

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

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-192.000 -										Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	
A3		2	Л8-190.003	Основание	1	1									
			- 01	Основание			1	1	1	1					
			- 02	Основание							1	1	1	1	
A3		3	Л8-190.002	Угольник	2	2									
			- 01	Угольник			2	2							
			- 02	Угольник					2	2					
			- 03	Угольник							2	2			
			- 04	Угольник									2	2	
A3		4	Л8-192.001	Хомут	1	1									
			- 01	Хомут			1	1							
			- 02	Хомут					1	1					
			- 03	Хомут							1	1	1	1	
A3		5	Л8-192.002	Прокладка		1									
			- 01	Прокладка				1							
			- 02	Прокладка						1					
			- 03	Прокладка								1		1	
A3		6	Л8-194.102	Скоба	2										
			- 01	Скоба		2									

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Л8-192.000

Лист
2

Формат А4

101

102

Инь и поди	Подп. и дата	Взам инв. и	Инь и поди	Подп. и дата

102

Инь и поди	З. и под	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-192.000-										Примечание
					-	01	02	03	04	05	06	07	08	09	
ЛЗ	6		Л8-194.102-02	Скоба			2								
			-03	Скоба				2							
			-04	Скоба					2						
			-05	Скоба						2					
			-06	Скоба							2		2		
			-07	Скоба								2		2	
				<u>Стандартные изделия</u>											
				Гайки											
	7			М10.8 ГОСТ 15523-70	2		2								
	8			М10.8 ГОСТ 5915-70		4		4							
	9			М12.8 ГОСТ 15523-70					2		2		2		
	10			М12.8 ГОСТ 5915-70						4		4		4	
				Шайбы ГОСТ 6402-70											
	13			Шайба 10Т 65Г	2		2								
	14			Шайба 12Т 65Г					2		2		2		

					Л8-192.000										Листы
															3

Копировал

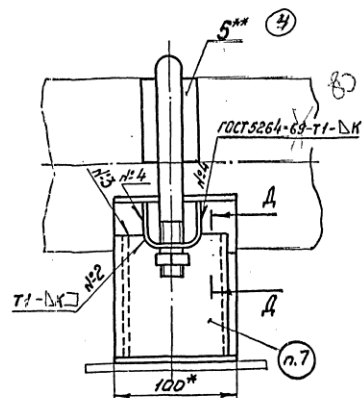
Формат А4

104

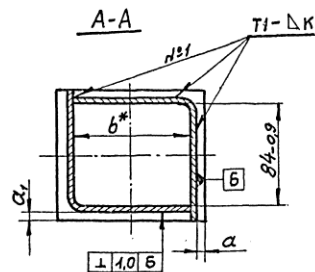
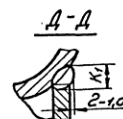
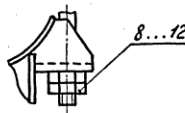
Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол. на исполн. Л8-192.000-										Примечание
					10	11	12	13	14	15	16	17			
				<u>Документация</u>											
			Л8-192.000 СБ	Сборочный чертеж	X	X	X	X	X	X	X	X			
				<u>Детали</u>											
		1	Л8-194.101 - 04	Подушка	1		1								
			- 05	Подушка		1		1							
			- 08	Подушка					1		1				
			- 09	Подушка						1		1			
		2	Л8-190.003 - 02	Основание	1	1	1	1							
			- 03	Основание					1	1	1	1			
		3	Л8-190.002 - 05	Угольник	2	2									
			- 06	Угольник			2	2							
			- 07	Угольник					2	2					
			- 08	Угольник							2	2			
		4	Л8-192.001 - 04	Хомут	1	1	1	1							
			- 05	Хомут					1	1	1	1			
		5	Л8-192.002 - 04	Прокладка		1		1							
			- 05	Прокладка						1		1			
					Л8-192.000										Лист
					Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата						4

Формат А4



для трубопроводов из
коррозионностойкой стали



Размеры в мм^③

Обозначение исполнения	Для трубопроводов из углеродистой стали	Для трубопроводов из коррозионностойкой стали	Наружный диаметр D_n	Допускаемая вертикальная нагрузка, кгс	H^*	H_1^*	B^*	h^*	b^*	A^*	d	a	q	K	K_1	Масса, кг
18-132.000-	18-132.000-01	57	70		129	40	113	25	74		11					1,1 ¹⁸
-02	-03	76	150		138	60	120		92			5	5	3	5	1,4 ¹⁵
-04	-05	89	200	100	145		120		108							1,6 ²
-06	-07	108	360		154		135				14					2,7
-08	-09				150	204	100	185								3,2
-10	-11	133	430		160	167		140				4	4		4	3,3
-12	-13				150	217		190		156						3,8
-14	-15	159	600		100	180	120	155			18					3,8
-16	-17				150	230		205		100	182	6				4,4

④ 10.** Прокладки только для трубопроводов из коррозионностойкой стали

Техническая характеристика

1. Температура среды, °C 425.
2. Давление условное, МПа (кгс/см²) — 4,0 (40).

2. Давление условное, МПа (кгс/см²) — 4,0 (40).

Технические требования

1. * Разметка для справок.
2. Сварные швы №1 по ГОСТ 14771-76.
- ② 3. Сварные швы №2 по ГОСТ 14771-76 — для сварки деталей из углеродистой стали, по ГОСТ 8564-80 для сварки с легированной углеродистой стали с коррозионностойкостью.
- ② 4. Сварные швы №3 — для сварки пластмасс электродами в углекислом газе — для деталей из углеродистой стали; сварка ручной электродуговой — для деталей из углеродистой стали с коррозионностойкостью.
- ② 5. Сварочные материалы:
 - пробирка СВ-98 по ГОСТ 2246-70 — для сварки углеродистых сталей электродом типа ЭЦХ15М5МАГ2 — по ГОСТ 10052-75 для коррозионностойкой стали с углеродистой сталью электродом ЭОТХКН1МЗГ2 по ГОСТ 10052-75 для сварки коррозионностойких сталей;
6. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{LT}{2}$, %
- ② 7. Маркировать по ТУ34-42-10360-83.
- ④ 8. Требуется по сварке и материалу, по ГОСТ 4-10360-83.
 - 18-138.000ИИ
9. Остальные технические требования по ТУ34-42-10360-83.
 - 18-138.000ИИ

~~2. Сварные швы №1 по ГОСТ 14771-76.~~

② - Сварные швы №2 по ГОСТ 14771-76 - для сварки деталей из углеродистой стали, по ГОСТ 6264-68 для сварки с лег. из углеродистой стали с коррозионностойкой.

② 4. Сварные швы №3
— сварка плавящимся электродом в углекислом газе — для деталей из
— легированной стали; сварка ручная электродуговая — для дета-
— лей из углеродистой стали с содержанием серы.

3. Сварочные материалы:
- проволока Св-08А по ГОСТ 2246-70 - для сварки углеродистых сталей;
- электрод типа Э-11Н15Н25М6АГ2 - по ГОСТ 40052-75 для карбидостойкой стали С-углеродистой; электрод типа Э-07Н13Н11М3Г2 по ГОСТ 40052-75 для сварки карбидостойких сталей.

6. Неуказанные предельные отклонения размеров $\pm \frac{IT_{14}}{2}$, 11/16
 7. Маркировать по ТУЗ4-42-10380-85
 8. Требования по аварке и материалу, по ССТЗ4-42-723
 18-138000ИИ

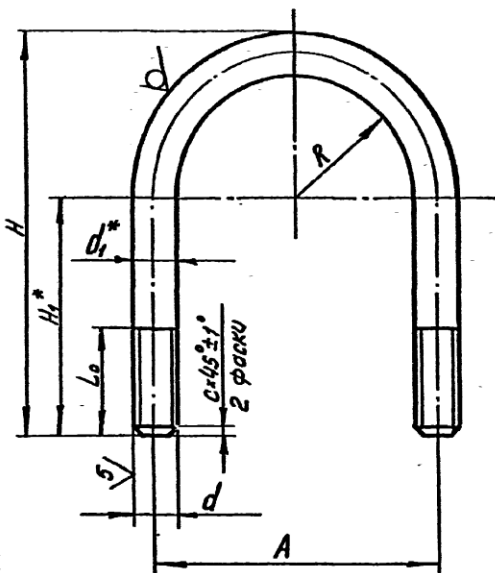
2. Остальные технические требования по ТУ34-42-10380-83
18-138.000ИИ

4	-	146 N 403	PLU	
3	-	146 N 593	PLU	

18-192 00005

2	-	изд. № 649	от 10.11.19	Опора хомутовая СК 06384118	Лит.	Мас.	С
1	-	изд. № 225	от 9.11.19				
изд. № 1	-	изд. № 200	от 10.11.19				

4	- 146.1740	РСС	18-192.000СБ	Опора коньковая скальзющаяся	Лист	Мас
3	- 146.1532	ММ			0 А	С та
2	- 146.1564	СВЛ				
1	- 13.215	10 М				
1	- 13.215	10 М				
1	- 13.215	10 М	Сборочные чертеж	Лист	Мас	
1	- 13.215	10 М		0 А	С та	
1	- 13.215	10 М				
1	- 13.215	10 М				
1	- 13.215	10 М				
1	- 13.215	10 М	Сборочные чертеж	Лист	Мас	
1	- 13.215	10 М		0 А	С та	
1	- 13.215	10 М				
1	- 13.215	10 М				
1	- 13.215	10 М				



Обозначение	Для треугольных ДН*	R		H		L0		A		d	d1*	C	Длина развертки	Масса, кг
		Ном.	Пред. откл.	Ном.	Пред. откл.	Ном.	Пред. откл.	Ном.	Пред. откл.					
Л8-192.001	57	32		100	-0,87	58		74		M10-8g	10	1,6	232	0,14
-01	76	42		112		60	30 +0,3	92	±0,3				268	0,16
-02	89	48	±0,3	130		70		108		M12-8g	12	2,0	310	0,27
-03	108	58		150	-1,00	80	40 +3,5	128					361	0,32
-04	133	70		186		100	50 +4,0	156	±0,5	M16-8g	16	2,5	445	0,70
-05	159	83		210	-1,15	110		182					506	0,80
-06	219	113	±1	295	-1,3	160		246				2,5	706	1,74
-07	273	140		350	-1,4	190		300		M20-8g	20		851	2,10
-08	325	167		405		218	85	352				2,5	992	2,45
-09	377	193	±2	460	-1,55	247	+2,2	406					1132	2,79
-10	426	218		520		278		460	±0,8			2,5	1278	4,54
-11	478	243		570	-1,75	303	100	510		M24-8g	24		1407	5,99
Л8-192.001-12	530	268		620		328		560					1536	5,45

1. * Размеры для справок.
2. Требования по материалу - Л8-138.000ИИ

Инд. № разд. Подп. и дата Изгот. инст. № инст. № разд. Подп. и дата

Л 8-192.001						Хомут		Лит.	Масса
3	изб. 405	разд. 109	1	изб. 293	разд. 98			0 А	Ст. табл.
Изд.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Изд.				
Разраб.	Гранич.	Пров.	Исп.	Исп.	Исп.				
Провер.	Вспомогат.	Рис.	Рис.	Рис.	Рис.				
Техн. пр.									
И. контр.	Галеева	И. контр.							
Утв.	Стрельников	Утв.							

Круг В д. ГОСТ 2590-71
20 ГОСТ 1050-74*

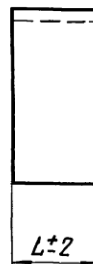
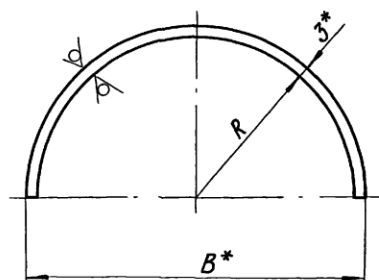
Институт
Энергомонтажпроект
Ленинградского филиала

Формат: 12

Л8-192.002

50/(✓)

Размеры в мм ③



Обозначение	Для трубопроводов ДН*	R	B*	L	Длина * развертки	Масса, кг
Л8-192.002 - 16	920	462	930	150	1450	5,0
- 17	1020	512	1030		1620	5,7
- 18	1220	612	1230	150, 200	1920	9,0
- 19	1420	712	1430		2240	10,0
- 20	1620	812	1630		2550	12,0

Размеры в мм ③

Обозначение	Для трубопроводов ДН*	R	B*	L	Длина * развертки	Масса, кг
Л8-192.002	57	29	64	40	100	0,09
-01	76	38	82		130	0,12
-02	89	45	96		140	0,14
-03	108	55	116		180	0,17
-04	133	67	140		220	0,20
-05	159	80	166	50	260	0,24
-06	219	110	226		350	0,41
-07	273	137	280		440	0,51
-08	325	164	334	50, 70	520	0,90
-09	377	190	386		610	1,00
-10	426	215	436	100	680	1,60
-11	478	240	486		760	1,80
-12	530	266	540		840	2,00
-13	630	316	640	150	1000	2,30
-14	720	362	730		1140	4,00
-15	820	412	830		1300	4,50

1. Материал : Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74
08Х18Н10Т ГОСТ 5632-72 или

Лист Б-ПН-3 ГОСТ 19903-74
12Х18Н10Т ГОСТ 5632-72

2. * Размеры для справок.

3. Предельные отклонения размеров по h 14.

Л8-192.002					Лит.			Масса	Максимум
3	—	436	440	444	Лит.			Масса	Максимум
2	за	436	436	436	Лит.			Масса	Максимум
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.			Масса	Максимум
Разраб.	Иванова	См. п. 1	10.88		Лит.			Масса	Максимум
Провер.	Величенко	Велич	12.88		Лит.			Масса	Максимум
Т.контр.					Лит.			Масса	Максимум
Л.контр.	Пачтов	Пачтов	01.89		Лит.			Масса	Максимум
Утв.	Стрелыгина	Стрелыгина			Лит.			Масса	Максимум

Прокладка

См. п. 1

Лит. Масса Максимум
А См. табл. —
Лист Листов 1
Институт
Энергомонтажпроект
Ленинградский филиал
Формат А3

Изм. № подл. Подп. и дата
Взам. инв. № инв. и дата
Подп. и дата