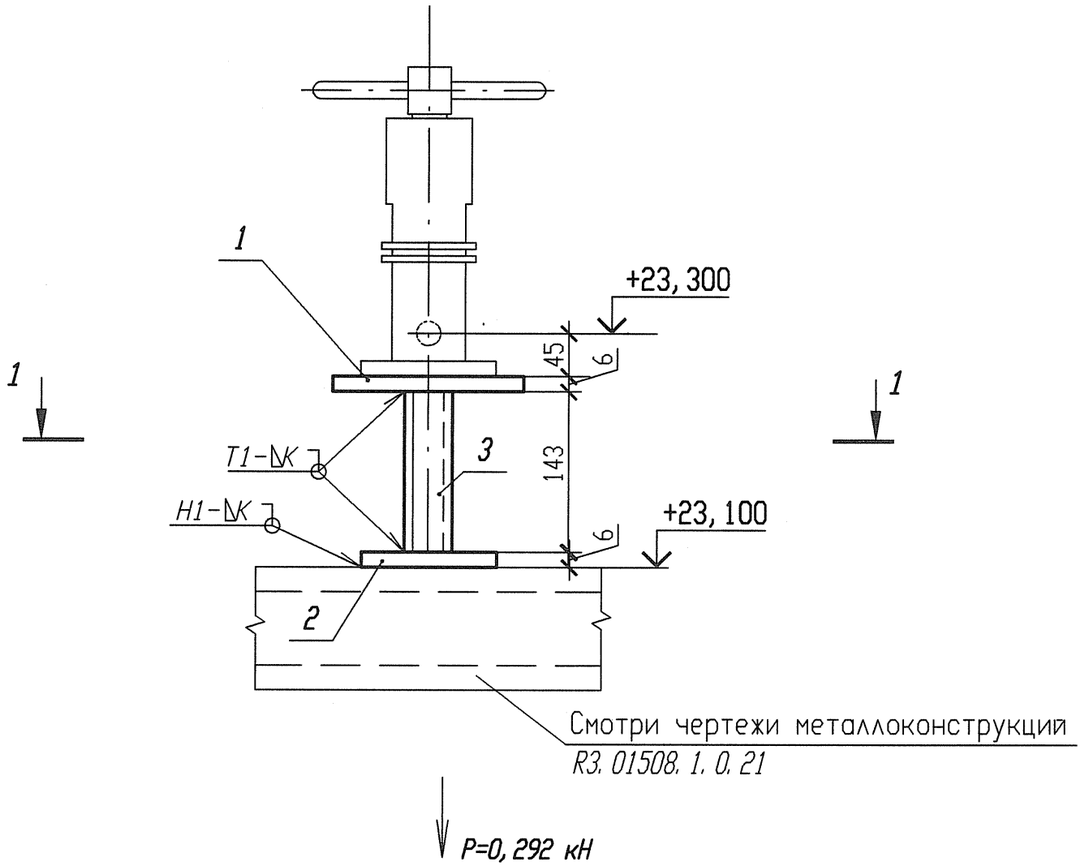
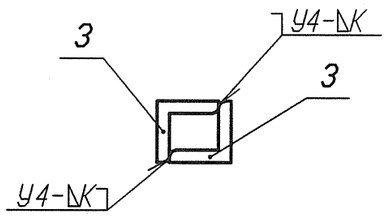


Спецификация деталей

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг ед.	Масса, кг общ.	Приме-чание
1	ГОСТ 19903-74	Лист Б-ПН 6х250х200	1	Ст 3 сп 5-сВ ГОСТ 14637-89	2, 355	2, 355	
2	ГОСТ 19903-74	Лист Б-ПН 6х100х60	1	Ст 3 сп 5-сВ ГОСТ 14637-89	0, 2826	0, 2826	
3	ГОСТ 8509-93	Уголок В 50х50х5 l=143	2	Ст 3 пс 2-сВ ГОСТ 535-2005	0, 5391	1, 0782	
	ГОСТ 9467-75	Электроды		УОНИИ 13/45		-	
Итого:						3, 7158	

Разрез 1-1



1 Привязку опоры смотри 3ТС30Z03.
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.		Хубрев			17.05
Н. контр.		Краснояров			24.05

АРХИВНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

Инв. N подл. R3. 03733. 1. 0. 13
Лист 292

R3. ТС10. 3012. 013. 01. 00. 169

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 3ТС30У005	ОАО "НИАЭП" 2012		

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

Формат А3

Формат А3