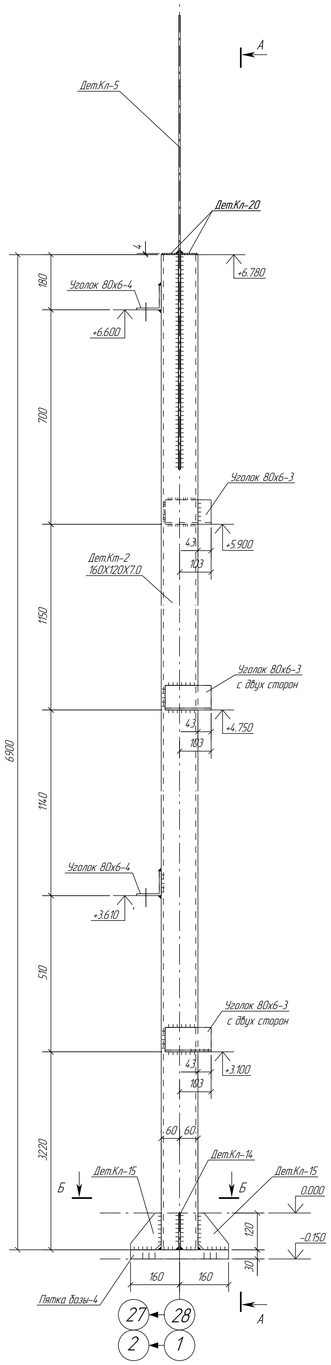
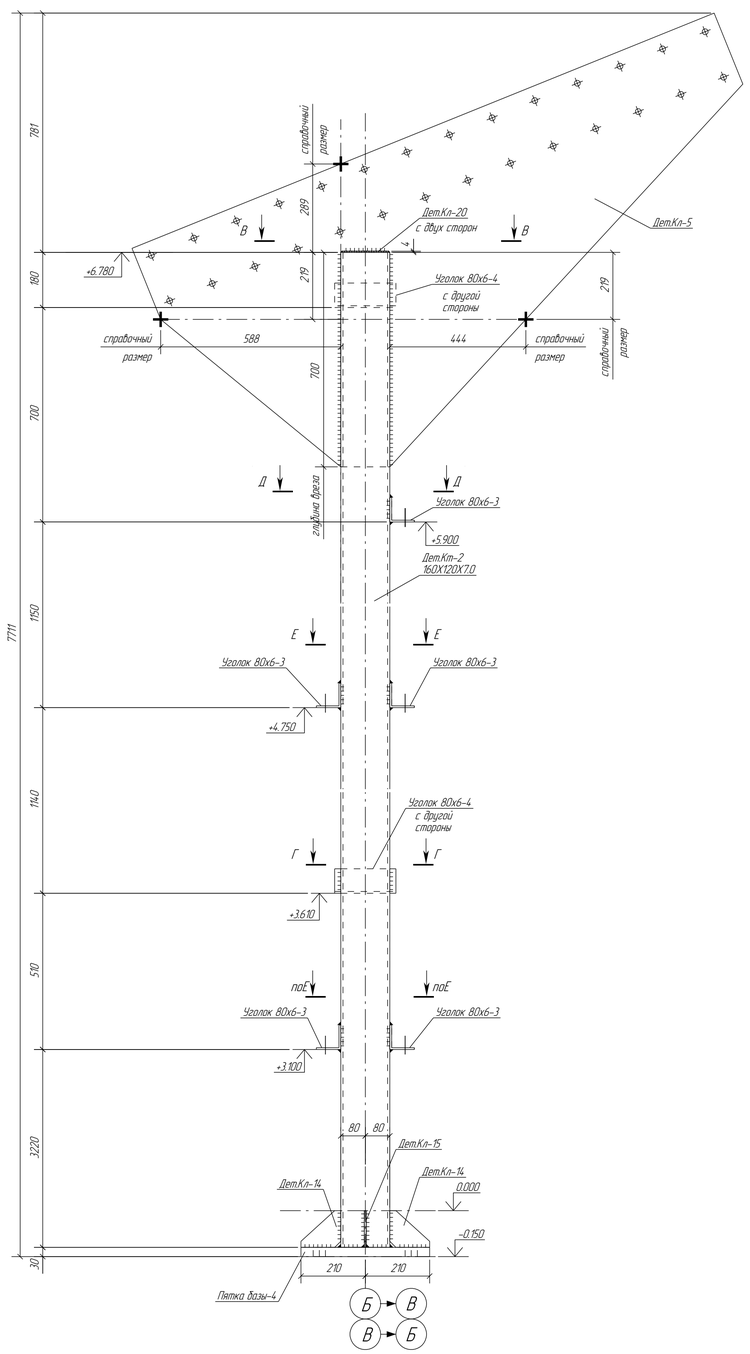
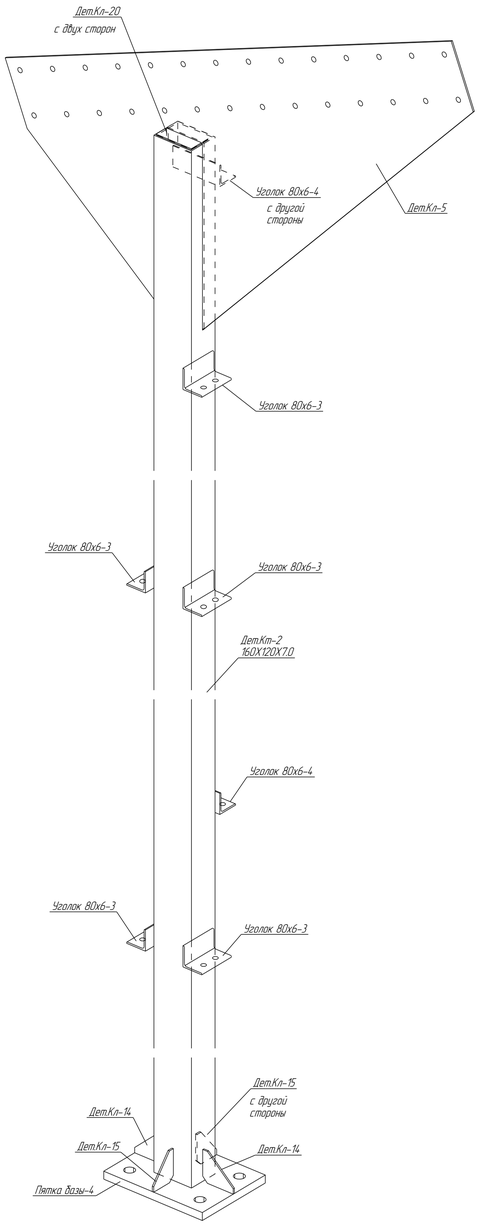
Колонна К-9 – 2 шт.



А – А



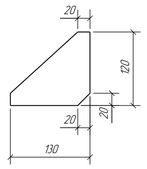
К-9 (3D вид)



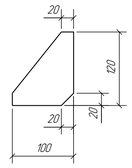
Спецификация

Марка эл-та	Дет. поз.	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг шт.	Масса, кг общ.	Масса, кг марки	Марка стали	Прим.
БК-2	ДетКл-14	2	Лист 6х120	130				С245	
	ДетКл-15	2	Лист 6х100	120				С245	
	Пятка базы-4	1	Лист 30х320	4.20				С245	
К-9	ДетКл-5	1	Лист 6х977	2050				С245	
	ДетКл-20	2	Лист 4х52	150				С245	
	ДетКп-2	1	Гн 160Х120Х7.0	6900				С245	
	Уголок 80х6-3	5	80Х6	150				С245	
	Уголок 80х6-4	2	80Х6	200				С245	

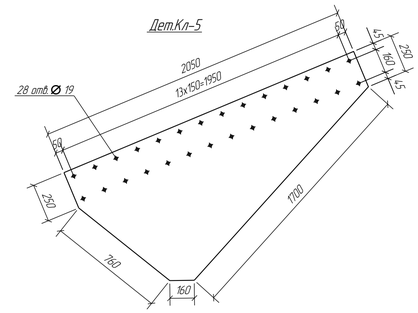
ДетКл-14



ДетКл-15

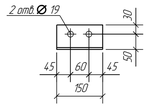


ДетКл-5

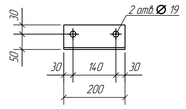


ДетКл-20

Уголок 80х6-3

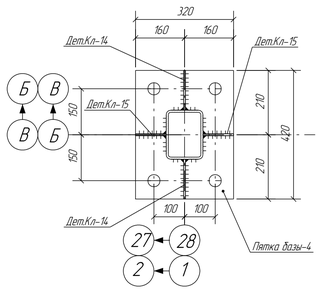


Уголок 80х6-4

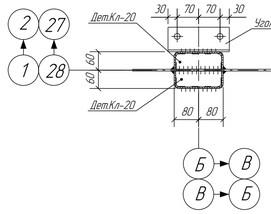


1. Заводские швы выполнять сваркой в среде углекислого газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей Г.1 СП 16.13330.2011.
2. Высота катета шва принимается по наименьшей толщине свариваемого металла.
3. Перед нанесением защитных покрытий поверхности должны быть обезжирены и очищены от загрязнений и окислов до степени 2 по ГОСТ 9.402-80.
4. Поверхности стальных конструкций колонн в заводских условиях окрасить на высоту до 2 метров антикоррозийной композицией Цинотан методом холодного цинкования, выше 2 метров огрунтовать 2 слоями грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82 (серого цвета).
5. Производства и приемка работ по защите от коррозии металлических изделий должна производиться в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85.

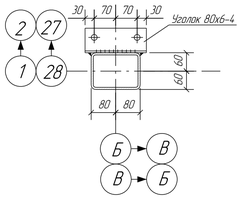
Б – Б



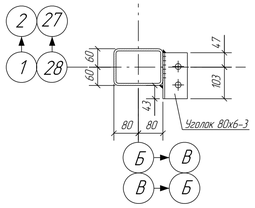
В – В



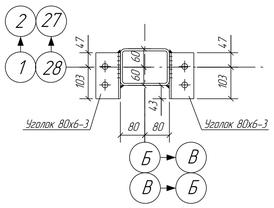
Г – Г



Д – Д



Е – Е



Изготовить			
Марка эл-та	Кол-во, шт.	Масса, кг марки	Масса, кг всех
К-9	2		

Изм.	Кол.уч.	Лист	№док.	Подпись	Дата	Заказчик: ООО "Луч"			
Нач.отдела						Коровник №4 32,6 х 129,6 м	Стадия	Лист	Листов
ГИП								270	
Н.контроль									
Нач. группы						Колонна К-9			
Проверил									
Исполнил					13/09/16				

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А1