



До сборки колонны:
 --- Из двух частей свариваются стенки. Шов X-обр. двусторонний s5

Сборка колонны МК-102:

1. На одну стенку монтируются боковины (наружные продольные швы - s6 с зачисткой (фаска 8x8 мм), без внутреннего шва), вертикальные ребра (дет.1156), поперечины (дет.1154 и дет.1155), пластины (дет.1157-сварка с трех сторон, двусторонняя), технологические диафрагмы (в номинал, сварка с трех сторон, двусторонняя, шов a3).
2. Монтируется вторая стенка с приваренными технологическими диафрагмами (длина уменьшена на 10 мм).
3. Монтируются остальные части боковин. Наружные продольные швы - s6 с зачисткой (фаска 8x8 мм) Стыковка торцов частей боковин швом Y-обр. s10 . Фаска 12 мм.
4. Приваривается нижняя плита (дет.1001). Шов стенок-a4 односторонний. Шов нижних торцов боковин - s6 с зачисткой (фаска 8x8 мм).
- 5, 6. Привариваются остальные детали.