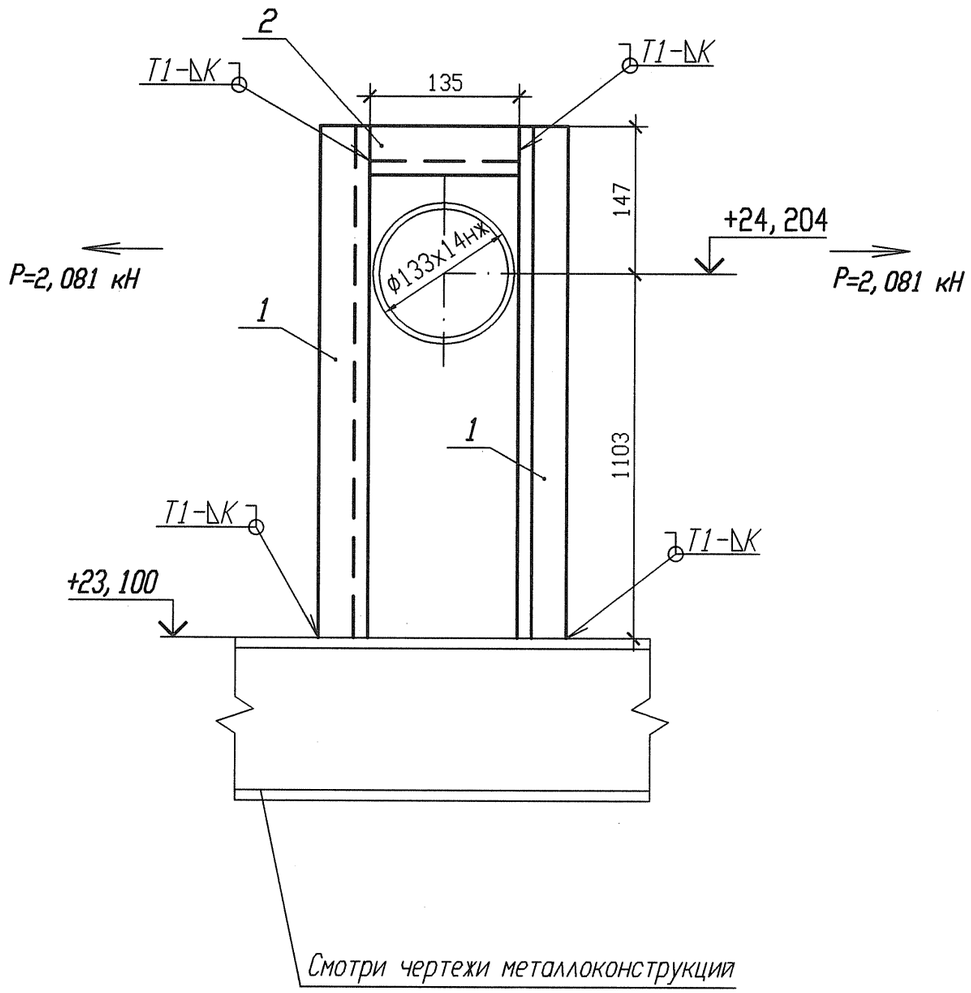


Спецификация деталей

Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Материал	Масса, кг ед.	Масса, кг общ.	Приме-чание
1	ГОСТ 8509-93	Уголок В 40х40х4 l=1250	2	Ст 3 пс 2-сп ГОСТ 535-2005	3, 025	6, 05	
2	ГОСТ 8509-93	Уголок В 40х40х4 l=135	1	Ст 3 пс 2-сп ГОСТ 535-2005	0, 3267	0, 3267	
	ГОСТ 9467-75	Электроды		УОНИИ 13/45		-	
Итого:						6, 3767	

1 Привязку опоры смотри 3ТС30Z02.
2 Сварку производить по ГОСТ 5264-80.
3 Отметка трубопровода подлежит уточнению в соответствии с уклоном трубопровода.
4 Катет шва (К) принять по наименьшей толщине свариваемых деталей.
5 Изготовить один комплект.

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.		Хубрев			17.05
Н. контр.		Краснояров			24.05

Инв. N подл. R3. 03733. 1. 0. 13
Лист 289

R3. TC10. 3012. 013. 01. 00. 166

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 направляющая
3ТС30Y002

ОАО "НИАЭП" 2012

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

Формат А3