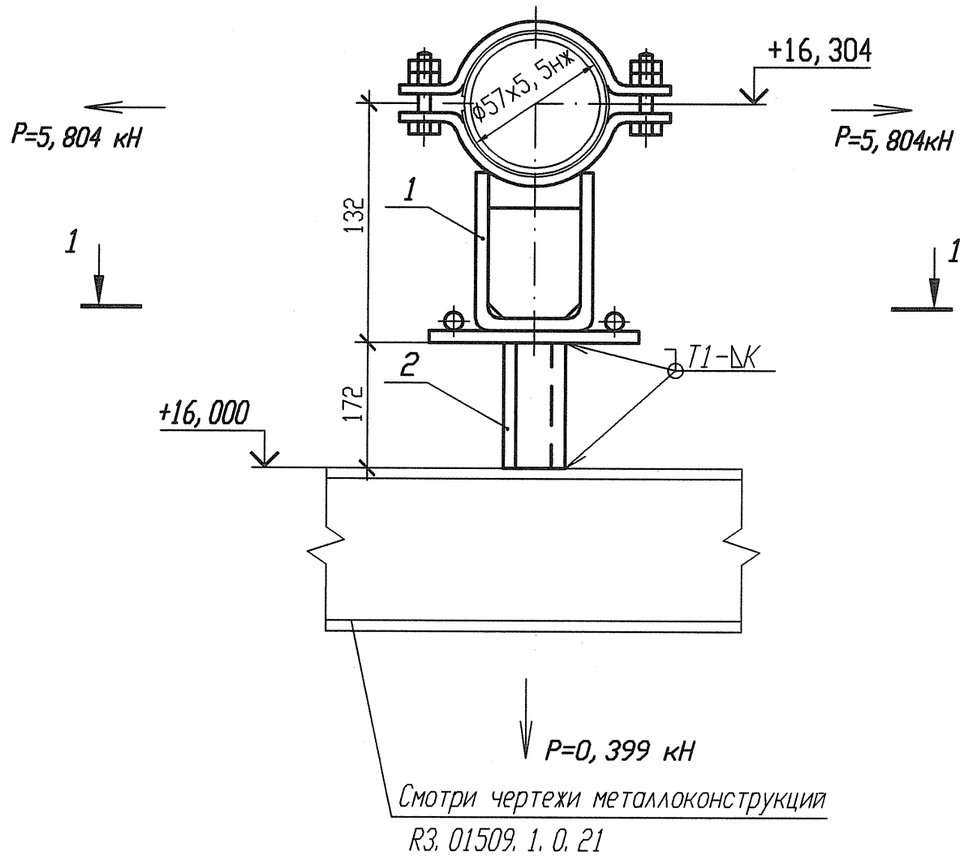
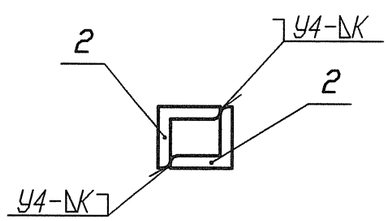


Спецификация деталей

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг ед.	Масса, кг общ.	Приме-чание
1	18-517. 000-33	Опора 57	1	Сборный	3, 2494	3, 2494	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок В- 50х50х5 l=172	2	Ст 3 пс 2-с ГОСТ 535-2005	0, 64844	1, 29688	
	ГОСТ 9467-75	Электроды		УОНИИ 13/45		-	
					Итого:		4, 5463

Разрез 1-1



1 Привязку опоры смотри чертеж R3. ТС10. 3010. 013. 01. 00. 004; R3. 03733. 4. 0. 13 лист 13.
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 158

R3. ТС10. 3012. 013. 01. 00. 035

Ростовская АЭС Блок 3

Редакторное отделение Герметичная часть Трубопроводы безопасной очистки воды I контура Рр больше 2. 2 МПа	Стадия	Лист	Листов
	Р	1	1
Опора скользящая направляющая 3ТС10У037	ОАО "НИАЭП" 2012		

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

Формат А3

Формат А3