



1. * reference dimensions.
2. H14,h14,±IT14/2.
3. Non specified roughness of the part edges w/d is Ra 12.5.
4. Weld seams according to DIN EN ISO 4063:2000-04. Leg of seams 5 mm., except indicated before. Welding should be done with continuous weld on the contact edge of the parts.
5. Coating of nonworking surfaces: grey first coat ROCTECK SUPER semi bright coat two course overlay ("TIKKURILA"), paint ("TIKKURILA") - color RAL 6011 semi bright coat two course overlay.
6. ** dimension is given without allowance for mechanical processing

Paper size	Area	Item	Designation	Name	Q-ty	Remarks
				<i>Parts</i>		
A4		1	NK 1490.48.03.001	Corner plate (Косынка)	2	2.1
W/D		2	NK 1490.48.02.002	Plate (Платик) 420x220x16**. Steel 1.0402 (Сталь 20 ГОСТ1050-2013)	1	11.5
W/D		3	NK 1490.48.02.003	Profile (профиль)HFRHS-DIN EN 10210-S235JRH(ГОСТ 30245-2003, сталь Ст3)300x200x6. L=1525.	1	68.8
A4		4	NK 1490.48.03.004	Plate (Платик)	1	0.9
W/D		5	NK 1490.48.02.005	Plate (Платик) 260x360x20**. Steel 1.0402 (Сталь 20 ГОСТ1050-2013)	1	14.6
W/D		6	NK 1490.48.02.006	Plate (Платик) 500x220x16**. Steel 1.0402 (Сталь 20 ГОСТ1050-2013)	1	13.7

1. * размеры для справок.
2. ** размер дан без припуска на мех. обработку.
3. H14;h14;±IT14/2.
4. Шероховатость кромок реза деталей 6/ч - Ra 12.5.
5. Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Катет шва 5 мм., кроме оговорённых.Варить по контуру прилегания деталей сплошным швом. Сварные швы зачистить от наплывов и брызг с шероховатостью - Ra 12.5с плавным переходом к основному металлу.
6. Покрытие-краска "ТИККУРИЛА" (цвет RAL 6011) по грунтовке"ТИККУРИЛА". Класс покрытия IV по ГОСТ 9.032-74.

NK 1490.48.02.000 AD					
Msr	Sht.	Document N	Sign	Date	Column (Стойка)
Correct.		Pashnin			
T.contr.					
Dpt.Mng					
Examined					
Appr.					
Assembly drawing					
Nordinkraft					