

91.3145.01.05СБ

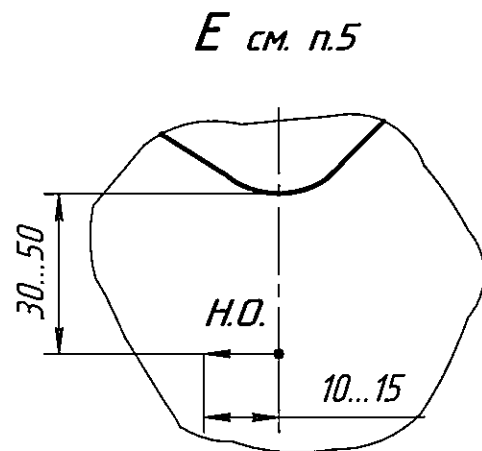
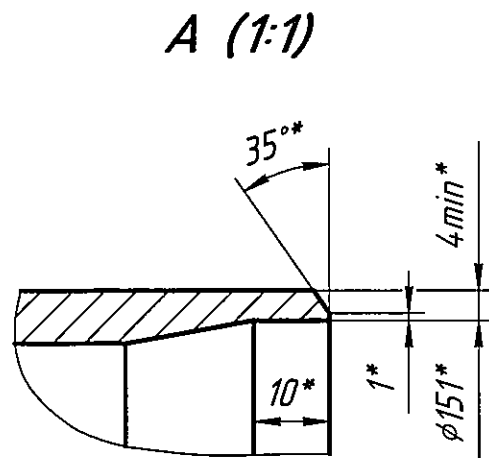
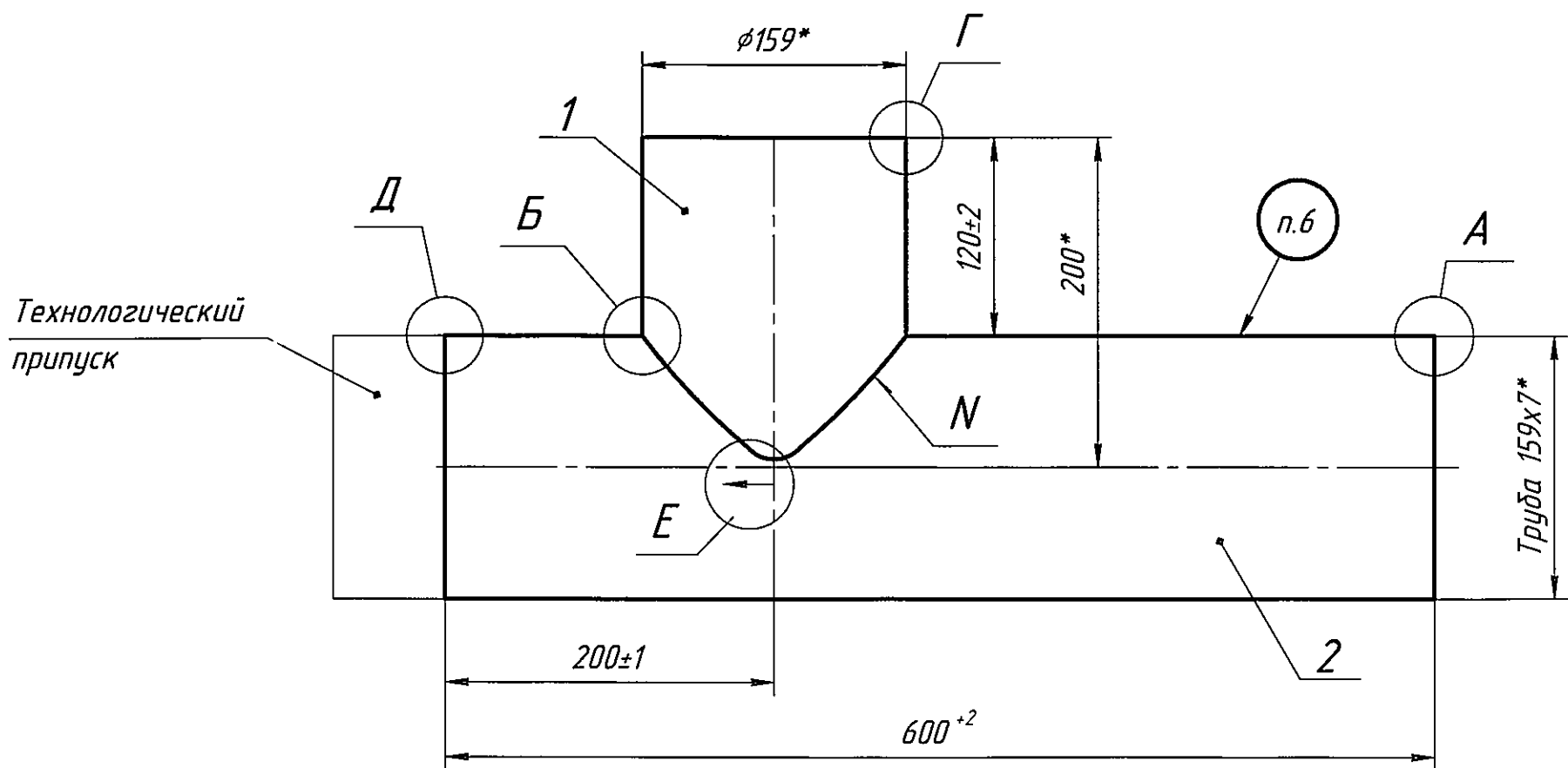
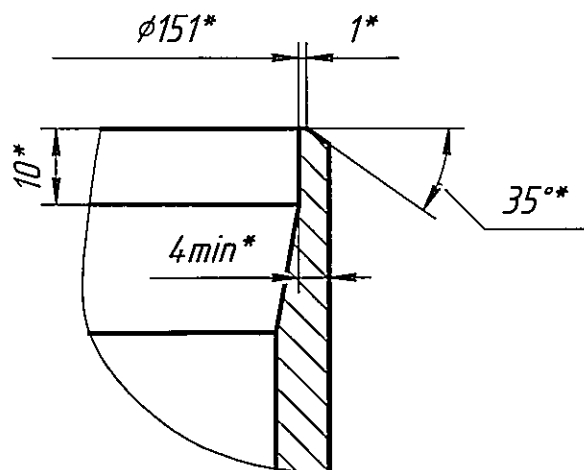


Таблица 1

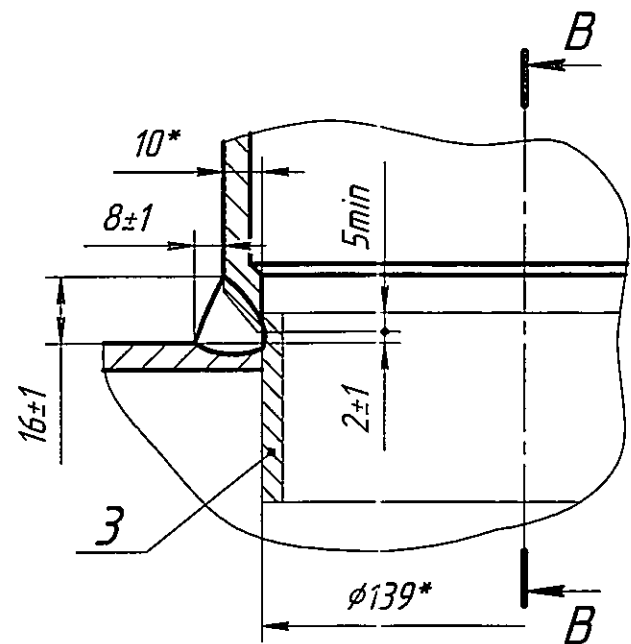
Обозначение	N	Код KKS
91.3145.01.05	D1	4LCH15BR001MR001
-01	D2	4LCH16BR001MR001

Г (1:1)



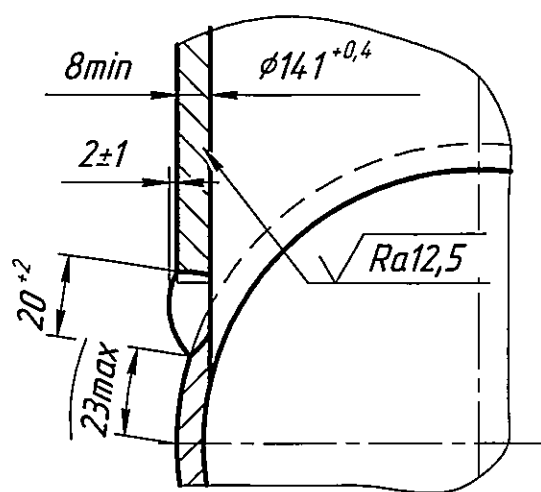
Б (1:2)

до расточки

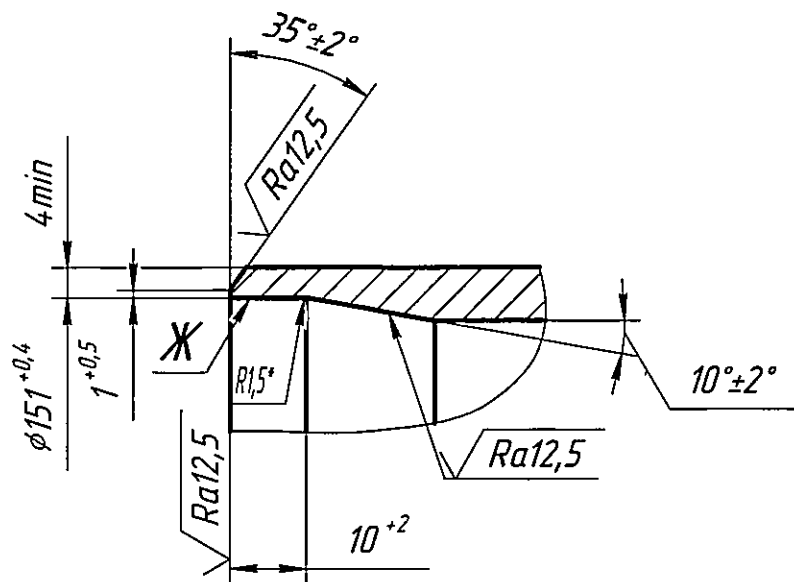


В-В (1:2)

после расточки



Д (1:1)



- * Размеры для справок.
- Технические требования по 91.3145.01ТТ.
- Способ сварки, сварочные материалы, контроль качества сварных соединений по 91.3145.01ТТ.
Расчетная высота швов Д1 и Д2:
 - до расточки - 16,2 мм (выносной элемент Б), 9,4 мм (сечение В-В);
 - после расточки - 13,5 мм (выносной элемент Б), 8,0 мм (сечение В-В).
- После расточки поверхности Ж допускаются местные черноты, которые удалить механической зачисткой.
- Нанести начало и направление разметки для радиографического контроля сварного соединения согласно выносному элементу Е 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.

					91.3145.01.05СБ									
					Блок Сборочный чертеж									
1 Зам 3145.5136-2013 Лаз 08.12					Лит. Масса Масштаб									
Согласовано					И									
Изм./Лист № док. Подп. Дата														
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разработ.						Юрлова	Джр	08.12	19,55	1:4
ОГС	Логинава	Логинава	08.12	Проб.						Богомазова	Мзоч	08.12		
ЦЛНМК	Легконогов	Лаз	08.12	Т.контр.						Романов	Лаз	13.08.13		
				Нач.отдела						Лазарев	Лаз	08.2013		
				Н.контр.	Бондаренко	Лаз	08.12							
				Утв.	Сучков	Лаз	19.08.13							
					Лист Листов 1									
					ИК"ЗИОМАР"									
					7									