

913145.03.04СБ

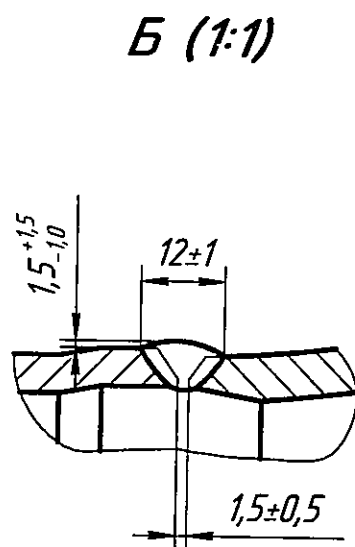
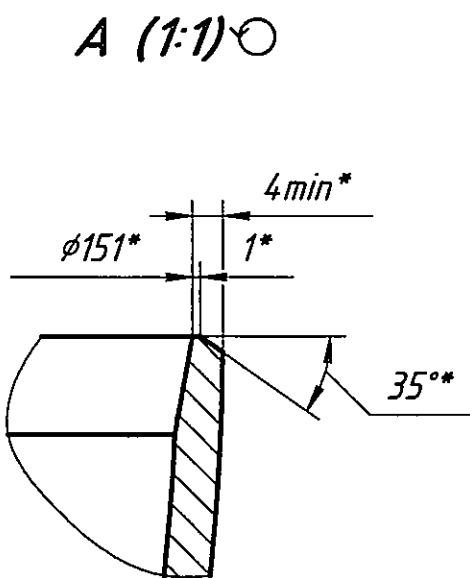
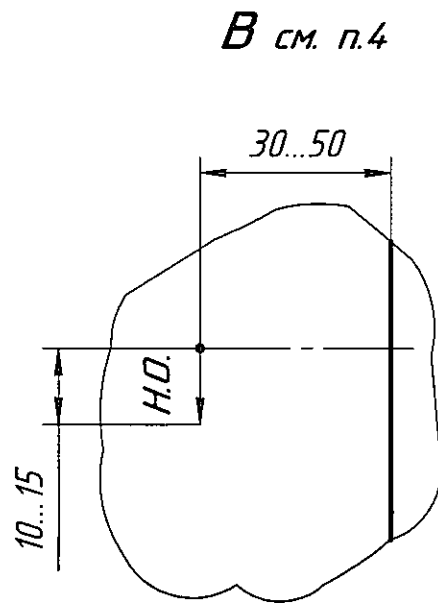
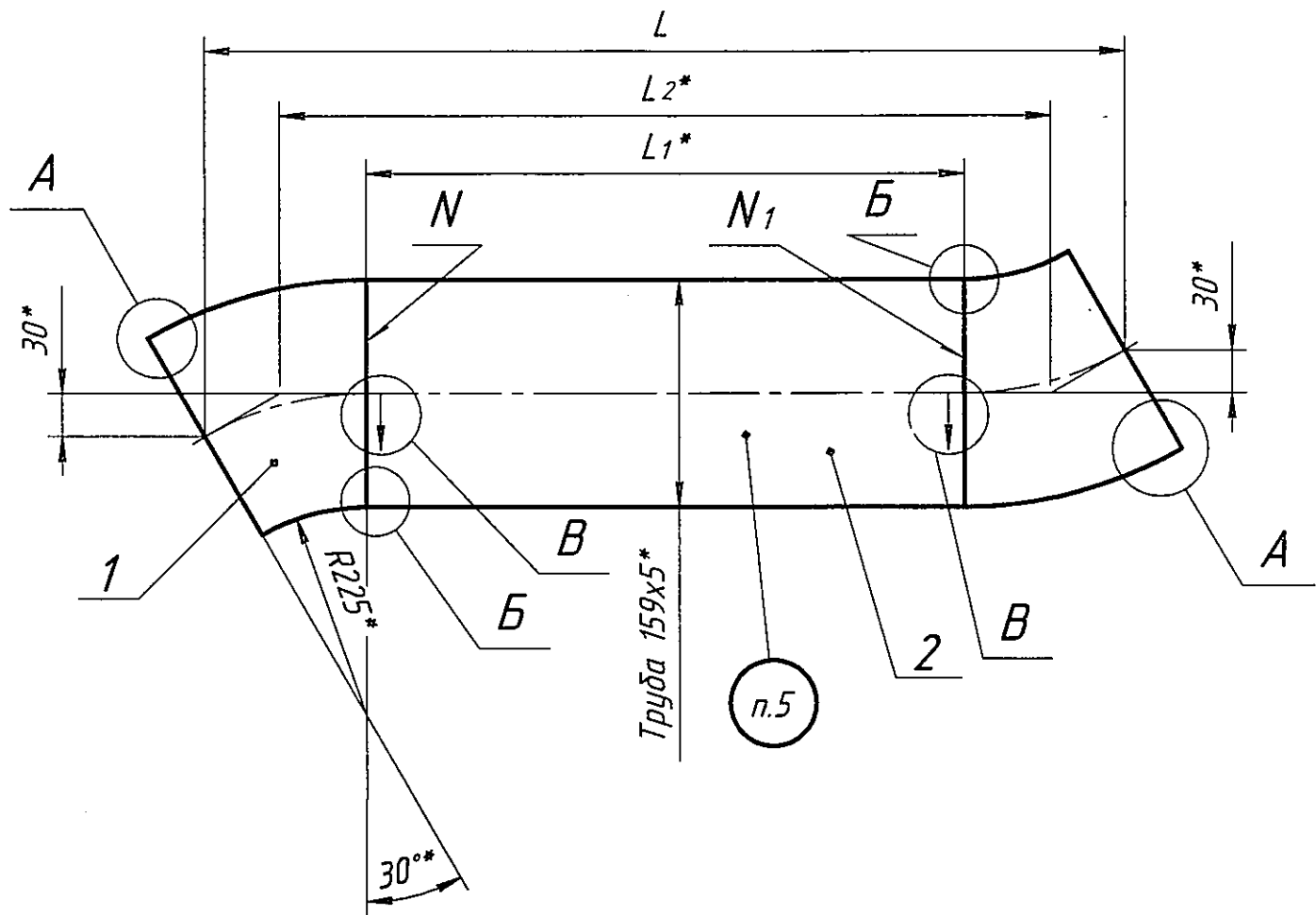


Таблица 1 Размеры в миллиметрах

| Обозначение | L1 | L2 | $\frac{L}{\pm 5}$ | N | N1 | Код KKS | Масса, кг |
|---------------|-----|-----|-------------------|-----|-----|------------------|-----------|
| 91.3145.03.04 | 416 | 536 | 641 | B32 | B33 | 4LCH16BR002MR003 | 14,9 |
| -01 | 612 | 732 | 837 | B34 | B35 | 4LCH15BR002MR004 | 17,6 |

- 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 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.

| | | | | | | | | | | | | | |
|-------------|------------|-------|------------|------------|---------|-----------------|----------|---------------|------|------------------------------|------------|--------|---------|
| | | | | | | 91.3145.03.04СБ | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| Согласовано | | | | | | Изм/Лист | № докум. | Подп. | Дата | Блок Сборочный чертеж | Лит. | Масса | Масштаб |
| Отдел | Фамилия | Прод. | Дата | Разраб. | Рукина | 06.10.13 | И | см. таблицу 1 | — | | | | |
| СДММК | Лебекокова | 02.13 | Проб. | Багмазова | 07.2013 | | | | | | | | |
| ОГ | Лазарев | 07.13 | Т.контр. | Романов | 07.2013 | | | | | | | | |
| | | | Нач.отдела | Лазарев | 07.2013 | | | | | | | | |
| | | | Н.контр. | Бандаренко | 07.2013 | | | | | | | | |
| | | | Утв. | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | Лист | Листов | 1 |
| | | | | | | | | | | | ИК"ЗИОМАР" | | |