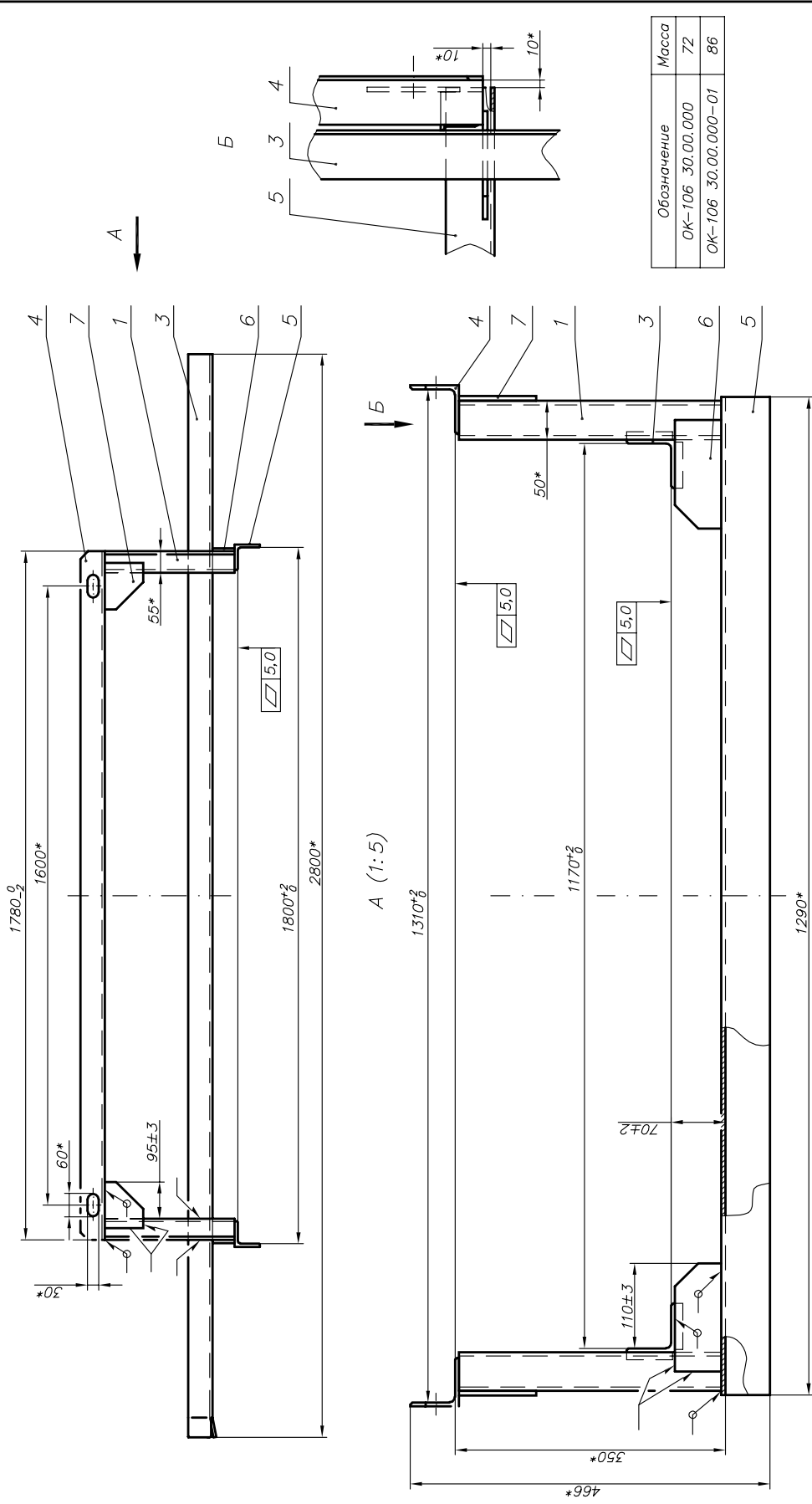




Рис.1. ОК-106 30.00.000

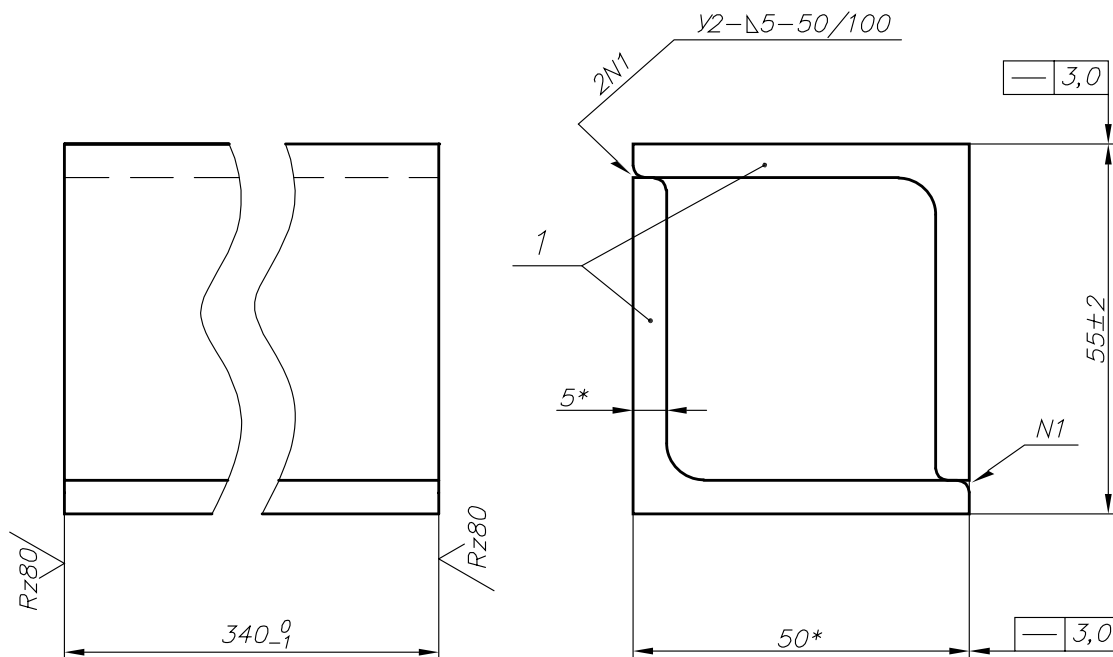


1.\* Размеры для справок

2. Сварка ручная электродная плавящимся электродом ГОСТ 5264-80. Катет указанных сварных швов не менее 5мм. Швы зачистить с плавным переходом к основному Me Rz80.
3. Острые кромки притупить R0,3...0,7мм.
4. Покрытие: грунтровка АК-069 (АК-070) ГОСТ 25712-83, один слой; эмаль НЦ-132П серая ГОСТ 6631-74, 2...3 слоя. Непрокрасы, пузыри, кратеры, морщины покрытия не допускаются.

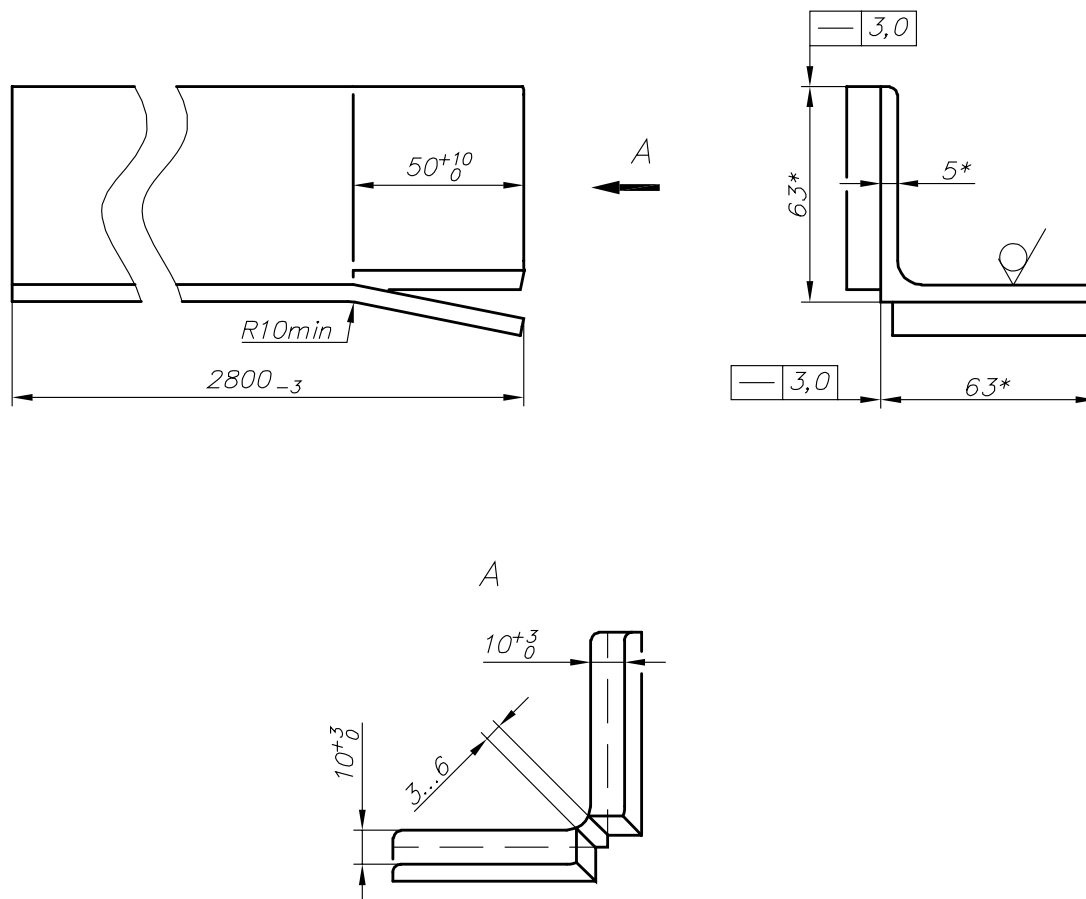
ОК-106 30.00.000 СБ		Лист	Масса	Масштаб
Стеллаж			см табл.	1:10
Сборочный чертеж		Лист 1	Листов 2	
<b>стройтехника</b>				





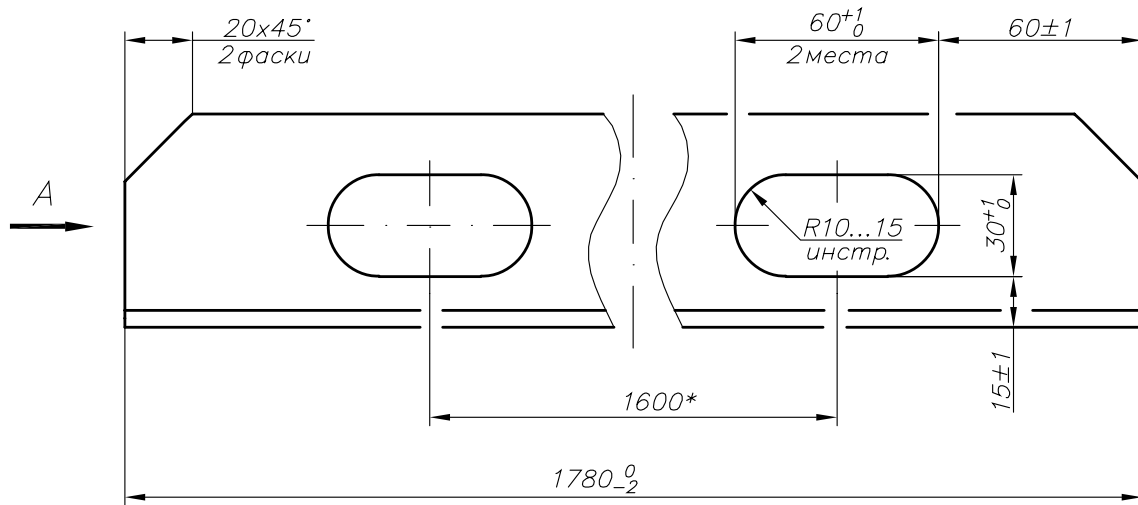
- 1.\*Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264–80.  
Швы зачистить с плавным переходом к основному Me Rz80.
3. Острые кромки притупить R0,3...0,7мм.

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание	
				<u>Детали</u>			
БЧ		1	ОК-106 30.01.001	Стойка	2	1,3кг	
				Уголок <u>Б-50x50x5 ГОСТ 8509</u> <u>Ст3сп ГОСТ 535</u>			
				L=345 -2 мм			
			ОК-106 30.01.000				
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Ячменев А			07.03.		2,6	1:1
Пров.							
Т. контр.					Лист	Листов	1
Н. контр.					<b>стройтехника</b>		
Утв.							

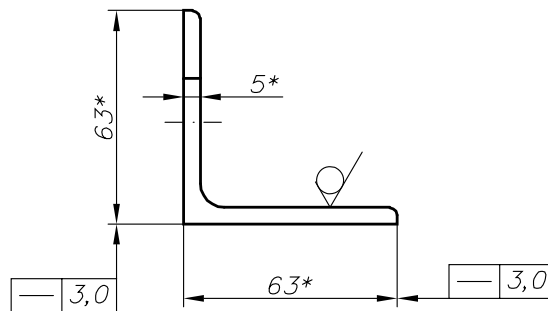
Rz160/  
√(√)

- 1.\*Размеры для справок.
2. Острые кромки притупить  $R0,3...0,7$ мм.
3. Допускается замена профиля на уголок Б-70x70x6, Б-75x75x7.

					ОК-106 30.00.001			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Полоз	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Ячменев А.			07.03.			13,5	1:2
Пров.						Лист	Листов 1	
Т. контр.								
Н. контр.					Уголок	Б-63x63x5 ГОСТ 8509		<b>стройтехника</b>
Утв.						СтЗсп ГОСТ 535		

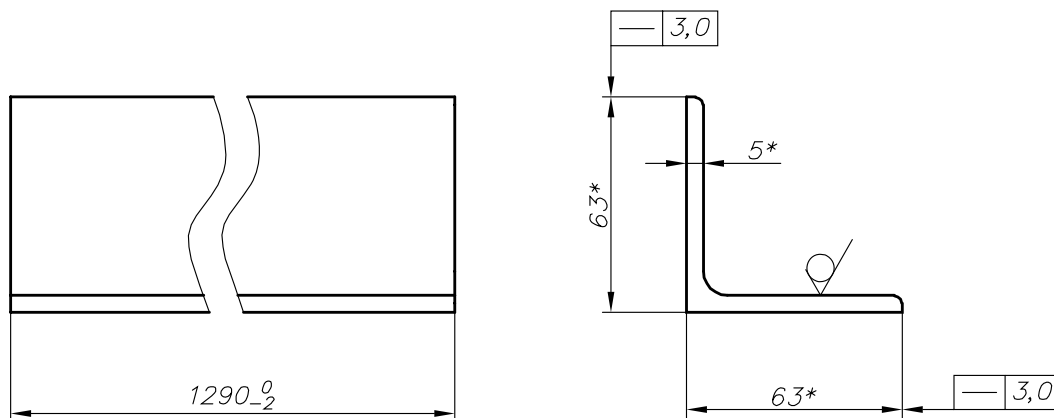
Rz160  
√(√)

A



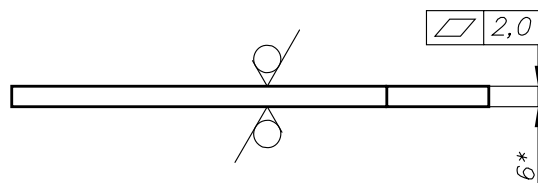
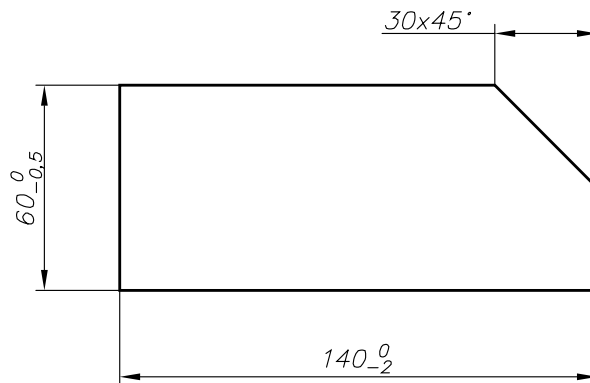
- 1.\*Размеры для справок
2. Острые кромки притупить R0,3...0,7мм.
3. Допускается замена профиля на уголок Б-70x70x6, Б-75x75x7.

					OK-106 30.00.002		
					Стяжка		
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						8,4	1:2
Разраб.	Ячменев А.			07.03.			
Пров.							
Т. контр.					Лист	Листов 1	
Н. контр.					<b>стройтехника</b>		
Утв.							
					Уголок Б-63x63x5 ГОСТ 8509 Ст3сп ГОСТ 535		

Rz160/  
√(√)

- 1.\*Размеры для справок
2. Острые кромки притупить R0,3...0,7мм.
3. Допускается замена профиля на уголок Б-70x70x6, Б-75x75x7.

					ОК-106 30.00.003			
						Лист	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Перемычка			
Разраб.	Ячменев А			07.03.			6,2	1:2
Пров.								
Т.контр.						Лист	Листов	1
Н.контр.					Уголок Б-63x63x5 ГОСТ 8509	<b>стройтехника</b>		
Утв.					СтЗсп ГОСТ 535			

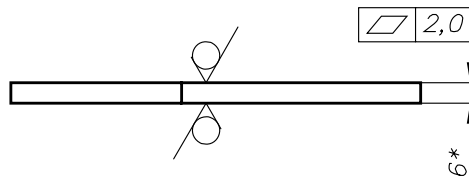
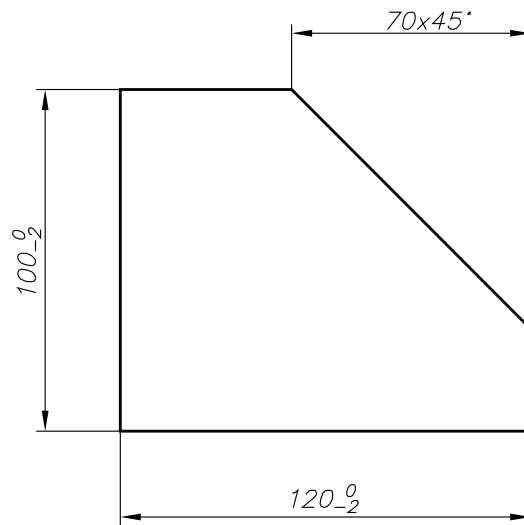
Rz160 /  $\sqrt{(\sqrt{)}$ 

- 1.\*Размеры для справок
2. Острые кромки притупить  $R0,3...0,7$ мм.

					OK-106 30.00.004			
						Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Ребро			
							0,38	1:2
Разраб.	Ячменев А.			07.03.				
Пров.								
Т. контр.						Лист	Листов	1
Н. контр.					Лист $\frac{Б 6,0 \text{ ГОСТ } 19903}{3-СтЗсп \text{ ГОСТ } 16523}$			<b>стройтехника</b>
Утв.								



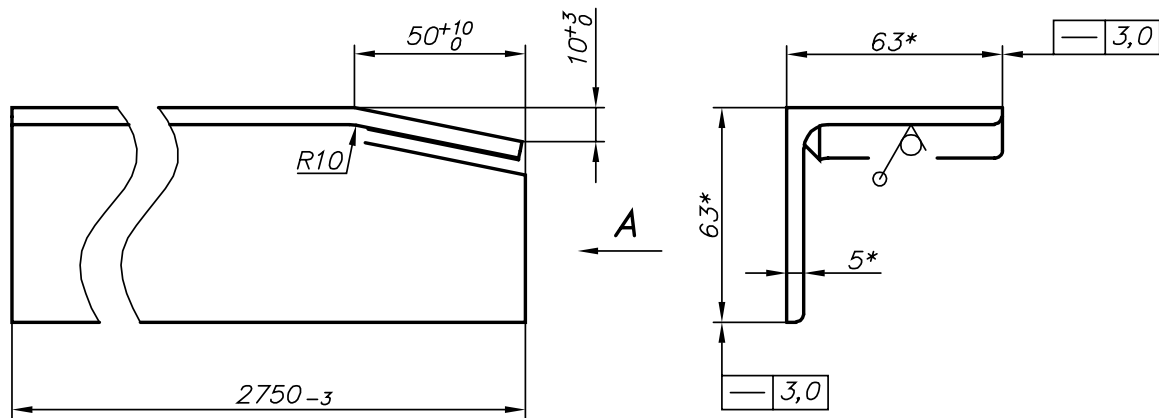
Rz160/√(√)



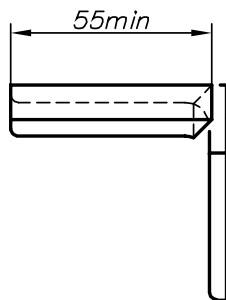
- 1.\*Размеры для справок
2. Острые кромки притупить R0,3...0,7мм.

					OK-106 30.00.005		
					Косынка		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
						0,48	1:2
Разраб.	Ячменев А.			07.03.			
Пров.							
Т. контр.					Лист	Листов 1	
Н. контр.					<b>стройтехника</b>		
Утв.							
					Лист $\frac{Б 6,0 \text{ ГОСТ } 19903}{3-СтЗсн \text{ ГОСТ } 16523}$		

Rz80/√(√)

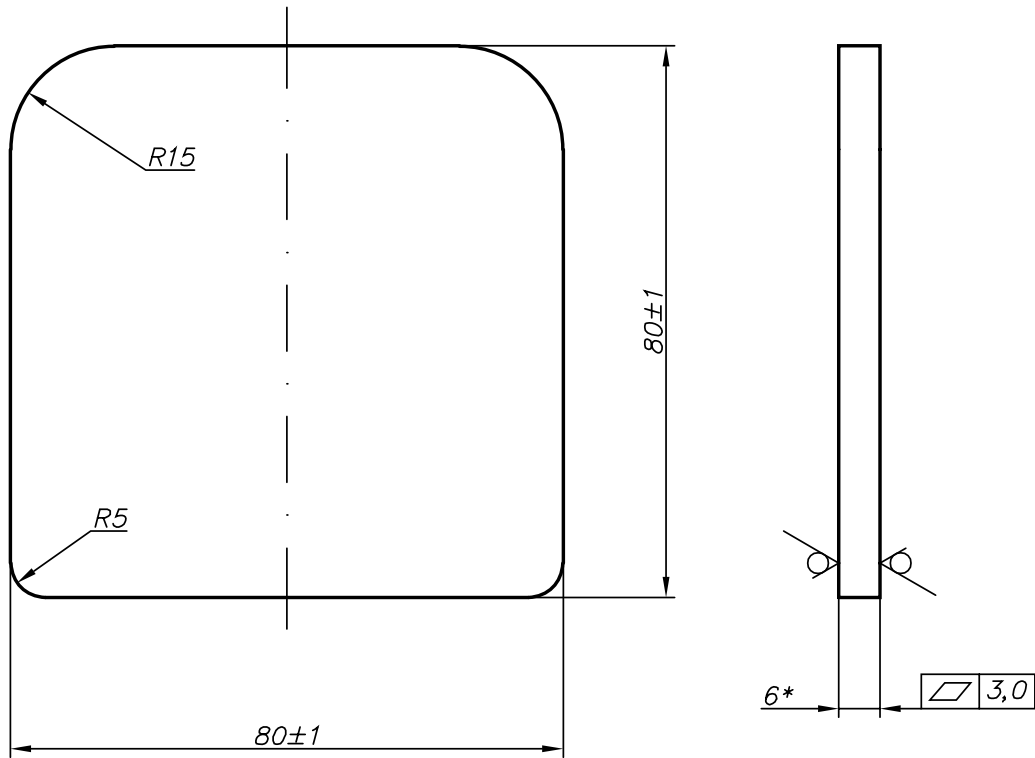


A



- 1.\*Размер для справок
- 2.Острые кромки притупить R0,3...0,7мм.

					OK-106 30.00.008		
					Полоз дополнительный		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Ячменев А.			09.09.		13,2	1:2
Пров.					Лист Листов 1		
Т.контр.					<b>стройтехника</b>		
Н.контр.							
Утв.					Уголок Б-63х63х5 ГОСТ 8509 Ст3сп ГОСТ 535		

Rz80/  
√(√)

- 1.\*Размер для справок
2. Острые кромки притупить R0,3...0,7мм.

					OK-106 30.00.009		
					Опора		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Ячменев А.			09.09.		0,3	1:1
Пров.							
Т. контр.					Лист	Листов 1	
Н. контр.					Лист <u>6</u> Сталь 20		
Утв.					<b>стройтехника</b>		