

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
1716-1/1	28.03.80 <i>В</i>	-		

Витус - Вили
Трудов

Форма 1 45

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 18-175.000-										Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	
				<u>Документация</u>											
*			18-175.000-СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	*13,12
				<u>Сборочные единицы</u>											
11	1		18-175.100-06	Мурта сварная							1				
			-07	Мурта сварная								1			
			-08	Мурта сварная									1		
				<u>Детали</u>											
12	2		18-174.001-01	Тяга резьбовая	1									1	

Исполнение 10... 17 см листы 5 и 6

1	1	Изм. 293	Изм.	9.85
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Величенко	Велич		
Проб.	Величенко	Велич		
И. контр.	Борисенко	Борис	12.74	
Чтв.	Независ	Незав		

18-175.000

Блок подвески
с муртой

Лит.	Лист	Листов
01А	1	6

① Институт
Энергомонтажпроект
Ленинградский филиал

Формат 11

11490117

Зак. № 2019 Тир 100 24.01.80

Копировал

Версия

46

Инв. № тр. з. л.

Подп. и дата

Взам. инв. №

Инв. № дубл.

Подп. и дата

Формат

Зона

Лаз.

Обозначение

Наименование

Кол. на исполн. Л 8 - 175.000 -

-

01

02

03

04

05

06

07

08

09

Примечание

12	2		Л 8 - 174.001 - 04	Тяга резьбовая		1											
			- 07	Тяга резьбовая			1										
			- 10	Тяга резьбовая				1									
			- 12	Тяга резьбовая					1								
			- 15	Тяга резьбовая						1							
			- 18	Тяга резьбовая							1						
			- 21	Тяга резьбовая								1					
			Л 8 - 174.001 - 24	Тяга резьбовая									1				
12	3		Л 8 - 174.001 - 27	Тяга резьбовая левая	1										1		
			- 28	Тяга резьбовая левая		1											
			- 29	Тяга резьбовая левая			1										
			- 30	Тяга резьбовая левая				1									
			- 31	Тяга резьбовая левая					1								
			- 32	Тяга резьбовая левая						1							
			- 33	Тяга резьбовая левая							1						
			- 34	Тяга резьбовая левая								1					
			Л 8 - 174.001 - 35	Тяга резьбовая левая									1				

Л 8 - 175.000

Лист

2

Формат 11

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
17161/1	28.03.80 - лсз			

Валер - Вли

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 18-175.000-										Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	
11		4	18-174.002	Ушко	1									1	
			-01	Ушко		1									
			-02	Ушко			1								
			-03	Ушко				1							
			-04	Ушко					1						
			-05	Ушко						1					
			-06	Ушко							1				
			-07	Ушко								1			
			-08	Ушко									1		
12		5	18-175.001	Мурта	1									1	
			-01	Мурта		1									
			-02	Мурта			1								
			-03	Мурта				1							
			-04	Мурта					1						
			-05	Мурта						1					
12		6	18-175.003	Проушина	1										
			-01	Проушина		1									
					18-175.000										Лист
															3

ЛФЭМП РЭМ Зек. № 208 Тур. 250 ЗУ. 01.80

Копировал

Формат 11

48

№ п/п подл.	Подп. и дата	Взам. инв. № инв. № з/д	Подп. и дата

[illegible]

Имя	Фамилия	Инициалы	Подпись	Дата

Л 8 - 175.000

4

Роман //

Изм. метод.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Изм. № докум.	Подп. и дата
-------------	--------------	--------------	---------------	--------------

Верста

6/7

Вып. лист	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л 8 - 175.000 -										Примечание	
					10	11	12	13	14	15	16	17				
				<u>Документация</u>												
*)			Л 8 - 175.000 СБ	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×	×	×	×			*) 13; 12
				<u>Детали</u>												
12		2	Л 8 - 174.001 - 01	Тяга резьбовая				1								
			- 04	Тяга резьбовая	1				1							
			- 07	Тяга резьбовая		1				1						
			- 10	Тяга резьбовая			1				1					
			Л 8 - 174.001 - 12	Тяга резьбовая									1			
12		3	Л 8 - 174.001 - 27	Тяга резьбовая левая				1								
			- 28	Тяга резьбовая левая	1				1							
			- 29	Тяга резьбовая левая		1				1						
			- 30	Тяга резьбовая левая			1				1					
			Л 8 - 174.001 - 31	Тяга резьбовая левая									1			

Формат 11

50

Изм. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. № инв. № дубл.		Подп. и дата									
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8 - 175.000 -										Примечание
					10	11	12	13	14	15	16	17			
11	4		Л8 - 174.002	Ушко				1							
			- 01	Ушко	1				1						
			- 02	Ушко		1				1					
			- 03	Ушко			1				1				
			Л8 - 174.002-04	Ушко								1			
12	5		Л8 - 175.001	Муфта				1							
			- 01	Муфта	1				1						
			- 02	Муфта		1				1					
			- 03	Муфта			1				1				
			- 04	Муфта								1			
12	6		Л8 - 175.003 - 04	Проушина							1				
			- 06	Проушина								1			
12	7		Л8 - 175.004-01	Серьга	1										
			- 02	Серьга		1									
			- 03	Серьга			1								
12	8		Л8 - 175.005	Плавник				1							
			- 01	Плавник					1						
			- 02	Плавник						1					

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Л8 - 175.000

Лист
6

Формат 11

Размеры в мм

Обозначение	Рис.	Допускаемая нагрузка на блок, кгс	d^*	d_1^*	L^*		L_1^*		L_2^*	L	B^*	H^*	G^*	b , мм не более	g	Масса, кг
					Среднее полож.	Регулировка	Среднее полож.	Регулировка								
18-175.000	1	450	12	M12-8g	880	± 100	725	± 100	300	35	100	155	—	10	1	2,2
- 01		1500	16	M16-8g	910		735			45	175	12		4,9		
- 02		2400	20	M20-8g	920		750			50	170	14		6,6		
- 03		3400	24	M24-8g	950		755			60	195	16		12,9		
- 04		5500	30	M30-8g	940					80	250	185		20		18,4
- 05		8000	36	M36-8g	1135					90	300	365		25		35,5

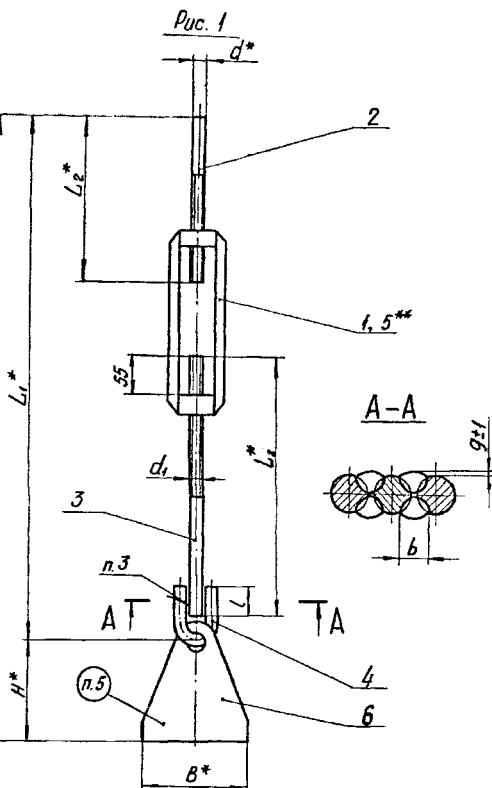


Рис. 2
Остальное - см. рис. 1

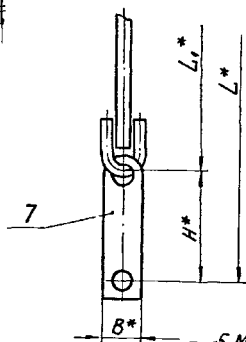
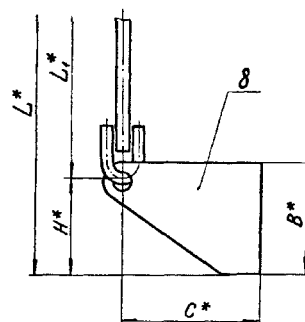


Рис. 3
Остальное - см. рис. 1



- 1.* Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров
3. Сварка ручная дуговая, электрод Э42А по ГОСТ 9466-75
- 4.** Допускается применение шпты сварной

Пример обозначения блока подвески с муфтой и длиной $L = 910 \text{ мм}$:

Блок підвески Л8-175.000-01

Продолжение таблицы исполнений см. на лисл

[illegible]

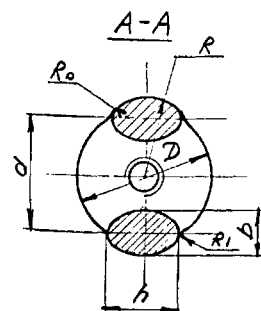
		②		②		②		②		Продолжение таблицы						
Обозначение	Рис.	Допускаемая нагрузка на блок, кгс	d*	d ₁ *	L*		L ₁ *		L ₂ *	L	B*	H*	C*	b, не более	g	Масса, кг
					Среднее значение	Регулирование	Среднее значение	Регулирование								
Л 8 - 175.000 - 06	1	11000	42	M42-8g	¹³³⁵ 1360	±100	⁹⁸⁰ 1005	±100	400	100	300	355	—	30	2	47,1
- 07		15000	48	M48-8g	¹³⁹⁰ 1350		⁹⁸⁰ 1000			120		350		35		60,7
- 08		20000	56	M56-8g	¹⁴²⁰ 1440		⁹⁸⁰ 1025			140		415		40		74,4
- 09	2	450	12	M12-8g	875	±100	725	±100	300	35	36	150	—	10	1	1,7
- 10		1500	16	M16-8g	885		725			45	56			12		3,6
- 11		2400	20	M20-8g	930		750			50	63			14		5,5
- 12		3400	24	M24-8g	935		755			60	70			16		8,9
- 13	3	450	12	M12-8g	860	±100	725	±100	300	35	150	132	200	10	1	2,6
- 14		1500	16	M16-8g	960		735			45	250	225	250	12		6,6
- 15		2400	20	M20-8g	¹⁰²⁰ 1010		750			50	³⁰⁰ 350	²¹⁵ 220	300	14		12,0
- 16	1	3400	24	M24-8g	1020	±100	755	±100	300	60	250	265	—	16	1	16,3
Л 8 - 175.000 - 17		5500	30	M30-8g	1010		755			80		255		20		2

Инд. № гвдн.	Подп. и дата	Всеч. инв. №	Инд. № гвдн.	Подп. и дата
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

2	—	Изб. 352	История	10.81
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Л 8 - 175.000 СБ.

Лист
2



Обозначение	Допусковая нагрузка кгс	d	L	l	a	D		b	h=r	R ₀	R ₁	R ₂	C	e	Масса, кг
						Ном.	Пред. омер.								
ЛБ-175.001	450	M12-82TH	250	18	32	30	+1	10	15	5,6	4	1,6	1,6	22	0,7
-01	1500	M16-82TH	280	30	42	36		13	20	7	6	2,5	2	1,5	
-02	2400	M20-82TH			48	42		15						32	1,8
-03	3400	M24-82TH	300	40	58	50	+2	19	28	10	8	4,0	2,5	42	3,5
-04	5500	M30-82TH	320	50	74	66		25	38	12	10		6,9		
-05	8000	M36-82TH			80	72							3	56	7,2

1. Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов по п.14, остальных ± 0.14 .

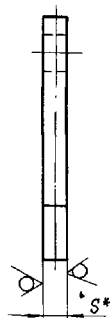
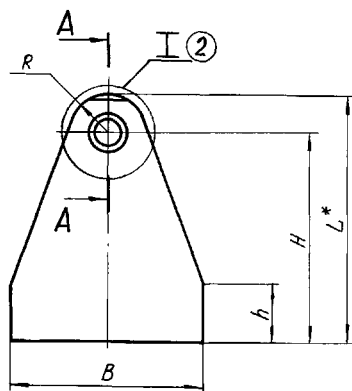
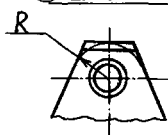
② 2. Маркировать по ТУ 34-42-10380-83

② 3. Остальные технические требования по ТУ 34-42-10380-83 и по
18-167 ИИ.

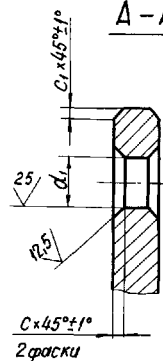
Пример обозначения муфты $d = 16 \text{ мм}$:
Муфта Л8-175.001-01

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																															</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

② I вариант



A-A



Лист 5-ПН-3 ГОСТ 19903-74
похв. нют ГОСТ 1350-77 —
— при приварке проушины непосредственно к трубопроводам
Дн ≤ 89 мм из коррозионностойкой стали.

Пример обозначения проушины для тяги
 $d = 20 \text{ мм}$:

Прочушина Л8-175.003-02

Размеры в мм

25/ (✓)

Размеры в мм													
Обозначение	Для тяги диаметром	Допуска- емая нагрузка, кес	B	L*	H	h	d ₁	R	S*	c	c ₁	Масса кг	
18-175.003	12	450	100	170	155	60	14	18	8	2		0,8	
-01	16	1500	150	200	175	120	18	25	12	4		2,2	
-02	20	2400			170		23	30	16		2,9		
-03	24	3400	250	230	195	220	27	35	20	6	2	6,5	
-04				300	265							230	9,8
-05				30	5500							230	185
-06	36	8000	300	300	255	220	39	55	25	8	4	9,7	
-07				230	175	120						7,9	
-08				420	365	320						20,7	
-09	42	11000	250	230	165	120	46	65	32	8		7,8	
-10				420	355	320						20,9	
-11	48	15000	300	230	160	120	52	70	32	8		11,5	
-12				420	350	320						26,1	
-13	56	20000	300	230	145	120	62	85	32	8		11,1	
-14				500	415	320						29,6	

1* Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
валов $\phi 14$;

отверстий по Н14;
остальных $\pm \frac{1714}{2}$

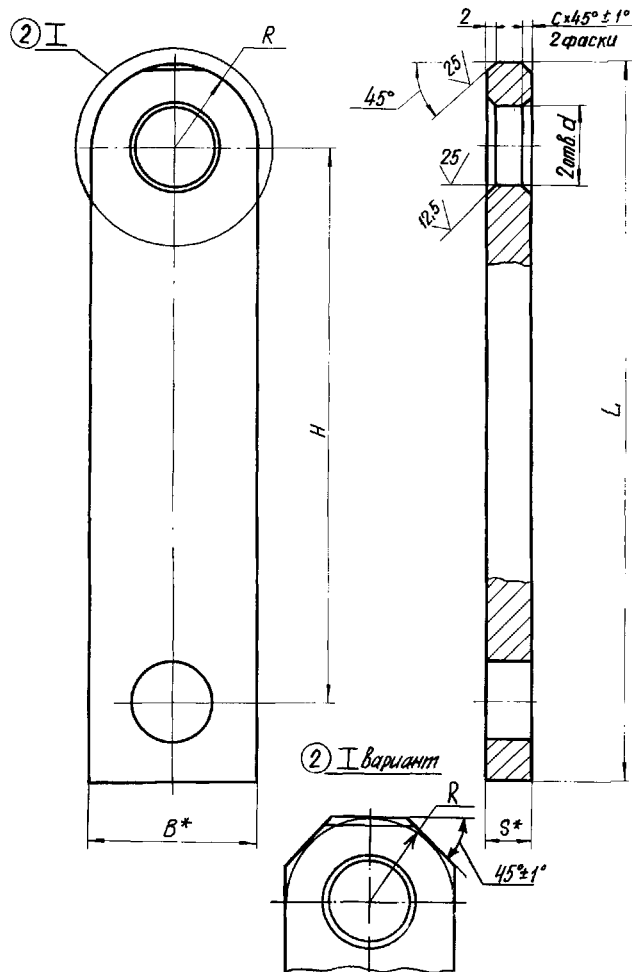
② 3. Материал: Лист $\frac{\text{Б-ПН-С ГОСТ 19903-74}}{20\text{-ГОСТ 1577-70}^*}$ или $\frac{20\text{-3-Т}}{81}$

[illegible]

60

Л8-175.004

50/ (✓)



Размеры в мм

Обозначение	Допуска- емая нагрузка, кгс	Для тяги диамет- ром	d	R	S*	B*	L	H	c	Масса, кг
Л8-175.004	450	12	14	18	8	36	185	150	2	0,39
- 01	1500	16	23	28	12	56	200		4	0,92
- 02	2400	20	27	32	16	63	250	180		1,74
- 03	3400	24		35	20	70			6	2,47

1. * Размеры для справок.

2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
отверстий по Н14, валов по h14, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$ ② 3. Допускается замена материала на
Б-ПН-СТ ГОСТ 19903-74
Лист 8 от 3 с 5 ГОСТ 14637-79

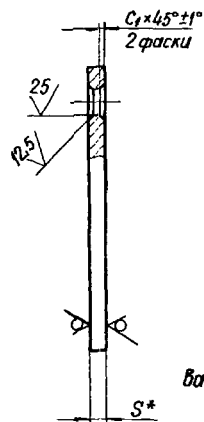
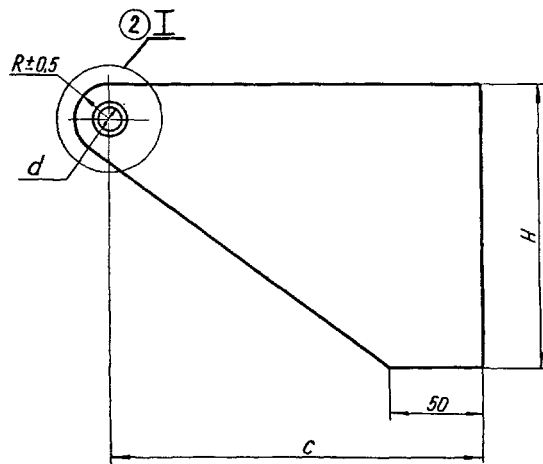
					Л8-175.004		
2	1	ИЗЛ. 352	Форм. 3	10.88	Серьга		
1	1	ИЗЛ. 283	Форм. 3	9.85			
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разработ.	Гранин	Принят	10.88	10.88	0 А	см. табл.	—
Провер.	Паштоб	10.88	10.88	10.88	Лист	Листов 1	
Т. контр.							
Н. контр.	Басканичева	10.88	10.88	10.88	Полоса 6-2-5x8 ГОСТ 103-76 ГОСТ 1050-74 ②		
Утв.	Величенко	10.88	10.88	10.88			
					Институт Энергомонтажпроект Ленинградский филиал		

Копию: Ибанава

Формат: А2

61

Л8-175.005



② I вариант

50/ (✓)

- 1.* Размер для справки.
 2. Неуказанные предельные отклонения размеров:
 Валов $h14$, остальных $\pm \frac{IT14}{2}$.
 3. Материал:

② лист Б-ПН-С ГОСТ 19903-74
 20 ГОСТ 1577-78* или
 20-3-Т 81

лист Б-ПН-С ГОСТ 19903-74
 08х18НЮТ ГОСТ 7350-77 — при приварке плавника

непосредственно к трубопроводам $DH \leq 89$ мм из коррозион-
 ностойкой стали.

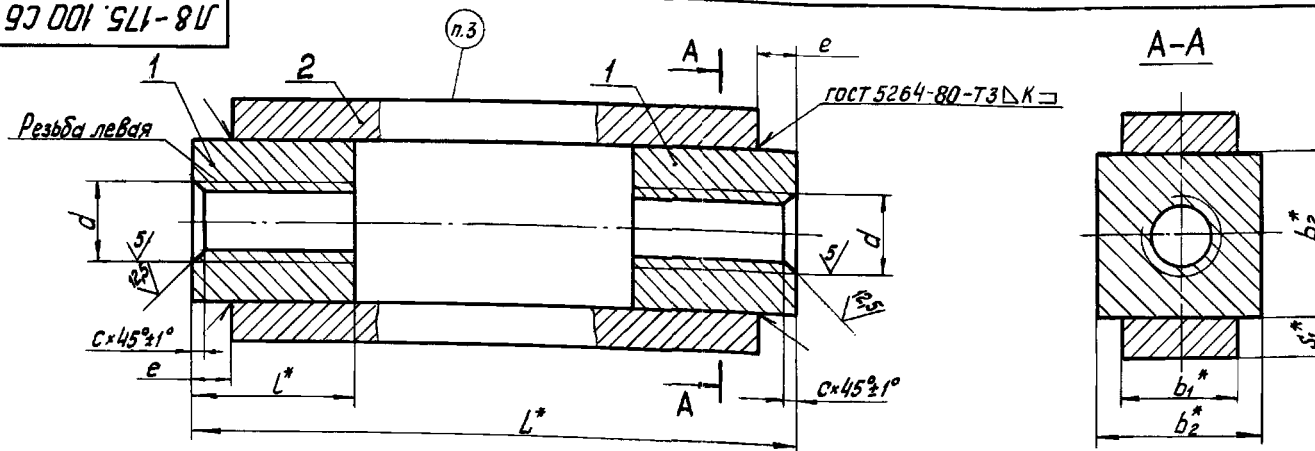
②
Размеры в мм

②

Обозначение	Для тяг диамет- ром	Допускаемая нагрузка, кгс	C	H	R	S*	d	C ₁	Масса, кг
Л8-175.005	12	450	200	150	18	8	14H14	2	1,29
-01	16	1500	250	250	25	12	18H14	4	3,85
-02	20	2400	300	300	30	16	23H14		7,6

Л8-175.005									
2	—	ИЗЛ. 352	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11
1	1	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11	10.11
Изм.	Исполн.	№ док.	Подп.	Дата	Изм.	Исполн.	№ док.	Подп.	Дата
Разраб.	Провер.	Водил	Корр.	Корр.	Разраб.	Провер.	Водил	Корр.	Корр.
Т. контр.					Т. контр.				
И. контр.	Баскаков				И. контр.	Баскаков			
Утв.	Величенко				Утв.	Величенко			
Копир Издатель									
Плавник					Лит				
					0 А				
					Масса				
					см. табл.				
					Лист				
					Листов 1				
См п. 3					Институт				
					Энергомонтажпроект				
					Ленинградский филиал				
					Формат 17				

27



Размеры в мм (2)

Обозначение	Допускаемая шероховатость, R_a	d^*	L^*	L^*	b_1^*	b_2^*	s_1^*	e	c	k	Масса, кг
Л 8-175.100	450	M12-7H			16	25			1,6		0,51
-01	1500	M16-7H	270	25	20	30	5	5	2	5	0,67
-02	2400	M20-7H	300	30	30	40	6			6	1,40
-03	3400	M24-7H			45	10		10	25		2,74
-04	5500	M30-7H	340	50	36	50	12			8	3,56
-05	8000	M36-7H	370	60		70	16				6,74
-06	11000	M42-7H			80	20		15	3	12	13,3
-07	15000	M48-7H	440	80	90						16,7
Л 8-175.100-08	20000	M56-7H	480	90	63	100	25	20	4	16	20,5

* Размеры для справок.

2. Электрод Э42А по ГОСТ 9467-75.

② 3. Маркировать по ТУ 34-42-10380-83.

② 4. Остальные технические требования по ТУ 34-42-10380-83 и Л 8-167ИИ

Пример обозначения муфты $d = M 16$ мм:

Муфта сварная Л 8-175.100-01

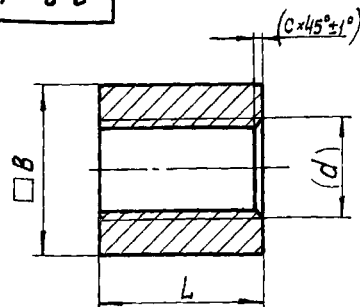
Л 8-175.100 СБ									
2	—	ИЗБ. 352	сф. 1088						
1	1	ИЗБ. 293	сф. 1088						
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Муфта сварная сборочный чертеж				
Разраб.	Гранич.	Проект	В.И.	В.И.					
Провер.	Вальдиченко	В.И.							
Т. контр.									
Рис. бр.	Вальдиченко	В.И.							
И. контр.	Галасва	В.И.							
Чтв.	Свердлов	В.И.							
					Лист 1 из 1				
					Институт «Энергоинформпроект» Ленинградский филиал				

формат: 12

57

Л 8 - 175. 101

50/ (✓)



②
Размеры в мм

Обозначение	B	(d)	L	c	Масса, кг
Л 8 - 175. 101	25	M12-8 ₉	25	1,6	0,10
-01	30	M16-8 ₉	25	2	0,14
-02	40	M20-8 ₉	30	2,5	0,30
-03	45	M24-8 ₉	50	2,5	0,62
-04	50	M30-8 ₉	50	2,5	0,70
-05	70	M36-8 ₉	60	3	1,83
-06	80	M42-8 ₉	80	3	3,15
-07	90	M48-8 ₉	80	4	3,95
Л 8 - 175. 101-08	100	M56-8 ₉	90	4	5,32

1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm 1/4$.
2. Размеры в скобках - после сварки.

Инв. № подл. Измен. № Дата

2	—	Изм. 352	2008	10.08
7	1	Изм. 253	10.08	10.08
Изм. Лист	№ докум.	Лист	Дата	
Разраб.	Гранич	Изм.	12.07	
Провер.	Вавильчикова	Изм.		
Т. контр.				
Н. контр.	Галюева	Изм.		
Утв.	Величенко	Изм.	12.07	

Л 8 - 175. 101

Бобышка

Сталь 20 ГОСТ 1050-74*

Лит.	Масса	Масшт.
01	См.	—
01	табл.	—
Лист	Листов 1	
Институт	Энергоинститутпроект	
Ленинградский филиал		

Формат: А1

58
Л 8-175.102
58

50/ (✓)

Размеры в мм

Обозначение	B*	L	S*	Масса, кг
Л 8-179.102	16	260	5	0,16
-01	20			0,20
-02	30	290	6	0,40
-03		320	10	0,75
-04	36	320	12	1,08
-05		340	16	1,54
-06	56	400	20	3,50
-07	63	440	25	4,40
Л 8-179.102-08				4,95

1* Размеры для справок.
 2. Допускается замена материала на
 Б-ПН-С ГОСТ 19903-74
 Лист 20-3-7 ГОСТ 15711-81

Изм.	№	Дата	Изм.	№	Дата
2	—	Изм. 352	20-04	10-83	
1	1	Изм. 293	4-83	4-83	
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дат.	
Разраб.	Гранич	Изм.	2/1		
Провер.	Вавильчикова	Изм.			
Т. контр.					
И. контр.	Галеева	Изм.			
Чтб.	Величенко	Изм.			

Л 8-175.102

Полоса

Лит.	Масса	Масшт.
0 А	См. табл.	—
Лист	Листов 1	

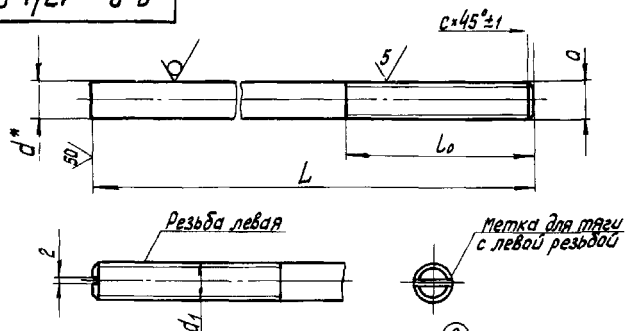
Полоса Б-2-С*8 ГОСТ 103-76
20-3-7 ГОСТ 1050-74

Институт
"Энергоатомпроект"
Ленинградский филиал

формат: А

42

100 741 - 8 U



Продолжение таблицы

Обозначение	Допускае- мая нагрузка, кгс	d*	d ₁	L	L ₀ (Пред. откл. по Н16)	C	Масса, кг
Л 8 - 174.001-18	11000	42	М42-8g	400	250	3	4,35
-19				600			6,53
-20				800			8,70
-21				400			5,68
-22	15000	48	М48-8g	600			8,52
-23				800			11,30
-24				400			7,73
-25				600			11,60
Л 8 - 174.001-26	20000	56	М56-8g	800			15,50
с левой резьбой							
Л 8 - 174.001-27	450	12	М12-8g	300	150	1,6	0,27
-28	1500	16	М16-8g			2	0,47
-29	2400	20	М20-8g			0,74	
-30	3400	24	М24-8g		2,5	1,06	
-31	5500	30	М30-8g			1,66	
-32	8000	36	М36-8g			2,39	
-33	11000	42	М42-8g	400	250	3	4,35
-34	15000	48	М48-8g				5,68
Л 8 - 174.001-35	20000	56	М56-8g				

Размеры в мм

②

Обозначение	Допускаемая нагрузка, кгс	d*	d1	L	L0 (Пред. откл. по Н16)	C	Масса, кг
Л 8 - 174.001	450	12	М12-8g	200	100	1,6	0,18
-01				300	150		0,27
-02				400	200		0,36
-03	1500	16	М16-8g	200	100	2	0,32
-04				300	150		0,47
-05				400	200		0,63
-06	2400	20	М20-8g	200	100	2,5	0,49
-07				300	150		0,74
-08				400	200		0,98
-09	3400	24	М24-8g	200	100	3	0,71
-10				300	150		1,06
-11				400	200		1,42
-12	5500	30	М30-8g	300	200	3	1,66
-13				400	250		2,22
-14				500	300		2,77
-15	8000	36	М36-8g	300	250	3	2,39
-16				600	400		4,79
Л 8 - 174.001-17				800	500		6,39

1. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{1}{2} \frac{1}{16}$.

2.*Размер для справки.

② 3. Резьба по ГОСТ 8724-81 и ГОСТ 9150-81, поле допуска на резьбу по ГОСТ 16093-81, шаг резьбы по ГОСТ 10549-80.

Л 8 - 174.001					
Изм.	Лист	Изм.	Лист	Изм.	Лист
Разраб.	Гранич	Провер.	Папков	Утв.	Волыченко
Тяга резьбовая					
Лит. Масса Машин.					
См. табл.					
Лист Листов 1					
Институт Энергомонтажпроект Ленинградский филиал					
Формат: 12					

200 18-174-8U

50/ (✓)

Размеры в мм

Обозначение	Допуска- емая нагрузка, кгс	d*	L	b	R	Длина раз- вертки*	Масса, кг
18-174.002	450	12	45	14	7,0	130	0,12
-01	1500	16	60	19	9,5	174	0,28
-02	2400	20	65	23	11,5	200	0,49
-03	3400	24	80	27	13,5	242	0,86
-04	5500	30	100	34	17	302	1,68
-05	8000	36	115	40	20	350	2,80
-06	11000	42	130	46	23	400	4,20
-07	15000	48	155	52	26	470	6,50
-08	20000	56	180	60	30	545	8,80

* Размер для справки.

Пример обозначения ушка d* = 20 мм:

Ушко 18-174.002-02

1	2	3	4	5	6	7	8
Исполн.	Н.И.И.	Провер.	Деталь	Материал	Свойства	Срок	Подпись
Разработ.	Специалист	С.И.С.					
Диспет.	Ведущий инженер	В.И.В.					
Т.контр.							
Н.контр.							
Утв.							

18 - 174.002

Ушко	Вид	Масса	Масштаб
	0/1	см.	—
	лист	лист	1

В-д ГОСТ 2590-71
Круге 202-д ГОСТ 1050-74*

Институт
Экспериментальной физики
Ленинградский филиал