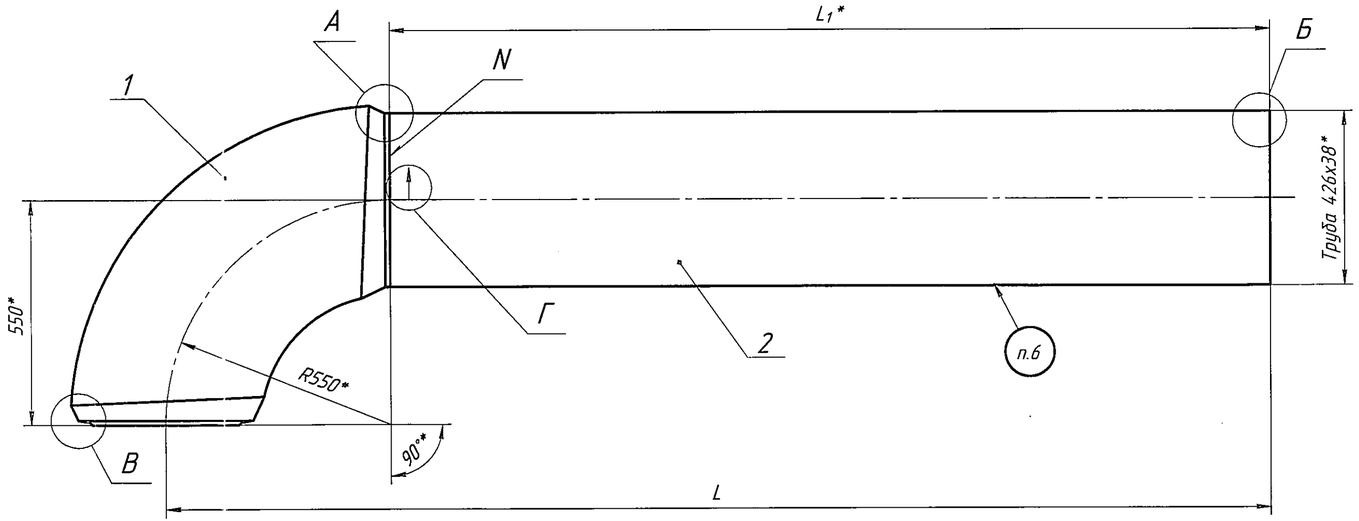


Таблица 1 Размеры в миллиметрах

Обозначение	Рис.	L1	L Номин.	L Пред.откл	N	Код KKS	Поз. по заданию заводу	Масса, кг
91.3101.01.01	1	2150	2700	±4	B1	4MAA13BR001MR002	16	1587,3
-01					B2	4MAA14BR001MR002	23	1587,3
-02		4431	4981	±5	B3	4MAA13BR001MR005	19	2473,5
-03					B4	4MAA14BR001MR005	26	2473,5
-04	2	4990	5540		B5	4MAA11BR001MR001	5	2690,7
-05					B6	4MAA12BR001MR001	10	2690,7
-06	1	4900	5450		B7	4MAA13BR001MR003	17	2655,7
-07					B8	4MAA14BR001MR003	24	2655,7

1.* Размеры для справок.

2. Технические требования по 91.3101ТТ.

3. Способ сварки, сварочные материалы, контроль качества и термообработка сварного соединения по 91.3101ТТ.

4. Нанести начало и направление разметки для радиографического и ультразвукового контроля сварного соединения согласно выносному элементу Г ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80.

Глубина нанесения букв и стрелки - 0,1...0,3 мм.

5. Обработку кромок и расточку по выносному элементу Б выполнить после термообработки сварного соединения.

6. Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: номер и обозначение сборочной единицы, код KKS, поз. по заданию заводу (например "Поз.16"), клеймо ОТК; для сварного шва- номер сварного шва, клеймо сварщика, клеймо ОТК.

А(1:4)

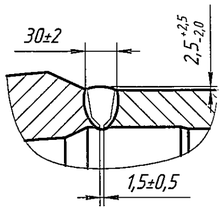


Рис.1

Б (1:4)

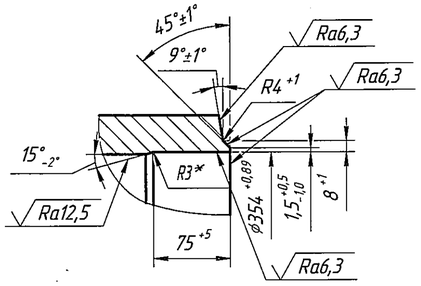
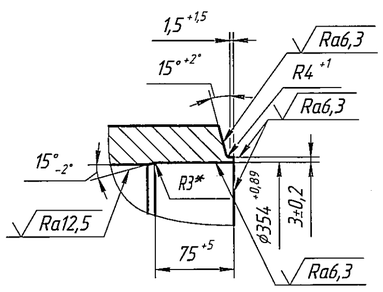
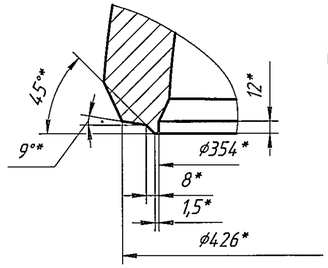


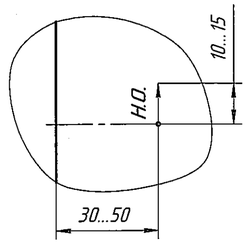
Рис.2



В (1:4)



Г см. п.4



Согласовано				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.		Рукина		08.2013
ОГС	Логинова		09.13	Пров.		Богомазова		09.13
ЦЛНМК	Рожков		09.13	Т.контр.		Романов		18.09.13
ОГМет	Никитин		09.13	Нач.отдела		Лазарев		09.13
				Н.контр.		Бондаренко		09.13
				Утв.				

91.3101.01.01СБ

Блок

Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	см. таблицу 1	-

Лист	Листов 1

ИК "ЭИОМАР"

Копировал Формат А4х3

Перв. примен. 91.3101 ч.1

Справ. №

Подп. и дата

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

Зверов 28.09.13