

СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг	Приме- чание
					ед. ед.	
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 50х50х5 l=150	1	Ст3сп ГОСТ 535-2005	0,566 0,566	
2	ГОСТ 7798-70	Болт М8х30 5, 6	4	35 ГОСТ 1759, 0-87	0,017 0,068	
3	ГОСТ 5915-70	Гайка М8, 8	8	35 ГОСТ 1759, 0-87	0,005 0,040	
4	По настоящему чертежу	Полухомут	2	Б-ПН-4 ГОСТ19904-90 Ст3сп ГОСТ 16523-97	0,085 0,170	
5	По настоящему чертежу	Прокалка	2	Б-ПН-2 ГОСТ19903-74 ЮНИИ-13/45	0,028 0,056	
6	ГОСТ 8509-93	Уголок 35х35х4 l=250	1	Ст3сп ГОСТ 535-2005	0,525 0,525	См. п. 6
7	ГОСТ 11371-78	Шайба 8	4	Ст3сп5 ГОСТ 18123-82	0,002 0,008	
8	По чертежу РЗ. 01510. 9. 0. 21	ГОСТ 19903-74 Лист Б-ПН-6х300х300	1	С245 ГОСТ 27772-88	4,240 4,240	
9	По чертежу РЗ. 01510. 9. 0. 21	ГОСТ 28778-90 Болт БСР 12х110 цз	4	Сборный	0,140 0,560	
	ГОСТ 2246-70	Проболока		СВ-04Х19Н11М3	—	
	ГОСТ 9467-75	Электроды		ЮНИИ-13/45	—	
Итого:					6,233	

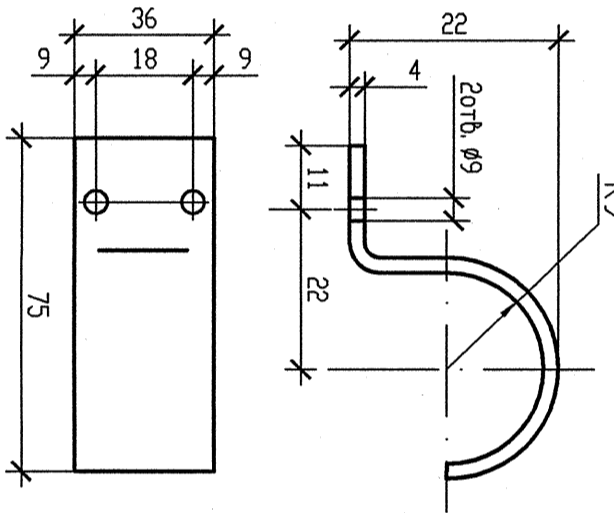
АРХИВНЫЙ
ЭКЗЕМПЛАР

Инб. N подл. РЗ. 07545. 1. 0. 13

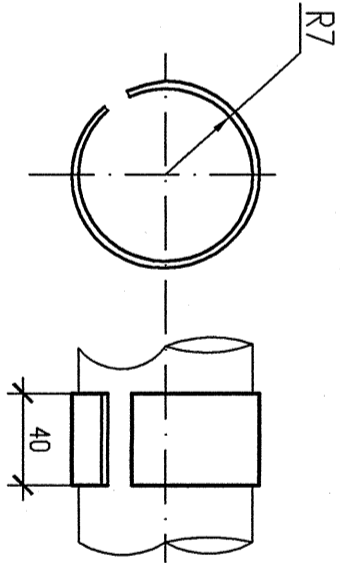
Лист 10

Изм.	N	уч.	Лист	N	докл.	Подп.	Дата
Инженер эк.	Понфилова	Иванова	Иванова	03.10			
Проб. вел. инж	Иванова	Иванова	Иванова	03.10			
Н. контр.	Красноярцев	Иванова	Иванова	15.10			
РОСТОВСКАЯ АЭС БЛОК 3							
Реконструкция в осях 27' -31)							
Трубопроводы отбора проб с блоков системы СВ0-5							
Опора скважина награвляющая 6				Стация	Лист	Листов	
				Р		1	
ОАО "НИАЗГТ" 2013							

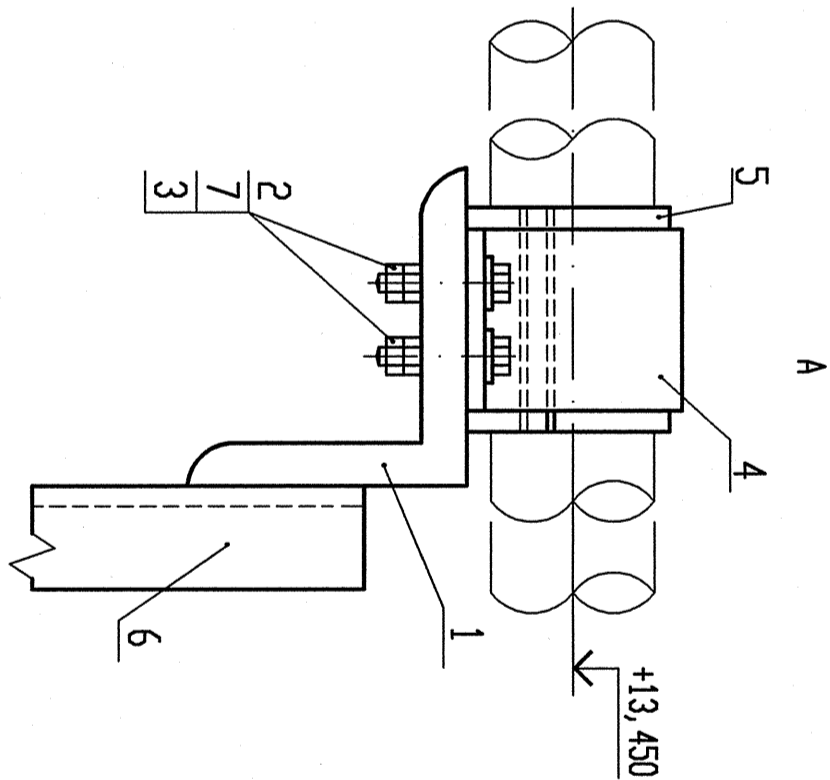
Леталь поз. 4 (Lp=75)



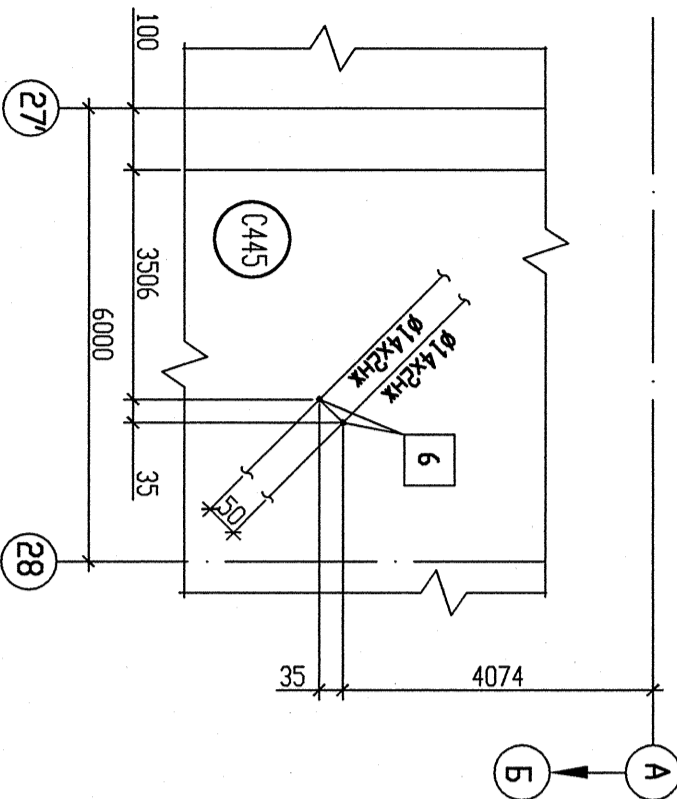
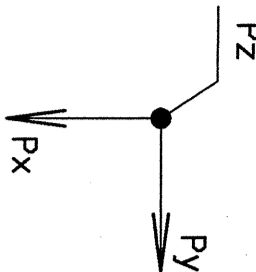
Леталь поз. 5 (Lp=45)



Номер опоры	Усилия, кН		
	Px	Pу	Pz
6	0,021	0,013	0,019



План расположения опоры 6



- 1 Привязку опоры смотри чертеж РО. ТУ42. 3004. 013. 02. 00. 001 (РЗ. 07545. 1. 0. 13 лист 2).
- 2 Сборку производить по ГОСТ 5264-80.
- 3 Катет шва ЛК по наименьшей толщине собираемых деталей.
- 4 Отметки оси трубопроводов подлежат уточнению в соответствии с уклоном трубопроводов.
- 5 Максимальные нагрузки на опору даны с учетом сейсмического воздействия.
- 6 Леталь поз. 6 обрезать на монтаже до размеров, указанных на чертеже, с уточнением по месту.
- 7 Леталь поз. 5 приварить сборкой к деталям поз. 4.
- 8 Детали позиции 8, 9 выпилить в соответствии с требованиями чертежа РЗ. 01510. 9. 0. 21.
- 9 Чертеж РЗ. 01510. 9. 0. 21 выпущен в качестве прилагаемого документа к РЗ. 02090. 1. 0. 13.
- 10 Изготовить один комплект.

Инб. N подл.	Подп. и дата	Взам. инб. N
РЗ. 07545. 1. 0. 13	Иванова 03.10	