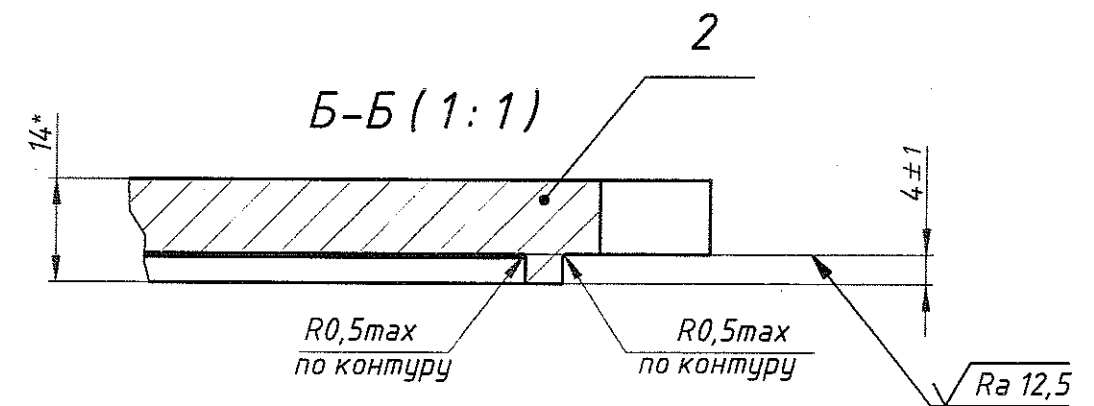
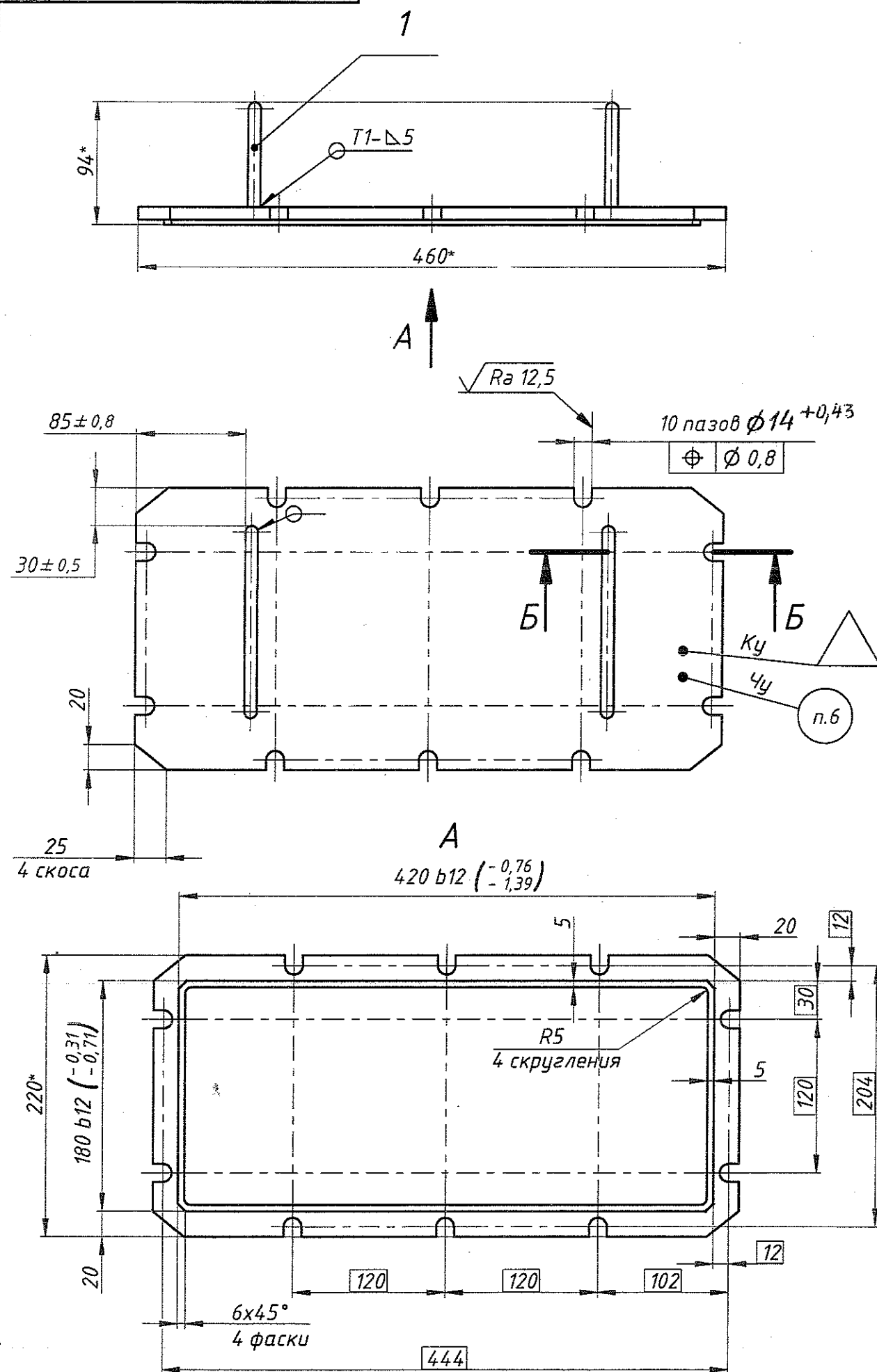
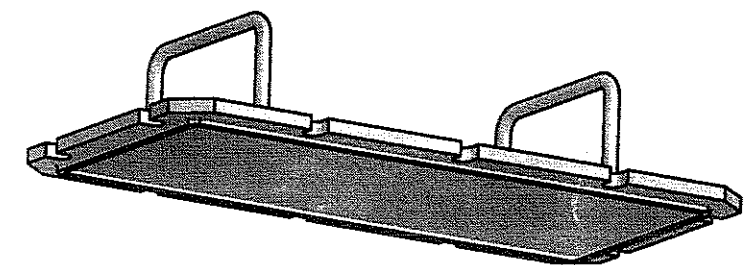


Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.
44002/свд	СВ-14.09.17					

A.36.689.910 СБ



Крышка в аксонометрии



- 1 Изготовление и приемку изделия производить по ОСТ 95 227-92.
- 2 Швы сварных соединений по ГОСТ 14 771-76.
- 3 Сварка аргонодуговая. Сварочная проволока СВ-01Х19Н19 ГОСТ 2246-70.
- 4 Контроль качества и приемку сварных соединений производить:
  - внешним осмотром и измерениями. Непровары, трещины, свищи, прожоги не допускаются.
- 5 Общие допуски по ГОСТ 30893.1-2002-т.
- 6 Шрифт 5-ПрЗ ГОСТ 26.008-85.
- 7 Шероховатость механически обработанных поверхностей детали без чертежа Ra 25 мкм.
- 8 Деталь без чертежа стилископировать на торце.
- 9 Деталь без чертежа маркировать обозначение изделия, марку материала и нанести клеймо ОТК на бирке. Шрифт и способ не регламентированы.
- 10 \* Размеры для справок.

A.36.689.910 СБ					Лит.			Масса	Масштаб
1	91-3228	01.12	01.12	01.12	И			8,5	1:4
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата		Лист			Листов	1
Разраб.	Савицкий	Савицкий			Лист			Листов	1
Пров.	Полюхович	Полюхович	25.12.11		Лист			Листов	1
Т. контр.					Лист			Листов	1
Нач.отд.					Лист			Листов	1
Н. контр.	Горшенина	Горшенина	10.01.12		Лист			Листов	1
Этв.	Кукиев	Кукиев	01.12		Лист			Листов	1

Копировал

Формат А3