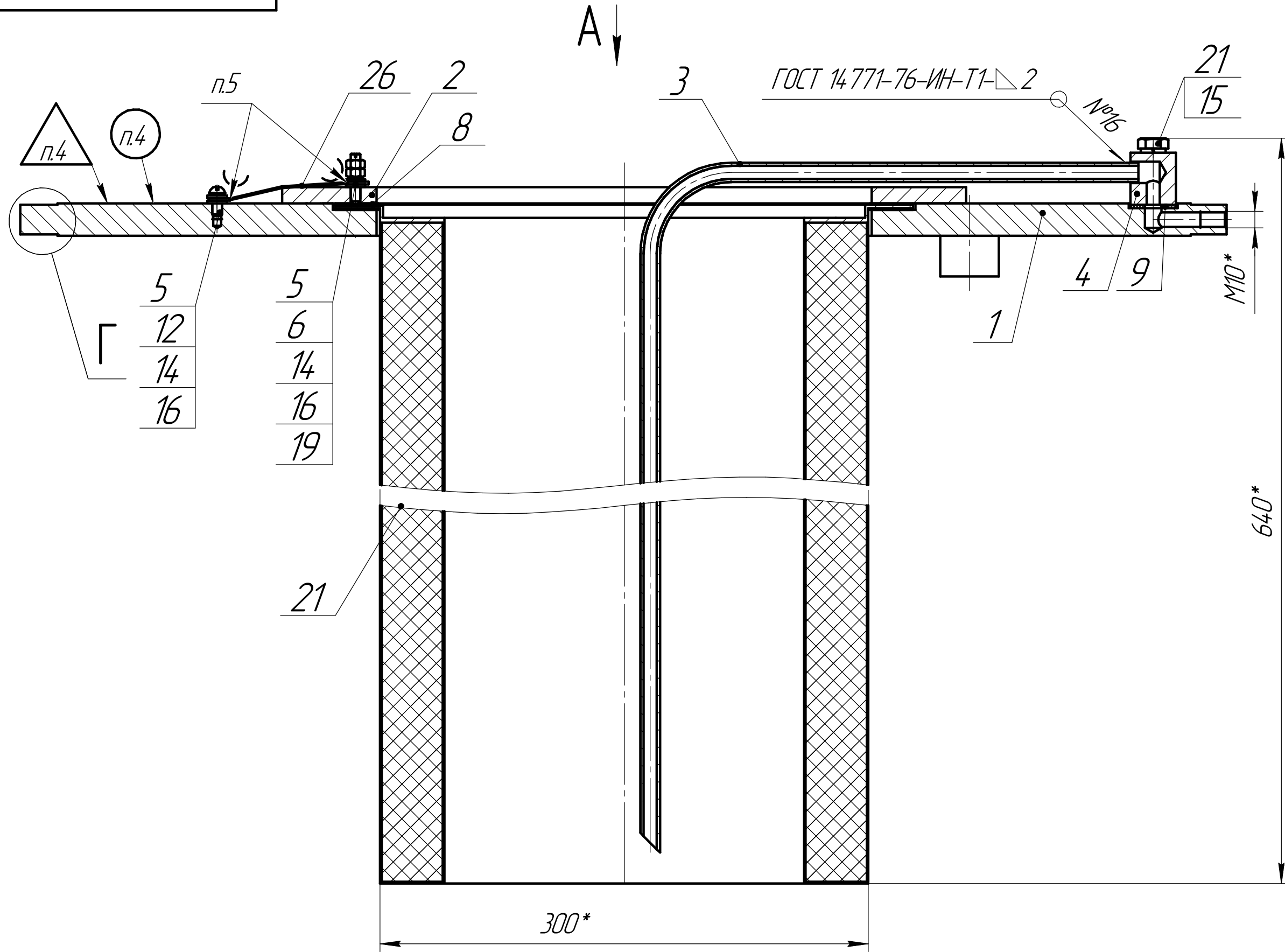


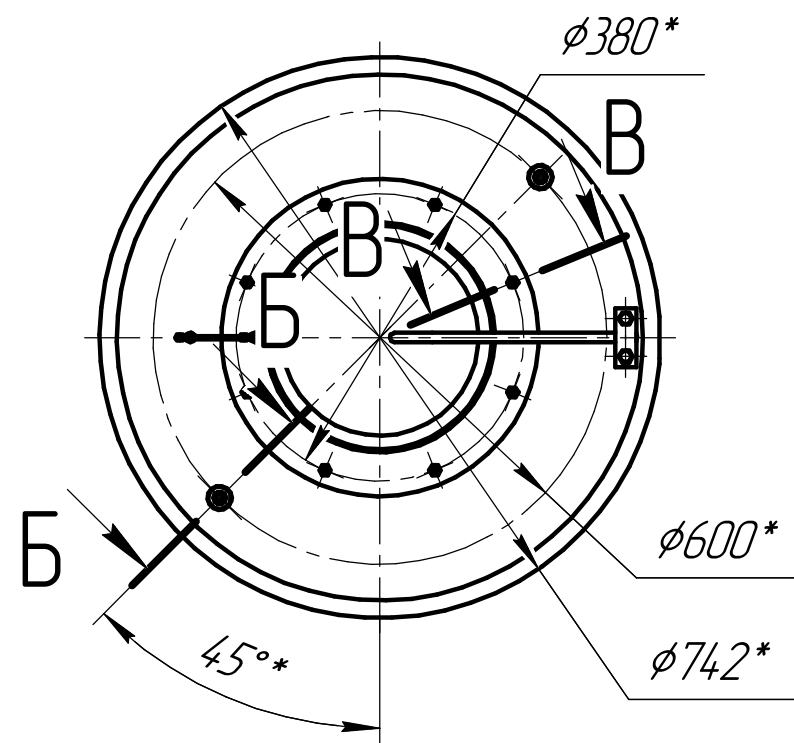
Метрологическая экспертиза
Подпись
Дата

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

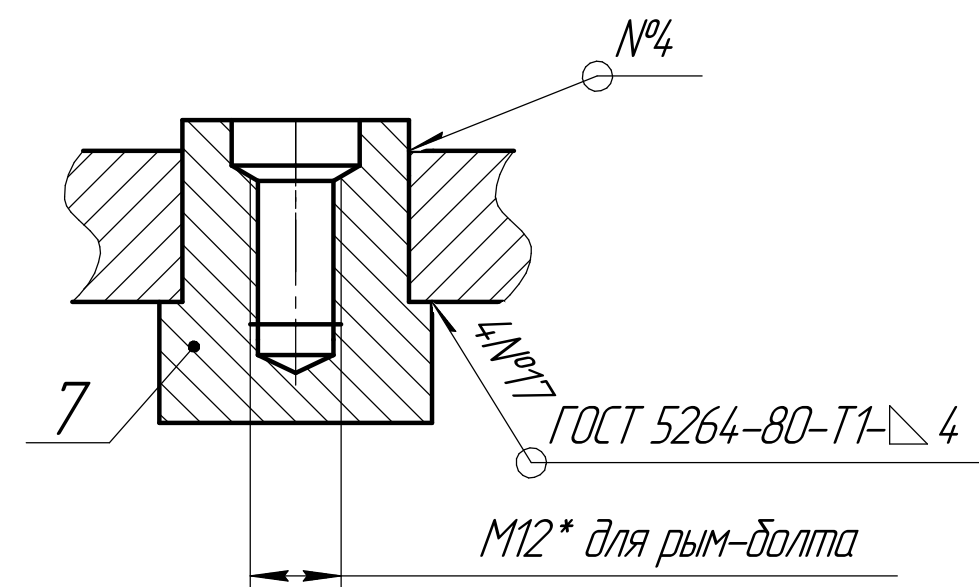
903-3-3-Э06



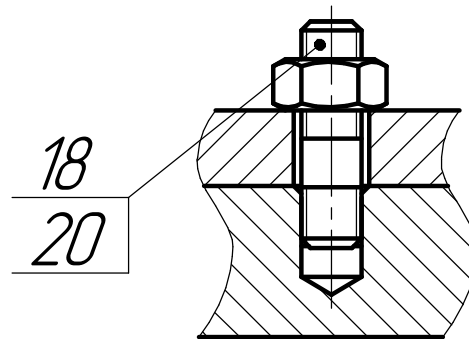
А (1:10)



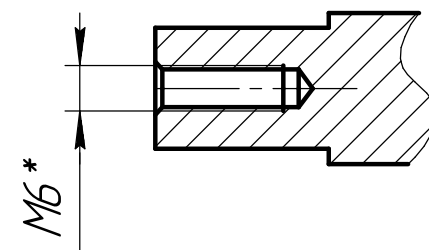
Б-Б (1:1) 2 места



В-В (1:1)



Г (1:1) условно



- *Размеры для справок.
- Сварку производить электродом Э42 ГОСТ 9467-75 и сварочной проволокой СВО8Г2С ГОСТ 2246-70.
- Проверить непрерывность электрической цепи между фланцем поз.1 и фильтром поз. 21.
Значение сопротивления цепи не более 0,1мм.
- Маркировать обозначение чертежа и клеить клеймо ОТК ударным способом шрифтом 5ПрЗ ГОСТ 26.020-80, глубиной (0,2-0,3мм).
- Паять припоем ТЗ ПОС 61 ГОСТ 21931-76 с использованием канифоли ГОСТ 19113-84.

903-3-3 СБ						
Фильтр в сборе				Лит.	Масса	Масштаб
Сборочный чертеж				70	1:2,5	
				Лист	Листов	1
				ПАО "Тензкомпрессормаш"		

Копировал

Формат А4х3