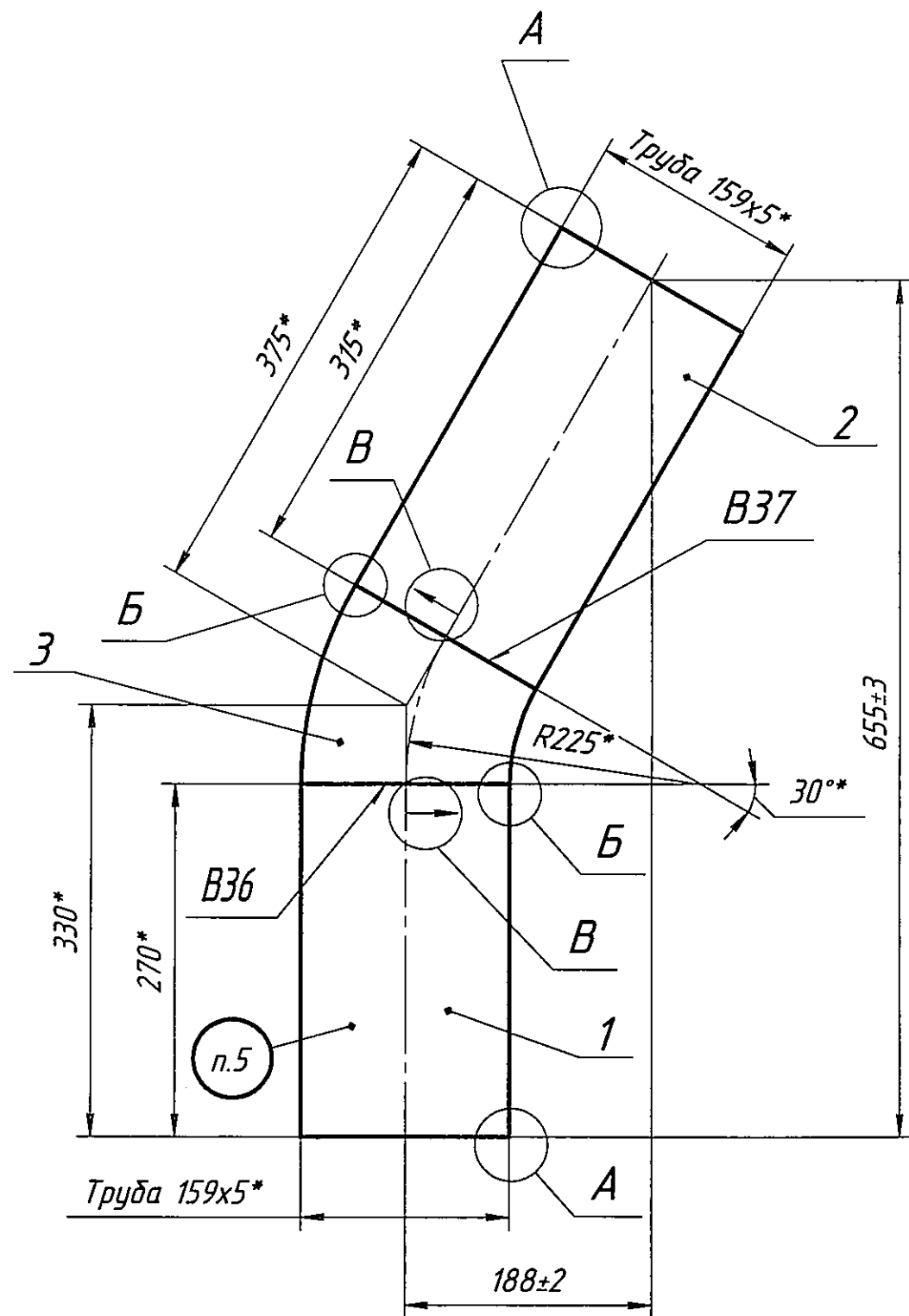
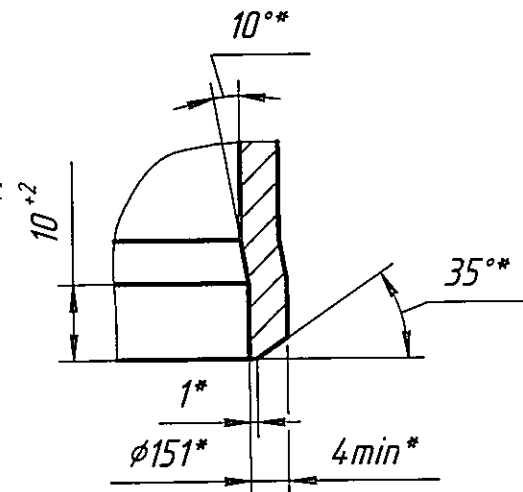


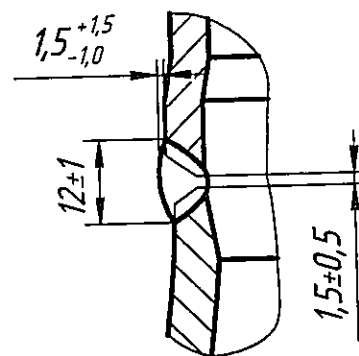
913145.03.05CB



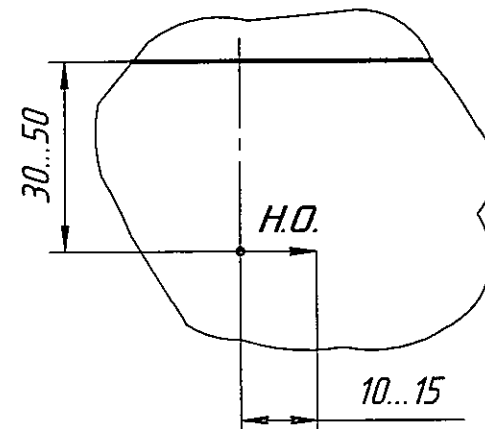
A (1:1)



B (1:1)



B см. п.4



- 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.

4LCH15BR002MR001

91.3145.03.05CB

Согласовано						Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Блок			Лит.	Масса	Масштаб
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.	Рукина	Подп.	Дата	Подп.	Дата	И			И	14,3	1:5
ЛИМКС	Лазарев	Лазарев	02.12	Проб.	Богданова	Богданова	06.10	Богданова	06.10	Сборочный чертеж			Лист	Листов	1
СГС	Лазарев	Лазарев	07.03	Т.контр.	Лазарев	Лазарев	07.03	Лазарев	07.03				ИК"ЗИОМАР"		
				Нач.отдела	Лазарев	Лазарев	07.03	Лазарев	07.03						
				Н.контр.	Богданова	Богданова	07.03	Богданова	07.03						
				Утв.	Богданова	Богданова	07.03	Богданова	07.03						

Копировал

Формат А4×3