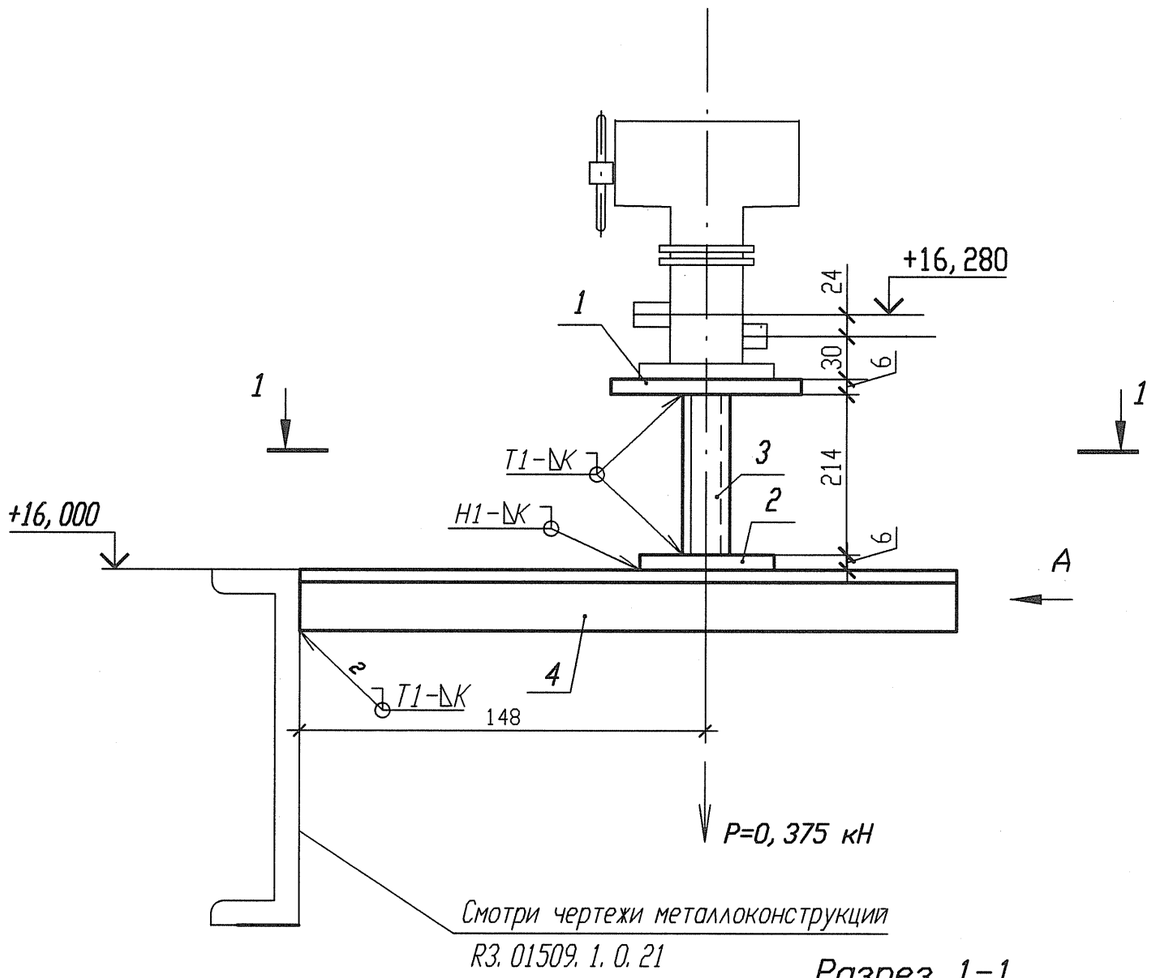
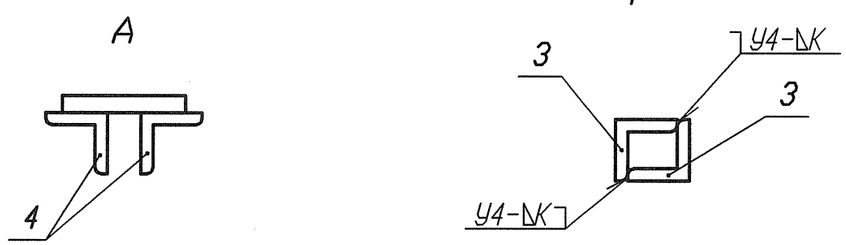


Разрез 1-1



1 Привязку опоры смотри 3ТС10Z23.
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	ГОСТ 19903-74	Лист Б-ПН 6х150х150	1	Ст 3 сп 5-св ГОСТ 14637-89	1,0597	1,0597	
2	ГОСТ 19903-74	Лист Б-ПН 6х100х100	1	Ст 3 сп 5-св ГОСТ 14637-89	0,471	0,471	
3	ГОСТ 8509-93	Уголок В-50х50х5 l=214	2	Ст 3 пс 2-св ГОСТ 535-2005	0,80678	1,61356	
4	ГОСТ 8509-93	Уголок В-50х50х5 l=200	2	Ст 3 пс 2-св ГОСТ 535-2005	0,754	1,508	
	ГОСТ 9467-75	Электроды		УОНИИ 13/45		-	
				Итого:			4,6523

АРХИВНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

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.		Краснояров			17.05

Инв. N подл. R3.03733.1.0.13
Лист 183

R3.TC10.3012.013.01.00.060

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 3ТС10У062	ОАО "НИАЭП" 2012		

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

Формат А3