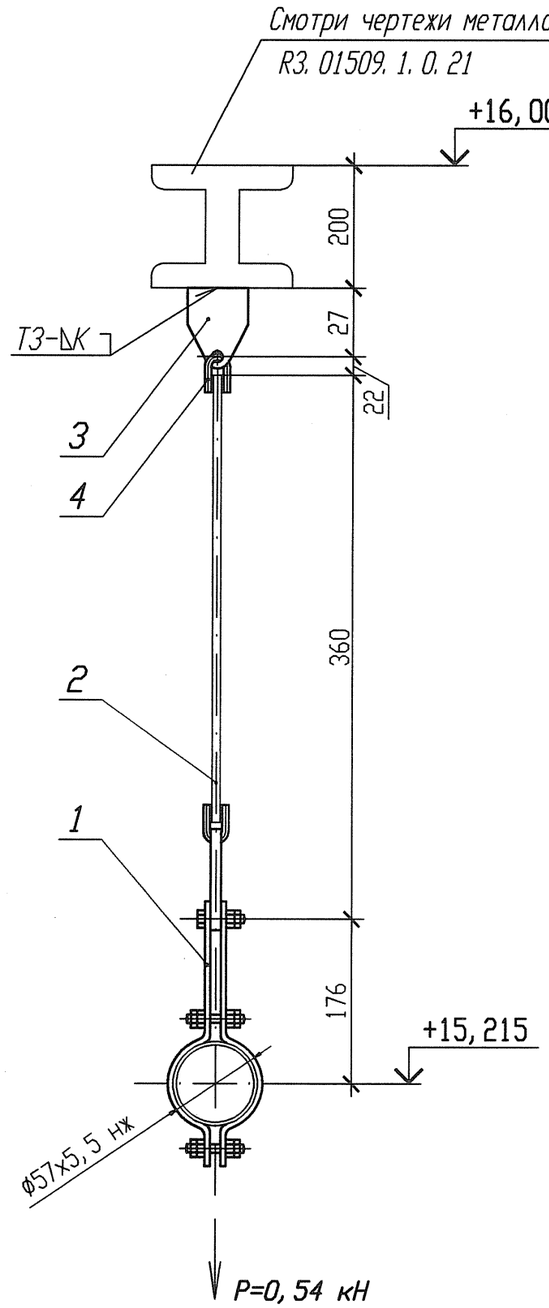

Спецификация деталей

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг ед.	Масса, кг общ.	Примечание
1	01-3 ПСТ 108. 275. 53-80	Блок хомутовый	1	Сборный	1, 5576	1, 5576	
2	01 ПСТ 108. 632. 02-80	Тяга с серьгой	1	Сборный	0, 92	0, 92	
3	01 ПСТ 108. 367. 37-80	Проушина	1	Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74 ЛистСт3пс5-св ГОСТ 14637-89	0, 1	0, 1	
4	01 ПСТ 108. 643. 01-80	Ушко	1	КругВ1-II-12ГОСТ2590-2006 20-2ГП-М1-Т0 ГОСТ 1050-88	0, 07	0, 07	
	ГОСТ 9467-75	Электроды		УОНИИ 13/45		-	
					Итого:	2, 6476	

1 Привязку опоры смотри 3ТС10Z25.
2 Сварку производить по ГОСТ 5264-80.
3 Отметка трубопровода подлежит уточнению в соответствии с уклоном трубопровода.
4 Р - максимальная нагрузка на опору с учетом сейсмических воздействий.
5 Катет шва (К) принять по наименьшей толщине свариваемых деталей.
6 Длину поз. 2 уточнить на монтаже.
7 Изготовить один комплект.

Изм.	Кол. уч.	Лист	Nдок.	Подпись	Дата
Инж. 2к.		Сидоренко			17.05
Пров. инж. 2к.		Случевская			17.05
Пров. вед. инж.		Махотина			17.05
Нач. гр.		Хубрев			17.05
Н. контр.		Краснояров			24.05.

АРХИВНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

Инв. N подл. КЗ. 03733. 1. 0. 13
Лист 187

КЗ. ТС10. 3012. 013. 01. 00. 064

Ростовская АЭС Блок 3

Реакторное отделение Герметичная часть Трубопроводы аварийной очистки воды I контура Рр больше 2. 2 МПа	Стадия	Лист	Листов
	Р	1	1
Подвеска 3ТС10У066	ОАО "НИАЭП" 2012		

Инв. N подл. | КЗ. 03733. 1. 0. 13 | Подп. и дата | Взам. инв. N

Формат А3