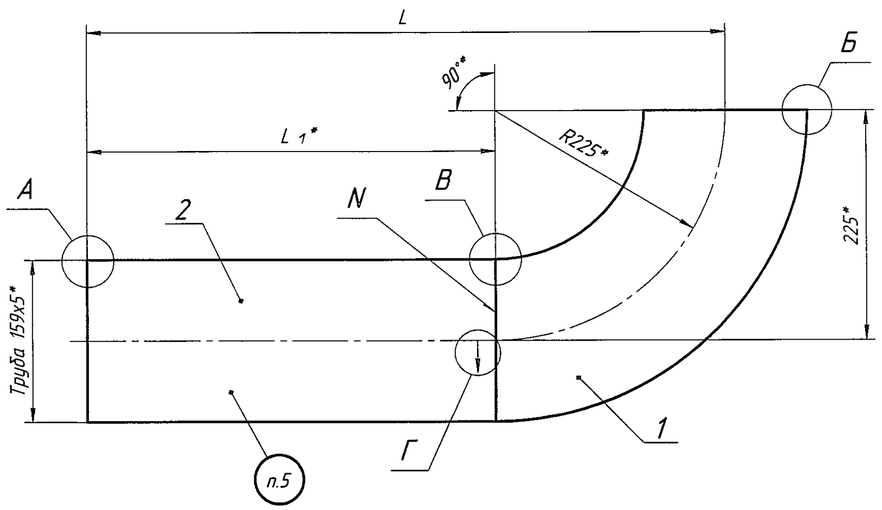
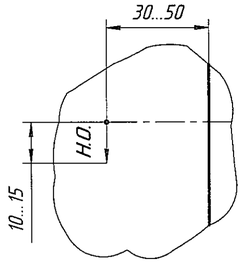
91.3145.01.01СБ

Перв. примен. 91.3145 ч.1

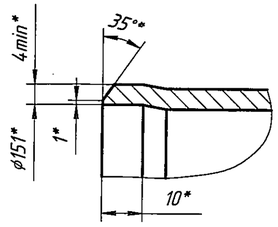
Справ. №



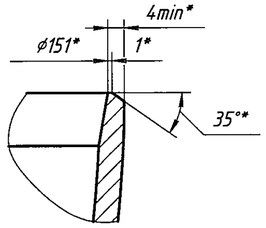
Г см. п.4



А (1:1)



Б (1:1)



В (1:1)

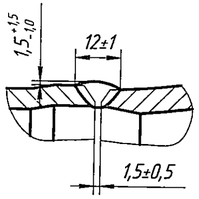


Таблица 1

Обозначение	L, мм		L1, мм	N	Код KKS	Масса, кг
	Номин.	Пред.откл.				
91.3145.01.01	625	±2	400	B1	4LCH12BR001MR008	16,2
-01	1195	±3	970	B2	4LCH11BR001MR005	27,0
-02	2100		1875	B3	4LCH11BR001MR006	44,2
-03				B4	4LCH12BR001MR009	
-04	2375		2150	B5	4LCH11BR001MR002	49,4
-05				B6	4LCH12BR001MR002	
-06	2735	±4	2510	B7	4LCH12BR001MR003	56,3
-07	3000		2775	B8	4LCH12BR001MR005	61,3

1. * Размеры для справок.
2. Технические требования по 91.3145.01ТТ.
3. Способ сварки, сварочные материалы, контроль качества сварных соединений по 91.3145.01ТТ.
4. Нанести начало и направление разметки для радиографического 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. Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: номер и обозначение сборочной единицы, код KKS, клеймо ОТК; для сварного шва – номер сварного шва, клеймо сварщика, клеймо ОТК.

Согласовано				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.		Юрлова		05.13
АЛНМК	Лепокошер		02.05.13	Пров.		Богомазова		05.13
СГС	Ясинская		07.13	Т.контр.		Романов		05.13
				Нач.отдела		Лазарев		05.13
				Н.контр.		Бондаренко		05.13
				Утв.		Сучков		05.13

91.3145.01.01СБ

Блок
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	См. таблицу 1	–
Лист	Листов 1	

ИК "ЭИОМАР"

Копировал

Формат А4х3

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

ЭИОМАР 01.03.13