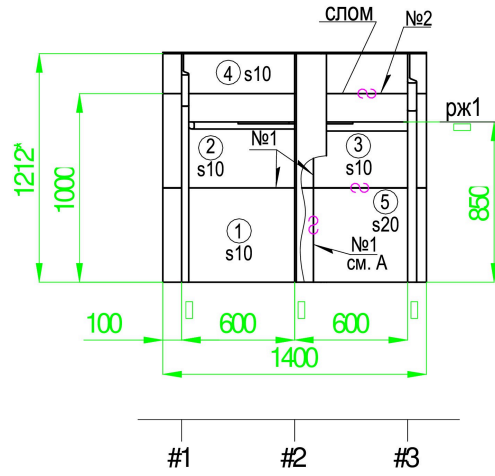
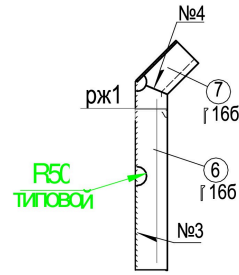


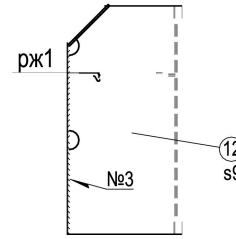
Вид на Ю
(со стороны набора)



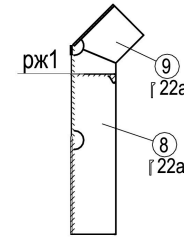
Шп. 1



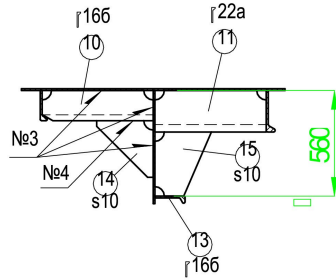
Шп. 2



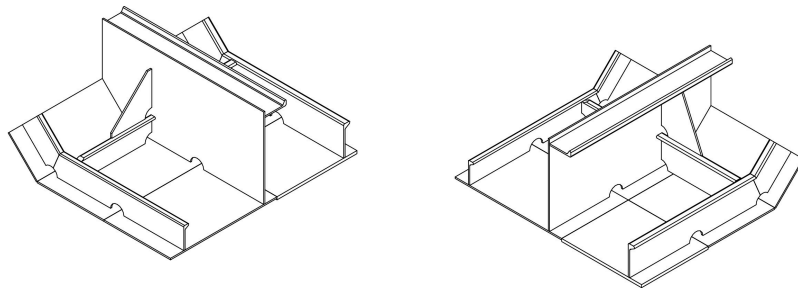
Шп. 3



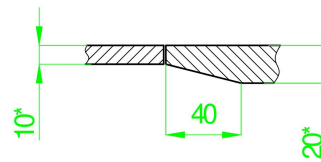
Рж1



3D изображение



A
(подрезка кромки)



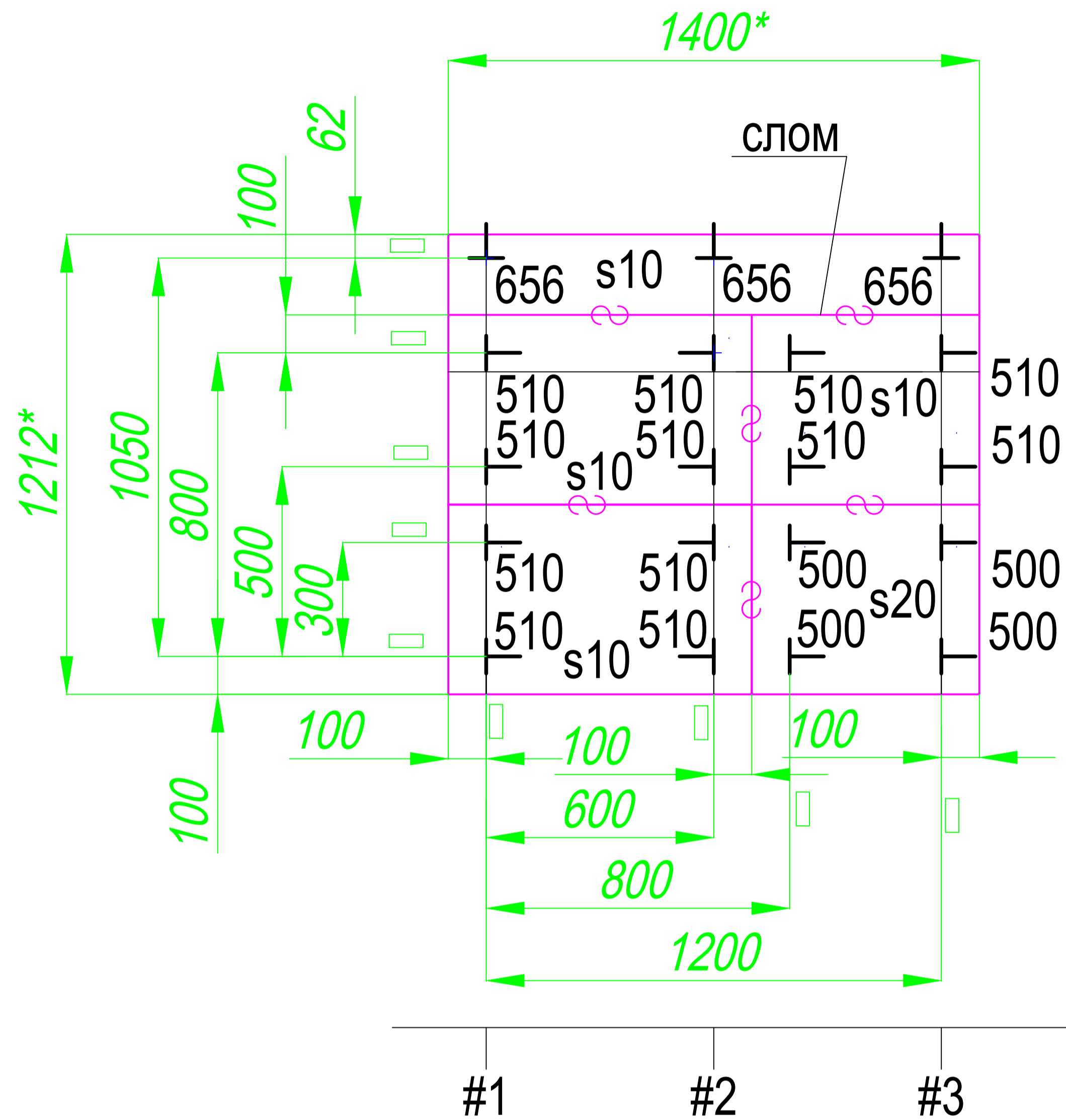
- * Размеры для справок
- Номера сварных швов - по таблице.
- Материал конструкций - сталь марки РСА
- Неуказанные размеры и сварку выполнить, как указано в аналогичных конструкциях.

№ шва	Обозначение шва
№1	ГОСТ 14771-76-C21-УП
№2	ГОСТ 23518-79-У3-УП
№3	ГОСТ 14771-76-T3-УП-5
№4	ГОСТ 14771-76-C2-УП

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подрезка борта	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.								1:20
Пров.						Лист	Листов	1
Т. контр.								
Выпустил								
Н. контр.								
Утв.								

Подразделение	Фамилия	Подпись	Дата
СОГЛАСОВАНО			

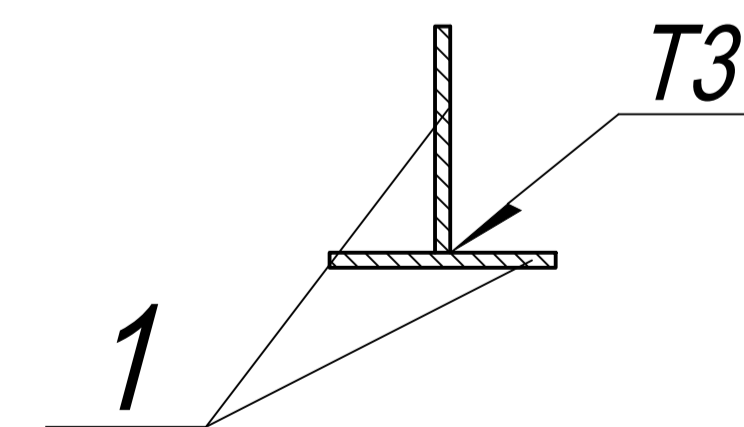
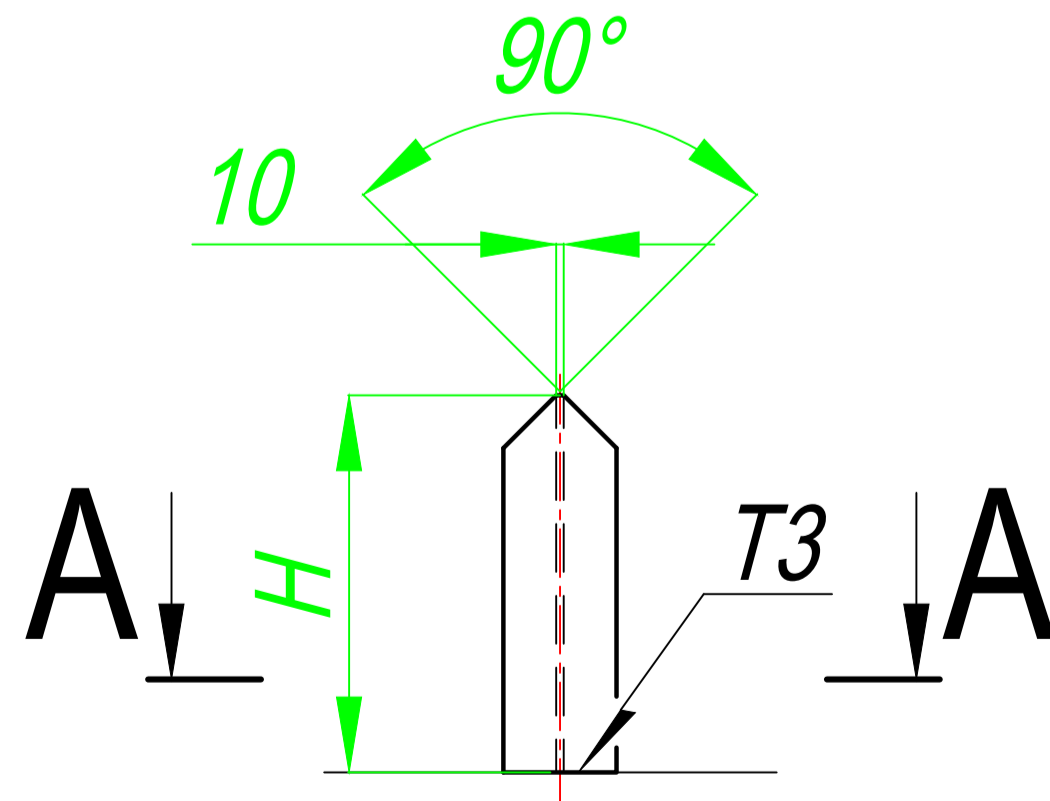
Борт НО; вид со стороны набора



- *Размеры для справок.
- Допуски на изготовление постелей по ОСТ 5.9324-89.
- Сварные швы по ГОСТ 14771-76. Катет шва не менее 5 мм.
- Для сборки постели на бетонный пол уложить стальные листы S10 общей площадью не менее 1,5 x 1,5 м. Листы между собой раскрепить электроприхватками.

Типовая стойка

A-A (1:10)



Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Материалы</u>		
		1		Лист 10x150 ГОСТ 19903-74 Ст3 ГОСТ 14637-89		20,2 пм 238 кг

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Постель для сборки п/с борта	Лит.	Масса	Масштаб
						Лист	Листов 1	
						 ПАО ВЭС		

Подразделение	Фамилия	Подпись	Дата

СОГЛАСОВАНО

№ с-ки	Позиция	Кол-во	Наименование	Расположение	Тип детали	Марка матер-а	Размеры (мм)			Масса (кг)		Примечание
							Длина	Ширина	Толщина	Единицы	Общая	
1												
2			Листы НО									
3												
4	1	1	Лист s10	Вид на наружную обшивку	Лист НО	РСА	800	500	10	31,2	31,2	
5	2	1	Лист s10	Вид на наружную обшивку	Лист НО	РСА	800	500	10	31,2	31,2	
6	3	1	Лист s10	Вид на наружную обшивку	Лист НО	РСА	600	500	10	23,4	23,4	
7	4	1	Лист s10	Вид на наружную обшивку	Лист НО	РСА	1400	300	10	32,8	32,8	
8	5	1	Лист s20	Вид на наружную обшивку	Лист НО	РСА	600	500	20	46,8	46,8	
9												
10			РЖ НО									
11												
12	6	1	РЖ 16—б	Шп. 1	П/бульб	РСА	981	160	10	15,4	15,4	
13	7	1	РЖ 16—б	Шп. 1	П/бульб	РСА	281	160	10	4,2	4,2	
14	8	1	РЖ 22—а	Шп. 3	П/бульб	РСА	981	220	11	23,7	23,7	
15	9	1	РЖ 22—а	Шп. 3	П/бульб	РСА	281	220	11	6,1	6,1	
16	10	1	РЖ 16—б	Рж1	П/бульб	РСА	590	160	10	9,2	9,2	
17	11	1	РЖ 22—а	Рж1	П/бульб	РСА	591	220	11	14,8	14,8	
18												
19			Переборка шп. 2									
20												
21	12	1	Лист s9	Шп. 2	Лист	РСА	1212	600	9	49,0	49,0	
22	13	1	РЖ 16—б	Рж1	П/бульб	РСА	1212	160	10	20,0	20,0	
23												
24			Роосыпь на подсекцию									
25												
26	14	1	Лист s10	Рж1	Лист	РСА	300	300	10	4,0	4,0	
27	15	1	Лист s10	Рж1	Лист	РСА	300	340	10	5,7	5,7	
28												
29			Деталей по чертежу							317,5		
30			Деталей по чертежу с наплавленным металлом							323,9		
31												
32			Сводные данные									
33			Лист 9x2500x9500 ГОСТ 19903-2015 РСА ГОСТ Р 52927-2008		00522890183					49,0		
34			Лист 10x2500x12000 ГОСТ 19903-2015 РСА ГОСТ Р 52927-2008		00522890232					128,3		
35			Лист 20x2500x12000 ГОСТ 19903-2015 РСА ГОСТ Р 52927-2008		00522890488					46,8		
36			П/бульб 16—б L=12000 ГОСТ 21937-76 РСА ГОСТ Р 52927-2008		00302790344					48,8		
37			П/бульб 22—а L=12000 ГОСТ 21937-76 РСА ГОСТ Р 52927-2008		00302790598					44,6		