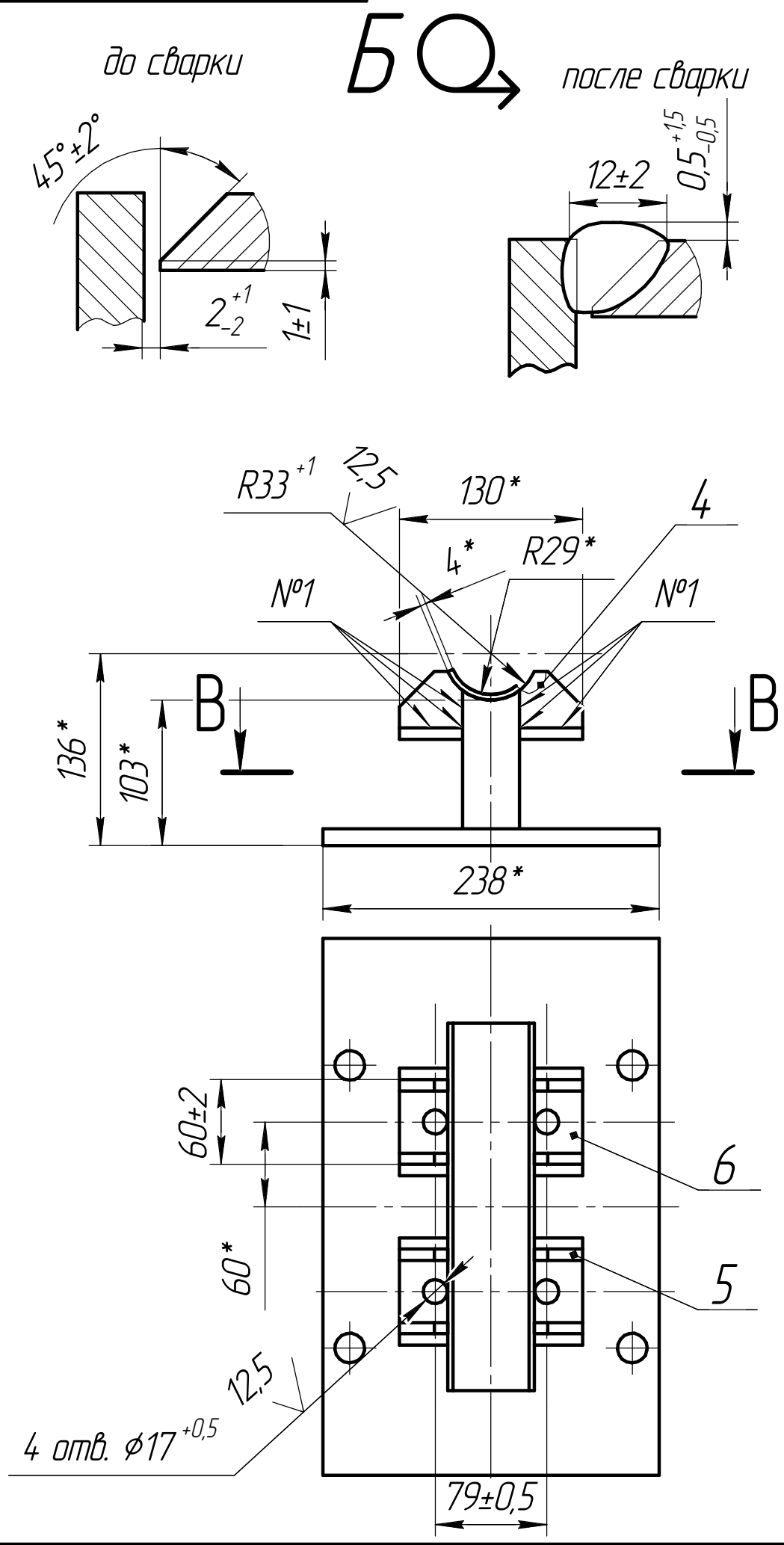
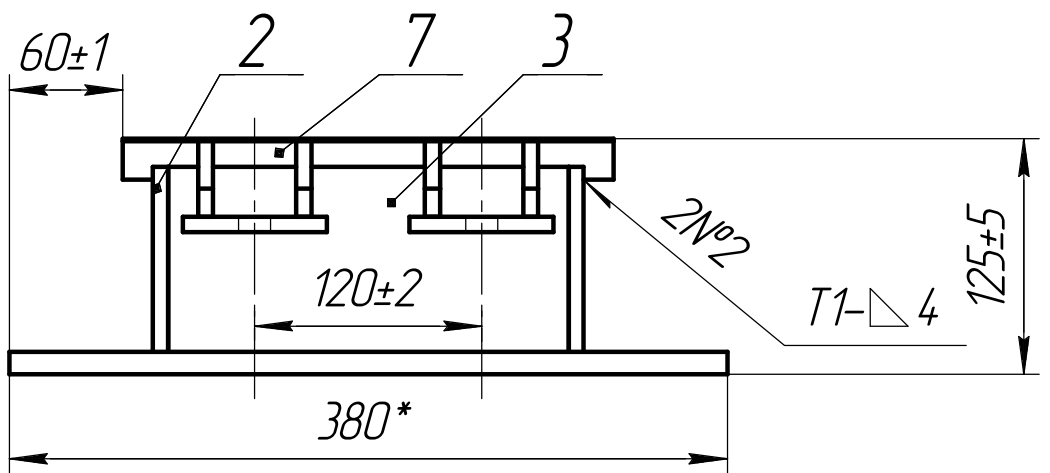


NW20.B.361&.OUJA&.&.JEF&.&.021DF.0097/12.121097



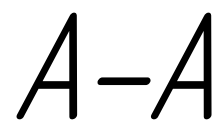
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг		Примечание
					ед.	общ.	
1	NW20.B.361&.OUJA&.&.JEF&.&.021DF.0052/12.121052	Пластина	1	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89		9,00	
2	NW20.B.361&.OUJA&.&.JEF&.&.021DF.0064/12.121064	Ребро	2	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89	0,30	0,60	
3	NW20.B.361&.OUJA&.&.JEF&.&.021DF.0063/12.121063	Пластина	2	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89	0,60	1,20	
4	по наст. черт.	Ребро	4	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89	0,10	0,40	
5	по наст. черт.	Ребро	4	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89	0,10	0,40	
6	NW20.B.361&.OUJA&.&.JEF&.&.021DF.0062/12.121062	Пластина	4	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89	0,20	0,80	
7	NW20.B.361&.OUJA&.&.JEF&.&.021DF.0061/12.121061	Прокладка	1	08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77		0,04	
Наплавленный металл						2,00	
Итого:						14,44 кг	



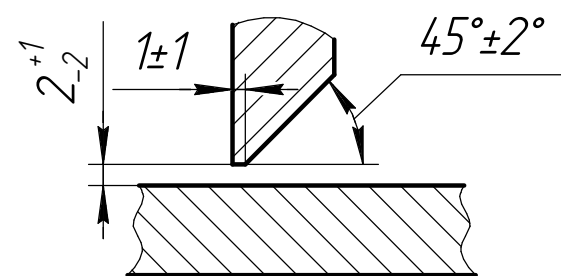
ДЛЯ АЭС

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.0059/12.121059. 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.

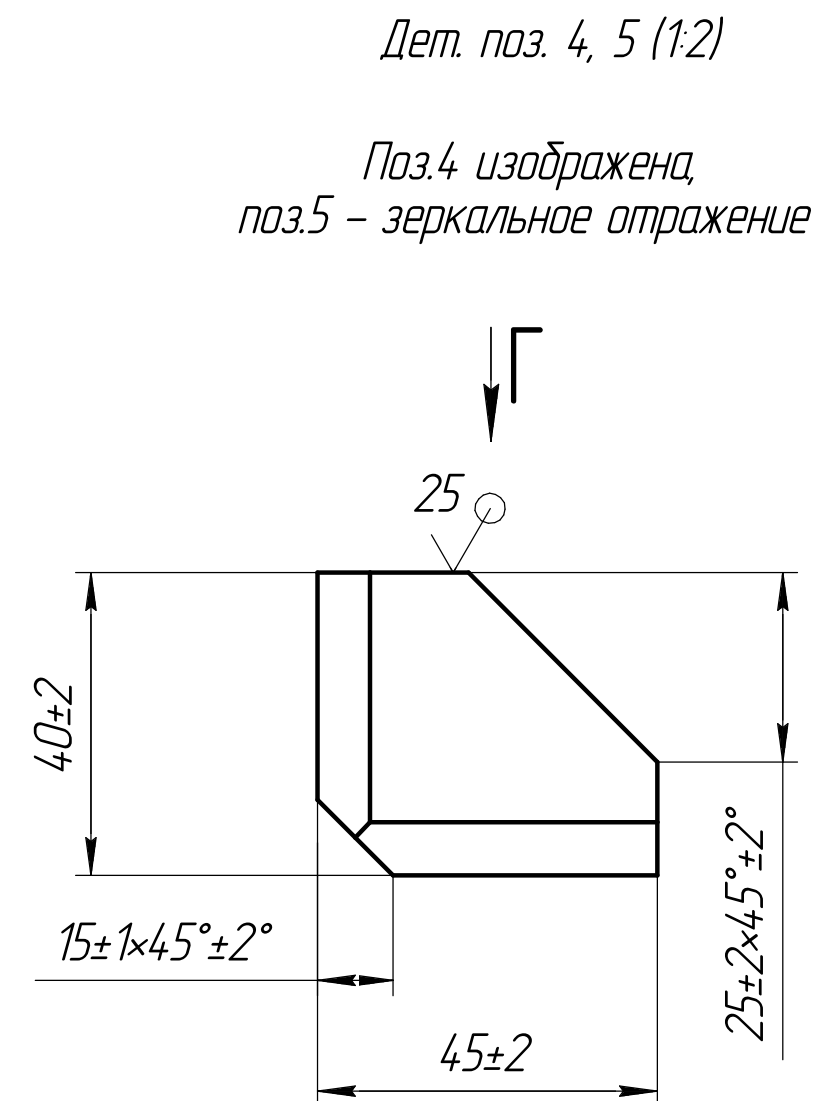
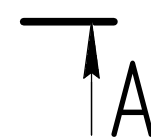
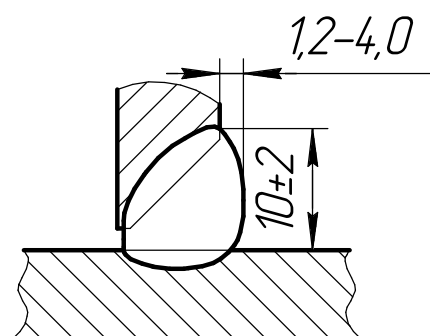
NW20.B.361&.OUJA&.&.JEF&.&.021DF.0097/12.121097					Опора		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Виноградов			01.13 г		см. спец	1:5
Пров.	Федоров			01.13 г			
Т.контр.	Судботина			01.13 г	Лист 1	Листов 2	
Нач. ОГК	Неупокоева			01.13 г	000 "СТЭП"		
Н.контр.	Федоров			01.13 г	Формат А3		
Утв.	Шадан			01.13 г	Копировал		



до сварки



после сварки

 $\Gamma(2:1)$

Д (2:1)

