

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ
И ЗДАНИЙ АДМИНИСТРАТИВНО-БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-В

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ И ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕСТНИЦ

Выпуск I

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ ЗДАНИЙ В 1-4 ЭТАЖА.
ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕСТНИЦ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

0900

ЦЕНА

~~0-72~~

0-80

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ГРАЖДАНСКОМУ СТРОИТЕЛЬСТВУ И АРХИТЕКТУРЕ ПРИ ГОССТРОЕ СССР

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

ИНДУСТРИАЛЬНЫЕ СТРОИТЕЛЬНЫЕ ИЗДЕЛИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА ГРАЖДАНСКИХ ЗДАНИЙ
И ЗДАНИЙ АДМИНИСТРАТИВНО-БЫТОВОГО НАЗНАЧЕНИЯ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ

ИИ-04

СБОРНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ЗДАНИЙ КАРКАСНОЙ КОНСТРУКЦИИ

Серия ИИ-04-В

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ И ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕСТНИЦ

Выпуск I

МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ ЗДАНИЙ В 1-4 ЭТАЖА
ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕСТНИЦ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

РАЗРАБОТАНЫ
Московским институтом
типового и экспериментального
проектирования
МИТЭП

УТВЕРЖДЕНЫ
и введены в действие приказом
Государственного комитета
по гражданскому строительству
и архитектуре при Госстрое СССР
с I/II-1967 г. Приказ № 206
от 31/III-1966 г.

Перечень серий и выпусков рабочих чертежей сборных элементов зданий каркасной конструкции ЦУ-04 в 1-4 этажа и стальных форм для изготовления изделий на виброплощадках грузоподъемностью 5 тонн

- 1. ЦУ-04-0 Указания по применению изделий
Выпуск I Указания по применению изделий для зданий в 1-4 этажа
- 2. ЦУ-04-1 Фундаменты
Выпуск I Железобетонные фундаменты под колонны сечением 300x300 мм для зданий в 1-4 этажа
Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных фундаментов под колонны сечением 300x300 мм для зданий в 1-4 этажа
- 3. ЦУ-04-2 Колонны
Выпуск I Железобетонные колонны сечением 300x300 мм для зданий в 1-4 этажа
Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных колонн сечением 300x300 мм для зданий в 1-4 этажа
- 4. ЦУ-04-3 Ригели
Выпуск I Железобетонные ригели для колонн сечением 300x300 мм
Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных ригелей для колонн сечением 300x300 мм
- 5. ЦУ-04-4 Плиты перекрытий
Выпуск I Железобетонные плиты с вертикальными пустотами ребристые, сплошные, карнизные
Выпуск I-I Стальные формы для изготовления железобетонных плит с вертикальными пустотами, ребристых, сплошных, карнизных
- 6. ЦУ-04-4 Плиты перекрытий
Выпуск 2 Железобетонные плиты с круглыми пустотами
Выпуск 2-1 Стальные формы для изготовления железобетонных плит с круглыми пустотами.
- 7. ЦУ-04-5 Панели наружных стен
Выпуск I Керамзитобетонные панели стен толщиной 24 и 32 см
Выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 24 см.
Выпуск 1-2 Стальные формы для изготовления керамзитобетонных панелей стен толщиной 32 см
- 8. ЦУ-04-6 Диафрагмы жесткости
Выпуск I Железобетонные диафрагмы толщиной 120 мм
Выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления железобетонных диафрагм жесткости толщиной 120 мм
- 9. ЦУ-04-7 Лестницы
Выпуск I Железобетонные лестницы для зданий с высотой этажей 3.3 и 4.2 м
Выпуск 1-1 Стальные формы для изготовления железобетонных лестниц для зданий с высотой этажей 3.3 и 4.2 м
- 10. ЦУ-04-8 Металлические монтажные детали.
Ограждения лестниц.
Выпуск I Металлические монтажные детали для зданий в 1-4 этажа.
Ограждения лестниц для высот этажей 3.3 и 4.2 м
- 11. ЦУ-04-10 Монтажные узлы и детали
Выпуск I Монтажные узлы и детали для зданий в 1-4 этажа

| | | | |
|-------------|---------------------------|---------|------|
| ТД 1966г | Перечень серий и выпусков | ЦУ-04-8 | |
| | | Выпуск | Лист |
| | | 1 | 3 |

| | Листы | Стр. |
|--|-------|------|
| Перечень серий и выпусков | — | 1 |
| Содержание | — | 2 |
| Пояснительная записка | — | 3-4 |
| Ограждения лестниц ЛО-14. Общий вид, спецификация | 1 | 5 |
| Ограждения лестниц ЛО-17. Общий вид, спецификация | 2 | 6 |
| Ограждения лестниц ЛО-9, ЛОП-12. Общие виды, спецификации | 3 | 7 |
| Детали ограждений лестниц 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 | 4 | 8 |
| Детали ограждений лестниц 8, 9, 10, 11, 12, 13 | 5 | 9 |
| Узлы ограждений лестниц | 6 | 10 |
| Номенклатура металлических монтажных деталей для зуманий высотой 1-4 этажа | 7 | 11 |
| Опорные столики МЗ-1 пр., МЗ-1 лев. | 8 | 12 |
| Металлические консоли ММК-1 и ММК-2 | 9 | 13 |
| Опорный столик ММК-3 | 10 | 14 |
| Монтажные детали ММП-4, ММЛ-2 | 11 | 15 |
| Монтажные детали ММР-1, ММС-8, ММС-9 | 12 | 16 |
| Монтажные детали ММС-1 и ММС-2 | 13 | 17 |
| Монтажные детали ММС-4, ММС-5 | 14 | 18 |
| Монтажные детали ММС-11, ММС-12 | 15 | 19 |
| Монтажные детали ММС-14, ММС-6 | 16 | 20 |
| Опорные столики МЗ-2 пр., МЗ-2 лев. | 17 | 21 |

Серия ИИ-04-8 выпуск I содержит рабочие чертежи металлических ограждений лестниц выполняемых по серии ИИ-04-7 выпуск I для зданий с высотой этажей 3,3 м. и 4,2 м. и рабочие чертежи металлических монтажных деталей, используемых для соединения сборных железобетонных элементов при монтаже зданий высотой в 1-4 этажа, из изделий серий ИИ-04 в соответствии с монтажными узлами, приведенными в серии ИИ-04-10 выпуск I.

В настоящем альбоме даны ограждения лестниц только одного рисунка, с пластиковым поручнем. При применении деревянного поручня в лестничном ограждении полосу позиции 4 - не ставит, а полосу позиции 3 выполнять с отверстиями для шурупов $d = 4,5$ мм, крепящих поручень через 300 мм.

По усмотрению авторов проектов зданий, в которых применяются лестницы по серии ИИ-04-7 выпуск I, могут изготавливаться ограждения лестницы любого другого рисунка по соответствующим чертежам.

Элементы металлических ограждений лестниц изготавливаются из прокатной полосовой стали по ГОСТ 103-57 марки ВСт. 3 кп. Соединения элементов ограждений выполняются на сварке. Сварку производить электродами типа Э-42. Элементы ограждений должны быть аккуратно отшлифованы, очищены от грязи и ржавчины, заусенцы должны быть зачищены, сварные швы - равномерные, без наплывов.

Готовые элементы ограждений лестниц следует грунтовать грунтом ПФ-020 /ГОСТ 4056-63/. Нижнюю часть стоек ограждения на длине 100 мм. / необходимой для приварки их к лестничным маршам - не грунтовать.

Металлические монтажные детали изготавливать из прокатной полосовой, листовой или профильной стали марки ВСт. 3. Соединения элементов монтажных деталей выполнять на сварке, применяя электроды типа Э-42.

Торцы некоторых элементов монтажных деталей, используемые для стыковой сварки при монтаже здания или при сборке детали - строгать.

Отверстия в элементах монтажных деталей - сверлить. Отклонения габаритных размеров деталей от проектных величин не должно превышать ± 5 мм.

Все металлические монтажные детали типа "ММС" - и "ММКР" - должны иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с требованиями "Временных указаний по антикоррозийной защите..." СН 206-62.

Металлические монтажные детали необходимо изготавливать в соответствии с СН 313-65 и ГОСТ 10922-64.

| | | | |
|--------------|-----------------------|-------------|------------|
| ИД 1965г. | Пояснительная записка | ИИ - 04 - 8 | |
| | | Выпуск 1 | Листы - |

Принятые обозначения в маркировке изделий:

А. Ограждения лестниц/ЛО-14, ЛО-17, ЛО-9, ЛОП-12/.

Буквенные - ЛО - лестничное ограждение,
ЛОП - лестничное ограждение верхней площадки лестницы

Цифровые - 14, 17, 9 - высота подвеса по маршу в дециметрах,
12 - длина ограждения верхней лестничной площадки в дециметрах

Б. Металлические монтажные детали/например, ММС-1, ММС-2, ММК-1, ММК-2 и т.п. /.

Буквенные - ММС - марка монтажная "стенная", т.е. используемая для крепления стеновых панелей;
ММК - марка монтажная "колонная", т.е. металлическая консоль, привариваемая к колонне для опирания ригелей каркаса и пристенных плит перекрытия;
ММП - марка монтажная "плитная", т.е. используемая для соединения плит перекрытия между собой;

ММР - марка монтажная "ригельная" т.е. используемая для крепления ригелей к колоннам;

ММД - марка монтажная "диафрагменная", т.е. используемая для соединения диафрагм с другими элементами каркаса и между собой;

ММЛ - марка монтажная "лестничная", т.е. применяемая при монтаже лестниц,

ММКр - марка монтажная для крепления элементов крыши;

МЭ - металлические опорные столики, привариваемые к колоннам для опирания пристенных и доборных плит перекрытия.

Цифры - обозначают порядковый номер детали.

ТД
1966 г.

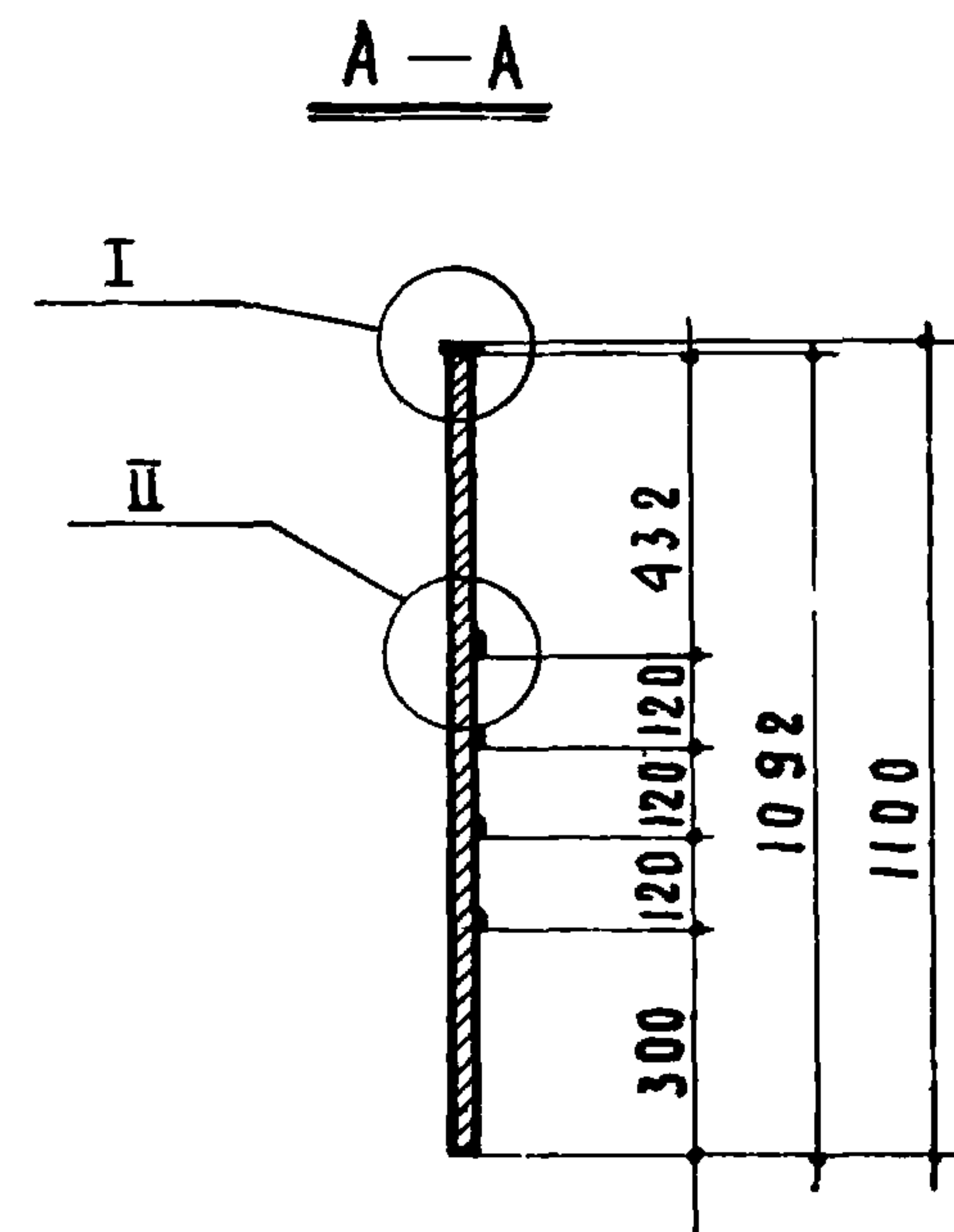
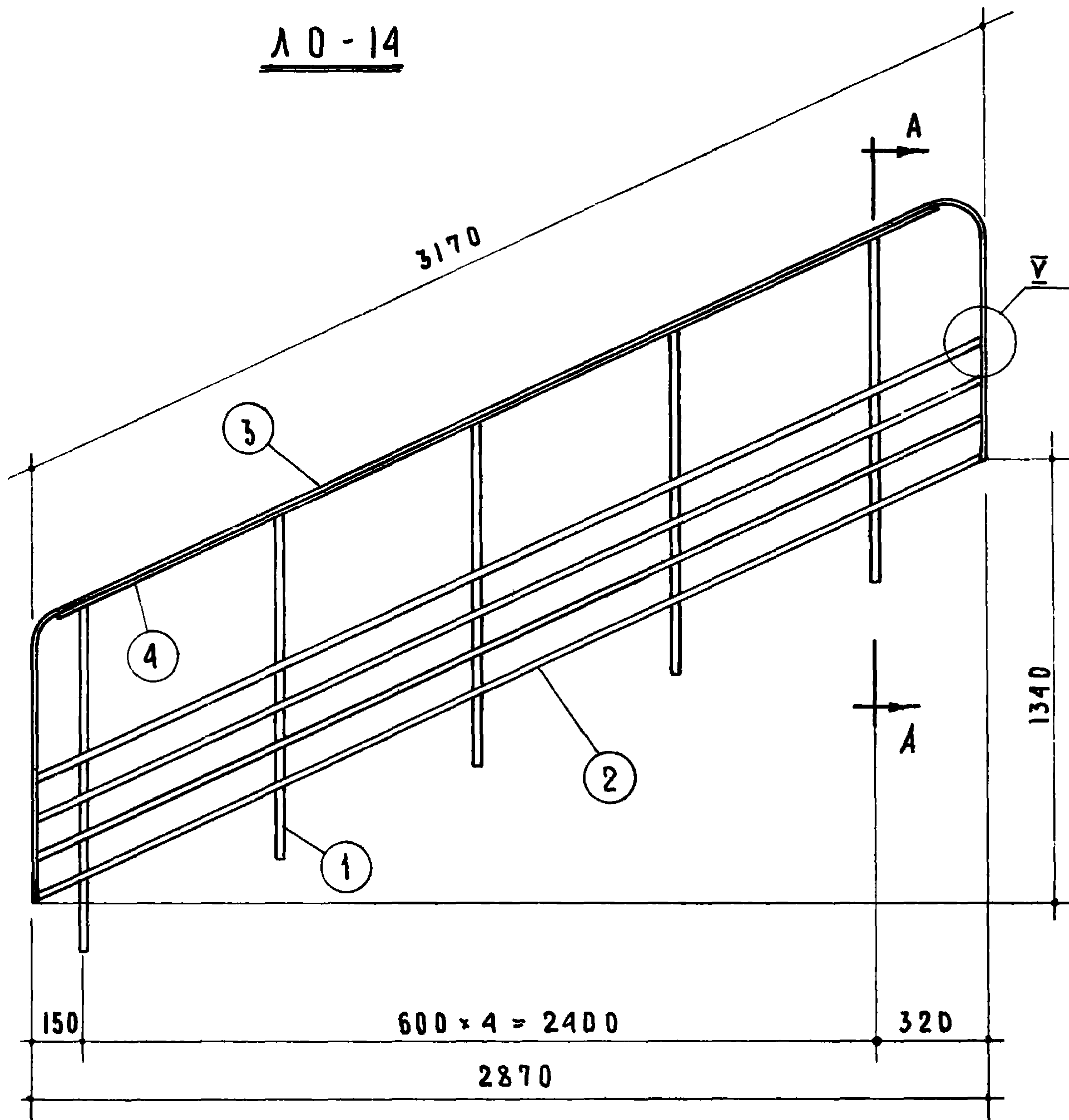
Пояснительная записка

ИИ-04-8

Выпуск Листов
1 6

9908 6

ЛО-14



СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

| №№ ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ ММ | МАРКА СТАЛИ И ГОСТ | РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ R КГ/СМ² | КОЛ-ВО ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
|---------|------------|-------------------------|-------------------------------------|------------|------------|-------------|---------|-----------|
| | | | | | ПОЗИЦИИ ММ | НА ДЕТАЛЬ М | ПОЗИЦИИ | НА ДЕТАЛЬ |
| 1 | -25×32 | ВСт. 3кп ГОСТ 103-57 | 2100 | 5 | 1092 | 5.46 | 6.85 | |
| 2 | -4×20 | ВСт. 3кп ГОСТ 103-57 | 2100 | 4 | 3170 | 12.68 | 2.0 | |
| 3 | -4×40 | ВСт. 3кп ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 4684 | 4.68 | 5.9 | |
| 4 | -4×32 | ВСт. 3кп ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 2970 | 2.97 | 3 | 51.15 |

ПРИМЕЧАНИЯ:

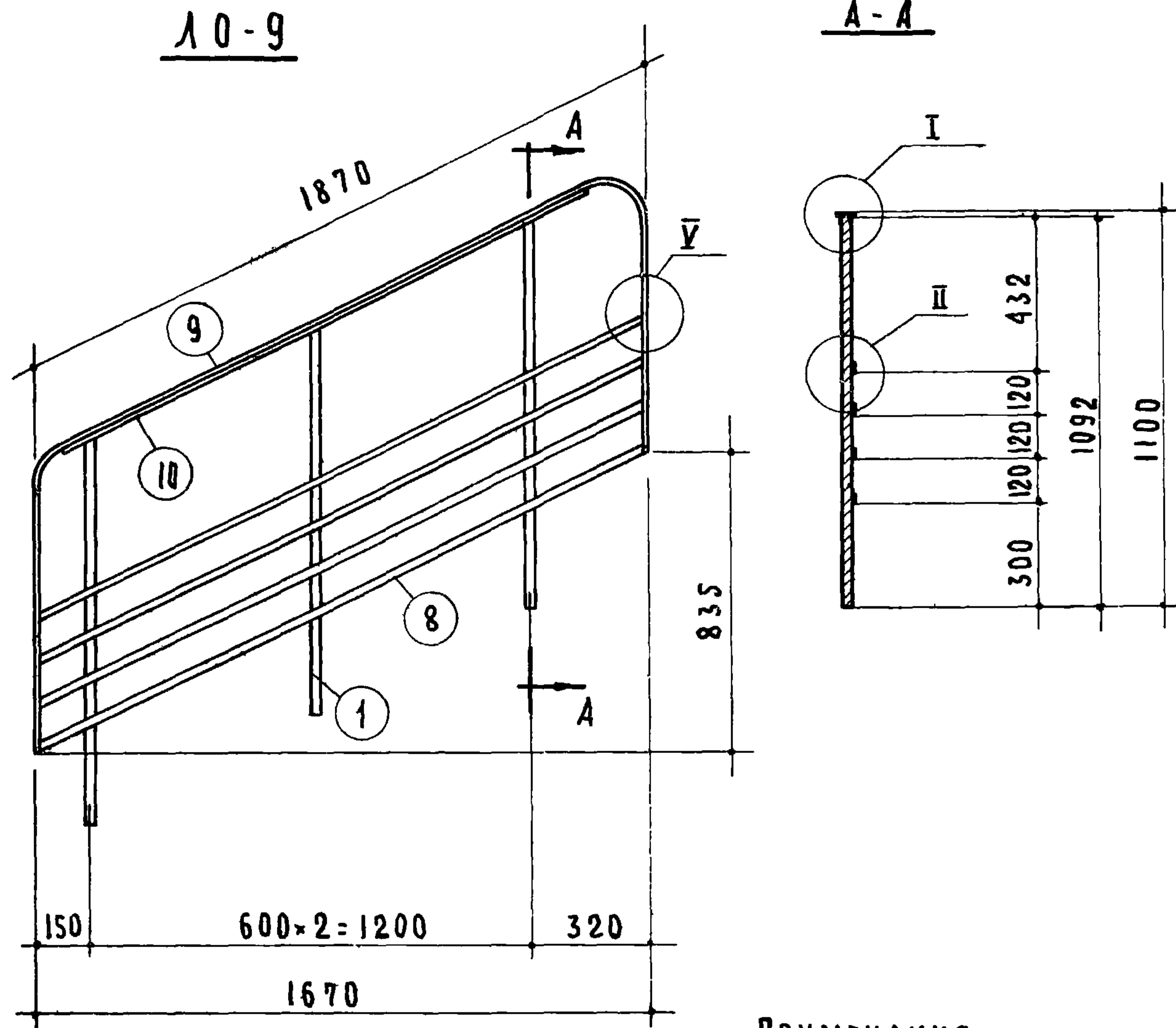
1. Узлы I, II, III, IV — см. лист № 6
2. На чертеже показано левое ограждение, правое ограждение изготовить зеркально.
3. Детали поз. 1-4 см. на листе № 4.
4. Ограждение предусматривает пластиковый поручень.

ТД
1966г

Ограждение лестниц ЛО-14.
Общий вид, спецификация.

ИИ-04-8

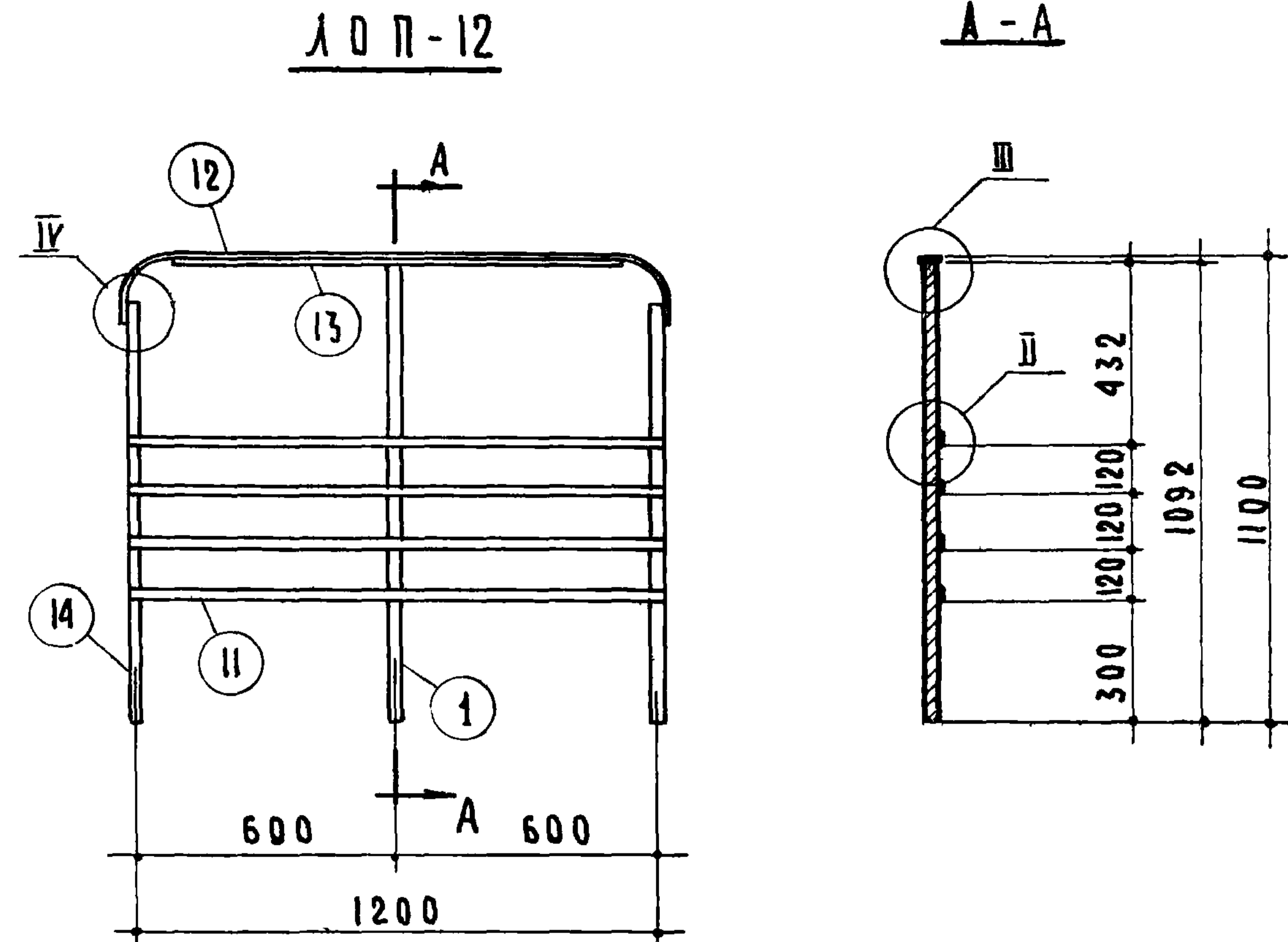
Выпуск I
Лист № 1



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Узлы I, II и V - см. лист №6.
2. На чертеже показано левое ограждение, правое ограждение изготовить зеркально.
3. Детали поз. 1-10 см. на листах №4,5.

| СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА | | | | | | | | |
|----------------------|------------|-----------------------|--|------------|------------|-------------|---------|-----------|
| №№ ПОЗ. | Сечение мм | Марка стали и ГОСТ | Расчетное сопротивление стали R кг/см ² | Кол-во шт. | Длина | | Вес, кг | |
| | | | | | позиции мм | на деталь м | позиции | на деталь |
| 1 | -25×32 | В ст. 3кп ГОСТ 103-57 | 2100 | 3 | 1092 | 3.28 | 6.85 | 31.21 |
| 8 | -4×20 | В ст. 3кп ГОСТ 103-57 | 2100 | 4 | 1870 | 7.48 | 1.18 | |
| 9 | -4×40 | В ст. 3кп ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 3384 | 3.38 | 4.26 | |
| 10 | -4×32 | В ст. 3кп ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 1660 | 1.66 | 1.68 | |
| | | | | | | | | |



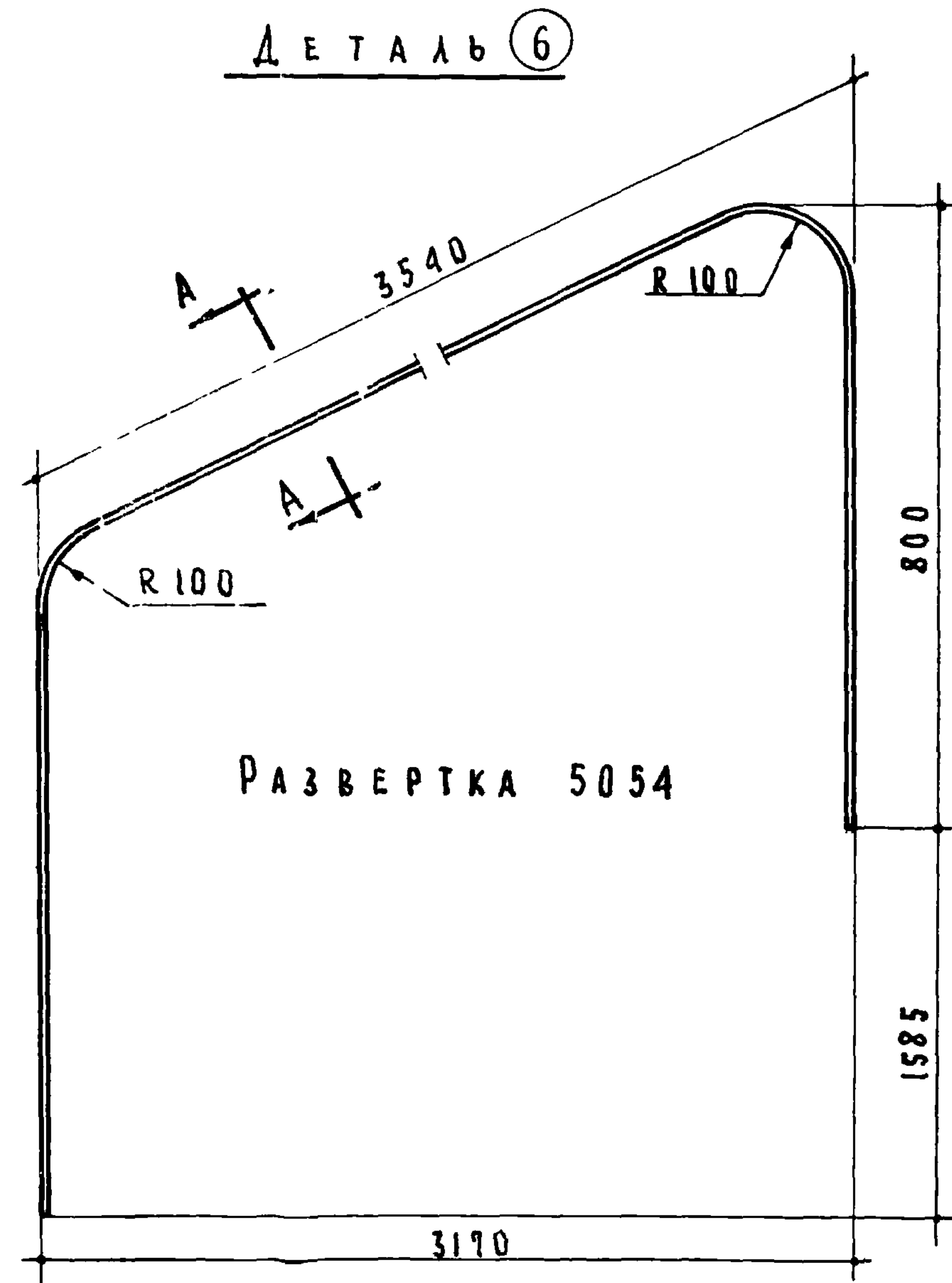
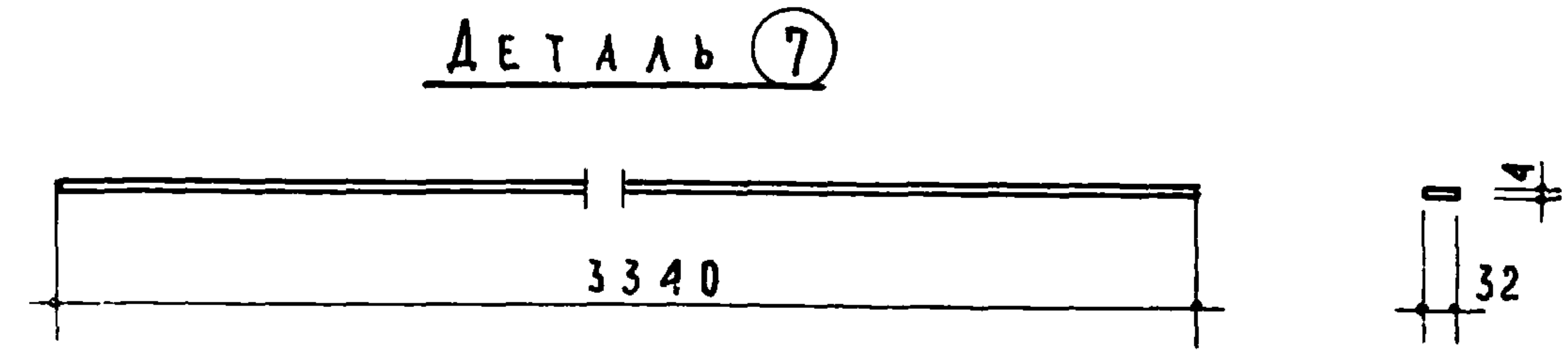
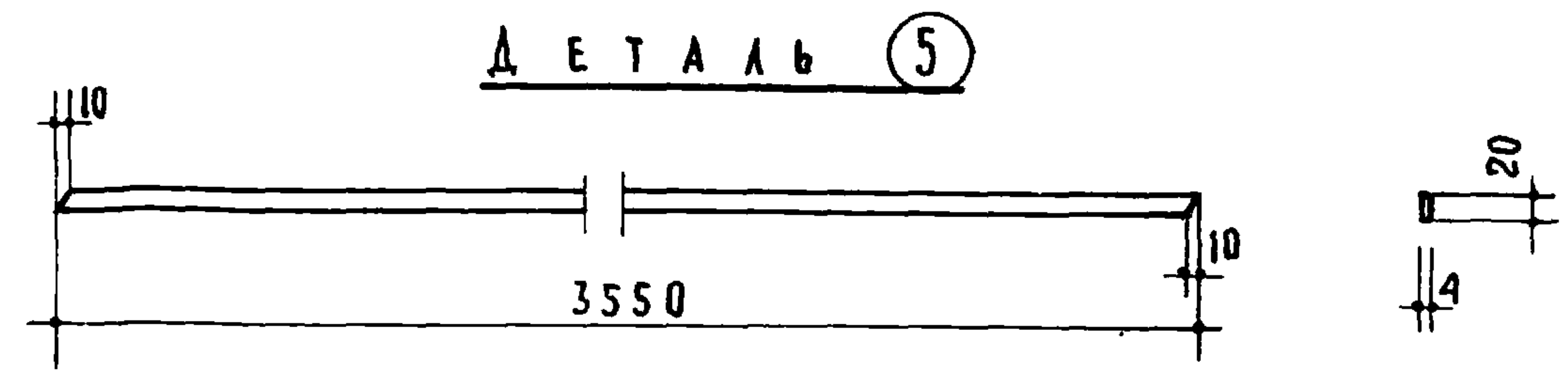
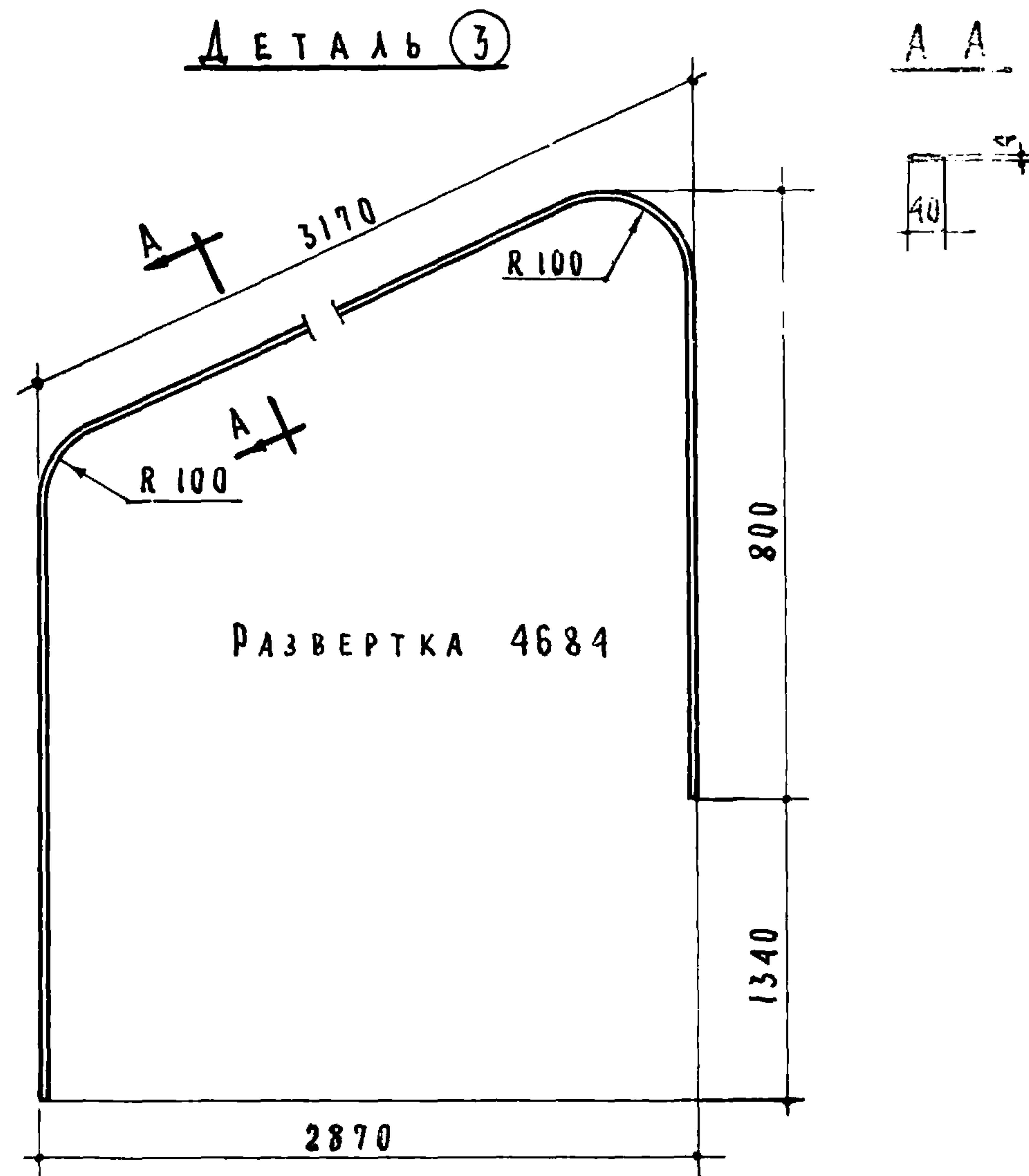
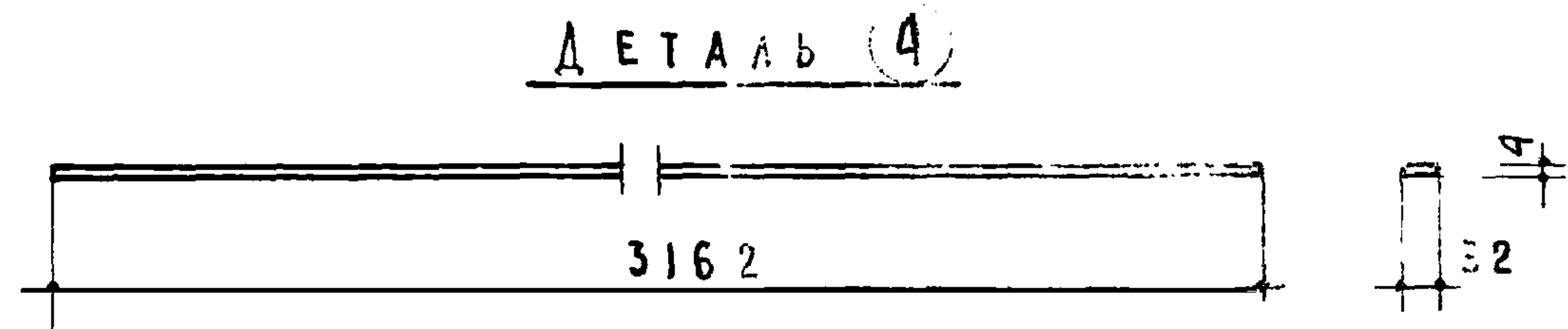
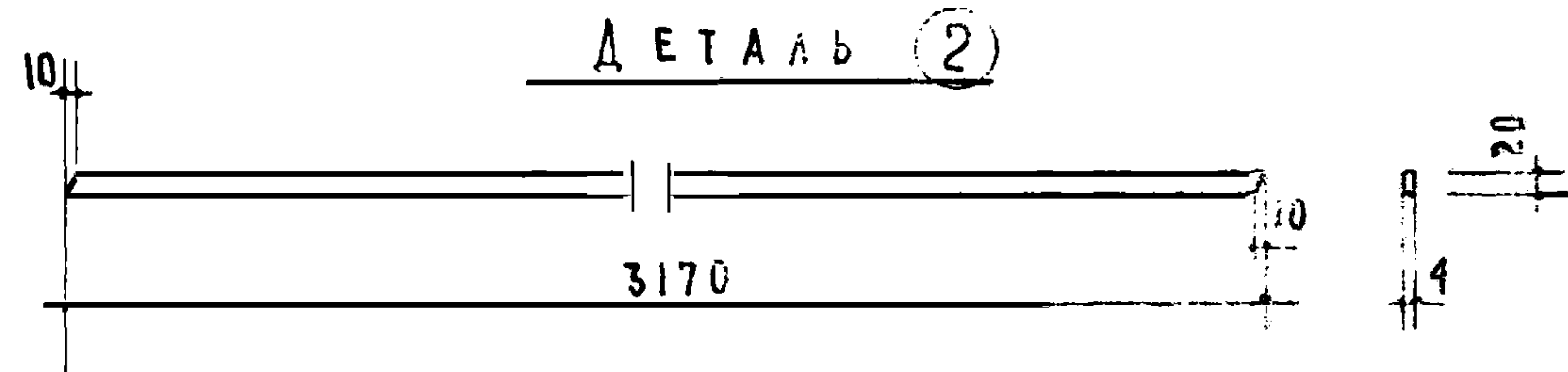
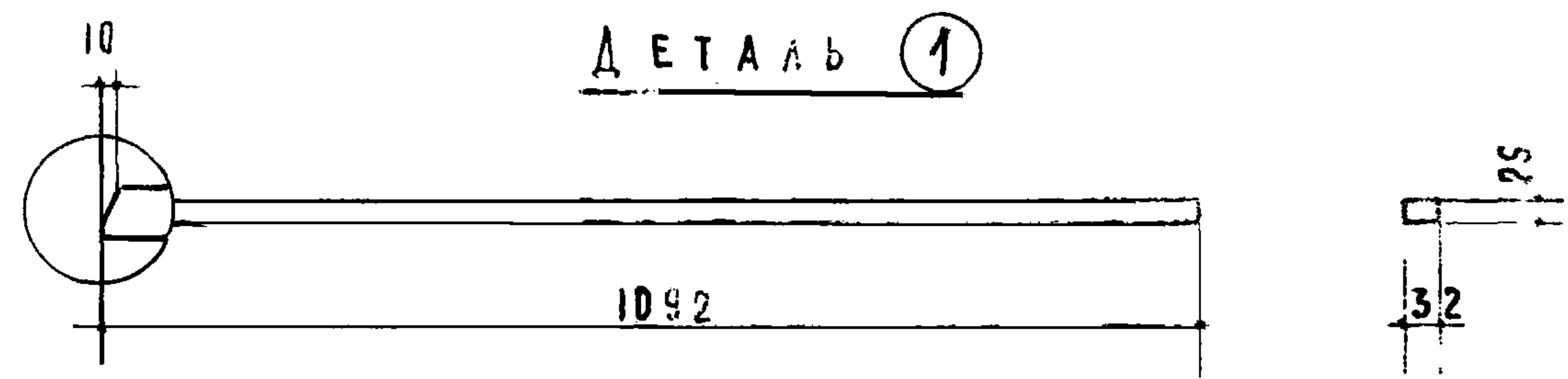
ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Узлы II, III и IV см. лист №6.
2. Детали поз. 1-14 см. на листах №4,5.

| СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА | | | | | | | | |
|----------------------|------------|-----------------------|--|------------|------------|-------------|---------|-----------|
| №№ ПОЗ. | Сечение мм | Марка стали и ГОСТ | Расчетное сопротивление стали R кг/см ² | Кол-во шт. | Длина | | Вес, кг | |
| | | | | | позиции мм | на деталь м | позиции | на деталь |
| 1 | -25×32 | В ст. 3кп ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 1092 | 1.09 | 6.85 | 25.09 |
| 11 | -4×20 | В ст. 3кп ГОСТ 103-57 | 2100 | 4 | 1225 | 4.94 | 0.77 | |
| 12 | -4×40 | В ст. 3кп ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 1282 | 1.28 | 1.62 | |
| 13 | -4×32 | В ст. 3кп ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 1025 | 1.03 | 1.04 | |
| 14 | -25×32 | В ст. 3кп ГОСТ 103-57 | 2100 | 2 | 996 | 1.89 | 6.25 | |

| | | | |
|------------|--|----------|--------|
| ТД 1966 | Ограждения лестниц Л0-9, Л0П-12. Общие виды, спецификации | ИИ-04-8 | |
| | | Выпуск I | Лист 3 |

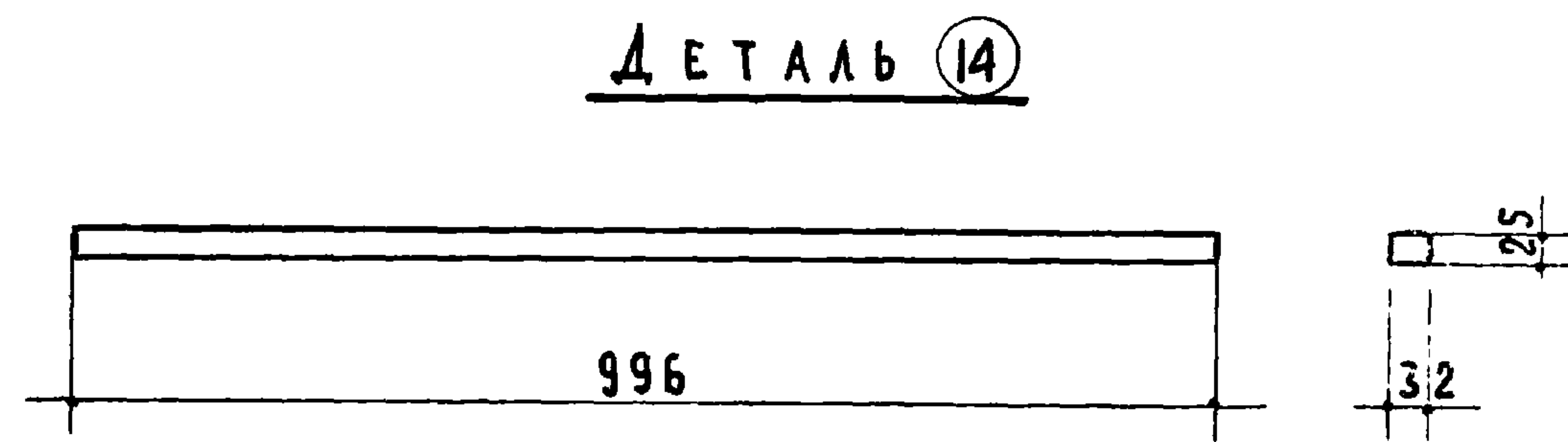
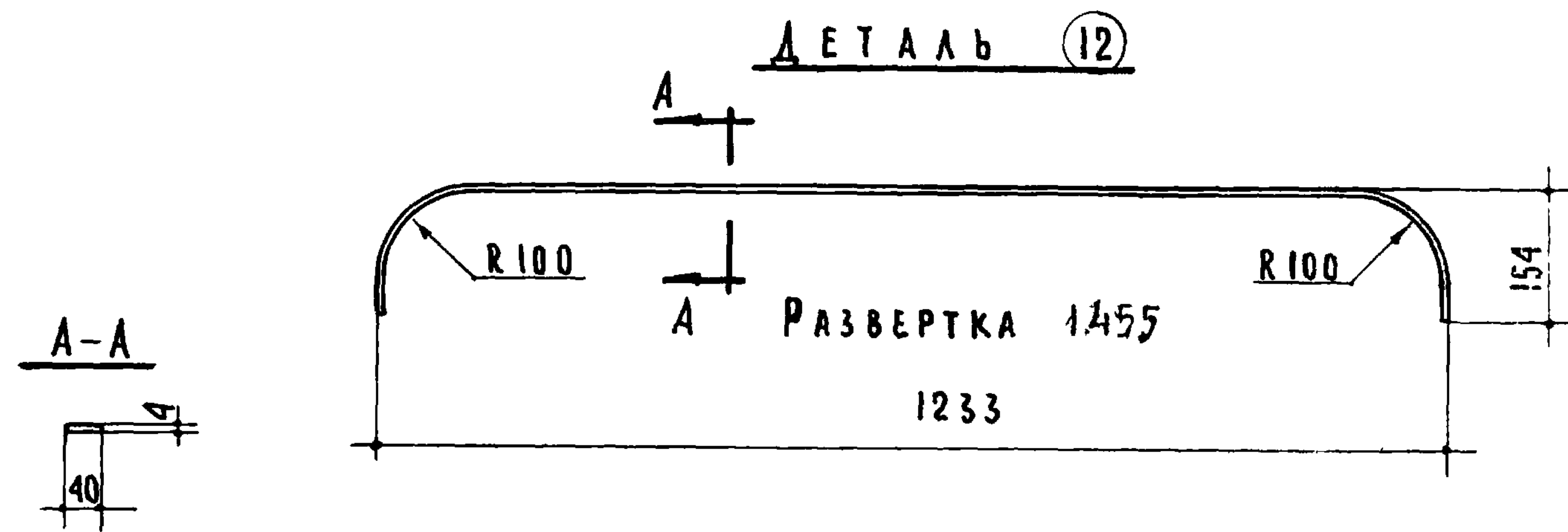
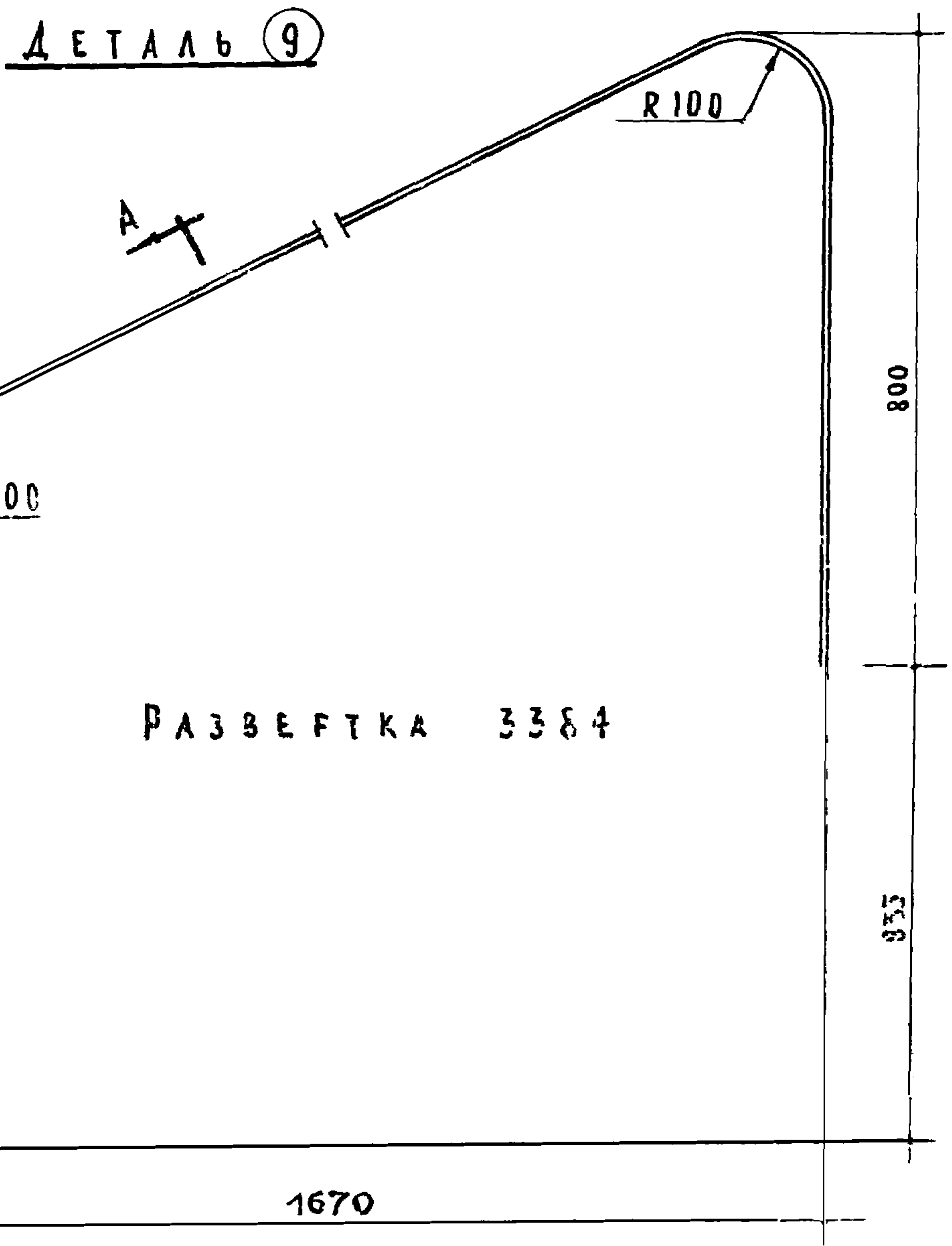
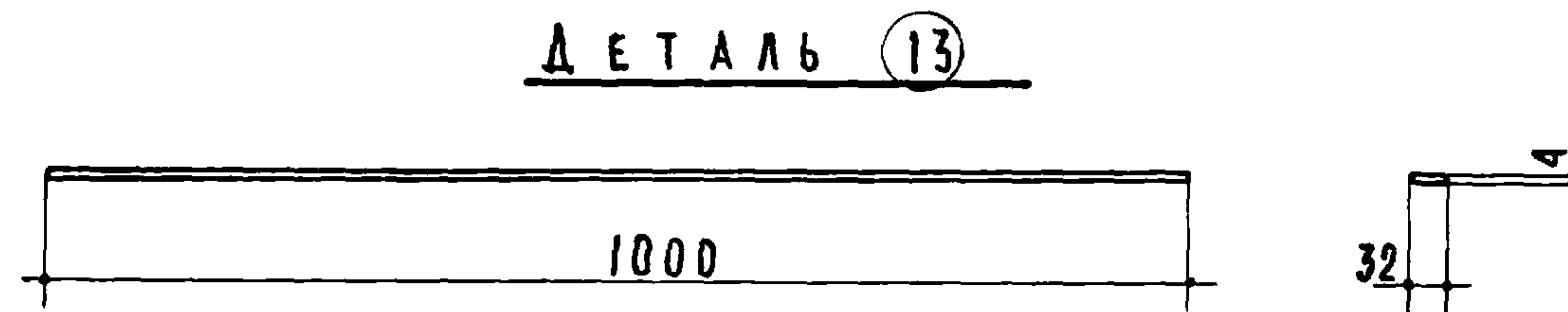
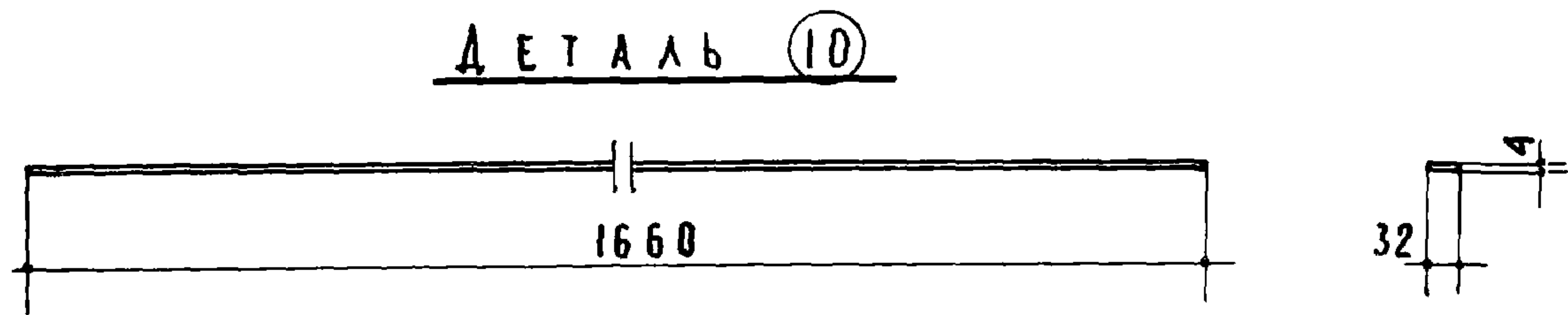
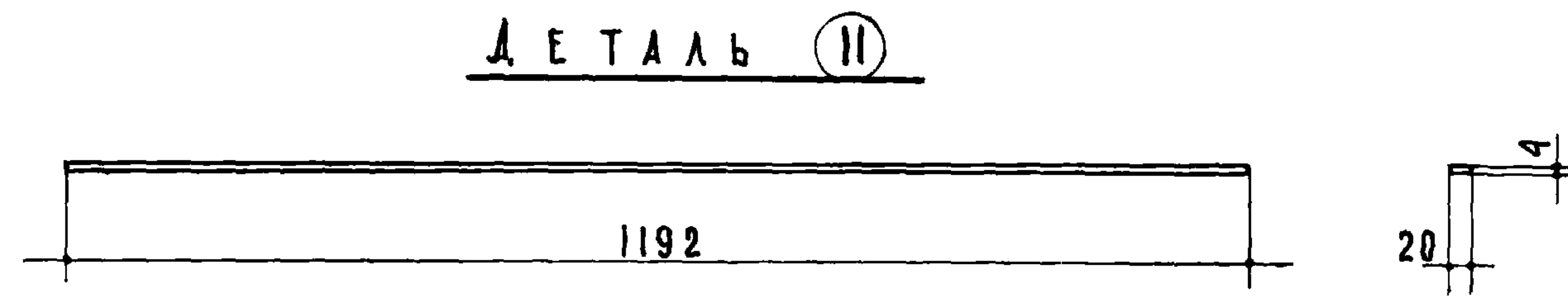
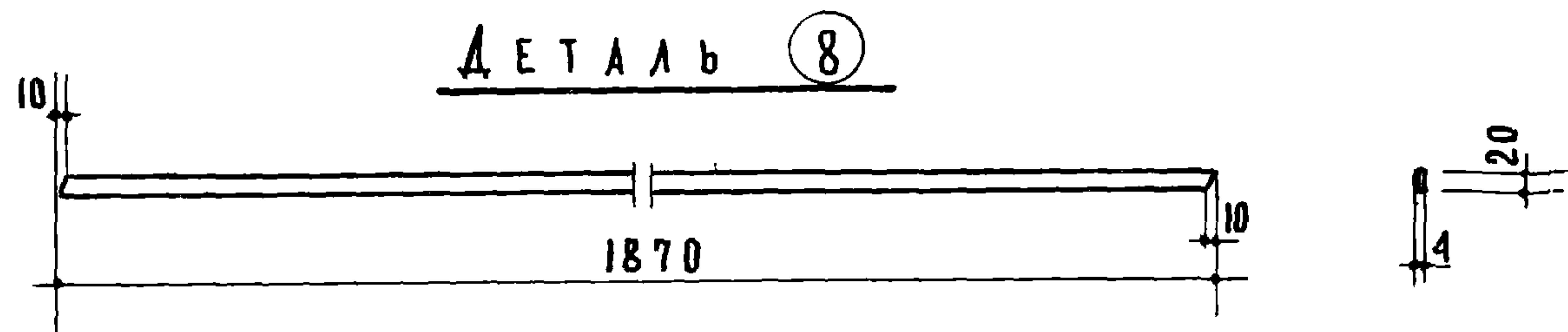
КРАУЧУК - САУ М-0 ПАВЛОВИЧ ИВАНОВИЧ ЛОП-12
 ВАТЕАСКИ ОДЕЛ 1:20 Л.А.РХ.ПР.ТА Шуга, Лу. СИБИРСКОЕ ПРОБЕРНА



ПРИМЕЧАНИЕ
 ДЛЯ ОГРАЖДЕНИЯ
 ЛОП-12 ПОЗИЦИЮ 1 ИЗГО-
 ТОВЛЯТЬ БЕЗ СКОСА.

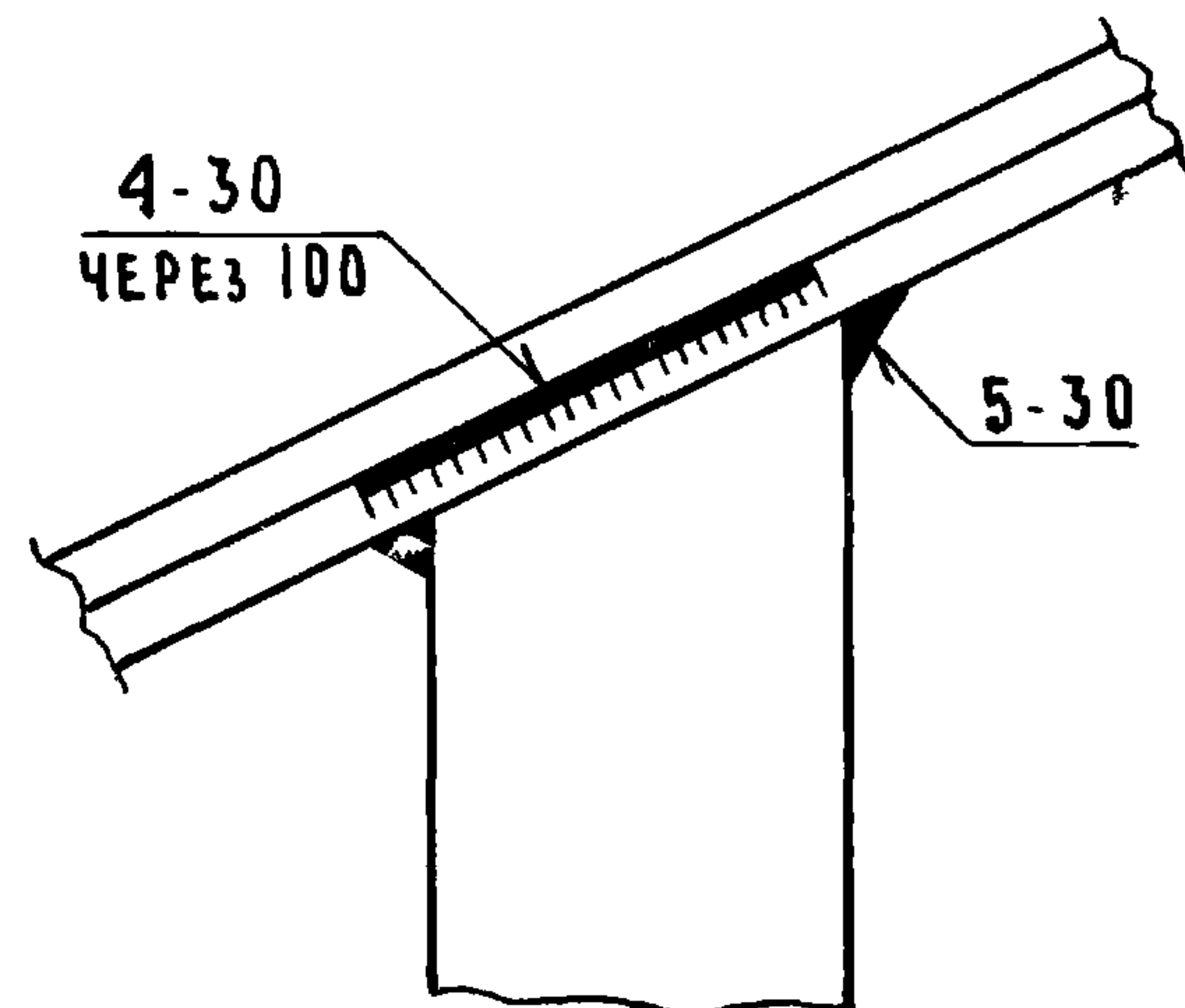
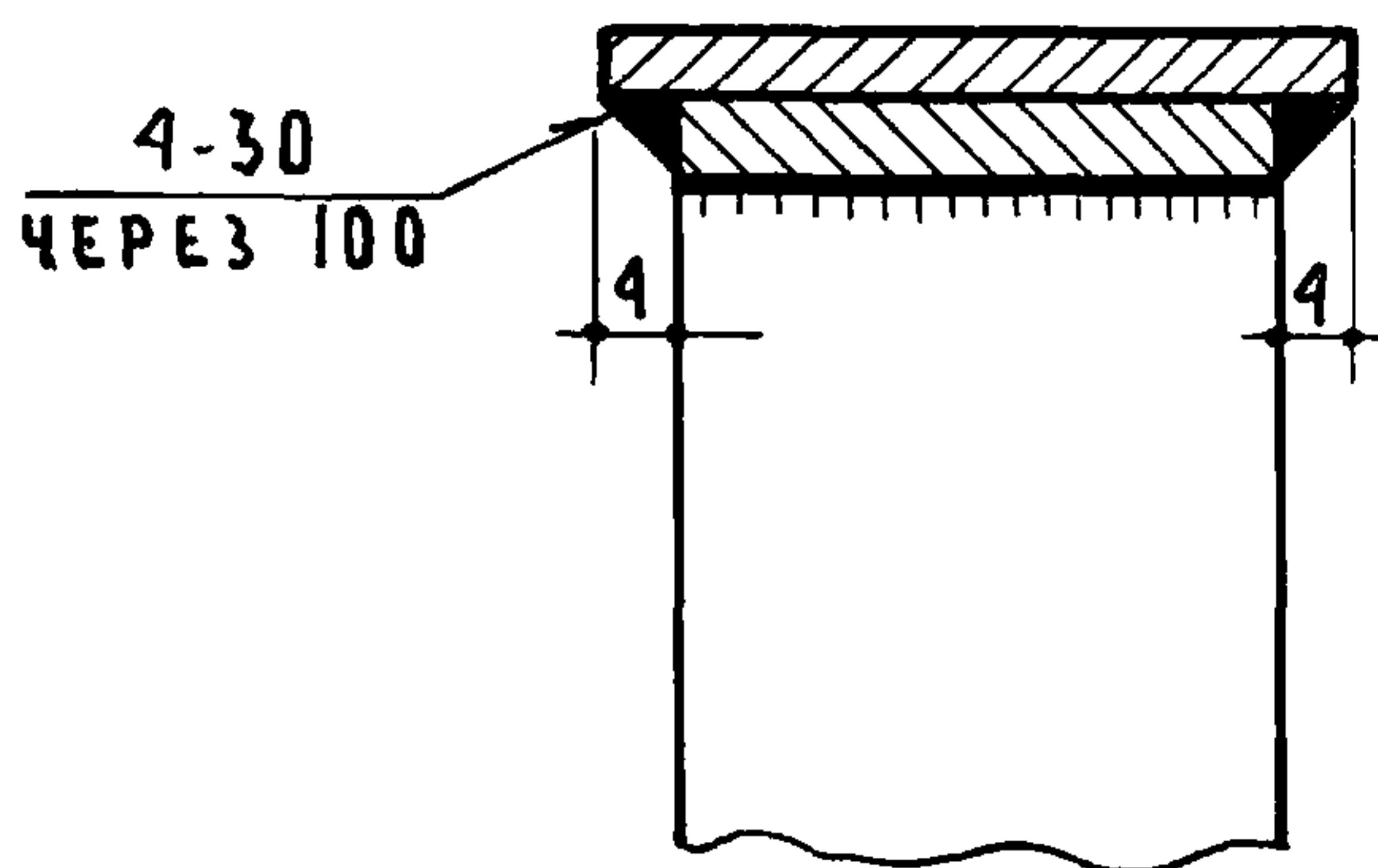
НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ОТДЕЛ М-6
 ПА. АРХ. ПР. ТАЛ. СИБИРСКОГО УНИВЕРСИТЕТА
 ИЛ. ИЖ. НИИ
 ШУБАЛЬСКИЙ А. А. РАБОТАЛ
 СИМЯКИНОВ ПРОВЕРКА

| | | | |
|-------------|--|----------|----------|
| ТД 1966г | ДЕТАЛИ ОГРАЖДЕНИЙ ЛЕСТНИЦ 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7. | ИИ-04-8 | |
| | | ВЫПУСК I | ЛИСТ № 4 |

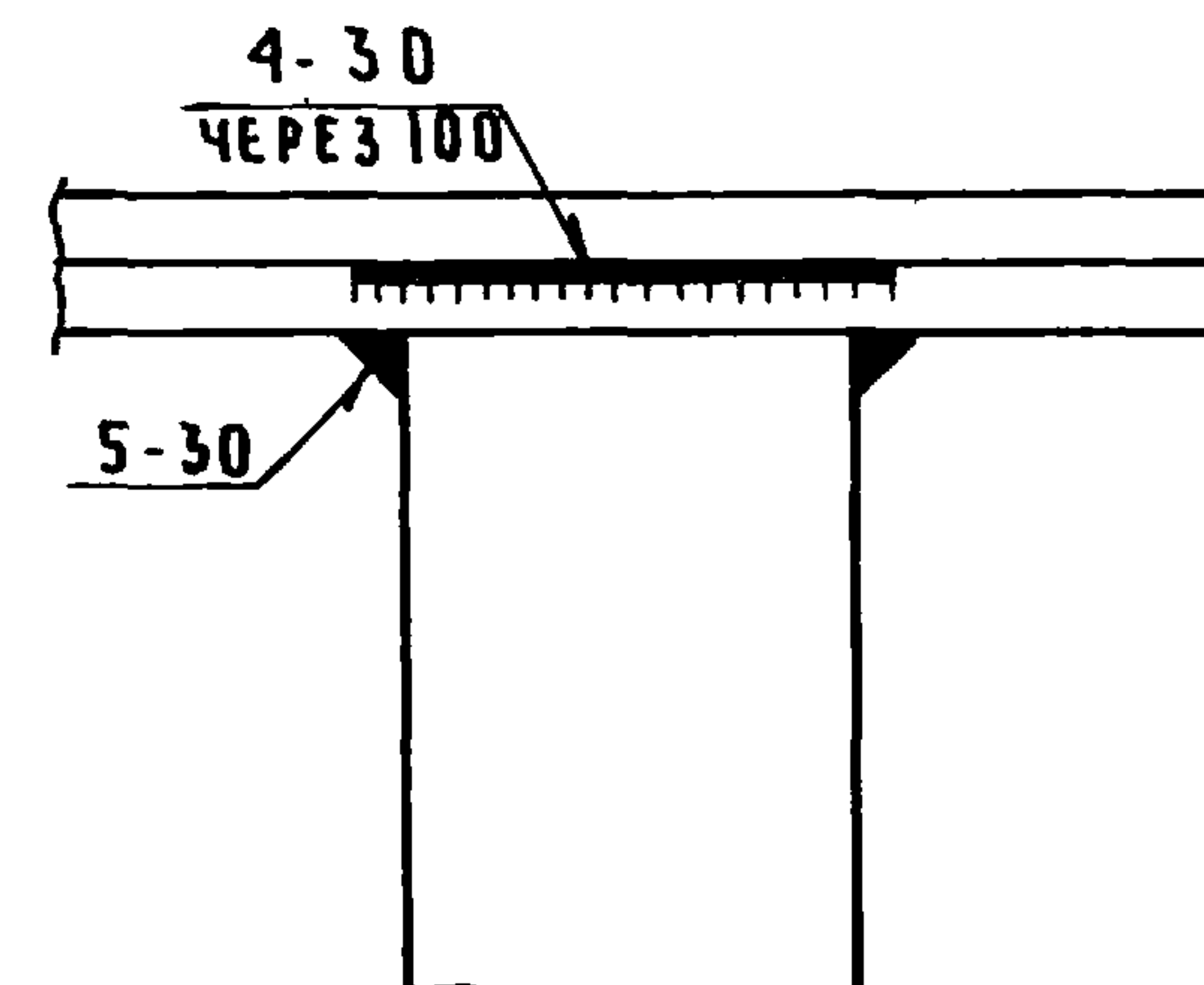
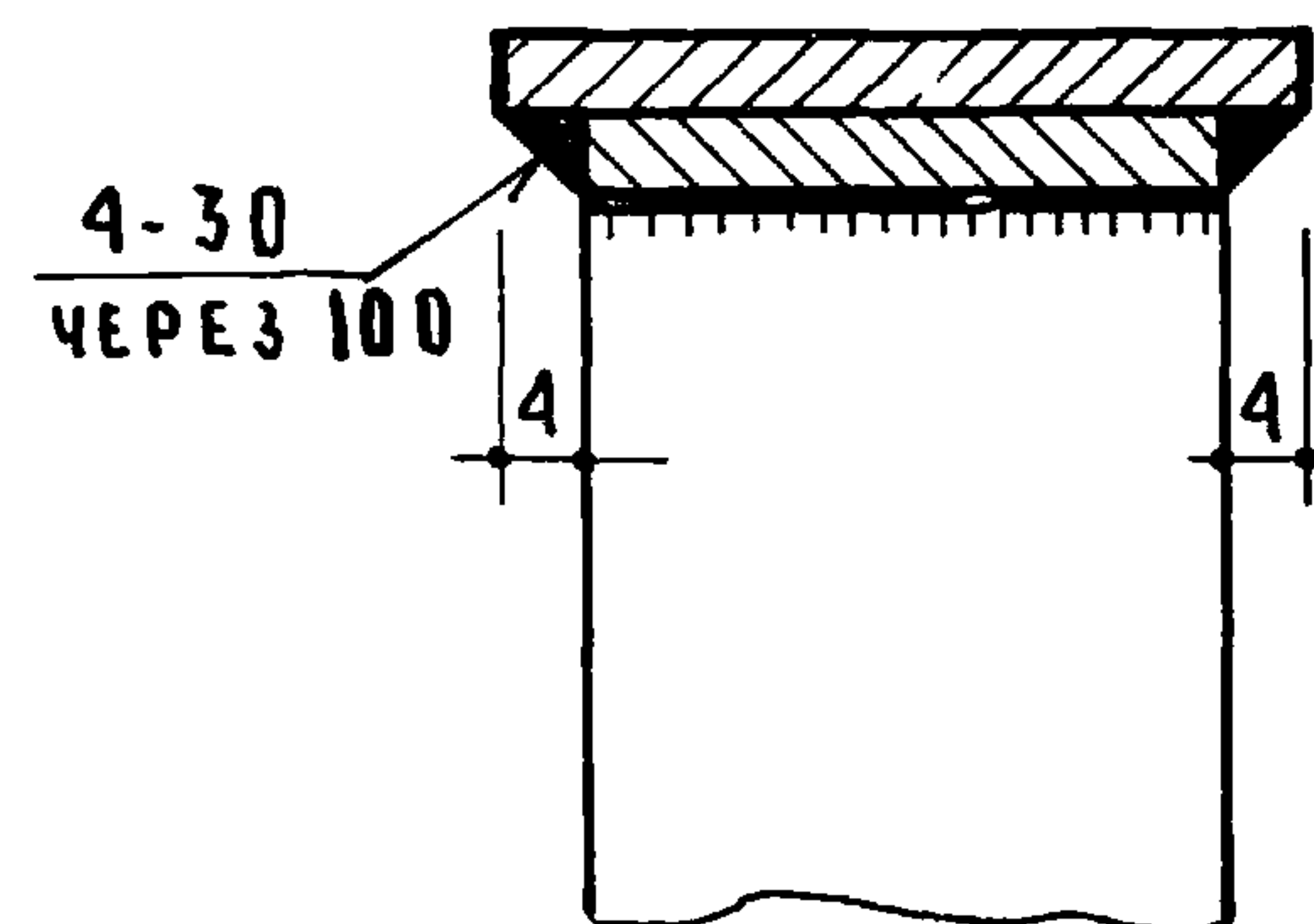


| | | | |
|-------------------|--------------------------------|------------------|-------------------------------|
| СМИРНОВА СОМОВ | НАЧ. КО ГЛАВ. КО | СОГЛАСОВАНО | КОПИРОВАЛ 21/11/1966 НИКОЛОВА |
| КОНУР МУРАТОВ | ВРОБОБЕВ | ЗЕЛЕНЦОВА | |
| ГЛАВ. ПРОТ. А | РУК. ГР. ИНЖ. | РАЗРАБОТКА | ПРОВЕРКА |
| ЛБОВ | ПРАДИН | ГОЛЬДЕНБЕРГ | СИБИРЯКОВ |
| ГЛАВ. ИНЖ. ТЭП | НАЧ. НИО | ГЛАВ. АРХ. ПРОТ. | |
| 1966г. | М-6 | 1:10 | |
| МИТЭП | НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ОТДЕЛ | | |
| АРХ. № | | | |

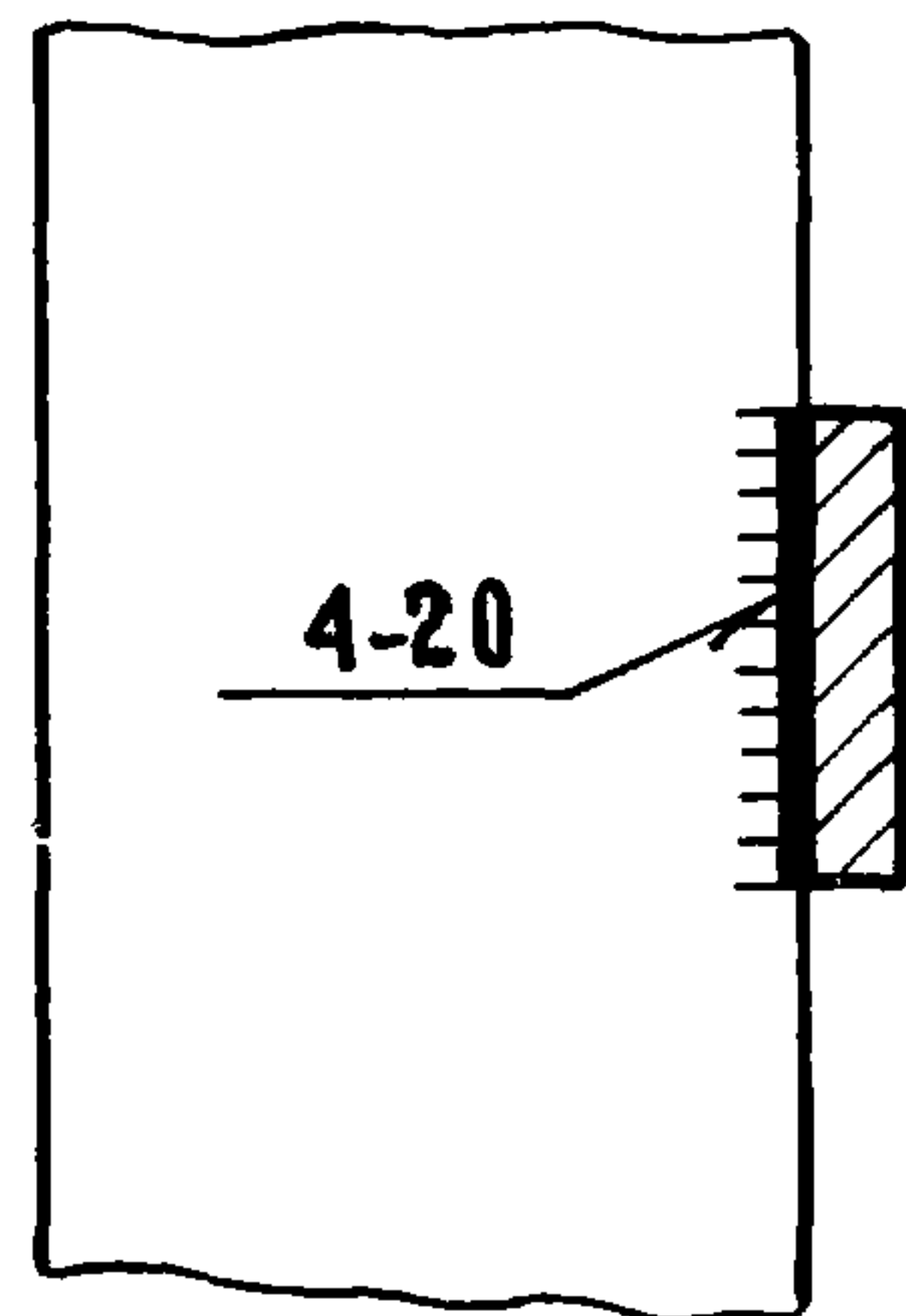
УЗЕЛ I



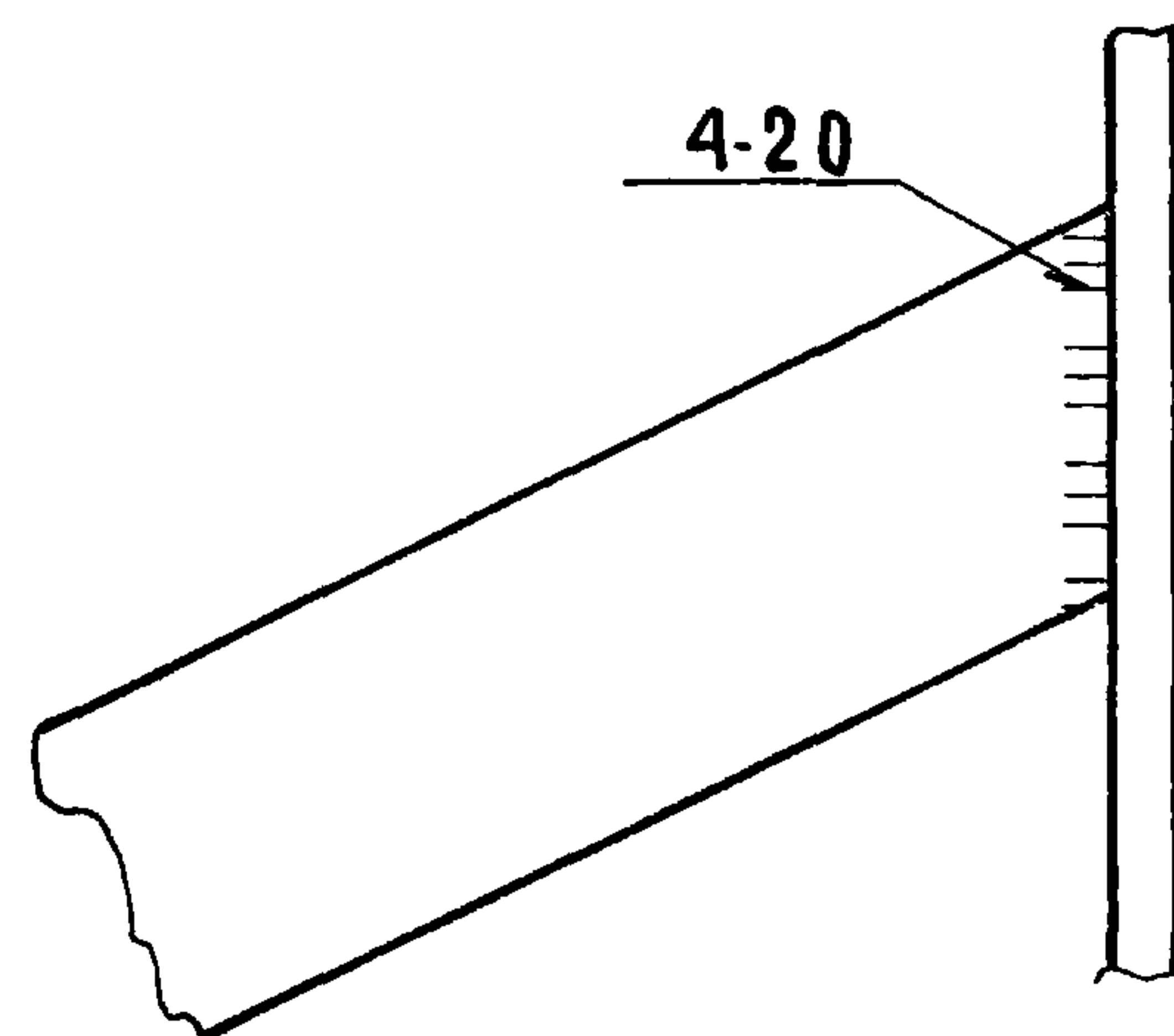
УЗЕЛ III



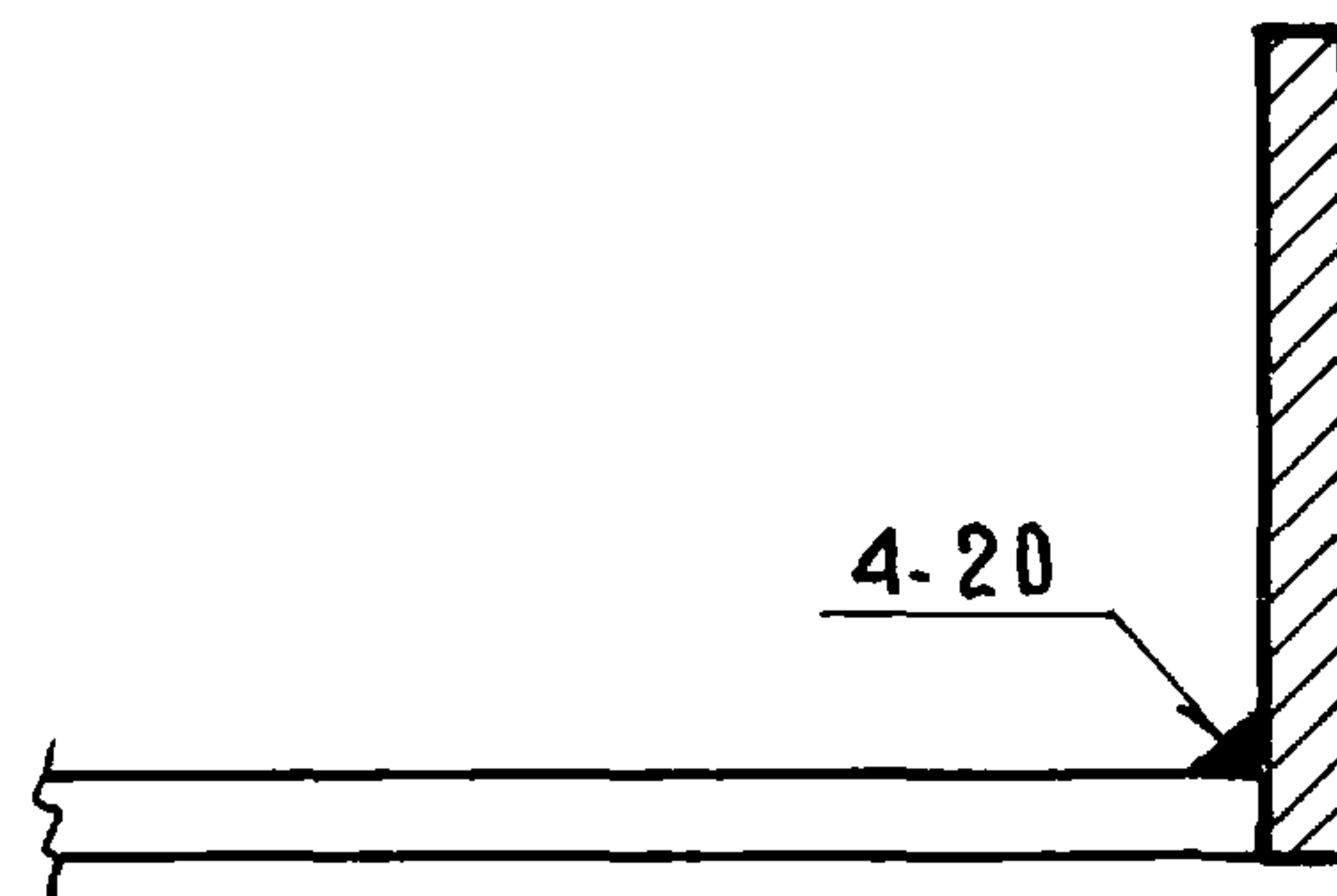
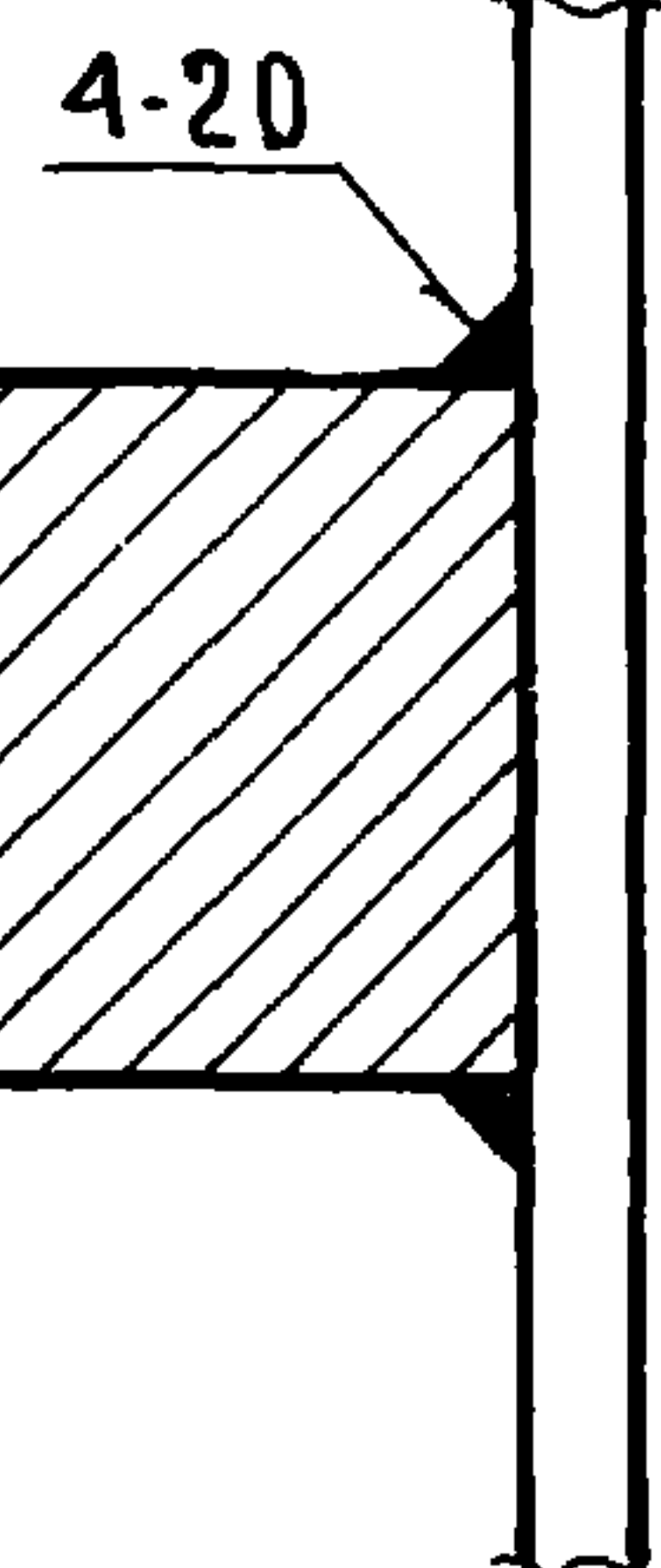
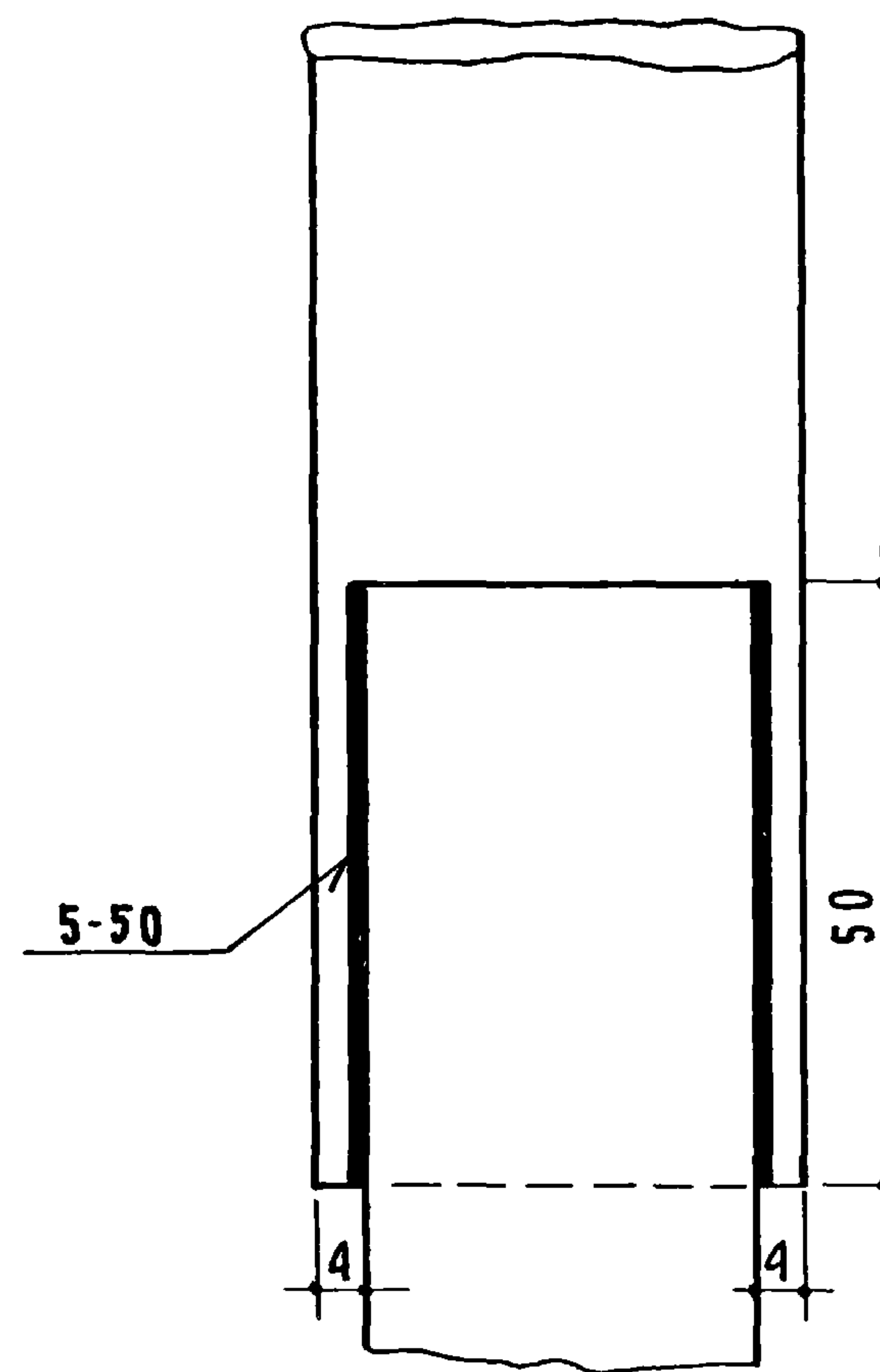
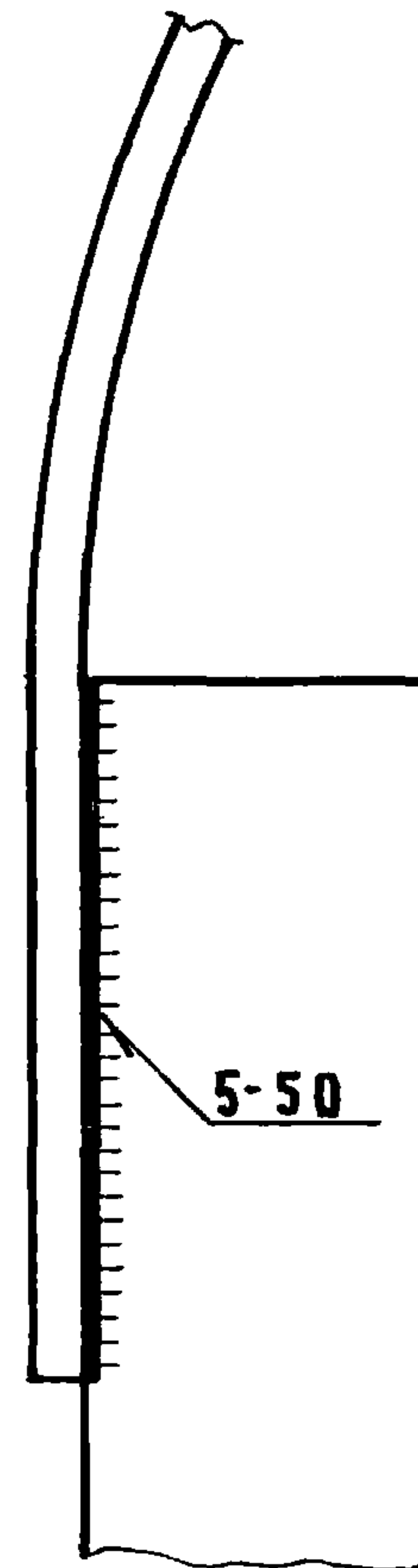
УЗЕЛ II



УЗЕЛ V



УЗЕЛ IV



ПРИМЕЧАНИЕ
Сварку производить электродом Э-42

ВАНО

УЛЬСЕНЦОВА

Handwritten signature

МАЛОЦЕНДЕРСКИ

САХАРОВ

СИБИРЯКОВ

ПРОВЕРКА

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

САХАРОВ

ТД
1966г

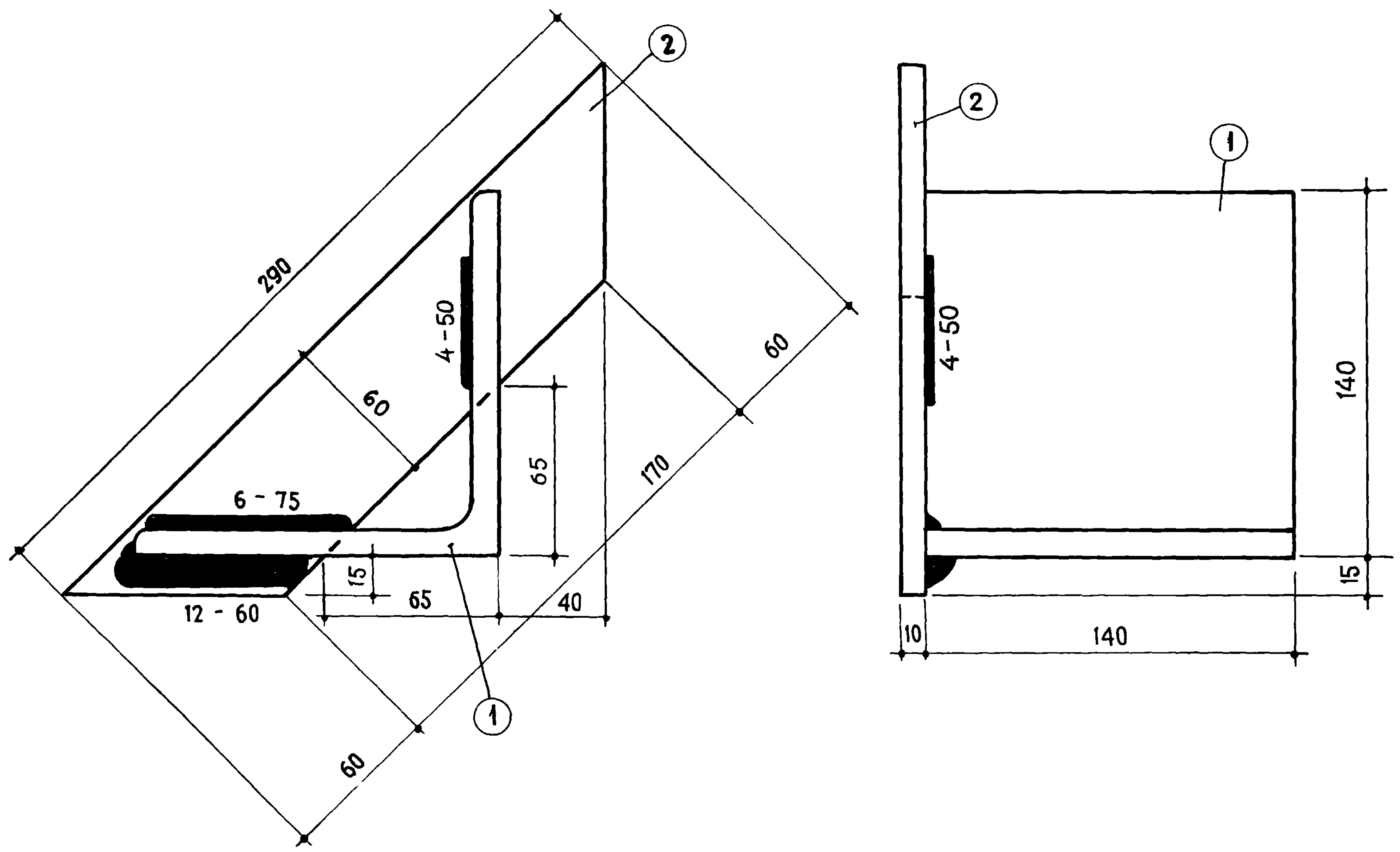
УЗЛЫ ОТГРАЖДЕНИЙ ЛЕСТНИЦ

ИИ-04-8

Выпуск I
Лист № 6

| МАРКА ДЕТАЛИ | СЕЧЕНИЕ ММ | МАРКА СТАЛИ И ГОСТ | | РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ R _a КГ/СМ ² | ДЛИНА ММ | ВЕС КГ | МАРКА ДЕТАЛИ | СЕЧЕНИЕ ММ | МАРКА СТАЛИ И ГОСТ | | РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ R _a КГ/СМ ² | ДЛИНА ММ | ВЕС КГ | 11 |
|---------------------------|------------|-------------------------|--------------|--|----------|--------|--|---|-------------------------|--------------|--|------------------------------|--------|----|
| | | И | ГОСТ | | | | | | И | ГОСТ | | | | |
| МЗ - 1 пр. МЗ - 1 лев. | | СМ. | Л И С Т № 8 | | | 4.09 | ММС-1 | | СМ. | Л И С Т № 13 | | | 1.99 | |
| ММК-1 | | СМ. | Л И С Т № 9 | | | 5.41 | ММС-2 | | СМ. | Л И С Т № 13 | | | 1.80 | |
| ММК-2 | | СМ. | Л И С Т № 9 | | | 8.05 | ММС-3 | L 100 × 10 | В Ст. 3 ГОСТ 8509-57 | 2100 | 100 | | 1.51 | |
| ММК-3 | | СМ. | Л И С Т № 10 | | | 10.64 | ММС-4 | | СМ. | Л И С Т № 14 | | | 1.98 | |
| ММК-4 | -8 × 80 | В Ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 165 | | 0.83 | ММС-5 | | СМ. | Л И С Т № 14 | | | 1.36 | |
| ММА-1 | ∅ 25 | А I ГОСТ 2590-57 | 2100 | 200 | | 0.78 | ММС-6 | | СМ. | Л И С Т № 16 | | | 0.672 | |
| ММА-2 | -10 × 150 | В Ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 115 | | 1.36 | ММС-7 | L 75 × 6 | В Ст. 3 ГОСТ 8509-57 | 2100 | 60 | | 0.41 | |
| ММА-3 | -10 × 60 | В Ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 150 | | 0.71 | ММС-8 | | СМ. | Л И С Т № 12 | | | 0.13 | |
| ММА-4 | -10 × 60 | В Ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 200 | | 0.95 | ММС-9 | | СМ. | Л И С Т № 12 | | | 0.17 | |
| | | | | | | | ММС-10 | -6 × 40 | В Ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 200 | | 0.38 | |
| | | | | | | | ММС-11 | | СМ. | Л И С Т № 15 | | | 0.679 | |
| ММП-1 | -8 × 40 | В Ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 400 | | 1.01 | ММС-12 | | СМ. | Л И С Т № 15 | | | 1.007 | |
| ММП-2 | -8 × 40 | В Ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 180 | | 0.45 | ММС-13 | C 18 | В Ст. 3 ГОСТ 8240-56 | 2100 | 100 | | 1.63 | |
| ММП-3 | -6 × 80 | В Ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 165 | | 0.63 | ММС-14 | | СМ. | Л И С Т № 16 | | | 0.34 | |
| ММП-4 | | СМ. | Л И С Т № 11 | | | 2.45 | | | | | | | | |
| ММП-5 | ∅ 14 | А I ГОСТ 2590-57 | 2100 | 120 | | 0.145 | МЗ - 2 пр. МЗ - 2 лев. | | СМ. | Л И С Т № 17 | | | 4.61 | |
| ММП-6 | -6 × 40 | В Ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 120 | | 0.23 | | | | | | | | |
| ММА-1 | L 100 × 10 | В Ст. 3 ГОСТ 8509-57 | 2100 | 100 | | 1.54 | ММКр-1 | -12 × 50 | В Ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 120 | | 0.37 | |
| ММА-2 | | СМ. | Л И С Т № 11 | | | 1.24 | П Р И М Е Ч А Н И Я: 1. Все металлические монтажные детали типа „ММС- и „ММКр“ должны иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СН 206-62. | | | | | | | |
| ММА-3 | -6 × 100 | В Ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 110 | | 0.52 | | | | | | | | |
| ММА-4 | □ 12 × 12 | В Ст. 3 ГОСТ 2591-57 | 2100 | 100 | | 0.13 | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | |
| ММР-1 | | СМ. | Л И С Т № 12 | | | 3.86 | ТД 1966г. | НОМЕНКЛАТУРА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ МОНТАЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ ЗДАНИЙ ВЫСОТОЙ 1-4 ЭТАЖА | | | | ИИ-04-8 Выпуск 1 Лист № 7 | | |
| ММР-2 | ∅ 18 | В Ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 140 | | 0.30 | | | | | | | | |

МЗ-1 пр. / МЗ-1 л /



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДАМИ ТИПА Э-42.
2. НА ЛИСТЕ ПОКАЗАН СТОЛИК МЗ-1 пр. У СТОЛИКА МЗ-1 лев. ПОЗ ② СПРАВА ОТ ПОЗ. ①.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА.

| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ ММ. | МАРКА СТАЛИ И ГОСТ | РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ R КГ/СМ ² | КОЛ-ВО ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ. | |
|--------|-------------|-------------------------|---|------------|-------------|--------------|----------|-----------|
| | | | | | ПОЗИЦИИ ММ. | НА ДЕТАЛЬ М. | ПОЗИЦИИ | НА ДЕТАЛЬ |
| 1 | ∟ 140 x 10 | В СТ. 3 ГОСТ 8509-57 | 2100 | 1 | 140 | 0.14 | 3.01 | |
| 2 | - 60 x 10 | В СТ. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 293 | 0.23 | 1.08 | 4.09 |

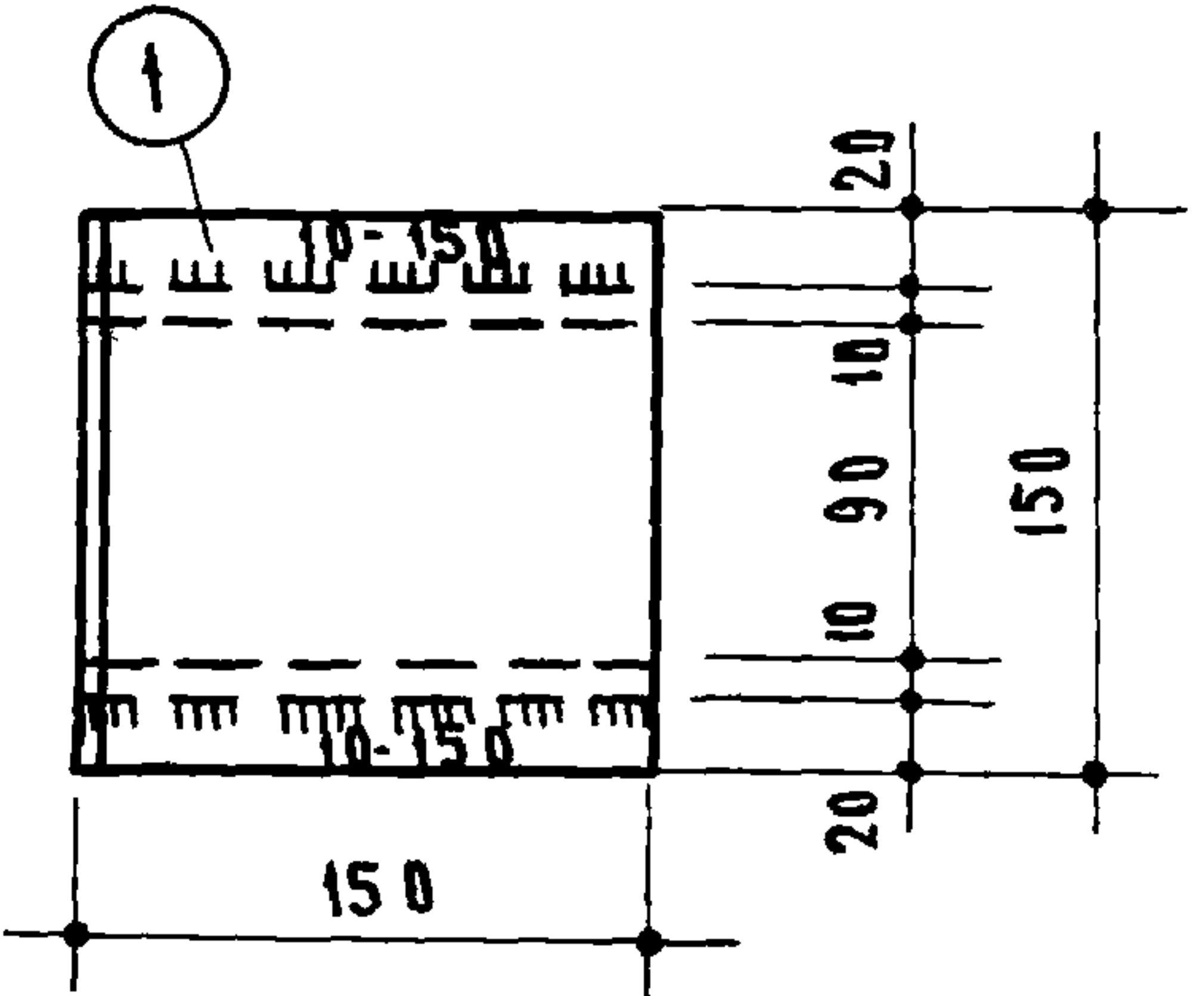
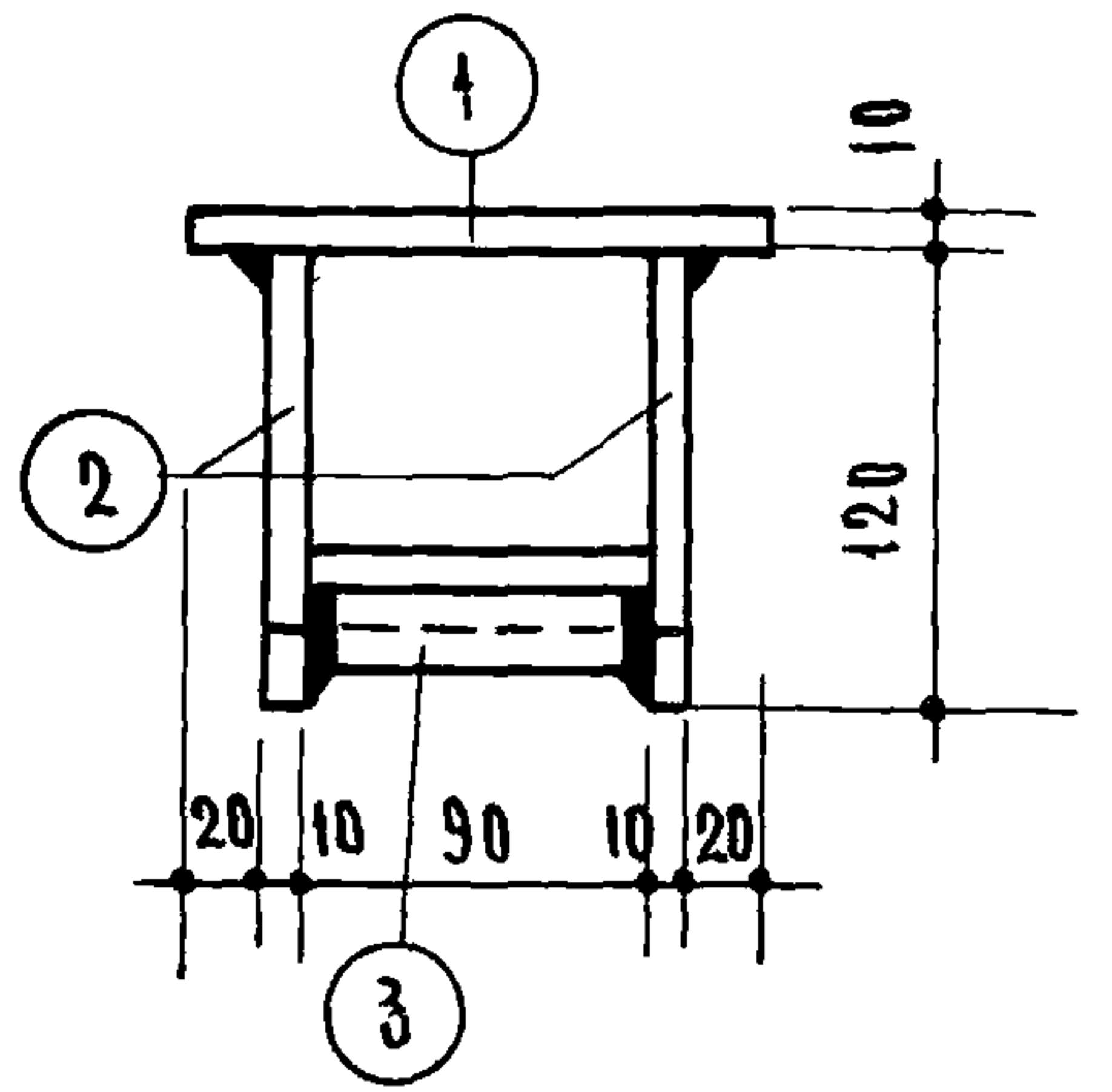
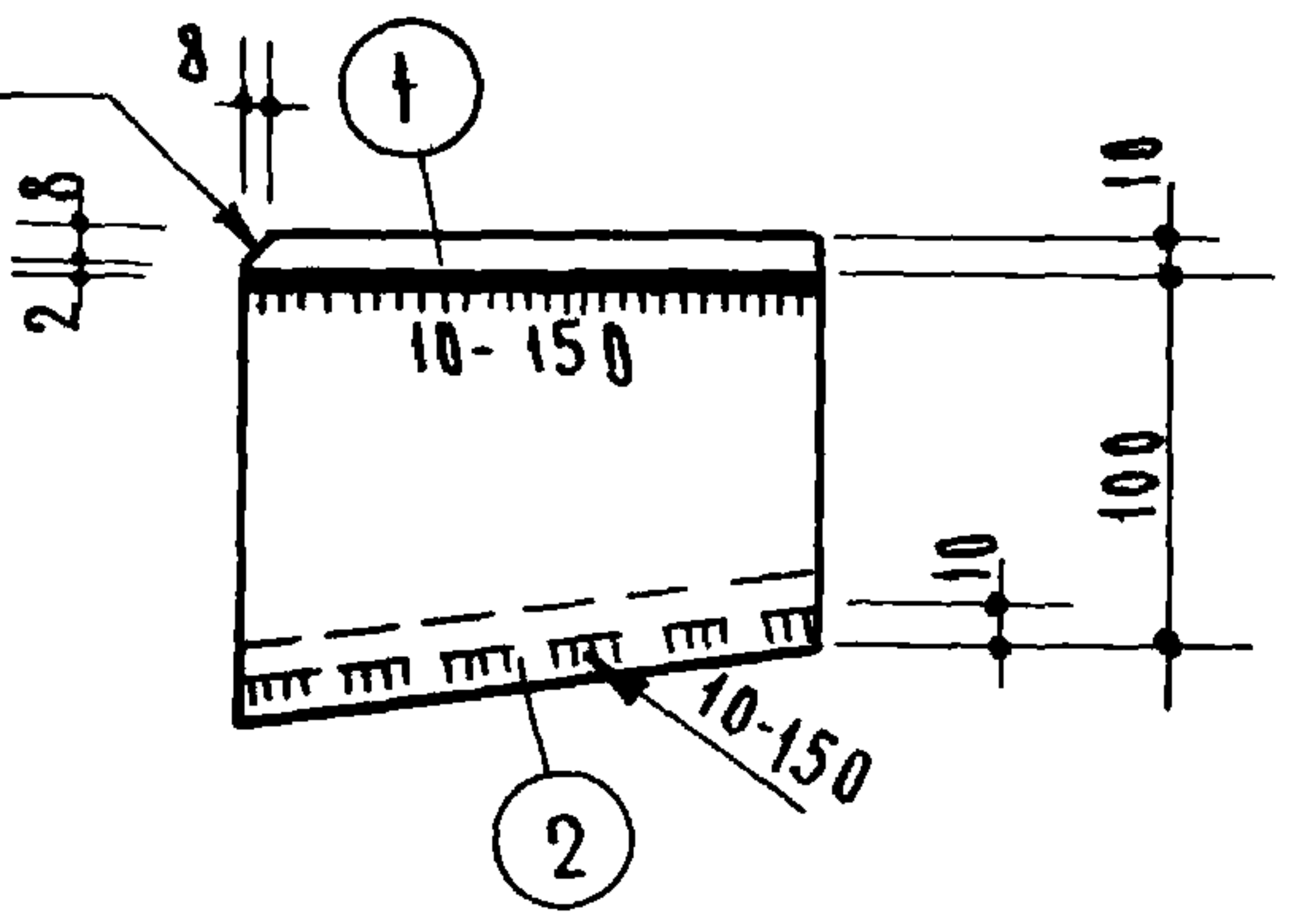
ЦЕЛСКИЙ ОТДЕЛ 1:2 / ГА АРХ ПР-ТА / ЛИБЕРЯКОВ ПРОВЕРИЛ

| | | | |
|-------------|---------------------------------|-------------|-------------|
| ГА 1966г | ОПОРНЫЕ СТОЛИКИ МЗ-1 пр, МЗ-1 л | ИИ-04-8 | |
| | | ВЫПУСК 1 | ЛИСТ № 8 |

СМЕРДОВА
 СОМОВ
 ЖАРКОВА
 НАЧ. К.О.
 ГЛАВ. ИНЖ. КО.
 ГЛАВ. ИНЖ. П.Р.
 СОГЛАСОВ.
 КИУР-МУРАТ
 БОРОВЕВ
 ЗЕЛЕНЦОВА
 ГЛАВ. ИНЖ. П.Р.
 РУК. ГР. ИНЖ.
 ГОЛДЕНБЕРГ
 РАЗРАБОТ.
 СНИРЯКОВ
 ПРОВЕРИЛ
 ГЛАВ. ИНЖ. М.И.ЭЛ.
 НАЧ. ОТДЕЛА
 ГЛАВ. ИНЖ. Ю.А.
 ГЛАВ. АРХ. П.Р.
 14.VI
 1966г
 М-Б
 1:5
М.И.ЭЛ.
 НИО
 АРХ. И

ММК-1

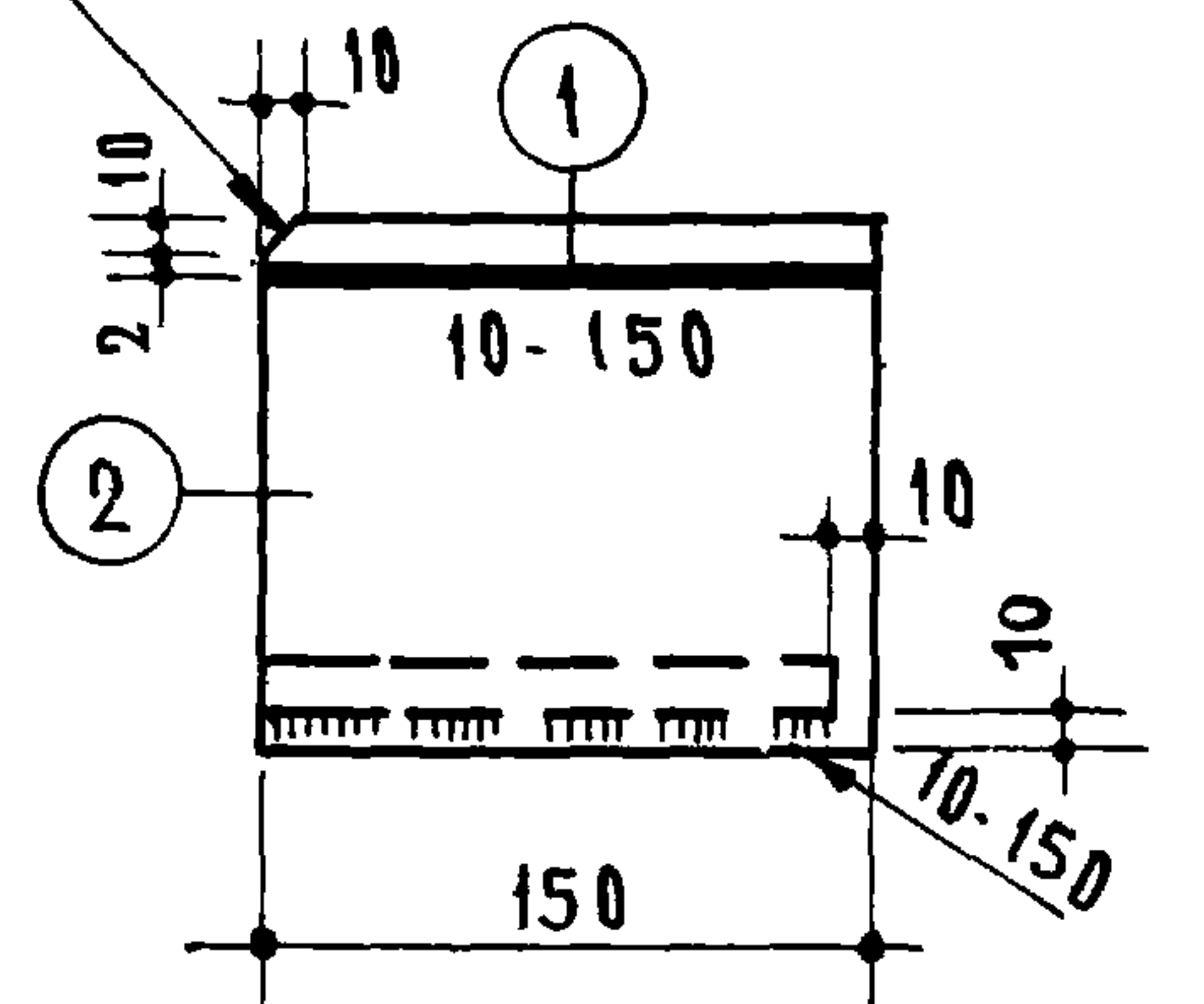
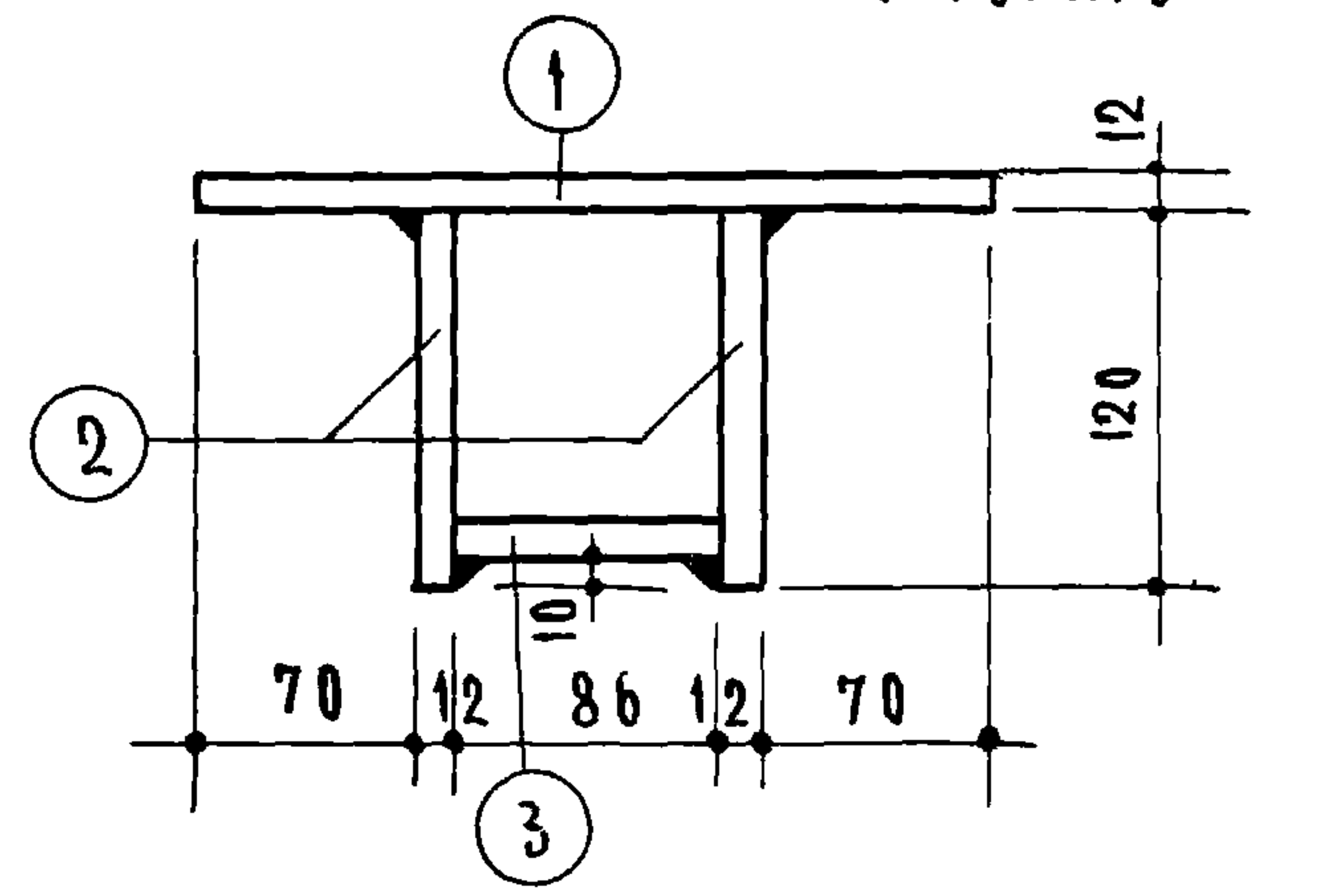
ТОРЕЦ ПОЗ. 1
СТРОГАТЬ



ПРИМЕЧАНИЕ:
СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ
ЭЛЕКТРОДОМ ТИПА Э-42

ММК-2

ТОРЕЦ ПОЗ. 1
СТРОГАТЬ

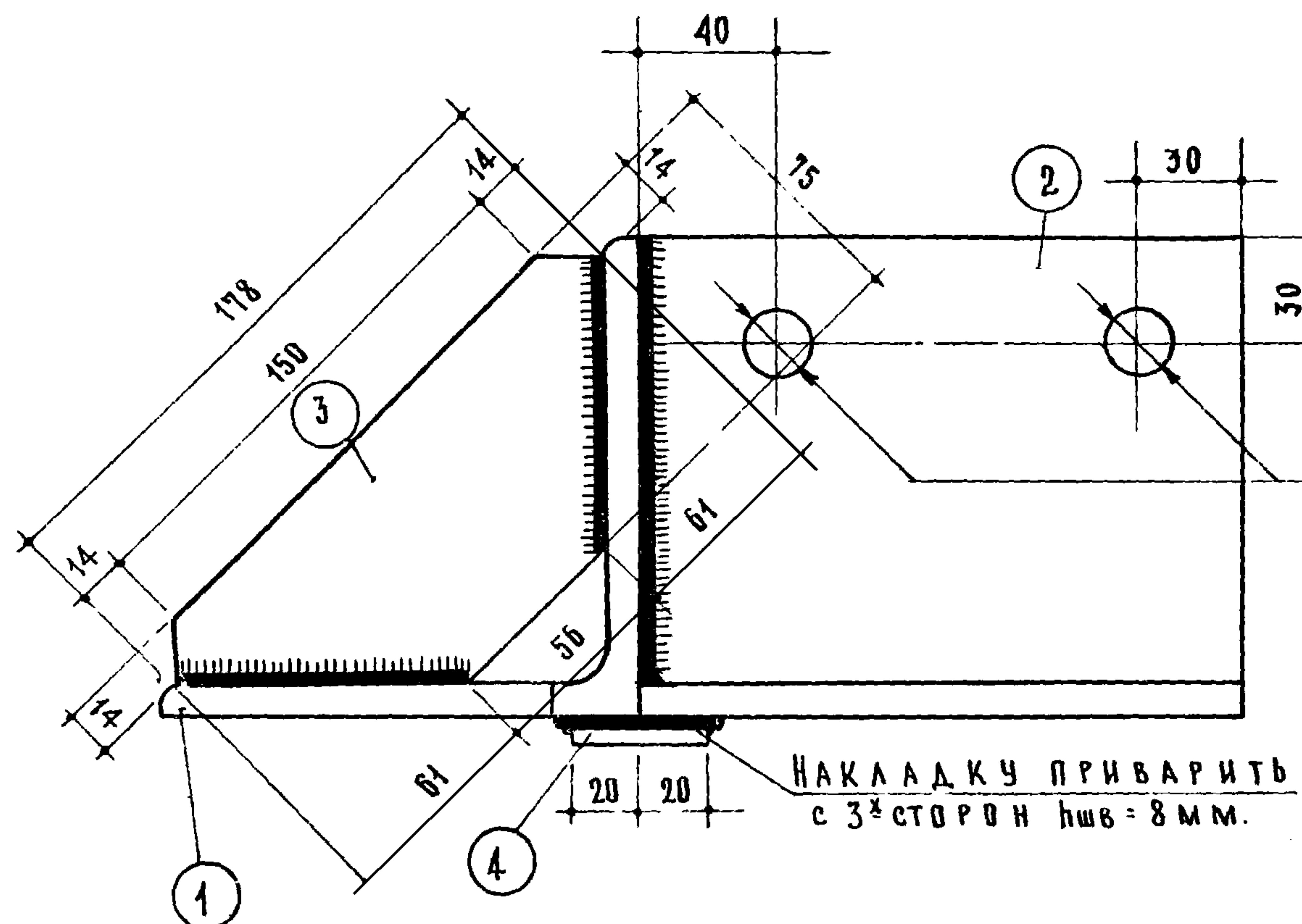


ПРИМЕЧАНИЕ
СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ
ЭЛЕКТРОДОМ ТИПА Э-42

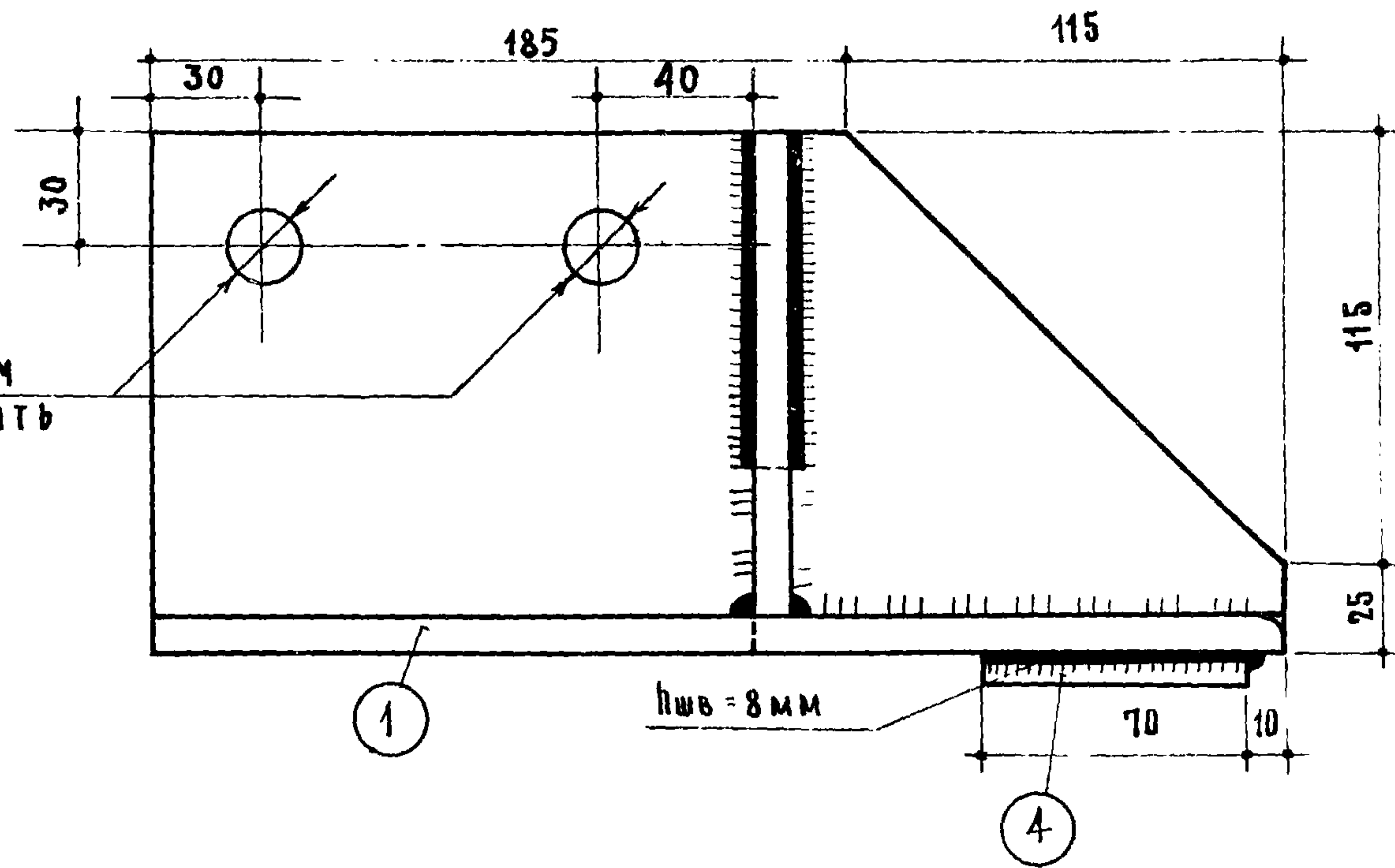
| СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА | | | | | | | | |
|----------------------|---------------|--------------------------|---|---------------|----------------|----------------|---------|-----------|
| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ ММ | МАРКА СТАЛИ И ГОСТ | РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВ. СТАЛИ R ; КГ/СМ ² | КОЛ-ВО ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
| | | | | | ПОЗИЦИИ ММ | НА ДЕТАЛЬ М | ПОЗИЦИИ | НА ДЕТАЛЬ |
| 1 | -150x10 | В.СТ.3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 150 | 0.15 | 1.765 | |
| 2 | -150x10 | В.СТ.3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 2 | 110 СРЕДНЕЕ | 0.22 | 1.295 | |
| 3 | -150x10 | В.СТ.3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 90 | 0.09 | 1.06 | 5.41 |

| СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА | | | | | | | | |
|----------------------|----------------|--------------------------|---|---------------|---------------|----------------|---------|-----------|
| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ, ММ | МАРКА СТАЛИ И ГОСТ | РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВ. СТАЛИ R ; КГ/СМ ² | КОЛ-ВО ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
| | | | | | ПОЗИЦИИ ММ | НА ДЕТАЛЬ М | ПОЗИЦИИ | НА ДЕТАЛЬ |
| 1 | -150x12 | В.СТ. ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 250 | 0.25 | 3.53 | |
| 2 | -150x12 | В.СТ. ГОСТ 103-57 | 2100 | 2 | 120 | 0.24 | 1.695 | |
| 3 | -140x12 | В.СТ. ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 86 | 0.086 | 1.13 | 8.05 |

| | | | |
|-------------|--|-------------|-------------|
| ТД 1966г | МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ КОНСОЛИ ММК-1 И ММК-2 | ИИ-04-8 | |
| | | ВЫПУСК 1 | ЛИСТ № 9 |

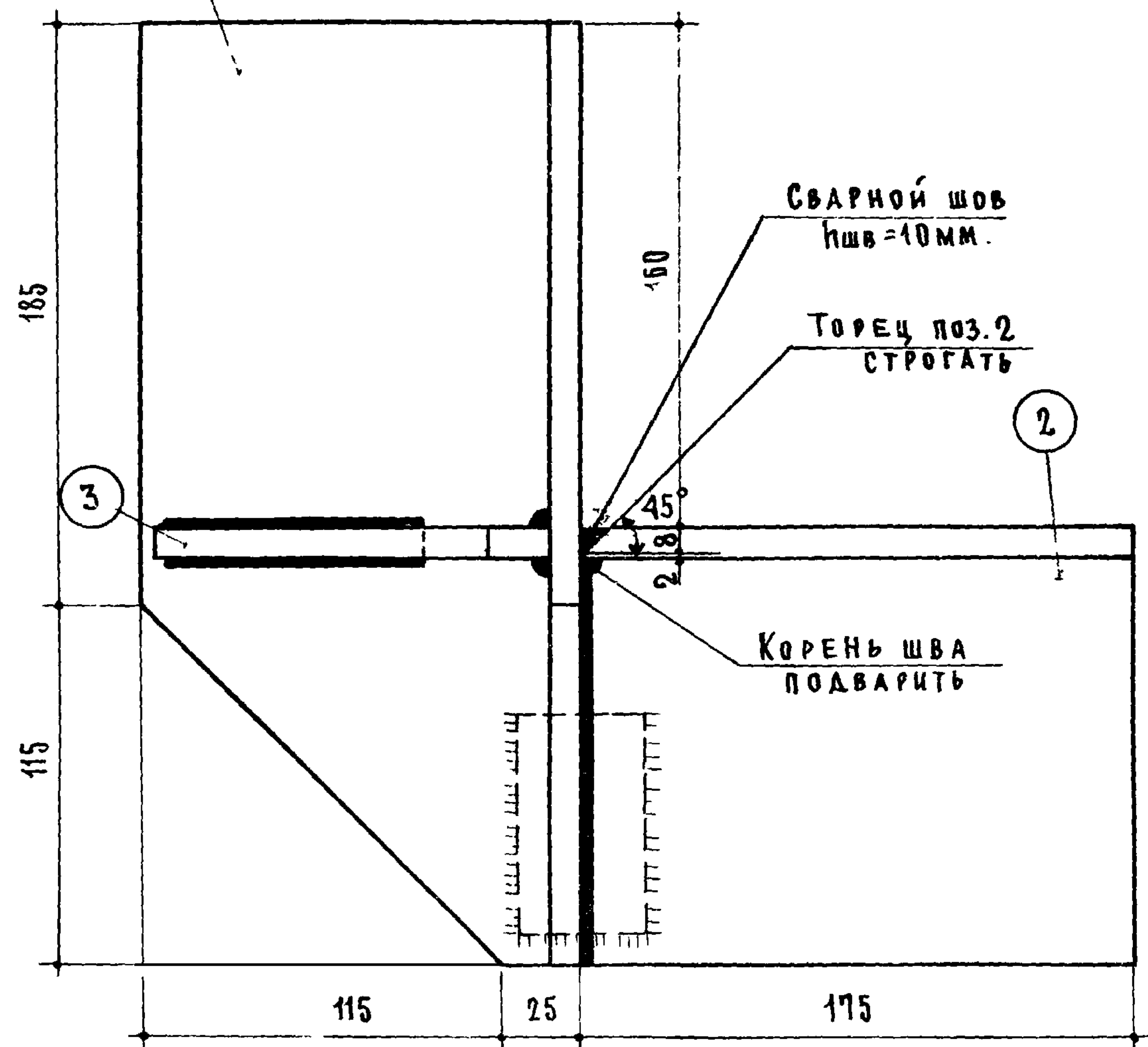


φ 20 мм
СВЕРЛАНЬ



П Р И М Е Ч А Н И Я:

- 1. В Ы С О Т А ш в о в, К Р О М Е о г о в о р е н н ы х н а ч е р т е ж е, $h_{шв} = 12$ мм.
- 2. СВАРКУ П РОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ 3-42



С П Е Ц И Ф И К А Ц И Я М Е Т А Л Л А

| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ мм | МАРКА СТАЛИ И ГОСТ | РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ R кг/см ² | КОЛ-ВО ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
|--------|---------------|--------------------------|--|---------------|---------------|----------------|---------|-----------|
| | | | | | ПОЗИЦИИ мм | НА ДЕТАЛЬ м | ПОЗИЦИИ | НА ДЕТАЛЬ |
| 1 | L 140x10 | В ст. 3 ГОСТ 8509-57 | 2100 | 1 | 300 | 0,3 | 5,94 | |
| 2 | L 140x10 | В ст. 3 ГОСТ 8509-57 | 2100 | 1 | 175 | 0,175 | 3,77 | |
| 3 | -75x10 | В ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 178 | 0,18 | 0,75 | |
| 4 | -40x8 | В ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 70 | 0,07 | 0,18 | 10,64 |

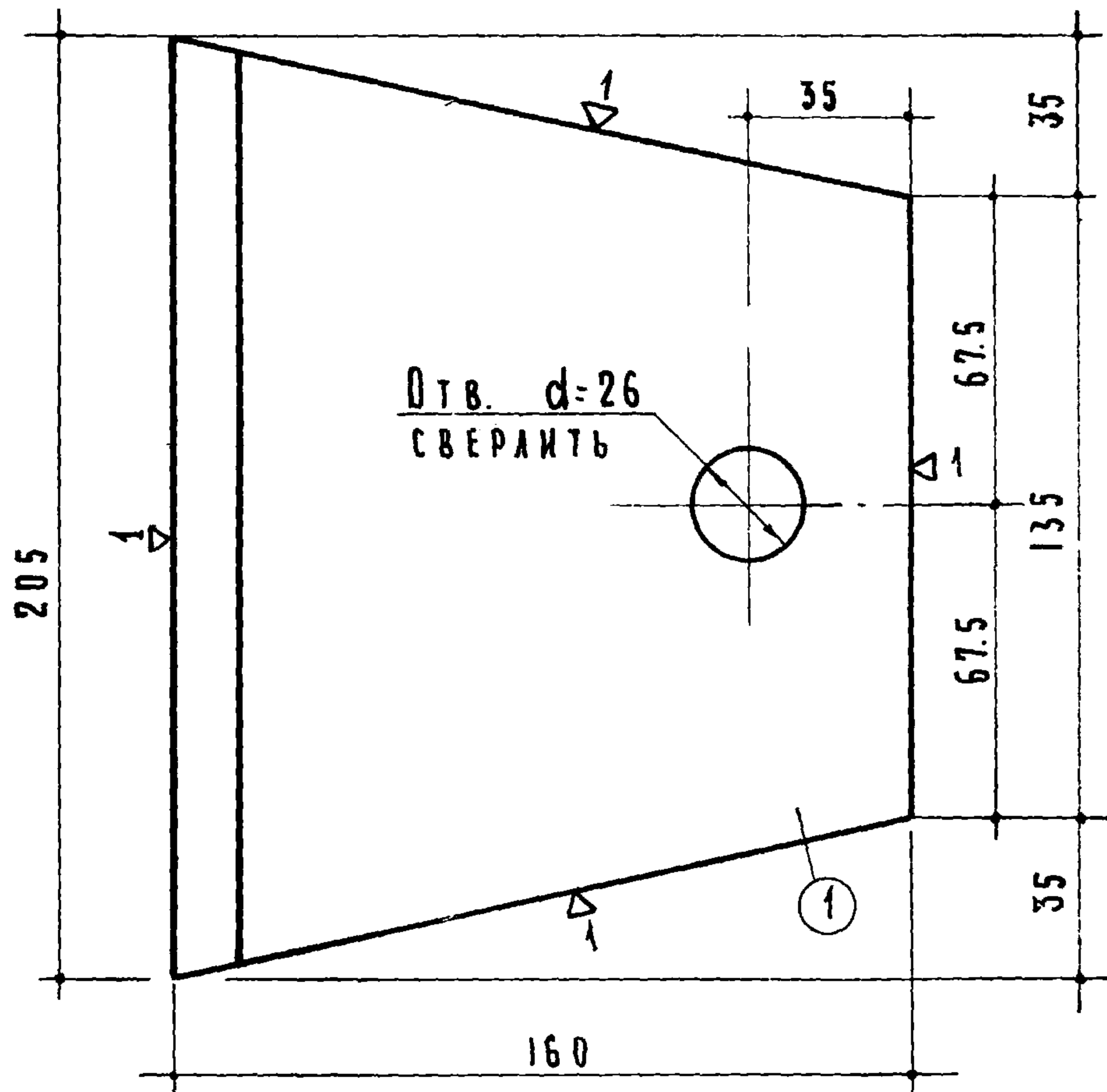
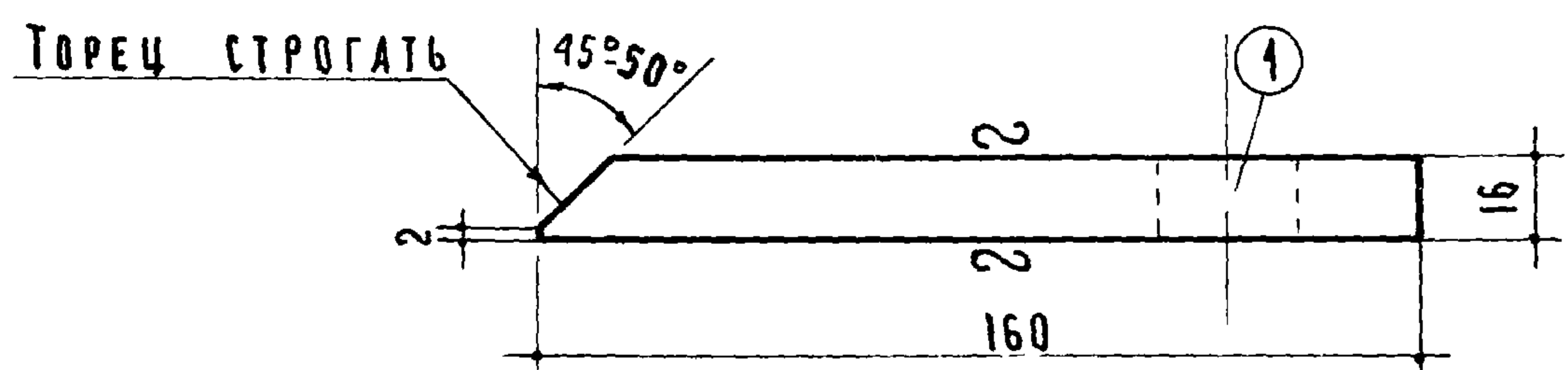
ТД
1966г

О П О Р Н Ы Й С Т О Л И К М М К - 3

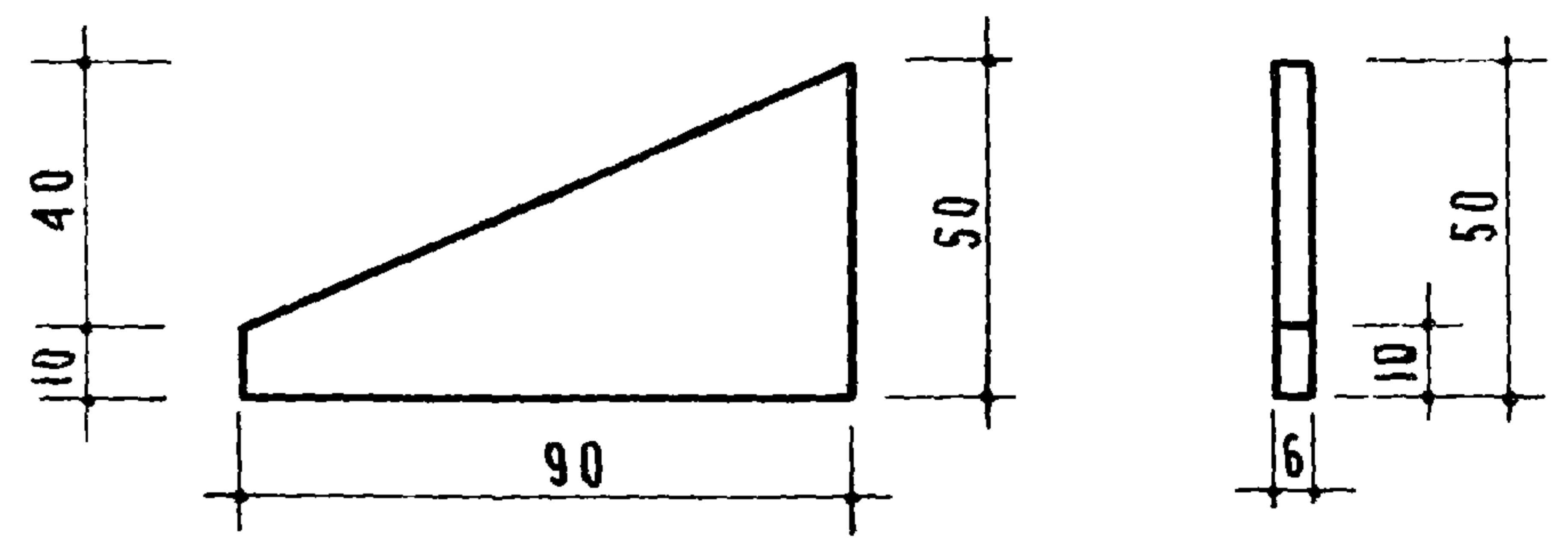
ИИ-04-8

ВЫПУСК ЛИСТ №
I 10

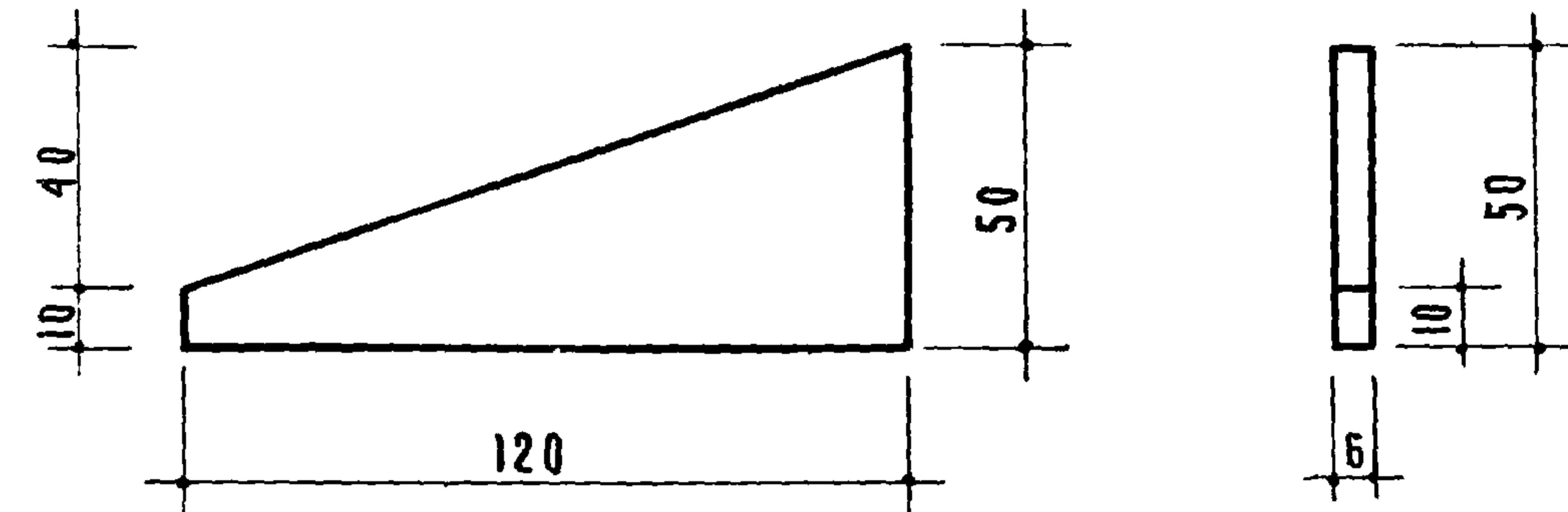
ММР - 1



ММС - 8



ММС - 9



ПРИМЕЧАНИЕ: 1. ДЕТАЛЬ ДОЛЖНА ИМЕТЬ АНТИКОРРОЗИЙНОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЕННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

| МАРКА | СЕЧЕНИЕ ММ | МАРКА СТАЛИ И ГОСТ | РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ R КГ/СМ ² | К-ВО ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ. | |
|-------|------------|---------------------|---|----------|------------|-------------|----------|-----------|
| | | | | | ПОЗИЦИИ ММ | НА ДЕТАЛЬ М | ПОЗИЦИИ | НА ДЕТАЛЬ |
| ММС-8 | - 90×6 | В ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 30 | 0.03 | 0.13 | 0.13 |
| ММС-9 | - 120×6 | В ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 30 | 0.03 | 0.17 | 0.17 |

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

| № ПОЗ | СЕЧЕНИЕ ММ | МАРКА СТАЛИ И ГОСТ | РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ R КГ/СМ ² | КОЛ-ВО ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
|-------|------------|----------------------|---|------------|------------|-------------|---------|-----------|
| | | | | | ПОЗИЦИИ ММ | НА ДЕТАЛЬ М | ПОЗИЦИИ | НА ДЕТАЛЬ |
| 1 | - 160×16 | В ст. 3. ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 205 | 0.205 | 3.86 | 3.86 |

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. При вырезке детали ММР-1 из полосы не допускать образования заусениц и микротрещин по контуру.
2. Класс точности изготовления детали по ОСТ 1010-54 - 7-ой.
3. Чистота обработки поверхностей граблей - ∇ (до 0.3 мм).

АНО
СИБИРАКОВ ПРОВЕРИЛ
ГЛА. АРХ. ПР. ТА
1:2
ТЕЛЬСКИЙ ОТДЕЛ

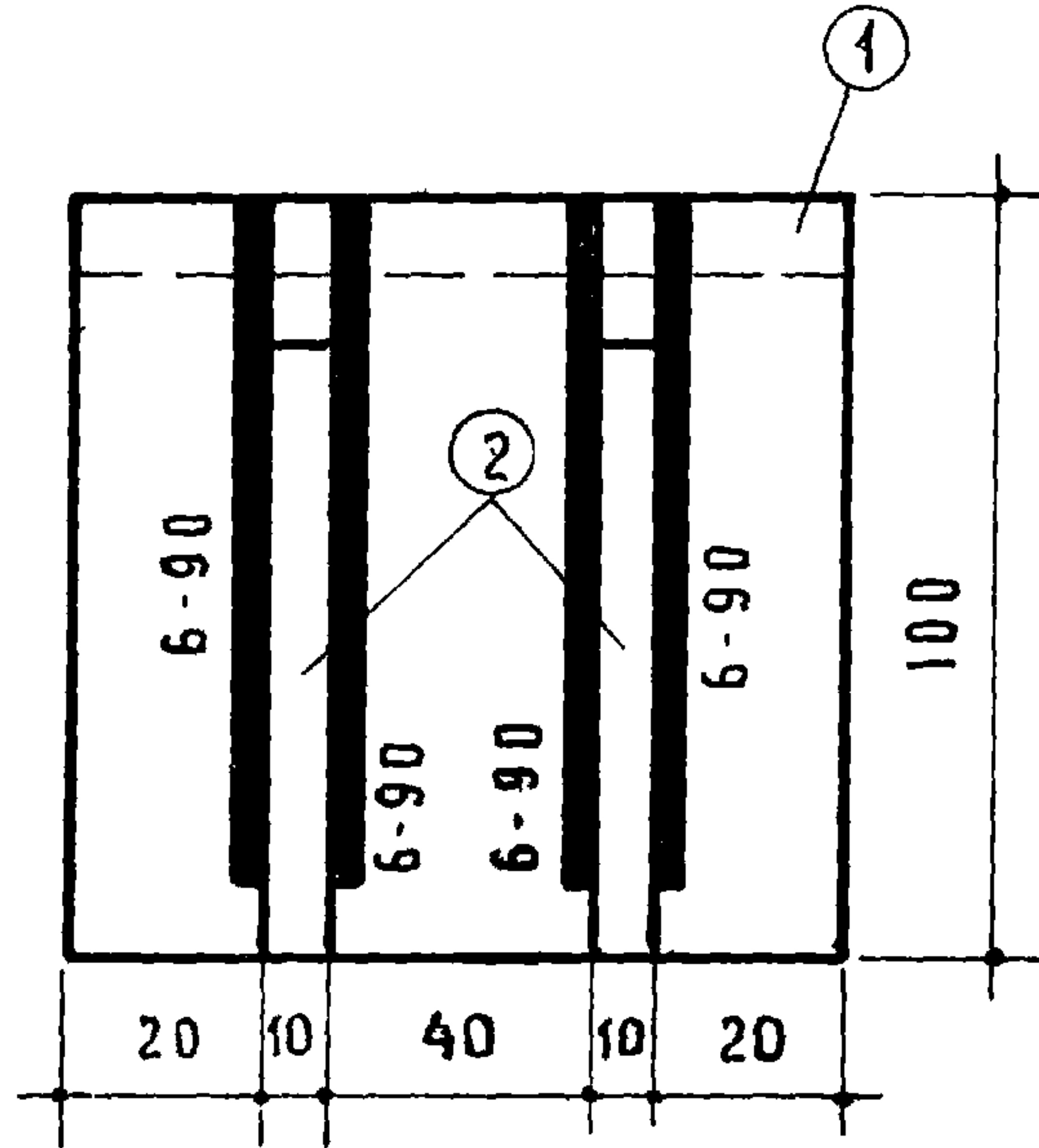
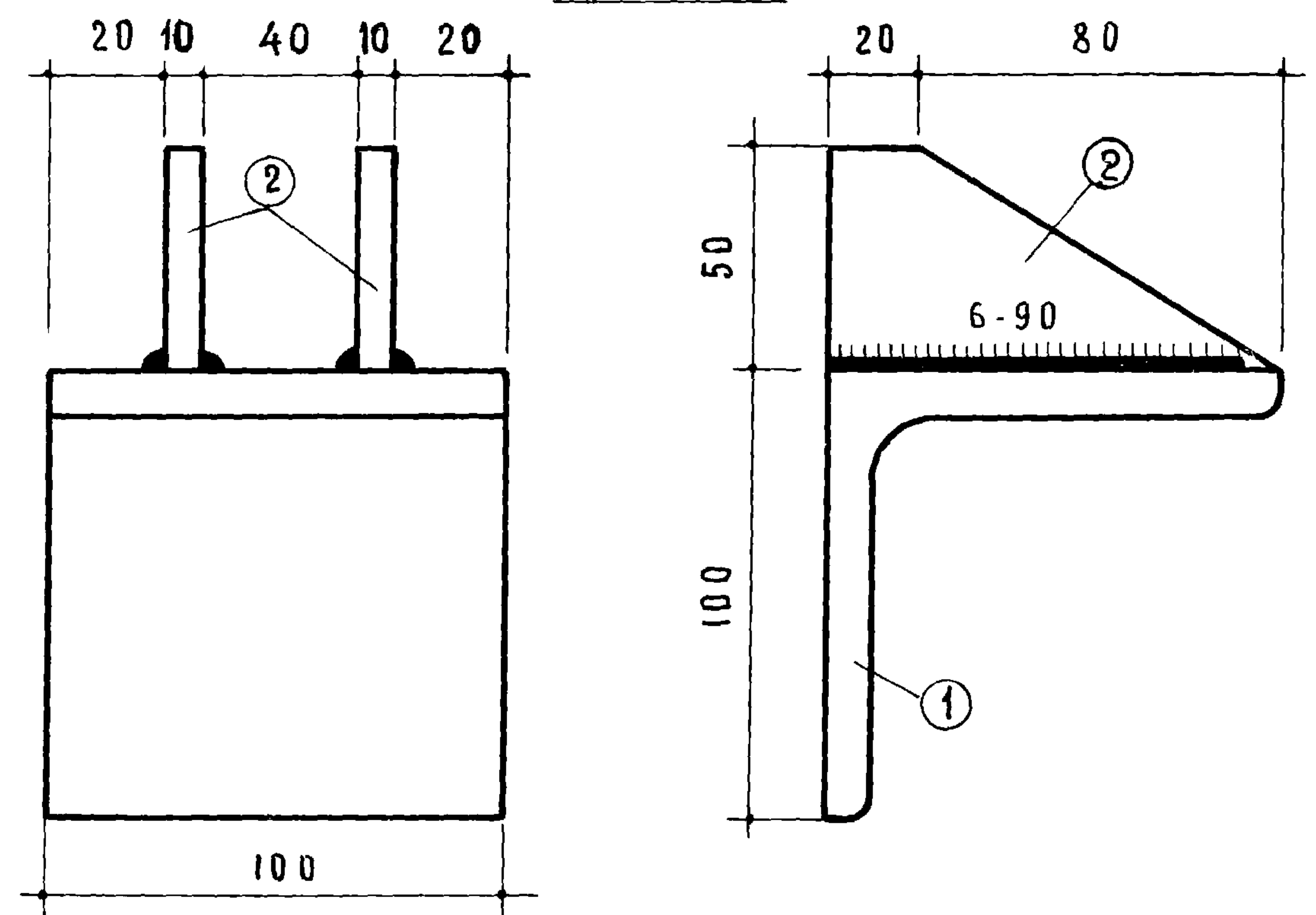
ТД
1966г.

МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММР-1, ММС-8, ММС-9

ИИ-04-8
Выпуск I
Лист 12

СМКРОВА
ТА.И.И.Ж.КО
СОГЛАСОВАНО
КИУР.МУРАТОВ
БОРОБЬЕВ
ЗЕЛЕНЦОВА
ТА.И.И.Ж.ПР.ТА
РУК.ГР.И.И.Ж.
РАЗРАБОТ.
ПРОВЕРИЛ
Л.В.В.В.
Ф.РАДИН
ГОЛЬДЕНБЕРГ
СИБИРЯКОВ
ТА.И.И.Ж.И.И.И.И.
НАУ.И.И.И.
ТА.И.И.Ж.И.И.
ТА.А.Р.Х.ПР.ТА
1966г.
М.Б.
1:2
ТА.И.И.Ж.
ТА.И.И.Ж.
ТА.И.И.Ж.

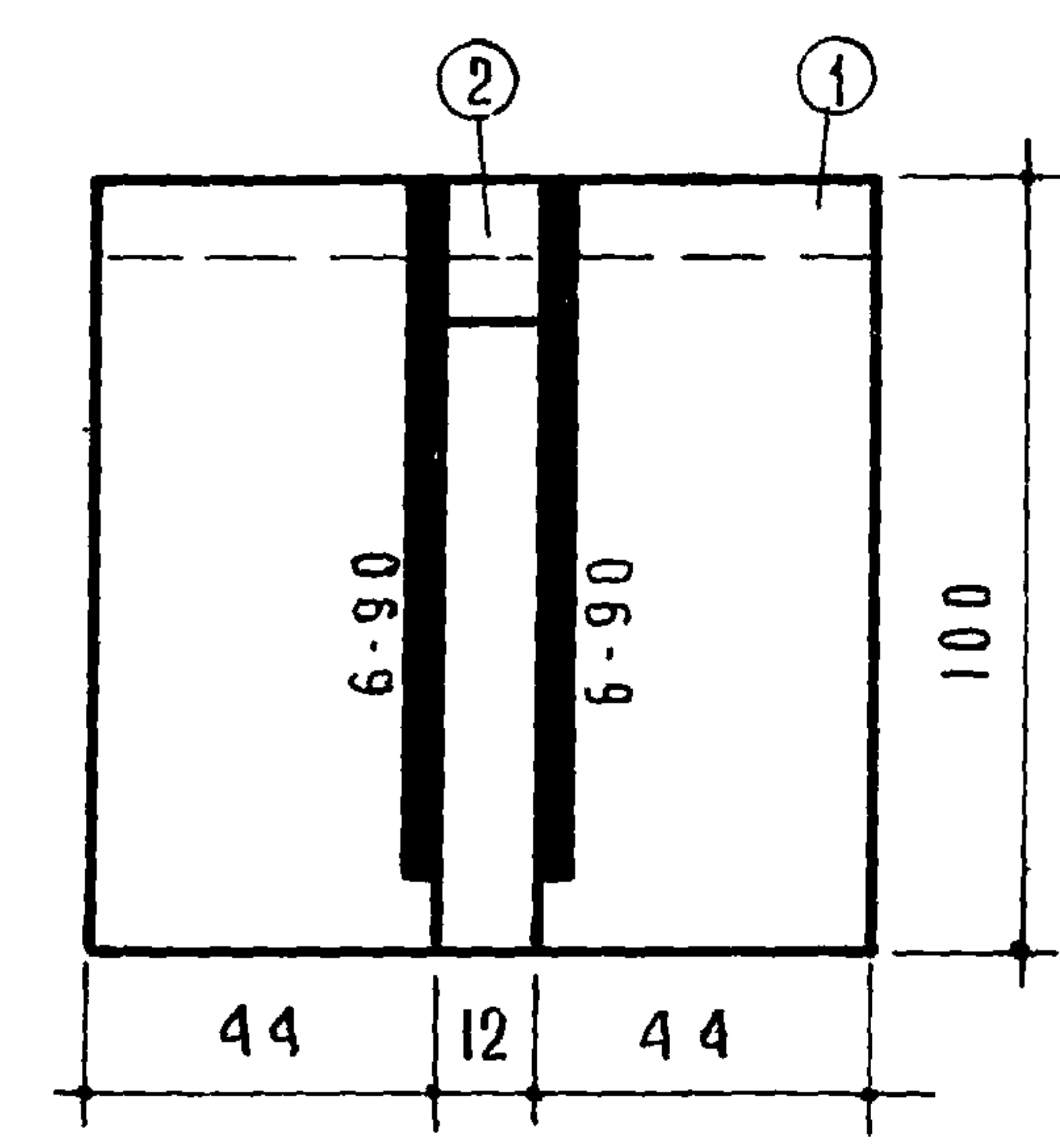
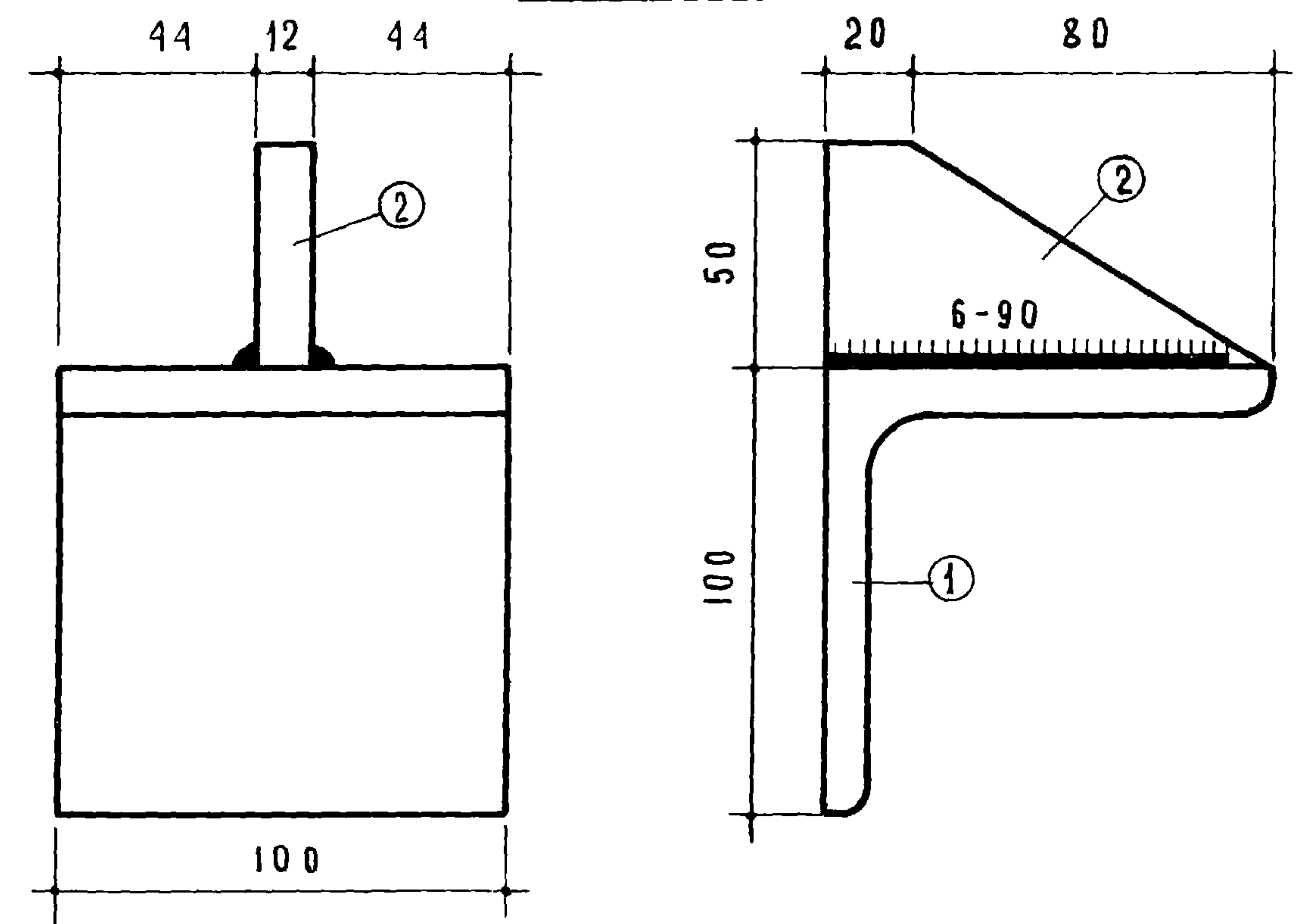
ММС-1



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ Э-42
2. ДЕТАЛЬ ДОЛЖНА ИМЕТЬ АНТИКОРРОЗИЙНОЕ ЦИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЕННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62.

ММС-2



ПРИМЕЧАНИЯ:

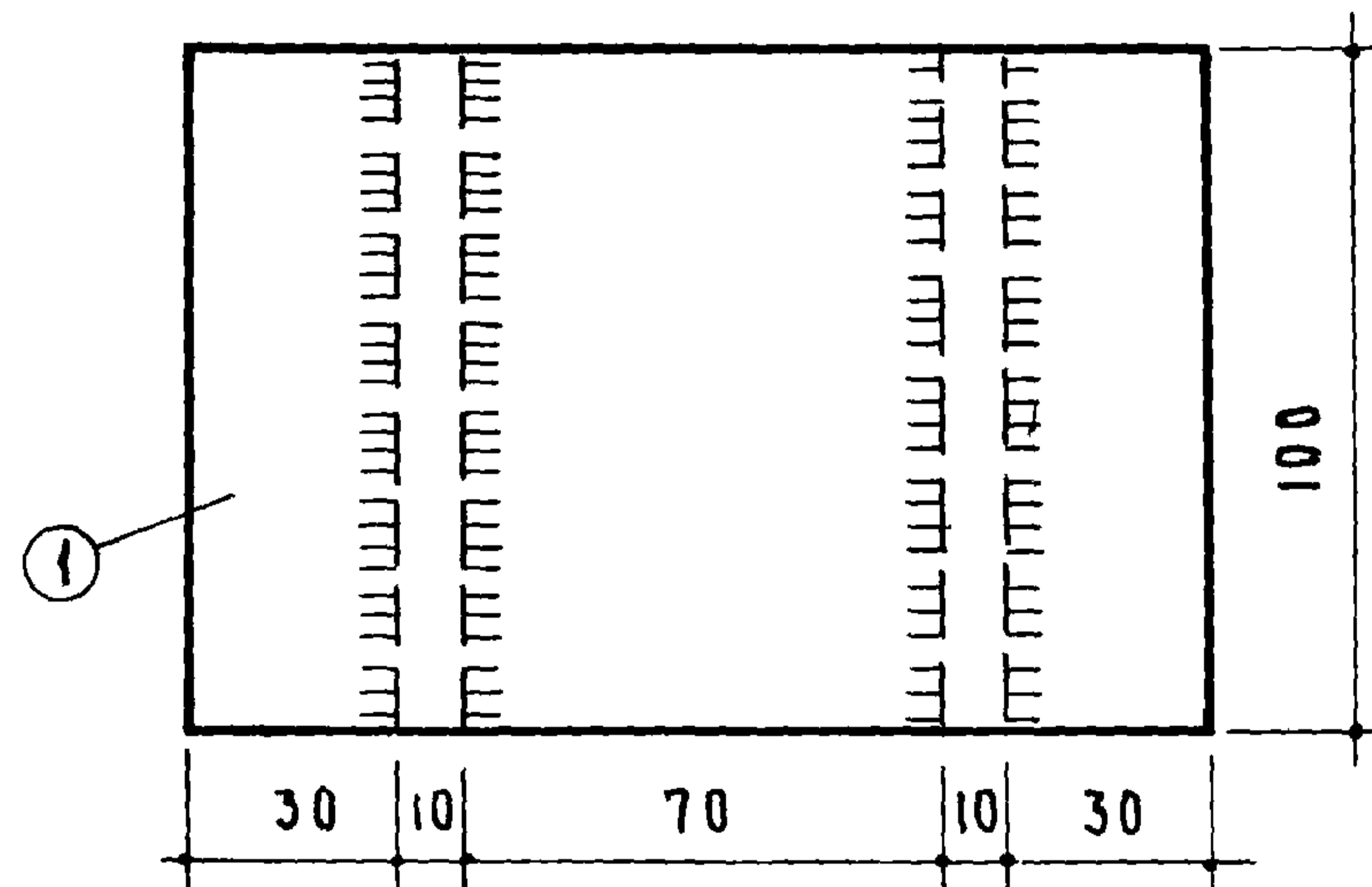
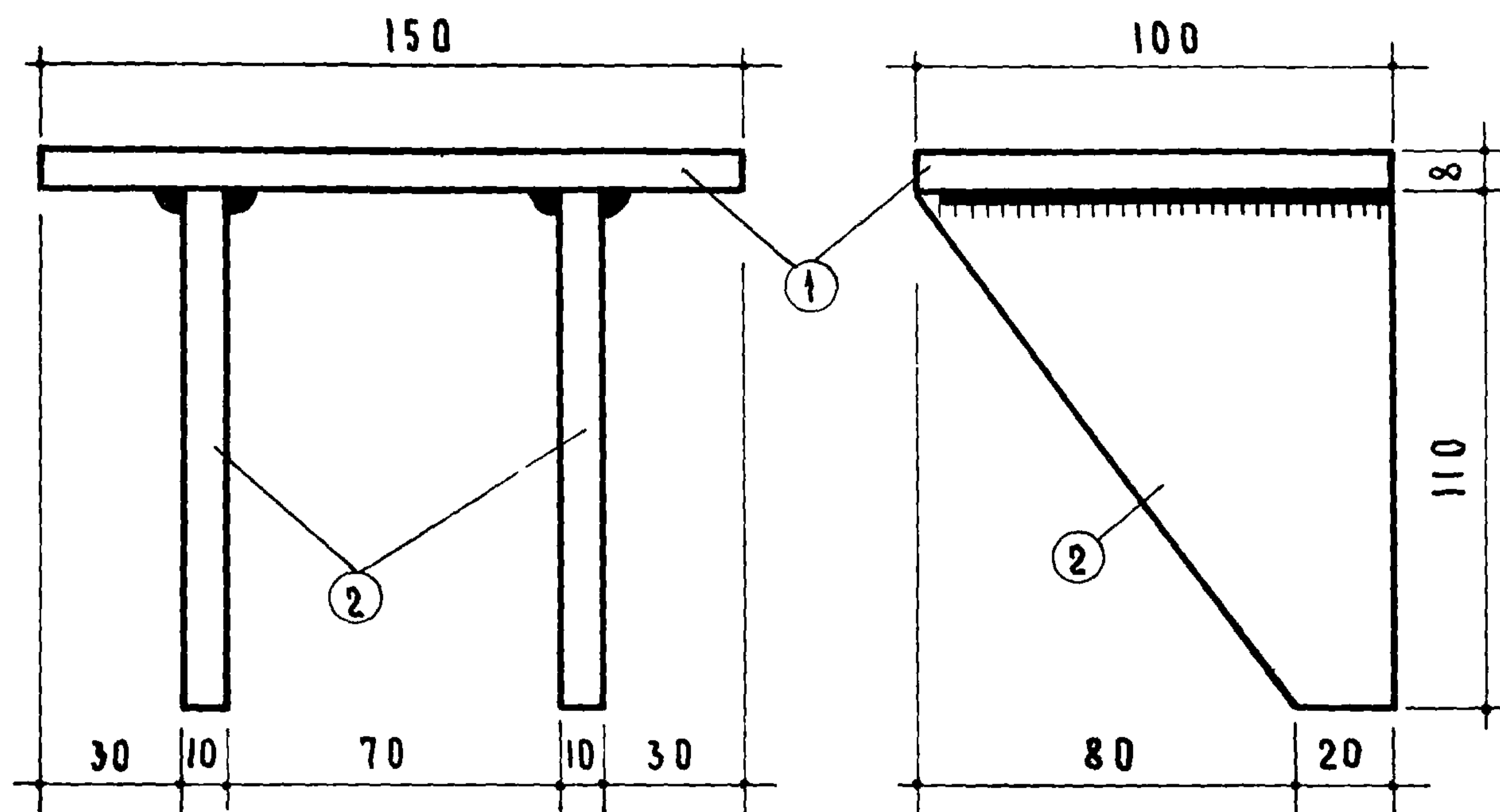
1. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ Э-42.
2. ДЕТАЛЬ ДОЛЖНА ИМЕТЬ АНТИКОРРОЗИЙНОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЕННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62.

| СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА | | | | | | | | |
|----------------------|------------|-------------------------|---|------------|---------|-------------|---------|-----------|
| № ПОЗ | СЕЧЕНИЕ ММ | МАРКА СТАЛИ И ГОСТ | РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ R КГ/СМ ² | КОЛ-ВО ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
| | | | | | ПОЗИЦИИ | НА ДЕТАЛЬ М | ПОЗИЦИИ | НА ДЕТАЛЬ |
| 1 | 100×10 | В Ст. 3 ГОСТ 8509-57 | 2100 | 1 | | 0.1 | 1.51 | 1.99 |
| 2 | -50×10 | В Ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | | | 0.2 | 0.24 | |

| СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА | | | | | | | | |
|----------------------|------------|-------------------------|---|------------|---------|-------------|---------|-----------|
| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ ММ | МАРКА СТАЛИ И ГОСТ | РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ R КГ/СМ ² | КОЛ-ВО ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
| | | | | | ПОЗИЦИИ | НА ДЕТАЛЬ М | ПОЗИЦИИ | НА ДЕТАЛЬ |
| 1. | 100×10 | В Ст. 3 ГОСТ 8509-57 | 2100 | 1 | 100 | 0.1 | 1.51 | 1.80 |
| 2 | -50×12 | В Ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 100 | 0.1 | 0.29 | |

ТА 1966г. МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММС-1 И ММС-2 ИИ-04-8
Выпуск 1 Лист 13

ММС - 4



ПРИМЕЧАНИЯ

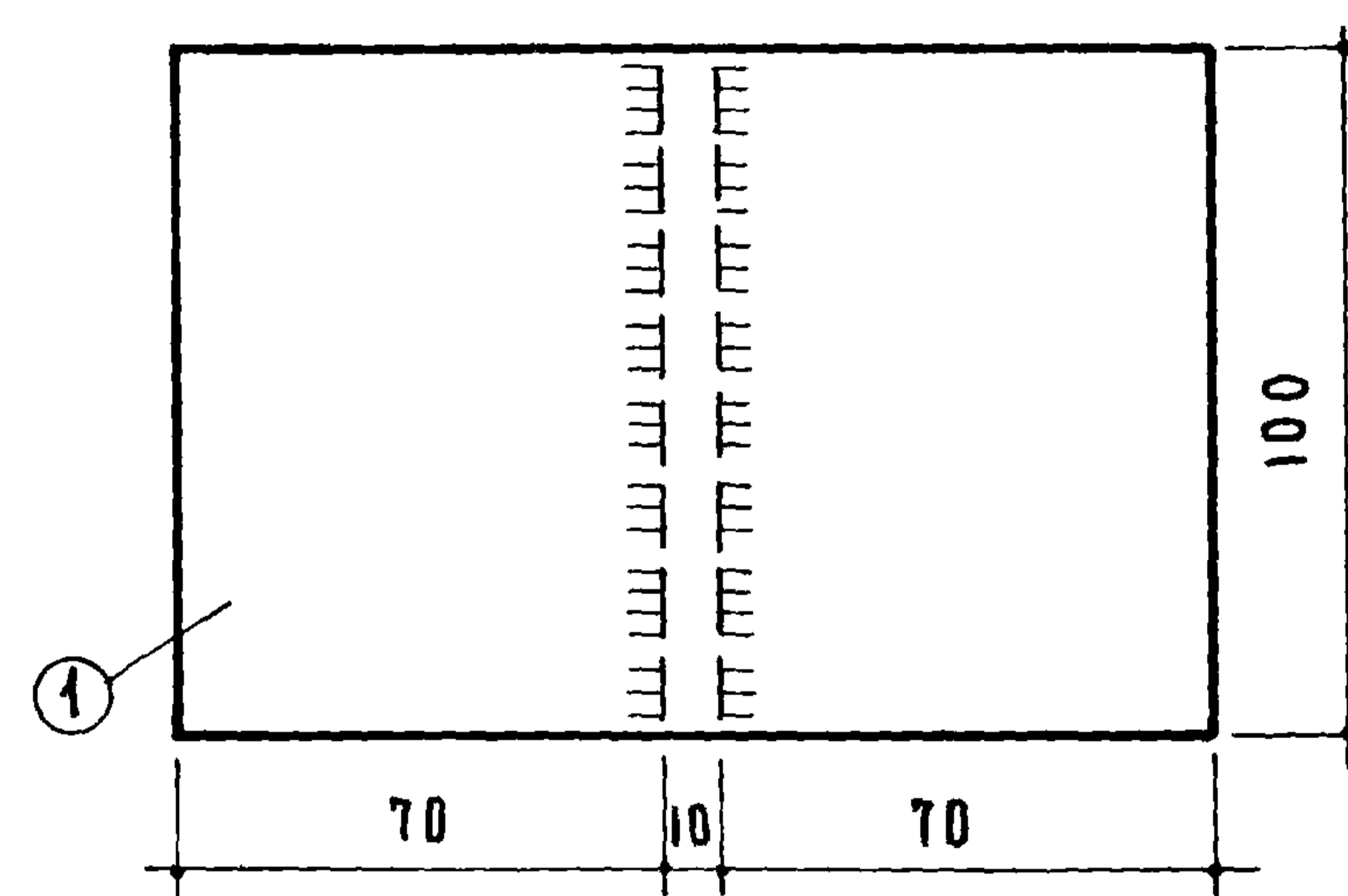
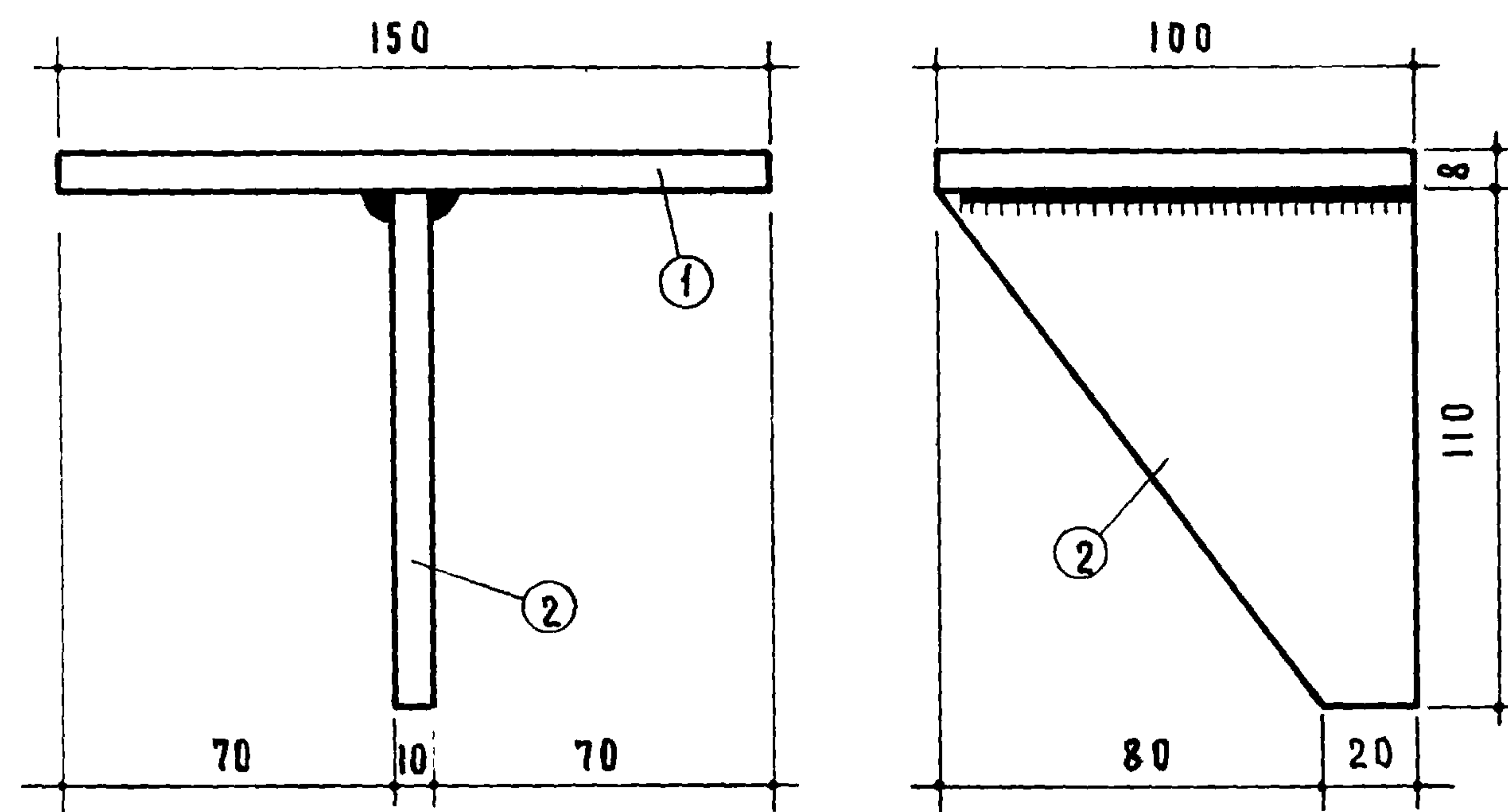
1. ВЫСОТА СВАРНОГО ШВА $h_w = 6$ мм.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ Э-42.
3. ДЕТАЛЬ ДОЛЖНА ИМЕТЬ АНТИКОРРОЗИОННОЕ ЦИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЕННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62.

РОЗИННОЕ ЦИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЕННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ мм | МАРКА СТАЛИ И ГОСТ | РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R кг/см ² | КОЛ-ВО ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
|--------|---------------|--------------------------|---|---------------|---------------|----------------|---------------|-----------------|
| | | | | | ПОЗИЦИИ мм | НА ДЕТАЛЬ м | ПОЗИЦИИ мм | НА ДЕТАЛЬ кг |
| 1 | -100 × 8 | В ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 150 | 0.15 | 0.94 | 1.98 |
| 2 | -100 × 10 | В ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 2 | 110 | 0.22 | 0.52 | |

ММС - 5



ПРИМЕЧАНИЯ

1. ВЫСОТА СВАРНОГО ШВА $h_w = 6$ мм.
2. СВАРКУ ПРОИЗВОДИТЬ ЭЛЕКТРОДОМ Э-42.
3. ДЕТАЛЬ ДОЛЖНА ИМЕТЬ АНТИКОРРОЗИОННОЕ ЦИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЕННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62.

АНТИКОРРОЗИОННОЕ ЦИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЕННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА

| № ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ мм | МАРКА СТАЛИ И ГОСТ | РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R кг/см ² | КОЛ-ВО ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
|--------|---------------|--------------------------|---|---------------|---------------|----------------|---------------|-----------------|
| | | | | | ПОЗИЦИИ мм | НА ДЕТАЛЬ м | ПОЗИЦИИ мм | НА ДЕТАЛЬ кг |
| 1 | -100 × 8 | В ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 450 | 0.15 | 0.94 | 1.47 |
| 2 | -100 × 10 | В ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 110 | 0.11 | 0.53 | |

ТД
966г

МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММС-4, ММС-5

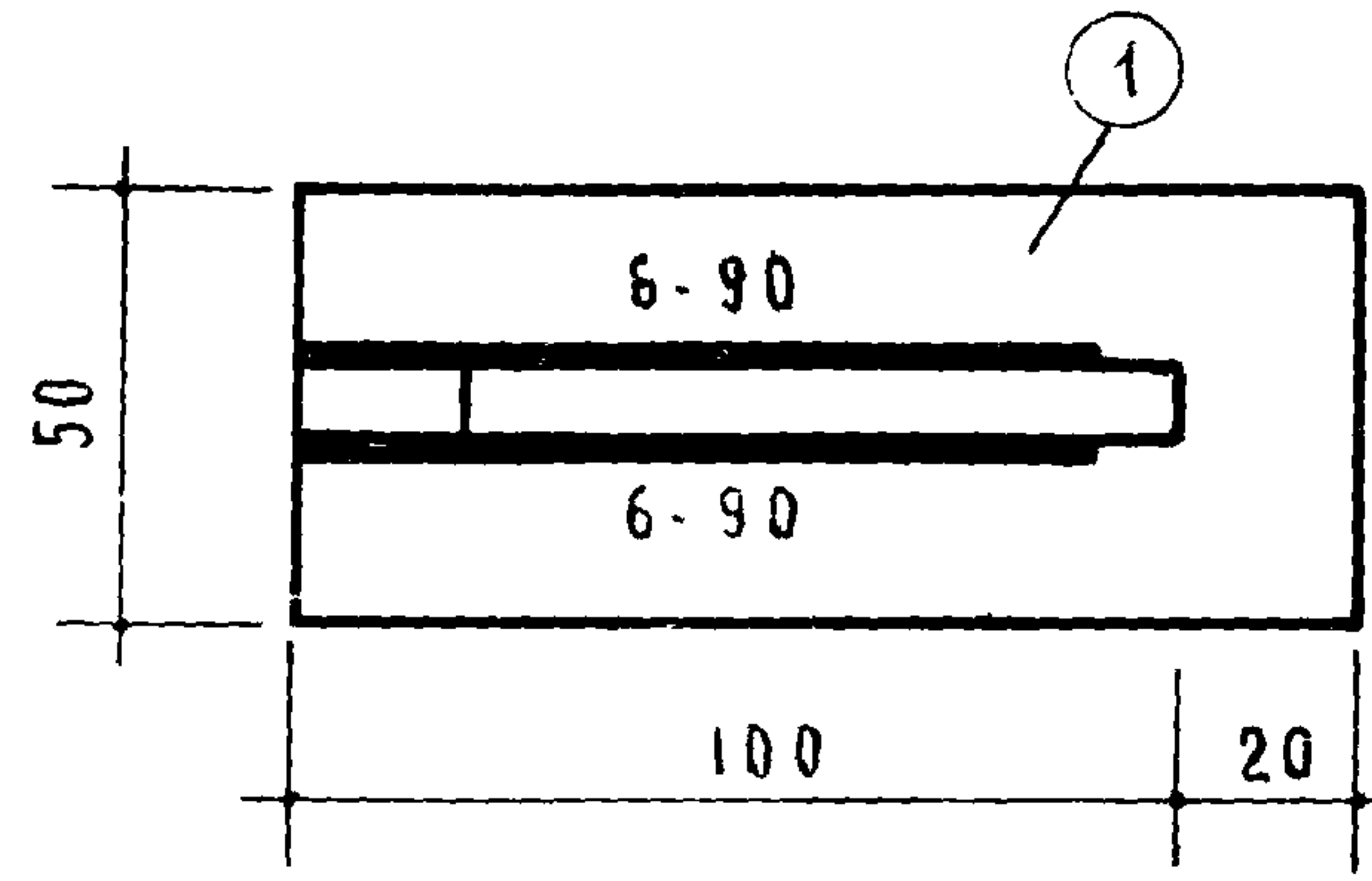
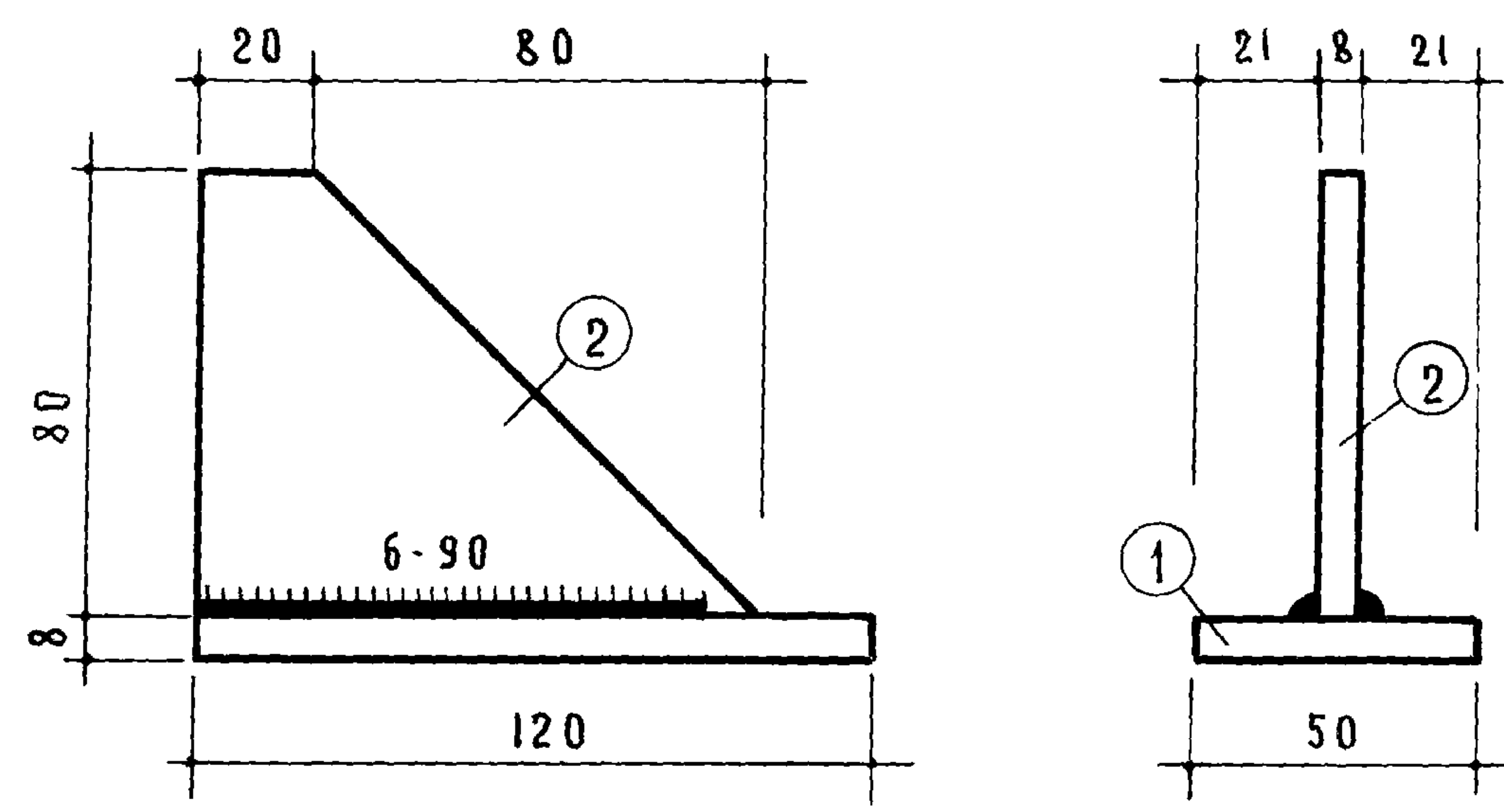
ИИ-04-8

Выпуск I
Лист 14

НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ОТДЕЛ
 М-5
 ТА. ИНЖ. ПР. ТА.
 ПОЛБЕНСЕРИ
 ЗАБЕЛЦОВА
 СИБИРЯКОВ
 ПРОВЕРКА
 ПРОЦЕДУРА
 СОБРАНО
 КОСОВАКО
 ЗАБЕЛЦОВА
 ПОЛБЕНСЕРИ
 СИБИРЯКОВ
 ПРОВЕРКА
 ТА. АРХ. ПР. ТА.
 СИБИРЯКОВ
 ПРОВЕРКА

СМИРНОВА
СОМОВ
НАЧ. КО
ТАИЖ. КО
СОГЛАСОВАНО
ИЗР. МУРАТОВ
БОРОБЕВ
ЗЕЛЕНЦОВА
ТАИЖ. ПР. ТА
РУК. ПР. ИЖ
РАЗРАБОТАЛ
ПРОВЕРКА
ЛВОВ
ФРААН
ГОЛЬДЕНБЕРГ
СЫБЯКОВ
ТАИЖ. ИЖ
НАЧ. ИЖ
ТАИЖ. ИЖ
ТАИЖ. ПР. ТА
МИТЭП
НАУЧНО-ИССЛЕД.
РАТЕЛСКИЙ ОТДЕЛ
1966г
М-6
1:2

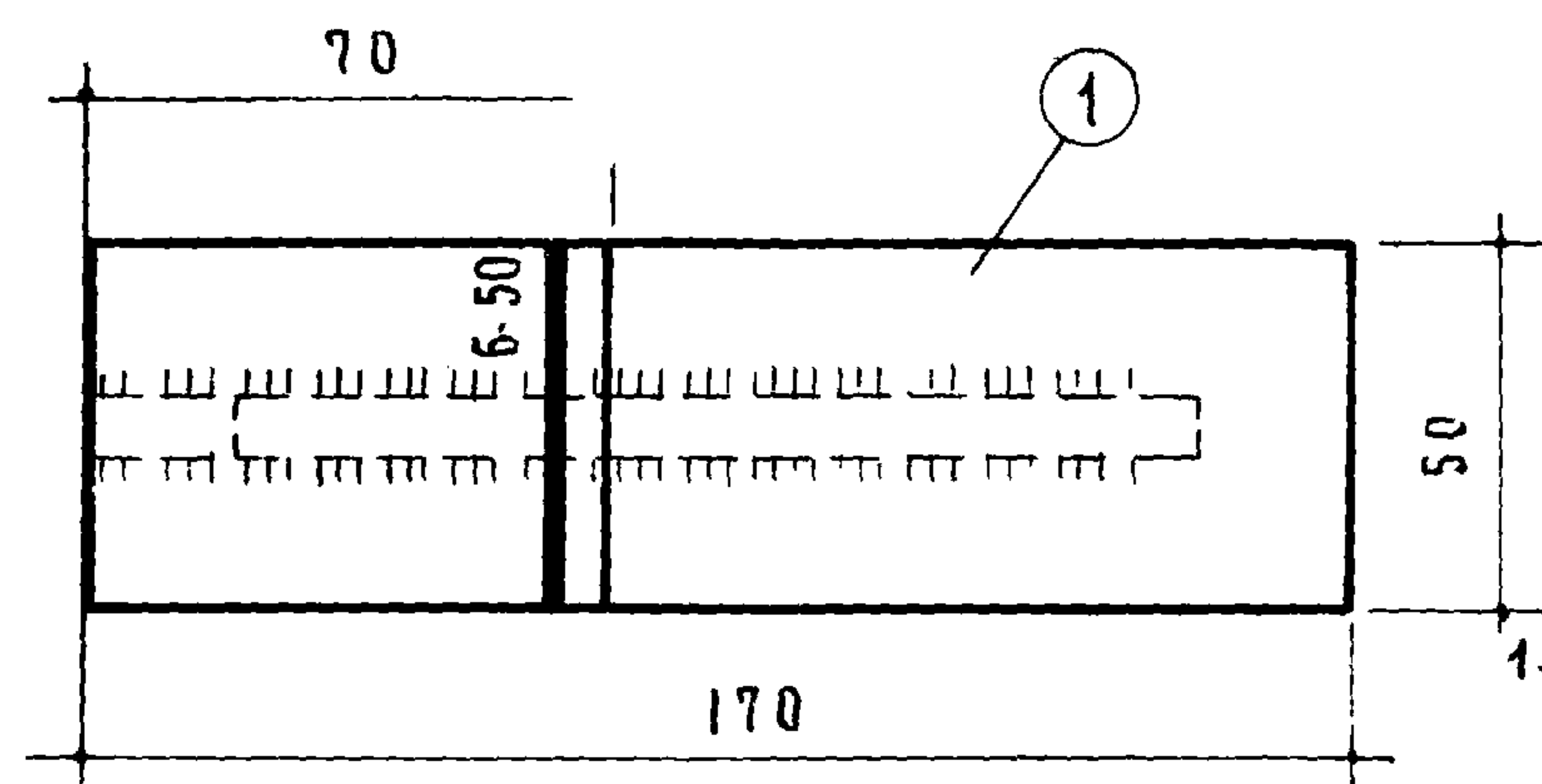
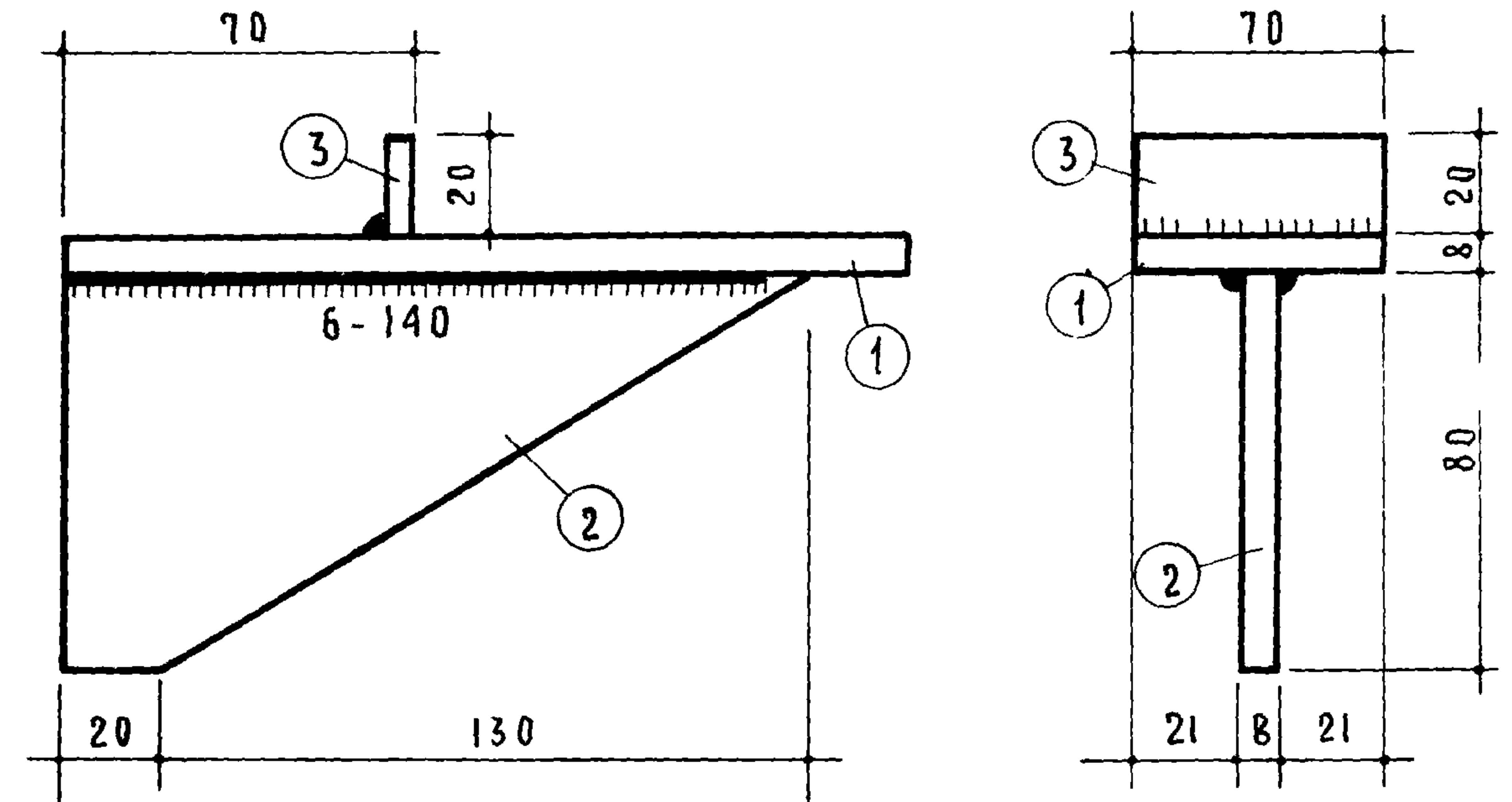
ММС - 11



ПРИМЕЧАНИЯ:
1. Сварку производить электро-дом Э-42.
2. Деталь должна иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СН 206-62.

| СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА | | | | | | | | |
|----------------------|------------|-----------------------|--|------------|------------|-------------|---------|-----------|
| № ПОЗ | СЕЧЕНИЕ ММ | МАРКА СТАЛИ И ГОСТ | РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R КГ/СМ ² | КОЛ-ВО ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
| | | | | | ПОЗИЦИИ ММ | НА ДЕТАЛЬ М | ПОЗИЦИИ | НА ДЕТАЛЬ |
| 1 | -50×8 | ВСТ. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 120 | 0.12 | 0.377 | 0.679 |
| 2 | -80×8 | ВСТ. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 100 | 0.1 | 0.302 | |

ММС - 12

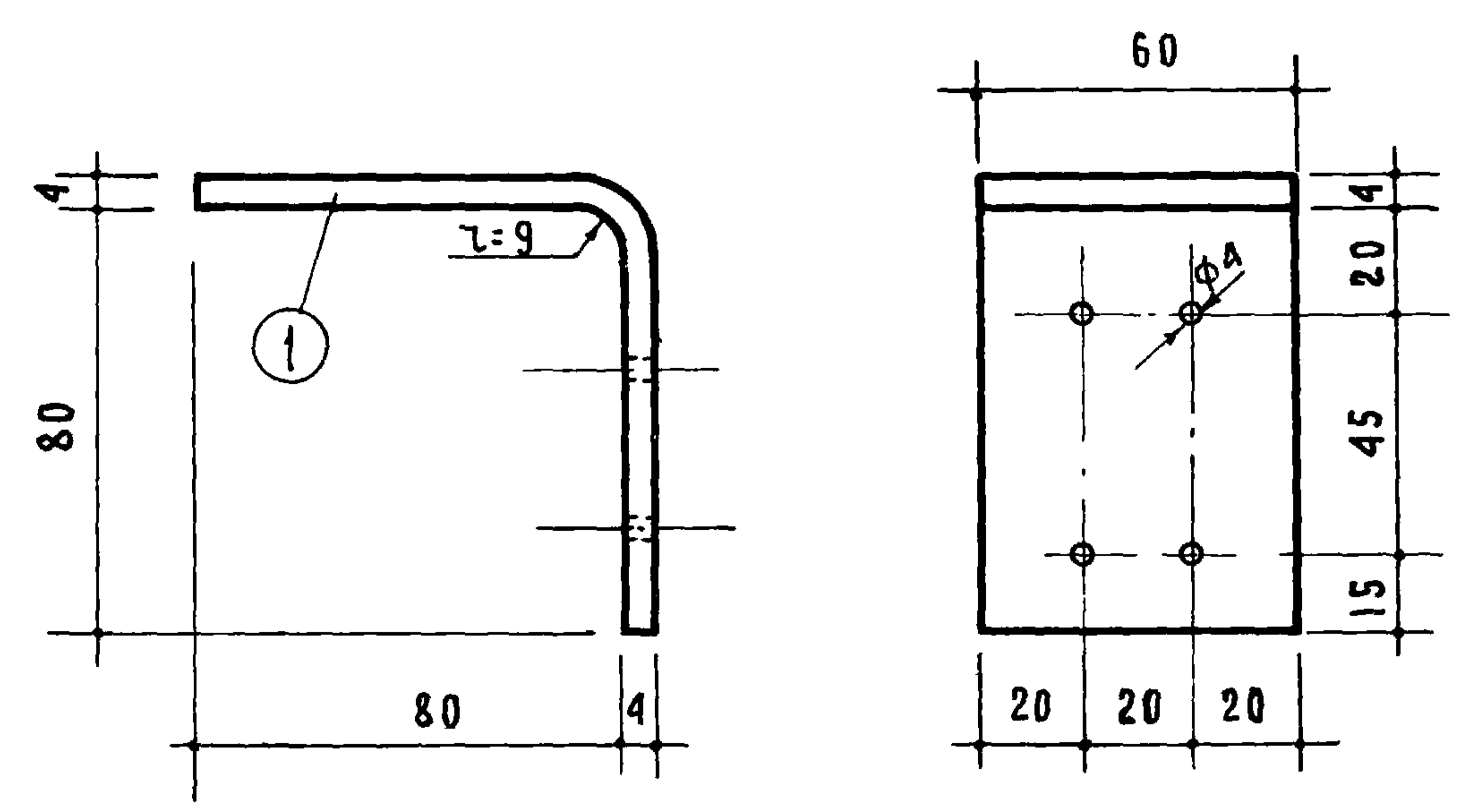


ПРИМЕЧАНИЯ:
1. Сварку производить электродом Э-42.
2. Деталь должна иметь антикоррозийное цинковое покрытие, выполненное в соответствии с СН 206-62.

| СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА | | | | | | | | |
|----------------------|------------|-----------------------|--|------------|------------|-------------|---------|-----------|
| № ПОЗ | СЕЧЕНИЕ ММ | МАРКА СТАЛИ И ГОСТ | РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ СТАЛИ R КГ/СМ ² | КОЛ-ВО ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
| | | | | | ПОЗИЦИИ ММ | НА ДЕТАЛЬ М | ПОЗИЦИИ | НА ДЕТАЛЬ |
| 1 | -50×8 | ВСТ. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 170 | 0.17 | 0.534 | 1.007 |
| 2 | -80×8 | ВСТ. 3 ГОСТ-103-57 | 2100 | 1 | 150 | 0.15 | 0.426 | |
| 3 | -20×6 | ВСТ. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 50 | 0.05 | 0.047 | |

ТА 1966г МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММС-11, ММС-12 ИИ-04-8
ВЫПУСК I

ММС-14

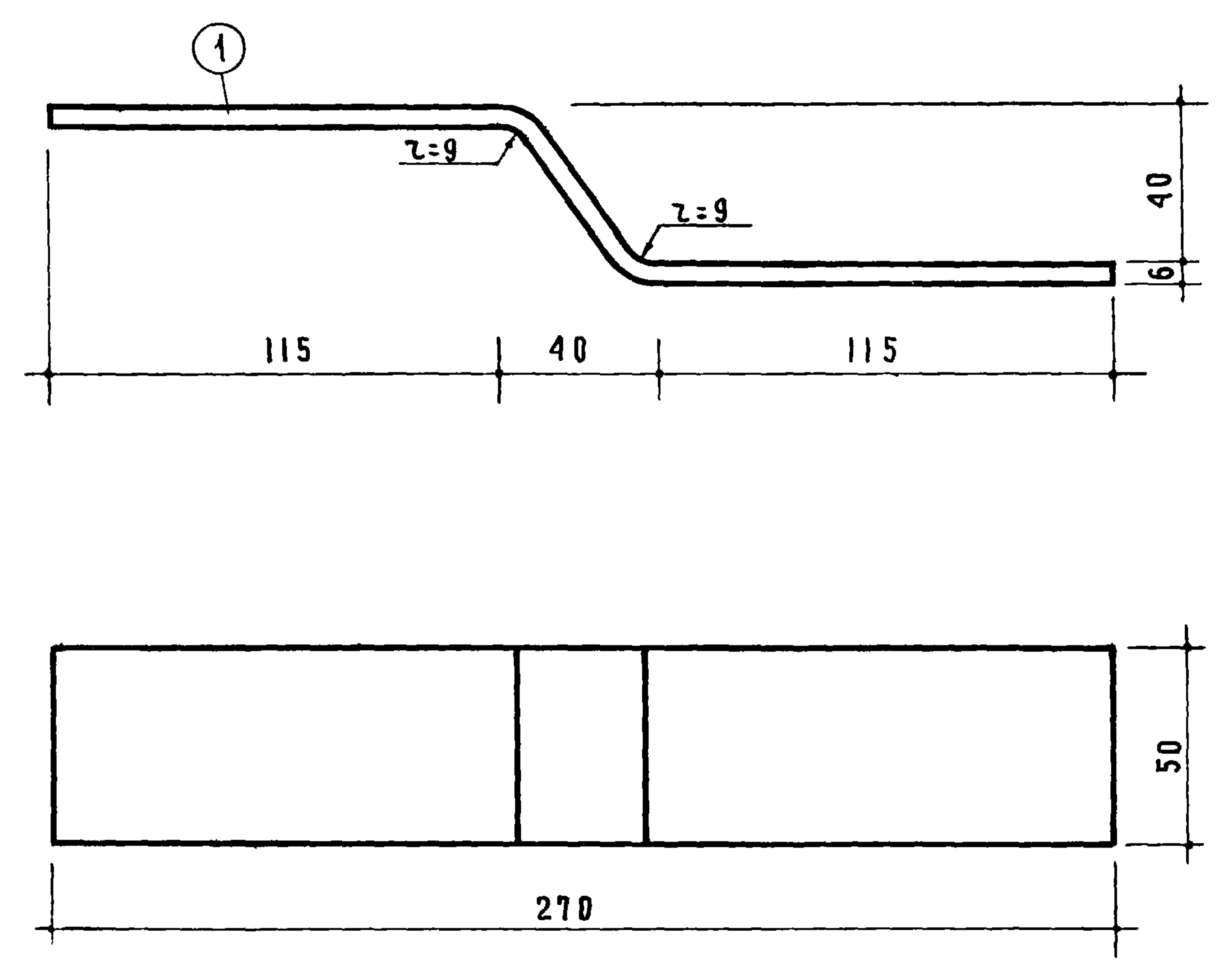


ПРИМЕЧАНИЕ:
ДЕТАЛЬ ДОЛЖНА ИМЕТЬ АНТИКОРРОЗИЙНОЕ ЦИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЕННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА.

| ЧЕННЕ ММ | МАРКА СТАЛИ И ГОСТ | РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛЕН СТАЛИ R КГ/СМ ² | КОЛ-ВО ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
|-------------|--------------------------|--|---------------|---------------|----------------|---------|-----------|
| | | | | ПОЗИЦИИ ММ | НА ДЕТАЛЬ М | ПОЗИЦИИ | НА ДЕТАЛЬ |
| 60 × 4 | В Ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 180 | 0.18 | 0.34 | 0.34 |

ММС-6



ПРИМЕЧАНИЕ:
ДЕТАЛЬ ДОЛЖНА ИМЕТЬ АНТИКОРРОЗИЙНОЕ ЦИНКОВОЕ ПОКРЫТИЕ, ВЫПОЛНЕННОЕ В СООТВЕТСТВИИ С СН 206-62.

СПЕЦИФИКАЦИЯ МЕТАЛЛА.

| №№ ПОЗ. | СЕЧЕНИЕ ММ | МАРКА СТАЛИ И ГОСТ | РАСЧЕТНОЕ СОПРОТИВЛ. СТАЛИ R КГ/СМ ² | КОЛ-ВО ШТ. | ДЛИНА | | ВЕС, КГ | |
|------------|---------------|--------------------------|---|---------------|---------------|----------------|---------|-----------|
| | | | | | ПОЗИЦИИ ММ | НА ДЕТАЛЬ М | ПОЗИЦИИ | НА ДЕТАЛЬ |
| 1 | -50 × 6 | В Ст. 3 ГОСТ 103-57 | 2100 | 1 | 285 | 0.285 | 0.672 | 0.672 |

| | | | |
|------------|--------------------------------|-------------|--------------|
| ТД 1966 | МОНТАЖНЫЕ ДЕТАЛИ ММС-14, ММС-6 | ИИ-04-8 | |
| | | Выпуск I | Лист № 16 |

Л. АРХ. ПР-ТА СИБИРЯКОВ ПРОВЕРИЛ

