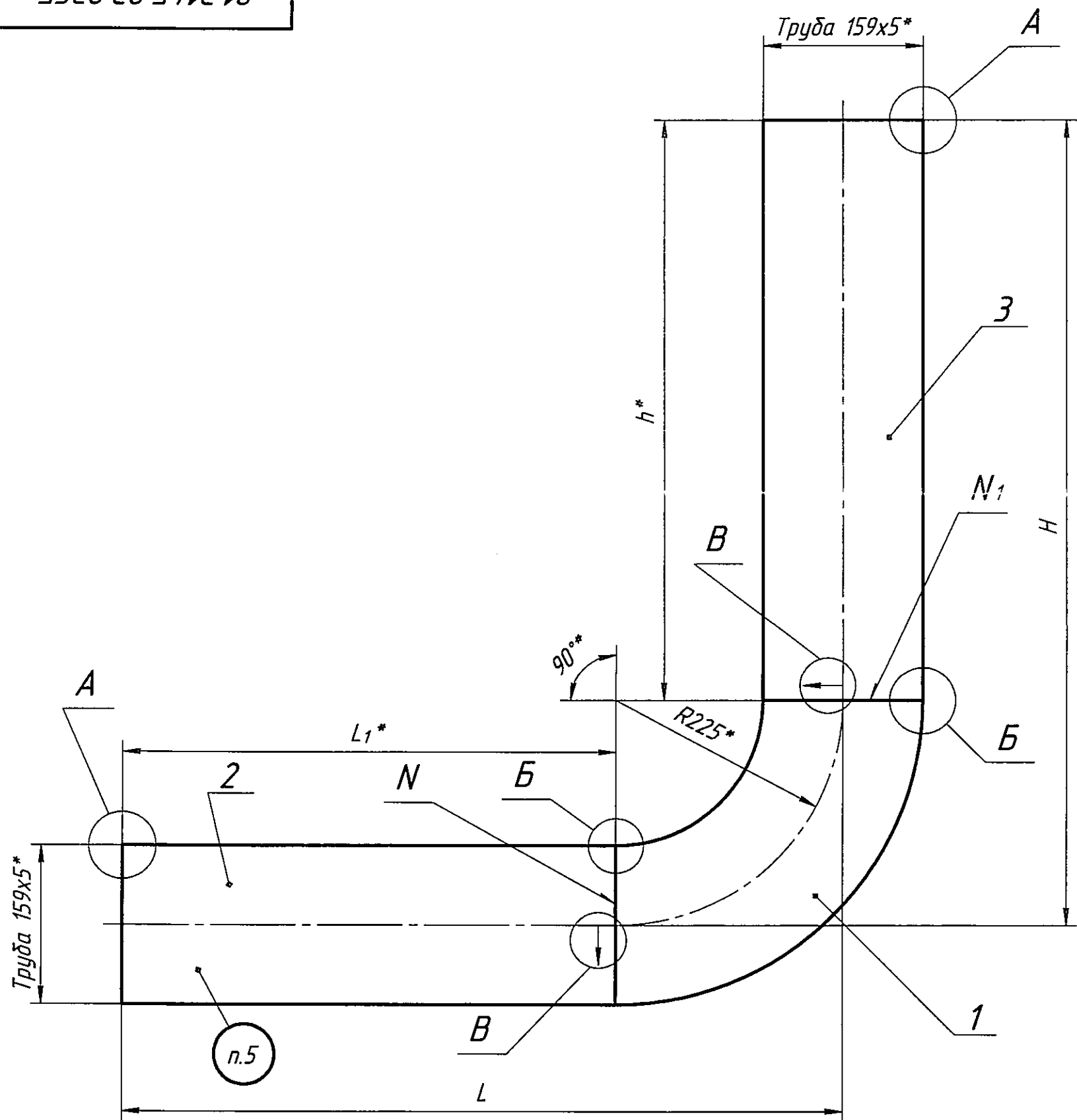
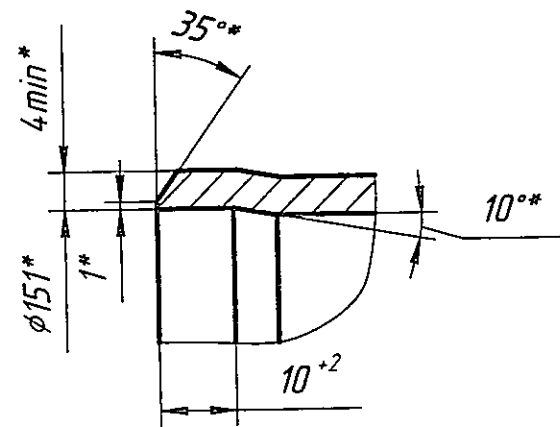


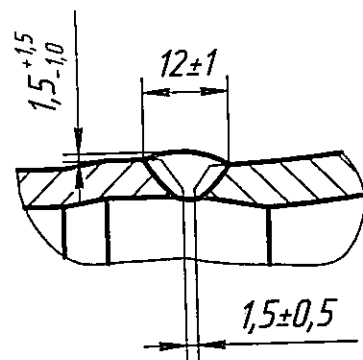
91.3145.03.03СБ



А (1:1)



Б (1:1)



В см. п.4

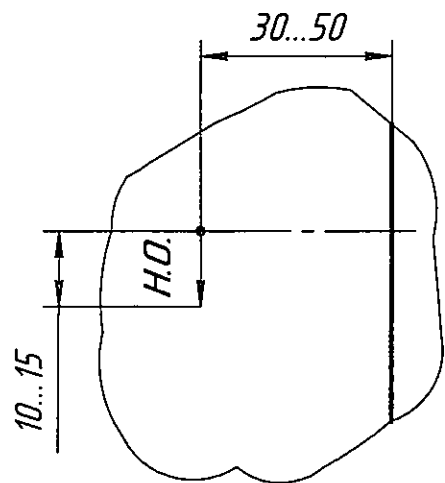


Таблица 1 Размеры в миллиметрах

Обозначение	L1	L		h	H		N	N1	Код KKS	Масса, кг
		Номин.	Пред.откл.		Номин.	Пред.откл.				
91.3145.03.03	865	1090	±3	1850	2075	±4	B24	B25	4LCH16BR002MR002	60,3
-01	1150	1375		915	1140		B26	B27	4LCH15BR002MR015	48,0
-02	5150	5375	±6	775	1000	±3	B28	B29	4LCH16BR002MR014	121,3
-03	5460	5685		1000	1225		B30	B31	4LCH15BR002MR014	131,5

- 1.* Размеры для справок.
2. Технические требования по 91.3145.03ТТ.
3. Способ сварки, сварочные материалы, контроль качества сварных соединений по 91.3145.03ТТ.
4. Нанести начало и направление разметки для радиографического 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. 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.

91.3145.03.03СБ									
Блок									
Сборочный чертеж									
ИК"ЗИОМАР"									

Согласовано				Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.	Рукина	06.10.8	06.10.8	06.10.8	И	см. таблицу 1	-
Л.И.И.И.С.	Л.И.И.И.С.	Л.И.И.И.С.	02.13	Проб.	Богданова	02.13	02.13	02.13	Лист	Листов	1
Р.Г.С.	Л.И.И.И.С.	Л.И.И.И.С.	02.13	Т.контр.	Р.И.И.И.С.	02.13	02.13	02.13			
				Нач.отдела	Лазарев	02.13	02.13	02.13			
				Н.контр.	Бондаренко	02.13	02.13	02.13			
				Утв.							

Копировал

Формат А4х3