



1. NO SHARP EDGES ALLOWED PRIOR COATING, EDGES SHALL BE FREE FROM BURRS.  
Не допускаются острые кромки, перед покраской. Все кромки должны быть без заусенцев.
2. ALL HOLES HAVE TO BE COUNTERSINKED 1.0...1.5MM WITH ANGLE 30...60° PRIOR COATING.  
Все кромки отверстий зенковать перед покраской.  
Глубина зенковки 1.0 ... 1.5мм, угол зенковки 30...60град.

PCS/SEIT		TYPE: s=10		TOLERANCE: GEOMETRIC TOLERANCE SYMBOLS ACC. ISO 1101 GENERAL TOLERANCE SYMBOLS ACC. ISO 2768-MK SURFACE ROUGHNESS SYMBOLS ACC. ISO 1302	
DRW: R.Smorodin		MATERIAL: Polyurethane PU		WELDING: WELDING TOLERANCES EN 1090-2 APPX D CLASS I WELDING CONNECTIONS ISO 2553 QUALITY LEVEL WELD EVS-EN ISO 5817 - C	
CHK: RD		FINISH: acc. to specification			
APP: TT		Scraper		DRAWING NUMBER: ER8249P02482	
SHEET: 1 of 1					
SCALE: 1:6	WEIGHT: KG: 0.1	METRIC: MM	Eesti Energia Technology Industries		REV. 00

