

260

80

180

370

87

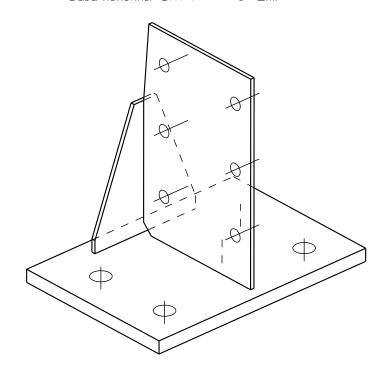
95

87

95

Спецификация									
Марка	Дет.	Кол.	Профиль	Длина,	Масса, кг			Марка	Прим.
3 <i>1</i> 1-ma	ПОЗ.	шт.		MM	шт.	общ.	марки	стали	
БК1–1	Косынка-1	1	Лист 6х180	200				<i>C245</i>	
	Пятка базы–1	1	Лист 20х260	370				<i>C245</i>	
	Стенка-1	1	Лист 6х210	320				<i>C245</i>	

База колонны БК1–1 – 8 шт.



- 1. Сварку производить 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 покрытии поверхности должны быть обезжирены и очищены от загрязнении и окислов до степени 2 по ГОСТ 9.402–80.
- 4. Поверхности окрасить антикоррозийной композицией Цинотан методом холодного цинкования. 5. Производство и приемка работ по защите от коррозии металлических изделий должна производиться в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85.

Изготовить							
Марка	Кол-во,	Масса, кг					
3/I-Ma	шт.	марки	всех				
БК1–1	8	19.5	156.0				

Изм.	Колич	Aucm	Nº∂nĸ	Подпись	Дата	Заказчик: 000 "БелЗНАК"				
нач.оп		7102111	TT BBN.	TIDOTIGED	дата		Стадия	Лист	Листов	
ГИП						Надстройка 2-го этажа		0040		
Н.контроль						таветровка 2 го зтажа		0060		
Нач. гр	руппы				·					
Проверил Исполнил						База колонны БК1–1				
		Кислен	ICKUŪ		05/04/19					