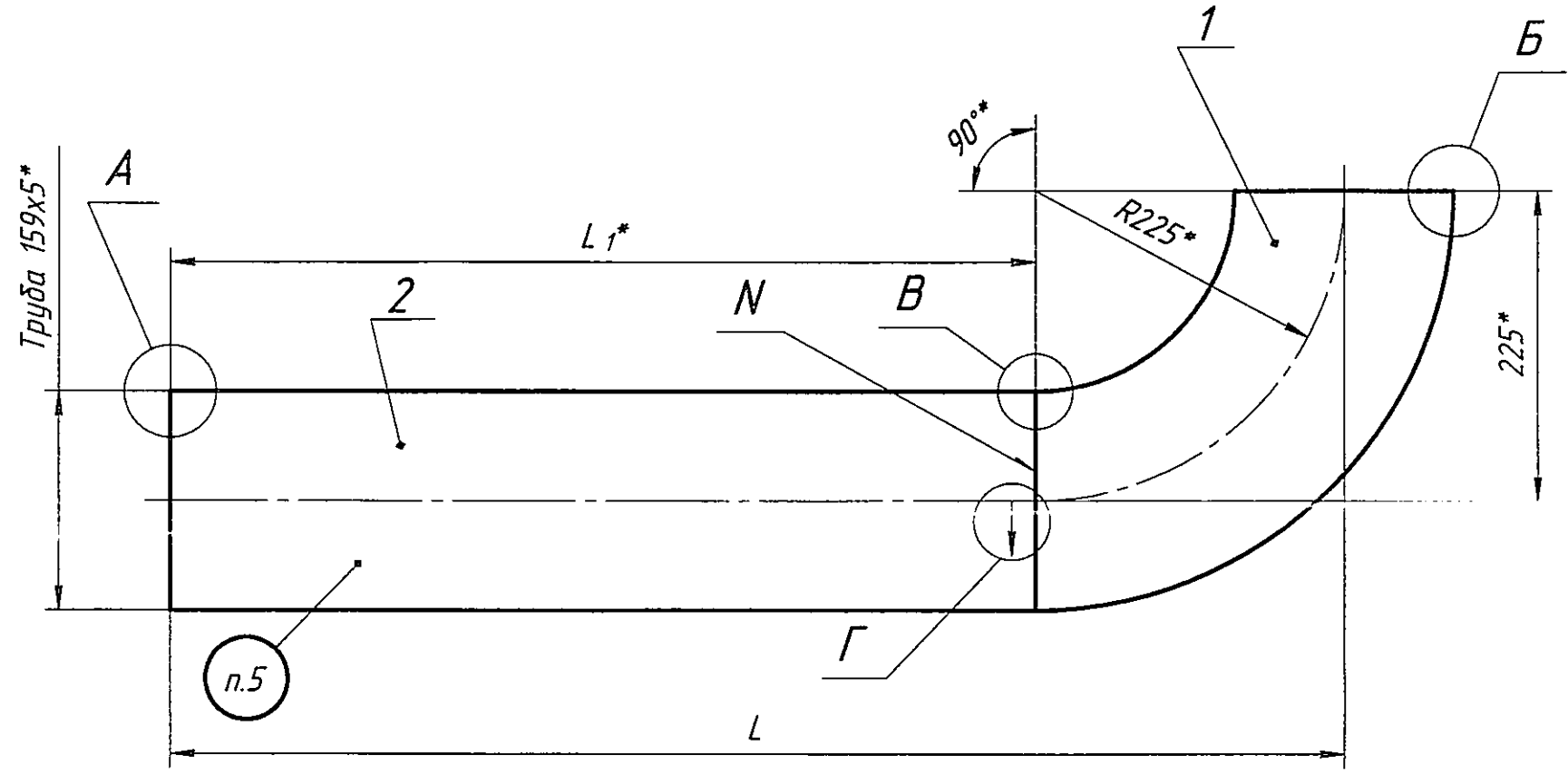
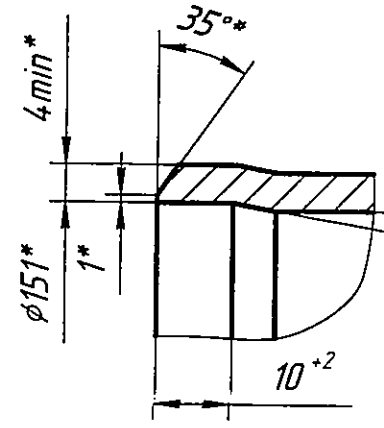


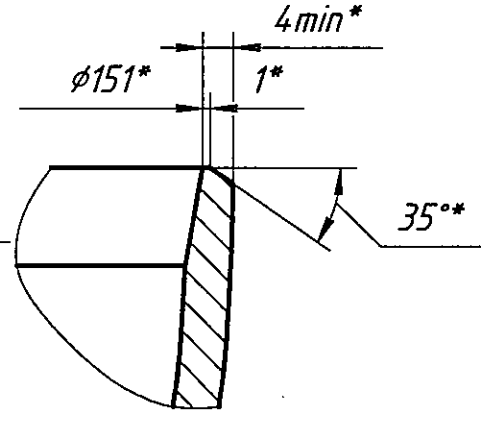
913145.03.01СБ



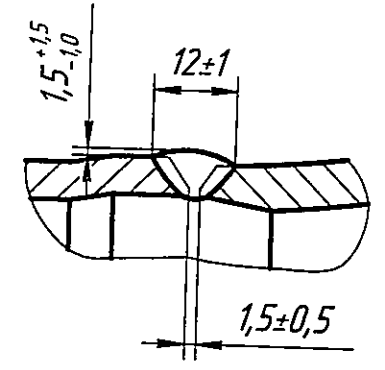
А (1:1)



Б (1:1)



В (1:1)



Г см. п.4

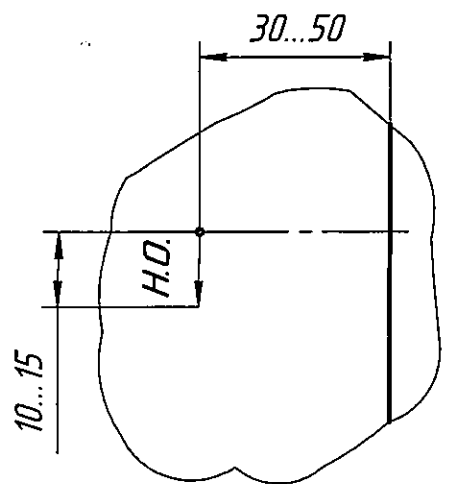


Таблица 1 Размеры в миллиметрах

Обозначение	L1	L		N	Код KKS	Масса, кг
		Номин.	Пред.откл.			
91.3145.03.01	625	850	±3	B1	4LCH16BR002MR001	20,5
-01	695	920		B2	4LCH15BR002MR003	21,8
-02	1050	1275		B3	4LCH16BR002MR011	28,6
-03			B4	4LCH15BR002MR011	28,6	
-04	1075	1300	±4	B5	4LCH16BR002MR006	29,0
-05	1150	1375		B6	4LCH16BR002MR013	30,4
-06				B7	4LCH15BR002MR013	30,4
-07	1706	1931		B8	4LCH15BR002MR006	41,0
-08	1773	1998		B9	4LCH16BR002MR005	42,3
-09	1822	2047		B10	4LCH15BR002MR016	43,2
-10	1850	2075		B11	4LCH15BR002MR002	43,7
-11	3051	3276		±5	B12	4LCH16BR002MR004
-12	3235	3460	B13		4LCH16BR002MR008	70,0
-13	3440	3665	B14		4LCH15BR002MR012	73,9
-14	3785	4010	B15		4LCH15BR002MR008	80,5
-15	3990	4215	B16		4LCH16BR002MR012	84,4
-16	4576	4801	B17		4LCH15BR002MR005	95,5
-17	5750	5975	B18		4LCH16BR002MR010	117,8
-18	5960	6185	B19		4LCH15BR002MR010	121,8

- 1.* Размеры для справок.
2. Технические требования по 91.3145.03ТТ.
3. Способ сварки, сварочные материалы, контроль качества сварного соединения по 91.3145.03ТТ.
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 клеить 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.

91.3145.03.01СБ

Блок
Сборочный чертеж

Лит. И
Масса см. таблицу 1
Масштаб -

Лист 1
Листов 1

ИК"ЗИОМАР"

Согласовано

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Отдел Разраб. Рукина 06.2013

Л.И.М.К. Логинков 02.13

Проф. Богомазова 02.13

Т.контр. Рогов 02.13

Нач.отдела Лазарев 02.13

Н.контр. Бондаренко 02.13

Утв.

Копировал

Формат А4х3