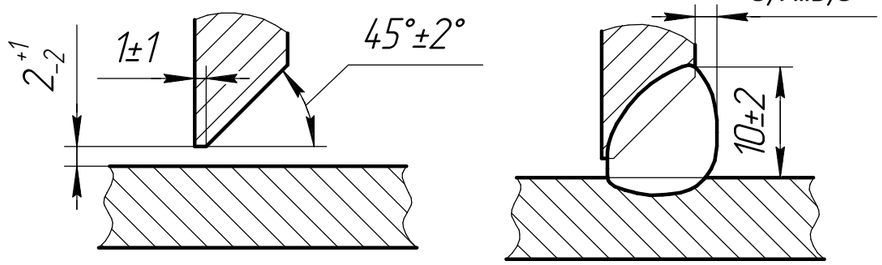
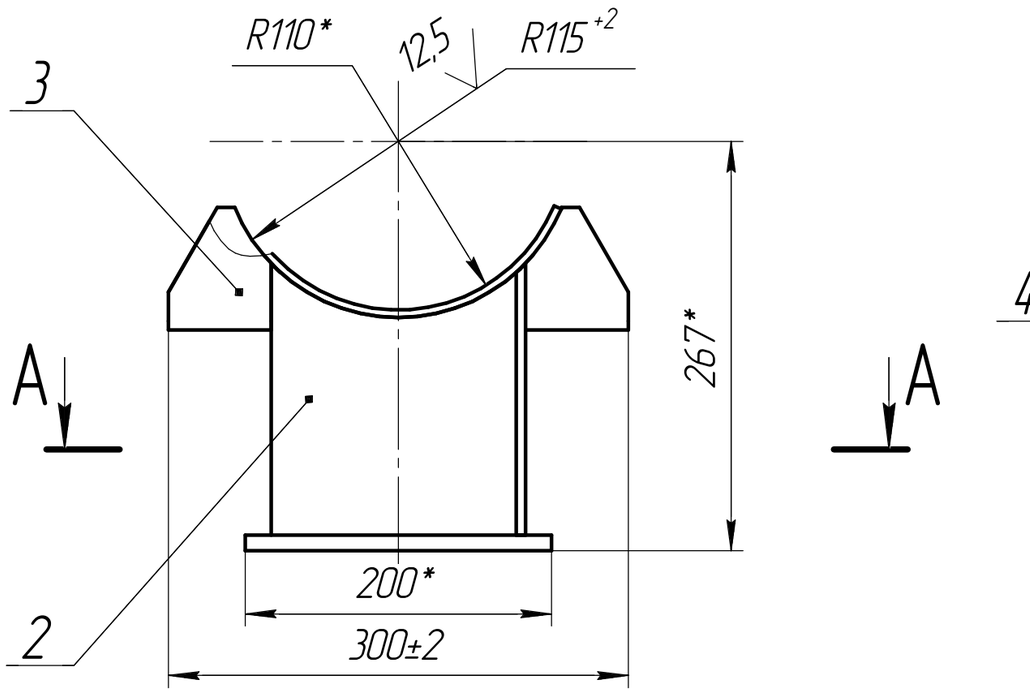
NW20.B.361&.OUJA&&.JEF&&.021DF.0105/12.121105

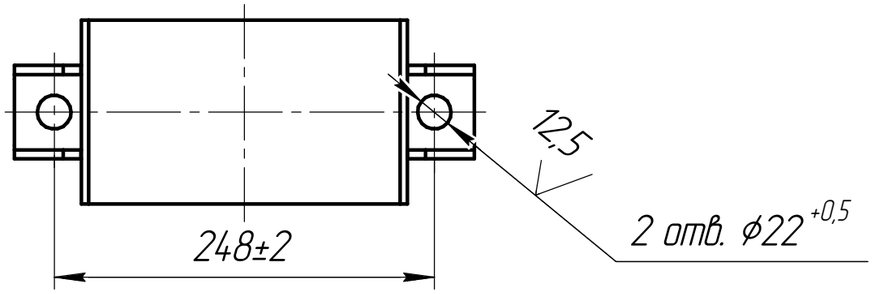
Беляева О. А.

Метрологический контроль

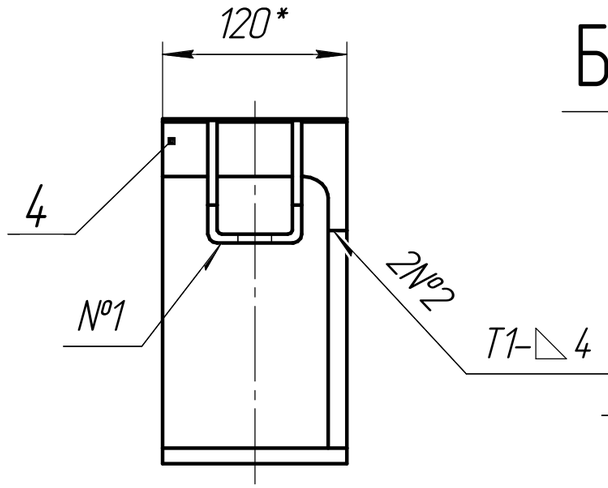
Б

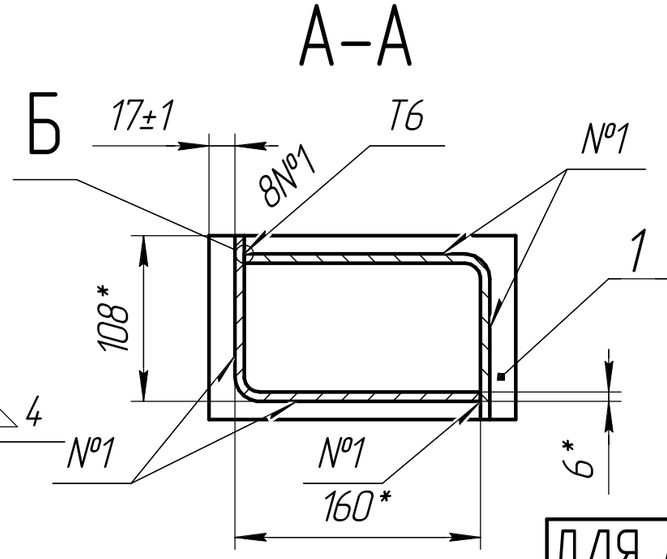






Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг		Примечание
					ед.	общ.	
1	NW20.B.361.&.OUJA&&.JEF&&.021.DF.0079/12.121.079	Пластина	1	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89		2,00	
2	NW20.B.361.&.OUJA&&.JEF&&.021.DF.0074/12.121.074	Уголок	2	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89	2,00	4,00	
3	NW20.B.361.&.OUJA&&.JEF&&.021.DF.0072/12.121.072	Пластина	2	Ст3сп3-св ГОСТ 14637-89	0,60	1,20	
4	NW20.B.361.&.OUJA&&.JEF&&.021.DF.0071/12.121.071	Прокладка	1	08Х18Н10Т ГОСТ 7350-77		1,00	
		Наплавленный металл				1,80	
					Итого:		10,00 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 ЭА-395/9 по ОСТ В 5Р.9374-75 для сварного соединения №2.
4. Опора стыкуется с хомутом черт. NW20.B.361.&.OUJA&&.JEF&&.021.DF.0069/12.121.069. 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&&.021.MD.1001/12.121.000.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.		Виноградов		01.13 г
Пров.		Федоров		01.13 г
Т.контр.		Субботина		01.13 г
Нач. ОГК		Неупокоева		01.13 г
Н.контр.		Федоров		01.13 г
Утв.		Шабан		01.13 г

NW20.B.361.&.OUJA&&.JEF&&.021.DF.0105/12.121.105

Опора

Лит.	Масса	Масштаб
	см. спец	1:4
Лист	Листов 1	

ООО "СТЭП"

Копировал

Формат А3

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