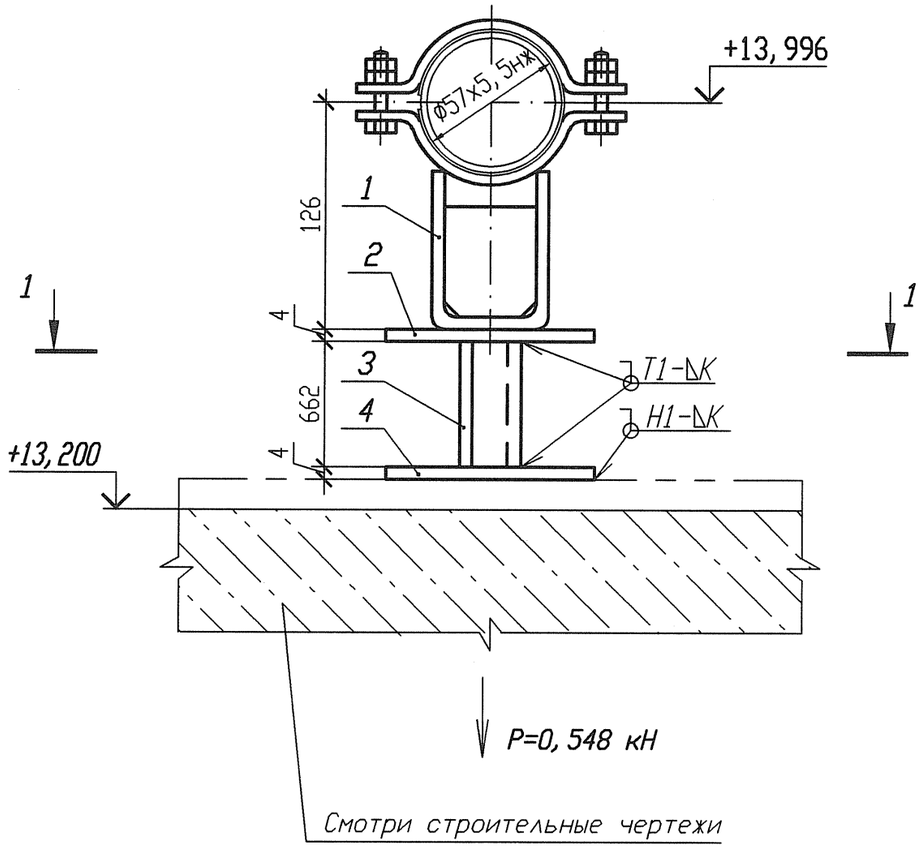
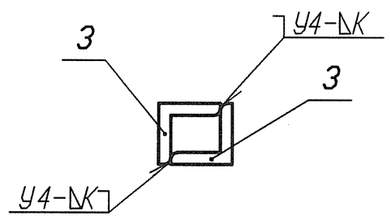


Разрез 1-1



1 Привязку опоры смотри 3ТС10Z26.
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.

Спецификация деталей

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг ед.	Масса, кг общ.	Приме-чание
1	18-511.000-11	Опора 57	1	Сборный	1,551	1,551	
2	ГОСТ 19903-74	Лист Б-ПН 4х100х150	1	Ст 3 сп 5-св ГОСТ 14637-89	0,471	0,471	
3	ГОСТ 8509-93	Уголок В- 50х50х5 l=662	2	Ст 3 пс 2-св ГОСТ 535-2005	2,4882	4,9764	
4	ГОСТ 19903-74	Лист Б-ПН 4х100х100	1	Ст 3 сп 5-св ГОСТ 14637-89	0,314	0,314	
	ГОСТ 9467-75	Электроды		УОНИИ 13/45		-	
				Итого:			7,3124

АРХИВНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

Инв. N подл. R3.03733.1.0.13
Лист 202

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.		Красноярова			29.05

R3.TC10.3012.013.01.00.079

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 3ТС10У083	ОАО "НИАЭП" 2012		

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

Формат А3