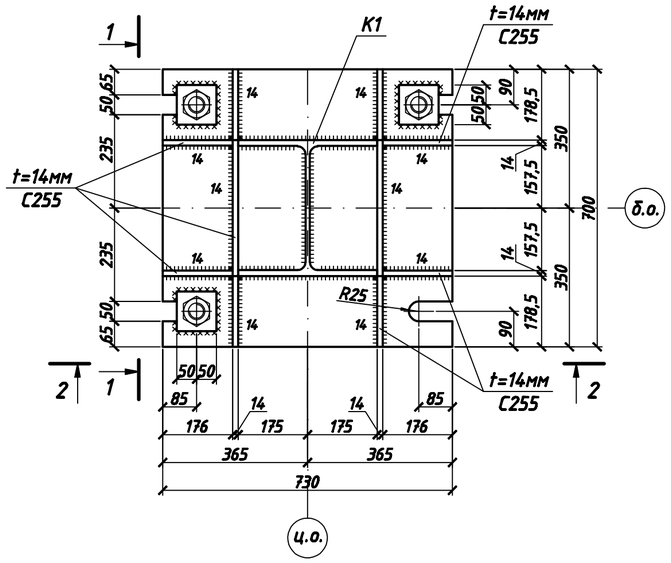
БК1



БК1а

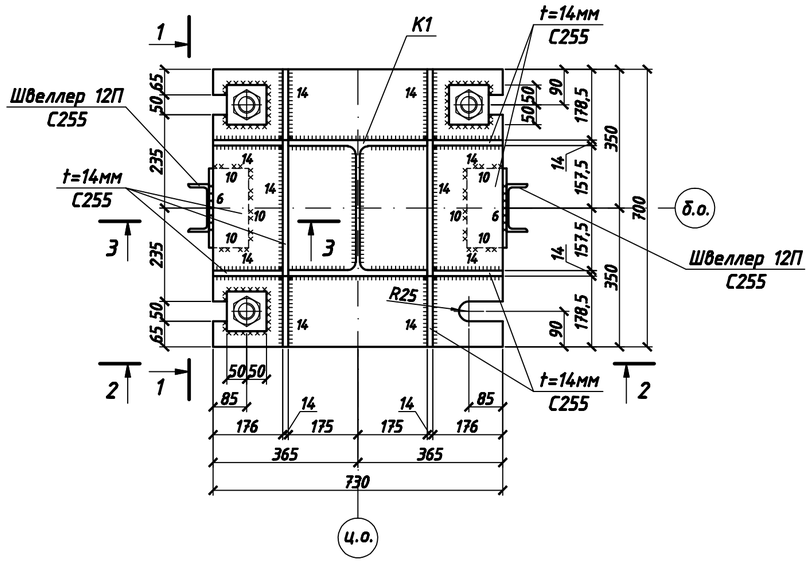
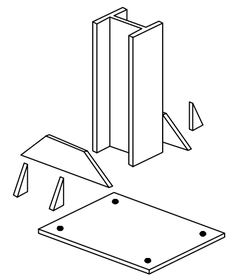
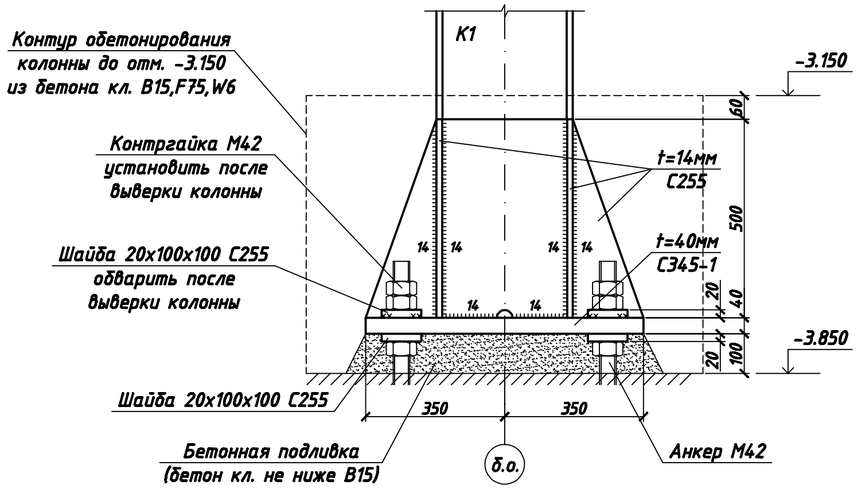


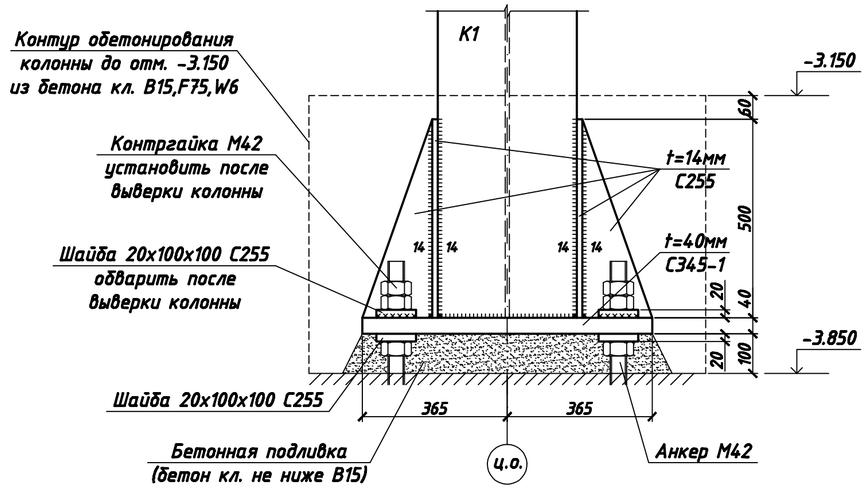
Схема установки деталей базы колонны



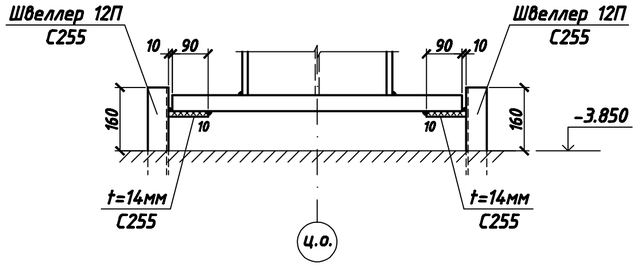
1 - 1



2 - 2



3 - 3



1. Заводские угловые швы выполнять полуавтоматической сваркой в углекислом газе сварочной проволокой Св-08Г2С или Св-08Г2СЦ.
2. Сварные монтажные соединения производить в соответствии с ГОСТ 5264-80. Неуказанные на чертеже катеты швов - 8 мм. Длина - по длине сопряжения элементов.
3. Фундаментные болты выполнить из стали 09Г2С.
4. Для предотвращения раскручивания гайки законтрить, или установить под гайки пружинные шайбы согласно ГОСТ 6402-70.