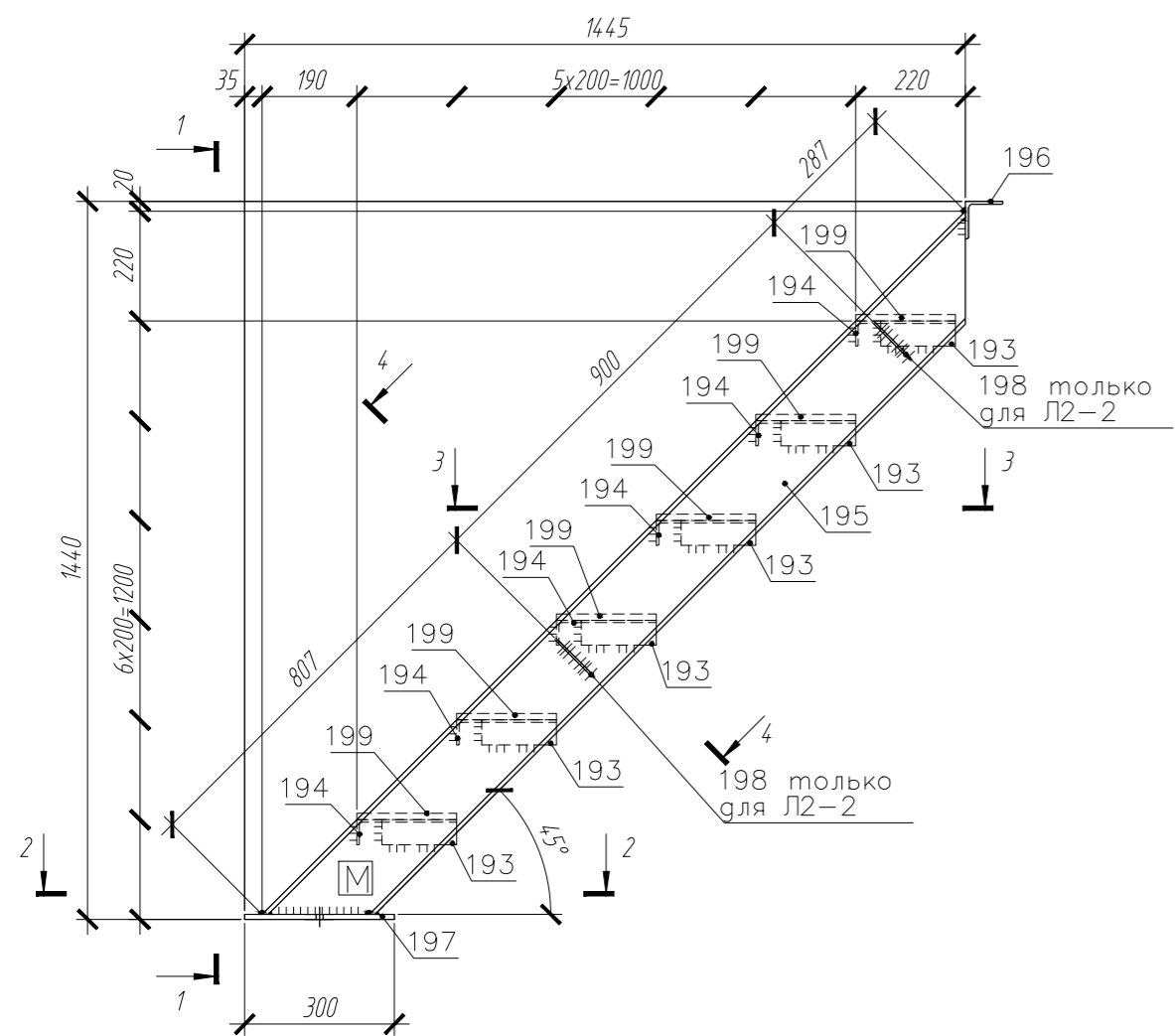
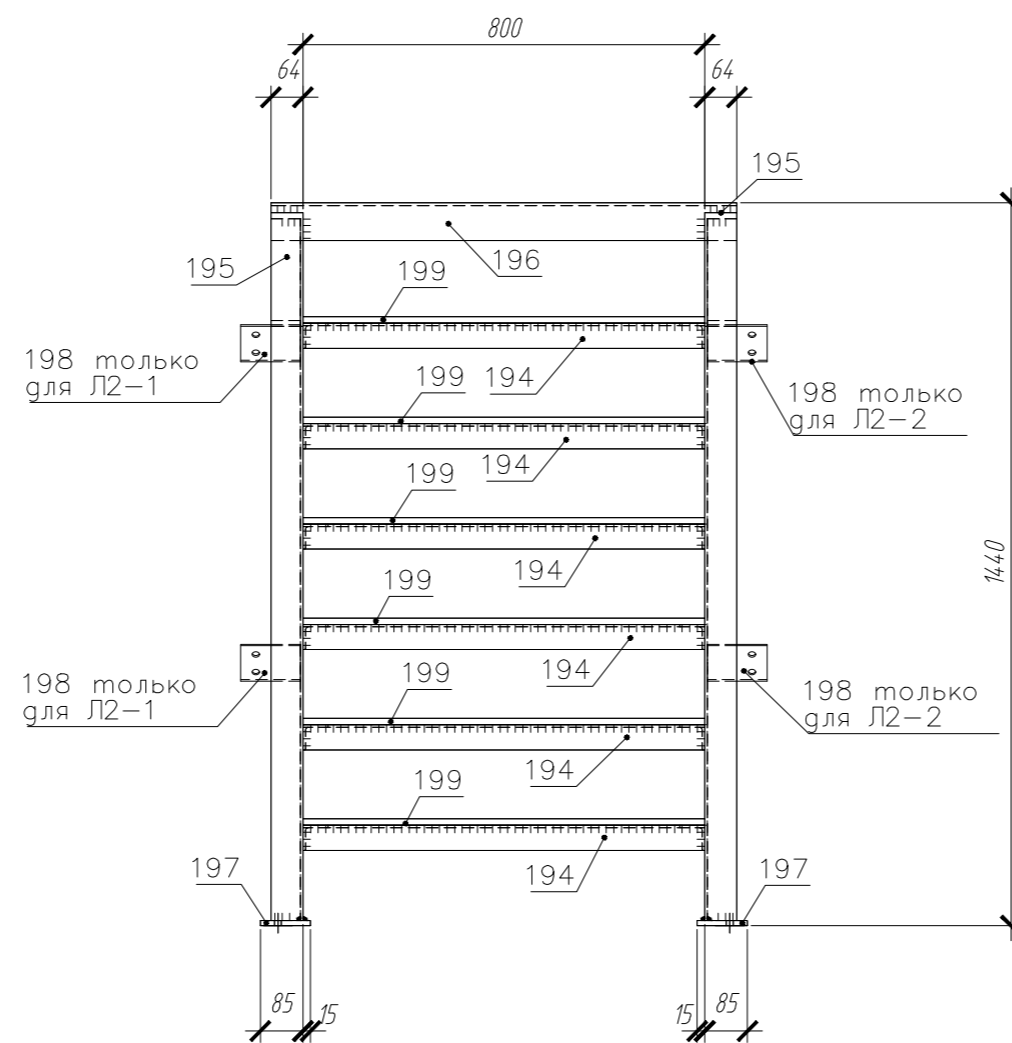


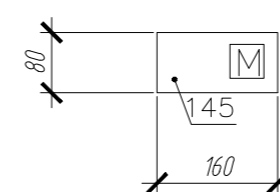
Л2-1, Л2-2



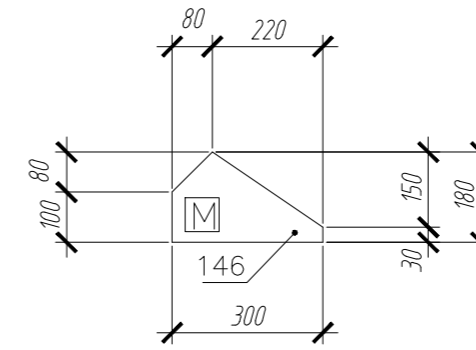
1 - 1



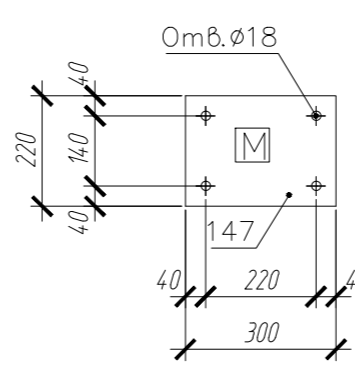
МП2-31



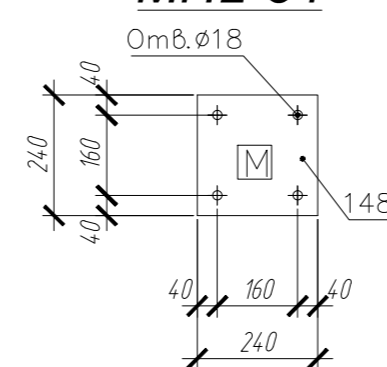
МП2-32



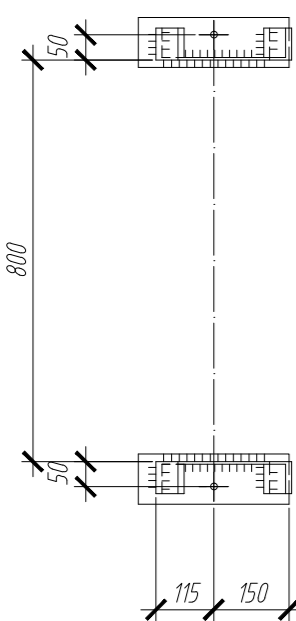
МП2-33



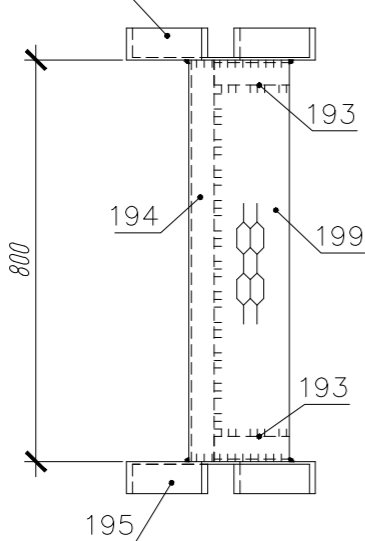
МП2-34



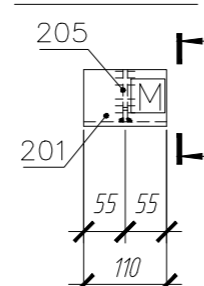
2 - 2



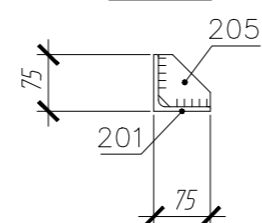
3 - 3



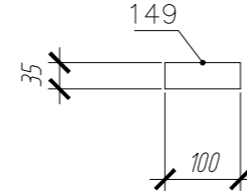
МЭ2-39



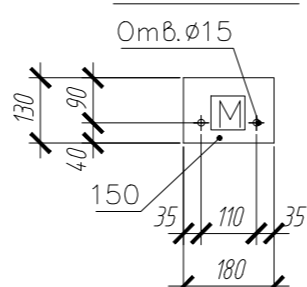
5 - 5



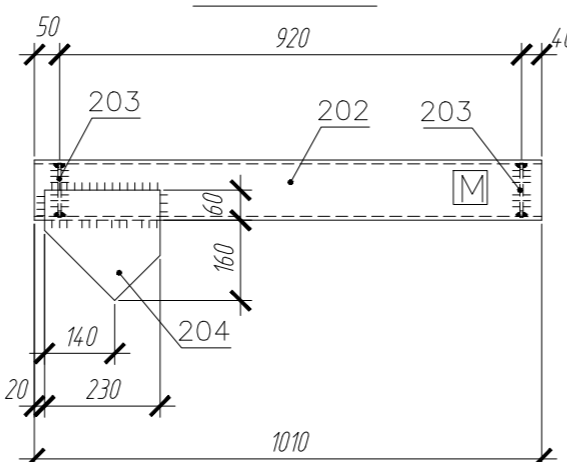
МП2-35



МП2-36



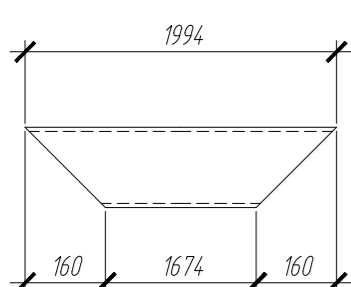
МЭ2-40



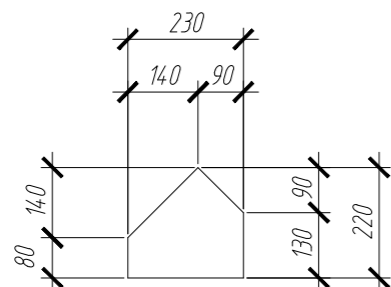
4 - 4



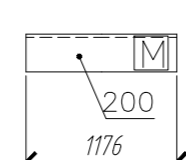
поз.195



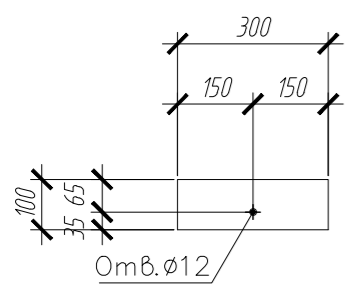
поз.204



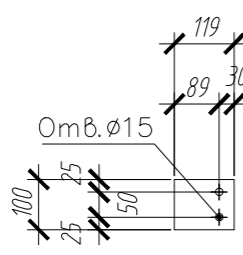
МЭ2-38



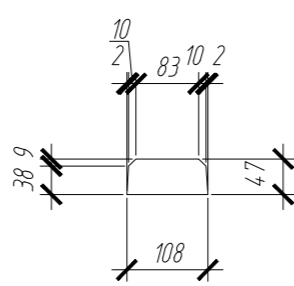
поз.197



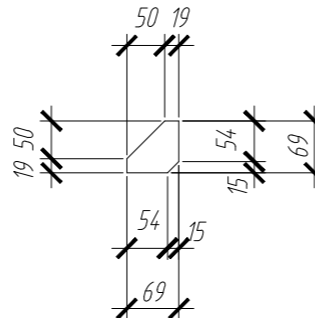
поз.198



поз.203



поз.205



Взаимость отработанных элементов			
Марка элемента	Кол-во шт.	Вс, кгс	
		одного элемента	всех
Л2-1	2	109.5	219.0
Л2-2	1	109.5	109.5
МП2-31	38	0.8	30.4
МП2-32	25	4.2	105.0
МП2-33	25	5.2	130.0
МП2-34	25	4.5	112.5
МП2-35	25	0.2	5.0
МП2-36	4	15	6.0
МЭ2-38	25	8.1	202.5
МЭ2-39	25	1.0	25.0
МЭ2-40	25	15.1	377.5
Общий вес			1322.4

СПЕЦИФИКАЦИЯ										
Марка элемента	№ детали	Кол-во шт.		Сечение	Длина мм	Вс, кг			Марка стали	Примечание
		м	н			Одной детали	Вс шт.	Элемент		
Л2-1	193	12		Л 50x5	150	0.57	6.8	109.5	Ст3пс5	
	194	6		Л 50x5	800	3.02	18.1		Ст3пс5	
	195	1		С 16У	1994	28.32	28.3		Ст3пс5	
	195	1		С 16У	1994	28.32	28.3		Ст3пс5	
	196	1		Л 75x6	928	6.39	6.4		Ст3пс5	
	197	2		-10x100	300	2.36	4.7		Ст3пс5	
	198	2		-4x100	119	0.37	0.7		Ст3пс5	
	199	6		ПВХ06x800x200	800	2.51	15.1		Ст3пс5	
	Вс сварных швов						1%		108	
Л2-2	193	12		Л 50x5	150	0.57	6.8	109.5	Ст3пс5	
	194	6		Л 50x5	800	3.02	18.1		Ст3пс5	
	195	1		С 16У	1994	28.32	28.3		Ст3пс5	
	195	1		С 16У	1994	28.32	28.3		Ст3пс5	
	196	1		Л 75x6	928	6.39	6.4		Ст3пс5	
	197	2		-10x100	300	2.36	4.7		Ст3пс5	
	198	2		-4x100	119	0.37	0.7		Ст3пс5	
	199	6		ПВХ06x800x200	800	2.51	15.1		Ст3пс5	
	Вс сварных швов						1%		108	
МП2-31	145	1		-8x80	160	0.80	0.8	0.8	Ст3пс5	
МП2-32	146	1		-10x180	300	4.23	4.2	4.2	Ст3пс5	
МП2-33	147	1		-10x220	300	5.18	5.2	5.2	Ст3пс5	
МП2-34	148	1		-10x240	240	4.52	4.5	4.5	Ст3пс5	
МП2-35	149	1		-6x35	100	0.16	0.2	0.2	Ст3пс5	
МП2-36	150	1		-8x130	180	14.7	15	15	Ст3пс5	
МЭ2-38	200	1		Л 75x6	1176	8.10	8.1	8.1	Ст3пс5	
МЭ2-39	201	1		Л 75x6	110	0.76	0.8	10	Ст3пс5	
	205	1		-6x69	69	0.22	0.2		Ст3пс5	
Вс сварных швов						1%	0.01			
МЭ2-40	202	1		С 12У	1010	10.50	10.5	15.1	Ст3пс5	
	203	2		-6x47	108	0.24	0.5		Ст3пс5	
	204	1		-10x220	230	3.97	4.0		Ст3пс5	
Вс сварных швов						1%	0.15			

1. Данный лист разработан на основании чертежей комплекта Р4.1201.3517.026.01.00.001, выполненных ОАО "НИАЭП".
2. Монтажная схема приведена на чертежах М1 л. 5.
3. Ведомость комплекта чертежей КМД приведена на чертежах С1.
4. Не оговоренные: катеты сварных швов Кf=4 мм, отв. φ19 мм, скосы 20x20 мм.
5. Все заводские сварные швы по ГОСТ 14.771 - 76 и ГОСТ 23518-79 выполнять полуматомом в среде CO2 с использованием сварочной проволоки Св 08Г2С.
6. Изготовление вести согласно ГОСТ 23118-99, монтаж - СНиП 3-03-01-87.
7. Длины деталей указаны номинально - без учета зазоров в сварных стыках и припусков на обработку.
8. Все металлические конструкции окрасить перхлорвиниловой эмалью ХВ-785 (3 слоя) по ГОСТ 7313-75, по полимерно винилхлоридной грунтовке ХС-068 (два слоя) по ТУ 6-10-820-75.
9. [M] - место маркировки (500 мм от края). Маркировку конструкций наносить на видимых местах.

Р4.1201.3517.026.01.00.001-КМД									
РОСТОВСКАЯ АЭС БЛОК 4									
Изм.	Колуч	Лист	№ док.	Подпись	Дата	Объединенная насосная станция системы охлаждения основного оборудования. Строительная часть. Подземная часть. Конструкции металлические			
Исполнил	Макамуха			Макамуха	12.2014	Стадия	Лист	Листов	
Проверил	Сурик					РП	5		
						Л2-1, Л2-2, МП2-31, ..., МП2-36, МЭ2-38, ..., МЭ2-40			