

Пояснительная записка

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

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

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

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

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

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

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

ТК
1968

Пояснительная записка

ИУС 29-2

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

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

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

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

При изготовлении поздажных стоек необходимо обеспечить герметизацию внутренней полости стоек.

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

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

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

Условные обозначения:

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

Ин. инж. ин-ты	Серебряв
И.О.С. 074-1	Вылегин
Рук. работ	Серебряв
Дата выпуска	1968

Госстрой СССР
ЦЕНТРОПРОЕКТАНИИ
Москва

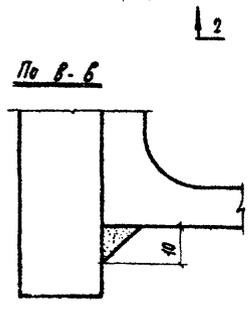
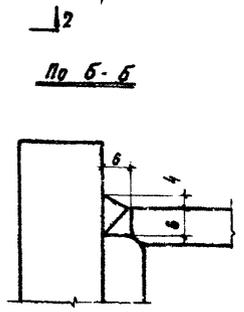
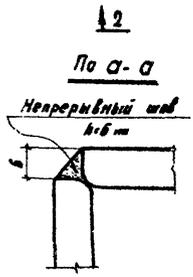
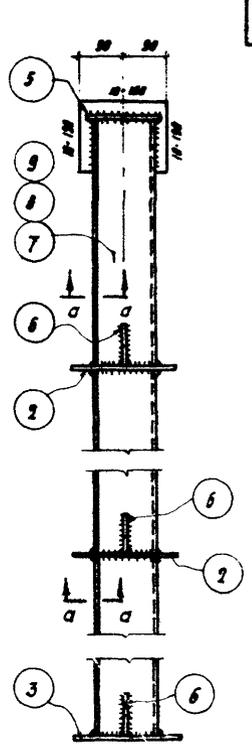
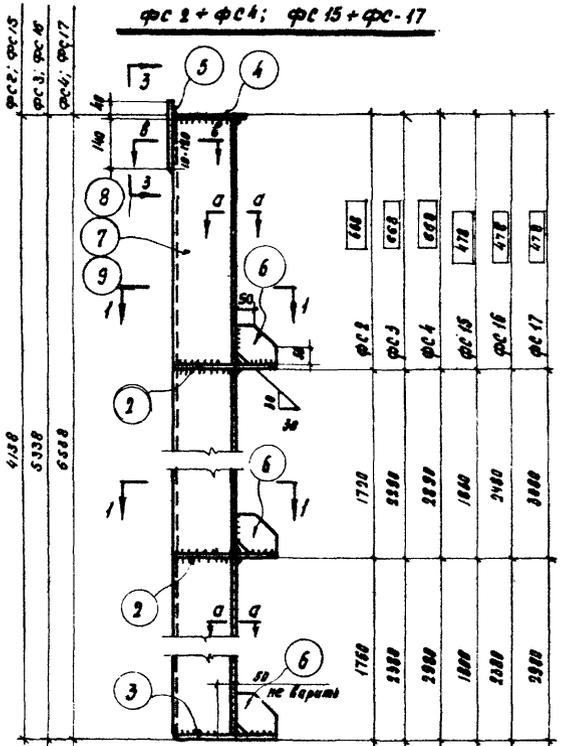
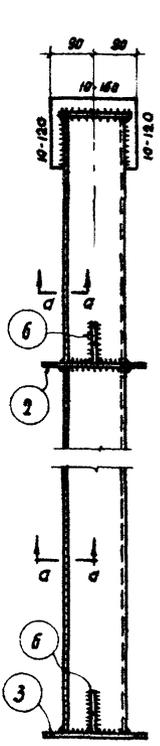
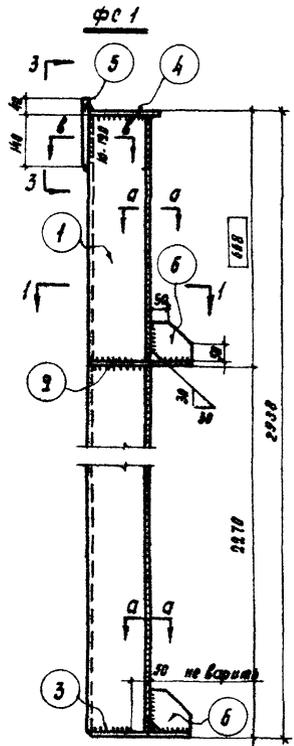
ТК 1968	Пояснительная записка	ИИС 29-2
------------	-----------------------	----------

Госстандарт СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИИ
 Москва

Исполн. *В.И.Смирнов*
 Проверил *А.И.Смирнов*

Исх. №: пр. *В.И.Смирнов*
 Дир. завода *В.И.Смирнов*

Исх. №: *В.И.Смирнов*
 Проверил *А.И.Смирнов*

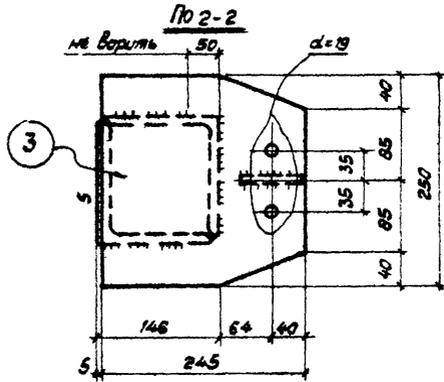
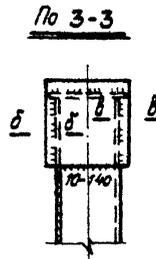
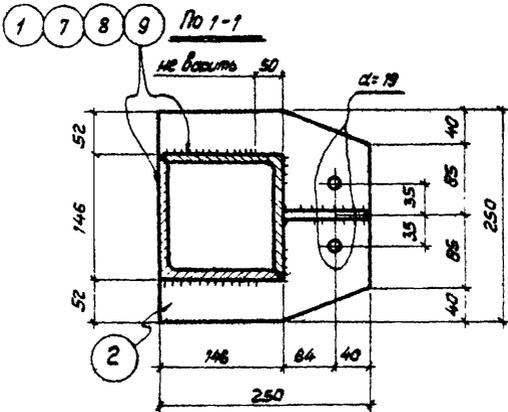


Примечания:
 1. Данный лист см. совместно с листом 2.
 2. Все сварные швы $h \geq b$ мм, кроме наваренных
 3. Сварку выполнять электродами типа Э42А по ГОСТ 9467-60.

ТК
 1968

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

ИУС 19-11
 Лист 1



Госстроз-2 ССР
 ЦНИИПРОМСТАНДИИ
 2. Москва

Нач. ОТК-1
 Ин. инж. А.Р.
 Рук. группой
 Проверил

Выполнил
 Сметанский
 Скляров
 Стариков

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

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

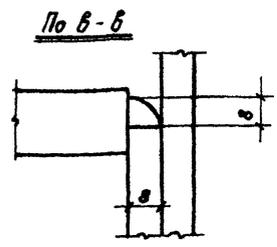
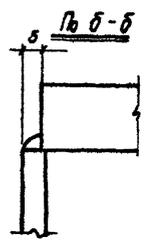
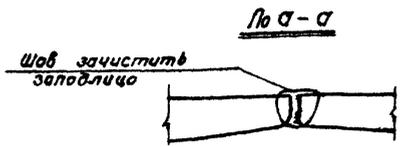
ТК 1968	Фазвербовые стоки ФС1+ФС4, ФС15+ФС17	УИС 29-2
	Спецификация.	Лист 2

Щифр: Спецификация Сталь В Ст.3 ГОСТ 380-60* 8

Марка-лист
Инв. N

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

Марка	N N поз.	Сечение, профиль	Длина, мм	Удельный вес		Вес, кг		Марки	Примечания	
				Т	Н	Поз.	Всех			
ФС 8	Поз. 3-13 см. ФС 5						301		279	ГОСТ 5681-57* ГОСТ 8240-56* " " ГОСТ 5681-57*
	14	-150x8	230	10	—	2,2	22,0			
	15	С 20	9760	1	—	88,0	88,0			
	16	С 20	3880	1	—	72,0	72,0			
	27	-70x8	180	1	—	0,8	0,8			
	На сварные швы									
ФС 11	Поз. 4,5,8,10,11 см ФС 5						59,4		400	ГОСТ 5681-57* ГОСТ 8240-56* " " Полки отстранил См. 2-2 лист 3. ГОСТ 5681-57* " " " " " "
	14	-150x8	230	14	—	2,2	31,0			
	17	С 24	5960	1	—	143,0	143,0			
	18	С 24	5080	1	—	122,0	122,0			
	19	С 24	884	1	—	21,0	21,0			
	20	-210x8	280	1	—	3,8	3,8			
	21	-255x16	320	1	—	10,2	10,2			
	22	-120x8	200	4	—	1,25	5,0			
	23	-100x8	280	1	—	2,0	2,0			
	24	-140x8	280	1	—	2,5	2,5			
	28	-84x8	220	1	—	1,2	1,2			
На сварные швы								4,0		
ФС 14	Поз. 4,5,8,10,11 см. ФС 5, поз. 19-23 см. ФС 11						101,0		466	ГОСТ 5681-57* ГОСТ 8240-56* " " ГОСТ 5681-57*
	14	-150x8	230	18	—	2,2	40,0			
	25	С 24	7160	1	—	172,0	172,0			
	26	С 24	6280	1	—	151,0	151,0			
	28	-84x8	220	1	—	1,2	1,2			
На сварные швы								4,9		



Примечания:

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

Выполнен
Строитель
Скелер
Степанов

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

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
г. Москва

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	"		
На сварные швы									1,8		
Поз. 3-9 ст. ФС 7									55,5		
ФС 10	241	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	363	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. продолжение)	207	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	26	21	-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	262	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	385	27	Г 24	5968	1	—	143	143	ГОСТ 8240-56 ^х		
		14	Г 24	5084	1	—	122	122	"		
		28	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

Шуфр
Марка-дист
Инд. П

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

Выполнил
Стилистелли
Силвер
Старцев

распоряд. СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИИ
Г. Москва

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	Г 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	Г 20	4784	2	—	880	1760	ГОСТ 8240-56**	
	15	-210x8	230	2	—	3,0	6,0	ГОСТ 5681-57**	
	16	-240x16	265	1	—	8,9	8,9	"	
	23	-70x8	180	1	—	0,8	0,8	"	
	На сварные швы						2,4		
ФС 20	Поз. 4, 15, 16 по ФС 19						17,9		
	2	-230x8	700	4	—	10,0	40,0	ГОСТ 5681-57**	
	8	-150x8	230	24	—	2,2	53,0	"	
	19	Г 20	8584	2	—	166,0	332,0	ГОСТ 8240-56**	
	23	-70x8	180	2	—	0,8	1,6	ГОСТ 5681-57**	
На сварные швы						4,4			
ФС 21 (ст. прокат)	Поз. 2 ÷ 5 по ФС 18						78,2		
	20	-120x8	200	4	—	1,5	6,0	ГОСТ 5681-57**	
	21	-265x16	320	1	—	10,2	10,2	"	
	8	-150x8	230	28	—	2,2	62,0	"	

Спецификация сталь В Ст. 3 ГОСТ 380-60*

Марка	ИИ поз.	Сечение, профиль	Длина мм	Чист.шт.		Вес, кг		Примечания	
				Т	И	Поз. Вес	Марки		
ФС 21	9	Г 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	Г 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	Г 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	Г 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	Г 24	13160	2	—	316,0	632,0	ГОСТ 8240-56**	
	24	-84x8	220	2	—	1,2	2,4	ГОСТ 5681-57**	
	На сварные швы						8,1		

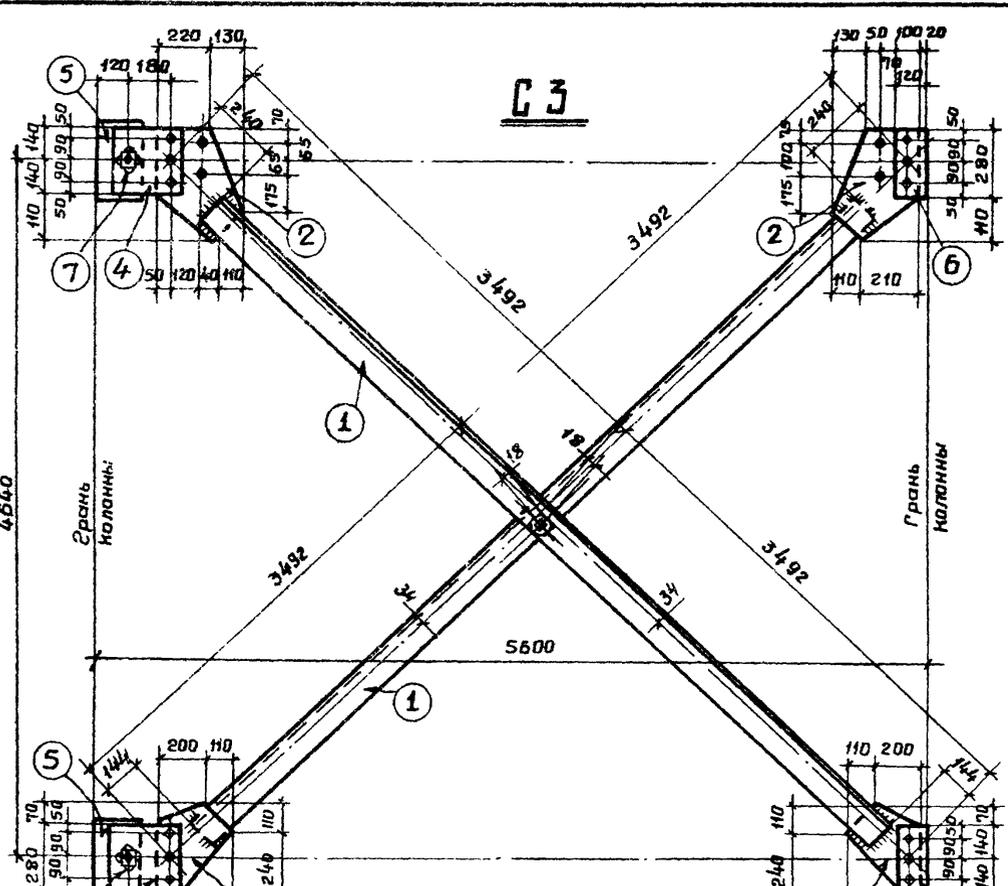
Примечания: 1. Данный лист от. совместно с листами В и 9.
2. Для характеристики стали по способу выплавки и степени обескисления назначить при разработке конкретного объекта (см. пояснительную записку)

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

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

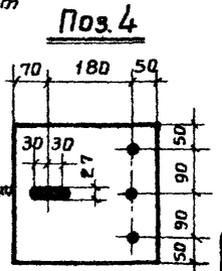
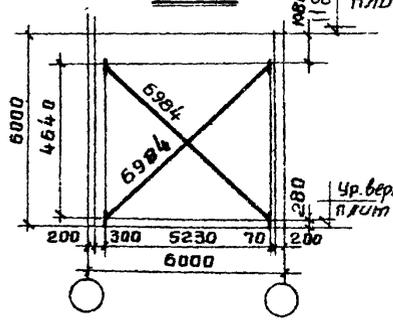
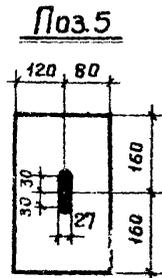
Марка	№ поз.	Сечение	Длина мм	№-во		Вес, кг.			Примечание
				т.	и	Одной поз.	Всего	Марка	
СЗ	1	∠ 125-8	6600	2	-	102,2	204,4	265	ГОСТ 8509-57
	2	- 350×8	390	2	-	8,6	17,2		ГОСТ 5681-57
	3	- 310×8	350	2	-	6,8	13,6		—
	4	- 280×8	300	2	-	5,3	10,6		—
	5	- 200×8	320	2	-	4,0	8,0		—
	6	- 120×8	280	2	-	2,1	4,2		—
	7	- 80×8	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		Зильбершмидт	Нач. отдела
		Рабрамович	С.Л. инж. пр.
		Вознесенская	Ст. инженер
		Матюшкина	И.О. инженера



Геометрическая

схема



Примечания

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

ГПИ-7

ТК
1967

Металлоконструкции временных связей.
Марка СЗ.

ИИС 29-2
Лист 13

Ван

Сварщик

Проверил

Г.И.Н. Зильбершmidt

Л.И.М. Либраманов

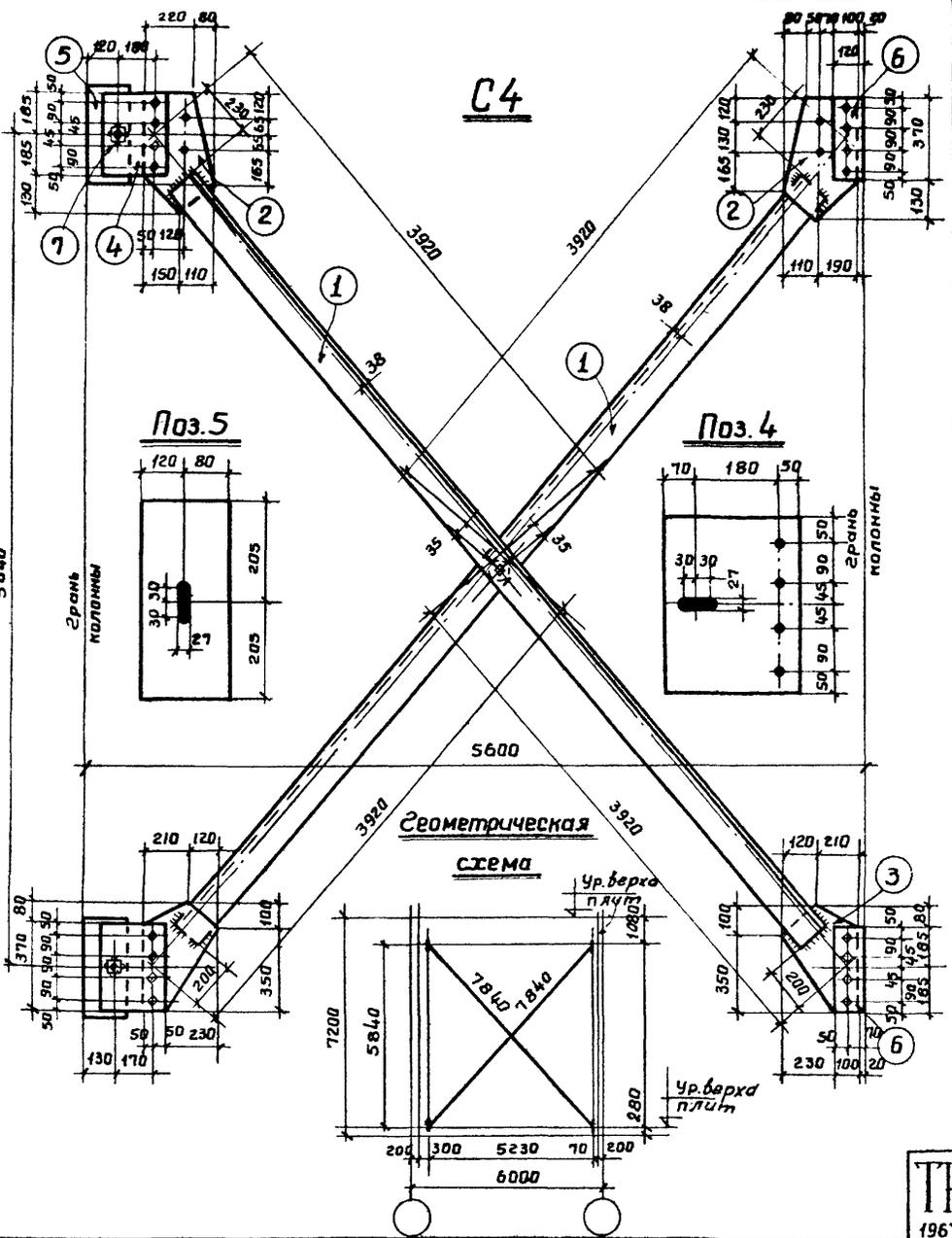
В.А.И. Вязисенская

И.О.И. Матюшина

5840

ГПИ-7

Эл. инж. пров. Нач. отдела С.Л. Кант. пр. Ст. инженер И.О. Кант. пр. И.О. Кант. пр.



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

Марка	№ поз.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес, кг.		Примечания
				т.	и.	Одна 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 оговаренных.
4. Характеристики стали см. в пояснительной записке.

ТК
1967

Металлоконструкции временных связей.
Марка С4.

ИУС 29-2
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	

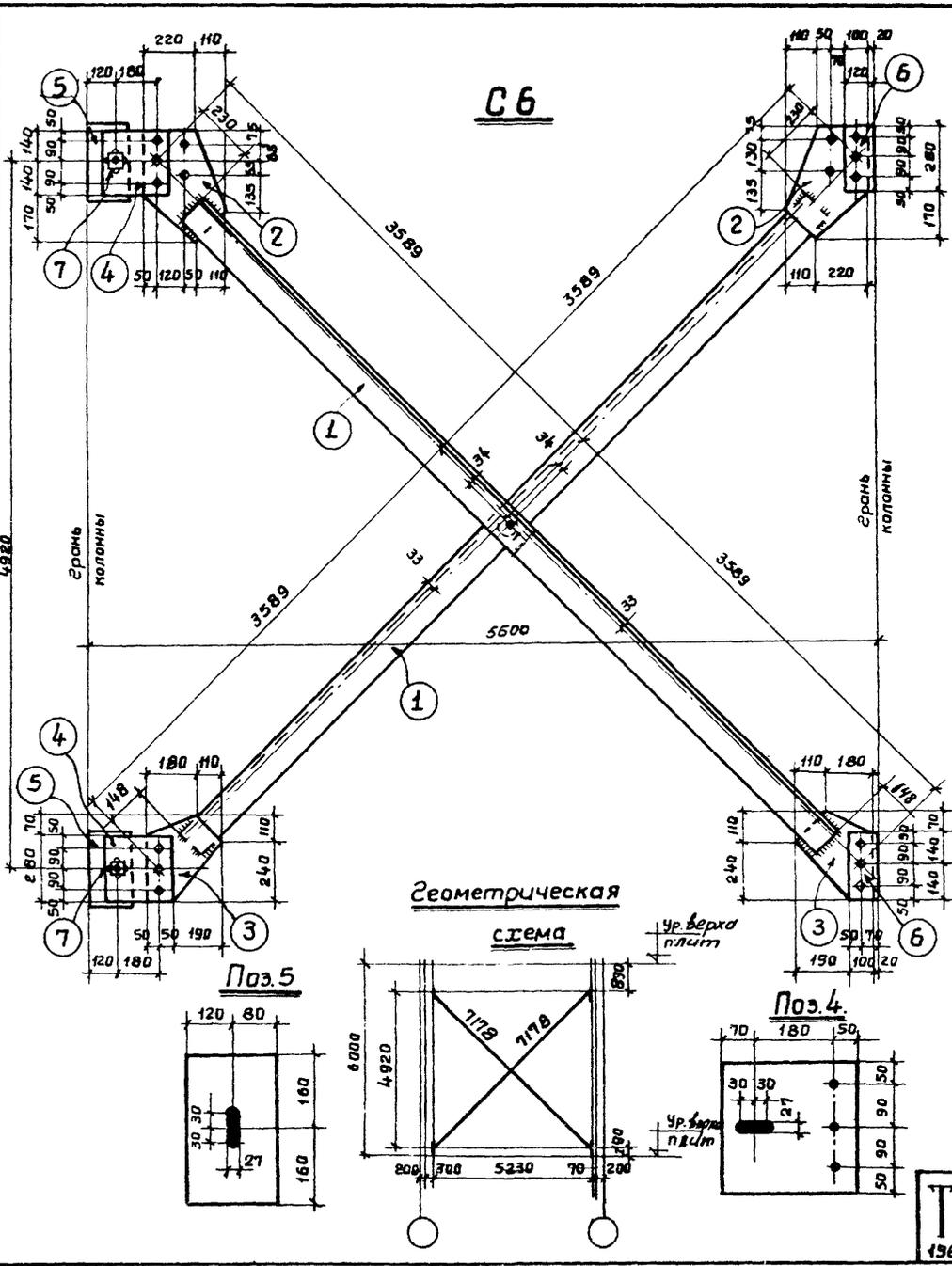
ГПИ-7

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

Зильбершmidt
Абрамювич
Вознесенская
Матвеевская

Проверил
Инженер

Б.И.

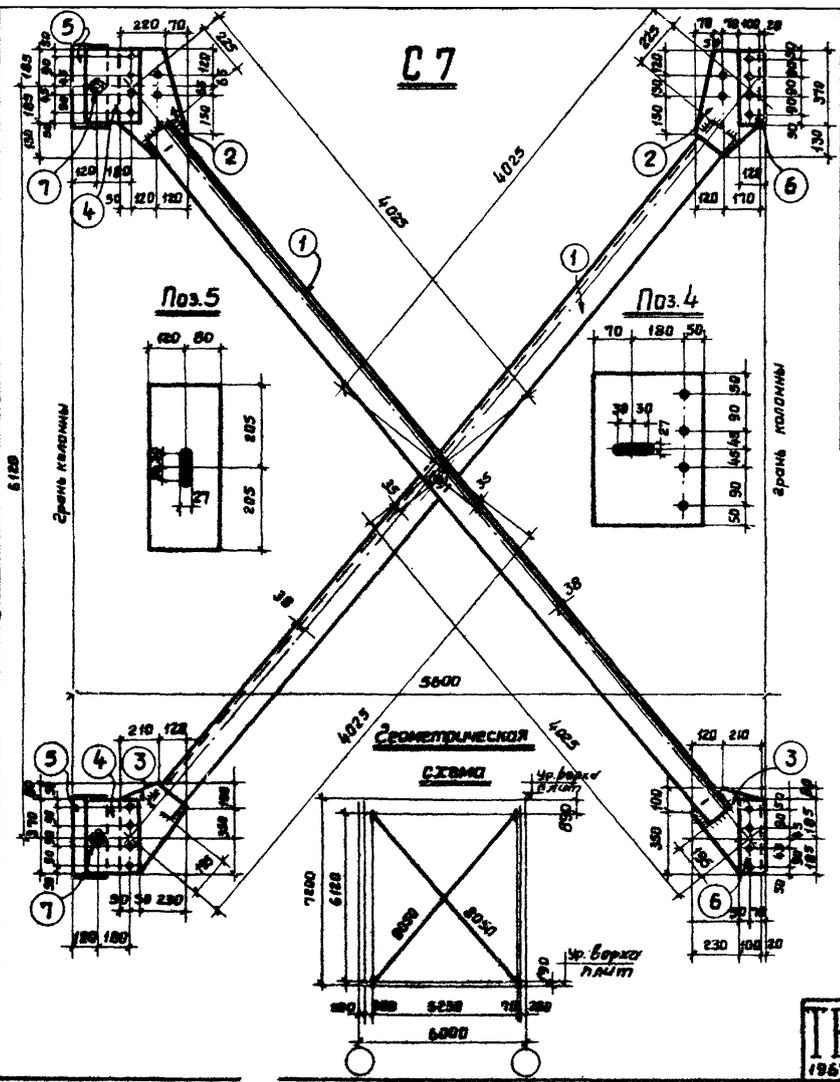


Примечания

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

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

В.И.М.С. ПРОЕКТ.	С.И.С. ПРОЕКТ.	В.И.С. ПРОЕКТ.	В.И.С. ПРОЕКТ.
М.С. ПРОЕКТ.	С.И.С. ПРОЕКТ.	В.И.С. ПРОЕКТ.	В.И.С. ПРОЕКТ.
С.И.С. ПРОЕКТ.	С.И.С. ПРОЕКТ.	В.И.С. ПРОЕКТ.	В.И.С. ПРОЕКТ.
С.И.С. ПРОЕКТ.	С.И.С. ПРОЕКТ.	В.И.С. ПРОЕКТ.	В.И.С. ПРОЕКТ.
С.И.С. ПРОЕКТ.	С.И.С. ПРОЕКТ.	В.И.С. ПРОЕКТ.	В.И.С. ПРОЕКТ.



Спецификация стали на одну монтажную марку. 21

Сталь В. ст. 3.

Марка	№ поз.	Сечение	Длина мм	К-во		Вес, кг.		Примечания
				шт	м	± поз.	Всего	
С 7	1	∠ 40x4	7880	2	-	163,7	327,4	ГОСТ 8509-57
	2	- 290x8	500	2	-	9,1	18,2	ГОСТ 5681-57
	3	- 330x8	450	2	-	9,3	18,6	—
	4	- 300x8	370	2	-	1,0	14,0	—
	5	- 200x8	410	2	-	5,2	10,4	—
	6	- 120x8	370	2	-	2,6	5,6	—
	7	- 60x8	60	4	-	0,25	1,0	—
		Болты М22 сер. кол и шайбы	40	19	-	0,2	3,8	ГОСТ 7798-62
Вес наплавленного металла							4,0	

Примечания.

1. Сварку производить электродами типа Э42ГОСТ9467-60.
2. Все сварные швы h_w 8 мм.
3. Все отверстия $d=25$ мм, кроме оговоренных.
4. Характеристики стали см. в пояснительной записке.



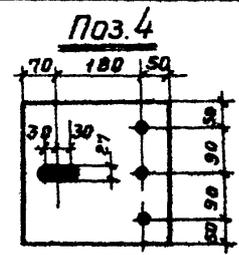
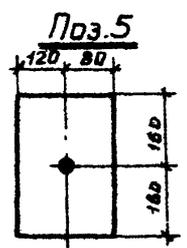
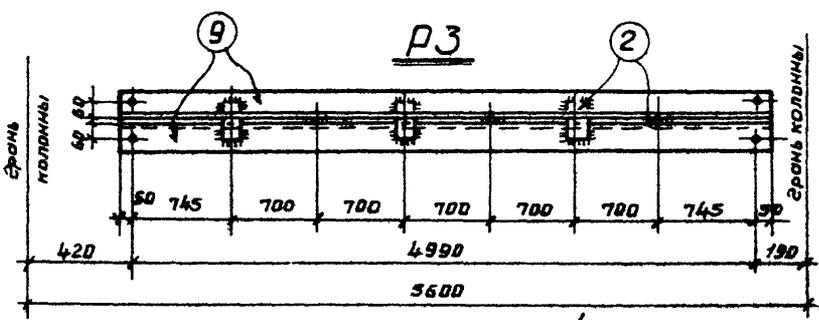
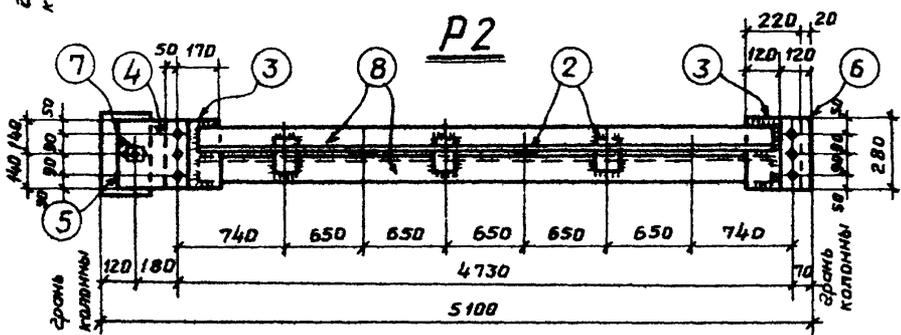
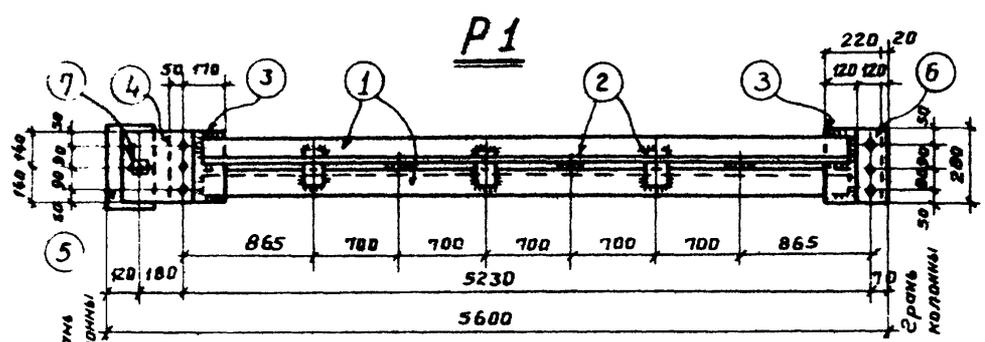
Металлоконструкции временных связей. Марка С 7.

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		Марки
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		
	8	∠ 100x8	4590	2	-	56,0	112,0	139	
		Болт М22 с шайбой и шайбами	40	7	-	0,2	1,4		ГОСТ 8509-57 ГОСТ 7798-62
Вес наплавленного металла						1,4			
P3	Поз. 2 по марке P1						4,8		
	9	∠ 110x8	5090	2	-	68,8	137,6	145	
		Болт М22 с шайбой и шайбами	40	4	-	0,2	0,8		ГОСТ 8509-57 ГОСТ 7798-62
Вес наплавленного металла						1,4			

Примечания

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



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

ГПИ-7

ТК
1967

Металлоконструкции временных связей
Марки P1, P2 и P3

ИИС 29-2
лист 18

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

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

по альбому ТДМС 24-2

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

Инв. №:

Склер
Балончикина

Сварка

Проверка
ПроберкаВизуал
Старцев
Стучинин

1988 г.

Визуал
Дубинин
Дубинин

Дата выпуска:

Иск. ОТК.1
Рис. 30101
И.В.С. инж.Госцентр СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИИ
МоскваТК
1969

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

ИИС 19-2

Лист 21

Спецификация марок соединительных элементов на монтажную деталь.

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

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

Инв. № _____
 Склад _____
 Проверил _____
 Проверил _____
 Дата _____
 Выходил _____
 Старший _____
 Стулчин _____
 1969г.
 Москва

ТК 1969	Спецификация марок соединительных элементов на монтажную деталь по варианту ТДМС 24-1.	ЧИС 19-2
		Лист 22

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		30
	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	19,7	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. Зоранов
 Исполнитель
 Ин. арх. пр. 70
 Са. инж. пр. 10
 Рук. Зоранов
 Исполнитель

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

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

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

Инв. №

Исполнитель: *В.И.М.И.И.*
 Проверил: *М.И.И.И.*
 Утвердил: *С.И.И.И.*
 Дата: *1969 г.*

Госстрой СССР
 ЦНИИПРОМЕТАДИИ
 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

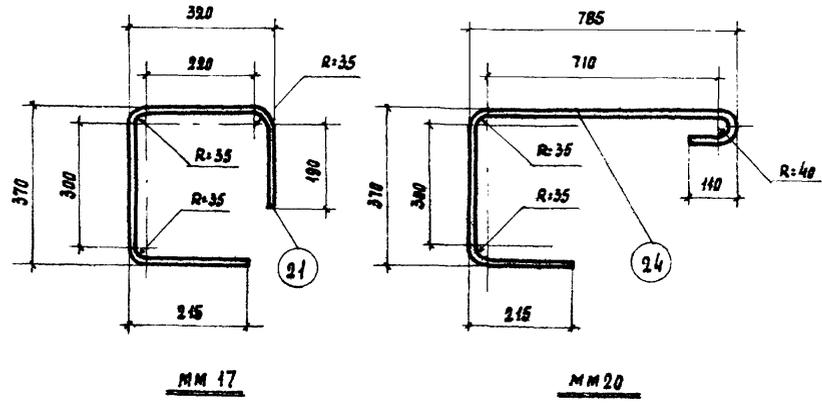
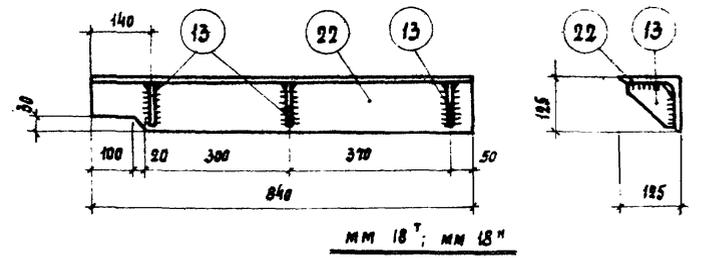
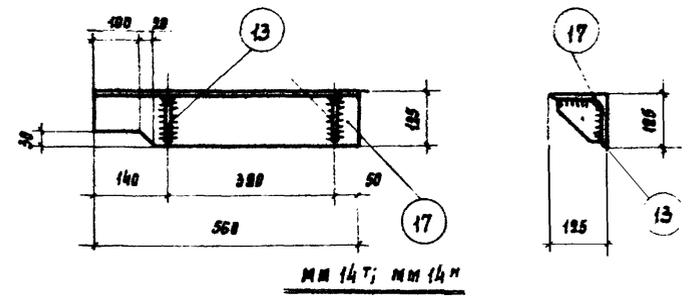
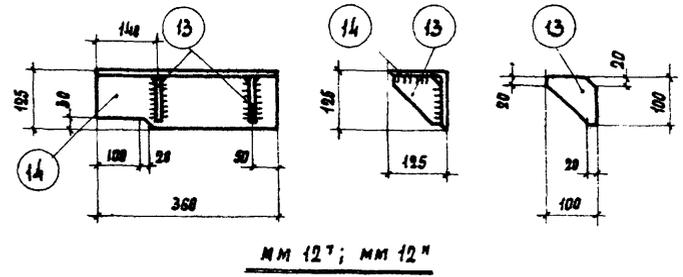
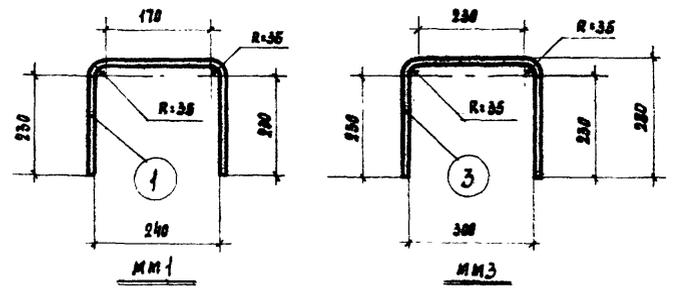
Лич. отн.: *В. С. Сидоров*
Рук. группы: *В. С. Сидоров*
И. о. ст. инж.: *В. С. Сидоров*

Выпущен: *1989*
Внесены: *В. С. Сидоров*
Старшеб.: *В. С. Сидоров*
Стучинин

Проверил: *С. В. Сидоров*
Проектировал: *С. В. Сидоров*

Склад: *С. В. Сидоров*
Безличная

Дата выпуска: *1989*



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.

ТК 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.	лист 29-2
		лист 26

Спецификация стали на один соединительный элемент.

Инв. №

Госстрой СССР
ЦНИИПРОМЗДАНИЙ
Москва

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

Выжигин
Старцев
Стучинин

Проверил
Проверил

Дата выпуска: 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	- 180 × 10	180	2	0,79	1,6	8,9	ГОСТ 5681-57*
	14	L 125 × 10	360	1	7,3	7,3	8,9	ГОСТ 8509-57

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

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

ТК
1989

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

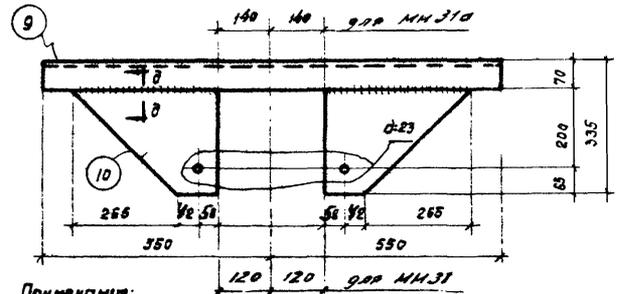
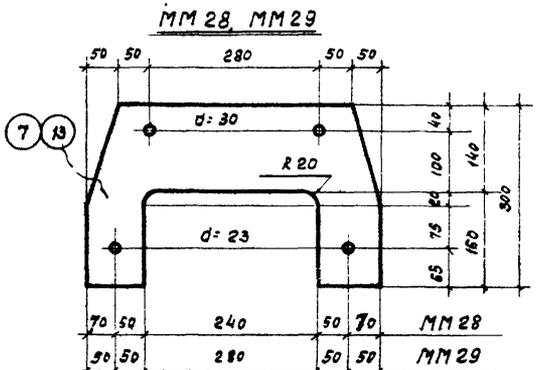
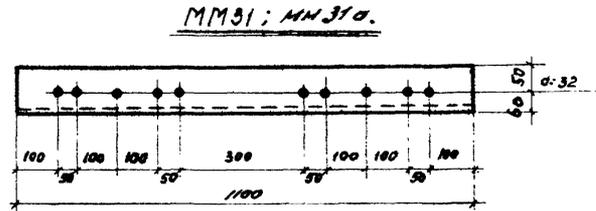
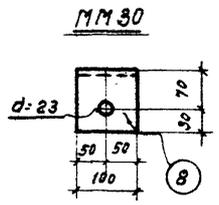
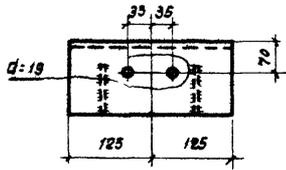
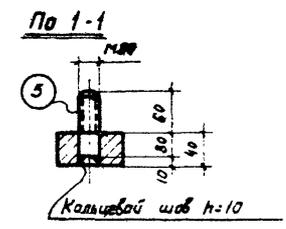
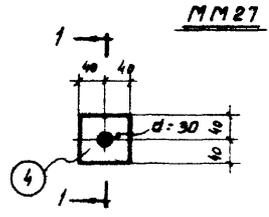
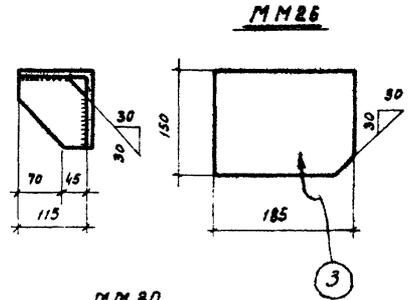
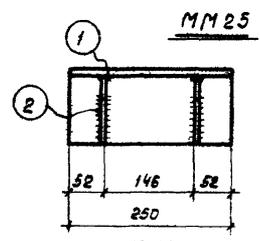
ИИС 29-2
Лист 28

Шифр
 Марка-лит
 Члв. №

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

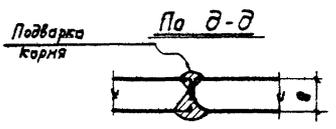
Госстрой СССР
 ЦЕНТРОПРОЕКТИРОВАНИЕ
 Москва

Выполнил
 Спичинская
 Селера
 Проверил



Примечания:

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



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

Исполнитель: *М.С.Т.*
 Проверено: *В.И.С.*
 Гл. инж. пр. ме: *Г.И.М.*
 Инж. пр. ме: *В.С.М.*
 Инж. пр. ме: *С.М.С.*
 Инж. пр. ме: *С.М.С.*
 Инж. пр. ме: *С.М.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 альбому ТДМС-25-1 и ТДМС-25-2. Спецификация.	ИСС 29-2
		Лист 31