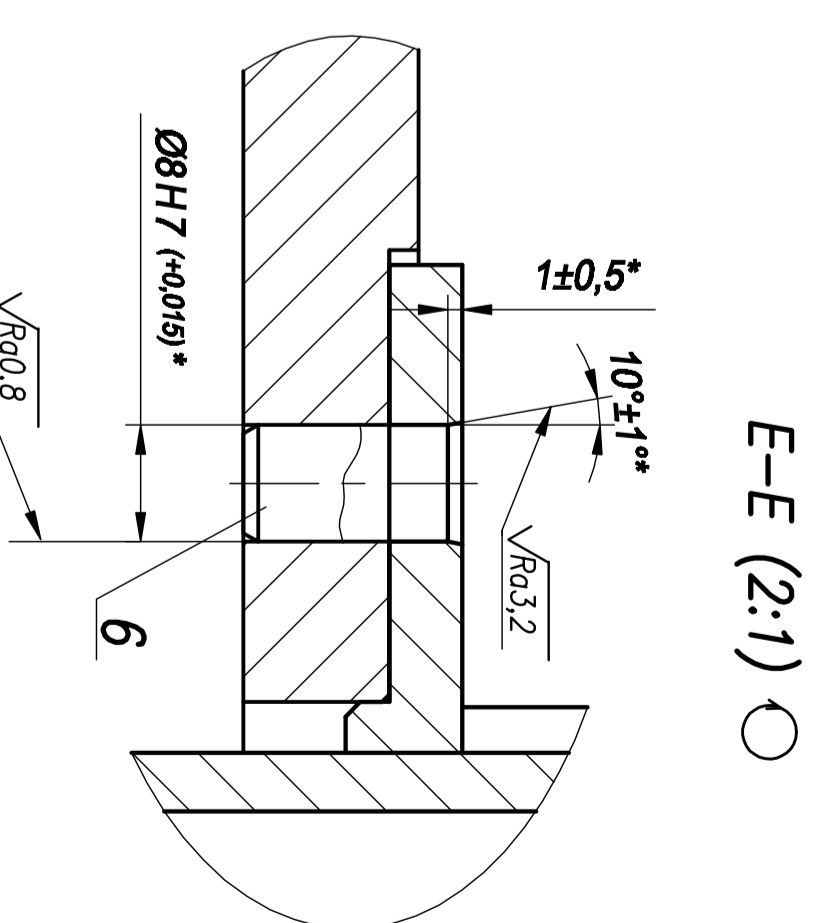
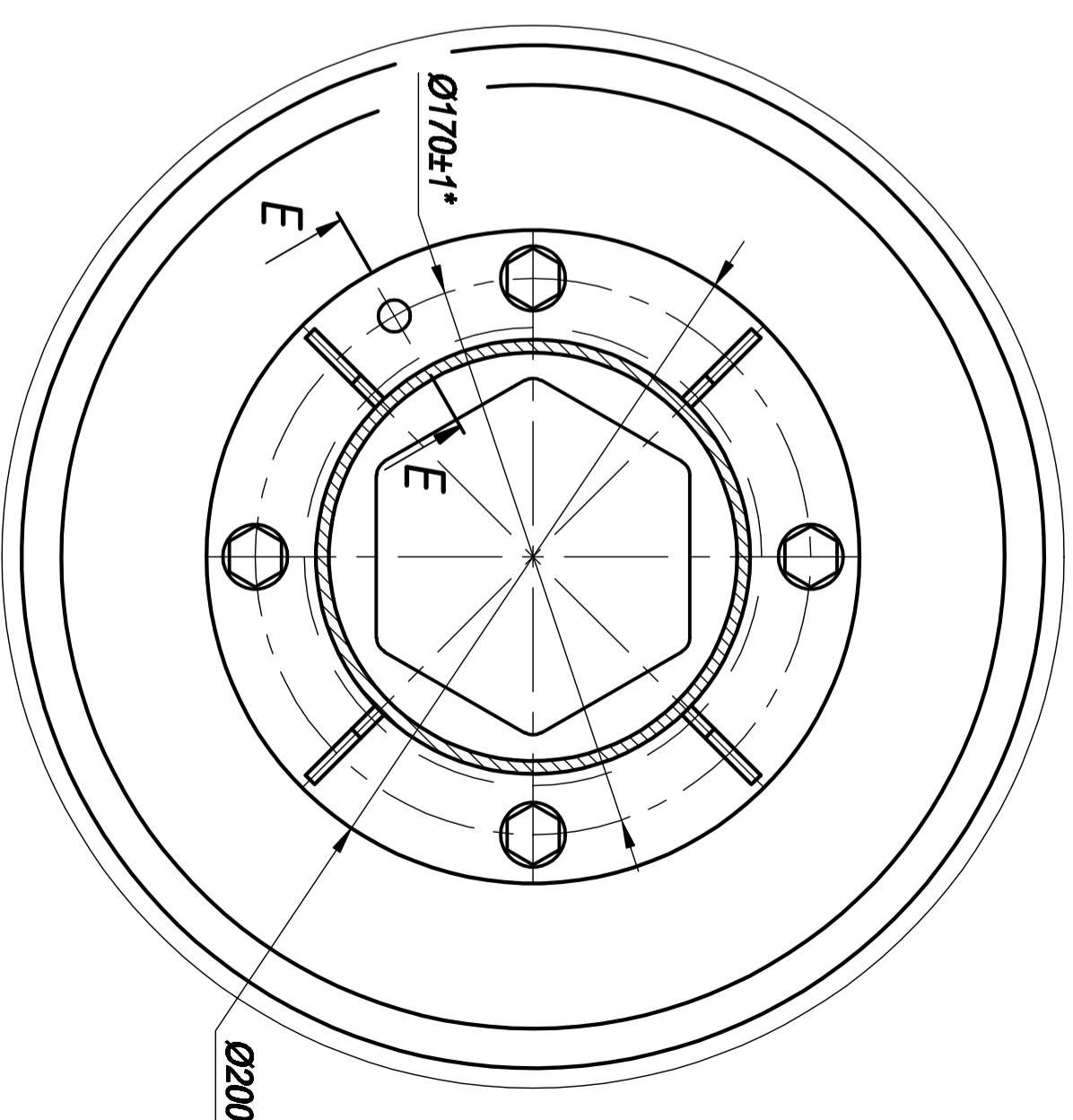
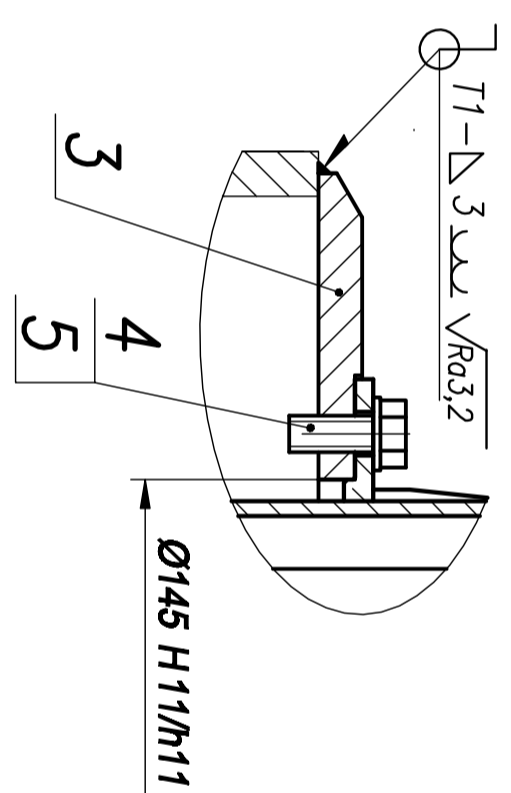
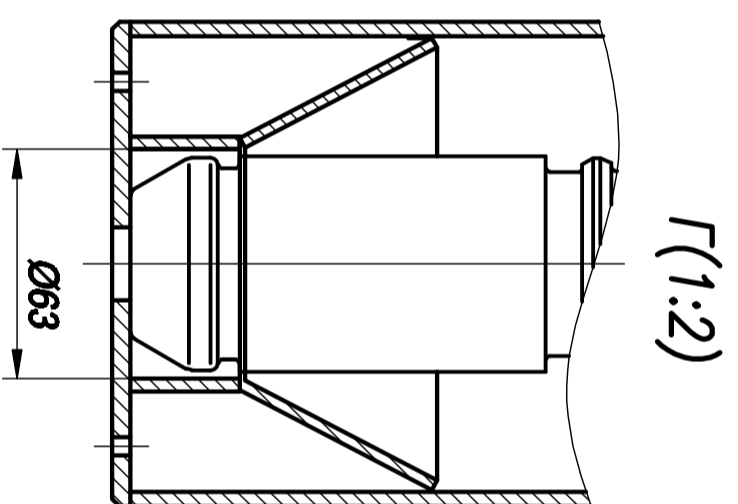
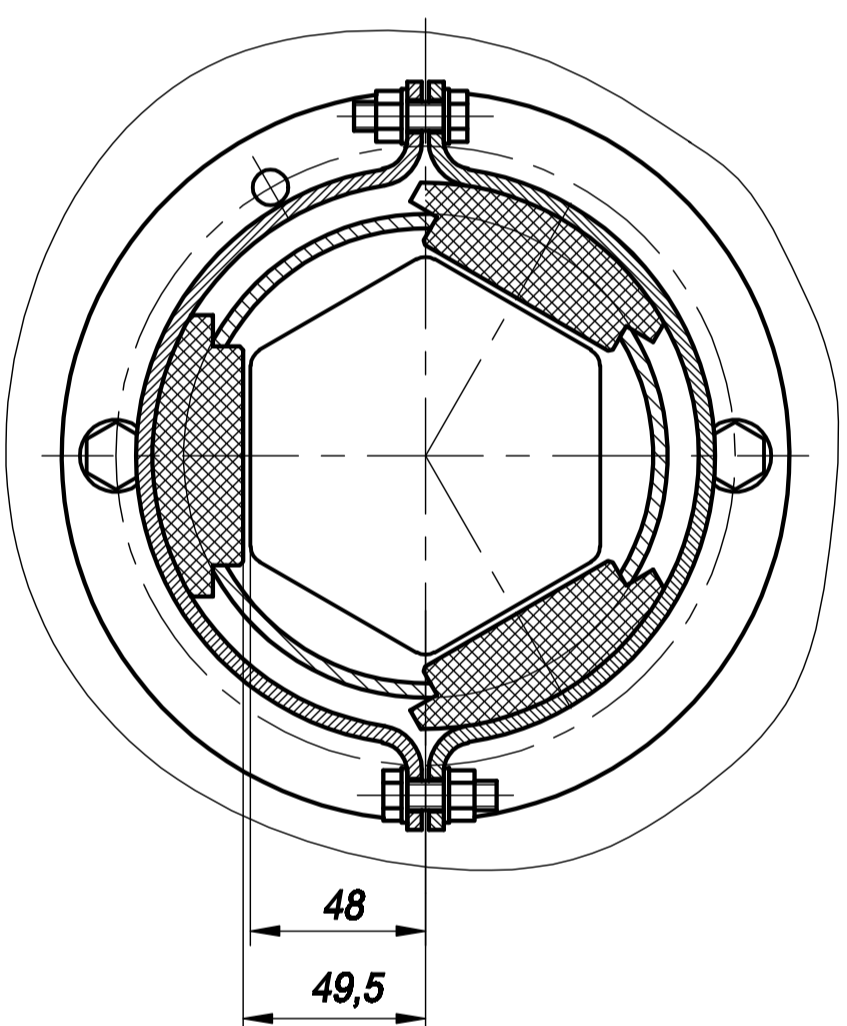
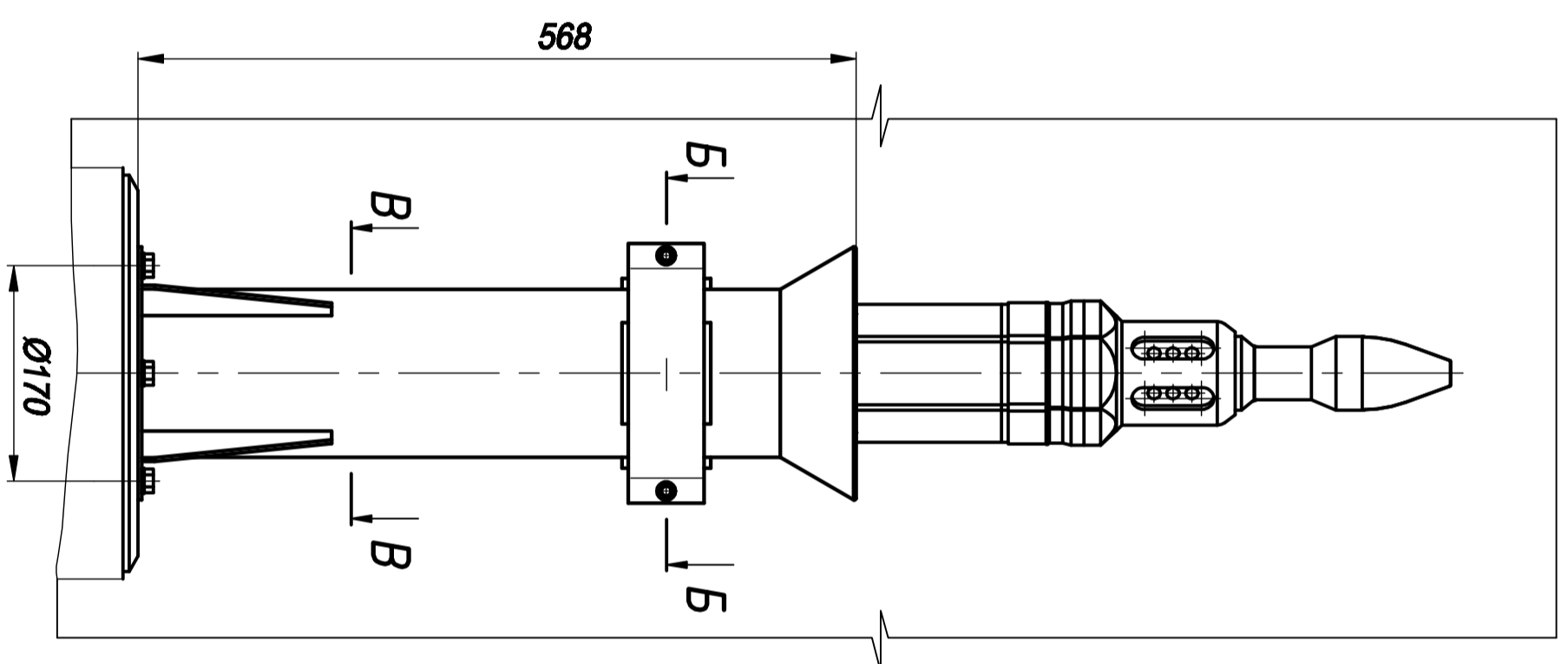
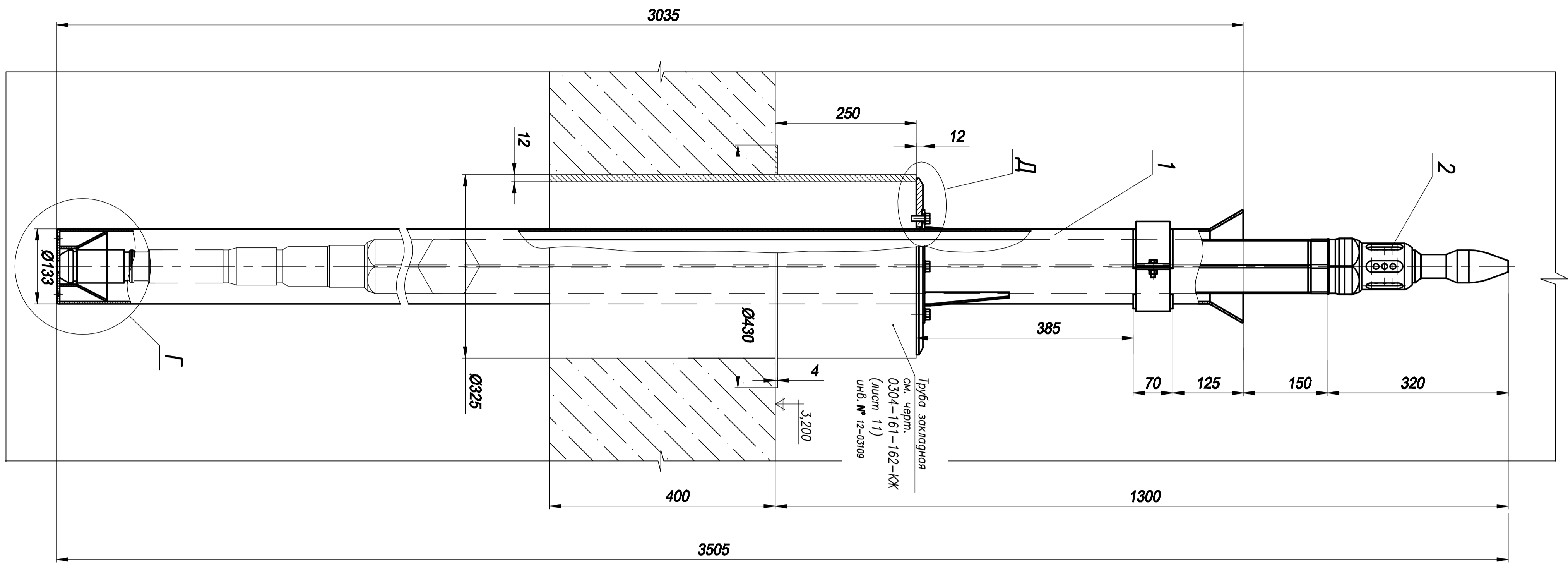
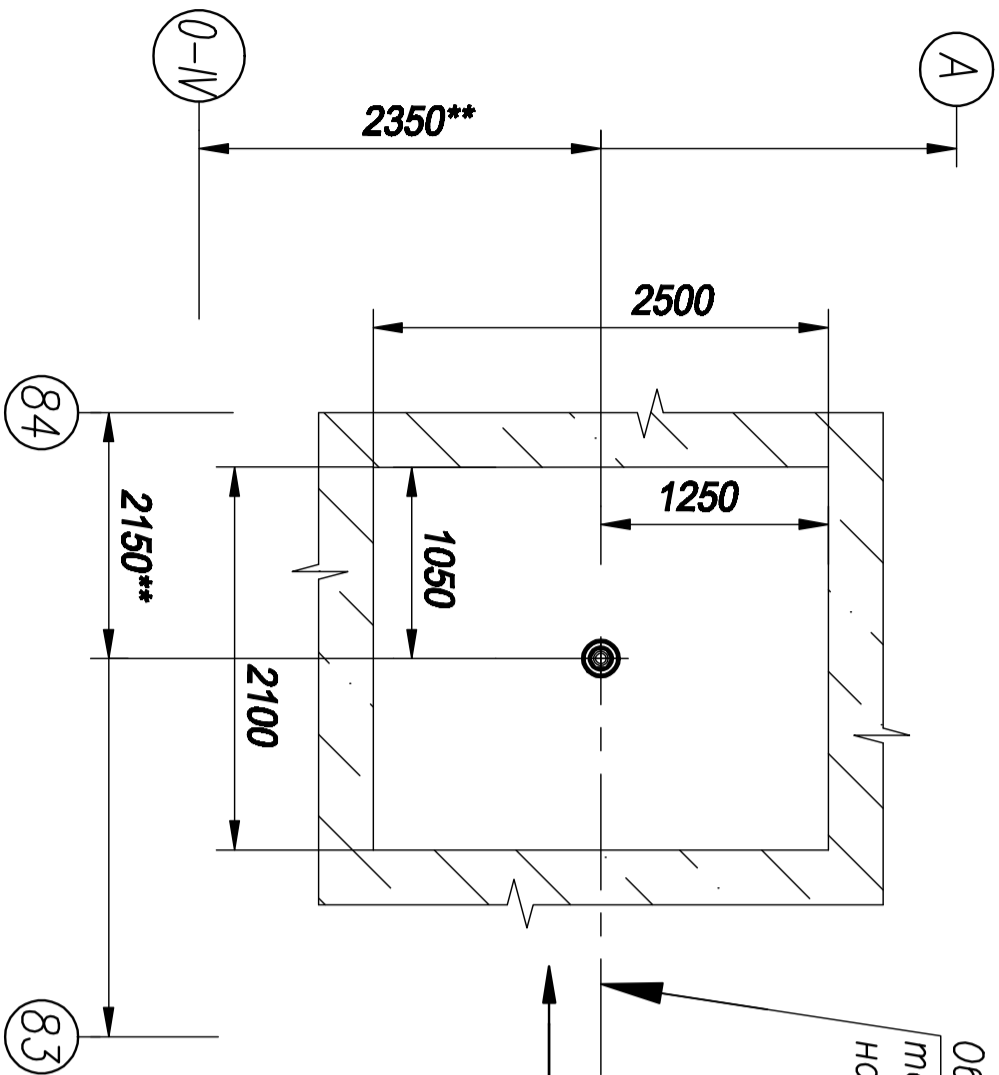


Инв.№ подл.	Подп. и дата	Инв.№ дубл.	Взаим. инв.№	Подп. и дата
12-05048-2				



План расположения гнезда
1:10



Общая ось расположения технологического оборудования на участке сборки МОКС-ТВС

Ориентация шестигранной трубы ТВС относительно осей помещения

Направление движения машины наполной

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
		Сборочные единицы		
1	Л.58.664.01.000	Гнездо	1	
2	Л.58.664.02.000	Импитатор ТВС БН-800 Тип 2	1	
3	Л.58.664.00.001	Фланец	1	
		Стандартные изделия		
4		Болт М10-6gx25.14X17H2	4	
5		ГОСТ 7798-70	4	
6		Шайба А.12.21 ГОСТ 11371-78	4	
		Шпигель 2.8x16 14X17H2		
		ГОСТ 3128-70	1	

- Изделие по своему назначению относится к элементом нормальной эксплуатации, а по влиянию на безопасность – к элементам, не влияющим на безопасность.
- Классификационное обозначение – 4Н по НП-016-05.
- Категория сейсмостойкости III в соответствии с "Нормами проектирования сейсмостойких атомных станций" НП-031-01.
- Сварной шов по ГОСТ 14771-76.
- Общие технические требования к сборке и сварочные материалы по ОСТ 95 10441-2002.
- Контроль качества сварного шва производить внешним осмотром и измерениями по ГОСТ 3242-79 в объеме 100%.
- Не допускаются прожоги, порезы и наружные трещины шва и околошовной зоны.
- Перед пусковой фланца поз.3 к эмалированной трубе выполнить Гнездо поз.1:
 - отклонение оси Гнезда от вертикали после пусбарки – 2 мм;
 - отклонение расположения оси Гнезда от общей оси оборудованная участка не более ± 1 мм.
- Размеры для справок, кроме отмеченных *.
- Размеры уточнить при монтаже.
- Остальные ТТ по ОСТ 95227-92.

12-05048-2

Исполн.	М.А.А.	Дата	
Провер.	С.А.А.	Дата	
Утвер.	М.А.А.	Дата	
Исполн.	М.А.А.	Дата	
Провер.	С.А.А.	Дата	
Утвер.	М.А.А.	Дата	
Исполн.	М.А.А.	Дата	
Провер.	С.А.А.	Дата	
Утвер.	М.А.А.	Дата	

Л.58.664.00.000 МЧ

Установки поэлементно технологического образца

Монтажный чертеж

Лист 1

Л1

Л.58.664.00.000МЧ