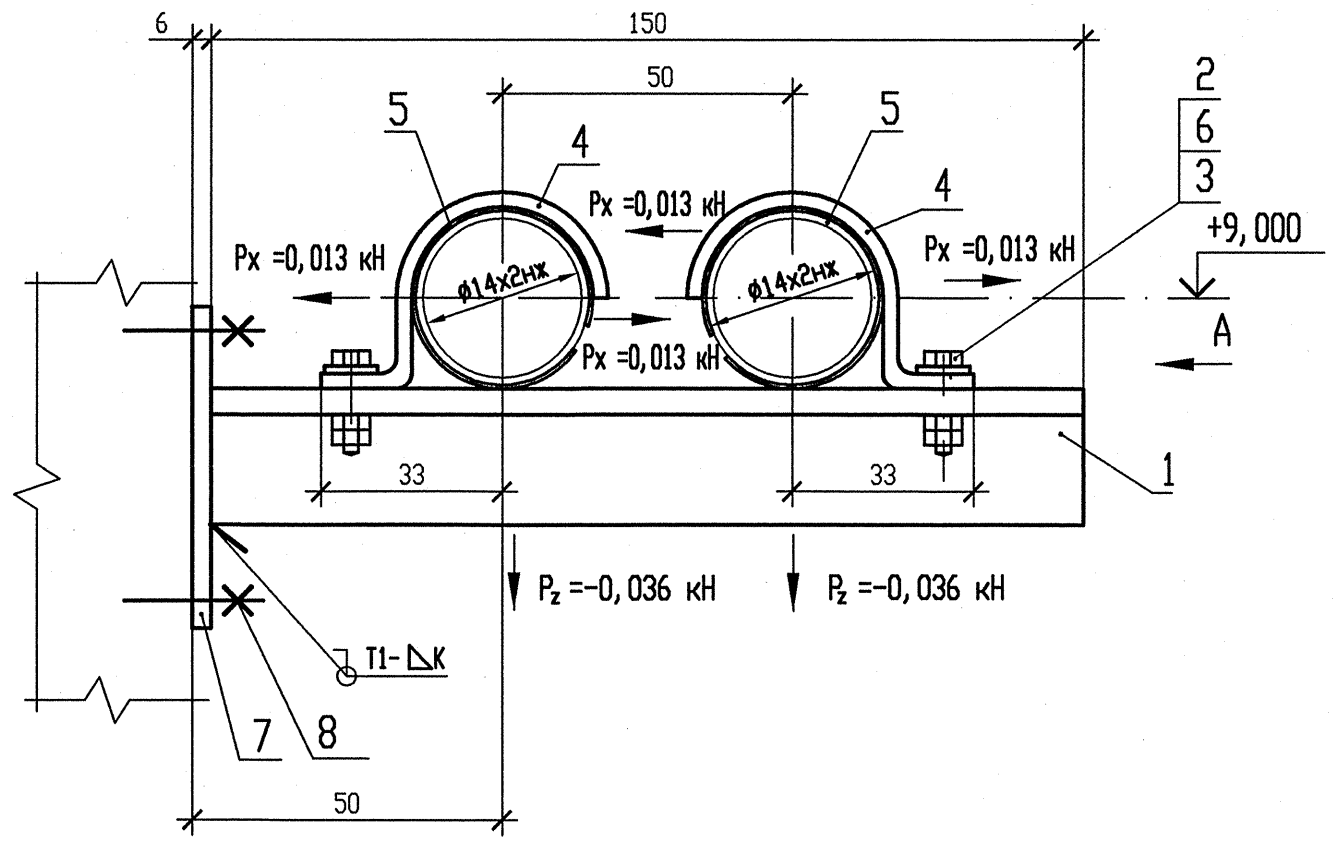
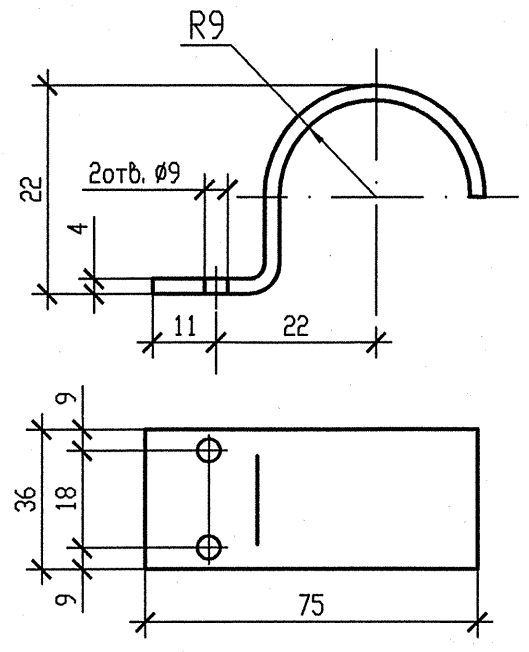
СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ

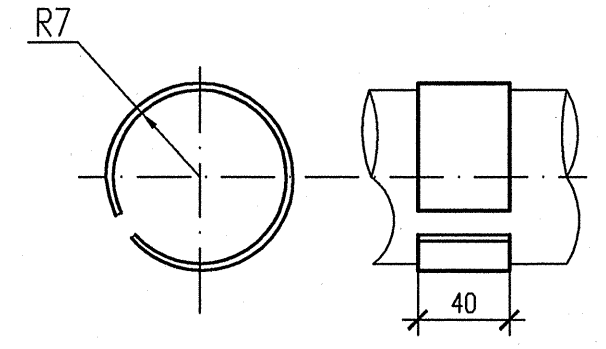
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг ед.	Масса, кг общ.	Приме-чание
1	ГОСТ 8509-93	Уголок 50х50х5 l=150	1	Ст3сп ГОСТ 535-2005	0,566	0,566	
2	ГОСТ 7798-70	Болт М8х30 5.6	4	35 ГОСТ 1759.0-87	0,017	0,068	
3	ГОСТ 5915-70	Гайка М8.8	8	35 ГОСТ 1759.0-87	0,005	0,040	
4	По настоящему чертежу ГОСТ 19904-90	Полухомут	2	Ст3сп ГОСТ 16523-97	0,085	0,170	
5	По настоящему чертежу ГОСТ 19903-74	Прокладка	2	08Х18Н10Т ГОСТ 5582-75	0,028	0,056	
6	ГОСТ 11371-78	Шайба 8	4	Ст3сп5 ГОСТ 18123-82	0,002	0,008	
7	По чертежу R3.01510.9.0.21	ГОСТ 19903-74 Лист Б-ПН-6х220х220	1	С245 ГОСТ 27772-88	2,280	2,280	
8	По чертежу R3.01510.9.0.21	ГОСТ 28778-90 Болт БСР 10х100 У3	4	Сборный	0,090	0,360	
	ГОСТ 2246-70	Проволока		СВ-04Х19Н11М3		—	
	ГОСТ 9467-75	Электроды		УОНИИ-13/45		—	
				Итого:		3,548	



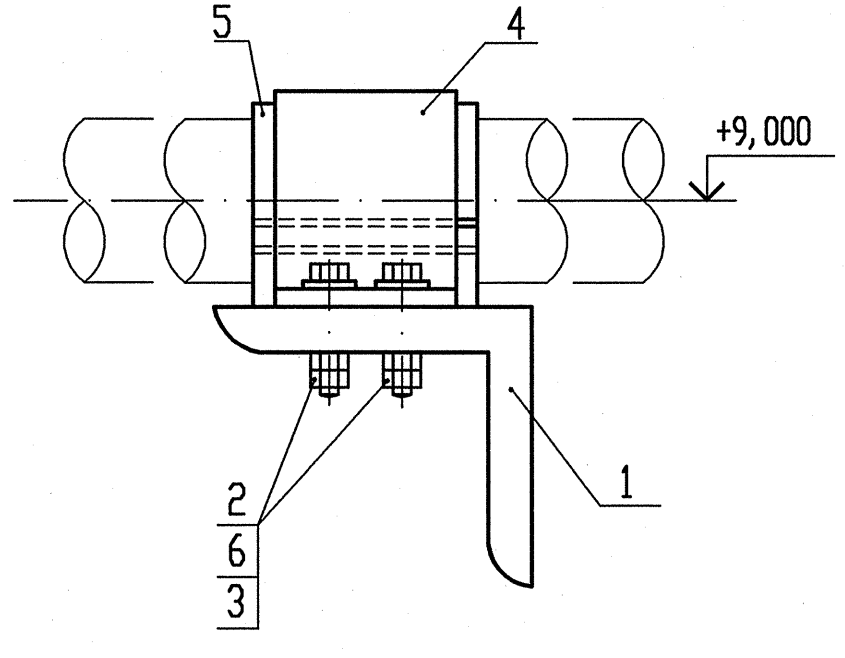
Деталь поз. 4 (Lр=75)



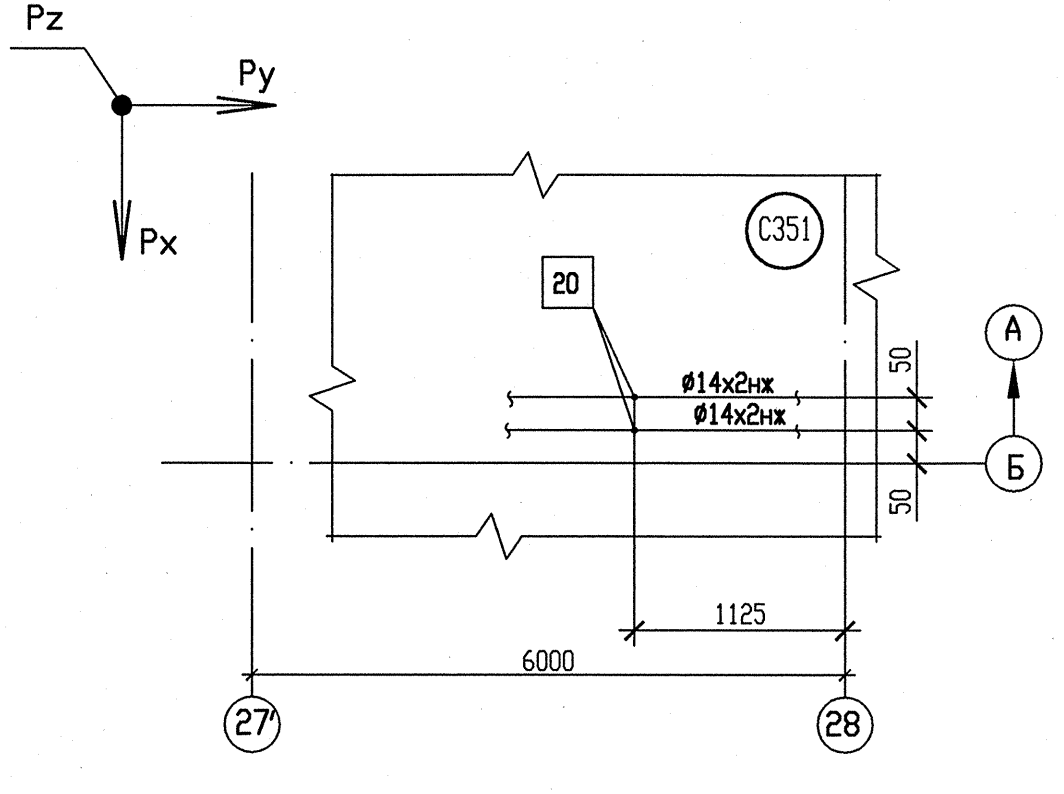
Деталь поз. 5 (Lр=45)



А



План расположения опоры 20



1 Привязку опоры смотри чертеж R0.TV42.3004.013.02.00.002 (R3.07545.1.0.13 лист 3).

2 Сварку производить по ГОСТ 5264-80.

3 Катет шва △К по наименьшей толщине свариваемых деталей.

4 Отметки оси трубопроводов подлежат уточнению в соответствии с уклоном трубопроводов.

5 Максимальные нагрузки на опору даны с учетом сейсмического воздействия.

6 Деталь поз. 5 прихватить сваркой к детали поз. 4.

7 Детали позиций 7,8 выполнить в соответствии с требованиями чертежа R3.01510.9.0.21.

8 Чертеж R3.01510.9.0.21 выпущен в качестве прилагаемого документа к R3.02090.1.0.13.

9 Изготовить один комплект.

АРХИВНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

Инв. N подл. R3.07545.1.0.13

Лист 24

Изм	N уч.	Лист	N докум.	Подп.	Дата
Инженер 2к.		Панфилова			05.10
Пров. вед. инж		Исаева			15.10
Н. контр.		Краснояров			15.10

R0.TV42.3012.013.02.00.020

РОСТОВСКАЯ АЭС БЛОК 3

Спецкорпус (Реконструкция в осях 27'-31) Трубопроводы отбора проб с баков системы СВО-5

Стадия	Лист	Листов
Р		1

Опора скользящая направляющая 20

ОАО "НИАЭП" 2013

Инв. N подл. | Подп. и дата | Взам. инв. N | R3.07545.1.0.13

Формат А4х3