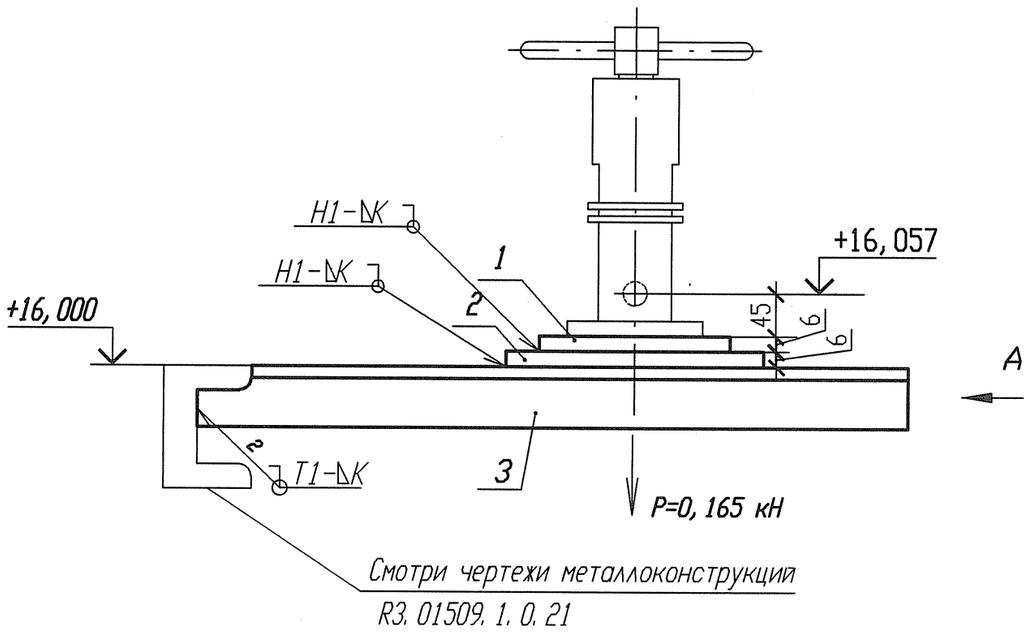
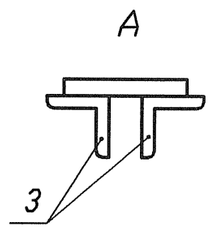




Спецификация деталей

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг ед.	Масса, кг общ.	Приме-чание
1	ГОСТ 19903-74	Лист Б-ПН 6х150х150	1	Ст 3 сп 5-сВ ГОСТ 14637-89	1,0597	1,0597	
2	ГОСТ 19903-74	Лист Б-ПН 6х180х180	1	Ст 3 сп 5-сВ ГОСТ 14637-89	1,526	1,526	
3	ГОСТ 8509-93	Уголок В 50х50х5 l=300	2	Ст 3 пс 2-сВ ГОСТ 535-2005	1,131	2,262	
	ГОСТ 9467-75	Электроды		УОНИИ 13/45		-	
					Итого:		4,8477

1 Привязку опоры смотри ЭТС40Z16.
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			17.05

АРХИВНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

Инв. N подл. R3.03733.1.0.13
Лист 385

R3.ТС10.3012.013.01.00.262

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
ЭТС40У041

ОАО "НИАЭП" 2012

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N
R3.03733.1.0.13 | 17.05.12 |

Формат А3

Формат А3