

форма 1

Л. С. Ю. 1/20

№ подл. модл. и листа, взят из кн. или № подл. подл. и дата

№ листа	Зона	№з.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЛВ-512.000-										Примечание		
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09			
				Документация													
A3			ЛВ-512.000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
				Детали													
A3	1		ЛВ-508.001-03	Скоба	1	1											
			-04	скоба			1	1									
			-05	скоба					1	1	1	1	1	1	1		
A4	2		ЛВ-508.002-	Ребро	1	1											
			-01	Ребро			1	1									
			-02	Ребро					1	1	1	1	1	1	1		
A3	3		ЛВ-511.001	Полухомут	2	2											
			-01	Полухомут			2	2									
			-02	Полухомут					2	2							

Исполнения 10... 15 стр. листы 4 и 5.				ЛВ-512.000												
И. Листв.	И. В. Докуч.	И. Подл.	И. Дат.	Опора неподвижная с плоским хомутом										И. Лист	И. Лист	И. Лист
Разр. Горюнов	Вст. Чен.	Вст.	12.11											И	1	5
И. Комп.	И. Чин.	И. Лист	И. Дат.	Институт Энергоэлектротех. Лен. филиал формат II												
Чит	И. Лист	И. Лист	И. Дат.													

Формат

35

№ п/п		№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-512.000										Примечание
Зона	Поз.	Поз.			-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	
43	3	18-511.001	-03	Полухомут							2	2			
			-04	Полухомут									2	2	
44	4	18-508.003		Накладка	2										
			-01	Накладка		2									
			-02	Накладка			2								
			-03	Накладка				2							
			-04	Накладка					2						
			-05	Накладка						2					
			-06	Накладка							2				
			-07	Накладка								2			
			-08	Накладка									2		
			-09	Накладка										2	
44	5	18-511.002		Прокладка	1										
			-01	Прокладка				1							
			-02	Прокладка					1		1				
			-03	Прокладка									1		
					18-512.000										Лист
															2

ФОРМАТ 11

35

Формат 1

15

№ подл.	Подп. и дата	Взаим. №	№ 7	Подп. и дата
---------	--------------	----------	-----	--------------

Всего	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 18-512.000										Примечание	
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09		
				Стандартные изделия												
		5		Болты ГОСТ 7798-70												
				M6x30.56	2	2	2	2								
				M8x40.56					2	2	2	2	2	2		
		6		Гайка ГОСТ 5915-70												
				M6.8	4	4	4	4								
				M8.8					4	4	4	4	4	4		

Коп.	Лист	№ докум.	Подп.	Год
------	------	----------	-------	-----

18-512.000

Лист
3

Формат 11

Форма 1

№ п/п	Зона	№	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-512,000							Примечание		
					10	11	12	13	14	15				
				<u>Документация</u>										
A3			Л8-512.000 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×				
				<u>Детали</u>										
A3		1	Л8-508.001-06	скоба	1	1	1	1	1	1				
A3		2	Л8-508.002-03	Рейро	1	1	1	1	1	1				
A3		3	Л8-511.001-05	Полухомут	2	2								
			-06	Полухомут			2	2						
			-07	Полухомут					2	2				
A4		4	Л8-508.003-10	Накладка	2									
			-11	Накладка		2								
			-14	Накладка			2							
			-15	Накладка				2						
			-18	Накладка					2					
			-19	Накладка						2				
A4		5	Л8-511.002-04	Прокладка		1								
			-05	Прокладка				1						
					Л8-512.000							Лист		
												4		

Форма 11

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. №	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------	--------------

Формат Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 18-512.000						Примечание
				10	11	12	13	14	15	
A4	5	18-511.002-06	Прокладка						1	
			<u>Стандартные</u> <u>изделия</u>							
	6		Бит М10х40.55 Гост 7749-70	2	2	2	2	2	2	
	7		Гайка М10.8 Гост 5915-70	4	4	4	4	4	4	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

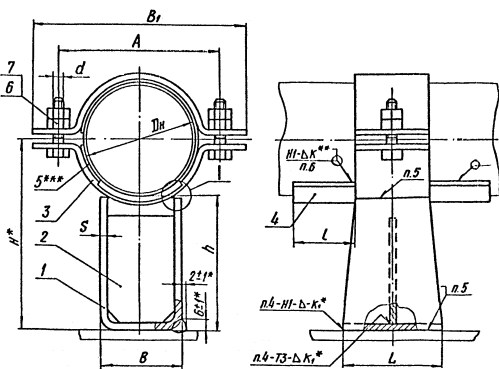
18-512000

Лист
5

Формат А4

10

18-512.000.05



Техническая характеристика

Опора предназначена для крепления стационарных трубопроводов Т3С и А3С с параметрами среды $p_{раб} = 2,2 \text{ МПа}$ (22 кгс/см^2) и $t_{раб} = 425^\circ \text{C}$, для объектов, строящихся в районах с расчетной температурой наружного воздуха не ниже минус 30°C .

Технические требования

1. Размеры для справок, кроме отмеченных *.
- 2.* Величина катета К - по наименьшей толщине свариваемых деталей.
- 3.** Прокладка только для трубопроводов из коррозионно-стойкой стали.
4. Сварные швы опоры по ГОСТ 5264-80 или по ГОСТ 4771-76.
5. Сварка опоры - ручная электродуговая или вакуумноэлектрическая.
6. Электроды типа: Э42А по ГОСТ 9467-76 или Проволока А5-48С, А6-283 по ГОСТ 224672 - для сварки деталей из углеродистых сталей;
Э-1Х15Н25М6АГ2 по ГОСТ 10052-75 - для сварки детали из коррозионно-стойкой стали с деталью из углеродистой стали;
Э-07Х19Н1МЗГ2Ф по ГОСТ 10052-75 - для сварки деталей из коррозионно-стойких сталей.
6. Сварка опоры с трубопроводом - ручная аргодуговая. Проволока марок:

СВ-08ГС или СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70 - для сварки углеродистых сталей;

СВ-04Х19Н1МЗ по ГОСТ 2246-70 - для сварки коррозионно-стойких сталей.

7. Требования к сварным швам, соединяющим опору с трубопроводом, должны соответствовать РТМ-1С-81 или ПК 1514-72 и ОП1513-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.

8. Контроль сварных соединений

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

8.2. Контроль сварных соединений опорной конструкции с трубопроводом:

- посредством внешнего осмотра и измерением - 100% ;
- цветной или люминесцентной дефектоскопией для трубопроводов из перлитных сталей, подведомственных "Пробитам АЭС и Пробитам пара", в объеме: 25% - для категории сварного соединения II Б ; 10% - для категории II Б и III В и разнородных сварных соединений, по "Пробитам АЭС и 3-по "Пробитам пара".

9. Оценка качества сварных соединений

9.1. Оценка качества сварных соединений опоры по СН и ПЗ. 05. 09 - 84.

9.2. Качество сварных соединений опорной конструкции с трубопроводом - по РТМ-1С-81 или ПК 1514-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.

10. Истальные технические требования по ТУ 34-42-10380-83.

* При температуре среды выше 350°C и для районов с температурой ниже минус 30°C применять материал, указанный в приложении.

Таблицу исполнений см. лист 2

				18-512.000.05			
Л	Экз.	Н	З	Л	Масса	Кол-во	
Изм.	Вид	№ докум.	Подп.	Дата	См. табл.	—	
							Опора неподвижная с плоским хомутом Сборочный чертеж
							Лист 1/Листов 2
							Институт Энергомонтажпроект Ленинградский филиал
							Листов 63

18-512.000.05
10

17

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Инв. №	Подп. и дата
20591				

Обозначение опор для трубопроводов из стали		Для трубопроводов Dн, мм	Допускаемые нагрузки кН/кгс		Размеры в мм										Масса, кг		
			вертик.	осевая и боковая	A	B	B ₁	L	L	H*	h	S	d	K ₁ * Пред. откл. +1		K ₂ * Пред. откл. ±1	
углеродист.	коррозионност.																
Л8-512.000	-01	14 ÷ 18	1,97(200)	1,97(200)	52	26	70	80	50	57	50	3	125-8p	3	4		0,55
-02	-03	25 и 28			64	30	85			63							
-04	-05	32	2,47(250)	2,96(300)	70	40	95			113			128-8p				1,19
-06	-07	38			76		100			117							
-08	-09	45	3,95(400)	4,45(450)	84		110			122	100	4		4			1,33
-10	-11	57			96		130			126							
-12	-13	76	5,92(600)	6,42(650)	116	60	150	100	60	140			113-8p		6		2,30
Л8-512.000-14	-15	89			130	170				148							

*) Величины нагрузок определяют несущую способность корпуса опоры.

Массы и длины допустимых пролетов трубопроводов заданы в таблице Приложения.

Пример условного обозначения опоры для трубопроводов Dн 28 мм из углеродистой стали: **ОПОРQ - 28 Л8-512.000 - 02**

14