

№ подл. модл. и катг. ЭЗОН 1818-0118 № 0118 подл. и дата

Лист 1/10

ФОРМА 1 22

Формат	Зона	№з.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЛВ-512.000-										Примечание	
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09		
				<u>Документация</u>												
А3			ЛВ-512.000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
				<u>Детали</u>												
А3	1		ЛВ-508.001-03	Скоба	1	1										
			-04	скоба			1	1								
			-05	скоба					1	1	1	1	1	1		
А4	2		ЛВ-508.002-	Ребро	1	1										
			-01	Ребро			1	1								
			-02	Ребро					1	1	1	1	1	1		
А3	3		ЛВ-511.001	Полухомут	2	2										
			-01	Полухомут			2	2								
			-02	Полухомут					2	2						

Исполнения 10... 15 ст. листы 4 и 5.

ЛВ-512.000

Исполн.	Лист	Исполн.	Лист
Разраб.	Горюхинов (И.С.)	Подп.	Попл.
Пробир.	Величенко (В.И.)	12.11	
Исполн.	Починков (В.С.)	12.11	
Упр.	Степанов (В.С.)	12.11	

Опора неподвижная с плоским хомутом

Лист	Лист	Лист	Лист
11	1	5	
Институт Энергоэлектротехники Лен. филиал формат II			

Формат

95

№ п/п	Подп. и дата	Взам. инв. №	№ п/п	Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЛВ-512.000										Примечание		
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09			
44	3	118-511.001 - 03	Полухомут	Полухомут							2	2					
													2	2			
44	4	118-508.003	Накладка	Накладка	2												
						2											
							2										
								2									
									2								
										2							
											2						
												2					
													2				
														2			
44	5	118-511.002	Прокладка	Прокладка	1												
								1									
									1			1					
														1			

Исполн.	Исполн.	Подп.	Ломт.	118-512.000	Лист
					2

Формат II

95

Формат 11

№ п/п подл. Подп. и дата. Взам. инв. № № и Месяц и дата

Экземпляр	Зона	№ п/п	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. ЛБ-512.000									Примечание		
					-	01	02	03	04	05	06	07	08		09	
				Стандартные изделия												
		5		Болты ГОСТ 7798-70												
				М6x30.5,6	2	2	2	2								
				М8x40.5,6					2	2	2	2	2	2		
		6		Гайка ГОСТ 5915-70												
				М6.8	4	4	4	4								
				М8.8					4	4	4	4	4	4		

Или Лист № докум. Изм. Дата

ЛБ-512.000

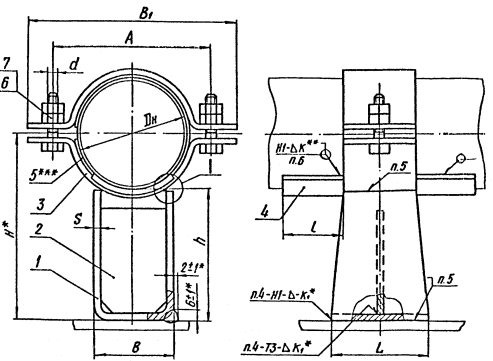
Лист 3

Формат 11

Регистр	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-512,000						Примечание		
					10	11	12	13	14	15			
				<u>Документация</u>									
A3			Л8-512.000 С.6	Сборочный чертеж	×	×	×	×	×	×			
				<u>Детали</u>									
A3	1		Л8-508.001-06	Скоба	1	1	1	1	1	1			
A3	2		Л8-508.002-03	Рейро	1	1	1	1	1	1			
A3	3		Л8-511.001-05	Полухомут	2	2							
			-06	Полухомут			2	2					
			-07	Полухомут					2	2			
A4	4		Л8-508.003-10	Накладка	2								
			-11	Накладка		2							
			-14	Накладка			2						
			-15	Накладка				2					
			-18	Накладка					2				
			-19	Накладка						2			
A4	5		Л8-511.002-04	Прекладка		1							
			-05	Прекладка				1					
					Л8-512.000						Лист		
											4		

1/0

18-512.000 СБ



СВ-08ГС или СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70 - для сварки углеродистых сталей;
 СВ-04Х19Н1М3 по ГОСТ 2246-70 - для сварки коррозионно-стойких сталей.

7. Требования к сварным швам, соединяющим аппараты с трубопроводом, должны соответствовать РТМ-1С-81 или ПК 1514-72 и ОП1515-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.

8. Контроль сварных соединений

8.1. Контроль сварных соединений аппаратов по ТУ 34-42-10380-83.

8.2. Контроль сварных соединений аппаратов конструкции с трубопроводом:

посредством внешнего осмотра и измерением - 100%;

цветной или люминесцентной дефектоскопией для трубопроводов из перлитных сталей, подведомственных Правилам АЭС и Правилам пара, в объеме:

25% - для категории сварного соединения II Б;

10% - для категории III Б и III В и разнородных сварных соединений по Правилам АЭС и 3-го Правил пара.

9. Оценка качества сварных соединений

9.1. Оценка качества сварных соединений аппаратов по СН и ПЗ.05.05-84.

9.2. Качество сварных соединений аппаратов конструкции с трубопроводом - по РТМ-1С-81 или ПК 1514-72 в зависимости от подведомственности трубопровода.

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

1) При температуре среды выше 350°C

и для районов с температурой ниже минус 30°C применять материал, указанный в приложении.

Техническая характеристика

Опора предназначена для крепления стационарных трубопроводов ТЭС и АЭС с параметрами среды $P_{раб} = 2,2 \text{ МПа}$ (22 кгс/см^2) и $t_{раб} = 425^\circ\text{C}$, для объектов, строящихся в районах с расчетной температурой наружного воздуха не ниже минус 30°C . 1)

Технические требования

1. Размеры для справок, кроме отмеченных *.

2.** Величина катета К - по наименьшей толщине свариваемых деталей.

3.** Прокладка только для трубопроводов из коррозионно-стойкой стали.

4. Сварные швы аппаратов по ГОСТ 5264-80 или по ГОСТ 4771-76.

5. Сварка аппаратов - ручная электродуговая или полуавтоматическая

Электроды типа: Э42А по ГОСТ 9467-75 или Проволока

СВ-08ГС, СВ-08Г2С по ГОСТ 2246-70 - для сварки деталей из углеродистых сталей;

Э-1Х15Н25М6АГ2 по ГОСТ 10052-75 - для сварки детали из коррозионно-стойкой стали с деталями из углеродистой стали;

Э-07Х19Н1М3Г2Ф по ГОСТ 10052-75 - для сварки деталей из коррозионно-стойких сталей.

6. Сварка аппаратов с трубопроводом - ручная аргонодуговая.

Проволока марок:

Таблицу исполнений см. лист 2

				18-512.000 СБ		
Изм.	№	Дата	Внесено	Исполнено	Конт.	Суд.
1	1	1984	1	1	1	1
Опора неподвижная с плоским хомутом				Лист 1 из 2		
Сборочный чертеж				Институт Энергомонтажпроект Ленинградский филиал		
				Страница 13		

Изм. № 1 от 1984 г. 15.05.84. 18-512.000 СБ. 1/0. 18-512.000 СБ. 1/0. 18-512.000 СБ. 1/0.

17

18-512.000 СБ

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам инв. №	Инв. №	Подп. и дата
20595				

Изм. Дист. № докум. Подп. Дата
 Кол. изданий
 18-512.000 СБ
 Формат 11

Обозначение опор для трубопроводов из стали		Для трубопроводов Dн, мм	Допускаемые ¹⁾ нагрузки кН/кгс		Размеры в мм										Масса, кг			
			углеродист	коррозионност.	вертик.	осевая и боковая	A	B	B ₁	L	L	H*	h	S		d	K ₁ * Пред. откл. +1	K ₂ * Пред. откл. ±1
18-512.000	-01	14 ÷ 18	1,97(200)	1,97(200)	52	26	70	80	50	57	50	3	15-8 _р	3	4	3	0,55	
-02	-03	25 и 28	2,47(250)	2,96(300)	64	30	85										63	0,62
-04	-05	32			3,95(400)	4,45(450)	70	40	95	113	117	100	4	13-8 _р	4	6	4	1,19
-06	-07	38	76	100			122		1,21									
-08	-09	45	5,92(600)	6,42(650)	84	60	110	140	148	100	4	13-8 _р	4	6	4	1,33		
-10	-11	57			96		130									126	2,00	
-12	-13	76	5,92(600)	6,42(650)	116	100	150	140	148	100	4	13-8 _р	4	6	4	2,30		
18-512.000-14	-15	89			130		170									2,50		

1) Величины нагрузок определяют несущую способность корпуса опоры.
 Массы и длины допустимых пролетов трубопроводов заданы в таблице Приложения.
 Пример условного обозначения опоры для трубопроводов Dн 28 мм из углеродистой стали: **ОПОРQ - 28 18-512.000 - 02**