



Таблица 1

Обозначение	N	N1	Код KKS
91.3145.03.02	B20	B21	4LCH16BR002MR007
-01	B22	B23	4LCH15BR002MR007

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 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.

					91.3145.03.02СБ				
					</				