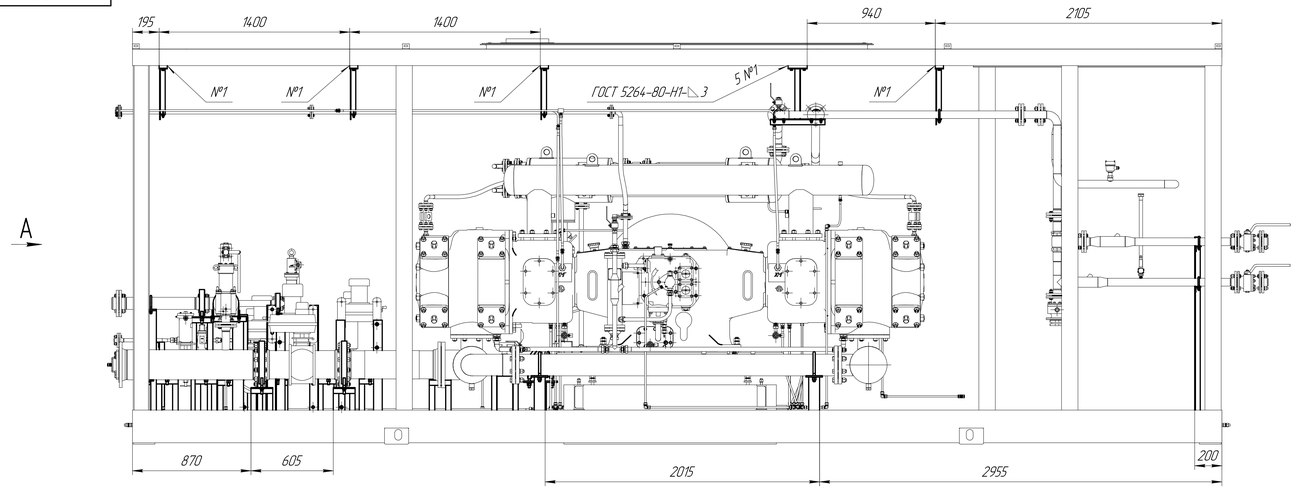
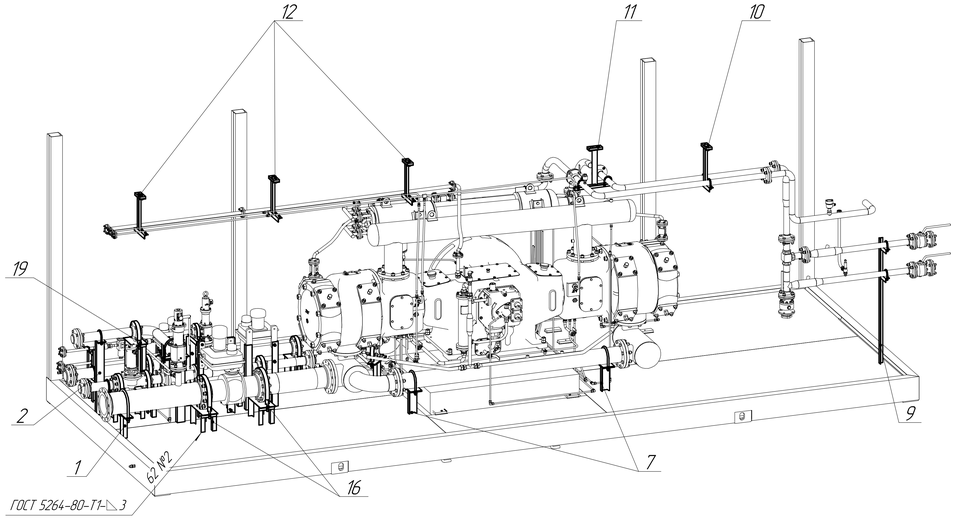
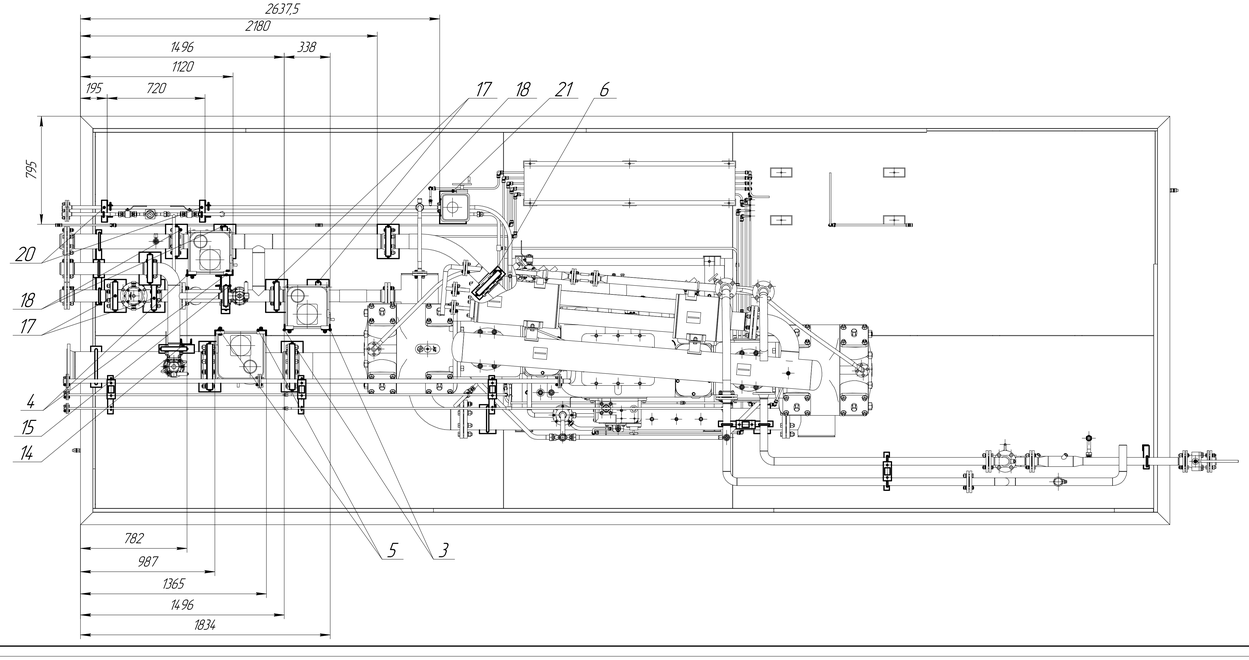
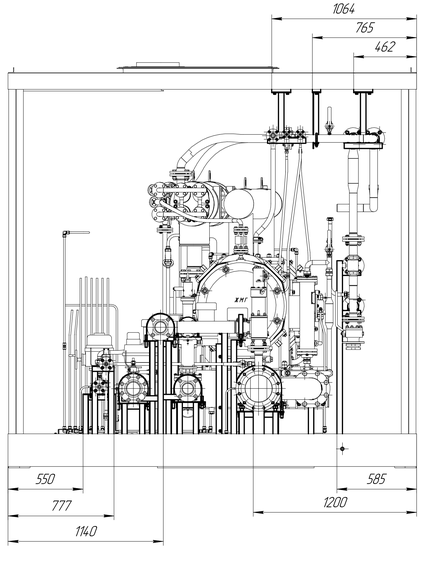
884





A





1 Размеры для справок.
2 Сварку производить электродом 350А ГОСТ 9467-75. Марка и диаметр электрода согласно техпроцессу.
Допускается сварку производить сварочной проволокой JQMG50-6 ТУ 1227-011-62969303-2015. Марка и диаметр сварочной проволоки согласно техпроцессу.
3 Сварные швы должны быть однородными по всей длине. На поверхности не должно быть кратеров, поверхностных трещин, наплывов, посторонних включений. Сварные швы очистить от окалины и шлака.
4 Контроль качества сварных швов производить в объеме 100 % внешним осмотром и измерением согласно РД 34.10.130-96.
5 Маркировать обозначение чертежа краской шрифт 10 Пр3 ГОСТ 26.020-80 и клеймить клеймо ОТК.

					884			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	МКС-27.2-6ГСЭ.01 Станция компрессорная	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Хочиров					14.8	1:15
Пров.		Зимин				Лист	Листов 1	
Т.контр.		Андреева						
Н.контр.		Казанцева				ПАО "Пензакомпрессормаш"		
Утв.								

Копировал Формат А2×3

Инв. № подл. | Подп. и дата | Взам. инв. № | Инв. № дубл. | Подп. и дата | Согласовано | Утверждено | Разраб. | Пров. | Т.контр. | Н.контр. | Утв. | Лист | Изм. | Лист | № докум. | Подп. | Дата