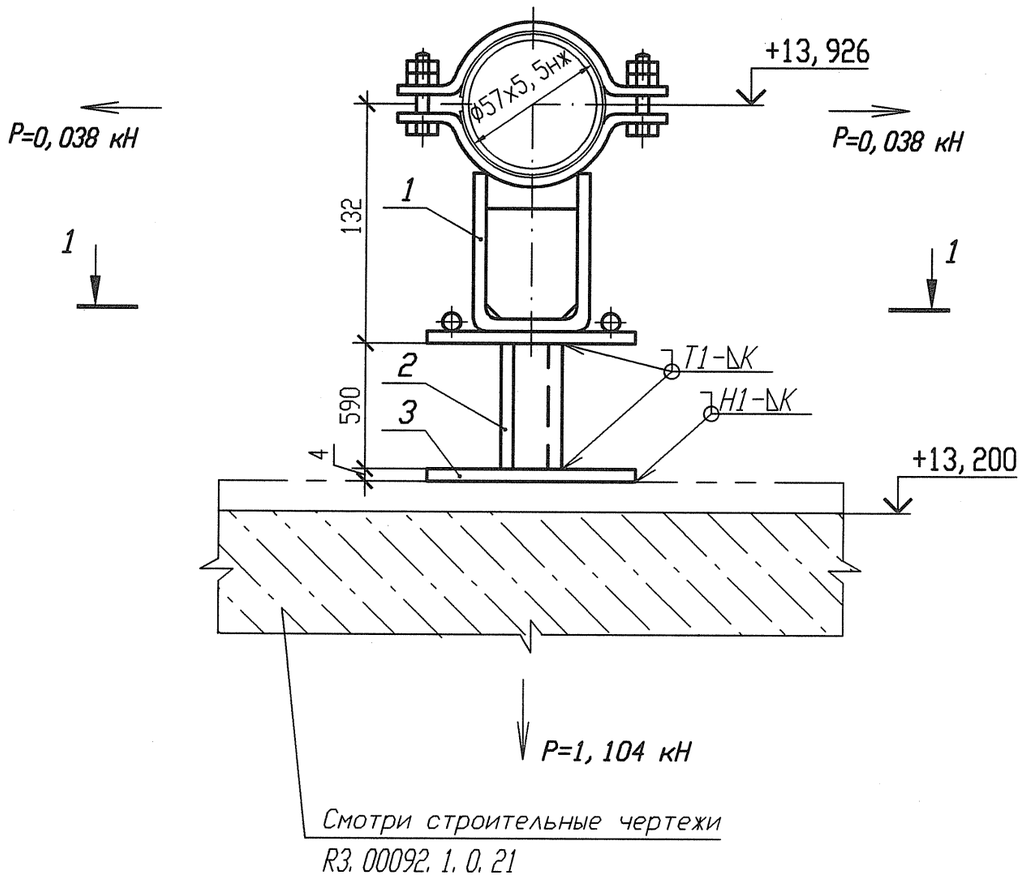
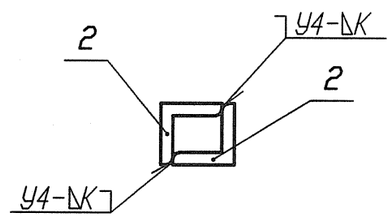


Спецификация деталей

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг		Приме-чание
					ед.	общ.	
1	18-517. 000-33	Опора 57	1	Сборный	3, 2494	3, 2494	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок В- 50х50х5 l=590	2	Ст 3 пс 2-св ГОСТ 535-2005	2, 2243	4, 4486	
3	ГОСТ 19903-74	Лист Б-ПН 4х100х100	1	Ст 3 сп 5-св ГОСТ 14637-89	0, 314	0, 314	
	ГОСТ 9467-75	Электроды		УОНИИ 13/45		-	
					Итого:		8, 012

Разрез 1-1



1 Привязку опоры смотри 3ТС10Z07.
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 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.		Жубрев			17.05
Н. контр.		Краснояров			24.05.

АРХИВНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

Инв. N подл. R3. 03733. 1. 0. 13
Лист 144

R3. TC10. 3012. 013. 01. 00. 021

Ростовская АЭС Блок 3

Реакторное отделение
Герметичная часть
Трубопроводы байпасной очистки воды I контура Рр больше 2. 2 МПа

Стадия	Лист	Листов
Р	1	1

Опора скользящая направляющая
3ТС10У021

ОАО "НИАЭП" 2012

Формат А3

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взам. инв. N
R3 03733 1. 0. 13		

Формат А3