

91.314.1.01.02 СБ

Перв. примен.  
91.314.1 ч.1

Способ №

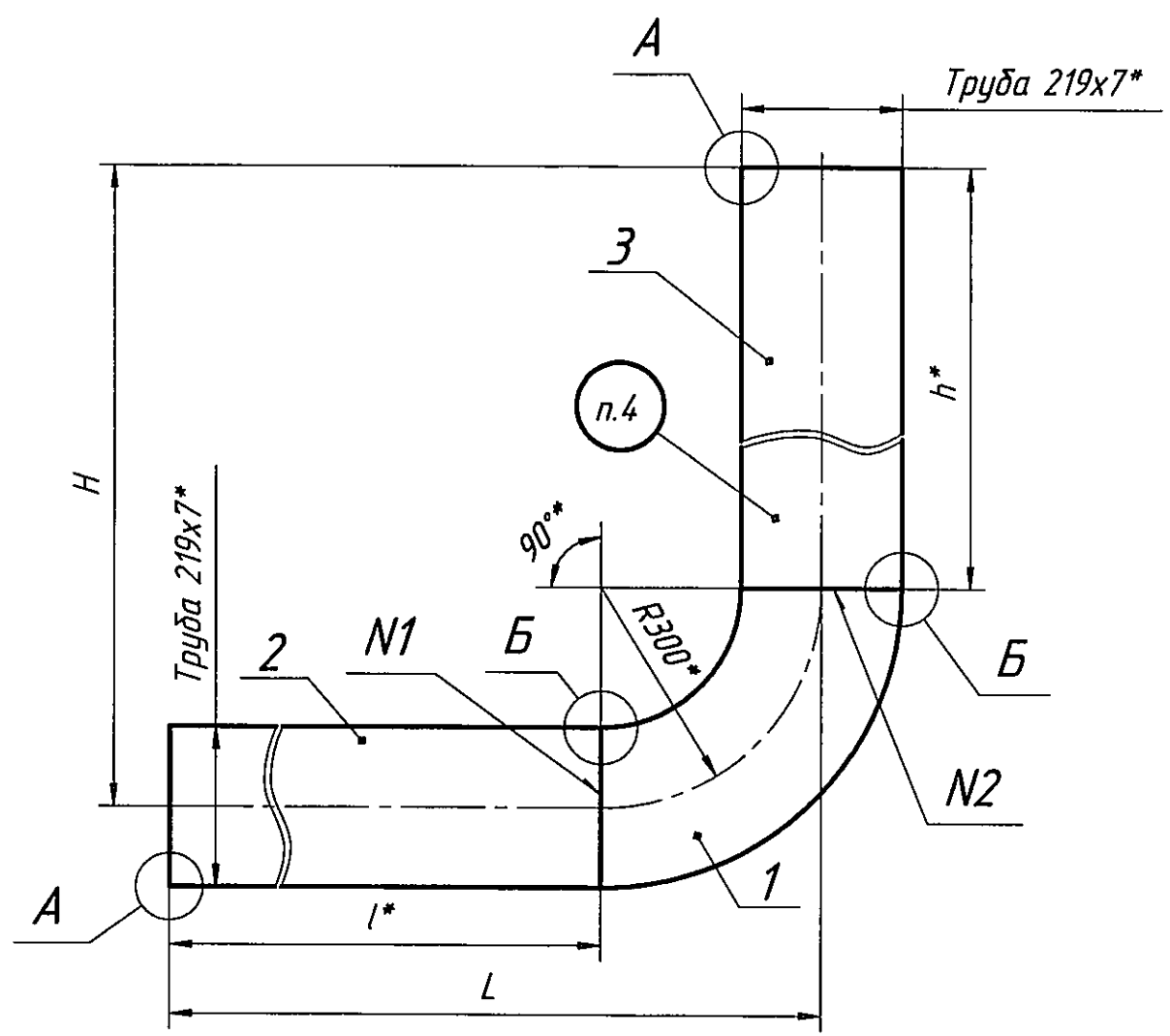
Подп. и дата

Инд. № докл.

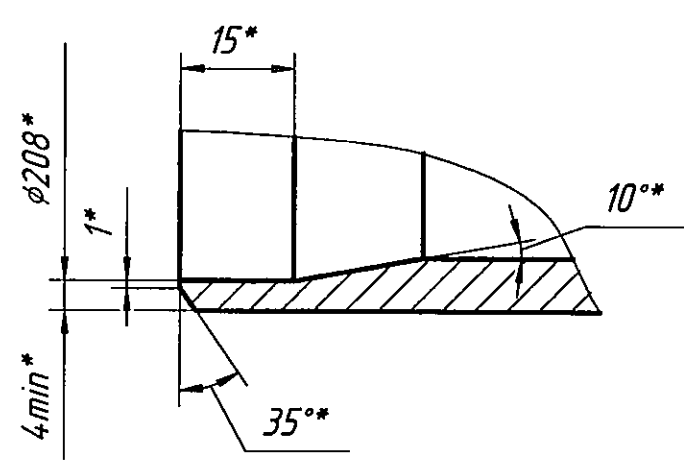
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.  
350402.3  
08.13



A(1:1)



Б(1:1)

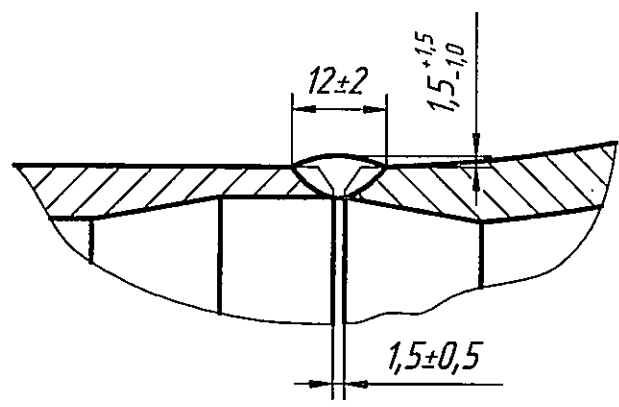


Таблица 1

Обозначение	H, мм ±5	h, мм	L, мм ±5	l, мм	N1	N2	Масса, кг	Код KKS
91.314.1.01.02	1840	1540	522	222	B3	B4	84,93	4LCA11BR002MR001
-01					B5	B6		4LCA12BR002MR001
-02					B7	B8		4LCA13BR002MR001
-03	1590	1290	1190	890	B9	B10	101,2	4LCA15BR001MR003

- \*Размеры для справок.
- Технические требования по 91.3141 ТТ.
- Способ сварки, сварочные материалы, контроль качества сварных соединений по 91.3141 ТТ.
- Маркировать и клеймить ударным способом шрифтом 4 по ГОСТ 26.020-80: обозначение сборочной единицы, код KKS, клеймо ОТК; для сварного шва - номер сварного шва, клеймо ОТК.

Согласовано				Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Отдел	Фамилия	Подп.	Дата	Разраб.	Рудневская	11.01.13		
ОГС	Логинова	07.13		Пров.	Легконогих	12.01.13		
ЦЛНМК	Легконогих	02.13		Т.контр.	Романов	18.07.13		
				Нач.отд.	Лазарев	07.08.13		
				Н.контр.	Бондаренко	07.08.13		
				Утв.				

91.314.1.01.02 СБ

Блок DN200  
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масштаб
И	Ем.таблицы	-
Лист	Листов	1

ИК"ЗИОМАР"

Копировал

Формат А3