

№ листа		Подп. и дата	Взам. инв. №	№	Подп. и дата															
№ докум.	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-517.000										Примечание					
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09						
				<u>Документация</u>																
			Л8-517.000СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X		
			① 01	<u>Сборочные единицы</u>																
44		1	Л8-517.100-02	Плита направляющая	1	1	1	1	+	+	+	+	+	+	+	+	+			
43		2	Л8-508.000	Опора приварная	1															
			- 01	опора приварная	1															
			- 02	опора приварная		1														
			- 03	опора приварная			1													
			① - 04	опора приварная				*												
			- 05	опора приварная																
			- 06	опора приварная																
			- 07	опора приварная																
			- 08	опора приварная																
			- 09	опора приварная																
2/исполнения 10...19 см. лист 2 2/исполнения 20...29 см. лист 3 2/исполнения 30...37 см. лист 4					Л8 - 517.000										Институт Электромонтажных работ Лед. филиал Формат 11					
1. Исполн. И.В.С. Подп. И.В.С. Разр. С.И.Т. Подп. С.И.Т. Провер. В.И.Т. Подп. В.И.Т. И.конт. Л.И.Т. Подп. Л.И.Т. Утв. С.И.Т. Подп. С.И.Т.					Опора скользящая направляющая										1/Исполн. И.В.С. 1/Исполн. С.И.Т. 1/Исполн. В.И.Т.					

Страница 1
Формат 11

Инв. № подл.	Подл. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дуб.	Лист и дата
106				

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-517.000										Примечание			
					10	11	12	13	14	15	16	17	18	19				
				<u>Документация</u>														
13			Л8-517.000 СБ	Сборочный чертёж	✓	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	
				<u>Сборочные единицы</u>														
14	1		Л8-517.100-01	Плита направляющая	1	1	1	1	1	1								
			-02	Плита направляющая							1	1	1	1				
13	3		Л8-509.000	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			

Изм.	Лист	№ докум.	Подл.	Дата

Л8-517.000

Лист
2

Формат А4

717

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

Формат	Экз.	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-517.000										Примечание		
					20	21	22	23	24	25	26	27	28	29			
				Документация													
А3			Л8-517.000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	
				Сборочные единицы													
А4	1		Л8-517.100	Плита направляющая			1	1	1	1							
			-01	Плита направляющая							1	1	1	1			
			-02	Плита направляющая	1	1											
А3	3		Л8-509.000 -10	Опора приборная	1												
			-11	Опора приборная		1											
А3	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	

Изм. лист № докум. Подп. Дата

Л8-517.000

Лист 3

Формат А4

51

Инв. № подл. Подп. и дата Взам. инв. № Инв. № 01 Подп. и дата

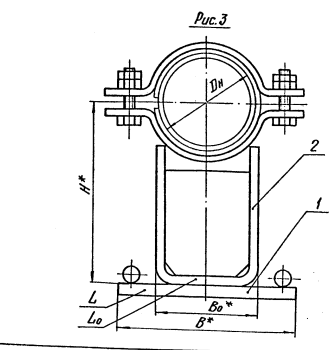
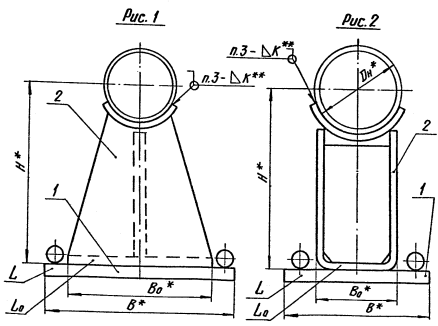
Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-517.000								Примечание	
					30	31	32	33	34	35	36	37		
				Документация										
A3			Л8-517.000 СБ	Сборочный чертёж	X	X	X	X	X	X	X	X		
				Сборочные единицы										
A4		1	Л8-517.100-01	Плита направляющая	1	1								
			-02	Плита направляющая			1	1	1	1	1	1		
A3		4	Л8-511.000-08	Опора с хомутом	1									
			-09	Опора с хомутом		1								
			-10	Опора с хомутом			1							
			-11	Опора с хомутом				1						
			-12	Опора с хомутом					1					
			-13	Опора с хомутом						1				
			-14	Опора с хомутом							1			
			-15	Опора с хомутом								1		

Изм. Лист № докум. Подп. Дата

Л8-517.000

Лист 4

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 $t_{раб} > 350^\circ\text{C}$ применять для деталей опор материал, указанный в приложении.
 цветной или люминесцентной безректаскопией трубопроводов из перлитных сталей, подлежащих «Правилам АЭС в объеме: ...»
 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 в. Оценка качества сварных соединений по РТМ-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)
 $D_{н} 14 \div 89$ мм с параметрами среды:
 $t_{раб} = 300^\circ\text{C}$; $P_y = 4,0 \text{ МПа}$ (40 кгс/см^2) - по рис. 1 и 2;
 $t_{раб} = 425^\circ\text{C}$; $P_y = 4,0 \text{ МПа}$ (40 кгс/см^2) - по рис. 3.
 Максимальное тепловое перепадение трубопровода - 150 мм.

Технические требования
 1.* Размеры для справок.
 2.** Величина катета К - по наименьшей толщине свариваемых деталей.
 3. Сварка ручная аргонодуговая.
 Проволока марок:
 СБ-08ГС или СБ-08ГС по ГОСТ 2246-70 - для сварки углеродистых сталей;
 СБ-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 ^{п.2, 2.2.2} и измерения - 100%;

Таблицу исполнений см. лист 2

		18-517.000 СБ			
Изм. лист	№ докум.	Дата	Исполн.	Опоры скользящие направляющие сварочный чертеж	Лит. А
Разработ.	Сметанкина	12.81	С.С.		
Провер.	Кришниц	12.81	С.С.	Лист 1	Листов 2
Т.Колос.				Институт Энергомашпроект	
Рис. в.	Возмещено	12.81	С.С.		
В.Кост.	Лашин	12.81	С.С.		
Удв.	Копельман	12.81	С.С.		

Инст. Энергомашпроект
 Лист 1 из 2
 18-517.000-83

47

Размеры в мм ①

Обозначение опор для трубопроводов		Рис.	Допускаемая вертикальная нагрузка φ кН (кгс)	Для D_n , мм	B^*	B_0^*	L^*	L_0^*	H пред. откл. ± 3	Масса, кг				
из углеродистой стали	из коррозионностойкой 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	50					60	300	95	2,2		
-06	-07		38									2,2		
-08	-09		2,47 (250)	45							100	2,2		
-10	-11	2		32	70	40	280	80	112	1,9				
-12	-13		38								117	1,9		
-14	-15		3,95 (400)	45							121	1,9		
-16	-17			57					90	60	300	100	126	2,6
-18	-19		5,93 (600)	76									138	2,7
-20	-21		89			146	2,7							
-22	-23	3	1,97 (200)	14 ÷ 18	60	26	280	80	57	1,5				
-24	-25			25 ÷ 28		30			63	1,5				
-26	-27		2,46 (250)	32	70	40	280	80	113	2,2				
-28	-29			38					117					
-30	-31		3,95 (400)	45					122	2,3				
-32	-33			57	90	60	300	100	126	3,3				
-34	-35		5,92 (600)	76					140	3,5				
Л8-517.000-36	-37		89	148					3,6					

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 D_n 28 мм из углеродистой стали: ОПОРА - 28 - 16 - 517.000 - 02.

Инд. № инв. Подп. и дата Изм. № инв. № и дата Подп. и дата

Изм.	Дата	№ докум.	Подп.
1	16.11.88	1/2/24	

Лист № подл. Подл. и дата Электронный вид Вид и дата Вид и дата

Страница 1 / 1
 Форма 1
 ГОСТ 17.001.001-79

01

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Код. на исполн. Л8-517.100						Примечание	
					-	01	02					
				Документация								
А4			Л8-517.100	Л8-517.001	×	×	×					
				Детали								
А4	1		Л8-510.002-08	Плита	1							
			-09	Плита		1						
			-10	Плита			1					
А4	2		Л8-517.101	Прутки	2	2						
			-01	Прутки			2					

Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Разроб.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Провер.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Исполн.	Исполн.	Исполн.	Исполн.
Утв.	Исполн.	Исполн.	Исполн.

Л8-517.100

Плита направляющая

Институт
 Энергетический
 Лек. 51110.1
 Форма 11

