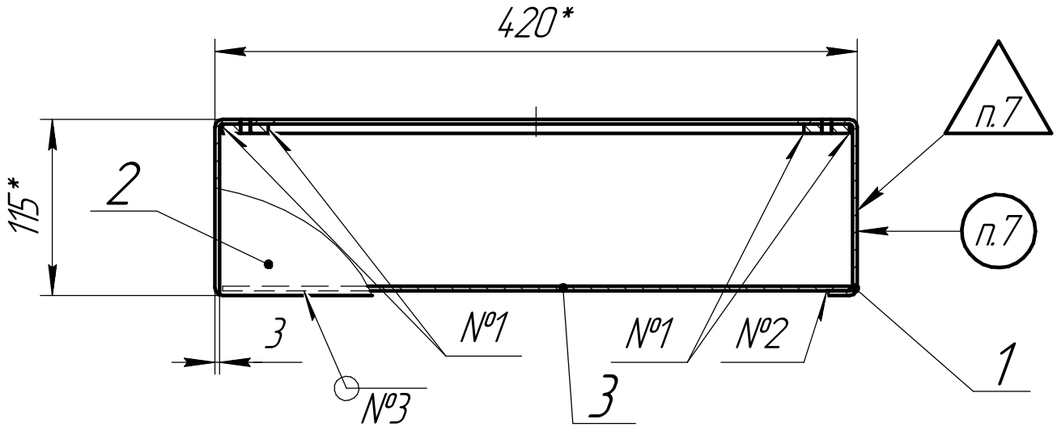
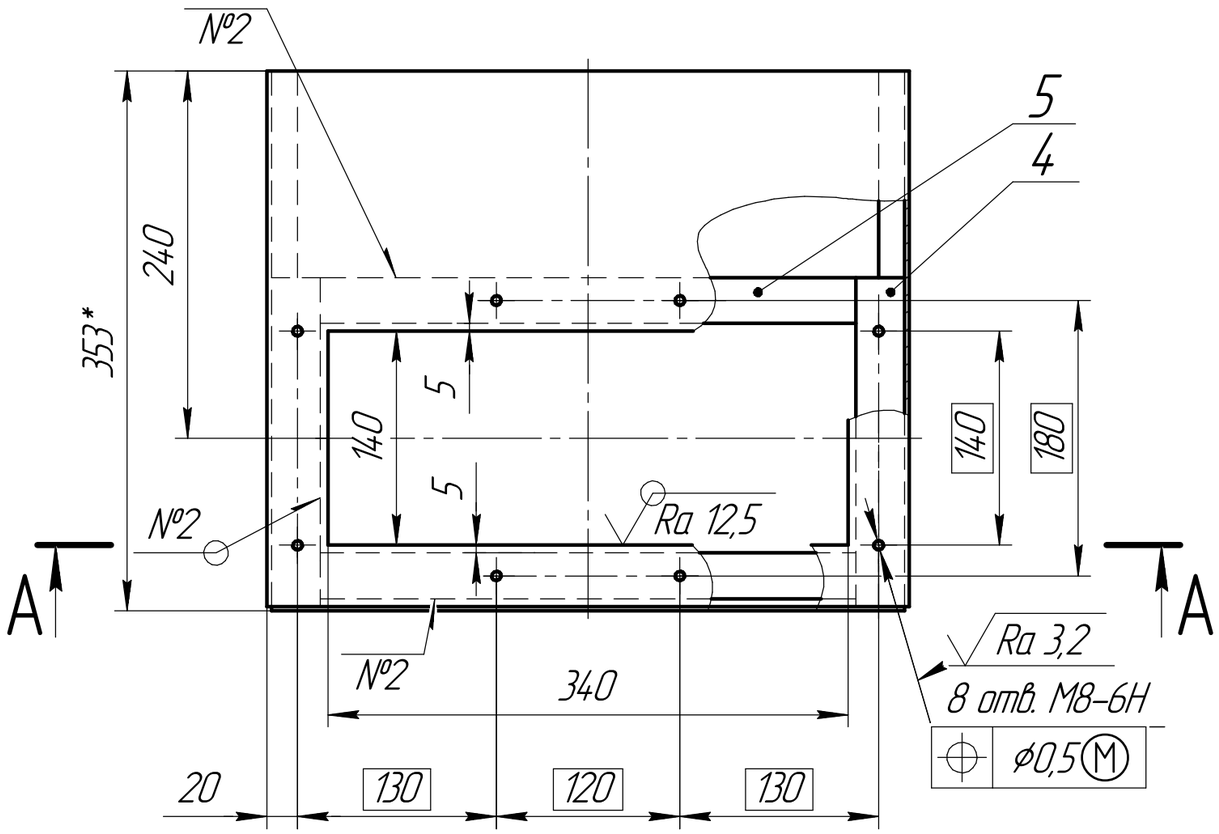
884-2-19-3 СБ

А–А



№ шва	Обозначение стандарта	Тип шва	Кол.
1	ГОСТ 5264-80	С2	6
2		Н1-◺3	5
3		Т1-◺3	1



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 Пр3 ГОСТ 26.020-80, клеймить клеймо ОТК.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Жеребятьев		29.07.20
Пров.		Терещенко		29.07.20
Т.контр.		Андреева		
Н.контр.		Казанцева		
Утв.				

884-2-19-3 СБ

Короб
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
	11,2	1:4

Лист | Листов 1

Представительство ОАО "Пензкомпрессормаш" г. Краснодар

Копировал | Формат А3

Метр. экспертизы провел | Фамилия Костина | Подпись | Дата

Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл.