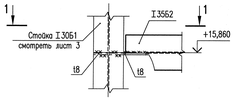
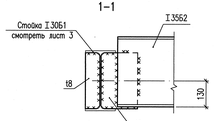
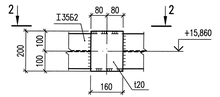
25
14



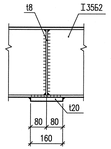
1–1



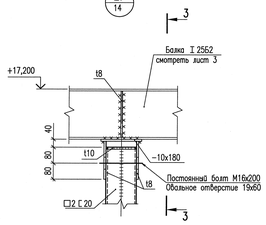
26
14



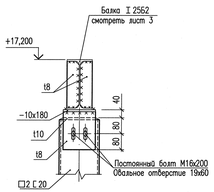
2–2



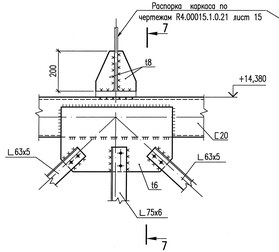
27
14



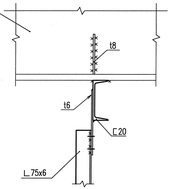
3–3



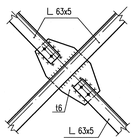
31
14



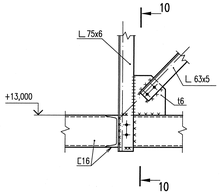
7–7



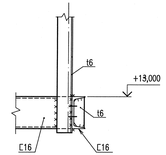
33
14



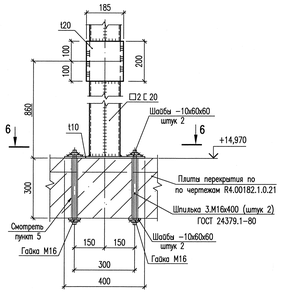
34
14



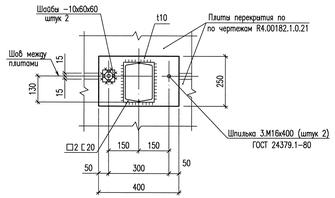
10–10



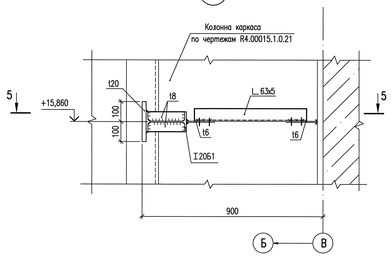
28
14



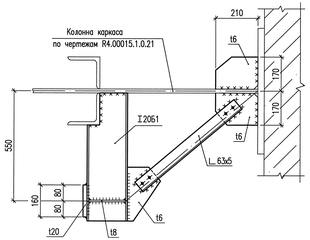
6–6



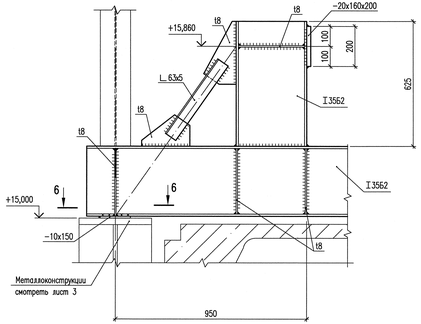
29
14



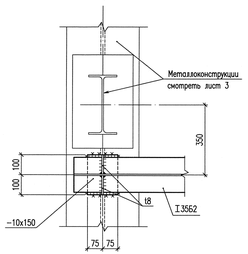
5–5



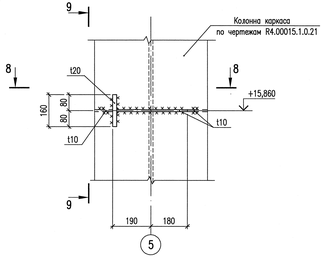
30
14



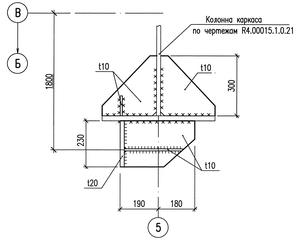
6–6



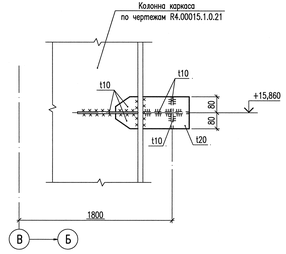
32
14



7–7



9–9



1 Электроды для сварки:
металлоконструкций по чертежам R4.00015.1.0.21 со сталью С245 – типа 350А по ГОСТ 9467–75;
сталей марок С245 – типа 342А по ГОСТ 9467–75.

2 Катеты сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов.

3 Монтажные болты М16–4.6.

4 Ностки в узлах условно не показан.

5 Отверстия ⌀20 мм для шпилек 3.М16х400 при установке опорных пластин из t10 мм выполнять сгроез в шбах существующих железобетонных плит перекрытия на отметке +14,970.

6 Общий расход шпилек 3.М16х400 – 1,5 кг (штук 2), гаек М16 – 0,2 кг (штук 4).

АРХИВНЫЙ
ЭКЗЕМПЛЯР

Инв. N подл. R4.01813.1.0.21

Разработ.	Федорова		01.05	R4.0225.3517.021.02.00.001
Пров.	Чекулаева		01.05	
Нач. гр.	Плюснина		01.05	РОСТОВСКАЯ АЭС БЛОК 4
Н. контр.	Воронин		01.05	

Главный корпус. Деаэраторное отделение. Площадки обслуживания оборудования в/ш отметки +15,000. Конструкции металлические	Стадия	Лист	Листов
	Р	16	
Узлы 25–34	ОАО "НИАЭП" 2013		

Копировал
Формат А2х3

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | Инв. N дубл. | Подпись и дата