



- 1 * Размеры для справок.
2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-IT14/2.
3 Сварку производить электродами Э50А ГОСТ 9467-75. Марка и диаметр электрода согласно техпроцессу.
4 Сварные швы очистить от окалины и шлака.
5 Контроль качества сварных швов производить внешним осмотром и измерением согласно РД 06-303-06 в объеме 100%.
6 Покрытие по грунтовке согласно черт. 884-2-19 СБ.
7 Маркировать обозначение чертежа краской, шрифт 10 Пр3 ГОСТ 26.020-80, клеймить клеймо ОТК.

884-2-19-2 СБ				Опора Сборочный чертеж		
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Жеребятъев		29.07.20		136,7	1:5
Проб.	Терещенко		29.07.20	Лист	Листов	1
Т.контр.	Андреева			Представительство ОАО "Пензкомпрессормаш" г. Краснодар		
Н.контр.	Казанцева			Формат А2		
Утв.				Копировал		