

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР

ССО Энергомонтаж

Проектно-технологический институт

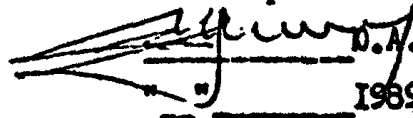
Энергомонтажпроект

Ленинградский филиал

УТВЕРЖДАЮ

Зам. начальника

ССО Энергомонтаж

 Б.А. Крутиев
1989 г.

ОПОРЫ И ПОДВЕСКИ

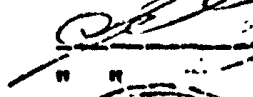
ТРУБОПРОВОДОВ Дн < 89 мм

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Л8-508.000 + Л8-524.000

СОГЛАСОВАНО

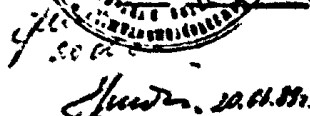
Главный инженер треста
Теплоэнергооборудование

 Б.Н. Дробный
" " 1989 г.

Главный инженер
Ивангородского завода КВОНТ

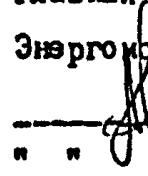
 Б.Н. Ефимов
" " 1989 г.

Главный инженер
Богдановского завода КВОНТ

 А.Г. Белов
" " 1989 г.


Главный инженер НИПТКИ

Энергомонтажпроект

 Н.В. Леонтьев
" " 1989 г.

Главный инженер

Ленфилиала НИПТКИ

Энергомонтажпроект

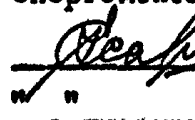
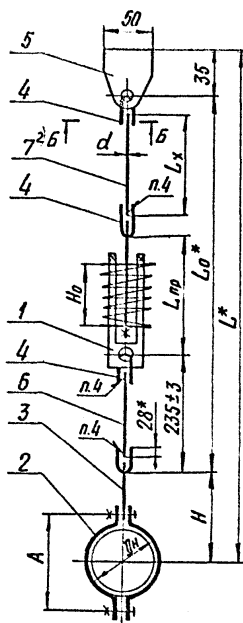
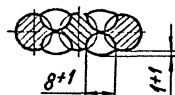
 В.И. Всеволодов
" " 1989 г.

Рис. 1

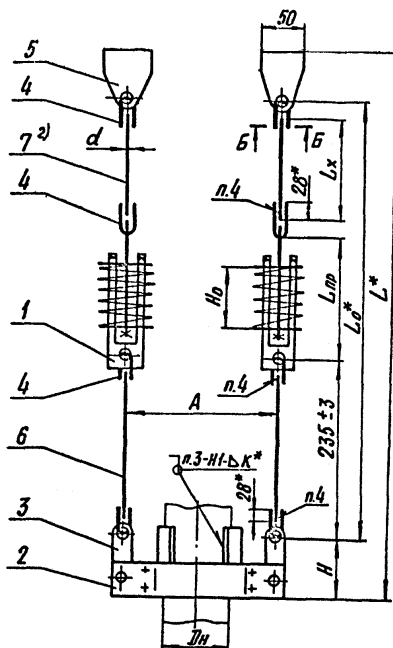


Б-Б
М1:1



Пример условного обозначения пружинной подвески для вертикального трубопровода $\Delta_n 32$ мм из углеродистой стали: ПОДВЕСКА - 32-18-523.000-12.

Рис. 2



Техническая характеристика

Подвески пружинные предназначены для трубопроводов ТЭС и АЭС с параметрами среды $P_y \leq 4,0$ МПа (40 кгс/см²) и $t_{раб} \leq 425^\circ\text{C}$ - по рис. 1 и 2, по рис. 3 - для неизолируемых трубопроводов $t_{раб} \leq 45^\circ\text{C}$, для объектов, строящихся в районах с расчетной температурой наружного воздуха не ниже минус 30°C .

Для районов с температурой наружного воздуха ниже минус 30°C применять материал, указанный в приложении.

Технические требования

1. Размеры для справок, кроме отмеченных *.
2. Величина катета шва К - по наименьшей толщине свариваемых деталей.
3. Сварка накладок с трубопроводом - ручная аргонодуговая. Проболока марок: СВ-08ГС или СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70 - для сварки углеродистых сталей; СВ-04Х19Н11МЗ по ГОСТ 2246-70 - для сварки коррозионностойких сталей.
4. Сварка элементов подвесок - ручная электродуговая. Электрод типа Э42А по ГОСТ 9467-75.
5. Требования к сварным швам, соединяющим накладки с трубопроводом, должны соответствовать РТМ-1С-81 или ПК1514-72 и ОП 1513-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.

18-523.000 СБ

				18-523.000 СБ		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Подвески пружинные	Лит.
						А
Разраб.	Горюхова				Сборочный чертеж	Масса
Провер.	Величенко	18.04.72				Ст. табл.
Гл. констр.	Стрельников				Лист 1	Листов 2
Н. контр.	Паштов					Институт Энергомонтажпроект Ленинградский филиал
Утв.	Горбачев					

Размеры в мм

Обозначение подвески для трубопроводов из стали		Рис.	Для трубо- проводов D _н	Допускаемая нагрузка ¹) на подвеску кН (кгс)	Максималь- ная нагрузка на пружину кН (кгс)	Максималь- ный прогиб пружины λ, мм	A	H пред. откл. ± 2	d	L _{пр}	H ₀	L ²)	L ₀ ²)	Масса, кг				
углерод.	корроз.									в свободном состоянии пружины	Пред. откл. ± 5							
Л8-523.000	-01	1	32	1,96 (200)	1,26 (128)	70	70	114	8	270	143	686+L _x	540+L _x	6,2				
-02	-03		38			76						76	690+L _x	540+L _x	6,2			
-04	-05		45			140						84	118	400	270	820+L _x	670+L _x	6,3
-06	-07															820+L _x	670+L _x	8,3
-08	-09		57	2,96 (300)	2,73 (278)	70	96	124	10	270	151	700+L _x	540+L _x	7,3				
-10	-11					140				400	284	830+L _x	670+L _x	10,2				
-12	-13	2	32			70	300	8		270	143	670+L _x	540+L _x	13,4				
-14	-15		38									310	670+L _x	540+L _x	13,5			
-16	-17		45				140					320	96	400	270	800+L _x	670+L _x	13,6
-18	-19															800+L _x	670+L _x	17,6
-20	-21		57			2,73 (278)	70	340	10	270	151	670+L _x	540+L _x	15,2				
-22	-23						140			400	284	800+L _x	670+L _x	20,9				

1) При разгруженной пружине.

2) Длина гладкой тяги L_x (поз. 7) выбирается (черт. Л8-522.004) проектантом и вводится в спецификацию трубопровода.

Масса подвесок задана без учета массы гладкой тяги (поз. 7).

6. Контроль сварных соединений

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

6.2. Контроль сварных швов соединяющих накладки с трубопроводам: внешним осмотром послойно и измерением - 100%;

цветной или люминесцентной дефектоскопией, для трубопроводов из перлитных сталей, подлежащих «Правилам АЭС» и «Правилам пара», в объеме:

25% - для категории сварных соединений II Б;

10% - для категории III Б и III В и разнородных сварных соединений по «Правилам АЭС» и 3 - по «Правилам пара».

7. Оценка качества сварных соединений

7.1. Оценка качества сварных швов элементов подвесок по СН и ПЗ.05.05-84.

7.2. Оценка качества сварных швов накладок с трубопроводам - по РТМ-1С-81 и ПК 1514-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.

8. Остальные технические требования по ТУ 34-42-10380-83.

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

Л8-523.000 СБ

Лист
2