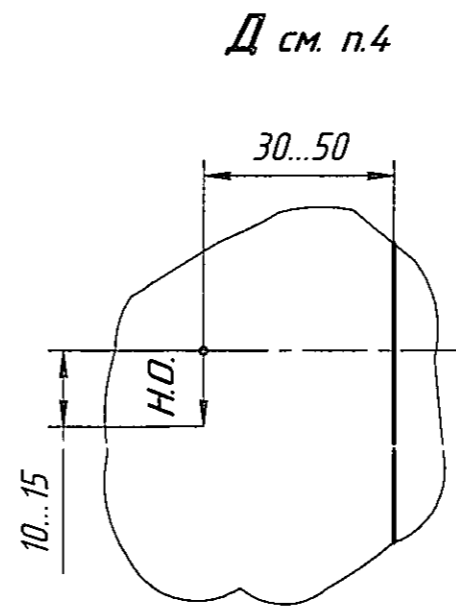
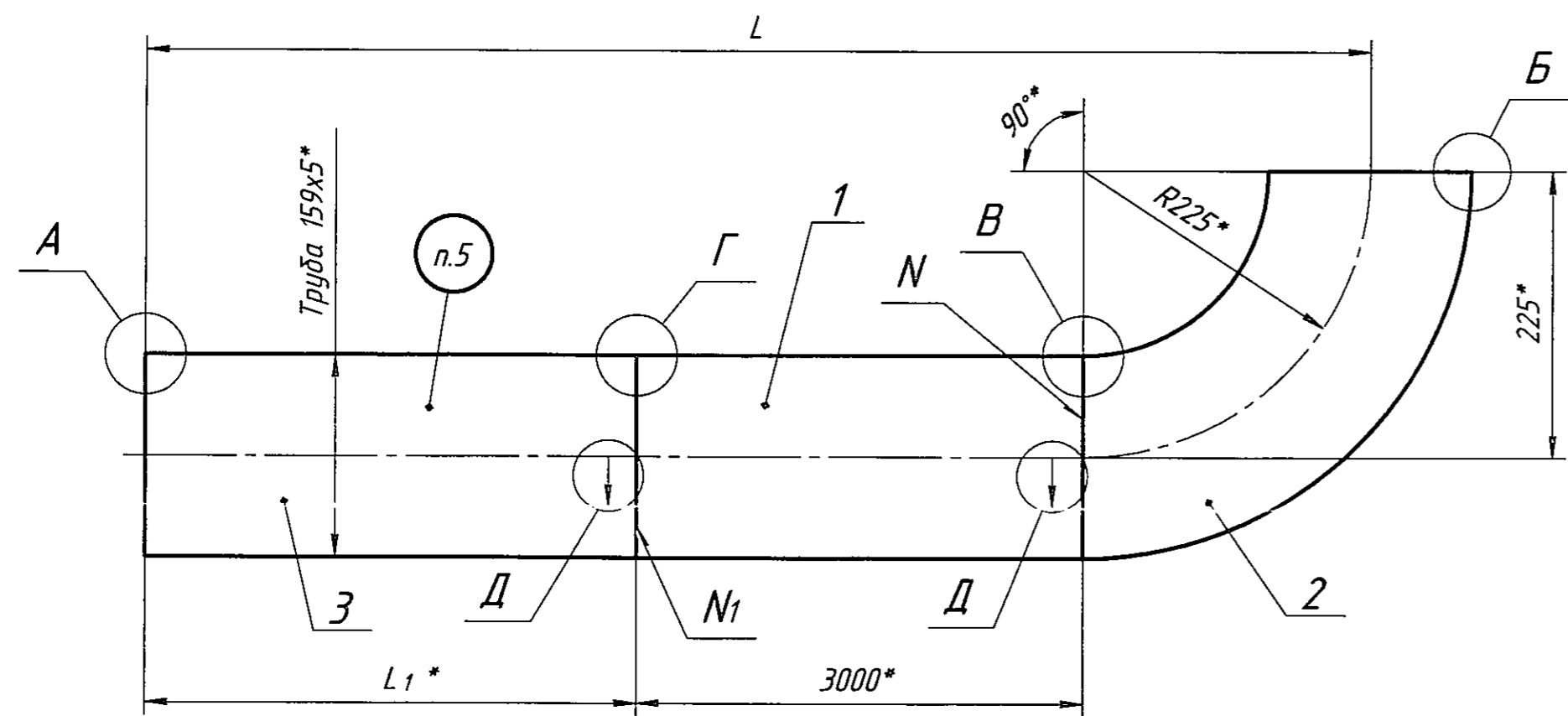
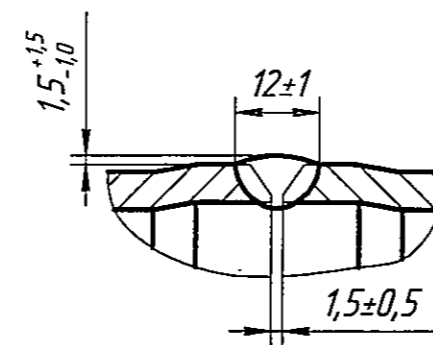


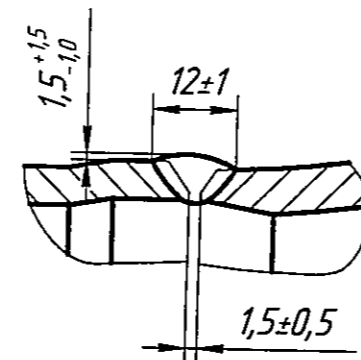
91.3145.01.02СБ



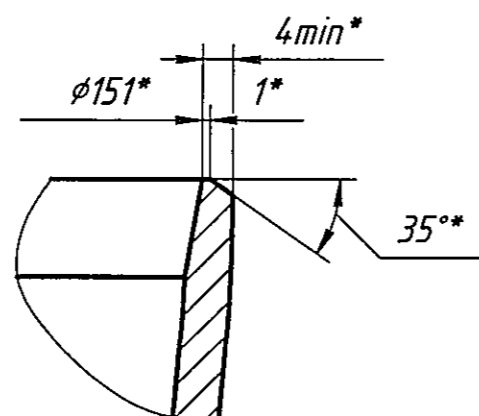
Г (1:1)



В (1:1)



Б (1:1)



А (1:1)

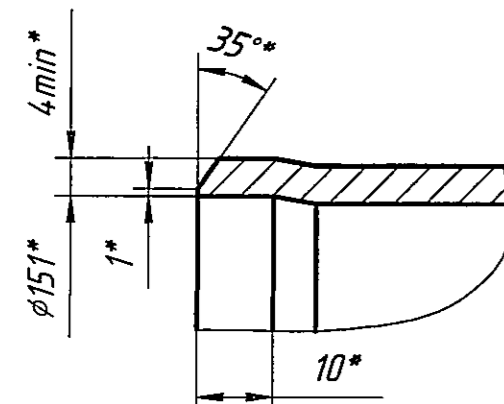


Таблица 1

Обозначение	L, мм ±6	L1, мм	N	N1	Код KKS	Масса, кг
91.3145.01.02	7353	4128	B9	B11	4LCH12BR001MR007	144,2
-01	7547	4322	B10	B12	4LCH11BR001MR004	147,9

- * Размеры для справок.
- Технические требования по 91.3145.01ТТ.
- Способ сварки, сварочные материалы, контроль качества сварных соединений по 91.3145.01ТТ.
- 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.
- 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.

91.3145.01.02СБ									
Согласовано					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
					Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	
ЛАНМК					Разраб.	Юрлова	С.В.	06.13	
ОГС					Проб.	Богомазова	Н.В.	06.13	
					Т.контр.	Романов	А.В.	07.13	
					Нач.цеха	Лазарев	А.В.	07.2013	
					Н.контр.	Бондаренко	В.В.	07.13	
					Утв.	Сучков	В.В.	07.13	
Блок Сборочный чертеж								Лит	Масса
								И	См. таблицу 1
								Лист	Листов 1
ИК"ЗИОМАР"									