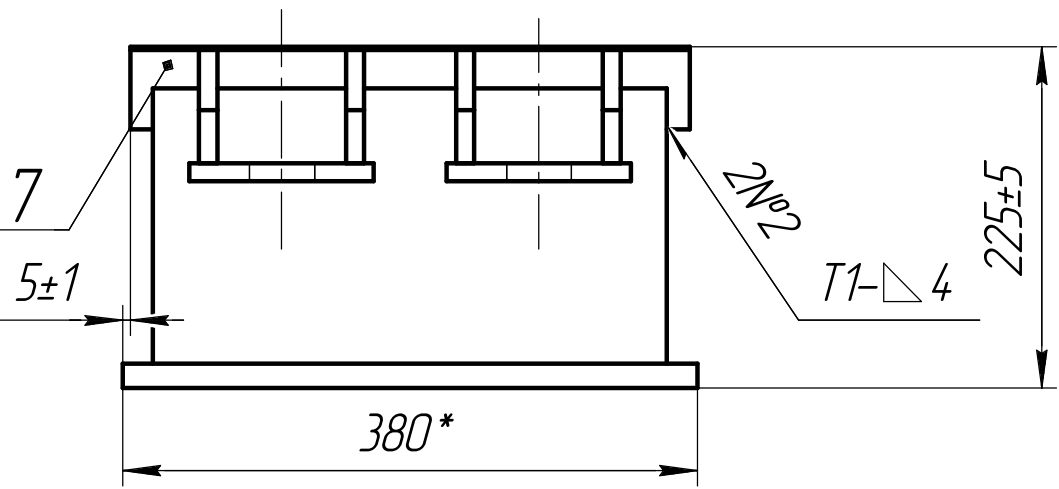


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг		Примечание
					ед.	общ.	
1	NW20.B.361&.OUJA&&.JEF&&.021DF.0014/12.121014	Лист	1	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89		19,00	
2	NW20.B.361&.OUJA&&.JEF&&.021DF.0017/12.121017	Ребро	2	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89	2,00	4,00	
3	NW20.B.361&.OUJA&&.JEF&&.021DF.0016/12.121016	Ребро	2	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89	7,00	14,00	
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&&.021DF.0004/12.121004	Пластина	4	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89	1,00	4,00	
7	NW20.B.361&.OUJA&&.JEF&&.021DF.0011/12.121011	Прокладка	1	08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77		0,50	
Наплавленный металл						4,00	
Итого:						50,30 кг	

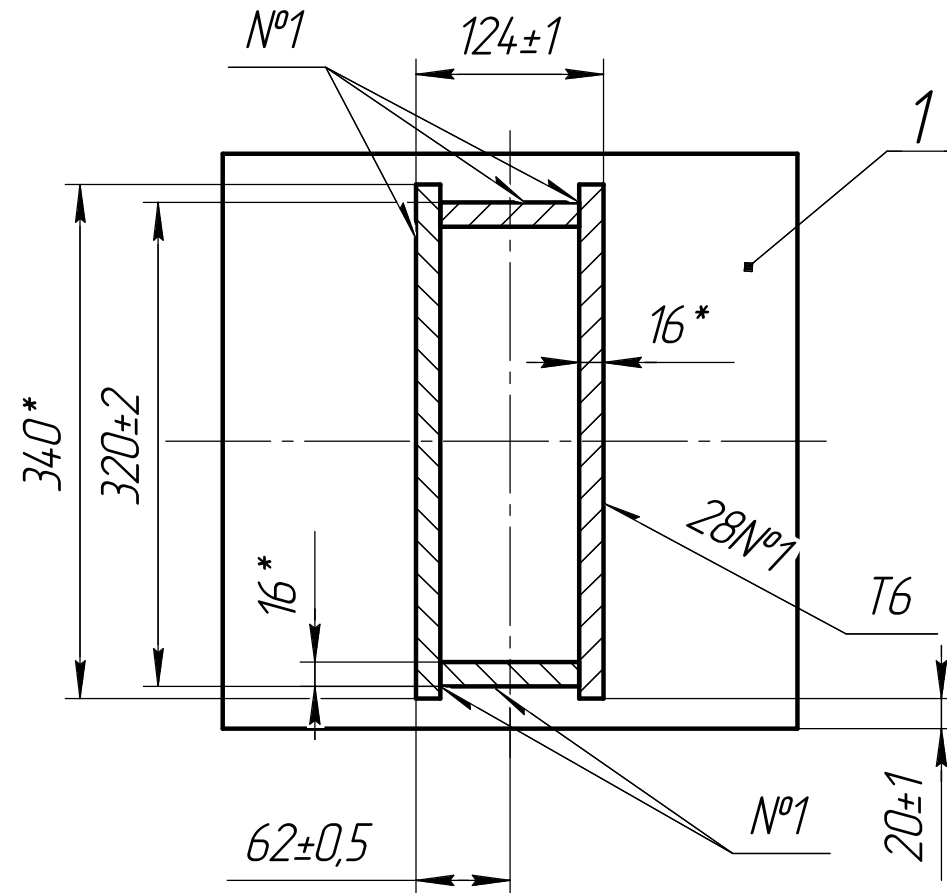


ДЛЯ АЭС

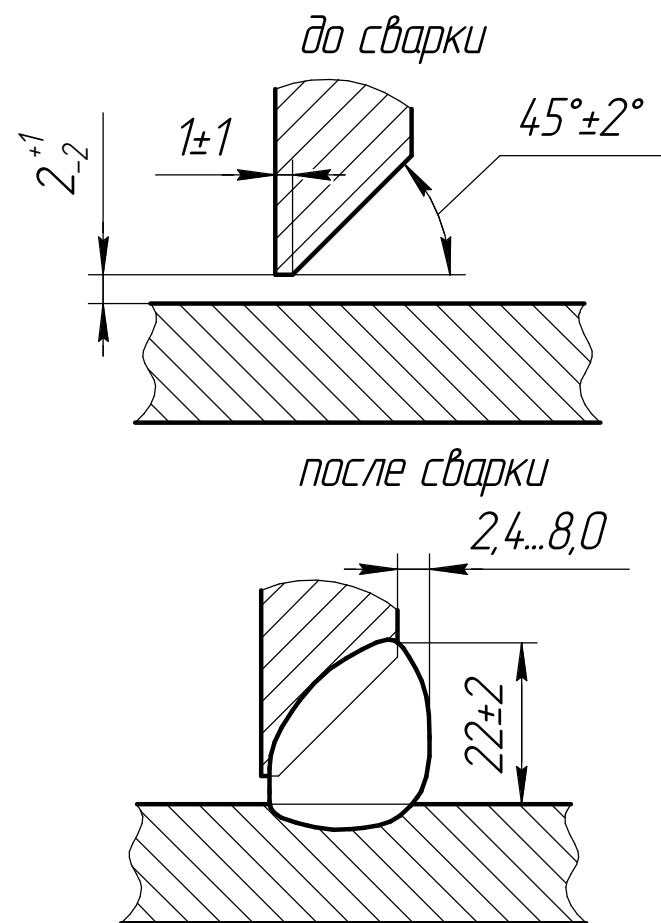
1. * Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Сварка ручная электродуговая электродами типа УОНИИ 13/55 по ГОСТ 9466-75 для сварного соединения №1. Сварка ручная электродуговая электродами типа ЗА-395/9 по ОСТ В 5Р.9374-75 для сварного соединения №2.
4. Опора стыкуется с хомутом черт. NW20.B.361&.OUJA&&.JEF&&.021DF.0009/12.121009. Произвести контрольную сборку. Хомут должен входить в отверстие пластин без приложения ударных усилий.
5. Остальные технические требования и маркировка по NW20.D.361.1.OUJA&&.JEF&&.021MD.1001/12.121000.

NW20.B.361&.OUJA&&.JEF&&.021DF.0092/12.121092					Лит. Масса Масштаб		
Опора					см. спец 1:5		
					Лист 1	Листов 2	
					000 "СТЭП"		
Копировал					Формат А3		

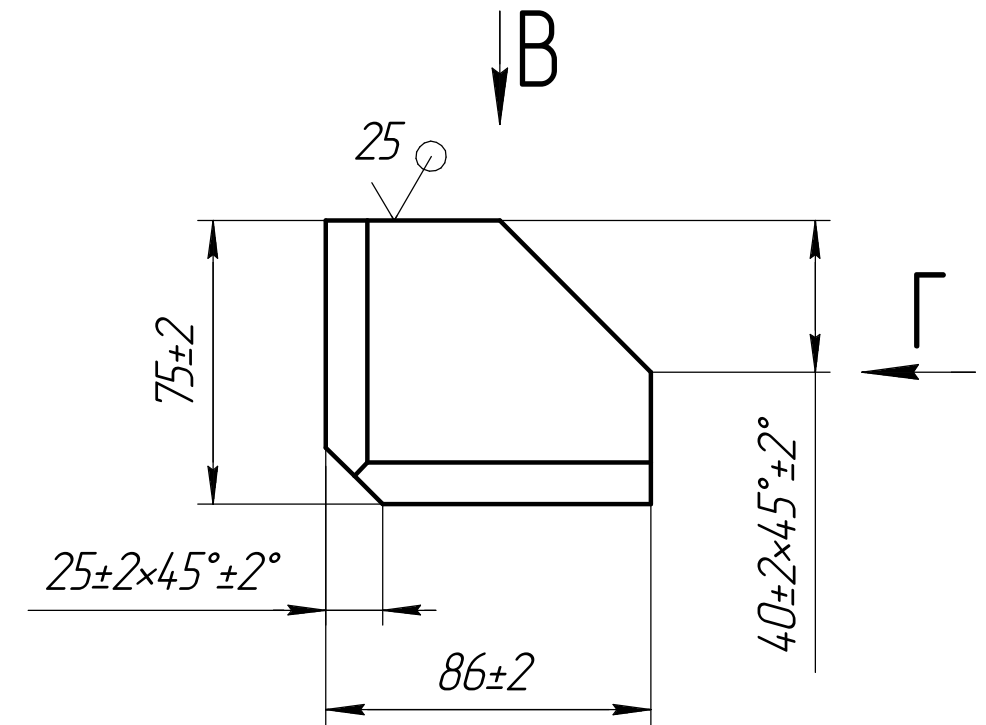
Б-Б



A-A

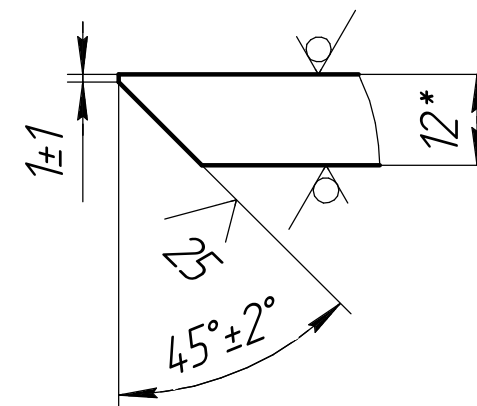


Поз. 4 (1:2)

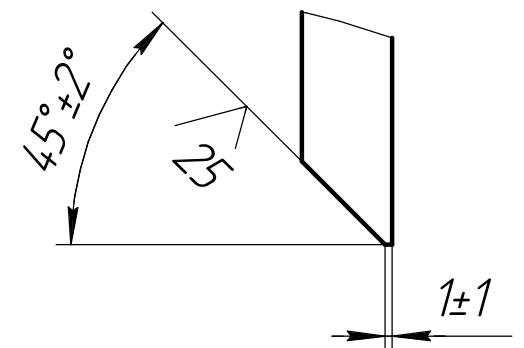


Поз.4 изображена,
поз.5 – зеркальное отражение

В (1:1)



Г (1:1)



Изм. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дцл.	Подп. и дата
12-121				

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	NW20.B.361&.OUJA&&.JEF&&.021.DF.0092/12.121.092	Лист
						2

Копировал

Формат А3