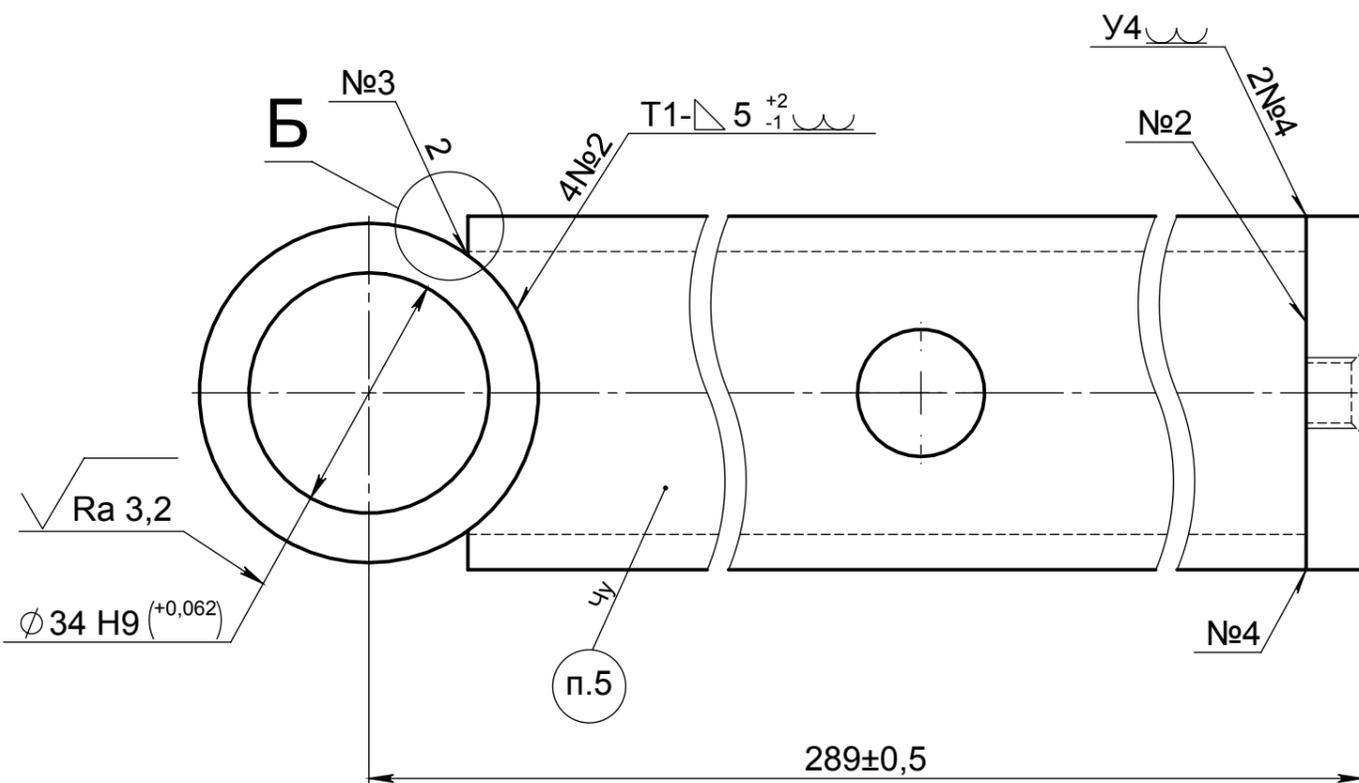
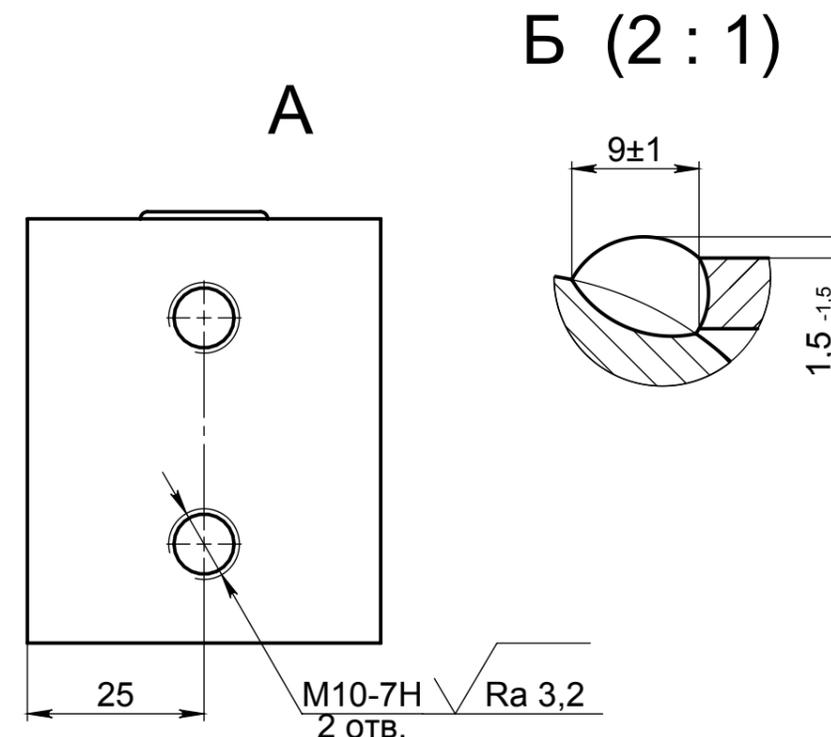
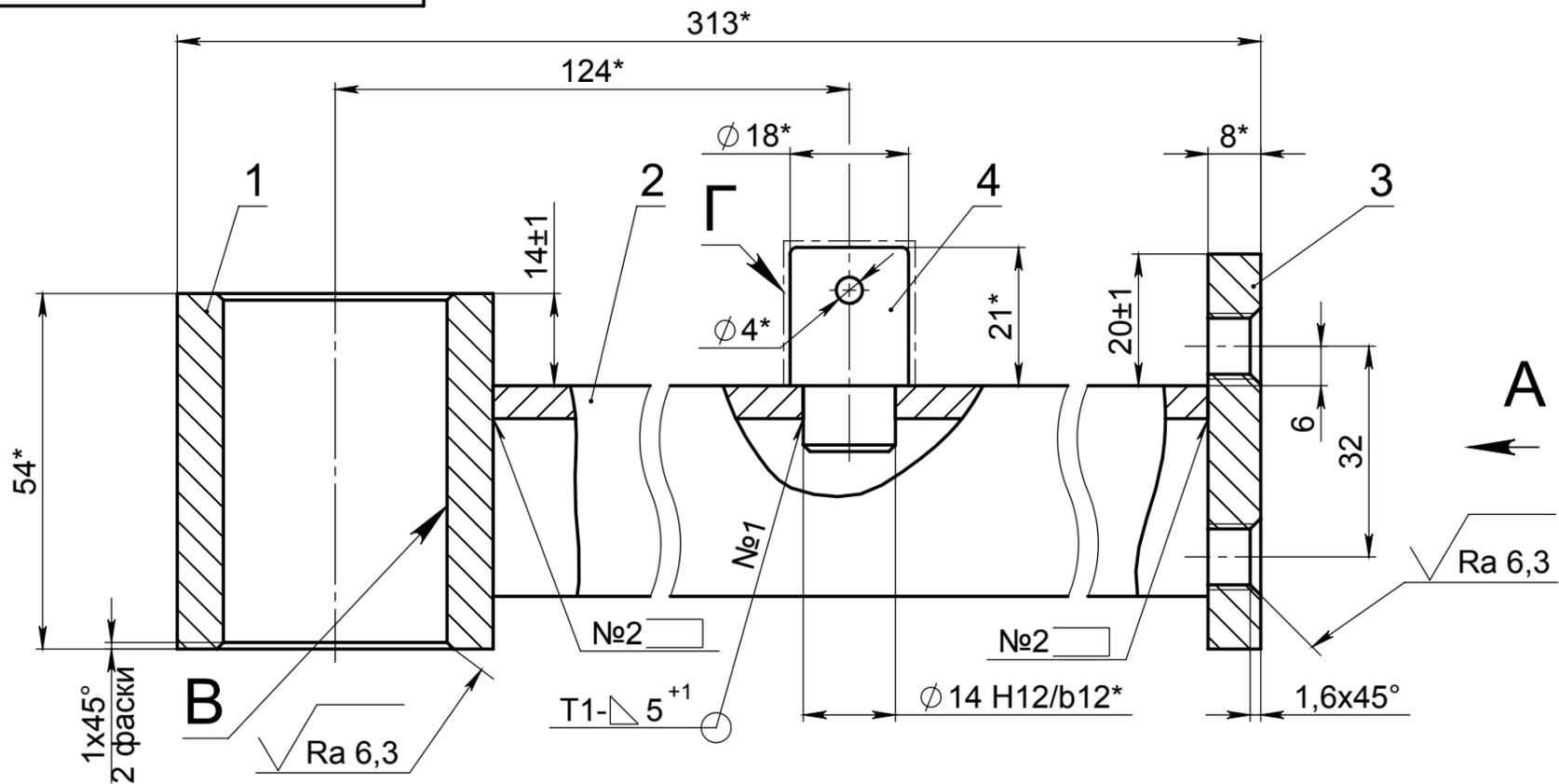


04226296СБ

Перв. примен.
04226296

Справ. №



1 Размеры для справок.

2 Сварку выполнить электродом УОНИИ-13/55 ОСТ 5.9224-75 по производственно-технологической документации предприятия-

изготовителя. Шероховатость сварных швов не грубее $\sqrt{Ra 12,5}$.

3 Контроль качества сварных соединений выполнить визуальным и измерительным контролем по методике предприятия-изготовителя.

4 Покрытие, кроме резьбовых поверхностей и поверхностей В и Г: краска порошковая RAL 7031.

5 Маркировать шрифтом 3...5-Пр3 ГОСТ 26.020-80.

| | | | | | | | |
|-----------|------|----------|-------|------|---------------------|----------|---------|
| | | | | | 04226296СБ | | |
| | | | | | Рычаг ролика | | |
| | | | | | Сборочный чертеж | | |
| Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата | Лит. | Масса | Масштаб |
| Разраб. | | | | | | 1.6 | 1:1 |
| Пров. | | | | | Лист | Листов 1 | |
| Т. контр. | | | | | | | |
| Н. контр. | | | | | | | |
| Утв. | | | | | | | |