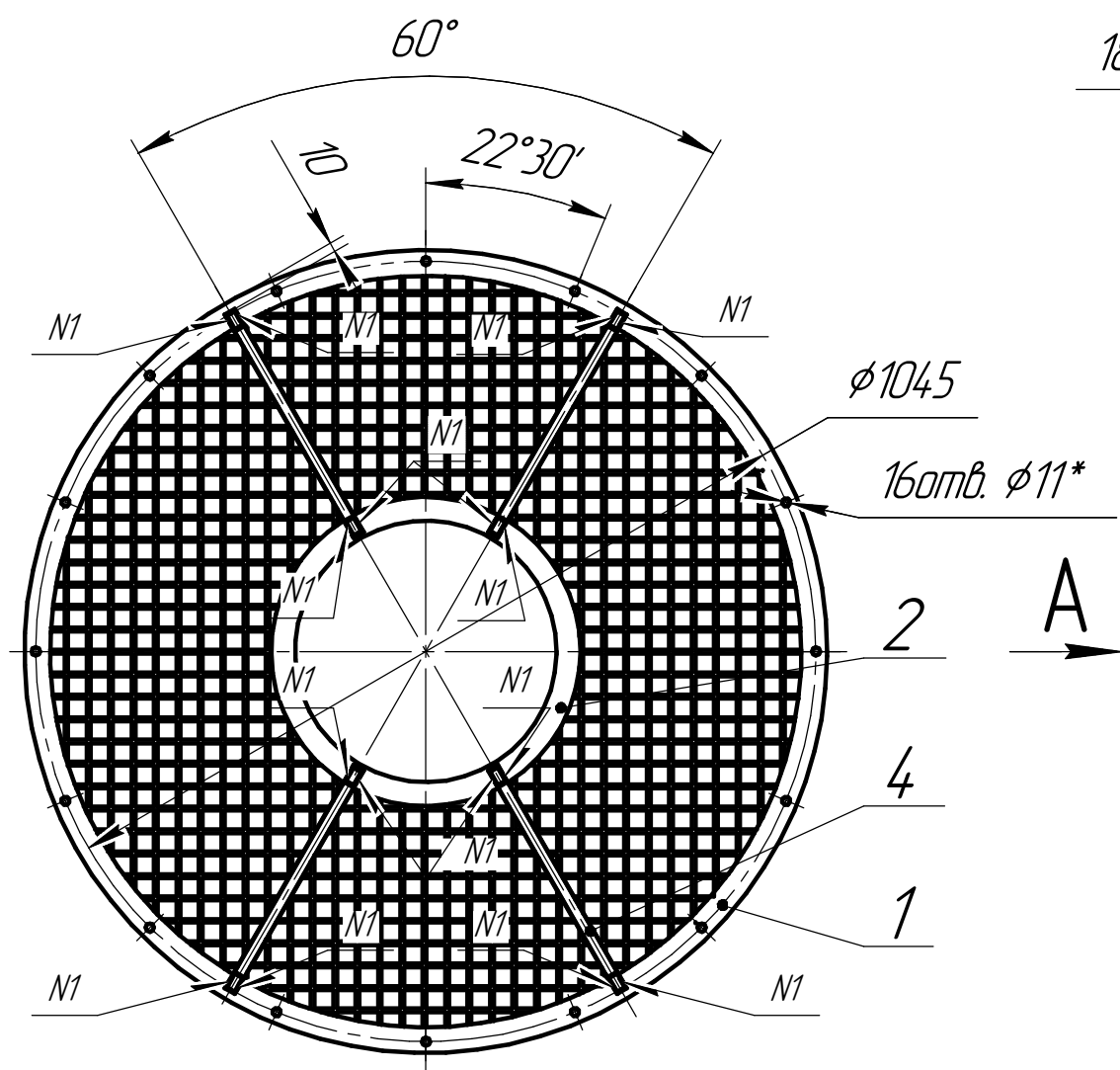


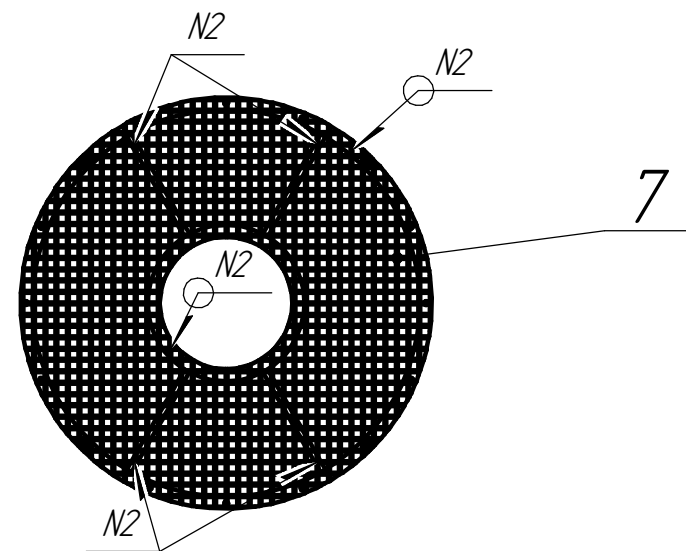
93 9-1-7-648

Метр. экспертиза	Подп.	Дата
	Фамилия	

Подп. и дата	Инв. № дурл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.



A(1:20)



№ шва	Условное обозначение сварного шва	Кол.	ГОСТ
N1	Т1-Δ 5	16	ГОСТ5264-80.
N2	Кт-6/25	6	ГОСТ15879-79

- * Размеры для справок.
- Общие допуски по ГОСТ 30893.1: ±IT16/2.
- Сварку производить электродами Э50А ГОСТ 9467-75. Марка и диаметр электрода согласно техпроцессу.
- Допускается сетку сварную поз.7. собирать из частей. Установить встык и сварить вдоль ребер поз.3.
- Контроль качества сварных швов производить внешним осмотром и измерением в соответствии с РД 34.10.130-96.
- Сварные швы должны быть однородны по всей длине. На поверхности не должно быть кратеров, трещин, наплывов, посторонних включений. Сварные швы очистить от окалины и шлака.
- Покрытие по грунтовке, согласно техпроцессу – эмаль алкидно-уретановая красная RAL 3001 "Экспресс" ТУ2312-031-54651722-2002; ГОСТ 9.032-74; УХ/14 ГОСТ 15150-69.
- Маркировать обозначение чертежа на бирке краской и клеить клеем ОТК.

					879-4-1-6 СБ				
					Защита Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Дугин		Вруж	02.2022			5,28	1:1	
Пров.	Жеревятьев		Ипр	02.2022					
Т.контр.	Андреева								
						Лист	Листов 1		
Н.контр.	Казанцева					Представительство ОАО "Пензкомпрессормаш" г. Краснодар			
Утв.	Терещенко		Исмин	02.2022					

Копировал