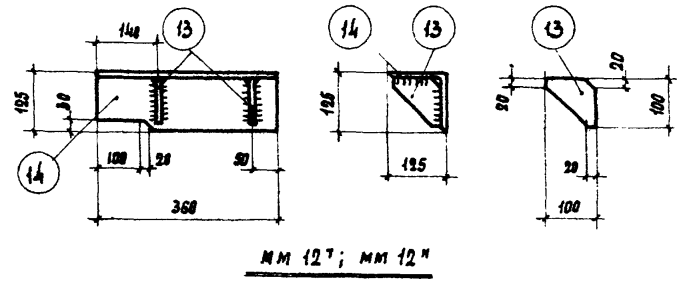
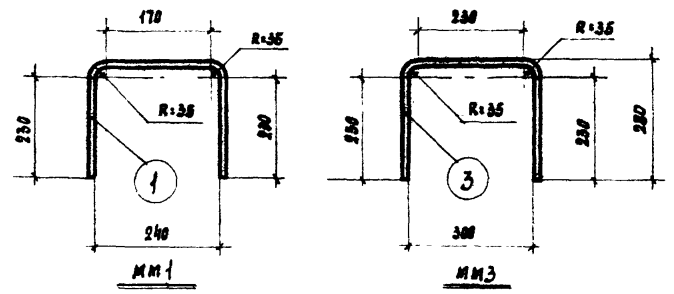
Лич. отн.: [подпись]
Руководитель: [подпись]
И.о. ст. инж.: [подпись]

Выпущен: [подпись]
Старший стучиний: [подпись]

Проверил: [подпись]
Проектировал: [подпись]

Склеры
Беловушина

Дата выпуска: 1989г.



Примечания:

1. Все сварные швы принять h_с = 6 мм.
2. Сварные сетки изготовлять при помощи контактной точечной сварки в соответствии с ГОСТ 10922-64. Арматура и закладные детали сварные для железобетонных конструкций. Технические требования и методы испытаний.
3. Марки мм 12^т; мм 14^т; мм 18^т изготовлять в зеркальном изображении.
4. Электросварку производить электродами типа Э42
5. Спецификацию на изделия смотри лист 28

TK 1569	Соединительные элементы мм1; мм3; мм12 ^т ; мм12 ^н ; мм14 ^т ; мм14 ^н ; мм17; мм18 ^т ; мм18 ^н ; мм20 по альбому ТДМС 22-1; ТДМС 22-2; ТДМС 24-1 и ТДМС 24-2.	илс 29-2
		Лист 26

Спецификация стали на один соединительный элемент.

Инд. №

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

Кач. вкл. - [подпись]
Рук. здани - [подпись]
И. в. ст. инж. - [подпись]

Выжигин
Старцев
Стучинин

Проверил
Проверил

Дата выписка: 1989г.

Склер
Белочкина

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	0,35	3,41	

ТК
1989

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

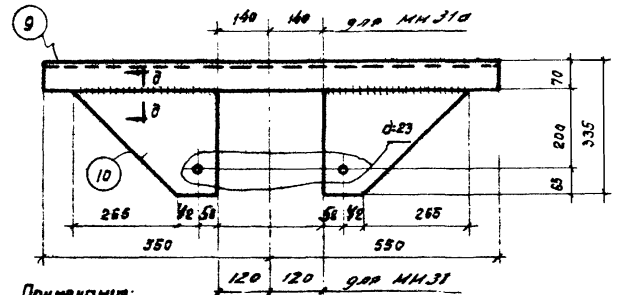
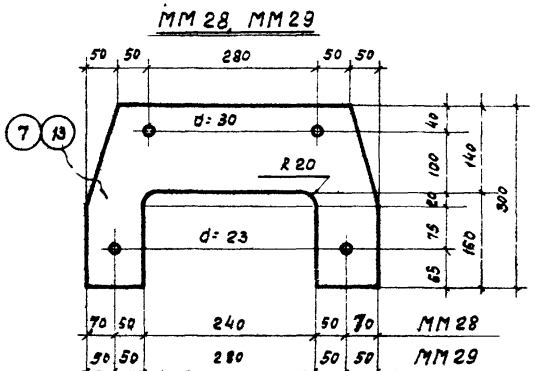
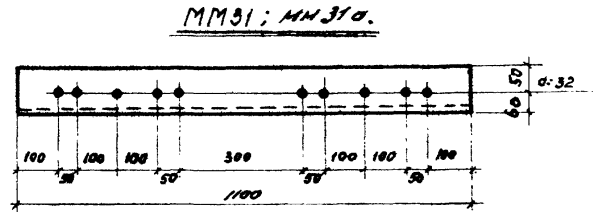
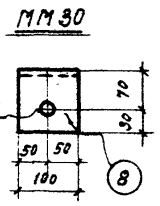
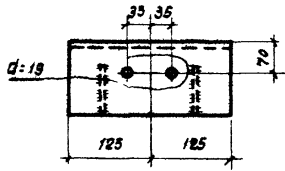
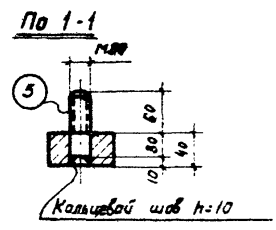
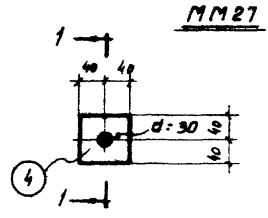
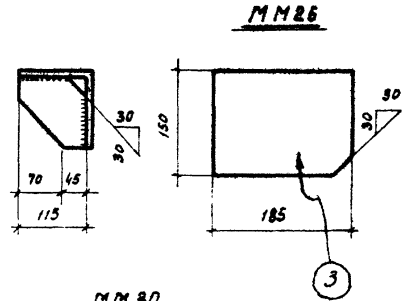
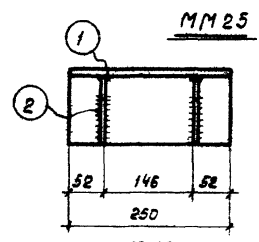
ИИС 29-2
Лист 28

Шифр
 Марка-лит
 Члв. №

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

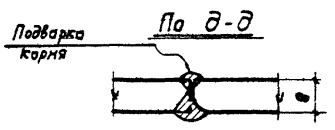
Выполн.
 Спичинский
 Селере
 Писунин

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

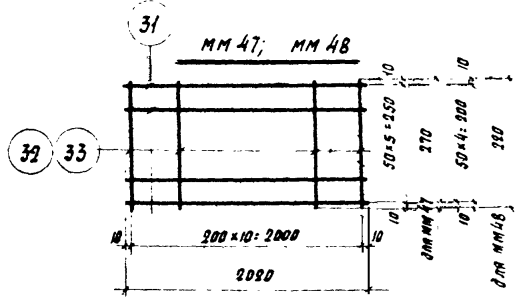
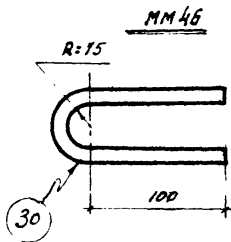
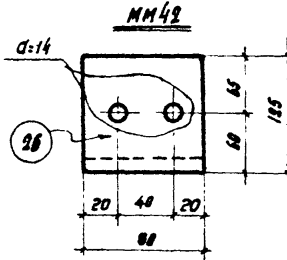
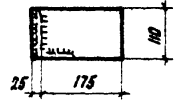
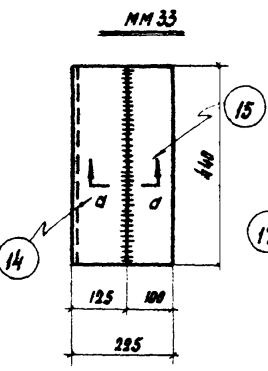
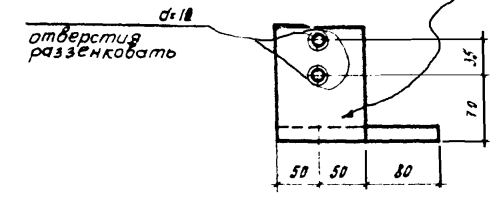
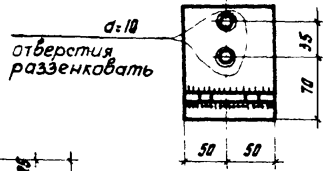
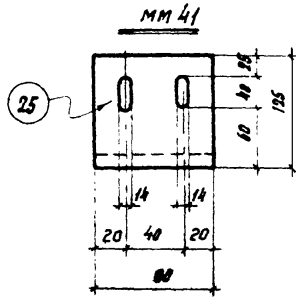
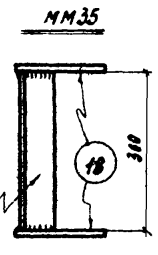
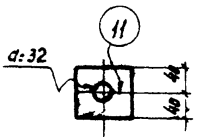
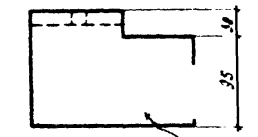
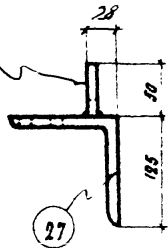
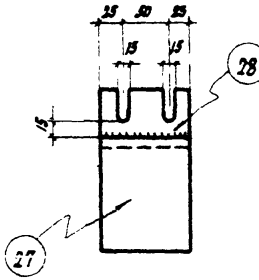
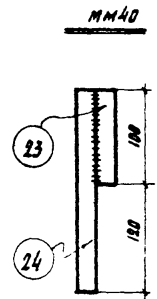
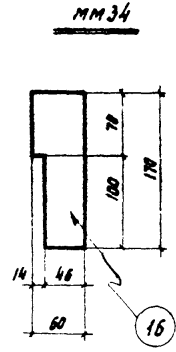
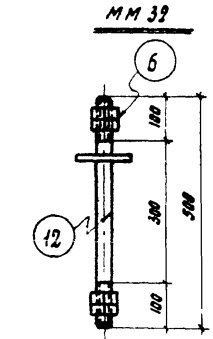
Соединительные элементы ММ 25-31 по
 оловкам ТДМС 25-1 и ТДМС 25-2.

Лист 29

ММ 43; ММ 44 (см. пос. 28)

ММ 45^а; ММ 45^б

Госстрой СССР	Масла
ЦНИИПРОМЗАЩИТЫ	
Инв. отк. 1	Выжигин
Гл. инж. пр. мо	Никитин
Гл. инж. пр. мо	Смирнов
Инж. пр. мо	Венер
Инж. пр. мо	Калашов
Инж. пр. мо	Масла



Примечания:

1. Данный лист см. совместно с листом 31.
2. Сварку выполнять электродами типа Э42А.
3. Все сварные швы h=8мм, кроме оговоренных
4. Шов по А-А-А-С5 по ГОСТ 8713-58*

ТК
1968

Соединительные элементы ММ32-ММ35; ММ40-ММ48 по альбомам ТДМС 25-1 и ТДМС 25-2.

ИИС 29-2
Лист 30

Исполнитель: *М.С.Т.*
 Проверил: *В.И.С.*
 Гл. инж. пр. мо: *Г.И.С.*
 Инж. пр. мо: *В.С.С.*
 Инж. пр. мо: *С.С.С.*
 Инж. пр. мо: *С.С.С.*
 Инж. пр. мо: *С.С.С.*

Вострой СССР
 ЦНИПРОМЗАДАНИЯ
 Москва

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	"
	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	"
	32	φ 6 А1	270	11	-	0,06	0,6		
ММ48	31	φ 6 А1	2020	5	-	0,4	2,2	2,7	"
	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 альбомам ТДМС-25-1 и ТДМС-25-2. Спецификация.	ИСС-29-2
		Лист 31