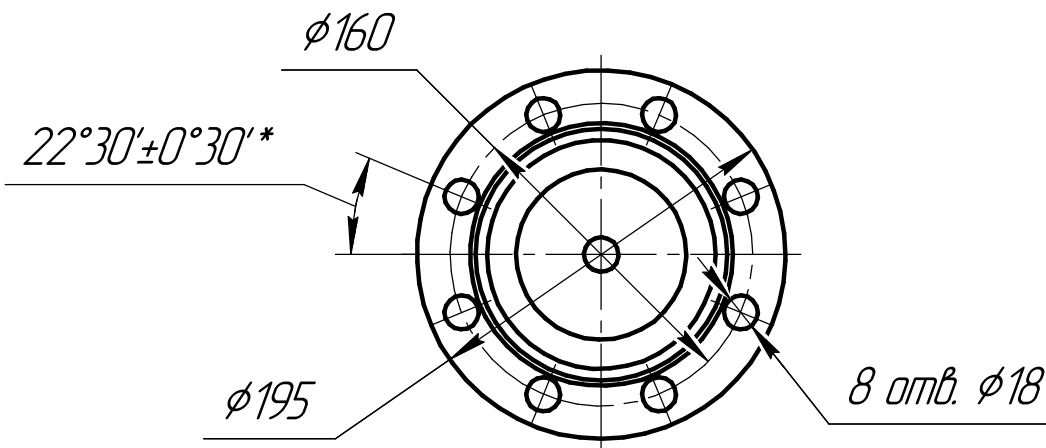
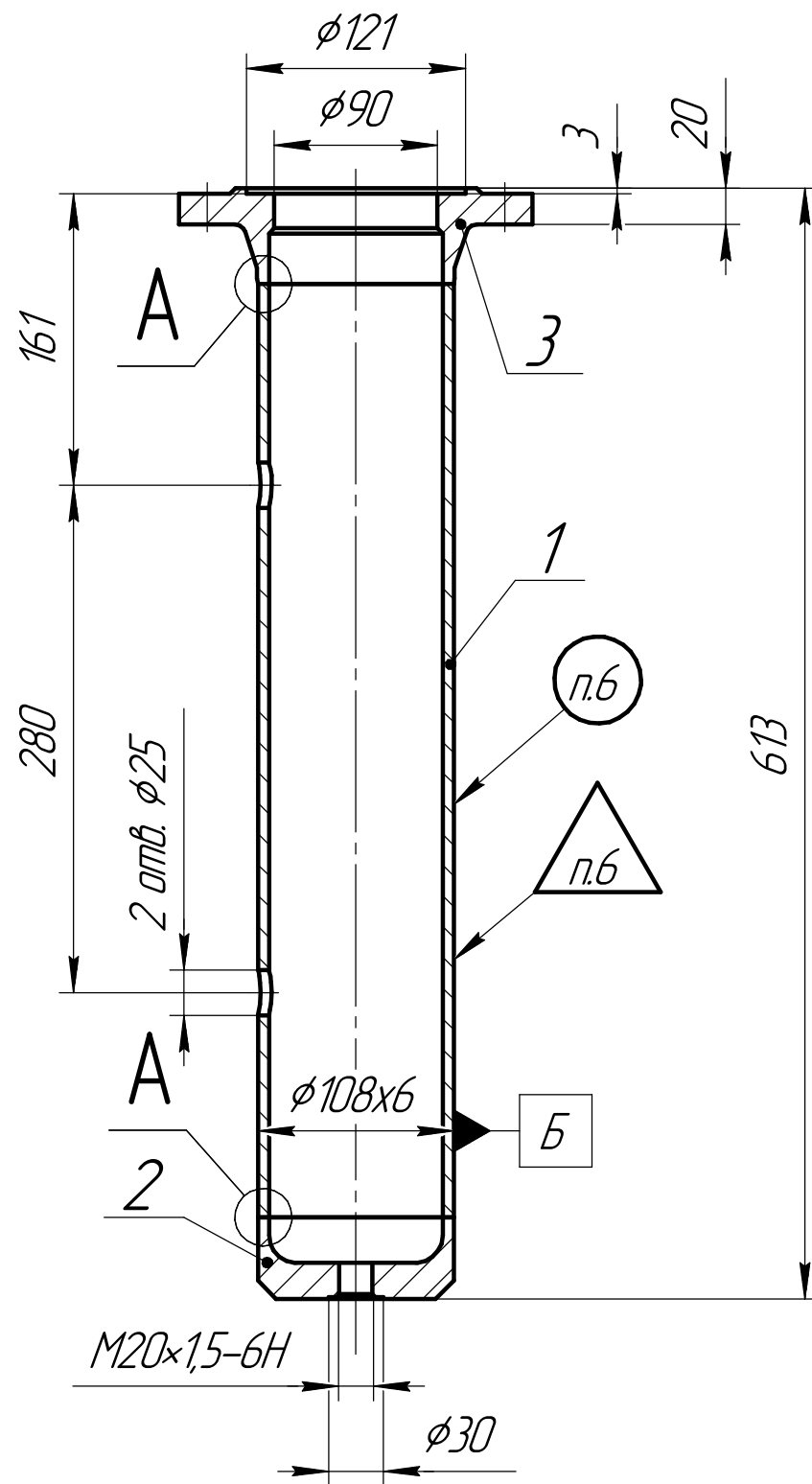
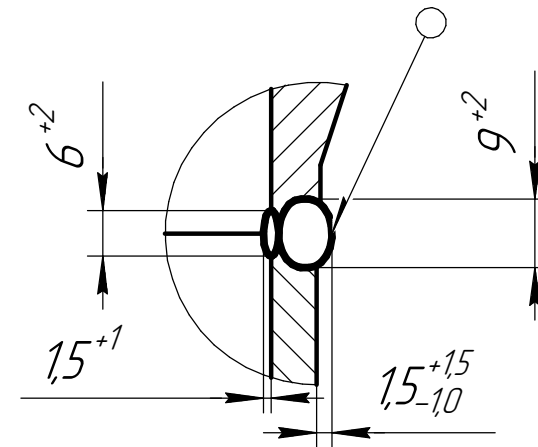


903-3-2-1 СБ



A (1:1)



1. Сварку выполнять электродом Ц/111 ГОСТ 10052-75. Диаметр электрода - согласно техпроцессу.
2. Смещение внутренних кромок в сварном шве не более 1,4 мм.
3. Сварные швы очистить от шлака и окалины.
4. Контроль качества сварных соединений согласно схеме контроля сварных швов 903-3 СКШ.
5. Размеры для справок, кроме размеров обозначенных "\*".
6. Маркировать обозначение чертежа и клеить клеймо ОТК краской шрифтом 20 ПрЗ ГОСТ 26.020-80.

					903-3-2-1 СБ				
					Камера поплавковая  Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Болтышев						13,5	1:4	
Пров.	Зимин								
Т.контр.	Андреева					Лист	Листов 1		
Н.контр.	Казанцева				ПАО "Пензкомпрессормаш"				
Утв.									

Копировал

Формат А3