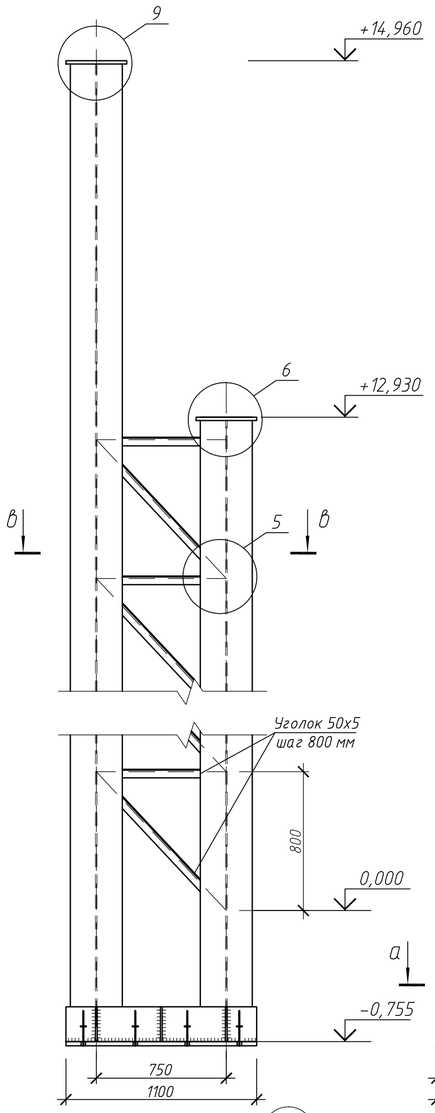
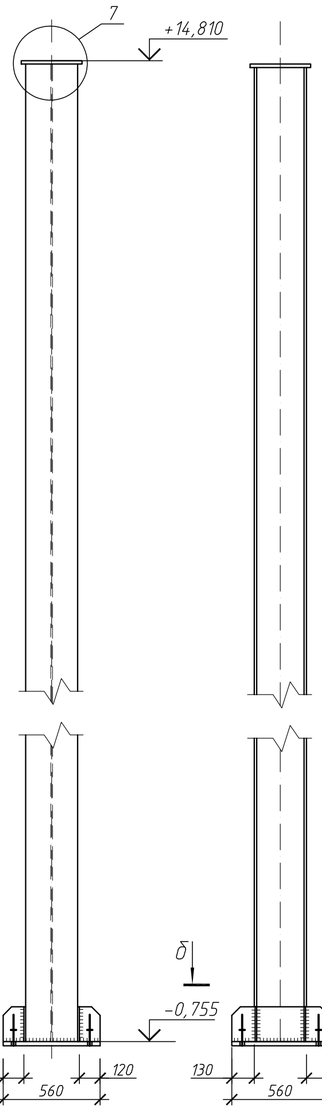
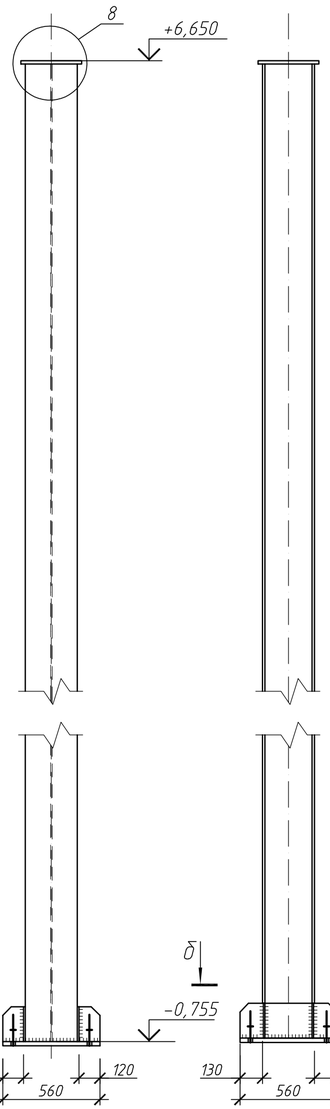
Колонна К1



Колонна КФ1



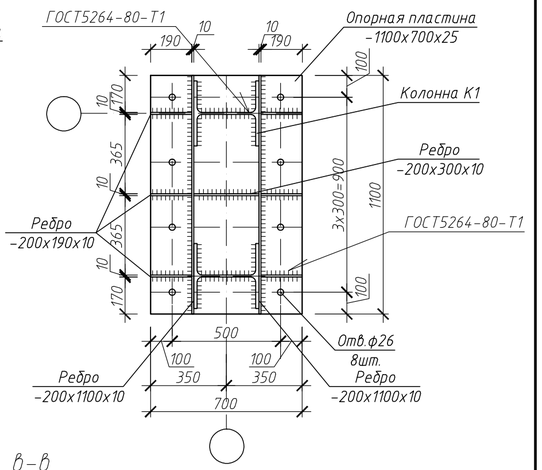
Колонна К2



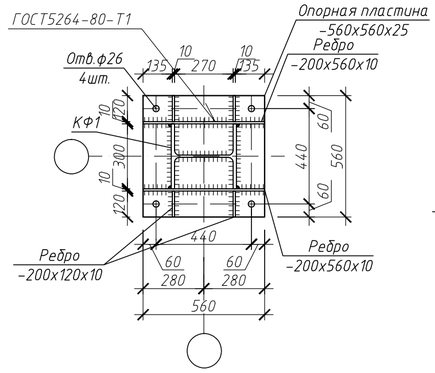
Ведомость элементов

Марка элемента	Сечение			Усилие для прикрепления			Наименование или марка металла	Примечание
	эскиз	поз.	состав	А, кН	N, кН	М, кН*м		
К1		1 2	I №30К1 ∟ 50х5		415	115	С255	
К2		1	I №30К1		204		С255	
КФ1		1	I №30К1		240	15	С255	

а – а

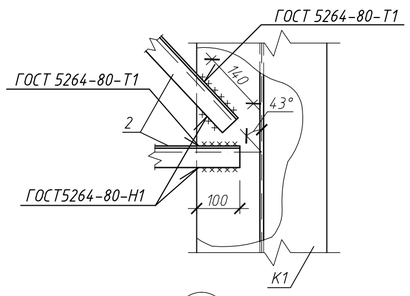


б – б

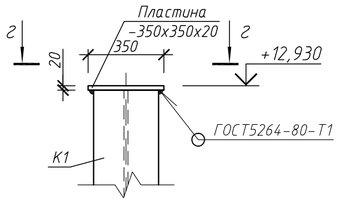


в – в

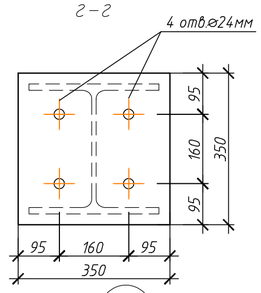
5



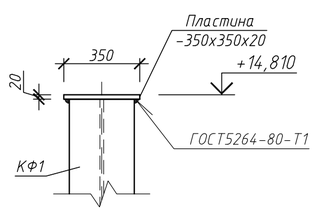
6



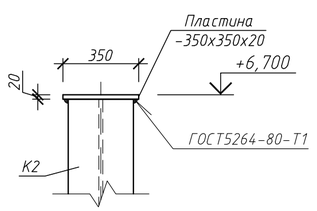
г – г



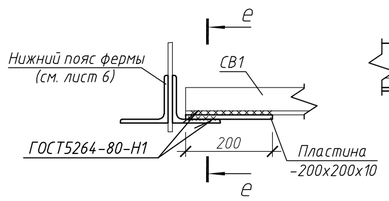
7

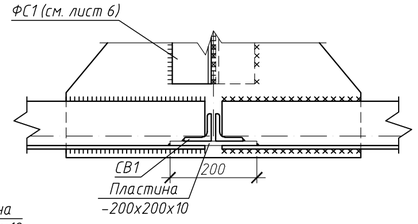


8

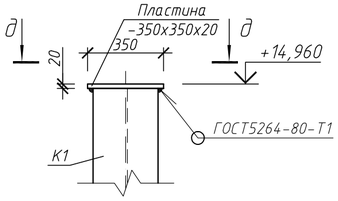


е – е

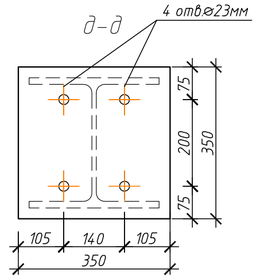




9



д – д



Примечания

1. Общие указания смотри л.1.
2. Схему расположения колонн см.л.2.
3. Отметки колонн по низу (-0,755) совпадают с отметкой по верху опорной пластины.
4. Заводские и монтажные швы выполняются в соответствии с требованиями ГОСТ 5264-80. Высоту сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Сварку вести электродами типа Э42 ГОСТ 9467-75. Способ сварки может быть изменен заводом-изготовителем.

Изм.	Кол.уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата	РНФ 14-29-00172-1-КМ		
						Здание с испытательным стендом по адресу: г.Пермь, ул. Академика Королева, 1		
Разраб.		Лядова				Здание с испытательным стендом	Стадия: Р	Лист: 11
Проверил		Плотников						Листов:
Н. контр.		Лядов				Колонны К1, К2, КФ1.	ИМСС УрО РАН	

Согласовано

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Формат А2