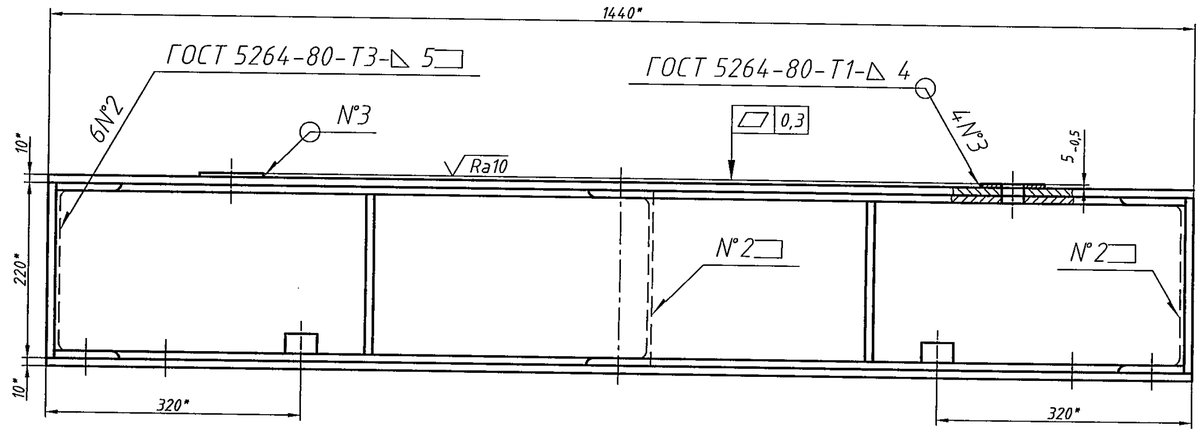
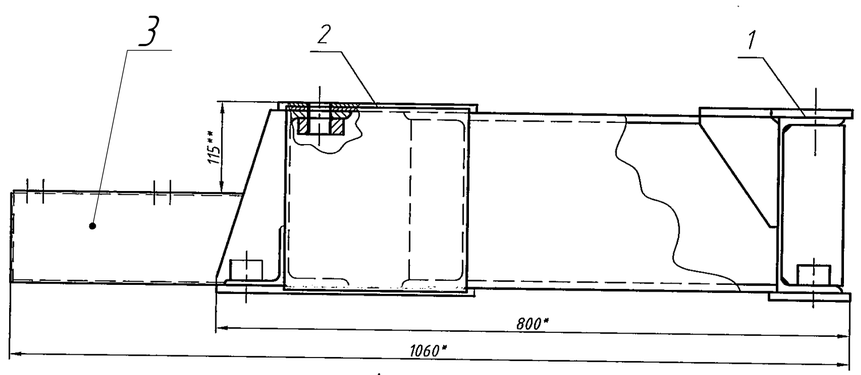
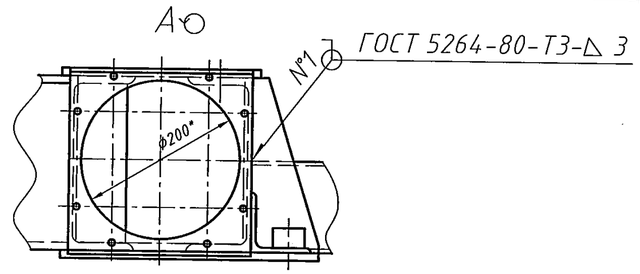
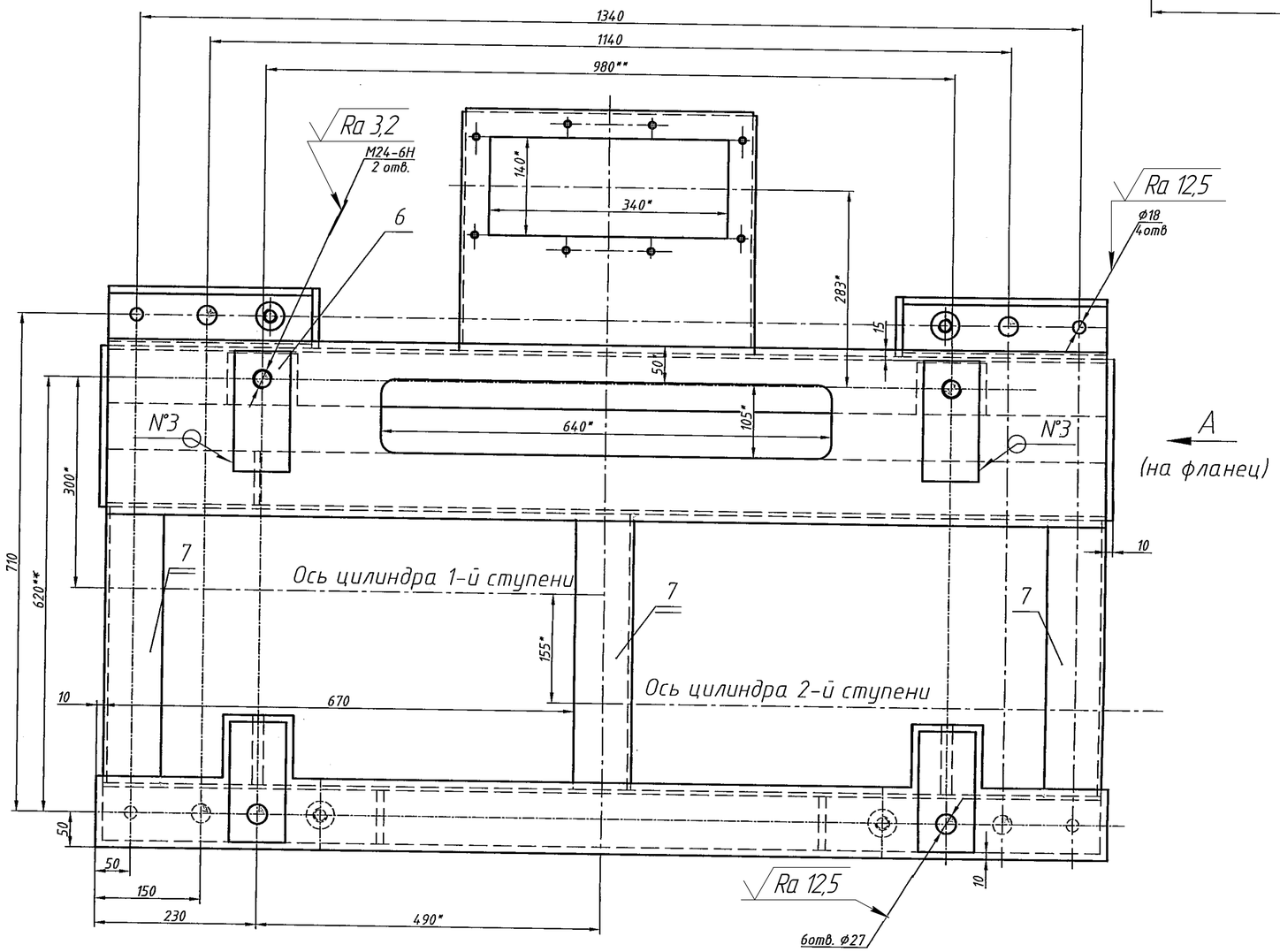
884-2-19 СБ









1 * Размеры для справок.
2 **Размеры уточнить "по месту".
3 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, IT14/2.
4 Сварку производить электродом Э50А ГОСТ 9467-75. Марка и диаметр электрода согласно техпроцессу.
5 Сварные швы очистить от окалины и шлака.
6 Контроль качества сварных швов производить внешним осмотром и измерением согласно РД 06-303-06 в объеме 100%.
7 Короб поз.3 варить "по месту" в сборе с электродвигателем.
8 Покрытие по грунтовке согласно техпроцессу-эмаль алкидно-уретановая "Экспресс" ТУ 2312-031-54651722-2002, IV ГОСТ 9.032-74, У2 ГОСТ 15150-69, цвет черный RAL 9004.
9 Маркировать обозначение чертежа краской, шрифт 10 Пр3 ГОСТ 26.020-80, клеймить клеймо ОТК.
10 После сварки основание без поз.3 Короб - отжечь. Механическую обработку производить после отжига.

					884-2-19 СБ			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Основание Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.		Жередятьев		29.07.20			230	1:5
Пров.		Терещенко		29.07.20		Лист	Листов 1	
Т.контр.		Андреева				Представительство ОАО "Пензкомпрессормаш" г. Краснодар		
Н.контр.		Казанцева						
Утв.								

Копировал Формат А2

Метр. эксперт/ц провер. | Дата | Подпись | Фамилия Кастина | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.