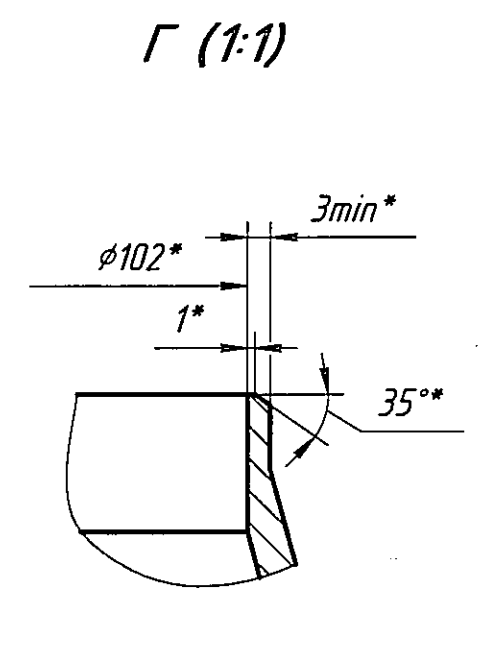
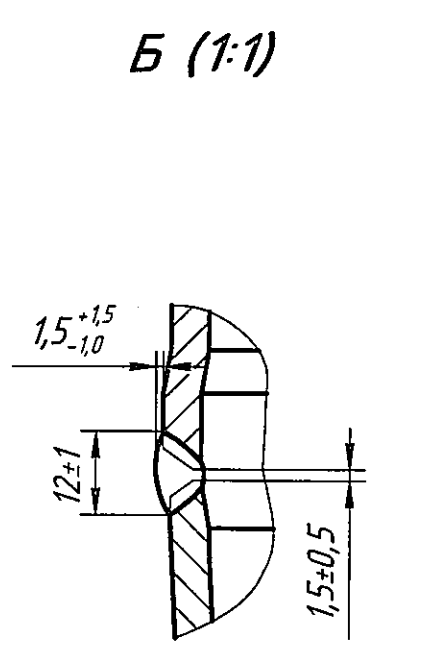
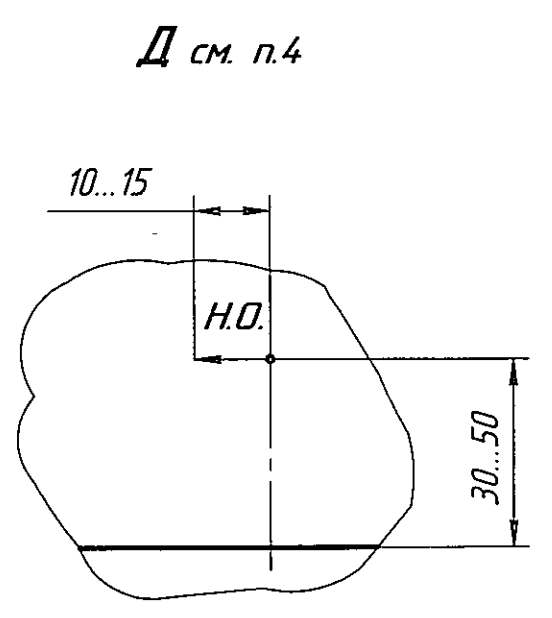
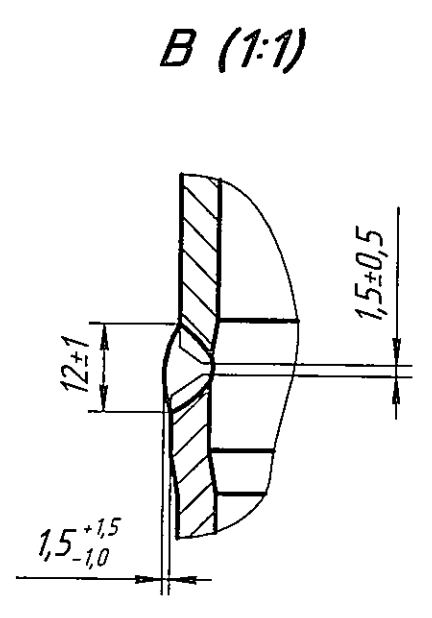
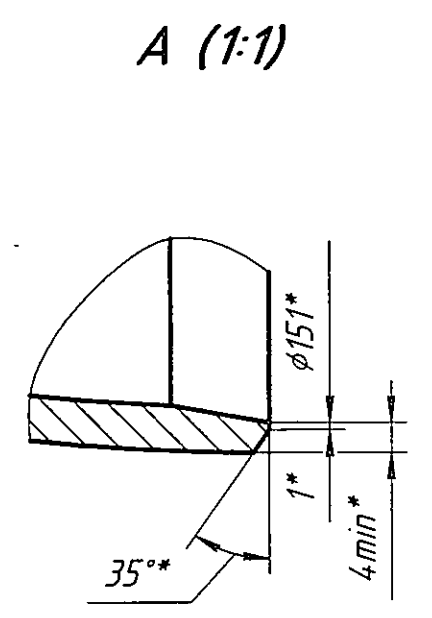
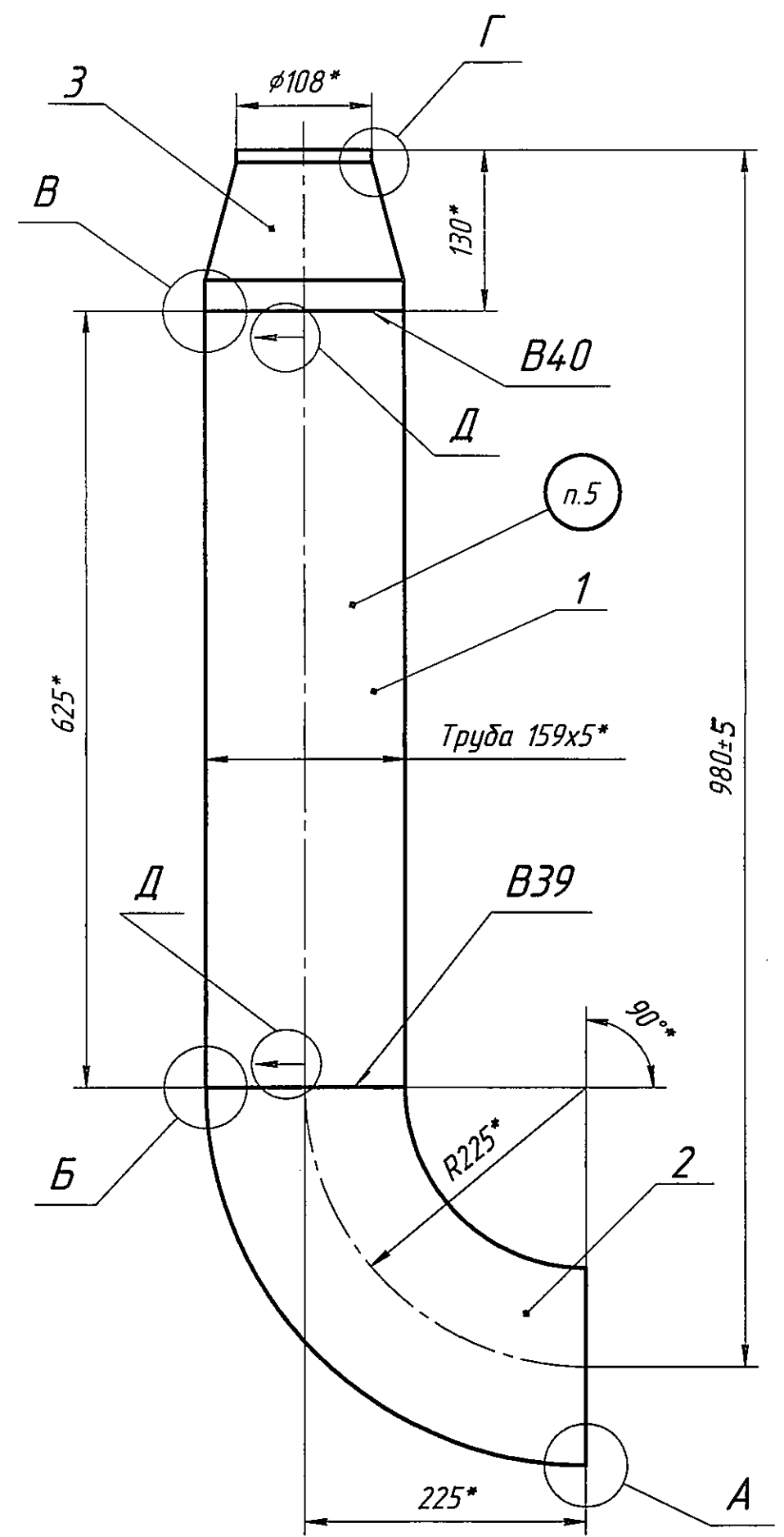


913145.03.07СБ



- 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 Д 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.

4LCH15BR002MR018

91.3145.03.07СБ

Согласовано				Изм/Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Блок Сборочный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.	Рукина	Рук	06.08.13		И	23,3	1:5
САПМК	Лешков	Леш	07.08	Проб.	Багамазова	Баг	07.08.13				
ДС	Лашков	Лаш	07.08	Т.контр.	Равилов	Р	07.08.13		Лист	Листов	1
				Нач.отдела	Лазарев	Лаз	07.08.13		ИК"ЗИОМАР"		
				Н.контр.	Бондаренко	Б	07.08.13				
				Утв.							