

Лит. № подл.		Подп. и дата		Взнос, руб. №		Лит. № подл.		Подп. и дата							
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 18-523.000										Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	
А3		2	18-518.000-07	Хомут горизонт.				1							
				трубопроводов											
			-08	Хомут горизонт.					1		1				
				трубопроводов											
			-09	Хомут горизонт.						1		1			
				трубопроводов											
			-10	Хомут горизонт.									1		
				трубопроводов											
			-11	Хомут горизонт.										1	
				трубопроводов											
				<u>Детали</u>											
А4		3	18-522.001-01	Серьга	1	1	1	1	1	1	1	1			
			-02	Серьга									1	1	
А4		4	18-522.002-01	Ушко	4	4	4	4	4	4	4	4			
			-02	Ушко									4	4	
					18-523.000										Итого
															2

Формат А4

с 13-01-8

Инв. № подл.		Подп. и дата		Взам инв. №		Инв. №		Подп. и дата								
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. 18-523.000										Примечание	
					10	11	12	13	14	15	16	17	18	19		
13		2	18-519.000-03	Хомут вертикальн						1						
				трубопроводов												
			-04	Хомут вертикал.							1		1			
				трубопроводов												
			-05	Хомут вертикальн								1		1		
				трубопроводов												
				<u>Детали</u>												
14		3	18-522.001-01	Сервго			2	2	2	2	2	2	2	2		
			-02	Сервго	1	1										
14		4	18-522.002-01	Ушко			8	8	8	8	8	8	8	8		
			-02	Ушко	4	4										
14		5	18-522.003-01	Проушина	1	1	2	2	2	2	2	2	2	2		
14		6	18-522.004	Тяга гладкая L200, мм	1	1										
			-29	Тяга гладкая L200, мм			2	2	2	2	2	2	2	2		
14		7	18-522.004* (φ10)	Тяга гладкая L*, мм	1	1										
			(φ8)	Тяга гладкая L*, мм			2	2	2	2	2	2	2	2		
					18-523.000										Лист	
															5	

В.И.подл.	Подп. и дата	532М.СНБ.М	СНБ.М.О.С.М	Подп. и дата
-----------	--------------	------------	-------------	--------------

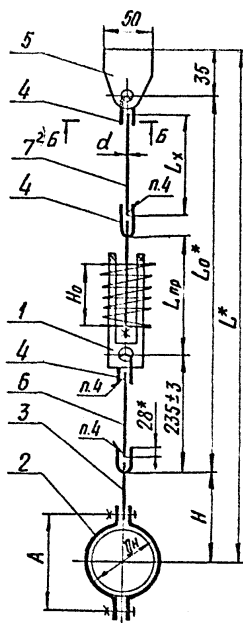
отдел 3

Зона	Поз	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн.				Л8 - 523.000				Примечание
				20	21	22	23					
			<u>Документация</u>									
		Л8-523.000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X					
			<u>Сборочные единицы</u>									
1		Л8-524.000 - 02	Блок пружинный	1	1							
		- 03	Блок пружинный			1	1					
2		Л8-519.000-06	Хомут вертикальный	1		1						
			трубопроводов									
		-07	Хомут вертикальный		1		1					
			трубопроводов									
			<u>Детали</u>									
3		Л8-522.001 - 02	Серво	2	2	2	2					
4		Л8-522.002 - 02	Ушко	8	8	8	8					
5		Л8-522.003 - 01	Проушина	2	2	2	2					
6		Л8-522.004	Тяго гладкая L100	2	2	2	2					
7		Л8-522.004* - (φ10)	Тяго гладкая L* _н	2	2	2	2					* Выбирается проектантом
								Л8 - 523.000				Лист
				Изм.	Эст	И.О.С.М.	И.О.С.М.	Дата				

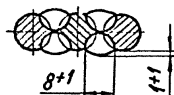
Копировал

Формат А4

Рис. 1

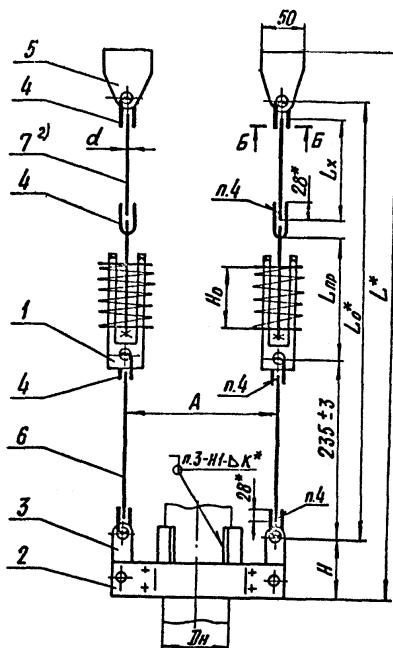


Б-Б
М1:1



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

Рис. 2



Техническая характеристика

Подвески пружинные предназначены для трубопроводов ТЭС и АЭС с параметрами среды $P_y \leq 4,0 \text{ МПа}$ (40 кгс/см^2) и $t_{\text{раб}} \leq 425^\circ\text{C}$ - по рис. 1 и 2, по рис. 3 - для неизолируемых трубопроводов $t_{\text{раб}} \leq 45^\circ\text{C}$, 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.	Пачтов					Институт Энергомонтажпроект Ленинградский филиал
Утв.	Горбачев					

Размеры в мм

Обозначение подвески для трубопроводов из стали		Рис.	Для трубо- проводов Dн	Допускаемая нагрузка 1) на подвеску кН (кгс)	Максималь- ная нагрузка на пружину кН (кгс)	Максималь- ный прогиб пружины Δ, мм	A	H пред. откл. ± 2	d	Lпр	H0	L 2)	L0 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+Lx	540+Lx	6,2				
-02	-03		38			76						76	118	690+Lx	540+Lx	6,2		
-04	-05		45			140						84	118	400	270	820+Lx	670+Lx	6,3
-06	-07													400	270	820+Lx	670+Lx	8,3
-08	-09		57	2,73 (278)	70	96	124	270		151	700+Lx	540+Lx	7,3					
-10	-11				140			400		284	830+Lx	670+Lx	10,2					
-12	-13	2	32	2,96 (300)	1,26 (128)	300	70	96	8	270	143	670+Lx	540+Lx	13,4				
-14	-15		38			310						670+Lx	540+Lx	13,5				
-16	-17		45			140						320	400	270	800+Lx	670+Lx	13,6	
-18	-19												400	270	800+Lx	670+Lx	17,6	
-20	-21		57	2,73 (278)	70	340	270		151	670+Lx	540+Lx	15,2						
-22	-23				140		400		284	800+Lx	670+Lx	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