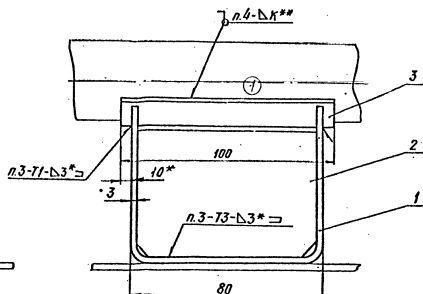
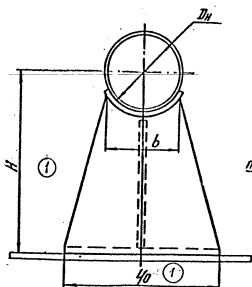


Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. №		Подп. и дата						
Р. №	З. №	Л. №	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЛР - 508.000								Примечание	
					-	01	02	03						
				<u>Документация</u>										
A3			ЛР-508.000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X						
				<u>Детали</u>										
A3	1		ЛР-508.001	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	Изд.	Лист	Изд.				
Разработ.	Иванов							
Проб.	Васильев	Взам.	Сидоров		Опора приборная	Лист	Лист	Листов
Начальн.	Павлов				скользящая	А		1
Учт.	Стрельников				сборочный чертеж	Институт Энергоснабжения Ленинградский филиал		
						Формат А4		

20 93000 805-8U



Размеры в мм

Обозначение опоры - для трубопроводов	Для трубопровода Ди	Средняя внутренняя нагрузка кН (кгс)	H	h	b	Масса, кг
из углеродистой стали	Ди					
18-508.000	-01	14 ÷ 18	079 (80)	50	40	0.35
-02	-03	25 ÷ 28	138 (140)	92	80	0.50

1. Пример условного обозначения опоры для трубопровода Ди 28 мм из углеродистой стали: ОППРА-28-18-508.000-02

2. Величины нагрузок определены несущей способностью корпуса опоры. Массы и допуски прокатов трубопроводов приведены в таблице Приложения.

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

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

5. Требования к сварным швам, соединяющим опору с трубопроводом, должны соответствовать РТМ-КС-81 и ПК 1514-72 и ПК 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, близких к АЗС;
Ультразвуком параболы:

25% - для категории сварного соединения II Б;

10% - для категории III Б и III В и разнородных сварных соединений по Правилам АЗС и 3-го, Правилам парабол.

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:

342 А по ГОСТ 9467-75 - для сварки деталей из углеродистых сталей или проволока СБ-08Г2 или СБ-08Г2С по ГОСТ 2246-70; ЭИХ15Н25М6АГ2 по ГОСТ 10052-75 - для сварки деталей из

коррозионностойкой стали с деталями 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-08Г2 или СБ-08Г2С по ГОСТ 2246-70 - для сварки углеродистых сталей;

СБ-04Х19Н1М3 по ГОСТ 2246-70 - для сварки коррозионностойких сталей.

5. Для районов с температурой ниже минус 30°C применять материалы, указанные в приложении.

6. Для районов с температурой ниже минус 30°C применять материалы, указанные в приложении.

18-508.000 СБ				Лист	Масса	Максимум
Опора приборная сварочный чертеж				А	См. табл.	—
Экз. №	Вариант	Лист	Масса	Максимум	Лист	Максимум
1	1	1	0.35	0.35	1	0.35
2	2	2	0.50	0.50	2	0.50
3	3	3	0.35	0.35	3	0.35
4	4	4	0.50	0.50	4	0.50
5	5	5	0.35	0.35	5	0.35
6	6	6	0.50	0.50	6	0.50
7	7	7	0.35	0.35	7	0.35
8	8	8	0.50	0.50	8	0.50
9	9	9	0.35	0.35	9	0.35
10	10	10	0.50	0.50	10	0.50
11	11	11	0.35	0.35	11	0.35
12	12	12	0.50	0.50	12	0.50
13	13	13	0.35	0.35	13	0.35
14	14	14	0.50	0.50	14	0.50
15	15	15	0.35	0.35	15	0.35
16	16	16	0.50	0.50	16	0.50
17	17	17	0.35	0.35	17	0.35
18	18	18	0.50	0.50	18	0.50
19	19	19	0.35	0.35	19	0.35
20	20	20	0.50	0.50	20	0.50
21	21	21	0.35	0.35	21	0.35
22	22	22	0.50	0.50	22	0.50
23	23	23	0.35	0.35	23	0.35
24	24	24	0.50	0.50	24	0.50
25	25	25	0.35	0.35	25	0.35
26	26	26	0.50	0.50	26	0.50
27	27	27	0.35	0.35	27	0.35
28	28	28	0.50	0.50	28	0.50
29	29	29	0.35	0.35	29	0.35
30	30	30	0.50	0.50	30	0.50
31	31	31	0.35	0.35	31	0.35
32	32	32	0.50	0.50	32	0.50
33	33	33	0.35	0.35	33	0.35
34	34	34	0.50	0.50	34	0.50
35	35	35	0.35	0.35	35	0.35
36	36	36	0.50	0.50	36	0.50
37	37	37	0.35	0.35	37	0.35
38	38	38	0.50	0.50	38	0.50
39	39	39	0.35	0.35	39	0.35
40	40	40	0.50	0.50	40	0.50
41	41	41	0.35	0.35	41	0.35
42	42	42	0.50	0.50	42	0.50
43	43	43	0.35	0.35	43	0.35
44	44	44	0.50	0.50	44	0.50
45	45	45	0.35	0.35	45	0.35
46	46	46	0.50	0.50	46	0.50
47	47	47	0.35	0.35	47	0.35
48	48	48	0.50	0.50	48	0.50
49	49	49	0.35	0.35	49	0.35
50	50	50	0.50	0.50	50	0.50
51	51	51	0.35	0.35	51	0.35
52	52	52	0.50	0.50	52	0.50
53	53	53	0.35	0.35	53	0.35
54	54	54	0.50	0.50	54	0.50
55	55	55	0.35	0.35	55	0.35
56	56	56	0.50	0.50	56	0.50
57	57	57	0.35	0.35	57	0.35
58	58	58	0.50	0.50	58	0.50
59	59	59	0.35	0.35	59	0.35
60	60	60	0.50	0.50	60	0.50
61	61	61	0.35	0.35	61	0.35
62	62	62	0.50	0.50	62	0.50
63	63	63	0.35	0.35	63	0.35
64	64	64	0.50	0.50	64	0.50
65	65	65	0.35	0.35	65	0.35
66	66	66	0.50	0.50	66	0.50
67	67	67	0.35	0.35	67	0.35
68	68	68	0.50	0.50	68	0.50
69	69	69	0.35	0.35	69	0.35
70	70	70	0.50	0.50	70	0.50
71	71	71	0.35	0.35	71	0.35
72	72	72	0.50	0.50	72	0.50
73	73	73	0.35	0.35	73	0.35
74	74	74	0.50	0.50	74	0.50
75	75	75	0.35	0.35	75	0.35
76	76	76	0.50	0.50	76	0.50
77	77	77	0.35	0.35	77	0.35
78	78	78	0.50	0.50	78	0.50
79	79	79	0.35	0.35	79	0.35
80	80	80	0.50	0.50	80	0.50
81	81	81	0.35	0.35	81	0.35
82	82	82	0.50	0.50	82	0.50
83	83	83	0.35	0.35	83	0.35
84	84	84	0.50	0.50	84	0.50
85	85	85	0.35	0.35	85	0.35
86	86	86	0.50	0.50	86	0.50
87	87	87	0.35	0.35	87	0.35
88	88	88	0.50	0.50	88	0.50
89	89	89	0.35	0.35	89	0.35
90	90	90	0.50	0.50	90	0.50
91	91	91	0.35	0.35	91	0.35
92	92	92	0.50	0.50	92	0.50
93	93	93	0.35	0.35	93	0.35
94	94	94	0.50	0.50	94	0.50
95	95	95	0.35	0.35	95	0.35
96	96	96	0.50	0.50	96	0.50
97	97	97	0.35	0.35	97	0.35
98	98	98	0.50	0.50	98	0.50
99	99	99	0.35	0.35	99	0.35
100	100	100	0.50	0.50	100	0.50

22

100'805-8U

Рис. 1

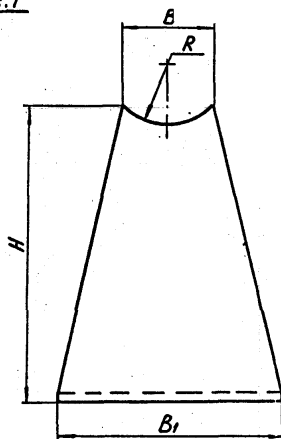
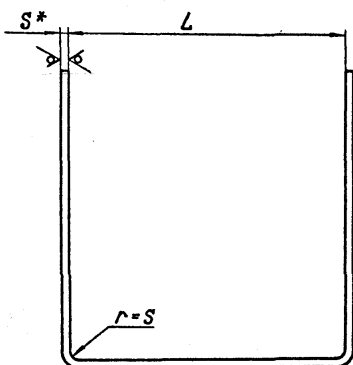
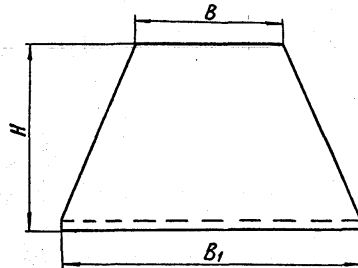
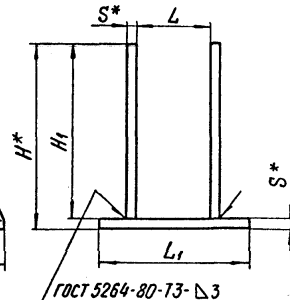


Рис. 2

Остальное см. рис. 1

Вариант изготовления
Остальное см. рис. 1 и 2

25/(\)

1. * Размеры для справок.

2. Материал:

Лист Б-ПН-S ГОСТ 19903-74 - для листов $S \leq 3$ мм;
ВСтЗсп5 ГОСТ 16523-70Лист Б-ПН-S ГОСТ 19903-74 - для листов $S \geq 4$ мм.
ВСтЗсп5 ГОСТ 14637-793. $h14; \pm \frac{1}{14}$

или полусферическая

① 4. Сварка ручная электродуговая в углекислом газе.

Электрод типа Э42А по ГОСТ 9467-75 или проволока Св-08Г2,

в-08Г2С по ГОСТ 2246-76.

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

6. А опускается выполнять полочки скобы по рис. 1

без скобов.

Размеры в мм

①

Обозначение скобы	Рис.	Для трубо- проводов Дн	R	L	L ₁	B	B ₁	H	H ₁	S*	Длина развертки	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	50	47		116	0,22
-03	2	14 ÷ 18	—	20	40	40		100	96	4	226	0,56
-04		25 ÷ 28		24	50	50		105	100		256	0,80
-05		32 ÷ 45		32	70	60	100	105	100			
Л8-508.001 -06		57 ÷ 89		52	70	60	100	105	100			

Л8-508.001

				Л8-508.001		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса
Разраб.	Сметанина	22/82			А	См. табл.
Провер.	Порянова	26/82			Лист	Листов 1
Дир. пр.	Венгиченко	25/82			См. п. 2	
Инж. пр.	Попов	25/82				
Упр.	Стрельников	25/82				

Скоба

См. п. 2

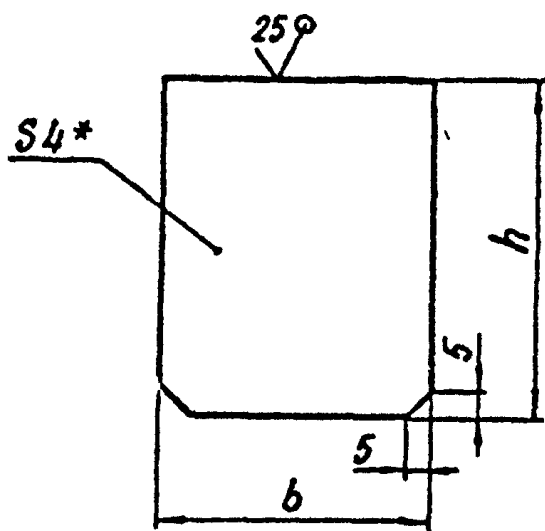
Институт
Энергомонтажпроект
Ленинградский филиал

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

Л8-508.002

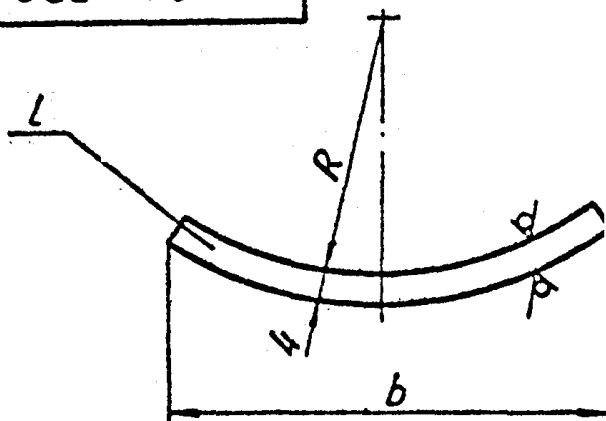
Ребро

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

Лист Б-ПН-4 ГОСТ 19903-74
В СтЗ сп5 ГОСТ 14637-79

Л8-508.003

50/ (✓).



Обозначение накладки		Для трубопроводов	R	b	L	Масса, кг
углерод. *	коррозион.					
Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74	Лист Б-ПН-5 ГОСТ 19903-74	Дн	Пред. откл. ±0,5	Пред. откл. ±1	Пред. откл. ±1	
Лист В-ПН-5 ГОСТ 14637-79	Лист В-ПН-5 ГОСТ 14637-79					
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.

Л8-508.003

Накладка

См. табл.

Лист	Масса	Масштаб
А	См. табл.	—
Лист		Листов 1
Институт Энергомонтажпроект Ленинградский филиал		