



1. * Размеры даны в справках.
2. Технические требования по 91.3101ТТ.
3. Способ сварки, сварочные материалы, контроль качества и термообработка сварных соединений по 91.3101ТТ.
Расчетная высота швов Д1, Д2:
до расточки- 29 мм (выносной элемент Г), 26 мм (сечение Д-Д),
после расточки- 27 мм (выносной элемент Г), 24 мм (сечение Д-Д).
4. Нанести начало и направление разметки для радиографического и ультразвукового контроля сварных соединений согласно выносному элементу Е 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, В, Г и сечению Д-выполнить после термообработки сварных соединений.
6. Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: номер и обозначение сборочной единицы, код ККС, поз. по заданию заводу "Поз.18", клеймо ОТК; для сварного шва- номер сварного шва, клеймо сварщика, клеймо ОТК.

4MAA13BR001MR004

91.3101.01.05CB

Согласовано				Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Блок Сборочный чертёж	Лист	Масса	Масштаб	
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.	Рук.	Проб.	Рис.	08.12		И		2535,5	1:20
ОГС	Логинова	Л.И.	09.13	Логонова	Л.И.	Логонова	Л.И.	09.13		Лист			1
ЦЛНМК	Рожков	Р.В.	09.13	Т.контр.	Романов	Р.В.	Романов	09.13					
ОГМет	Никитин	Н.И.	09.13	Нач. отдела	Лазарев	Н.И.	Лазарев	09.20.13					
				Н.контр.	Бондаренко	О.И.	Бондаренко	09.13					
				Упр.									

Копировал

Формат А4х4