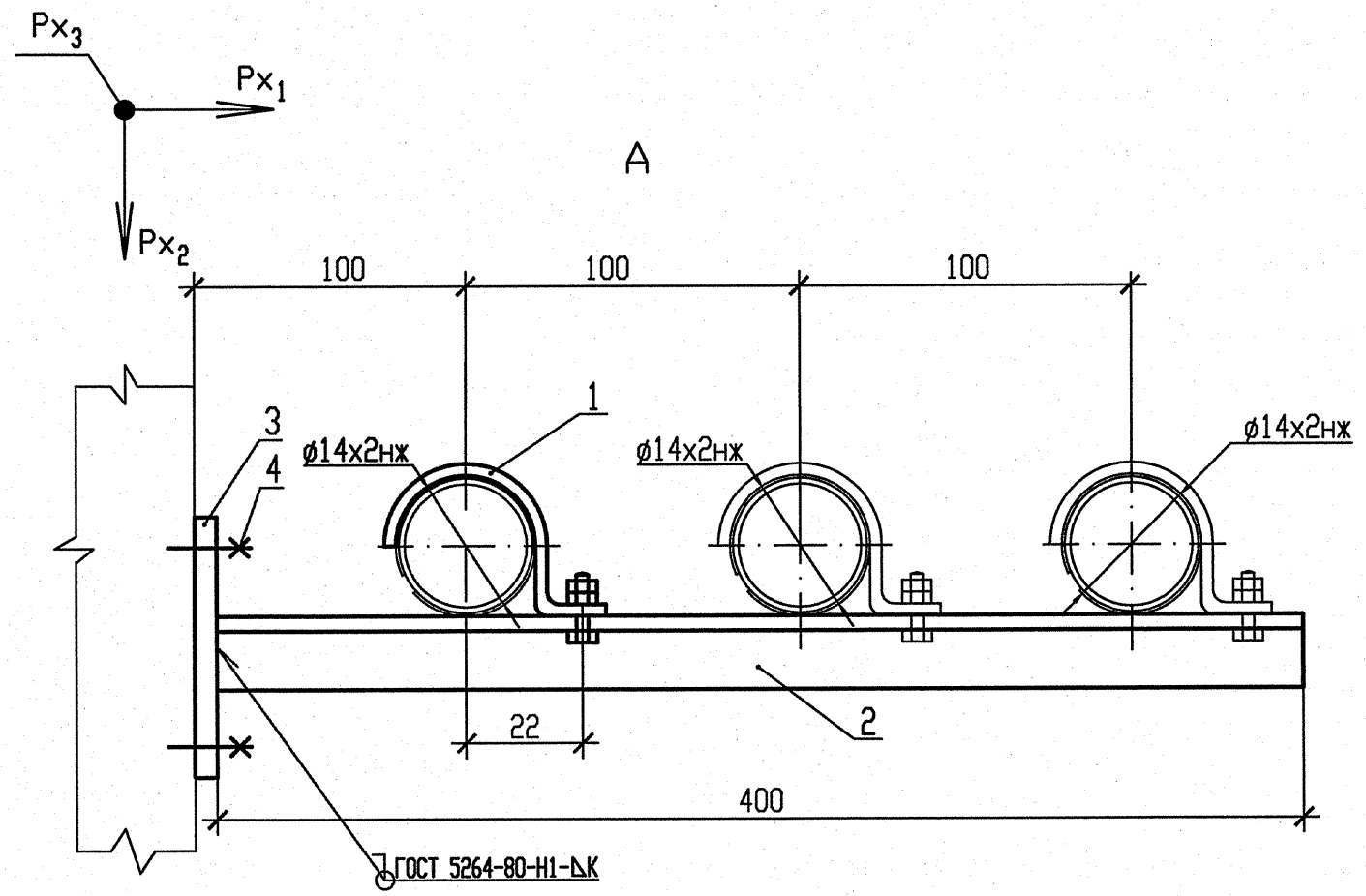

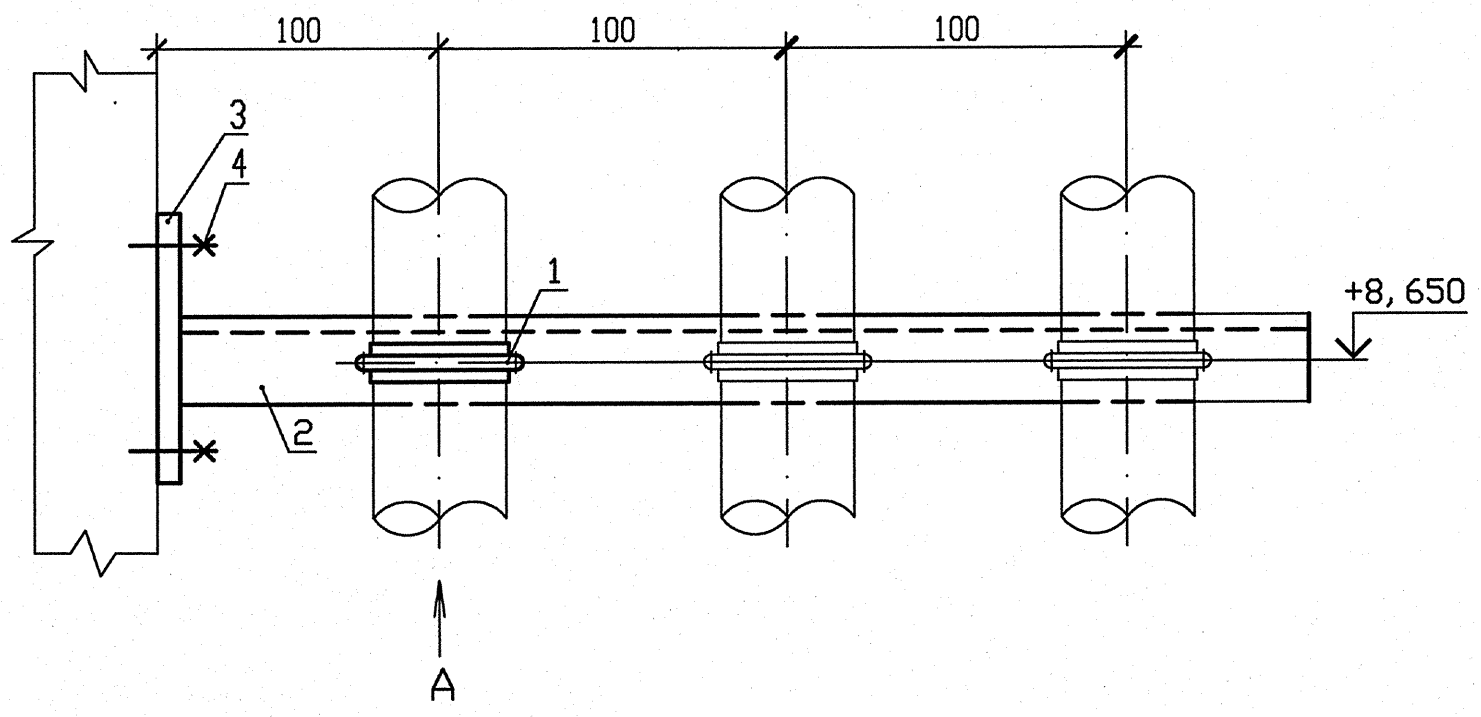

НАГРУЗКИ НА ОПОРУ			
N опоры	Усилия, кН		
	Px_1	Px_2	Px_3
191	-0,02	-0,01	0

СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг ед.	Масса, кг общ.	Примечание
1	А8-514.000-01	Опора 14	1	Сборный	0,17	0,17	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок 50х50х5 l=400	1	Ст3сп ГОСТ 535-2005	1,51	1,51	
3	По чертежу R3.01293.9.0.21	ГОСТ 19903-74 Лист Б-ПН-6х220х220	1	С245 ГОСТ 27772-88	2,28	2,28	
4	По чертежу R3.01293.9.0.21	ГОСТ 28778-90 Болт БСР 10х100 У3	4	Сборный	0,09	0,36	
	ГОСТ 9467-75	Электроды		УОНИИ-13/45	—	—	
				Итого		4,32	

1 Монтажно-сборочный чертеж R3.00691.1.0.13 л.11.

2 Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

3 Отметка трубопровода подлежит уточнению в соответствии с уклоном трубопровода.

4 Катет шва (К) принять по наименьшей толщине свариваемых деталей.

5 Детали позиции 3,4 выполнить в соответствии с требованиями чертежа R3.01293.9.0.21.

6 Чертеж R3.01293.9.0.21 выпущен в качестве прилагаемого документа к R3.00695.1.0.13 "Трубопроводы автоматического химического контроля".

7 Изготовить один комплект.

АРХИВНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

Изм	N уч.	Лист	N докум	Подп.	Дата
4	-	Зам.	230-13	-	-
Инженер 2к.		Ксендзова			17.04
Пров. инж. 1к.		Послушаев			17.04.
Пров. вед. инж.		Исаева			18.04
Н. контр.		Краснояров			24.04

210012. 0000029. 40003. 011
СО.00 R3.00691.1.0.13

Ростовская АЭС Блок 3

Реакторное отделение
Негерметичная часть
Вспомогательные трубопроводы системы СВО-2

Стадия	Лист	Листов
Р	85	

Опора направляющая 191

ОАО "НИАЭП" 2013

Инв. N подл. R3.00691.1.0.13 | Подп. и дата | Взам. инв. N

Формат А3