

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг		Примечание
					ед.	общ.	
1	NW20.B.361&.OUJA&.&.JEF&.&.021DF.0052/12.121052	Пластина	1	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89		9,00	
2	NW20.B.361&.OUJA&.&.JEF&.&.021DF.0030/12.121030	Ребро	2	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89	2,00	4,00	
3	NW20.B.361&.OUJA&.&.JEF&.&.021DF.0031/12.121031	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.0003/12.121003	Прокладка	1	08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77		0,50	
		Наплавленный металл				4,00	
Итого:						44,30 кг	

ДЛЯ АЭС

1. * Размеры для справок.

2. Сварные швы по ГОСТ 5264-80.

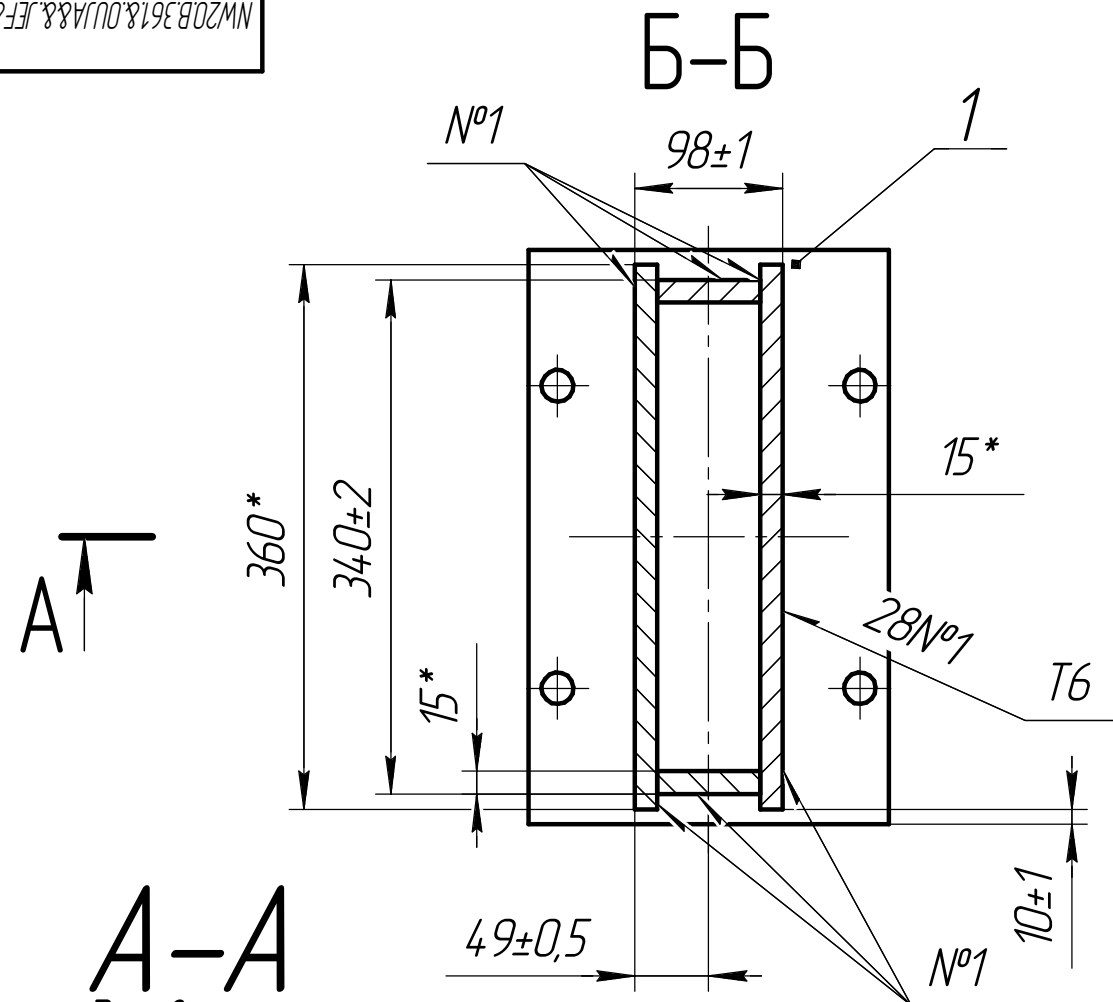
3. Сварка ручная электродуговая электродами типа УОНИИ 13/55 по ГОСТ 9466-75 для сварного соединения №1. Сварка ручная электродуговая электродами типа ЗА-395/9 по ОСТ В 5Р.9374-75 для сварного соединения №2.

4. Опора стыкуется с хомутом черт. NW20.B.361&.OUJA&.&.JEF&.&.021DF.0001/12.121.001. Произвести контрольную сборку. Хомут должен входить в отверстие пластин без приложения ударных усилий.

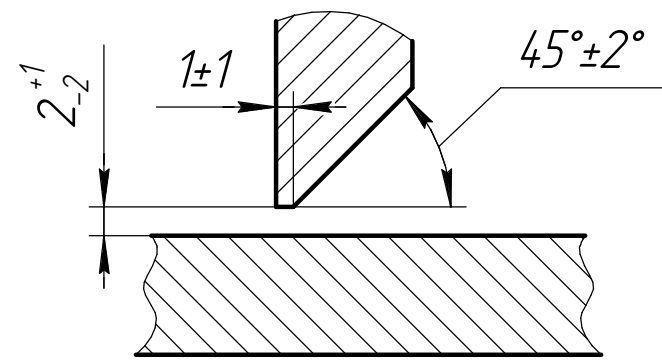
5. Остальные технические требования и маркировка по NW20.D.361.1.OUJA&.&.JEF&.&.021MD.1001/12.121.000.

NW20.B.361&.OUJA&.&.JEF&.&.021DF.0096/12.121096					Лит. Масса Масштаб		
Опора					см. спец 1:5		
					Лист 1	Листов 2	
					000 "СТЭП"		
					Формат А3		

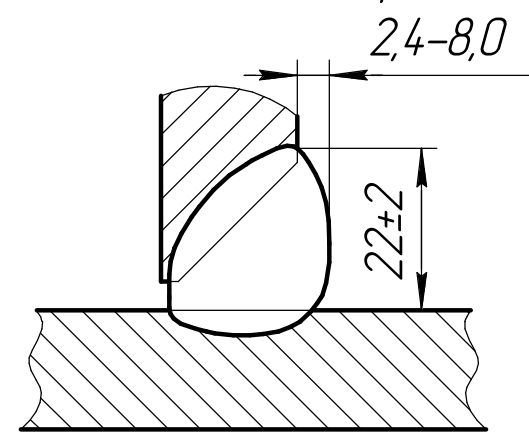
Копировал



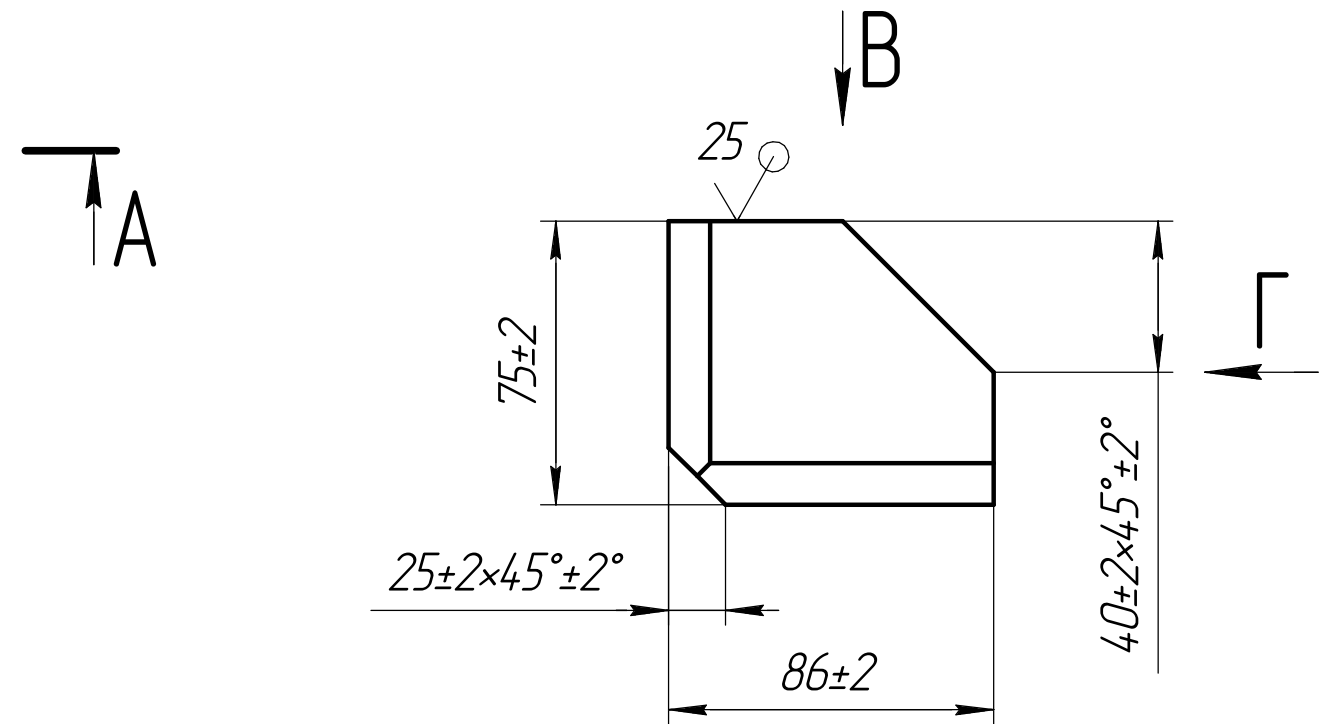
A-A
до сварки



после сварки

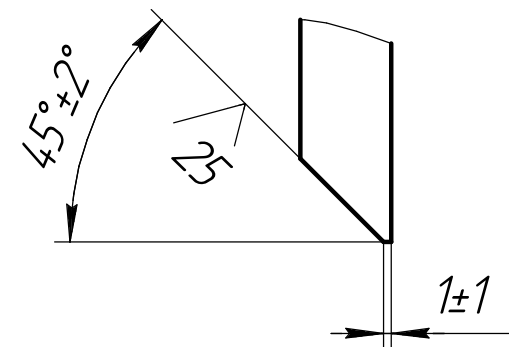
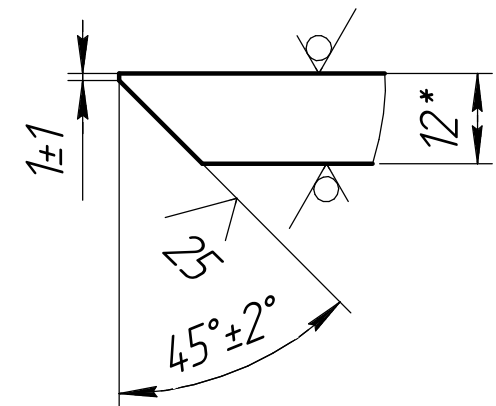


Дет. поз. 4, 5 (1:2)
Поз.4 изображена,
поз.5 – зеркальное отражение



В (1:1)

Г (1:1)



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

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата