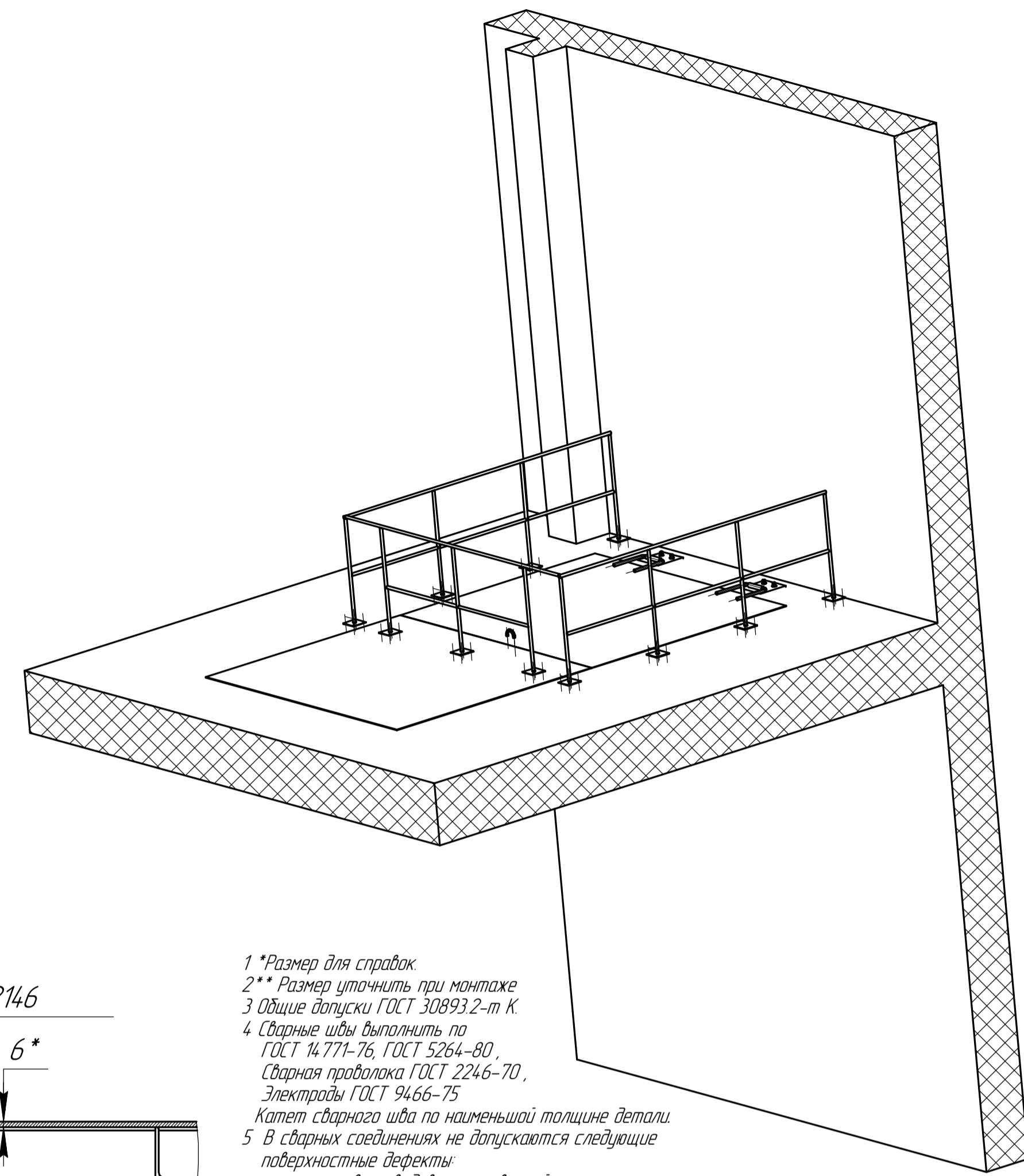
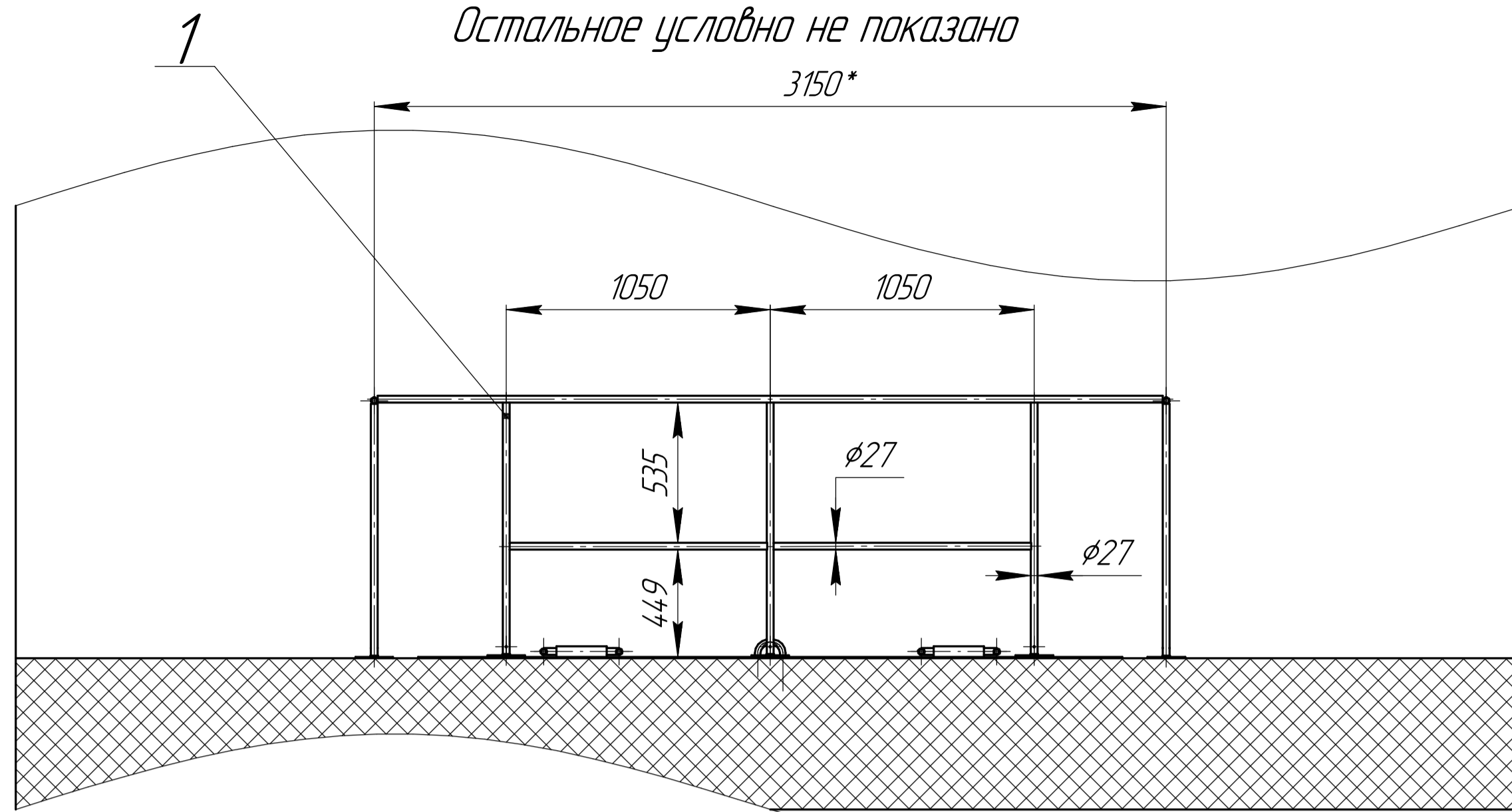


B(1:20)

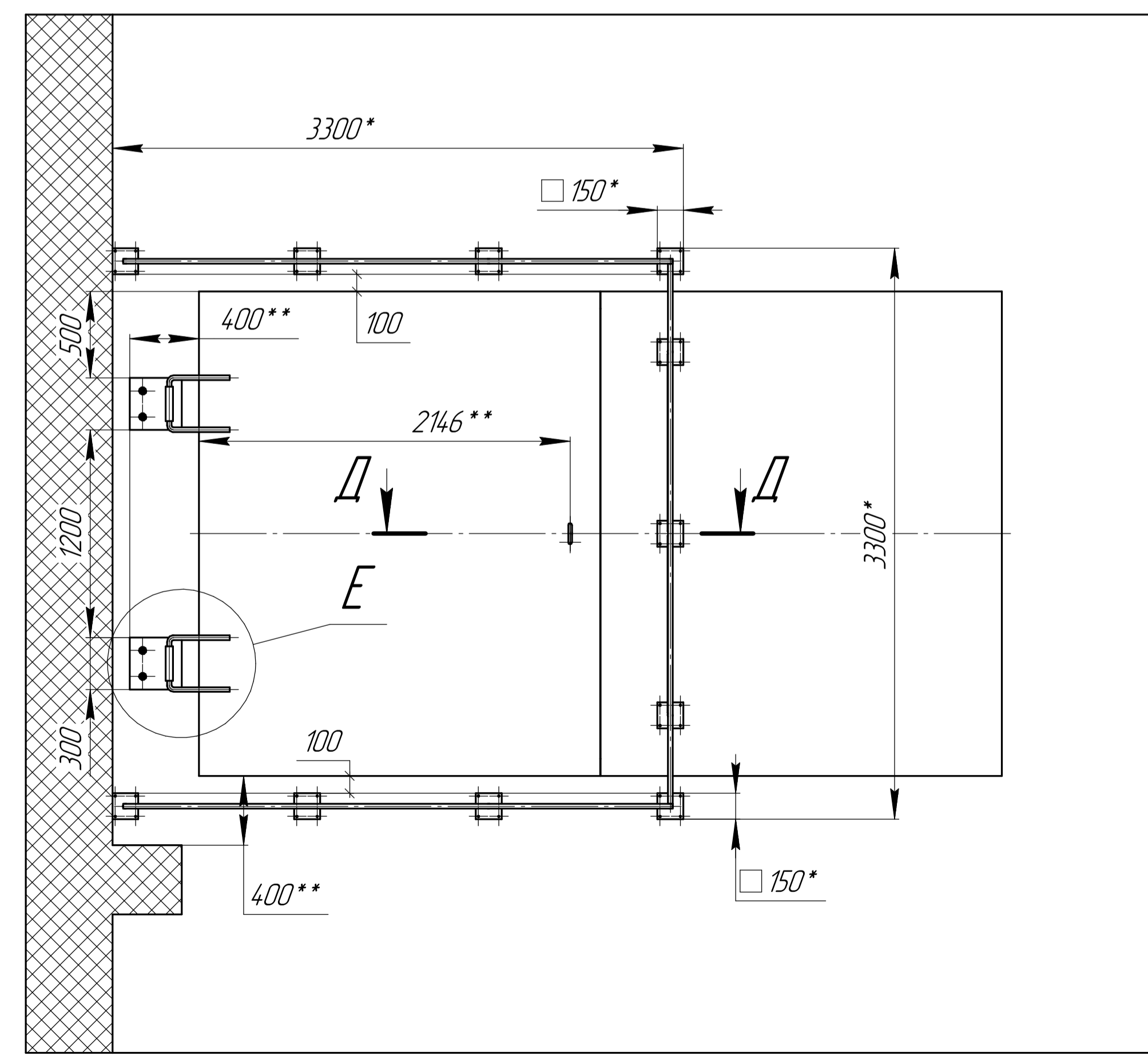
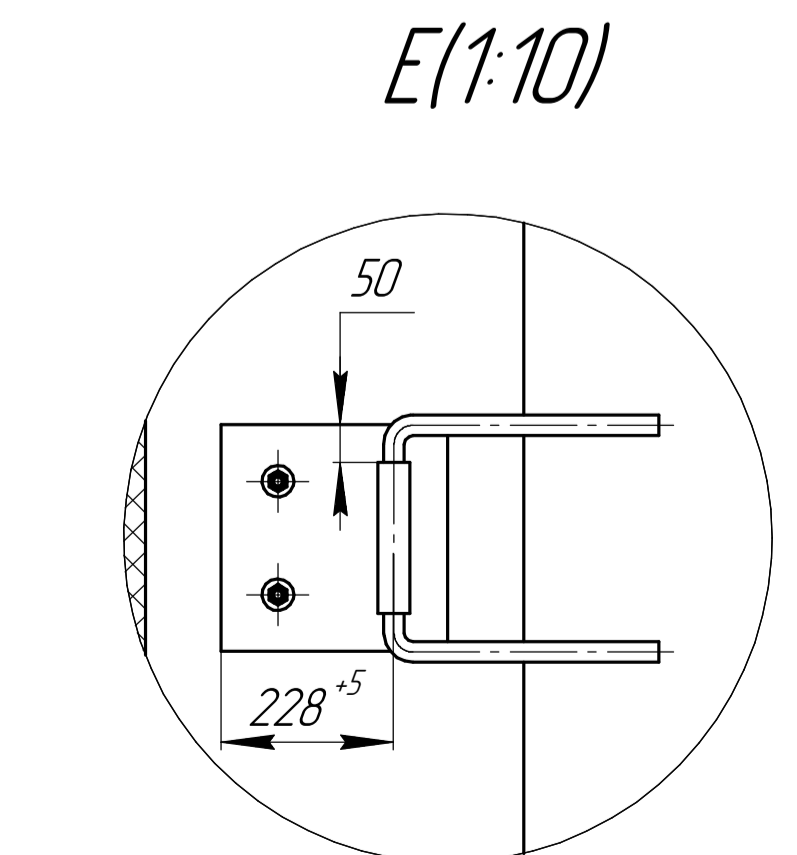
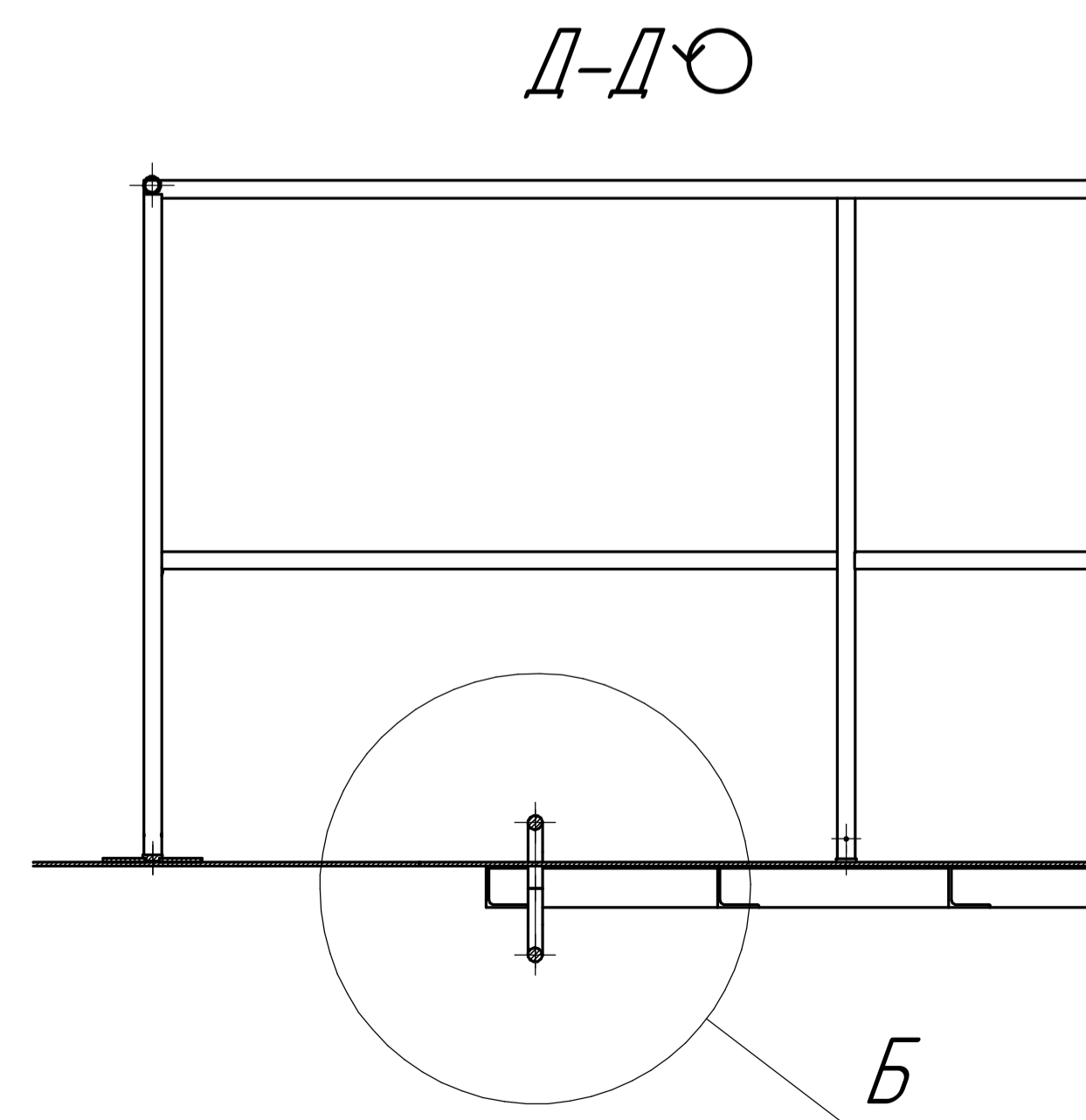
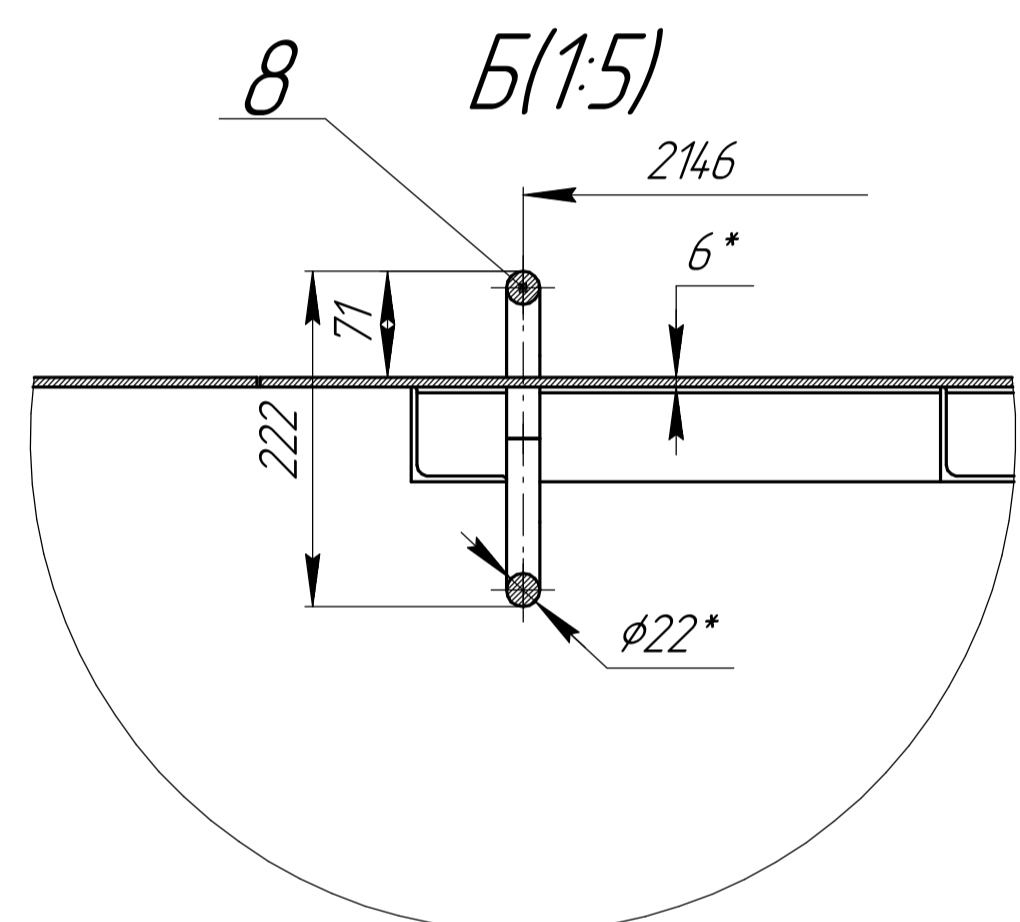
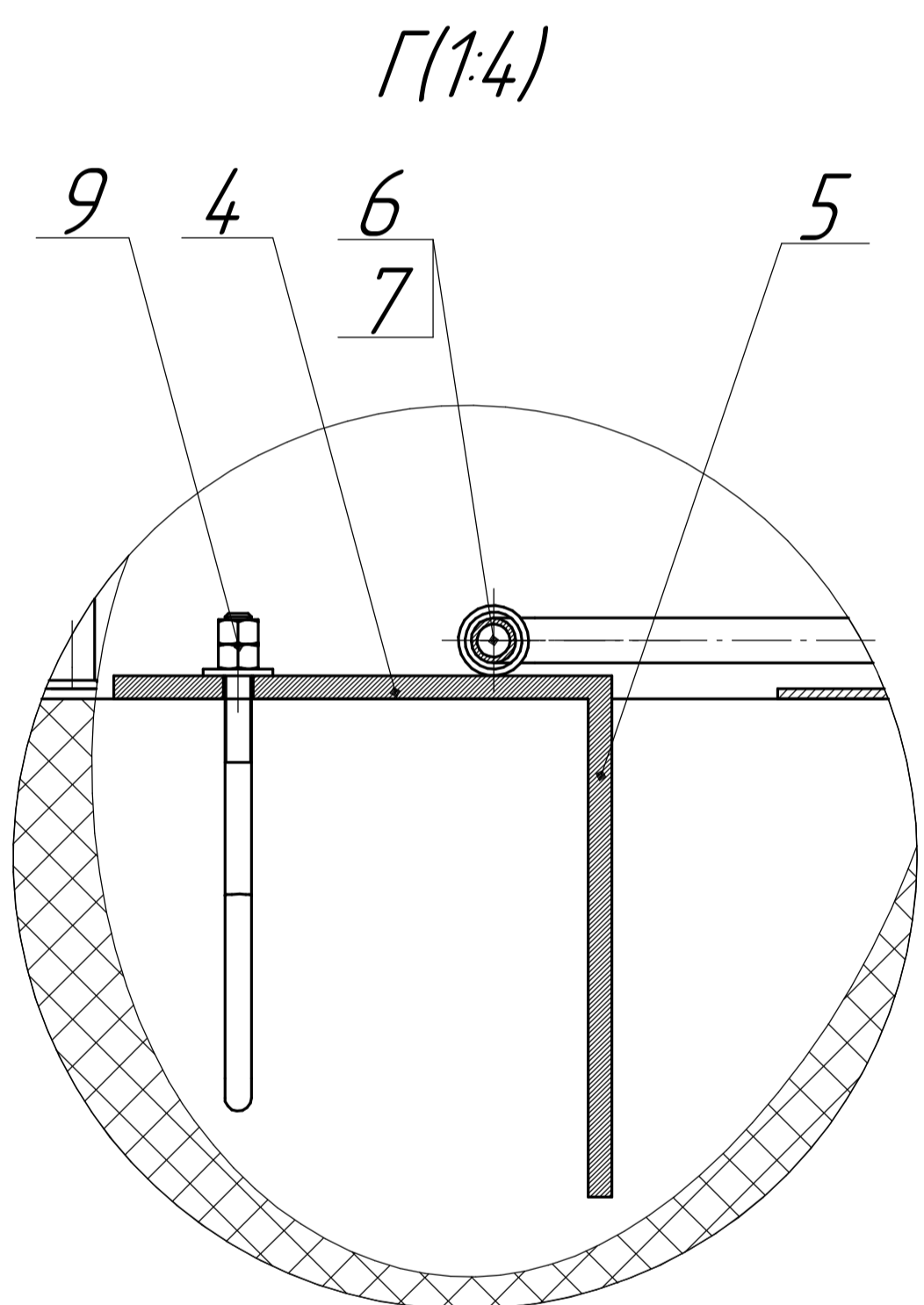
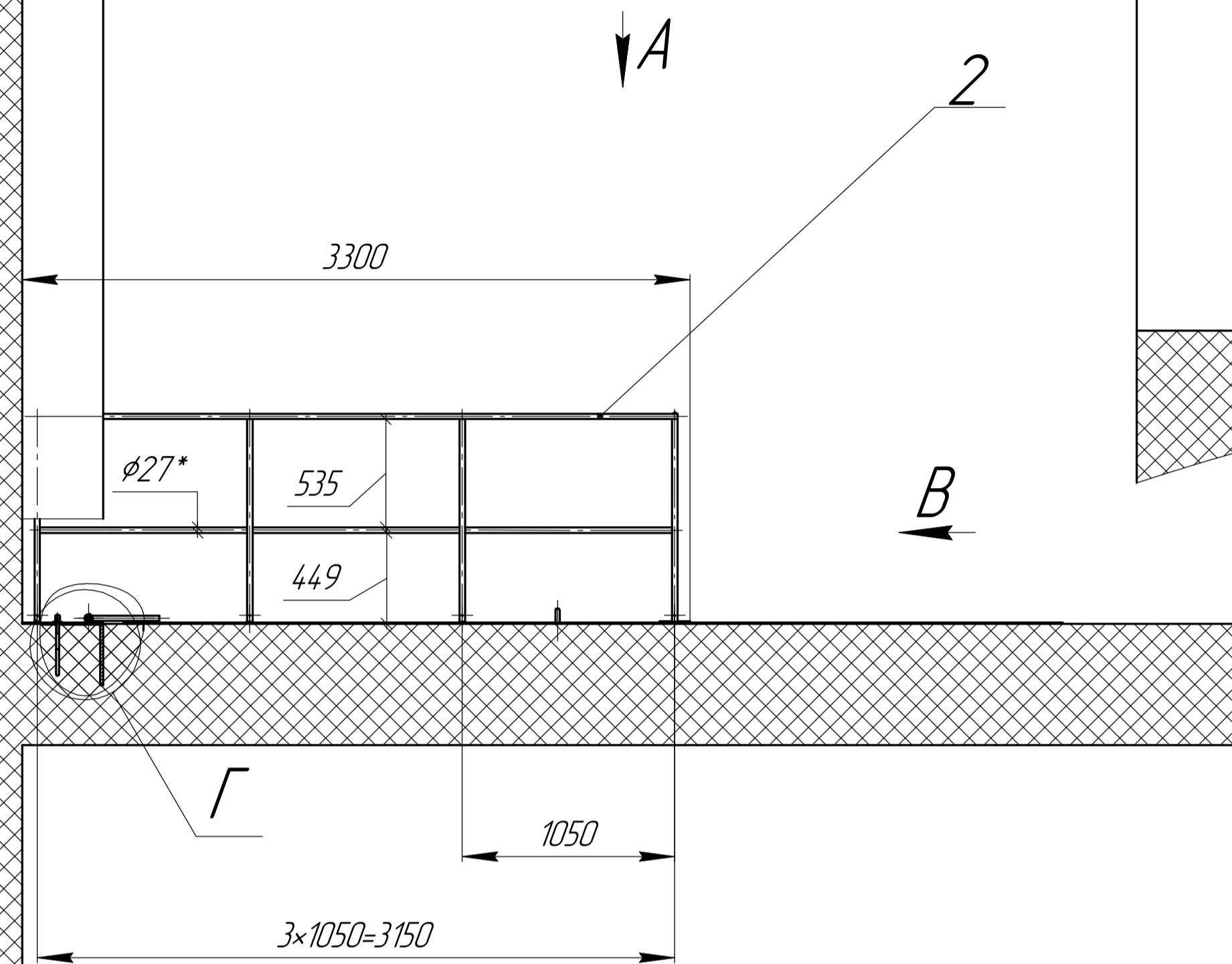
Остальное условно не показано

3150*



- 1 *Размер для справок.
 - 2 ** Размер уточнить при монтаже
 - 3 Общие допуски ГОСТ 30893.2-т К.
 - 4 Сварные швы выполнять по ГОСТ 4771-76, ГОСТ 5264-80, Сварная проволока ГОСТ 2246-70, Электроды ГОСТ 9466-75. Катет сварного шва по наименьшей толщине детали.
 - 5 В сварных соединениях не допускаются следующие поверхностные дефекты:
 - трещины всех видов и направлений;
 - свищи;
 - подрезы;
 - наплывы, прожоги и незаплавленные кратеры;
 - смещение и совместный увод краев собираемых элементов выше норм.
- Контроль сварных швов в объеме 100%, ВМК.

Формат	Знач	Поз	Обозначение	Наименование	Кол	Приме-чание
				Сборочные единицы		
A3	1	ОГМ-108.01.00	Ограждение №1		1	
A3	2	ОГМ-108.02.00	Ограждение №2		1	
			Детали			
A4	4	ОГМ-108.00.04	Пластина №4		2	
B4	5	ОГМ-108.00.05	L=300x300мм		2	
			10 ГОСТ 19903-2015			
			Лист 3 ГОСТ 380-2005			
A4	6	ОГМ-108.00.06	Труба №6		2	
B4	7	ОГМ-108.00.07	L=200мм		2	m=0,8кz
			Труба 32x4 ГОСТ 3262-75			
A4	8	ОГМ-108.00.08	Кольцо		1	
			Стандартные изделия			
	9		Болт 12М16x300 ГОСТ 24379.1-2012		4	



Копирайт © 2021 ООО «ОГМ-Системы ограждений». Россия. Все права защищены.
 Любое использование без письменного разрешения ООО «ОГМ-Системы ограждений» запрещено.
 Лист № 1 из 1.

ОГМ-108.00.00

Доработка люк открытия (Бройлерный 1)

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит	Масса	Масштаб
							1:25
Разраб.	Зыдыков				Лист	Листов	1
Пров.							
Т.контр.							
Исполн.							
Утв.							

Копирайт
Формат А1