

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СОВЕТА МИНИСТРОВ СССР
ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
ГОССТРОЙ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И УЗЛЫ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

Серия 1.431-13
ПЕРЕГОРОДКИ
ИЗ ПРОФИЛЬНОГО СТЕКЛА

ВЫПУСК 2
СТАЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

13826-03

ЦЕНА 0-30

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978г.

Заказ № 10664 Тираж 650 экз.

№ ЛИСТА		СТР.
8	ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА	3
1	СТОЙКА СК1-СК3	4
2	СТОЙКА Т1-Т6 ; УЗЛА	5
3	РАСХОД СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ СК1-СК3	6
4	РАСХОД СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ Т1-Т6	7
5	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ МС1-МС5	8
6	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ МС6-МС12	9
7	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ МС13-МС18	10
8	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ МС19-МС22	11
9	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ МС23; МС24	12
10	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ МС25-МС28	13
11	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ МС29-МС31А	14
12	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ МС32-МС36	15
13	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ МС37-МС41	16
14	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ МС42-МС45	17
15	СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ МС46-МС51	18

СТРОИТЕЛЬСТВО
1974

СОДЕРЖАНИЕ

СЕРИЯ 1.431-13	
ВЫПУСК	ЛИСТ
2	6

13826-03 3

1.1. Данный выпуск содержит рабочие чертежи стальных изделий перегородок из профильного стекла для производственных зданий промышленных и сельскохозяйственных предприятий.

1.2. Схемы перегородок, узлы и указания по их применению приведены в выпусках 0 и 1 настоящей серии.

1.3. Стальные изделия должны изготавливаться из стали класса С 38/23 марки ВСтЗкп2 по ГОСТ 380-71.*

1.4. Все стальные изделия выполняются в соответствии с требованиями СНиП III-В. 5-62.*

1.5. Сварные швы выполняются электродами типа Э42-Г по ГОСТ 9467-60.

Видимые швы должны быть зачищены заподлицо с основным материалом.

1.6. Технические требования и методы испытания изделий должны соответствовать ГОСТ 10922-64.

1.7. Способ защиты изделий от коррозии принимать в конкретном проекте с учетом требований СНиП II-28-73.

Л. И. ИВАНОВА

Л. И. ИВАНОВА

ГД
1974

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

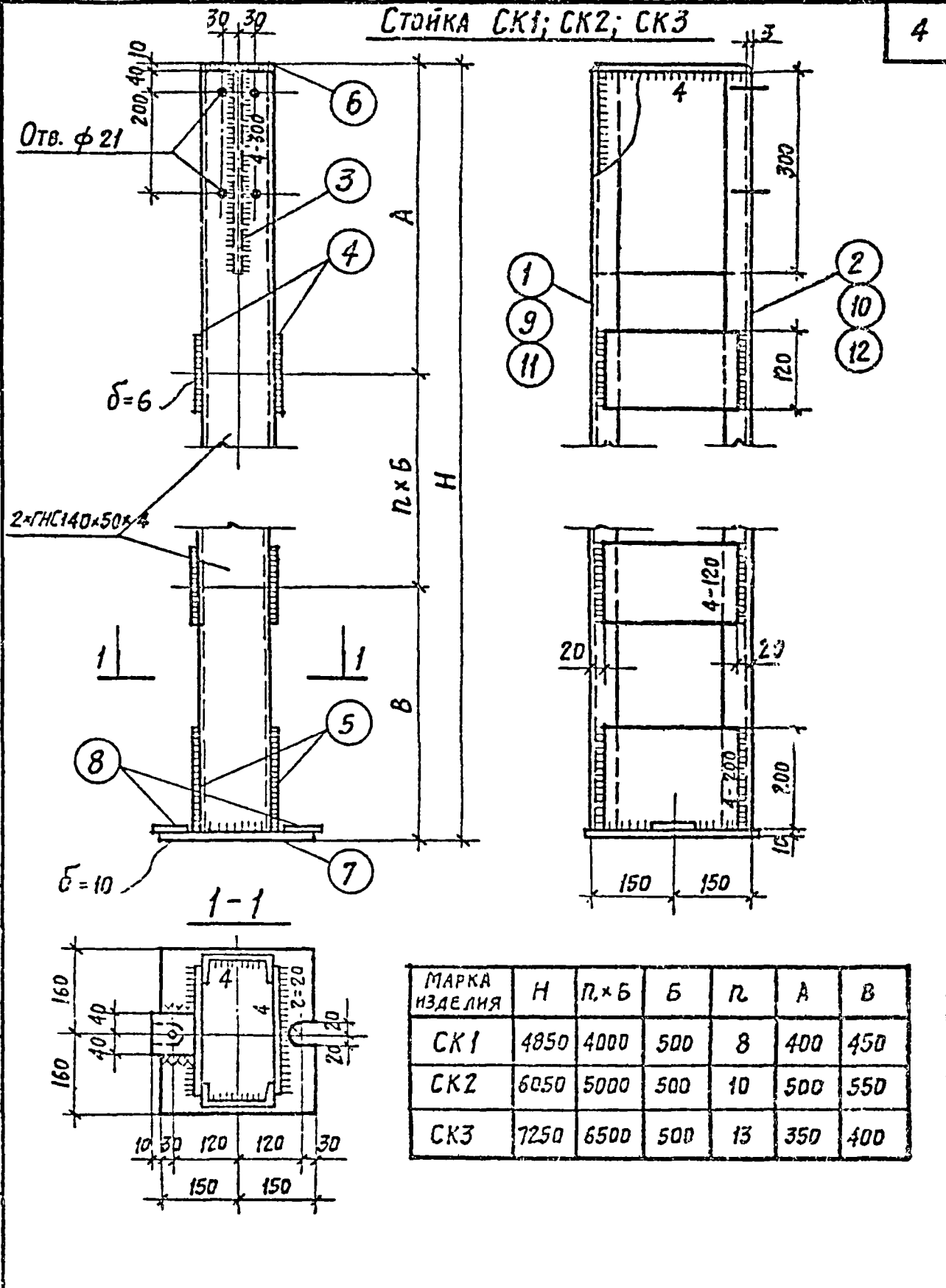
СЕРИЯ
1.431-13

Вып.	Лист
2	8

13826-03 4

Стойка СК1; СК2; СК3

4



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	Н	ЛxБ	Б	Л	А	В
СК1	4850	4000	500	8	400	450
СК2	6050	5000	500	10	500	550
СК3	7250	6500	500	13	350	400

ТД
1974

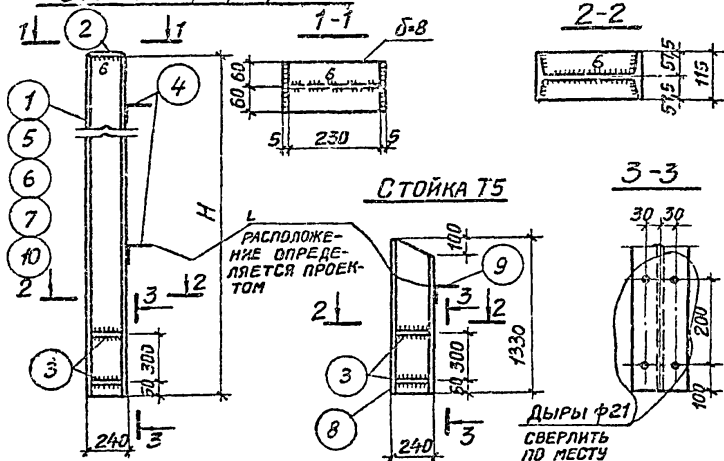
Стойки СК1-СК3

Серия 1.431-13
Эльпак Лист
2 1

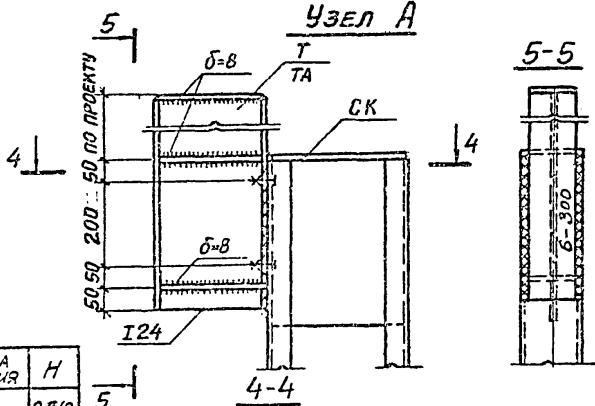
13826-03 5

СТОЙКА Т1; Т2; Т3; Т4; Т6

5



Узел А



МАРКА ИЗДЕЛИЯ	H
Т1	3010
Т2	3600
Т3	1640
Т4	1120
Т6	2820

СТОЙКИ Т1-Т6; УЗЕЛ А

СЕРИЯ
1.431-15
ВЫПУСК ЛИСТ
2 2

ТА
1974

15626-03 6

РАСХОД СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ ИЛИ СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. шт.	МАССА, кг			ПРИМЕЧАНИЕ
					ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ	ИЗДЕЛИЯ	
СК1	1	ГНС 140x50x4	4830	1	34,1	34,1	115,5	ГОСТ 8278-63
	2	ГНС 140x50x4	4830	1	34,1	34,1		ГОСТ 8278-63
	3	-300x6	292	1	4,1	4,1		ГОСТ 103-57*
	4	-120x6	260	18	1,5	27,0		— " —
	5	-200x6	260	2	2,4	4,9		— " —
	6	-140x10	294	1	3,2	3,2		— " —
	7	-300x10	320	1	7,5	7,5		— " —
	8	-80x6	70	2	0,3	0,6		— " —
СК2	9	ГНС 140x50x4	6030	1	42,6	42,6	138,8	ГОСТ 8278-63
	10	ГНС 140x50x4	6030	1	42,6	42,6		ГОСТ 8278-63
		Позиции №3,5,6,7,8 по СК1				20,6		ГОСТ 103-57*
	4	-120x6	260	22	1,5	33,0		— " —
СК3	11	ГНС 140x50x4	7230	1	51,1	51,1	164,8	ГОСТ 8278-63
	12	ГНС 140x50x4	7230	1	51,1	51,1		ГОСТ 8278-63
		Позиции №3,5,6,7,8 по СК1				20,6		ГОСТ 103-57*
	4	-120x6	260	28	1,5	42,0		— " —

СТАНЦИОНАЛЬНАЯ СТАНЦИЯ
ВЕНЕР

ТА
1974

РАСХОД СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ СК1-СК3

СЕРИЯ
1,431-13
Выпуск ЛНСТ
2 3

РАСХОД СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

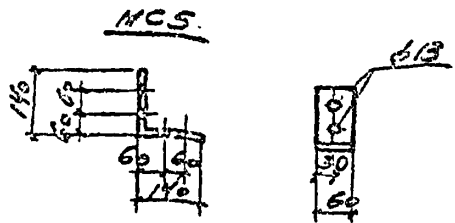
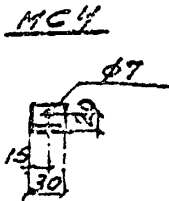
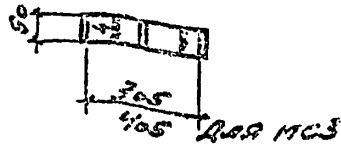
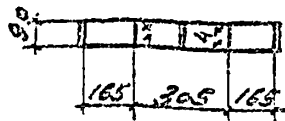
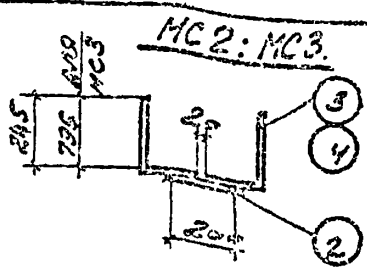
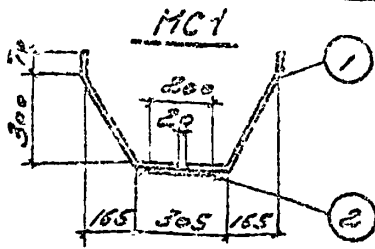
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	N ПОЗ.	ПРОФИЛЬ ИЛИ СЕЧЕНИЕ ММ.	ДЛИНА ММ.	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ.			ПРИМЕЧАНИЕ
					ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	ИЗДЕЛИЯ	
Т1	1	I 24	3010	1	82,0	82,0	96,9	ГОСТ 8239-72
	2	-120x8	230	1	1,7	1,7		ГОСТ 103-57*
	3	-50x8	230	4	0,8	3,2		—
Т2	5	I 24	3600	1	98,0	98,0	102,9	ГОСТ 8239-72
		Позиции №2,3	по Т1			4,9		
Т3	6	I 24	1640	1	44,7	44,7	49,6	ГОСТ 8239-72
		Позиции №2,3	по Т1			4,9		
Т4	7	I 24	1190	1	32,5	32,5	37,4	ГОСТ 8239-72
		Позиции №2,3	по Т1			4,9		
Т5	8	I 24	1330	1	36,0	36,0	39,2	ГОСТ 8239-72
		Позиции №3	по Т1			3,2		
Т6	10	I 24	2880	1	79,0	79,0	83,9	ГОСТ 8239-72
		Позиции №2,3	по Т1			4,9		


 1974

РАСХОД СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ Т1-Т6.

СЕРИЯ
1.431-13ВЫПУСК ЛИСТ
2 4

13825-03 2



РАСХОД СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

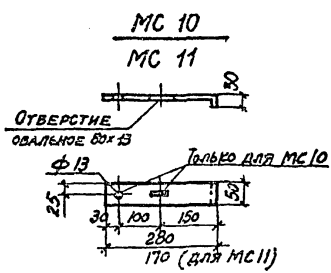
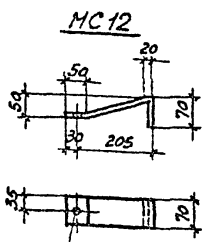
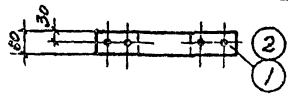
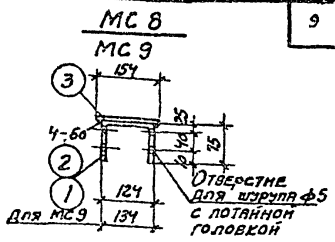
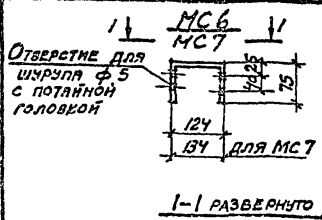
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	Профиль или сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	МАССА, КГ			ПРИМЕЧАН.
					ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	ИЗДЕЛИЯ	
MC1	1	- 90x4	553	2	1,5	3,0	3,6	ГОСТ 103-57*
	2	- 90x4	200	1	0,6	0,6		
MC2	3	- 90x4	390	2	1,1	2,2	2,8	—
	2	- 90x4	200	1	0,6	0,6		
MC3	4	- 90x4	945	2	2,6	5,2	5,8	—
	2	- 90x4	200	1	0,6	0,6		
MC4		L32x20x3	30	1	0,1	0,1	0,1	ГОСТ 8510-72
MC5		- 60x6	280	1	0,7	0,7	0,7	ГОСТ 103-57*

СЛ. ИНЖ. ПАВЛУЧЕНКО
 Исполн. чл. КУРАКШИНА
 Проверил КУРАКШИНА

ТА
 1974

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ MC1-MC5

Серия 1.431-13
 Выпуск 2
 Лист 5
 13826-03



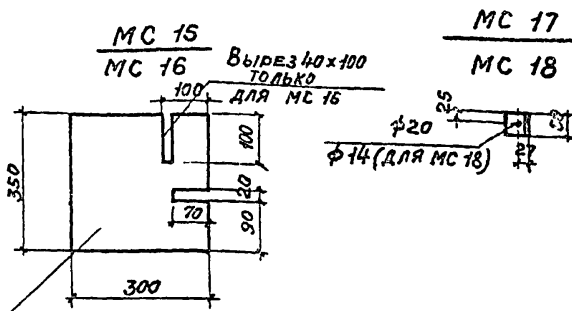
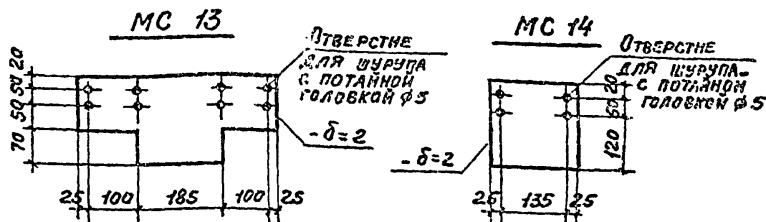
РАСХОД СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	N ПОЗ.	Профиль или сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	МАССА, кг			Примечания
					Одной поз.	Всех поз.	Изделия	
МС 6	1	-60x4	274	1	0,5	0,5	0,5	ГОСТ 103-57*
МС 7	2	-60x4	284	1	0,5	0,5	0,5	" "
МС 8	3	-60x4	154	1	0,3	0,3	0,8	" "
	1	-60x4	274	1	0,5	0,5		" "
МС 9	2	-60x4	284	1	0,5	0,5	0,8	" "
	3	-60x4	154	1	0,3	0,3		" "
МС 10		-50x4	310	1	0,5	0,5	0,5	" "
МС 11		-50x4	200	1	0,3	0,3	0,3	" "
МС 12		-70x6	310	1	1,0	1,0	1,0	" "

Соединительные изделия
МС6 - МС12

Серия
1.431-13
Выпущ. Лист
2 6

ТА
1974



РАСХОД СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

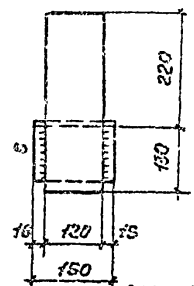
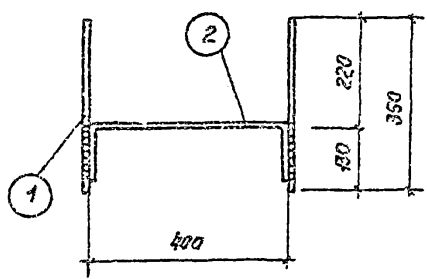
МАРКА ИЗДЕЛИЯ	N ПОЗ.	ПРОФИЛЬ ИЛИ СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ			ПРИМЕЧАНИЯ
					ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	ИЗДЕЛИЯ	
МС 13		- δ=2 (δ=190)	435	1	1,6	1,6	1,6	ГОСТ 3680-57*
МС 14		- δ=2 (δ=190)	185	1	0,5	0,5	0,5	— " —
МС 15		- δ=2 (δ=300)	350	1	1,4	1,4	1,4	— " —
МС 16		- δ=2 (δ=300)	350	1	1,4	1,4	1,4	— " —
МС 17		L 45 x 4	50	1	0,1	0,1	0,1	ГОСТ 8509-72
МС 18		L 45 x 4	50	1	0,1	0,1	0,1	ГОСТ 8509-72

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
МС 13 - МС 18

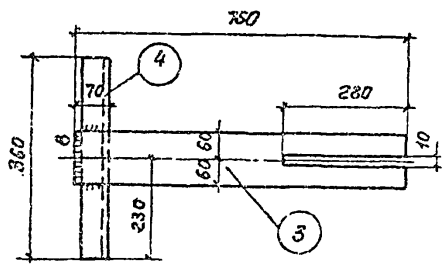
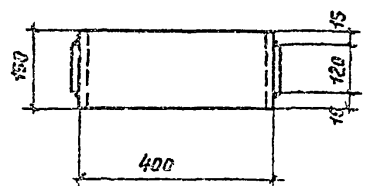
СЕРИЯ
1431-15
ВЫПУСК ЛИСТ
2 7

1974

МС 19



МС 20



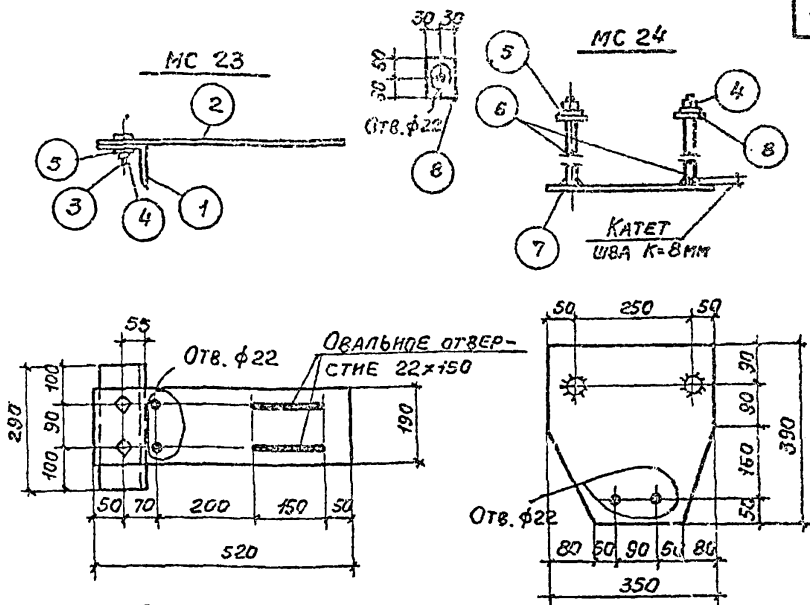
РАСХОД СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ	ПРОФИЛЬ ИЛИ СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. ШТ.	МАССА, кг			ПРИМЕЧАНИЯ
					ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	ИЗДЕЛИЯ	
МС 19	1	- 120 x 8	350	2	2,6	5,2	12,4	ГОСТ 103-57*
	2	С 40	150	1	7,2	7,2		ГОСТ 8239-72
МС 20	3	- 120 x 8	750	1	5,5	5,5	1,00	ГОСТ 103-57*
	4	Л 100 x 63 x 8	350	1	4,5	4,5		ГОСТ 8510-72
МС 21		Л 100 x 63 x 8	300	1	3,0	3,0	3,0	ГОСТ 8510-72 БЕЗ ЧЕРТЕЖА
МС 22		- 8 x 2 (B=400)	170	1	0,3	0,3	0,3	ГОСТ 3680-57* БЕЗ ЧЕРТЕЖА

1974

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
МС 19 — МС 22

СЕРИЯ
1.431-13
Выпуск Лист
2 8



РАСХОД СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	N ПОЗ.	ПРОФИЛЬ ИЛИ СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		ПРИМЕЧАНИЯ
					ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	
МС 23	1	С 100x8	290	1	3,5	3,5	10.1 ГОСТ 8509-72 ГОСТ 103-57* ГОСТ 7798-70* ГОСТ 5915-70* ГОСТ 10450-68*
	2	- 190x8	520	1	6,2	6,2	
	3	БОЛТ М20	40	2	0,2	0,4	
	4	ГАЙКА		2			
	5	ШАЙБА		2			
МС 24	6	БОЛТ М20	520	2	1,2	2,4	8.5 ГОСТ 7798-70* ГОСТ 10450-68* ГОСТ 103-57* ГОСТ 5915-70*
	5	ШАЙБА		2			
	7	-350x5	390	1	5,5	5,5	
	8	-60x5	100	2	0,3	0,6	
	4	ГАЙКА		2			

ТАБРИОДЕ СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ МС 24 ДОПУСКАЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЬ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ МНОГОСЛОЙНЫМИ ШВАМИ В СООТВЕТСТВИИ СО СП 393-69

ТД

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
МС 23; МС 24СЕРИЯ
1437-13
Всего Лист
2 9

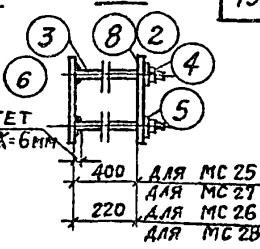
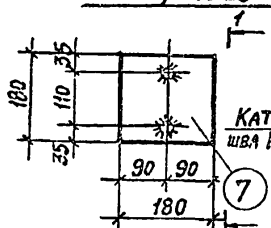
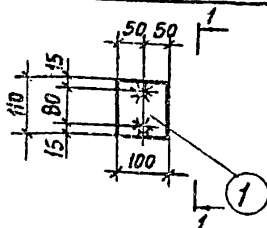
1974

МС 25; МС 26

МС 27; МС 28

1-1

13



РАСХОД СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	И ПОЗ.	ПРОФИЛЬ ИЛИ СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		ИЗДЕЛИЯ	ПРИМЕЧАНИЯ
					ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.		
МС 25	1	- 100x4	110	1	0,4	0,4	1,6	ГОСТ 103-57*
	2	- 80x4	110	1	0,3	0,3		— " —
	3	БОЛТ М12	465	2	0,4	0,8		ГОСТ 7798-70*
	4	ГАЙКА	—	2				ГОСТ 5915-70*
	5	ШАЙБА	—	2				ГОСТ 10450-68*
МС 26	1	- 100x4	110	1	0,4	0,4	1,3	ГОСТ 103-57*
	2	- 80x4	110	1	0,3	0,3		— " —
	6	БОЛТ М12	285	2	0,3	0,6		ГОСТ 7790-70*
	4	ГАЙКА		2				ГОСТ 5915-70*
	5	ШАЙБА		2				ГОСТ 10450-68*
МС 27	7	- 180x4	180	1	1,0	1,0	2,4	ГОСТ 103-57*
	8	- 80x4	180	1	0,6	0,6		— " —
	3	БОЛТ М12	465	2	0,4	0,8		ГОСТ 7798-70*
	4	ГАЙКА		2				ГОСТ 5915-70*
	5	ШАЙБА		2				ГОСТ 10450-68*
МС 28	7	- 180x4	180	1	1,0	1,0	2,0	ГОСТ 103-57*
	8	- 80x4	180	1	0,4	0,4		— " —
	6	БОЛТ М12	285	2	0,3	0,6		ГОСТ 7798-70*
	4	ГАЙКА		2				ГОСТ 5915-70*
	5	ШАЙБА		2				ГОСТ 10450-68*

ТАВРОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ СТЕРЖНЕЙ (МС 25-МС 28) ДОПУСКАЕТСЯ ПРОИЗВОДИТЬ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКОЙ МНОГОСЛОЙНЫМИ ШВАМИ В СООТВЕТСТВИИ СО СН 395-69

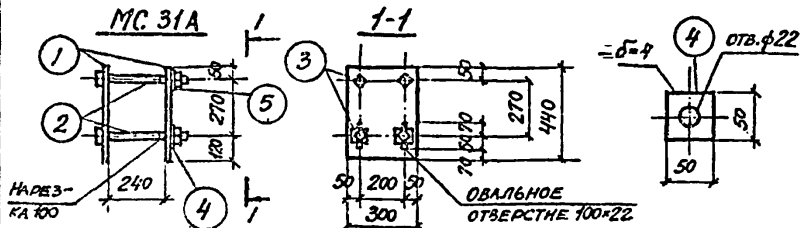
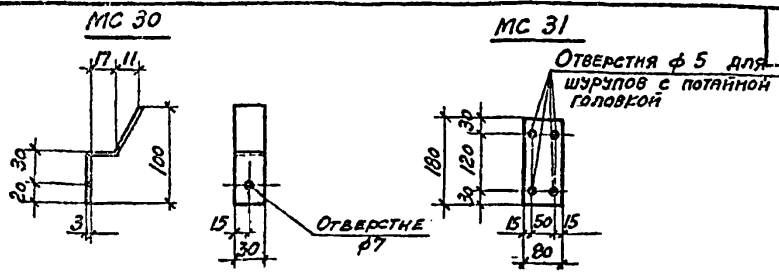
ИСПОЛНИТЕЛЬ РОССОЛЬКО

ТД
1974

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ
МС 25 - МС 28

СЕРИЯ
1,431-13
ВЫПУСК ЛАСТ
2 10

13826-03



РАСХОД СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	N ПОЗ.	Профиль или сечение, мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг			ПРИМЕЧАНИЯ
					одной поз.	всех поз.	изделия	
MC 29		- 50 x 2	150	1	0,1	0,1	0,1	ГОСТ 3680-57* БЕЗ ЧЕРТЕЖА
MC 30		- 30 x 3	119	1	0,1	0,1	0,1	— " —
MC 31		- 80 x 2	180	1	0,2	0,2	0,2	— " —
MC 31A	1	- 300 x 4	440	2	3,0	6,0	9,2	ГОСТ 3680-57*
	2	БОЛТ M20	320	4	0,8	3,2		ГОСТ 7798-70*
	3	ГАЙКА		4				ГОСТ 5915-70*
	4	ШАЙБА		2				
	5	ШАЙБА		2				ГОСТ 10450-68*

Исполнитель: [Signature]
 Проверено: [Signature]

АРХИВ
 ЦЕНТРО
 КАПИТАЛИ

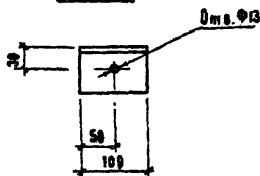
ИЛЧ. СТИ-
 ТА. ИЛЧ. ПР.
 РУБ. БР. АРХ.
 ГРОМСТРОИ-
 ПРОЕКТ
 1974



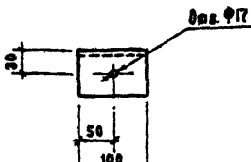
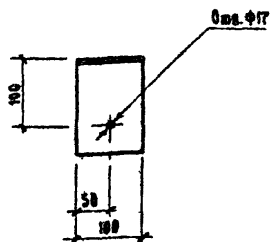
Соединительные изделия
 MC 29 — MC 31A

Серия
 1.431-13
 Выпуск лист
 2 11

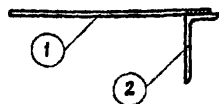
MC 32



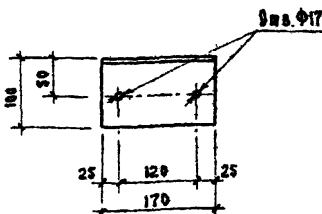
MC 33



MC 34



MC 36



РАСХОД СВАЛ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

Марка изделия	№ поз.	Профиль или сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг			Примечание
					Одн. поз.	Всех поз.	Изделия	
MC 32		L 63 × 6	100	1	0.6	0.6	0.6	ГОСТ 8509 - 72
MC 33		L 140 × 90 × 8	100	1	1.4	1.4	1.4	ГОСТ 8510 - 72
MC 34	1	~ 80 × 6	320	1	1.2	1.2	2.2	ГОСТ 103 - 57 ^Р
	2	L 100 × 63 × 8	100	1	1.0	1.0		ГОСТ 8510 - 72
MC 35		L 100 × 63 × 8	420	1	4.1	4.1	4.1	БЕЗ ЧЕРТЕЖА ГОСТ 8510 - 72
MC 36		L 100 × 63 × 8	170	1	1.7	1.7	1.7	ГОСТ 8510 - 72

ТА

1974

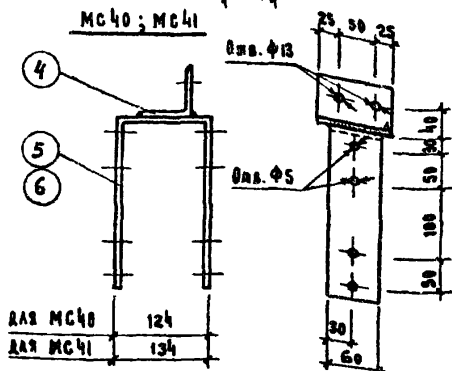
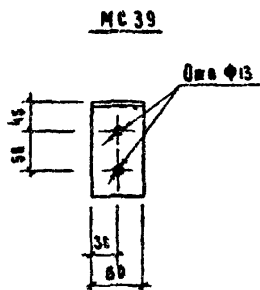
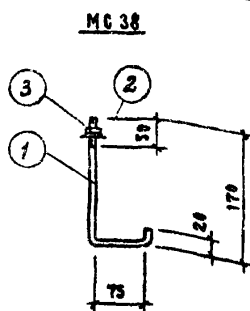
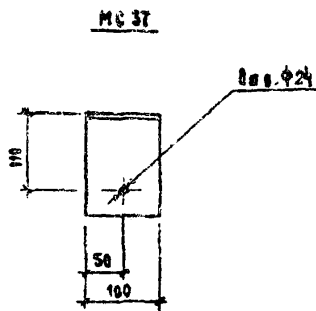
СВЕДИТЕЛЬСКИЕ ИЗДЕЛИЯ MC 32—MC 36

СЕРИЯ
1.431-13ВЫПУСК
2Лист
12Книжн. №
13826-03 16

ОРЕХОВА М.Ф.

ПОПРОВА Л.В.

С. МАСЛОВ



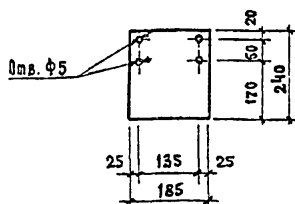
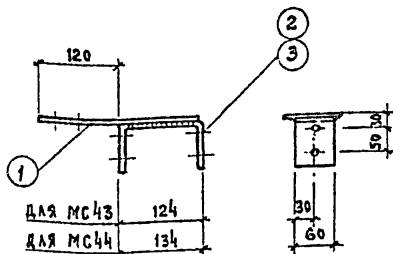
РАСХОД СЫРЬЯ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРИЯ ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ ИЛИ СЕЧЕНИЕ ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ			ПРИМЕЧАНИЕ
					ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	ИЗДЕЛИЯ	
МС 37		L 140 × 90 × 8	100	1	1.4	1.4	1.4	ГОСТ 8510-72
МС 38	1	Φ 8	265	1	0.2	0.2	0.2	ГОСТ 2590-71
	2	ЖАКЕТ	—	1	—	—		ИРМУ 7-5-61
	3	ГАЙКА	—	1	—	—		ГОСТ 5915-70
МС 39		L 140 × 80 × 8	69	1	0.8	0.8	0.8	ГОСТ 8510-72
МС 40	4	L 63 × 6	100	1	0.6	0.6	1.8	ГОСТ 8509-72
	5	- 60 × 4	620	1	1.2	1.2		ГОСТ 103-57*
МС 41	4	L 63 × 6	100	1	0.6	0.6	1.8	ГОСТ 8509-72
	6	- 60 × 4	630	1	1.2	1.2		ГОСТ 103-57*

ГД
1974

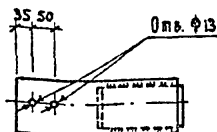
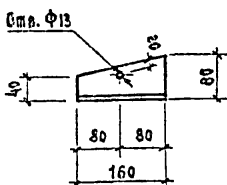
СОБДИВИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ МС 37-МС 41

СЕРИЯ
1.431-13
Выпуск 2 / Лист 13
Инвент. №

МС 42МС 43; МС 44

для МС 43 124

для МС 44 134

МС 45

РАСКОД СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ ИЛИ СЕЧЕНИЕ мм	ДЛИНА мм	КОЛ. шт.	МАССА, КГ			ПРИМЕЧАНИЕ
					В ОДНОМ ПОЗ.	В СЕКА ПОЗ.	ИЗДЕЛИЯ	
МС 42		— 185×4	240	1	1.4	1.4	1.4	ГОСТ 103-57 ^н
МС 43	1	— 80×4	240	1	0.5	0.5	1.1	ГОСТ 103-57 ^н
	2	— 60×4	320	1	0.6	0.6		ГОСТ 103-57 ^н
МС 44	1	— 80×4	240	1	0.5	0.5	1.1	ГОСТ 103-57 ^н
	3	— 60×4	330	1	0.6	0.6		ГОСТ 103-57 ^н
МС 45		ГН L80×63×4	160	1	0.7	0.7	0.7	ГОСТ 8276-63

ТА
1974

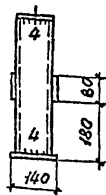
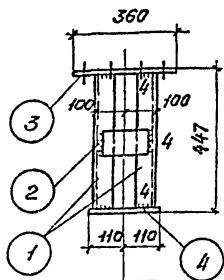
Соединительные изделия МС 42-МС 45

СЕРИЯ
1.431-13
ВЫПУСК Лист
2 14
ИНВЕНТ. №
13826-03 19

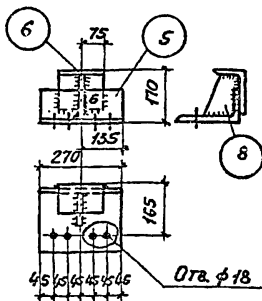
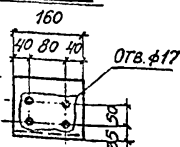
MC 46

MC 47

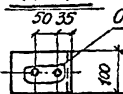
18



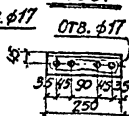
MC 50



MC 49



MC 51



РАСХОД СТАЛИ НА ОДНО ИЗДЕЛИЕ

МАРКА ИЗДЕЛИЯ	№ ПОЗ.	ПРОФИЛЬ ИЛИ СЕЧЕНИЕ, ММ	ДЛИНА ММ	КОЛ. ШТ.	МАССА, КГ		ПРИМЕЧАНИЯ
					ОДНОЙ ПОЗ.	ВСЕХ ПОЗ.	
MC 46	1	ГНЛ 120x60x3	435	2	2.4	4.8	ГОСТ 8278-63
	2	-80x4	160	2	0.4	0.8	ГОСТ 103-57*
	3	-120x6	360	1	2.0	2.0	— " —
	4	-140x6	220	1	1.2	1.2	— " —
MC 47	5	L 200x125x12	270	1	8.0	8.0	ГОСТ 8510-72
	6	L 140x90x8	150	1	2.1	2.1	— " —
	8	-90x6	150	1	0.6	0.6	ГОСТ 103-57*
MC 48	7	-180x6	240	1	2.0	2.0	БЕЗ ЧЕРТЕЖА ГОСТ 103-57*
MC 49		L 140x90x8	100	1	1.4	1.4	ГОСТ 8510-72
MC 50		L 140x90x8	160	1	2.3	2.3	— " —
MC 51		L 75x6	250	1	1.7	1.7	ГОСТ 8509-72

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ MC 46- MC 51

СЕРИЯ

1.431-13

ВЫПУСК/ЛИСТ

2 / 15

СМЕРТЯЦКАЯ СЕРИЯ

ДИКЕЛЕР

СТРОИТЕЛЬНЫЙ ЭКСТ

1974