

Лист № п/л		Подп. и дата		Взам. инв. №		Лист № п/л		Подп. и дата								
Лист	Зона	Лист	Зона	Лист	Зона	Лист	Зона	Лист	Зона							
		Обозначение		Наименование		Кол. на исполн. Л8-517.000				Примечание						
						-	01	02	03		04	05	06	07	08	09
				Документация												
		Л8-517.000СБ		Сборочный чертёж		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X
		① 01		Сборочные единицы												
		Л8-517.100-02		Плита направляющая		1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
		Л8-508.000		Опора приборная		1										
		- 01		Опора приборная			1									
		- 02		Опора приборная				1								
		- 03		Опора приборная					1							
		① - 04		Опора приборная						1						
		- 05		Опора приборная							1					
		- 06		Опора приборная								1				
		- 07		Опора приборная									1			
		- 08		Опора приборная										1		
		- 09		Опора приборная											1	
Исполнения 10...19 см. лист 2						Л8 - 517.000										
Исполнения 20...29 см. лист 3																
Исполнения 30...37 см. лист 4																
Разр. в. Смет. инв. Л8-517.000						Опора скользящая						Институт				
Пров. в. Смет. инв. Л8-517.000						направляющая						Эргоном. тех. пр. Л8-517.000				
И. к. инт. Л8-517.000												Фернат 11				
Утв. Смет. инв. Л8-517.000																

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дуб.	Подп. и дата
1/000				

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЛР - 517.000										Примечание
					10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	
				<u>Документация</u>											
13			ЛР-517.000 СБ	Сборочный чертеж	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
				<u>Сборочные единицы</u>											
14		1	ЛР-517.100-01	Плита направляющая	1	1	1	1	1	1					
			-02	Плита направляющая							1	1	1	1	
13		3	ЛР-509.000	Вперо приварная	1										
			-01	Вперо приварная		1									
			-02	Вперо приварная			1								
			-03	Вперо приварная				1							
			-04	Вперо приварная					1						
			-05	Вперо приварная						1					
			-06	Вперо приварная							1				
			-07	Вперо приварная								1			
			-08	Вперо приварная									1		
			-09	Вперо приварная										1	
					ЛР - 517.000										Лист
															2
					Изм.	Лист	Исполн.	Подп.	Дата						

Формат А4

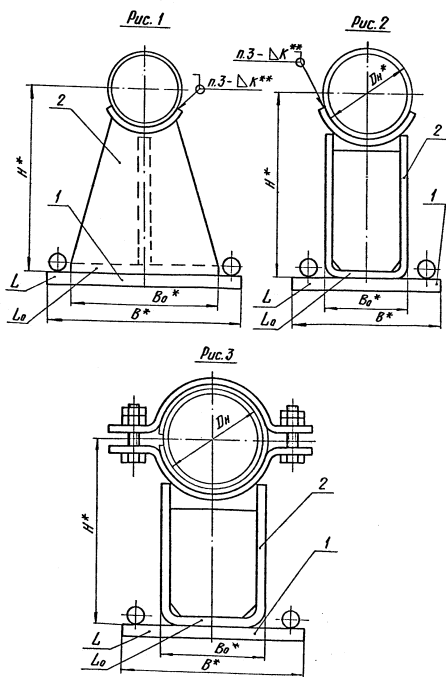
47

Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № док.		Подп. и дата							
Формат	Зона	Номер	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-517.000										Примечание
					20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	
				<u>Документация</u>											
13			Л8-517.000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
				<u>Сборочные единицы</u>											
14	1		Л8-517.100	Плита направляющая			1	1	1	1					
			-01	Плита направляющая							1	1	1	1	
			-02	Плита направляющая	1	1									
13	3		Л8-509.000 -10	Опора приборная	1										
			-11	Опора приборная		1									
13	4		Л8-511.000 -	Опора с хомутом			1								
			-01	Опора с хомутом				1							
			-02	Опора с хомутом					1						
			-03	Опора с хомутом						1					
			-04	Опора с хомутом							1				
			-05	Опора с хомутом								1			
			-06	Опора с хомутом									1		
			-07	Опора с хомутом										1	
					Л8-517.000										Лист 3
					Изм. лист	№ докум.	Подп.	Дата							

Формат А4

51

Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам. инв. №		Инв. № 3		Подп. и дата							
18-517															
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 18-517.000										Примечание
					30	31	32	33	34	35	36	37			
				<u>Документация</u>											
A3			18-517.000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X			
				<u>Сборочные единицы</u>											
14	1		18-517.100-01	Плита направляющая	1	1									
			-02	Плита направляющая			1	1	1	1	1	1			
43	4		18-517.000-08	Вперо с хомутом	1										
			-09	Вперо с хомутом		1									
			-10	Вперо с хомутом			1								
			-11	Вперо с хомутом				1							
			-12	Вперо с хомутом					1						
			-13	Вперо с хомутом						1					
			-14	Вперо с хомутом							1				
			-15	Вперо с хомутом								1			
					18-517.000										Лист 4
					Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата							Формат А4



- 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: „Правилам АЭС“.
- 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 „Правилам АЭС“.
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)
Дн 14 ÷ 89 мм с параметрами среды:
 $t_{ср} \leq 300^\circ\text{C}$, $P_y \leq 4,0 \text{ МПа}$ (40 кгс/см²) - по рис. 1 и 2;
 $t_{ср} \leq 425^\circ\text{C}$, $P_y \leq 4,0 \text{ МПа}$ (40 кгс/см²) - 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 аргондуговая.
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.
 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%;

Таблицу исполнений см. лист 2

Л8-517.000 СБ									
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Лист	Опоры скользящие направляющие сварочный чертеж		Лит.	Риски	Риски
Разработ.	Сметанкина	Л.С.	Л.С.	Л.С.			А	СМ	табл.
Проект.	Кришину	Л.С.	Л.С.	Л.С.	Лист 1		Лист 1	Лист 2	Лист 2
Л.С.	Л.С.	Л.С.	Л.С.	Л.С.			Лист 1	Лист 2	Лист 2
Рис. 1	Варианты	С.С.	С.С.	С.С.	Институт Энергомонтажпроект		Институт Энергомонтажпроект		
Л.С.	Л.С.	Л.С.	Л.С.	Л.С.					
Изм.	Исполнитель	Л.С.	Л.С.	Л.С.	Л.С.		Л.С.		
Л.С.	Л.С.	Л.С.	Л.С.	Л.С.					

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	280	80	57
-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				100	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.	Лист	№ докум.	Подп.

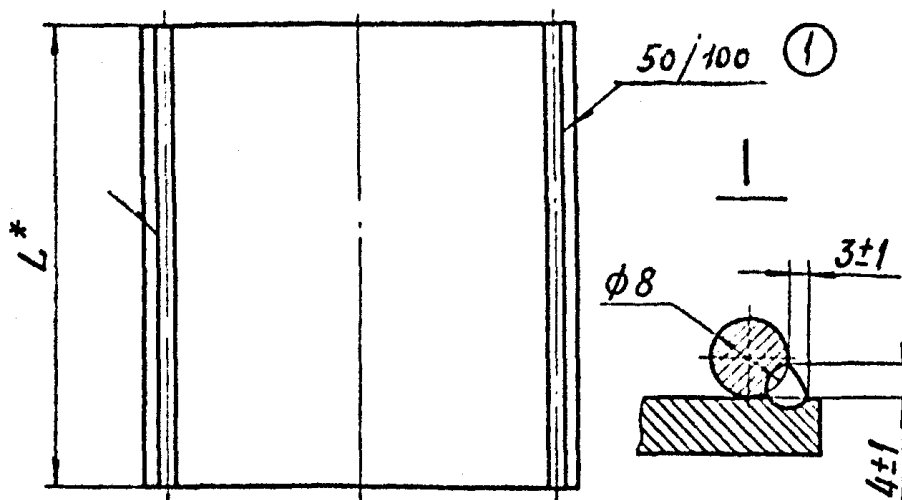
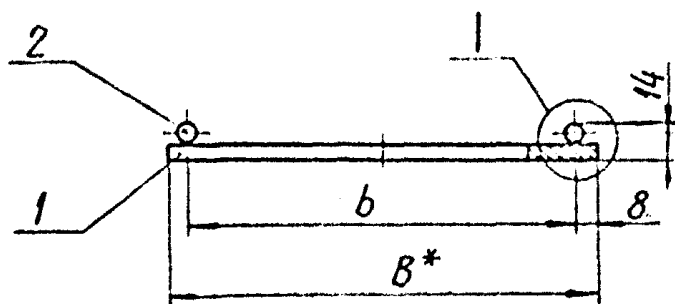
Л8-517.000 СБ

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 °С, см. приложение.

Л8-517.100 СБ

Плита
направляющая
Сборочный чертеж

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

Инв. № подл. 00049
Подп. и дата
Взам. инв. № инв. № дуч. л.

1	146 N385	ВСШ	
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Разраб.	Сметанина	14.6	
Пробер.	Крившич	14.6	
Н.контр.	Лаутов	14.6	5.86
Утв.	Величенко	14.6	