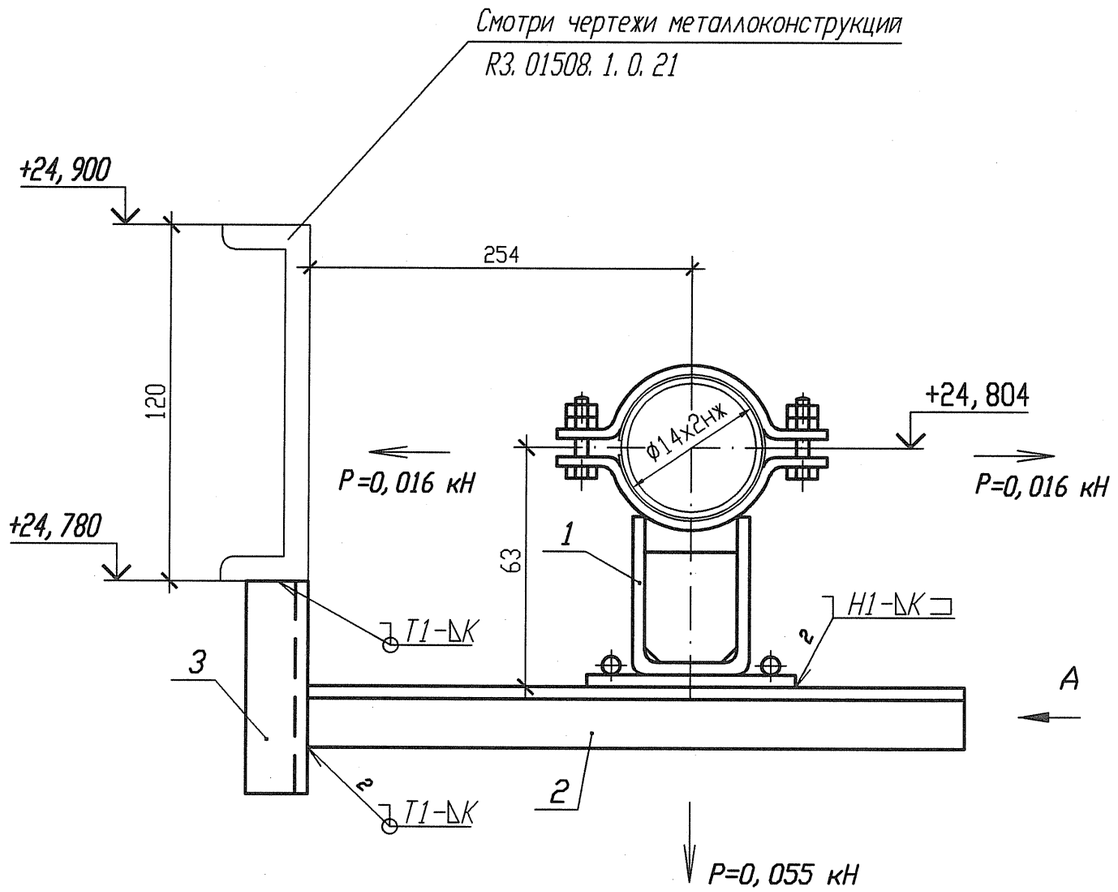

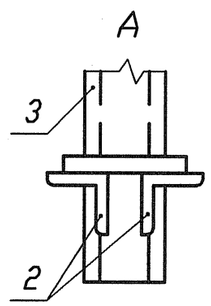

Спецификация деталей

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг ед.	Масса, кг общ.	Приме-чание
1	18-517. 000-23	Опора 14	1	Сборный	1, 4494	1, 4494	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок В- 50х50х5 l=350	2	Ст 3 пс 2-сп ГОСТ 535-2005	1, 3195	2, 639	
3	ГОСТ 8240-97	Швеллер 10У l=120	1	Ст 3 пс 2-сп ГОСТ 535-2005	1, 0308	1, 0308	
	ГОСТ 9467-75	Электроды		УОНИИ 13/45		-	
				Итого:			5, 1192

1 Привязку опоры смотри 3ТС10Z05.
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.		Красноярова			24.05

АРХИВНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

Инв. N подл. R3. 03733. 1. 0. 13
Лист 131

R3. ТС10. 3012. 013. 01. 00. 008

Ростовская АЭС Блок 3

Редакторное отделение Герметичная часть Трубопроводы байпасной очистки воды I контура Рр больше 2. 2 МПа	Стадия	Лист	Листов
	Р	1	1
Опора скользящая направляющая 3ТС10У008	ОАО "НИАЭП" 2012		

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

Формат А3

Формат А3