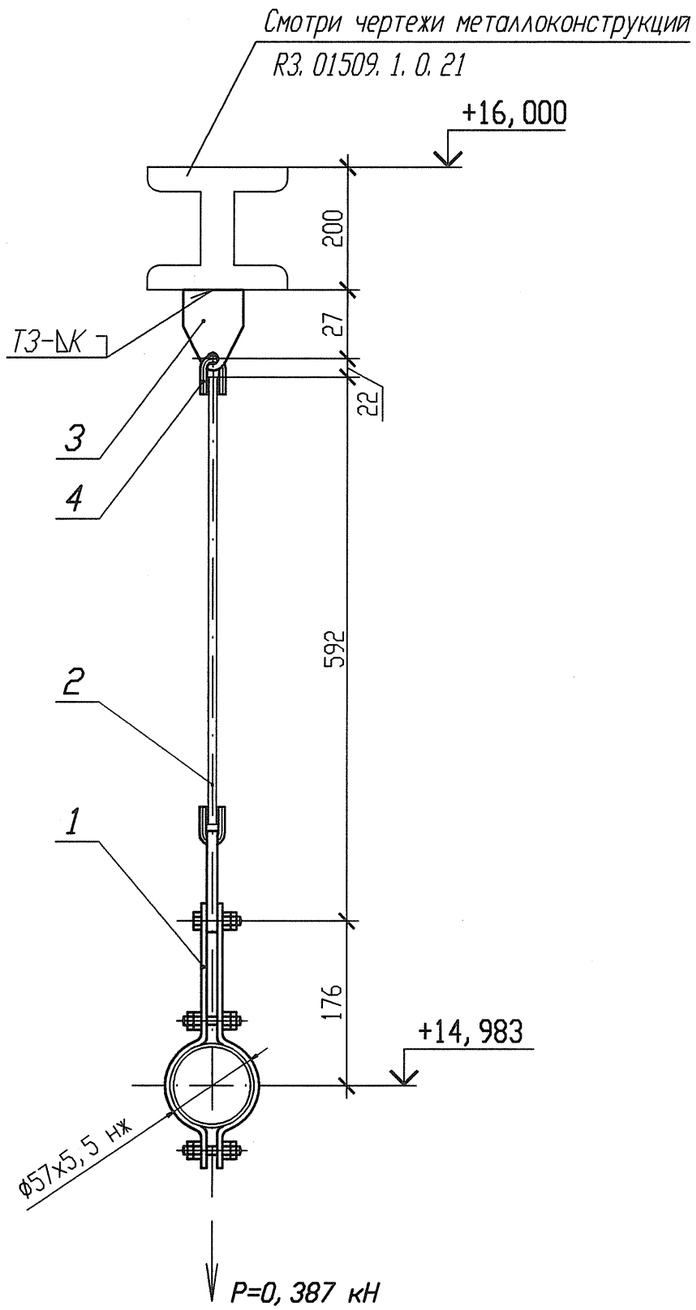


Спецификация деталей

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг ед.	Масса, кг общ.	Приме-чание
1	01-3 ПСТ 108. 275. 53-80	Блок хомутовый	1	Сборный	1, 5576	1, 5576	
2	01 ПСТ 108. 632. 02-80	Тяга с серьгой	1	Сборный	0, 92	0, 92	
3	01 ПСТ 108. 367. 37-80	Проушина	1	Б-ПН-0-8 ГОСТ 19903-74 Лист Ст3пс5 свГОСТ 14637-89	0, 1	0, 1	
4	01 ПСТ 108. 643. 01-80	Ушко	1	КругВ1-II-10ГОСТ2590-2006 20 -2ГП-М1-ТО ГОСТ 1050-88	0, 07	0, 07	
	ГОСТ 9467-75	Электроды		УОНИИ 13/45		-	
					Итого:	2, 6476	

1 Привязку опоры смотри 3ТС10Z25.
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 Длину поз. 2 уточнить на монтаже.
7 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.		Жубрев			17.05
Н. контр.		Краснояров			24.05

Инв. N подл. R3. 03733. 1. 0. 13
Лист 185

R3. ТС10. 3012. 013. 01. 00. 062

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

Подвеска 3ТС10У064

ОАО "НИАЭП" 2012

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

Формат А3