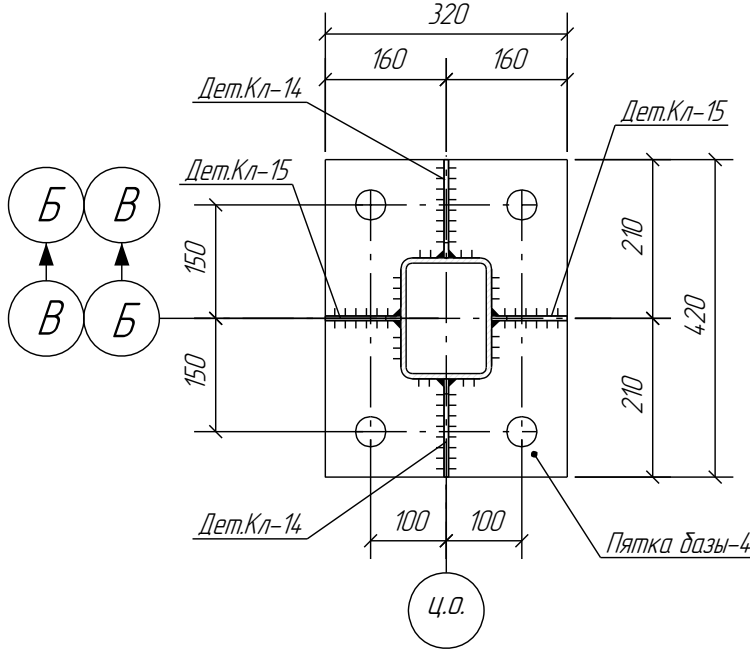
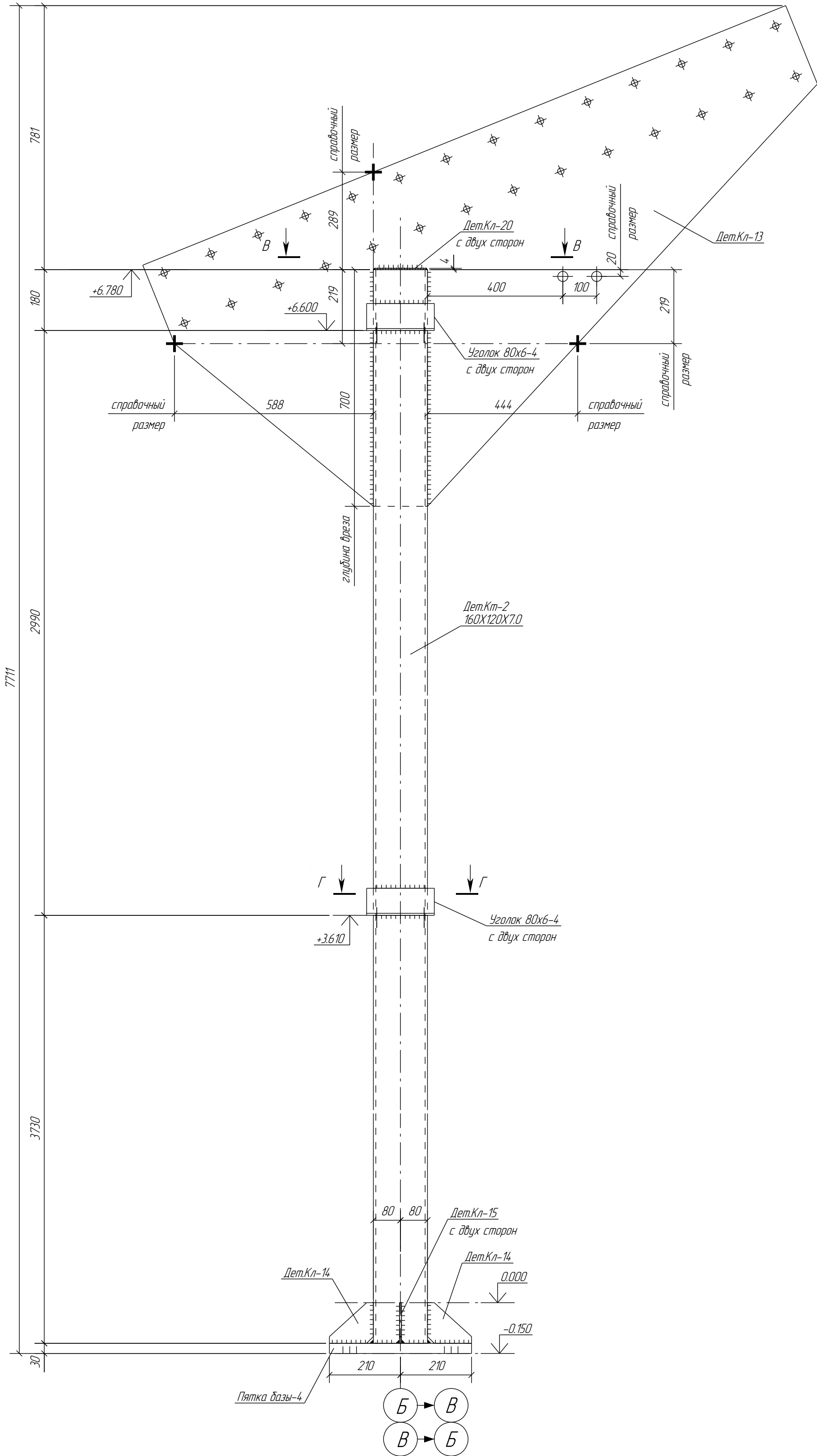


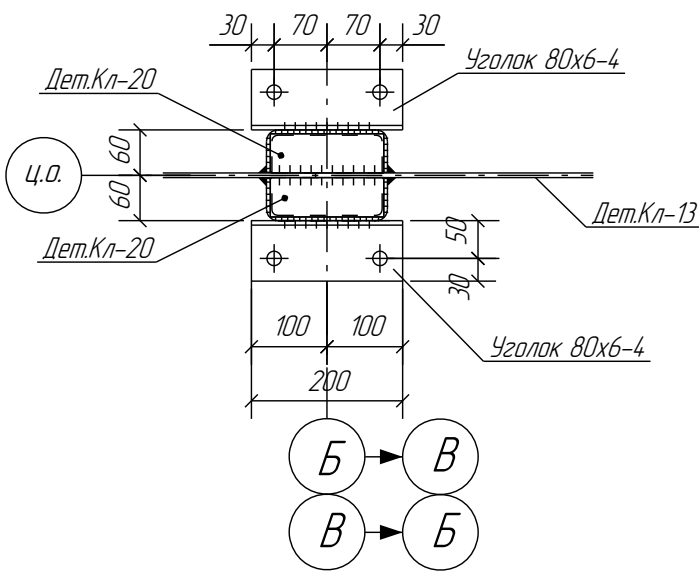
Б - Б



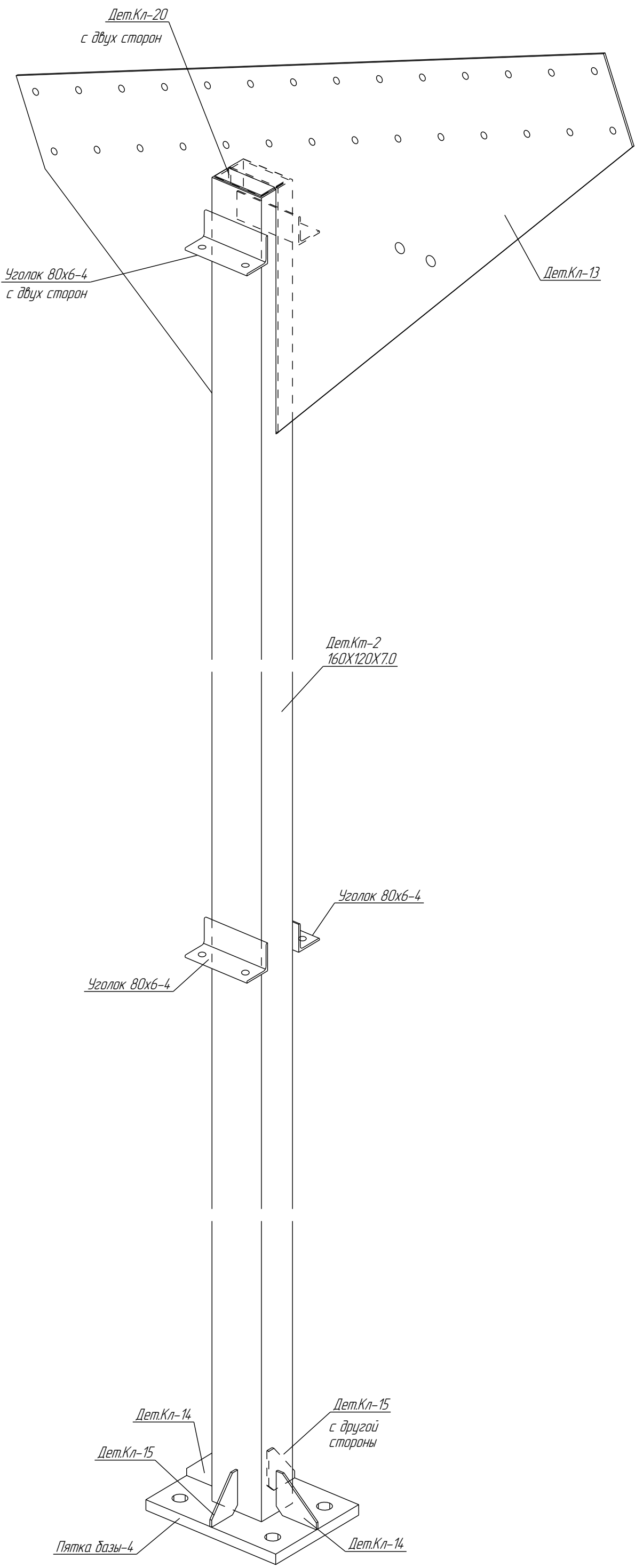
А - А



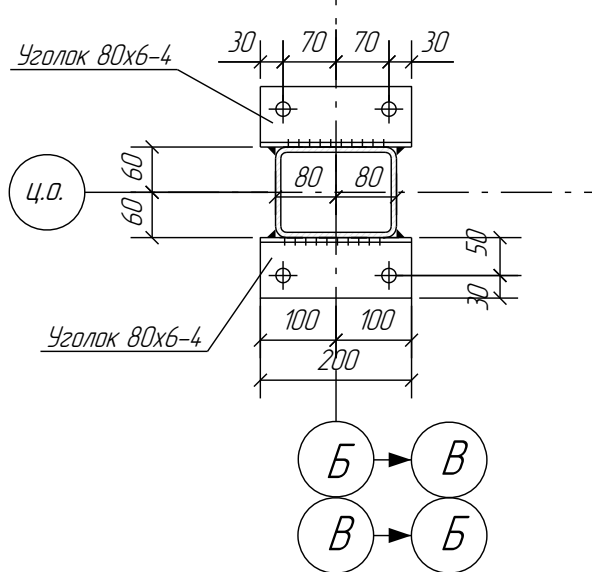
Б - Б



К-8 (30 view)

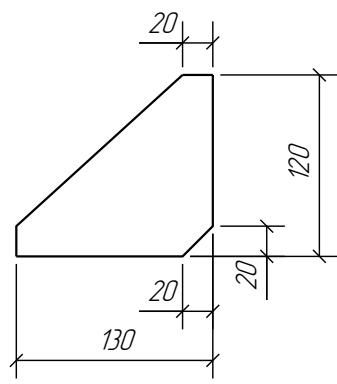


Г - Г

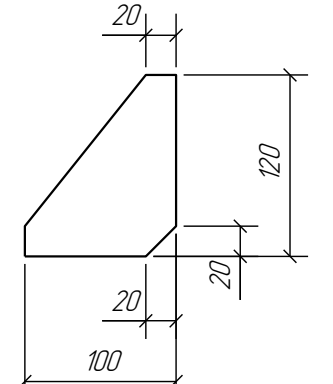


Спецификация									
Марка эл-та	Дет. поз.	Кол шт	Профиль	Длина мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт	общ	марки		
К-2	Дет.Кл-14	2	Лист 6х120	130				С245	
	Дет.Кл-15	2	Лист 6х100	120				С245	
	Пятка базы-4	1	Лист 30х320	420				С245	
К-8	Дет.Кл-13	1	Лист 6х977	2050				С245	
	Дет.Кл-20	2	Лист 4х52	150				С245	
	Дет.Кл-2	1	Гн 160х120х7.0	6900				С245	
	Уголок 80х6-4	4	80х6	200				С245	

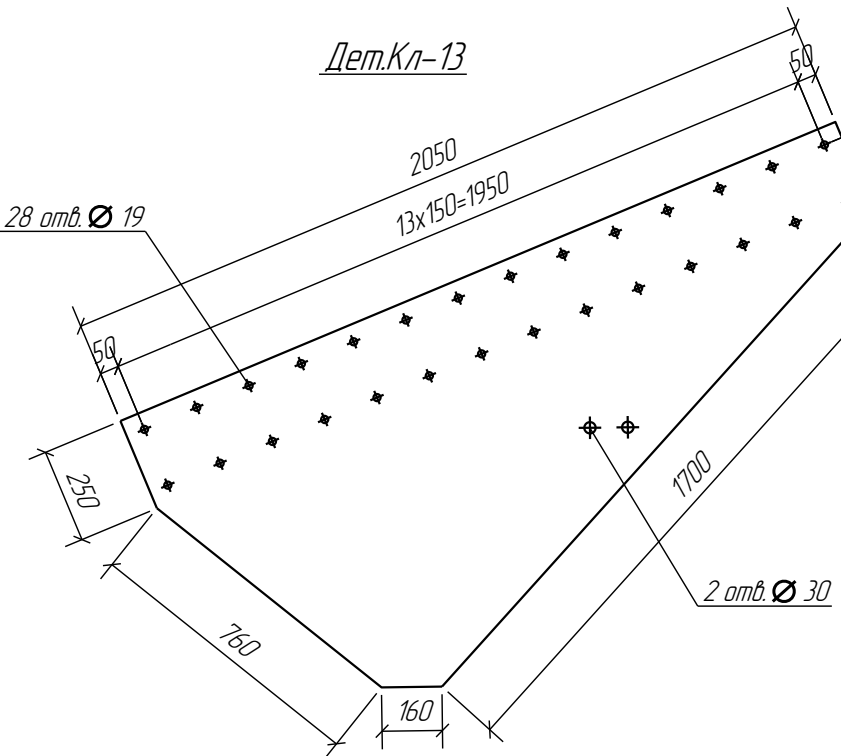
Дет.Кл-14



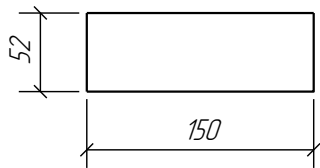
Дет.Кл-15



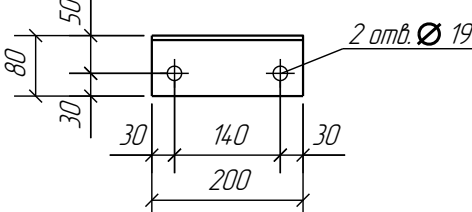
Дет.Кл-13



Дет.Кл-20



Уголок 80х6-4



- Заводские швы выполнять сваркой в среде углекислого газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей Г.1 СП 16.133.02.011.
- Высота катета шва принимается по наименьшей толщине свариваемого металла.
- Перед нанесением защитных покрытий поверхности должны быть обезжирены и очищены от загрязнений и окислов до степени 2 по ГОСТ 9.402-80.
- Поверхности стальных конструкций колонны в заводских условиях окрасить на высоту до 2 метров антикоррозионной композицией Цинопан методом холодного цинкования, выше 2 метров оцинковать 2 слоями грунтовки ГФ-021 ГОСТ 25129-82 (серого цвета).
- Производство и приемка работ по защите от коррозии металлических изделий должна производиться в соответствии с требованиями СНиП 2.03.11-85.

Изготовить							
Марка эл-та	Кол-во, шт	Масса, кг		Лист	Лист	Лист	Лист
		марки	всех				
К-8	36						
Заказчик: ООО "Луч"							
Коробочник №4 32,6 x 129,6 м							
Колонна К-8							
Изм.	Коррек.	Лист	№рек	Подпись	Дата		
Нач. отдела							
Ген. дир.							
Нач. группы							
Проверил							
Исполнил					01/09/18		