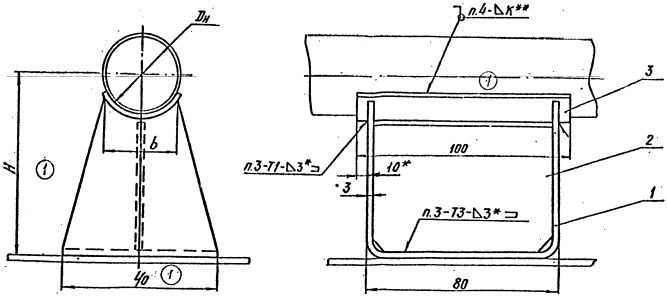


Шиф. № докум.		Наим. и дата		Взам. шиф. №		Шиф. №		Наим. и дата	
Р. №	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЛР - 508.000				Примечание
					-	01	02	03	
				<u>Документация</u>					
A3			ЛР-508,000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	
				<u>Детали</u>					
A3	1		ЛР-508,001	Скоба	1	1			
			-01	Скоба			1	1	
A4	2		ЛР-508,002 -04	Ребро	1	1			
			-05	Ребро			1	1	
A4	3		ЛР-508,003 -22	Накладка	1				
			-23	Накладка		1			
			-24	Накладка			1		
			-25	Накладка				1	

					ЛР - 508.000		
Изм.	Лист	Исполн.	Дата	Зам.			
Разработ.	И.Скакова				Опора приборная скользящая Сборочный чертеж		
Проб.	В.Сидченко	В.С.Вас.					
Инж.пр.	Пачков				Лист	Лист	Листов
Утв.	Стрельников				А		1
					Институт Энергостроительный проект Ленинградский филиал		
					Формат А4		

93000 809-81



Размеры в мм						
Обозначение опоры для трубопроводов	Для трубопровода	Исходная нагрузка (кН)	H	h	b	Масса, кг
из углеродистой стали	Дн	кН				
из коррозионностойкой стали	Дн	кН				
18-508.000	-01	14 ± 18	079 (30)	50	40	0,35
-02	-03	25 ± 28	138 (14)	92	80	0,50

1) Пример условного обозначения опоры для трубопровода Дн 28 мм из углеродистой стали: ОППРА-28-18-508,000-02

2) Величины нагрузок определены несущей способностью корпуса опоры. Массы и допустимые пролеты трубопровода приведены в таблице Приложения.

3) Оценка качества сварных соединений опорной конструкции с трубопроводом - по РТМ-КС-81 или ПК 1514-72 в зависимости от ответственности трубопровода.

4) Остальные технические требования по ТУ 34-42-10380-83.

3. Требования к сварным швам, соединяющим опору с трубопроводом, должны соответствовать РТМ-КС-81 или ПК 1514-72 и ПП 1513-72 в зависимости от ответственности трубопровода.

6. Контроль сварных соединений

6.1. Контроль сварных соединений опоры по ТУ 34-42-10380-83.

6.2. Контроль сварных соединений опорной конструкции с трубопроводом:

внешним осмотром и измерением - 100%;
цветной или люминесцентной дефектоскопией для трубопроводов из перлитных сталей, ответственных, Правил АЭС и Правил пара, в объеме:
25% - для категории сварного соединения II Б;
10% - для категории III Б и III В и разнородных сварных соединений по Правилам АЭС и 3-го, Правил пара...

7. Оценка качества сварных соединений:

7.1. Оценка качества сварных соединений опорной конструкции по СН и ПЗ.05.05-84.

Техническая характеристика
Опора предназначена для крепления стационарных трубопроводов ТЭС и АЭС с температурой среды до 300°C для применения в районах с температурой воздуха не ниже минус 30°C.

Технические требования

1. Размеры для справок, кроме отмеченных *

2.** Величина катета К - по наименьшей толщине свариваемых деталей.

3. Сварные швы опоры по ГОСТ 5264-80 или ГОСТ 11774-76. Электроды типа: 342А по ГОСТ 9467-75 - для сварки деталей из углеродистых сталей или проволока СБ-08Г или СБ-08Г2С по ГОСТ 2246-70; ЭИХ15Н25М6АГ2 по ГОСТ 10052-75 - для сварки детали из коррозионностойкой стали с деталью из углеродистой стали; Э-07Х19Н1М3Г2Ф по ГОСТ 10052-75 - для сварки деталей из коррозионностойких сталей.

4. Сварка опоры с трубопроводом - ручная аргонодуговая. Проволока марки: СБ-08ГС или СБ-08Г2С по ГОСТ 2246-70 - для сварки углеродистых сталей; СБ-04М19Н1М3 по ГОСТ 2246-70 - для сварки коррозионностойких сталей.

1) для районов с температурой ниже минус 30°C применять материалы, указанные в приложении.

		18-508.000 СБ		Лист	Масса	Максит
4	Изм. 2017.02.28	Изм. 2017.02.28	Изм. 2017.02.28	Опора трубная склизывающая	См. табл.	—
4	Изм. 2017.02.28	Изм. 2017.02.28	Изм. 2017.02.28	Сварочный чертеж	Лист	Изм. 2017.02.28
4	Изм. 2017.02.28	Изм. 2017.02.28	Изм. 2017.02.28		Экспертная оценка	Изм. 2017.02.28

22

100'809-8U

25/(\checkmark)

Рис. 1

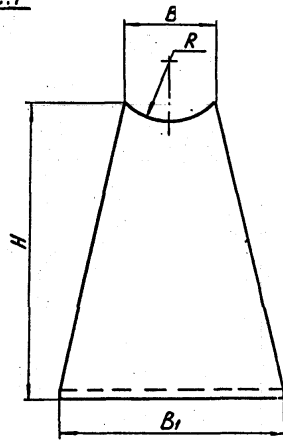
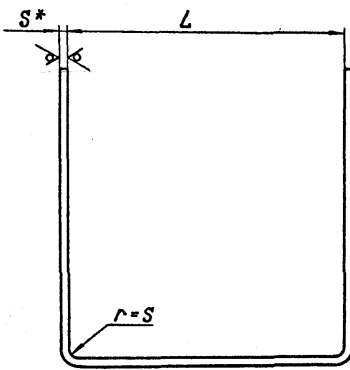
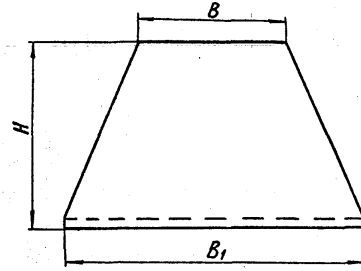
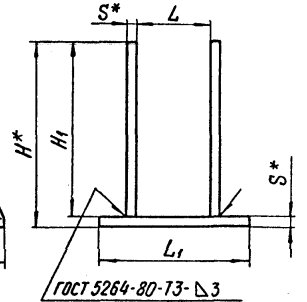


Рис. 2

Остальное см. рис. 1



Вариант изготовления
Остальное см. рис. 1 и 2



1. * Размеры для справок.
2. Материал:
Лист Б-ПН-С ГОСТ 19903-74 - для листов $S \leq 3$ мм;
ВСтЗсп5 ГОСТ 16523-70
Лист Б-ПН-С ГОСТ 19903-74 - для листов $S \geq 4$ мм.
ВСтЗсп5 ГОСТ 14637-79

Размеры в мм ①

Обозначение скобы	Рис.	Для трубопроводов Дн	R	L	L ₁	B	B ₁	H	H ₁	S*	Длина резьбы	Масса, кг
Л8-508.001	1	14 ÷ 18	10	74	90	15	40	40	37	3	150	0,21
-01		25 ÷ 32	16			25	80	80	77		230	0,32
-02		38 ÷ 45	23			35	80	77	3		230	0,32
-03	2	14 ÷ 18	20	20	40	40	80	50	47	4	116	0,22
-04		25 ÷ 28		24	50	50		100	96		226	0,56
-05		32 ÷ 45		32	50	50		100	96		4	226
Л8-508.001	-06	57 ÷ 89	52	70	60	100	105	100	100	4	256	0,80

3. $n14; \pm \frac{IT14}{2}$ или полусферическая
- ① 4. Сварка ручная электродуговая в углекислом газе. Электрод типа Э42А по ГОСТ 9467-75 или проволока СВ-05Г2, СВ-05Г2С по ГОСТ 2246-76.
5. Остальные технические требования по ТУ 34-42-10380-83.
6. А опускается выгнать пальчики скобы по рис. 1 без скобы.

				Л8-508.001				
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Скоба	Лит.	Масса	Масшт.
Разраб.	Сметанина	И.И.				А	см. табл.	-
Провер.	Порянова	И.И.				Лист	Листов	1
Рук. пр.	Величенко	И.И.				См. п. 2	Институт Энергомонтажпроект Ленинградский филиал	
Исполн.	Почтаев	И.И.		22.06.82				
Утв.	Стрельников	И.И.		25.06.82				

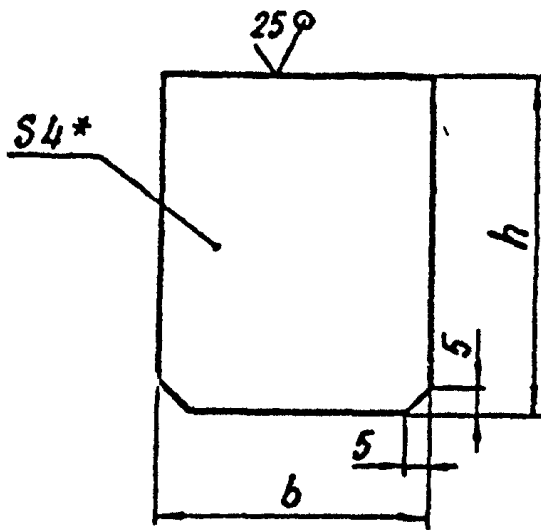
Инв. № подл. Подл. и дата. Взам. инв. №. Инв. № ф. №. Подл. и дата.

Л8-508.002

2/02

(✓) А

2/02



Размеры в мм

Обозначение	b	h	Масса, кг
Л8-508.002	18	40	0,02
-01	22		0,03
-02	30	85	0,08
-03	50	80	0,13
-04	72	30	0,08
Л8-508.002-05		65	0,16

1.* Размер для справок.

2. $h 14, \pm \frac{1714}{2}$.

Подп. и дата

Изм. №

Лист

Изм.	Лист	№ докум	Подп.	Дата
1	1	Сметанин	16.03	
2	1	Кривошич	16.03	
3	1	Т.Кожар		
4	1	Полухов	12.06	
5	1	Белитченко		

Л8-508.002

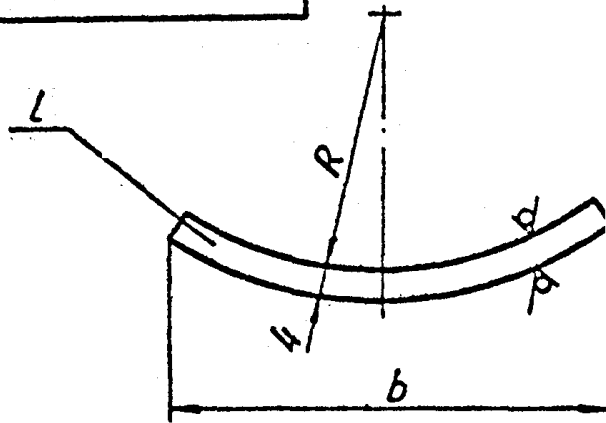
Ребро

Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74
В СтЗ ст5 ГОСТ 14637-79

Лист	Масса	Масшт.
А	см. табл.	—
Лист	Листов 1	
Институт Энергомонтажпроект Ленинградский филиал		

Л8-508.003

50/ (✓).



Обозначение накладки		Для трубопроводов	R	b	L	Масса, кг
углерод. *	коррозион.					
Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 ВЛНЗГН5 ГОСТ 14657-79	Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74 ВЛНЗГН10Т ГОСТ 7350-77	Ди	Пред. откл. ±0,5	Пред. откл. ±1	Пред. откл. ±1	
Л8-508.003	-01	14 ÷ 18	10	20	50	0,03
-02	-03	25; 28	14	30		0,05
-04	-05	32	16	36		0,06
-06	-07	38	19	42		0,08
-08	-09	45	23	50		0,09
-10	-11	57	29	56	60	0,12
-12	-13				100	0,20
-14	-15	76	39	74	60	0,17
-16	-17				100	0,28
-18	-19	89	45	84	60	0,22
-20	-21				100	0,31
-22	-23	14 ÷ 18	10	20	100	0,06
-24	-25	25; 28	14	30		0,10

* При температуре среды свыше 300°C - сталь 20К-Н ГОСТ 5520-79 - для ТЭС и ОЭГР или 16ГС по ГОСТ 19282-73 - для АЭС.

Лист № 1
Изд. № 1
Взам. инв. № 1
Инд. № 1
Изд. № 1
Инд. № 1
Изд. № 1
Инд. № 1

Л8-508.003			
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разработ.	Сметанина	И.С.	
Провер.	Горяинова	И.С.	
Т.контр.			
Н.контр.	Паутов	И.С.	2.86
Утв.	Величенко	И.С.	
Накладка			Лист А
См. табл.			Масса См. табл.
См. табл.			Масштаб —
См. табл.			Лист 1
Институт Энергомонтажпроект Ленинградский филиал			