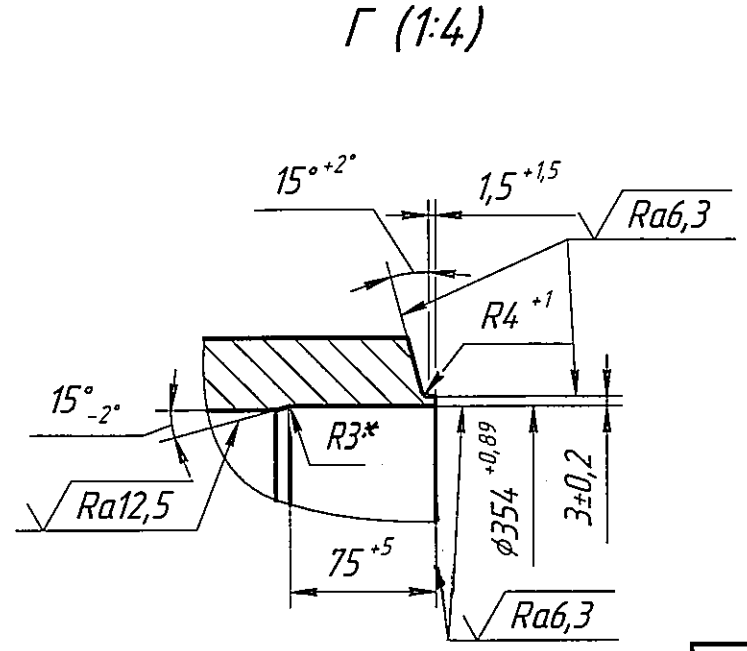
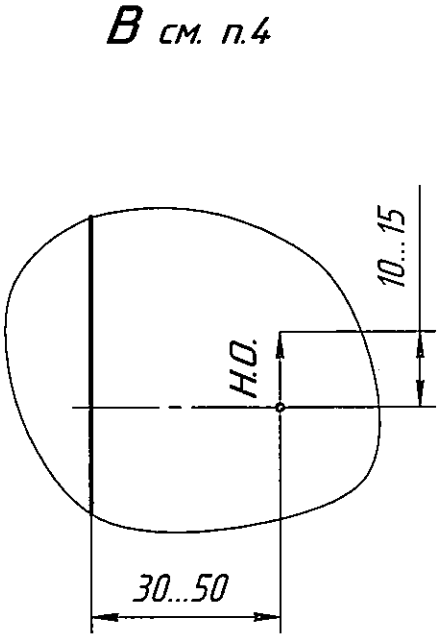
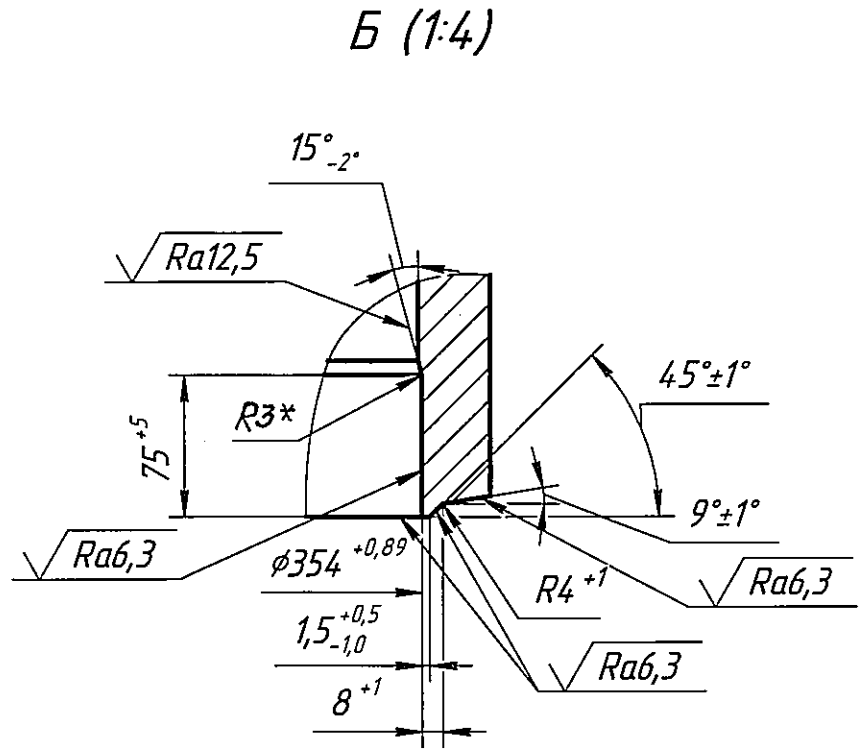
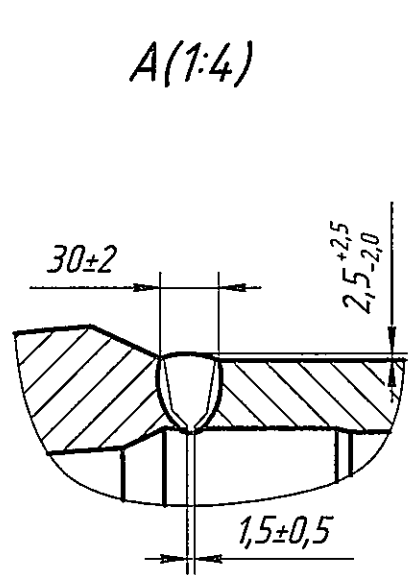


Таблица 1

Обозначение	N	N1	Код KKS	Поз. по заданию заводу
91.3101.01.02	B9	B10	4MAA13BR001MR001	15
-01	B11	B12	4MAA14BR001MR001	22

- 1.* Размеры для справок.
- 2. Технические требования по 91.3101ТТ.
- 3. Способ сварки, сварочные материалы, контроль качества и термообработка сварных соединений по 91.3101ТТ.
- 4. Нанести начало и направление разметки для радиографического и ультразвукового контроля сварных соединений согласно выносному элементу В 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 выносным элементам Б и Г выполнить после термообработки сварных соединений.
- 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.15"), клеймо ОТК; для сварного шва- номер сварного шва, клеймо сварщика, клеймо ОТК.



									91.3101.01.02СБ						
Согласовано				Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Блок Сборочный чертеж			Лит.	Масса	Масштаб	
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.	Рукина	Фур	08.10.13	И						14 82,6	1:10
ОГС	Логинава	Фур	08.13	Проб.	Богомазова	Фур	08.13								
ЦНМТК	Рожков	Фур	08.13	Т.контр.	Романов	Фур	08.02.14	Лист	Листов 1						
ОГМет	Никитин	Фур	08.13	Нач.отдела	Лазарев	Фур	08.29.13	ИК "ЗИОМАР"							
				Н.контр.	Бондаренко	Фур	08.08.13								
				Утв.											