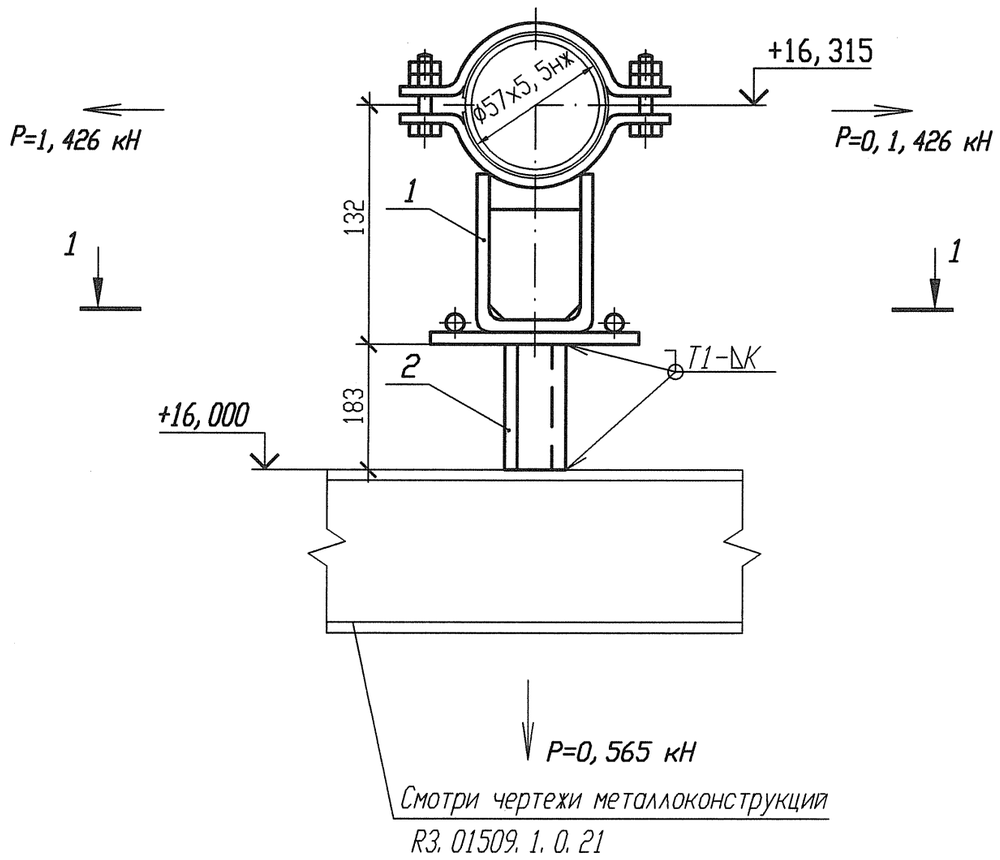
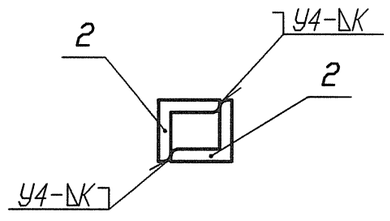


Спецификация деталей

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг ед.	Масса, кг общ.	Приме-чание
1	ЛВ-517. 000-33	Опора 57	1	Сборный	3, 2494	3, 2494	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок В- 50х50х5 l=183	2	Ст 3 пс 2-сп ГОСТ 535-2005	0, 6899	1, 3798	
	ГОСТ 9467-75	Электроды		УОНИИ 13/45		-	
					Итого:		4, 6292

Разрез 1-1



1 Привязку опоры смотри 3ТС10Z08.
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.		Хубрев			17.05
Н. контр.		Краснояров			24.05

АРХИВНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

Инв. N подл. R3. 03733. 1. 0. 13
Лист 157

R3. TC10. 3012. 013. 01. 00. 034

Ростовская АЭС Блок 3

Реакторное отделение Герметичная часть Трубопроводы дыпасной очистки воды I контура Рр больше 2, 2 МПа	Стадия	Лист	Листов
	Р	1	1
Опора скользящая направляющая 3ТС10У036	ОАО "НИАЭП" 2012		

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

Формат А3

Формат А3