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 X-1969г.
Госстроем СССР
Постановление №177 от 30. V-1969г.

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
МОСКВА

gost.e-ecolog.ru

Инв. №

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/, парапетные насадки /ФН и Н/, временные связи /С и Р/ и соединительные элементы /МК/, используемые при монтаже несущего каркаса здания, стеновых панелей и оконных блоков.

Монтажные схемы связей торцевого фахверка и стальных консолей для опирания стеновых панелей даны в общих альбомах „Указания по применению рабочих чертежей 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 загиба в холодном состоянии согласно п.2.5.2д 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 ее должна отвечать требованиям п.2.5.2п 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 342я 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 парапетные 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 9 баллов.

Госстрой СССР ЦНИИПромзданий

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Согласовано Главпроект Госстроя СССР 1968

ТК 1968	Пояснительная записка	ИИС 29-2

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

Сквозные стойки фахверка предназначены для установки на самостоятельный фундамент в трети девятиметрового 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 сжатыми распорками и сжато-растянутыми диагоналями рассчитаны на ветровую нагрузку IV района.

При изготовлении поэтажных 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".

Лесадки ФНиН, соединительные элементы ММ33-46, РКиТК, используемые для крепления стеновых панелей, должны быть защищены от коррозии путем нанесения цинкового покрытия в соответствии с требованиями „Временных указаний по антикоррозийной защите стальных закладных деталей и сварных соединений в крупнопанельных зданиях" (СН 206-62)

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-e — Заводской сварной шов толщиной h мм и длиной e мм

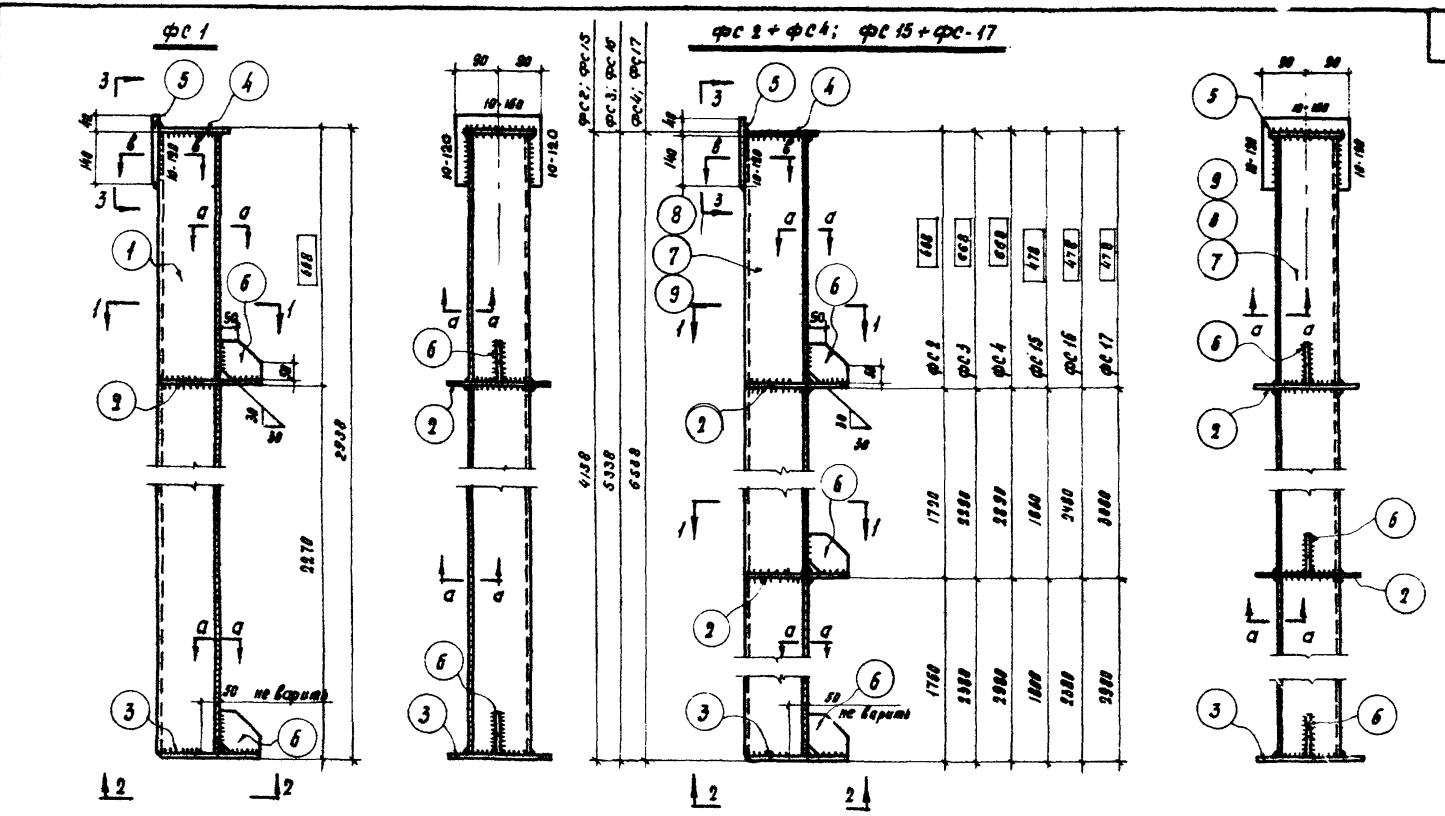
Постоянный болт

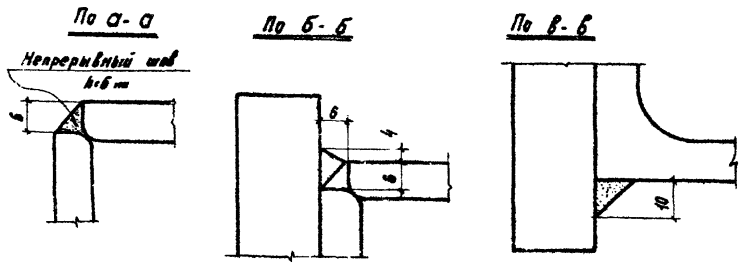
Временный болт нормальной точности.

Госстрой СССР ЦНИПРОМЗДАНИЙ Москва

Гл. инж. ин-та		Сергеев	
Нач. отд-ния		Вымазин	
Рук. группы		Старцев	
			1968
Дата выпуска			

ТК 1968 | Пояснительная записка | ИИС29-2





Примечания:

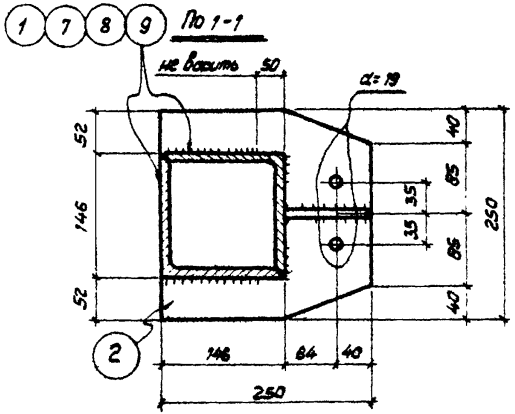
1. Данный лист см. совместно с листом 2.
2. Все сварные швы h=6 мм, кроме оговоренных
3. Сварку выполнять электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

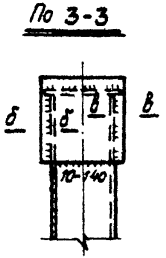
ТК 1968	Фахверковые стойки фс1+фс-4. фс 15 + фс 17	ИИС 29-[illegible]	
		Лист	1

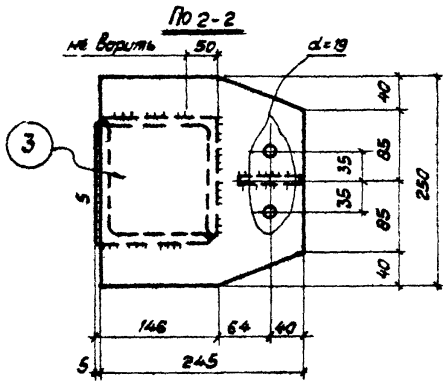
Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

Нач. ОТК.1		Выжигин
Гл. инж. пр.		Смилянский
Рук. группы		Скляров
Проверил		Старцев

10189 6







Спецификация. Сталь В Ст. 3 кп ГОСТ 380-60*

Марка	NN позиции	Сечение, профиль	Длина мм	Число штук Т	Число штук Н	Вес, кг Позиции	Вес, кг Номера	Вес, кг Марки	Примечания
ФС1	1	∠140×10	2922	2	—	63,0	126,0	142	ГОСТ 8509-57
	2	-250×8	250	1	—	2,5	2,5		ГОСТ 5681-57*
	3	-250×8	245	1	—	4	4		"
	4	-150×8	150	1	—	1,6	1,6		"
	5	-180×20	180	1	—	5,1	5,1		"
	6	-100×10	100	2	—	0,8	1,6		"
		На сварные швы					1,4		
ФС2 Ф15	7	∠140×10	4122	2	—	89,0	178,0	198	ГОСТ 8509-57
	2	-250×8	250	2	—	2,5	5,0		ГОСТ 5681-57*
	3	-250×8	245	1	—	4	4		"
	4	-150×8	150	1	—	1,6	1,6		"
	5	-180×20	180	1	—	5,1	5,1		"
	6	-100×10	100	3	—	0,6	2,4		"
		На сварные швы					2,0		
ФС3 ФС16		Поз. 2÷6 см. ФС2					18,1	251	ГОСТ 8509-57
	8	∠140×10	5322	2	—	115,0	230,0		ГОСТ 8509-57
		На сварные швы					2,5		
ФС4 ФС17		Поз. 2÷6 см ФС2					18,1	301	ГОСТ 8509-57*
	9	∠140×10	6522	2	-	140,0	280,0		ГОСТ 8509-57
		На сварные швы					3,0		

Примечания.

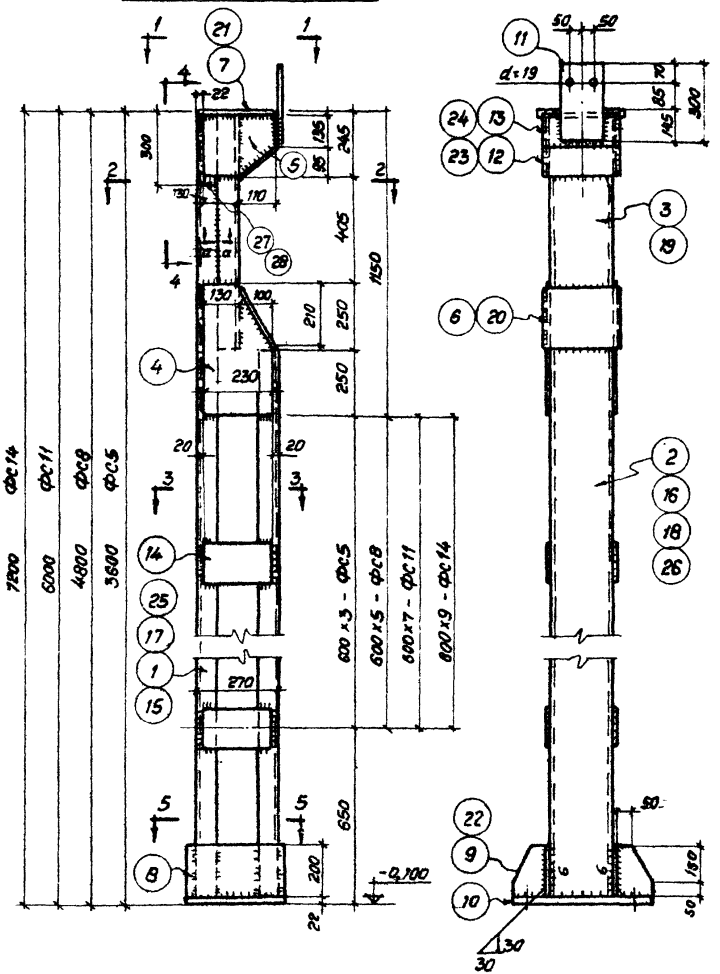
1. Данный лист см. совместно с листом 1.
2. Характеристики стали по способу выплавки и степени раскисления назначать при разработке конкретного объекта (см. пояснительную записку).

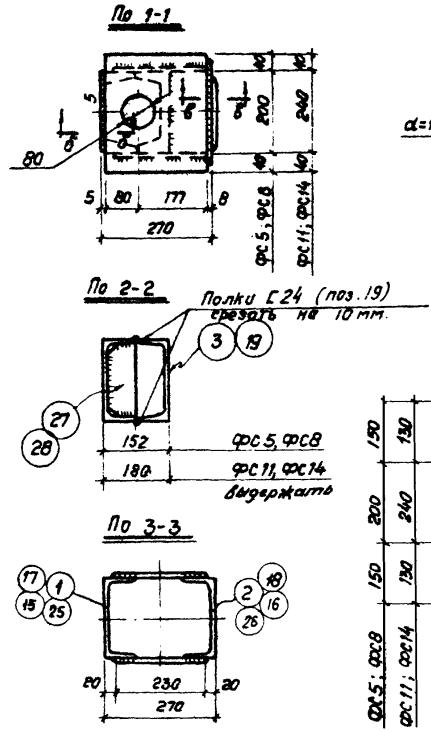
ТК 1968	Фахверковые стойки ФС1÷ФС4, ФС15÷ФС17 Спецификация.	ИИС 29-2	
		Лист	2

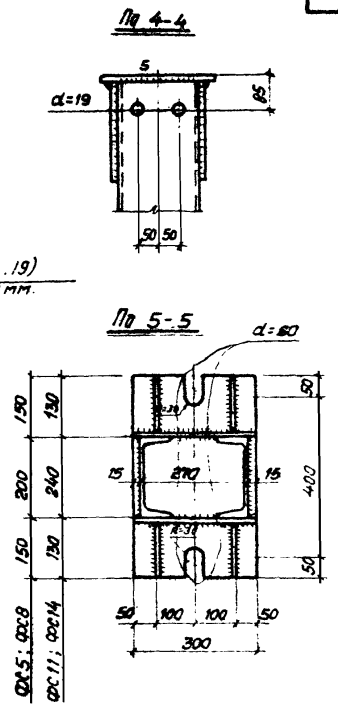
Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

Нач. ОТК-1		Выжигин
Гл. инж. пр.		Смилянский
Рук. группы		Склерев
Проверил		Старцев

10189 7







Примечания.

1. Данный лист см. совместно с листом 4.
2. Все швы h=8мм, кроме оговоренных.
3. Сварку вести электродами типа Э42А, ГОСТ 9467-60.

ТК 1968	Фахверковые стойки ФС5, ФС8, ФС11, ФС14.	ИИС 29-2	
		Лист	3

Шифр

Марка-лист

Инв. N

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

Нач. ОТК-1 Выжигин
Гл. инж. пр-та Смилянский
Рук. группы Склере
Проверил Старцев

10139 8

Шифр

Марка-лист

Инв. N

Выжигин
Смилянский
Скляре
Старцев

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

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

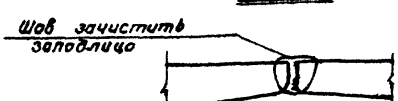
Спецификация Сталь В Ст. 3 ГОСТ 380-60*

Марка	NN поз.	Сечение, профиль	Длина, мм	Число штук Т	Число штук Н	Вес, кг Поз.	Вес, кг Всех	Марки	Примечания
ФС 5	1	[20	3560	1	—	66,0	66,0	223	ГОСТ 8240-56
	2	[20	2678	1	—	48,0	48,0		"
	3	[20	884	1	—	16,0	16,0		"
	4	-230×8	500	2	—	7,2	14,4		ГОСТ 56681-57*
	5	-230×8	240	2	—	3,5	7,0		"
	6	-240×8	280	1	—	4,1	4,1		"
	7	-255×16	280	1	—	9,0	9,0		"
	8	-200×8	300	2	—	3,8	7,6		"
	9	-140×8	200	4	—	1,5	6,0		"
	10	-300×22	500	1	—	27,6	27,6		"
	11	-160×8	300	1	—	3,0	3,0		"
	12	-145×8	240	1	—	2,2	2,2		"
	13	-140×8	240	1	—	2,2	2,2		"
	14	-150×8	230	6	—	2,2	13,2		"
	27	-70×8	180	1	—	0,8	0,8		"
	На сварные швы						2,3		

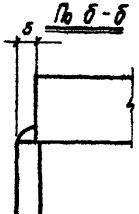
Спецификация Сталь В Ст. 3 ГОСТ 380-60*

Марка	NN поз.	Сечение, профиль	Длина, мм	Число штук Т	Число штук Н	Вес, кг Поз.	Вес, кг Всех	Марки	Примечания
ФС 8	Поз. 3-13 см. ФС 5						99,1	279	
	14	-150×8	230	10	—	2,2	22,0		ГОСТ 5681-57*
	15	[20	9760	1	—	88,0	88,0		ГОСТ 8240-56*
	16	[20	3880	1	—	72,0	72,0		"
	27	-70×8	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	-150×8	230	14	—	2,2	31,0		ГОСТ 5681-57*
	17	[24	5960	1	—	143,0	143,0		ГОСТ 8240-56*
	18	[24	5080	1	—	122,0	122,0		"
	19	[24	884	1	—	21,0	21,0		Полки острогать Сп 2-2 лист 3
	20	-210×8	280	1	—	3,8	3,8		ГОСТ 5681-57*
	21	-255×16	320	1	—	10,2	10,2		"
	22	-120×8	200	4	—	1,25	5,0		
	23	-108×8	280	1	—	2,0	2,0		"
	24	-140×8	280	1	—	2,5	2,5		"
	28	-84×8	220	1	—	1,2	1,2		"
	На сварные швы						4,0		
ФС 14	Поз. 4,5,8,10,11 см. ФС5, поз. 19-23 см. ФС 11						101,6	466	
	14	-150×8	230	18	—	2,2	40,0		ГОСТ 5681-57*
	25	[24	7160	1	—	172,0	172,0		ГОСТ 8240-56*
	26	[24	6280	1	—	151,0	151,0		"
	28	-84×8	220	1		1,2	1,2		ГОСТ 5681-57*
	На сварные швы						4,7		

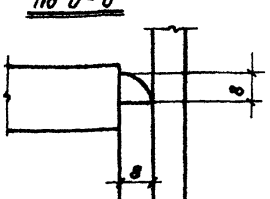
По а-а



По б-б



По в-в

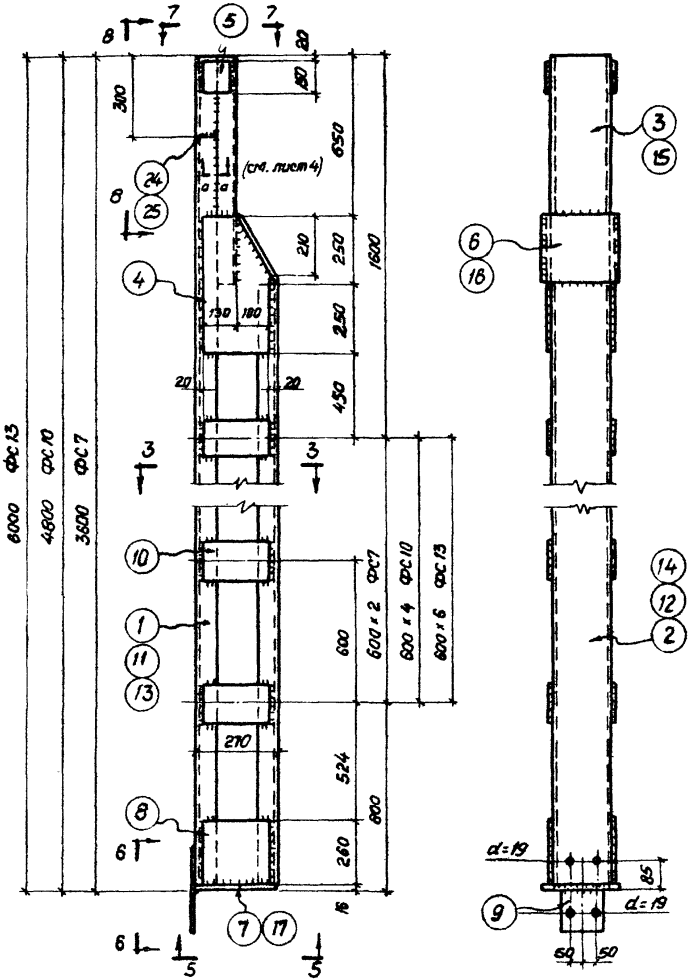


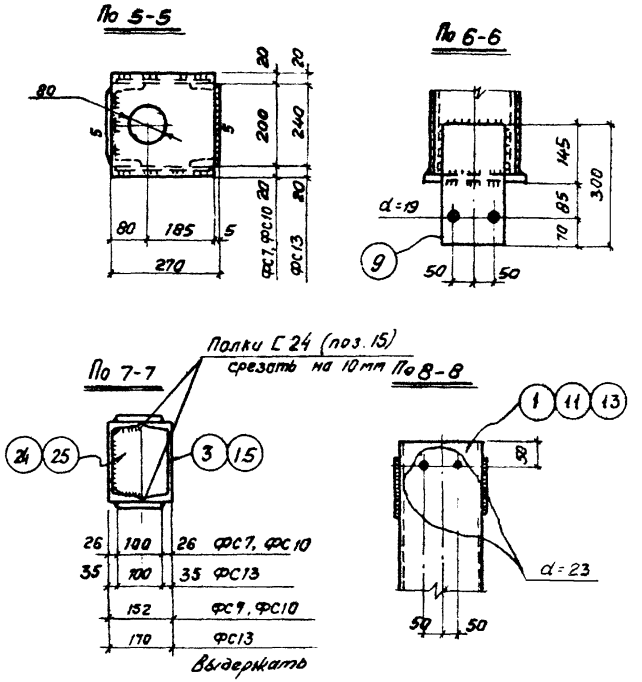
Примечания:

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

ТК 1968	Фахверковые стойки ФС5, ФС8, ФС11, ФС14. Спецификация	ИИС29 2	Лист 4

10189 9





Примечания.

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

ТК 1968	Фахверковые стойки ФС7, ФС10, ФС13.	ИИС 29-2	
		Лист	5

Шифр

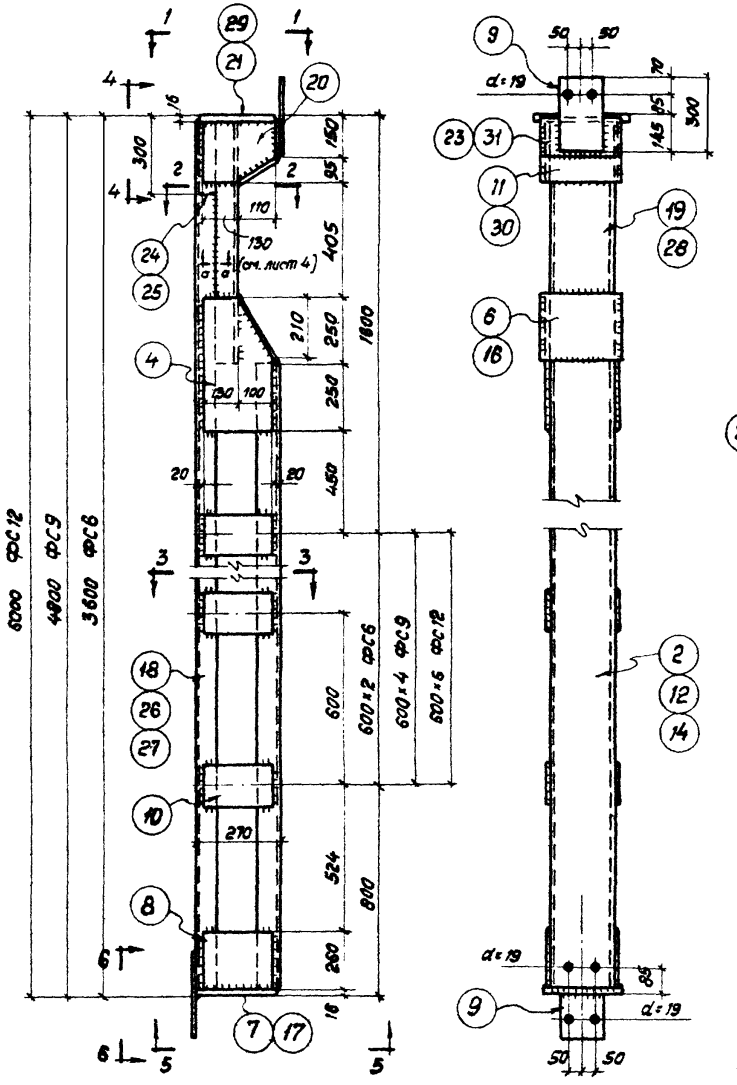
Марка-лист

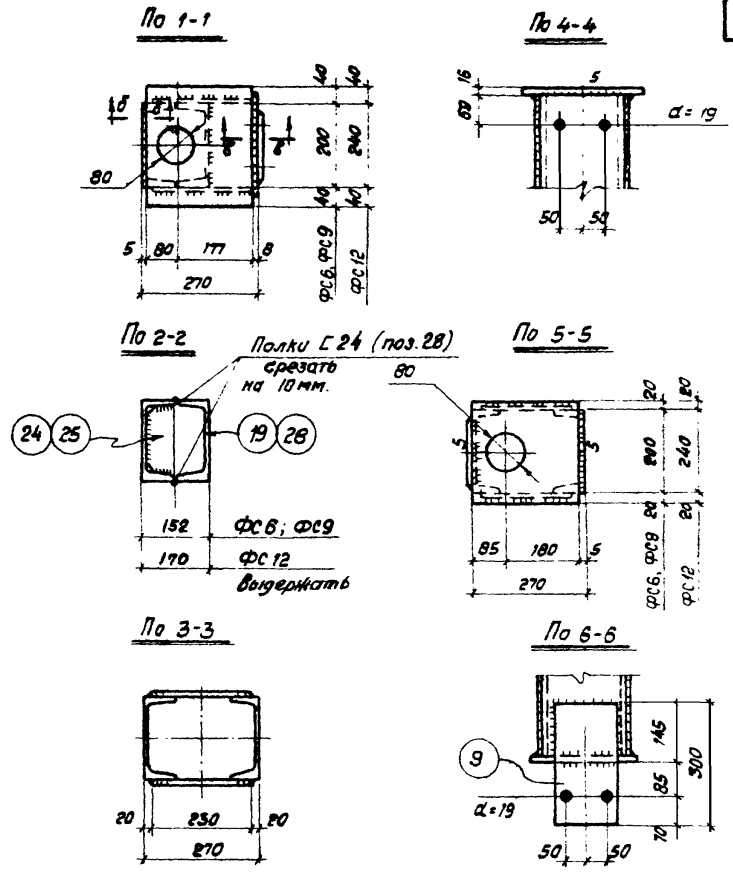
Инв. N

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

Нач. ОТК-1 Выжигин
Гл. инж. пр-та Смилянский
Рук. группы Склере
Проверил Старцев

10189 10





Примечания.

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

ТК 1968	Фахверковые стойки ФС6, ФС9, ФС12.	ИИС 29-2	
		Лист	6

Шифр

Марка-лист

Инв.N

Госстрой СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ г. Москва

Нач. ОТК-1 Выжигин

Гл. инж. пр. Смилянский

Рук. гр. Склеро

Проверил Старцев

10189 11

Шифр

Марка-Лист

Инв. N

Выжигин
Стилянений
Склеро
Старцев

Нач. отк-1
Гл. инж. пр.
Рук. гр.
Проверил

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

Спецификация. Сталь В Ст. 3 ГОСТ 380-60*

Марка	NN поз.	Сечение профиля	Длина мм	Число шт Т	Число шт Н	Вес, кг поз.	Вес, кг всех	Марки	Примечания
ФС7	1	∠ 20	3584	1	—	68,0	68,0	185	ГОСТ 8240-56*
	2	∠ 20	2684	1	—	48,0	48,0		"
	3	∠ 20	900	1	—	16,0	16,0		"
	4	-230×8	500	2	—	7,2	14,4		ГОСТ 5681-57*
	5	-100×8	150	2	—	1,0	2,0		"
	6	-240×8	280	1	—	4,1	4,1		"
	7	-240×16	265	1	—	9,0	9,0		"
	8	-230×8	260	2	—	3,5	7,0		"
	9	-150×8	300	1	—	3,0	3,0		"
	10	-150×8	230	6	—	2,2	13,2		"
	24	-70×8	180	1	—	0,8	0,8		"
	На сварные швы						1,8		
ФС10	Поз. 3-9 см. ФС7						55,5	241	
	10	-150×8	230	10	—	2,2	22,0		ГОСТ 5681-57*
	11	∠ 20	4784	1	—	88,0	88,0		ГОСТ 8240-56*
	12	∠ 20	3884	1	—	72,0	72,0		"
	24	-70×8	180	1	—	0,8	0,8		ГОСТ 5681-57*
	На сварные швы						2,4		
ФС13	Поз. 4,5,8,9 см. ФС7						26,4	363	
	10	-150×8	230	14	—	2,2	30,8		ГОСТ 5681-57*
	13	∠ 24	5984	1	—	144,0	144,0		ГОСТ 8240-56*
	14	∠ 24	5084	1	—	122,0	122,0		"
	15	∠ 21	900	1	—	21,0	21,0		Полки отрезать см. т-т 2 лист 5
	16	-210×8	280	1	—	4,1	4,1		ГОСТ 5681-57*
	17	-265×16	280	1	—	10,2	10,2		"
	25	-84×8	220	1	—	1,2	1,2		"
	На сварные швы						3,6		
ФС6 (см. продолжение)	18	∠ 20	3568	1	—	68	68	207	ГОСТ 8240-56*
	2	∠ 20	2684	1	—	48	48		"
	19	∠ 20	884	1	—	16	16		ГОСТ 5681-57*
	4	-230×8	500	2	—	7,2	14,4		"
	20	-230×8	240	2	—	3,5	7		"
	6	-240×8	280	1	—	4,1	4,1		"

Спецификация. Сталь В Ст. 3 ГОСТ 380-60*

Марка	NN поз.	Сечение профиля	Длина мм	Число шт Т	Число шт Н	Вес, кг поз.	Вес, кг всех	Марки	Примечания
ФС6	21	-255×16	280	1	—	9,0	9,0		ГОСТ 5681-57*
	7	-240×16	265	1	—	9,0	9,0		"
	8	-230×8	260	2	—	3,5	7,0		"
	9	-150×8	300	2	—	3,0	6,0		"
	22	-145×8	240	1	—	2,2	2,2		"
	23	-140×8	240	1	—	2,2	2,2		"
	10	-150×8	230	6	—	2,2	13,2		"
	24	-70×8	180	1	—	0,8	0,8		"
	На сварные швы						2,0		
ФС9	Поз. 3-12 см. ФС6						76	262	
	10	-150×8	230	10	—	2,2	22		ГОСТ 5681-57*
	26	∠ 20	4168	1	—	88	88		ГОСТ 8240-56*
	12	∠ 20	3884	1	—	72	72		"
	24	-70×8	180	1	—	0,8	0,8		ГОСТ 5681-57*
	На сварные швы						2,6		
ФС12	Поз. 4,5,9,10 см. ФС6						34,4	385	
	27	∠ 24	5968	1	—	143	143		ГОСТ 8240-56*
	14	∠ 24	5084	1	—	122	122		"
	28	∠ 24	884	1	—	21	21		"
	16	-210×8	280	1	—	3,8	3,8		ГОСТ 5681-57*
	29	-255×16	320	1	—	10,2	10,2		"
	17	-265×16	280	1	—	10,2	10,2		"
	30	-108×8	280	1	—	2	2		"
	31	-140×8	280	1	—	2,5	2,5		"
	10	-150×8	230	14	—	2,2	30,8		"
	25	-84×8	220	1	—	1,2	1,2		"
	На сварные швы						3,8		

Примечания:

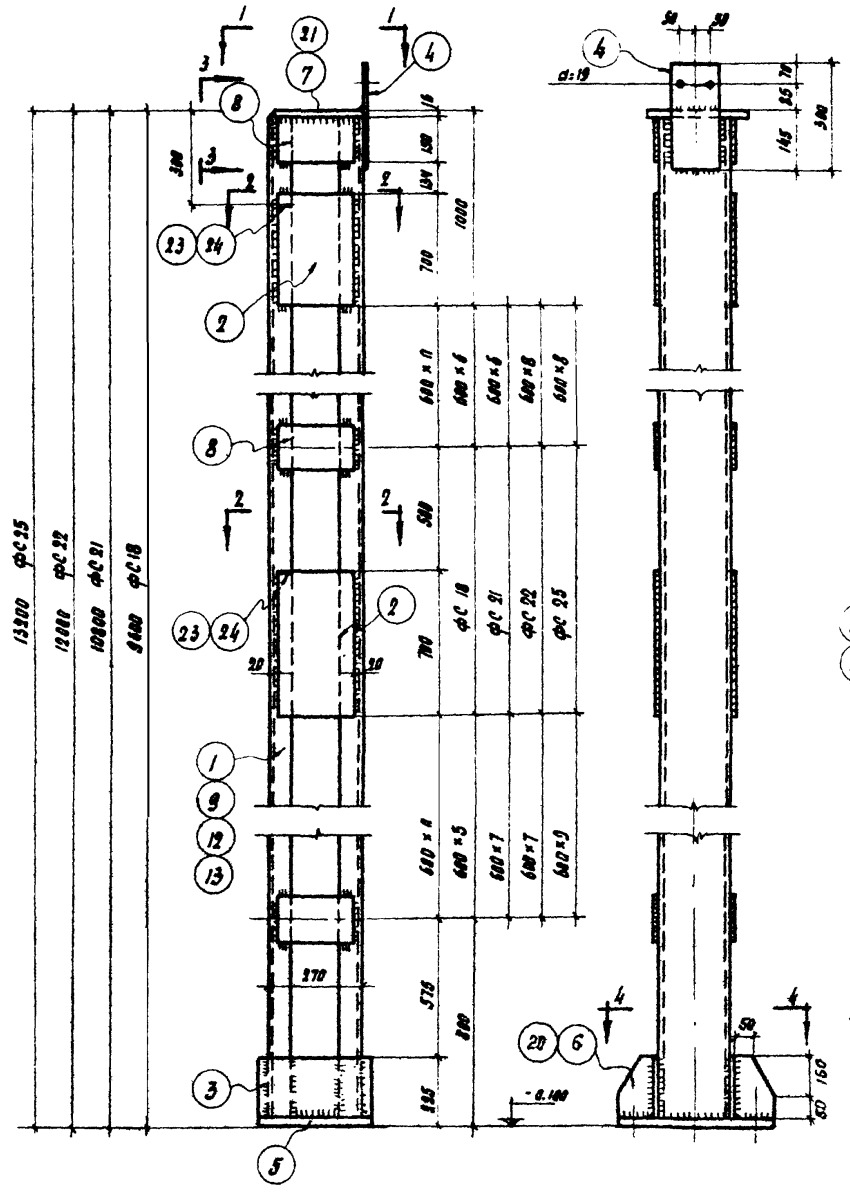
1. Данный лист см. совместно с листами 5,6
2. Характеристики стали по способу выплавки и степени раскисления назначать при разработке конкретного об'екта (см. пояснительную записку).

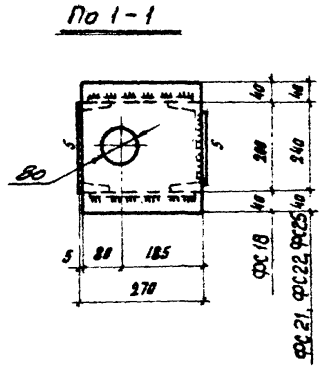
ТК 1968

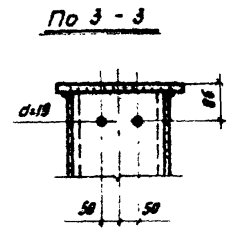
Фахверковые стойки ФС6, ФС7, ФС9, ФС10, ФС12, ФС13. Спецификация

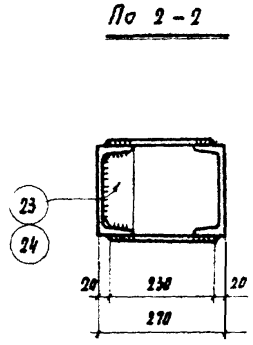
ИИС 29-2

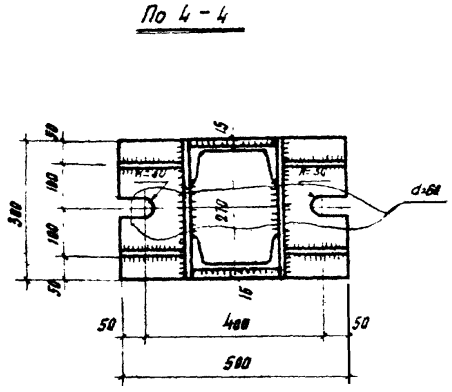
Лист 7











Примечания.

1. Данный лист см. совместно с листами 9,10.
2. Все сварные швы h=8 мм, кроме оговоренных.
3. Сварные швы выполнять электродами типа 342А. по ГОСТ 9467-60.

ТК 1968	Фахверковые стойки ФС 18; ФС 21; ФС 22; ФС 25	ИИС 29-2	
		Лист	8

Шифр

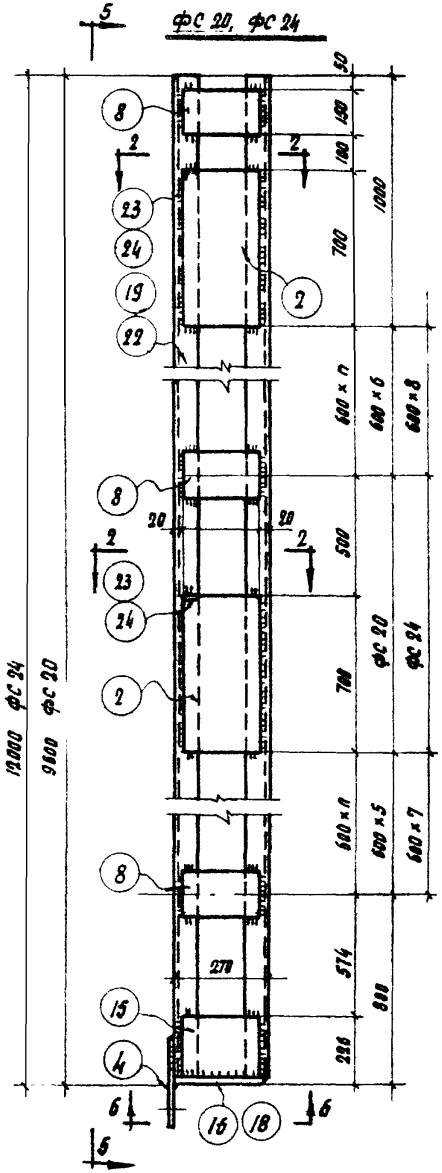
Марка-лист

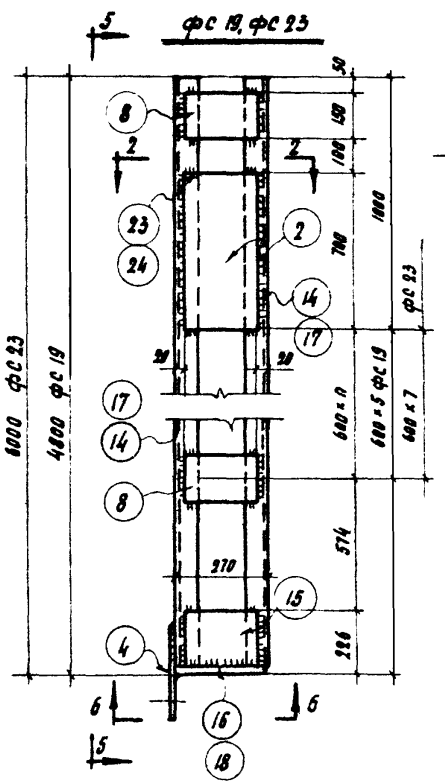
Инв. №

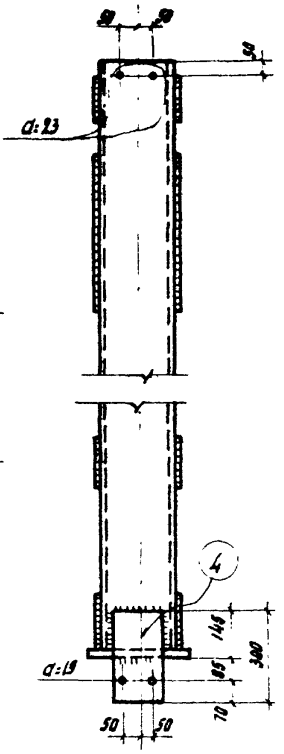
Нач. отд. 1 — Выжигин
Тл. инж. пр. — Смилянский
Рук. группы — Склера
Проверил — Старцев

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

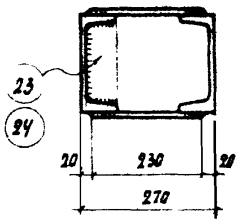
10189 13



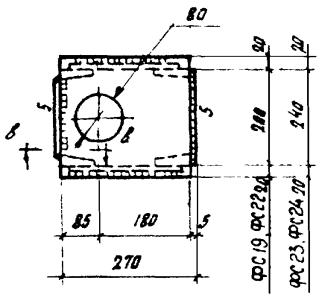




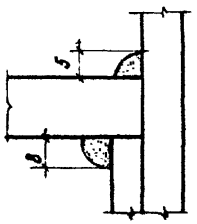
По 2-2



По 6-6



По 8-8



Примечания.

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

Нач. ОТК-1		Выжицин	
Гл. инж. пр.		Смилянский	
Рук. группы		Скворе	
Проверил		Скворцов	

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

ТК 1968	Фахверковые стойки ФС 19, ФС 20, ФС 23, ФС 24	ЦИС 29-2
		Лист 9

10189 14

Шифр

Марка-лист

Инв. N

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

Нач. ОТК-1	Выжигин	
Гл. инж. пр.	Стиланский	
Рук. гр-пы	Склера	
Проверил	Старцев	

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

Марка	NN поз.	Сечение, профиль	Длина мм	Число шт. т	Число шт. н	Вес, кг поз.	Вес, кг всех	Вес, кг марки	Примечания
ФС 18	1	С 20	9560	2	—	178,0	356,0	503	ГОСТ 8240-56*
	2	-230×8	700	4	—	10,0	40,0		ГОСТ 5681-57*
	3	-200×8	300	2	—	3,8	7,6		"
	4	-160×8	300	1	—	3,0	3,0		"
	5	-300×22	500	1	—	27,6	27,6		"
	6	-140×8	200	4	—	1,8	7,2		"
	7	-265×16	280	1	—	9,1	9,1		"
	8	-150×8	230	24		2,2	53,0		"
	23	-70×8	180	2	—	0,8	1,6		"
	На сварные швы						5,1		
ФС 19	2	-230×8	700	2	—	10,0	20,0	244	Гост 5681-57*
	4	-160×8	300	1	—	3,0	3,0		"
	8	-150×8	230	12	—	2,2	26,4		"
	14	С 20	4784	2	—	88,0	176,0		ГОСТ 8240-56*
	15	-210×8	230	2	—	3,0	6,0		ГОСТ 5681-57*
	16	-240×16	265	1	—	8,9	8,9		"
	23	-70×8	180	1	—	0,8	0,8		"
	На сварные швы						2,4		
ФС 20	Поз. 4, 15, 16 по ФС 19						17,9	449	
	2	-230×8	700	4	—	10,0	40,0		ГОСТ 5681-57*
	8	-150×8	230	24	—	2,2	53,0		"
	19	С 20	9584	2	—	166,0	332,0		ГОСТ 8240-56*
	23	-70×8	180	2	—	0,8	1,6		ГОСТ 5681-57*
	На сварные швы						4,4		
ФС 21 (см. провод.)	Поз. 2÷5 по ФС 18						18,2	676	
	20	-120×8	200	4	—	1,6	6,0		ГОСТ 5681-57*
	21	-265×16	320	1	—	10,2	10,2		"
	8	-150×8	230	28	—	2,2	62,0		"

Спецификация сталь В Ст. 3 ГОСТ 380-60*

Марка	NN поз.	Сечение, профиль	Длина мм	Число шт. т	Число шт. н	Вес, кг поз.	Вес, кг всех	Вес, кг марки	Примечания
ФС 21	9	С 24	18760	2	—	258,0	516,0		ГОСТ 8240-56*
	24	-84×8	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	743	
	8	-150×8	230	32	—	2,2	70,5		ГОСТ 5681-57*
	12	С 24	11960	2	—	287,0	574,0		ГОСТ 8240-56*
	24	-84×8	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	366	
	8	-150×8	230	16	—	2,2	35,2		ГОСТ 5681-57*
	17	С 24	5984	2	—	144,0	288,0		ГОСТ 8240-56*
	18	-265×16	280	1	—	9,1	9,1		ГОСТ 5681-57*
	24	-84×8	220	1	—	1,2	1,2		"
	На сварные швы						3,6		
ФС 24	Поз. 2,4, 15 по ФС 20						43,0	714	
	8	-150×8	230	32	—	2,2	70,5		ГОСТ 5681-57*
	18	-265×16	280	1	—	9,1	9,1		
	22	С 24	11984	2	—	288,0	576,0		ГОСТ 8240-56*
	24	-84×8	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	810	
	8	-150×8	230	36	—	2,2	79,0		ГОСТ 5681-57*
	13	С 24	13160	2	—	316,0	632,0		ГОСТ 8240-56*
	24	-84×8	220	2	—	1,2	2,4		ГОСТ 5681-57*
	На сварные швы						8,1		

Примечания: 1. Данный лист см. совместно с листами 8 и 9.
2. Характеристики стали по способу выплавки и степени раскисления назначить при разработке конкретного объекта (см. пояснительную записку).

ТК 1968

Фахверковые стойки ФС 18 ÷ ФС 25.
Спецификация

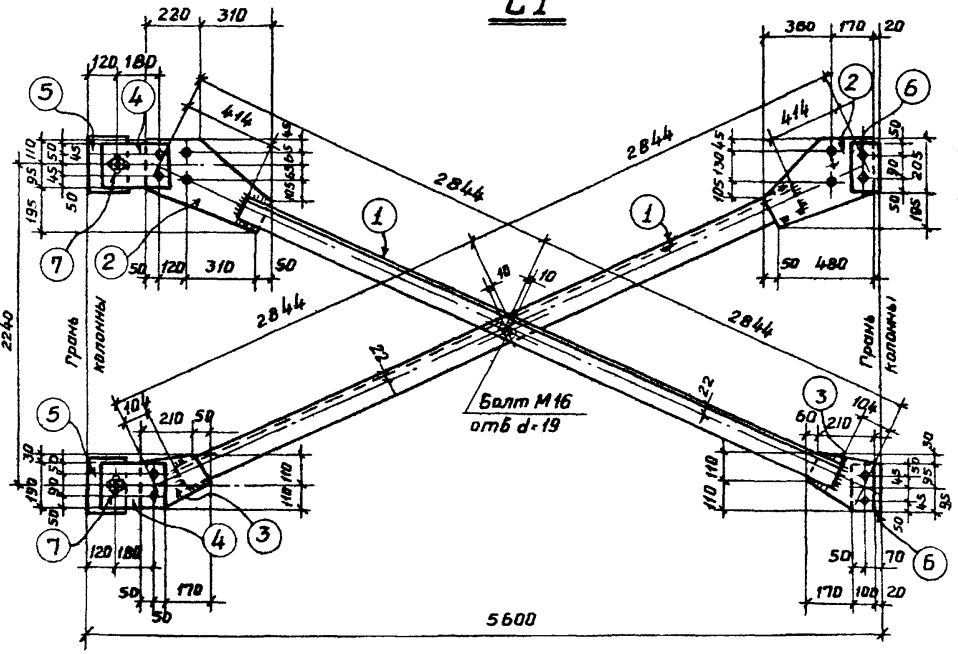
ИИС 29-2

Лист 10

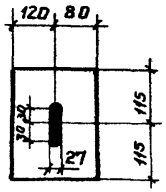
Спецификация стали на одну монтажную марку. Сталь В ст.3

Марка	№ поз.	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Вес, кг. 1 поз.	Вес, кг. Всех	Вес, кг. Марки	Примечания
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	– 190×8	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		

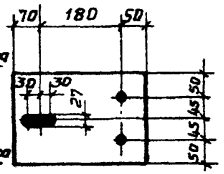
С1



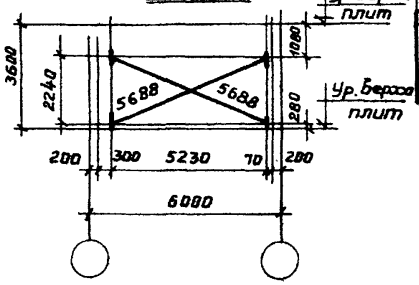
Поз.5



Поз.4



Геометрическая схема



Примечания

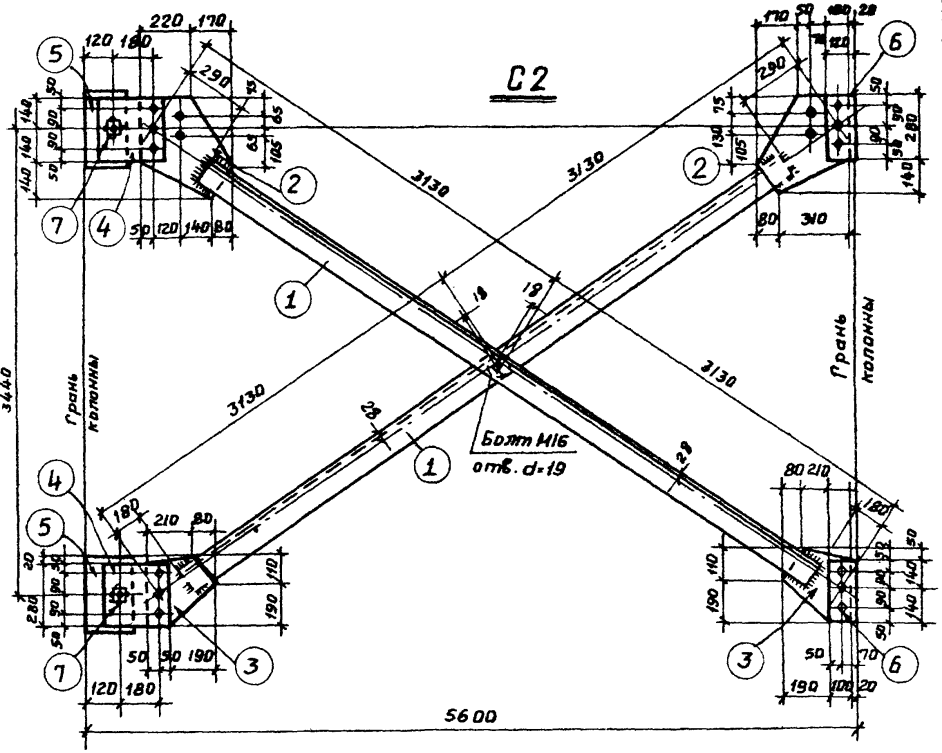
1. Сварку производить электродами типа Э42, ГОСТ 9467-60
2. Все сварные швы $h_ш$ = 8мм.
3. Все отверстия d=25мм, кроме оговоренных.
4. Все болты М22, кроме оговоренных
5. Характеристики стали см.в пояснительной записке

ТК 1967	Металлоконструкции временных связей. Марка С1.	ШС 29-2
		Лист 11

ГПИ-7

Гип Зильберштейн, Нач.отд. Афанасович, Гл.констр.пр. Вознесенская, Ст.инженер Матюхина, Р.П.инж.пр-та Хлебникова, Н.О. инженера

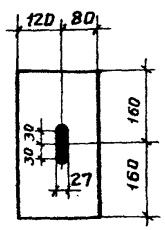
10189 16



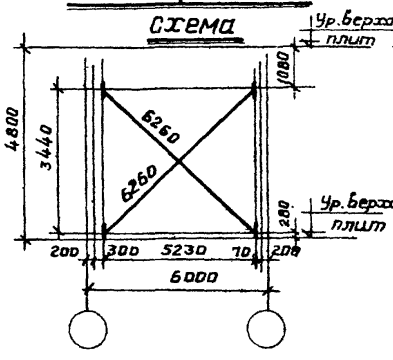
Спецификация стали на одну монтажную марку. Сталь 8 ст.3

Марка	н поз.	Сечение	Длина мм	К-во т.	К-во н.	Вес, кг. Одной поз.	Вес, кг. Всех	Вес, кг. Марки	Примечания
С2	1	∠100×8	5790	2	—	70,6	141,2	202	ГОСТ 8509-57
	2	−390×8	420	2	—	10,3	20,6		ГОСТ 5681-57
	3	−290×8	300	2	—	5,5	11.0		—"—
	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						2.0		

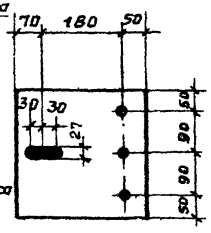
Поз.5



Геометрическая схема



Поз. 4



Примечания.

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

ТК 1967	Металлоконструкции временных связей Марка С2.	ИИС 29-2	Лист 12

ГПИ-7

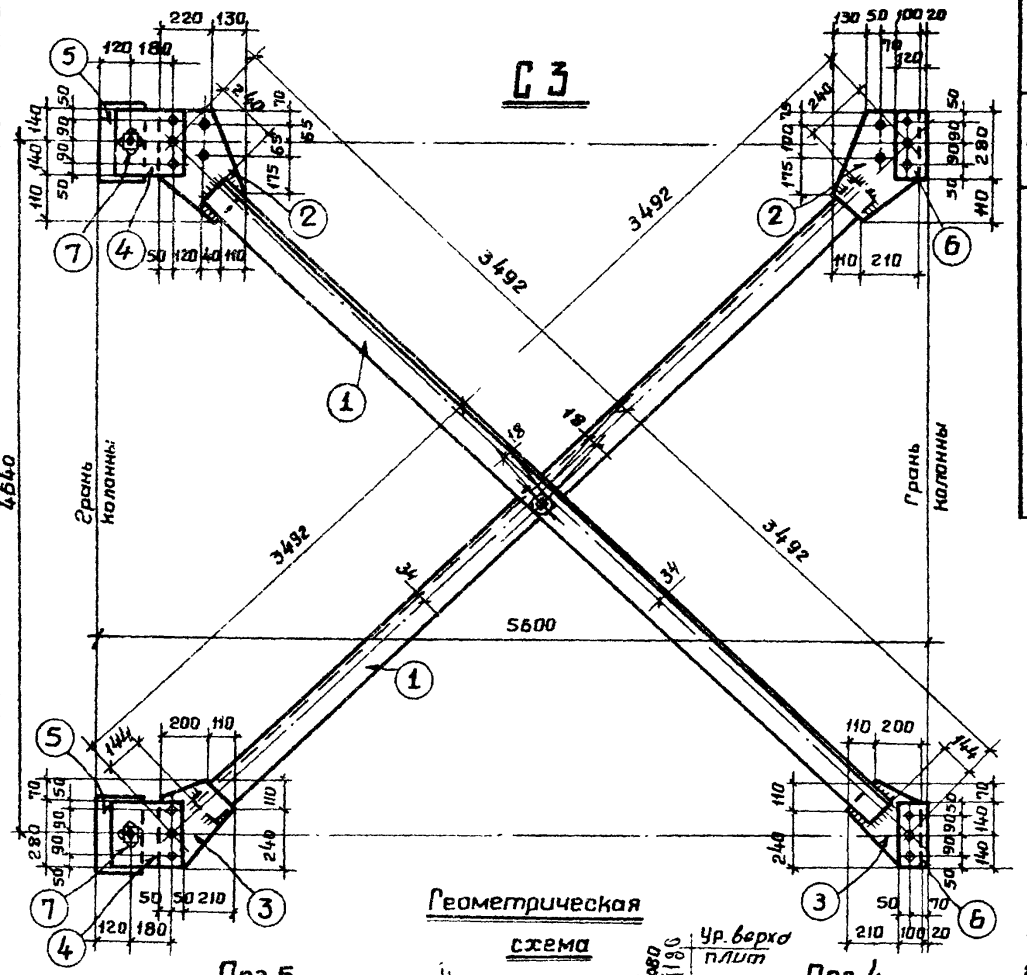
Гл. инж. пр-та		Гин	
Нач. отдела		Зильбершмидт	
Гл. констр. пр.		Абрамович	
Ст. инженер		Вознесенская	
И.О. инженера		Матюхина	

Проверил | Ван

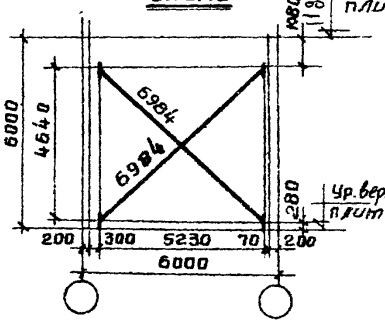
10189 17

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

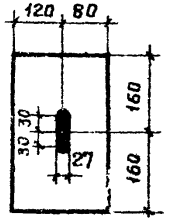
Марка	№ поз.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес, кг.			Примечание
				т.	н	Одной поз.	Всех	Марка	
С3	1	∠125-8	6600	2	—	102,2	204.4	265	ГОСТ 8509-57
	2	– 350×8	390	2	—	8,6	17,2		ГОСТ 5681-57
	3	– 310×8	350	2	—	6,8	13,6		—"—
	4	– 280×8	300	2	—	5,3	10,6		—"—
	5	-200×8	320	2	—	4,0	8,0		—"—
	6	– 120×8	280	2	—	2,1	4,2		—"—
	7	– 60×8	60	4	—	0,25	1,0		—"—
		Болт М22 с гайкой и шайбой	40	15	—	0,2	3,0		ГОСТ 7798-62
	Вес наплавленного металла						2,6		



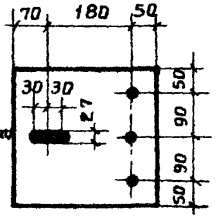
Геометрическая схема



Поз. 5



Поз. 4



Примечания.

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

ГПИ-7

Гл. инж. пр-та	Вон	
Нач. отдела	Зильберминдт	
Гл. констр. пр.	Абрамович	
Ст. инженер	Вознесенская	
Н.О. инженера	Матюхина	

Проверил

ТК 1967

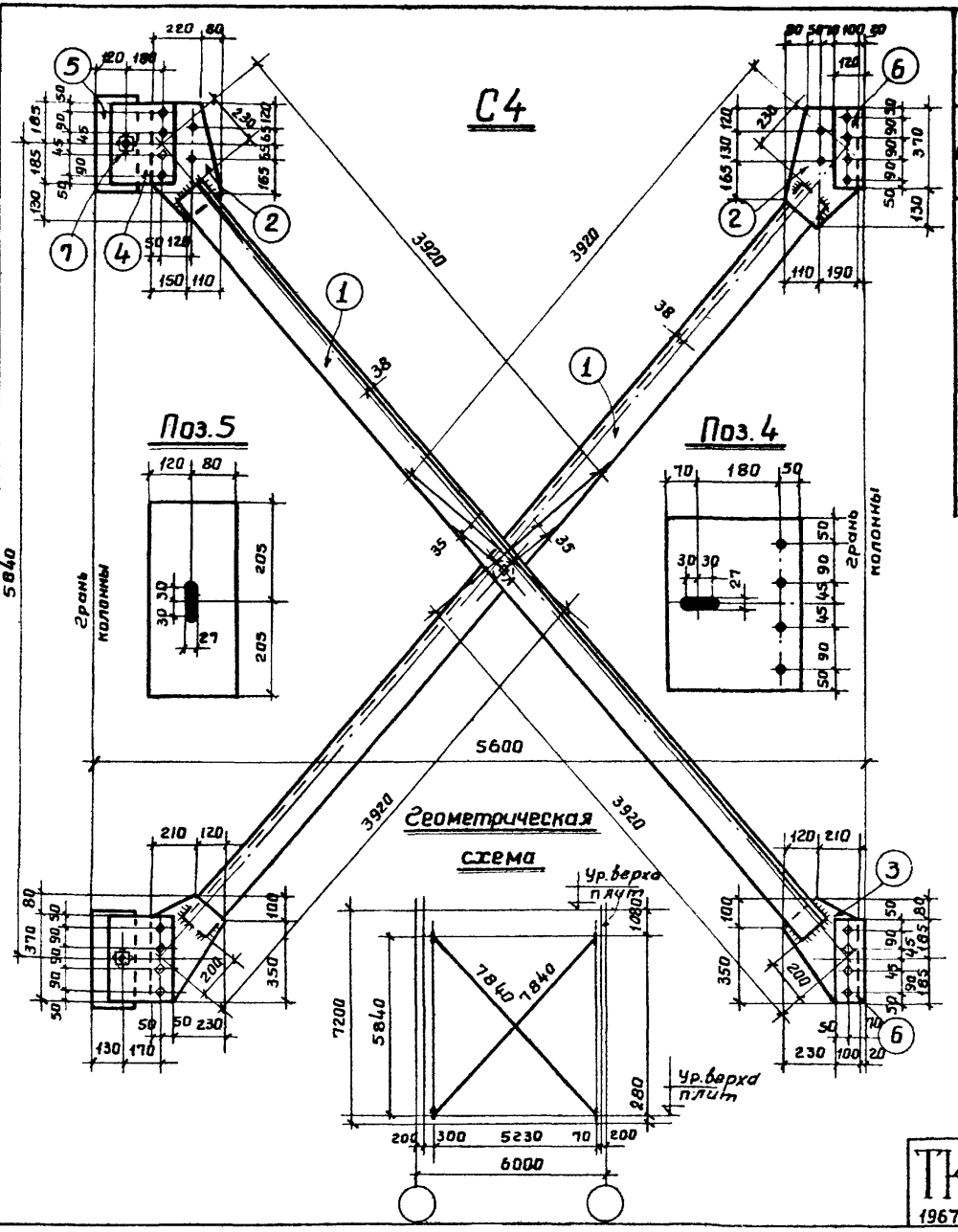
Металлоконструкции временных связей. Марка С3.

ИИС 29-2

Лист 13

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

Марка	№ поз.	Сечение	Длина мм	К-во т.	К-во н.	Вес, кг. одной поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. марки	Примечания
С4	1	∠ 140×10	7410	2	—	159,4	318,8	395	ГОСТ 8509-57
	2	– 300×8	500	2	—	9,4	18,8		ГОСТ 5681-57*
	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 гайкой и шайбой	40	19	—	0,2	3,8		ГОСТ 7798-62
	Вес наплавленного металла						3,9		



Примечания.

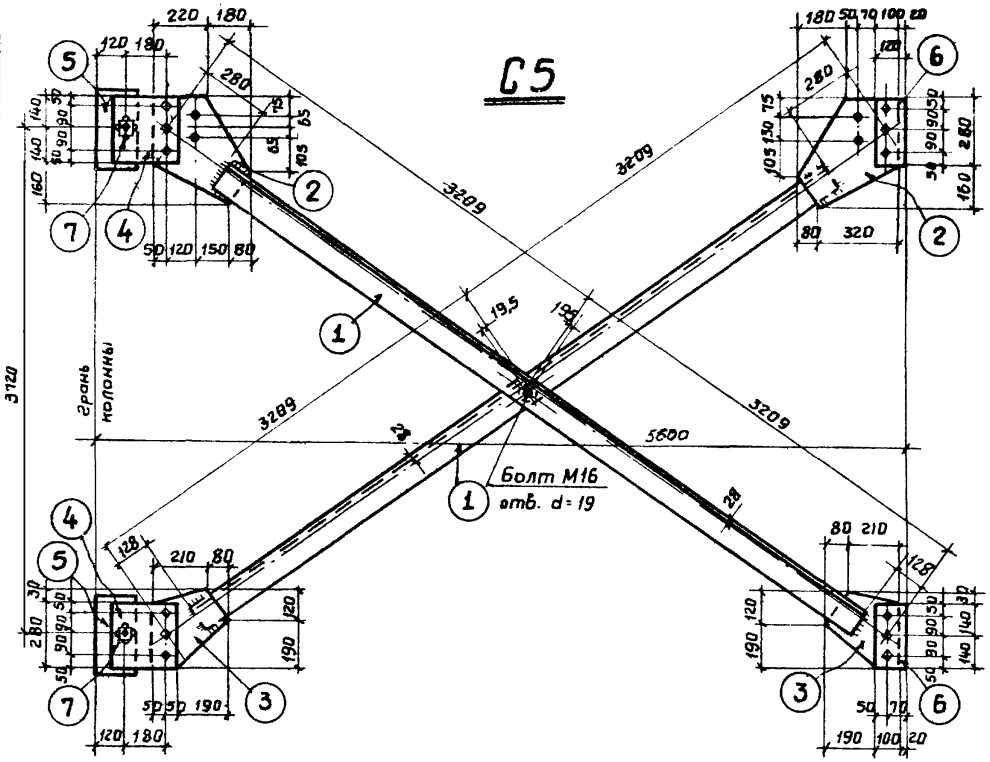
1. Сварку производить электродами типа Э42, ГОСТ 9467-60.
2. Все сварные швы $h_ш = 8$ мм.
3. Все отверстия d=25мм, кроме оговоренных.
4. Характеристики стали см. в пояснительной записке.

ГПИ-7	ТК 1967	Металлоконструкции временных связей. Марка С4.	ИИС 29-2 Лист 14

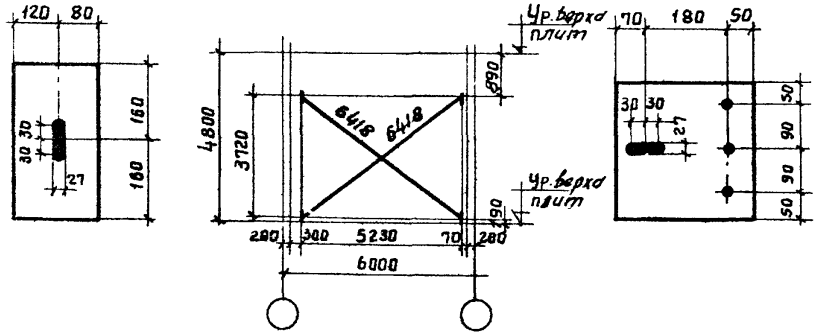
10189 19

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

Марка	№ поз	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Вес, кг одной поз	Вес, кг всех	Вес, кг Марки	Примечания
С5	1	∠ 100×8	6010	2	—	73,5	147,0	210	ГОСТ 8509-57
	2	— 400×8	440	2	—	11,1	22,2		ГОСТ 5681-57
	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 $h_ш$ 8 мм.
3. Все отверстия d=25мм, кроме оговоренных.
4. Все болты М22, кроме оговоренных.
5. Характеристики стали см. в пояснительной записке.

ГПИ-7

Гл. инж. пр-та	Шульгин	
Нач. стр. отд.	Ерамович	
Гл. констр. пр.	Ванесенская	
Ст. инженер	И. Чохина	
Гл. инженера		
Проверил		
Гип	Зильбершмидт	

ТК 1967

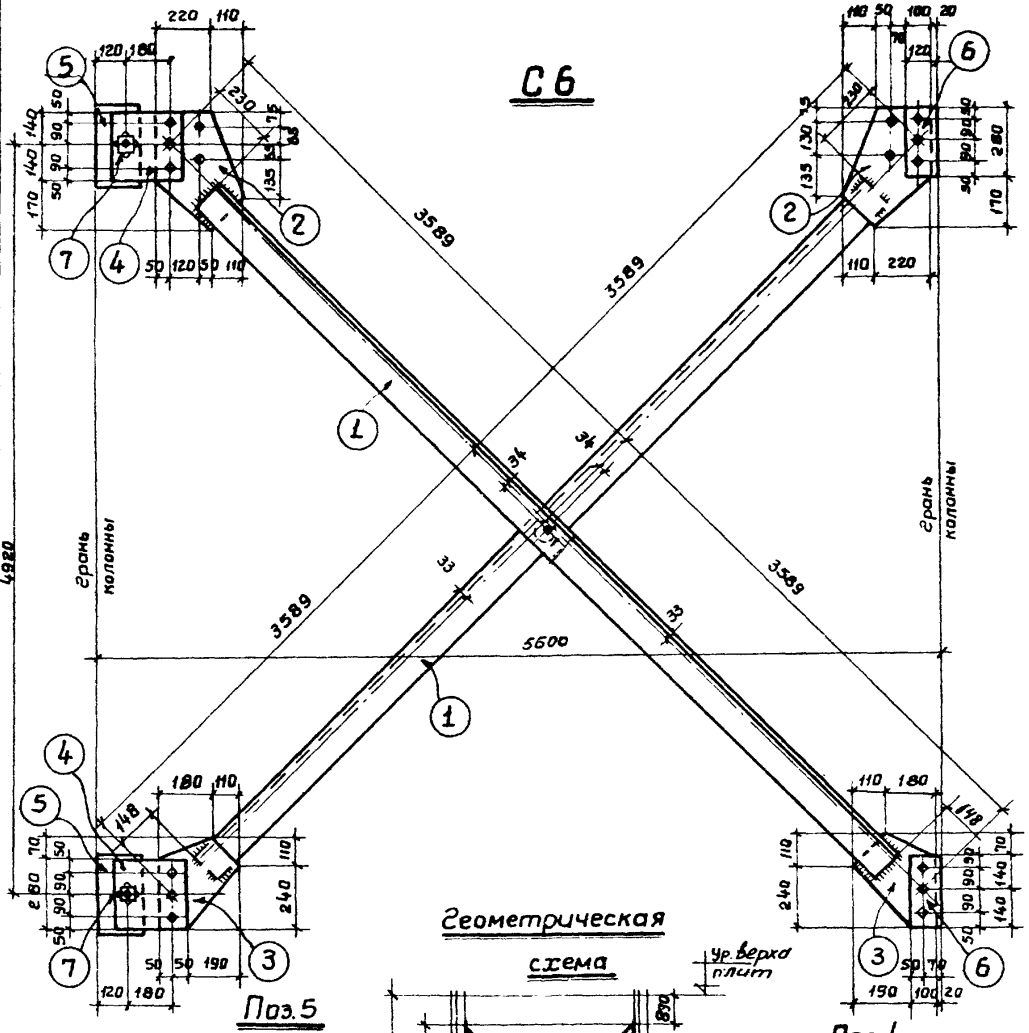
Металлоконструкции временных связей. Марка С5.

ШИС29-2

Лист 15

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

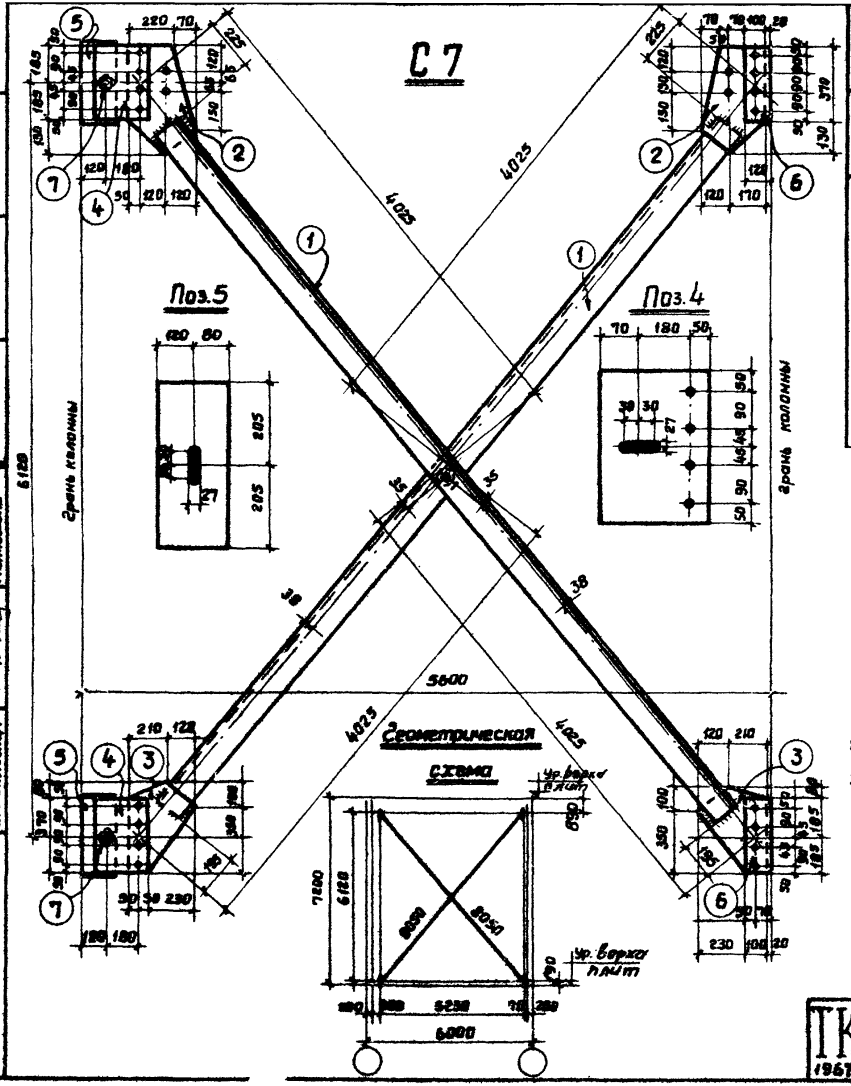
Марка	№ поз	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Вес, кг одной поз	Вес, кг всех	Марка	Примечания
С6	1	∠ 125×8	6800	2	—	105.0	210.0	271	ГОСТ 8509-57
	2	− 330×8	450	2	—	9.3	18.6		ГОСТ 5681-57
	3	− 290×8	350	2	—	6.4	12.8		—"—
	4	− 280×8	300	2	—	5.3	10.6		—"—
	5	− 200×8	320	2	—	4.0	8.0		—"—
	6	− 120×8	280	2	—	2.1	4.2		—"—
	7	− 60×8	60	4	—	0,25	1,0		—"—
		Болт М22 с гай-кой и шайбой	40	15	—	0,2	3,0		ГОСТ 7798-62
	Вес наплавленного металла						2,7		



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. Характеристики стали см. в пояснительной записке

ГПИ-7	ТК 1967	Металлоконструкции временных связей. Марка С6.	ИИС 29-2 Лист 16



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

21

Марка	№ поз.	Сечение	Длина мм	К-во т	К-во н	Вес, кг. 1 поз.	Вес, кг. Всех	Вес, кг. Марки	Примечания
С7	1	∠140×10	7680	2	–	163,7	327,4	403	ГОСТ 8509-57
	2	–290×8	500	2	–	9,1	18,2		ГОСТ 5681-57*
	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 сгайкой и шайбой	40	19	–	0,2	3,8		ГОСТ 7798-62
	Вес наплавленного металла						4,0		

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. Характеристики стали см. в пояснительной записке.

Гл. инж. проек.	Гин	Проверил	Вон
Нач. стр. отд.	Зильберштейн		
Гл. инженер пр.	Абрамович		
Ст. инженер	Вознесенская		
И.О. инженер	Матвеева		

ГПИ-7

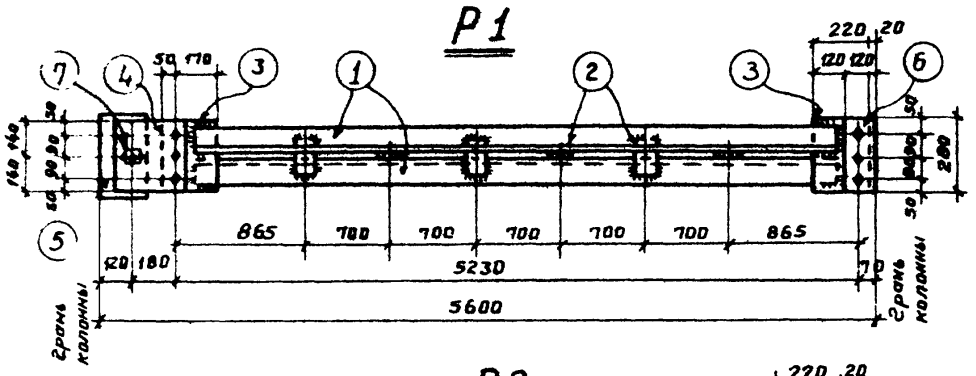
ТК 1967

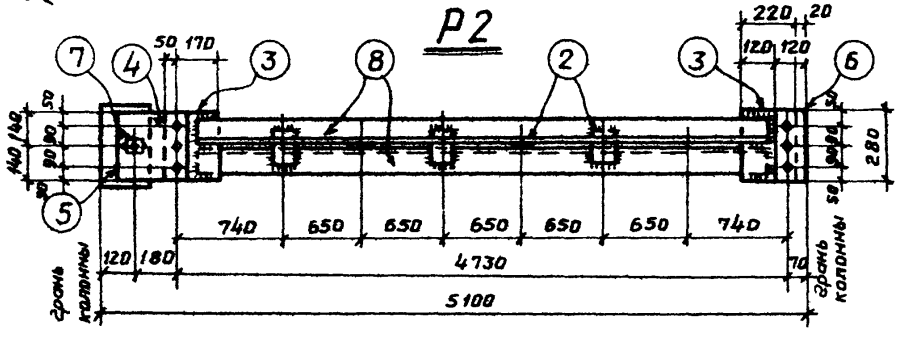
Металлоконструкции временных связей. Марка С 7.

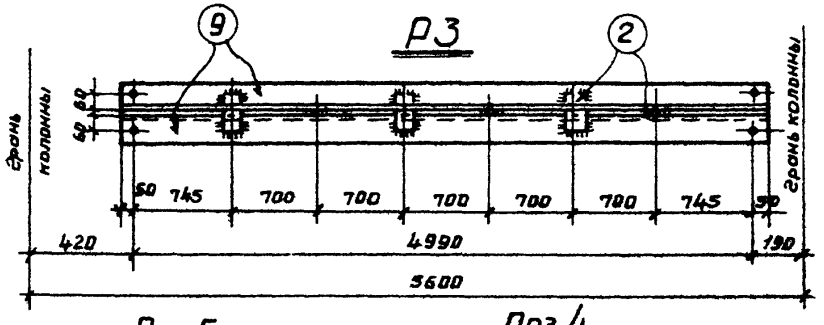
ИИС 29-2

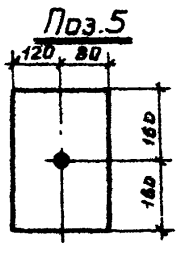
Лист 17

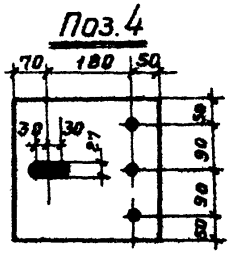
10189 22











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

Марка	N поз.	Сечение	Длина мм	К-во т.	К-во н.	Вес, кг одной поз	Вес, кг Всех	Марки	Примечание
Р1	1	∠ 100×8	5090	2	–	62,2	124,4	152	ГОСТ 8509-57
	2	– 80×8	150	6	–	0,8	4,8		ГОСТ 5681-57*
	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 гайкой и шайбами	40	7	–	0,2	1,4		ГОСТ 7798-62
	Вес наплавленного металла						1,5		
Р2	Поз. 2-7 по марке Р1						24,5	139	
	8	∠ 100×8	4590	2	–	56,0	112,0		ГОСТ 8509-57
		Болт М22 с гайкой и шайбами	40	7	–	0,2	1,4		ГОСТ 7798-62
	Вес наплавленного металла						1,4		
Р3	Поз. 2 по марке Р1						4,8	145	
	9	∠ 110×8	5090	2	–	68,8	137,6		ГОСТ 8509-57
		Болт М22 с гайкой и шайбами	40	4	–	0,2	0,8		ГОСТ 7798-62
	Вес наплавленного металла						1,4		

Примечания

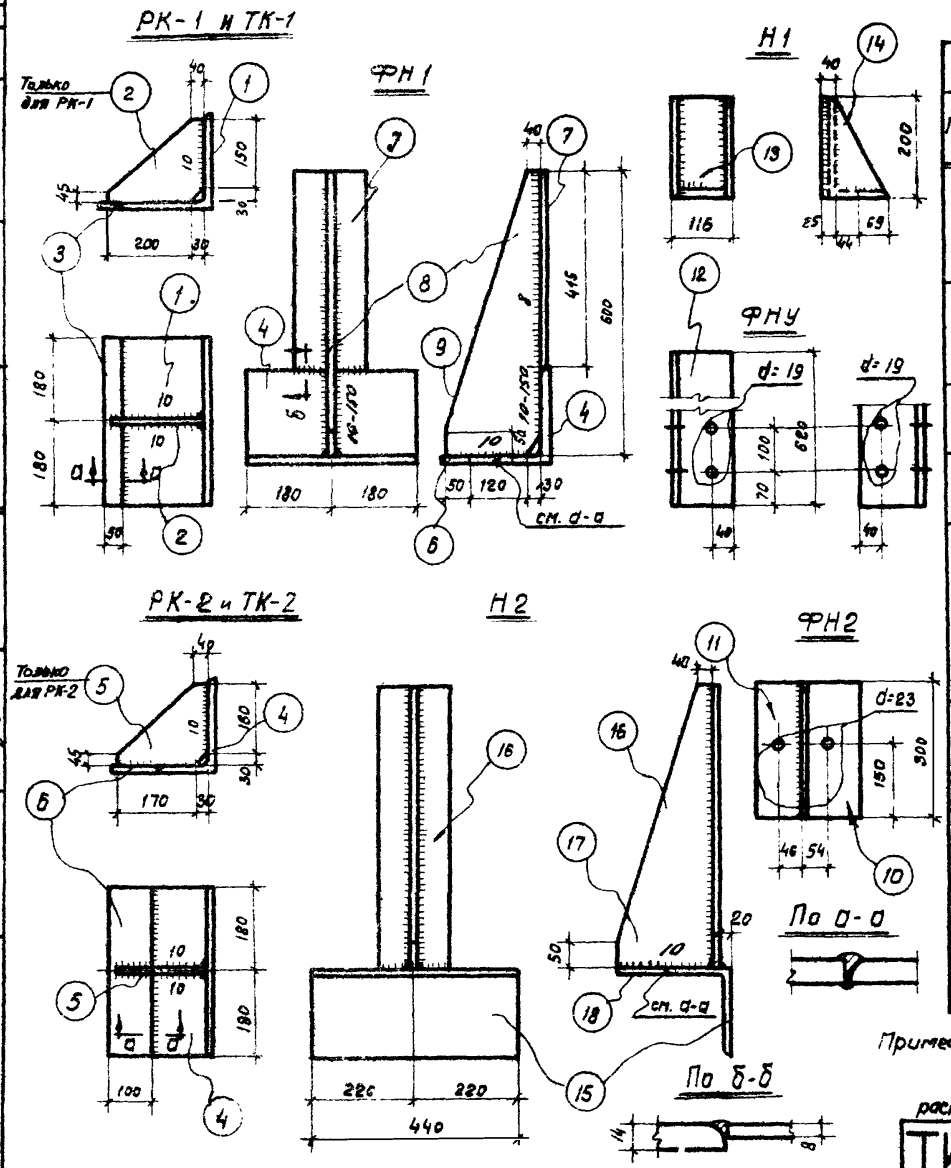
1. Сварку производить электродами типа Э42 ГОСТ 9467-60
2. Все сварные швы $h_ш = 8$ мм
3. Все отверстия $d = 25$ мм, кроме оговоренных.
4. Характеристики стали см. в пояснительной записке

ТК 1967	Металлоконструкции временных связей Марки Р1, Р2 и Р3	ИИС 29-2	Лист 18

ГПИ-7

Гл. инж. пр-та — Гин
Нач. отдела — Зильберштейн
Гл. констр. — Абрамович
Ст. инженер — Вознесенская
Ц.О. инженера — Матюхина
Проверил — Н.Н.

10189 23



Спецификация. Сталь В. Ст. 3КП

Марка	№№ поз.	Сечение профиля	Длина мм	Число шт Т	Число шт Н	Вес, кг Поз.	Вес, кг Всех	Вес, кг Марки	Примечания
РК-1	1	∠ 200×16	360	1	—	17,5	17,5	23,1	ГОСТ 8509-57
	2	— 180×10	230	1	—	3,3	3,3		ГОСТ 5681-57*
	3	— 50×16	360	1	—	2,3	2,3		"
РК-2	4	∠ 200×125×14	360	1	—	12,3	12,3	19,1	ГОСТ 8509-57
	5	— 180×10	200	1	—	2,8	2,8		ГОСТ 5681-57*
	6	— 100×14	360	1	—	4,0	4,0		"
ТК-1	1	∠ 200×16	360	1	—	17,5	17,5	19,8	ГОСТ 8509-57
	3	— 50×16	360	1	—	2,3	2,3		ГОСТ 5681-57*
ТК-2	4	∠ 200×125×14	360	1	—	12,3	12,3	16,3	ГОСТ 8509-57
	6	— 100×14	360	1	—	4,0	4,0		ГОСТ 5681-57*
ФН1	7	— 150×8	415	1	—	6,3	6,3	32,0	"
	8	— 200×8	600	1	—	9,0	9,0		"
	4	∠ 200×125×14	360	1	—	12,3	12,3		ГОСТ 8509-57
	6	— 100×14	360	1	—	4,0	4,0		ГОСТ 5681-57
ФН2	10	∠ 125×8	300	1	—	4,7	4,7	6,6	ГОСТ 8509-57
	11	— 100×8	300	1	—	1,9	1,9		ГОСТ 5681-57*
ФНУ	12	∠ 125×8	620	1	—	9,6	9,6	9,6	ГОСТ 8509-57
Н1	13	∠ 200×125×12	100	1	—	3,3	3,3	6,9	"
	14	— 138×8	200	2	—	1,8	3,6		ГОСТ 5681-57*
Н2	15	∠ 200×125×14	440	1	—	15,1	15,1	31,9	ГОСТ 8509-57
	16	— 195×8	600	2	—	5,7	11,4		ГОСТ 5681-57*
	18	— 100×14	440	1	—	4,8	4,8		"

Примечания: 1. Сварку производить электродами типа Э42А, ГОСТ 9467-60.
2. Толщина сварных швов h=8 мм, кроме оговоренных.
3. Характеристики стали по способу выплавки и степени раскисления назначать при разработке конкретного объекта. (см. пояснит. записку).

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

Нач. отдела Выжигин
Гл. инж. пр-та Никитин
Гл. арх. пр-та Старчев
Гл. инж. пр-та Скляров
Рук. группы Козлова
Исполнитель

ТК 1969

Опорные консоли РК и ТК.
Парапетные насадки ФН1, ФН2, ФНУ и Н1 и Н2.

Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

Инв. № 29-2
Лист 19

Инв. №

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	26
4	мм 1	5	1,2	6,0	6,0	
7	мм 1	6	1,2	7,2	10,2	
	мм 2	3	1,0	3,0		28
8	мм 1	10	1,2	12,0	15,0	26
	мм 2	3	1,0	3,0		28
9	мм 1	6	1,2	7,2	13,2	26
	мм 2	6	1,0	6,0		28
10	мм 1	10	1,2	12,0	18,0	26
	мм 2	6	1,0	6,0		28
11	мм 1	6	1,2	7,2	10,2	26
	мм 2	3	1,0	3,0		28
12	мм 1	10	1,2	12,0	15,0	26
	мм 2	3	1,0	3,0		28
13	мм 1	6	1,2	7,2	13,2	26
	мм 2	6	1,0	6,0		28
14	мм 1	10	1,2	12,0	18,0	26
	мм 2	6	1,0	6,0		28
15	мм 1	5	1,2	6,0	6,0	26
16	мм 3	4	1,44	5,8	5,8	
17	мм 3	5	1,44	7,2	7,2	
18	мм 1	3	1,2	3,6	11,4	
	мм 4	2	3,9	7,8		28
19	мм 1	5	1,2	6,0	13,8	26
	мм 4	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	мм 1	6	1,2	7,2	26,1	26
	мм 5	3	6,3	18,9		28
21	мм 1	10	1,2	12,0	24,6	26
	мм 5	2	6,3	12,6		28
22	мм 1	6	1,2	7,2	29,4	26
	мм 6	3	7,4	22,2		28
23	мм 1	10	1,2	12,0	26,8	26
	мм 6	2	7,4	14,8		28
24	мм 1	10	1,2	12,0	30,9	26
	мм 5	3	6,3	18,9		28
25	мм 1	10	1,2	12,0	34,2	26
	мм 6	3	7,4	22,2		28
26	мм 7	8	1,3	10,4	14,3	
	мм 8	1	1,9	1,9		
	мм 9	2	1,0	2,0		27
27	мм 8	1	1,9	1,9	16,3	28
	мм 9	2	1,0	2,0		27
	мм 10	8	1,6	12,4		28
28	мм 8	1	1,9	1,9	20,7	28
	мм 9	2	1,0	2,0		27
	мм 11	8	2,1	16,8		28
29	мм 8	1	1,9	1,9	23,1	
	мм 9	2	1,0	2,0		27
	мм 10	12	1,6	19,2		28

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва.

Нач. отд.		Склере	Белоцуцкина
Рук. группы			
Ст. инж.		Проверил	Старцев
Инж.		Проверил	Стучинин

Дата выпуска: 1969г.

ТК 1969

Спецификация марок соединительных элементов на монтажную деталь по альбому ТДМС 22.1

ИИС 29-2

Лист 20

Инв. №

Спецификация марок соединительных элементов на монтажную деталь

по альбому ТДмс 22-2

Номер детали	Марка соединит. элемента	Кол-во шт.	Расход стали в кг. одного элемента	Расход стали в кг. всех элементов	Расход стали в кг. детали	№ листа
7	мп2	3	1,0	3,0	3,0	28
8	мп2	6	1,0	6,0	6,0	
9	мп2	3	1,0	3,0	3,0	
10	мп2	6	1,0	6,0	6,0	
11	мп4	2	3,9	7,8	7,8	
12	мп5	3	6,3	18,9	18,9	
13	мп5	2	6,3	12,6	12,6	
14	мп6	3	7,4	22,2	22,2	
15	мп6	2	7,4	14,8	14,8	
16	мп7	8	1,3	10,4	14,3	
	мп8	1	1,9	1,9		
	мп9	2	1,0	2,0		27
17	мп8	1	1,9	1,9	16,3	28
	мп9	2	1,0	2,0		27
	мп10	8	1,6	12,4		28
18	мп8	1	1,9	1,9	20,7	28
	мп9	2	1,0	2,0		27
	мп11	8	2,1	16,8		28
19	мп8	1	1,9	1,9	23,1	
	мп9	2	1,0	2,0		27
	мп10	12	1,6	19,2		28

по альбому ТДмс 24-2

Номер детали	Марка соединит. элемента	Кол-во шт.	Расход стали в кг. одного элемента	Расход стали в кг. всех элементов	Расход стали в кг. детали	№ листа
2	мп $12^{т}_{н}$	2	8,9	17,8	18,2	26
	мп 13	2	0,2	0,4		27
3	мп $18^{т}_{н}$	2	18,4	36,8	43,2	26
	мп 22	1	5,65	5,65		28
	мп 23	2	0,36	0,72		27
5	мп $12^{н}$	1	8,9	8,9	9,1	26
	мп 13	1	0,2	0,2		27
6	мп $18^{т}_{н}$	2	18,4	36,8	43,2	26
	мп 22	1	5,65	5,65		28
	мп 23	2	0,36	0,72		27
9	мп $12^{н}$	1	8,9	8,9	9,1	26
	мп 13	1	0,2	0,2		27
10	мп $18^{т}_{н}$	2	18,4	36,8	43,2	26
	мп 22	1	5,65	5,65		28
	мп 23	2	0,36	0,72		27
19	мп 21	1	1,22	1,22	1,22	28
21	мп 24	1	3,41	3,41	3,41	27
22	мп 24	1	3,41	3,41	3,41	27

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

Нач. отд. Сидер
Рук. группы Беланучкина
Ст. инж. Проверил
Инж. Проверил
Дата выпуска: 1969 г.

Инж. Рыжкин
Техник Стучинин

ТК 1969

Спецификация марок соединительных элементов на монтажную деталь по альбомам ТДмс 22-2 и ТДмс 24-2

ИИС 29-2

Лист 21

Инв. №

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

Нач. ОТК-1 | Рук. группы | И.о.ст. инж. | Выжигин | Старцев | Стучинин | Проверил | Проверил | Склере | Белонучкина

Дата выпуска: 1969г.

Спецификация марок соединительных элементов на монтажную деталь.

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

Номер детали	Марка соединит. элемента	Кол-во шт.	Расход стали в кг. Одного элемента	Всех элементов	Детали	№ листа
11	мм 14 т	1	12,7	12,7	21,4	26
	мм 15	1	0,3	0,3		27
	мм 16	1	7,1	7,1		
	мм 20	1	1,3	1,3		26
13	мм 12 т/н	2	8,9	17,8	18,2	
	мм 13	2	0,2	0,4		27
14	мм 16	1	7,1	7,1	9,7	
	мм 20	2	1,3	2,6		26
15	мм 12 т	1	8,9	8,9	17,5	
	мм 13	1	0,2	0,2		27
	мм 16	1	7,1	7,1		
	мм 20	1	1,3	1,3		26
16	мм 16	1	7,1	7,1	9,7	27
	мм 20	2	1,3	2,6		26
17	мм 19	2	3,1	6,2	8,8	27
	мм 20	2	1,3	2,6		26
18	мм 12 т	1	8,9	8,9	16,2	
	мм 13	1	0,2	0,2		27
	мм 16	1	7,1	7,1		
	мм 20	1	1,3	1,3		26
19	мм 16	1	7,1	7,1	8,3	27
	мм 17	1	1,2	1,2		26
22	мм 16	1	7,1	7,1	9,5	27
	мм 17	2	1,2	2,4		26

ТК 1969	Спецификация марок соединительных элементов на монтажную деталь по альбому ТДМС 24-1.	ИИС 29-2	Лист 22

Спецификация марок соединительных элементов на монтажную деталь

по альбому ТДМС 25-1

Марка детали	Марка соединит. элемента	Кол-во штук	Расход стали в кг: одного элемента	Расход стали в кг: всех элементов	Расход стали в кг: детали	№ листа
1	мм25	1	5,5	5,5	8,9	29
	мм26	2	1,7	3,4		
2	мм25	1	5,5	5,5	8,9	29
	мм26	2	1,7	3,4		
3	мм25	1	5,5	5,5	8,9	29
	мм26	2	1,7	3,4		
4	мм25	1	5,5	5,5	8,9	29
	мм26	2	1,7	3,4		
10	мм27	2	3,5	7,0	17,5	29
	мм28 (мм29)	1	7,5	7,5		
	мм30	2	1,5	3,0		
14	мм25	1	5,5	5,5	8,9	29
	мм26	2	1,7	3,4		
15	мм25	1	5,5	5,5	8,9	29
	мм26	2	1,7	3,4		
17	мм30	2	1,5	3,0	29,8	29
	мм31 (мм31а)	1	20,0	20,0		
	мм32	2	3,4	6,8		30
8	мм38	1	1,5	1,5	1,5	31
16	мм38	1	1,5	1,5	1,5	31

по альбому ТДМС 25-2

Марка детали	Марка соединит. элемента	Кол-во штук	Расход стали в кг: одного элемента	Расход стали в кг: всех элементов	Расход стали в кг: детали	№ листа
4	мм35	1	6,7	6,7	10,1	30
	мм42	1	3,4	3,4		
5	мм33	1	19,9	19,9	26,6	30
	мм35	1	6,7	6,7		
6	мм36	2	1,6	3,2	16,3	31
	мм40	2	1,6	3,2		30
	мм47 (мм48)	3	3,3	9,9		
7	мм36	2	1,6	3,2	9,2	31
	мм43	2	3,0	6,0		30
8	мм36	2	1,6	3,2	9,2	31
	мм43	2	3,0	6,0		30
9	мм37	2	0,8	1,6	10,0	31
	мм36	2	1,6	3,2		
	мм44	2	2,6	5,2		30
10	мм42	1	3,4	3,4	3,4	30
12	мм34	1	0,7	0,7	4,1	30
	мм41	1	3,4	3,4		
13	мм36	2	1,6	3,2	12,8	31
	мм37	2	0,8	1,6		
	мм40	2	1,4	2,8		30
	мм44	2	2,6	5,2		

Примечания:

1. В спецификации по альбому ТДМС 25-1 в скобках даны марки соединительных элементов для фахверковых стоек толщиной 240мм.
2. В спецификации по альбому ТДМС 25-2 в скобках дана марка сетки под панели толщиной 200мм.

ТК 1969г	Спецификация марок соединительных элементов на монтажную деталь по альбомам ТДМС 25-1, ТДМС 25-2	ИИС 29-2	
		Лист	23

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

Нач. ОТК-1 — Выжигин
Гл. арх. пр-та — Никитин
Гл. инж. пр-та — Старцев
Рук. группы — Склере
Исполнитель — Козлова

Инв. №

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

Марка детали	Марка соединит. элемента	Кол-во штук	Расход стали в кг: одного элемента	Расход стали в кг: всех элементов	Расход стали в кг: детали	№ листа
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
	ММ37	1	0,8	0,8		
	ММ44	1	2,6	2,6		30
19	ММ36	1	1,6	1,6	6,6	31
	ММ37	1	0,8	0,8		
	ММ40	1	1,6	1,6		30
	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		
	ММ43	2	3,0	6,0		30

Марка детали	Марка соединит. элемента	Кол-во штук	Расход стали в кг: одного элемента	Расход стали в кг: всех элементов	Расход стали в кг: детали	№ листа
23	ММ36	2	1,6	3,2	10,7	31
	ММ38	1	1,5	1,5		
	ММ43	2	3,0	6,0		30
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		30
	ММ45Т (ММ45Н)	1	4,7	4,7		
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		30
	ММ45Т (ММ45Н)	1	4,7	4,7		
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		30
	ММ45Т (ММ45Т)	1	4,7	4,7		
27	ММ37	1	0,8	0,8	5,5	31
	ММ38	1	1,5	1,5		
	ММ40	2	1,6	3,2		30
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)	ИИС 29-2	Лист 24

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

Нач. ОТК-1		Выжигин
Гл. арх. пр-та		Никитин
Гл. инж. пр-та		Старцев
Рук. группы		Склере
Исполнитель		Козлова

Инв. №

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	мм36	2	4,6	3,2	10,2	31
	мм39	1	1,0	1,0		
	мм43	2	3,0	6,0		30
31	мм36	2	1,6	3,2	9,2	31
	мм43	2	3,0	6,0		30
32	мм36	2	1,6	3,2	12,1	31
	мм37	2	0,8	1,6		
	мм44	1	2,6	2,6		30
	мм45т (мм45н)	1	4,7	4,7		
33	мм36	2	1,6	3,2	12,1	31
	мм37	2	0,8	1,6		
	мм44	1	2,6	2,6		30
	мм45т мм45н	1	4,7	4,7		
34	мм36	1	1,6	1,6	11,3	31
	мм37	3	0,8	2,4		
	мм44	1	2,6	2,6		30
	мм45т (мм45н)	1	4,7	4,7		
35	мм37	1	0,8	0,8	4,0	31
	мм40	2	1,6	3,2		30
36	мм37	1	0,5	0,5	3,7	31
	мм40	2	1,6	3,2		30
37	мм40	2	1,6	3,2	22,8	30
	мм46	2	4,7	9,4		
	мм47 (мм48)	3	3,4	11,2		
38	мм36	2	1,6	3,2	9,2	31
	мм43	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	мм36	2	1,6	3,2	9,2	31
	мм43	2	3,0	6,0		30
40	мм36	2	1,6	3,2	14,2	31
	мм37	2	0,8	1,6		
	мм45т	1	4,7	4,7		30
	мм45н	1	4,7	4,7		
41	мм36	2	1,6	3,2	19,0	31
	мм37	4	0,8	3,2		
	мм40	2	1,6	3,2		30
	мм45т	1	4,7	4,7		
	мм45н	1	4,7	4,7		
42	мм36	2	1,6	3,2	16,6	31
	мм40	2	1,6	3,2		30
	мм47 (мм48)	3	3,4	10,2		
43	мм36	2	1,6	3,2	9,2	31
	мм43	2	3,0	6,0		30
44	мм36	2	1,6	3,2	9,2	31
	мм43	2	3,0	6,0		30
45	мм36	2	1,6	3,2	13,6	31
	мм37	2	0,5	1,0		
	мм45т	1	4,7	4,7		30
	мм45н	1	4,7	4,7		
46	мм36	2	1,6	3,2	19,0	31
	мм37	4	0,8	3,2		
	мм40	2	1,6	3,2		30
	мм45т	1	4,7	4,7		
	мм45н	1	4,7	4,7		

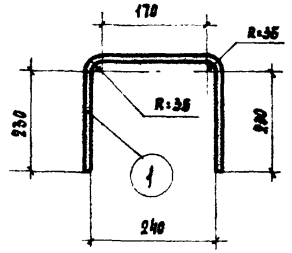
Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

Нач. ОТК-1 Волкогон
Гл. констр. пр-та Никитин
Гл. инж. пр-та Старцев
Рук. группы Сперре
Исполнитель Казнова

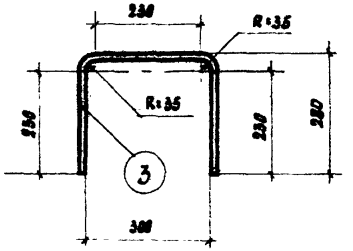
ТК 1969

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

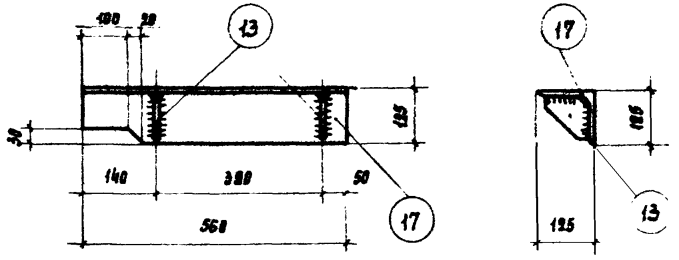
ИИС 29-2
Лист 25



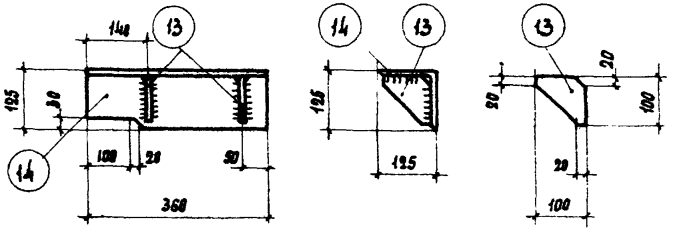
мм 1



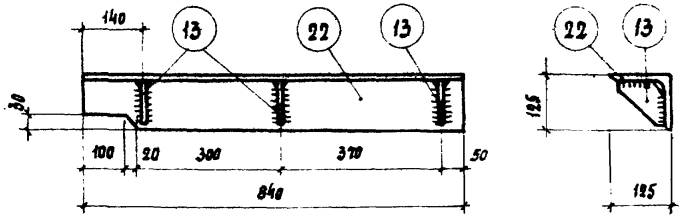
мм 3



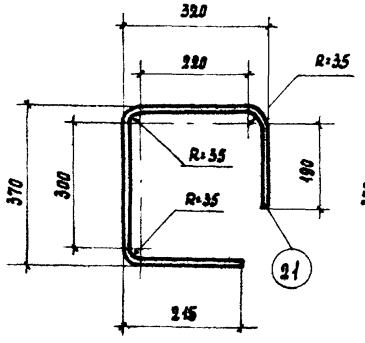
мм 14т; мм 14н



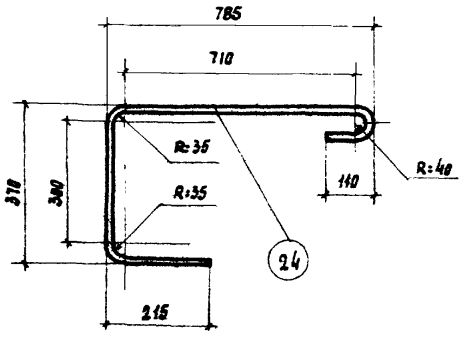
мм 12т; мм 12н



мм 18т; мм 18н



мм 17



мм 20

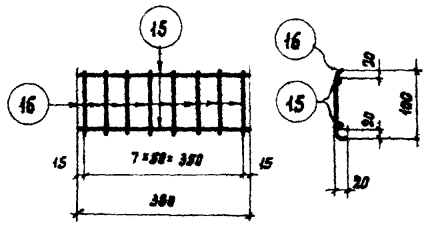
Примечания:

1. Все сварные швы принять $h_ш = 6$ 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 12н; мм 14н; мм 18н изготовлять в зеркальном изображении.
4. Электросварку производить электродами типа Э42
5. Спецификацию на изделия смотри лист 28

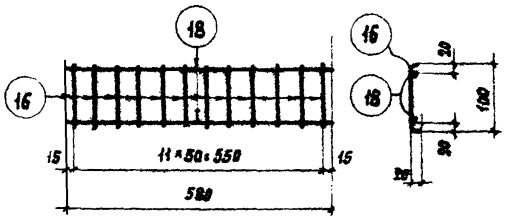
ТК 1569	Соединительные элементы мм 1; мм 3; мм 12т; мм 12н; мм 14т; мм 14н; мм 17; мм 18т; мм 18н; мм 20 по альбомам ТДМС 22-1; ТДМС 22-2; ТДМС 24-1 и ТДМС 24-2.	ИИС 29-2	
		Лист	26

Инв. № | Нач. отд. | Рук. группы | И.о. ст. инж. | Выжигин | Старцев | Стучинин | Проверил | Проверил | Склере | Белонучкина | Дата выпуска: 1969 г.

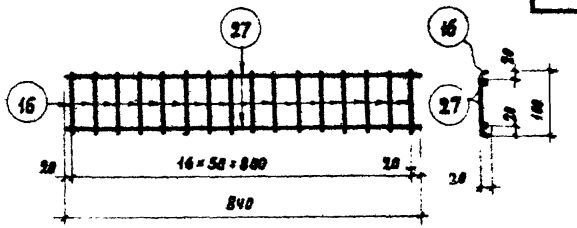
Госстрой СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва



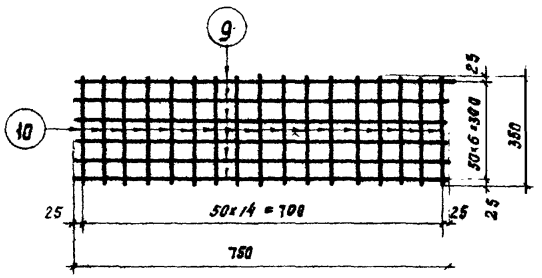
мм 13



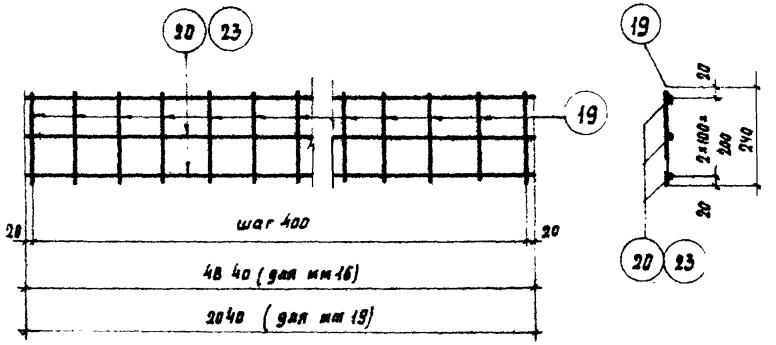
мм 15



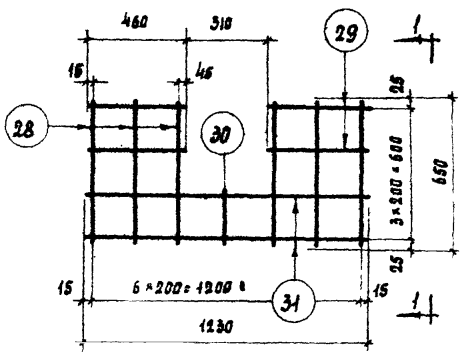
мм 23



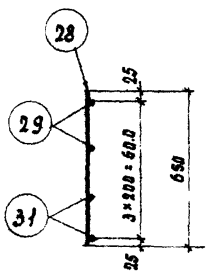
мм 9



мм 16; мм 19



мм 24



1-1

Примечания:

1. 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."
2. Спецификацию на изделия смотри лист 28.

ТК 1969	Соединительные элементы ММ9; ММ13; ММ15; ММ16; ММ19; ММ 23 и ММ24 по альбомам ТДМС 22-1 ТДМС 22-2; ТДМС24-1 и ТДМС24-2.	ИИС 29-2	
		Лист	27

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

Нач. ОТК-1 | Выжигин
Рук. группы | Старцев
И.о. ст. инж. | Стучинин
Дата выпуска: 1969 г.
Проверил | Склеров
Проверил | Белонучкина
Инв. №

10189 32

Инв. №

Гостстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва.

Нач. ОТК-1 Выжигин
Рук. группы Старцев
И. о. ст. инж. Стучинин
Дата выпуска: 1969 г.

Проверил Склере
Проверил Белонучкина

Спецификация стали на один соединительный элемент.

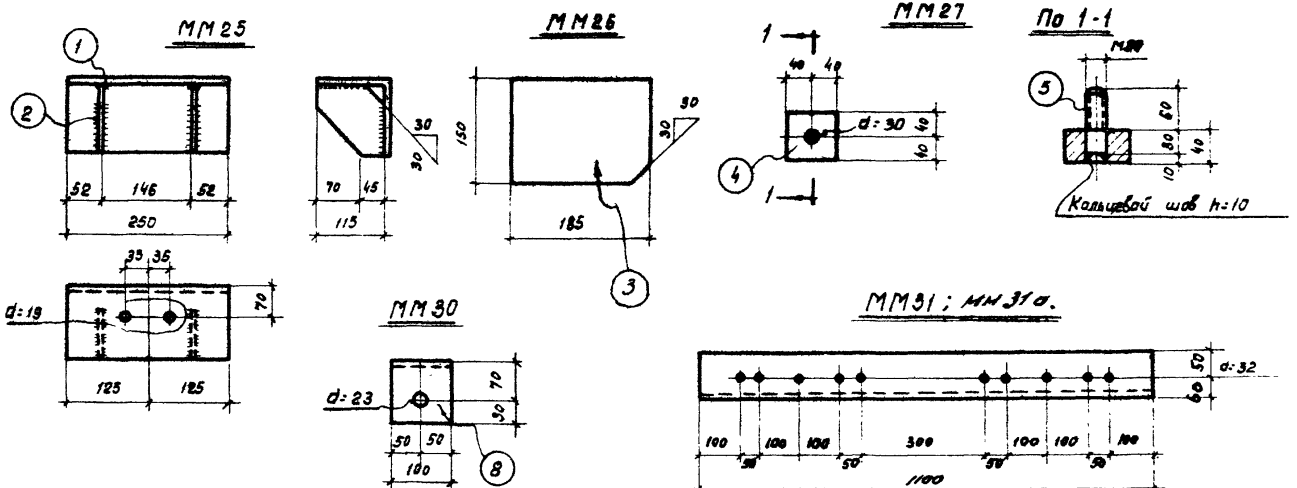
Марка соедин. элемента	№ поз.	Сечение или профиль	Длина мм	Кол. шт.	Вес стали кг. поз.	Вес стали кг. всех	Вес стали кг. элемента	Примечание
мм 1	1	ф 16 А III	750	1	1,2	1,2	1,2	
мм 2	2	ф 36 А III	130	1	1,0	1,0	1,0	
мм 3	3	ф 16 А III	800	1	1,27	1,27	1,27	
мм 4	4	ф 36 А III	490	1	3,9	3,9	3,9	
мм 5	5	ф 36 А III	780	1	6,3	6,3	6,3	
мм 6	6	ф 36 А III	920	1	7,4	7,4	7,4	
мм 7	7	ф 25 А III	340	1	1,3	1,3	1,3	
мм 8	8	- 110 × 20	110	1	1,9	1,9	1,9	ГОСТ 5681-57*
мм 9	9	ф 4 В I	750	7	0,07	0,46	1,0	
	10	ф 4 В I	350	16	0,03	0,54		
мм 10	11	ф 28 А III	340	1	1,6	1,6	1,6	
мм 11	12	ф 32 А III	340	1	2,1	2,1	2,1	
мм 12 Т	13	- 100 × 10	100	2	0,79	1,6	8,9	ГОСТ 5681-57*
мм 12 Н	14	L 125 × 10	360	1	7,3	7,3		ГОСТ 8509-57

Марка соединит. элемента	№ поз.	Сечение или профиль	Длина мм.	Кол. шт.	Вес стали. кг. поз.	Вес стали. кг. всех	Вес стали. кг. элемента	Примечание
мм 13	15	ф 4 В I	380	2	0,04	0,08	0,18	
	16	ф 4 В I	130	8	0,012	0,1		
мм 14 Т	13	— 100 × 10	100	2	0,79	1,6	12,68	ГОСТ 5681-57*
мм 14 Н	17	L 125 × 10	560	1	11,08	11,08		ГОСТ 8509-57
мм 15	16	ф 4 В I	130	12	0,012	0,14	0,26	
	18	ф 4 В I	580	2	0,06	0,12		
мм 16	19	ф 8 А I	240	13	0,1	1,30	7,1	
	20	ф 8 А I	4840	3	1,93	5,79		
мм 17	21	ф 14 А I	1200	1	1,2	1,2	1,2	
мм 18 Т	13	- 100 × 10	100	3	0,79	2,36	18,4	ГОСТ 5681-57*
мм 18 Н	22	L 125 × 10	840	1	16,04	16,04		ГОСТ 8509-57
мм 19	19	ф 8 А I	240	6	0,1	0,6	3,06	
	23	ф 8 А I	2040	3	0,82	2,46		
мм 20	24	ф 14 А I	1300	1	1,3	1,3	1,3	
мм 21	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*
мм 23	16	ф 4 В I	130	17	0,012	0,2	0,36	
	27	ф 4 В I	840	2	0,08	0,16		
мм 24	28	ф 8 А I	650	6	0,26	1,56	3,41	
	29	ф 8 А I	460	4	0,18	0,76		
	30	ф 8 А I	340	1	0,135	0,14		
	31	ф 8 А I	1930	2	0,175	0,85		

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

ТК 1969	Спецификация стали на один соединительный элемент по альбомам ТДМС 22-1; ТДМС 22-2, ТДМС 24-1; ТДМС 24-2	ИИС 29-2	Лист 28

10189 33

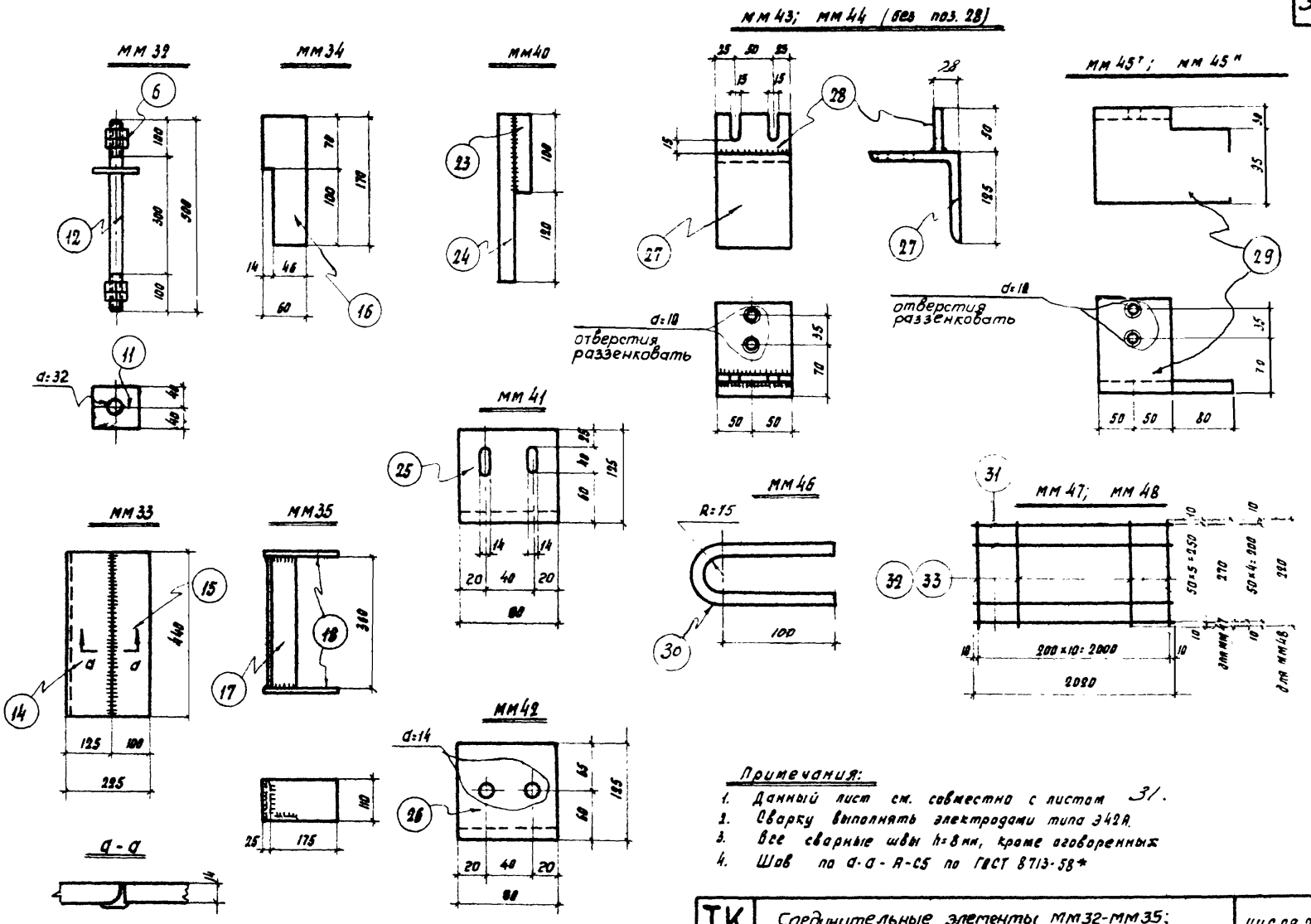


Примечания:

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

ТК 1989	Соединительные элементы ММ25-31 по альбомам ТДМС 25-1 и ТДМС 25-2.	ИИС 29-2 Лист 29

Госстрой СССР ЦНИИПРОМЗДАНИЙ Москва
Шифр | Марка-лист | Инв. №
Нач. ОТК-1 Вижигин
Гл. инж. пр. Стилянский
Рук. гр. Склеро
Проверил Старцев



Примечания:

1. Данный лист см. совместно с листом 31.
2. Сварку выполнять электродами типа Э42А.
3. Все сварные швы h=8 мм, 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

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

Нач. отк-1		Выжигин
Гл. арх. пр-та		Никитин
Гл. инж. пр-та		Старцев
Рук. группы		Екларе
Исполнитель		Козлова

10189 35

Спецификация. Сталь ВСт. 3

Марка	НН поз.	Сечение, профиль	Длина мм	Кол-во т.	Кол-во н	Вес, кг. поз.	Вес, кг. всех	Вес, кг. марки	Примечания
ММ25	1	∠ 125 × 8	250	1	—	3,9	3,9	5,5	ГОСТ 8509-57
	2	- 115 × 8	115	2	—	0,8	1,6		ГОСТ 5681-57*
ММ26	3	- 150 × 8	185	1	—	1,7	1,7	1,7	"
ММ27	4	- 80 × 40	80	1	—	2,0	2,0	3,1	"
	5	Шпилька М30	90	1	—	0,4	0,4		ГОСТ 11769-66
	6	Гайка М30	—	4	—	0,17	0,7		ГОСТ 5915-62
ММ28	7	- 300 × 10	480	1	—	7,5	7,5	7,5	ГОСТ 5681-57*
ММ29	13	- 300 × 10	480	1	—	7,5	7,5	7,5	"
ММ30	8	∠ 100 × 10	100	1	—	1,5	1,5	1,5	ГОСТ 8509-57
ММ31 ММ31а	9	∠ 110 × 70 × 8	1100	1	—	10,0	10,0	20,0	
	10	- 265 × 8	365	2	—	5,0	10,0		ГОСТ 5681-57*
ММ32	11	- 80 × 8	80	1	—	0,4	0,4	3,4	
	12	Шпилька М30	500	1	—	2,3	2,3		ГОСТ 11769-66
	6	Гайка М30	—	4	—	0,17	0,7		ГОСТ 5915-62
ММ33	14	∠ 200 × 125 × 14	440	1	—	15,1	15,1	19,9	ГОСТ 8509-57
	15	- 100 × 14	440	1	—	4,8	4,8		ГОСТ 5681-57*
ММ34	16	- 60 × 10	170	1	—	0,7	0,7	0,7	"
ММ35	17	∠ 110 × 70 × 8	360	1	—	3,9	3,9	6,7	ГОСТ 8509-57
	18	- 110 × 8	200	2	—	1,4	2,8		ГОСТ 5681-57*
ММ36	19	∠ 125 × 14	60	1	—	1,6	1,6	1,6	ГОСТ 8509-57
ММ37	20	- 60 × 16	100	1	—	0,8	0,8	0,8	ГОСТ 5681-57*

Спецификация. Сталь ВСт. 3КП.

Марка	НН поз.	Сечение профиль	Длина мм	Кол-во т	Кол-во н	Вес, кг поз.	Вес, кг всех	Вес, кг марки	Примечания
ММ38	21	— 60 × 8	500	1	—	1,5	1,5	1,5	ГОСТ 5681-57*
ММ39	22	∠ 63 × 6	180	1	—	1,0	1,0	1,0	ГОСТ 8509-57
ММ40	23	ϕ 25 AI	100	1	—	0,6	0,6	1,4	
	24	ϕ 25 AI	220	1	—	0,8	0,8		
ММ41	25	∠ 125 × 14	80	1	—	3,4	3,4	3,4	ГОСТ 8509-57
ММ42	26	∠ 125 × 14	80	1	—	3,4	3,4	3,4	"
ММ43	27	∠ 125 × 14	100	1	—	2,6	2,6	3,0	"
	28	— 50 × 10	100	1	—	0,4	0,4		ГОСТ 5681-57*
ММ44	27	∠ 125 × 14	100	1	—	2,6	2,6	2,6	ГОСТ 8509-57
ММ45	29	∠ 125 × 14	180	1	—	4,7	4,7	4,7	"
ММ45*	29	∠ 125 × 14	180	—	1	4,7	4,7	4,7	"
ММ46	30	ϕ 16 AI	270	1	—	0,6	0,6	0,6	
ММ47	31	ϕ 6 AI	2020	6	—	0,4	2,7	3,3	
	32	ϕ 6 AI	270	11	—	0,06	0,6		
ММ48	31	ϕ 6 AI	2020	5	—	0,4	2,2	2,7	
	33	ϕ 6 AI	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.	ИИС 29-2 Лист 31

Нач. от. Выжигин
Гл. арх. пр-та Никитин
Гл. инж. пр-та Старцев
Рук. группы Склера
Исполнитель Козлова

ЦНИИ ПРОМЗДАНИЙ Москва
Гострой СССР

gost.e-ecolog.ru