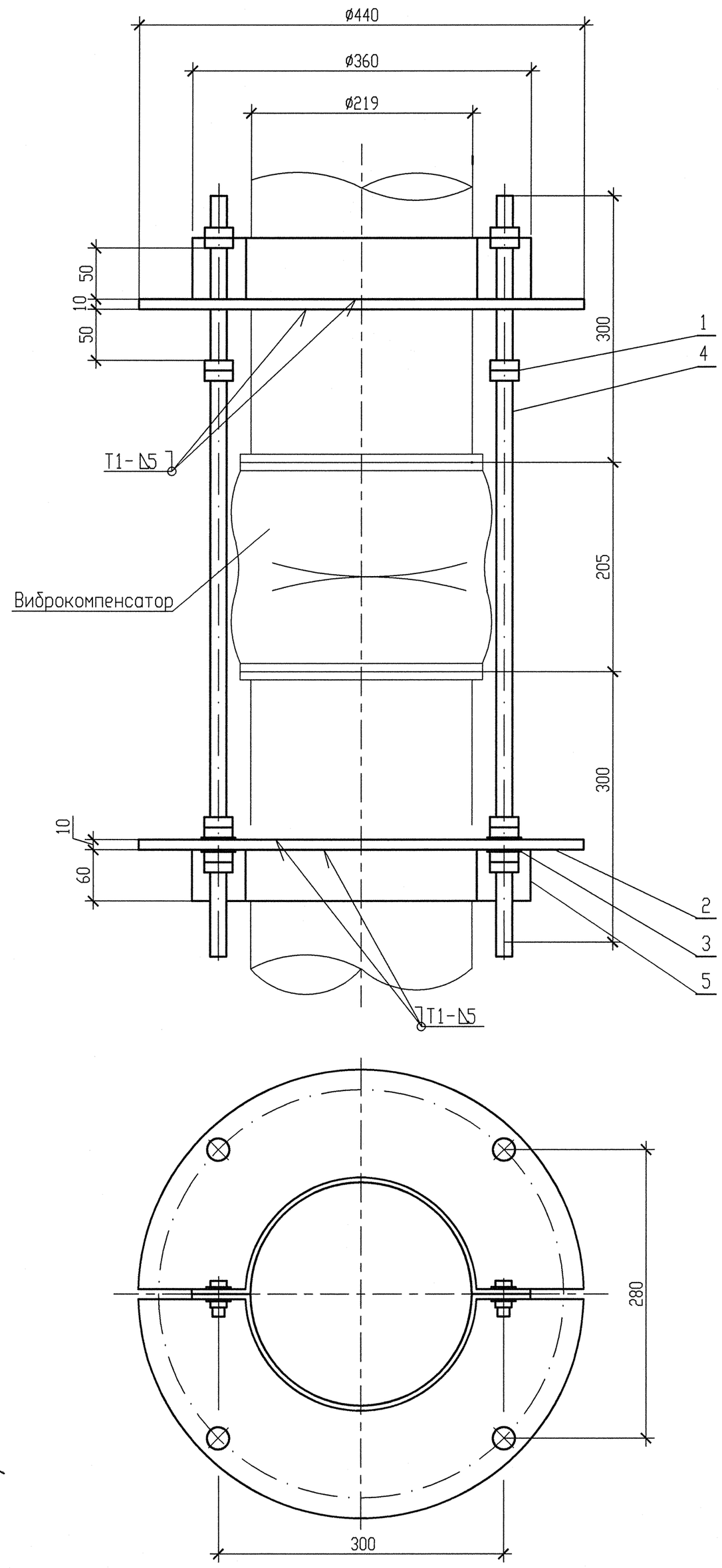
Разрез 1-1



Деталь позиция 2

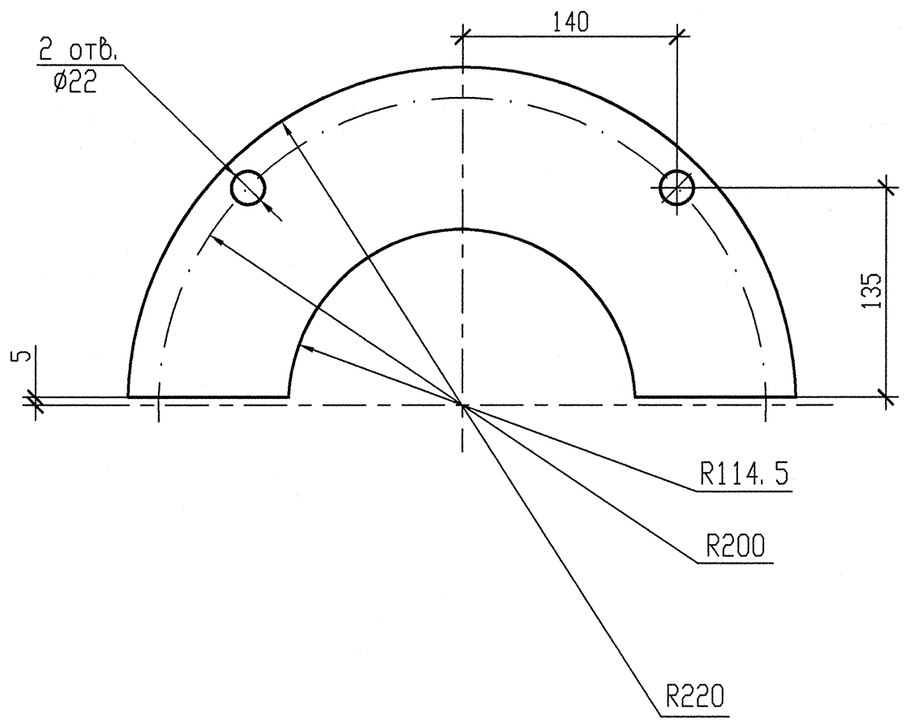
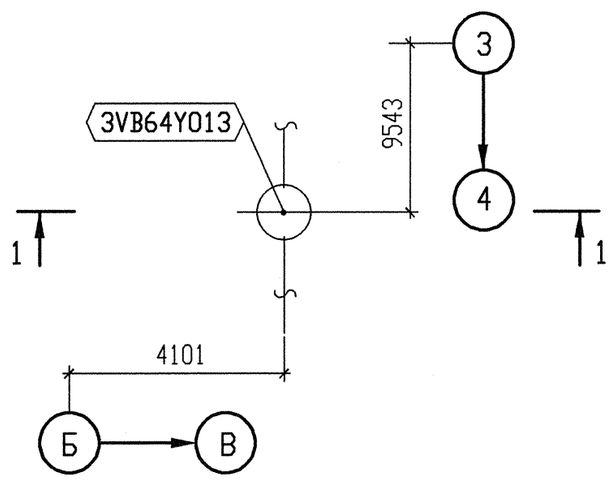


Схема расположения опоры 3VB64Y013



СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг ед.	Масса, кг общ.	Примечание
1	ГОСТ 5915-70	Гайка М20	32	35 ГОСТ 1759.0-87	0.071	2.272	
2	по настоящему чертежу	Лист Б-ПН-10х260х460	4	Ст5сп5 ГОСТ 14637-89	9.389	37.554	
3	ГОСТ 11371-79	Шайба 2.20.01	8	Ст3сп5 ГОСТ 18123-82	0.016	0.128	
4	ГОСТ 2590-2006	Круг 20-В L=900	4	20-б ГОСТ 1050-88	2.223	8.878	См. т. т. п. 4, 5
5	13 ОСТ 34-10-735-93	Хомут 219 У	2	сборный	4.16	8.32	
	ГОСТ 9467-75	Электроды		УОНИИ 13/55		-	
					Итого:	57.153	

1. Привязку опоры смотри чертеж R3.VB60.3010.012.01.00.001(R3.01344.1.0.12 л. 4).
2. Сварку производить по ГОСТ 5264-80.
3. Изготовить один комплект.
4. Деталь поз. 4 обрезать до размеров, указанных на чертеже, с уточнением по месту.
5. На детали позиции 4 нарезать резьбу М20 на длине 350 мм с двух сторон.

АРХИВНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подп.	Дата
Инженер 2к.		Леденева			17.10
Пров. вед. инж.		Пантюшина			18.10
И. о. нач. гр.		Филатов			19.10
Н. контр.		Краснояров			19.10

Инв. N подл. R3.01344.1.0.12
Лист 28

R3.VB60.3012.012.01.00.012

Ростовская АЭС Блок 3

Главный корпус Машинное отделение (ДО ЗЗТУ) Трубопроводы охлаждающей воды холодильных машин

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

Опора направляющая 3VB64Y013

ОАО "НИАЭП" 2012

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | R3.01344.1.0.12 | 19.10

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПОДПИСИ

Формат А2