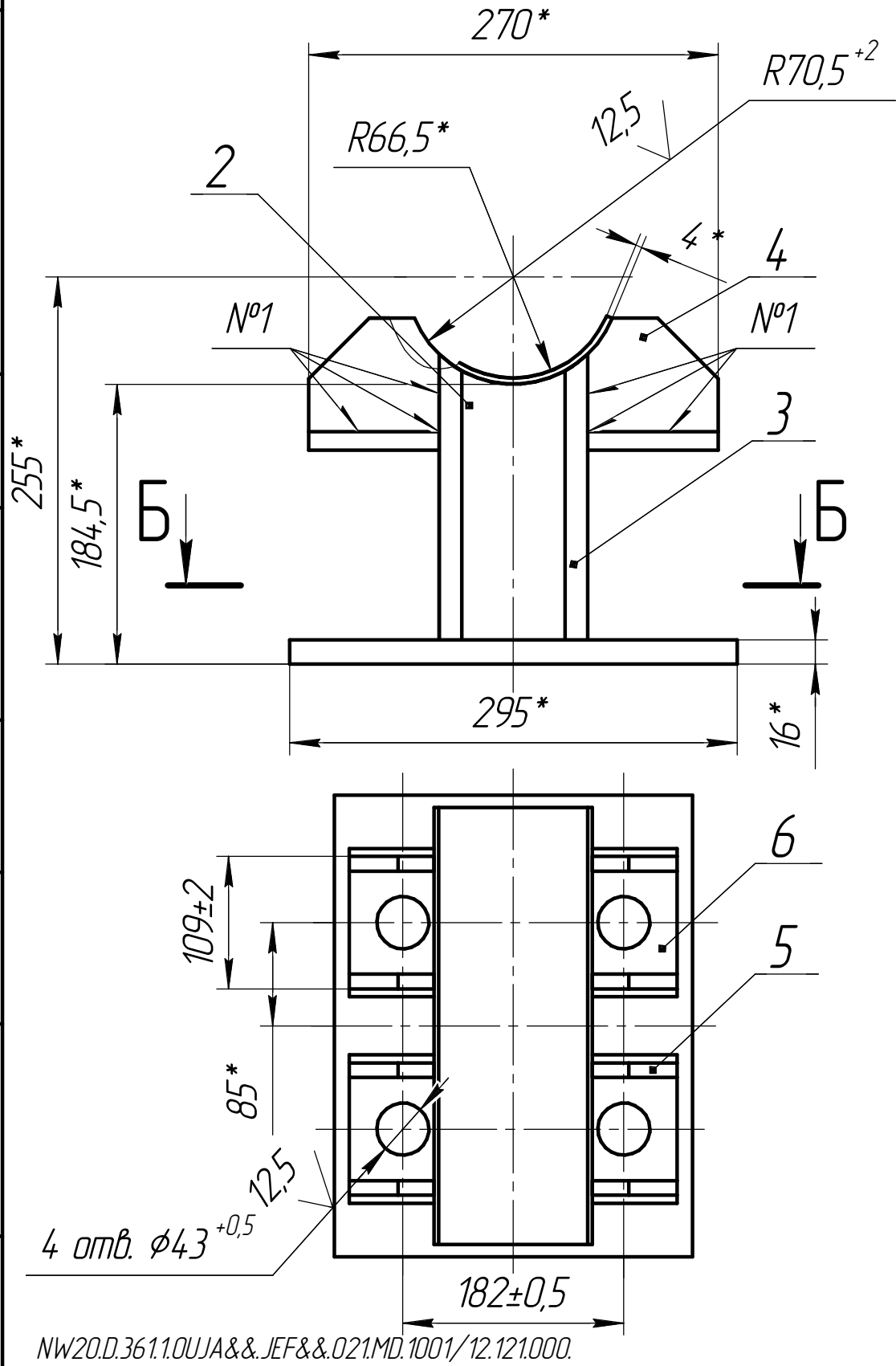
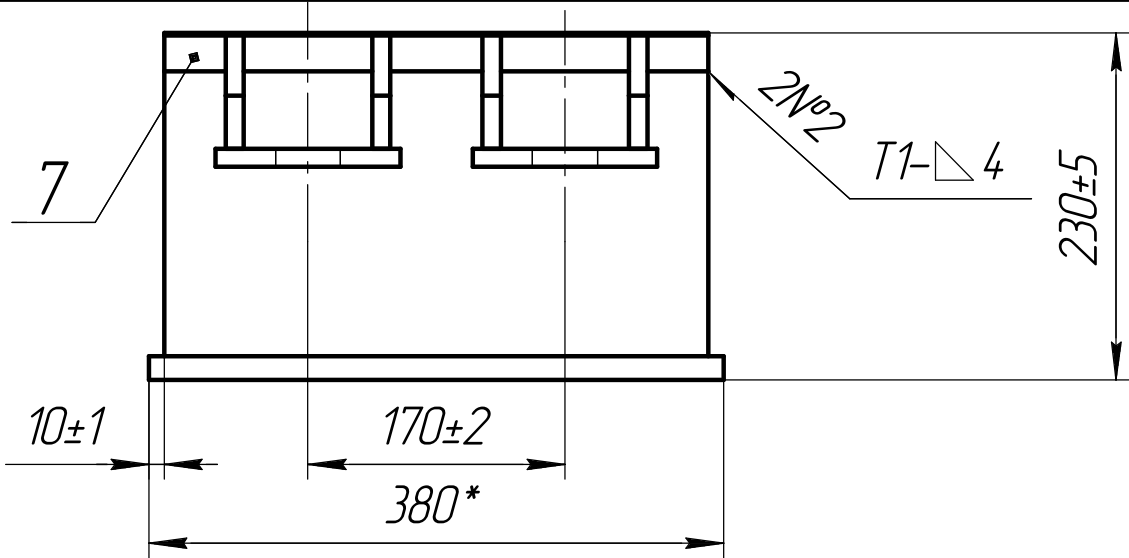


NW20.B.361&.OUJA&&.JEF&&.021.DF.0091/12.121.091



Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг		Примечание
					ед.	общ.	
1	NW20.B.361&.OUJA&&.JEF&&.021.DF.0005/12.121.005	Лист	1	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89		14,30	
2	NW20.B.361&.OUJA&&.JEF&&.021.DF.0007/12.121.007	Ребро	2	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89	2,00	4,00	
3	NW20.B.361&.OUJA&&.JEF&&.021.DF.0008/12.121.008	Ребро	2	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89	11,00	22,00	
4	по наст. черт.	Ребро	4	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89	0,60	2,40	
5	по наст. черт.	Ребро	4	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89	0,60	2,40	
6	NW20.B.361&.OUJA&&.JEF&&.021.DF.0004/12.121.004	Пластина	4	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89	1,00	4,00	
7	NW20.B.361&.OUJA&&.JEF&&.021.DF.0003/12.121.003	Прокладка	1	08X18H10T ГОСТ 7350-77		0,50	
Наплавленный металл						4,00	
Итого:						53,60 кг	



- \* Размеры для справок.
- Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
- Сварка ручная электродуговая электродами типа УОНИИ 13/55 по ГОСТ 9466-75 для сварного соединения №1. Сварка ручная электродуговая электродами типа ЭА-395/9 по ОСТ В 5Р.9374-75 для сварного соединения №2.
- Опора стыкуется с хомутом черт. NW20.B.361&.OUJA&&.JEF&&.021.DF.0001/12.121.001. Произвести контрольную сборку. Хомут должен входить в отверстие пластин без приложения ударных усилий.
- Остальные технические требования и маркировка по

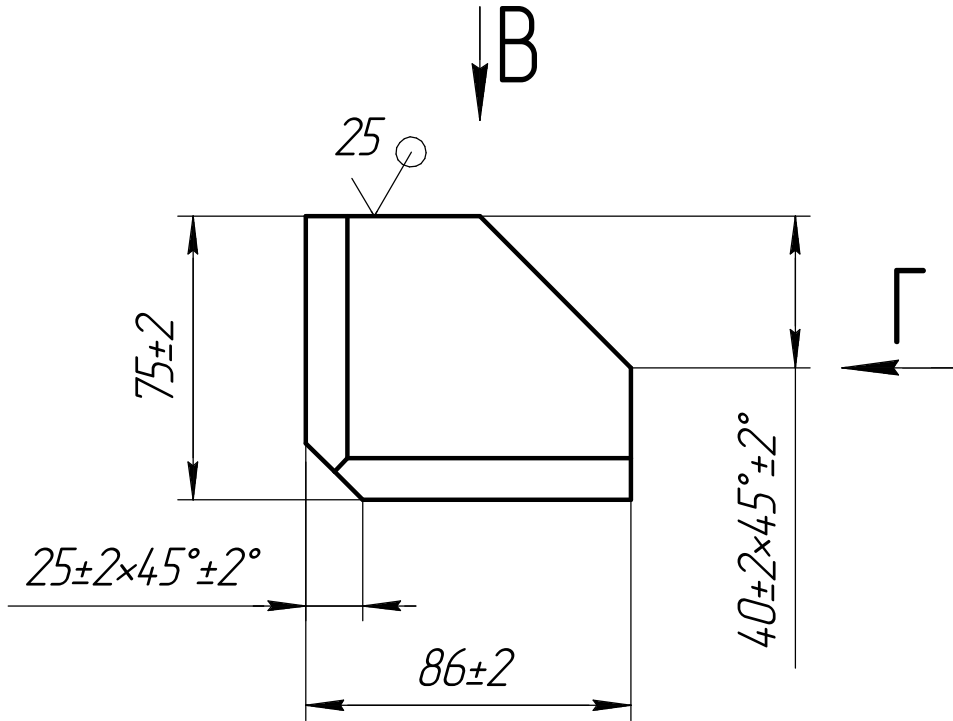
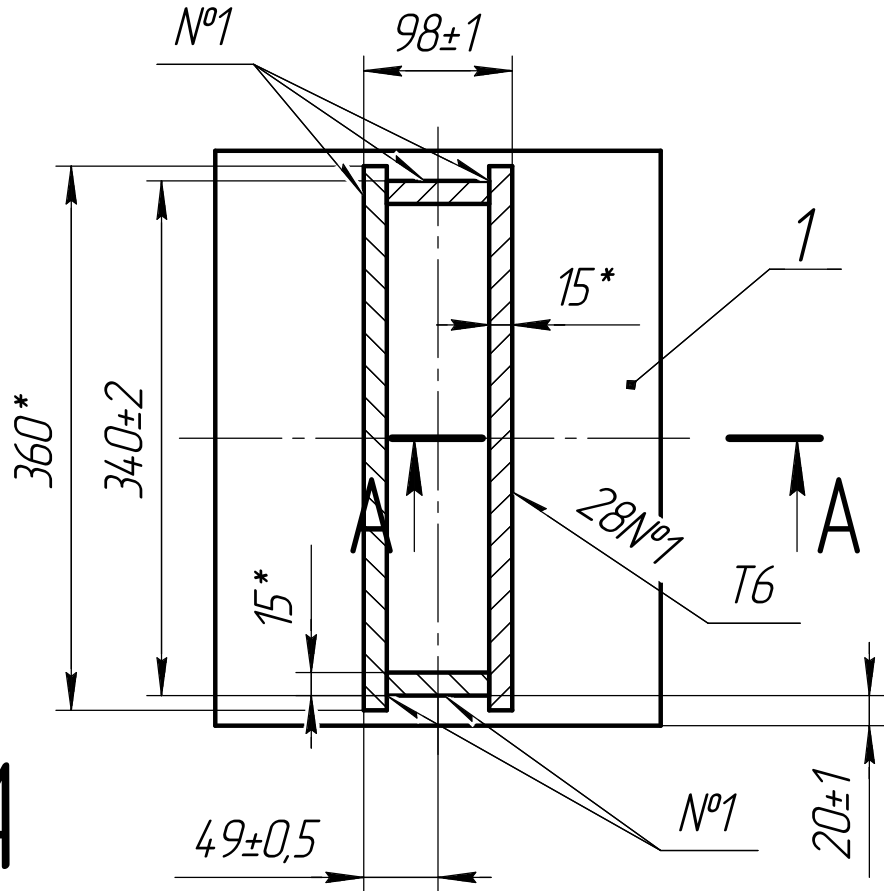
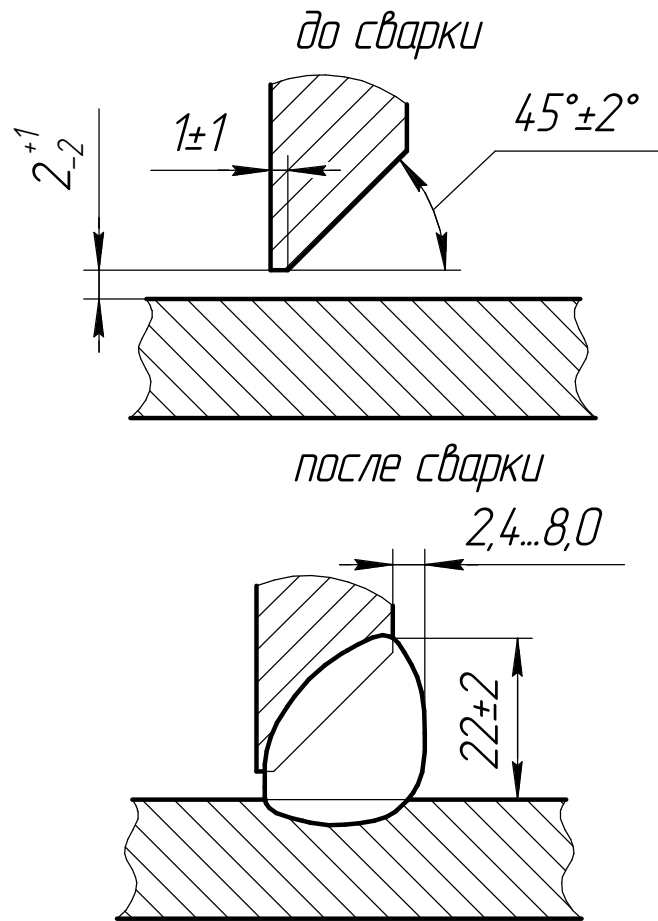
NW20.B.361&.OUJA&&.JEF&&.021.DF.0091/12.121.091					Опора		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Виноградов			01.13 г		см. спец	1:5
Пров.	Федоров			01.13 г			
Т.контр.	Судботина			01.13 г	Лист 1	Листов 2	
Нач. ОГК	Неупокоева			01.13 г	000 "СТЭП"		
Н.контр.	Федоров			01.13 г			
Утв.	Шадан			01.13 г			

Б-Б

A-A

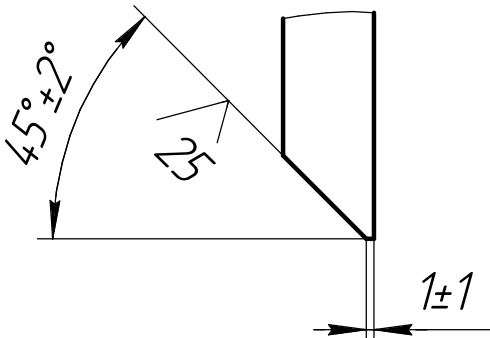
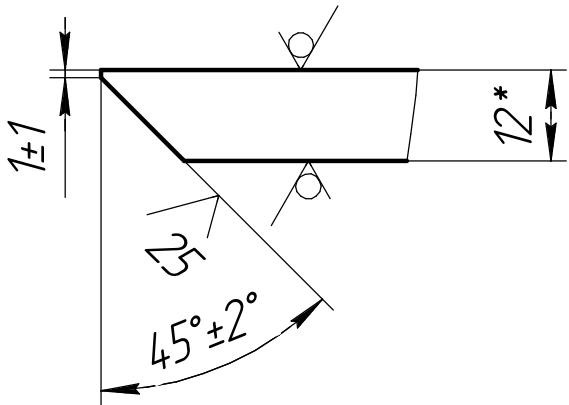
Детали поз. 4, 5 (1:2)

Поз.4 изображена,  
поз.5 – зеркальное отражение



В (1:1)

Г (1:1)



Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дцкл.	Подп. и дата
12-121				

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	NW20.B.361&.OUJA&&.JEF&&.021.DF.0091/12.121.091	Лист
						2