

Изм. № подл. 358068.30

Подп. и дата 28.08.13

Взам. инв. №

Инд. № докл.

Подп. и дата

Спроб. №

913101.41

Пред. примен.

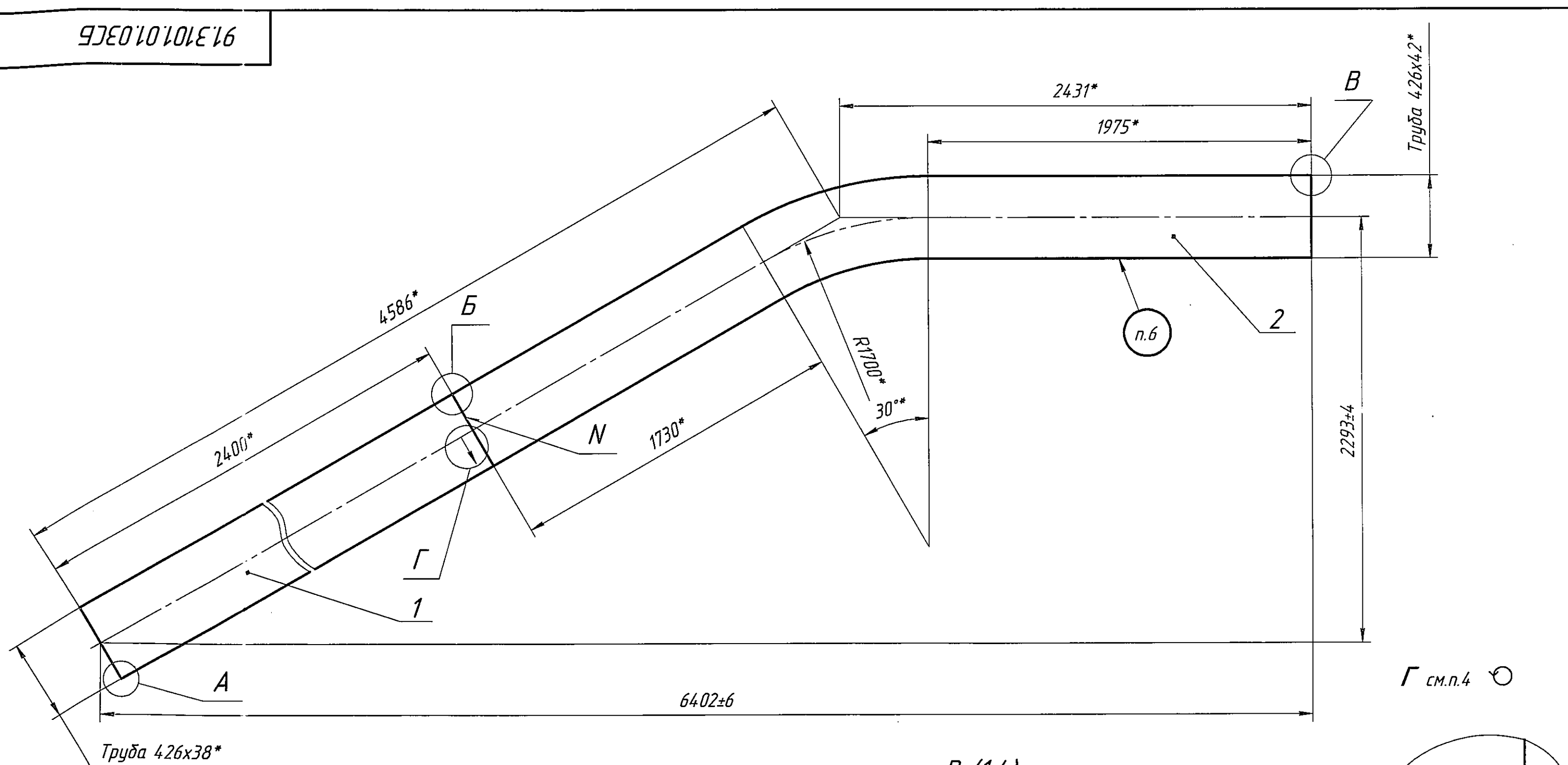
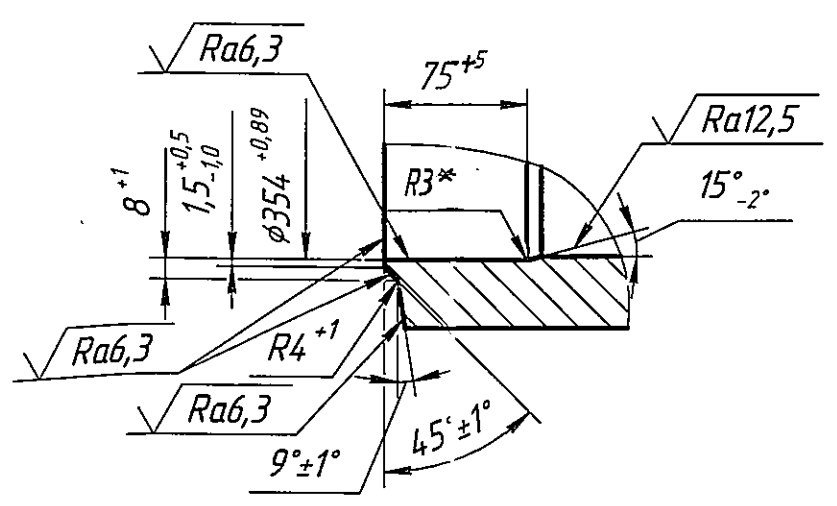


Таблица 1

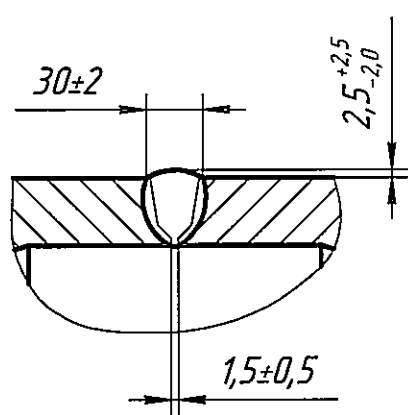
Обозначение	N	Код KKS	Поз. по заданию заводу
91.3101.01.03	B13	4MAA11BR001MR003	8
-01	B14	4MAA12BR001MR003	13

- 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 выносным элементам А и В выполнить после термообработки сварного соединения.
6. Маркировать и клеить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: номер и обозначение сборочной единицы, код KKS, поз. по заданию заводу (например "Поз.8"), клеймо ОТК; для сварного шва- номер сварного шва, клеймо сварщика, клеймо ОТК.

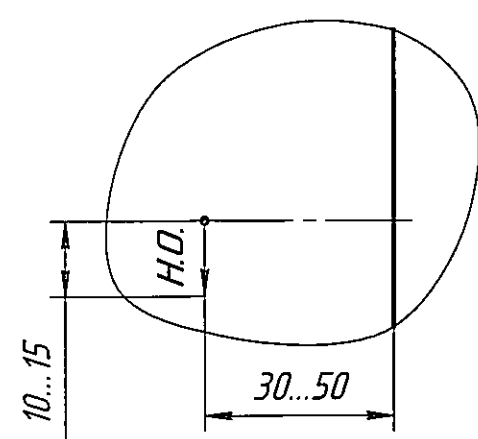
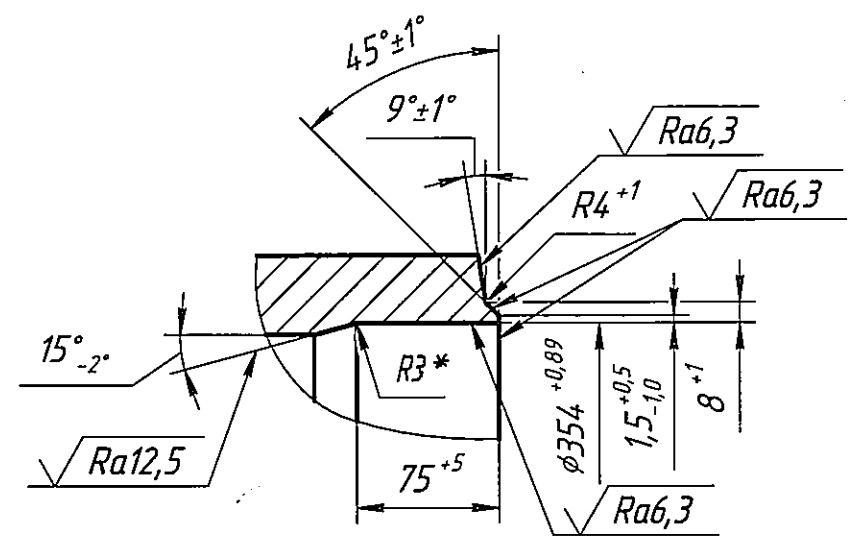
А (1:4) ⌀



Б (1:4) ⌀



В (1:4)



Согласовано				Изм./Лист	№ док.	Подп.	Дата
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.	Рукина	02.09.13	02.09.13
ОГС	Логина	02.09.13	02.09.13	Пров.	Богданова	02.09.13	02.09.13
ЦНМТК	Рожков	02.09.13	02.09.13	Т.контр.	Романов	02.09.13	02.09.13
ОГМет	Никитин	02.09.13	02.09.13	Нач.отдела	Лазарев	02.09.13	02.09.13
				Н.контр.	Бондаренко	02.09.13	02.09.13
				Утв.			

91.3101.01.03СБ

Блок
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	2891,6	1:20
Лист	Листов	1

ИК"ЗИОМАР"

Копировал

Формат А4×3