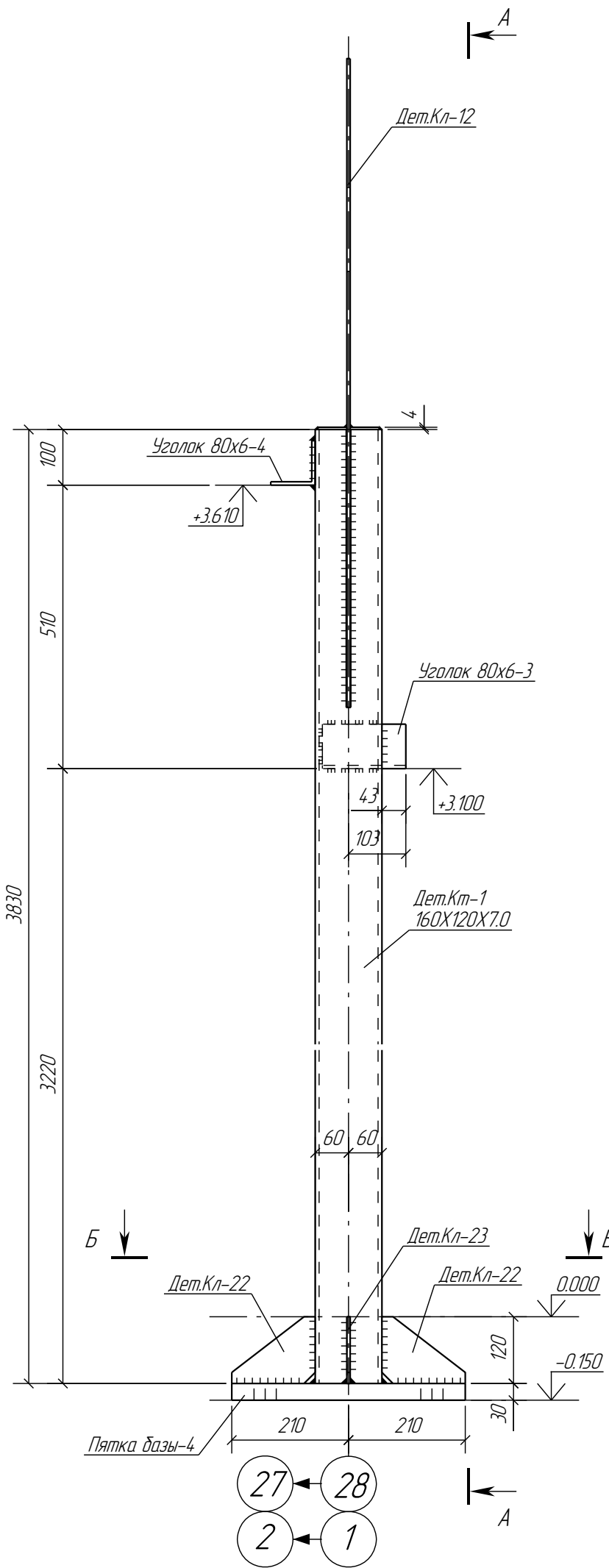
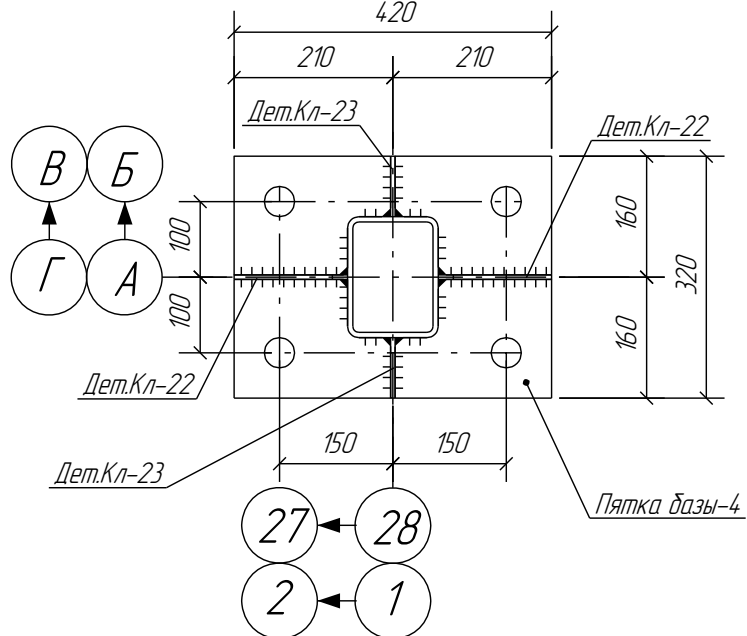


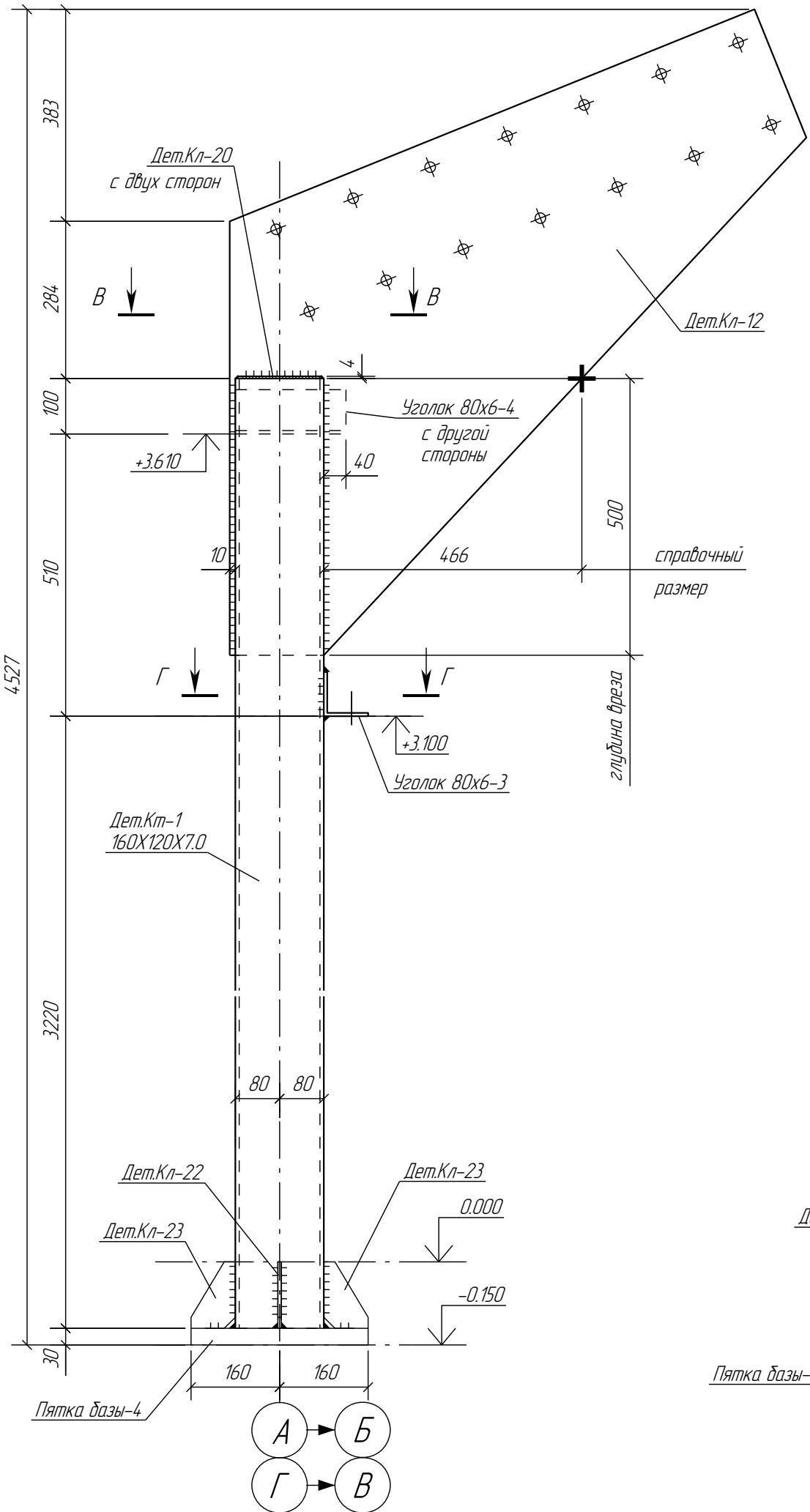
Колонна К-7 – 2 шт.



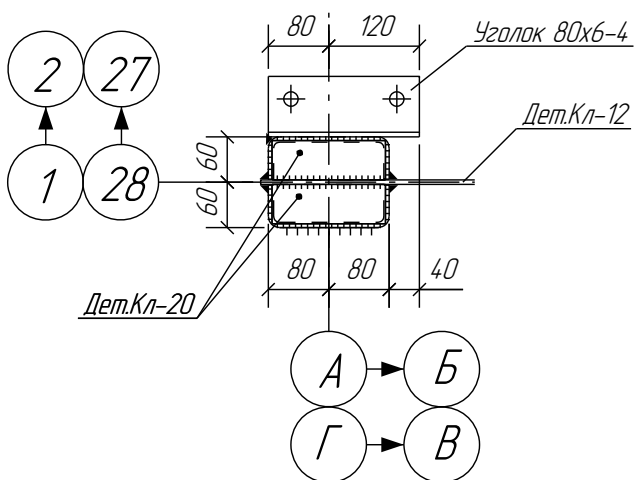
Б – Б



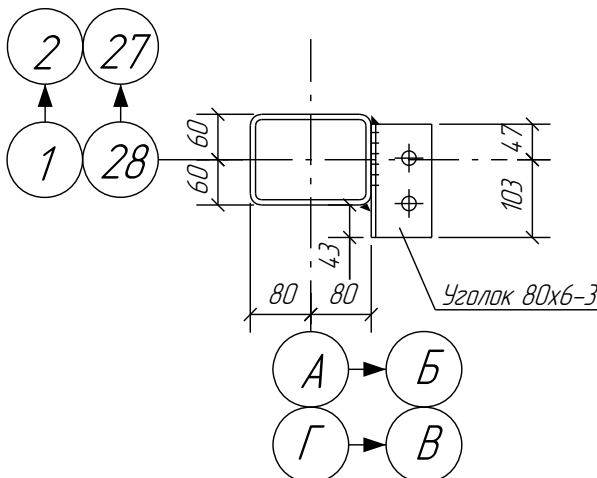
А – А



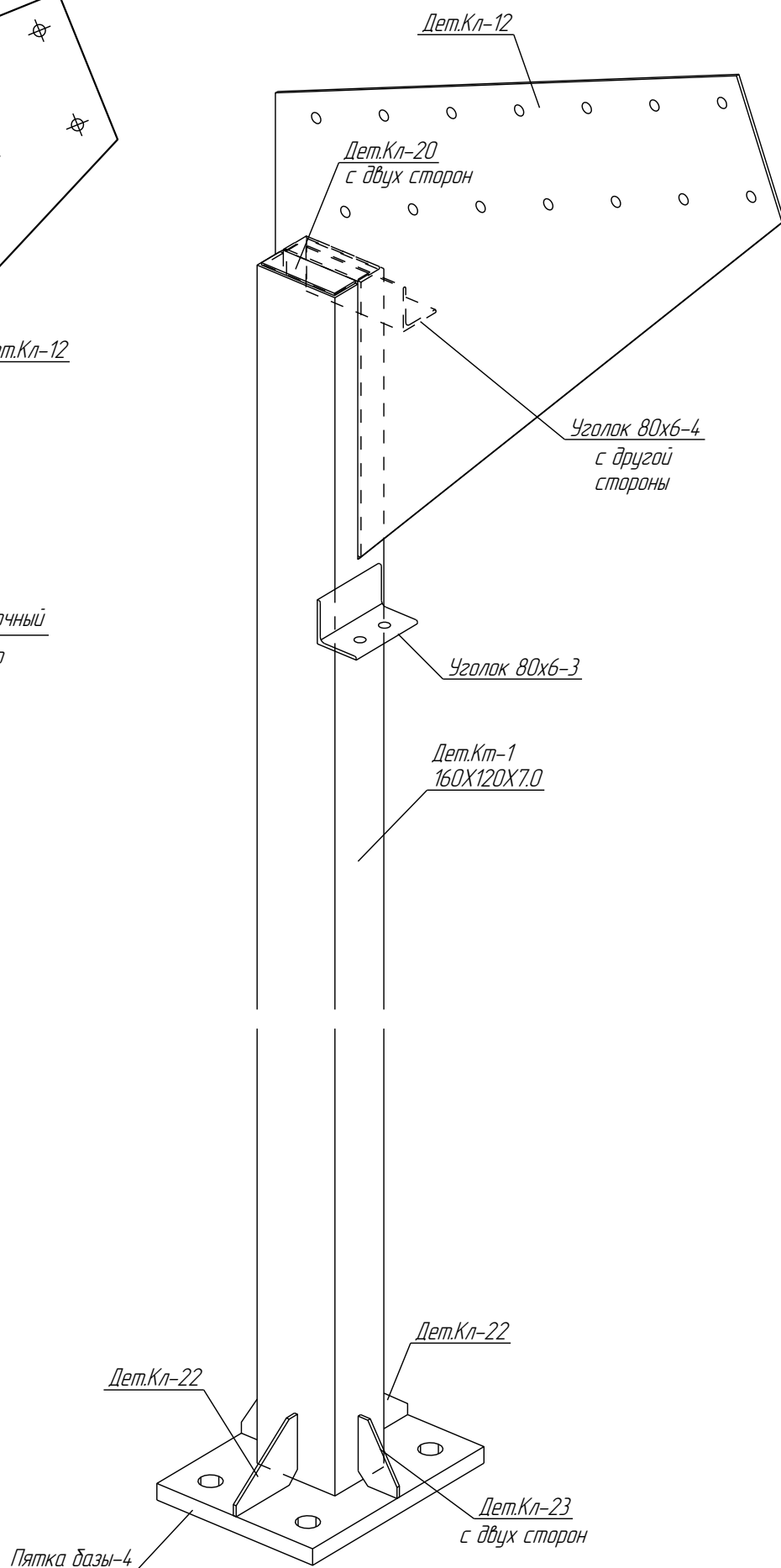
В – В



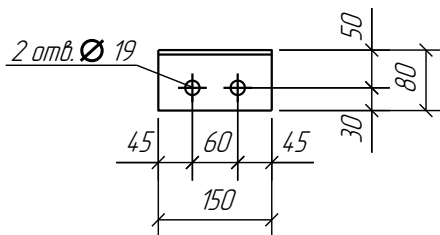
Г – Г



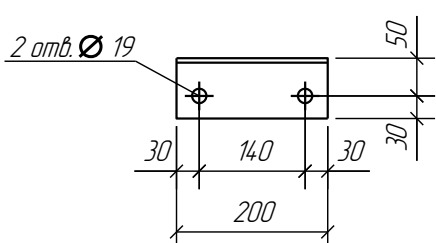
К-7 (3D вид)



Уголок 80х6-3



Уголок 80х6-4

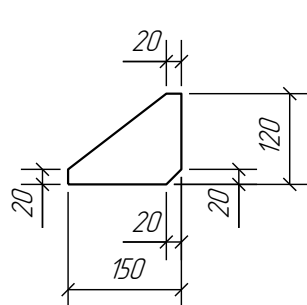


Спецификация

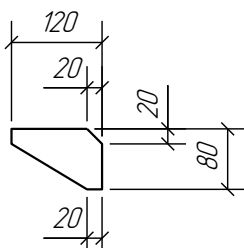
Марка	Дет. эл-та	Кол. шт.	Профиль	Длина, мм	Масса, кг			Марка стали	Прим.
					шт.	общ.	марки		
БК-7	Дет.Кл-22	2	Лист 6х120	150				С245	
	Дет.Кл-23	2	Лист 6х80	120				С245	
	Пятка базы-4	1	Лист 30х320	420				С245	

К-7	Дет.Кл-12	1	Лист 6х791	1316				С245	
	Дет.Кл-20	2	Лист 4х52	150				С245	
	Дет.Кл-1	1	Гн 160Х120Х7.0	3830				С245	
	Уголок 80х6-3	1	80х6	150				С245	
	Уголок 80х6-4	1	80х6	200				С245	

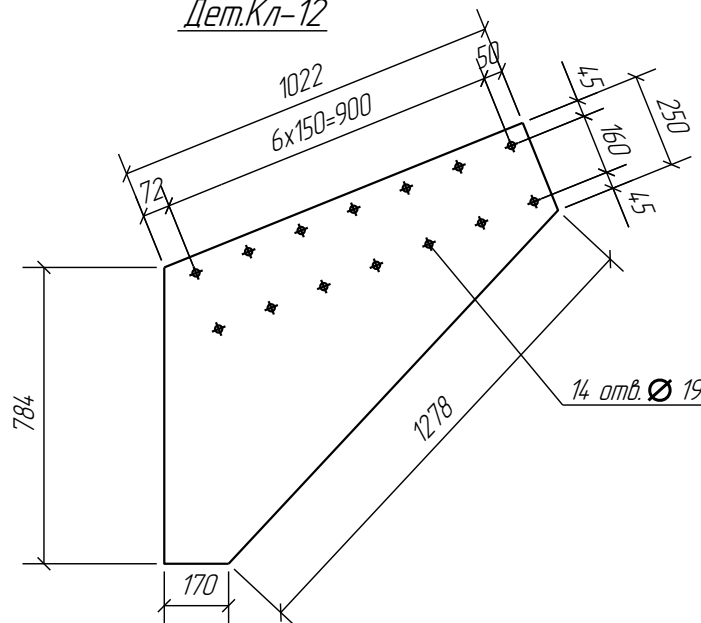
Дет.Кл-22



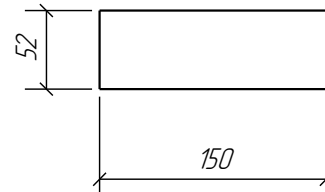
Дет.Кл-23



Дет.Кл-12



Дет.Кл-20



- Заводские швы выполнять сваркой в среде углекислого газа и аргона по ГОСТ 10157-79 в соответствии с таблицей Г.1 СП 16.13330.2011.
- 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 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).
- 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, шт.	Масса, кг	
эл-та		марки	всех
К-7	2		

Заказчик: ООО "Луч"

Изм.	Кол-во	Лист	№ док.	Подпись	Дата			
Нач. отдела						Коробник №4 326 x 129,6 м		
ГИП								
Н.контр-ль						Колонна К-7		
Нач. группы								
Проверил								
Исполнил					03/09/16			