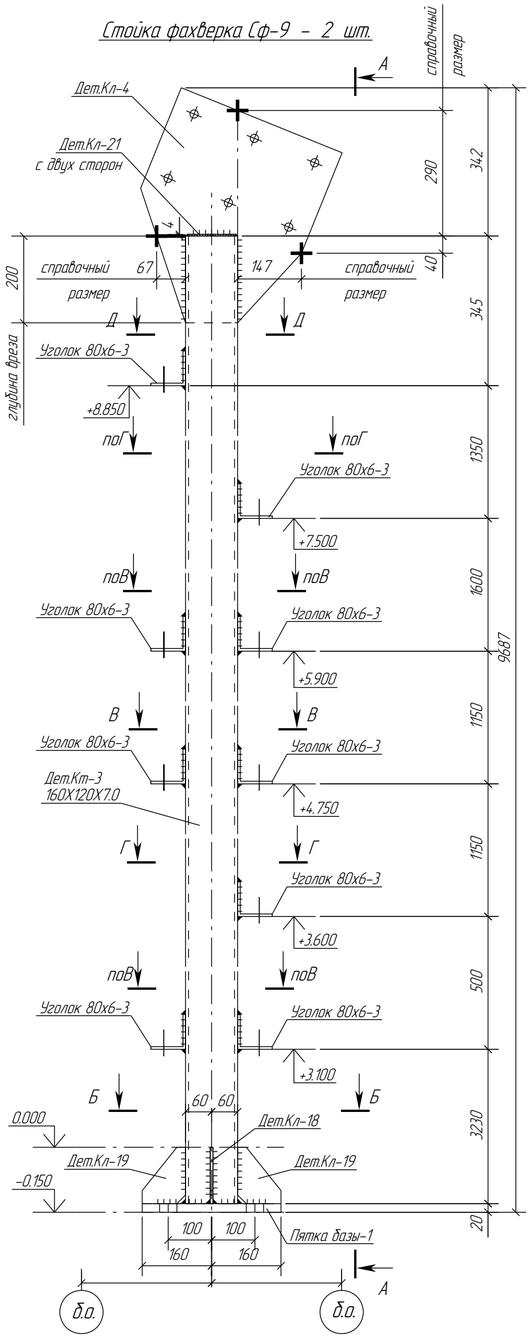
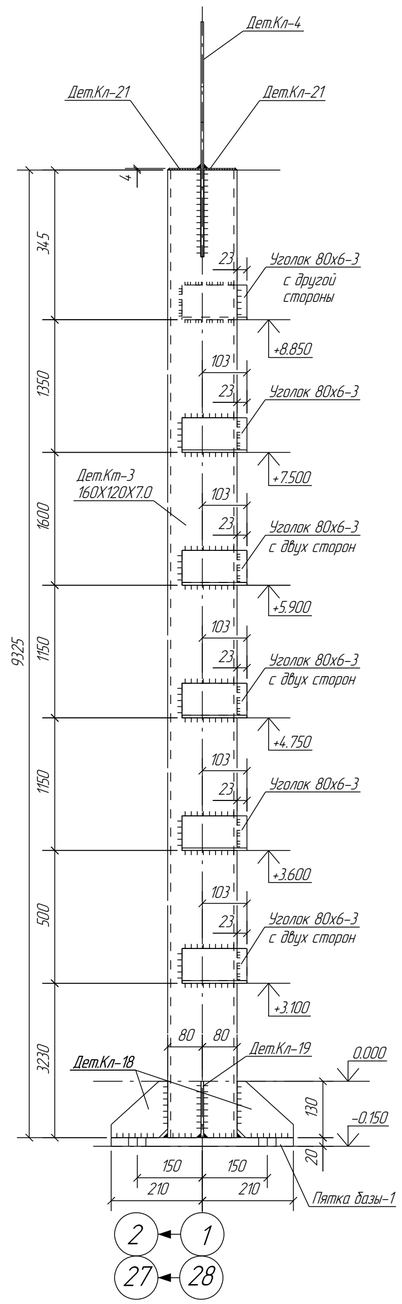
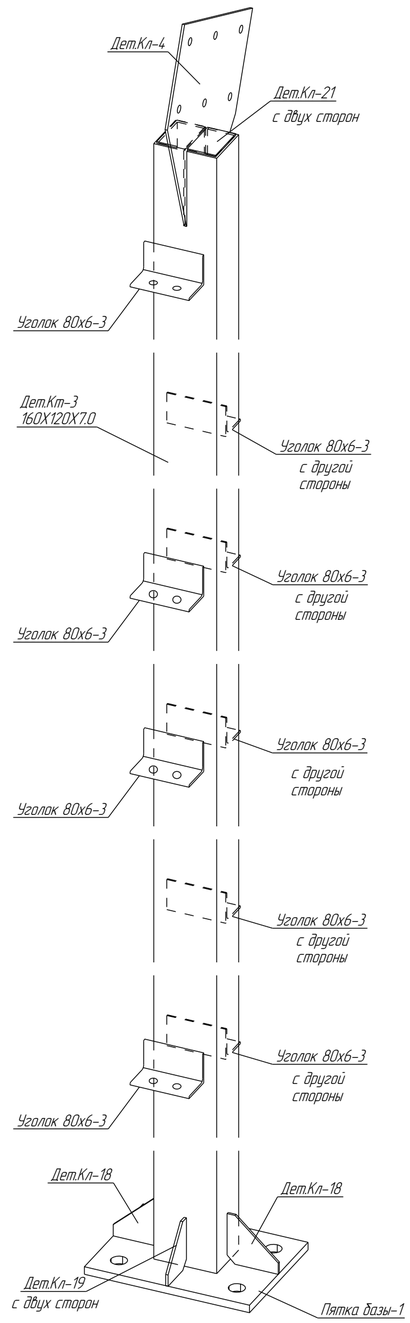
## Стойка фахверка Сф-9 – 2 шт.




## А – А



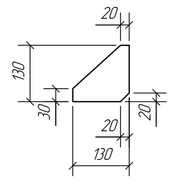

## Сф-9 (3D вид)



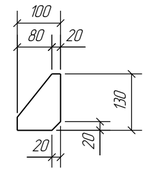

## Спецификация

| Марка эл-та | Дет. поз. | Кол. шт. | Профиль | Длина, мм | Масса, кг шт. | Масса, кг общ. | Масса, кг марки | Марка стали | Прим. |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| БК-3 | Дет.Кл-18 | 2 | Лист 6х130 | 130 | | | | С245 | |
| | Дет.Кл-19 | 2 | Лист 6х100 | 130 | | | | С245 | |
| | Пятка базы-1 | 1 | Лист 20х320 | 420 | | | | С245 | |
| Сф-9 | Дет.Кл-4 | 1 | Лист 6х499 | 400 | | | | С245 | |
| | Дет.Кл-21 | 2 | Лист 4х72 | 110 | | | | С245 | |
| | Дет.Кт-3 | 1 | Гн 160Х120Х7.0 | 9325 | | | | С245 | |
| | Уголок 80х6-3 | 9 | 80Х6 | 150 | | | | С245 | |

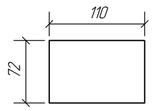
## Дет.Кл-18



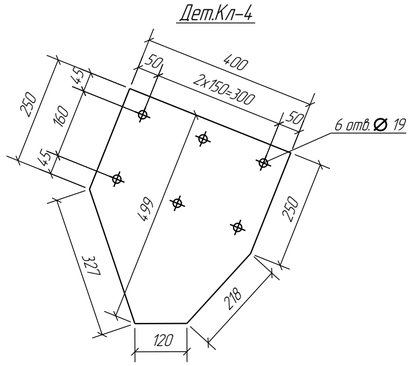

## Дет.Кл-19



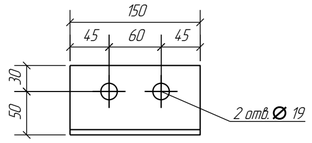

## Дет.Кл-21




## Дет.Кл-4

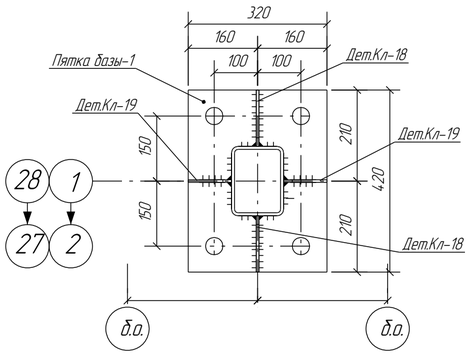



## Уголок 80х6-3

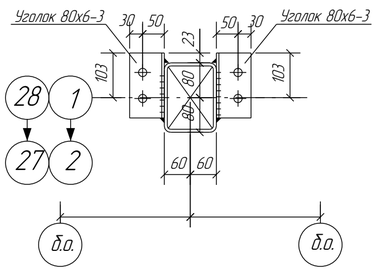



1. Заводские швы выполнять сваркой в среде углекислого газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей Г.1 СП 16.13330.2011.
2. Высота катета шва принимается по наименьшей толщине свариваемого металла.
3. Перед нанесением защитных покрытий поверхности должны быть обезжирены и очищены от загрязнений 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. Производство и приемка работ по защите от коррозии металлических изделий должна производиться в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85.

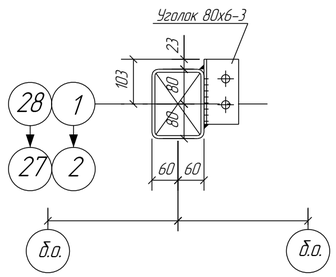
## Б – Б



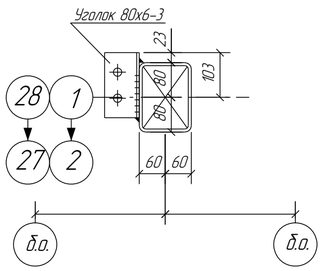

## В – В




## Г – Г




## Д – Д




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

| Изм. | Кол.уч. | Лист | №док. | Подпись | Дата |
|---|---|---|---|---|---|
| Нач.отдела | | | | | |
| ГИП | | | | | |
| Н.контроль | | | | | |
| Нач. группы | | | | | |
| Проверил | | | | | |
| Исполнил | | | | | 24/09/1 |

Заказчик: ООО "Луч"

Коровник №4 32,6 х 129,6 м

Стадия | Лист 370 | Листов

Стойка фахверка Сф-9

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

Формат А2