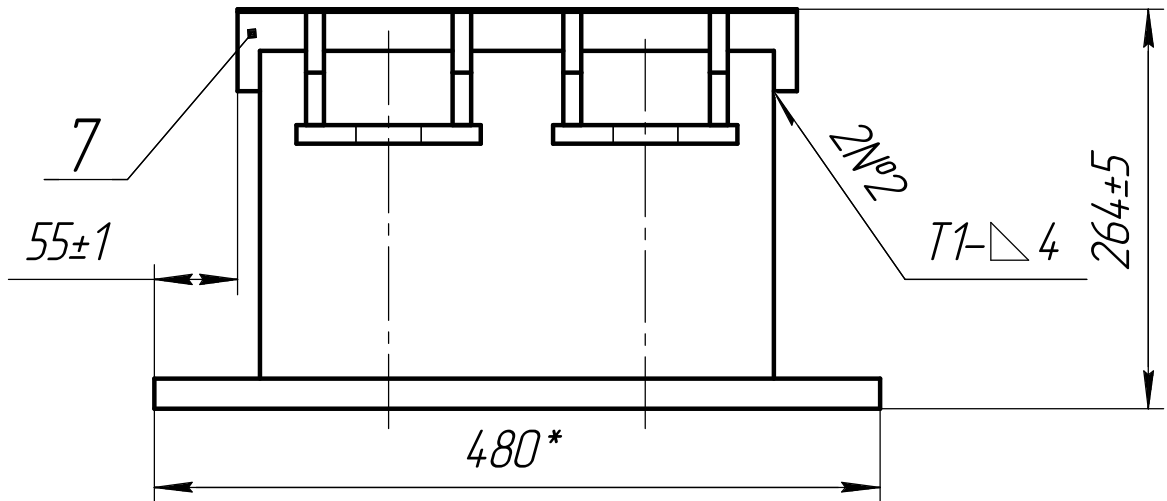


Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг		Примечание
					ед.	общ.	
1	NW20.B.361&.OUJA&.JEF&.021DF.0013/12.121013	Лист	1	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89		16,00	
2	NW20.B.361&.OUJA&.JEF&.021DF.0019/12.121019	Ребро	2	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89	3,00	6,00	
3	NW20.B.361&.OUJA&.JEF&.021DF.0018/12.121018	Ребро	2	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89	9,00	18,00	
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:						53,30 кг	



ДЛЯ АЭС

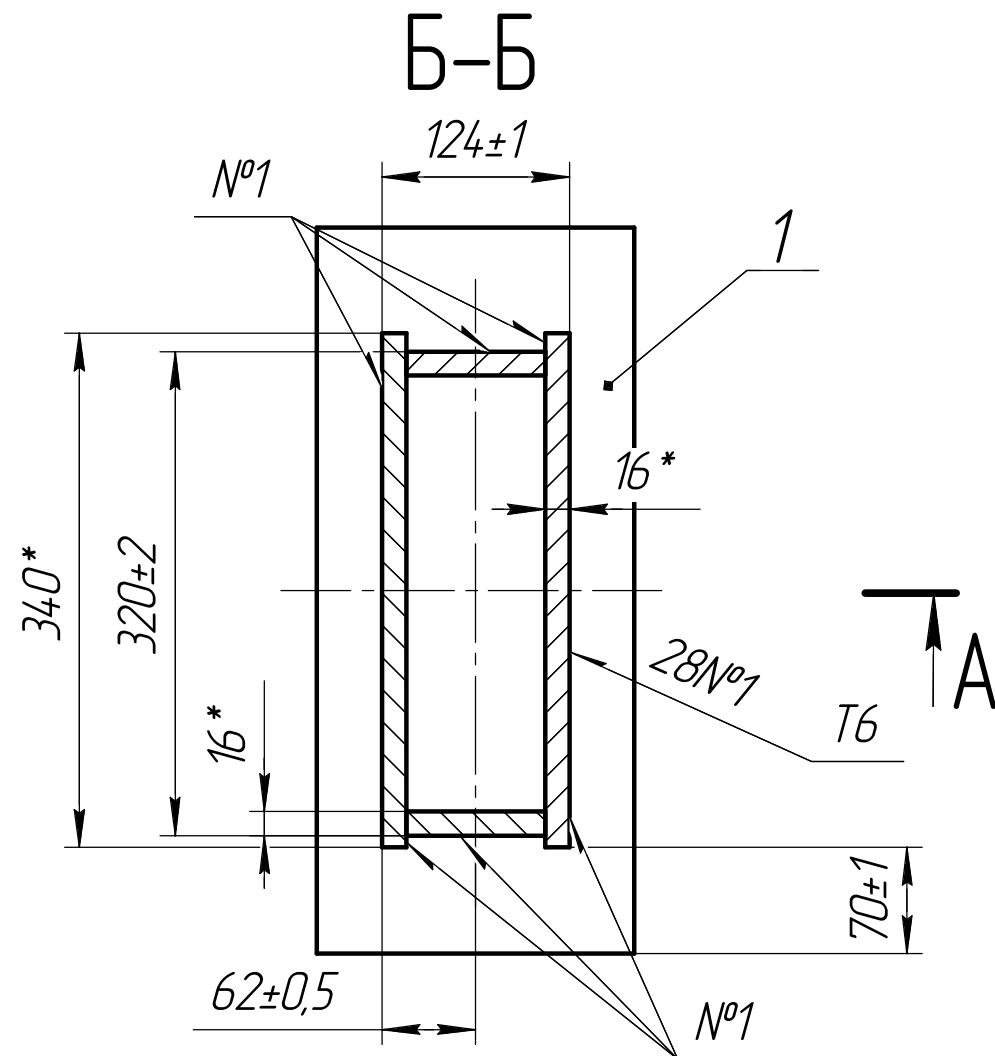
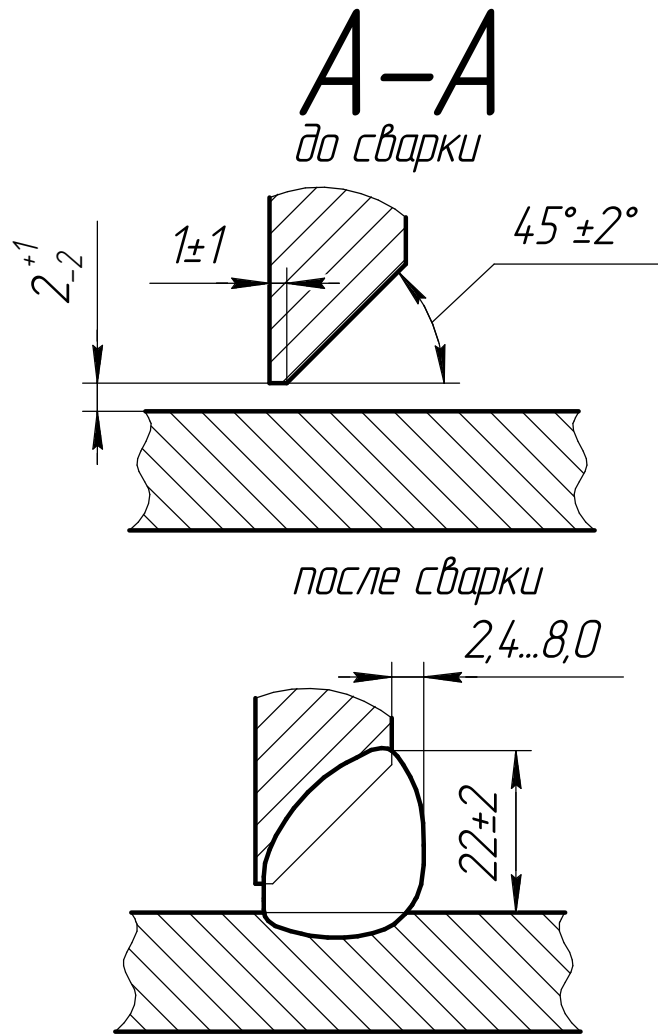
1. * Размеры для справок.
2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.
3. Сварка ручная электродуговая электродами типа УОНИИ 13/55 по ГОСТ 9466-75 для сварного соединения №1. Сварка ручная электродуговая электродами типа ЗА-395/9 по ОСТ В 5Р.9374-75 для сварного соединения №2.
4. Опора стыкуется с хомутом черт. 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.0093/12.121093					Опора	Лит.	Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата			см. спец	1:5
Разраб.	Виноградов			01.13 г				
Пров.	Федоров			01.13 г		Лист 1	Листов 2	
Т.контр.	Судботина			01.13 г		000 "СТЭП"		
Нач. ОГК	Неупокоева			01.13 г				
Н.контр.	Федоров			01.13 г				
Утв.	Шадан			01.13 г				

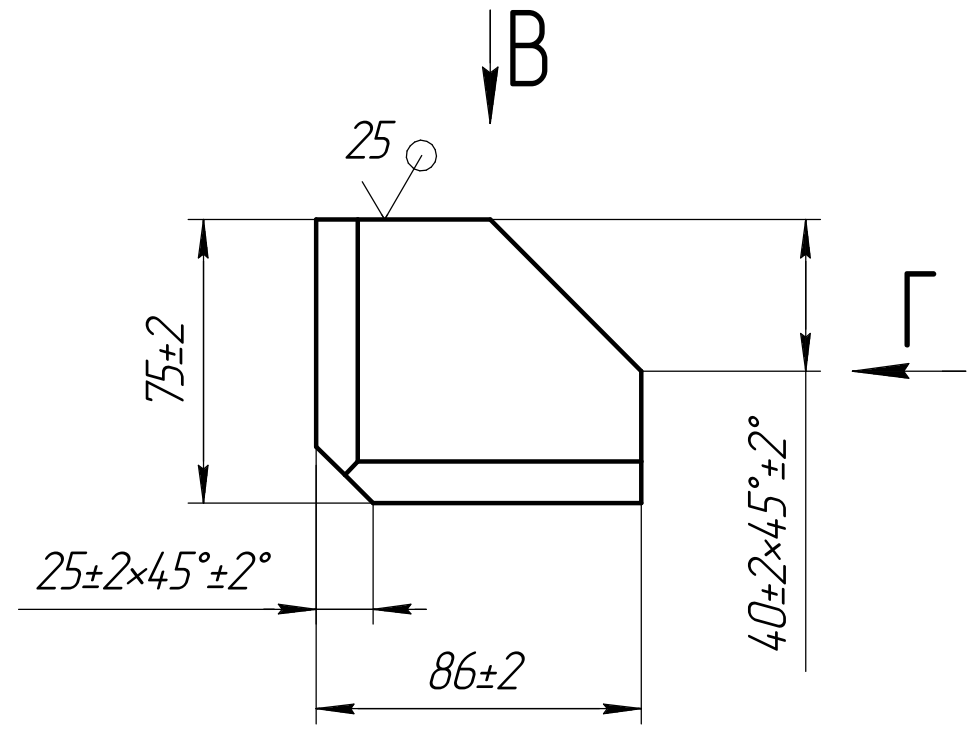
Копировал

Формат А3

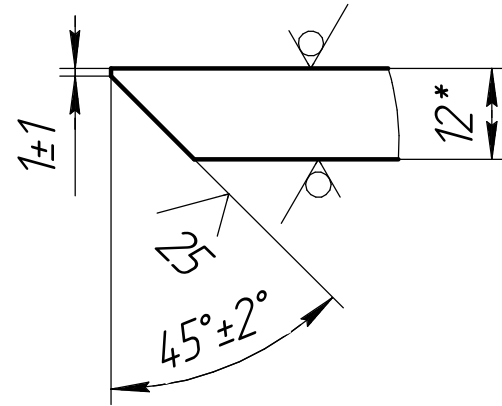
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дудл.	Подп. и дата
12-121				



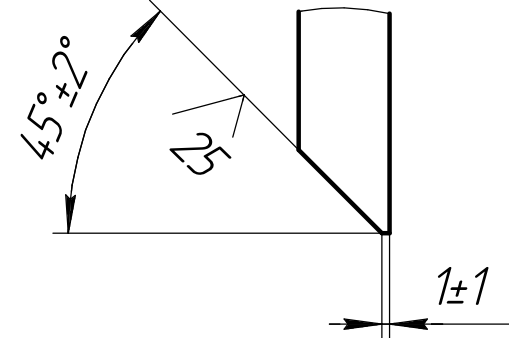
Дет. поз. 4, 5 (1:2)
Поз.4 изображена,
поз.5 – зеркальное отражение



В (1:1)



Г (1:1)



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата