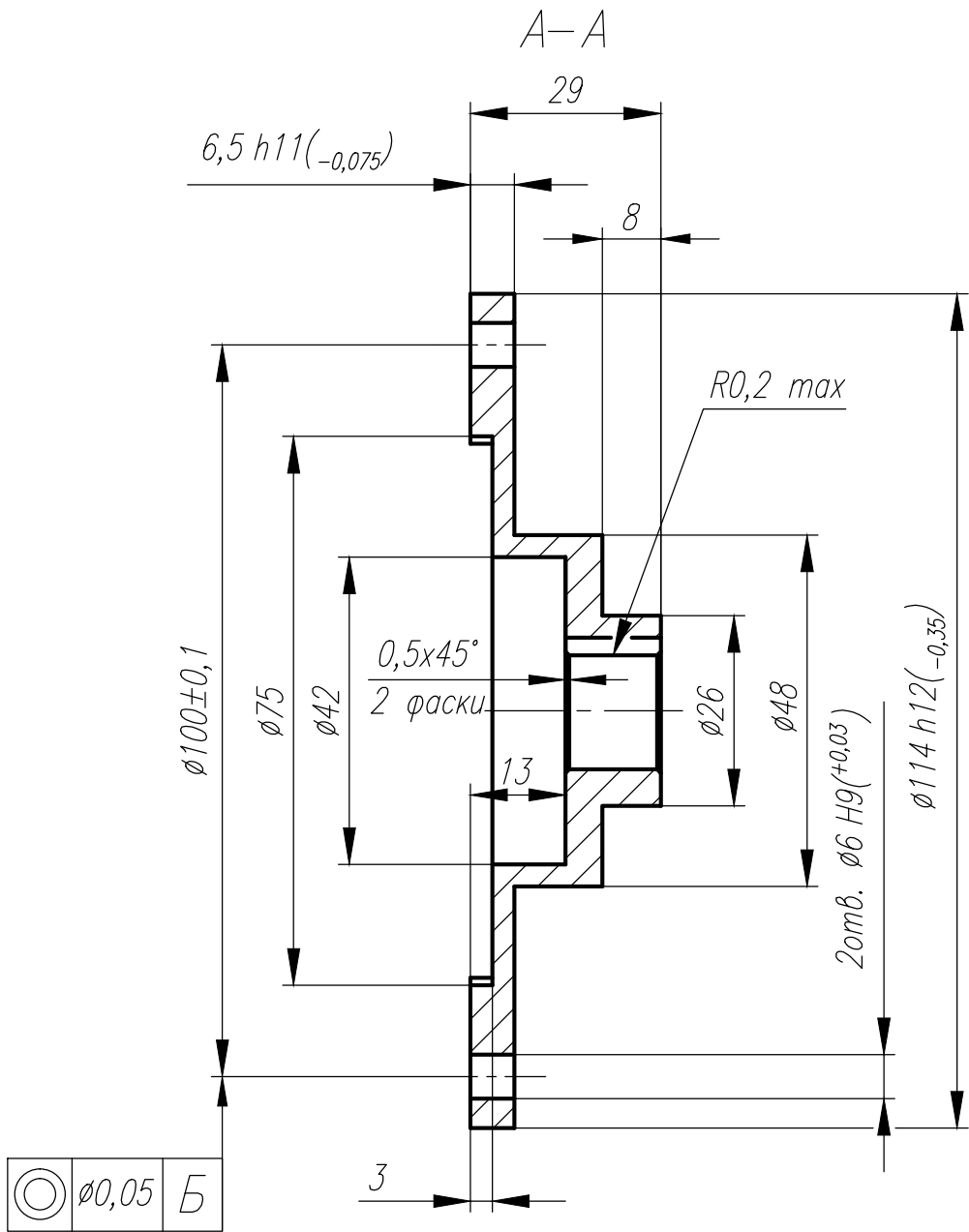
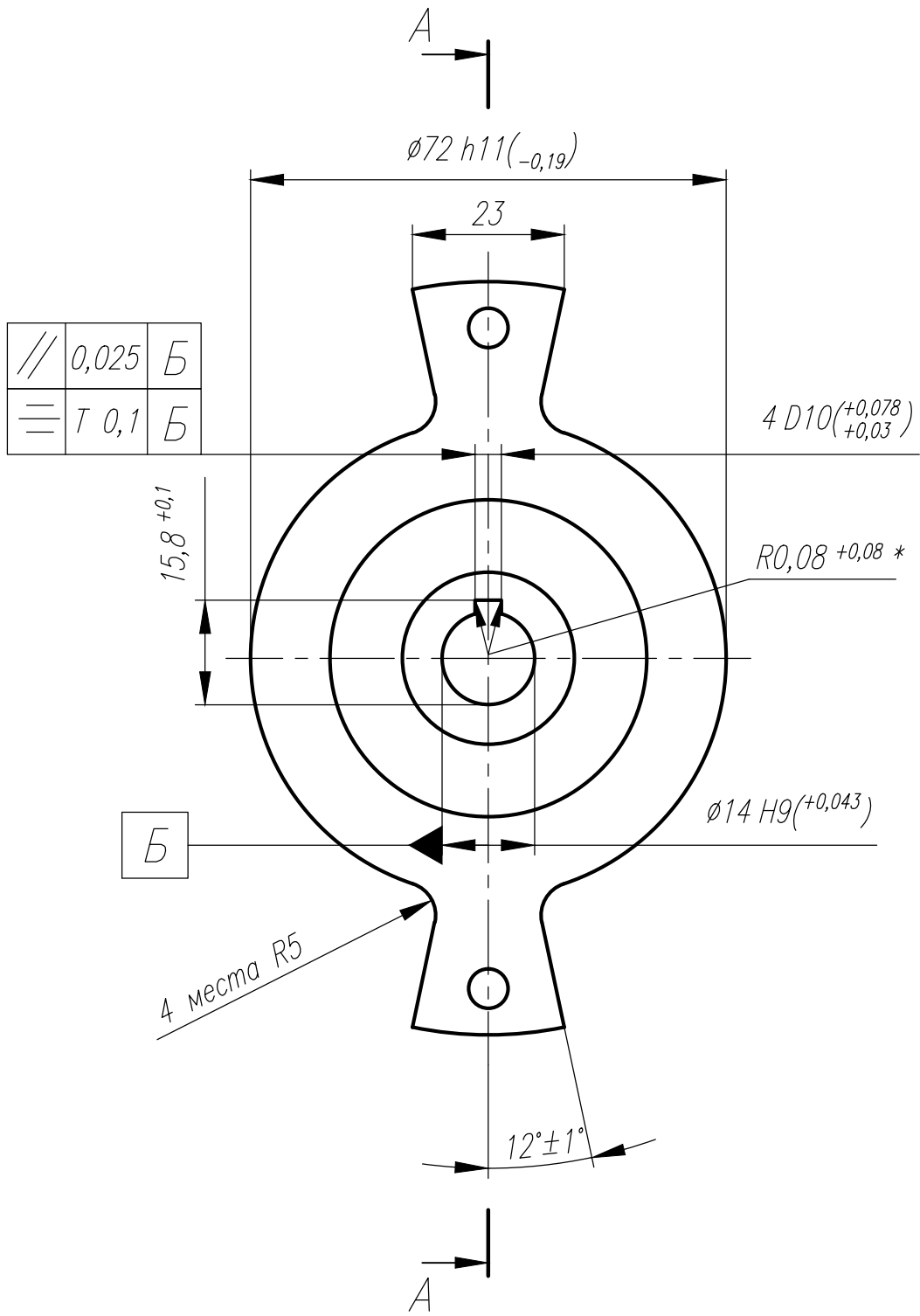


1. Классификационное обозначение изделия – ЗН по НП-001-97 (ПНАЭ Г-01-011-97).
2. \* Размеры для справок.
3. Поверхн. Б приработать вращением сборки по стрелке в корпусе РБМ-К7.236-159 со скоростью вращения до 420 об/мин. Не допускается превышение температуры поверхн. корпуса РБМ-К7.236-159, прилегающей к поверхн. Б, значения 700° С. Допускается ручная пригонка поверхн. Б. Пятно контакта поверхн. Б должно быть не менее 50%. Сборку на торцевой поверхн. колодки в сборе поз.1 и поверхн. диаметром 130 мм корпуса РБМ-К7.236-159, в котором выполнена приработка, маркировать общим порядковым номером с помощью краски или электрографа для совместного применения в сборке РБМ-К7.Сб.236.
4. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.

Для АЭС

					РБМ-К7.Сб.236-9 СБ				
					Ограничитель Сборочный чертеж	Лит.		Масса	Масштаб
Изм.	Лист	№ Докум.	Подп.	Дата		О <sub>1</sub>			1:1
Разраб.									
Пров.									
Т. Контр.									
						Лист		Листов 1	
Н. Контр.									
Утв.									



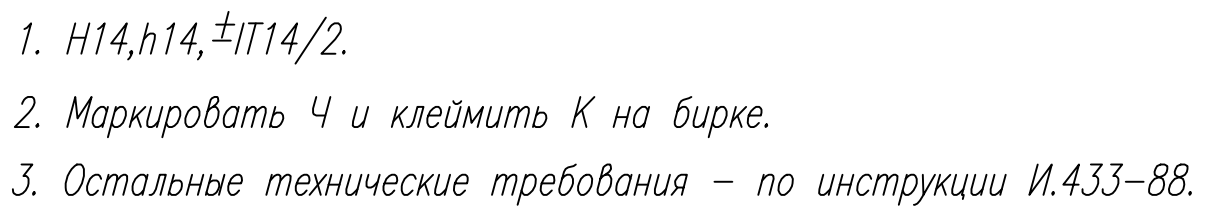
- \* Размер обеспеч. инстр.
- Маркировать 4 и клеить К на бирке.
- Остальные технические требования – по инструкции И.433-88.

					РБМ-К7.236-152				
					Диск	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	N°докум.	Подп.	Дата		О <sub>1</sub>		1:1	
Разраб.									
Пров.									
Т.контр.						Лист	Листов 1		
					Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72				
Н.контр.									
Утв.									

	PBM-K7.236-153			
--	----------------	--	--	--

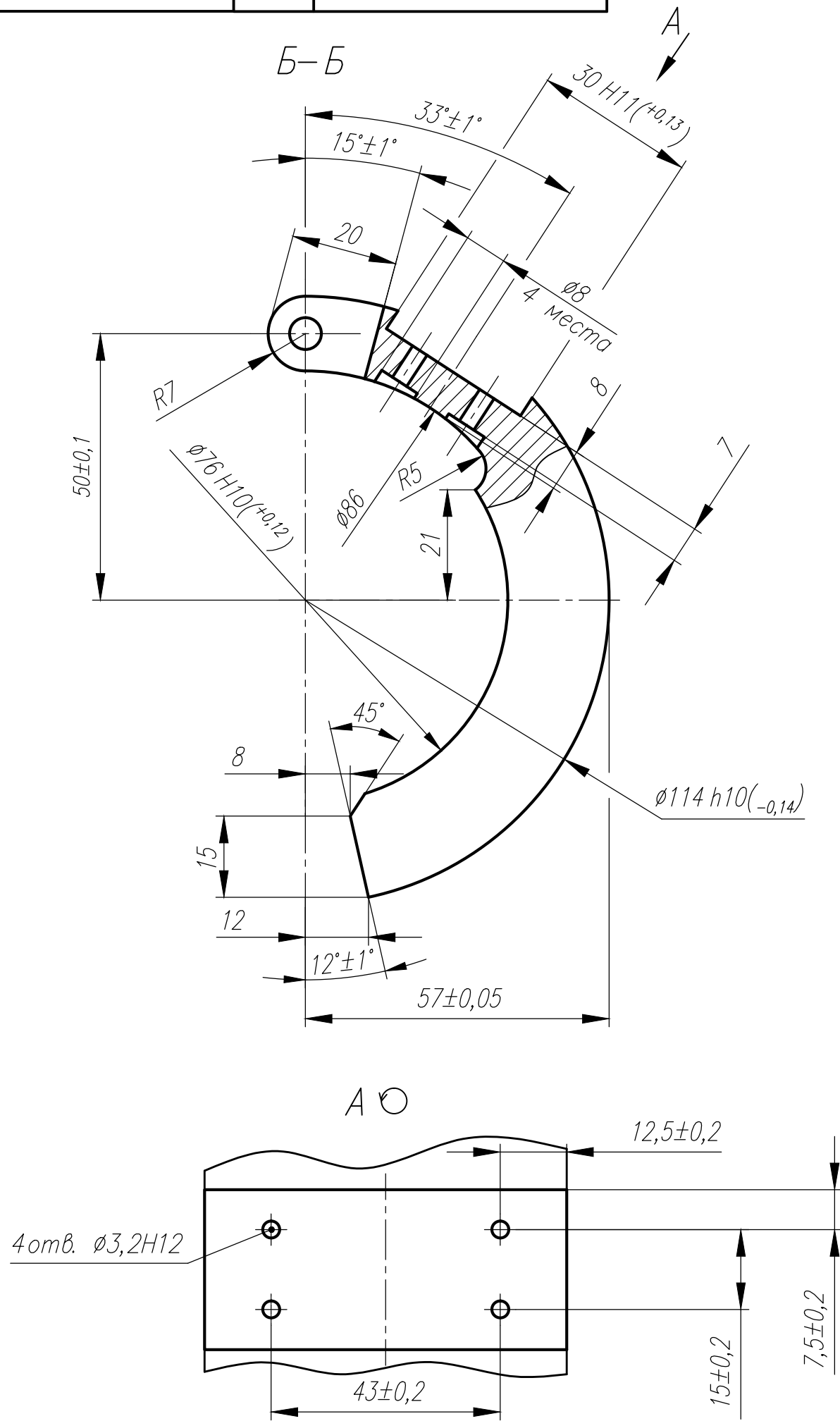
Справ. №

Взам. инв. N°	Инв. N°	Подп. и дата



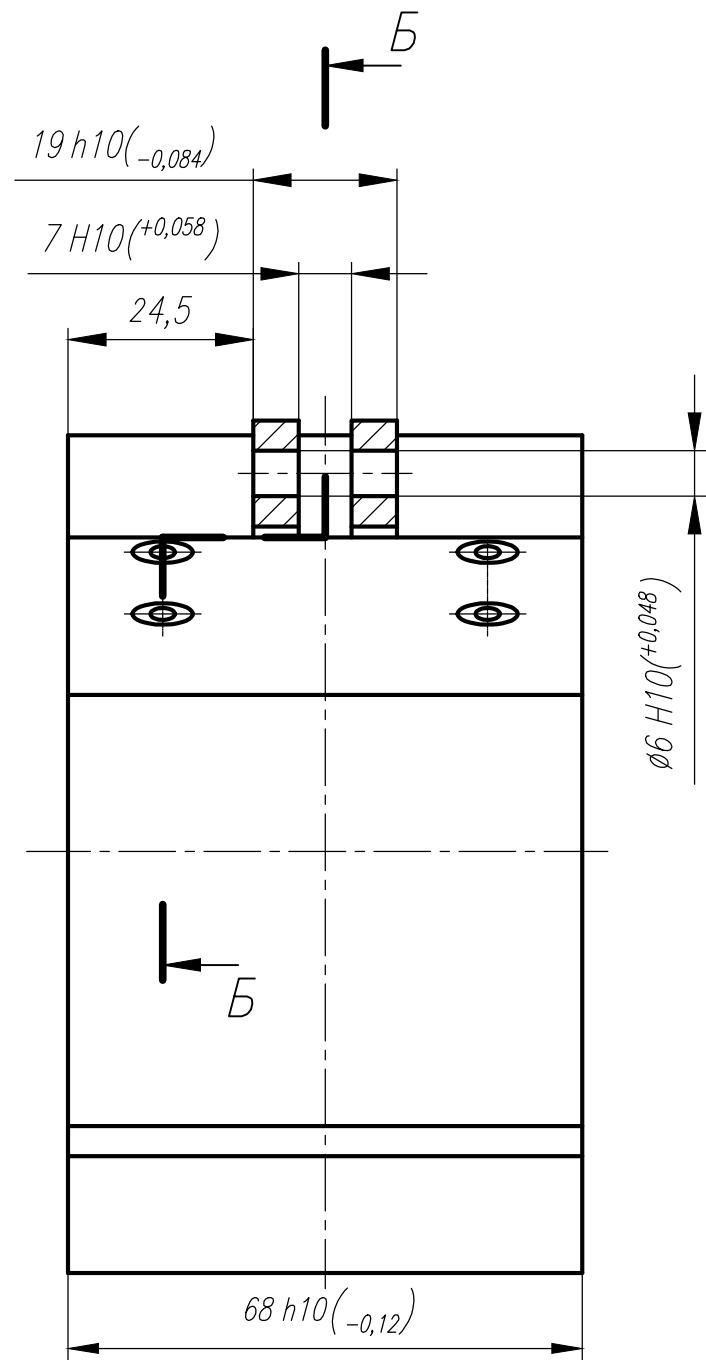
Инв. № подл.	Подп. и дата					РБМ-К7.236-153						
		Изм.	Лист	№ Докум.	Подп.	Дата	Ось	Лист		Масса	Масштаб	
		Разраб.						О <sub>1</sub>			2:1	
		Пров.						Лист		Листов 1		
Т. Контр.												
		Руков.				Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5949-75						
		Н. Контр.										
		Утв.										

РБМ-К7.236-244



					РБМ-К7.236-244							
Изм.	Лист	N°докум.	Подп.	Дата	Колодка			Лит.	Масса	Масштаб		
Разраб.								O <sub>1</sub>			2,5	1:1
Пров.												
Т. контр.								Лист		Листов 1		
Н. контр.					Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72							
Утв.												

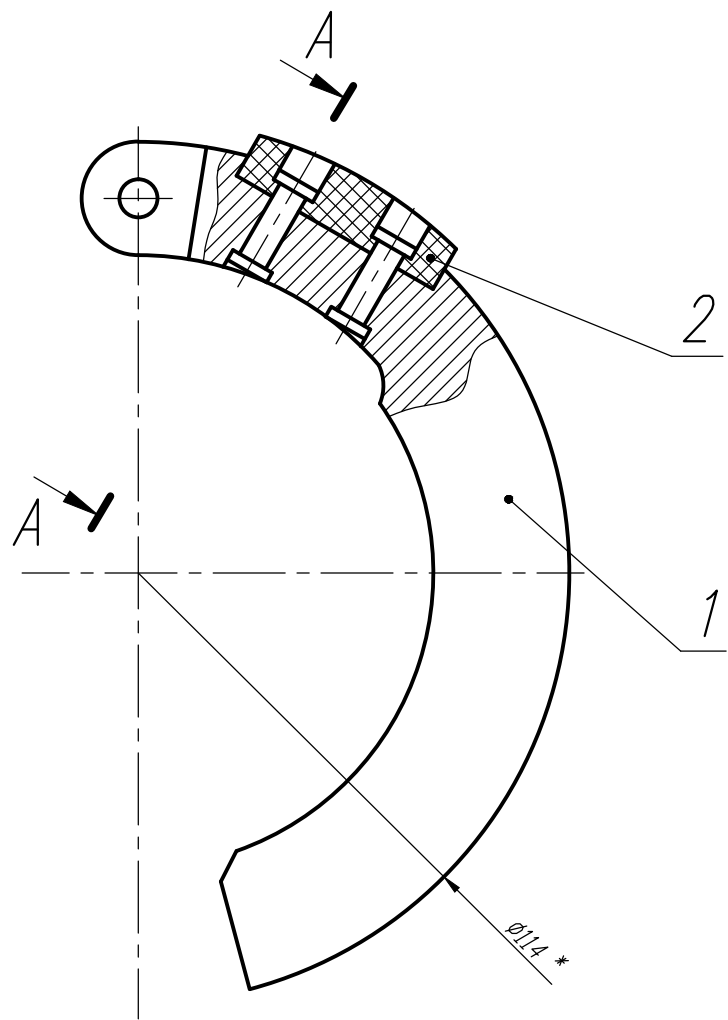
- Маркировать 4 и клеймить К на бирке.
- Остальные технические требования – по инструкции И.433-88.



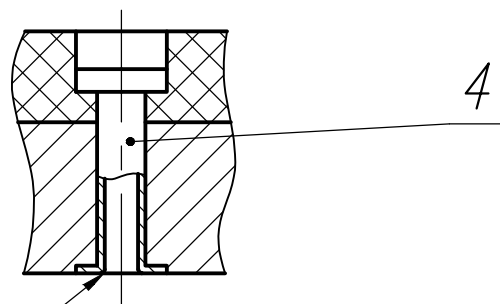
Инв. N подл.		Подпись и дата		Взамен инв. N		Инв. N дубл.		Подпись и дата		Справ. N		Перв. примен.		РБМ-К7.С6.236-28		РБМ-К7.236-245		20	
Изм.		Лист		N документа		Подпись		Дата		<div><div><div>Б-Б</div><div>А</div><div><div>1. Допускается изготовить из ретинакса марки Б (ФК-24А) ГОСТ 10851-94.</div><div>2. Маркировать Ч и клеймить К на бирке.</div></div></div></div>									
Разраб.																			
Провер.																			
Т.контр.																			
Н.контр.																			
Утв.																			
<div><div>РБМ-К7.236-245</div><div>Накладка</div><div>Ретинакс марки А (ФК-16Л) ГОСТ 10851-94</div></div>										Литера		Масса		Масштаб					
О <sub>1</sub>				0,032		1:1													
Лист				Листов		1													

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	Справ. №	Перв. примен.

РБМ-К7.Сб.236-28 СБ



A-A(2:1) ○ 4 места



Развальцевать

1. \* Размер для справок.
2. Маркировать Ч, клеймить К на бирке.

Для АЭС

					РБМ-К7.Сб.236-28 СБ				
					Колодка в сборе  Сборочный чертеж	Лист	Масса	Масштаб	
Изм.	Лист	№ Докум.	Подп.	Дата		01		1:1	
Разраб.									
Пров.									
Т. Контр.									
Руков.						Лист	Листов 1		
Н. Контр.									
Утв.									

Копировал

Формат А3



