

Изм. № подл. 35 2308.3

Взам. инв. № 25.02.15

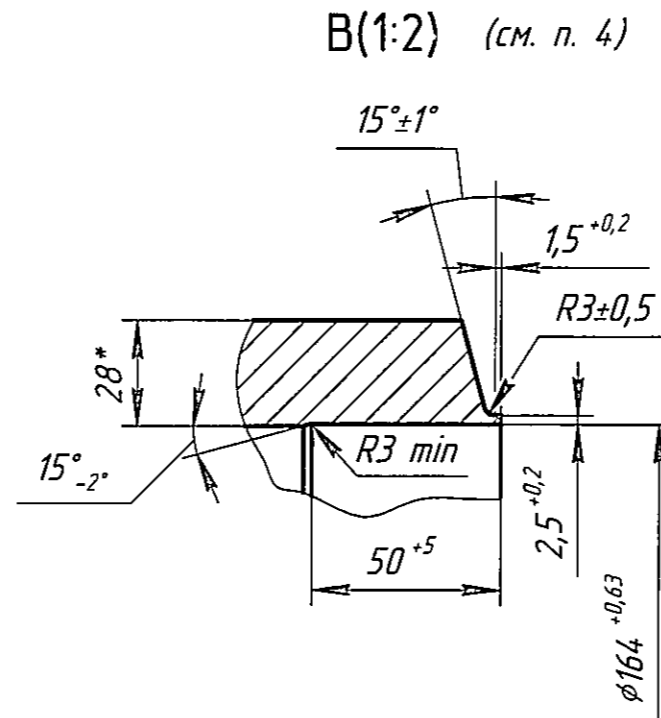
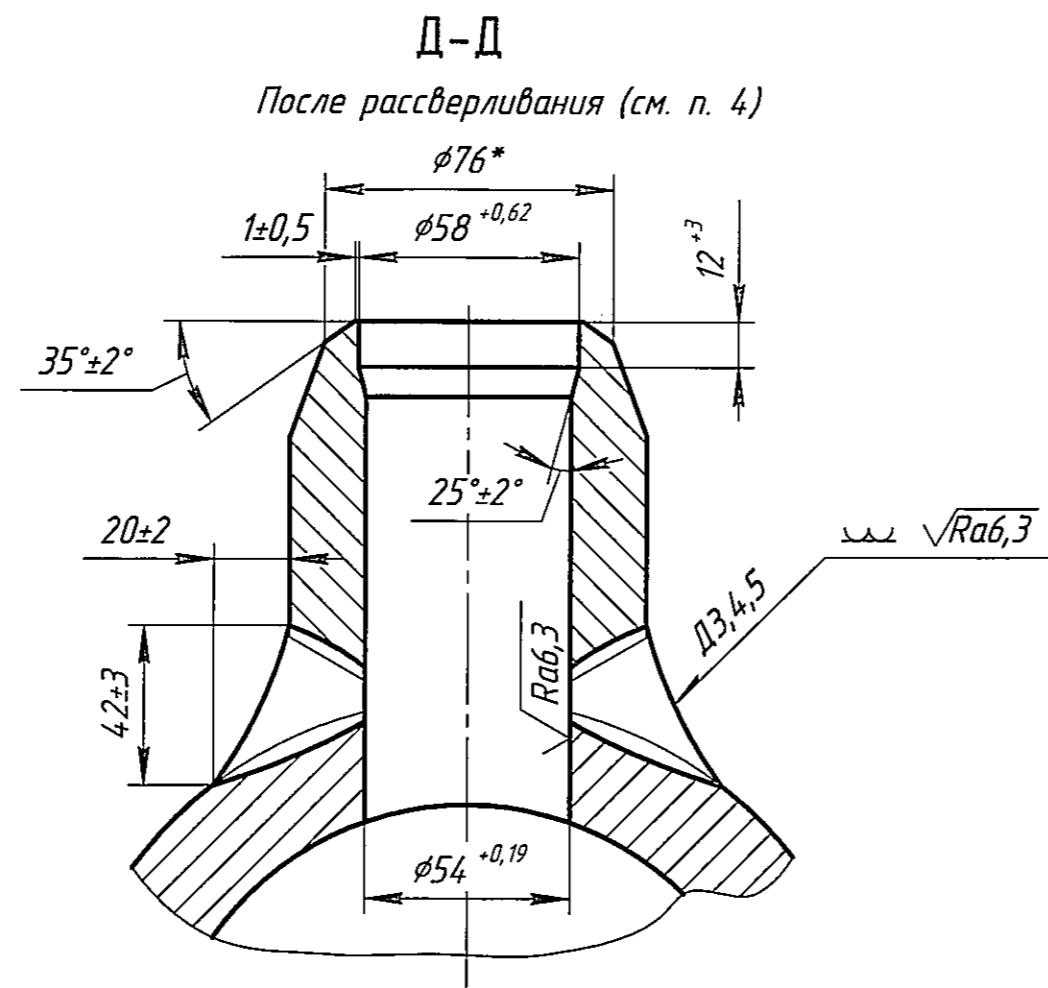
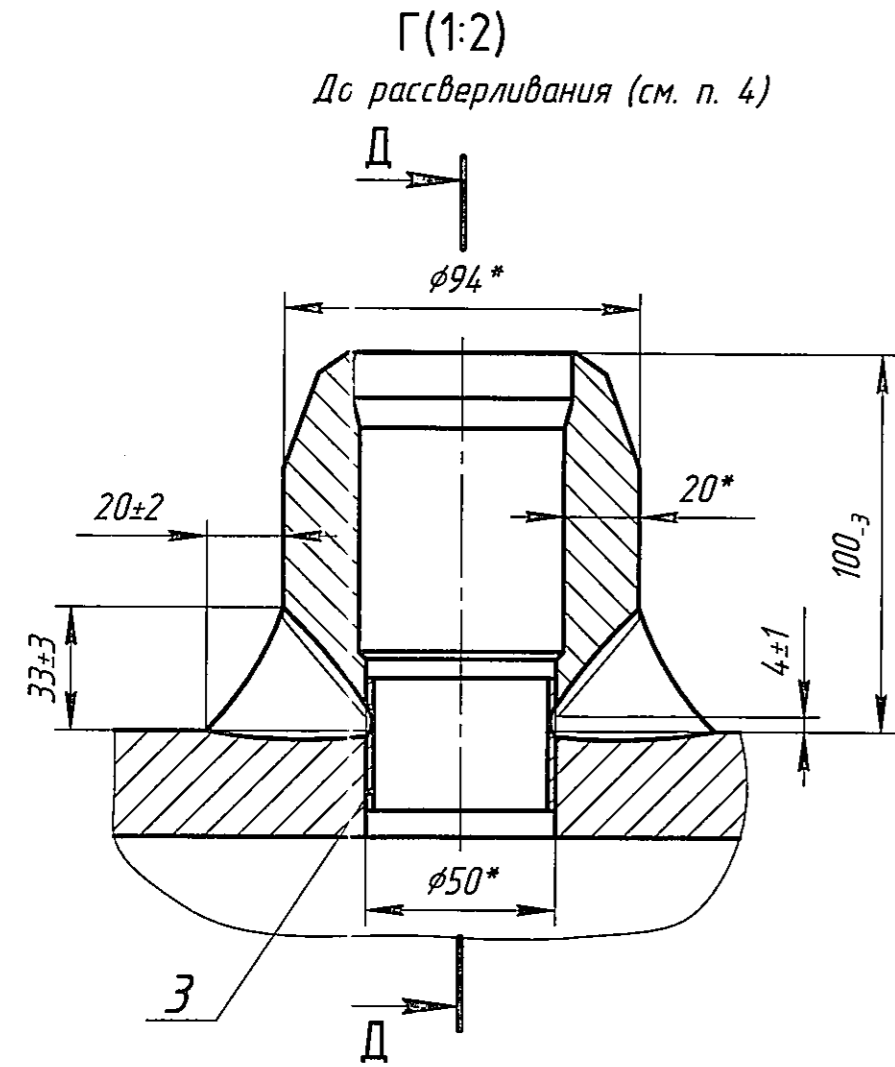
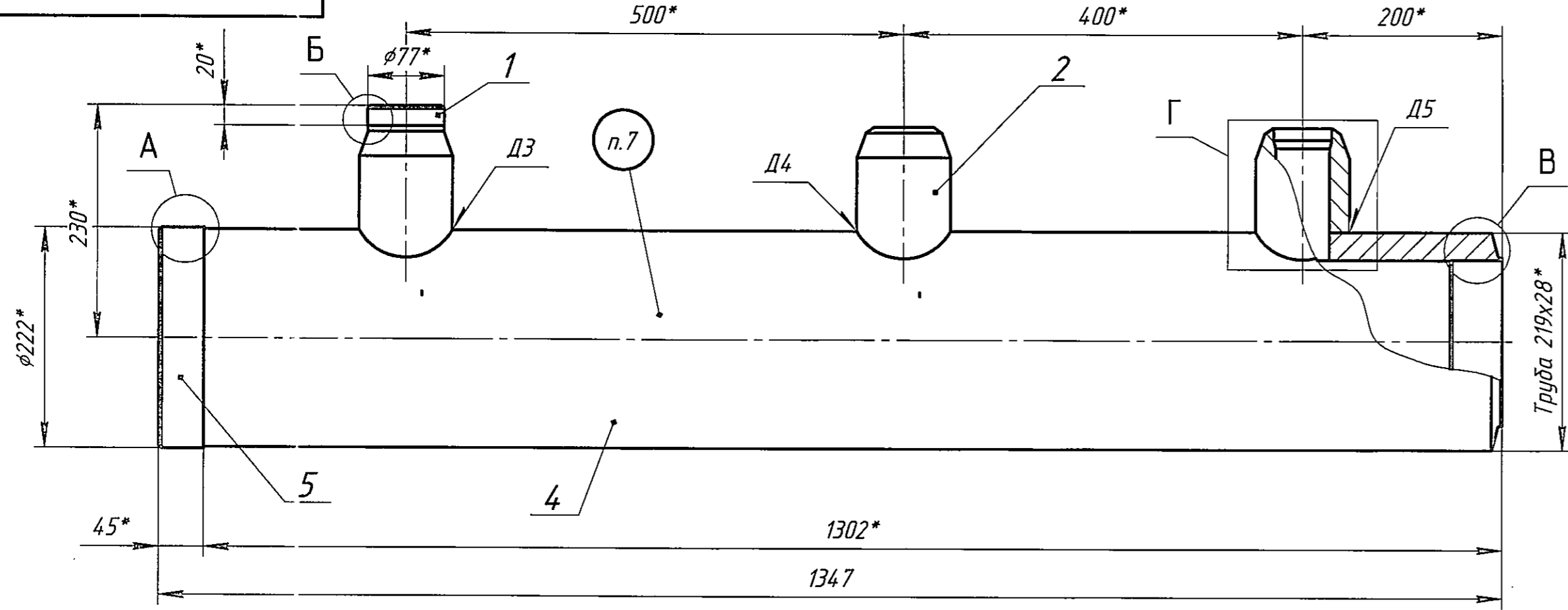
Подп. и дата 25.02.15

Изм. № инв. 35 2308.3

Склад № 91.3108.01.02СБ

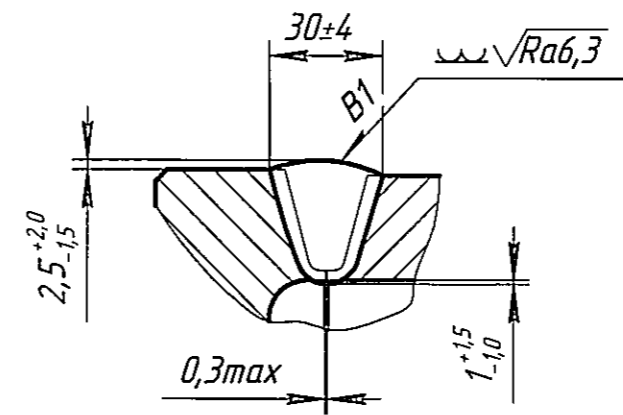
Перед. поимен. 91.3108.01.02СБ

91.3108.01.02СБ

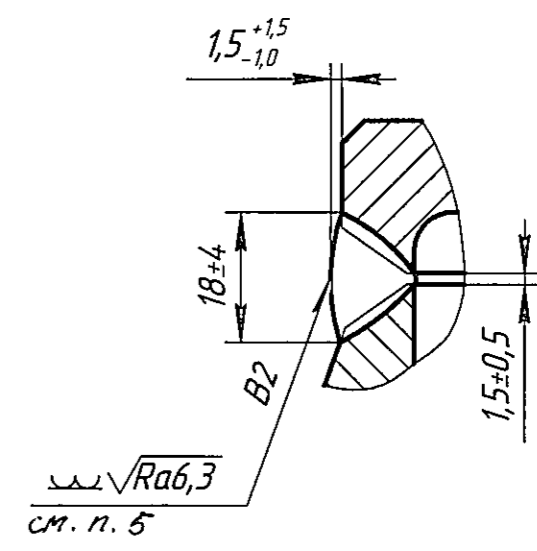


Согласовано				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.	Давыдова	09.13	09.13	09.13
ОГС	Логина	09.13	09.13	Проб.	Козлочкин	09.13	09.13	09.13
ОГМет	Никитин	09.13	09.13	Т.контр.	Романов	09.13	09.13	09.13
ЦНММ	Легконогов	09.13	09.13	Нач.отд.	Лазарев	09.13	09.13	09.13
				Н.контр.	Бондаренко	09.13	09.13	09.13
				Утв.				

А(1:2)



Б(1:1)



- *Размеры для справок.
- Технические требования по 91.3108ТТ.
- Способ сварки, сварочные материалы, контроль качества сварных соединений и термическая обработка сварных соединений по 91.3108ТТ.
- Механическую обработку кромок под сварку и расточек с шероховатостью поверхности $\sqrt{Ra} 6,3$ по выносным элементам В, Г и сечения Д-Д выполнить после термообработки сварных соединений.
- Сварное соединение В2 является замыкающим и подлежит местной термообработке по технологии предприятия-изготовителя.
- Высота углового шва до рассверливания - 34 мм, после рассверливания - 27 мм.
- Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: номер и обозначение сборочной единицы, код ККС, клеймо ОТК; для сварного шва - номер сварного шва, клеймо ОТК.

4MAL10BR001MR003

91.3108.01.02СБ

Блок
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	212,77	1:5
Лист	Листов	1

ИК"ЗИОМАР"

Формат

Формат А4х3