


- 1 *Размеры для справок.
- 2 Общие допуски ГОСТ 30893.2 – мк.
- 3 Неуказанная шероховатость фасок – $\sqrt{Ra\ 12,5}$.
- 4 Сварка полуавтоматическая.
- 5 Сварочная проволока Св-08Г2С.
- 6 Маркировать обозначение изделия ударным способом.
- 7 Изделие покрыть грунтовкой ГФ-021 ГОСТ 25129-2020 в один слой и эмалью ПФ-115 ГОСТ 6465-76 синего цвета в два слоя, кроме обработанных поверхностей отверстий.
- 8 Площадь окрашиваемых поверхностей $S \approx 0,22\text{м}^2$.

- 1 *Dimensions for reference.
- 2 General tolerances ISO 2768 - mK.
- 3 Unspecified chamfer roughness - \sqrt{Ra} 12,5.
- 4 Semi-automatic welding.
- 5 Welding wire ER 70.
- 6 Mark the product designation with an impact method.
- 7 The product should be coated with Tikkutilta metalista primer (or analog) in one layer and Tikkutilta metalista kapri blue (or analog) (RAL 5019) enamel in two layers, except for the treated surfaces of the holes.
- 8 The area of the painted surfaces is $S \approx 0,22m^2$.

					DRT-0001-161.000 AS				
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Рычаг прижима (Clamping lever)		Лист	Масса	Масштаб	
Разраб.	Смоляев		08.08.2024					8,44	1:2
Пров.									
Т.контр.						Лист		Листов 1	
Н.контр.						000 "ДРТ ГРУПП"			
Утв.									