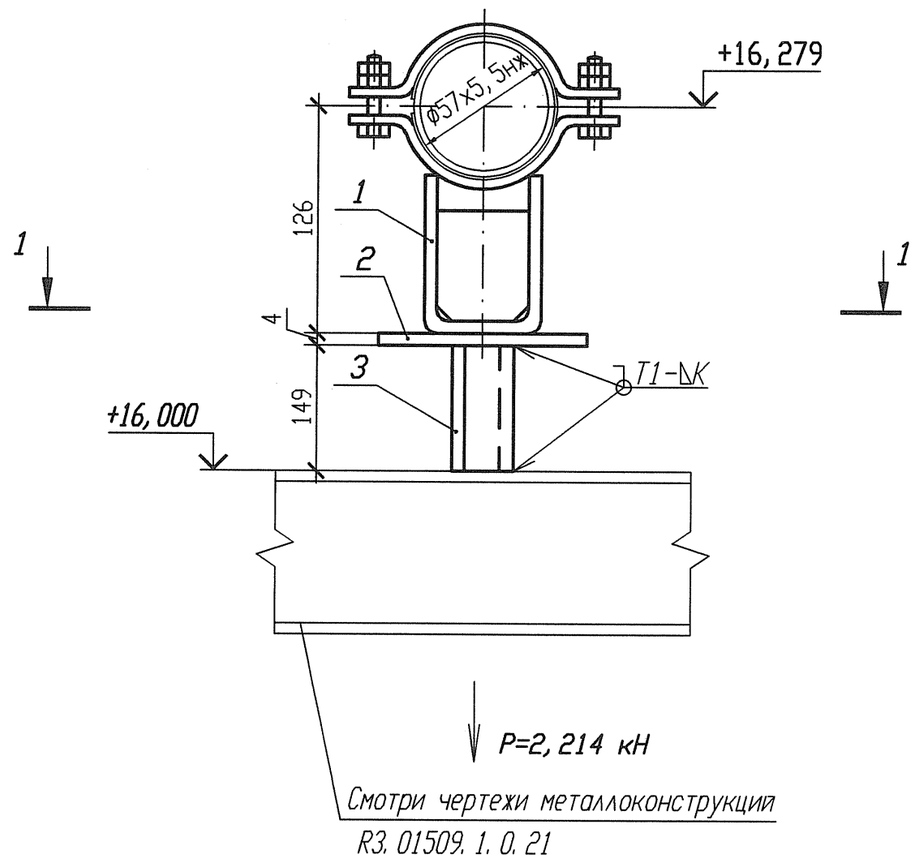
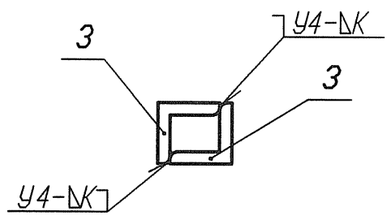


Спецификация деталей

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг ед.	Масса, кг общ.	Приме-чание
1	ЛВ-511.000-11	Опора 57	1	Сборный	1,551	1,551	
2	ГОСТ 19903-74	Лист Б-ПН 4х100х150	1	Ст 3 сп 5-св ГОСТ 14637-89	0,471	0,471	
3	ГОСТ 8509-93	Уголок В 50х50х5 l=149	2	Ст 3 пс 2-св ГОСТ 535-2005	0,5617	1,1234	
	ГОСТ 9467-75	Электроды		УОНИИ 13/45		-	
					Итого:		3,1454

Разрез 1-1



1 Привязку опоры смотри 3ТС30Z08.
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.

АРХИВНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

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			17.05

Инв. N подл. R3.03733.1.0.13
Лист 310

R3.TC10.3012.013.01.00.187

Ростовская АЭС Блок 3

Редкторное отделение Герметичная часть Трубопроводы байпасной очистки воды I контура Рр больше 2,2 МПа	Стадия	Лист	Листов
	Р	1	1
Опора скользящая 3ТС30У023	ОАО "НИАЭП" 2012		

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N
R3.03733.1.0.13

Формат А3