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

gost.e-ecolog.ru

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВОГО ПРОЕКТИРОВАНИЯ
ГОССТРОЯ СССР

Москва, А-445, Смольная ул., 22

Сдано в печать 1978 г.

Заказ № 10664 Тираж 650 экз.

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

РАЗРАБОТАНЫ
ГПИ ПРОМСТРОЙПРОЕКТ
И ГИПРОНИСЕЛЬХОЗ

УТВЕРЖДЕНЫ
И ВВЕДЕНЫ В ДЕЙСТВИЕ
ГОССТРОЕМ СССР с 1.01.77 г.
ПОСТАНОВЛЕНИЕ № 135 от 19.08.76 г.

Гл.инж.отдела Кацман
Гл.инж.отд. Гершова
Гл.спец.
Гл.спец.
Гл.инж.отдела
Гл.инж.отд.

№ листа		Стр.
8	Пояснительная записка	3
1	Стойка СК1–СК3	4
2	Стойка Т1–Т6; узел А	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

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 0к1 настоящей серии.

1.3. Стальные изделия должны изготовляться из стали класса С 38/23 марки ВСт3кп2 по ГОСТ 380-71.*

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

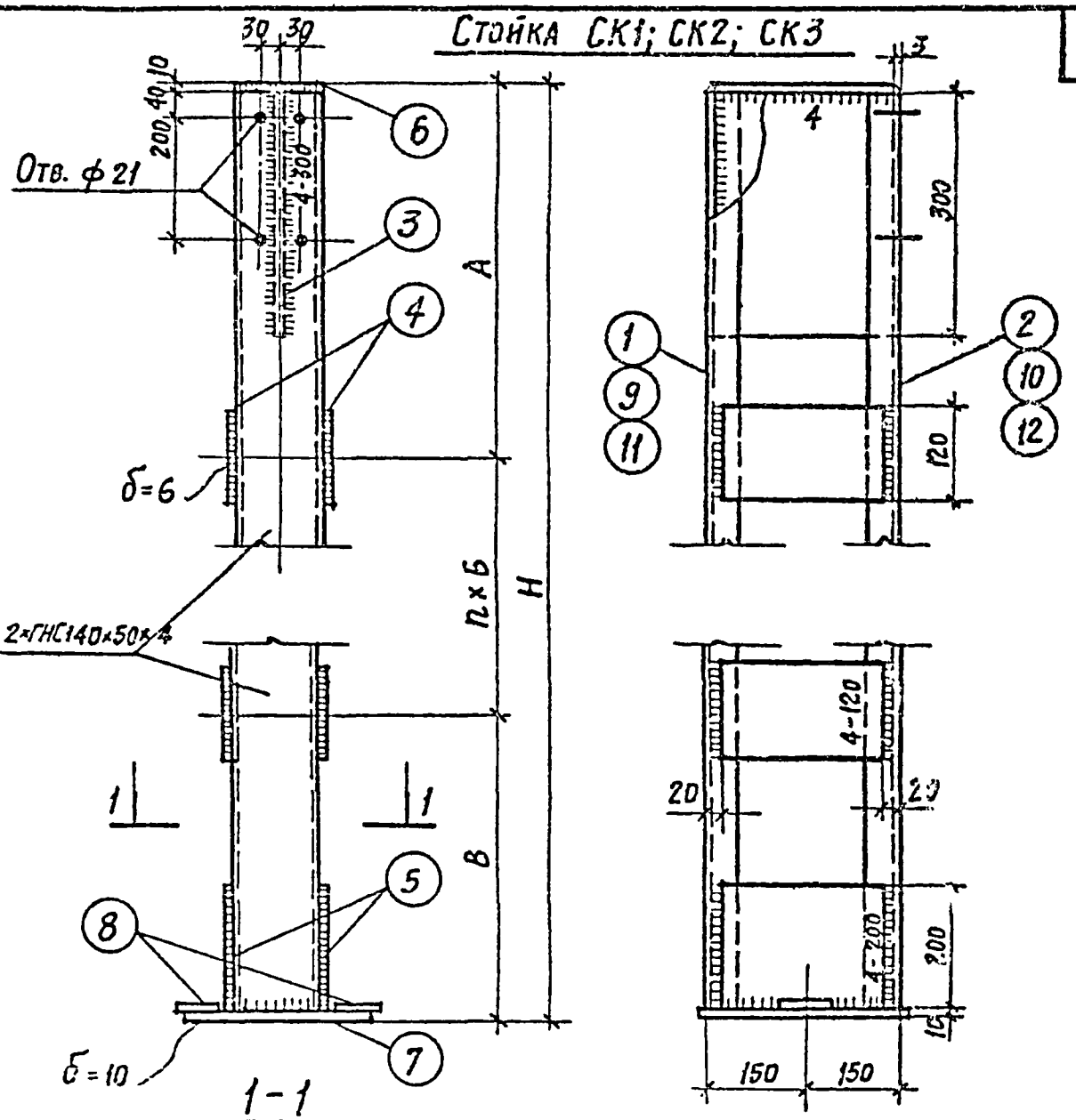
1.5. Сварные швы выполняются электродами типа Э42-Т по ГОСТ 9467-60.

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.

Стойка СК1; СК2; СК3



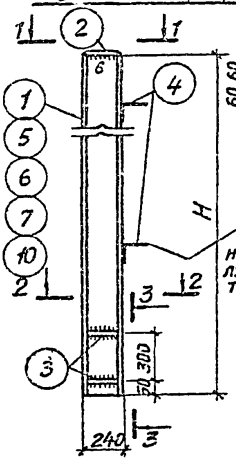
Марка изделия	H	n×б	б	n	A	B
СК1	4850	4000	500	8	400	450
СК2	6050	5000	500	10	500	550
СК3	7250	6500	500	13	350	400

Стойки СК1–СК3

Серия 1.431-13
Выпуск 2
Лист 1

ТД 1974

Стойка Т1;Т2;Т3;Т4;Т6



Марка изделия	H
Т1	3010
Т2	3600
Т3	1640
Т4	1190
Т6	2880

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 140×50×4	4830	1	34,1	34,1	115,5	ГОСТ 8278-63
	2	ГНС 140×50×4	4830	1	34,1	34,1		ГОСТ 8278-63
	3	-300×6	292	1	4,1	4,1		ГОСТ 103-57*
	4	-120×6	260	18	1,5	27,0		——"——
	5	-200×6	260	2	2,4	4,9		——"——
	6	-140×10	294	1	3,2	3,2		——"——
	7	-300×10	320	1	7,5	7,5		——"——
	8	-80×6	70	2	0,3	0,6		——"——
СК2	9	ГНС 140×50×4	6030	1	42,6	42,6	138,8	ГОСТ 8278-63
	10	ГНС 140×50×4	6030	1	42,6	42,6		ГОСТ 8278-63
		Позиции №№3,5,6,7,8 по		СК-1		20,6		ГОСТ 103-57*
	4	-120×6	260	22	1,5	33,0		——"——
СК3	11	ГНС 140×50×4	7230	1	51,1	51,1	164,8	ГОСТ 8278-63
	12	ГНС 140×50×4	7230	1	51,1	51,1		ГОСТ 8278-63
		Позиции №№3,5,6,7,8 по		СК1		20,6		ГОСТ 103-57*
	4	-120×6	260	28	1,5	42,0		——"——

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

Венер | Старницкая | Старнич

ТП 1974

Расход стали на одно изделие СК1-СК3

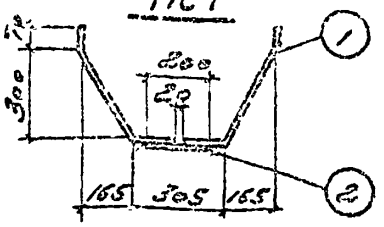
Серия 1.431-13

Выпуск 2 | Лист 3

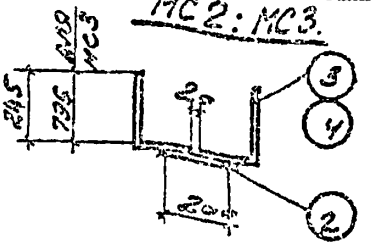
Расход стали на одно изделие

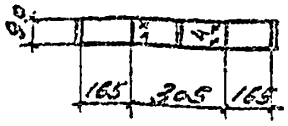
Марка изделия	N поз.	Профиль или сечение мм.	Длина мм.	Кол. шт.	Масса, кг.			Примечание
					одной поз.	всех поз.	Изделия	
Т1	1	I 24	3010	1	82,0	82,0	96,9	ГОСТ 8239-72
	2	-120×8	230	1	1,7	1,7		ГОСТ 103-57*
	3	-50×8	230	4	0,8	3.2		——"——
Т2	5	I 24	3600	1	98,0	98,0	102,9	ГОСТ 8239-72
		Позиции NN2,3	по Т1			4,9		
Т3	6	I 24	1640	1	44,7	44,7	49,6	ГОСТ 8239-72
		Позиции NN2,3	по Т1			4,9		
Т4	7	I 24	1190	1	32,5	32,5	37,4	ГОСТ 8239-72
		Позиции NN2,3	по Т1			4,9		
Т5	8	I 24	1330	1	36,0	36,0	39,2	ГОСТ 8239-72
		Позиции N3	по Т1			3,2		
Т6	10	I 24	2880	1	79,0	79,0	83,9	ГОСТ 8239-72
		Позиции NN2,3	по Т1			4,9		

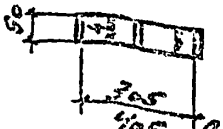
МС1



МС2; МС3.

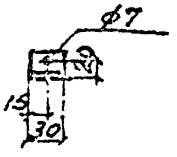




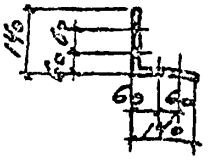


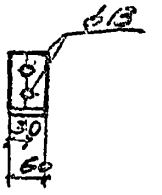
Для МС3

МС4



МС5





Расход стали на одно изделие

Марка изделия	N поз.	Профиль или сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг: одной поз.	Масса, кг: всех поз.	Масса, кг: изделия	Примечан.
МС1	1	-90×4	553	2	1.5	3.0	3,6	ГОСТ 103-57*
	2	-90×4	200	1	0.6	0.6		—"—
МС2	3	-90×4	390	2	1.1	2.2	2,8	—"—
	2	-90×4	200	1	0.6	0.6		—"—
МС3	4	-90×4	945	2	2.6	5.2	5,8	—"—
	2	-90×4	200	1	0.6	0.6		—"—
МС4		∠32×20×3	30	1	0.1	0.1	0.1	ГОСТ 8510-72
МС5		-60×6	280	1	0.7	0.7	0.7	ГОСТ 103-57*

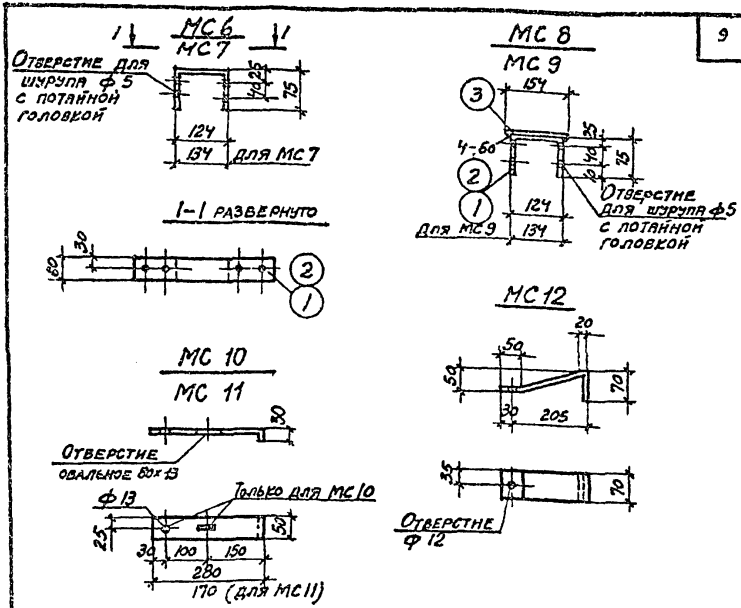
Гл. инж. пр-я Цуппо
Исполн. гр.
Проверил
Курасенна
Курасенна
Строит. рабт.

ТД 1974

Соединительные изделия МС1-МС5

Серия 1.431-13
Выпуск 2
Лист 5

13820-03 9



Расход стали на одно изделие

Марка изделия	N поз.	Профиль или сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг: Одной поз.	Всех поз.	Изделия	Примечания
МС 6	1	−60×4	274	1	0,5	0,5	0,5	Гост 103-57*
МС 7	2	−60×4	284	1	0,5	0,5	0,5	—"—
МС 8	3	−60×4	154	1	0,3	0,3	0,8	—"—
	1	−60×4	274	1	0,5	0,5		—"—
МС 9	2	−60×4	284	1	0,5	0,5	0,8	—"—
	3	−60×4	154	1	0,3	0,3		—"—
МС 10		−50×4	310	1	0,5	0,5	0,5	—"—
МС 11		−50×4	200	1	0,3	0,3	0,3	—"—
МС 12		−70×6	310	1	1,0	1,0	1,0	—"—

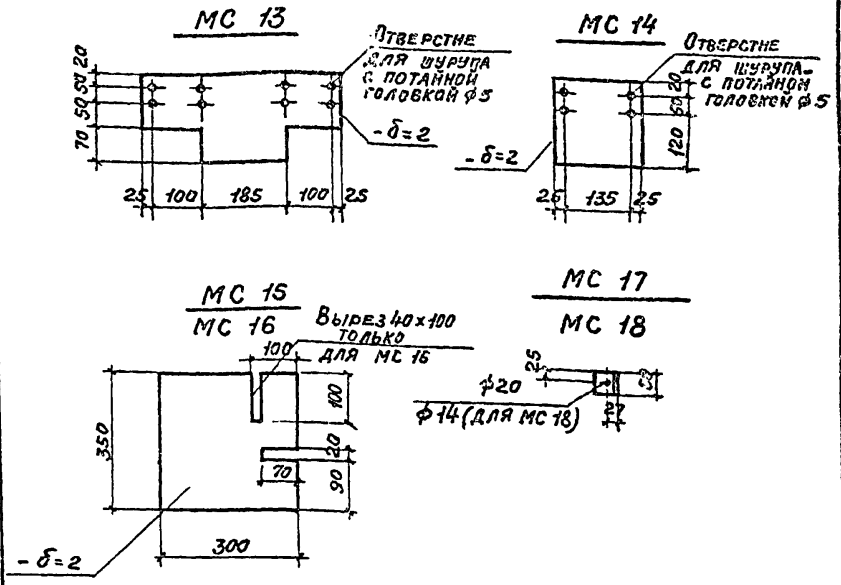
Спец. пров. Кураксина

ТА 1974

Соединительные изделия МС6 – МС12

Серия 1.431-13

Выпуск 2 | Лист 6



Расход стали на одно изделие

Марка изделия	N поз.	Профиль или сечение мм	Длина мм	Кол шт.	Масса, кг: Одной поз.	Всех поз.	Изделия	Примечания
МС 13		-δ=2 (в=190)	435	1	1,6	1,6	1,6	ГОСТ 3680-57*
МС 14		-δ=2 (в=190)	185	1	0,5	0,5	0,5	—— " ——
МС 15		-δ=2 (в=300)	350	1	1,4	1,4	1,4	—— " ——
МС 16		-δ=2 (в=300)	350	1	1,4	1,4	1,4	—— " ——
МС 17		L 45×4	50	1	0,1	0,1	0,1	ГОСТ 8509-72
МС 18		L45×4	50	1	0,1	0,1	0,1	ГОСТ 8509-72

Россолько | Россолько | Исполнит. | Проверил | Строй ект

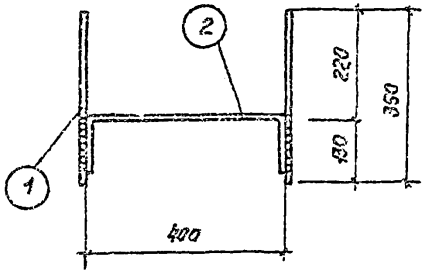
ТД 1974

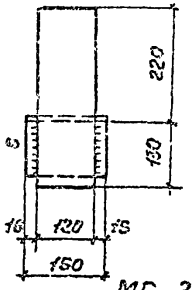
Соединительные изделия МС 13 – МС 18

Серия 1.431-13 | Выпуск 2 | Лист 7

13826-03 11

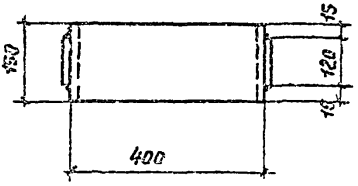
МС 19

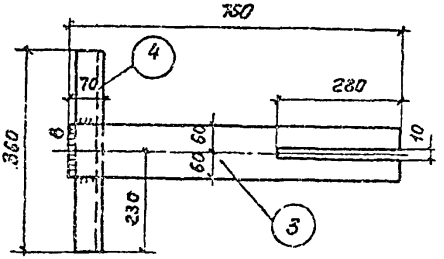




МС 20

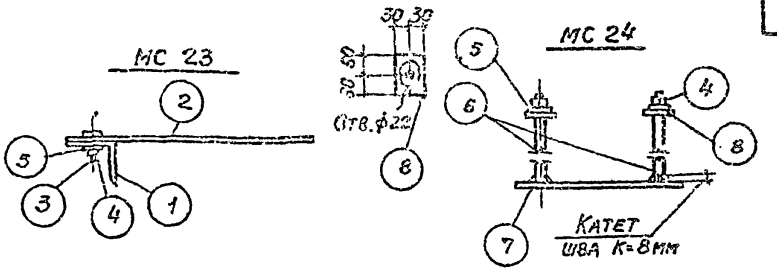


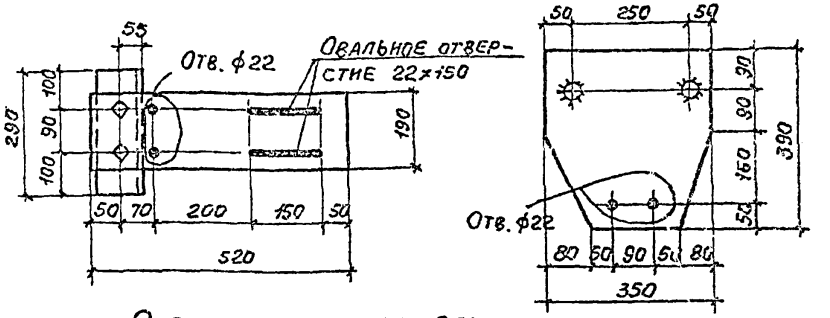




Расход стали на одно изделие

Марка изделия	N поз.	Профиль или сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг: одной поз.	Масса, кг: всех поз.	Масса, кг: изделия	Примечания
МС 19	1	- 120 × 8	350	2	2,6	5,2	12,4	ГОСТ 103-57*
	2	⌀40	150	1	7,2	7,2		ГОСТ 8239-72
МС 20	3	- 120 × 8	750	1	5,5	5,5	10,0	ГОСТ 103-57*
	4	∠ 100 × 63 × 8	360	1	4,5	4,5		ГОСТ 8510-72
МС 21		∠ 100 × 63 × 8	300	1	3,0	3,0	3,0	ГОСТ 8510-72 БЕЗ ЧЕРТЕЖА
МС 22		- 6=2 (в=400)	170	1	0,3	0,3	0,3	ГОСТ 3680-57* БЕЗ ЧЕРТЕЖА





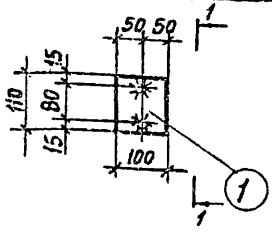
Расход стали на одно изделие

Марка изделия	N поз.	Профиль или сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг одной поз.	Масса, кг всех поз.	Масса, кг изделия	Примечания
МС 23	1	∠100×8	290	1	3,5	3,5	10,1	ГОСТ 8509-72
	2	- 190×8	520	1	6,2	6,2		ГОСТ 103-57*
	3	Болт М20	40	2	0,2	0,4		ГОСТ 7798-70*
	4	Гайка		2				ГОСТ 5915-70*
	5	Шайба		2				ГОСТ 10450-68*
МС 24	6	Болт М20	520	2	1,2	2,4	8,5	ГОСТ 7798-70*
	5	Шайба		2				ГОСТ 10450-68*
	7	-350×5	390	1	5,5	5,5		ГОСТ 103-57*
	8	- 60×5	100	2	0,3	0,6		———
	4	Гайка		2				ГОСТ 5915-70*

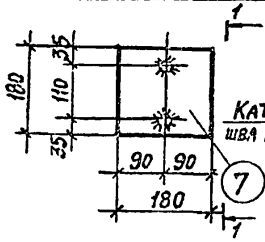
Тавровое соединение стержней МС 24 допускается производить ручной дуговой сваркой многослойными швами в соответствии со СН 393-62

Гип. инж.	Цуприк		ТД 1974	Соединительные изделия МС 23; МС 24	Серия 1.431-13
Инженер	Смирницкая				Выпуск 2
Проверил	Смирницкая				Лист 9
Госстрой СССР					

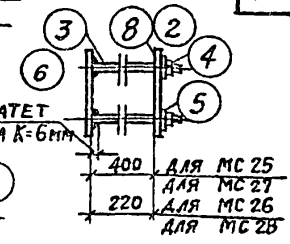
МС 25; МС 26



МС 27; МС 28



1-1



Расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Профиль или сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг: одной поз.	Масса, кг: всех поз.	Масса, кг: изделия	Примечания
МС 25	1	– 100×4	110	1	0,4	0,4	1,6	ГОСТ 103-57*
	2	– 80×4	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	– 100×4	110	1	0,4	0,4	1,3	ГОСТ 103-57*
	2	– 80×4	110	1	0,3	0,3		——— " ———
	6	Болт М12	285	2	0,3	0,6		ГОСТ 7798-70*
	4	Гайка		2				ГОСТ 5915-70*
	5	Шайба		2				ГОСТ 10450-68*
МС 27	7	– 180×4	180	1	1,0	1,0	2,4	ГОСТ 103-57*
	8	– 80×4	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	– 180×4	180	1	1,0	1,0	2,0	ГОСТ 103-57*
	8	– 80×4	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 393-69

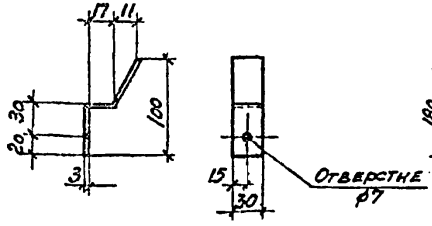
Инв. № подл. | Подпись и дата | Взам. инв. №

1974

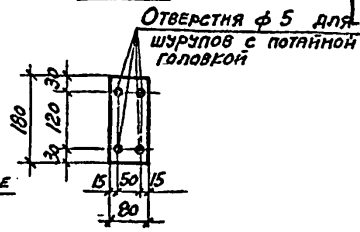
Соединительные изделия МС 25 – МС 28

Серия 1.431-13
Выпуск 2 | Лист 10

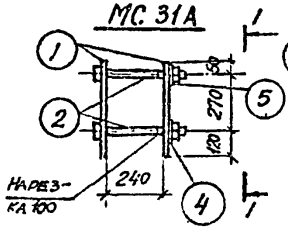
МС 30



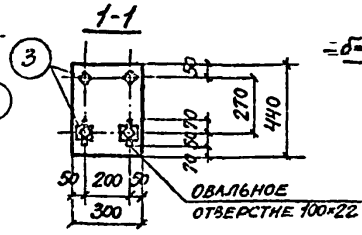
МС 31

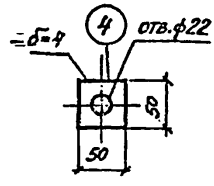


МС 31А



1-1





Расход стали на одно изделие

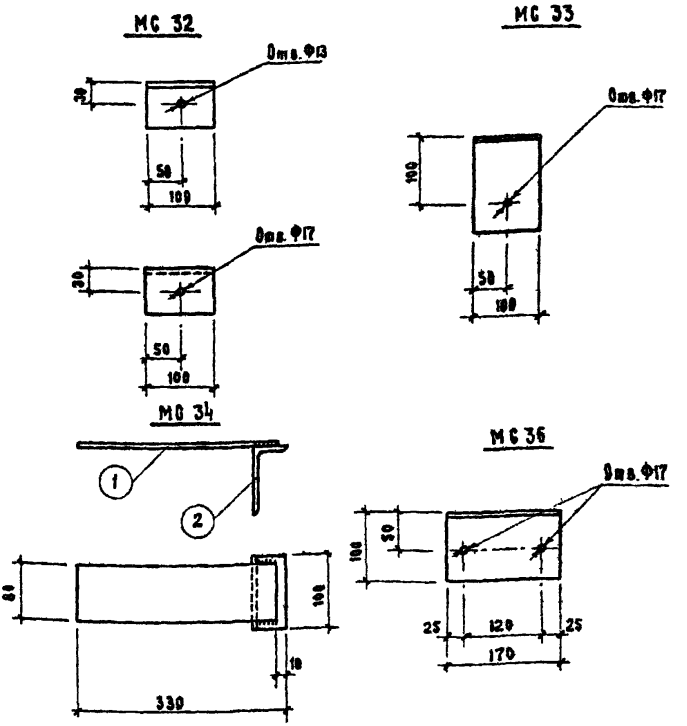
Марка изделия	N поз.	Профиль или сечение, мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг: одной поз.	Масса, кг: всех поз.	Масса, кг: изделия	Примечания
МС 29		– 50×2	150	1	0,1	0,1	0,1	ГОСТ 3680-57* без чертежа
МС 30		– 30×3	119	1	0,1	0,1	0,1	— « —
МС 31		– 80×2	180	1	0,2	0,2	0,2	— « —
МС 31А	1	–300×4	440	2	3,0	6,0	9,2	ГОСТ 3680-57*
	2	Болт М20	320	4	0,8	3,2		ГОСТ 7798-70*
	3	Гайка		4				ГОСТ 5915-70*
	4	Шайба		2				
	5	Шайба		2				ГОСТ 10450-68*

Нач. отд.	Арыгин	
Гл. инж. пр.	Цыпко	
Рук. бр. арх.	Калинина	
Гипростройпроект		

ТД 1974

Соединительные изделия МС 29 — МС 31А

Серия 1.431-13
Выпуск 2
Лист 11



Расход стали на одно изделие

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

Орехова М.Ф.

Копировала

г. Москва

ТД 1974

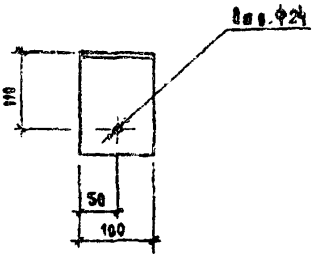
Соединительные изделия МС 32—МС 36

Серия 1.431-13

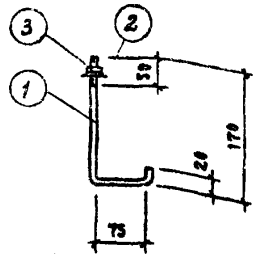
Выпуск 2 | Лист 12

Инвент. № 13826-03 1Б

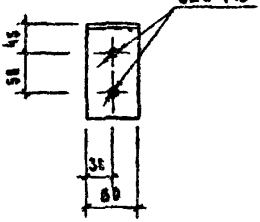
МС 37



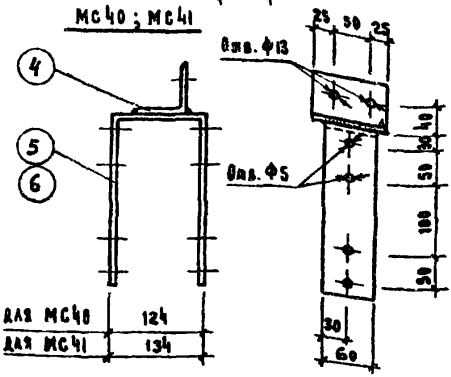
МС 38



МС 39



МС 40 ; МС 41



Расход стали на одно изделие

Марка 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	Ф8	265	1	0.2	0.2	0.2	ГОСТ 2590-71
	2	Шайба	—	1	—	—		МРТУ 7-5-61
	3	Гайка	—	1	—	—		ГОСТ 5915-70
МС 39		L 140×90×8	60	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	628	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*

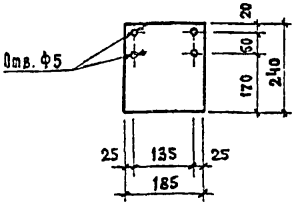
г. Москва

ТД 1974

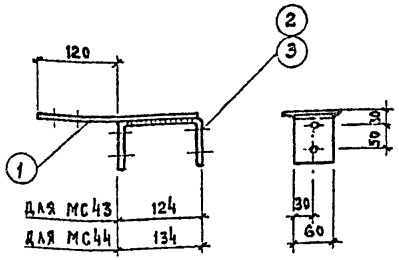
Соединительные изделия МС 37—МС 41

Серия 1.431-13
Выпуск 2 | Лист 13
Инвент. №

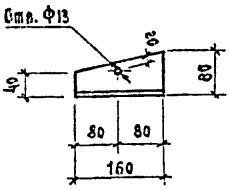
МС 42

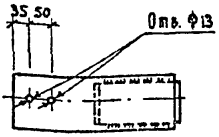


МС 43; МС 44



МС 45



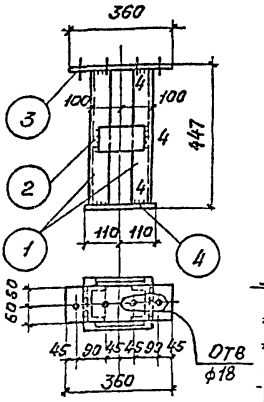


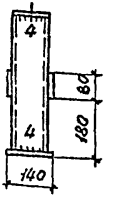
Расход стали на одно изделие

Марка изделия	№ поз.	Профиль или сечение мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг. Одной поз.	Всех поз.	Изделия	Примечание
МС 42		— 185×4	240	1	1.4	1.4	1.4	ГОСТ 103-57*
МС 43	1	— 80×4	240	1	0.5	0.5	1.1	ГОСТ 103-57*
	2	— 60×4	320	1	0.6	0.6		ГОСТ 103-57*
МС 44	1	— 80×4	240	1	0.5	0.5	1.1	ГОСТ 103-57*
	3	— 60×4	330	1	0.6	0.6		ГОСТ 103-57*
МС 45		ГН L80×63×4	160	1	0.7	0.7	0.7	ГОСТ 8276-63

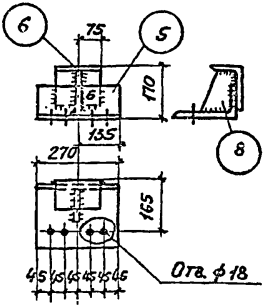
ТД 1974	Соединительные изделия МС42–МС45	Серия 1.431-13	
		Выпуск 2	Лист 14
		Инвент. № 13826-03	

МС 46

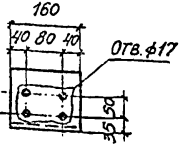




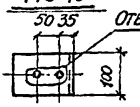
МС 47



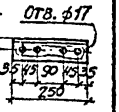
МС 50



МС 49



МС 51



Расход стали на одно изделие

Марка изделия	N поз.	Профиль или сечение, мм	Длина мм	Кол. шт.	Масса, кг: одной поз.	Масса, кг: всех поз.	Масса, кг: изделия	Примечания
МС 46	1	ГНС 120×60×3	435	2	2.4	4.8	8.8	ГОСТ 8278-63
	2	-80×4	160	2	0.4	0.8		ГОСТ 103-57*
	3	-120×6	360	1	2.0	2.0		—"—
	4	-140×6	220	1	1.2	1.2		—"—
МС 47	5	L 200×125×12	270	1	8.0	8.0	10.7	ГОСТ 8510-72
	6	L 140×90×8	150	1	2.1	2.1		—"—
	8	-90×6	150	1	0.6	0.6		ГОСТ 103-57*
МС 48	7	-180×6	240	1	2.0	2.0	2.0	без чертежа ГОСТ 103-57*
МС 49		L 140×90×8	100	1	1.4	1.4	1.4	ГОСТ 8510-72
МС 50		L 140×90×8	160	1	2.3	2.3	2.3	—"—
			250	1	1.7	1.7	1.7	ГОСТ 8509-72

Смирницкая

Инженер

Строй
ект

ТА 1974

Соединительные изделия МС 46 - МС 51

Серия 1.431-13

Выпуск 2 | Лист 15

gost.e-ecolog.ru

13826-03