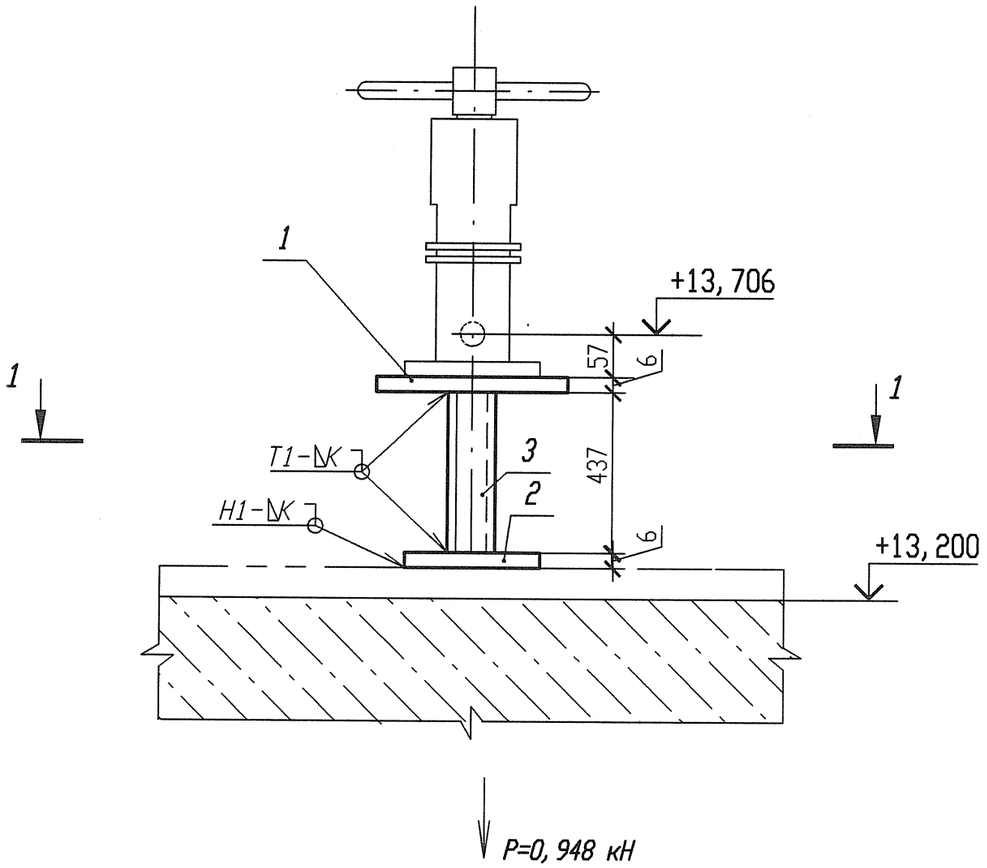
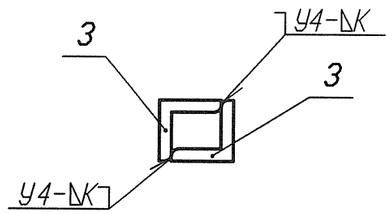


Разрез 1-1



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 6х100х100	1	Ст 3 сп 5-сВ ГОСТ 14637-89	0, 471	0, 471	
3	ГОСТ 8509-93	Уголок В 50х50х5 l=437	2	Ст 3 пс 2-сВ ГОСТ 535-2005	1, 674	3, 2948	
	ГОСТ 9467-75	Электроды		УОНИИ 13/45		-	
					Итого:	6, 174	

1 Привязку опоры смотри ЗТС30Z14.
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.

АРХИВНЫЙ ЭКЗЕМПЛЯР

Инв. N подл. R3. 03733. 1. 0. 13
Лист 318

Изм.	Кол. уч.	Лист	N док.	Подпись	Дата
Инж. гк.		Сидоренко			17.05
Пров. инж. гк.		Случевская			17.05
Пров. вед. инж.		Махотина			17.05
Нач. гр.		Хубрев			17.05
Н. контр.		Краснояров			24.05

R3. ТС10. 3012. 013. 01. 00. 195

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 ЗТС30У031	ОАО "НИАЭП" 2012		

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

Формат А3

Формат А3