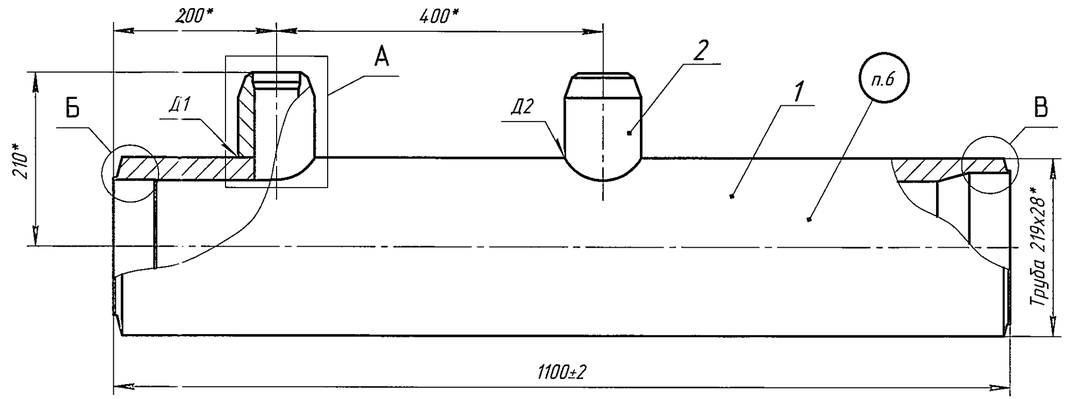
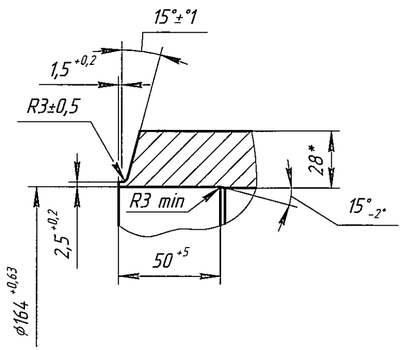
91.3108.01.01СБ

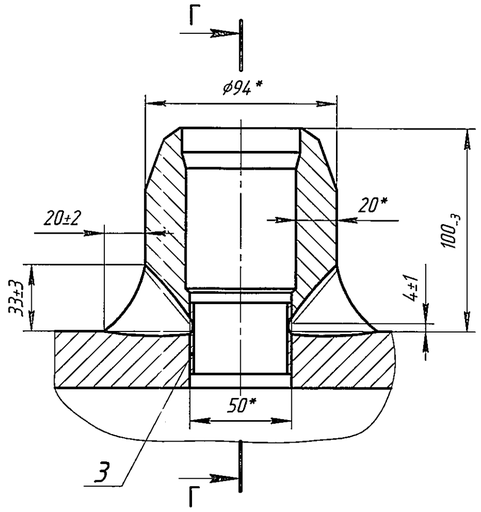


Б(1:2) (см. п. 4)



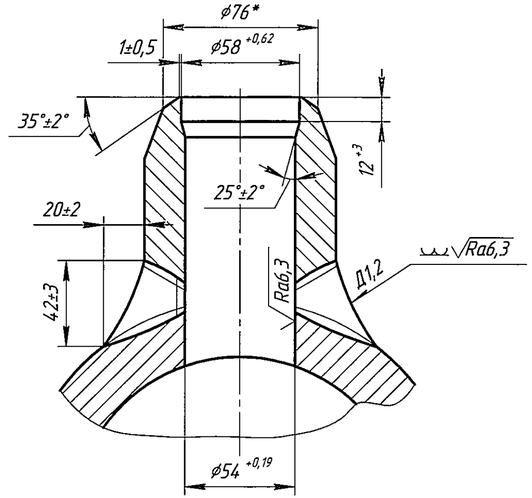
А(1:2) (см. п. 4)

До рассверливания

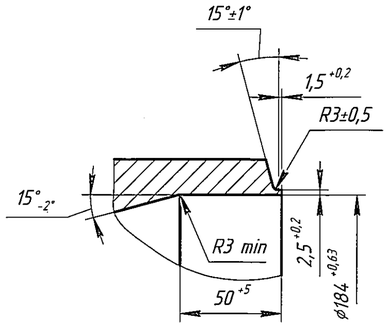


Г–Г (см. п. 4)

После рассверливания



В(1:2) (см. п. 4)



1. *Размеры для справок.
2. Технические требования по 91.3108ТТ.
3. Способ сварки, сварочные материалы, контроль качества сварных соединений и термическая обработка сварных соединений по 91.3108ТТ.
4. Механическую обработку кромок под сварку и расточек с шероховатостью поверхности $\sqrt{Ra\ 6,3}$ по выносным элементам А, Б, В и сечения Г–Г выполнить после термообработки сварных соединений.
5. Расчетная высота углового шва до проточки – 34 мм, после проточки – 27 мм.
6. Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: номер и обозначение сборочнной единицы, код KKS, клеймо ОТК; для сварного шва – номер сварного шва, клеймо ОТК.

4MAL10BR001MR002

91.3108.01.01СБ

Согласовано				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.		Козлачкова		09.2013
ОГС	Логинова		09.13	Пров.		Щукин		09.2013
ОГМет	Никитин		09.13	Т.контр.		Романов		09.19.13
ЦЛНМК	Легконогих		09.13	Нач.отд.		Лазарев		09.2013
				Н.контр.		Бондаренко		28.08.13
				Утв.				

Блок
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	159,06	1:5

Лист | Листов 1

ИК"ЗИОМАР"

Копировал | Формат А4×3

Перв. примен. 91.3108 ч.1 | Справ. № | Подп. и дата | Инв. № дубл. | Взам. инв. № | Подп. и дата | Инв. № подл. 353301.3