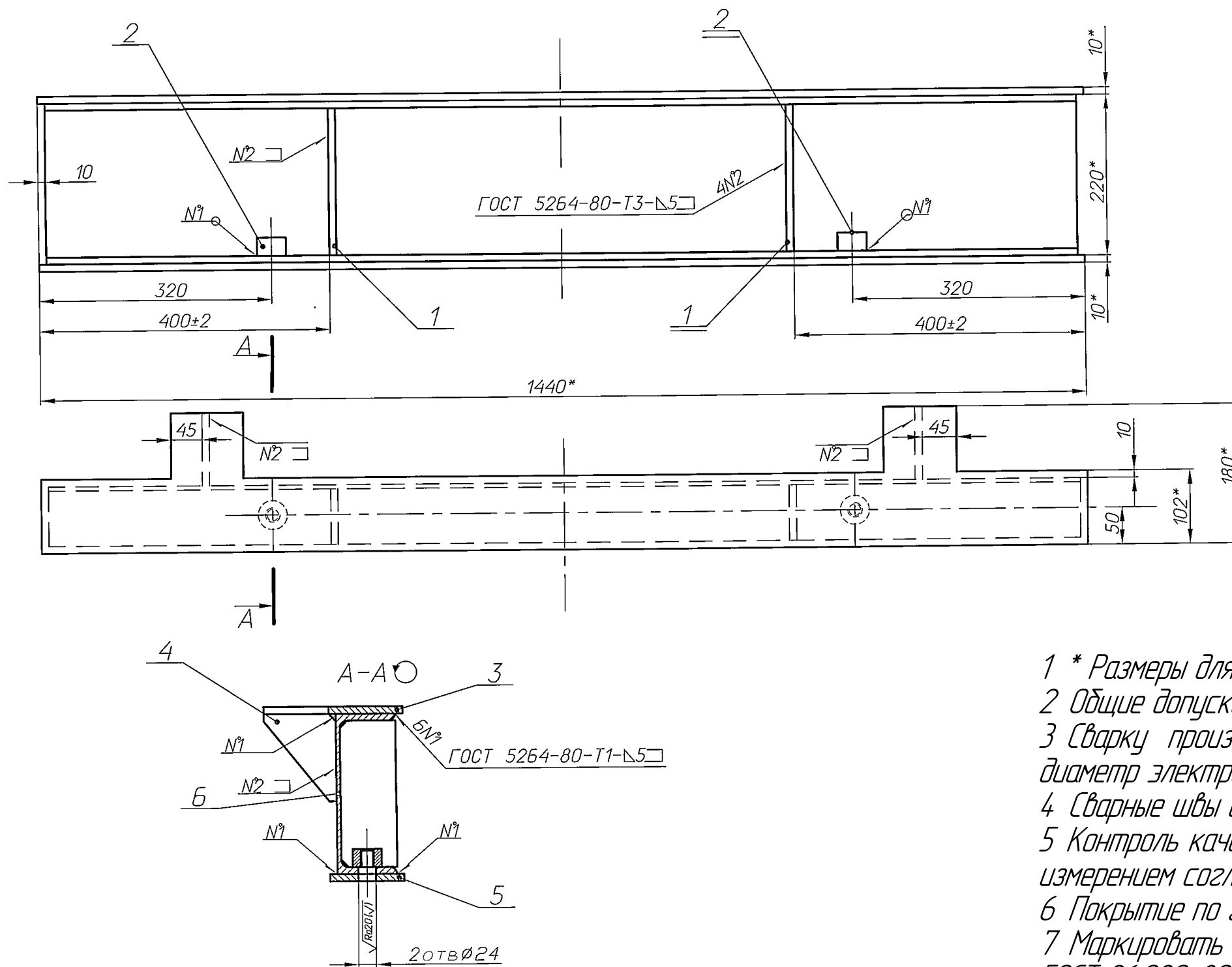


884-2-19-1 СБ



- 1 \* Размеры для справок.  
 2 Общие допуски по ГОСТ 30893.1: IT14/2.  
 3 Сварку производить электродом 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 ПрЗ ГОСТ 26.020-80, клеить клеймо ОТК.

					884-2-19-1 СБ				
					Опора Сборочный чертеж	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата					
Разраб.	Жеребятьев			29.07.20			57	1:5	
Пров.	Терещенко			29.07.20					
Т.контр.	Андреева					Лист	Листов 1		
Н.контр.	Казанцева				Представительство ОАО "Пензкомпрессормаш" г. Краснодар				
Утв.									

Копировал

Формат А3

Метр. экспертизу провел	Дата
Фамилия	Подпись
Космина	

Подп. и дата	Инв. № дюрл.	Взам. инв. №

Подп. и дата	Инв. № подл.