

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР

ССО Энергомонтаж

Проектно-технологический институт

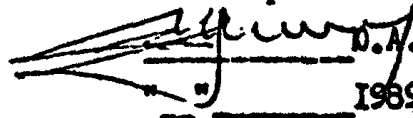
Энергомонтажпроект

Ленинградский филиал

УТВЕРЖДАЮ

Зам. начальника

ССО Энергомонтаж

 Б.А. Крутиев
1989 г.

ОПОРЫ И ПОДВЕСКИ

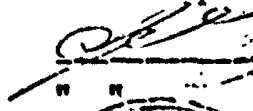
ТРУБОПРОВОДОВ Дн < 89 мм

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

Л8-508.000 + Л8-524.000

СОГЛАСОВАНО

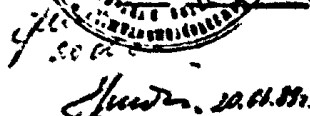
Главный инженер треста
Теплоэнергооборудование

 Б.Н. Дробный
" " 1989 г.

Главный инженер
Ивангородского завода КВОНТ

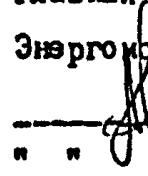
 Б.Н. Ефимов
" " 1989 г.

Главный инженер
Богдановского завода КВОНТ

 А.Г. Белов
" " 1989 г.


Главный инженер НИПТКИ

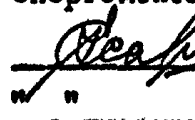
Энергомонтажпроект

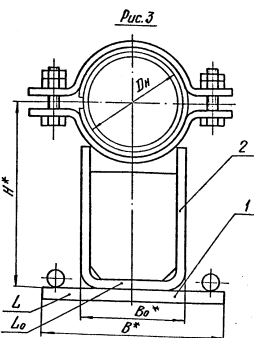
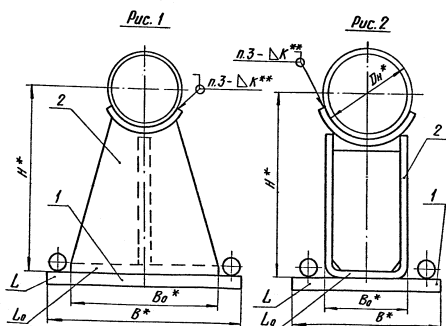
 Н.В. Леонтьев
" " 1989 г.

Главный инженер

Ленфилиала НИПТКИ

Энергомонтажпроект

 В.И. Всарев
" " 1989 г.



1) проектируемых для объектов строящихся в районах с температурой наружного воздуха минус 30°C.
 Для районов с температурой ниже минус 30°C для деталей опор применять материал, указанный в приложении.
 2) для трубопроводов с температурой среды $t_{ср} > 350^\circ\text{C}$ применять для деталей опор материал, указанный в приложении.
 цветной или люминесцентной дефектоскопией трубопроводов из перлитных сталей, подверженных „Правилам АЭС“ в объеме: „Правила паров...“
 25% - для категорий сварных соединений II Б;
 10% - для категорий сварных соединений III Б и III В и разнородных сварных соединений по „Правилам АЭС“ и 3 - по „Правилам паров...“
 6. Оценка качества сварных соединений по РТМ-1С-81 или ПК 1514-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.
 7. Остальные технические требования по ТУ 34-42-10380-83.

Техническая характеристика
 Опоры предназначены для стационарных трубопроводов 1)
 $D_n 14 \div 89$ мм с параметрами среды:
 $t_{ср} \leq 300^\circ\text{C}$, $P_y \leq 4,0 \text{ МПа}$ (40 кгс/см^2) - по рис. 1 и 2;
 $t_{ср} \leq 425^\circ\text{C}$, $P_y \leq 4,0 \text{ МПа}$ (40 кгс/см^2) - по рис. 3.
 Максимальное тепловое перемещение трубопровода - 150 мм.

Технические требования
 1. * Размеры для справок.
 2. ** Величина катета К - по наименьшей толщине свариваемых деталей.
 3. Сварка ручная аргодуговая.
 Проволока марок:
 СБ-08ГС или СБ-08Г2С по ГОСТ 2246-70 - для сварки углеродистых сталей;
 СБ-04Х19Н1МЗ по ГОСТ 2246-70 - для сварки коррозионно-стойких сталей.
 4. Требования к сварным швам должны соответствовать РТМ-1С-81, ПК 1514-72 и ОП1513-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.
 5. Контроль сварных соединений:
 внешний контроль и измерения - 100% ;
 ультразвуковой контроль - 100% ;

Таблицу исполнений см. лист 2

					18-517.000 СБ					
					Опоры скользящие направляющие сварочный чертеж			Лит.	Риски	Риски
								А	СМ	—
								Лист 1 Лист 2		
								Институт		
								Энергомонтажпроект Ленинградский филиал		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Лист						
Разработ.	Сметанкина	С.С.								
Проект.	Кришину	С.С.								
Л. контрол.										
Рис. фр.	Сметанкина	С.С.								
Л. контрол.	Сметанкина	С.С.								
Изм.	Внесены	1-2	12.82							

Л8-517.000 СБ

Размеры в мм ①

Обозначение опор для трубопроводов		Рис.	Допускаемая вертикальная нагрузка 1) кН (кгс)	Для Dн, мм	B*	B6*	L*	L6*	H Пред. откл.±3	Масса, кг
из углеродистой стали	из коррозионно- стойкой стали									
Л8-517.000	-01	1	0,80 (80)	14 ÷ 18	70	40	280	80	50	1,9
① -02	-03		1,40 (140)	25, 28					92	2,0
-04	-05			32	90	60	300		95	2,2
-06	-07			38					100	2,2
-08	-09			45					112	1,9
-10	-11	2	2,47 (250)	32	70	40	280	80	117	1,9
-12	-13			38					121	1,9
-14	-15			45					126	2,6
-16	-17		5,93 (600)	57	90	60	300		138	2,7
-18	-19			76					146	2,7
-20	-21	3		1,97 (200)	14 ÷ 18	60	26	80	57	1,5
-22	-23		25 ÷ 28						63	1,5
-24	-25		2,46 (250)	32	70	40	280		113	2,2
-26	-27			38					117	2,3
-28	-29		3,95 (400)	45	90	60	300		122	2,3
-30	-31	5,92 (600)	57	126				3,3		
-32	-33		76	140				3,5		
-34	-35	Л8-517.000 -36	89					148	3,6	
-37	-37									

1) Величины нагрузок определяют несущую способность корпуса опоры.
Массы и длины допустимых пролетов трубопроводов заданы в таблице приложения.

Пример условного обозначения опоры приварной для трубопровода
Dн 28 мм из углеродистой стали: ОПОРА -28 - Л8-517.000 - 02.

1	Л8-517.000	Л8-517.000	Л8-517.000
Изм.	Исполн.	Провер.	Введ.

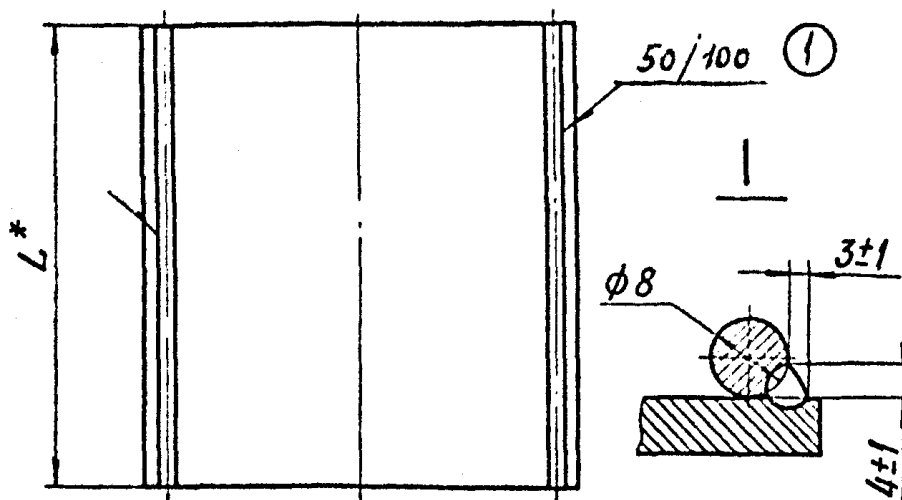
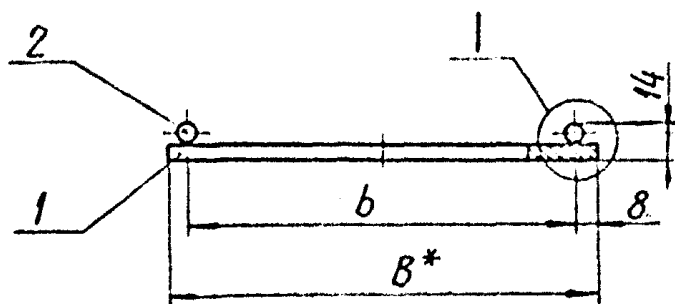
Л8-517.000 СБ

Лист
2

49

93 001 719-80

79



Размеры в мм

Обозначение	B	L*	b пред. откл. +1	Масса, кг
Л8-517.100	60	280	45	1,05
-01	70		55	1,15
Л8-517.100 -02	90	300	65	1,55

1. Сварка ручная электродуговая. Электрод типа Э42 ГОСТ 9467-75.
2. Остальные технические требования по ТУ 34-42-10380-83.
3. Материал для районов с температурой наружного воздуха ниже минус 30°C, см. приложение.

Л8-517.100 СБ

Плита
направляющая
Сборочный чертеж

Лит.	Масса	Масшт.
А	См. табл.	—
Лист		Листов 1
Институт Энергомонтажпроект Ленинградский фил.		

Подп. и дата

Взам. инд. № инв. № дуч. л.

Инв. № подл.

1	146 N385	ВСШ	
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Сметанина	1/1/86	
Пробер.	Крившич	1/1/86	
Н.контр.	Лаутов	1/1/86	5.86
Утв.	Величенко	1/1/86	